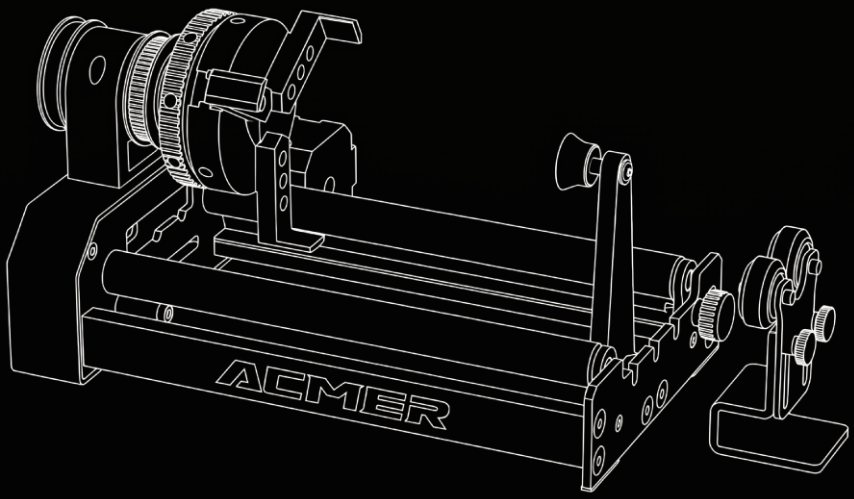


ACMER M4

Manual V1.4

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 esforzamos por ofrecer productos de alta calidad y un servicio excepcional a todos nuestros clientes, y valoramos mucho su apoyo.

Instrucciones de operación para las máquinas ACMER:

Cada máquina ACMER viene con un manual detallado incluido en el paquete. Escanee el código QR a continuación para obtener una guía paso a paso adaptada a su modelo específico. Manténgase en contacto con ACMER:

Para actualizaciones e información continua, no dude en comunicarse con nosotros directamente o seguir nuestros canales de redes sociales. Manténgase informado sobre las últimas noticias, consejos de expertos y eventos interesantes.

Soporte por correo electrónico:

Para asistencia personalizada, nuestro equipo de servicio postventa está a solo un correo electrónico de distancia. Contáctenos en support@acmerlaser.com para cualquier consulta o inquietud que pueda tener.

Estamos aquí para ayudarle 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.

Table of Contents | Tabla de Contenidos | Inhoudsopgave

US

1. Package List ---- 01
2. Installation/Usage Guide ---- 02
2.1 Roller Usage Guide ---- 02
2.2 Chuck Installation Guide ---- 04
2.3 Cable Connections ---- 14
2.4 Software Setup Guide ---- 18
Precautions ---- 26
After-sales ---- 27

ES

1. Lista del paquete ---- 01
2. Guía de instalación/uso ---- 02
2.1 Guía de uso del rodillo ---- 02
2.2 Guía de instalación del mandril ---- 04
2.3 Conexiones de cables ---- 14
2.4 Guía de configuración del software ---- 18
Precauciones ---- 26
Servicio postventa ---- 27

DE

1. Packliste ---- 01
2. Installations-/Bedienungsanleitung ---- 02
2.1 Roller Gebrauchsanweisung ---- 02
2.2 Chuck-Installationsanleitung ---- 04
2.3 Kabelverbindungen ---- 14
2.4 Software-Einstellungshandbuch ---- 18
Warnungen ---- 26
Nachsorge ---- 27

1.Package List | Lista del paquete | Pakketlijst



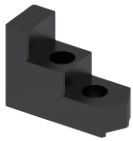
Roller Module*1 |
Módulo de rodillo*1 |
Rollenmodul *1



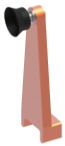
Chuck Module*1 |
Módulo de mandril*1 |
Chuck-Modul *1



Single-step jaw components*3 |
Componentes de mandíbula de un solo paso *3 |
Ein-Schritt-Klem-mkomponenten *3



Double-step jaw components*3 |
Componentes de mandíbula de doble paso *3 | Doppelstufenklem-menkomponenten *3



Tail module*1 | Módulo de cola*1 | Tail-Modul *1



Support module*1 |
Módulo de soporte*1 |
Support-Modul *1



Stud components*3 |
Componentes de perno *3 |
Studienkomponenten *3



2.5mm Hex Wrench x1 |
3mm Hex Wrench x1 |
Llave hexagonal de 2.5 mm x1 | Llave hexagonal de 3 mm x1 | 2,5 mm Inbusschlüssel *1 | 3 mm Inbusschlüssel *1



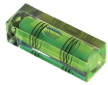
Chuck Locking Rod*2 |
Varilla de bloqueo del portabrocas *2|
Chuck-Verriege-lungsstange *2



Belt *1 |
Cinta *1|
Ersatzriemen *1



Measuring Tape*1 | Cinta métrica *1 | Maßband *1



Level*1 |Nivel *1 |
Wasserwaage *1



Adapter Cable A*1 |
Cable adaptador A *1 |
Adapterkabel A *1



Adapter Cable B*1 | A Cable adaptador B *1 | Adapterkabel B *1



Motor Cable*1 | Cable del motor *1| Motor Kabel *1



Screw Pack x1 |
Paquete de tornillos x1 | Schraubenpaket *1

US

Note: ACMER engravers can directly use Adapter Cable A. For engravers from other brands, due to possible differences in motor wiring sequences, users may need to use Adapter Cables A and B to connect and test independently.

ES

Nota: Los grabadores ACMER pueden usar directamente el Cable Adaptador A. En el caso de grabadores de otras marcas, debido a posibles diferencias en la secuencia de cableado del motor, los usuarios pueden necesitar utilizar los Cable Adaptadores A y B para conectarlos y probarlos de forma independiente.

DE

Hinweis: ACMER-Graviermaschinen können Adapterkabel A direkt verwenden. Bei Graviermaschinen anderer Marken müssen Benutzer aufgrund möglicher Unterschiede in der Motorverkabelung möglicherweise Adapterkabel A und B verwenden, um den Anschluss und Test selbstständig durchzuführen.

2.Installation/Usage Guide | Guía de instalación/uso | Installatie-/Gebruikershandleiding

US

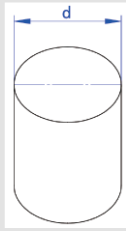
Note: Using the M4 Chuck Rotary Module requires changes to the default parameters of the device or software settings. If you no longer use the M4 Chuck Rotary Module, you must revert the modified device parameters or software settings to their original values; otherwise, the laser engraver will not function properly.

ES

Nota: El uso del Módulo Rotativo de Portabrocas M4 requiere modificar los parámetros predeterminados del dispositivo o la configuración del software. Si ya no utiliza el Módulo Rotativo de Portabrocas M4, debe restablecer los parámetros del dispositivo modificados o la configuración del software a sus valores originales; de lo contrario, el grabador láser no funcionará correctamente.

DE

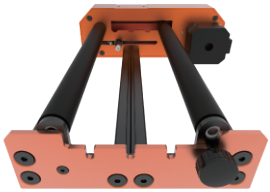
Hinweis: Die Verwendung des M4-Chuck-Drehmoduls erfordert Änderungen der Standardparameter des Geräts oder der Softwareeinstellungen. Wenn Sie das M4-Chuck-Drehmodul nicht mehr verwenden, müssen Sie die geänderten Geräteparameter oder Softwareeinstellungen auf ihre ursprünglichen Werte zurücksetzen; andernfalls funktioniert die Lasergravurmaschine nicht ordnungsgemäß.



