

# **VEVOR**

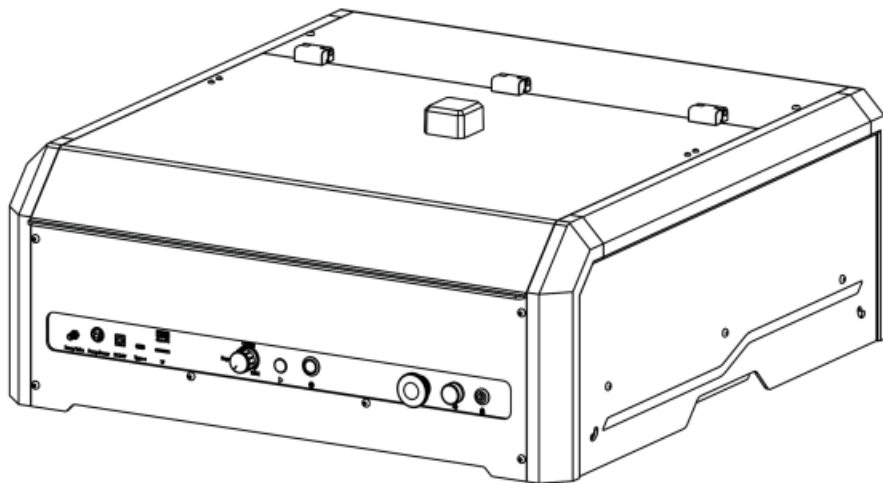
**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**Two Axis Diode Laser Engraving Machine**

**MODEL:L8**

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.



Please scan the QR code to see a video on how to use it.

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.



Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.



This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:(1)This device may not cause harmful interference, and (2)this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.



This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices

# Safety Instructions

Thank you for purchasing WAINLUX laser engraving machine. For a better use and maintain of this equipment, please read the manual carefully and follow the steps in the manual.

## CAUTION

All risks caused by improper use or failure to follow the steps in the manual are borne by the individual. The final interpretation right of the manual belongs to the company, and has the right to modify all materials, data, technical details, etc. in this manual.

## WARNING

- ★Before operating the equipment, please read the user manual carefully and strictly abide by the operating procedures.
- ★Laser processing may have risks, users should carefully consider whether the object to be processed is suitable for laser operation.
- ★Processing objects and discharges should comply with local laws and regulations.
  - ① Ignite the surrounding combustibles;
  - ② During laser processing, other radiation and toxic and harmful gases may be produced due to different processing objects;
  - ③ Direct irradiation of laser radiation will cause human injury. The place of use must be equipped with fire-fighting equipment. It is forbidden to pile up flammable and explosive materials on and around the workbench, and at the same time, it must be well ventilated.
- \*The environment where the equipment is located should be dry, free from pollution, vibration, strong electricity, strong magnetism and other interference and influence. The working environment temperature is 5-30°C, and the working environment humidity is 35-65%RH.
- ★Equipment working voltage: AC100-240V.
- \*The engraving machine and other associated equipment must be safely grounded before it can be turned on for operation.
- ★When the equipment is turned on, it needs to be on duty all the time. All power must be cut off before leaving to prevent abnormal situations. If any abnormal situation occurs, please cut off the power immediately!
- \*It is strictly forbidden to place any irrelevant total reflection or diffuse reflection objects in the device to prevent the laser from reflecting onto the human body or flammable objects.
- \*The device should be far away from electrical equipment sensitive to electromagnetic interference, which may cause electromagnetic interference.
- \* There is high voltage or other potential dangers inside the laser equipment, non-professionals are strictly forbidden to disassemble.

# Safety Instructions

Pay attention!



1. When the laser is turned on, it is prohibited to aim at humans, animals and flammables to avoid skin burns and fire.



2. The laser brightness is harmful to the eyes. Do not look directly at the laser.

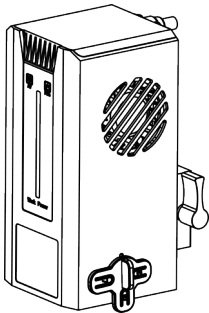


3. Keep hands away from the machine during operation to avoid injury.



4. Turn off the machine when it is not in use to avoid misoperation.

## Maintenance



Laser module is consumable. It's recommended to keep the machine power off for 10 minutes after 4-hour engraving and keep the machine power off for 10 minutes after 1-hour cutting.



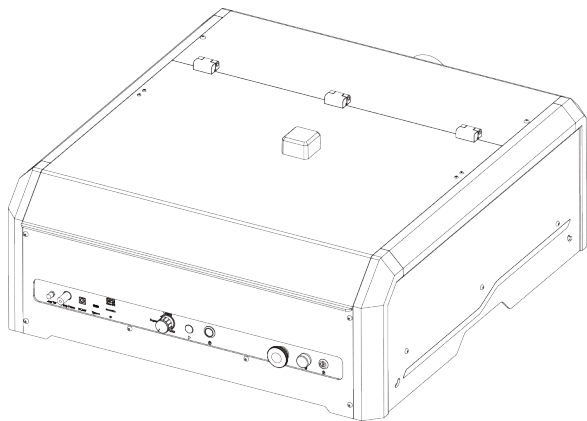
## Contents

01 Product parameters .....	01
02 Products and accessories .....	02
03 Product structure and assembly .....	03
04 Product functions and introduction .....	07
05 Software Download and Installation on PC .....	16
06 Software Download and Installation on Mobile Phone .....	20
07 Mobile phone connection .....	21
08 Frequently Asked Questions .....	24
09 Care and maintenance .....	30

# 01 Product Parameters

Model	L8
Material	High strength aluminum + acrylic
Laser Module	20W
Laser Wavelength	455nm
Total Power	<144W
Power Supply	DC24V/6A
Communication Interface	WIFI wireless connection
	USB-Type C interface wired connection, supports MAC and Windows desktop applications
Cooling Method	Air cooling
Laser Service Time	>10000 hours
Laser Class	Class 1
Engraving Size	400*400mm
Engraving Accuracy	0.01mm
Engraving Speed	30000mm/min
Engraving Material	Paper, wood, plastic, leather, cloth, cardboard, leather, stone, ceramics, stainless steel, coated metals and other non-transparent materials
Support System	Windows/MAC/Android/IOS
Image Format	JPEG/BMP/PNG/JPG/GIF/DXF/PLT/HPGL

# 02 Products and Accessories

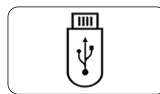


L8 Laser Engraver

## 【Standard Parts】



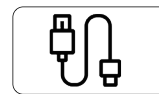
TF card



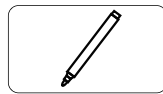
Card reader



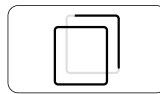
Power Supply



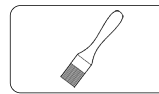
Type-C Cable



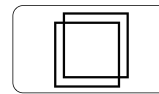
Maker Pen



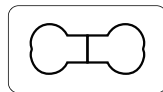
Kraft paper\*2



Brush



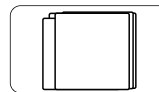
Wood Board\*2



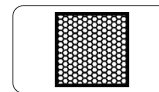
Dog Tag\*2



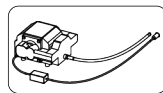
User Manual



Multicolor  
business cards\*10



Honeycomb  
Plate



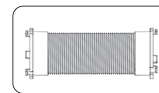
Air Pump+  
Air Duct



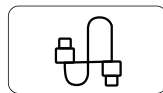
Wooden stake\*2



open end  
wrench\*2



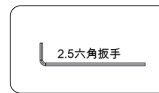
Smoke exhaust  
telescopic pipe



Double-ended  
Cable



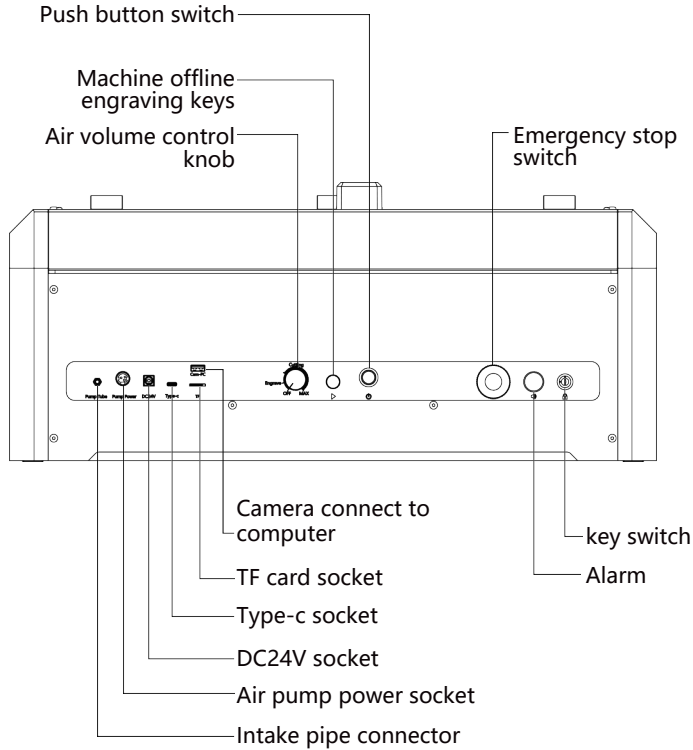
Window Mirror



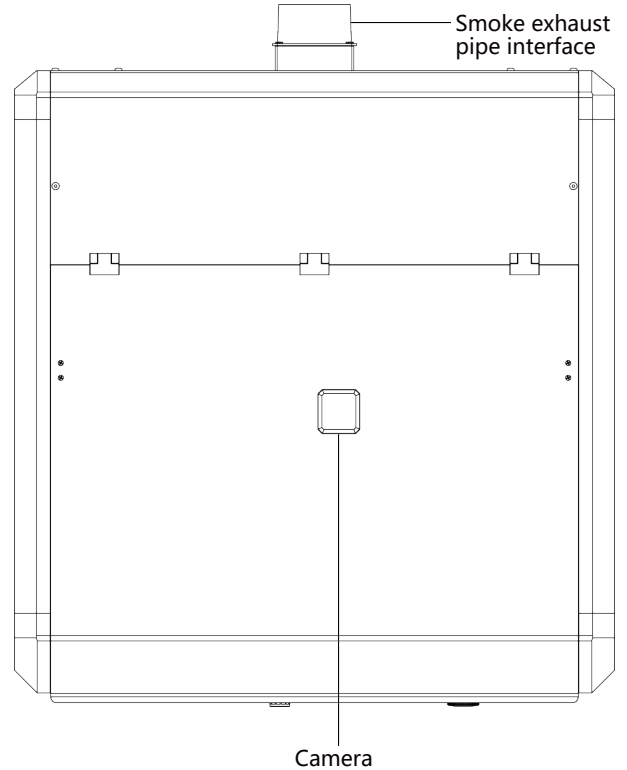
Allen wrench\*3

# 03 Product Structure and Assembly

## Front View

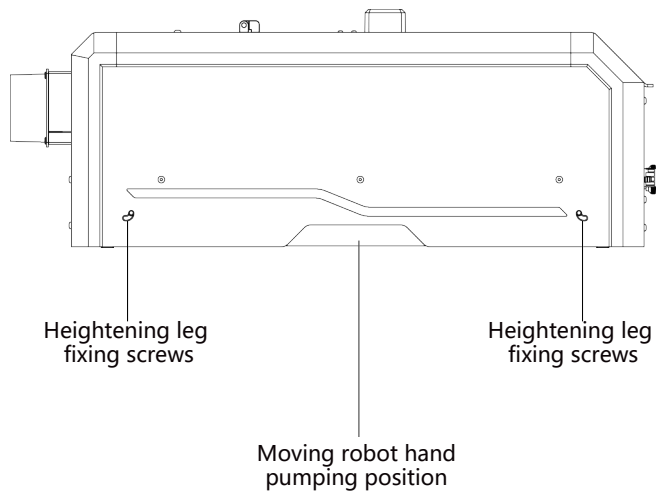


## Top view

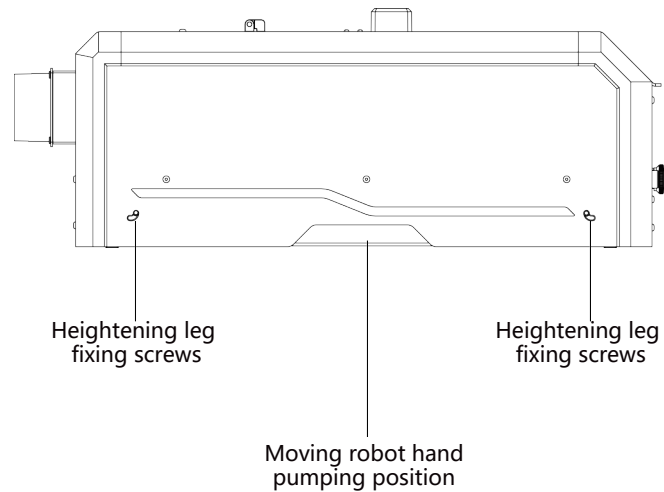


# 03 Product Structure and Assembly

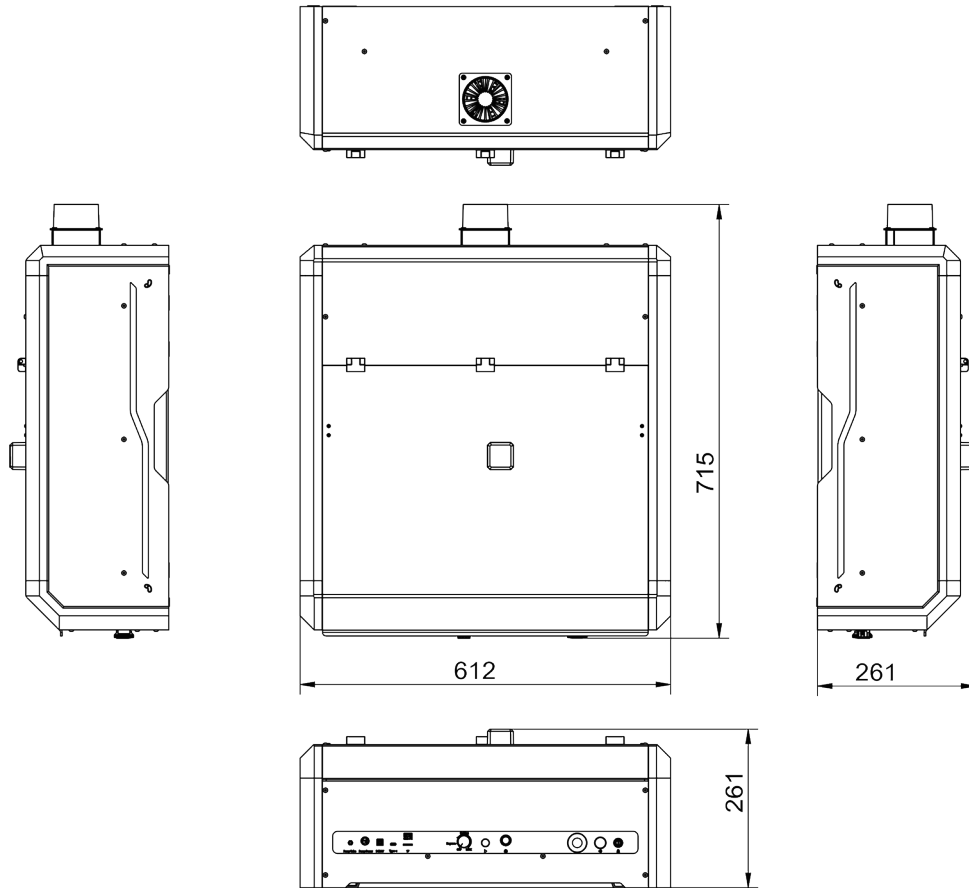
Left view



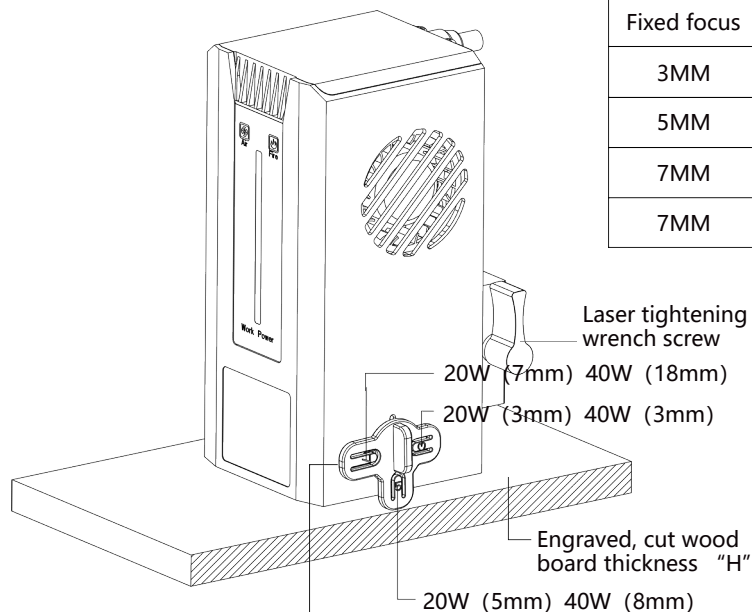
Right view



# 03 Product Structure and Assembly

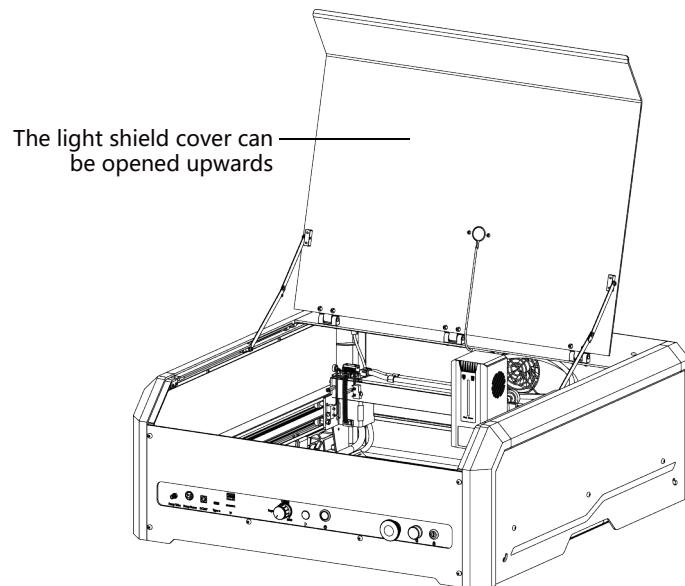


# 03 Product Structure and Assembly



Fixed focus	20W	
3MM	Cutting	> 8MM
5MM	Cutting	5~8MM
7MM	Cutting	0~5MM
7MM	Engraving	

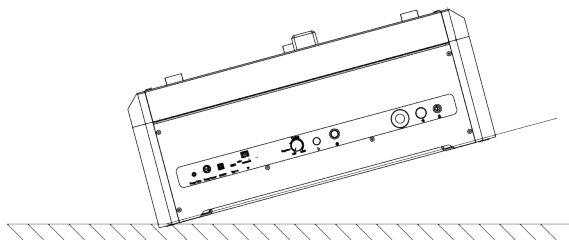
When adjusting the focusing knob, please adjust it according to different thicknesses. Choose different focal length gears.  
Tip: The end needs to touch the surface of the object to be carved



# 04 Product functions and introduction

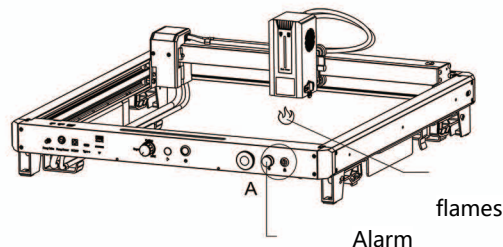
## 1. Tilt protection:

If the machine tilts  $> 15^\circ$  above the horizontal plane for more than 1 second, the machine will stop running immediately, the laser module will stop laser output, and the status light will display an alarm. While in a protected state, the machine must be restarted to resume normal operation.



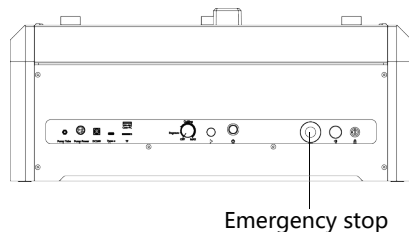
## 2. Alarm protection:

The flame sensor will trigger audible and visual alarms. When an open flame is detected, the machine immediately stops working and the laser module stops output immediately. The status light displays an alarm. When it enters protection mode, the machine must be restarted to work normally.



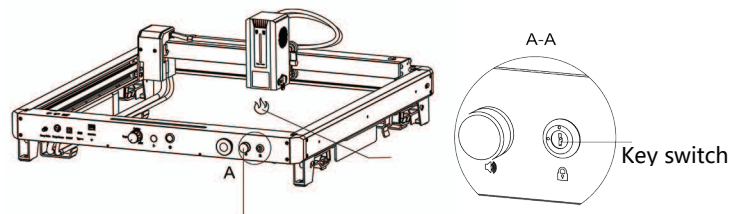
## 3. Reset Mode:

Emergency stop switch When the emergency stop button is pressed, the power of the machine will be cut off in time and the machine will completely stop working. After turning the emergency stop switch clockwise, release the emergency stop switch and the machine enters reset mode.

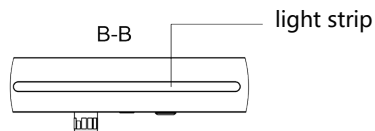
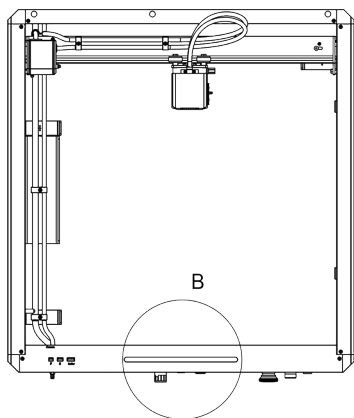


## 4. Key Switch Function:

After inserting the key and turning it right, the machine's power is restored and the machine enters reset mode. When using the machine, you need to turn the key left. The power of the machine will be cut off in time and the machine will stop working completely.

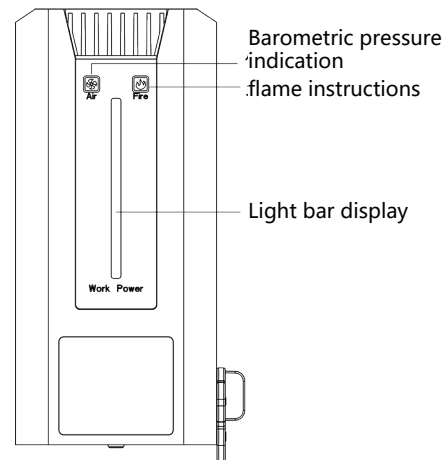


## 04 Product functions and introduction



### LED Status:

- ❶ **WiFi connection:** status flashes, on for 0.2S and off for 0.2S
- ❷ **Warning status:** flashes, on for 0.5S and off for 0.2S
- ❸ **Open the door, flame alarm, tilt protection:** flashes, on for 0.5S, off for 0.5S
- ❹ **Engraving status:** Breathing flashes
- ❺ **Standby mode:** Light always on



### Barometric pressure indication

**Red Light Flashing:** No airflow. Smoke and dust may contaminate the lens during the engraving or cutting process. Please check the working status of the air pump and ensure that the silicone tube is connected.

**Green light is always on:** Air currents. The airflow can be adjusted according to personal needs when cutting.

### flame instructions

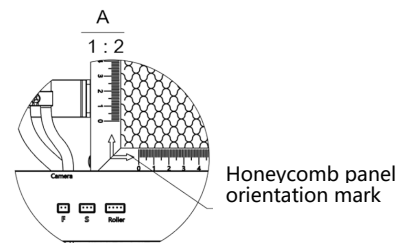
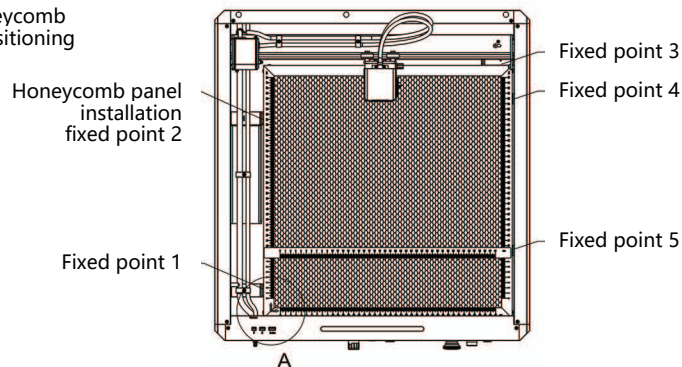
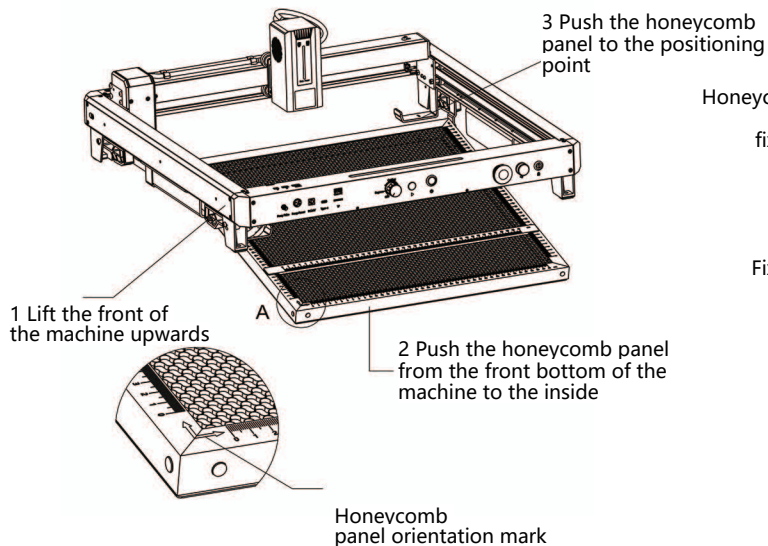
**Green light is always on:** Detect whether the processing material is burning.

**Red Light:** If a flame is detected, it is recommended to stop the current work immediately to ensure safety.

### Light bar display

**Laser light bar:** currently used laser power value

# 04 Product functions and introduction

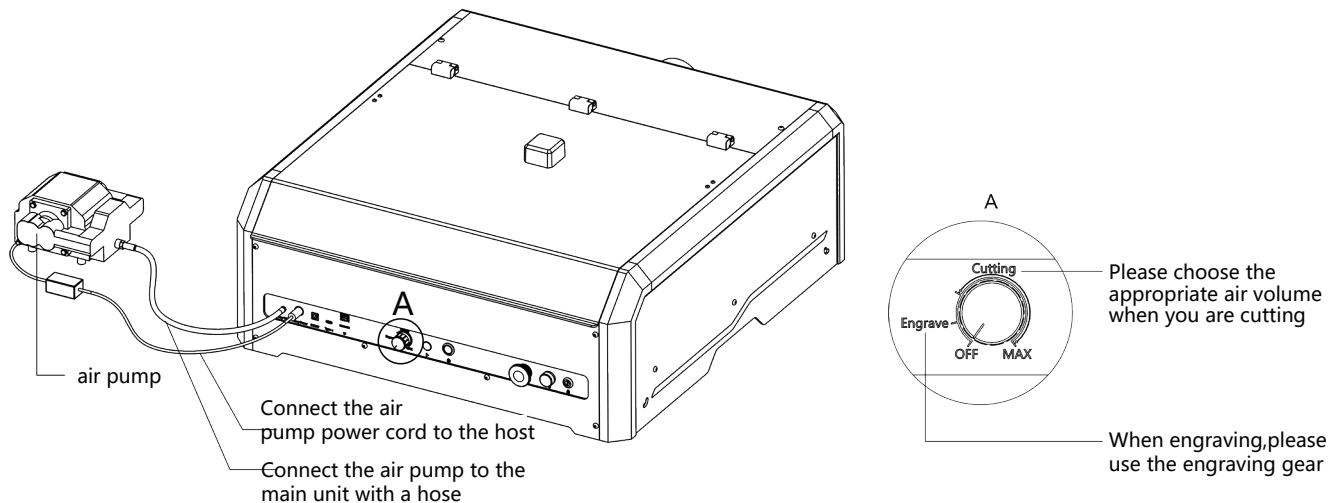


- a** Lift the front of the machine upward
- b** Push the honeycomb panel from the front bottom of the machine to the inside
- c** Push the honeycomb panel to the anchor point

Honeycomb panel usage area: 20W-400\*400mm, 40W-390\*390mm. The bottom has a metal structure to quickly clean up residue and prevent laser burns on your items.

The zero point is consistent with the laser zero point, and with the X positioning bar, rapid positioning can be achieved.

## 04 Product functions and introduction



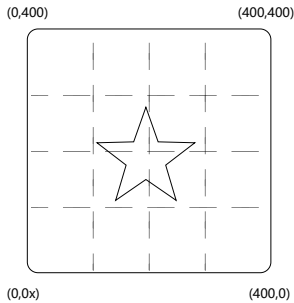
Connect the air assist pump to the engraving machine.

- Connect the fitting to the air assist pump;
- Slide the tube onto the fitting.

Select the appropriate air volume level according to the required content.

Tip: The use of the process need to pay attention to the trachea can not bend oh!

# 04 Product functions and introduction

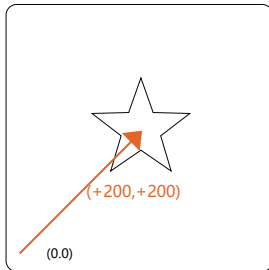


As an example, suppose we are to engrave a star a star, and it is located at the center of the LightBurn workspace as shown on the computer screen, at (200.200), Below diagrams show how the machine will behave in each of the three Start from modes

Problems can arise when moving the laser module by hand while working in Absolute Coordinator or User Origin mode. This is because the machine doesn't know it has been moved. It has no way of knowing its real time position other than homing which re-establishes the (0.0) position.

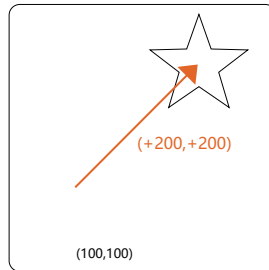
Consider the following sequence of a actions while working in Absolute Coordinates:

1. Machine is home to (0,0)
2. User physically drags the laser to somewhere around(300,300).the machine still thanks it's at (0,0);
3. User runs the star program. The machine starts moving up and to the right in order to reach the "center" , and crashes into the top right corner.



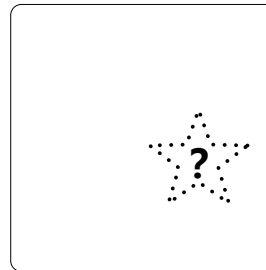
## A) Absolute Coordinates:

The machine will move to the center, The finished star will be located at (200,200)



## B) User Origin:

Suppose the user origin was set at (100,100), then the finished star will be located at (300,300)



## C) Current Position:

The star will be wherever the laser module was at the moment of program start.



If the machine has crashed, be sure to pull the laser back toward the center a bit before homing.

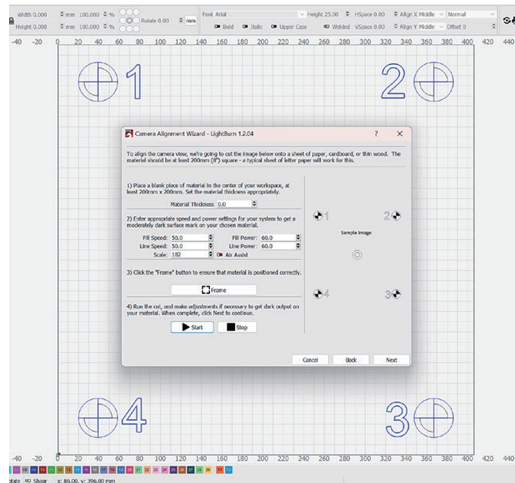
There are two limit switches on the fuselage X and Y axes (two in total). if one of them The two limit switches on the shaft are Press it, the machine will not Move the axis when returning to zero.

# 04 Product functions and introduction

## Camera settings (LightBurn only)

A camera is not required for normal engraving operations. However, it can be very helpful in several ways.

1. **Rapid positioning of workpieces:** If calibrated properly, the camera can position images and text to the workbench within an error of 1 mm or less. This is faster than repeating frames, making test cuts or making jigs, and is especially useful for large or oddly shaped objects.
2. **Save Material:** Knowing relatively precisely where a cut will land allows the cuts to be packed tightly and allows the user to find the "gaps" between previous cuts to better utilize valuable raw materials.
3. **Tracking Objects:** LightBurn has a built-in tracking feature that allows for quick and straightforward conversion of physical objects into vector artwork, ready to be sculpted. **Lens Calibration:** LightBurn collects data on your camera lens to compensate for lens distortion. This calibration can be a tricky process. You can get it by importing data
4. **Alignment calibration:** Carve a large square pattern and take a photo, LightBurn then scales, rotates, and more accurately positions the camera image. It works in absolute coordinates, so it is recommended to use homing.



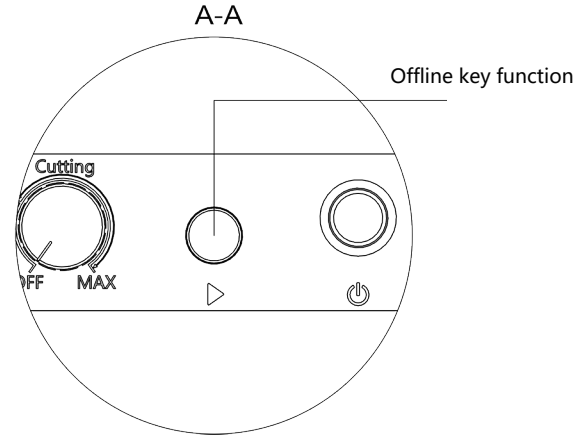
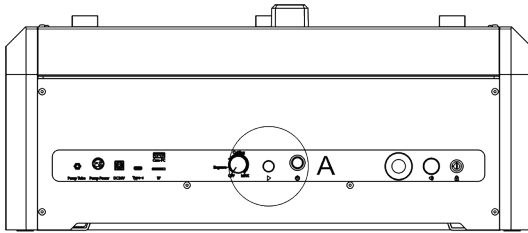
Alignment calibration involves engraving a "marker" pattern and taking a photo.

**Using cameras with LightBurn requires setup!** The calibration has 2 steps.

**1. Lens calibration:** LightBurn gathers data on the camera lens to compensate for lens distortion. This calibration can be a tricky process.

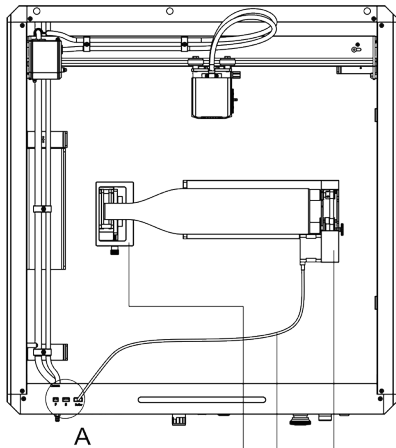
**2. Alignment calibration:** engrave a large square pattern and take a photo, LightBurn then scale, rotate, and position the camera image more accurately. It works off of absolute coordinates, so homing is recommended.

# 04 Product functions and introduction

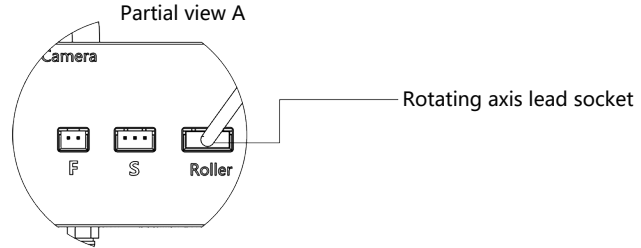


- ① Generate engraving or cutting files (gcode) through LightBurn software and save the files to the root directory of the TF card
- ② Insert the TF card into the machine before powering on, then use the matching power adapter and power cord to connect to the control panel, and finally turn on the power switch on the right side of the control panel.
- ③ Press the "Offline key function" button:
  - a. Press and the machine will automatically reset and preview
  - b. Press and hold for more than 3S to enter engraving
  - c. Short press again to pause
  - d. Short press again to continue
  - e. Press and hold again for more than 3S to cancel engraving

# 04 Product functions and introduction



axis of rotation  
Connecting line  
Rotary axis matching module



Place the roller in the required area, use the connecting wire to plug into the panel "Roller", and plug the other end into the roller motor.

Engraving tapered cylinder  
For example, for some popular glasses, it is often best to support the narrower end of the cylinder so that the horizontal edge is presented to laser. The swivel joint includes end supports.

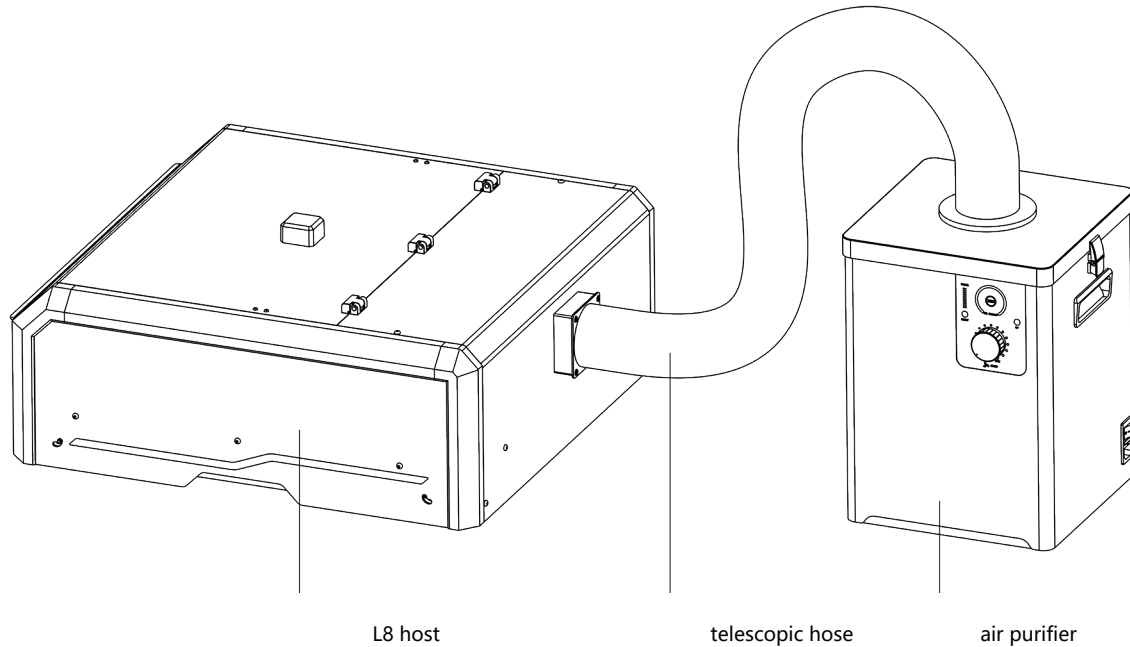
When engraving with rotation, the x-axis goes through its normal scanning motion, but the y-axis remains stationary while the rotation provides movement in that direction.

