ACMER



ACMER CF1

ACMER CF1 Automatic Conveyor Feeder User Manual V1.0

US

Thank you for choosing our product and placing your trust in our brand. We are committed to offering top-tier quality products and unparalleled customer service. Your support is invaluable to us.

To ensure you get the most out of your product, we offer a range of support solutions:

Your ACMER machine arrives with an in-depth manual, but we also understand the value of visual learning. Scan the QR code below to access video and document tutorials tailored to your specific machine model. Stay connected with ACMER for expert guidance:

For ongoing updates and insights, don't hesitate to engage with us directly or follow our social media channels. Stay informed about the latest news, expert advice, and engaging events.

Email Support:

For personalized assistance, our after-sales service team is just an email away. Reach out to us at support@acmerlaser.com for any queries or concerns you may have.

We're here to help you make the most of your ACMER experience. Thank you again for your trust and support.

RUS

Спасибо, что выбрали наш продукт и положились на нашумарку. 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

DE

Bedankt dat u voor ons product heeft gekozen en uw vertrouwen in ons merk heeft gesteld. Wij zijn toegewijd aan het aanbieden van producten van topkwaliteit en ongeëvenaarde klantenservice. Uw steun is van onschatbare waarde voor ons.

Om ervoor te zorgen dat u het meeste uit uw product haalt, bieden wij een reeks ondersteuningsoplossingen aan:

Uw ACMER-machine wordt geleverd met een gedetailleerde handleiding, maar wij begrijpen ook de waarde van visueel leren. Scan de QR-code hieronder om toegang te krijgen tot video- en documenttutoriaals die speciaal voor uw machine model zijn ontwikkeld.
Blijf verbonden met ACMER voor deskundige begeleiding:

Voor voortdurende updates en inzichten kunt u altijd contact met ons opnemen of onze sociale media-kanalen volgen. Blijf op de hoogte van het laatste nieuws, deskundig advies en boeiende evenementen.

E-mailondersteuning:

Voor persoonlijke hulp staat ons after-sales service team altijd voor u klaar via e-mail. Neem contact met ons op via support@acmerlaser.com voor eventuele vragen of zorgen die u heeft.

Wij staan klaar om u te helpen het meeste uit uw ACMER-ervaring te halen. Nogmaals bedankt voor uw vertrouwen en steun.

1. Catalog
1. Каталог
1. Catalogus.

US ↓ RUS ↓ DE

US

01 *Catalog* *01*

02 *Safety Guidelines* *02*

03 *Specifications* *04*

04 *Package List* *05*

05 *Introduction* *06*

06 *Assembly* *07*

07 *Installation Guide for the Conveyor with the Engraving Machine* *10*

08 *Getting Started* *22*

09 *Cleaning and Maintenance* *32*

10 *FAQ* *34*

11 *Recommended Pressure Settings for Common Materials* *41*

12 *After-sales* *44*

RUS

01 *Каталог* *01*

02 *Руководство по безопасности* *02*

03 *Технические характеристики* *04*

04 *Список комплектности* *05*

05 *Введение* *06*

06 *Сборка* *07*

07 *Руководство по установке конвейера с гравировальным станком* *10*

08 *Начало работы* *22*

09 *Чистка и обслуживание* *32*

10 *Часто задаваемые вопросы* *34*

11 *Рекомендуемые настройки давления для распространённых материалов* *41*

12 *Послепродажное обслуживание* *44*

DE

01 *Catalogus* *01*

02 *Veiligheidsrichtlijnen* *02*

03 *Specifications* *04*

04 *Inhoud van de verpakking* *05*

05 *Inleiding* *06*

06 *Assemblage* *07*

07 *Installatiehandleidingvoor de Transportband met de Graveermachine* *10*

08 *Getting Started* *22*

09 *Cleaning and Maintenance* *32*

10 *FAQ* *34*

11 *Recommended Pressure Settings for Common Materials* *41*

12 *After-sales* *44*

2. Safety Guidelines
2. Руководство по безопасности
2. Veiligheidsrichtlijnen

US ↓ RUS ↓ DE

US

Before operating this product, please carefully read the following safety rules and usage guidelines, and strictly adhere to them:

Safety Rules:

1. Do not touch or get close to the conveyor wheels while the machine is in operation to avoid injury to your hands.
2. Do not manually push or pull the engraving material while the machine is running to prevent damage to the machine.
3. Do not allow children under the age of 14 to operate the machine.

Usage Guidelines:

1. Before each use of this product, please ensure that the machine is not damaged. Do not operate a machine that has any defects.
2. Keep the work environment as clean and flat as possible.
3. During operation, constantly monitor the machine's working status to ensure it is functioning normally.
4. The open-frame laser engraving machine compatible with the CF1 automatic feeder must meet the following four conditions:

①The engraving machine's mainboard must have a 2.54mm 4-pin female port or expose the Y-axis motor wire for easy disassembly.

②The engraving machine must support the use of LightBurn.
③The distance between the left and right legs of the laser machine must be ≥ 500mm.
④When the engraving machine is placed flat on the table, there must be sufficient downward space for the laser to engrave directly on the table surface.

RUS

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.

DE

Voordat u dit product gebruikt, leest u de volgende veiligheidsregels en gebruiksrichtlijnen zorgvuldig door en houdt u zich strikt aan deze richtlijnen:

Veiligheidsregels:

1.Raak de transportbandwielen niet aan en kom niet te dicht bij de wielen terwijl de machine in werking is om verwondingen aan uw handen te voorkomen.
2.Duw of trek het graveermateriaal niet handmatig terwijl de machine in werking is om schade aan de machine te voorkomen.
3.Laat kinderen onder de 14 jaar de machine niet bedienen.

Gebruiksrichtlijnen:

1.Controleer voor elk gebruik of de machine niet beschadigd is. Gebruik de machine niet als er defecten zijn.
2.Houd de werkomgeving zo schoon en vlak mogelijk.
3.Houd tijdens de werking de status van de machine constant in de gaten om te verzekeren dat deze normaal functioneert.
4.De open-frame lasergraveermachine die compatibel is met de CF1 automatische voeder, moet aan de volgende vier voorwaarden voldoen:

①Het hoofdboard van de graveermachine moet een 2,54 mm 4-pin vrouwelijke poort hebben of de Y-as motor draad blootleggen voor gemakkelijke demontage.
②De graveermachine moet het gebruik van LightBurn ondersteunen.
③De afstand tussen de linker- en rechterpoten van de graveermachine moet ≥ 500 mm zijn. ④ Wanneer de graveermachine plat op de tafel wordt geplaatst, moet er voldoende ruimte naar beneden zijn voor de laser om direct op het tafelblad te graveren.

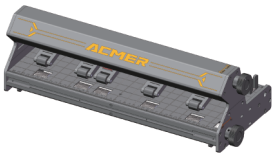
3. Specifications
3. Технические характеристики
3. Specificaties

US ↓ RUS ↓ DE

Model Модель Model	ACMER CF1 ACMER CF1 ACMER CF1
Compatible Machines Совместимые машины Compatibele Machines	P1 S PRO / P2/ P3 / Other brands P1 S PRO / P2 / P3 / Другие бренды P1 S PRO / P2 / P3 / Andere merken
Machine Size Размер машины Machinegrootte	495*200*150mm 495*200*150мм 495*200*150mm
Machine Weight Вес машины Machinegewicht	7.5Kg 7,5 кг 7.5Kg
Maximum Working Area Максимальная рабочая область Maximale Werkoppervlakte	4000mm × 400mm 4000 мм × 400 мм 4000mm × 400mm
Maximum Material Thickness Максимальная толщина материала Maximale Materiaaldikte	16mm 16 мм 16mm
Maximum Speed (Line Mode) Максимальная скорость (линейный режим) Maximale Snelheid (Lijnmodus)	9000mm/min 9000 мм/мин 9000mm/min
Compatible Software Совместимое ПО Compatible Software	LightBurn LightBurn LightBurn

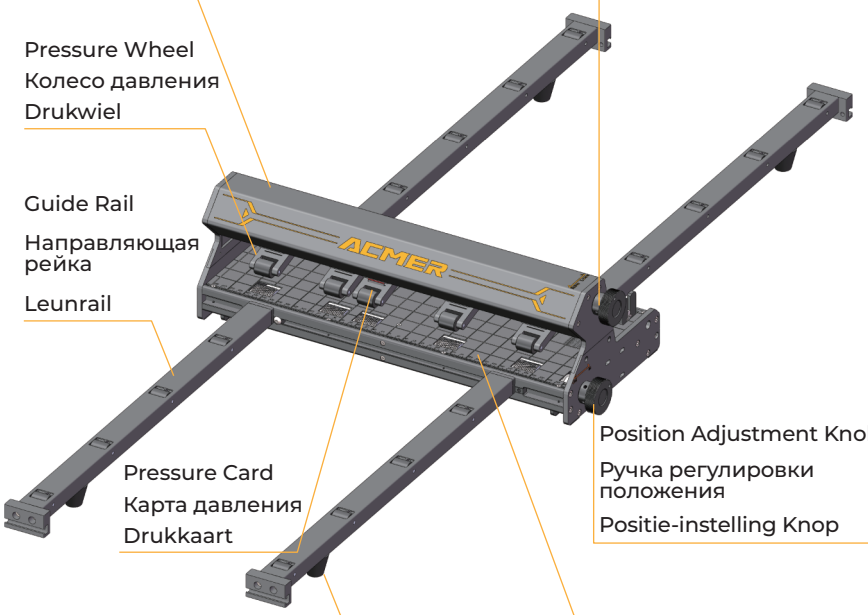
4. Package List
4. Список комплектности
4. Spezifikationen

US ↓ RUS ↓ DE

		
Conveyor ×1 Конвейер ×1 Transportband ×1	Guide Rails ×4 Направляющие рельсы ×4 Leunrails ×4	Foot Pads ×2 Ножки ×2 Voetpads ×2
		