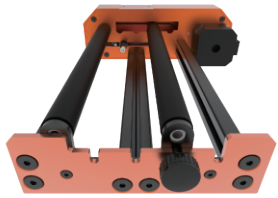
2.1 Roller Usage Guide | Guía de uso de rodillos Rollen-Gebrauchsanweisung

2.1.1 Roller Position Size Reference | Referencia de tamaño de la posición de los rodillos | Verweis auf Rollenposition Größe

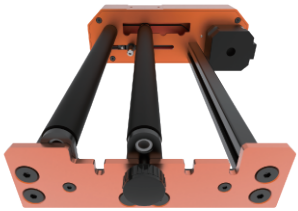
Position 1 (d > Ø100mm):
Posición 1 (d > Ø100mm):
Position 1 (d > Ø100 mm):



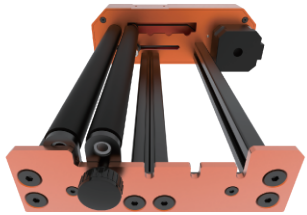
Position 2 (Ø60mm ≤ d ≤ Ø100mm):
Posición 2 (Ø60mm ≤ d ≤ Ø100mm):
Position 2 (Ø60 mm ≤ d ≤ Ø100 mm):



Position 3 (Ø25mm ≤ d ≤ Ø60mm):
Posición 3 (Ø25mm ≤ d ≤ Ø60mm):
Position 3 (Ø25 mm ≤ d ≤ Ø60 mm):



Position 4 (Ø3mm ≤ d ≤ Ø25mm):
Posición 4 (Ø3mm ≤ d ≤ Ø25mm):
Position 4 (Ø3 mm ≤ d ≤ Ø25 mm):



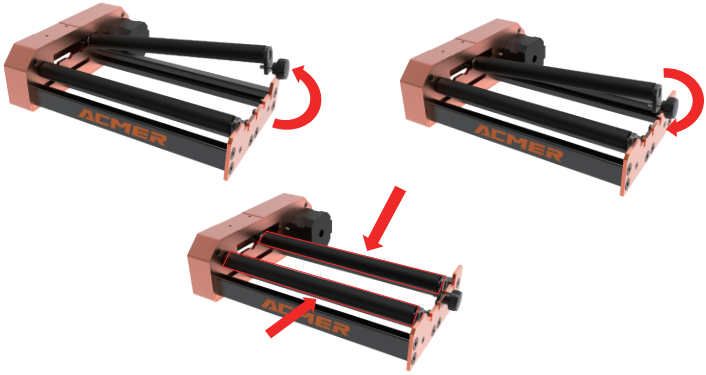
2.1.2 Adjusting Roller Position | Ajuste de la posición de los rodillos | Einstellung der Rollenposition

US
Step 1: Loosen the hand-tightened screws on both sides of the roller assembly.
ES
Paso 1: Aflojar los tornillos a mano en ambos lados del conjunto de rodillos.
DE
Schritt 1: Lösen Sie die handfest angezogenen Schrauben auf beiden Seiten der Rollenbefestigung.





US
Step 2: Adjust the position of the rollers (ensure that both rollers are parallel during installation).
ES
Paso 2: Ajustar la posición de los rodillos (asegurarse de que ambos rodillos queden paralelos durante la instalación).
DE
Schritt 2: Stellen Sie die Position der Rollen ein (achten Sie darauf, dass beide Rollen während der Installation parallel sind).



US

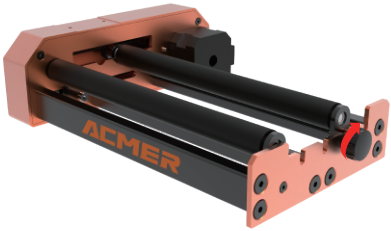
Step 3: First, tighten the hand-tightened screws on the roller, then pull the belt on the other side tight and tighten the hand-tightened screws.

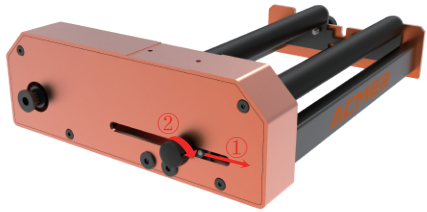
ES

Paso 3: Primero, apretar los tornillos a mano del rodillo, luego tensar la correa del otro lado y apretar los tornillos a mano.

DE

Schritt 3: Ziehen Sie zunächst die handfest angezogenen Schrauben an der Rolle fest, spannen Sie dann den Riemen auf der anderen Seite und ziehen Sie die handfest angezogenen Schrauben fest.





2.2 Chuck Installation Guide | Guía de Instalación del Portabrocas | Installationsanleitung Chuck

2.2.1 Chuck Engraving Size Reference | Referencia de Tamaño de Grabado del Portabrocas | Verweis auf Chuck Gravurgröße

US

When engraving large objects, interference with the roller may occur. For the solution, refer to 2.2.3 - Note 2.

ES

Al grabar objetos grandes, puede producirse interferencia con el rodillo. Para la solución, consulte la Nota 2 de la sección 2.2.3.

DE

Beim Gravieren großer Objekte kann es zu Interferenzen mit der Walze kommen.
Die Lösung finden Sie unter 2.2.3 – Hinweis 2.



① Double-step Jaws (suitable for Ø1mm-Ø100mm cylindrical objects)

① Pinzas de doble paso (adecuadas para objetos cilíndricos de Ø1mm-Ø100mm)

① Doppelstufen-Klemmen (geeignet für zylindrische Objekte mit Ø1 mm bis Ø100 mm)



② Single-step Jaws (suitable for Ø1mm-Ø134mm cylindrical objects)

② Pinzas de un solo paso (adecuadas para objetos cilíndricos de Ø1mm-Ø134mm)

② Einstufige Klemmen (geeignet für zylindrische Objekte mit Ø1 mm bis Ø134 mm)



③ Stud Rod (suitable for ring-shaped objects with an inner diameter of Ø9.5mm to Ø95mm or spherical objects from Ø16mm to Ø75mm)

③ Varilla de espiga (adecuada para objetos anulares con un diámetro interno de Ø9.5mm a Ø95mm o objetos esféricos de Ø16mm a Ø75mm)

③ Gewindestange (geeignet für ringförmige Objekte mit einem Innendurchmesser von Ø9,5 mm bis Ø95 mm oder für kugelförmige Objekte von Ø16 mm bis Ø75 mm)

2.2.2 Installing the Chuck Module | Instalación del Módulo de Mandril | Installation des Chuck-Moduls

US

Step 1: First, insert the timing belt onto the large synchronizing wheel of the chuck module and the small synchronizing wheel behind the roller assembly. Then, place the chuck module in the slot on the roller module shell and screw in two M3x12 screws. (You need to tighten the timing belt slightly to tighten the screws correctly.)

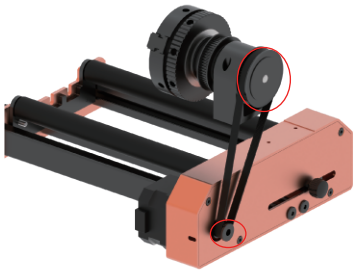
ES

Paso 1: Primero, inserte la correa de distribución en la rueda sincrónica grande del módulo de mandril y la rueda sincrónica pequeña detrás del conjunto de rodillos. Luego, coloque el módulo de mandril en la ranura de la carcasa del módulo de rodillos y atornille dos tornillos M3x12. (Necesita ajustar ligeramente la correa de distribución para apretar los tornillos correctamente.)

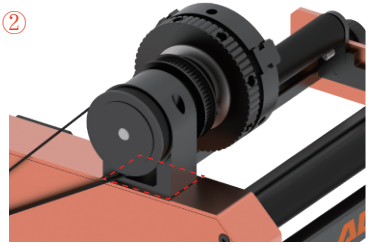
DE

Schritt 1: Setzen Sie zunächst den Zahnriemen auf das große Synchronisationsrad des Spannfuttermoduls und das kleine Synchronisationsrad hinter der Rollenbaugruppe. Setzen Sie dann das Spannfuttermodul in den Schlitz des Rollenmodulgehäuses ein und ziehen Sie zwei M3x12-Schrauben fest. (Sie müssen den Zahnriemen etwas straffen, um die Schrauben korrekt festziehen zu können.)