The spinner can hold a wide variety of round objects, from something as thin as a pencil to a 32-ounce Yeti-style glass. It consists of a fixed axis and a moving axis that can be locked into 1 of 4 positions.

[Note]

1. Loosen the knobs at both ends at the same time, push the pulley to the desired position, and then lock the knobs at both ends at the same time.
2. When using rotary engraving vector content, we recommend engraving at a speed <800mm/min.

## 04 Product functions and introduction



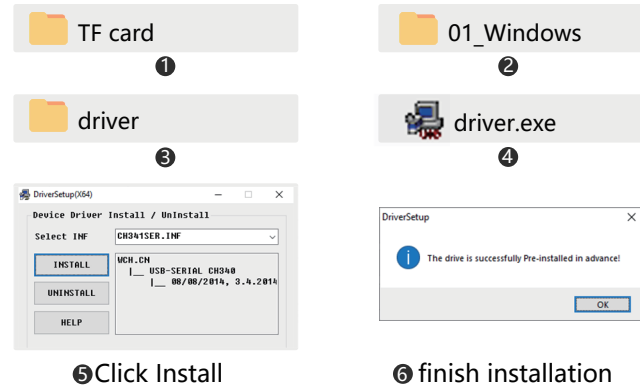
Connect the telescopic exhaust pipe to the air purifier  
a. Connect the pipe fittings to the air purifier;  
b. Turn on the air purifier and use it.

# 05 Software Download and Installation on PC

Software can be acquired as follows:

Method 1: Download at the designated website  
[www.dkjxz.com](http://www.dkjxz.com)

## Driver installation in Windows



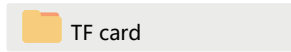
### 1.Path to Install Driver:

Enter the memory disk and double click the folder /01-windows/driver/driver.exe

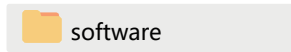
# 05 Software Download and Installation on PC

## 2.Path to Install Software:

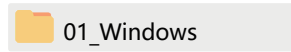
Double-click the TF card data file/Windows/software/ CutLabX/ and follow the prompts to complete the installation.



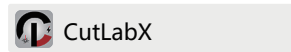
1



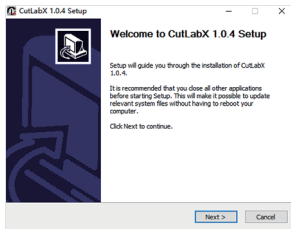
3



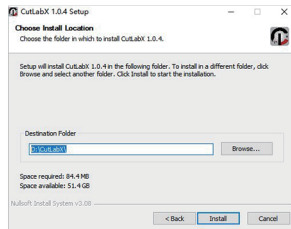
2



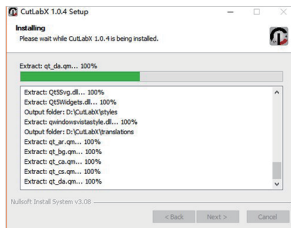
4



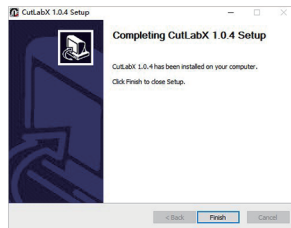
5 Double-click CutLabX installation



6 Select the installation location and click "Install"



7 Installation process



8 The installation is complete

## Tip:

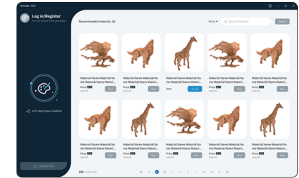
CutlabX installation process, such as pop-up antivirus software or housekeeper prompts the risk, please choose to allow the program all operations, CutlabX file is a Win system installation package if it is misjudged as a suspicious file, that is, the successful completion of the software installation!

## 3.Online Operation:

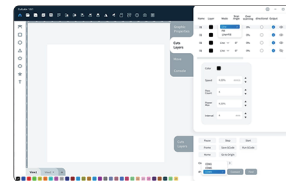
Double-click on the software icon - enter the home page, click on the beginning of the creation - select the appropriate com and connect - connected to the machine success!



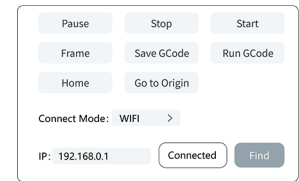
1 Double click the software icon



2 Go to the homepage and click to start creating



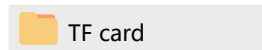
3 Choose the appropriate port and connect



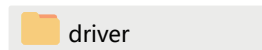
4 Shows that the connection is successful

# 05 Software Download and Installation on Mac OS

## Mac Driver Installation



①



③



②

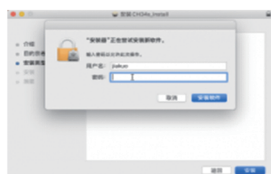
### 1.Path to Install Driver:

Path to Install Driver: Enter the USB flash disk and double click the folder: 02\_MAC /driver/

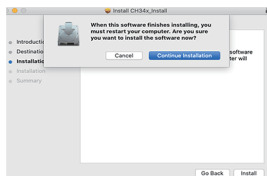
Note: The software can be installed after the driver has been installed.



④ Click to continue



⑤ Enter the computer password



⑥ Click to continue the installation



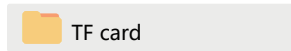
⑦ Continue the installation



⑧ Complete the installation

# 05 Software Download and Installation on Mac OS

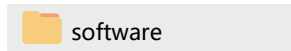
## Mac software installation and online Introduction



①



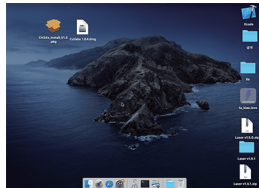
②



③



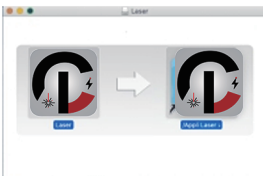
④



⑤ Double click the software icon



⑥ Left click the icon and drag into the Applications folder in the right



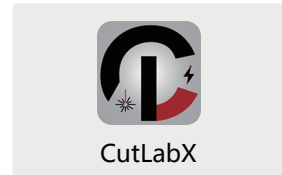
⑦ Complete installation

### 2. Path to Install Software:

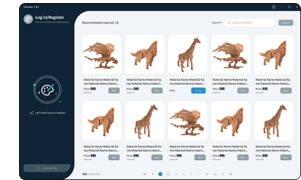
Enter flash disk and double click the folder: 02\_MAC /software/CutLabX/move software icon to the right/ complete installation

### 3. Online operation:

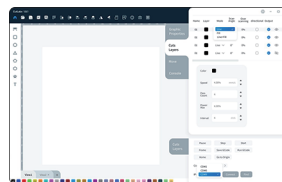
Double-click on the software icon - enter the home page, click on the beginning of the creation - select the appropriate com and connect - connected to the machine success!



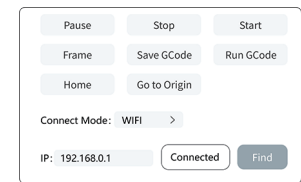
① Double click the software icon



② Go to the homepage and click to start creating



③ Choose the appropriate port and connect



④ Shows that the connection is successful

## 06 Software Download and Installation on Mobile Phone

### Software Download and Installation:

Method 1: APP download URL: <https://www.cutlabx.com>

Method 2: Scan the QR code to download.



Web Download

- Note: 1. For Android system, open the browser to scan the QR code to download;  
2. Corresponding authority should be permitted after successful installation;

# 07 Mobile phone connection

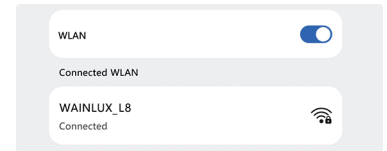
Note: After the mobile phone successfully connects to the machine, the phone has no network.

## 1. Instructions for connecting the phone to the machine: Default WiFi

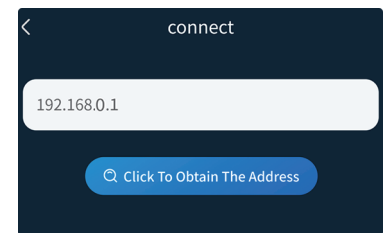
Turn on the power of the machine and turn it on.



Turn on the WLAN on the mobile phone, find the WIFI signal named WAINLUX\_L8, and the password is 12345678.



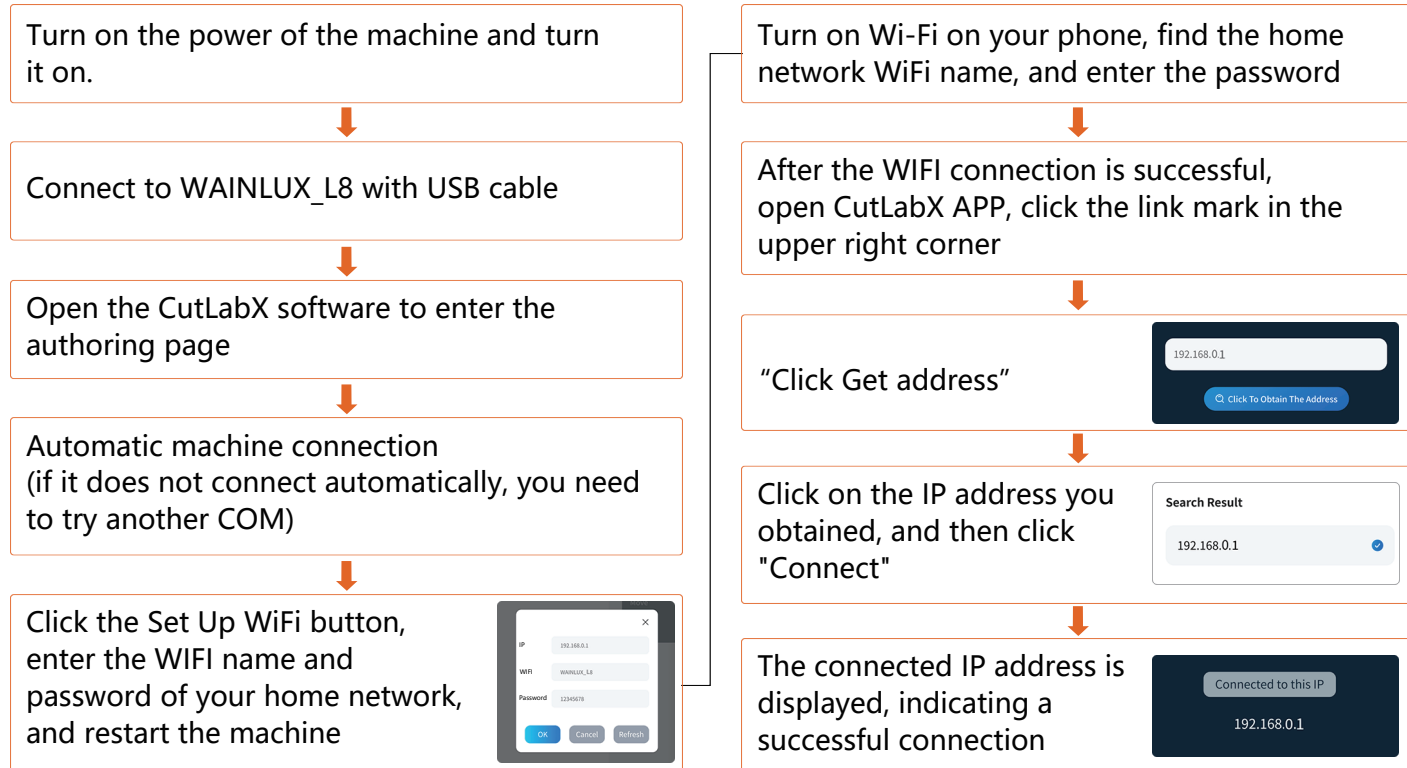
After the WIFI connection is successful, open CutLabX APP, click the link mark in the upper right corner, enter 192.168.0.1 in the IP address, and click Connect to complete the connection.



# 07 Mobile phone connection

Note: After the mobile phone successfully connects to the machine, the mobile phone can access the Internet normally.

## 2.Mobile phone connection machine instructions: home network



# 07 Computer connection

Note: Install the driver according to the computer system (please refer to the driver installation instructions)

## 3.Instructions for connecting the computer to the machine via USB

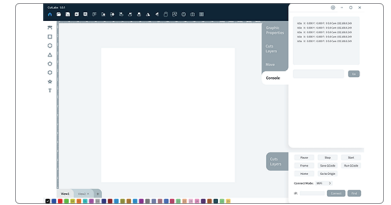
Turn on the power of the machine and turn it on.



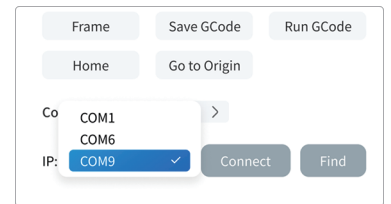
Connect to WAINLUX\_L8 with USB cable



Open the CutLabX software to enter the authoring page



Automatic machine connection  
(if it does not connect automatically,  
you need to try another COM)



# 08 Frequently Asked Questions

FAQ	POSSIBLE CAUSES	SOLUTION	
Machine Related Questions	How large format can the WAINLUX L8 laser engraving machine engrave?	20W	40W
		400mm*400mm	390mm*390mm
	What type of laser source is the machine? What is the laser power?	Belongs to semiconductor lasers, the laser power is 20W/40W levels.	
	What will happen if the machine is powered off during work?	When the power is cut off during the engraving task, the laser head will stay in place. When the power is turned on again, the machine will be initialized and will not continue to perform the original task.	
	Why can't the pattern be engraved at all (or the engraving is very shallow)?	The imported picture should be clear, and the color should not be too light; make sure that the focus is normal before engraving, and the power, speed and times are set appropriately.	
	What should I do if the pattern engraving is incomplete (or the depth is inconsistent)?	Please ensure that the object to be carved is flat, that the machine is level, and that it has been adjusted normally according to the operating methods in the user manual.	
	How does WAINLUX L8 laser engraving machine focus?	Place the material on the stage, lower the left knob to focus, and lock it after the focus is completed. For example carving or cutting 2 mm thick basswood boards.	

## 08 Frequently Asked Questions

FAQ	POSSIBLE CAUSES	SOLUTION
	Is the working platform damaged during laser engraving?	During engraving or cutting, the laser may penetrate the object and leave marks on the work surface. Be sure to place an object that the laser cannot penetrate under the engraved object, such as: stainless steel plate, aluminum alloy plate, etc.
	When engraving offline, why can't engraving be started even after pressing the button on the control box?	<p>Make sure there are engraving files in the root directory of the TF card, and the TF card is inserted.</p> <p>Notice:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>The machine reads the engraving file with the latest modification date in the root directory of the TF card by default. It is recommended to delete other irrelevant files in the root directory.</li> <li>The file can only be generated by LightBurn software, and the compatible format is gcode. If gc is generated by default, please manually modify the file suffix to gcode.</li> </ol>
	Why does the machine not respond after being powered on?	<ol style="list-style-type: none"> <li>Check whether the power plug at the machine end is inserted in place.</li> <li>Check the electrical status of the power socket.</li> <li>Check whether the power switch on the machine and the magnetic door are closed.</li> </ol>

## 08 Frequently Asked Questions

FAQ	POSSIBLE CAUSES	SOLUTION
	<p>Why can't the machine connect to the computer after it is powered on?</p>	<p>a. Reinstall the driver, the driver display has been installed, which means the driver is OK. When the driver display is pre-installed, you need to check whether it is the original wiring or not connected to the machine. Please use another port on the computer.</p> <p>b. Is the port selection correct? Some computers will have 2 ports when connected. Please ignore com1 and choose another com port. (The port number of MAC must start with Wchusbserial to work normally)</p> <p>c. Close other software that occupies the com port. When you use Lasergrbl to connect, you cannot connect when you open CutLabX. You need to close Lasergrbl to use it normally.</p> <p>Note: In Lightburn, the machine can store multiple machine information, please select the appropriate configuration information according to the model.</p>
	<p>Why can't I use the mobile phone after the machine is powered on?</p>	<p>a. Please use the mobile phone according to the manual.</p> <p>b. If the connection is abnormal due to the incompatibility of the newly released mobile phone or the upgraded system, please provide a screenshot of the mobile phone configuration and contact our customer service to get technical support as soon as possible.</p>

## 08 Frequently Asked Questions

FAQ	POSSIBLE CAUSES	SOLUTION
Engraving/ Cutting Related Questions	What non-transparent materials can WAINLUX L8 laser engraving machine engrave or cut?	Engraving: cardboard, wood, bamboo, rubber, leather, fabric, acrylic, painted metal, plastic, etc.; Cutting: cardboard, wood, bamboo, cloth, leather, fabric, acrylic (cannot cut clear acrylic), plastic, etc.
	Can it be engraved on curved surface materials?	Yes, but the radius of the material and the engraved graphic area should not be too large, otherwise there will be slight deformation.
	Can it be engraved on reflective/transparent materials such as ceramics/glass?	Yes, but before engraving, it is necessary to coat the surface of the material with anti-reflective material (such as laser color paper, black marker pen), to ensure the engraving effect and prevent the reflected light from damaging the laser module.
	Why is there a big difference in the processing effect of materials with the same material but different colors using the same G-code file?	Materials of different colors have different optical properties, and the absorption and reflection of laser energy are different. It is recommended to set different power and speed in the software when engraving materials of the same material but different colors.
	There is a lot of smoke and dust on the material after cutting, how to deal with it?	Please reduce the laser power appropriately and increase the speed.

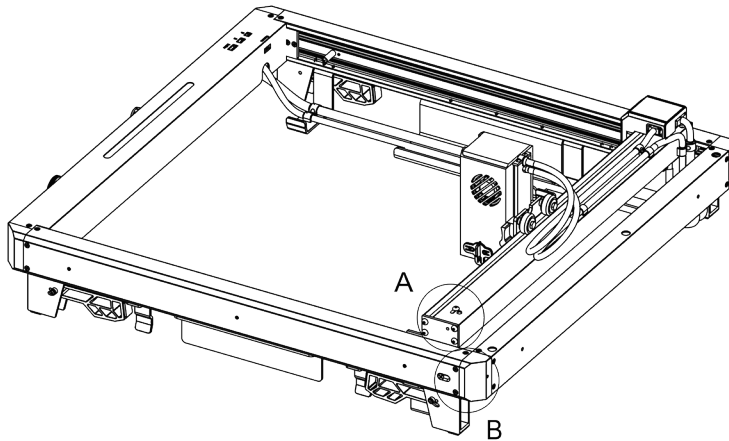
## 08 Frequently Asked Questions

FAQ	POSSIBLE CAUSES	SOLUTION
	<p>Why can't the material be cut through?</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Make sure that the machine and engraving materials are parallel to the work surface;</li> <li>2. Make sure that the protective lens of the laser module is clean;</li> <li>3. Make sure to focus in the correct way;</li> <li>4. Confirm the material thickness again, and set it according to the recommended parameters in the random data;</li> <li>5. Gradually increase the number of cuts, or reduce the cutting speed appropriately.</li> </ol>
<p>Software Related Issues</p>	<p>What software does the WAINLUX L8 laser engraving machine support?</p>	<p>LaserGRBL (Free) - Real time            LightBurn (paid) - Real time/Offline 30-day trial            CutLabX (Free) - Real time/Offline/Mobile            When engraving in real time, pay attention to the computer not to freeze, and not to enter the standby state (do not lock the screen), so as not to affect the engraving.</p>
	<p>Where can I download these software?</p>	<p>LaserGRBL (<a href="https://lasergrbl.com/download/">https://lasergrbl.com/download/</a>)            LightBurn (<a href="https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy">https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy</a>)            CutLabX (<a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a>)</p>

## 08 Frequently Asked Questions

FAQ	POSSIBLE CAUSES	SOLUTION
	What image formats does the software support?	LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg) LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hpgl/plt/rd/svg) CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)
	Where can I get software-related tutorials?	LaserGRBL ( <a href="https://lasergrbl.com/usage/">https://lasergrbl.com/usage/</a> ) LightBurn ( <a href="https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/">https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/</a> ) CutLabX ( <a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a> )

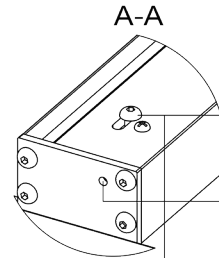
# 09 Maintenance and care - X, Y belt adjustment



2.0 Allen wrench

2.5 Allen wrench

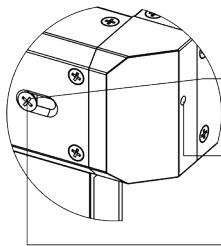
x-axis belt tightness adjustment:



1. Use a 2.5 hex wrench to loosen the screw counterclockwise.
2. Align the screws inside the holes and tighten the screws clockwise with a 2.0 hex wrench to make the belt reach the appropriate tightness.
3. After the belt reaches the appropriate tightness, tighten the screw clockwise.

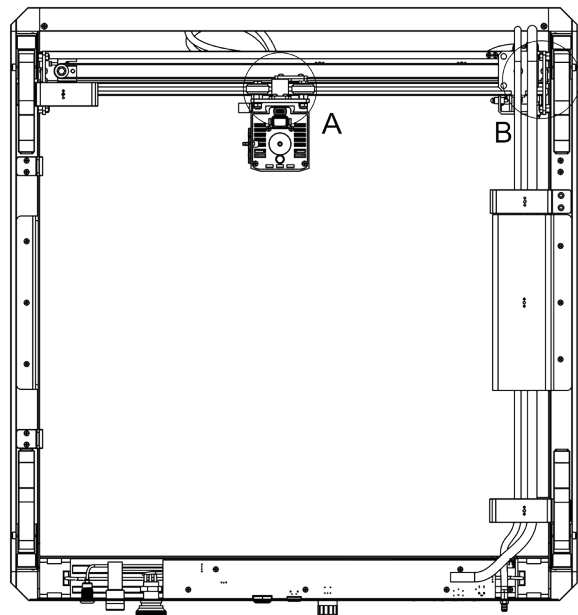
stment:

B-B

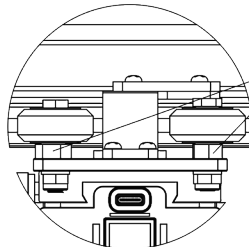


1. Use a Phillips screwdriver to loosen the screws counterclockwise.
2. Align the screws inside the holes and tighten the screws clockwise with a 2.0 hex wrench to make the belt reach the appropriate tightness.
3. After the belt reaches the appropriate tightness, tighten the screw clockwise.

# 09 Maintenance and care - X, Y synchronization wheel adjustment



A-A

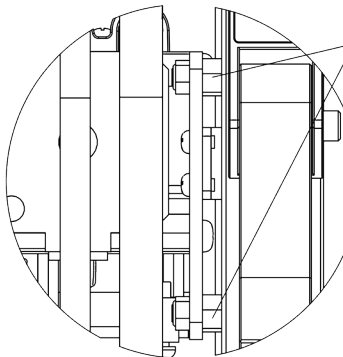


X-axis synchronization wheel tightness adjustment: After aligning the eccentric wheel with a 10mm open-end wrench, twist clockwise and counterclockwise until the synchronization wheel is tight and tight.



10mm open end wrench

B-B

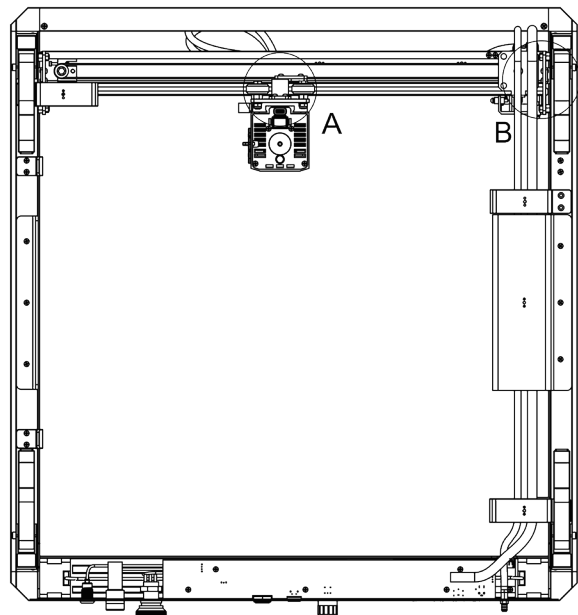


To adjust the tightness of the left and right synchronization wheels of the Y-axis, use an 8mm open-end wrench to match the eccentric wheel, and then twist clockwise and counterclockwise until the synchronization wheels are tight and tight.

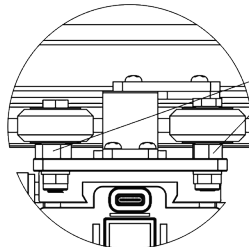


8mm open end wrench

# 09 Maintenance and care - X, Y synchronization wheel adjustment



A-A

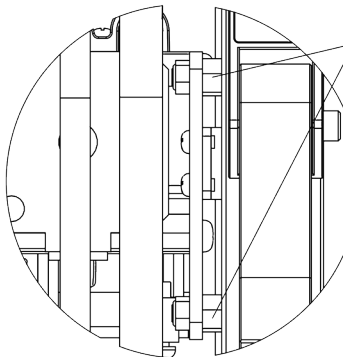


X-axis synchronization wheel tightness adjustment: After aligning the eccentric wheel with a 10mm open-end wrench, twist clockwise and counterclockwise until the synchronization wheel is tight and tight.



10mm open end wrench

B-B

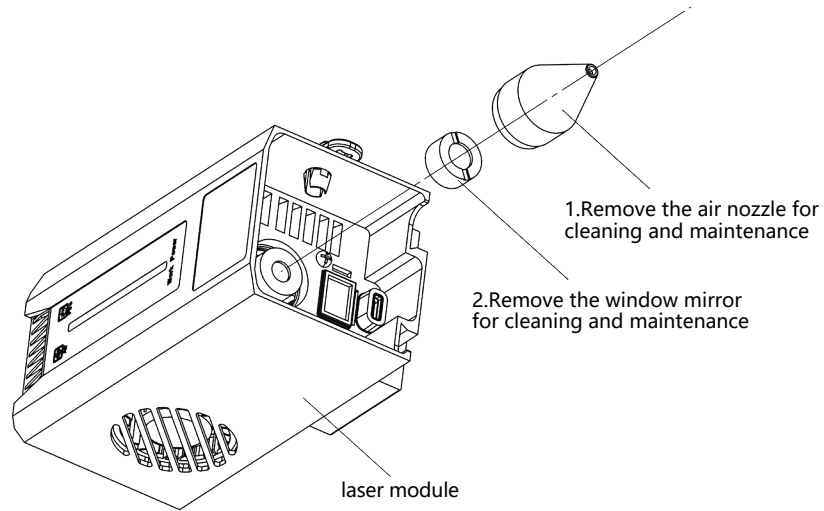


To adjust the tightness of the left and right synchronization wheels of the Y-axis, use an 8mm open-end wrench to match the eccentric wheel, and then twist clockwise and counterclockwise until the synchronization wheels are tight and tight.



8mm open end wrench

## 09 Maintenance and care - Laser maintenance



- \* Maintain your machine Here are some things you can do regularly to keep your WAINLUX\_L8 in good working order and reduce wear and tear on your engraving machine.
- \* Clean the laser module lens Over time, particles will be deposited on the outer lens of the laser module. This reduces the module's power output and heats the lens.
- \* If you notice that your laser is having difficulty cutting materials that you previously had no problem with, it may be time to clean the lenses.
- \* Remove the laser from the machine, turn the knob to the right, and gently clean the lens with a cotton swab or alcohol wipe dipped in alcohol.
- \* When you are using it, please connect it to the air pump module and select the appropriate air volume level according to the required content.

**Manufacturer:** Dongguan Xinjia Laser Technology Co., Ltd.

**Address:** Room 602, No.419, Jinxing Road, Liaobu Town, Dongguan City,  
Guangdong Province,China

**Imported to AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD  
NSW 2122 Australia

**Imported to USA:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,  
Rancho Cucamonga, CA 91730

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting  
Limited Office 147, Centurion House, London  
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69,  
60329 Frankfurt am Main.



# VEVOR

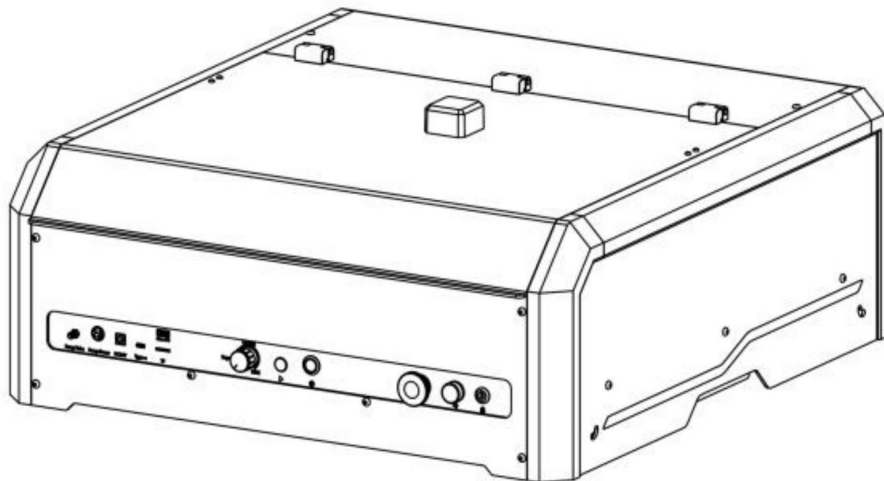
**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

Machine de gravure laser à diode à deux axes

MODÈLE : L8

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.



Veuillez scanner le QR  
code pour voir une vidéo  
sur la façon de l'utiliser.

Ceci est le mode d'emploi d'origine. Veuillez lire attentivement l'intégralité du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement ce manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser pour les éventuelles mises à jour technologiques ou logicielles.



Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.



Cet appareil est conforme à la partie 15 de la réglementation FCC. Son utilisation est soumise aux deux conditions suivantes : (1) Cet appareil ne doit pas provoquer d'interférences nuisibles ; (2) Il doit accepter toute interférence reçue, y compris celles susceptibles de provoquer un fonctionnement indésirable.



Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit doit faire l'objet d'une collecte sélective dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole.

Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jetés avec les déchets ménagers normaux, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.

# Consignes de sécurité

Merci d'avoir choisi la machine de gravure laser WAINLUX. Pour une utilisation et un entretien optimal de cet équipement, veuillez lire attentivement le manuel et suivre les étapes qui y sont décrites.

## ATTENTION

Tous les risques liés à une mauvaise utilisation ou au non-respect des instructions du manuel sont à la charge de l'utilisateur. L'interprétation finale du manuel appartient à l'entreprise, qui se réserve le droit de modifier l'ensemble des informations, données, détails techniques, etc. qu'il contient.

## AVERTISSEMENT

Avant d'utiliser l'équipement, veuillez lire attentivement le manuel d'utilisation et respecter scrupuleusement les procédures d'utilisation. Le traitement au laser peut comporter des risques. Les utilisateurs doivent donc examiner attentivement si l'objet à traiter est adapté au laser opération.

Les objets traités et les rejets doivent être conformes aux lois et réglementations locales.

1. Enflammer les combustibles environnants ;
2. Pendant le traitement laser, d'autres rayonnements et gaz toxiques et nocifs peuvent être produits en raison des différents objets traités ;
3. L'irradiation directe du rayonnement laser peut causer des blessures. Le lieu d'utilisation doit être équipé d'un dispositif de lutte contre l'incendie. L'équipement. Il est interdit d'empiler des matériaux inflammables et explosifs sur et autour de l'établi, et en même temps, celui-ci doit être bien ventilé.

\*L'environnement dans lequel se trouve l'équipement doit être sec, exempt de pollution, de vibrations, de fortes tensions électriques, de magnétisme intense et de toute autre interférence. La température ambiante de fonctionnement est comprise entre 5 et 30 °C et l'humidité relative entre 35 et 65 %. Tension de fonctionnement : 100-240 V CA.

\*La machine à graver et les autres équipements associés doivent être mis à la terre avant d'être mis sous tension. Lorsque l'équipement est sous tension, il doit être en service en permanence. L'alimentation doit être coupée avant de quitter l'établissement afin d'éviter tout risque de blessure.

Situations anormales. En cas de situation anormale, veuillez couper immédiatement le courant !

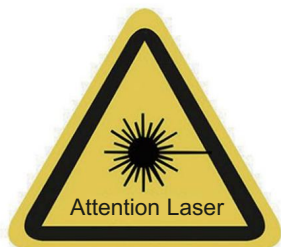
\*Il est strictement interdit de placer des objets de réflexion totale ou de réflexion diffuse non pertinents dans l'appareil afin d'éviter que le laser ne se reflète sur le corps humain ou sur des objets inflammables.

\*L'appareil doit être éloigné des équipements électriques sensibles aux interférences électromagnétiques, qui peuvent provoquer des interférences électromagnétiques.

\* Il y a une haute tension ou d'autres dangers potentiels à l'intérieur de l'équipement laser, il est strictement interdit aux non-professionnels démonter.

# Consignes de sécurité

## Faites attention!



1. Lorsque le laser est allumé, c'est interdit de viser les humains, les animaux et produits inflammables à éviter sur la peau brûlures et incendie.



2. La luminosité du laser est nocive pour les yeux. Ne regardez pas directement le laser.

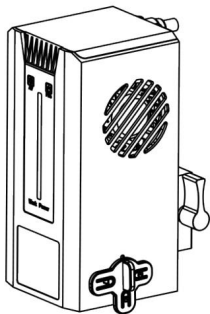


3. Gardez les mains éloignées de la machine pendant le fonctionnement pour éviter les blessures.



4. Éteignez la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée pour éviter toute mauvaise utilisation.

## Entretien



Le module laser est un consommable. Il est recommandé d'éteindre la machine pendant 10 minutes après 4 heures de gravure et 10 minutes après 1 heure de découpe.

