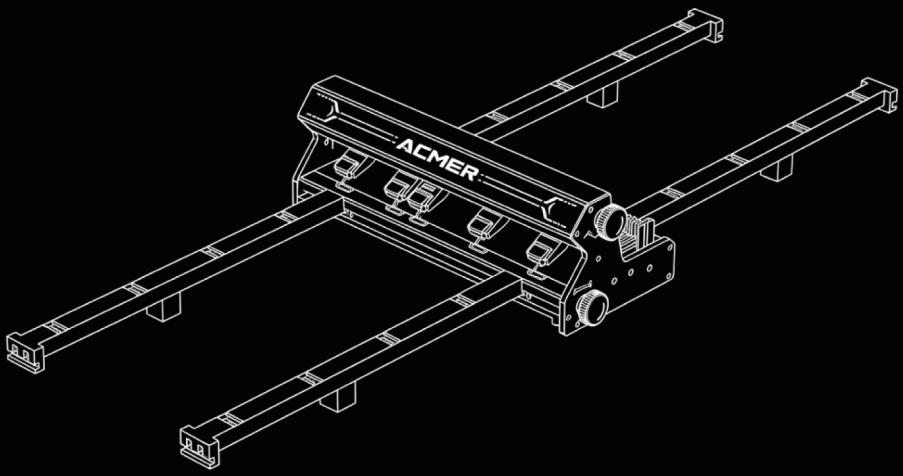


ACMER CF1

Manual V 1.3

Shenzhen Titan International Development Technology Co., Ltd

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.

ES

Gracias por elegir nuestro producto y confiar en nuestra marca. Nos comprometemos a ofrecer productos de la más alta calidad y un servicio al cliente incomparable. Su apoyo es invaluable para nosotros.

Para garantizar que aproveche al máximo su producto, ofrecemos una gama de soluciones de soporte:

Su máquina ACMER viene con un manual detallado, pero también entendemos el valor del aprendizaje visual. Escanee el código QR a continuación para acceder a tutoriales en video y documentos adaptados a su modelo específico de máquina. Manténgase conectado con ACMER para obtener orientación experta:

Para actualizaciones continuas y conocimientos, no dude en interactuar directamente con nosotros o seguirnos en nuestros canales de redes s ociales. Manténgase informado sobre las últimas noticias, consejos expertos y eventos interesantes.

Soporte por correo electrónico:

Para obtener asistencia personalizada, nuestro equipo de servicio posventa está a solo un correo electrónico de distancia.

Escríbanos a support@acmerlaser.com para cualquier consulta o inquietud que tenga.

Estamos aquí para ayudarlo a aprovechar al máximo su experiencia con ACMER. Gracias nuevamente por su confianza y apoyo.

DE

Vielen Dank, dass Sie sich für unser Produkt entschieden und Ihrem Vertrauen in unsere Marke geschenkt haben. Wir sind bestrebt, Produkte von höchster Qualität und einen unvergleichlichen Kundenservice anzubieten. Ihre Unterstützung ist für uns von unschätzbarem Wert.

Damit Sie Ihr Produkt optimal nutzen können, bieten wir Ihnen eine Reihe von Support-Lösungen an:

Ihre ACMER-Maschine wird mit einer detaillierten Bedienungsanleitung geliefert, aber wir wissen auch, wie wichtig visuelles Lernen ist. Scannen Sie den untenstehenden QR-Code, um auf Video- und Dokument-Tutorials zuzugreifen, die speziell für Ihr Maschinenmodell entwickelt wurden. Bleiben Sie mit ACMER in Verbindung, um fachkundige Unterstützung zu erhalten:

Für laufende Updates und Einblicke können Sie sich jederzeit an uns wenden oder unseren Social-Media-Kanälen folgen. Bleiben Sie auf dem Laufenden mit den neuesten Nachrichten, Expertenratschlägen und spannenden Veranstaltungen.

E-Mail-Support:

Für persönliche Hilfe steht Ihnen unser Kundendienstteam jederzeit per E-Mail zur Verfügung. Bei Fragen oder Anliegen wenden Sie sich bitte an support@acmerlaser.com.

Wir stehen bereit, um Ihnen dabei zu helfen, das Beste aus Ihrer ACMER-Erfahrung herauszuholen. Nochmals vielen Dank für Ihr Vertrauen und Ihre Unterstützung.

1. Catalog
1. Catálogo
1. Catalogus.

US ↓ ES ↓ 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* *30*

10 *FAQ* *32*

11 *Recommended Pressure Settings for Common Materials* *39*

12 *After-sales* *42*

ES

01 *Catálogo* *01*

02 *Guías de Seguridad* *02*

03 *Especificaciones* *04*

04 *Lista de Empaque* *05*

05 *Introducción* *06*

06 *Ensamblaje* *07*

07 *Guía de Instalación del Transportador con la Máquina de Grabado* *10*

08 *Comenzando* *22*

09 *Limpieza y Mantenimiento* *30*

10 *Preguntas Frecuentes* *32*

11 *Configuraciones de Presión Recomendadas para Materiales Comunes* *39*

12 *Servicio Postventa* *42*

DE

01 *Katalog* *01*

02 *Sicherheitshinweise* *02*

03 *Technische Daten* *04*

04 *Lieferumfang* *05*

05 *Einleitung* *06*

06 *Montage* *07*

07 *Installationsanleitung für das Förderband mit Graviermaschine* *10*

08 *Erste Schritte* *22*

09 *Reinigung und Wartung* *30*

10 *Häufig gestellte Fragen* *32*

11 *Empfohlene Druckeinstellungen für gängige Materialien* *39*

12 *Kundendienst* *42*

2. Safety Guidelines
2. Guías de Seguridad
2. Sicherheitsrichtlinien

US ↓ ES ↓ 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.

ES

Antes de utilizar este producto, lea atentamente las siguientes normas de seguridad y pautas de uso y cúmplalas estrictamente:

Reglas de Seguridad:

1.No toque ni se acerque a las ruedas del transportador mientras la máquina está en funcionamiento para evitar lesiones en las manos.
2.No empuje ni tire manualmente del material de grabado mientras la máquina está en funcionamiento para evitar daños en la máquina.
3.No permita que niños menores de 14 años operen la máquina.

Guías de Uso:

1.Antes de cada uso de este producto, asegúrese de que la máquina no esté dañada. No opere una máquina que tenga defectos.

2.Mantenga el entorno de trabajo lo más limpio y nivelado posible.

3.Durante la operación, supervise constantemente el estado de funcionamiento de la máquina para asegurarse de que funcione normalmente.
La máquina de grabado láser de marco abierto compatible con el alimentador automático CF1 debe cumplir con las siguientes cuatro condiciones:

4.La máquina de grabado láser de marco abierto compatible con el alimentador automático CF1 debe cumplir con las siguientes cuatro condiciones:

① El tablero principal de la máquina debe tener un puerto hembra de 4 pines de 2,54 mm o exponer el cable del motor del eje Y para facilitar el desmontaje.
② La máquina de grabado debe ser compatible con el software LightBurn.
③ La distancia entre las patas izquierda y derecha de la máquina láser debe ser de al menos 500 mm.
④ Cuando la máquina de grabado se coloque sobre una mesa, debe haber suficiente espacio hacia abajo para que el láser pueda grabar directamente sobre la superficie de la mesa.

DE

Bevor Sie dieses Produkt verwenden, lesen Sie bitte die folgenden Sicherheitsvorschriften und Gebrauchsanweisungen sorgfältig durch und halten Sie sich strikt an diese Vorschriften:

Sicherheitsvorschriften:

1. Berühren Sie die Förderbandräder nicht und kommen Sie ihnen nicht zu nahe, während die Maschine in Betrieb ist, um Verletzungen an Ihren Händen zu vermeiden.
2. Drücken oder ziehen Sie das Gravurmaterial nicht manuell, während die Maschine in Betrieb ist, um Schäden an der Maschine zu vermeiden.
3. Lassen Sie Kinder unter 14 Jahren die Maschine nicht bedienen.

Gebrauchsanweisung:
1. Überprüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob die Maschine unbeschädigt ist. Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn sie defekt ist.
2. Halten Sie die Arbeitsumgebung so sauber und eben wie möglich.
3. Beobachten Sie während des Betriebs ständig den Status der Maschine, um sicherzustellen, dass sie normal funktioniert.
4. Die mit dem automatischen Zuführer CF1 kompatible Laser-Gravurmaschine mit offenem Rahmen muss die folgenden vier Bedingungen erfüllen:

①Die Hauptplatine der Graviermaschine muss über einen 2,54-mm-4-poligen weiblichen Anschluss verfügen oder den Y-Achsen-Motor für eine einfache Demontage freilegen.
②Die Graviermaschine muss die Verwendung von LightBurn unterstützen.
③Der Abstand zwischen dem linken und rechten Fuß der Graviermaschine muss ≥ 500 mm betragen.
④ Wenn die Graviermaschine flach auf den Tisch gestellt wird, muss nach unten hin genügend Platz vorhanden sein, damit der Laser direkt auf die Tischplatte gravieren kann.