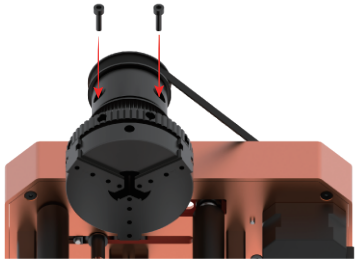
①



②



③



④



US

Step 2: Install the Chuck Jaws

Select the appropriate chuck accessory based on the size of the object to be engraved. Attach the jaws to the chuck using M3*8 hex screws.

ES

Paso 2: Instalar las Mandíbulas del Mandril

Seleccione el accesorio de mandril apropiado según el tamaño del objeto a grabar. Fije las mandíbulas al mandril utilizando tornillos hexagonales M3*8.

DE

Schritt 2: Installation der Chuck-Klemmen

Wählen Sie das geeignete Spannfutter-Zubehör entsprechend der Größe des zu gravierenden Objekts. Befestigen Sie die Klemmen mit M3*8-Inbusschrauben am Spannfutter.

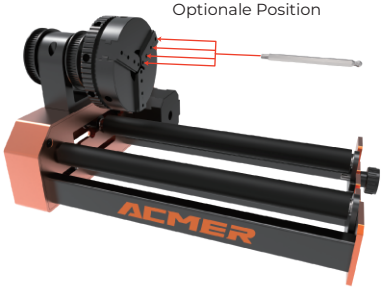








Optional position
Posición opcional
Optionale Position





2.2.3 Chuck Usage Guide | Guía de Uso del Mandril | Chuck Benutzerhandbuch

US

① Clamping a Cylindrical Workpiece
Step 1: Hold the outer ring of the chuck with one hand, and rotate the inner ring counterclockwise with the other hand to open the chuck jaws.

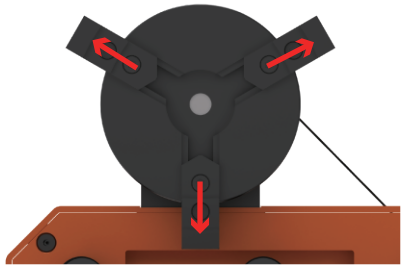
ES

① Sujeción de una Pieza de Trabajo Cilíndrica
Paso 1: Sostenga el anillo exterior del mandril con una mano y gire el anillo interior en sentido contrario a las agujas del reloj con la otra mano para abrir las mandíbulas del mandril.

DE

① Klemmen eines zylindrischen Werkstücks
Schritt 1: Halten Sie den Außenring des Spannfutters mit einer Hand fest und drehen Sie den Innenring mit der anderen Hand gegen den Uhrzeigersinn, um die Spannfutterklemmen zu öffnen.





US

Step 2: Place the workpiece to be engraved inside the jaws, then rotate the inner ring of the chuck clockwise to clamp the workpiece securely.

ES

Paso 2: Coloque la pieza de trabajo a grabar dentro de las mandíbulas, luego gire el anillo interior del mandril en sentido horario para fijar la pieza de trabajo de manera segura.

DE

Schritt 2: Legen Sie das zu gravierende Werkstück in die Klemmen ein und drehen Sie dann den Innenring des Spannfutters im Uhrzeigersinn, um das Werkstück festzuklemmen.





US

Note 1:

When engraving a longer workpiece, the far end of the workpiece may fall, causing problems with engraving. Please use a level to calibrate the parallelism of the workpiece (make sure the bubble in the level is at the center of the level), and use a high stand to assist in supporting the workpiece.

ES

Nota 1:

Al grabar una pieza de trabajo más larga, el extremo lejano puede caer, lo que causa problemas durante el grabado. Utilice un nivel para calibrar el paralelismo de la pieza (asegúrese de que la burbuja esté en el centro del nivel) y use un soporte alto para ayudar a sostener la pieza de trabajo.

DE

Anmerkung 1:

Beim Gravieren eines längeren Werkstücks kann das entfernte Ende des Werkstücks herunterfallen, was zu Problemen beim Gravieren führen kann. Verwenden Sie eine Wasserwaage, um die Parallelität des Werkstücks zu kalibrieren (achten Sie darauf, dass sich die Luftblase in der Mitte der Wasserwaage befindet), und verwenden Sie einen hohen Ständer, um das Werkstück zu stützen.



US

Note 2:

When engraving a workpiece with a larger diameter, interference may occur between the jaws and the roller. In this case, install the chuck assembly in reverse. Due to the weight imbalance caused by reversing the chuck assembly, one side of the roller may lift. To stabilize, install the sliding rail profile in the middle of the roller on the same side as the chuck.

ES

Nota 2:

Al grabar una pieza de trabajo con un diámetro mayor, puede haber interferencia entre las mandíbulas y el rodillo. En este caso, instale el ensamblaje del mandril al revés. Debido al desequilibrio de peso causado por invertir el ensamblaje del mandril, un lado del rodillo puede levantarse. Para estabilizar, instale el perfil de riel deslizante en el medio del rodillo del mismo lado que el mandril.

DE

Anmerkung 2:

Beim Gravieren eines Werkstücks mit größerem Durchmesser kann es zu einer Beeinträchtigung zwischen den Klemmen und der Rolle kommen. In diesem Fall installieren Sie die Spannvorrichtung umgekehrt. Aufgrund der durch das Umdrehen der Spannfutterbaugruppe entstehenden Gewichtsverschiebung kann sich eine Seite der Rolle nach oben heben. Um dies zu stabilisieren, installieren Sie das Gleitschienenprofil in der Mitte der Rolle auf derselben Seite wie das Spannfutter.





US

Note 3:
When the M4 module's chuck is used to clamp heavier objects, insufficient clamping force may cause the object to fall off during the engraving process. The chuck locking rod can increase the clamping force of the chuck.

ES

Nota 3:
Cuando se utiliza el mandril del módulo M4 para sujetar objetos más pesados, una fuerza de sujeción insuficiente puede hacer que el objeto se caiga durante el proceso de grabado. La barra de bloqueo del mandril puede aumentar la fuerza de sujeción del mandril.

DE

Anmerkung 3:
Wenn der Spannfutter des M4-Moduls zum Festklemmen schwererer Objekte verwendet wird, kann eine unzureichende Klemmkraft dazu führen, dass das Objekt während des Gravierens herunterfällt. Die Spannfutter-Verriegelungsstange kann die Klemmkraft des Spannfutters erhöhen.



US

Instructions for Use:
1.First, manually secure the object to be engraved onto the chuck.

ES

Instrucciones de Uso:
Primero, sujete manualmente el objeto que se va a grabar en el mandril.

DE

Gebrauchsanweisung:
1. Befestigen Sie zunächst das zu gravierende Objekt manuell auf dem Spannfutter.



US

2. Insert the chuck locking rod into any two holes from the two rows of holes on the chuck.

ES

2. Inserte la barra de bloqueo del mandril en cualquiera de los dos agujeros de las dos filas de agujeros en el mandril.

DE

2. Stecken Sie die Spannfutter-Verriegelungsstange in zwei der Löcher aus den beiden Reihen von Löchern am Spannfutter.



US

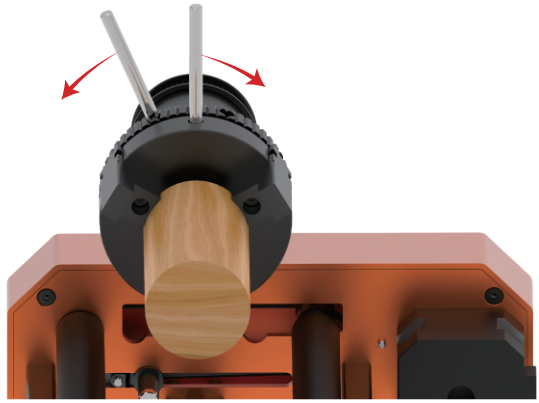
3.Use the locking rod to rotate the chuck with the installed jaws clockwise, while rotating the other side in the opposite direction to securely clamp the object to be engraved.