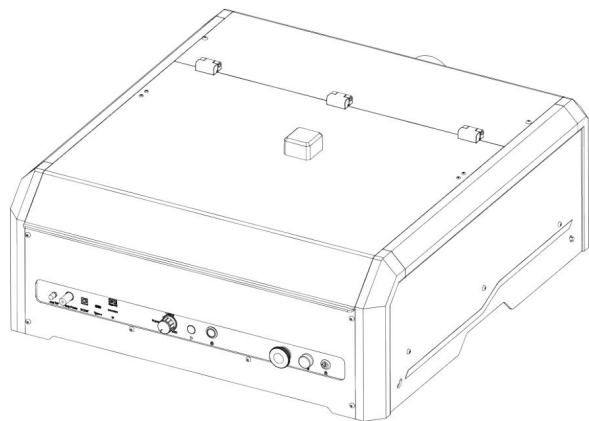


## Contenu

01 Paramètres du produit	01
02 Produits et accessoires	02
03 Structure et assemblage du produit	03
04 Fonctions du produit et introduction	07
05 Téléchargement et installation du logiciel sur PC	16
06 Téléchargement et installation du logiciel sur téléphone portable	20
07 Connexion téléphone portable	21
08 Questions fréquemment posées	24
09 Entretien et maintenance	30

# 01 Paramètres du produit

Modèle	L8
Matériel	Aluminium haute résistance + acrylique
Module laser	20 W
Longueur d'onde du laser	455 nm
Puissance totale	<144W
Alimentation électrique	DC24V/6A
Communication	connexion sans fil WIFI
Interface	Connexion filaire avec interface USB-Type C, prend en charge les applications de bureau MAC et Windows
Méthode de refroidissement	Refroidissement par air
Durée du service laser	>10000 heures
Cours de laser	Classe 1
Taille de la gravure	400*400mm
Précision de la gravure	0,01 mm
Vitesse de gravure	30 000 mm/min
Matériel de gravure	Papier, bois, plastique, cuir, tissu, carton, cuir, pierre, céramique, acier inoxydable, métaux revêtus et autres matériaux non transparents
Système de support	Windows/MAC/Android/IOS
Format d'image	JPEG/BMP/PNG/JPG/GIF/DXF/PLT/HPGL

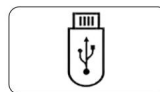


## Graveur laser L8

### Pièces standard



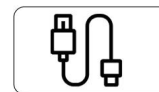
carte TF



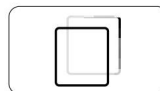
lecteur de carte



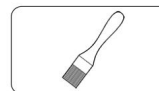
Câble d'alimentation de type C



Stylo Maker



Papier kraft\*2



Brosse

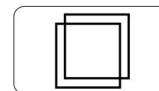
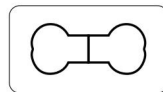


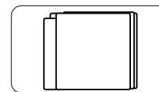
Planche de bois\*2



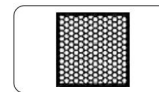
Plaque d'identité pour chien\*2



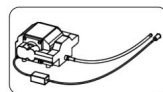
Manuel de l'utilisateur



Multicolore  
cartes de visite\*10



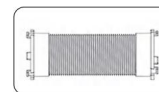
Rayon de miel  
Plaque



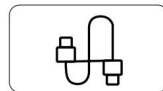
Pompe à air+  
Conduit d'air



Piquet en bois\*2 extrémité ouverte  
clé\*2



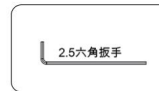
Tuyau télescopique  
d'évacuation des fumées



À double extrémité  
Câble



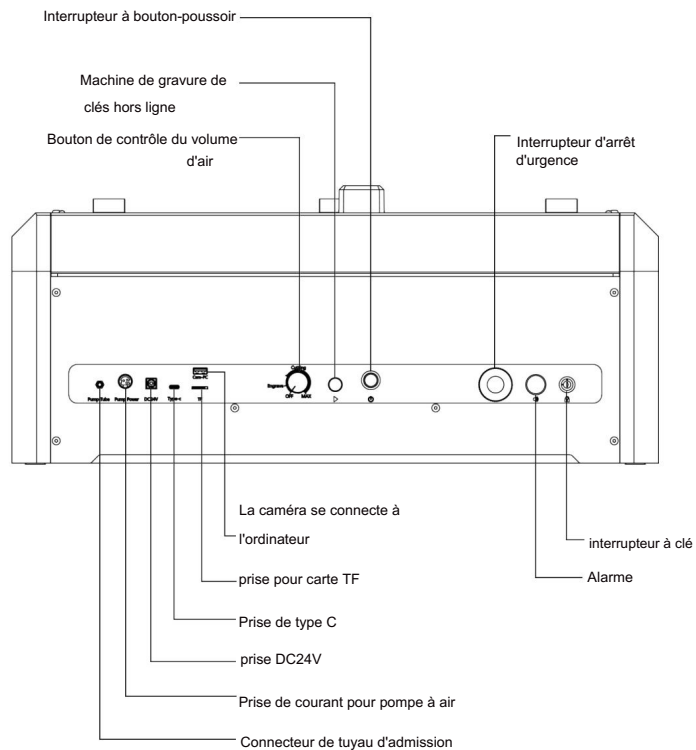
Miroir de fenêtre



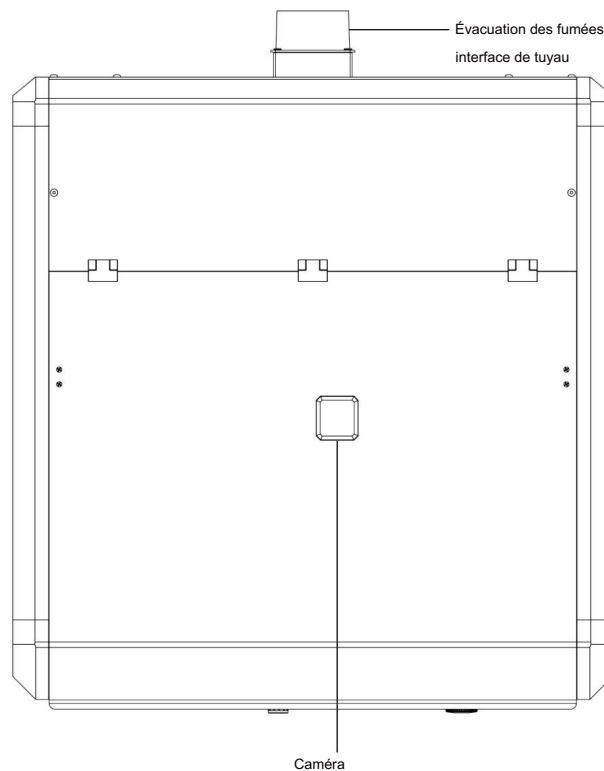
Clé Allen\*3

# 03 Structure et assemblage du produit

Vue de face

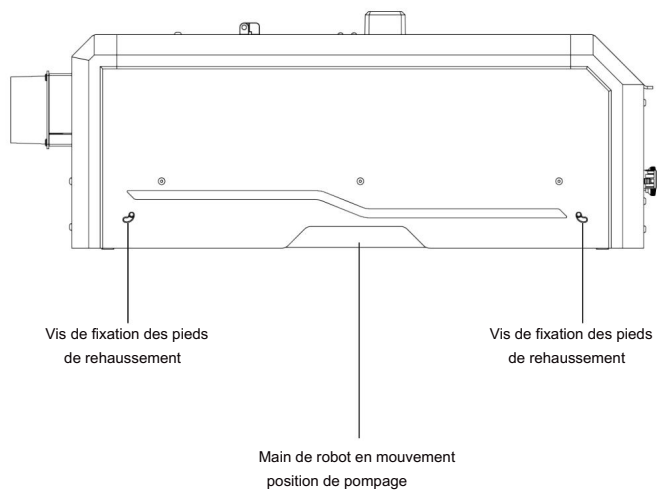


Vue de dessus

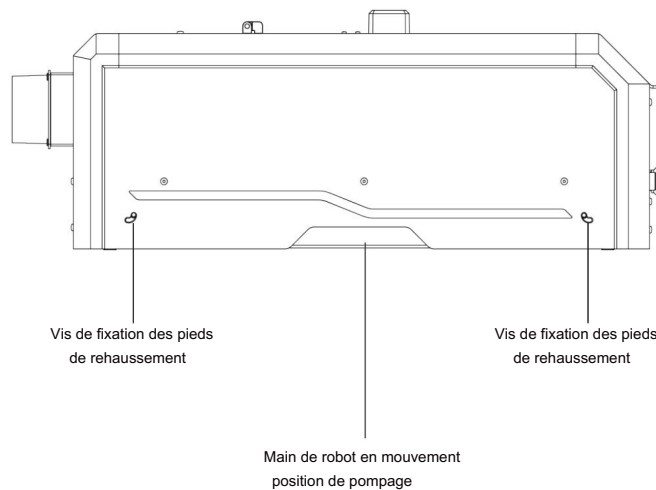


## 03 Structure et assemblage du produit

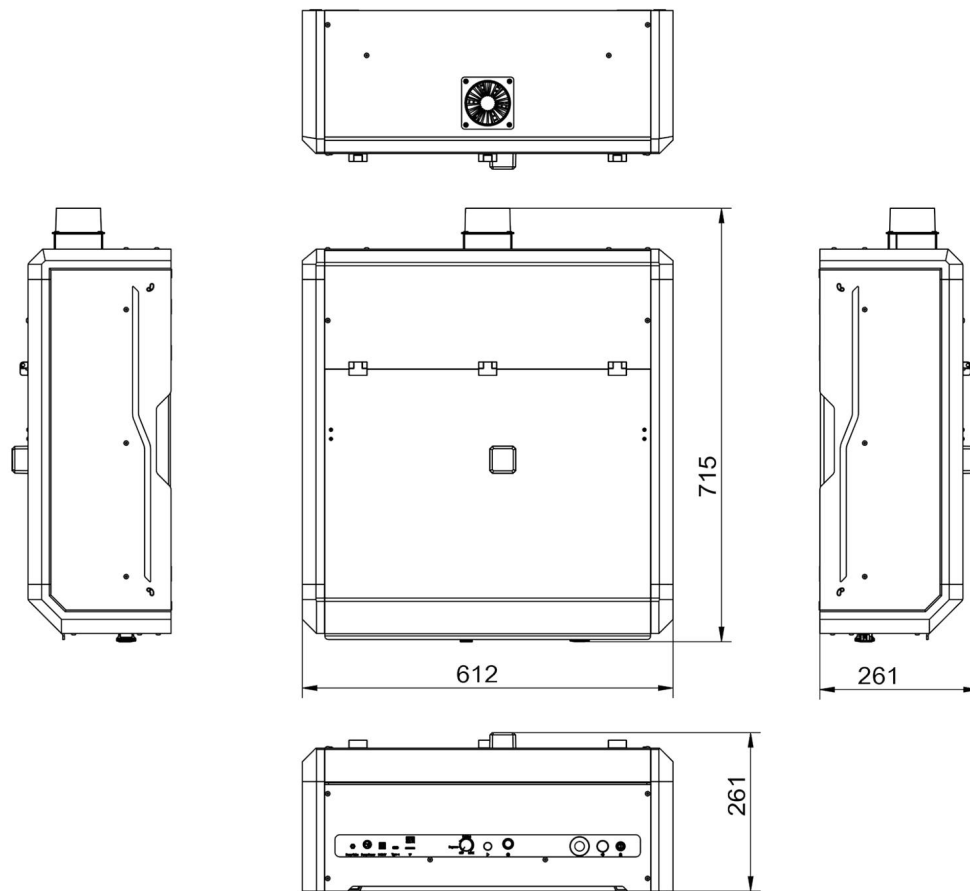
Vue de gauche



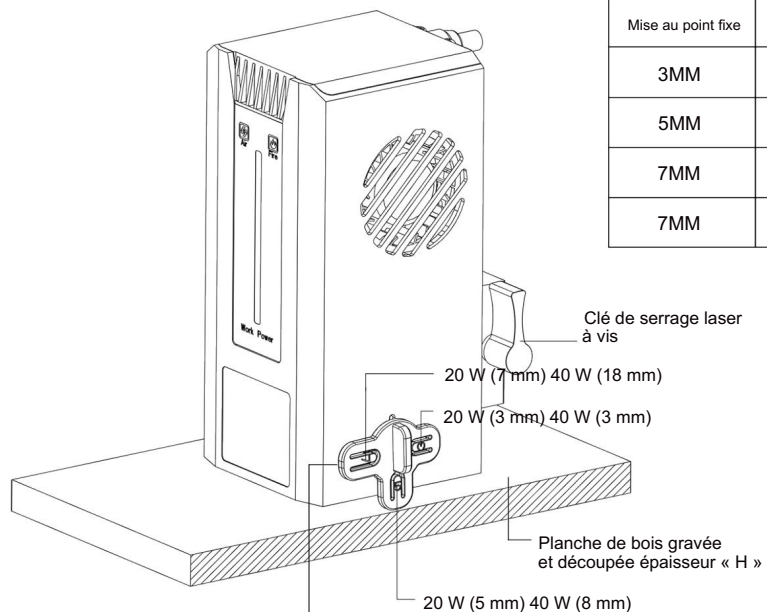
Vue de droite



## 03 Structure et assemblage du produit

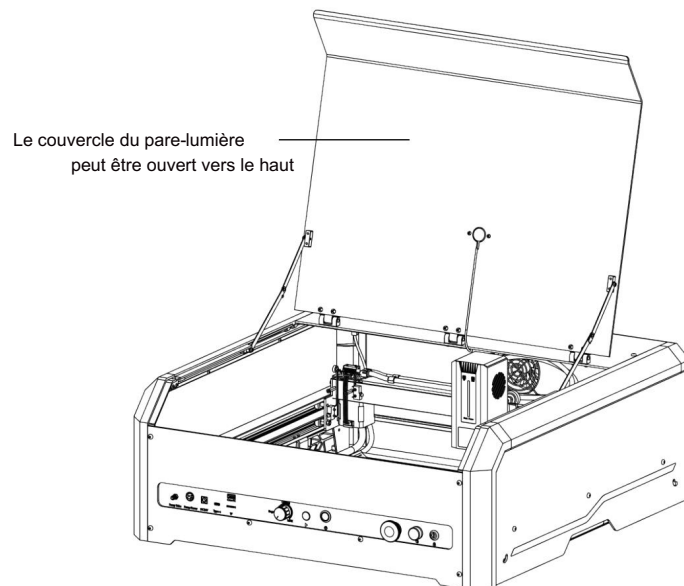


## 03 Structure et assemblage du produit



Lors du réglage du bouton de mise au point, veuillez l'ajuster en fonction des différentes épaisseurs. Choisissez différents engrenages de distance focale. Astuce : L'extrémité doit toucher la surface de l'objet à sculpter

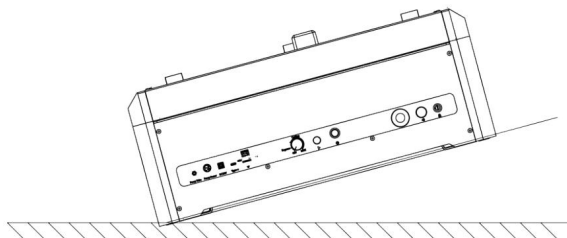
Mise au point fixe	20 W	
3MM	Coupe	8MM
5MM	Coupe	5 à 8 mm
7MM	Coupe	0~5MM
7MM	Gravure	



# 04 Fonctions du produit et introduction

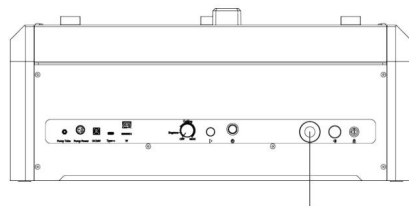
## 1. Protection anti-basculement :

Si la machine s'incline de plus de 15° au-dessus de l'horizontale pendant plus d'une seconde, elle s'arrête immédiatement, le module laser arrête la sortie laser et le voyant d'état affiche une alarme. En mode protégé, la machine doit être redémarrée pour reprendre son fonctionnement normal.



## 3. Mode de réinitialisation :

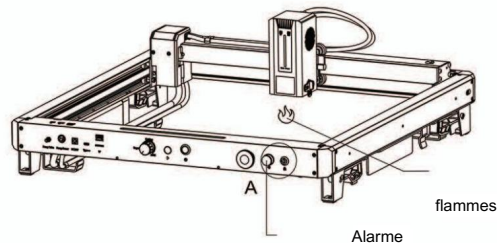
Interrupteur d'arrêt d'urgence : lorsque le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé, l'alimentation de la machine est coupée et la machine s'arrête complètement. Après avoir tourné l'interrupteur d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre, relâchez-le et la machine passe en mode de réinitialisation.



Arrêt d'urgence

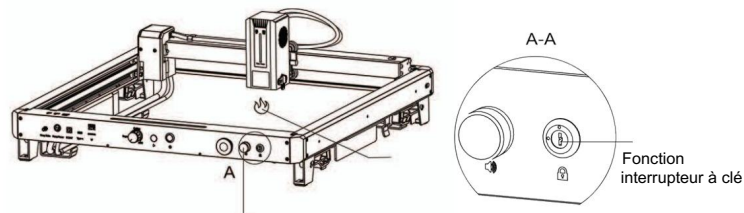
## 2. Protection d'alarme :

Le capteur de flamme déclenchera des alarmes sonores et visuelles. Lorsqu'une flamme nue est détectée, la machine cesse immédiatement de fonctionner et le module laser arrête immédiatement de produire de la lumière. Le voyant d'état affiche une alarme. Lorsqu'il passe en mode protection, la machine doit être redémarrée pour fonctionner normalement.

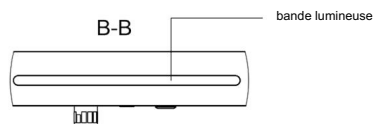
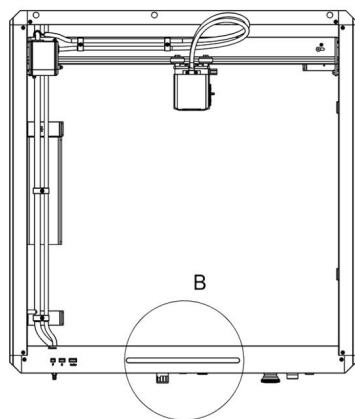


## 4. Fonction de l'interrupteur à clé :

Après avoir inséré la clé et l'avoir tournée vers la droite, l'alimentation de la machine est rétablie et elle passe en mode réinitialisation. Pour utiliser la machine, tournez la clé vers la gauche. L'alimentation sera coupée au bout d'un certain temps et la machine cessera complètement de fonctionner.

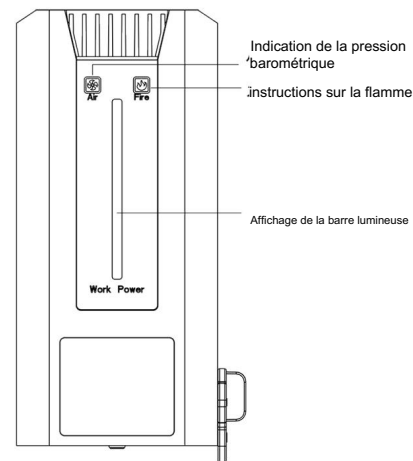


# 04 Fonctions du produit et introduction



État de la LED :

- 1 Connexion WiFi : l'état clignote, allumé pendant 0,2 s et éteint pendant 0,2 s
- 2 État d'avertissement : clignote, allumé pendant 0,5 s et éteint pendant 0,2 s
- 3 Ouvrez la porte, l'alarme flamme, la protection anti-basculement clignote, allumée pendant 0,5 s, éteinte pendant 0,5 s
- 4 Statut de gravure : Flashes respiratoires
- 5 Mode veille : Lumière toujours allumée



## Indication de la pression barométrique

Voyant rouge clignotant : Pas de circulation d'air. De la fumée et de la poussière peuvent contaminer la lentille pendant la gravure ou la découpe. Veuillez vérifier le fonctionnement de la pompe à air et le raccordement du tube en silicone.

Voyant vert allumé en permanence : flux d'air. Le débit d'air peut être ajusté selon les besoins de coupe.

## instructions sur la flamme

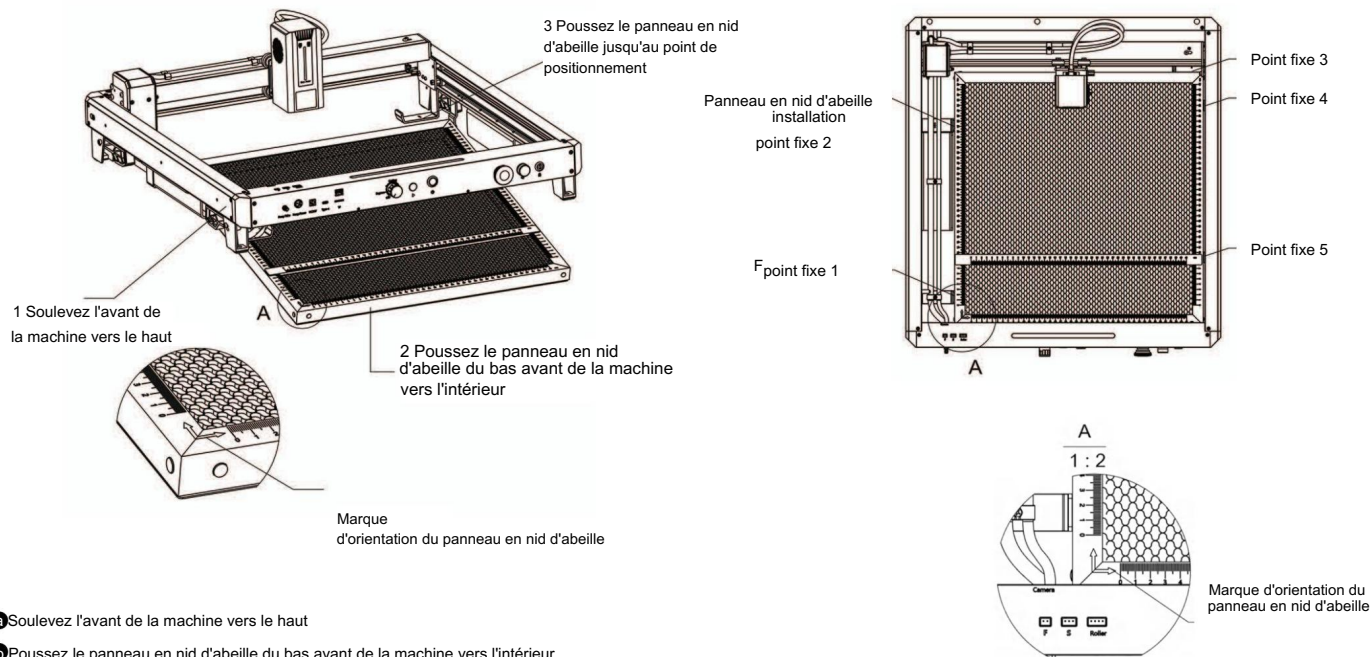
Le voyant vert est toujours allumé : détecte si le matériau de traitement brûle.

Feu rouge : Si une flamme est détectée, il est recommandé d'arrêter immédiatement les travaux en cours pour assurer la sécurité.

## Affichage de la barre lumineuse

Barre lumineuse laser : valeur de puissance laser actuellement utilisée

## 04 Fonctions du produit et introduction

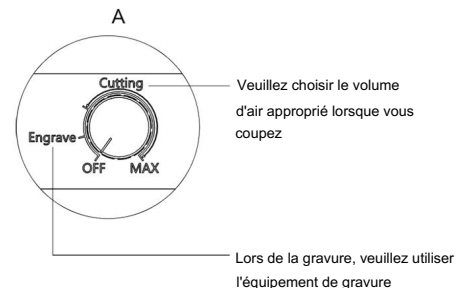
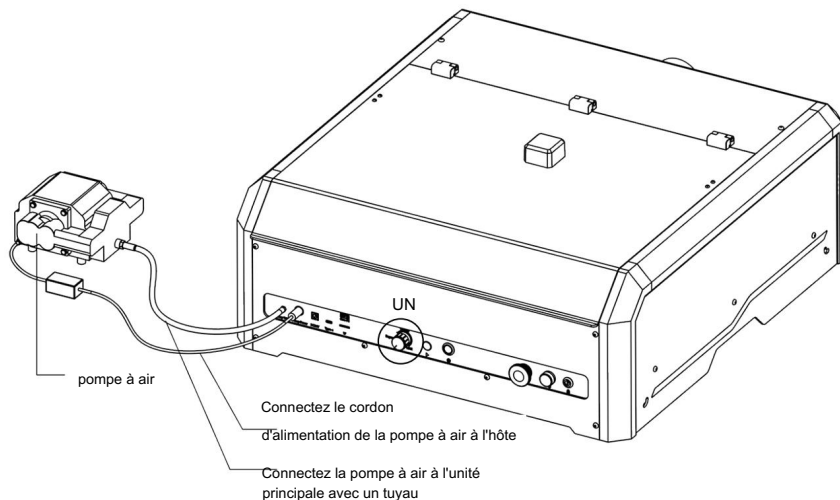


- a** Soulevez l'avant de la machine vers le haut
- b** Poussez le panneau en nid d'abeille du bas avant de la machine vers l'intérieur
- c** Poussez le panneau en nid d'abeille jusqu'au point d'ancrage

Zone d'utilisation du panneau alvéolaire : 20 W : 400 x 400 mm, 40 W : 390 x 390 mm. La base est dotée d'une structure métallique pour éliminer rapidement les résidus et éviter les brûlures laser.

Le point zéro est cohérent avec le point zéro du laser et, grâce à la barre de positionnement X, un positionnement rapide peut être obtenu.

## 04 Fonctions du produit et introduction



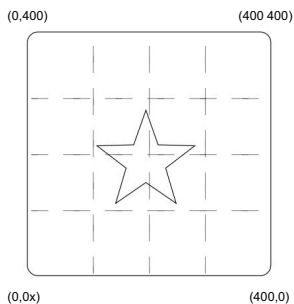
Connectez la pompe à air assistée à la machine de gravure.

- Connectez le raccord à la pompe d'assistance pneumatique ;
- Faites glisser le tube sur le raccord.

Sélectionnez le niveau de volume d'air approprié en fonction du contenu requis.

Astuce : L'utilisation du processus doit faire attention à ce que la trachée ne puisse pas se plier oh !

# 04 Fonctions du produit et introduction

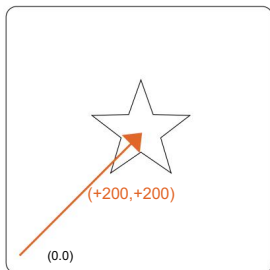


À titre d'exemple, supposons que nous devons graver une étoile et qu'elle soit située au centre de l'espace de travail LightBurn comme indiqué sur l'écran de l'ordinateur, à (200,200), les diagrammes ci-dessous montrent comment la machine se comportera dans chacune des trois modes de démarrage

Des problèmes peuvent survenir lors du déplacement manuel du module laser lorsque vous travaillez dans Absolute Coordinator ou User Origin Mode. Cela est dû au fait que la machine ignore qu'elle a été déplacée. Elle n'a aucun moyen de connaître sa position en temps réel, sauf en effectuant un retour à la position initiale, qui rétablit la position (0,0).

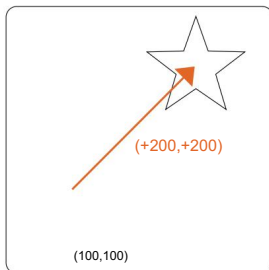
Considérez la séquence d'actions suivante lorsque vous travaillez dans des coordonnées absolues :

1. La machine abrite (0,0)
2. L'utilisateur fait glisser physiquement le laser vers (300,300). La machine remercie toujours qu'il est à (0,0) ;
3. L'utilisateur lance le programme « Star ». La machine se déplace vers le haut et la droite pour atteindre le « centre » et s'écrase dans le coin supérieur droit.



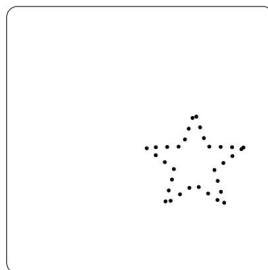
## A) Coordonnées absolues :

La machine se déplacera vers le centre, l'étoile terminée sera située à (200,200)



## B) Origine de l'utilisateur :

Supposons que l'origine de l'utilisateur ait été définie à (100,100), alors l'étoile finie sera située à (300,300)



## C) Poste actuel :

L'étoile sera là où se trouvait le module laser au moment du démarrage du programme.



## IMPORTANT

Si la machine est tombée en panne, assurez-vous de tirer le laser vers l'arrière le centre un peu avant le retour à la maison.

Il y a deux interrupteurs de fin de course sur les axes X et Y du fuselage (deux au total), si l'un d'eux Les deux interrupteurs de fin de course sur l'arbre sont

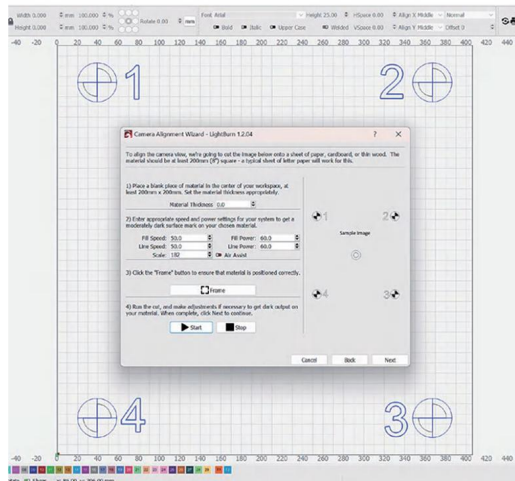
Appuyez dessus, la machine ne fonctionnera pas Déplacer l'axe lors du retour à zéro.

# 04 Fonctions du produit et introduction

## Paramètres de l'appareil photo (LightBurn uniquement)

Une caméra n'est pas nécessaire pour les opérations de gravure classiques. Cependant, elle peut s'avérer très utile à plusieurs égards.

1. **Positionnement rapide des pièces** : si elle est correctement calibrée, la caméra peut positionner les images et le texte sur l'établi avec une erreur de 1 mm ou moins. Cette méthode est plus rapide que la répétition d'images, la réalisation de coupes d'essai ou la fabrication de gabarits, et s'avère particulièrement utile pour les objets volumineux ou de forme irrégulière.
2. **Économisez du matériel** : savoir avec une relative précision où une coupe va atterrir permet de regrouper les coupes de manière serrée et permet à l'utilisateur de trouver les « espaces » entre les coupes précédentes pour mieux utiliser les matières premières précieuses.
3. **Suivi des objets** : LightBurn intègre une fonction de suivi permettant de convertir rapidement et facilement des objets physiques en illustrations vectorielles prêtes à être sculptées. Calibrage de l'objectif : LightBurn collecte des données sur l'objectif de votre appareil photo pour compenser sa distorsion. Ce calibrage peut être complexe. Vous pouvez l'obtenir en important des données.
4. **Calibrage de l'alignement** : sculptez un grand motif carré et prenez une photo, LightBurn met ensuite à l'échelle, fait pivoter et positionne plus précisément l'appareil photo image. Il fonctionne en coordonnées absolues, il est donc recommandé d'utiliser le homing.

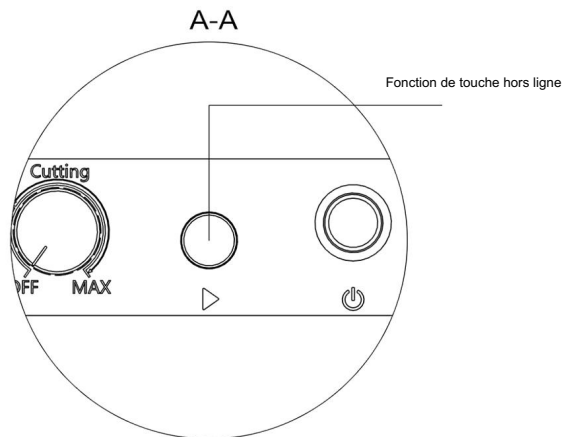
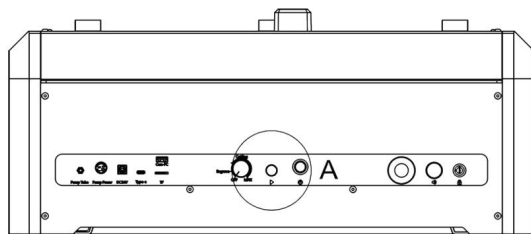


L'utilisation de caméras avec LightBurn nécessite une configuration ! L'étalonnage se fait en deux étapes.

1. **Calibrage de l'objectif** : LightBurn collecte des données sur l'objectif de l'appareil photo pour compenser sa distorsion. Ce calibrage peut s'avérer complexe.
2. **Calibrage d'alignement** : gravez un grand motif carré et prenez une photo, LightBurn met ensuite à l'échelle, fait pivoter et positionne l'image de la caméra avec plus de précision. Il fonctionne à partir de coordonnées absolues, il est donc recommandé de revenir à la position d'origine.

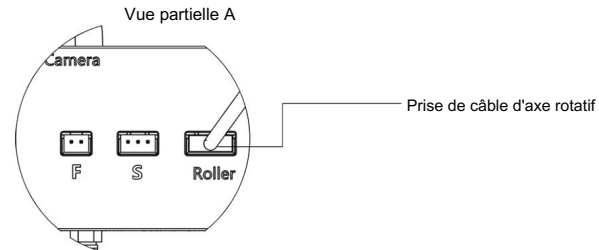
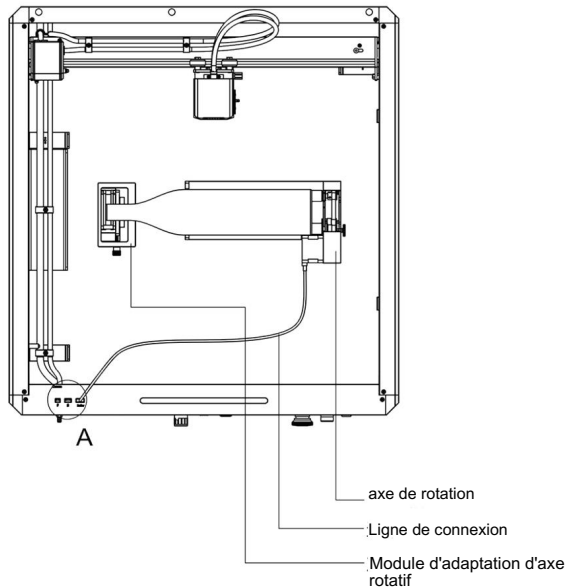
L'étalonnage de l'alignement consiste à graver un motif « marqueur » et à prendre une photo.

## 04 Fonctions du produit et introduction



- ❶ Générez des fichiers de gravure ou de découpe (gcode) via le logiciel LightBurn et enregistrez les fichiers dans le répertoire racine de la carte TF
- ❷ Insérez la carte TF dans la machine avant de la mettre sous tension, puis utilisez l'adaptateur secteur et le cordon d'alimentation correspondants pour vous connecter au panneau de commande, et enfin allumez l'interrupteur d'alimentation sur le côté droit du panneau de commande.
- ❸ Appuyez sur le bouton « Fonction de touche hors ligne » : a. Appuyez et la machine se réinitialisera et affichera un aperçu automatiquement. b. Appuyez et maintenez enfoncé pendant plus de 3 secondes pour lancer la gravure. c. Appuyez à nouveau brièvement pour mettre en pause. d. Appuyez à nouveau brièvement pour continuer. e. Appuyez à nouveau et maintenez enfoncé pendant plus de 3 secondes pour annuler la gravure.

## 04 Fonctions du produit et introduction



Placez le rouleau dans la zone souhaitée, utilisez le fil de connexion pour le brancher sur le panneau « Rouleau » et branchez l'autre extrémité sur le moteur du rouleau.

### Gravure de cylindre conique

Par exemple, pour certaines lunettes populaires, il est souvent préférable de soutenir l'extrémité la plus étroite du cylindre permet de présenter le bord horizontal au laser. L'articulation pivotante comprend des supports d'extrémité.

Lors de la gravure avec rotation, l'axe x effectue son mouvement de balayage normal, mais l'axe y reste stationnaire tandis que la rotation fournit un mouvement dans cette direction.

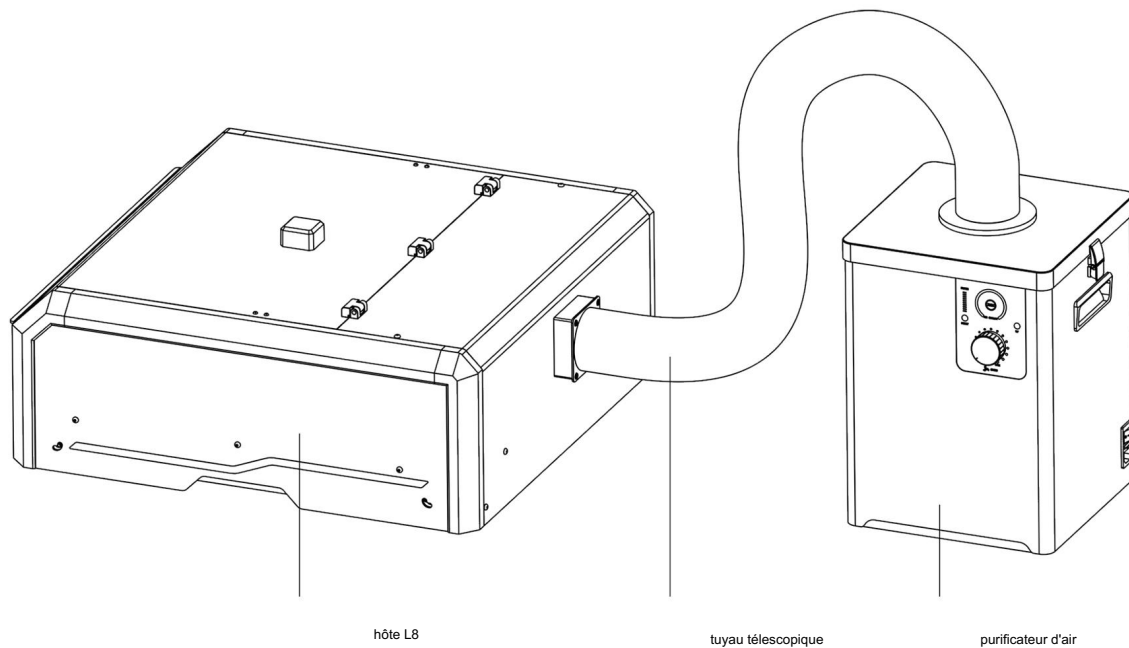
La toupie peut contenir une grande variété d'objets ronds, allant d'un objet aussi fin qu'un crayon à un verre de style Yeti de 32 onces.

Il se compose d'un axe fixe et d'un axe mobile qui peut être verrouillé dans 1 des 4 positions.

### [Note]

1. Desserrez les boutons aux deux extrémités en même temps, poussez la poulie jusqu'à la position souhaitée, puis verrouillez les boutons aux deux extrémités en même temps.
2. Lorsque vous utilisez un contenu vectoriel de gravure rotative, nous recommandons de graver à une vitesse < 800 mm/min.

## 04 Fonctions du produit et introduction



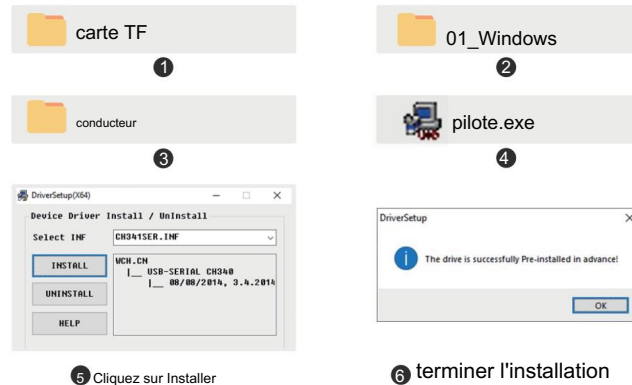
Connectez le tuyau d'échappement télescopique au purificateur d'air a. Connectez les raccords de tuyauterie au purificateur d'air ; b. Allumez le purificateur d'air et utilisez-le.

# 05 Téléchargement et installation du logiciel sur PC

Le logiciel peut être acquis comme suit :

Méthode 1 : Télécharger sur le site Web désigné  
[www.dkjxz.com](http://www.dkjxz.com)

## Installation du pilote sous Windows



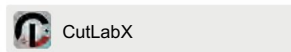
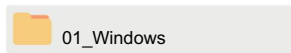
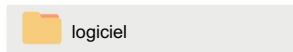
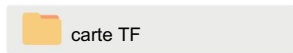
1. Chemin d'installation du pilote :

Entrez dans le disque mémoire et double-cliquez sur le dossier /01-windows/driver/driver.exe

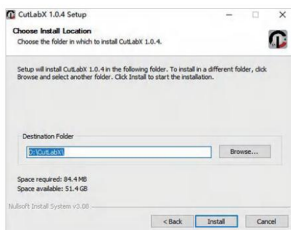
# 05 Téléchargement et installation du logiciel sur PC

## 2. Chemin d'installation du logiciel :

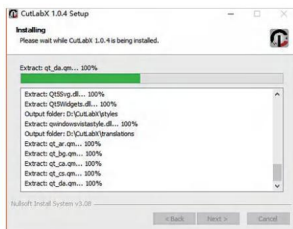
Double-cliquez sur le fichier de données de la carte TF/Windows/logiciel/ CutLabX/ et suivez les instructions pour terminer l'installation.



5 Double-cliquez sur CutLabX installation



6 Sélectionnez l'installation emplacement et cliquez sur « Installer »



7 Processus d'installation



8 L'installation est complet

Conseil:

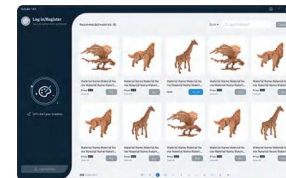
Le processus d'installation de CutLabX, tel qu'un logiciel antivirus contextuel ou une femme de ménage, indique le risque, veuillez choisir d'autoriser toutes les opérations du programme, le fichier CutLabX est un package d'installation du système Win s'il est considéré à tort comme un fichier suspect, c'est-à-dire la réussite de l'installation du logiciel !

## 3. Fonctionnement en ligne :

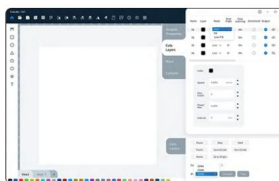
Double-cliquez sur l'icône du logiciel - entrez dans la page d'accueil, cliquez sur le début de la création - sélectionnez le com approprié et connectez-vous - connecté à la machine avec succès !



● Double-cliquez sur le logiciel icône



● Accédez à la page d'accueil et cliquez pour commencer à créer



3 Choisissez le port approprié et connectez-vous



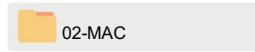
● Montre que la connexion est réussie

# 05 Téléchargement et installation du logiciel sur Mac OS

## Installation du pilote Mac



1



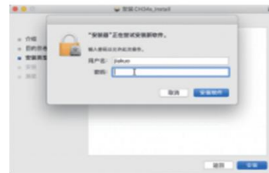
2



3



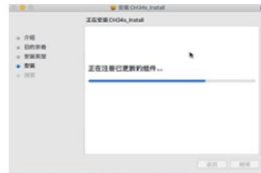
4 Cliquez pour continuer



5 Entrez le mot de passe de l'ordinateur



6 Cliquez pour continuer l'installation



7 Continuer l'installation



8 Terminer l'installation

1. Chemin d'installation du pilote :

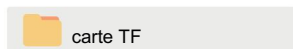
Chemin d'installation du pilote : saisissez le disque flash USB et double-cliquez

le dossier : 02\_MAC /driver/

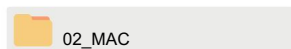
Remarque : le logiciel peut être installé une fois le pilote installé.  
installé.