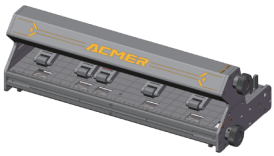
3. Specifications
3. Especificaciones:
3. Spezifikationen

US ↓ ES ↓ DE

Model Modelo Modell	ACMER CF1 ACMER CF1 ACMER CF1
Compatible Machines Máquinas compatibles Kompatible Maschinen	P1 S PRO / P2/ P3 / Other brands P1 S PRO / P2 / P3 / Otras marcas P1 S PRO / P2 / P3 / Andere Marken
Machine Size Tamaño de la máquina Maschinengröße	495*200*150mm 495 × 200 × 150 mm 495*200*150mm
Machine Weight Peso de la máquina Maschinengewicht	7.5Kg 7.5 kg 7.5Kg
Maximum Working Area Área máxima de trabajo Maximale Arbeitsfläche	4000mm × 400mm 4000 mm × 400 mm 4000mm × 400mm
Maximum Material Thickness Grosor máximo del material Maximale Materialstärke	16mm 16mm 16mm
Maximum Speed (Line Mode) Velocidad máxima (Modo Lineal) Maximale Geschwindigkeit (Linienmodus)	9000mm/min 9000 mm/min 9000mm/min
Compatible Software Software compatible Kompatible Software	LightBurn LightBurn LightBurn

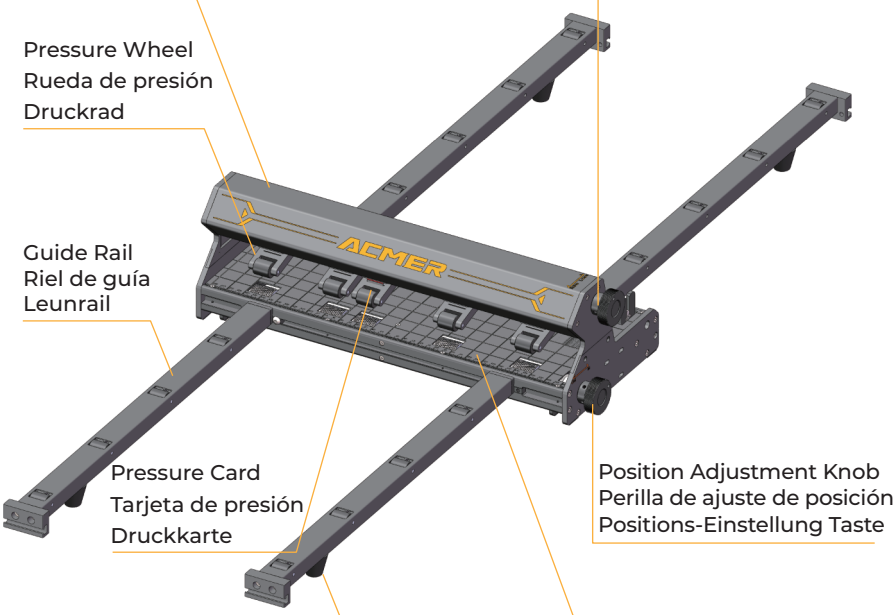
4. Package List
4. Lista de Empaque
4. Spezifikationen

US ↓ ES ↓ DE

		
Conveyor ×1 Transportador ×1 Förderband ×1	Guide Rails ×4 Rieles de guía ×4 Handläufe ×4	Foot Pads ×2 Patas de soporte ×2 Fußpolster ×2
		
Pressure Shaft ×1 Eje de presión ×1 Druckwelle ×1	Tool Bag ×1 Bolsa de herramientas ×1 Werkzeugtasche ×1	Cable F ×1 Cable F ×1 Kabel F ×1
		
Extension Cable A ×1 Cable de extensión A ×1 Verlängerungskabel A ×1	Extension Cable B ×1 Cable de extensión B ×1 Verlängerungskabel B ×1	Long Zip Ties ×2 Bridas de sujeción largas ×2 Lange Kabelbinder ×2

5. Introduction
5.Introducción
5. Einleitung

US ES DE



Conveyor
Transportador
Förderband

Height Adjustment Knob
Perilla de ajuste de altura
Höhenverstellung Knopf

Pressure Wheel
Rueda de presión
Druckrad

Guide Rail
Riel de guía
Leunrail

Pressure Card
Tarjeta de presión
Druckkarte

Position Adjustment Knob
Perilla de ajuste de posición
Positions-Einstellung Taste

Driving Wheel
Rueda motriz
Antriebsrad

Foot Pad
Almohadilla para pies
Fußweg

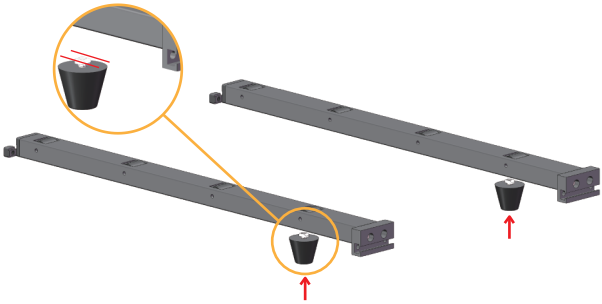
6. Assembly
6. Сборка
6. Montage

US ES DE

US 6.1 Installing the Guide Rails and Foot Pads

ES 6.1 Instalación de los rieles de guía y las patas

DE 6.1 Installation der Handläufe und Fußstützen.



Tools
Herramientas
Werkzeuge



Large Allen Wrench
Llave Allen grande
Großer Inbusschlüssel

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.

ES Paso 1: Saque las patas y colóquelas en las ranuras inferiores de los otros dos rieles que no tienen patas.

DE SCHRITT 1: Nehmen Sie die Fußpolster aus der Verpackung und installieren Sie sie in den unteren Nuten der beiden anderen Schienen, die keine Fußpolster haben



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

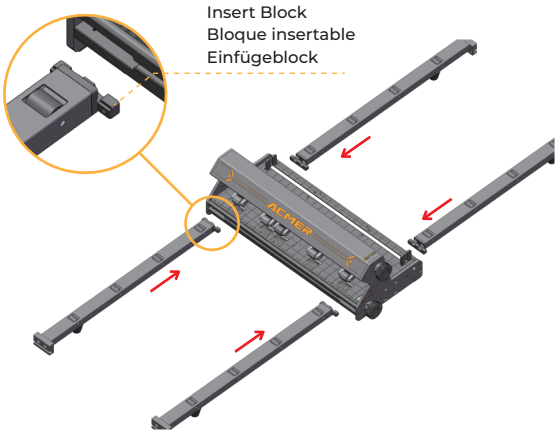
ES Paso 2: Apriete los tornillos para fijar las patas en su lugar.

DE SCHRITT 2: Ziehen Sie die Schrauben fest, um die Fußpolster zu arretieren

US 6.2 Installing the Conveyor and Guide Rails

ES 6.2 Instalación del transportador y los rieles de guía

DE 6.2 Installation des Förderbandes und der Handläufe



Tools
Herramientas
Werkzeuge



M5x10 Screws ×8
Tornillos M5x10 ×8
M5x10 Schrauben ×8

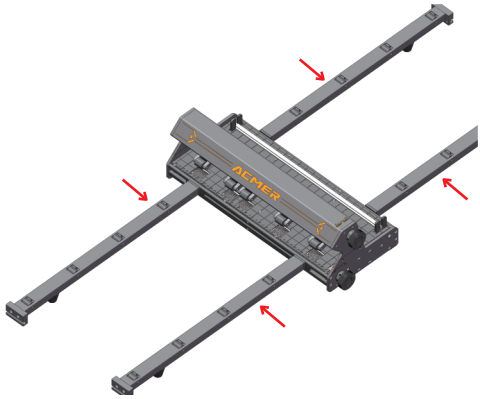


Large Allen Wrench
Llave Allen grande
Großer Inbusschlüssel

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

ES Paso 1: Inserte los rieles desde los lados de los perfiles delantero y trasero (con las ruedas de guía hacia arriba).

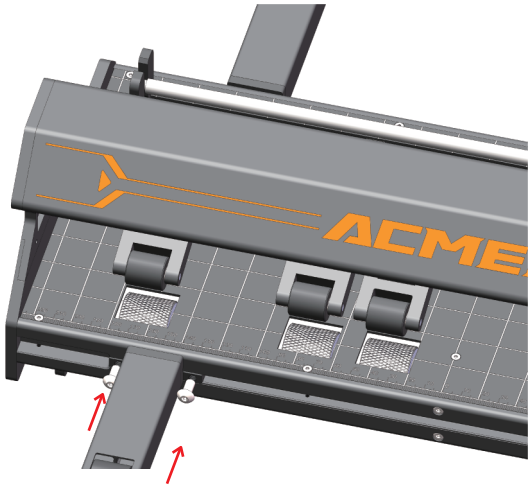
DE SCHRITT 1: Stecken Sie die Schienen in die Seiten der Vorder- und Hinterprofile (mit den Führungsrollen nach oben).



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

ES Paso 2: Deslice los rieles hacia adentro hasta la posición deseada.

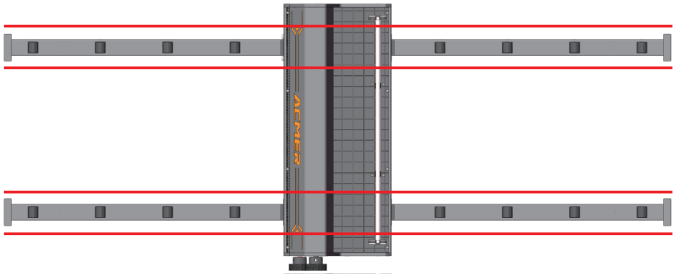
DE SCHRITT 2: Schieben Sie die Schienen nach innen in die gewünschte Position.



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

ES Paso 3: Saque los tornillos y apriételos para bloquear las posiciones de los cuatro rieles.

DE SCHRITT 3: Entfernen Sie die Schrauben und drehen Sie sie fest, um die Positionen aller vier Schienen zu arretieren.



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

ES Paso 4: Verifique que las posiciones delantera y trasera de los rieles estén alineadas.

DE SCHRITT 4: Überprüfen Sie, ob die vorderen und hinteren Positionen der Schienen ausgerichtet sind.

7. Installation Guide for the Conveyor with the Engraving Machine

7. Guía de Instalación del Transportador con la Máquina de Grabado

7. Installationsanleitung für das Förderband mit der Graviermaschine

US ES 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.