Pressure Shaft ×1 Шток давления ×1 Gereedschapszak ×1	Tool Bag ×1 Сумка с инструментами ×1 Verlengkabel B ×1	Cable F ×1 Кабель F ×1 Lange Kabelbinders ×2
		
Extension Cable A ×1 Удлинительный кабель A ×1 Extension Cable A ×1	Extension Cable B ×1 Удлинительный кабель B ×1 Extension Cable B ×1	Long Zip Ties ×2 Длинные стяжки ×2 Long Zip Ties ×2

5. Introduction
5. Введение
5. Inleiding

US
RUS
DE



Conveyor
Конвейер
Transportband

Pressure Wheel
Колесо давления
Drukwiel

Guide Rail
Направляющая рейка
Leunrail

Pressure Card
Карта давления
Drukkaart

Foot Pad
Ножка
Voetpad

Height Adjustment Knob
Ручка регулировки высоты
Hoogte-instelling Knop

Position Adjustment Knob
Ручка регулировки положения
Positie-instelling Knop

Driving Wheel
Приводное колесо
Aandrijfwiel

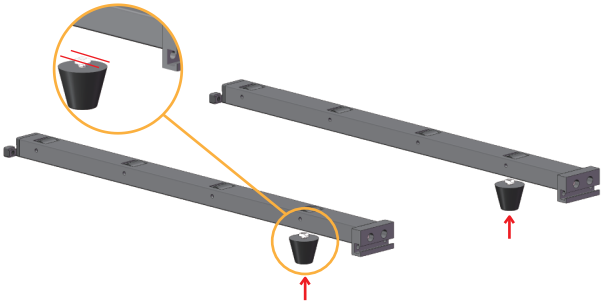
6. Assembly
6. Сборка
6. Assemblage

US RUS DE

US 6.1 Installing the Guide Rails and Foot Pads

RUS 6.1 Установка направляющих рельсов и ножек

DE 6.1 Installeren van de Leunrails en Voetpads.



Tools
Инструменты
Gereedschap



Large Allen Wrench
Большой шестигранный ключ
Grote Inbussleutel

US STEP1: Take out the foot pads and install them into the bottom grooves of the other two rails that do not have foot pads.

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

DE STAP 1: Neem de voetpads uit de verpakking en installeer ze in de onderste groeven van de andere twee rails die geen voetpads hebben.



US STEP 2: Tighten the screws to secure the foot pads in place.

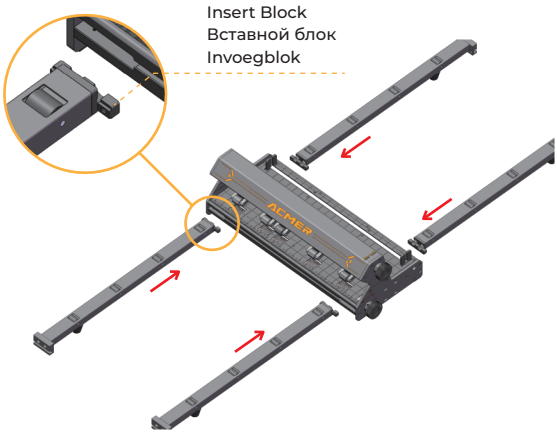
RUS ШАГ 2: Затяните винты, чтобы закрепить ножки на месте.

DE STAP 2: Draai de schroeven aan om de voetpads op hun plaats te vergrendelen.

US 6.2 Installing the Conveyor and Guide Rails

RUS 6.2 Установка конвейера и направляющих рельсов

DE 6.2 Installeren van de Transportband en Leunrails



Tools
Инструменты
Gereedschap



M5x10 Screws ×8
Винты M5x10 ×8
M5x10 Schroeven ×8



Large Allen Wrench
Большой шестигранный ключ
Grote Inbussleutel

US STEP 1: Insert the rails from the sides of the front and rear profiles (with the guiding wheels facing upward).

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

DE STAP 1: Steek de rails in de zijkanten van de voor- en achterprofielen (met de geleidingswielen naar boven gericht).



US STEP 2: Slide the rails inward to your desired position.

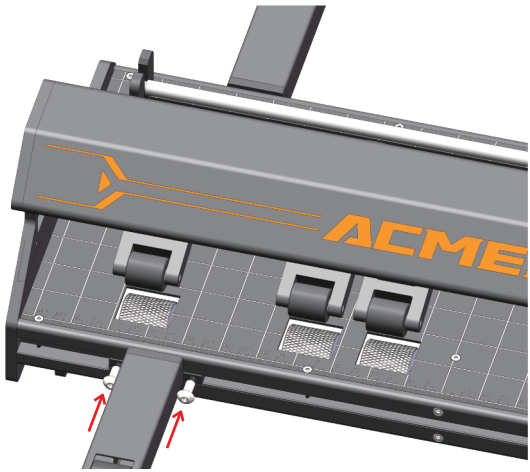
RUS ШАГ 2: Сдвиньте рельсы внутрь в нужное положение.

DE STAP 2: Schuif de rails naar binnen naar de gewenste positie.

US 6.2 Installing the Conveyor and Guide Rails

RUS 6.2 Установка конвейера и направляющих рельсов

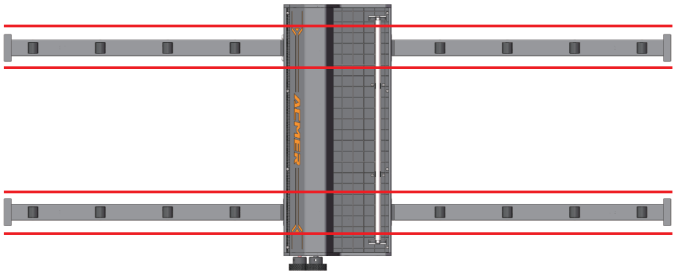
DE 6.2 Installing the Conveyor and Guide Rails



US STEP 3: Take out the screws and tighten them to lock the positions of all four rails.

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

DE STAP 3: Haal de schroeven eruit en draai ze aan om de posities van alle vier de rails te vergrendelen.



US STEP 4: Check to ensure the front and rear positions of the rails are aligned.

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

DE STAP 4: Controleer of de voor- en achterposities van de rails uitgelijnd zijn.

7. Installation Guide for the Conveyor with the Engraving Machine

7. Руководство по установке конвейера с гравировальным станком

7. Installatiehandleiding voor de Transportband met de Graveermachine

US RUS DE

US Tips: The package includes three connection cables. The cable "F" is for connecting to the ACMER engraving machine's motor; the "A" and "B" cables are motor extension cables with different sequences, compatible with various engraving machine models.

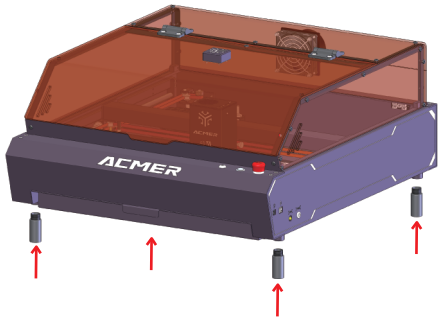
RUS Советы: В комплекте три соединительных кабеля. Кабель "F" предназначен для подключения к мотору гравировальной машины ACMER; кабели "A" и "B" — это удлинители для мотора с разными последовательностями, совместимые с различными моделями гравировальных станков.

DE Tips: De verpakking bevat drie aansluitkabels. De kabel "F" is voor het verbinden met de motor van de ACMER graveermachine; de kabels "A" en "B" zijn motorverlengkabels met verschillende volgordes, compatibel met verschillende graveermachine-modellen.

US 7.1 Installation with P3

RUS 7.1 Установка с P3

DE 7.1 Installatie met P3



Tools
Инструменты
Gereedschap



Cable F
Кабель F
Kabel F



Large Wire Holders ×2
Большие держатели для проводов ×2
Grote Draadbeugels ×2

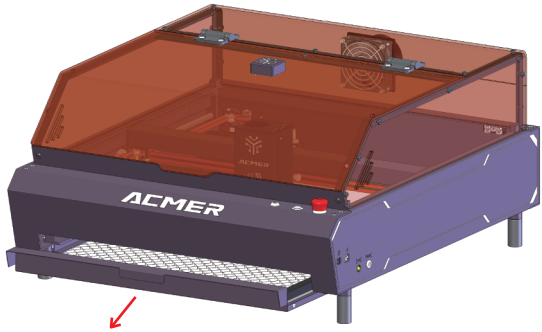


Long Zip Ties ×2
Длинные стяжки ×2
Lange Kabelbinders ×2

US STEP 1: Raise the engraving machine to a height that allows the conveyor to be inserted (it is recommended to use the ACMER heightening kit, as shown in the image).

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

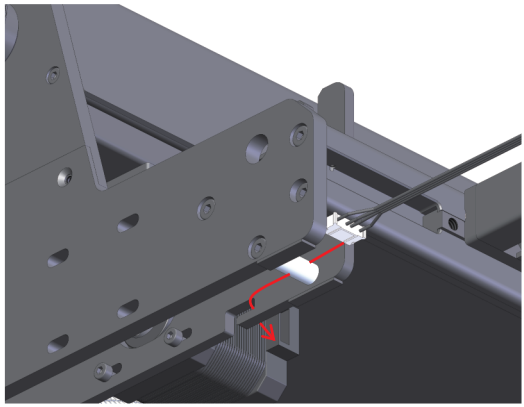
DE STAP 1: Verhoog de graveermachine naar een hoogte die het mogelijk maakt de transportband in te voegen (het wordt aanbevolen om de ACMER verhogingskit te gebruiken, zoals weergegeven op de afbeelding).



US STEP 2: Remove the drawer.

RUS ШАГ 2: Извлеките выдвижной ящик.