# 05 Téléchargement et installation du logiciel sur Mac OS

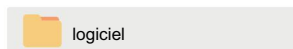
## Installation du logiciel Mac et introduction en ligne



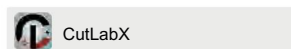
1



2



3



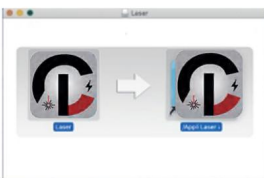
4



5 Double-cliquez sur l'icône du logiciel



6 Cliquez avec le bouton gauche sur l'icône et faites glisser dans le dossier Applications à droite



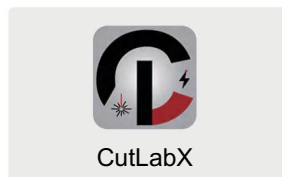
7 Installation complète

### 2. Chemin d'installation du logiciel :

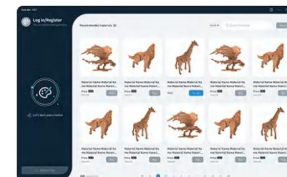
Entrez le disque flash et double-cliquez sur le dossier : 02\_MAC /software/CutLabX/déplacer l'icône du logiciel vers la droite/ installation complète

### 3. Fonctionnement en ligne :

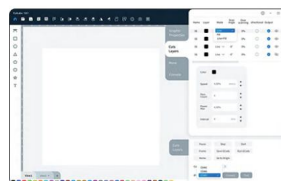
Double-cliquez sur l'icône du logiciel - entrez dans la page d'accueil, cliquez sur le début de la création - sélectionnez le com approprié et connectez-vous - connecté à la machine avec succès !



1 Double-cliquez sur le logiciel icône



2 Accédez à la page d'accueil et cliquez pour commencer à créer



3 Choisissez le port approprié et connectez-vous



4 Montre que la connexion est réussie

### Téléchargement et installation du logiciel :

Méthode 1 : URL de téléchargement de l'application : <https://www.cutlabx.com>

Méthode 2 : Scannez le code QR pour télécharger.



Téléchargement Web

Remarque : 1. Pour le système Android, ouvrez le navigateur pour scanner le code QR à télécharger ; 2.

L'autorité correspondante doit être autorisée après une installation réussie ;

## 07 Connexion téléphone portable

Remarque : une fois que le téléphone mobile est connecté avec succès à la machine, le téléphone n'a plus de réseau.

### 1. Instructions pour connecter le téléphone à la machine : Wi-Fi par défaut

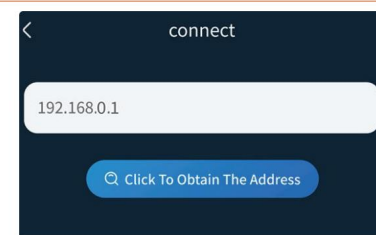
Allumez la machine et allumez-la.



Allumez le WLAN sur le téléphone mobile, recherchez le signal WIFI nommé WAINLUX\_L8 et le mot de passe est 12345678.



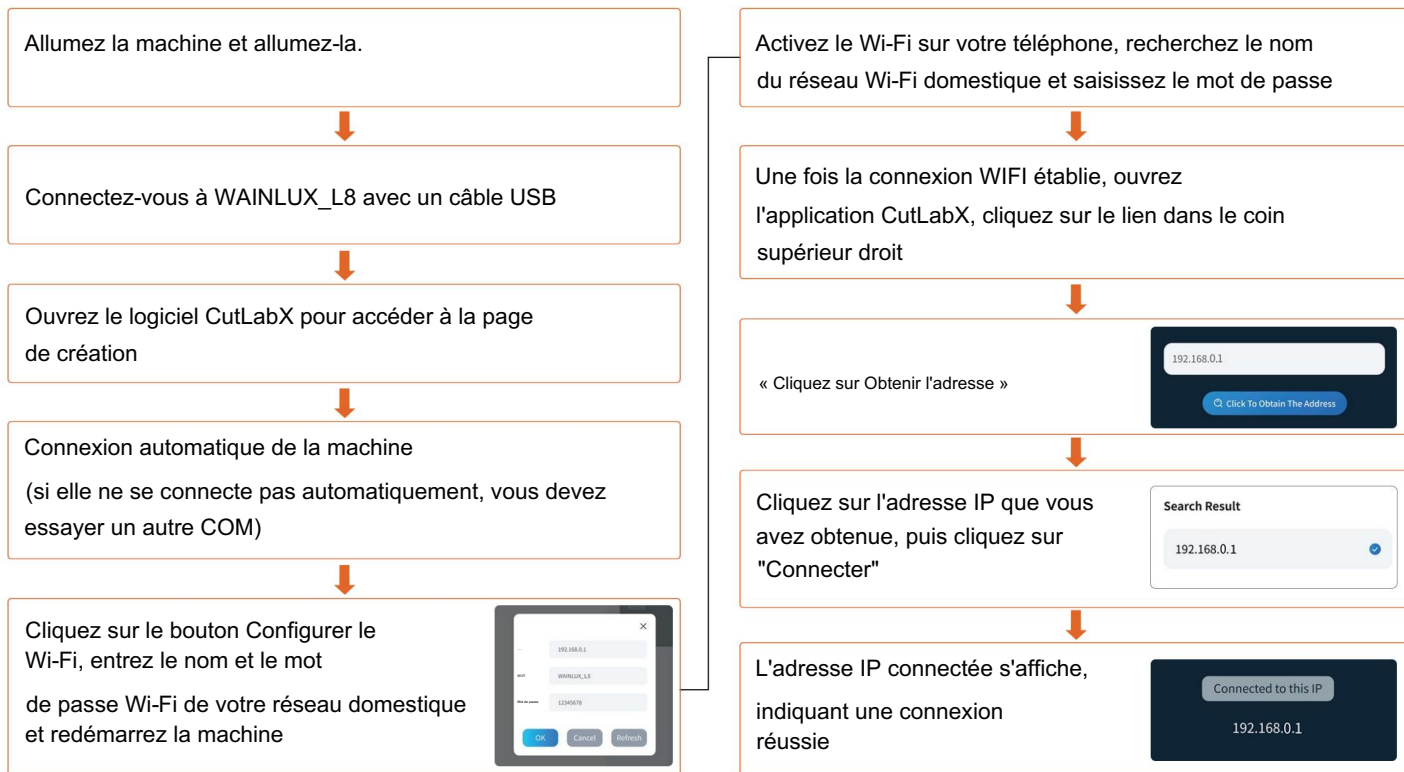
Une fois la connexion WIFI établie, ouvrez l'application CutLabX, cliquez sur la marque de lien dans le coin supérieur droit, entrez 192.168.0.1 dans l'adresse IP et cliquez sur Connecter pour terminer la connexion.



# 07 Connexion téléphone portable

Remarque : une fois que le téléphone mobile est connecté avec succès à la machine, il peut accéder normalement à Internet.

## 2. Instructions de connexion de téléphone portable : réseau domestique



# 07 Connexion informatique

Remarque : installez le pilote en fonction du système informatique (veuillez vous référer aux instructions d'installation du pilote)

## 3. Instructions pour connecter l'ordinateur à la machine via USB

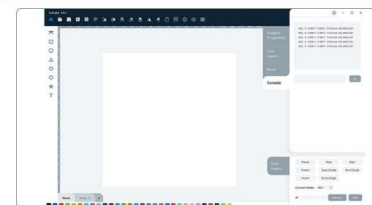
Allumez la machine et allumez-la.



Connectez-vous à WAINLUX\_L8 avec un câble USB



Ouvrez le logiciel CutLabX pour accéder à la page de création



Connexion automatique de la machine  
(si elle ne se connecte pas automatiquement,  
vous devez essayer un autre COM)



## 08 Questions fréquemment posées

FAQ	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION	
<p><b>Machine</b> En rapport <b>Questions</b></p>	<p>Quel format la machine de gravure laser WAINLUX L8 peut-elle graver ?</p>	20 W	40 W
		400 mm * 400 mm	390 mm * 390 mm
	<p>Quel type de source laser utilise la machine ? Quelle est sa puissance ?</p>	<p>Appartient aux lasers à semi-conducteurs, la puissance laser est de 20 W/40 W.</p>	
	<p>Que se passe-t-il si la machine est éteinte pendant le travail ?</p>	<p>En cas de coupure de courant pendant la gravure, la tête laser reste en place. À la remise sous tension, la machine est réinitialisée et cesse d'exécuter la tâche initiale.</p>	
	<p>Pourquoi le motif ne peut-il pas être gravé du tout (ou la gravure est très superficielle) ?</p>	<p>L'image importée doit être claire et la couleur ne doit pas être trop claire ; assurez-vous que la mise au point est normale avant la gravure et que la puissance, la vitesse et les temps sont réglés de manière appropriée.</p>	
	<p>Que dois-je faire si la gravure du motif est incomplète (ou si la profondeur est incohérente) ?</p>	<p>Veillez vous assurer que l'objet à sculpter est plat, que la machine est de niveau et qu'elle a été réglée normalement selon les méthodes de fonctionnement décrites dans le manuel d'utilisation.</p>	
<p>Comment fonctionne la mise au point de la machine de gravure laser WAINLUX L8 ?</p>	<p>Placez le matériau sur la platine, abaissez le bouton de gauche pour la mise au point et verrouillez-le une fois la mise au point terminée. Par exemple, sculpter ou découper des planches de tilleul de 2 mm d'épaisseur.</p>		

## 08 Questions fréquemment posées

FAQ	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION
	<p>La plate-forme de travail est-elle endommagée lors de la gravure au laser ?</p>	<p>Lors de la gravure ou de la découpe, le laser peut pénétrer l'objet et laisser des traces sur la surface de travail. Veillez à placer un objet inaccessible au laser sous l'objet gravé, tel qu'une plaque en acier inoxydable ou en alliage d'aluminium.</p>
	<p>Lors de la gravure hors ligne, pourquoi la gravure ne peut-elle pas être démarrée même après avoir appuyé sur le bouton du boîtier de commande ?</p>	<p>Assurez-vous qu'il y a des fichiers de gravure dans le répertoire racine de la carte TF et que la carte TF est insérée. Avis : a. La machine lit le fichier de gravure avec le date de la dernière modification dans le répertoire racine de La carte TF est installée par défaut. Il est recommandé de supprimer les autres fichiers non pertinents du répertoire racine. b. Le fichier ne peut être généré que par LightBurn logiciel, et le format compatible est le gcode. Si gc est généré par défaut, veuillez le faire manuellement modifier le suffixe du fichier en gcode.</p>
	<p>Pourquoi la machine ne répond-elle pas après avoir été mise sous tension ?</p>	<p>a. Vérifiez si la prise d'alimentation à l'extrémité de la machine est insérée en place. b. Vérifiez l'état électrique de la prise de courant. c. Vérifiez si l'interrupteur d'alimentation de la machine et la porte magnétique sont fermées.</p>

## 08 Questions fréquemment posées

FAQ	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION
	<p>Pourquoi la machine ne peut-elle pas se connecter à l'ordinateur après sa mise sous tension ?</p>	<p>a. Réinstallez le pilote. L'affichage du pilote est installé, ce qui signifie que le pilote est correct. Une fois l'affichage du pilote préinstallé, vérifiez s'il s'agit du câblage d'origine ou non connecté à la machine. Veuillez utiliser un autre port de l'ordinateur.</p> <p>b. Le port sélectionné est-il correct ? Certains ordinateurs disposent de deux ports lorsqu'ils sont connectés. Veuillez ignorer COM1 et choisir un autre port COM. (Le numéro de port MAC doit commencer par Wchusbserial pour fonctionner correctement.)</p> <p>c. Fermez les autres logiciels qui occupent le port COM. Lorsque vous utilisez Lasergrbl pour vous connecter, vous ne pouvez pas vous connecter à l'ouverture de CutLabX. Vous devez fermer Lasergrbl pour l'utiliser normalement.</p> <p>Remarque : dans Lightburn, la machine peut stocker plusieurs informations sur la machine, veuillez sélectionner l'option informations de configuration appropriées selon le modèle.</p>
	<p>Pourquoi ne puis-je pas utiliser le téléphone portable une fois la machine allumée ?</p>	<p>a. Veuillez utiliser le téléphone portable conformément au manuel.</p> <p>b. Si la connexion est anormale en raison de l'incompatibilité du téléphone mobile nouvellement sorti ou du système mis à niveau, veuillez fournir une capture d'écran de la configuration du téléphone mobile et contacter notre service client pour obtenir une assistance technique dès que possible.</p>

## 08 Questions fréquemment posées

FAQ	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION
<p><b>Gravure/ Coupe</b> En rapport <b>Questions</b></p>	<p>Quels matériaux non transparents la machine de gravure laser WAINLUX L8 peut-elle graver ou découper ?</p>	<p>Gravure : carton, bois, bambou, caoutchouc, cuir, tissu, acrylique, métal peint, plastique, etc. Découpe : carton, bois, bambou, tissu, cuir, tissu, acrylique (ne peut pas couper l'acrylique transparent), plastique, etc.</p>
	<p>Peut-il être gravé sur des matériaux à surface courbe ?</p>	<p>Oui, mais le rayon du matériau et la zone graphique gravée ne doivent pas être trop grands, sinon il y aura une légère déformation.</p>
	<p>Peut-il être gravé sur des matériaux réfléchissants/transparents tels que la céramique/le verre ?</p>	<p>Oui, mais avant la gravure, il est nécessaire de recouvrir la surface du matériau d'un matériau antireflet (tel que du papier couleur laser, un marqueur noir), pour assurer l'effet de gravure et empêcher la lumière réfléchie d'endommager le module laser.</p>
	<p>Pourquoi y a-t-il une grande différence dans l'effet de traitement des matériaux avec le même matériau mais des couleurs différentes en utilisant le même fichier ?</p>	<p>Les matériaux de différentes couleurs présentent des propriétés optiques différentes, ainsi que des différences d'absorption et de réflexion de l'énergie laser. Il est recommandé de régler une puissance et une vitesse différentes dans le logiciel pour graver des matériaux de même matériau mais de couleurs différentes.</p>
	<p>Il y a beaucoup de fumée et de poussière sur le matériau après la découpe, comment y faire face ?</p>	<p>Veillez réduire la puissance du laser de manière appropriée et augmenter la vitesse.</p>

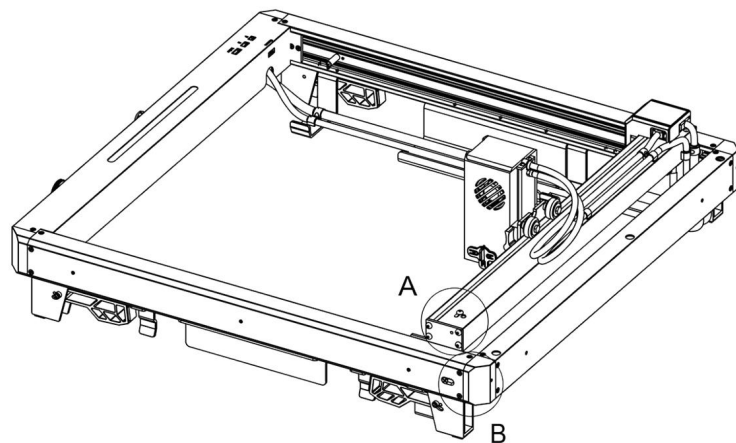
## 08 Questions fréquemment posées

FAQ	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION
	<p>Pourquoi le matériau ne peut-il pas être coupé ?</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Assurez-vous que la machine et les matériaux de gravure sont parallèles à la surface de travail ;</li> <li>2. Assurez-vous que la lentille de protection du module laser est propre ;</li> <li>3. Assurez-vous de faire la mise au point de la bonne manière ;</li> <li>4. Confirmez à nouveau l'épaisseur du matériau et définissez-la en fonction des paramètres recommandés dans les données aléatoires ;</li> <li>5. Augmentez progressivement le nombre de coupes ou réduisez la vitesse de coupe en conséquence.</li> </ol>
<p>Logiciel En rapport Problèmes</p>	<p>Quels logiciels la machine de gravure laser WAINLUX L8 prend-elle en charge ?</p>	<p>LaserGRBL (gratuit) - Temps réel LightBurn (payant) - Essai de 30 jours en temps réel/hors ligne CutLabX (gratuit) - Temps réel/Hors ligne/Mobile</p> <p>Lors de la gravure en temps réel, veillez à ce que l'ordinateur ne se fige pas et ne passe pas en état de veille (ne verrouillez pas l'écran), afin de ne pas affecter la gravure.</p>
	<p>Où puis-je télécharger ces logiciels ?</p>	<p>LaserGRBL (<a href="https://lasergrbl.com/download/">https://lasergrbl.com/download/</a>) LightBurn (<a href="https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy">https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy</a>)</p> <p>CutLabX (<a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a>)</p>

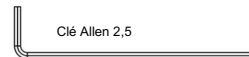
## 08 Questions fréquemment posées

FAQ	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION
	Quels formats d'image le logiciel prend-il en charge ?	LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg) LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hppl/plt (/rd/svg) CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)
	Où puis-je obtenir des tutoriels liés aux logiciels ?	LaserGRBL ( <a href="https://lasergrbl.com/usage/">https://lasergrbl.com/usage/</a> ) LightBurn ( <a href="https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/">https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/</a> ) CutLabX ( <a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a> )

# 09 Entretien et maintenance - Réglage des courroies X, Y

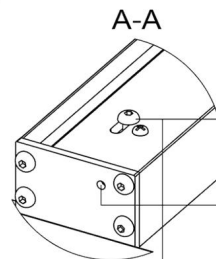


Clé Allen 2,0



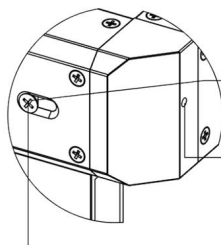
Clé Allen 2,5

réglage de la tension de la courroie sur l'axe des x :



1. Utilisez une clé hexagonale de 2,5 pour desserrer le visser dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
2. Alignez les vis à l'intérieur des trous et serrez les vis dans le sens des aiguilles d'une montre avec une clé hexagonale de 2,0 pour que la courroie atteigne le serrage approprié.
3. Une fois que la courroie a atteint la tension appropriée, serrez la vis dans le sens des aiguilles d'une montre.

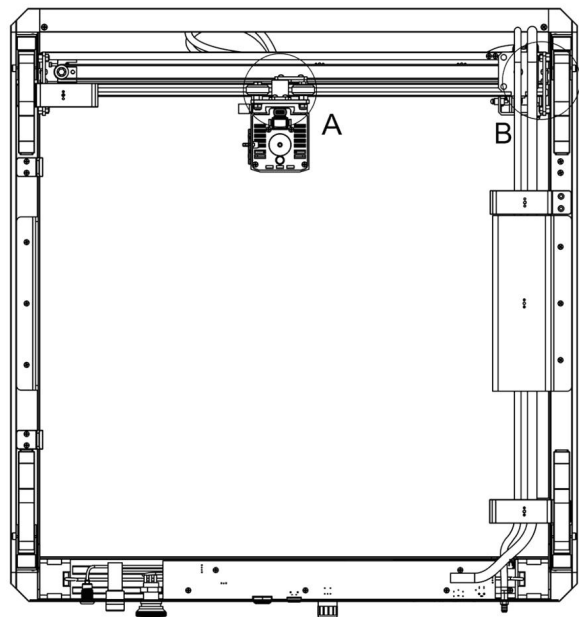
B-B



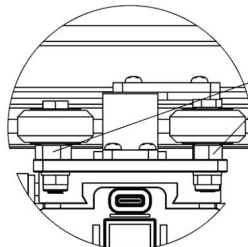
Réglage de la tension de la courroie gauche et droite sur l'axe Y :

1. Utilisez un tournevis cruciforme pour desserrer les vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
2. Alignez les vis à l'intérieur des trous et serrez les vis dans le sens des aiguilles d'une montre avec une clé hexagonale de 2,0 pour que la courroie atteigne le serrage approprié.
3. Une fois que la courroie a atteint la tension appropriée, serrez la vis dans le sens des aiguilles d'une montre.

## 09 Entretien et maintenance - Réglage de la roue de synchronisation X, Y



A-A

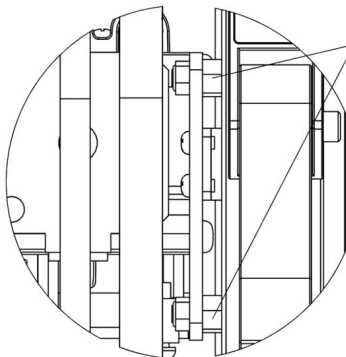


Serrage de la roue de synchronisation de l'axe X  
réglage : A  
près avoir aligné la roue excentrique avec un  
Clé plate de 10 mm, tourner dans le sens des aiguilles d'une montre  
et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le  
la roue de synchronisation est serrée et serrée.



Clé plate de 10 mm

B-B

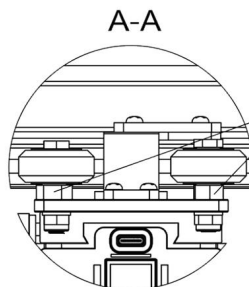
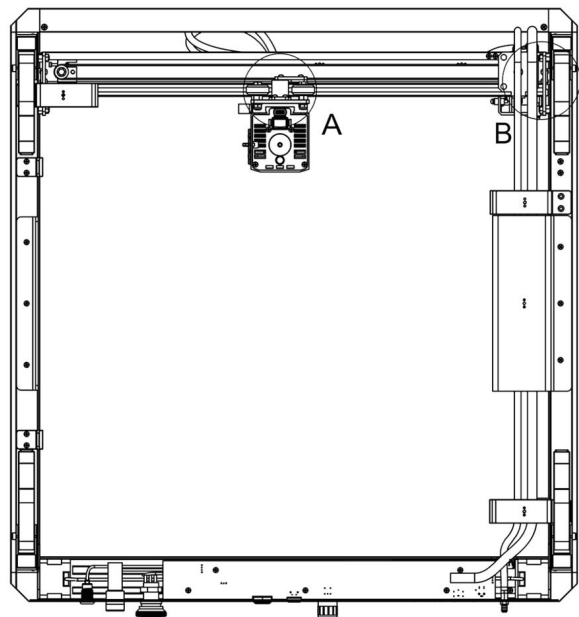


Pour régler le serrage des roues de synchronisation  
gauche et droite de l'axe Y, utilisez une clé plate de 8  
mm pour faire correspondre l'excentrique  
roue, puis tournez dans le sens des aiguilles d'une montre  
et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les  
roues de synchronisation soient bien serrées.



clé plate de 8 mm

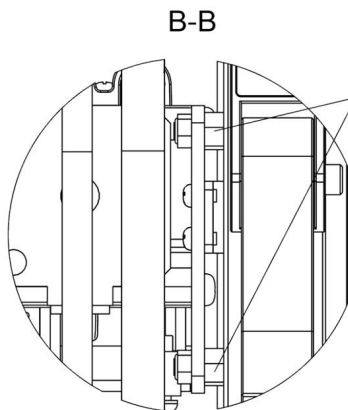
# 09 Entretien et maintenance - Réglage de la roue de synchronisation X, Y



Réglage du serrage de la roue de synchronisation de l'axe X : A  
Après avoir aligné la roue excentrique avec une clé plate de 10 mm, tournez dans le sens des aiguilles d'une montre et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la roue de synchronisation soit bien serrée.



Clé plate de 10 mm

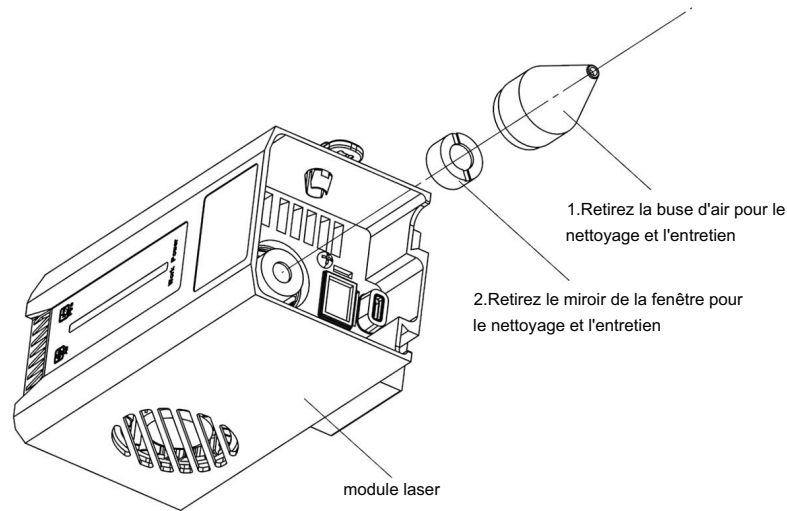


Pour régler le serrage des roues de synchronisation gauche et droite de l'axe Y, utilisez une clé plate de 8 mm pour faire correspondre l'excentrique roue, puis tournez dans le sens des aiguilles d'une montre et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les roues de synchronisation soient bien serrées.



clé plate de 8 mm

## 09 Maintenance et entretien - Maintenance laser



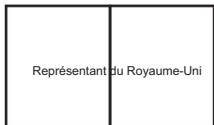
- \* Entretenez votre machine Voici quelques gestes que vous pouvez effectuer régulièrement pour maintenir votre WAINLUX\_L8 en bon état de fonctionnement et réduire son usure sur votre machine à graver.
- \* Nettoyer la lentille du module laser. Au fil du temps, des particules se déposent sur la lentille extérieure du module laser, réduisant ainsi sa puissance de sortie et chauffe la lentille.
- \* Si vous remarquez que votre laser a du mal à couper des matériaux avec lesquels vous n'aviez auparavant aucun problème, il est peut-être temps de nettoyer les lentilles.
- \* Retirez le laser de la machine, tournez le bouton vers la droite et nettoyez délicatement la lentille avec un coton-tige ou une lingette imbibée d'alcool.
- \* Lorsque vous l'utilisez, veuillez le connecter au module de pompe à air et sélectionner le niveau de volume d'air approprié en fonction du contenu requis.

Fabricant : Dongguan Xinjia Laser Technology Co., Ltd.

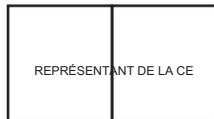
Adresse : Salle 602, n° 419, Jinxing Road, ville de Liaobu, ville de Dongguan, province du Guangdong, Chine Importé en

Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. A/S YH Consulting Limited,  
bureau 147, Centurion House, London Road, Staines-  
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69,  
60329 Francfort-sur-le-Main.



# **VEVOR**

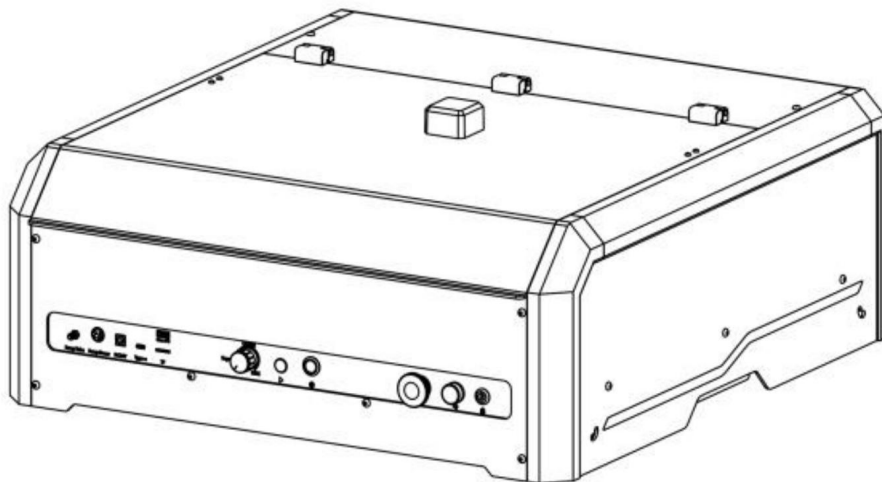
**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**Zweiachsige Diodenlasergravurmaschine**

**MODELL: L8**

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.



Bitte scannen Sie den QR  
Code zum Ansehen eines Videos  
zur Verwendung.

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts hängt vom gelieferten Produkt ab. Bitte haben Sie Verständnis dafür, dass wir Sie nicht erneut über Technologie- oder Software-Updates informieren.



Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.



Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen:  
(1) Dieses Gerät darf keine schädlichen Störungen verursachen und (2) dieses Gerät muss alle empfangenen Störungen tolerieren, einschließlich Störungen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.



Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass dieses Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile.

Produkte, die als solche gekennzeichnet sind, dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden.

# Sicherheitshinweise

Vielen Dank für den Kauf der WAINLUX Lasergravurmaschine. Für eine bessere Nutzung und Wartung dieses Geräts lesen Sie bitte das Handbuch sorgfältig durch und befolgen Sie die darin enthaltenen Schritte.

## **VORSICHT** Alle

Risiken, die durch unsachgemäße Verwendung oder Nichtbefolgen der Schritte im Handbuch entstehen, trägt der Einzelne. Das endgültige Auslegungsrecht des Handbuchs liegt beim Unternehmen und es hat das Recht, alle Materialien, Daten, technischen Details usw. in diesem Handbuch zu ändern.

## **WARNUNG** ÿ Lesen

Sie vor der Inbetriebnahme des Geräts die Bedienungsanleitung sorgfältig durch und halten Sie sich strikt an die Betriebsanweisungen. ÿ Die Laserbearbeitung kann Risiken bergen. Benutzer sollten sorgfältig prüfen, ob das zu bearbeitende Objekt für die Laserbearbeitung geeignet ist.

Betrieb.

ÿDie Verarbeitung von Objekten und Abwässern muss den örtlichen Gesetzen und Vorschriften entsprechen.

1 Entzünden Sie die umgebenden brennbaren

Stoffe. 2 Während der Laserbearbeitung können aufgrund verschiedener Bearbeitungsobjekte andere Strahlung sowie giftige und schädliche Gase entstehen. 3 Direkte Einstrahlung von Laserstrahlung kann zu Verletzungen führen. Der Einsatzort muss mit einer Feuerlöschanlage ausgestattet sein.

Ausrüstung. Es ist verboten, brennbare und explosive Materialien auf und um die Werkbank herum anzuhäufen, gleichzeitig muss sie gut belüftet sein.

\*Die Umgebung, in der sich das Gerät befindet, sollte trocken, frei von Verschmutzung, Vibrationen, starker Elektrizität, starkem Magnetismus und anderen Störungen und Einflüssen sein. Die Arbeitstemperatur beträgt 5–30 °C und die Luftfeuchtigkeit 35–65 % relative Luftfeuchtigkeit. ÿBetriebsspannung des Geräts: AC 100–240 V.

\*Die Graviermaschine und andere zugehörige Geräte müssen sicher geerdet sein, bevor sie in Betrieb genommen werden können. ÿWenn das Gerät eingeschaltet ist, muss es ständig in Betrieb sein. Vor dem Verlassen muss die gesamte Stromversorgung unterbrochen werden, um zu verhindern anormale Situationen. Wenn eine anormale Situation auftritt, schalten Sie bitte sofort die Stromversorgung ab!

\*Es ist strengstens verboten, irrelevante Totalreflexions- oder diffuse Reflexionsobjekte in das Gerät zu legen, um zu verhindern, dass der Laser auf den menschlichen Körper oder brennbare Objekte reflektiert wird.

\*Das Gerät sollte weit entfernt von elektrischen Geräten aufgestellt werden, die empfindlich auf elektromagnetische Störungen reagieren und elektromagnetische Störungen verursachen können.

\* Im Inneren der Laserausrüstung besteht Hochspannung oder es besteht eine andere Gefahr. Nichtfachleuten ist es strengstens untersagt, zerlegen.

## Passt auf!



1. Wenn der Laser eingeschaltet ist, ist es verboten, auf Menschen, Tiere und brennbaren Stoffen, um Hautkontakt zu vermeiden Verbrennungen und Feuer.



2. Die Helligkeit des Lasers ist schädlich für die Augen. Schauen Sie nicht direkt in den Laser.

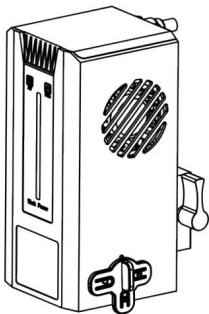


3. Halten Sie während des Betriebs Ihre Hände von der Maschine fern, um Verletzungen zu vermeiden.



4. Schalten Sie die Maschine aus, wenn sie nicht verwendet wird, um Fehlbedienungen zu vermeiden.

## Wartung



Das Lasermodul ist ein Verbrauchsmaterial. Es wird empfohlen, die Maschine nach 4 Stunden Gravurzeit 10 Minuten lang und nach 1 Stunde Schneidezeit 10 Minuten lang auszuschalten.

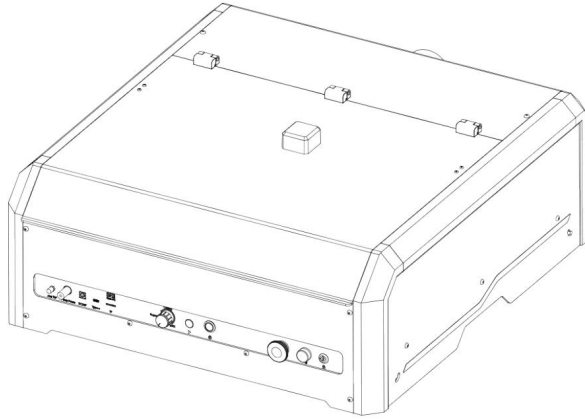


## Inhalt

01 Produktparameter	01
02 Produkte und Zubehör	02
03 Produktaufbau und Montage	03
04 Produktfunktionen und Einführung	07
05 Software-Download und Installation auf dem PC	16
06 Software-Download und Installation auf dem Mobiltelefon	20
07 Mobilfunkverbindung	21
08 Häufig gestellte Fragen	24
09 Pflege und Wartung	30

# 01 Produktparameter

Modell	L8
Material	Hochfestes Aluminium + Acryl
Lasermodul	20 W
Laserwellenlänge	455 nm
Gesamtleistung	<144 W
Stromversorgung	DC24V/6A
Kommunikation	Drahtlose WIFI-Verbindung
Schnittstelle	Kabelgebundene USB-Typ-C-Schnittstelle, unterstützt MAC- und Windows-Desktopanwendungen
Kühlmethode	Luftkühlung
Laser-Servicezeit	>10000 Stunden
Laserklasse	Klasse 1
Gravurgröße	400 x 400 mm
Gravurgenauigkeit	0,01 mm
Gravurgeschwindigkeit	30000 mm/min
Gravurmaterial	Papier, Holz, Kunststoff, Leder, Stoff, Pappe, Leder, Stein, Keramik, Edelstahl, beschichtete Metalle und andere nicht transparente Materialien
Support-System	Windows/MAC/Android/IOS
Bildformat	JPEG/BMP/PNG/JPG/GIF/DXF/PLT/HPGL