ES

Utilice la barra de bloqueo para girar el mandril con las mandíbulas instaladas en sentido horario, mientras gira el otro lado en la dirección opuesta para sujetar de manera segura el objeto que se va a grabar.

DE

3. Verwenden Sie die Verriegelungsstange, um den Spannfutter mit den installierten Klemmen im Uhrzeigersinn zu drehen, während Sie die andere Seite in die entgegengesetzte Richtung drehen, um das Objekt fest zu klemmen.



US

Tips: The locking jaws may cause damage to certain surfaces of the clamped object. Please exercise caution!

ES

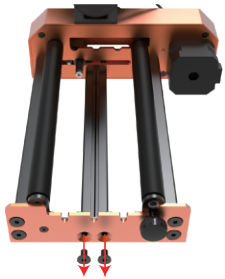
Consejos: Las mandíbulas de bloqueo pueden causar daños a ciertas superficies del objeto sujeto. ¡Por favor, tenga cuidado!

DE

Tipps: Die Klemmvorrichtungen können bestimmte Oberflächen des geklemmten Objekts beschädigen. Seien Sie vorsichtig!

Sliding Rail Profile Disassembly and Installation Guide | Guía de Desmontaje e Instalación del Perfil de Riel Deslizante | Sliding Rail Profile Demontage- und Installationsanleitung

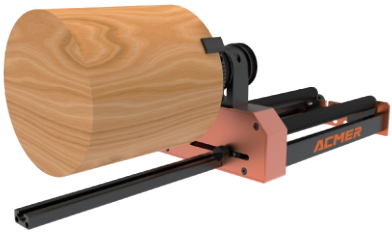
①



②



③



④



US

② Clamping Spherical/Ring-Shaped Workpieces
Use the included spherical rod and, based on the size of the object to be engraved, attach the spherical rod to the screw holes on the chuck. Open the chuck and secure the workpiece onto the spherical rod.

ES

② Sujeción de Piezas de Trabajo Esféricas/En Forma de Anillo
Utilice la varilla esférica incluida y, según el tamaño del objeto que se va a grabar, fije la varilla esférica a los orificios de tornillo en el mandril. Abra el mandril y asegure la pieza de trabajo sobre la varilla esférica.

DE

② Klemmen von kugelförmigen/ringförmigen Werkstücken
Verwenden Sie die mitgelieferte Kugelstange und befestigen Sie diese je nach Größe des zu gravierenden Objekts an den Schraubenlöchern am Spannfutter. Öffnen Sie das Spannfutter und befestigen Sie das Werkstück an der Kugelstange.





US

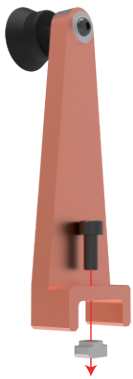
Note:
When engraving larger spherical workpieces, use a suction cup stand to support the back of the sphere.
Step 1: Attach the M4*10 screws and T-nuts to the back of the suction cup stand (do not fully tighten the screws and nuts yet).

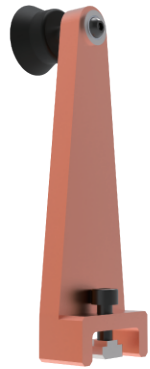
ES

Nota:
Al grabar piezas de trabajo esféricas más grandes, utilice un soporte de ventosa para sostener la parte trasera de la esfera.
Paso 1:Fije los tornillos M4*10 y las tuercas en T a la parte trasera del soporte de ventosa (no apriete completamente los tornillos y las tuercas aún).

DE

Anmerkung:
Verwenden Sie beim Gravieren größerer kugelförmiger Werkstücke einen Saugnapfständer, um die Rückseite der Kugel zu stützen.
Schritt 1: Befestigen Sie die M4*10-Schrauben und T-Muttern an der Rückseite des Saugnapfständers (ziehen Sie die Schrauben und Muttern noch nicht vollständig fest).





US

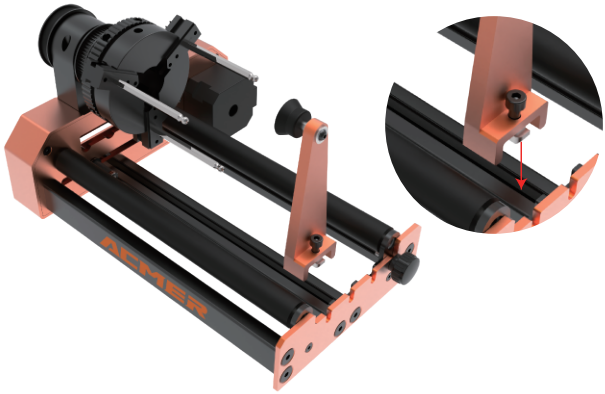
Step 2: Place the nuts of the suction cup stand into the center groove of the roller module.

ES

Paso 2: Coloque las tuercas del soporte de ventosa en la ranura central del módulo de rodillo.

DE

Schritt 2: Setzen Sie die Muttern des Saugnapfständers in die mittlere Vertiefung des Rollmoduls ein.



US

Step 3: Slide the suction cup stand to press firmly against the back of the spherical workpiece.

ES

Paso 3: Deslice el soporte de ventosa para presionar firmemente contra la parte trasera de la pieza de trabajo esférica.

DE

Schritt 3: Schieben Sie den Saugnapfständer so, dass er fest gegen die Rückseite des kugelförmigen Werkstücks drückt.



US

Step 4: Tighten the M4 screws to secure the T-nuts in the groove. After tightening, check to ensure it is properly fixed in place.

ES

Paso 4: Ajuste los tornillos M4 para asegurar las tuercas en T en la ranura. Después de apretar, verifique que esté correctamente fijado en su lugar.

DE

Schritt 4: Ziehen du die M4-Schrauben fest, um die T-Muttern in der Nut zu arretieren. Überprüfe nach dem Festziehen, ob alles korrekt befestigt ist.



2.3 Cable Connection | Conexión de Cables | Kabelverbindung

US

For ACMER P1 S Pro:

Step 1: Take out wire A and connect the male terminal of the wire to the motor of the rotary roller.

Step 2: Disconnect the Y-axis motor wire from the machine and connect it to the female terminal of wire A.

ES

Para ACMER P1 S Pro:

Paso 1: Saque el cable A y conecte el terminal macho del cable al motor del rodillo rotatorio.

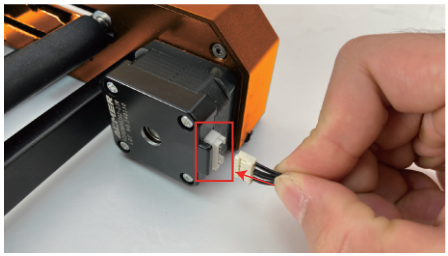
Paso 2: Desconecte el cable del motor del eje Y de la máquina y conéctelo al terminal hembra del cable A.

DE

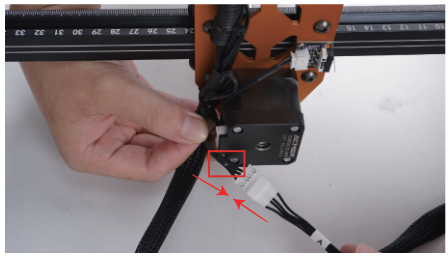
Für ACMER P1 S Pro:

Schritt 1: Entfernen Sie Draht A und verbinden Sie den männlichen Anschluss des Drahtes mit dem Motor der Drehrolle.

Schritt 2: Trennen Sie die Y-Achsen-Motorverkabelung von der Maschine und verbinden Sie sie mit dem weiblichen Anschluss von Draht A.



Step 1 Paso 1 Schritt 1



Step 2 Paso 1 Schritt 2

US

For ACMER P1:

Step 1: Take out wire A and connect the male terminal of the wire to the motor of the rotary roller.

Step 2: Disconnect the Y-axis motor wire from the machine and connect it tothe female terminal of wire A.