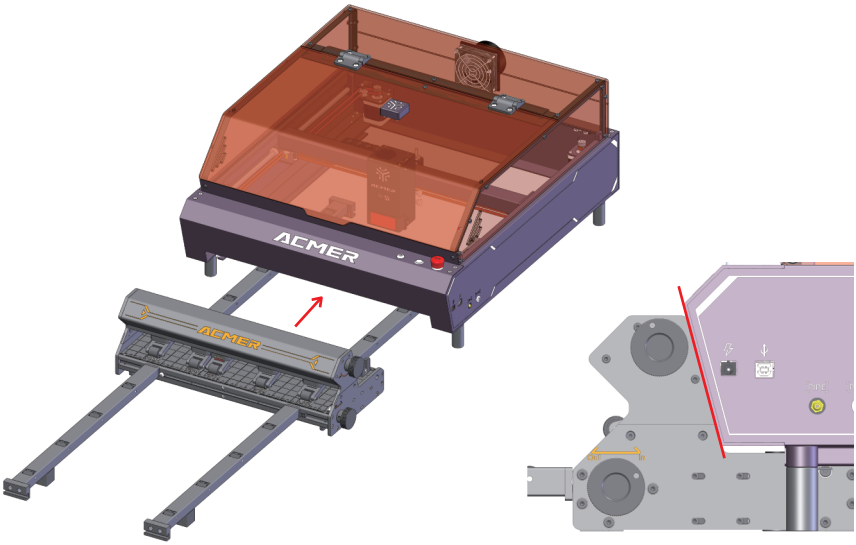
DE STAP 2: Verwijder de lade.



US STEP 3: Take out cable "F" and insert its 6-pin connector into the conveyor motor (in the bottom of the conveyor).

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

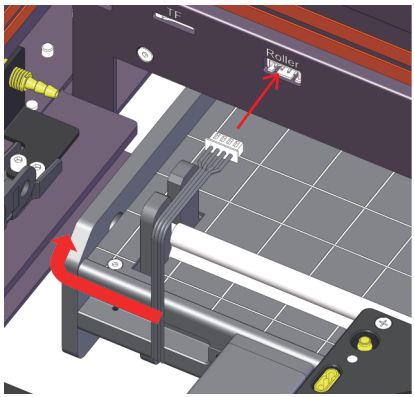
DE STAP 3: Haal kabel 'F' eruit en steek de 6-pin connector in de transportbandmotor (onderaan de transportband).



US STEP 4: Insert the conveyor into the engraving machine, ensuring that the two inclined surfaces make contact as shown in the diagram.

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

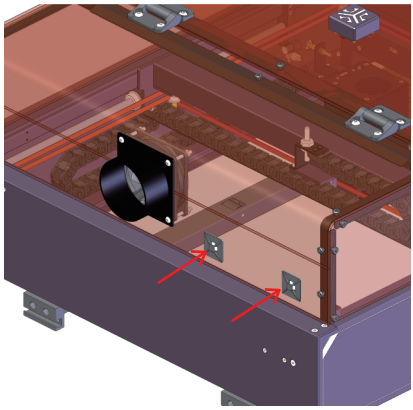
DE STAP 4: Steek de transportband in de graveermachine, waarbij je ervoor zorgt dat de twee schuine oppervlakken contact maken zoals weergegeven in het diagram.



US STEP 5: Plug the 4-pin end of the cable "F" into the "Roller" interface on the front profile of the P3, and position the wire in the gap between the conveyor and the engraving machine.

RUS 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.

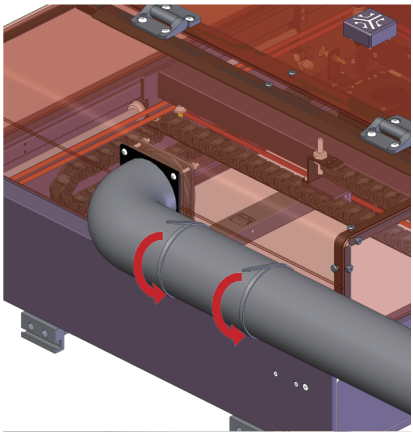
DE STAP 5: Steek het 4-pin uiteinde van kabel 'F' in de 'Roller' interface op het voorprofiel van de P3, en positioneer de draad in de opening tussen de transportband en de graveermachine.



US STEP 6: Take out the large wire holders and attach them next to the exhaust port on the back of the P3.

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

DE STAP 6: Haal de grote draad-beugels eruit en bevestig ze naast de uitlaatpoort aan de achterkant van de P3.



US STEP 7: Use the long zip ties to secure the air duct to the wire holder.

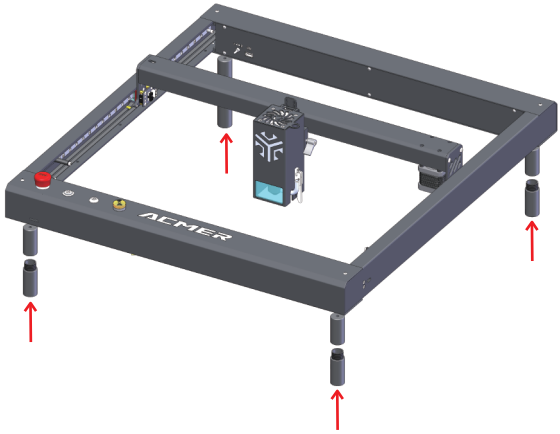
RUS ШАГ 7: Используйте длинные стяжки, чтобы закрепить воздуховод на держателе для проводов.

DE STAP 7: Gebruik de lange kabelbinders om de luchtafvoer aan de draadbeu-gel te bevestigen.

US 7.2 Installation with P2

RUS 7.2Установка с P2

DE 7.2 Installatie met P2



Tools
Инструменты
Gereedschap



Cable F
Кабель F
Kabel F



Extension Cable A
Удлинительный кабель A
Verlengkabel A



Short Zip Ties ×6
Короткие стяжки ×6
Korte Kabelbinders ×6

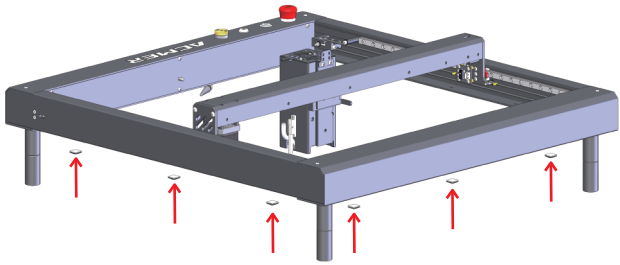


Small Wire Holders ×6
Малые держатели для проводов ×6
Kleine Draadbeugels ×6

US STEP 1: Raise the engraving machine to a height that allows the feeder to be inserted (it is recommended to use the ACMER heightening kit, as shown in the image).

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

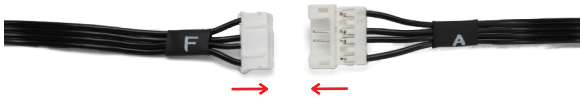
DE STAP 1: Verhoog de graveermachine naar een hoogte die het mogelijk maakt de voeder in te voegen (het wordt aanbevolen om de ACMER verhogingskit te gebruiken, zoals weergegeven in de afbeelding).



US STEP 2: Take out the small wire holders and attach them to the bottom of the right profile and rear profile of the engraving machine.

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

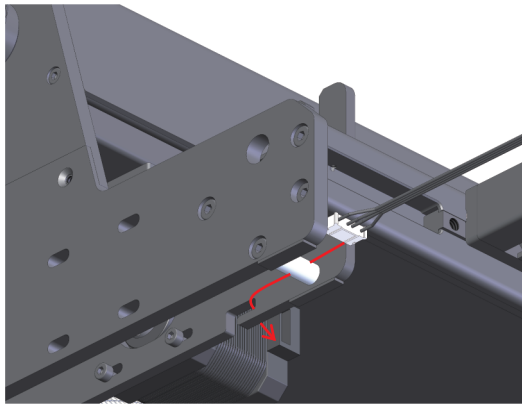
DE STAP 2: Haal de kleine draadbeugels eruit en bevestig ze aan de onderkant van het rechterprofiel en het achterprofiel van de graveermachine.



US STEP 3: Connect the Cable "F to the Cable "A".

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

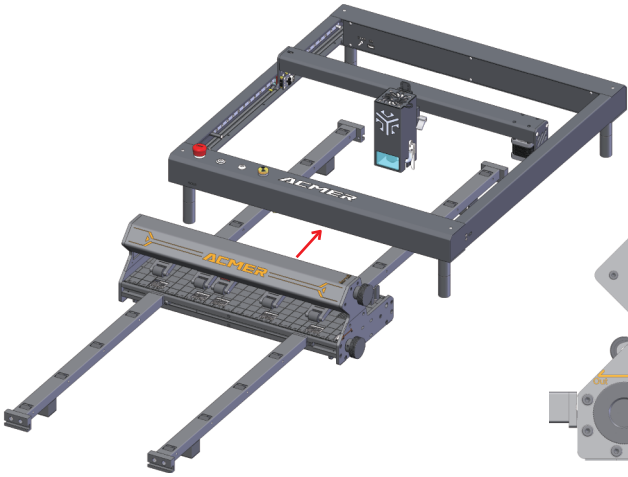
DE STAP 3: Verbind kabel 'F' met kabel 'A'.

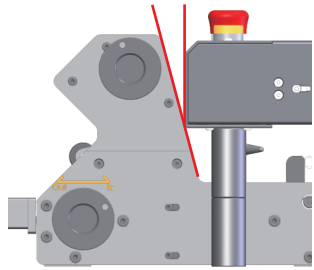


US STEP 4: Insert the male connector of the Cable "A" into the conveyor motor.

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

DE STAP 4: Steek de mannelijke connector van kabel 'A' in de transportbandmotor.