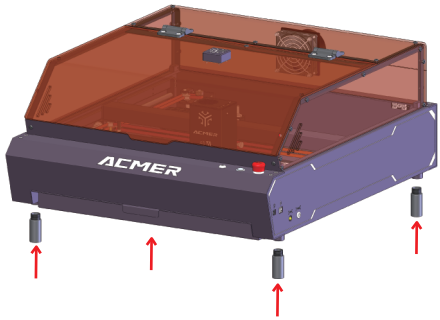
ES Consejos: El paquete incluye tres cables de conexión. El cable "F" es para conectar al motor de la máquina de grabado ACMER; los cables "A" y "B" son cables de extensión del motor con diferentes secuencias, compatibles con varios modelos de máquinas de grabado.

DE Tipps: Die Verpackung enthält drei Anschlusskabel. Das Kabel „F“ dient zum Anschluss an den Motor der ACMER-Graviermaschine; die Kabel „A“ und „B“ sind Motorverlängerungskabel mit unterschiedlichen Reihenfolgen, die mit verschiedenen Graviermaschinenmodellen kompatibel sind.

US 7.1 Installation with P3

ES 7.1 Instalación con P3

DE 7.1 Installation mit P3



Tools
Herramientas
Werkzeuge



Cable F
Cable F
Kabel F



Large Wire Holders ×2

Soportes de alambre grandes ×2

Große Drahtbügel ×2



Long Zip Ties ×2

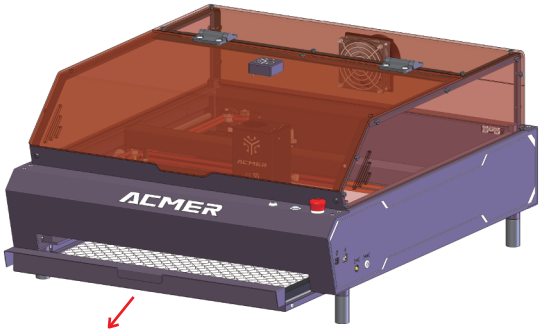
Bridas largas ×2

Lange Kabelbinder ×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).

ES PASO 1: Eleve la máquina de grabado a una altura que permita insertar el transportador (se recomienda utilizar el kit de elevación ACMER, como se muestra en la imagen).

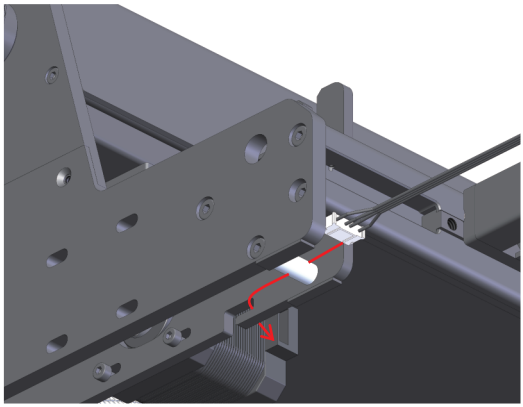
DE SCHRITT 1: Erhöhen Sie die Graviermaschine auf eine Höhe, die das Einlegen des Förderbandes ermöglicht (es wird empfohlen, das ACMER-Erhöhungsset zu verwenden, wie in der Abbildung gezeigt).



US STEP 2: Remove the drawer.

ES PASO 2: Retire el cajón.

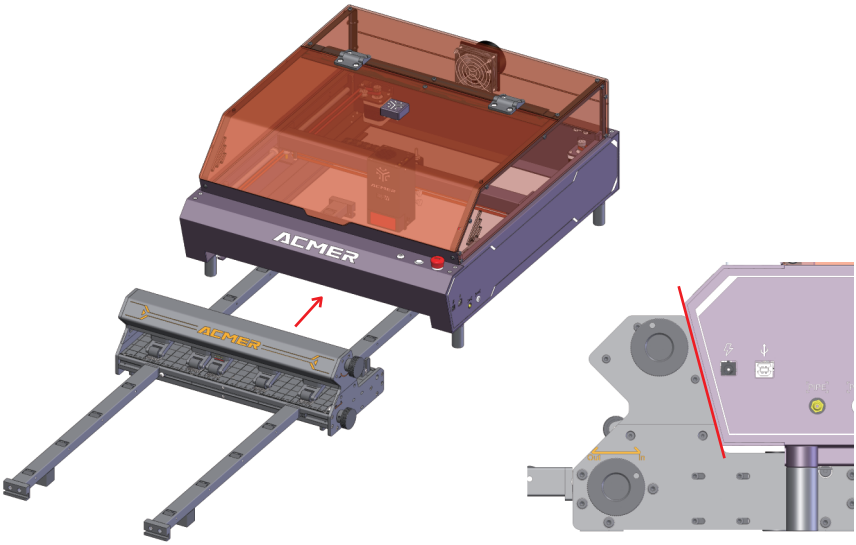
DE SCHRITT 2: Entfernen Sie die Schublade.



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

ES PASO 3: Saque el cable "F" e inserte su conector de 6 pin en el motor del transportador (en la parte inferior del transportador).

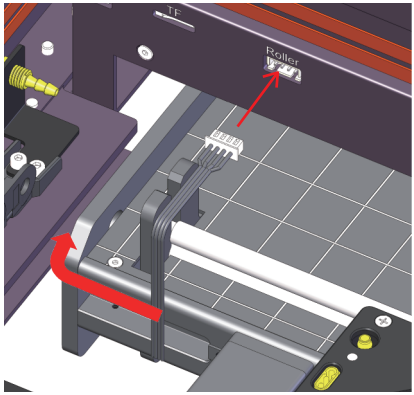
DE SCHRITT 3: Entfernen Sie das Kabel „F" und stecken Sie den 6-poligen Stecker in den Förderbandmotor (an der Unterseite des Förderbands).



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

ES PASO 4: Inserte el transportador en la máquina de grabado, asegurándose de que las dos superficies inclinadas hagan contacto como se muestra en el diagrama.

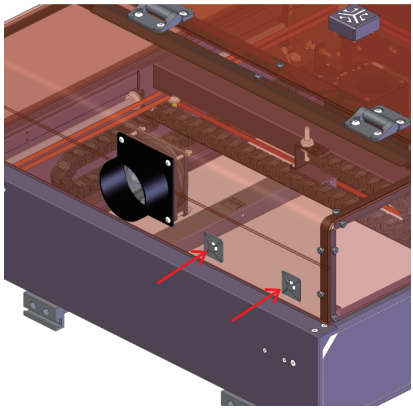
DE SCHRITT 4: Legen Sie das Förderband in die Graviermaschine ein und achten Sie darauf, dass die beiden schrägen Flächen Kontakt haben, wie in der Abbildung gezeigt.



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.

ES PASO 5: Conecte el extremo de 4 pin del cable "F" en la interfaz "Roller" en el perfil frontal del P3, y posicione el cable en el espacio entre el transportador y la máquina de grabado.

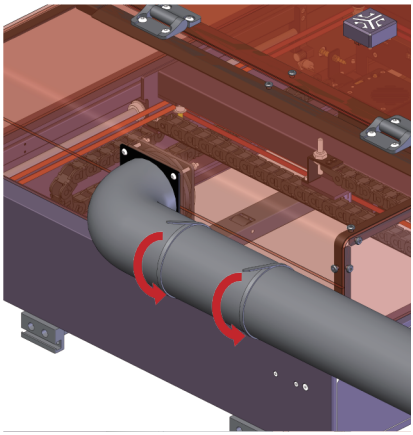
DE SCHRITT 5: Stecken Sie das 4-polige Ende des Kabels „F“ in die „ Roller“-Schnittstelle am vorderen Profil des P3 und positionieren Sie das Kabel in der Öffnung zwischen dem Förderband und der Gravurmaschine.



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

ES PASO 6: Saque los grandes sujetacables y fíjelos junto a la salida de aire en la parte posterior del P3.

DE SCHRITT 6: Entfernen Sie die großen Drahtbügel und befestigen Sie sie neben dem Auslassanschluss an der Rückseite des P3.



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

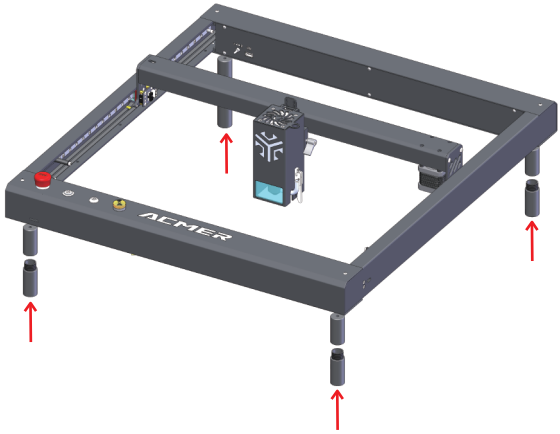
ES PASO 7: Use las largas atadu-ras para sujetar el conducto de aire al sujetacables.

DE STAP 7: Gebruik de lange kabelbinders om de luchtafvoer aan de draadbeugel te bevestigen.

US 7.2 Installation with P2

ES 7.2 Instalación con P2

DE 7.2 Installation mit P2



Tools
Herramientas
Werkzeuge



Cable F
Cable F
Kabel F



Extension Cable A
Cable de extensión A
Verlängerungskabel A



Short Zip Ties ×6
Bridas cortas ×6
Kurze Kabelbinder ×6

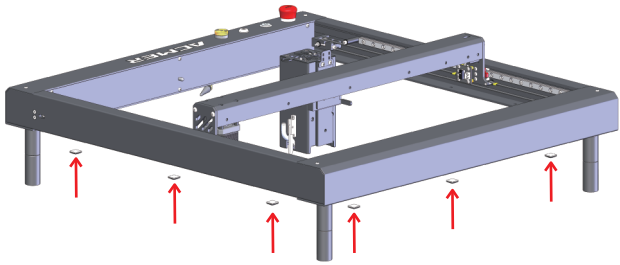


Small Wire Holders ×6
Pequeños soportes de alambre ×6
Kleine Drahtbügel ×6

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).

ES PASO 1: Eleve la máquina de grabado a una altura que permita insertar el alimentador (se recomienda utilizar el kit de elevación ACMER, como se muestra en la imagen).