ES

Para ACMER P1:

Paso 1: Saque el cable A y conecte el terminal macho del cable al motor del rodillo rotatorio.

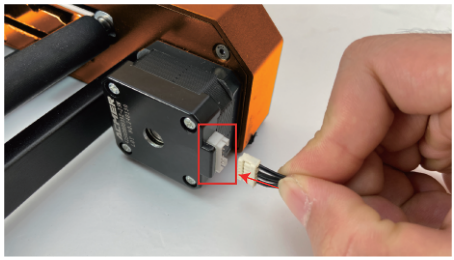
Paso 2: Desconecte el cable del motor del eje Y de la máquina y conéctelo al terminal hembra del cable A.

DE

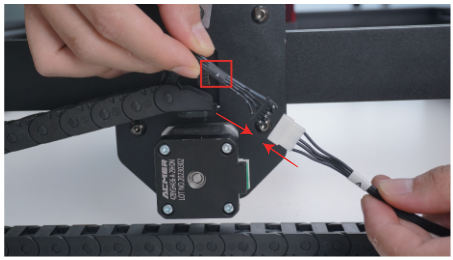
Für ACMER P1:

Schritt 1: Entfernen Sie Draht A und verbinden Sie den männlichen Anschluss des Drahtes mit dem Motor der Drehrolle.

Schritt 2: Trennen Sie die Y-Achsen-Motorverkabelung von der Maschine und verbinden Sie sie mit dem weiblichen Anschluss von Draht A.



Step 1 Paso 1 Schritt 1



Step 2 Paso 1 Schritt 2

US

For ACMER P2:

Step 1: Take out wire A and connect the male terminal of the wire to the motor of the rotary roller.

Step 2: Take out the conversion wire provided with the P2 machine (the one labeled with "R," not the one that comes with the rotary roller). Connect the female terminal of the wire A to the 6-pin male terminal of the P2 conversion wire. Then, insert the 4-pin male terminal of the P2 conversion wire into the reserved terminal of the P2 back frame. Finally, shift the switch to the right to the "R" position.

ES

Para ACMER P2:

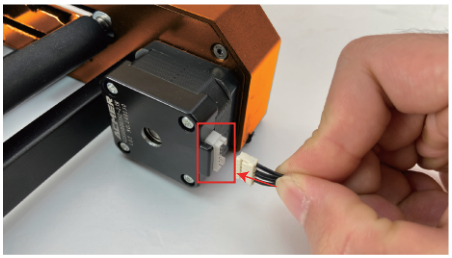
Paso 1: Saque el cable A y conecte el terminal macho del cable al motor del rodillo rotatorio.

Paso 2: Saque el cable de conversión proporcionado con la máquina P2 (el etiquetado con "R", no el que viene con el rodillo rotatorio). Conecte el terminal hembra del cable A al terminal macho de 6 pines del cable de conversión P2. Luego, inserte el terminal macho de 4 pines del cable de conversión P2 en el terminal reservado del marco trasero del P2. Finalmente, cambie el interruptor a la derecha en la posición "R".

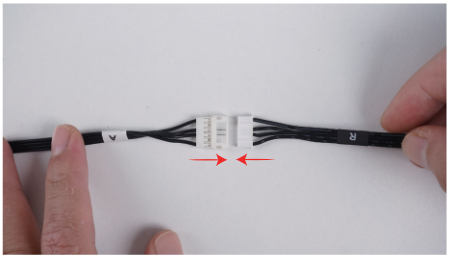
DE

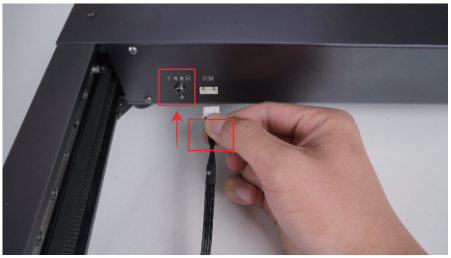
Für ACMER P2:
Schritt 1: Ziehe den Draht A heraus und verbinde den Stecker des Drahtes mit dem Motor der Drehrolle.

Schritt 2: Nehmen Sie das Adapterkabel der P2-Maschine (das mit „R“ gekennzeichnete Kabel, nicht das im Lieferumfang des Rotationsmoduls enthaltene Kabel). Verbinden Sie die Buchse von Kabel A mit dem 6-poligen Stecker des P2-Konvertierungskabels. Stecken Sie anschließend den 4-poligen Stecker des P2-Konvertierungskabels in den dafür vorgesehenen Anschluss am hinteren Rahmen des P2. Stellen Sie schließlich den Schalter nach rechts in die „R“-Position.



Step 1 Paso 1 Schritt 1





Step 2 Paso 1 Schritt 2

US

Note: The wire B and conversion wire are spare wires designed for use with other brand machines.

ES

Nota: El cable B y el cable de conversión son cables de repuesto diseñados para su uso con máquinas de otras marcas.

DE

Hinweis: Kabel B und das Adapterkabel sind Ersatzkabel, die für den Einsatz mit Maschinen anderer Marken vorgesehen sind.

US

FOr ACMER P3:

Step 1: Connect one end of the cable(come with the rotary module)to the rotary module motor.

Step 2: Connect wire A towire R.

Step 3: Connect the otherend of the cable to the interface on the front of the machine frame.

ES

Para ACMER P3:

Paso 1: Conecte un extremo del cable (que viene con el módulo rotatorio) al motor del módulo rotatorio.

Paso 2: Conecte el cable A al cable R.

Paso 3: Conecte el otro extremo del cable a la interfaz en la parte frontal del marco de la máquina.

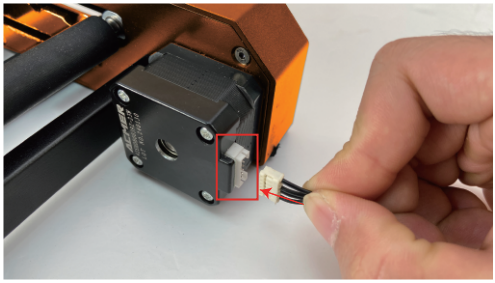
DE

Für ACMER P3:

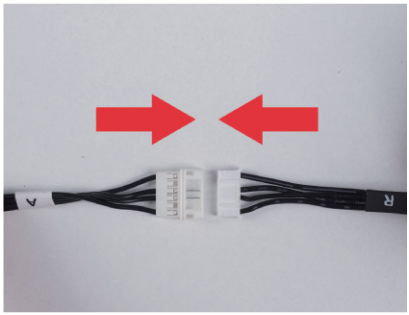
Schritt 1: Verbinden Sie das eine Ende des Kabels (im Lieferumfang des Rotationsmoduls enthalten) mit dem Motor des Rotationsmoduls.

Schritt 2: Verbinden Sie den Draht A mit dem Draht R.

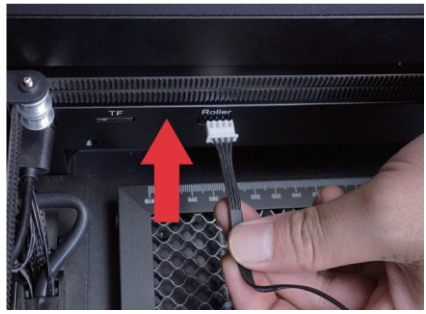
Schritt 3: Verbinden Sie das andere Ende des Kabels mit der Schnittstelle an der Vorderseite des Maschinenrahmens.



Step 1 Paso 1 Schritt 1



Step 2 Paso 1 Stap 2



Step 3 Paso 1 Stap 3

2.4 Software Setup Guide | Guía de configuración del software | Software-Installationsanleitung

2.4.1 LaserGRBL

US

Note: At present, ACMER P1 and P2 can use M4 chuck rotation module through LaserGRBL, while P3 can only use M4 chuck rotation module through LightBrun.