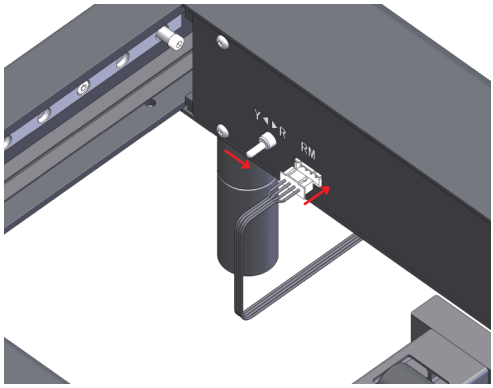




US STEP 5: Insert the conveyor into the engraving machine, making sure that the inclined surface of the conveyor contacts the front profile of the engraving machine as shown in the diagram.

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

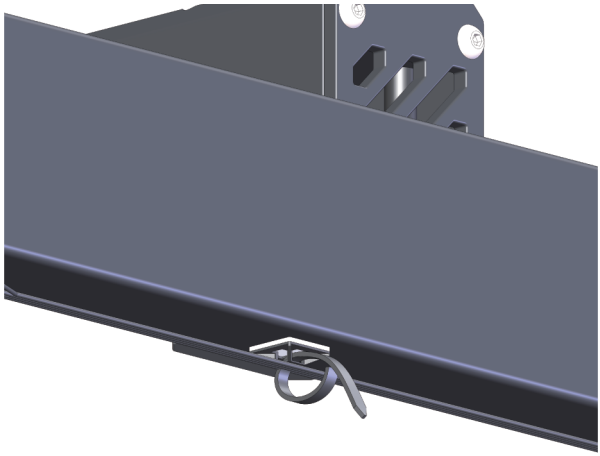
DE STAP 5: Steek de transportband in de graveermachine, waarbij je ervoor zorgt dat het schuine oppervlak van de transportband contact maakt met het voorprofiel van de graveermachine, zoals weergegeven in het diagram.



US STEP 6: Plug the 4-pin end of the Cable "F" into the "RM" interface on the rear profile of the P2, and switch the adjacent toggle to the "R" position.

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

DE STAP 6: Steek het 4-pin uiteinde van kabel 'F' in de 'RM' interface op het achterprofiel van de P2, en zet de aangrenzende s chakelaar in de 'R' positie.



US STEP 7: Use small zip ties to secure the cables to the small wire holders.

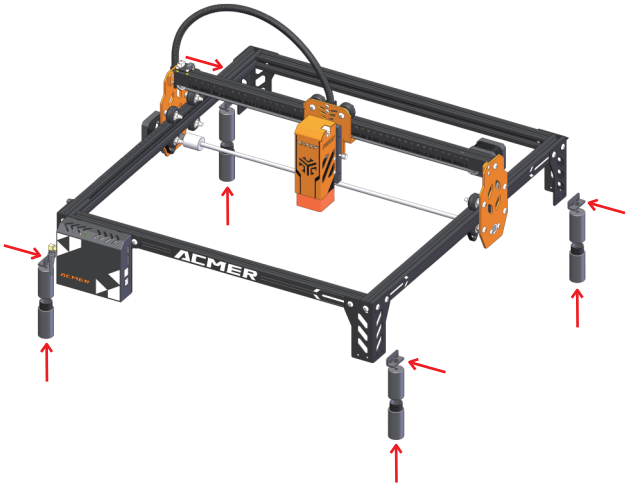
RUS ШАГ 7: Используйте маленькие стяжки, чтобы закрепить кабели на малых держателях для проводов.

DE STAP 7: Gebruik kleine kabelbinders om de kabels aan de kleine draadbeugels te bevestigen.

US 7.3Installation with P1 S PRO

RUS 7.3 Установка с P1 S PRO

DE 7.3 Installatie met P1 S PRO



Tools
Инструменты
Gereedschap



Large Allen Wrench
Большой шестигранный ключ
Large Allen Wrench



Extension Cable A
Удлинительный кабель A
Verlengkabel A



Short Zip Ties ×1
Короткие стяжки ×1
Korte Kabelbinders ×1

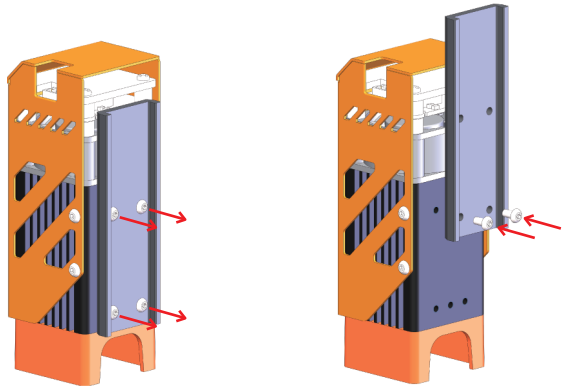


Small Wire Holders ×1
Малые держатели для проводов ×1
Kleine Draadbeugels ×1

US STEP 1: Raise the engraving machine to a height that allows the conveyor to be inserted (it is recommended to use the ACMER heightening kit, as shown in the image).

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

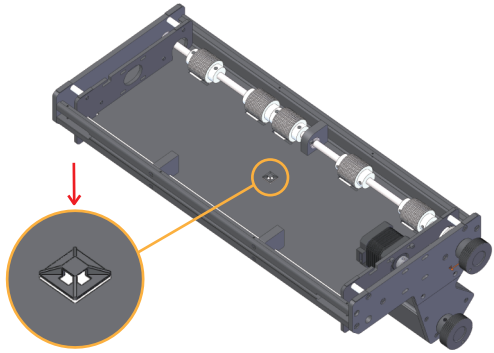
DE STAP 1: Verhoog de graveermachine naar een hoogte die het mogelijk maakt de transportband in te voegen (het wordt aanbevolen om de ACMER verhogingskit te gebruiken, zoals weergegeven in de afbeelding).



US STEP 2: Remove the laser head and assemble the slider on the back of the laser according to the instructions shown in the image. Then, reattach the laser head to the machine.

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

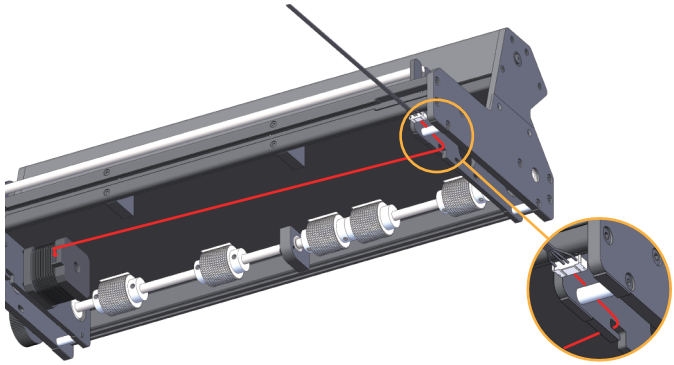
DE STAP 2: Verwijder het laserkopje en monteer de schuif op de achterkant van de laser volgens de instructies die in de afbeelding staan. Bevestig daarna het laserkopje weer aan de machine.



US STEP 3: Take out the small wire holder and attach it to the center bottom position of the conveyor.

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

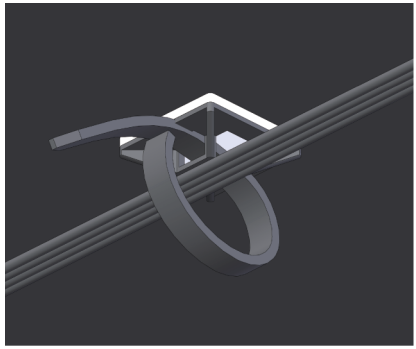
DE STAP 3: Haal de kleine draadbeugel eruit en bevestig deze in de centrale onderste positie van de transportband.



US STEP 4: Take out the Cable "A" and insert its male connector into the conveyor motor, organize the cable as shown in the diagram.

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

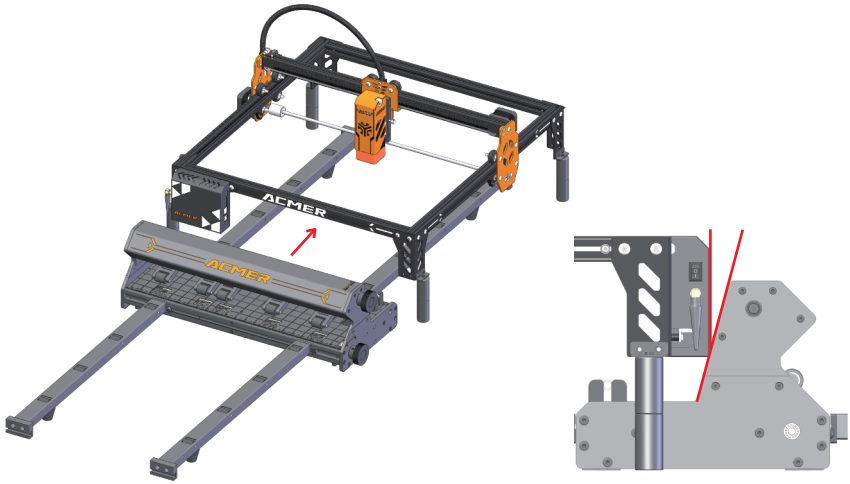
DE STAP 4: Haal kabel 'A' eruit en steek de mannelijke connector in de transportbandmotor. Organiseer de kabel zoals weergegeven in het diagram.



US STEP 4: Take out the Cable "A" and insert its male connector into the conveyor motor, organize the cable as shown in the diagram.

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

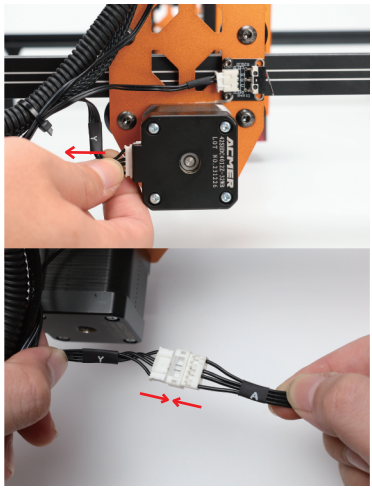
DE STAP 5: Gebruik een kleine kabelbinder om de draad vast te zetten aan de eerder bevestigde kleine draadbeugel.