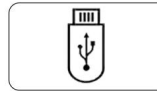


## L8 Lasergravierer

### Standardteile



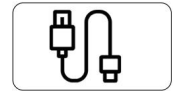
TF-Karte



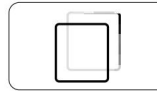
Kartenleser



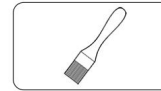
Netzteil Typ-C Kabel



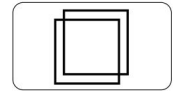
Maker-Stift



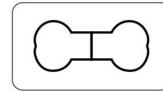
Kraftpapier \* 2



Bürste



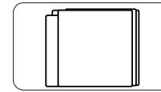
Holzbrett \* 2



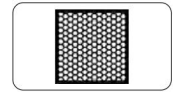
Hundemarke\*2



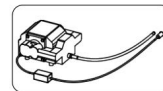
Bedienungsanleitung



Mehrfarbig  
Visitenkarten\*10



Bienenwabe  
Platte



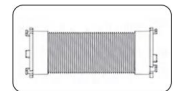
Luftpumpe+  
Luftkanal



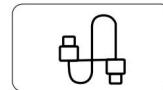
Holzpfl\*2 offenes Ende



Schraubenschlüssel \* 2



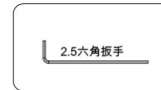
Rauchabzugs-  
Teleskoprohr



Doppelseitig  
Kabel



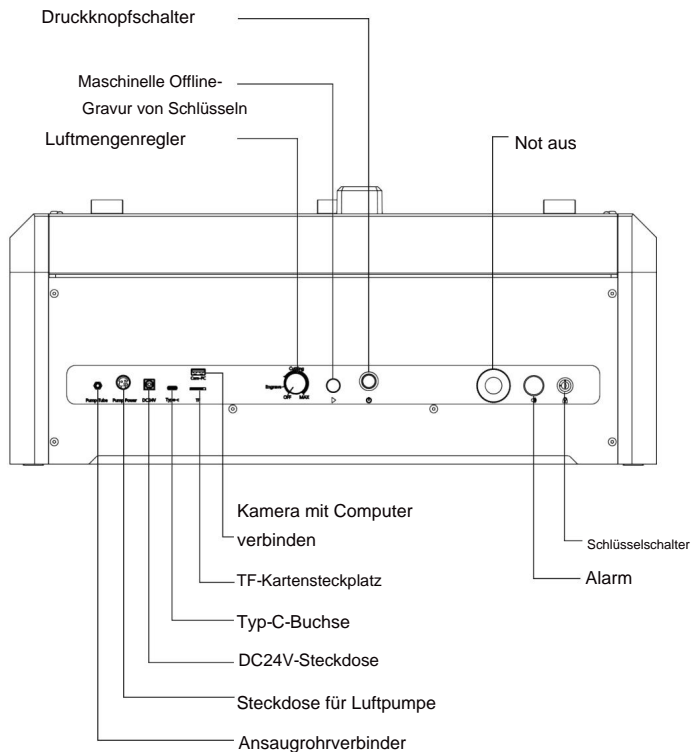
Fensterspiegel



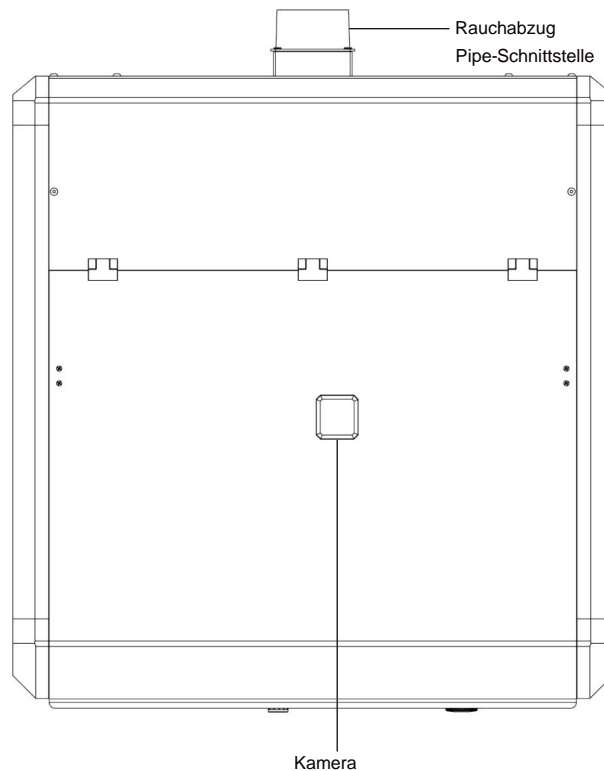
Inbusschlüssel\*3

# 03 Produktaufbau und Montage

## Vorderansicht

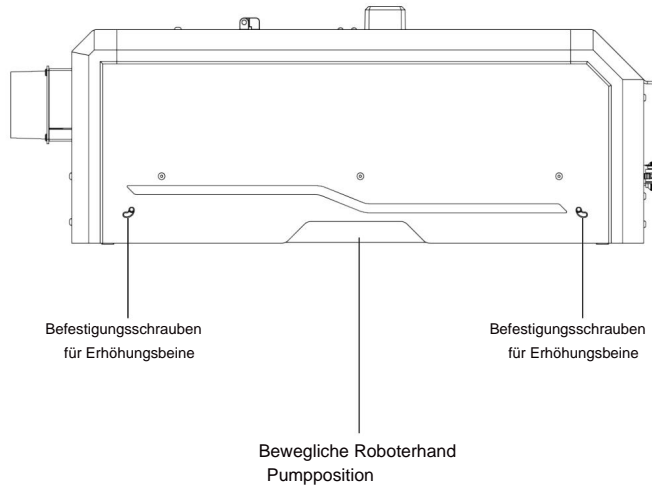


## Draufsicht

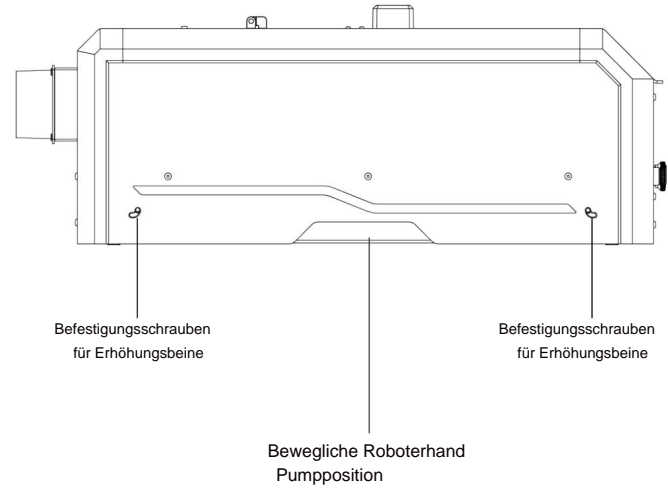


# 03 Produktaufbau und Montage

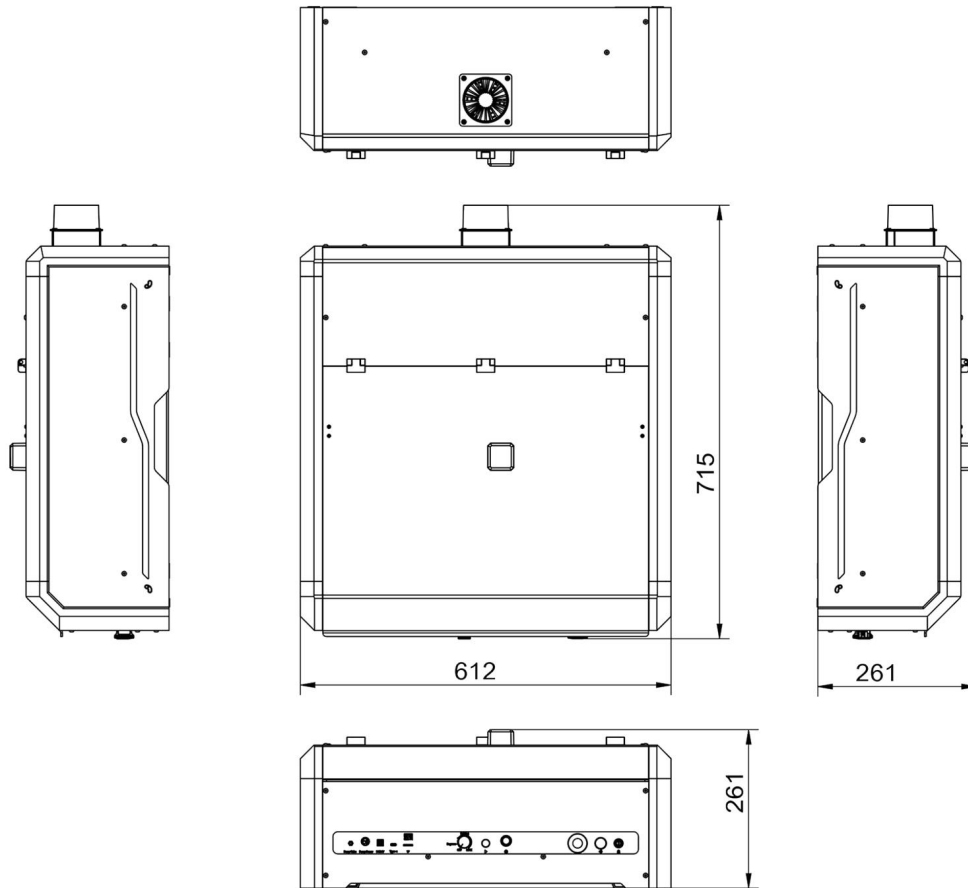
Linke Ansicht



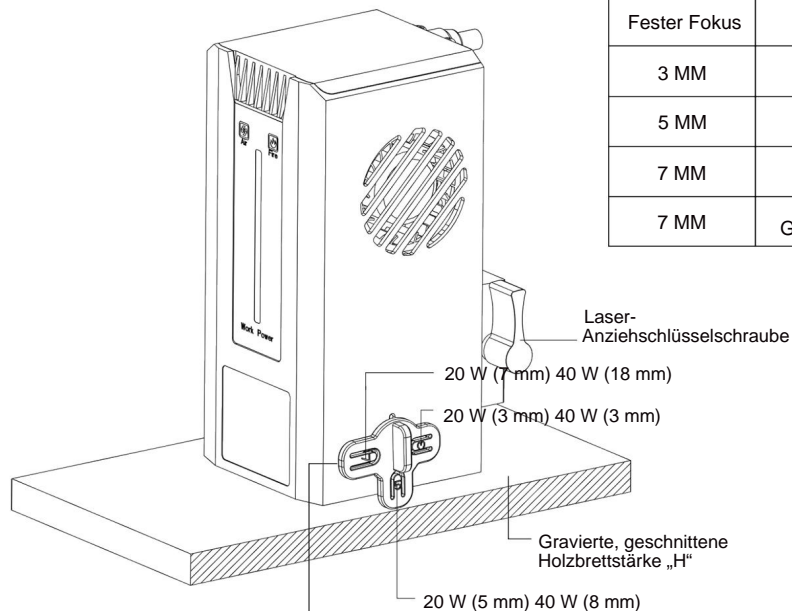
Ansicht von rechts



# 03 Produktaufbau und Montage

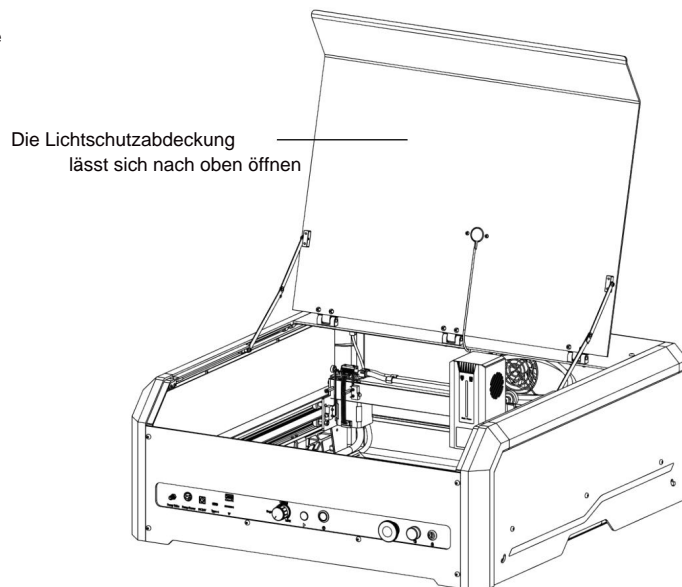


# 03 Produktaufbau und Montage



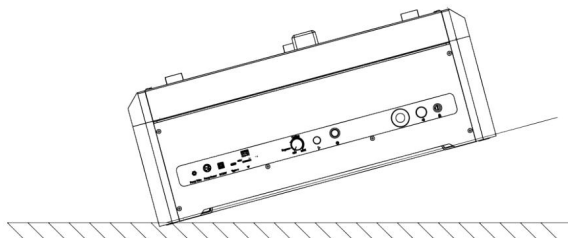
Fester Fokus	20 W	
3 MM	Schneiden	ÿ8 MM
5 MM	Schneiden	5~8MM
7 MM	Schneiden	0~5MM
7 MM	Gravur	

Passen Sie den Fokussierknopf beim Einstellen bitte an die unterschiedlichen Dicken an.  
 Wählen Sie unterschiedliche Brennweitengetriebe.  
 Tipp: Das Ende muss die Oberfläche des zu schnitzenden Objekts berühren



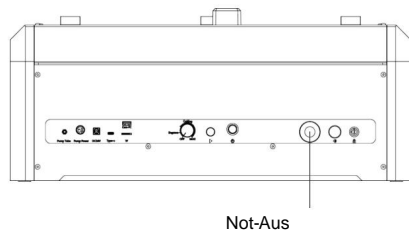
## 1. Kippschutz:

Wenn die Maschine länger als 1 Sekunde um  $>15^\circ$  über die Horizontale kippt, stoppt sie sofort, das Lasermodul stoppt die Laserausgabe und die Statusleuchte zeigt einen Alarm an. Im geschützten Zustand muss die Maschine neu gestartet werden, um den Normalbetrieb wieder aufzunehmen.



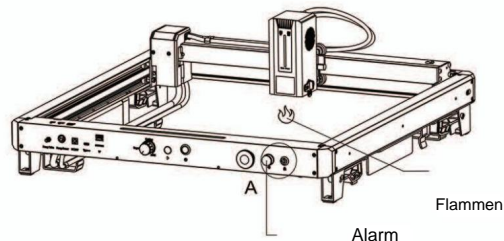
## 3. Reset-Modus:

**Not-Aus-Schalter** Wenn der Not-Aus-Schalter gedrückt wird, wird die Stromversorgung der Maschine rechtzeitig unterbrochen und die Maschine stoppt vollständig. Nachdem Sie den Not-Aus-Schalter im Uhrzeigersinn gedreht haben, lassen Sie den Not-Aus-Schalter los und die Maschine wechselt in den Reset-Modus.



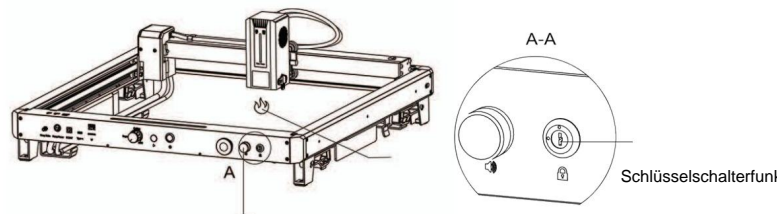
## 2. Alarmschutz:

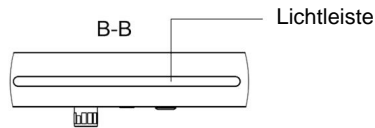
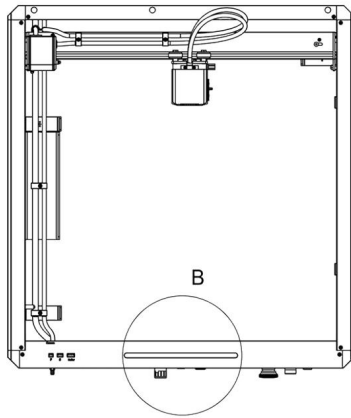
Der Flammensensor löst akustische und visuelle Alarmer aus. Wenn eine offene Flamme erkannt wird, stoppt die Maschine sofort den Betrieb und das Lasermodul stoppt sofort die Ausgabe. Die Statusleuchte zeigt einen Alarm an. Wenn der Schutzmodus aktiviert wird, muss die Maschine neu gestartet werden, um normal zu funktionieren.



## 4. Schlüsselschalterfunktion:

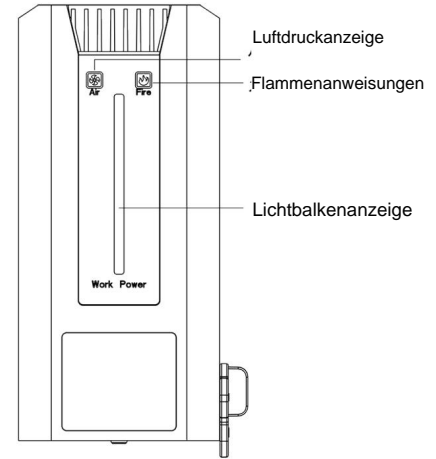
Nach dem Einstecken des Schlüssels und Drehen nach rechts wird die Stromversorgung der Maschine wiederhergestellt und die Maschine wechselt in den Reset-Modus. Bei der Verwendung der Maschine müssen Sie den Schlüssel nach links drehen. Die Stromversorgung der Maschine wird rechtzeitig unterbrochen und die Maschine funktioniert nicht mehr.





## LED-Status:

- 1 **WLAN-Verbindung:** Status blinkt, 0,2s lang an und 0,2s lang aus
- 2 **Warnstatus:** blinkt, 0,5s lang an und 0,2s lang aus
- 3 **Tür öffnen, Flammenalarm, Kippschutz** blinkt, 0,5S an, 0,5S aus
- 4 **Gravurstatus:** Atemblitze
- 5 **Standby-Modus:** Licht immer an



## Luftdruckanzeige

**Rotes Licht blinkt:** Kein Luftstrom. Rauch und Staub können die Linse während des Gravur- oder Schneidevorgangs verunreinigen. Bitte überprüfen Sie den Betriebszustand der Luftpumpe und stellen Sie sicher, dass der Silikonschlauch angeschlossen ist.

**Grünes Licht leuchtet immer :** Luftströmungen. Der Luftstrom kann beim Schneiden an die persönlichen Bedürfnisse angepasst werden.

## Flammenanweisungen

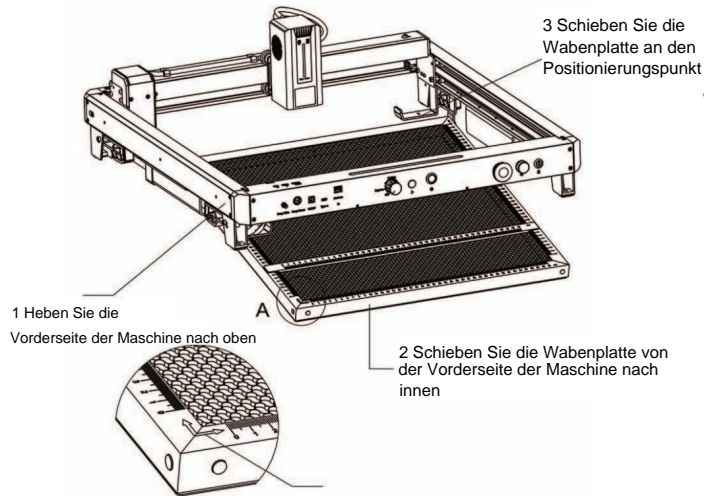
**Grünes Licht leuchtet immer:** Erkennen, ob das Verarbeitungsmaterial brennt.

**Rotes Licht:** Wenn eine Flamme erkannt wird, wird empfohlen, die aktuelle Arbeit sofort abzubrechen, um die Sicherheit zu gewährleisten.

## Lichtbalkenanzeige

**Laserlichtleiste:** aktuell verwendeter Laserleistungswert

# 04 Produktfunktionen und Einführung

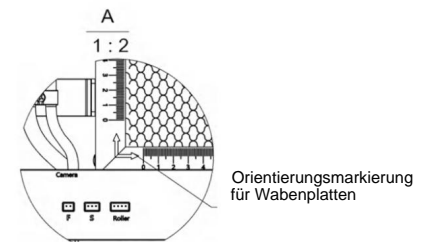
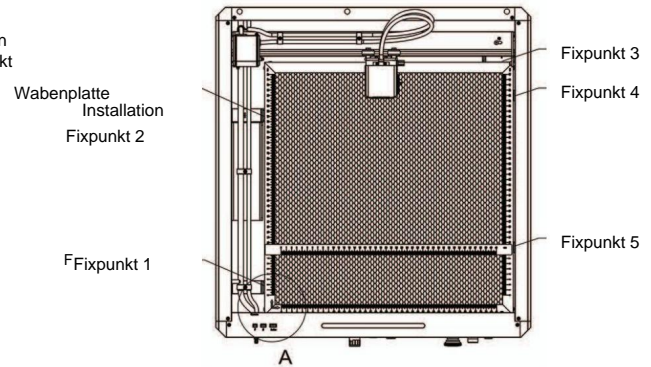


Orientierungsmarkierung für Wabenplatten

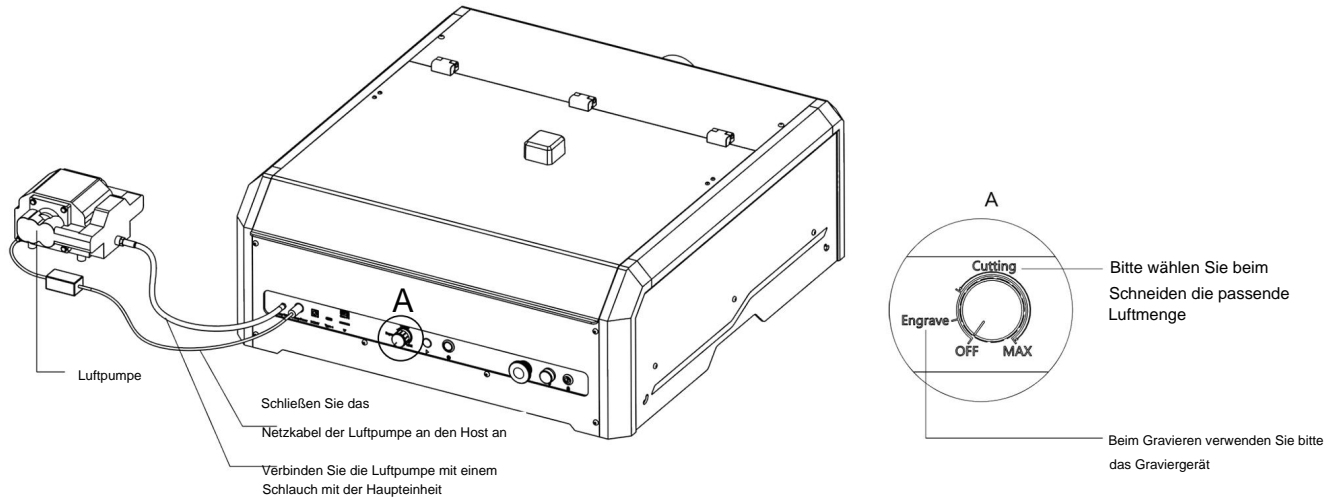
- Heben Sie die Vorderseite der Maschine nach oben
- Schieben Sie die Wabenplatte von der Vorderseite der Maschine nach innen
- Schieben Sie die Wabenplatte zum Ankerpunkt

Einsatzbereich der Wabenplatte: 20 W – 400 x 400 mm, 40 W – 390 x 390 mm. Die Unterseite verfügt über eine Metallstruktur, um Rückstände schnell zu entfernen und Laserverbrennungen an Ihren Gegenständen zu verhindern.

Der Nullpunkt stimmt mit dem Lasernullpunkt überein und mit der X-Positionierleiste kann eine schnelle Positionierung erreicht werden.



# 04 Produktfunktionen und Einführung



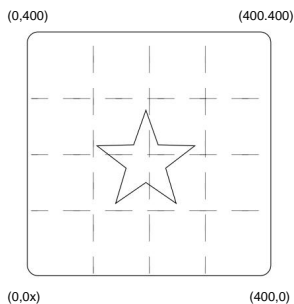
Schließen Sie die Luftunterstützungspumpe an die Graviermaschine an.

- Schließen Sie den Anschluss an die Luftunterstützungspumpe an.
- Schieben Sie das Rohr auf die Armatur.

Wählen Sie die entsprechende Luftvolumenstufe entsprechend dem gewünschten Inhalt.

Typ: Bei der Verwendung des Prozesses muss darauf geachtet werden, dass sich die Lufröhre nicht verbiegt, oh!

# 04 Produktfunktionen und Einführung

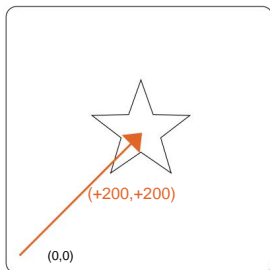


Nehmen wir als Beispiel an, wir sollen einen Stern gravieren, und dieser befindet sich in der Mitte des LightBurn-Arbeitsbereichs wie auf dem Computerbildschirm angezeigt, bei (200,200). Die folgenden Diagramme zeigen, wie sich die Maschine in jedem der drei Startmodi

Probleme können auftreten, wenn das Lasermodul von Hand bewegt wird, während im Absolute Coordinator oder User Origin gearbeitet wird. Dies liegt daran, dass die Maschine nicht weiß, dass sie bewegt wurde. Sie hat keine andere Möglichkeit, ihre Echtzeitposition zu ermitteln, als durch Homing, das die Position (0,0) wiederherstellt.

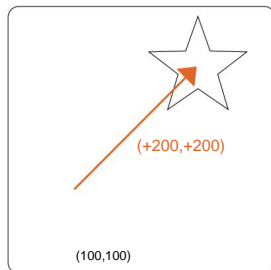
Beachten Sie die folgende Abfolge von Aktionen beim Arbeiten mit absoluten Koordinaten:

1. Maschine ist die Heimat von (0,0)
2. Der Benutzer zieht den Laser physisch irgendwo um (300,300). Die Maschine zeigt immer noch an, dass er bei (0,0) steht.
3. Der Benutzer startet das Sternprogramm. Die Maschine beginnt sich nach oben und rechts zu bewegen, um die „Mitte“ zu erreichen. und stürzt in die obere rechte Ecke.



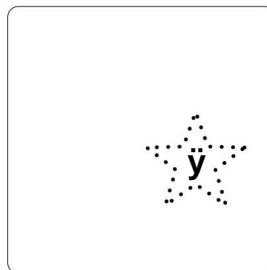
## A) Unendliche Koordinaten:

Die Maschine bewegt sich in die Mitte.  
Der fertige Stern befindet sich bei (200,200).



## B) Benutzerherkunft:

Angenommen, der Benutzerursprung wurde auf (100,100) festgelegt, dann befindet sich der fertige Stern bei (300,300).



## C) Aktuelle Position:

Der Stern befindet sich dort, wo sich das Lasermodul zum Zeitpunkt des Programmstarts befand.



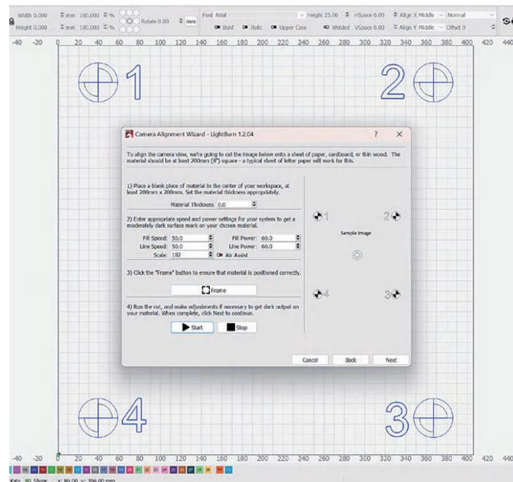
Wenn die Maschine abgestürzt ist, ziehen Sie den Laser wieder in Richtung die Mitte ein wenig vor dem Homing.

Es gibt zwei Endschalter an der RumpfX- und Y-Achse (zwei insgesamt). Wenn einer von ihnen Die beiden Endschalter auf der Welle sind Drücken Sie diese Taste, die Maschine wird nicht Bewegen Sie die Achse beim Zurückkehren auf Null.

## Kameraeinstellungen (nur LightBurn)

Für normale Gravurvorgänge ist eine Kamera nicht unbedingt erforderlich. Sie kann jedoch in vielerlei Hinsicht sehr hilfreich sein.

1. Schnelle Positionierung von Werkstücken: Bei richtiger Kalibrierung kann die Kamera Bilder und Texte mit einer Fehlertoleranz von höchstens 1 mm auf der Werkbank positionieren. Dies ist schneller als das Wiederholen von Einzelbildern, Probeschnitten oder die Herstellung von Vorrichtungen und ist besonders nützlich bei großen oder ungewöhnlich geformten Objekten.
2. Material sparen: Wenn man relativ genau weiß, wo ein Schnitt landen wird, können die Schnitte dicht gepackt werden und der Benutzer kann die „Lücken“ zwischen vorherigen Schnitten finden, um wertvolle Rohstoffe besser zu nutzen.
3. Objektverfolgung: LightBurn verfügt über eine integrierte Tracking-Funktion, die eine schnelle und unkomplizierte Konvertierung physischer Objekte in Vektorgrafiken ermöglicht, die dann modelliert werden können. Objektivkalibrierung: LightBurn sammelt Daten Ihres Kameraobjektivs, um Objektivverzerrungen auszugleichen. Diese Kalibrierung kann ein kniffliger Prozess sein. Sie können sie erhalten, indem Sie Daten importieren
4. Ausrichtungskalibrierung: Schnitzen Sie ein großes quadratisches Muster und machen Sie ein Foto. LightBurn skaliert, dreht und positioniert die Kamera dann genauer Bild. Es arbeitet mit absoluten Koordinaten, daher wird die Verwendung von Homing empfohlen.

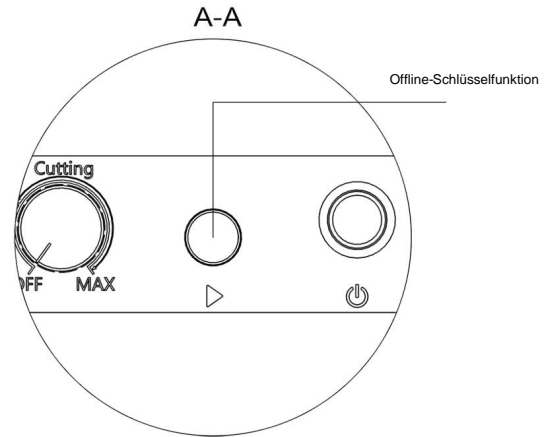
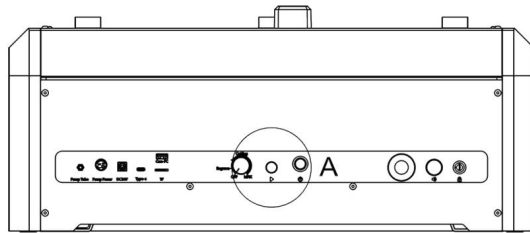


Bei der Ausrichtungskalibrierung wird ein „Markierungs“-Muster eingraviert und ein Foto aufgenommen.

**Die Verwendung von Kameras mit LightBurn erfordert eine Einrichtung!** Die Kalibrierung erfolgt in zwei Schritten.

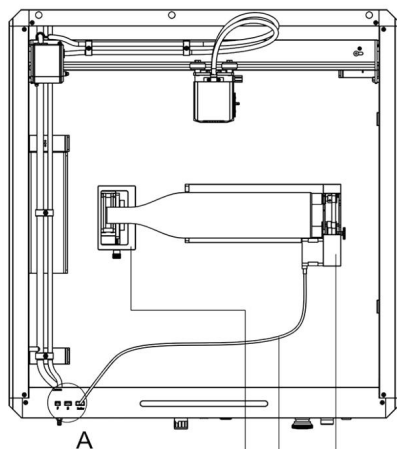
**1. Objektivkalibrierung:** LightBurn sammelt Daten über das Kameraobjektiv, um Objektivverzerrungen auszugleichen. Diese Kalibrierung kann ein kniffliger Prozess sein.

**2. Ausrichtungskalibrierung:** Gravieren Sie ein großes quadratisches Muster und machen Sie ein Foto. Verwenden Sie LightBurn, um das Kamerabild dann genauer zu skalieren, zu drehen und zu positionieren. Es arbeitet mit absoluten Koordinaten, daher wird Homing empfohlen.

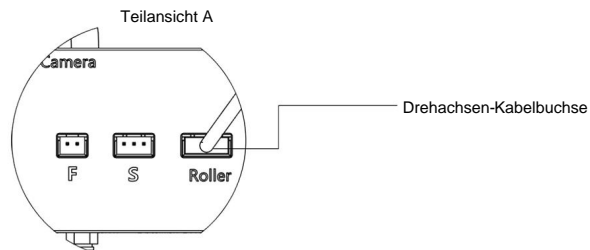


- 1 Erstellen Sie Gravur- oder Schnittdateien (Gcode) mit der LightBurn-Software und speichern Sie die Dateien im Stammverzeichnis der TF-Karte
- 2 Legen Sie die TF-Karte vor dem Einschalten in das Gerät ein, verwenden Sie dann das passende Netzteil und Netzkabel, um eine Verbindung zum Bedienfeld herzustellen, und schalten Sie schließlich den Netzschalter auf der rechten Seite des Bedienfelds ein.
- 3 Drücken Sie die Taste „Offline-Tastenfunktion“: a. Drücken Sie diese Taste, und die Maschine wird automatisch zurückgesetzt und zeigt eine Vorschau an. b. Halten Sie die Taste länger als 3 Sekunden gedrückt, um mit der Gravur zu beginnen. c. Drücken Sie erneut kurz, um zu pausieren. d. Drücken Sie erneut kurz, um fortzufahren. e. Halten Sie die Taste erneut länger als 3 Sekunden gedrückt, um die Gravur abzubrechen.

## 04 Produktfunktionen und Einführung



Drehachse  
Verbindungsleitung  
Drehachsen-  
Anpassungsmodul



Platzieren Sie die Walze an der gewünschten Stelle, stecken Sie das Anschlusskabel in die Blende „Walze“ und stecken Sie das andere Ende in den Walzenmotor.

Gravieren von konischen Zylindern

Beispielsweise ist es für einige beliebte Brillen oft am besten, das schmalere Ende des Zylinders, sodass die horizontale Kante dem Laser zugewandt ist. Das Drehgelenk verfügt über Endstützen.

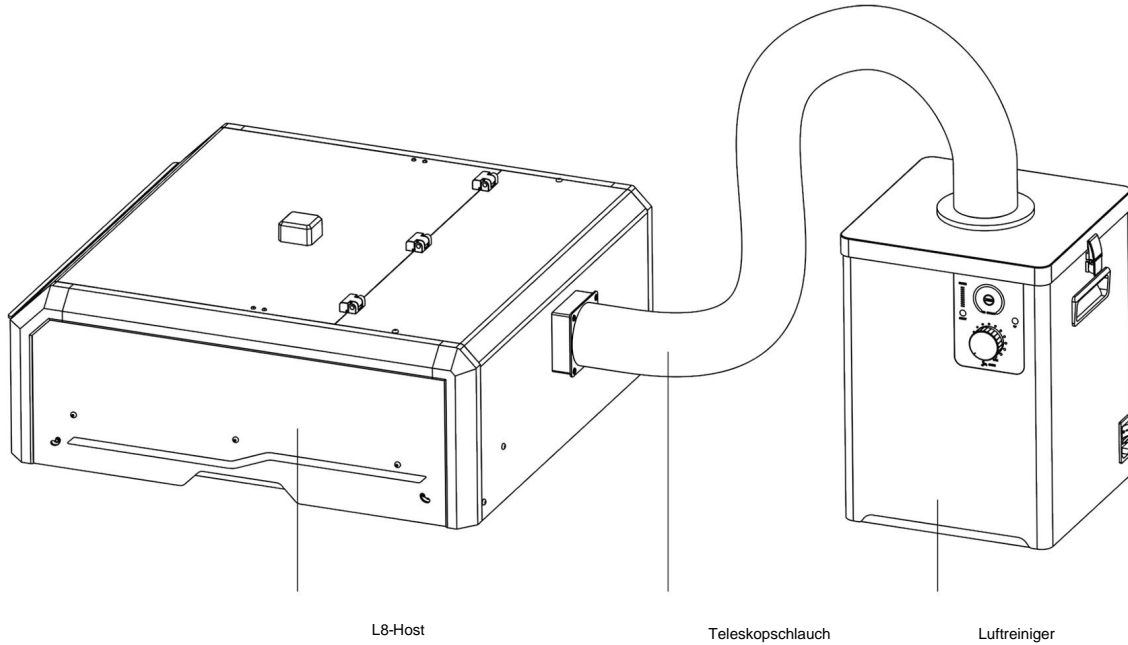
Beim Gravieren mit Rotation führt die X-Achse ihre normale Scanbewegung aus, die Y-Achse bleibt jedoch stationär, während die Rotation eine Bewegung in diese Richtung ermöglicht.

Der Spinner kann eine Vielzahl runder Objekte halten, von etwas so Dünnem wie einem Bleistift bis hin zu einem 32-Unzen-Glas im Yeti-Stil.

Es besteht aus einer festen Achse und einer beweglichen Achse, die in einer von vier Positionen arretiert werden kann.

[Notiz]

1. Lösen Sie die Knöpfe an beiden Enden gleichzeitig, schieben Sie die Rolle in die gewünschte Position und verriegeln Sie dann die Knöpfe an beiden Enden gleichzeitig.
2. Bei der Verwendung von Vektorinhalten für die Rotationsgravur empfehlen wir eine Gravurgeschwindigkeit von <math><800\text{ mm/min}</math>.



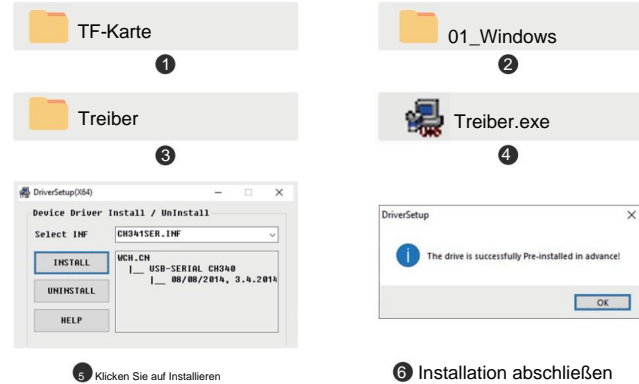
Schließen Sie das Teleskop-Abluftrohr an den Luftreiniger an. a. Schließen Sie die Rohrverbindungen an den Luftreiniger an. b. Schalten Sie den Luftreiniger ein und verwenden Sie ihn.

# 05 Software-Download und Installation auf dem PC

Software kann wie folgt erworben werden:

Methode 1: Download von der angegebenen Website  
[www.dkjxz.com](http://www.dkjxz.com)

## Treiberinstallation unter Windows



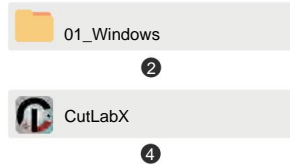
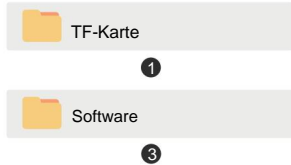
1. Pfad zum Installieren des Treibers:

Geben Sie die Speicherdiskette ein und doppelklicken Sie auf den Ordner /01-windows/driver/driver.exe

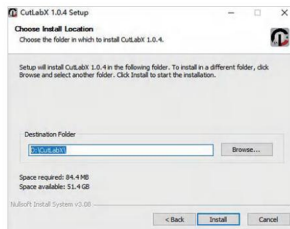
# 05 Software-Download und Installation auf dem PC

## 2. Pfad zur Installation der Software:

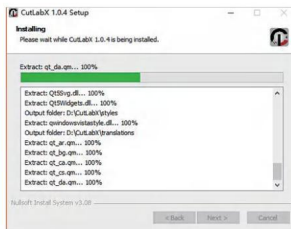
Doppelklicken Sie auf die TF-Kartendatendatei/Windows/Software/ CutLabX/ und folgen Sie den Anweisungen, um die Installation abzuschließen.



5 Doppelklicken Sie auf CutLabX Installation



6 Wählen Sie die Installation Speicherort und klicken Sie auf „Installieren“



7 Installationsprozess



8 Die Installation ist vollständig

## Tipp:

Während des CutlabX-Installationsprozesses besteht das Risiko, dass beispielsweise Pop-ups von Antivirensoftware oder Haushälter-Eingabeaufforderungen auftreten. Bitte lassen Sie alle Vorgänge des Programms zu. Die CutlabX-Datei ist ein Win-Systeminstallationspaket. Wenn sie fälschlicherweise als verdächtige Datei eingestuft wird, ist die Softwareinstallation nicht erfolgreich abgeschlossen!

## 3. Online-Betrieb:

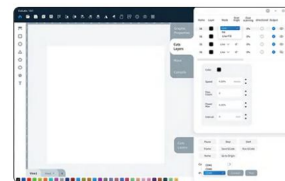
Doppelklicken Sie auf das Softwaresymbol – rufen Sie die Startseite auf, klicken Sie auf „Erstellen“, wählen Sie die entsprechende COM-Adresse aus und stellen Sie eine Verbindung her – erfolgreich mit der Maschine verbunden!



2 Doppelklicken Sie auf die Software Symbol



3 Gehen Sie zur Homepage und Klicken Sie hier, um mit der Erstellung zu beginnen



4 Wählen Sie den entsprechenden Port und verbinden Sie

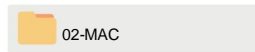


5 Zeigt, dass die Verbindung ist erfolgreich

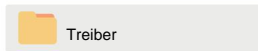
## Mac-Treiberinstallation



1



2



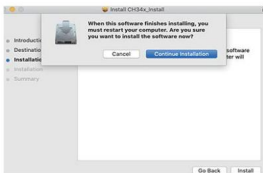
3



4 Klicken Sie hier, um fortzufahren



5 Geben Sie das Computerkennwort ein



6 Klicken Sie, um die Installation fortzusetzen



7 Setzen Sie die Installation fort



8 Installation abschließen

1. Pfad zum Installieren des Treibers:

Pfad zum Installieren des Treibers: Geben Sie den USB-Stick ein und doppelklicken Sie der Ordner: 02\_MAC /driver/

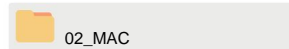
Hinweis: Die Software kann erst nach der Installation des Treibers installiert werden. installiert.

# 05 Software-Download und -Installation unter Mac OS

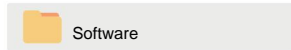
## Mac-Softwareinstallation und Online-Einführung



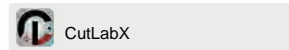
1



2



3



4



5 Doppelklicken Sie auf das Softwaresymbol



6 Klicken Sie mit der linken Maustaste auf das Symbol und Ziehen Sie es in den Anwendungsordner rechts



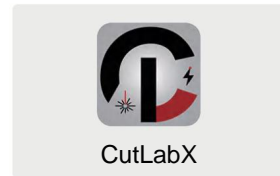
7 Installation abschließen

### 2. Pfad zur Installation der Software:

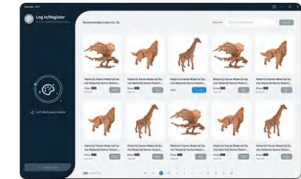
Geben Sie den Flash-Speicher ein und doppelklicken Sie auf den Ordner: 02\_MAC /software/CutLabX/Softwaresymbol nach rechts verschieben/ Komplettinstallation

### 3. Online-Betrieb:

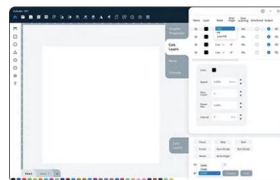
Doppelklicken Sie auf das Softwaresymbol – rufen Sie die Startseite auf, klicken Sie auf „Erstellen“, wählen Sie die entsprechende COM-Adresse aus und stellen Sie eine Verbindung her – erfolgreich mit der Maschine verbunden!