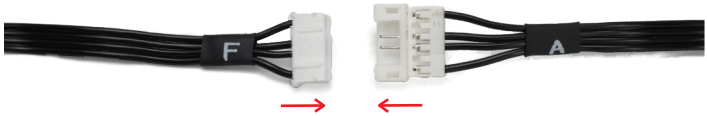
DE SCHRITT 1: Heben Sie die Graviermaschine auf eine Höhe an, die das Einlegen des Materials ermöglicht (es wird empfohlen, das ACMER-Erhöhungsset zu verwenden, wie in der Abbildung gezeigt).



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.

ES PASO 2: Saque los pequeños sujetacables y fíjelos en la parte inferior del perfil derecho y trasero de la máquina de grabado.

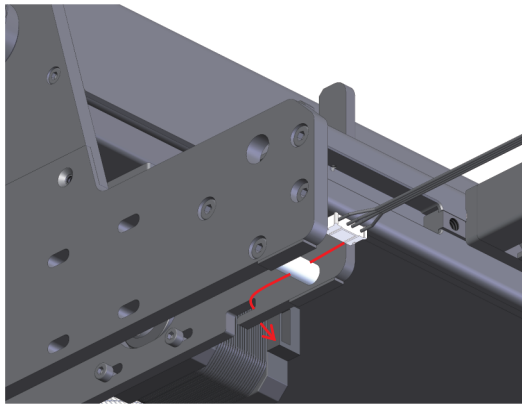
DE SCHRITT 2: Entfernen Sie die kleinen Drahtbügel und befestigen Sie sie an der Unterseite des rechten Profils und des hinteren Profils der Graviermaschine.



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

ES PASO 3: Conecte el cable "F" al cable "A".

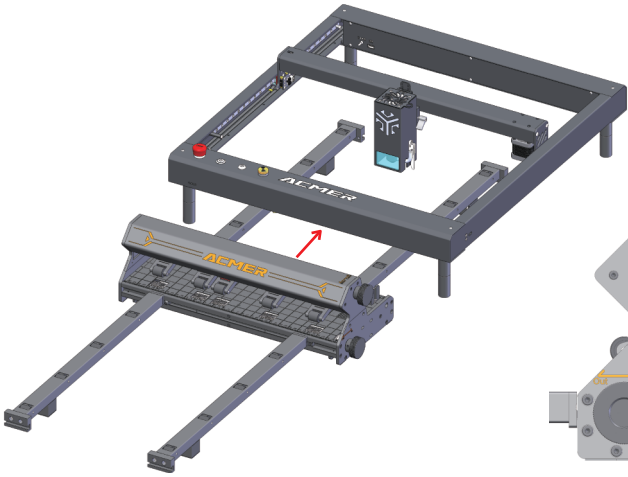
DE SCHRITT 3: Verbinden Sie Kabel „F” mit Kabel „A”.

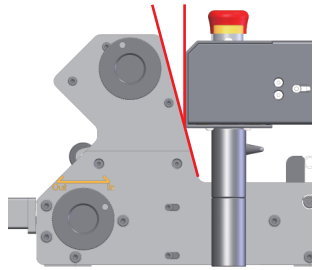


US STEP 4: Insert the male connector of the Cable "A" into the conveyor motor.

ES PASO 4: Inserte el conector masculino del cable "A" en el motor del transportador.

DE SCHRITT 4: Stecken Sie den Stecker des Kabels „A” in den Förderbandmotor.

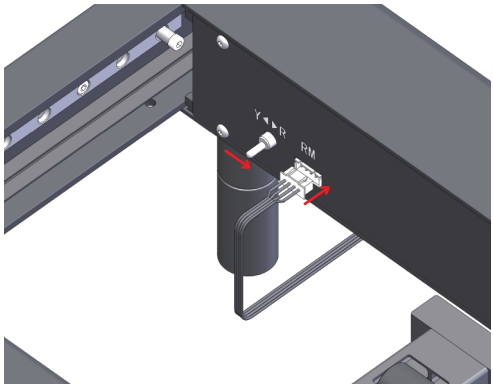




US STEP 5: Insert the conveyor into the engraving machine, making sure that the inclined surface of the conveyor contacts the front profile of the engraving machine as shown in the diagram.

ES PASO 5: Inserte el transportador en la máquina de grabado, asegurándose de que la superficie inclinada del transportador haga contacto con el perfil frontal de la máquina de grabado como se muestra en el diagrama.

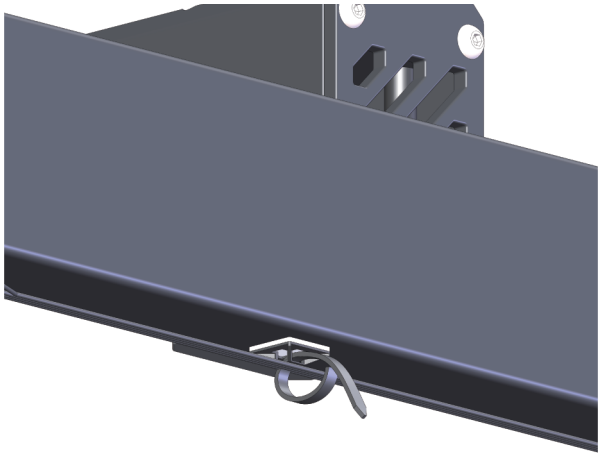
DE SCHRITT 5: Legen Sie das Förderband in die Graviermaschine ein und achten Sie dabei darauf, dass die schräge Fläche des Förderbands Kontakt mit dem vorderen Profil der Graviermaschine hat, wie in der Abbildung gezeigt.



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.

ES PASO 6: Conecte el extremo de 4 pin del cable "F" en la interfaz "RM" en el perfil trasero del P2, y cambie la palanca adyacente a la posición "R".

DE SCHRITT 6: Stecken Sie das 4-polige Ende des Kabels „F” in die „RM”-Schnittstelle auf der Rückseite des P2 und stellen Sie den benachbarten Schalter auf die Position „R”.



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

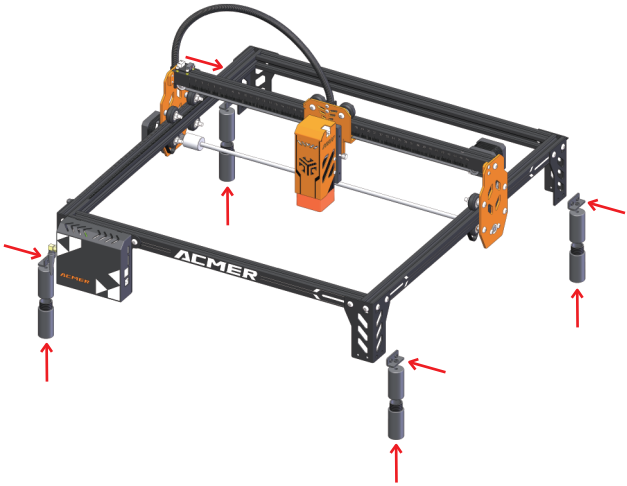
ES PASO 7: Use pequeñas ataduras para sujetar los cables a los pequeños sujetacables.

DE SCHRITT 7: Befestigen Sie die Kabel mit kleinen Kabelbindern an den kleinen Drahtbügeln.

US 7.3Installation with P1 S PRO

ES 7.3 Instalación con P1 S PRO

DE 7.3 Installation mit P1 S PRO



Tools
Herramientas
Werkzeuge



Large Allen Wrench
Llave Allen grande
Großer Inbusschlüssel



Extension Cable A
Cable de extensión A
Verlängerungskabel A



Short Zip Ties ×1
Bridas cortas ×1
Kurze Kabelbinder ×1

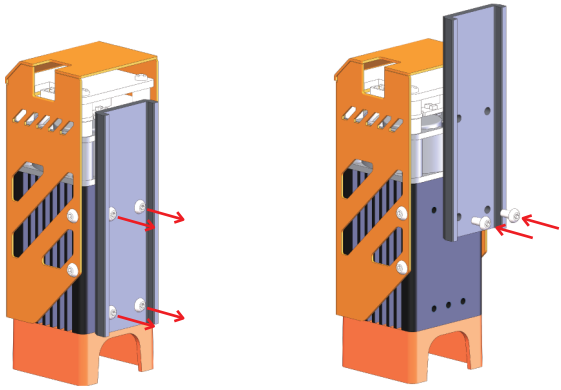


Small Wire Holders ×1
Pequeños soportes de alambre ×1
Kleine Drahtbügel ×1

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).

ES PASO 1: Eleve la máquina de grabado a una altura que permita insertar el transportador (se recomienda utilizar el kit de elevación ACMER, como se muestra en la imagen).

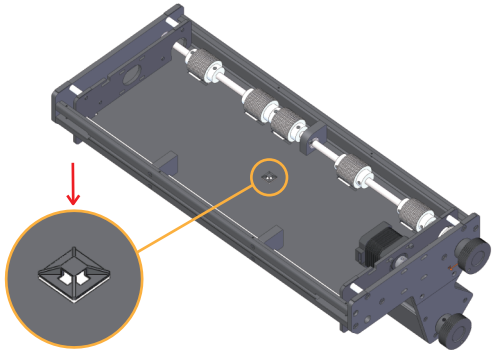
DE SCHRITT 1: Erhöhen Sie die Graviermaschine auf eine Höhe, die das Einlegen des Förderbandes ermöglicht (es wird empfohlen, das ACMER-Erhöhungsset zu verwenden, wie in der Abbildung gezeigt).



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.

ES PASO 2: Retire la cabeza láser y monte el deslizador en la parte trasera del láser según las instrucciones mostradas en la imagen. Luego, vuelva a sujetar la cabeza láser a la máquina.