US STEP 6: Insert the conveyor into the engraving machine, ensuring that the inclined surface of the conveyor makes contact with the cover of the engraving machine's mainboard as shown in the diagram.

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

DE STAP 6: Steek de transportband in de graveermachine, waarbij je ervoor zorgt dat het schuine oppervlak van de transportband contact maakt met de afdekking van het hoofdboard van de graveermachine, zoals weergegeven in het diagram.



US STEP 7: Disconnect the Y-axis motor wire from the engraving machine and connect it to the female end of the Cable "A".

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

DE STAP 7: Koppel de Y-as motor kabel los van de graveermachine en verbind deze met het vrouwelijke uiteinde van kabel 'A'.

8. Getting Started
8. Начало работы
8. Aan de slag

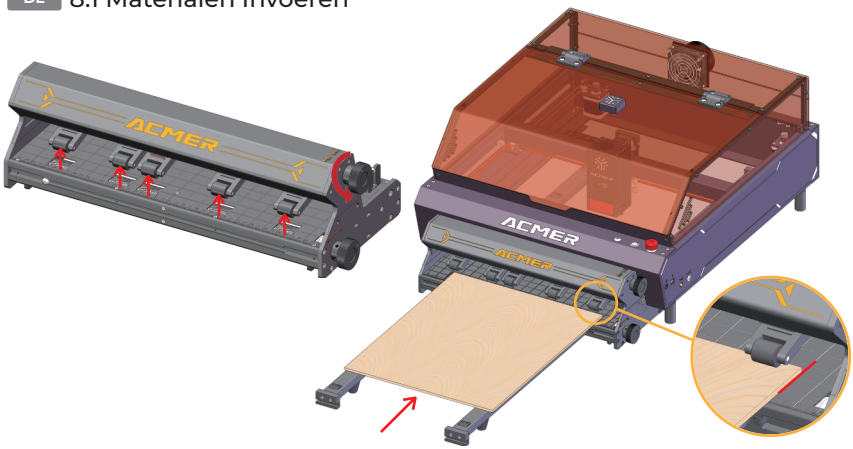
US ↓ RUS ↓ DE

US 8.1 Loading Materials

RUS 8.1 Загрузка материалов

DE 8.1 Materialen Invoeren

Tools: Pressure Shaft
Инструменты: Шток давления
Gereedschap: Druk-as



US STEP 1: Rotate the Height Adjustment Knob counterclockwise to raise the pressure wheel. Align the material with the grid lines and insert it, ensuring that the placement angle is parallel to the processing direction.

Tips: The placement of the material does not have any specific fixed requirements. In principle, the contact area between the pressure wheels and the material should be as large as possible, and the pressure wheels should not be positioned at the edge of the material.

RUS 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.

DE STAP 1: Draai de Hoogte-instelling Knop tegen de klok in om het drukwiel omhoog te bewegen. Aligneer het materiaal met de rasterlijnen en plaats het in de machine, waarbij je ervoor zorgt dat de plaatsingshoek parallel is aan de verwerkingsrichting.

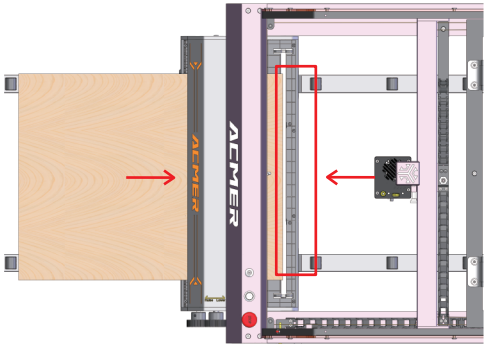
Tip: De plaatsing van het materiaal heeft geen specifieke vaste vereisten. In principe moet het contactoppervlak tussen de drukwielen en het materiaal zo groot mogelijk zijn, en de drukwielen mogen niet aan de rand van het materiaal worden geplaatst.

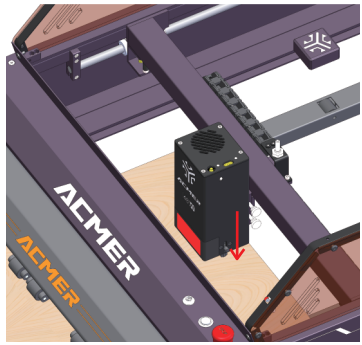


US STEP 2: Rotate the Height Adjustment Knob clockwise to lower the pressure wheel to prevent any shifting or slipping of the material during transport. (Refer to the "Recommended Pressure Settings for Common Materials" for detailed guidance.) Use the Position Adjustment Knob to move the material to the appropriate position.

RUS 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.

DE STAP 2: Draai de Hoogte-instelling Knop met de klok mee om het drukwiel naar beneden te bewegen, zodat verschuiven of slippen van het materiaal tijdens het transport wordt voorkomen. (Raadpleeg de 'Aanbevolen Drukinstellingen voor Veelgebruikte Materialen' voor gedetailleerde richtlijnen.) Gebruik de Positie-instelling Knop om het materiaal naar de juiste positie te bewegen.

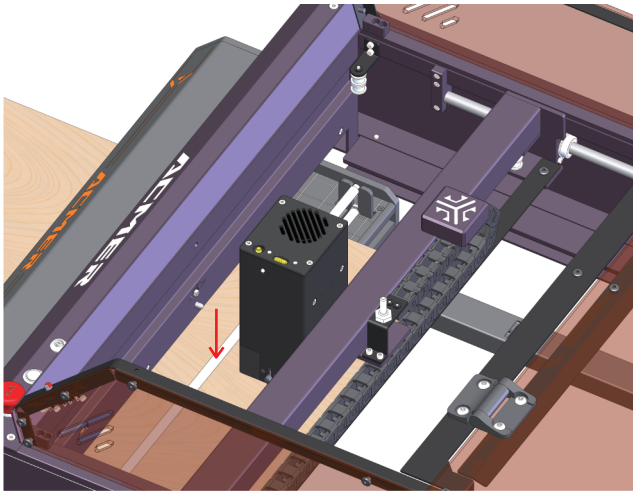




US STEP 3: Move a portion of the material into the rectangular marked area. Position the laser head above the material to calibrate the working distance of the laser.

RUS ШАГ 3: Переместите часть материала в отмеченную прямоугольную область. Расположите лазерную головку над материалом, чтобы откалибровать рабочее расстояние лазера.

DE STAP 3: Verplaats een deel van het materiaal naar het gemarkeerde rechthoekige gebied. Positioneer de laserkop boven het materiaal om de werkafstand van de laser te kalibreren.



US STEP 4: Move the laser head and material to your desired starting position for engraving (the X-axis should be as close as possible to the conveyor without making contact). Then, take out the Pressure Shaft and place it in the groove to hold the material in place.

RUS 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.

DE STAP 4: Verplaats de laserkop en het materiaal naar de gewenste startpositie voor het graveren (de X-as moet zo dicht mogelijk bij de transportband staan zonder deze aan te raken). Haal daarna de Druk-as eruit en plaats deze in de groef om het materiaal op zijn plaats te houden.

US 8.2 Software Settings

Tips: Before proceeding with software settings, ensure that your engraving machine is powered on, successfully connected to your computer, and connected in LightBurn.

RUS 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.

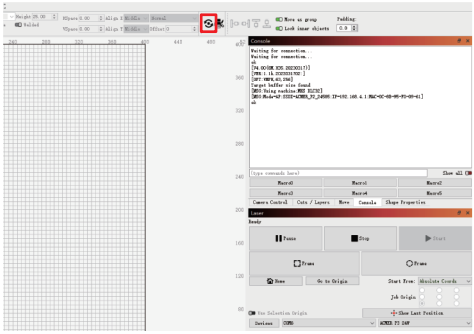
DE 8.2 Software-instellingen

Tip: Voordat je doorgaat met de software-instellingen, zorg ervoor dat je graveermachine is ingeschakeld, succesvol is verbonden met je computer, en verbonden is in LightBurn.

US 8.2.1 Software Settings for P2 and P3

RUS 8.2.1 Настройки программного обеспечения для P2 и P3

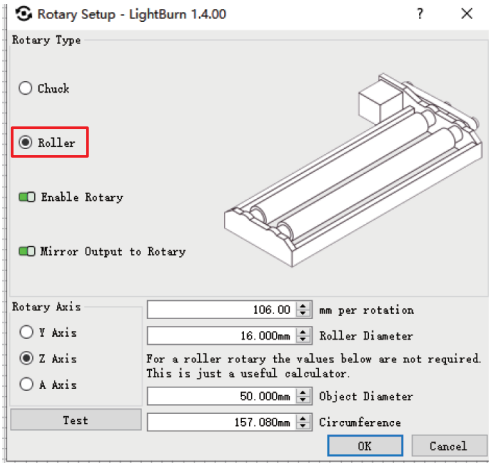
DE 8.2.1 Software-instellingen voor P2 en P3



US STEP 1: Click on the "Rotary Setup" icon in the control panel.

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

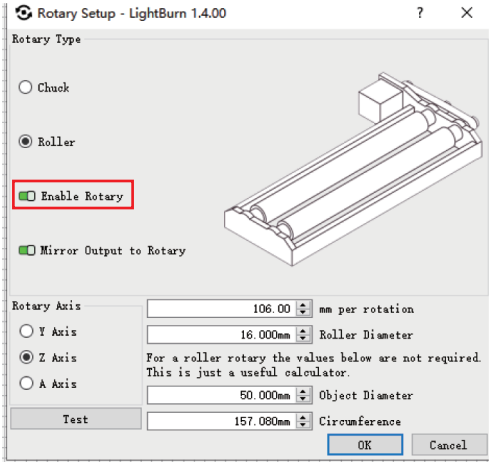
DE STAP 1: Klik op het icoon 'Rotary Setup' in het bedieningspaneel.