8 Doppelklicken Sie auf die Software Symbol



9 Gehen Sie zur Homepage und klicken Sie, um mit der Erstellung zu beginnen



10 Wählen Sie den entsprechenden Port und verbinden Sie



11 Zeigt, dass die Verbindung ist erfolgreich

## Download und Installation der Software:

Methode 1: APP-Download-URL: <https://www.cutlabx.com>

Methode 2: Scannen Sie den QR-Code zum Herunterladen.



Web-Download

Hinweis: 1. Öffnen Sie bei Android-Systemen den Browser, um den QR-Code zum Herunterladen zu scannen. 2. Nach erfolgreicher Installation sollten die entsprechenden Berechtigungen erteilt werden.

# 07 Mobilfunkverbindung

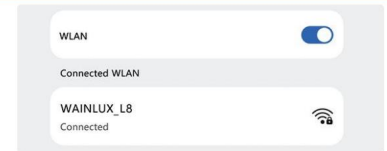
Hinweis: Nachdem das Mobiltelefon erfolgreich eine Verbindung zum Gerät hergestellt hat, hat das Telefon kein Netzwerk.

## 1. Anweisungen zum Verbinden des Telefons mit dem Gerät: Standard-WLAN

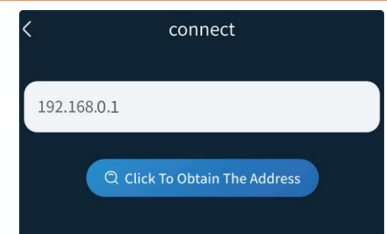
Schalten Sie die Maschine ein und schalten Sie sie ein.



Schalten Sie das WLAN auf dem Mobiltelefon ein, suchen Sie das WLAN-Signal mit dem Namen WAINLUX\_L8 und das Passwort lautet 12345678.



Nachdem die WLAN-Verbindung erfolgreich hergestellt wurde, öffnen Sie die CutLabX-App, klicken Sie auf die Link-Markierung in der oberen rechten Ecke, geben Sie 192.168.0.1 als IP-Adresse ein und klicken Sie auf „Verbinden“, um die Verbindung herzustellen.



# 07 Mobilfunkverbindung

Hinweis: Nachdem das Mobiltelefon erfolgreich eine Verbindung zum Gerät hergestellt hat, kann das Mobiltelefon normal auf das Internet zugreifen.

## 2. Handy-Verbindungsgerät Anweisungen: Heimnetzwerk



# 07 Computerverbindung

Hinweis: Installieren Sie den Treiber entsprechend dem Computersystem (siehe Treiberinstallationsanweisungen).

## 3. Anweisungen zum Verbinden des Computers mit der Maschine über USB

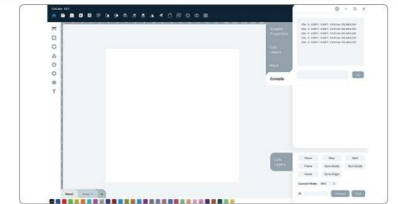
Schalten Sie die Maschine ein und schalten Sie sie ein.



Mit USB-Kabel an WAINLUX\_L8 anschließen



Öffnen Sie die CutLabX-Software, um die Authoring-Seite aufzurufen



Automatische Maschinenverbindung (wenn die Verbindung nicht automatisch hergestellt wird, müssen Sie es mit einem anderen COM versuchen)



# 08 Häufig gestellte Fragen

Häufig gestellte Fragen	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNG	
<p>Maschine Verwandt Fragen</p>	<p>Welches Großformat kann die Lasergravurmaschine WAINLUX L8 gravieren?</p>	20 W	40 W
		400 mm x 400 mm	390 mm x 390 mm
	<p>Um welche Art von Laserquelle handelt es sich bei der Maschine? Wie hoch ist die Laserleistung?</p>	<p>Gehört zu den Halbleiterlasern, die Laserleistung liegt im Bereich von 20 W/40 W.</p>	
	<p>Was passiert, wenn die Maschine während der Arbeit ausgeschaltet wird?</p>	<p>Wenn während der Gravur die Stromversorgung unterbrochen wird, bleibt der Laserkopf an Ort und Stelle. Beim erneuten Einschalten wird die Maschine initialisiert und führt die ursprüngliche Aufgabe nicht weiter aus.</p>	
	<p>Warum lässt sich das Muster gar nicht eingravieren (oder die Gravur ist sehr flach)?</p>	<p>Das importierte Bild sollte klar sein und die Farbe sollte nicht zu hell sein. Stellen Sie vor dem Gravieren sicher, dass der Fokus normal ist und dass Leistung, Geschwindigkeit und Zeiten entsprechend eingestellt sind.</p>	
	<p>Was soll ich tun, wenn die Mustergravur unvollständig ist (oder die Tiefe nicht einheitlich ist)?</p>	<p>Bitte stellen Sie sicher, dass das zu schnitzende Objekt flach ist, dass die Maschine waagrecht steht und dass sie gemäß den Betriebsmethoden in der Bedienungsanleitung normal eingestellt wurde.</p>	
<p>Wie fokussiert die Lasergravurmaschine WAINLUX L8?</p>	<p>Legen Sie das Material auf den Objektstisch, senken Sie den linken Knopf zum Fokussieren und verriegeln Sie ihn, nachdem der Fokus abgeschlossen ist. Zum Beispiel Schnitzen oder Schneiden von 2 mm dicken Lindenholzbrettern.</p>		

# 08 Häufig gestellte Fragen

Häufig gestellte Fragen	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNG
	<p>Wird die Arbeitsplattform beim Lasergravieren beschädigt?</p>	<p>Beim Gravieren oder Schneiden kann der Laser in das Objekt eindringen und Spuren auf der Arbeitsfläche hinterlassen. Legen Sie unbedingt ein Objekt unter das gravierte Objekt, das der Laser nicht durchdringen kann, z. B. eine Edelstahlplatte oder eine Platte aus Aluminiumlegierung usw.</p>
	<p>Warum kann beim Offline-Gravieren die Gravur nicht gestartet werden, auch wenn ich die Taste auf der Steuerbox gedrückt habe?</p>	<p>Stellen Sie sicher, dass sich Gravurdateien im Stammverzeichnis der TF-Karte befinden und die TF-Karte eingelegt ist. Hinweis:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Die Maschine liest die Gravurdatei mit der letztes Änderungsdatum im Stammverzeichnis von Die TF-Karte wird standardmäßig gelöscht. Es wird empfohlen, andere irrelevante Dateien im Stammverzeichnis zu löschen.</li> <li>Die Datei kann nur von LightBurn generiert werden Software, und das kompatible Format ist Gcode. Wenn gc wird standardmäßig generiert, bitte manuell Ändern Sie die Dateierweiterung in Gcode.</li> </ol>
	<p>Warum reagiert die Maschine nach dem Einschalten nicht?</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Prüfen Sie, ob der Netzstecker am Maschinenende wird an Ort und Stelle eingesetzt.</li> <li>Überprüfen Sie den elektrischen Status der Steckdose.</li> <li>Prüfen Sie, ob der Netzschalter an der Maschine und die Magnettür geschlossen sind.</li> </ol>

# 08 Häufig gestellte Fragen

Häufig gestellte Fragen	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNG
	<p>Warum kann das Gerät nach dem Einschalten keine Verbindung zum Computer herstellen?</p>	<p>a. Installieren Sie den Treiber neu. Die Treiberanzeige wurde installiert, was bedeutet, dass der Treiber in Ordnung ist. Wenn die Treiberanzeige vorinstalliert ist, müssen Sie überprüfen, ob es sich um die Originalverkabelung handelt oder nicht an das Gerät angeschlossen ist. Bitte verwenden Sie einen anderen Anschluss am Computer. Zu</p> <p>b. Ist die Portauswahl korrekt? Manche Computer verfügen über zwei Ports. Ignorieren Sie com1 und wählen Sie einen anderen COM-Port. (Die MAC-Portnummer muss mit Wchusbserial beginnen, damit der Computer normal funktioniert.) von</p> <p>c. Schließen Sie andere Software, die den COM-Port belegt. Wenn Sie Lasergrbl zum Verbinden verwenden, können Sie beim Öffnen von CutLabX keine Verbindung herstellen. Sie müssen Lasergrbl schließen, um es normal verwenden zu können. Hinweis: In Lightburn kann die Maschine mehrere Maschineninformationen speichern, wählen Sie bitte die entsprechende Konfigurationsinformationen je nach Modell.</p>
	<p>Warum kann ich das Mobiltelefon nicht verwenden, nachdem das Gerät eingeschaltet wurde?</p>	<p>a. Bitte verwenden Sie das Mobiltelefon gemäß der Bedienungsanleitung.</p> <p>b. Wenn die Verbindung aufgrund der Inkompatibilität des neu erschienenen Mobiltelefons oder des aktualisierten Systems nicht normal ist, stellen Sie bitte einen Screenshot der Mobiltelefonkonfiguration bereit und wenden Sie sich so schnell wie möglich an unseren Kundendienst, um technischen Support zu erhalten.</p>

# 08 Häufig gestellte Fragen

Häufig gestellte Fragen	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNG
<p><b>Gravur/ Schneiden Verwandt Fragen</b></p>	<p>Welche nicht transparenten Materialien können mit der Lasergravurmaschine WAINLUX L8 graviert oder geschnitten werden?</p>	<p>Gravur: Karton, Holz, Bambus, Gummi, Leder, Stoff, Acryl, lackiertes Metall, Kunststoff usw.;</p> <p>Schneiden: Karton, Holz, Bambus, Stoff, Leder, Gewebe, Acryl (klares Acryl kann nicht geschnitten werden), Kunststoff usw.</p>
	<p>Kann es auf Materialien mit gewölbter Oberfläche graviert werden?</p>	<p>Ja, allerdings sollte der Bogenmaß des Materials und der gravierten Grafikfläche nicht zu groß sein, da es sonst zu leichten Verformungen kommt.</p>
	<p>Kann es auf reflektierenden/transparenten Materialien wie Keramik/Glas graviert werden?</p>	<p>Ja, aber vor dem Gravieren muss die Oberfläche des Materials mit einem Antireflexmaterial (z. B. Laserfarbpapier, schwarzer Markierungsstift) beschichtet werden, um den Gravureffekt sicherzustellen und zu verhindern, dass das reflektierte Licht das Lasermodul beschädigt.</p>
	<p>Warum gibt es einen großen Unterschied im Verarbeitungseffekt von Materialien mit demselben Material, aber unterschiedlichen Farben unter Verwendung derselben G-Code-Datei?</p>	<p>Materialien unterschiedlicher Farbe haben unterschiedliche optische Eigenschaften und die Absorption und Reflexion der Laserenergie sind unterschiedlich. Es wird empfohlen, beim Gravieren von Materialien desselben Materials, aber unterschiedlicher Farbe, in der Software unterschiedliche Leistung und Geschwindigkeit einzustellen.</p>
	<p>Nach dem Schneiden bildet sich viel Rauch und Staub auf dem Material. Wie gehe ich damit um?</p>	<p>Bitte reduzieren Sie die Laserleistung entsprechend und erhöhen Sie die Geschwindigkeit.</p>

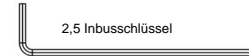
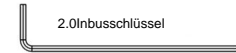
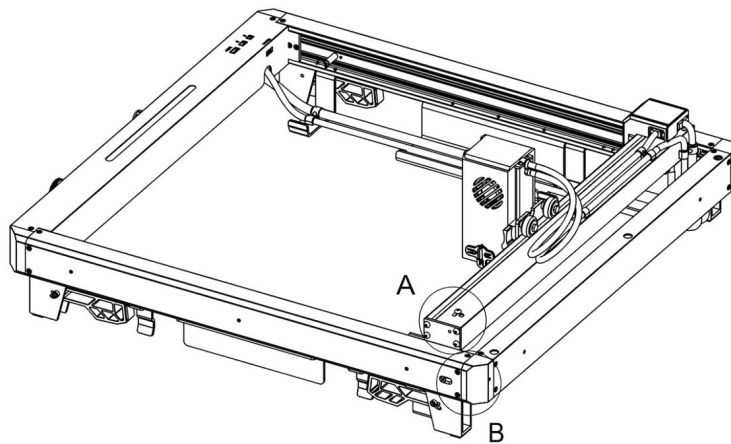
# 08 Häufig gestellte Fragen

Häufig gestellte Fragen	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNG
	<p>Warum lässt sich das Material nicht durchschneiden?</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stellen Sie sicher, dass die Maschine und die Gravurmateriale parallel zur Arbeitsfläche sind.</li> <li>2. Stellen Sie sicher, dass die Schutzlinse des Lasermoduls sauber ist;</li> <li>3. Achten Sie auf die richtige Fokussierung.</li> <li>4. Bestätigen Sie die Materialstärke erneut und stellen Sie sie entsprechend den empfohlenen Parametern in den Zufallsdaten ein.</li> <li>5. Erhöhen Sie schrittweise die Anzahl der Schnitte oder reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit entsprechend.</li> </ol>
<p>Software Verwandt Probleme</p>	<p>Welche Software unterstützt die Lasergravurmaschine WAINLUX L8?</p>	<p>LaserGRBL (Kostenlos) – Echtzeit            LightBurn (kostenpflichtig) – Echtzeit/Offline 30-Tage-Testversion            CutLabX (Kostenlos) – Echtzeit/Offline/Mobil</p> <p>Achten Sie beim Gravieren in Echtzeit darauf, dass der Computer nicht einfriert und nicht in den Standby-Zustand wechselt (Bildschirm nicht sperren), um die Gravur nicht zu beeinträchtigen.</p>
	<p>Wo kann ich diese Software herunterladen?</p>	<p>LaserGRBL (<a href="https://lasergrbl.com/download/">https://lasergrbl.com/download/</a>)            LightBurn (<a href="https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy">https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy</a>)            CutLabX (<a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a>)</p>

# 08 Häufig gestellte Fragen

Häufig gestellte Fragen	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNG
	Welche Bildformate unterstützt die Software?	LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg) LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hpgl/plt/rd/svg) CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)
	Wo kann ich softwarebezogene Tutorials erhalten?	LaserGRBL ( <a href="https://lasergrbl.com/usage/">https://lasergrbl.com/usage/</a> ) LightBurn ( <a href="https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/">https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/</a> ) CutLabX ( <a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a> )

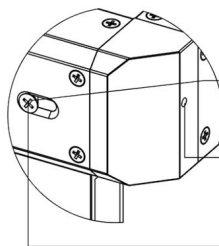
# 09 Wartung und Pflege - X-, Y-Riemenverstellung



A-A

- Einstellung der Riemenspannung auf der X-Achse:
1. Lösen Sie mit einem 2,5-Zoll-Inbusschlüssel die Schraube gegen den Uhrzeigersinn.
  2. Richten Sie die Schrauben in den Löchern aus und ziehen Sie die Schrauben im Uhrzeigersinn mit einem 2,0-Inbusschlüssel fest, um dem Riemen die entsprechende Spannung zu verleihen.
  3. Nachdem der Riemen die entsprechende Spannung erreicht hat, ziehen Sie die Schraube im Uhrzeigersinn fest.

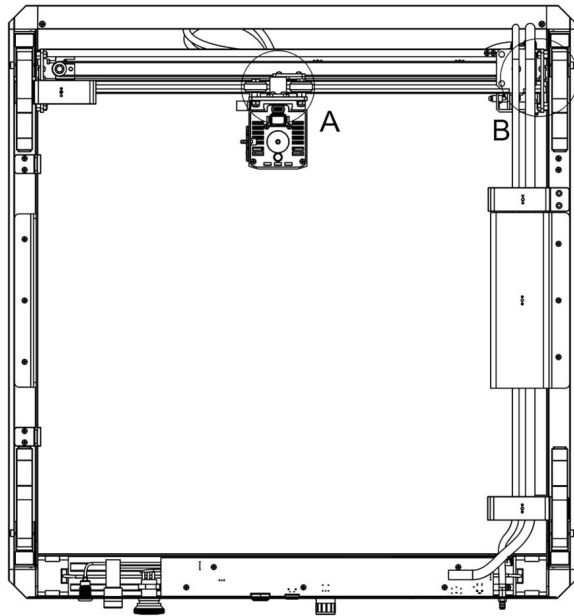
B-B



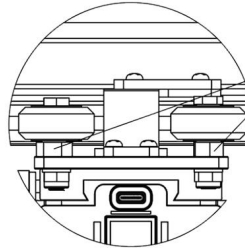
Einstellung der Riemenspannung links und rechts auf der Y-Achse:

1. Lösen Sie die Schrauben mit einem Kreuzschlitzschraubendreher gegen den Uhrzeigersinn.
2. Richten Sie die Schrauben in den Löchern aus und ziehen Sie die Schrauben im Uhrzeigersinn mit einem 2,0-Inbusschlüssel fest, um dem Riemen die entsprechende Spannung zu verleihen.
3. Nachdem der Riemen die entsprechende Spannung erreicht hat, ziehen Sie die Schraube im Uhrzeigersinn fest.

# 09 Wartung und Pflege - X, Y Synchronisationsradeinstellung



A-A



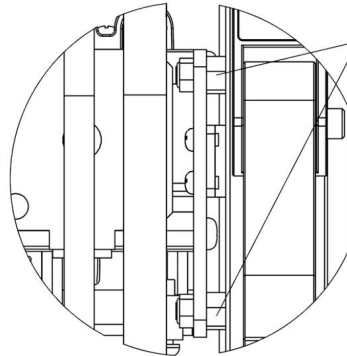
10-mm-Maulschlüssel

X-Achsen-Synchronisationsradspannung

Einstellung: A

Nach dem Ausrichten des Exzenterrades mit einem 10-mm-Maulschlüssel, im Uhrzeigersinn drehen und gegen den Uhrzeigersinn, bis die Synchronisationsrad sitzt fest und fest.

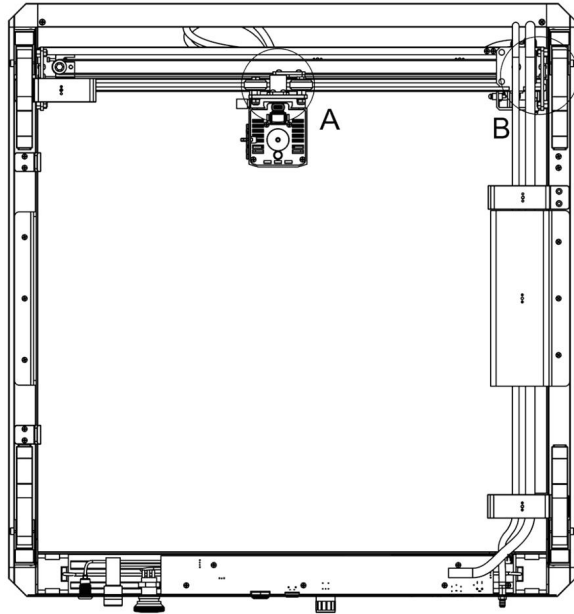
B-B



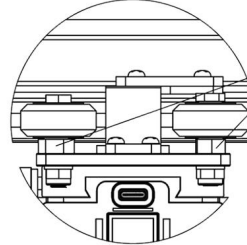
8-mm-Maulschlüssel

Um die Festigkeit der linken und rechten Synchronisationsräder der Y-Achse einzustellen, verwenden Sie einen 8-mm-Maulschlüssel, der zum Exzenter passt Rad und drehen Sie dann im Uhrzeigersinn und gegen den Uhrzeigersinn, bis die Synchronisationsräder fest und fest sitzen.

# 09 Wartung und Pflege - X, Y Synchronisationsradeinstellung



A-A

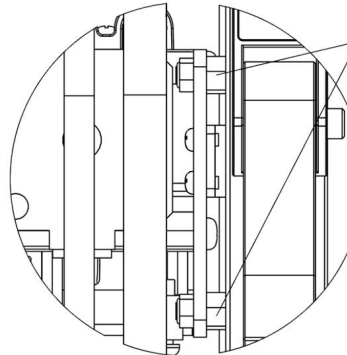


X-Achsen-Synchronisationsrad-Festigkeitseinstellung: A  
Nach dem Ausrichten des Exzenterrads mit einem 10-mm-Maulschlüssel im Uhrzeigersinn und gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis das Synchronisationsrad fest und fest sitzt.



10-mm-Maulschlüssel

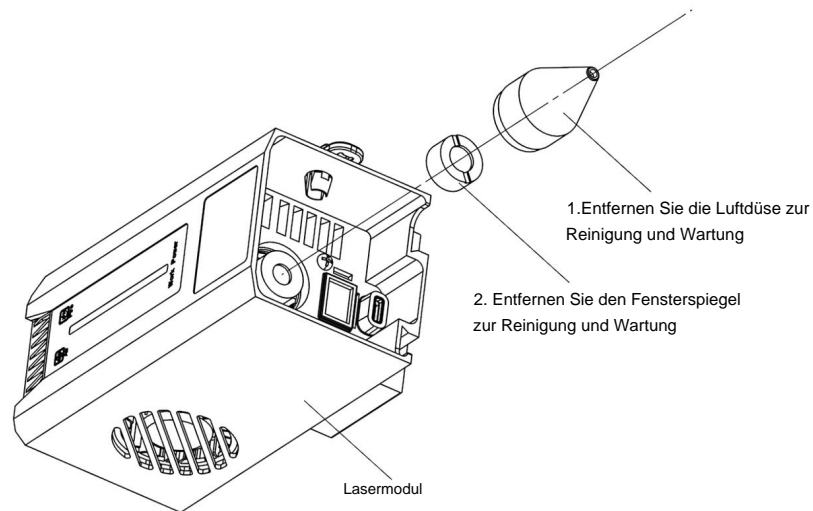
B-B



Um die Festigkeit der linken und rechten Synchronisationsräder der Y-Achse einzustellen, verwenden Sie einen 8-mm-Maulschlüssel, der zum Exzenter passt, und drehen Sie dann im Uhrzeigersinn und gegen den Uhrzeigersinn, bis die Synchronisationsräder fest und fest sitzen.



8-mm-Maulschlüssel



\* Warten Sie Ihre Maschine. Hier sind einige Dinge, die Sie regelmäßig tun können, um Ihren WAINLUX\_L8 in gutem Betriebszustand zu halten und den Verschleiß zu reduzieren. auf Ihrer Graviermaschine.

\* Reinigen Sie die Linse des Lasermoduls. Mit der Zeit lagern sich Partikel auf der äußeren Linse des Lasermoduls ab. Dies verringert die Ausgangsleistung des Moduls und erwärmt die Linse.

\* Wenn Sie feststellen, dass Ihr Laser beim Schneiden von Materialien, die Sie vorher problemlos schneiden konnten, Schwierigkeiten hat, ist es möglicherweise an der Zeit, die Linsen zu reinigen.

\* Entfernen Sie den Laser aus der Maschine, drehen Sie den Knopf nach rechts und reinigen Sie die Linse vorsichtig mit einem in Alkohol getauchten Wattestäbchen oder Alkoholtuch.

\* Wenn Sie es verwenden, schließen Sie es bitte an das Luftpumpenmodul an und wählen Sie die entsprechende Luftvolumenstufe entsprechend dem erforderlichen Inhalt.

**Hersteller:** Dongguan Xinjia Laser Technology Co., Ltd.

**Adresse:** Zimmer 602, Nr. 419, Jinxing Road, Liaobu Town, Dongguan City, Provinz Guangdong, China. **Importiert**

**nach Australien:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122  
Australien

**Importiert in die USA:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited,  
Büro 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-  
Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69,  
60329 Frankfurt am Main.



# **VEVOR**

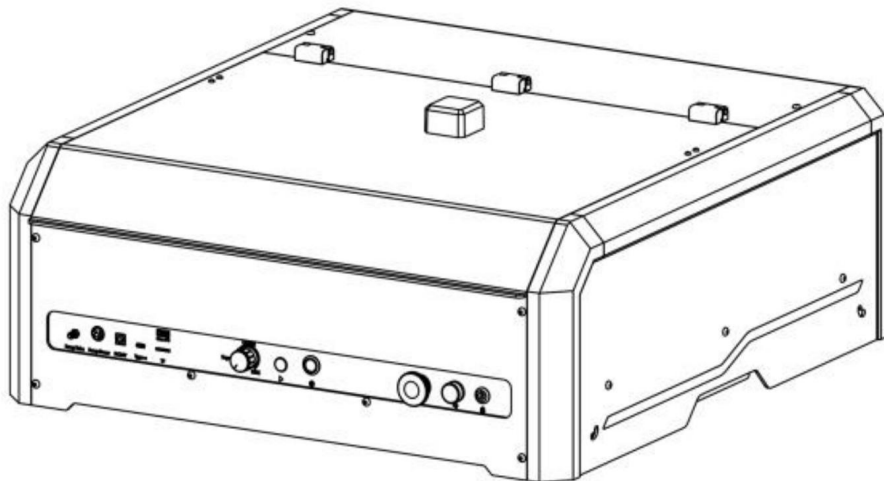
**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**Macchina per incisione laser a diodo a due assi**

**MODELLO: L8**

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.



Si prega di scansionare il QR  
codice per vedere un video  
su come utilizzarlo.

Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva la piena interpretazione del proprio manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di scusarci se non vi informeremo più in caso di aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.



Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.



Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle Norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle seguenti due condizioni: (1) questo dispositivo non deve causare interferenze dannose e (2) questo dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese le interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.



Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata nell'Unione Europea. Questo vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati da questo simbolo.

I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchi elettrici ed elettronici.

# Istruzioni di sicurezza

Grazie per aver acquistato la macchina per incisione laser WAINLUX. Per un utilizzo e una manutenzione ottimali di questa apparecchiatura, si prega di leggere attentamente il manuale e di seguire le istruzioni.

## ATTENZIONE

Tutti i rischi causati da un uso improprio o dal mancato rispetto delle istruzioni contenute nel manuale sono a carico dell'utente. Il diritto di interpretazione finale del manuale spetta all'azienda, che si riserva il diritto di modificare tutti i materiali, i dati, i dettagli tecnici, ecc. presenti nel presente manuale.

## AVVERTENZA

•Prima di utilizzare l'apparecchiatura, leggere attentamente il manuale utente e attenersi scrupolosamente alle procedure operative. •La lavorazione laser può presentare dei rischi, gli utenti devono valutare attentamente se l'oggetto da lavorare è adatto alla lavorazione laser operazione.

•Gli oggetti e gli scarichi devono essere conformi alle leggi e ai regolamenti locali.

1 Accendere i combustibili circostanti; 2 Durante

la lavorazione laser, possono essere prodotte altre radiazioni e gas tossici e nocivi a causa di diversi oggetti di lavorazione; 3 L'irradiazione diretta della radiazione laser può causare lesioni personali. Il luogo di utilizzo deve essere dotato di dispositivi antincendio.

attrezzature. È vietato accumulare materiali infiammabili ed esplosivi sul banco di lavoro e nei suoi dintorni, e allo stesso tempo, questo deve essere ben ventilato.

\*L'ambiente in cui si trova l'apparecchiatura deve essere asciutto, privo di inquinamento, vibrazioni, elettricità intensa, forte magnetismo e altre interferenze e influenze. La temperatura dell'ambiente di lavoro è compresa tra 5 e 30 °C e l'umidità relativa è compresa tra il 35 e il 65%.

•Tensione di funzionamento dell'apparecchiatura: CA 100-240 V.

\*La macchina per incisione e le altre apparecchiature associate devono essere collegate a terra in modo sicuro prima di poter essere accese per il funzionamento. •Quando l'apparecchiatura è accesa, deve essere sempre in funzione. Tutta l'alimentazione deve essere interrotta prima di allontanarsi per evitare situazioni anomale. Se si verifica una situazione anomala, interrompere immediatamente l'alimentazione!

\*È severamente vietato posizionare nel dispositivo oggetti irrilevanti a riflessione totale o a riflessione diffusa per evitare che il laser si rifletta sul corpo umano o su oggetti infiammabili.

\*Il dispositivo deve essere posizionato lontano da apparecchiature elettriche sensibili alle interferenze elettromagnetiche, che potrebbero causarle.

\* All'interno dell'apparecchiatura laser sono presenti alta tensione o altri potenziali pericoli, è severamente vietato ai non professionisti smontare.

## Fai attenzione!



1. Quando il laser è acceso, è vietato mirare a umani, animali e infiammabili da evitare sulla pelle ustioni e fuoco.



2. La luminosità del laser è dannosa per gli occhi. Non guardare direttamente il laser.

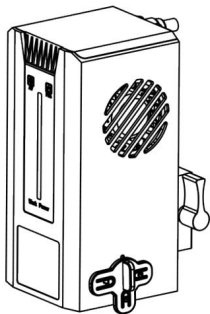


3. Tenere le mani lontane dalla macchina durante il funzionamento per evitare lesioni.



4. Spegnerne la macchina quando non è in uso per evitare malfunzionamenti.

## Manutenzione



Il modulo laser è un materiale di consumo. Si consiglia di tenere la macchina spenta per 10 minuti dopo 4 ore di incisione e per 10 minuti dopo 1 ora di taglio.

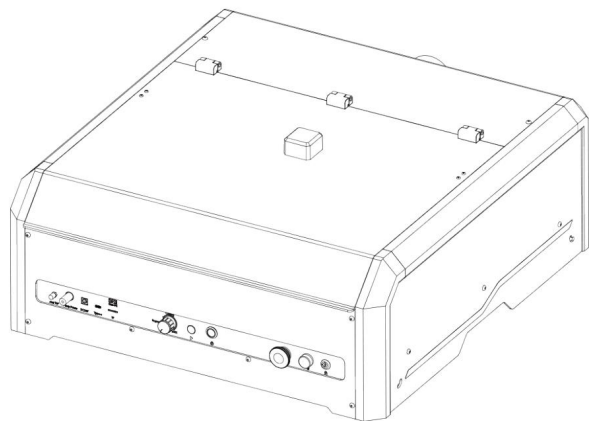


## Contenuto

01 Parametri del prodotto .....	01
02 Prodotti e accessori .....	02
03 Struttura e assemblaggio del prodotto .....	03
04 Funzioni e introduzione del prodotto .....	07
05 Download e installazione del software su PC .....	16
06 Download e installazione del software sul telefono cellulare .....	20
07 Connessione cellulare .....	21
08 Domande frequenti .....	24
09 Cura e manutenzione .....	30

## 01 Parametri del prodotto

Modello	L8
Materiale	Alluminio ad alta resistenza + acrilico
Modulo laser	20W
Lunghezza d'onda laser	455 nm
Potenza totale	<144W
Alimentazione elettrica	DC24V/6A
Comunicazione Interfaccia	Connessione wireless WIFI
	Connessione cablata tramite interfaccia USB-Type C, supporta applicazioni desktop MAC e Windows
Metodo di raffreddamento	Raffreddamento ad aria
Tempo di servizio laser	>10000 ore
Classe Laser	Classe 1
Dimensioni dell'incisione	400*400mm
Precisione dell'incisione	0,01 mm
Velocità di incisione	30000 mm/min
Materiale per incisione	Carta, legno, plastica, pelle, stoffa, cartone, cuoio, pietra, ceramica, acciaio inossidabile, metalli rivestiti e altri materiali non trasparenti
Supporto System	Windows/MAC/Android/IOS
Formato immagine	JPEG/BMP/PNG/JPG/GIF/DXF/PLT/HPGL

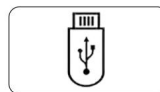


## Incisore laser L8

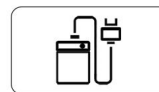
### Parti standard



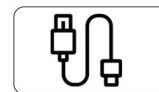
carta TF



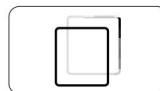
Letttore di schede



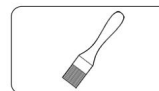
Cavo di alimentazione di tipo C



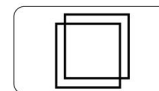
Penna Maker



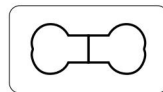
Carta kraft\*2



Spazzola



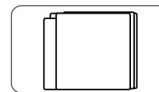
Tagliere di legno\*2



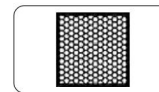
Piastrina per cani\*2



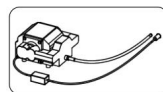
Manuale utente



Multicolore  
biglietti da visita\*10



nido d'ape  
Piatto



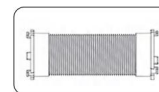
Pompa ad aria+  
Condotto dell'aria



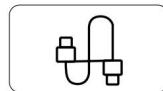
Paletto di legno\*2 estremità aperta



chiave inglese\*2



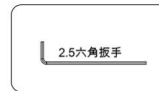
Tubo telescopico di  
scarico fumi



Doppia estremità  
Cavo



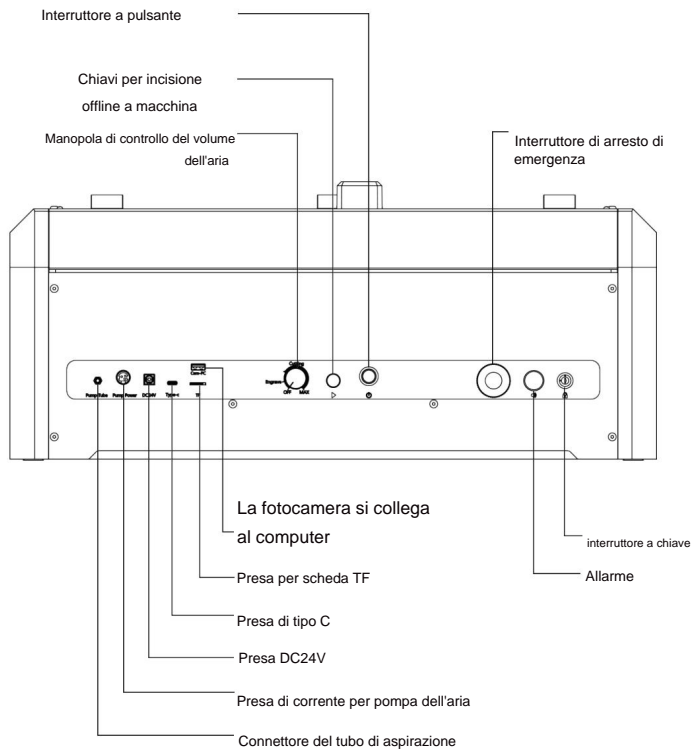
Specchio della finestra



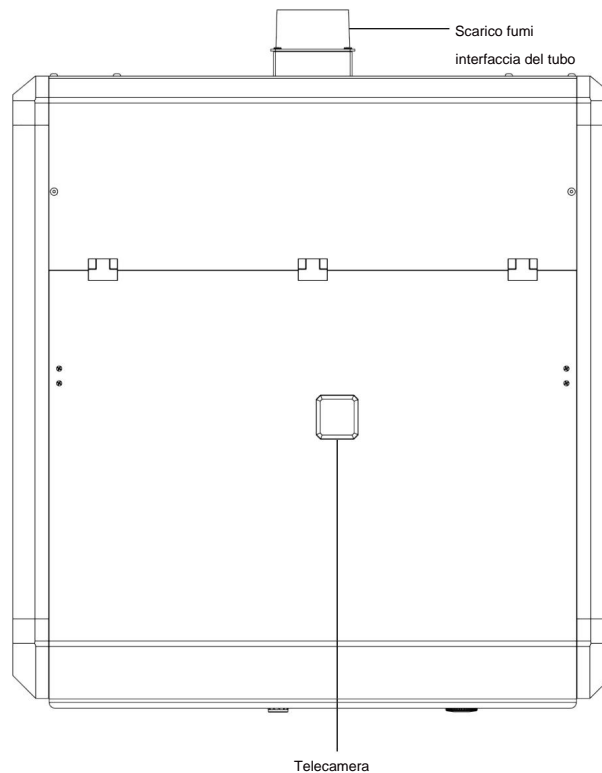
Chiave a brugola\*3

# 03 Struttura e assemblaggio del prodotto

Vista frontale

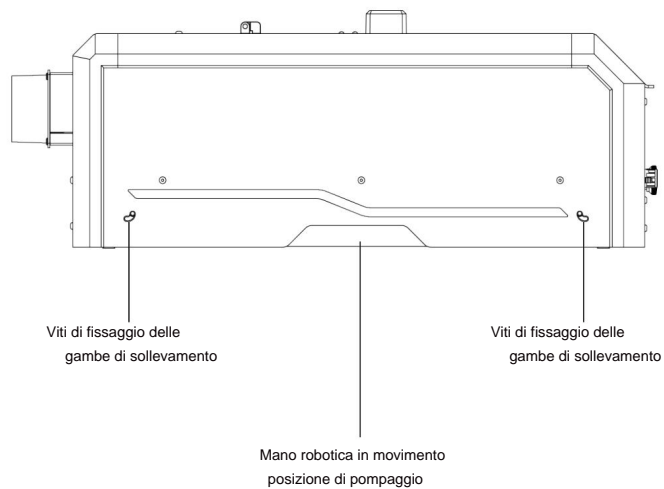


Vista dall'alto

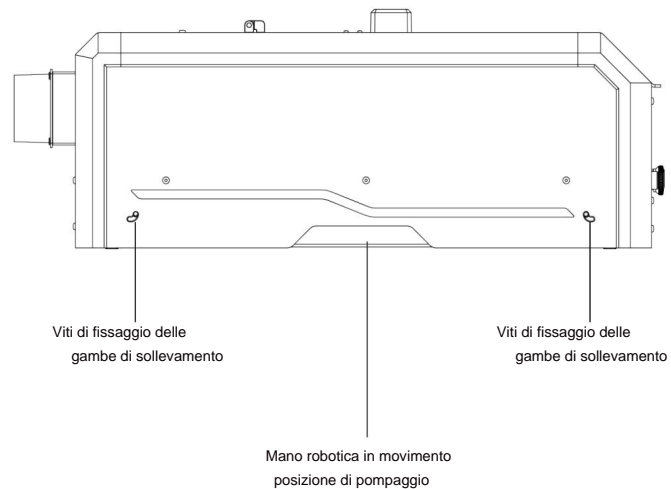


## 03 Struttura e assemblaggio del prodotto

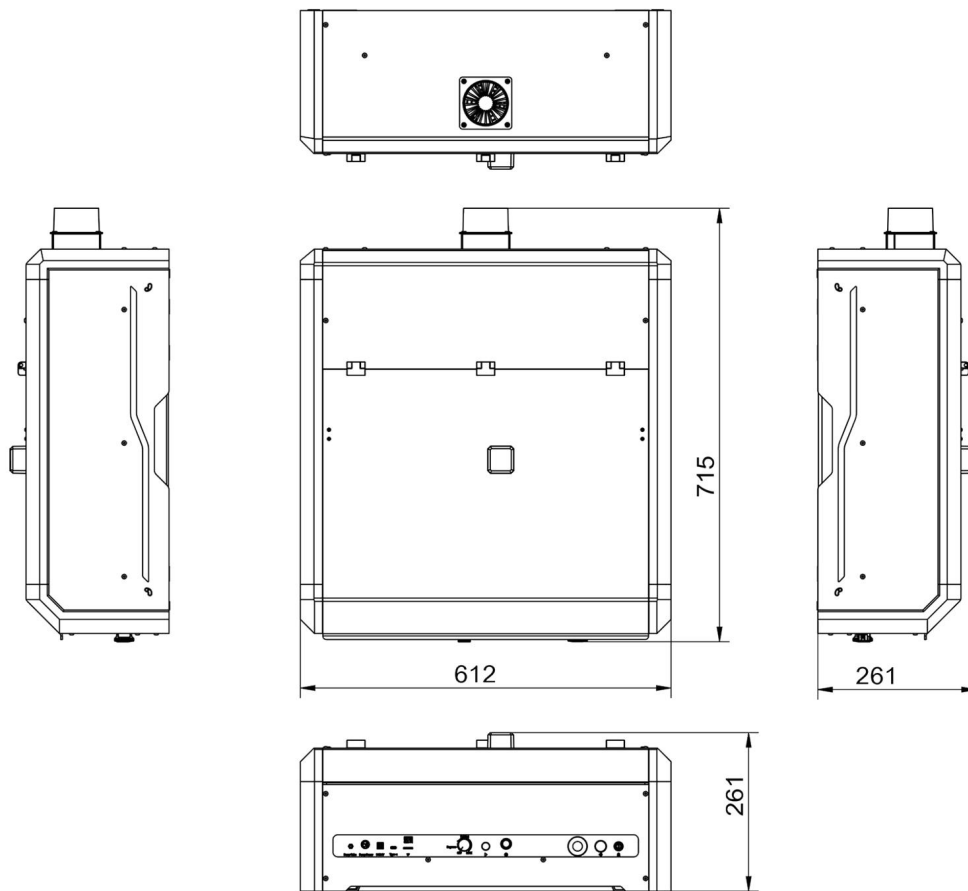
Vista da sinistra



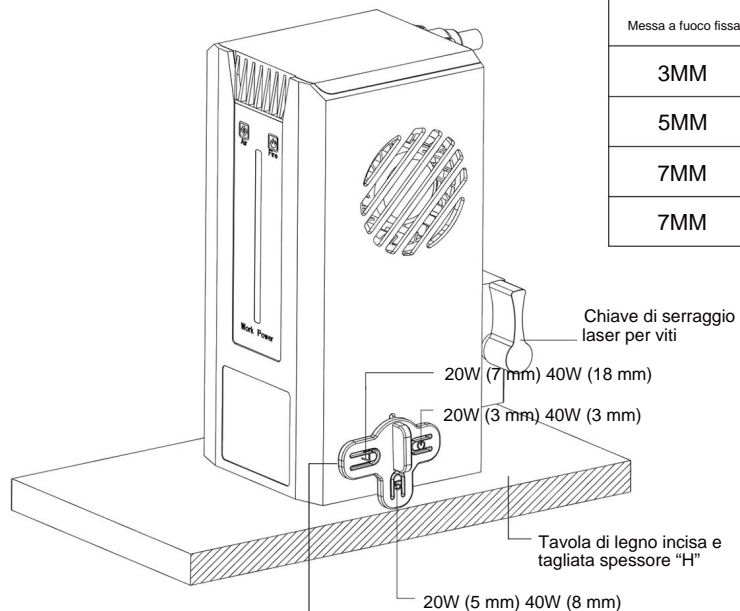
Vista corretta



## 03 Struttura e assemblaggio del prodotto

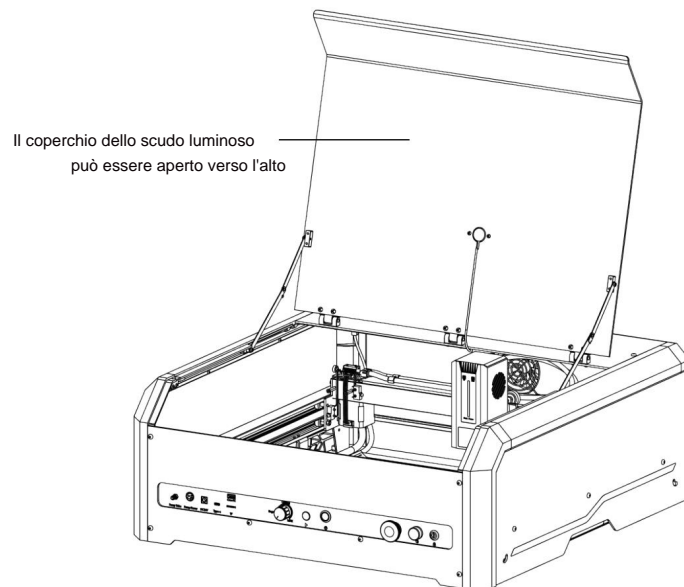


## 03 Struttura e assemblaggio del prodotto



Messa a fuoco fissa	20W	
3MM	Taglio	γ8MM
5MM	Taglio	5~8MM
7MM	Taglio	0~5MM
7MM	Incisione	