ES

Nota: Actualmente, el ACMER P1 y P2 pueden utilizar el módulo de rotación de chuck M4 a través de LaserGRBL, mientras que el P3 solo puede utilizar el módulo de rotación de chuck M4 a través de LightBurn.

DE

Hinweis: Derzeit können die Modelle ACMER P1 und P2 das M4-Spannfutter-Rotationsmodul über LaserGRBL nutzen, während das Modell P3 das M4-Spannfutter-Rotationsmodul nur über LightBurn nutzen kann.

US

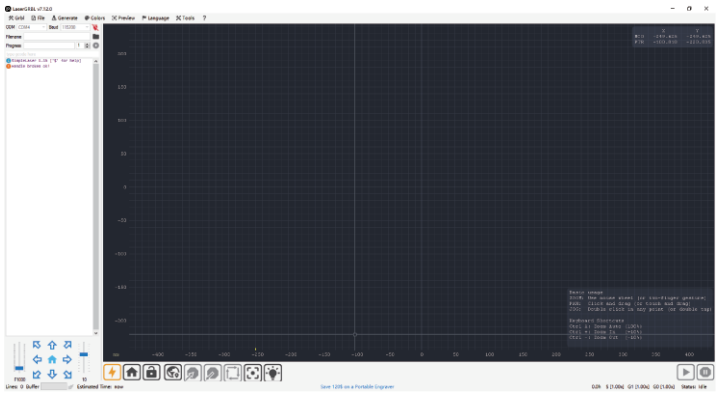
Step 1: Open LaserGRBL and connect the machine.

ES

Paso 1: Abra LaserGRBL y conecte la máquina.

DE

Schritt 1: Öffne LaserGRBL und verbinde die Maschine.



US

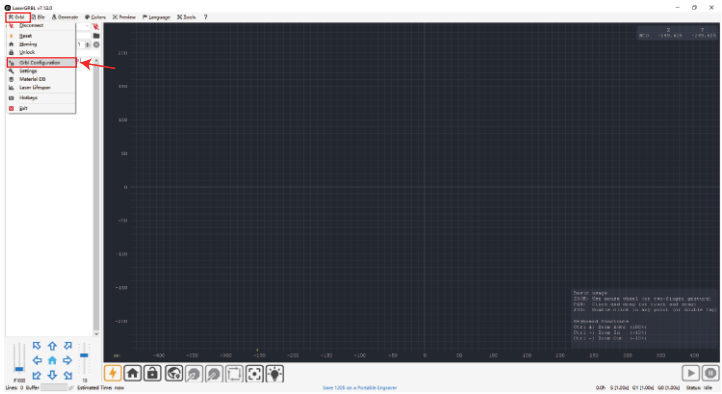
Step 2: Open Grbl Configuration page

ES

Paso 2: Abra la página de configuración de Grbl.

DE

Schritt 2: Öffnen Sie die Grbl-Konfigurationsseite.



US

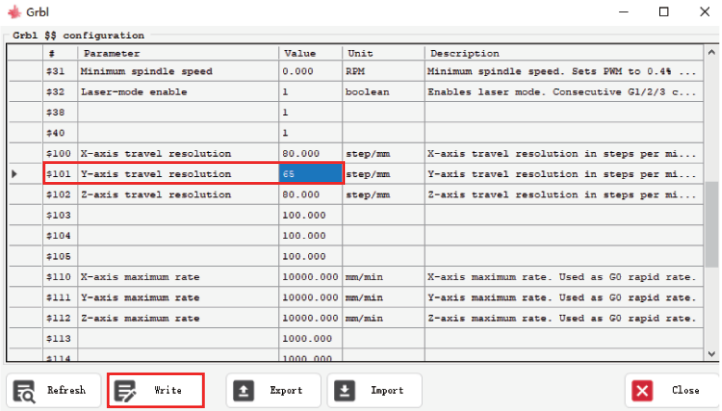
Step 2: When using Roller mode, Find $101, change it to 65 then click Write

ES

Paso 2: Cuando use el modo de rodillo, busque $101, cámbielo a 65 y luego haga clic en "Write".

DE

Schritt 2: Wenn der Rollermodus verwendet wird, suchen Sie nach $101, ändern Sie den Wert auf 65 und klicken Sie auf „Schreiben“.



US

Step 4:

① When using Chuck mode, first use a measuring tape to measure the circumference of the cylindrical object to be engraved. As shown in the image below, the circumference of this cylindrical wood block is measured to be 252mm.

ES

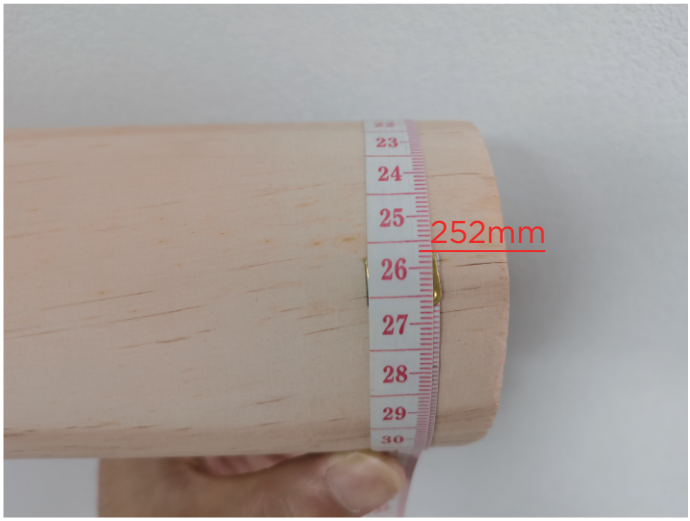
Paso 4:

① Al usar el modo de chuck, primero utilice una cinta métrica para medir la circunferencia del objeto cilíndrico que se va a grabar. Como se muestra en la imagen a continuación, la circunferencia de este bloque de madera cilíndrico se mide en 252 mm.

DE

Schritt 4:

① Wenn der Chuck-Modus verwendet wird, messen Sie zunächst den Umfang des zylindrischen Objekts, das graviert werden soll, mit einem Maßband. Wie in der Abbildung unten dargestellt, beträgt der Umfang dieses zylindrischen Holzblocks 252 mm.



US

② Use the formula below to calculate the Y-axis travel resolution (i.e., the $101 value) required for engraving the current size of the cylinder.

ES

② Utilice la siguiente fórmula para calcular la resolución de viaje del eje Y (es decir, el valor de $101) necesario para grabar el tamaño actual del cilindro.

DE

② Verwenden Sie die folgende Formel, um die erforderliche Y-Achsen-Verfahrgenauigkeit (d. h. den Wert von 101) für die Gravur der aktuellen Zylindergröße zu berechnen.

US
12000 ÷ Circumference of the Workpiece (unit: mm) = Y-axis Travel Resolution

ES
12000 ÷ Circunferencia de la pieza de trabajo (unidad: mm) = Resolución de viaje del eje Y

DE
12000 ÷ Omtrek van het werkstuk (eenheid: mm) = Y-as reisresolutie

US
Note: The values obtained from this formula are reference values and may need to be adjusted based on the final engraving results.

ES
Nota: Los valores obtenidos de esta fórmula son valores de referencia y pueden necesitar ajustes según los resultados finales del grabado.

DE
Hinweis: Die mit dieser Formel ermittelten Werte sind Referenzwerte und müssen gegebenenfalls anhand der endgültigen Gravierergebnisse angepasst werden.