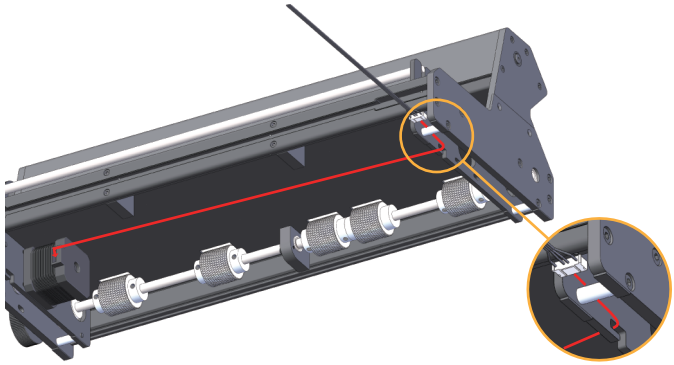
DE SCHRITT 2: Entfernen Sie den Laserkopf und montieren Sie den Schieber gemäß den Anweisungen in der Abbildung auf der Rückseite des Lasers. Befestigen Sie anschließend den Laserkopf wieder an der Maschine.



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

ES PASO 3: Saque el pequeño sujetacables y fíjelo en la posición central inferior del transportador.

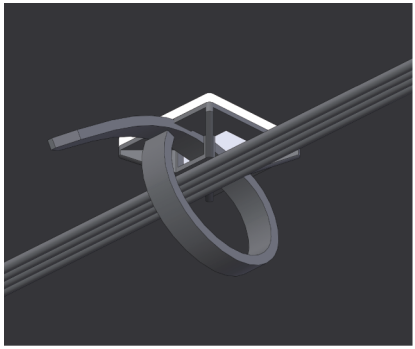
DE SCHRITT 3: Entfernen Sie die kleine Drahtklammer und befestigen Sie sie in der mittleren unteren Position des Förderbandes.



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.

ES PASO 4: Saque el cable "A" e inserte su conector masculino en el motor del transportador, organice el cable como se muestra en el diagrama.

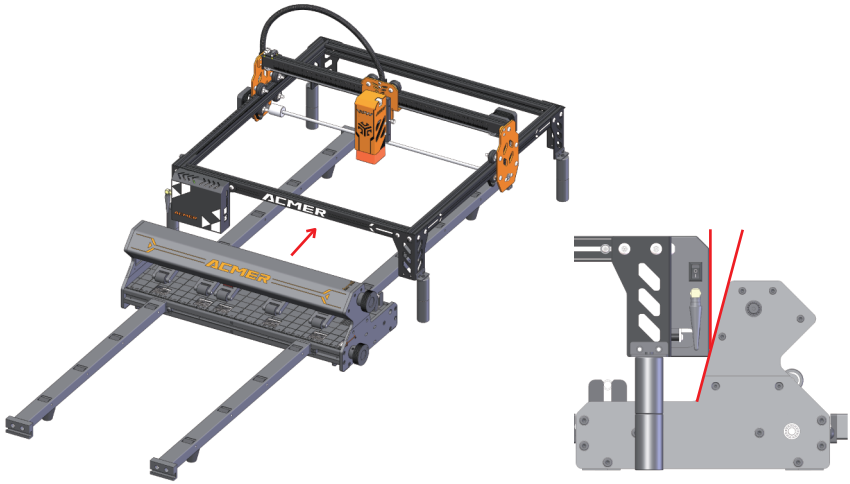
DE SCHRITT 4: Entfernen Sie Kabel „A” und stecken Sie den Stecker in den Förderbandmotor. Verlegen Sie das Kabel wie in der Abbildung gezeigt.



US STEP 5: Take out the Cable "A" and insert its male connector into the conveyor motor, organize the cable as shown in the diagram.

ES PASO 5: Use una pequeña atadura para sujetar el cable en el pequeño sujetacables previamente instalado.

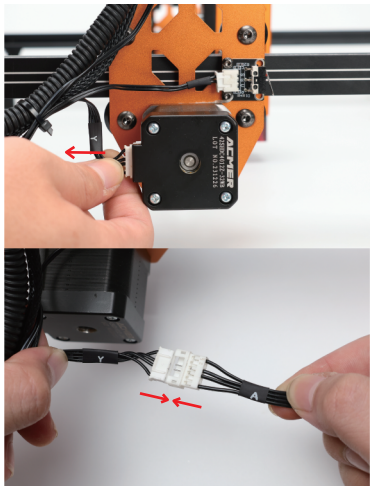
DE SCHRITT 5: Befestigen Sie den Draht mit einem kleinen Kabelbinder an der zuvor angebrachten kleinen Drahtklammer.



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.

ES PASO 6: Inserte el transportador en la máquina de grabado, asegurándose de que la superficie inclinada del transportador haga contacto con la tapa de la placa principal de la máquina de grabado como se muestra en el diagrama.

DE SCHRITT 6: Legen Sie das Förderband in die Graviermaschine ein und achten Sie dabei darauf, dass die schräge Fläche des Förderbands Kontakt mit der Abdeckung der Kopfplatte der Graviermaschine hat, wie in der Abbildung gezeigt.



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

ES PASO 7: Desconecte el cable del motor del eje Y de la máquina de grabado y conéctelo al extremo femenino del cable "A".

DE SCHRITT 7: Trennen Sie das Kabel des Y-Achsen-Motors von der Graviermaschine und verbinden Sie es mit dem weiblichen Ende des Kabels „A“.

8. Getting Started
8. Empezando
8. Los geht's

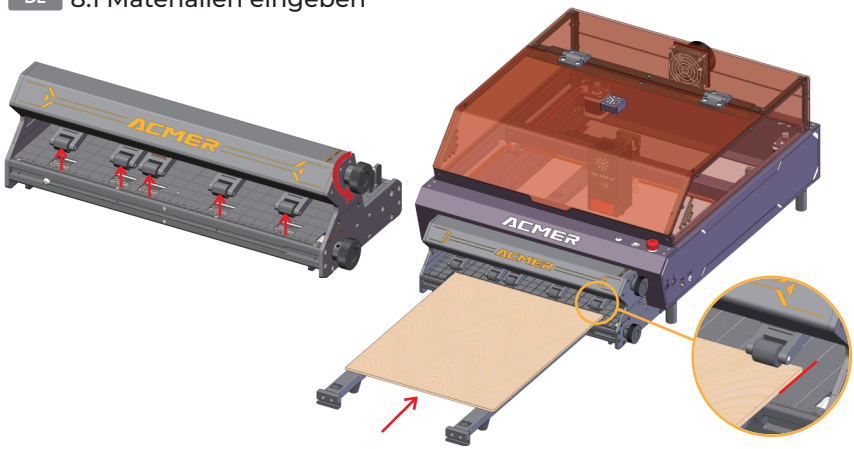
US ES DE

US 8.1 Loading Materials

ES 8.1 Herramientas: Eje de Presión

DE 8.1 Materialien eingeben

Tools: Pressure Shaft
Herramientas: Eje de presión
Werkzeug: Druckachse



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.

ES PASO 1: Gire el mando de ajuste de altura en sentido contrario a las agujas del reloj para elevar la rueda de presión. Alinee el material con las líneas de cuadrícula e inserte, asegurándose de que el ángulo de colocación sea paralelo a la dirección de procesamiento.

Consejos: La colocación del material no tiene requisitos fijos específicos. En principio, el área de contacto entre las ruedas de presión y el material debe ser lo más grande posible, y las ruedas de presión no deben estar posicionadas en el borde del material.

DE SCHRITT 1: Drehen Sie den Höhenverstellknopf gegen den Uhrzeigersinn, um das Andruckrad nach oben zu bewegen. Richten Sie das Material an den Rasterlinien aus und legen Sie es in das Gerät ein, wobei Sie darauf achten müssen, dass der Einlegewinkel parallel zur Verarbeitungsrichtung ist.

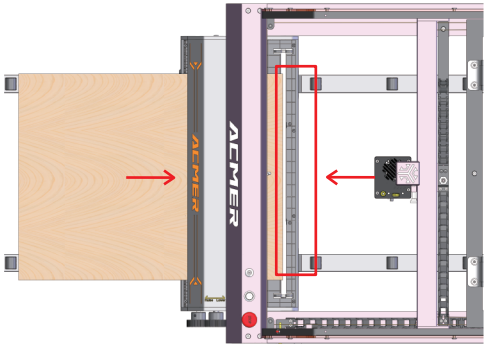
Tipp: Die Platzierung des Materials unterliegt keinen besonderen Anforderungen. Grundsätzlich sollte die Kontaktfläche zwischen den Andruckrollen und dem Material so groß wie möglich sein, und die Andruckrollen sollten nicht am Rand des Materials platziert werden.

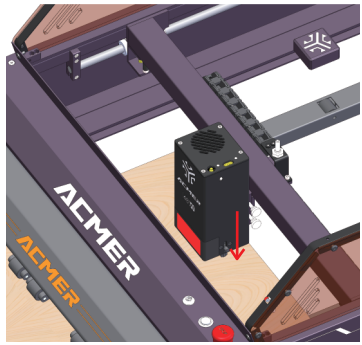


US STEP 2: Rotate the Height Adjustment Knob clockwise to lower the pressure wheel to prevent any shifting or slipping of the material during transport. (Refer to the "Recommended Pressure Settings for Common Materials" for detailed guidance.) Use the Position Adjustment Knob to move the material to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

ES PASO 2: Gire el mando de ajuste de altura en sentido de las agujas del reloj para bajar la rueda de presión y evitar cualquier desplazamiento o deslizamiento del material durante el transporte. (Consulte las "Recomendaciones de presión para materiales comunes" para obtener orientación detallada). Use el mando de ajuste de posición para mover el material a la posición adecuada.

DE SCHRITT 2: Drehen Sie den Höhenverstellknopf im Uhrzeigersinn, um das Andruckrad nach unten zu bewegen, damit das Material während des Transports nicht verrutscht oder rutscht. (Detaillierte Richtlinien finden Sie unter „Empfohlene Druckeinstellungen für häufig verwendete Materialien“.) Verwenden Sie den Positionsverstellknopf, um das Material in die richtige Position zu bringen.