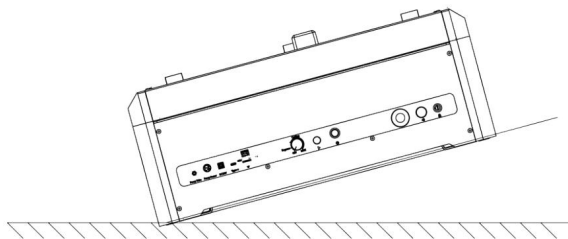
Quando si regola la manopola di messa a fuoco, regolarla in base ai diversi spessori. Scegli ingranaggi con diverse lunghezze focali. Suggerimento: l'estremità deve toccare la superficie dell'oggetto da intagliare



# 04 Funzioni e introduzione del prodotto

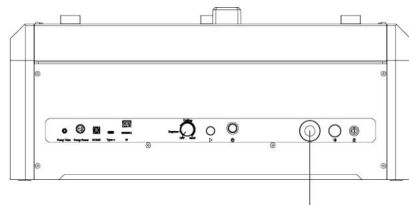
## 1. Protezione antiribaltamento:

Se la macchina si inclina di  $\geq 15^\circ$  rispetto al piano orizzontale per più di 1 secondo, si arresta immediatamente, il modulo laser interrompe l'emissione laser e la spia di stato visualizza un allarme. Mentre si trova in stato di protezione, la macchina deve essere riavviata per riprendere il normale funzionamento.



## 3. Modalità di ripristino:

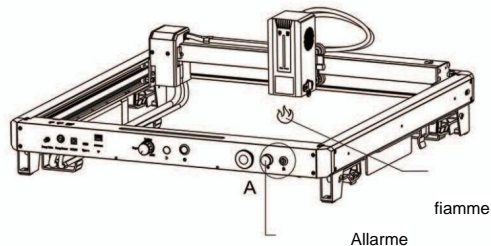
**Interruttore di arresto di emergenza** Quando si preme il pulsante di arresto di emergenza, l'alimentazione della macchina verrà interrotta in tempo e la macchina smetterà completamente di funzionare. Dopo aver ruotato l'interruttore di arresto di emergenza in senso orario, rilasciare l'interruttore di arresto di emergenza e la macchina entrerà in modalità di ripristino.



Arresto di emergenza

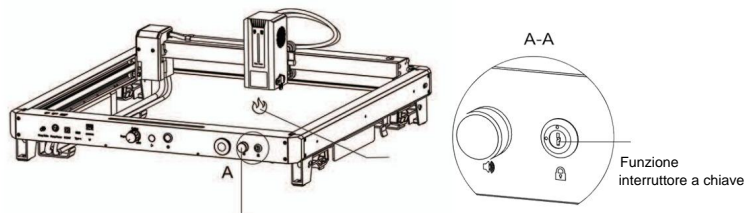
## 2. Protezione allarme:

Il sensore di fiamma attiverà allarmi acustici e visivi. Quando viene rilevata una fiamma libera, la macchina smette immediatamente di funzionare e il modulo laser interrompe immediatamente l'emissione. La spia di stato visualizza un allarme. Quando entra in modalità di protezione, la macchina deve essere riavviata per funzionare normalmente.

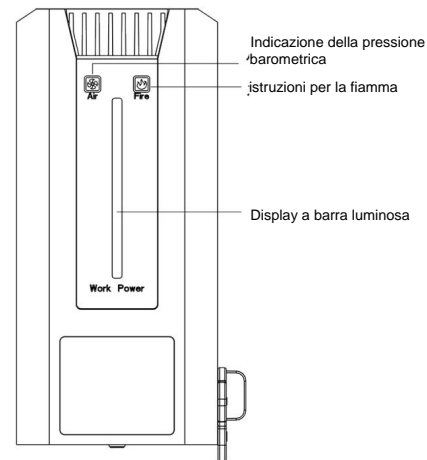
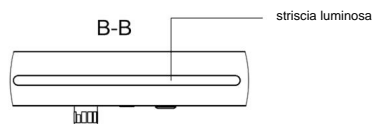
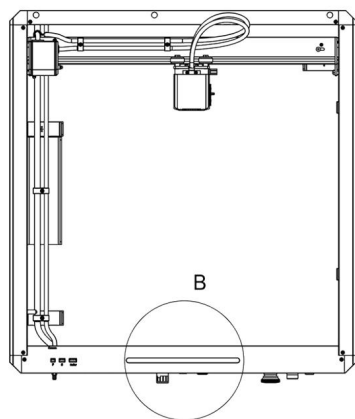


## 4. Funzione dell'interruttore a chiave:

Dopo aver inserito la chiave e averla girata verso destra, l'alimentazione della macchina viene ripristinata e la macchina entra in modalità di ripristino. Quando si utilizza la macchina, è necessario girare la chiave verso sinistra. L'alimentazione della macchina verrà interrotta in tempo e la macchina smetterà completamente di funzionare.



# 04 Funzioni e introduzione del prodotto



## Stato LED:

- 1 **Connessione WiFi:** lo stato lampeggia, acceso per 0,2 secondi e spento per 0,2 secondi
- 2 **Stato di avviso:** lampeggia, acceso per 0,5 s e spento per 0,2 s
- 3 **Aprire la porta, l'allarme fiamma, la protezione antibalzo lampeggia,** acceso per 0,5 s, spento per 0,5 s
- 4 **Stato dell'incisione:** lampi di respirazione
- 5 **Modalità standby:** luce sempre accesa

## Indicazione della pressione barometrica

**Luce rossa lampeggiante:** assenza di flusso d'aria. Fumo e polvere potrebbero contaminare la lente durante il processo di incisione o taglio. Verificare il funzionamento della pompa dell'aria e assicurarsi che il tubo in silicone sia collegato.

**La luce verde è sempre accesa:** correnti d'aria. Il flusso d'aria può essere regolato in base alle esigenze personali durante il taglio.

## Istruzioni per la fiamma

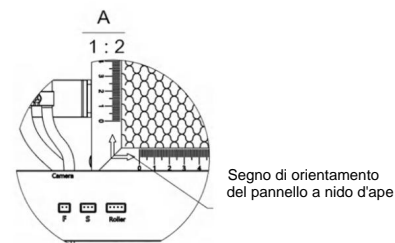
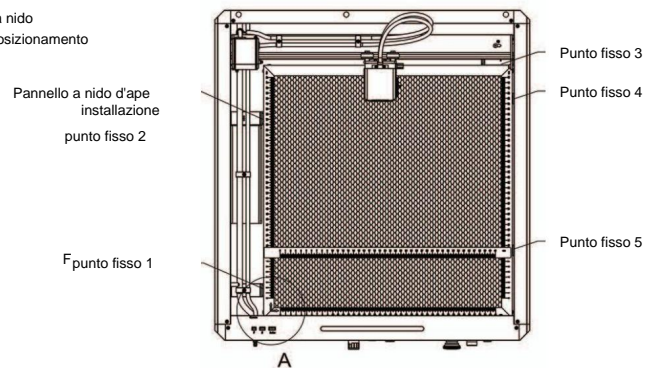
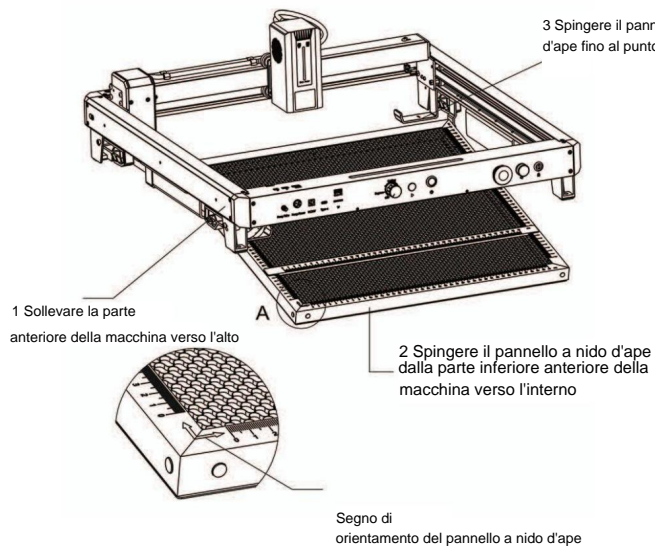
**Luce verde sempre accesa:** rileva se il materiale in lavorazione sta bruciando.

**Luce rossa:** se viene rilevata una fiamma, si consiglia di interrompere immediatamente il lavoro in corso per garantire la sicurezza.

## Display a barra luminosa

**Barra luminosa laser:** valore della potenza laser attualmente utilizzata

## 04 Funzioni e introduzione del prodotto

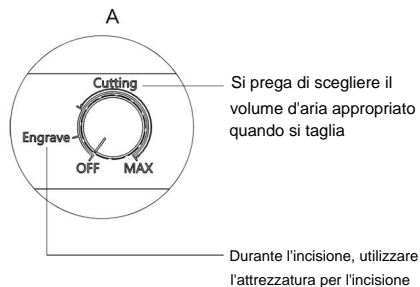
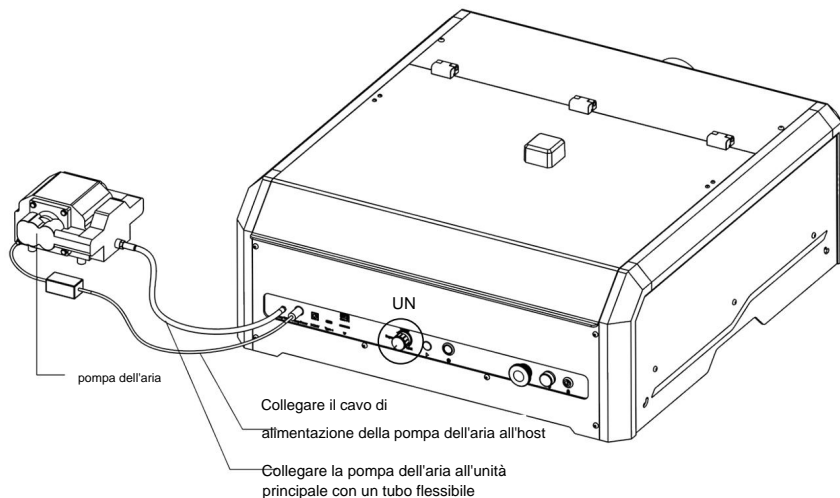


- a** Sollevare la parte anteriore della macchina verso l'alto
- b** Spingere il pannello a nido d'ape dalla parte inferiore anteriore della macchina verso l'interno
- c** Spingere il pannello a nido d'ape verso il punto di ancoraggio

Area di utilizzo del pannello a nido d'ape: 20W-400\*400mm, 40W-390\*390mm. La parte inferiore è dotata di una struttura metallica per pulire rapidamente i residui e prevenire ustioni laser sugli oggetti.

Il punto zero è coerente con il punto zero del laser e, con la barra di posizionamento X, è possibile ottenere un posizionamento rapido.

## 04 Funzioni e introduzione del prodotto



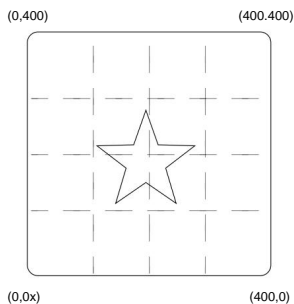
Collegare la pompa pneumatica alla macchina per incidere.

- Collegare il raccordo alla pompa di assistenza pneumatica;
- Far scorrere il tubo sul raccordo.

Selezionare il livello di volume d'aria appropriato in base al contenuto richiesto.

Suggerimento: durante l'uso del processo bisogna prestare attenzione alla trachea che non può piegarsi!

# 04 Funzioni e introduzione del prodotto

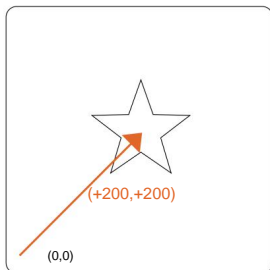


Ad esempio, supponiamo di dover incidere una stella e che questa si trovi al centro dell'area di lavoro LightBurn come mostrato sullo schermo del computer, in (200.200), i diagrammi sottostanti mostrano come si comporterà la macchina in ciascuna delle tre Inizia dalle modalità

Possono sorgere problemi quando si sposta manualmente il modulo laser mentre si lavora in Absolute Coordinator o User Origin modalità. Questo perché la macchina non sa di essere stata spostata. Non ha modo di conoscere la sua posizione in tempo reale se non tramite homing, che ristabilisce la posizione (0,0).

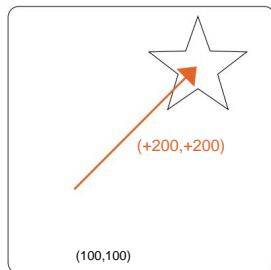
Considera la seguente sequenza di azioni mentre lavori in coordinate assolute:

1. La macchina ospita (0,0)
2. L'utente trascina fisicamente il laser a un valore intorno a (300,300). La macchina continua a pensare che sia a (0,0);
3. L'utente esegue il programma stella. La macchina inizia a muoversi verso l'alto e verso destra per raggiungere il "centro", e si schianta nell'angolo in alto a destra.



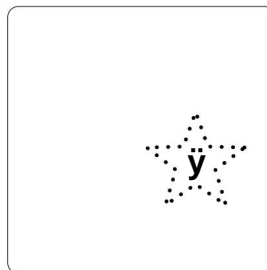
## A) Coordinate assolute:

La macchina si sposterà al centro, la stella finita sarà posizionata a (200,200)



## B) Origine dell'utente:

Supponiamo che l'origine dell'utente sia stata impostata su (100,100), quindi la stella finita sarà posizionata su (300,300)



## C) Posizione attuale:

La stella si troverà nel punto in cui si trovava il modulo laser al momento dell'avvio del programma.



## IMPORTANTE

Se la macchina si è bloccata, assicurarsi di tirare indietro il laser verso un po' al centro prima di tornare a casa.

Ci sono due fincorsa sugli assi X e Y della fusoliera

(due in totale). se uno di loro I due fincorsa sull'albero sono

Premilo, la macchina non

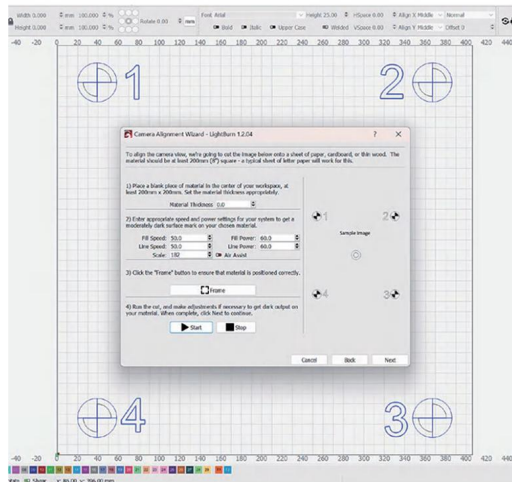
Spostare l'asse durante il ritorno a zero.

# 04 Funzioni e introduzione del prodotto

## Impostazioni della fotocamera (solo LightBurn)

Per le normali operazioni di incisione non è necessaria una macchina fotografica. Tuttavia, può rivelarsi molto utile in diversi modi.

1. **Posizionamento rapido dei pezzi:** se calibrata correttamente, la telecamera può posizionare immagini e testo sul banco di lavoro con un errore di 1 mm o inferiore. Questo è più rapido rispetto alla ripetizione di fotogrammi, all'esecuzione di tagli di prova o alla creazione di maschere, ed è particolarmente utile per oggetti di grandi dimensioni o di forma irregolare.
2. **Risparmiare materiale:** sapere con relativa precisione dove verrà effettuato un taglio consente di compattare i tagli e consente all'utente di trovare gli "spazi" tra i tagli precedenti per utilizzare al meglio le preziose materie prime.
3. **Tracciamento degli oggetti:** LightBurn ha una funzione di tracciamento integrata che consente una conversione rapida e semplice di oggetti fisici in grafica vettoriale, pronta per essere scolpita. Calibrazione dell'obiettivo: LightBurn raccoglie dati sull'obiettivo della fotocamera per compensare la distorsione. Questa calibrazione può essere un processo complicato. È possibile ottenerla importando i dati.
4. **Calibrazione dell'allineamento:** intaglia un grande motivo quadrato e scatta una foto, LightBurn quindi ridimensiona, ruota e posiziona la fotocamera in modo più accurato immagine. Funziona in coordinate assolute, quindi si consiglia di utilizzare l'homing.

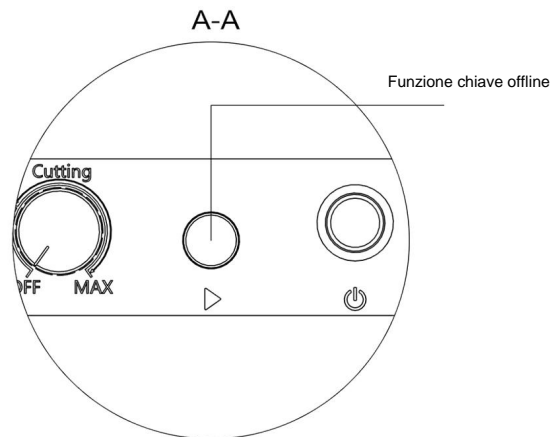
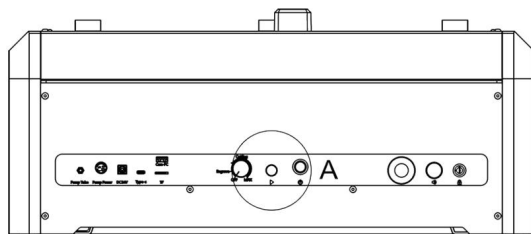


La calibrazione dell'allineamento prevede l'incisione di un modello di "marcatore" e lo scatto di una foto.

**L'utilizzo delle telecamere con LightBurn richiede una configurazione!** La calibrazione prevede 2 fasi.

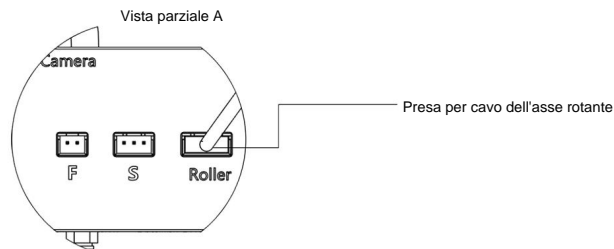
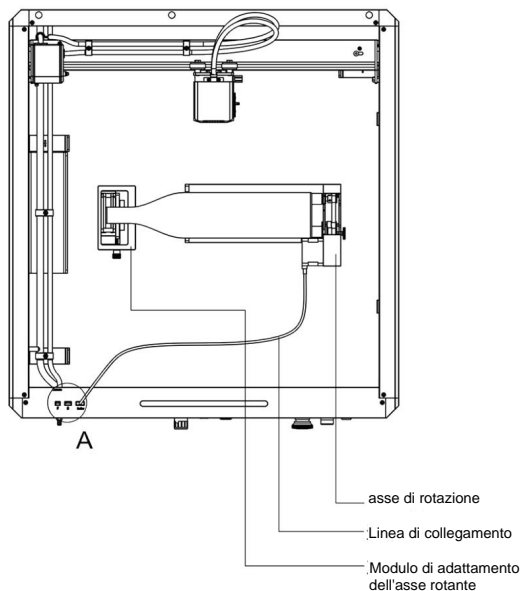
1. **Calibrazione dell'obiettivo:** LightBurn raccoglie dati sull'obiettivo della fotocamera per compensarne la distorsione. Questa calibrazione può essere un processo complicato.
2. **Calibrazione dell'allineamento:** incidere un grande motivo quadrato e scattare una foto, quindi LightBurn ridimensiona, ruota e posiziona l'immagine della fotocamera in modo più accurato. Funziona con coordinate assolute, quindi è consigliabile il ritorno a casa.

## 04 Funzioni e introduzione del prodotto



- 1 Generare file di incisione o taglio (gcode) tramite il software LightBurn e salvare i file nella directory principale della scheda TF
- 2 Inserire la scheda TF nella macchina prima di accenderla, quindi utilizzare l'adattatore di alimentazione e il cavo di alimentazione corrispondenti per collegarla al pannello di controllo e infine accendere l'interruttore di alimentazione sul lato destro del pannello di controllo.
- 3 Premere il pulsante "Funzione tasto offline": a. Premere e la macchina si reimposterà automaticamente e visualizzerà l'anteprima b. Tenere premuto per più di 3 secondi per avviare l'incisione c. Premere brevemente di nuovo per mettere in pausa d. Premere brevemente di nuovo per continuare e. Tenere premuto di nuovo per più di 3 secondi per annullare l'incisione

## 04 Funzioni e introduzione del prodotto



Posizionare il rullo nella zona desiderata, utilizzare il cavo di collegamento per collegarlo al pannello "Rullo" e collegare l'altra estremità al motore del rullo.

Cilindro conico per incisione

Ad esempio, per alcuni occhiali popolari, è spesso meglio supportare l'estremità più stretta del cilindro in modo che il bordo orizzontale sia presentato al laser. Il giunto girevole include supporti terminali.

Durante l'incisione con rotazione, l'asse x esegue il suo normale movimento di scansione, ma l'asse y rimane fermo mentre la rotazione fornisce movimento in quella direzione.

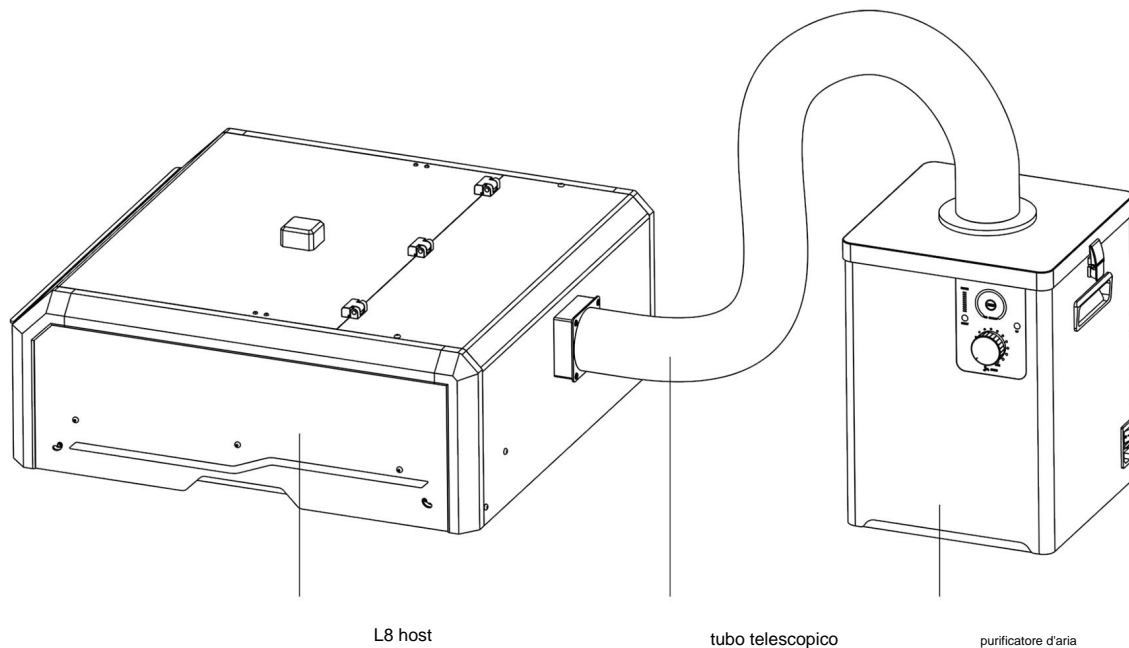
Lo spinner può contenere un'ampia gamma di oggetti rotondi, da quelli sottili come una matita a un bicchiere da 32 once in stile Yeti.

È costituito da un asse fisso e da un asse mobile che può essere bloccato in 1 delle 4 posizioni.

[Nota]

1. Allentare contemporaneamente le manopole su entrambe le estremità, spingere la puleggia nella posizione desiderata e quindi bloccare contemporaneamente le manopole su entrambe le estremità.
2. Quando si utilizza un contenuto vettoriale per incisione rotativa, si consiglia di incidere a una velocità <800 mm/min.

## 04 Funzioni e introduzione del prodotto



Collegare il tubo di scarico telescopico al purificatore d'aria a.

Collegare i raccordi del tubo al purificatore d'aria; b.

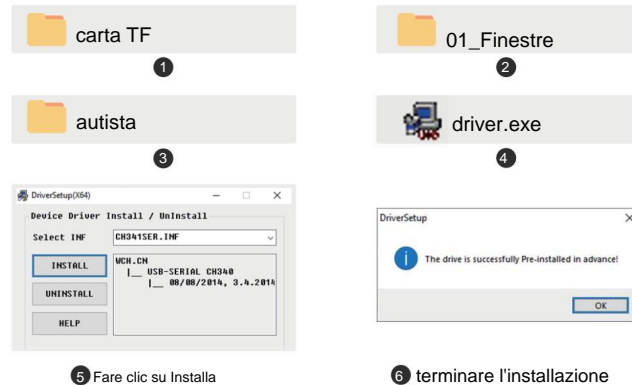
Accendere il purificatore d'aria e utilizzarlo.

# 05 Download e installazione del software su PC

Il software può essere acquisito come segue:

Metodo 1: Scarica dal sito web designato  
[www.dkjxz.com](http://www.dkjxz.com)

## Installazione del driver in Windows



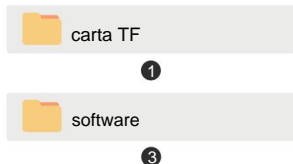
### 1. Percorso per installare il driver:

Entrare nel disco di memoria e fare doppio clic sulla cartella /  
01-windows/driver/driver.exe

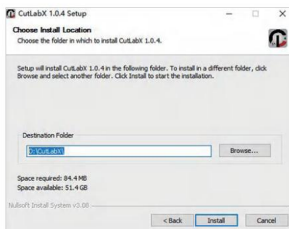
# 05 Download e installazione del software su PC

## 2. Percorso per installare il software:

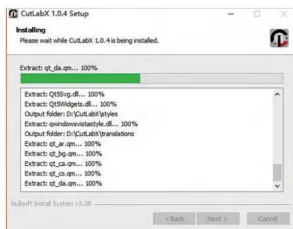
Fare doppio clic sul file di dati della scheda TF/Windows/software/ CutLabX/ e seguire le istruzioni per completare l'installazione.



5 Fare doppio clic su CutLabX installazione



6 Selezionare l'installazione posizione e fare clic su "Installa"



7 Processo di installazione



8 L'installazione è completa

Mancia:

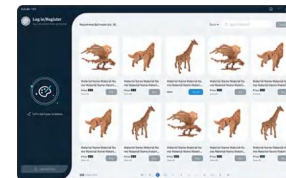
Il processo di installazione di CutlabX, come il software antivirus pop-up o il programma di pulizia, rappresenta un rischio. Si prega di scegliere di consentire al programma tutte le operazioni. Il file CutlabX è un pacchetto di installazione del sistema Win se viene erroneamente considerato un file sospetto, ovvero il completamento con successo dell'installazione del software!

## 3. Funzionamento online:

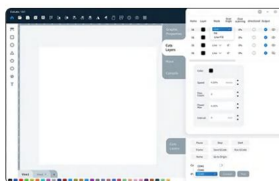
Fare doppio clic sull'icona del software, accedere alla home page, fare clic sull'inizio della creazione, selezionare il com appropriato e connettersi: connessione alla macchina riuscita!



9 Fare doppio clic sul software icona



10 Vai alla homepage e clicca per iniziare a creare



11 Scegli la porta appropriata e connettiti



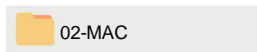
12 Dimostra che il la connessione è riuscita

# 05 Download e installazione del software su Mac OS

## Installazione del driver Mac



1



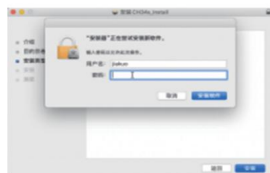
2



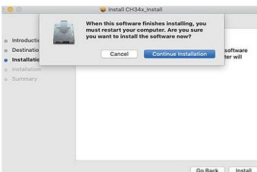
3



4 Clicca per continuare



5 Inserisci la password del computer



6 Fare clic per continuare l'installazione



7 Continua l'installazione



8 Completare l'installazione

1. Percorso per installare il driver:

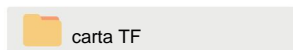
Percorso per installare il driver: inserisci il disco flash USB e fai doppio clic

la cartella: 02\_MAC /driver/

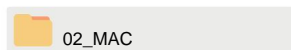
Nota: il software può essere installato dopo aver scaricato il driver installato.

# 05 Download e installazione del software su Mac OS

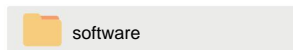
## Installazione del software Mac e introduzione online



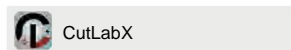
1



2



3



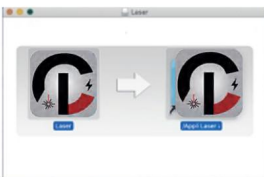
4



5 Fare doppio clic sull'icona del software



6 fare clic con il tasto sinistro del mouse sull'icona e trascinare nella cartella Applicazioni a destra



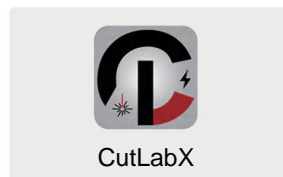
7 Installazione completa

### 2. Percorso per installare il software:

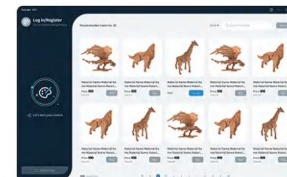
Accedi al disco flash e fai doppio clic sulla cartella: 02\_MAC /software/CutLabX/sposta l'icona del software a destra/ installazione completa

### 3. Funzionamento online:

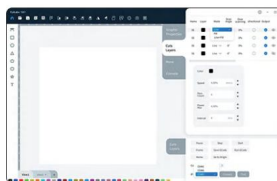
Fare doppio clic sull'icona del software, accedere alla home page, fare clic sull'inizio della creazione, selezionare il com appropriato e connettersi: connessione alla macchina riuscita!



● Fare doppio clic sul software icona



2 Vai alla homepage e clicca per iniziare a creare



3 Scegli la porta appropriata e connettiti



● Dimostra che il la connessione è riuscita

### Download e installazione del software:

Metodo 1: URL per il download dell'APP: <https://www.cutlabx.com>

Metodo 2: scansiona il codice QR per scaricarlo.



Scarica dal Web

Nota: 1. Per il sistema Android, aprire il browser per scansionare il codice QR per il download; 2. Dopo l'installazione corretta, è necessario autorizzare l'autorità corrispondente;

# 07 Connessione cellulare

Nota: dopo che il telefono cellulare si è connesso correttamente alla macchina, il telefono non ha più rete.

## 1. Istruzioni per la connessione del telefono alla macchina: WiFi predefinito

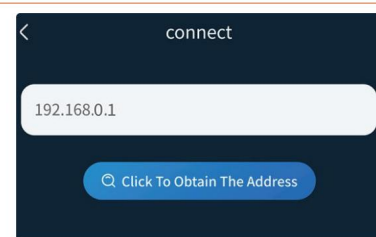
Accendere la macchina e accenderla.



Attiva la WLAN sul cellulare, trova il segnale WIFI denominato WAINLUX\_L8 e la password è 12345678.



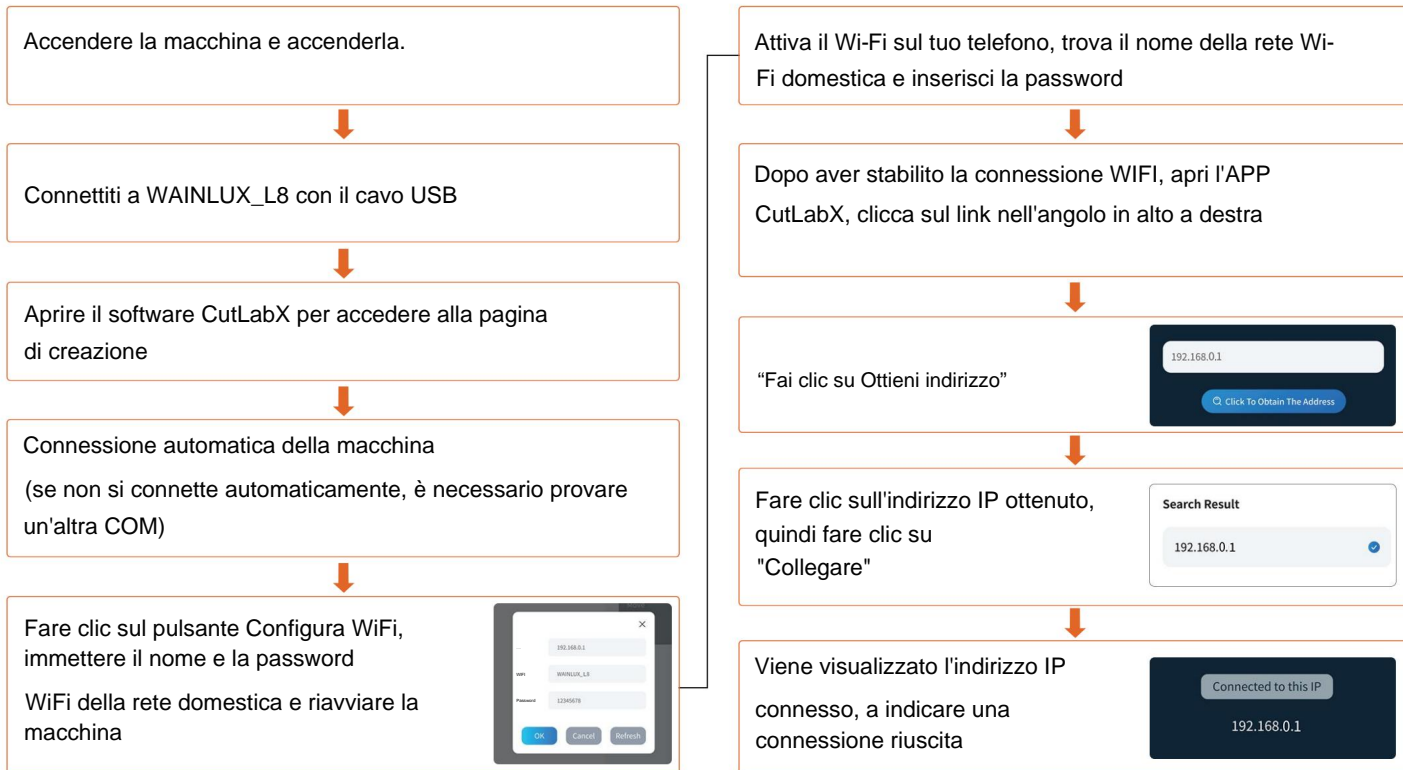
Dopo aver stabilito la connessione WIFI, aprire l'APP CutLabX, fare clic sul collegamento nell'angolo in alto a destra, immettere 192.168.0.1 nell'indirizzo IP e fare clic su Connetti per completare la connessione.