US STEP 2: Select “Roller”

RUS ШАГ 2: Выберите "Ролик"

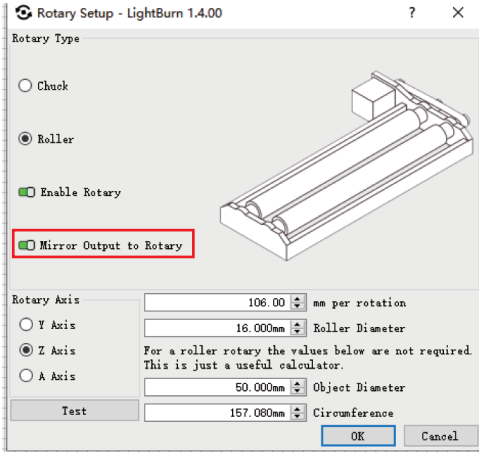
DE STAP 2: Selecteer 'Roller'.



US STEP 3: Turn on “Enable Rotary”

RUS ШАГ 3: Включите "Включить вращающееся устройство"

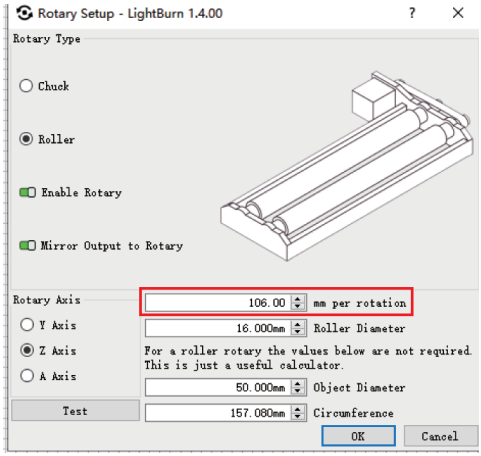
DE STAP 3: Zet 'Enable Rotary' aan.



US STEP 4: Turn on “Mirror Output to Rotary”

RUS ШАГ 4: Включите "Отразить вывод на вращающееся устройство"

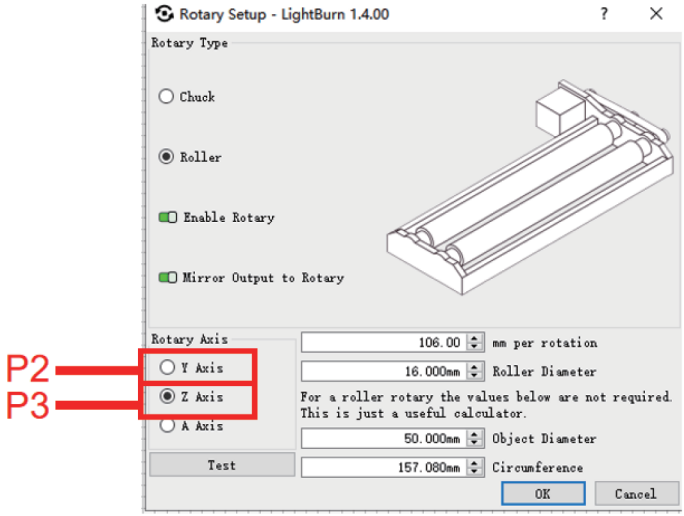
DE STAP 4: Zet 'Mirror Output to Rotary' aan.



US STEP 5: In the “mm per rotation” field, enter the value “106”

RUS ШАГ 5: В поле "мм на оборот" введите значение "106"

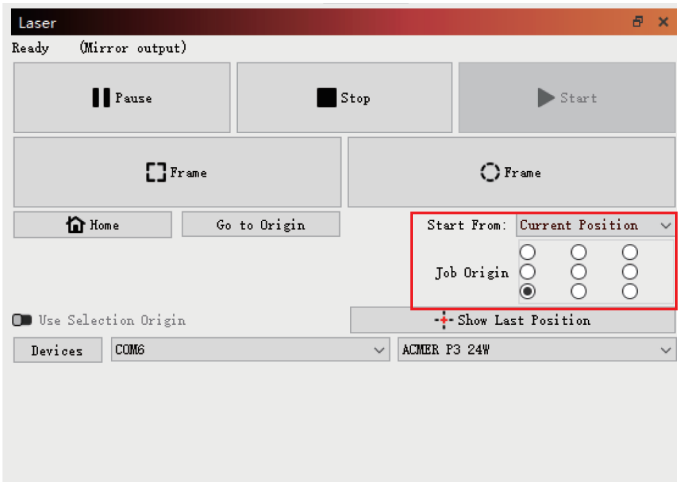
DE STAP 5: Vul in het veld 'mm per rotation' de waarde '106' in.



US STEP 6: Select Z-axis for P3 rotary axis and Y-axis for P2 rotary axis, click ‘OK’ to complete the setting.

RUS ШАГ 6: Выберите ось Z для вращающейся оси P3 и ось Y для вращающейся оси P2, нажмите "OK", чтобы завершить настройку.

DE STAP 6: Selecteer de Z-as voor de P3 draaipas en de Y-as voor de P2 draaipas, klik op 'OK' om de instelling te voltooien.



US STEP 7: In the position section, select “Current Position” with the position set to the lower left corner.

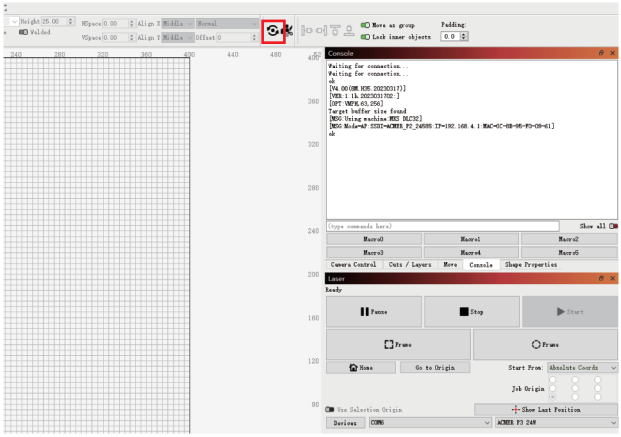
RUS ШАГ 7: В разделе позиции выберите "Текущая позиция" с установкой позиции в нижний левый угол.

DE STAP 7: In het positie-gedeelte, selecteer 'Huidige Positie' met de positie ingesteld op de linkerbenedenhoek.

US 8.2.2 Software Settings for P1 S PRO

RUS 8.2.2 Настройки программного обеспечения для P1 S PRO

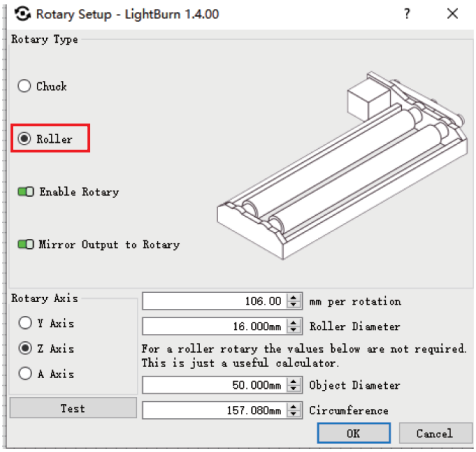
DE 8.2.2 Software-instellingen voor P1 S PRO



US STEP 1: Click on the “Rotary Setup” icon in the control panel.

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

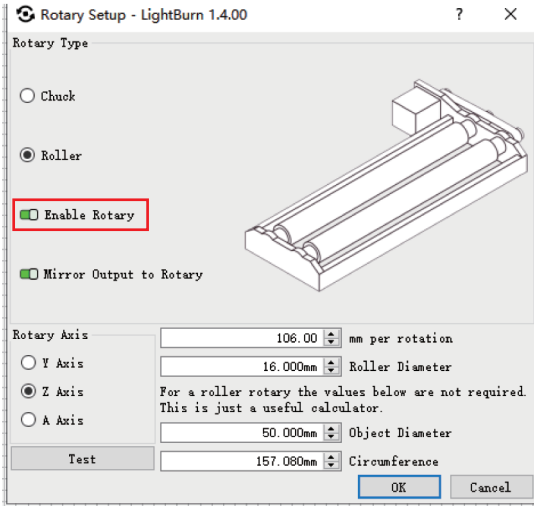
DE STAP 1: Klik op het icoon 'Rotary Setup' in het bedieningspaneel.



US STEP 2: Select “Roller”

RUS ШАГ 2: Выберите "Ролик"

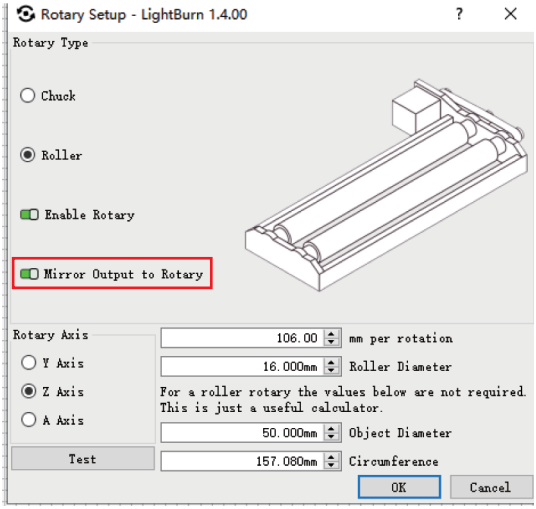
DE STAP 2: Selecteer 'Roller'.