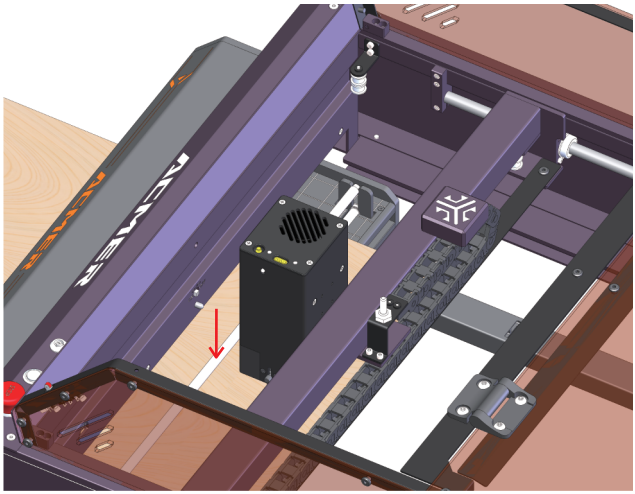




US STEP 3: Move a portion of the material into the rectangular marked area. Position the laser head above the material to calibrate the working distance of the laser.

ES PASO 3: Mueva una parte del material al área rectangular marcada. Posicione la cabeza láser sobre el material para calibrar la distancia de trabajo del láser.

DE SCHRITT 3: Verschieben Sie einen Teil des Materials in den markierten rechteckigen Bereich. Positionieren Sie den Laserkopf über dem Material, um den Arbeitsabstand des Lasers zu kalibrieren.



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.

ES PASO 4: Mueva la cabeza láser y el material a la posición de inicio deseada para el grabado (el eje X debe estar lo más cerca posible del transportador sin contacto). Luego, saque el eje de presión y colóquelo en el surco para sujetar el material.

DE SCHRITT 4: Bewegen Sie den Laserkopf und das Material in die gewünschte Startposition für die Gravur (die X-Achse sollte so nah wie möglich am Förderband sein, ohne es zu berühren). Nehmen Sie dann die Druckachse heraus und setzen Sie sie in die Nut ein, um das Material in Position zu halten.

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.

ES 8.2 Configuración del Software

Consejos: Antes de continuar con la configuración del software, asegúrese de que su máquina de grabado esté encendida, conectada correctamente a su computadora y conectada en LightBurn.

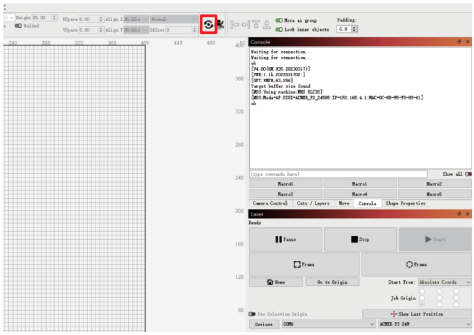
DE 8.2 Softwareeinstellungen

Tipp: Bevor Sie mit den Softwareeinstellungen fortfahren, stellen Sie sicher, dass Ihr Gravurgerät eingeschaltet ist, erfolgreich mit Ihrem Computer verbunden ist und in LightBurn verbunden ist.

US 8.2.1 Software Setting

ES 8.2.1 Configuración de Software

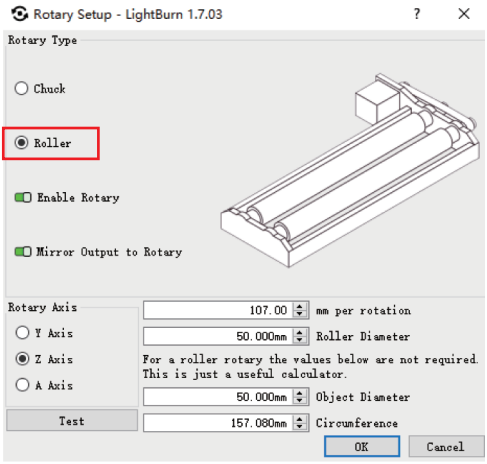
DE 8.2.1 Software-Einrichtung



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

ES PASO 1: Haga clic en el icono "Configuración de Rotary" en el panel de control.

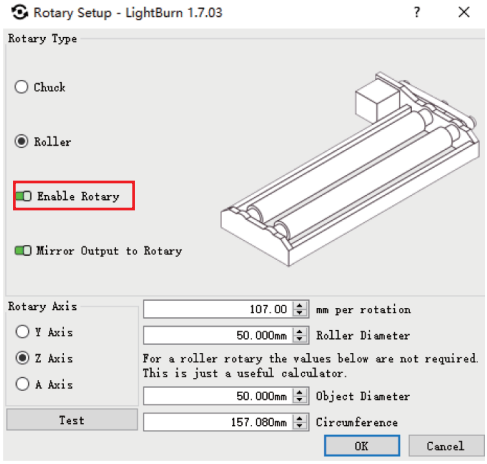
DE SCHRITT 1: Klicken Sie im Bedienfeld auf das Symbol „Rotary Setup“ (Rotary-Einrichtung).



US STEP 2: Select “Roller”

ES PASO 2: Seleccione “Roller”

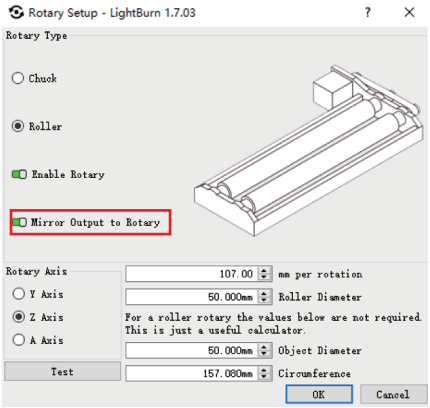
DE SCHRITT 2: Wählen Sie „Roller“.



US STEP 3: Turn on “Enable Rotary”

ES PASO 3: Active “Enable Rotary”

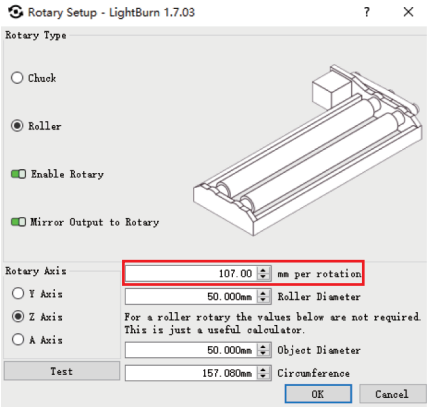
DE SCHRITT 3: Schalten Sie „Enable Rotary“ ein.



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

ES PASO 4: Active “Mirror Output to Rotary”

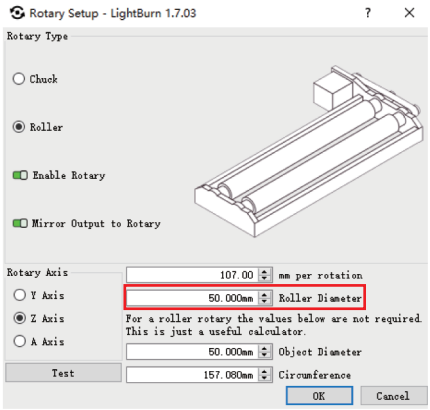
DE SCHRITT 4: Schalten Sie „Spiegelausgabe an Rotary“ ein.



US STEP 5: In the “mm per rotation” column, enter the value “134” for P1 S PRO, “109” for P2, and the value for P3 “107”.

ES PASO 5: En la columna " mm por rotación", ingrese el valor "134" para P1 S PRO, "109" para P2, y el valor "107" para P3.

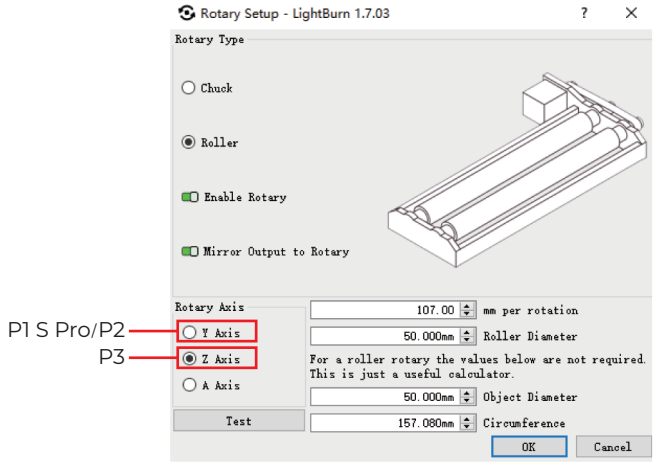
DE STAP 5: In der Spalte ‘mm per rotation’ geben Sie den Wert ‘134’ für P1 S PRO, ‘109’ für P2 und ‘107’ für P3 .



US STEP 6: In the field “Roller Diameter”, enter the value “50”.

ES PASO 6: En el campo “Diámetro del rodillo”, ingrese el valor “50”.

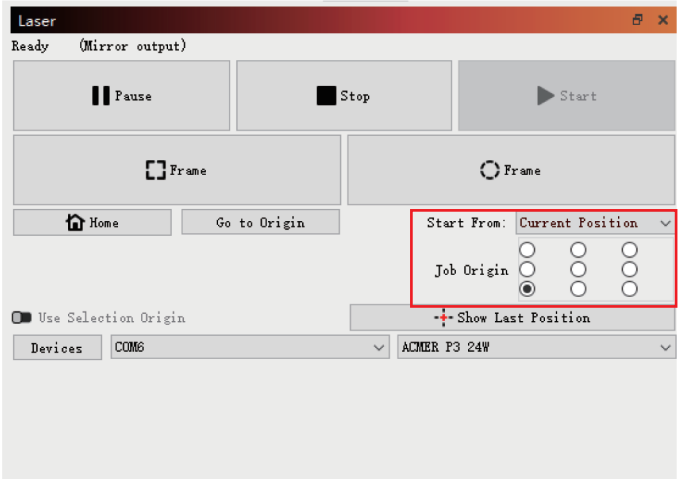
DE STAP 6: In der Spalte ‘Roller Diameter’ geben Sie den Wert ‘50’.