US
For example, the circumference of the cylinder measured in ① is 252mm. Applying the formula above gives:

ES
Por ejemplo, la circunferencia del cilindro medida en ① es de 252 mm. Al aplicar la fórmula anterior se obtiene:

DE
Beispiel: Der in ① gemessene Umfang des Zylinders beträgt 252 mm. Die obige Formel ergibt:

US
12000 ÷ 252mm ≈ 47.619
(rounded to three decimal places)

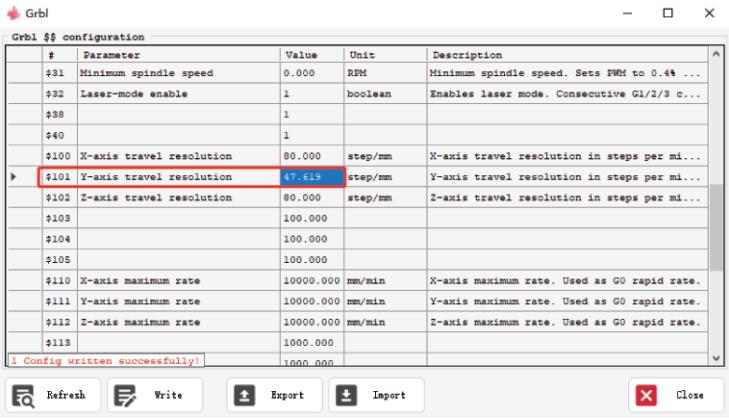
ES
12000 ÷ 252 mm ≈ 47.619
(redondeado a tres decimales)

DE
12000 ÷ 252 mm ≈ 47,619
(gerundet auf drei Dezimalstellen)

US
③ Change the value of the $101 option in the GRBL settings to the value calculated in ②, then click 'Write'.

ES
③ Cambia el valor de la opción $101 en la configuración de GRBL al valor calculado en ②, luego haz clic en 'Escribir'.

DE
Ändern Sie den Wert der Option $101 in den GRBL-Einstellungen auf den in ② berechneten Wert und klicken Sie auf Schreiben.



US

Note: When using the Roller, no calculation is needed; the $101 value is fixed at 65. However, when using the Chuck to engrave workpieces of different sizes, the $101 value must be calculated separately for each.

ES

Nota: Al utilizar el rodillo, no se necesita ningún cálculo; el valor de $101 está fijado en 65. Sin embargo, al utilizar el chuck para grabar piezas de trabajo de diferentes tamaños, el valor de $101 debe calcularse por separado para cada una.

DE

Hinweis: Bei Verwendung der Walze ist keine Berechnung erforderlich; der $101-Wert ist fest auf 65 eingestellt. Bei Verwendung des Spannfutters zum Gravieren von Werkstücken unterschiedlicher Größe muss der $101-Wert für jedes Werkstück separat berechnet werden.

2.4.2 LightBurn

US

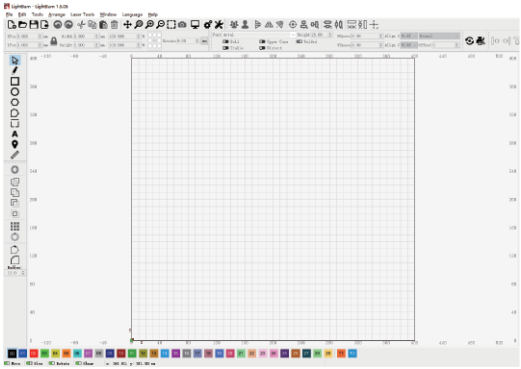
Step 1: Open LightBurn and connect to the machine.

ES

Paso 1: Abre LightBurn y conecta la máquina.

DE

Schritt 1: Öffnen Sie LightBurn und verbinden Sie die Maschine.



US

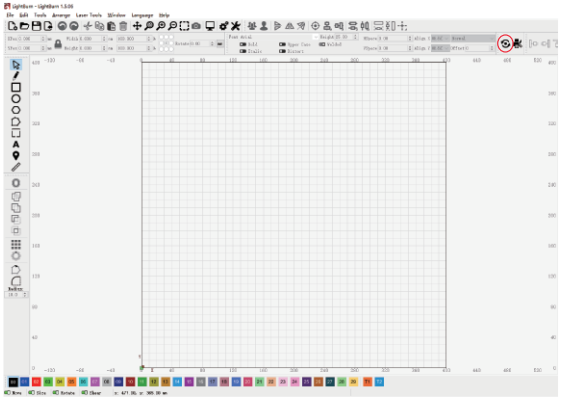
Step 2: Click on 'Rotary Setup' in the upper right corner.

ES

Paso 2: Haz clic en 'Configuración de Rotary' en la esquina superior derecha.

DE

Schritt 2: Klicken Sie oben rechts auf „Rotary Setup“.



US

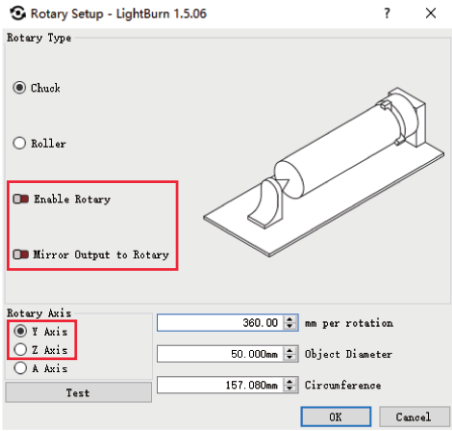
Step 3: The Rotary Setup window will pop up. Select Chuck or Roller mode based on the module being used.If you are an ACMER P3 user, you also need to change the rotation axis to the Z-axis.

ES

Paso 3: Aparecerá la ventana de Configuración de Rotary. Selecciona el modo Chuck o Roller según el módulo que estés utilizando. Si eres usuario de ACMER P3, también necesitas cambiar el eje de rotación al eje Z.

DE

Schritt 3: Das Fenster für die Rotary-Einstellungen wird angezeigt. Wähle je nach verwendetem Modul den Modus „Chuck“ oder „Roller“ aus. Wenn du ein ACMER P3 verwendest, musst du außerdem die Drehachse auf die Z-Achse umstellen.



US

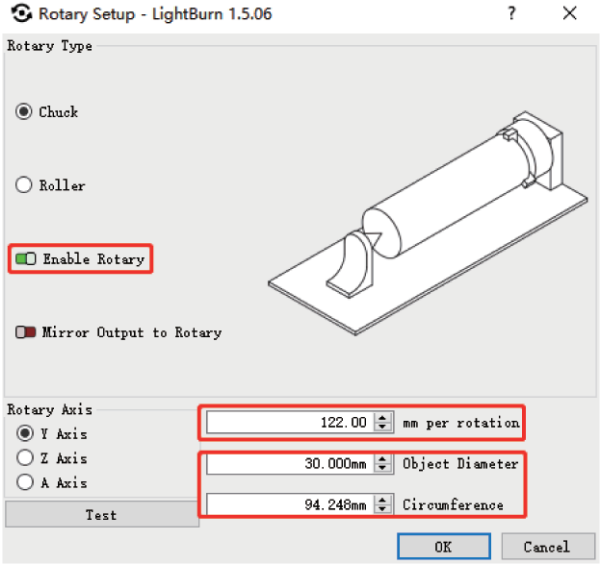
Step 4: In Chuck mode, enable the 'Enable Rotary' option, set it to 122mm per rotation, and adjust the corresponding values based on the diameter or circumference of the object to be engraved.

ES

Paso 4: En modo Chuck, activa la opción 'Habilitar Rotary', configúralo a 122 mm por rotación y ajusta los valores correspondientes según el diámetro o la circunferencia del objeto a grabar.

DE

Schritt 4: Aktivieren Sie im Chuck-Modus die Option „Enable Rotary“, stellen Sie diese auf 122 mm pro Umdrehung ein und passen Sie die entsprechenden Werte entsprechend dem Durchmesser oder Umfang des zu gravierenden Objekts an.



US

Note: If the engraved image appears upside down, enable the 'Mirror Output to Rotary' option.

ES

Nota: Si la imagen grabada aparece al revés, activa la opción 'Espejar Salida a Rotary'.

DE

Hinweis: Wenn das gravierte Bild auf dem Kopf steht, aktivieren Sie die Option „Mirror Output to Rotary“.