US STEP 3: Turn on “Enable Rotary”

RUS ШАГ 3: Включите "Включить вращающееся устройство"

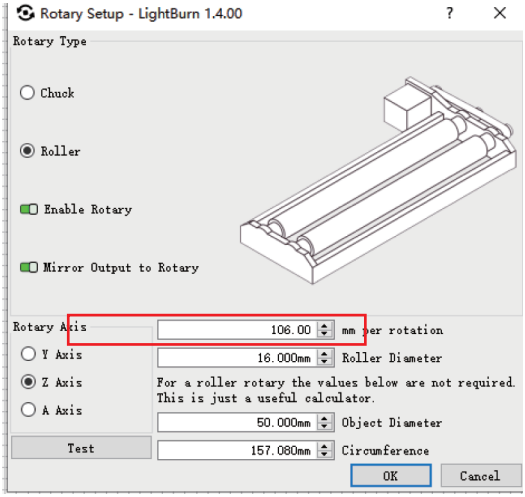
DE STAP 3: Zet 'Enable Rotary' aan.



US STEP 4: Turn on “Mirror Output to Rotary”

RUS ШАГ 4: Включите "Отразить вывод на вращающееся устройство"

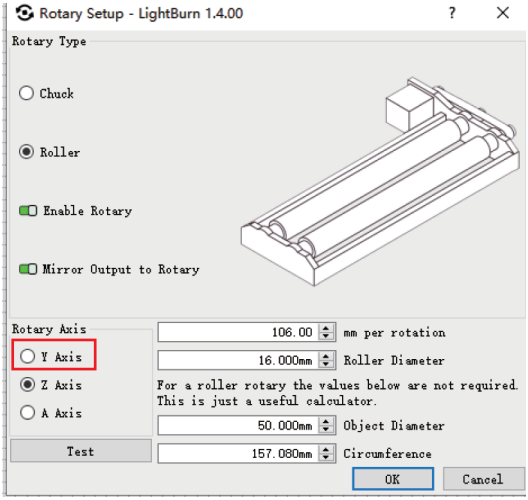
DE STAP 4: Zet 'Mirror Output to Rotary' aan.



US STEP 5: In the “mm per rotation” field, enter the value “133”

RUS ШАГ 5: В поле "мм на оборот" введите значение "133"

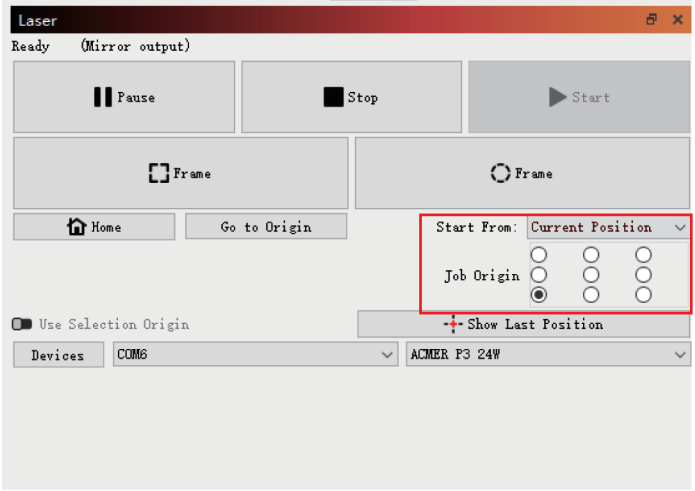
DE STAP 5: Vul in het veld 'mm per rotation' de waarde '133' in.



US STEP 6: Select the Y Axis for the Rotary Axis and click“OK”to complete the setup.

RUS ШАГ 6: Выберите ось Y для вращающейся оси и нажмите "OK", чтобы завершить настройку.

DE STAP 6: Selecteer de Y-as voor de draaipas en klik op 'OK' om de installatie te voltooien.



US STEP 7: In the position section, select “Current Position” with the position set to the lower left corner.

RUS ШАГ 7: В разделе позиции выберите "Текущая позиция" с установкой в нижний левый угол.

DE STAP 7: In het positie-gedeelte, selecteer 'Huidige Positie' met de positie ingesteld op de linkerbenedenhoek.

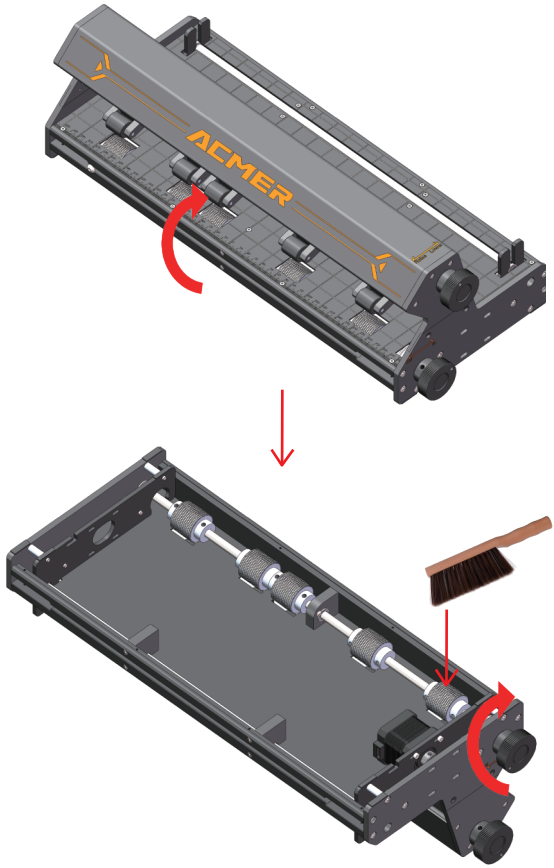
9. Cleaning and Maintenance
9. Чистка и обслуживание
9. Schoonmaak en Onderhoud

US ↓ RUS ↓ DE

US 9.1 After prolonged use, dirt (such as wood shavings) may accumulate beneath the pressure wheels. To clean them, you can flip the conveyor 180 degrees. While rotating the Position Adjustment Knob back and forth, use a brush to clean the driving wheels.

RUS 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.

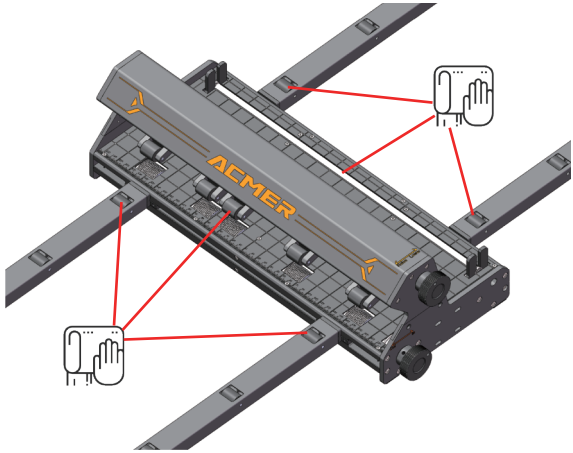
DE 9.1 After prolonged use, dirt (such as wood shavings) may accumulate beneath the pressure wheels. To clean them, you can flip the conveyor 180 degrees. While rotating the Position Adjustment Knob back and forth, use a brush to clean the driving wheels.



US 9.2 After extended use, smoke and debris may not be adequately expelled from around the pressure wheels and other moving parts, leading to dirt buildup. You can use a lint-free cloth dampened with alcohol to wipe the dirty areas, helping to extend the lifespan of the equipment.

RUS 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.

DE 9.2 Na langdurig gebruik kan rook en vuil mogelijk niet goed worden afgevoerd rond de drukwielen en andere bewegende delen, wat leidt tot ophoping van vuil. U kunt een pluisvrije doek, bevochtigd met alcohol, gebruiken om de vuile gebieden af te vegen, wat helpt de levensduur van het apparaat te verlengen.



10. FAQ
10.Часто задаваемые вопросы
10. Veelgestelde Vragen

US ↓ RUS ↓ DE

US Q1: Why can't the material be fully processed?

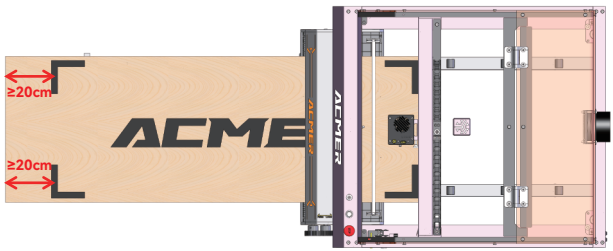
To avoid the material exceeding the pressure wheels during processing and to prevent it from being unable to return after engraving, there should always be at least 20 cm of space between the pressure wheels and the processing area.

RUS В1: 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.

DE V1: Waarom kan het materiaal niet volledig worden verwerkt?

Om te voorkomen dat het materiaal de drukwielen tijdens het verwerken overschrijdt en om te voorkomen dat het niet kan terugkeren na het graveren, moet er altijd minstens 20 cm ruimte zijn tussen de drukwielen en het verwerkingsgebied.



US Q2: Why are there offsets, discontinuities, or incomplete engravings during processing?

RUS В2: Почему возникают смещения, разрывы или неполные гравировки во время обработки?

DE V2: Waarom zijn er verschuivingen, onderbrekingen of onvolledige gravures tijdens het verwerken?

US 1. Discontinuities or incomplete engravings may occur if the material cannot be fed forward. Please check:

①Is the material surface flat? Uneven surfaces may cause the pressure wheels to get stuck.
②Is the pressure of the pressure wheels too low? Low pressure can cause slippage during transport.
③Are there any foreign objects, such as connection wires or waste materials, interfering with the material transport?
④Is the material severely warped, causing interference with other parts of the engraving machine?

RUS 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 пр

DE 1. Onderbrekingen of onvolledige gravures kunnen optreden als het materiaal niet goed wordt doorgevoerd. Controleer:

① Is het oppervlak van het materiaal vlak? Ongelijke oppervlakken kunnen ervoor zorgen dat de drukwielen vast komen te zitten.
② Is de druk van de drukwielen te laag? Te lage druk kan slippen veroorzaken tijdens het transport.
③ Zijn er vreemde voorwerpen, zoals verbindingskabels of afvalmaterialen, die het materiaaltransport belemmeren?
④ Is het materiaal ernstig verwrongen, waardoor er interferentie is met andere onderdelen van de graveermachine?