US STEP 7: Select the Z-axis for P3 rotary axis and Y-axis for P1 S PRO/P2 rotary axis, click "OK" to complete the setup.

ES PASO 7: Seleccione el eje Z para el eje rotatorio P3 y el eje Y para el eje rotatorio P1 S PRO/P2, luego haga clic en "OK" para completar la configuración.

DE SCHRITT 7: Wählen Sie die Z-Achse für die Drehung P3 und die Y-Achse für die Drehung P1 S PRO/P2 aus und klicken Sie auf „OK“, um die Einstellung abzuschließen.



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

ES PASO 7: En la sección de posición, seleccione “Current Position” con la posición establecida en la esquina inferior izquierda.

DE SCHRITT 7: Wählen Sie im Positionsbereich „Aktuelle Position“ aus, wobei die Position auf die linke untere Ecke eingestellt ist.

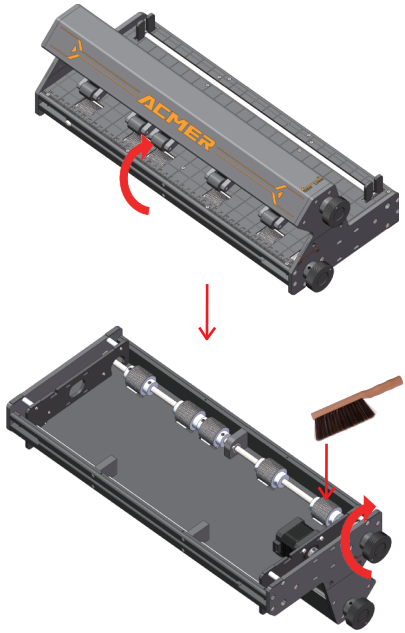
9. Cleaning and Maintenance
9. Limpieza y mantenimiento
9. Reinigung und Wartung

US ES 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.

ES 9.1 Después de un uso prolongado, la suciedad (como las virutas de madera) puede acumularse debajo de las ruedas de presión. Para limpiarlas, puede voltear el transportador 180 grados. Mientras gira el mando de ajuste de posición hacia adelante y hacia atrás, use un cepillo para limpiar las ruedas motrices.

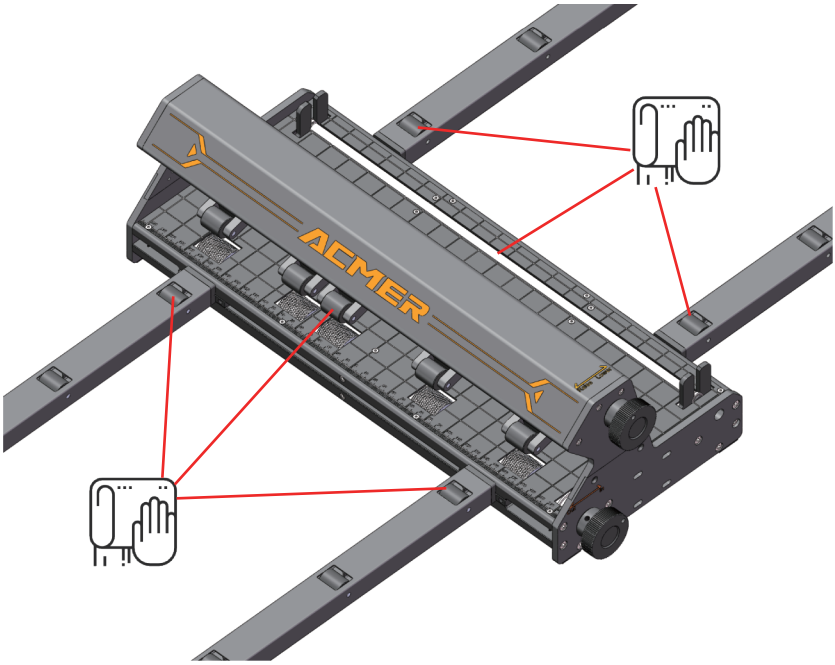
DE 9.1 Nach längerem Gebrauch kann sich Schmutz (z. B. Holzspäne) unter den Druckrädern ansammeln. Um diese zu reinigen, können Sie das Förderband um 180 Grad drehen. Drehen Sie den Positionsverstellknopf hin und her und reinigen Sie die Antriebsräder mit einer Bürste.



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.

ES 9.2 Después de un uso extendido, el humo y los desechos pueden no ser expulsados adecuadamente alrededor de las ruedas de presión y otras partes móviles, lo que lleva a la acumulación de suciedad. Puede usar un paño sin pelusa humedecido con alcohol para limpiar las áreas sucias, lo que ayuda a prolongar la vida útil del equipo.

DE 9.2 Nach längerem Gebrauch können Rauch und Schmutz möglicherweise nicht mehr richtig um die Druckräder und andere bewegliche Teile herum abgeführt werden, was zu einer Ansammlung von Schmutz führt. Sie können ein fusselfreies, mit Alkohol befeuchtetes Tuch verwenden, um die verschmutzten Bereiche abzuwischen, was zur Verlängerung der Lebensdauer des Geräts beiträgt.



10. FAQ
10. Preguntas Frecuentes (FAQ)
10. Häufig gestellte Fragen

US ES DE

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

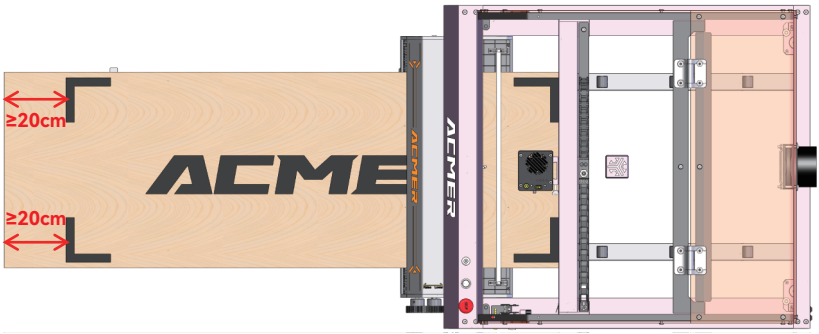
To avoid the material exceeding the pressure wheels during processing and to prevent it from being unable to return after engraving, there should always be at least 20 cm of space between the pressure wheels and the processing area.

ES P1: Por qué no se puede procesar el material por completo?

Para evitar que el material supere las ruedas de presión durante el procesamiento y para evitar que no pueda volver después del grabado, siempre debe haber al menos 20 cm de espacio entre las ruedas de presión y la zona de procesamiento.

DE F1: Warum kann das Material nicht vollständig verarbeitet werden?

Um zu verhindern, dass das Material während der Bearbeitung die Druckräder übersteigt und nach dem Gravieren nicht zurückkehren kann, muss zwischen den Druckrädern und dem Bearbeitungsbereich immer ein Abstand von mindestens 20 cm vorhanden sein.



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

ES P2: Por qué hay desplazamientos, interrupciones o grabados incompletos durante el procesamiento?

DE F2: Warum kommt es während der Verarbeitung zu Verschie bungen, Unterbrechungen oder unvollständigen Gravuren?

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?

ES 1. Las interrupciones o grabados incompletos pueden ocurrir si el material no puede avanzar. Por favor, verifique:

① La superficie del material es plana? Las superficies irregulares pueden hacer que las ruedas de presión se atasquen.
② La presión de las ruedas de presión es demasiado baja? La baja presión puede causar deslizamiento durante el transporte.
③ Hay objetos extraños, como cables de conexión o desechos, que interfieran con el transporte del material?
④ El material está severamente deformado, causando interferencia con otras partes de la máquina de grabado?

DE 1. Unterbrechungen oder unvollständige Gravuren können auftreten, wenn das Material nicht richtig transportiert wird. Überprüfen Sie:

① Ist die Oberfläche des Materials eben? Unebene Oberflächen können dazu führen, dass die Druckräder stecken bleiben.
② Ist der Druck der Druckräder zu gering? Zu geringer Druck kann zu Schlupf während des Transports führen.
③ Gibt es Fremdkörper wie Verbindungskabel oder Abfallmaterialien, die den Materialtransport behindern?
④ Ist das Material stark verdreht, wodurch es zu Interferenzen mit anderen Teilen der Gravurmaschine kommt?

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

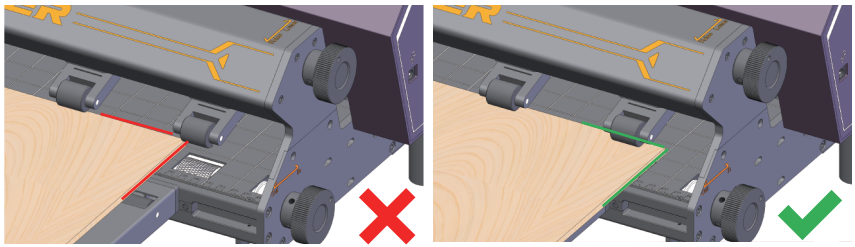
①Is the material aligned with the grid?
②Is the edge of the pressure wheel too close to the edge of the material? Ensure even pressure during transport.

ES 2. Los desplazamientos durante el procesamiento pueden ocurrir si el material no está alineado correctamente durante el alimentado. Por favor, verifique:

① El material está alineado con la cuadrícula?
② El borde de la rueda de presión está demasiado cerca del borde del material? Asegúrese de que la presión sea uniforme durante el transporte.

DE 2. Verschiebungen während der Verarbeitung können auftreten, wenn das Material beim Einlegen nicht richtig ausgerichtet ist. Überprüfen Sie Folgendes:

① Ist das Material am Raster ausgerichtet?
② Befindet sich der Rand des Druckrads zu nah am Rand des Materials? Achten Sie auf einen gleichmäßigen Druck während des Transports.