US

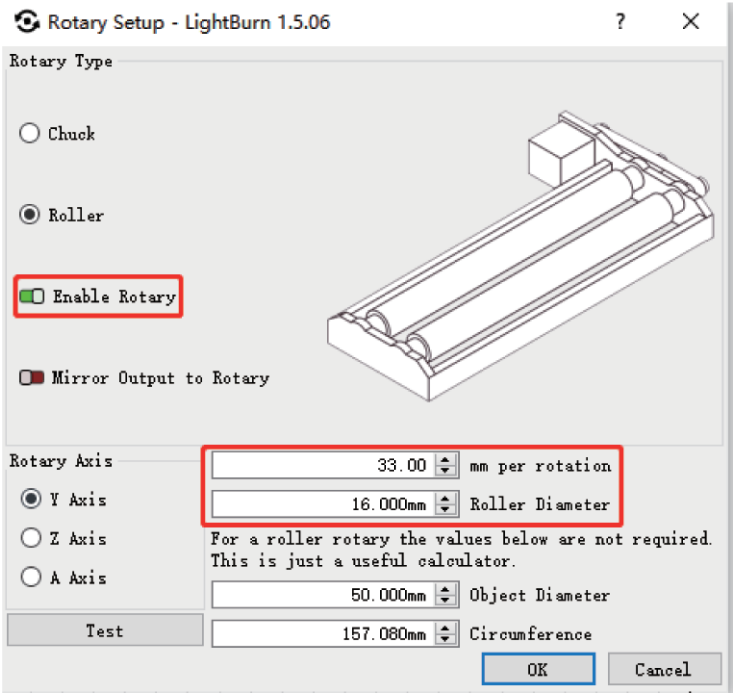
Step 5: In Roller mode, enable the 'Enable Rotary' option, set the corresponding value to 33mm per rotation, and set the Roller Diameter to 16mm.

ES

Paso 5: En modo Roller, activa la opción 'Habilitar Rotary', configura el valor correspondiente a 33 mm por rotación y establece el diámetro del rodillo en 16 mm.

DE

Schritt 5: Aktivieren Sie im Roller-Modus die Option „Enable Rotary“, stellen Sie den entsprechenden Wert auf 33 mm pro Umdrehung ein und legen Sie den Rollendurchmesser auf 16 mm fest.



Precautions | Precauciones | Warnhinweise

US

1. Before use, ensure that the M4 is parallel to the X-axis of the engraver; otherwise, the engraved pattern may become distorted.

2. When using Roller mode, if the roller loses steps, adjust the belt tension.

3. When using the chuck, try to keep the top of the workpiece in close contact with the inner plane of the chuck and tighten it. If necessary, a tailstock can be used to secure the tail end to prevent the workpiece from falling during engraving.

4. When using Chuck mode, each time the material is changed, you need to update the material parameters again in the "Rotary Setup" window.

5. If the ACMER M4 is not in use, you need to reset the parameters written to the mainboard or disable "Enable Rotary" in the "Rotary Setup" window.

6. The engraved pattern is mirrored. You can set the reverse Y-axis motor direction or enable "Mirror Output to Rotary."

7. If this is your first time using this product, please read the accompanying instructions carefully to enhance your experience. ACMER is not responsible for any damages caused by failure to comply with the instructions and requirements for using this product or incorrect usage of the product.

8. ACMER has carefully checked the contents of this manual; however, there may be errors or omissions. We are committed to continuously improving the features and quality of our products and services, and therefore reserve the right to make changes to the manual and the products or software described in it without prior notice.

ES

1. Antes de usar, asegúrate de que el M4 esté paralelo al eje X del grabador; de lo contrario, el patrón grabado puede distorsionarse.
Modo Roller:

2. Al usar el modo Roller, si el rodillo pierde pasos, ajusta la tensión de la correa.

3. Al utilizar el chuck, intenta mantener la parte superior de la pieza de trabajo en contacto cercano con el plano interior del chuck y ajústalo. Si es necesario, se puede usar un contrapunto para asegurar el extremo trasero y evitar que la pieza caiga durante el grabado.

4. Al usar el modo Chuck, cada vez que cambies el material, deberás actualizar los parámetros del material nuevamente en la ventana de "Configuración de Rotary".

5. Si el ACMER M4 no está en uso, debes restablecer los parámetros escritos en la placa base o deshabilitar "Habilitar Rotary" en la ventana de "Configuración de Rotary".

6. El patrón grabado es un espejo. Puedes configurar la dirección del motor del eje Y inverso o habilitar "Espejar Salida a Rotary".

7. Si es tu primera vez usando este producto, por favor lee atentamente las instrucciones adjuntas para mejorar tu experiencia. ACMER no se hace responsable de daños causados por el incumplimiento de las instrucciones y requisitos para el uso de este producto o por el uso incorrecto del mismo.

8. ACMER ha revisado cuidadosamente el contenido de este manual; sin embargo, pueden existir errores u omisiones. Nos comprometemos a mejorar continuamente las características y la calidad de nuestros productos y servicios, y por lo tanto, reservamos el derecho de realizar cambios en el manual y en los productos o software descritos en él sin previo aviso.

DE

1. Überprüfen Sie vor dem Gebrauch, ob der M4 parallel zur X-Achse der Graviermaschine steht; andernfalls kann das gravierte Muster verzerrt werden.

2. Wenn Sie den Roller-Modus verwenden und die Rolle Sprünge aufweist, passen Sie die Spannung des Riemens an.

3. Wenn Sie den Spannfutter-Modus verwenden, versuchen Sie, die Oberseite des Werkstücks in engem Kontakt mit der Innenfläche des Spannfutters zu halten, und ziehen Sie dieses fest. Bei Bedarf kann ein Endstück verwendet werden, um das hintere Ende zu fixieren und zu verhindern, dass das Werkstück während des Graviervorgangs herunterfällt.

4. Bei Verwendung des Spannfutter-Modus müssen die Materialparameter bei jedem Materialwechsel im Fenster „Rotary Setup" neu eingestellt werden.

5. Wenn der ACMER M4 nicht in Gebrauch ist, müssen Sie die auf die Hauptplatine geschriebenen Parameter zurücksetzen oder „Enable Rotary" im Fenster „Rotary Setup" deaktivieren.

6. Wenn das gravierte Muster gespiegelt wird, können Sie die umgekehrte Y-Achsen-Motorrichtung einstellen oder die Option „Mirror Output to Rotary" aktivieren.

7. Wenn Sie dieses Produkt zum ersten Mal verwenden, lesen Sie bitte die beiliegende Anleitung sorgfältig durch, um Ihre Erfahrung zu verbessern. ACMER haftet nicht für Schäden, die durch die Nichtbeachtung der Anweisungen oder Anforderungen für die Verwendung dieses Produkts oder durch unsachgemäßen Gebrauch des Produkts entstehen.

8. ACMER hat den Inhalt dieser Anleitung sorgfältig geprüft; dennoch können Fehler oder Auslassungen enthalten sein. Wir sind bestrebt, die Funktionen und die Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen kontinuierlich zu verbessern, und behalten uns das Recht vor, die Anleitung sowie die darin beschriebenen Produkte oder Software ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

After-sales | Posventa | Nachsorge

US

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

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 postventa de alta calidad, te recomendamos visitar nuestro sitio web oficial (acmerlaser.com) para obtener información detallada sobre el servicio postventa y la garantía.

Si tienes alguna pregunta o necesitas más asistencia, no dudes en contactarnos por correo electrónico a support@acmerlaser.com. Nuestro equipo de soporte te brindará asistencia rápida para asegurar una resolución oportuna de tus problemas.

DE

Um einen erstklassigen Kundendienst zu gewährleisten, empfehlen wir Ihnen, unsere offizielle Website (acmerlaser.com) zu besuchen, wo Sie detaillierte Informationen zum Kundendienst und zur Garantie finden.

Wenn Sie Fragen haben oder weitere Unterstützung benötigen, können Sie uns jederzeit per E-Mail unter support@acmerlaser.com kontaktieren. Unser Support-Team wird Ihnen umgehend 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