US 2. Offsets during processing may occur if the material is misaligned during feeding. Please check:

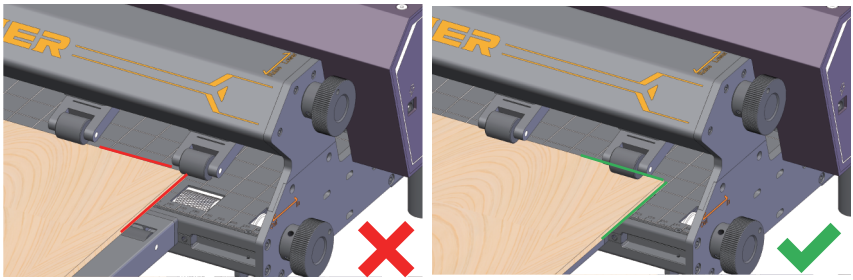
①Is the material aligned with the grid?
②Is the edge of the pressure wheel too close to the edge of the material? Ensure even pressure during transport.

RUS 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.

DE 2. Verschuivingen tijdens het verwerken kunnen optreden als het materiaal niet goed is uitgelijnd bij het invoeren. Controleer:

① Is het materiaal uitgelijnd met het raster?
② Is de rand van het drukwiel te dicht bij de rand van het materiaal? Zorg voor een gelijkmatige druk tijdens het transport.



US 3. Are the edges of the material level? Avoid using materials with heavily slanted edges.

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

DE 3. Zijn de randen van het materiaal vlak? Vermijd het gebruik van materialen met sterk schuine randen.

US 4. Is the pressure of the pressure wheels too low? Low pressure can lead to inconsistent material guidance.

RUS 4. Слишком низкое давление прижимных колес? Низкое давление может привести к неравномерному направлению материала.

DE 4. Is de druk van de drukwielen te laag? Te lage druk kan leiden tot inconsistente materiaalgeleiding.

US 5. Is the speed setting too fast? Set the speed below the maximum speed of the conveyor (for line mode only).

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

DE 5. Is de snelheid te snel ingesteld? Stel de snelheid in op minder dan de maximale snelheid van de transportband (alleen voor lijnmodus).

US **Q3: Why is the speed set for scanning engraving unrelated to the actual speed of the conveyor?**

During scanning engraving, the speed of the conveyor is determined by the "Line Interval" parameter in the settings, while the set speed only determines the engraving speed on the X-axis. Large line interval can significantly affect the engraving quality, so it's recommended to set the line interval according to the engraving parameter table for optimal results.

RUS **В3: 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.

DE **V3: Waarom is de ingestelde snelheid voor scan-engraving niet gerelateerd aan de werkelijke snelheid van de transportband?**

Tijdens scan-engraving wordt de snelheid van de transportband bepaald door de parameter "Line Interval" in de instellingen, terwijl de ingestelde snelheid alleen de graveersnelheid op de X-as bepaalt. Een grote lijninterval kan de gravurekwaliteit aanzienlijk beïnvloeden, daarom wordt het aanbevolen om de lijninterval in te stellen volgens de graveerparameter tabel voor optimale resultaten.

US **Q4: Why does the pressure wheels make unusual noises?**

Check if the pressure of the pressure wheels is set too high. Excessive pressure may cause machine malfunctions. If this occurs, reduce the pressure.

RUS **В4: 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.

DE **V4: Waarom maken de drukwielen ongewone geluiden?**

Controleer of de druk van de drukwielen te hoog is ingesteld. Overmatige druk kan storingen in de machine veroorzaken. Als dit het geval is, verlaag dan de druk.

US **Q5: Can I use the conveyor to process corrugated paper?**

It is not recommended to use the conveyor for corrugated paper, as it requires high pressure for accurate feeding, which may damage the surface of the paper.

RUS **В5: 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.

DE **V5: Kan ik de transportband gebruiken voor het verwerken van golfkarton?**

Het wordt niet aanbevolen om de transportband voor golfkarton te gebruiken, aangezien hiervoor een hoge druk nodig is voor nauwkeurige invoer, wat de oppervlakte van het karton kan beschadigen.

US **Q6: How can I ensure processing accuracy?**

①Choose flat, non-warped, non-twisted, and non-bulging materials for processing.
②Soft and flexible materials are prone to deformation and may get stuck in gaps. For soft materials under 3 mm thick, it's recommended to apply PET tape on the back before processing. You can purchase PET tape at acmerlaser.com.
③It is advisable to perform grid alignment before starting engraving, and this step can be repeated multiple times to improve alignment accuracy.

RUS **В6: 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.

DE **V6: Hoe kan ik de verwerkingsnauwkeurigheid waarborgen?**

① Kies vlakke, niet vervormde, niet gedraaide en niet bolle materialen voor de verwerking.
② Zachte en flexibele materialen zijn gevoelig voor vervorming en kunnen vast komen te zitten in de gleuven. Voor zachte materialen die minder dan 3 mm dik zijn, wordt aanbevolen om PET-tape op de achterkant aan te brengen voordat je begint met verwerken. PET-tape kan je kopen op acmerlaser.com.
③ Het is raadzaam om een rasteruitlijning uit te voeren voordat je met het graveren begint, en deze stap meerdere keren te herhalen om de uitlijningsnauwkeurigheid te verbeteren.

US **Q7: What should I pay attention to when using with other brands of engraving machines?**

①Different brands of engraving machines may have varying base sizes, which could prevent the conveyor from being fully inserted, potentially wasting more material.
②The wiring sequences may differ between brands. You may need to alternate between the cable "A" and "B" to find which one works with your engraving machine.

RUS **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.

DE **V7: Waar moet ik op letten bij het gebruik met graveermachines van andere merken?**

① Verschillende merken graveermachines kunnen verschillende basismaten hebben, waardoor de transportband mogelijk niet volledig kan worden ingevoegd, wat kan leiden tot verlies van materiaal.
② De bedradingsequenties kunnen per merk verschillen. Je moet mogelijk schakelen tussen kabel "A" en "B" om te bepalen welke geschikt is voor jouw graveermachine.

US **Q8: How can I extend my processing area?**

The machine is standardly equipped with four guide rails, supporting a material length of 1 meter (including 30 cm of overhang). If you want to process longer materials, you can visit acmerlaser.com to purchase an extension kit to enlarge your work area.

RUS **В8: 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.

DE **V8: Hoe kan ik mijn verwerkingsgebied vergroten?**

De machine is standaard uitgerust met vier geleide rails, die een materiaal lengte van 1 meter ondersteunen (inclusief 30 cm overhang). Als je langere materialen wilt verwerken, kun je een verlengkit kopen op acmerlaser.com om je werkgebied te vergroten.

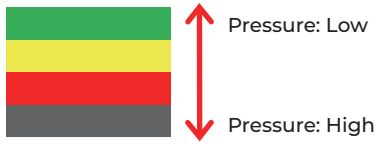
11.Recommended Pressure Settings for Common Materials

11. Рекомендуемые настройки давления для распространённых материалов

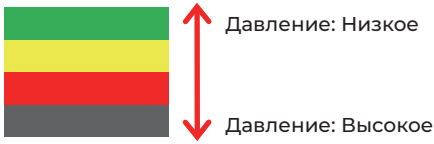
11. Aanbevolen Drukinstellingen voor Veelgebruikte Materialen

US
RUS
DE

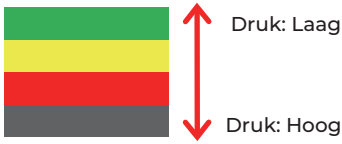
US Material	Thickness	Pressure
Plywood	3mm	
Plywood	6mm	
Plywood	10mm	
Plywood	14mm	
Acrylic	3mm	
Acrylic	6mm	
Acrylic	10mm	
MDF	3mm	
MDF	5mm	
MDF	8mm	
EVA	5mm	
EVA	10mm	
Felt Board	5mm	
Felt Board	10mm	
Cork Board	5mm	
Cork Board	13mm	



RUS 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	



DE Materiaal	Dikte	Druk
Multiplex	3mm	
Multiplex	6mm	
Multiplex	10mm	
Multiplex	14mm	
Acry	3mm	
Acry	6mm	
Acry	10mm	
MDF	3mm	
MDF	5mm	
MDF	8mm	
EVA	5mm	
EVA	10mm	
Viltplaat	5mm	
Viltplaat	10mm	
Kurkplaat	5mm	
Kurkplaat	13mm	



12. After-sales
12. Послепродажное обслуживание
12. Nazorg

US RUS DE

US To ensure high-quality after-sales support, we recommend visiting our official website (acmerlaser.com) for detailed information on after-sales and warranty.

Additionally, our Frequently Asked Questions (FAQs) page provides answers to common questions to help you better utilize the product.

If you have any questions or need further assistance, please feel free to contact us via email at support@acmerlaser.com. Our support team will provide you with prompt assistance to ensure timely resolution of your issues.

RUS Чтобы обеспечить качественную послепродажную поддержку, мы рекомендуем посетить наш официальный сайт (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@acmerlaser.com. Наша служба поддержки оперативно окажет вам помощь и обеспечит своевременное решение ваших проблем.

DE Om hoogwaardige ondersteuning na de verkoop te garanderen, raden wij aan onze officiële website (acmerlaser.com) te bezoeken voor gedetailleerde informatie over after-sales en garantie.

Daarnaast biedt onze Veelgestelde Vragen (FAQ) pagina antwoorden op veelgestelde vragen om u te helpen het product beter te gebruiken.

Als u vragen heeft of verdere assistentie nodig heeft, kunt u altijd contact met ons opnemen via e-mail op support@acmerlaser.com. Ons ondersteuningsteam zal u snel helpen om uw problemen tijdig op te lossen.

CONTACT US

MADE IN CHINA

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