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

ES 3. Los bordes del material son nivelados? Evite usar materiales con bordes muy inclinados.

DE 3. Sind die Kanten des Materials gerade? Vermeiden Sie die Verwendung von Materialien mit stark abgeschrägten Kanten.

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

ES 4. La presión de las ruedas de presión es demasiado baja? La baja presión puede llevar a una guía de material inconsistente.

DE 4. Ist der Druck der Druckräder zu gering? Ein zu geringer Druck kann zu einer ungleichmäßigen Materialführung führen.

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

ES 5. La configuración de velocidad es demasiado rápida? Establezca la velocidad por debajo de la velocidad máxima del transportador (solo para modo de línea).

DE 5. Ist die Geschwindigkeit zu hoch eingestellt? Stellen Sie die Geschwindigkeit auf weniger als die maximale Geschwindigkeit des Förderbandes ein (nur für den Linienmodus).

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.

ES **P3: Por qué la velocidad establecida para el grabado por escaneo no está relacionada con la velocidad real del transportador?**

Durante el grabado por escaneo, la velocidad del transportador se determina por el parámetro "Intervalo de Línea" en la configuración, mientras que la velocidad establecida solo determina la velocidad de grabado en el eje X. Los grandes intervalos de línea pueden afectar significativamente la calidad del grabado, por lo que se recomienda establecer el intervalo de línea según la tabla de parámetros de grabado para obtener los mejores resultados.

DE **F3: Warum entspricht die eingestellte Geschwindigkeit für das Scan-Gravieren nicht der tatsächlichen Geschwindigkeit des Förderbands?**

Bei der Scan-Gravur wird die Geschwindigkeit des Transportbandes durch den Parameter „Line Interval“ in den Einstellungen bestimmt, während die eingestellte Geschwindigkeit nur die Gravurgeschwindigkeit auf der X-Achse bestimmt. Ein großes Linienintervall kann die Gravurqualität erheblich beeinträchtigen. Daher wird empfohlen, das Linienintervall gemäß der Gravurparameter-Tabelle einzustellen, um optimale Ergebnisse zu erzielen.

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.

ES **P4: Por qué la rueda de presión hace ruidos extraños?**

Verifique si la presión de las ruedas de presión está configurada demasiado alta. La presión excesiva puede causar fallas en la máquina. Si esto ocurre, reduzca la presión.

DE **F4: Warum machen die Druckräder ungewöhnliche Geräusche?**

Überprüfen Sie, ob der Druck der Andruckrollen zu hoch eingestellt ist. Übermäßiger Druck kann zu Störungen in der Maschine führen. Ist dies der Fall, verringern Sie den Druck.

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.

ES **P5: Puedo usar el transportador para procesar cartón ondulado?**

No se recomienda usar el transportador para cartón ondulado, ya que requiere alta presión para una alimentación precisa, lo que puede dañar la superficie del papel.

DE **F5: Kann ich das Förderband für die Verarbeitung von Wellpappe verwenden?**

Es wird nicht empfohlen, das Förderband für Wellpappe zu verwenden, da hierfür ein hoher Druck für eine präzise Zuführung erforderlich ist, wodurch die Oberfläche der Pappe beschädigt werden kann.

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.

ES **P6: Cómo puedo garantizar la precisión del procesamiento?**

① Elija materiales planos, no deformados, no torcidos y no abombados para el procesamiento.
② Los materiales blandos y flexibles son propensos a deformarse y pueden atascarse en las ranuras. Para materiales blandos de menos de 3 mm de grosor, se recomienda aplicar cinta PET en la parte posterior antes del procesamiento. Puede comprar cinta PET en acmerlaser.com.
③ Es aconsejable realizar una alineación de cuadrícula antes de comenzar el grabado, y este paso se puede repetir varias veces para mejorar la precisión de la alineación.

DE F6: Wie kann ich die Verarbeitungsgenauigkeit gewährleisten?

① Wählen Sie für die Verarbeitung flache, unverformte, nicht verdrehte und nicht gewölbte Materialien.
② Weiche und flexible Materialien sind anfällig für Verformungen und können in den Schlitzen stecken bleiben. Bei weichen Materialien mit einer Dicke von weniger als 3 mm wird empfohlen, vor der Verarbeitung PET-Klebeband auf der Rückseite anzubringen. PET-Klebeband können Sie unter acmerlaser.com kaufen.
③ Es ist ratsam, vor Beginn der Gravur eine Rasterausrichtung durchzuführen und diesen Schritt mehrmals zu wiederholen, um die Ausrichtungsgenauigkeit zu verbessern.

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.

ES P7: Qué debo tener en cuenta al usarlo con otras marcas de máquinas de grabado?

① Las diferentes marcas de máquinas de grabado pueden tener tamaños de base diferentes, lo que podría evitar que el transportador se inserte completamente, lo que podría desperdiciar más material.
② Las secuencias de cableado pueden diferir entre marcas. Puede que tenga que alternar entre el cable "A" y "B" para encontrar cuál funciona con su máquina de grabado.

DE F7: Was muss ich bei der Verwendung mit Graviermaschinen anderer Marken beachten?

① Verschiedene Marken von Graviermaschinen können unterschiedliche Grundmaße haben, sodass das Förderband möglicherweise nicht vollständig eingesetzt werden kann, was zu Materialverlusten führen kann.
② Die Verdrahtungssequenzen können je nach Marke unterschiedlich sein. Möglicherweise müssen Sie zwischen Kabel „A" und „B" wechseln, um festzustellen, welches für Ihre Graviermaschine geeignet ist.

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.

ES **P8: Cómo puedo ampliar mi área de procesamiento?**

La máquina viene equipada estándar con cuatro rieles guía, lo que soporta una longitud de material de 1 metro (incluyendo 30 cm de sobresaliente). Si desea procesar materiales más largos, puede visitar acmerlaser.com para comprar un kit de extensión y ampliar su área de trabajo.

DE **V8: Wie kann ich meinen Bearbeitungsbereich vergrößern?**

Die Maschine ist standardmäßig mit vier Führungsschienen ausgestattet, die eine Materiallänge von 1 Meter (einschließlich 30 cm Überhang) unterstützen. Wenn Sie längere Materialien verarbeiten möchten, können Sie auf acmerlaser.com ein Verlängerungsset erwerben, um Ihren Arbeitsbereich zu vergrößern.

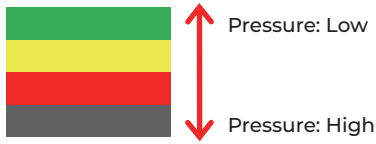
11.Recommended Pressure Settings for Common Materials

11. Presiones Recomendadas para Materiales Comunes

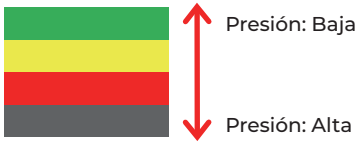
11. Empfohlene Druckeinstellungen für häufig verwendete Materialien

US ↓ ES ↓ DE

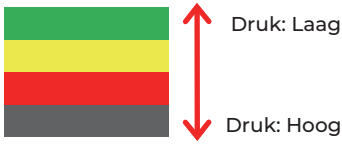
US Material	Thickness	Pressure
Plywood	3mm	
Plywood	6mm	
Plywood	10mm	
Plywood	14mm	
Acrylic	3mm	
Acrylic	6mm	
Acrylic	10mm	
MDF	3mm	
MDF	5mm	
MDF	8mm	
EVA	5mm	
EVA	10mm	
Felt Board	5mm	
Felt Board	10mm	
Cork Board	5mm	
Cork Board	13mm	



ES Material	Grosor (mm)	Presión
Contrachapado	3mm	
Contrachapado	6mm	
Contrachapado	10mm	
Contrachapado	14mm	
Acrílico	3mm	
Acrílico	6mm	
Acrílico	10mm	
MDF	3mm	
MDF	5mm	
MDF	8mm	
EVA	5mm	
EVA	10mm	
Tablero de Felpa	5mm	
Tablero de Felpa	10mm	
Tablero de Corcho	5mm	
Tablero de Corcho	13mm	



DE Material	Dicke	Druck
Multiplex	3mm	
Multiplex	6mm	
Multiplex	10mm	
Multiplex	14mm	
Acryl	3mm	
Acryl	6mm	
Acryl	10mm	
MDF	3mm	
MDF	5mm	
MDF	8mm	
EVA	5mm	
EVA	10mm	
Filzplatte	5mm	
Filzplatte	10mm	
Korkplatte	5mm	
Korkplatte	13mm	



12. After-sales
12. Posventa
12. Nachsorge

US ES 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.

ES Para garantizar un soporte posventa de alta calidad, recomendamos visitar nuestro sitio web oficial (acmerlaser.com) para obtener información detallada sobre posventa y garantía.

Además, nuestra página de Preguntas Frecuentes (FAQ) proporciona respuestas a preguntas comunes para ayudarlo a utilizar mejor el producto.

Si tiene alguna pregunta o necesita ayuda adicional, no dude en contactarnos a través de correo electrónico en support@acmerlaser.com. Nuestro equipo de soporte le proporcionará una asistencia rápida para garantizar la resolución oportuna de sus problemas.

DE Um einen hochwertigen Kundendienst zu gewährleisten, empfehlen wir Ihnen, unsere offizielle Website (acmerlaser.com) zu besuchen, um detaillierte Informationen zum Kundendienst und zur Garantie zu erhalten.

Darüber hinaus finden Sie auf unserer Seite mit den häufig gestellten Fragen (FAQ) Antworten auf häufig gestellte Fragen, die Ihnen helfen, das Produkt besser zu nutzen.

Wenn Sie Fragen haben oder weitere Unterstützung benötigen, können Sie sich jederzeit per E-Mail an support@acmerlaser.com an uns wenden. Unser Support-Team wird Ihnen schnell helfen, Ihre Probleme zeitnah zu lösen.

US / ES / DE

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