# 07 Connessione cellulare

Nota: dopo che il telefono cellulare si è connesso correttamente alla macchina, potrà accedere normalmente a Internet.

## 2. Istruzioni per la connessione del telefono cellulare: rete domestica



## 07 Connessione al computer

Nota: installare il driver in base al sistema informatico (fare riferimento alle istruzioni di installazione del driver)

### 3. Istruzioni per collegare il computer alla macchina tramite USB

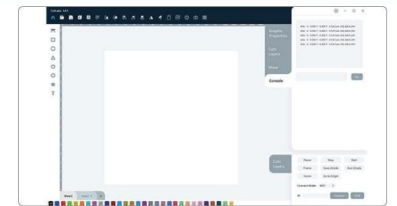
Accendere la macchina e accenderla.



Connetti a WAINLUX\_L8 con il cavo USB



Aprire il software CutLabX per accedere alla pagina di creazione



Connessione automatica della macchina (se non si connette automaticamente, è necessario provare un'altra COM)



# 08 Domande frequenti

Domande frequenti	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE	
<p><b>Macchina Imparentato Domande</b></p>	<p>Quali sono i formati più grandi che può incidere la macchina per incisione laser WAINLUX L8?</p>	20W	40W
		400mm*400mm	390mm*390mm
	<p>Che tipo di sorgente laser è la macchina? Qual è la potenza del laser?</p>	<p>Appartiene ai laser a semiconduttore, la potenza laser è di 20W/40W.</p>	
	<p>Cosa succede se la macchina viene spenta durante il lavoro?</p>	<p>Se l'alimentazione viene interrotta durante l'incisione, la testina laser rimane in posizione. Quando l'alimentazione viene ripristinata, la macchina verrà inizializzata e non continuerà a eseguire l'operazione originale.</p>	
	<p>Perché il motivo non può essere inciso (o l'incisione è molto superficiale)?</p>	<p>L'immagine importata deve essere nitida e il colore non deve essere troppo chiaro; assicurarsi che la messa a fuoco sia normale prima dell'incisione e che potenza, velocità e tempi siano impostati correttamente.</p>	
	<p>Cosa devo fare se l'incisione del modello è incompleta (o la profondità non è uniforme)?</p>	<p>Assicurarsi che l'oggetto da intagliare sia piatto, che la macchina sia in piano e che sia stata regolata normalmente secondo i metodi operativi descritti nel manuale utente.</p>	
<p>In che modo si concentra la macchina per incisione laser WAINLUX L8?</p>	<p>Posizionare il materiale sul palco, abbassare la manopola sinistra per mettere a fuoco e bloccarla una volta completata la messa a fuoco. Ad esempio, intagliare o tagliare assi di taglio spesse 2 mm.</p>		

## 08 Domande frequenti

Domande frequenti	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
	La piattaforma di lavoro viene danneggiata durante l'incisione laser?	Durante l'incisione o il taglio, il laser potrebbe penetrare nell'oggetto e lasciare segni sulla superficie di lavoro. Assicurarsi di posizionare un oggetto che il laser non possa penetrare sotto l'oggetto inciso, come: piastra in acciaio inossidabile, piastra in lega di alluminio, ecc.
	Perché quando si esegue un'incisione offline, non è possibile avviare l'incisione anche dopo aver premuto il pulsante sulla centralina?	Assicurarsi che nella directory principale della scheda TF siano presenti i file di incisione e che la scheda TF sia inserita. Avviso: a. La macchina legge il file di incisione con il data dell'ultima modifica nella directory radice di la scheda TF per impostazione predefinita. Si consiglia di eliminare gli altri file irrilevanti nella directory principale. b. Il file può essere generato solo da LightBurn software e il formato compatibile è gcode. Se gc viene generato di default, si prega di farlo manualmente modificare il suffisso del file in gcode.
	Perché la macchina non risponde dopo essere stata accesa?	a. Controllare se la spina di alimentazione all'estremità della macchina è inserito in posizione. b. Controllare lo stato elettrico della presa di corrente. c. Controllare se l'interruttore di alimentazione sulla macchina e la porta magnetica sono chiuse.

## 08 Domande frequenti

Domande frequenti	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
	<p>Perché la macchina non riesce a connettersi al computer dopo essere stata accesa?</p>	<p>a. Reinstallare il driver. Il driver è stato installato correttamente, il che significa che il driver è OK. Se il driver è preinstallato, è necessario verificare se il cablaggio è quello originale o meno. Utilizzare un'altra porta del computer. <span style="float: right;">A</span></p> <p>b. La selezione della porta è corretta? Alcuni computer hanno 2 porte quando sono connessi. Ignorare com1 e scegliere un'altra porta COM. (Il numero di porta MAC deve iniziare con Wchusbserial per funzionare correttamente) <span style="float: right;">Di</span></p> <p>c. Chiudere gli altri software che occupano la porta COM. Quando si utilizza Lasergrbl per connettersi, non è possibile connettersi all'apertura di CutLabX. È necessario chiudere Lasergrbl per utilizzarlo normalmente.</p> <p>Nota: in Lightburn, la macchina può memorizzare più informazioni sulla macchina, selezionare informazioni di configurazione appropriate in base al modello.</p>
	<p>Perché non riesco a usare il telefono cellulare dopo aver acceso la macchina?</p>	<p>a. Utilizzare il telefono cellulare secondo le istruzioni riportate nel manuale.</p> <p>b. Se la connessione risulta anomala a causa dell'incompatibilità del nuovo telefono cellulare o del sistema aggiornato, fornisci uno screenshot della configurazione del telefono cellulare e contatta il nostro servizio clienti per ottenere supporto tecnico il prima possibile.</p>

# 08 Domande frequenti

Domande frequenti	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
<p><b>Incisione/ Taglio</b> Imparentato <b>Domande</b></p>	<p>Quali materiali non trasparenti può incidere o tagliare la macchina per incisione laser WAINLUX L8?</p>	<p>Incisione: cartone, legno, bambù, gomma, pelle, tessuto, acrilico, metallo verniciato, plastica, ecc.;</p> <p>Taglio: cartone, legno, bambù, stoffa, pelle, tessuto, acrilico (non è possibile tagliare l'acrilico trasparente), plastica, ecc.</p>
	<p>È possibile incidere su materiali con superfici curve?</p>	<p>Sì, ma il radiante del materiale e l'area grafica incisa non devono essere troppo grandi, altrimenti si verificherà una leggera deformazione.</p>
	<p>Può essere inciso su materiali riflettenti/trasparenti come ceramica/vetro?</p>	<p>Sì, ma prima dell'incisione è necessario rivestire la superficie del materiale con un materiale antiriflesso (ad esempio carta colorata per laser, pennarello nero), per garantire l'effetto dell'incisione ed evitare che la luce riflessa danneggi il modulo laser.</p>
	<p>Perché c'è una grande differenza nell'effetto di elaborazione di materiali con lo stesso materiale ma colori diversi utilizzando lo stesso file G-code?</p>	<p>Materiali di colori diversi hanno proprietà ottiche diverse e l'assorbimento e la riflessione dell'energia laser sono diversi. Si consiglia di impostare potenza e velocità diverse nel software quando si incidono materiali dello stesso materiale ma di colori diversi.</p>
	<p>Dopo il taglio si forma molto fumo e polvere sul materiale. Come si può risolvere il problema?</p>	<p>Si prega di ridurre opportunamente la potenza del laser e di aumentare la velocità.</p>

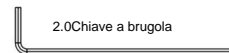
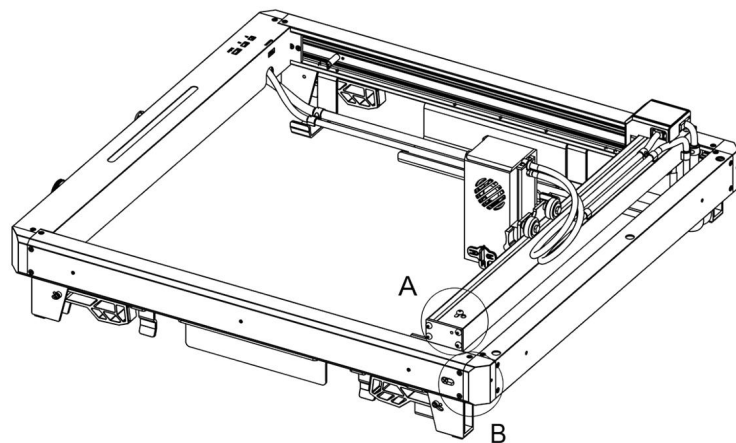
# 08 Domande frequenti

Domande frequenti	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
	<p>Perché il materiale non può essere tagliato?</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Assicurarsi che la macchina e i materiali da incidere siano paralleli alla superficie di lavoro;</li> <li>2. Assicurarsi che la lente protettiva del modulo laser sia pulita;</li> <li>3. Assicurati di concentrarti nel modo corretto;</li> <li>4. Confermare nuovamente lo spessore del materiale e impostarlo in base ai parametri consigliati nei dati casuali;</li> <li>5. Aumentare gradualmente il numero di tagli o ridurre opportunamente la velocità di taglio.</li> </ol>
<p>Software Imparentato Problemi</p>	<p>Quale software supporta la macchina per incisione laser WAINLUX L8?</p>	<p>LaserGRBL (gratuito) - Tempo reale            LightBurn (a pagamento) - Prova in tempo reale/offline di 30 giorni            CutLabX (gratuito) - Tempo reale/Offline/Mobile</p> <p>Durante l'incisione in tempo reale, fare attenzione che il computer non si blocchi e non entri in modalità standby (non bloccare lo schermo), per non compromettere l'incisione.</p>
	<p>Dove posso scaricare questi software?</p>	<p>LaserGRBL (<a href="https://lasergrbl.com/download/">https://lasergrbl.com/download/</a>)            LightBurn (<a href="https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy">https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy</a>)            CutLabX (<a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a>)</p>

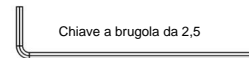
## 08 Domande frequenti

Domande frequenti	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
	Quali formati di immagine supporta il software?	LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg) LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hpgl/plt/rd/svg) CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)
	Dove posso trovare tutorial relativi al software?	LaserGRBL ( <a href="https://lasergrbl.com/usage/">https://lasergrbl.com/usage/</a> ) LightBurn ( <a href="https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/">https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/</a> ) CutLabX ( <a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a> )

## 09 Manutenzione e cura - Regolazione della cinghia X, Y

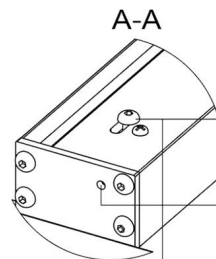


2.0 Chiave a brugola



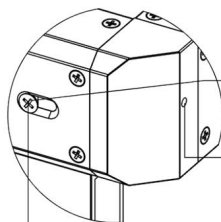
Chiave a brugola da 2,5

regolazione della tensione della cinghia sull'asse x:



1. Utilizzare una chiave esagonale da 2,5 per allentare il avvitare in senso antiorario.
2. Allineare le viti all'interno dei fori e serrarle in senso orario con una chiave esagonale da 2,0 per far sì che la cinghia raggiunga la tensione adeguata.
3. Una volta che la cinghia ha raggiunto la tensione adeguata, stringere le viti in senso orario.

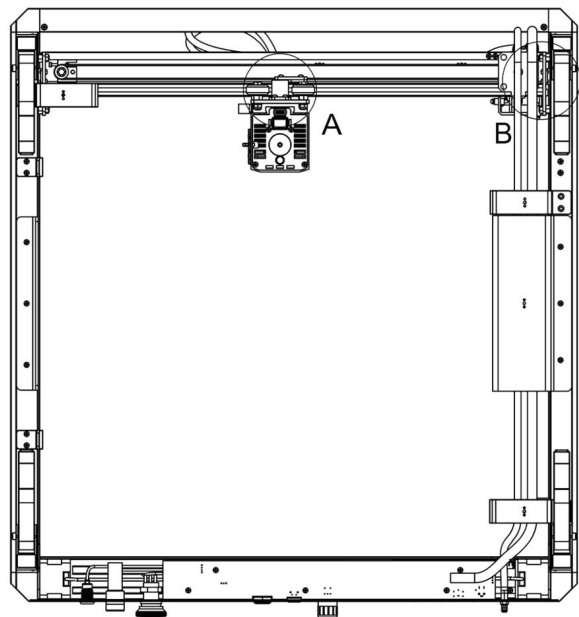
B-B



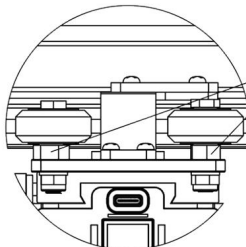
Regolazione della tensione della cinghia sinistra e destra sull'asse Y:

1. Utilizzare un cacciavite a croce per allentare le viti in senso antiorario.
2. Allineare le viti all'interno dei fori e serrarle in senso orario con una chiave esagonale da 2,0 per far sì che la cinghia raggiunga la tensione adeguata.
3. Una volta che la cinghia ha raggiunto la tensione adeguata, stringere le viti in senso orario.

## 09 Manutenzione e cura - Regolazione della ruota di sincronizzazione X, Y



A-A

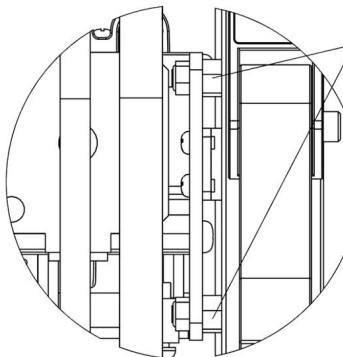


Tenuta della ruota di sincronizzazione dell'asse X  
regolazione: A  
dopo aver allineato la ruota eccentrica con un  
Chiave inglese da 10 mm, ruotare in senso orario  
e in senso antiorario fino a quando  
la ruota di sincronizzazione è stretta e stretta.



Chiave inglese da 10 mm

B-B

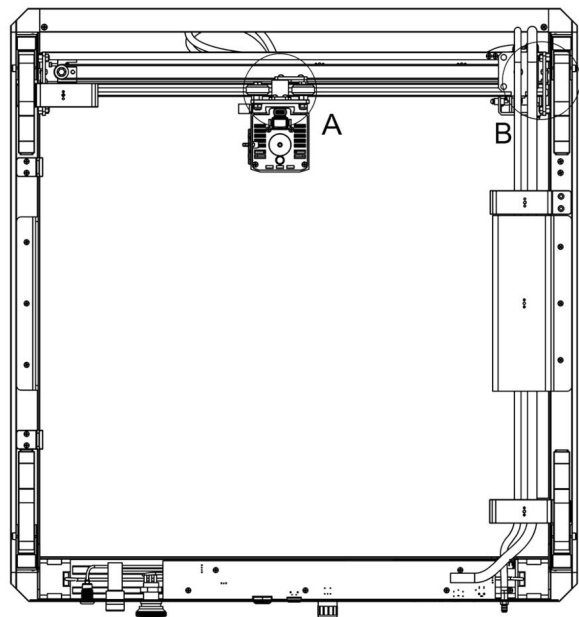


Per regolare la tenuta delle ruote di sincronizzazione  
sinistra e destra dell'asse Y, utilizzare una chiave inglese  
da 8 mm per adattarla all'eccentrico  
ruota, quindi ruotare in senso orario e  
antiorario finché le ruote di sincronizzazione non sono  
ben strette.

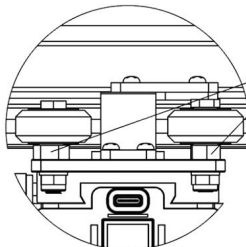


Chiave inglese da 8 mm

## 09 Manutenzione e cura - Regolazione della ruota di sincronizzazione X, Y



A-A



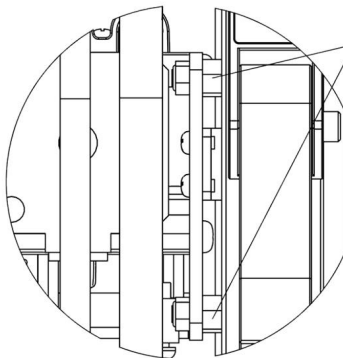
Regolazione della tensione della ruota di sincronizzazione dell'asse X: A

Dopo aver allineato la ruota eccentrica con una chiave fissa da 10 mm, ruotare in senso orario e antiorario finché la ruota di sincronizzazione non è ben stretta.



Chiave inglese da 10 mm

B-B

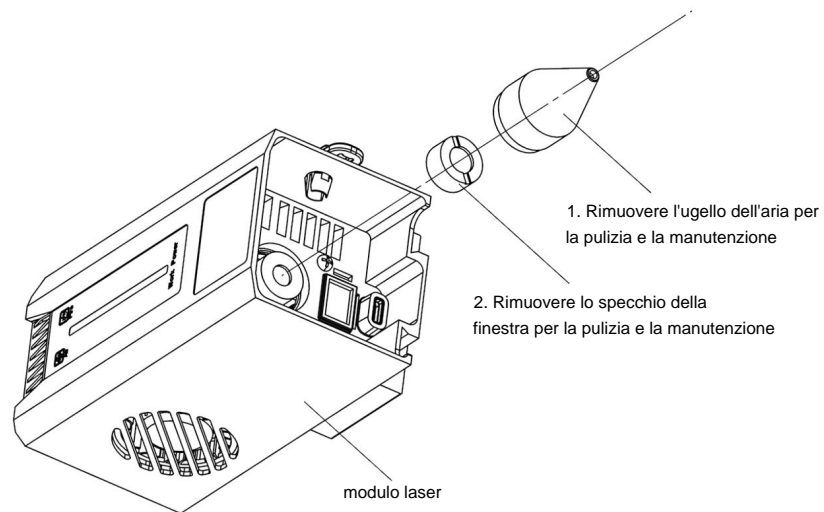


Per regolare la tenuta delle ruote di sincronizzazione sinistra e destra dell'asse Y, utilizzare una chiave inglese da 8 mm per adattarla all'eccentrico ruota, quindi ruotare in senso orario e antiorario finché le ruote di sincronizzazione non sono ben strette.



Chiave inglese da 8 mm

## 09 Manutenzione e cura - Manutenzione laser



- \* Mantieni la tua macchina Ecco alcune cose che puoi fare regolarmente per mantenere la tua WAINLUX\_L8 in buone condizioni di funzionamento e ridurre l'usura sulla tua macchina per incidere.
- \* Pulire la lente del modulo laser. Col tempo, le particelle si depositeranno sulla lente esterna del modulo laser. Ciò riduce la potenza di uscita del modulo e riscalda la lente.
- \* Se noti che il tuo laser ha difficoltà a tagliare materiali con cui in precedenza non avevi problemi, potrebbe essere il momento di pulire le lenti.
- \* Rimuovere il laser dalla macchina, ruotare la manopola verso destra e pulire delicatamente la lente con un batuffolo di cotone o una salvietta imbevuta di alcol.
- \* Quando lo si utilizza, collegarlo al modulo della pompa dell'aria e selezionare il livello di volume d'aria appropriato in base al contenuto richiesto.

**Produttore:** Dongguan Xinjia Laser Technology Co., Ltd.

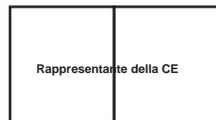
**Indirizzo:** Stanza 602, n. 419, Jinxing Road, Liaobu Town, Dongguan City, provincia del Guangdong, Cina **Importato in**

**AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

**Importato negli USA:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited  
Ufficio 147, Centurion House, London Road, Staines-  
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69,  
60329 Francoforte sul Meno.



# VEVOR

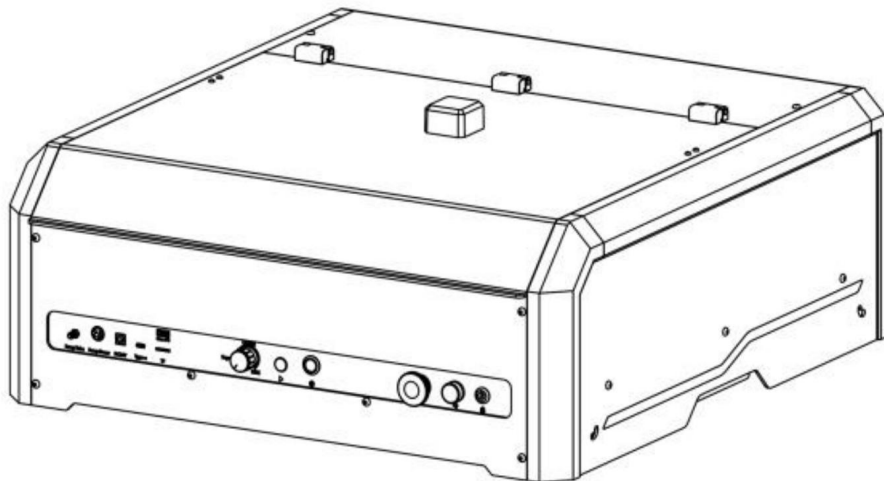
**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

Máquina de grabado láser de diodo de dos ejes

MODELO:L8

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.



Por favor escanee el código QR  
código para ver un video  
sobre cómo usarlo.

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar su manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido. Le rogamos que nos disculpe si no le informamos de nuevo si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.



Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.



Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Normas de la FCC. Su funcionamiento está sujeto a las dos condiciones siguientes: (1) Este dispositivo no debe causar interferencias perjudiciales y (2) Este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluidas las que puedan causar un funcionamiento no deseado.



Este producto está sujeto a la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo de un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere recogida selectiva de residuos en la Unión Europea. Esto aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo.

Los productos marcados como tales no pueden desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de dispositivos eléctricos y electrónicos.

# Instrucciones de seguridad

Gracias por adquirir la máquina de grabado láser WAINLUX. Para un mejor uso y mantenimiento de este equipo, lea atentamente el manual y siga sus instrucciones.

## PRECAUCIÓN:

Todos los riesgos derivados del uso indebido o del incumplimiento de las instrucciones del manual son responsabilidad del usuario. La interpretación final del manual corresponde a la empresa, que se reserva el derecho de modificar todos los materiales, datos, detalles técnicos, etc., incluidos en este manual.

## ADVERTENCIA

Antes de operar el equipo, lea atentamente el manual del usuario y siga estrictamente los procedimientos de operación. El procesamiento láser puede tener riesgos, los usuarios deben considerar cuidadosamente si el objeto a procesar es apto para láser. operación.

El procesamiento de objetos y descargas debe cumplir con las leyes y regulaciones locales.

1. Inflamación de los materiales combustibles circundantes.
2. Durante el procesamiento láser, se pueden producir otras radiaciones y gases tóxicos y nocivos debido a los diferentes objetos de procesamiento.
3. La irradiación directa de la radiación láser puede causar lesiones a personas. El lugar de uso debe estar equipado con equipos contra incendios. Equipo. Está prohibido acumular materiales inflamables y explosivos sobre el banco de trabajo y sus alrededores, y este debe estar bien ventilado.

\*El entorno donde se ubique el equipo debe ser seco, libre de contaminación, vibraciones, electricidad intensa, magnetismo intenso y otras interferencias. La temperatura ambiente de trabajo debe ser de 5 a 30 °C y la humedad relativa del 35 al 65 %. Voltaje de funcionamiento: 100-240 V CA.

\*La máquina de grabado y demás equipos asociados deben estar conectados a tierra de forma segura antes de encenderlos. Cuando el equipo esté encendido, debe estar en funcionamiento en todo momento. Se debe cortar la alimentación antes de abandonar el lugar para evitar...

Situaciones anormales. Si ocurre alguna situación anormal, corte la alimentación inmediatamente.

\*Está estrictamente prohibido colocar cualquier objeto irrelevante de reflexión total o reflexión difusa en el dispositivo para evitar que el láser se refleje en el cuerpo humano o en objetos inflamables.

\*El dispositivo debe estar alejado de equipos eléctricos sensibles a interferencias electromagnéticas, que pueden provocar interferencias electromagnéticas.

\*Existe alto voltaje u otros peligros potenciales dentro del equipo láser, las personas no profesionales tienen estrictamente prohibido el acceso. desmontar.

### ¡Prestar atención!



1. Cuando el láser está encendido, está prohibido apuntar a humanos, animales y inflamables para evitar la piel quemaduras y fuego.



2. El brillo del láser es perjudicial para los ojos. No mire directamente al láser.

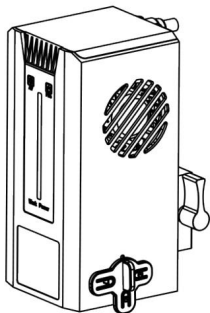


3. Mantenga las manos alejadas de la máquina durante el funcionamiento para evitar lesiones.



4. Apague la máquina cuando no esté en uso para evitar un mal funcionamiento.

## Mantenimiento



El módulo láser es consumible. Se recomienda apagar la máquina durante 10 minutos después de 4 horas de grabado y 1 hora de corte.

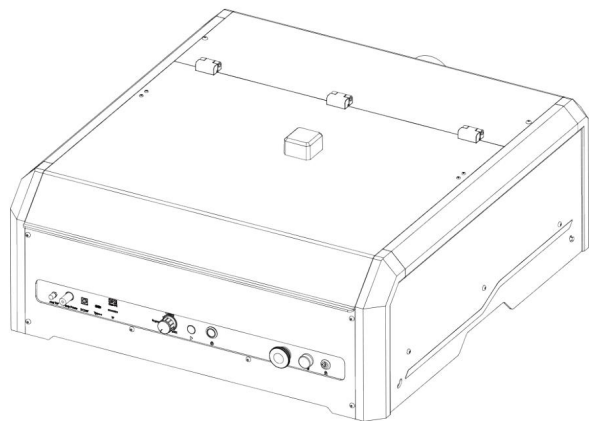


## Contenido

01 Parámetros del producto	01
02 Productos y accesorios	02
03 Estructura y montaje del producto	03
04 Funciones del producto e introducción	07
05 Descarga e instalación de software en PC	16
06 Descarga e instalación de software en el teléfono móvil	20
07 Conexión de teléfono móvil	21
08 Preguntas frecuentes	24
09 Cuidado y mantenimiento	30

## 01 Parámetros del producto

Modelo	L8
Material	Aluminio de alta resistencia + acrílico
Módulo láser	20 W
Longitud de onda del láser	455 nm
Potencia total	<144 W
Fuente de alimentación	CC 24 V/6 A
Comunicación	Conexión inalámbrica WIFI
Interfaz	Conexión por cable con interfaz USB tipo C, compatible con aplicaciones de escritorio MAC y Windows
Método de enfriamiento	Refrigeración por aire
Tiempo de servicio del láser	>10000 horas
Clase de láser	Clase 1
Tamaño del grabado	400*400 mm
Precisión del grabado	0,01 mm
Velocidad de grabado	30000 mm/min
Material de grabado	Papel, madera, plástico, cuero, tela, cartón, cuero, piedra, cerámica, acero inoxidable, metales revestidos y otros materiales no transparentes
Sistema de soporte	Windows/MAC/Android/IOS
Formato de imagen	JPEG/BMP/PNG/JPG/GIF/DXF/PLT/HPGL

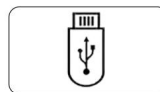


### Grabador láser L8

#### Piezas estándar



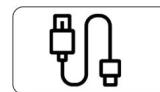
Tarjeta TF



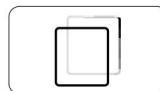
Lector de tarjetas



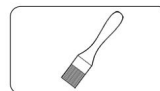
Cable de fuente de alimentación tipo C



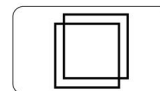
Boligrafo Maker



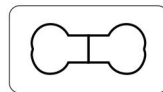
Papel kraft\*2



Cepillar



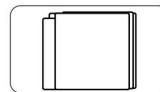
Tablero de madera\*2



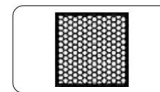
Placa de identificación\*2



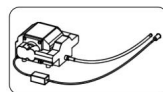
Manual del usuario



Multicolor  
tarjetas de visita\*10



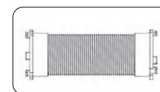
Panel  
Lámina



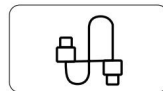
Bomba de aire+  
Conducto de aire



Estaca de madera\*2 extremos abiertos  
llave inglesa\*2



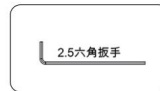
Tubo telescópico de  
extracción de humos



Doble extremo  
Cable



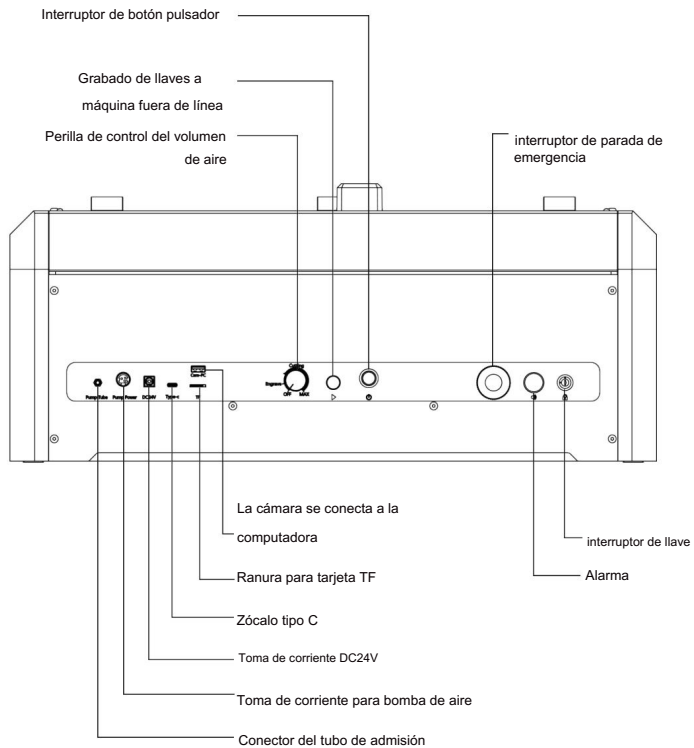
Espejo de ventana



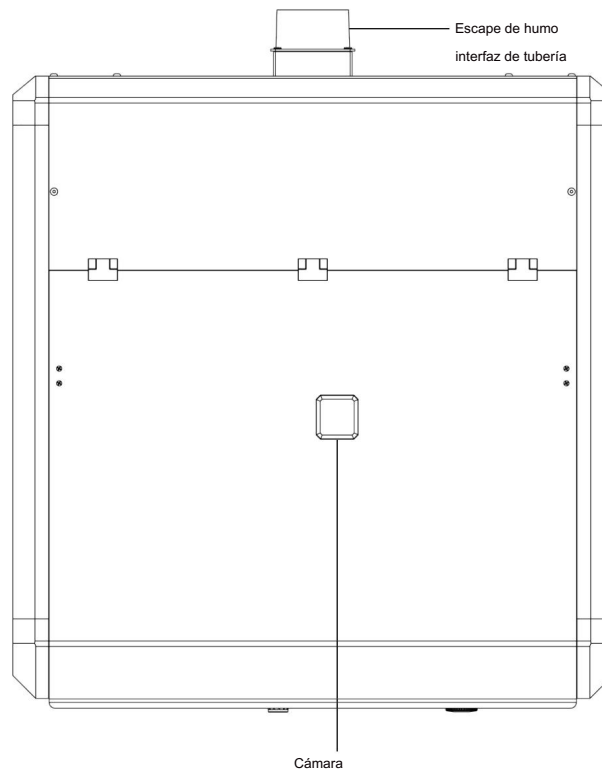
Llave Allen\*3

# 03 Estructura y montaje del producto

Vista frontal

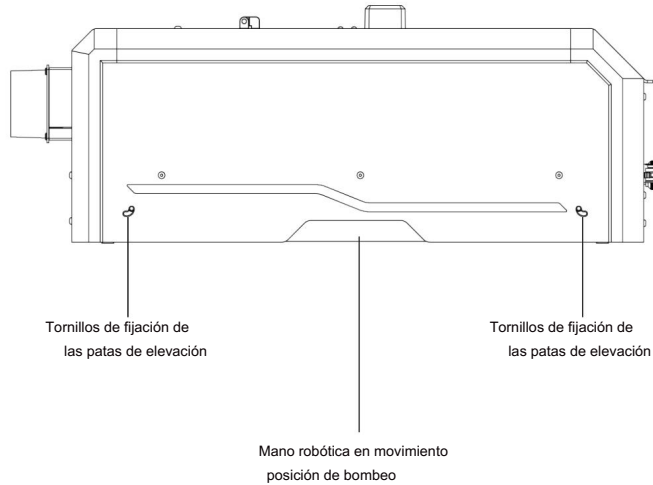


Vista superior

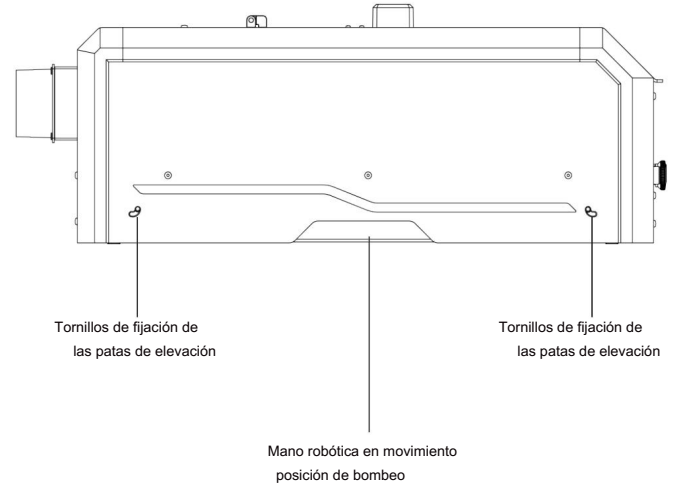


# 03 Estructura y montaje del producto

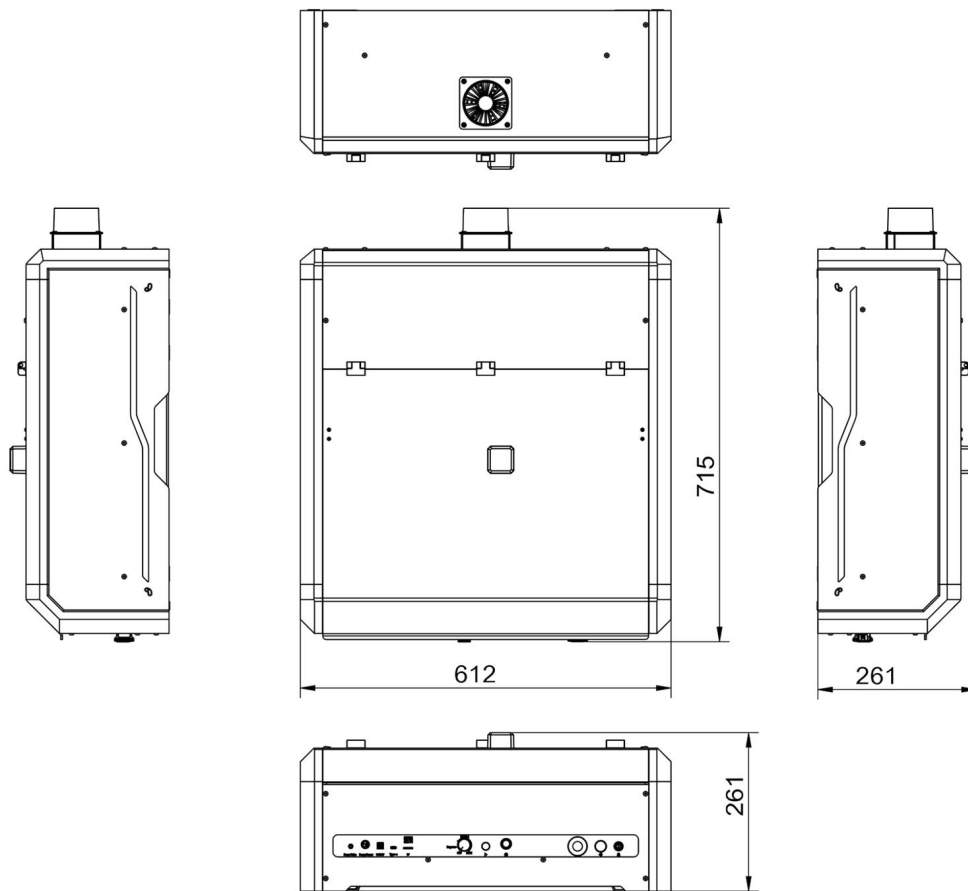
Vista izquierda



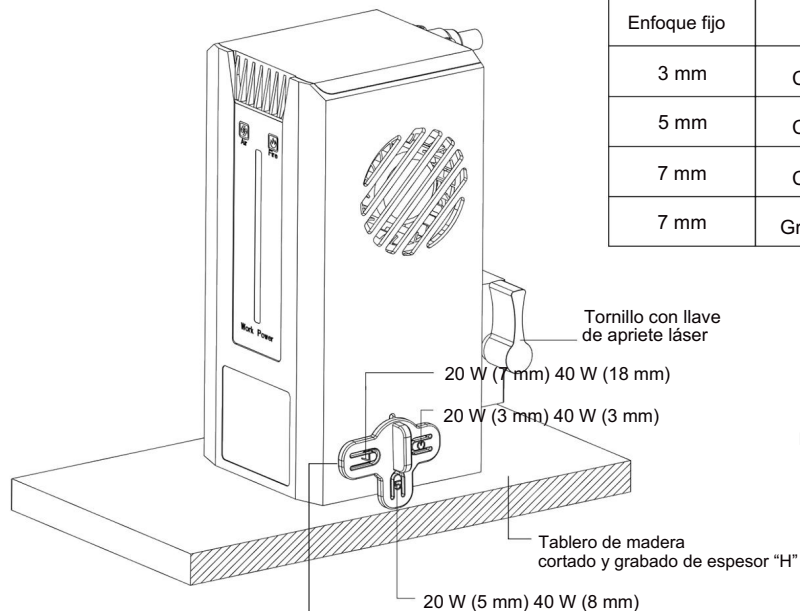
Vista correcta



## 03 Estructura y montaje del producto

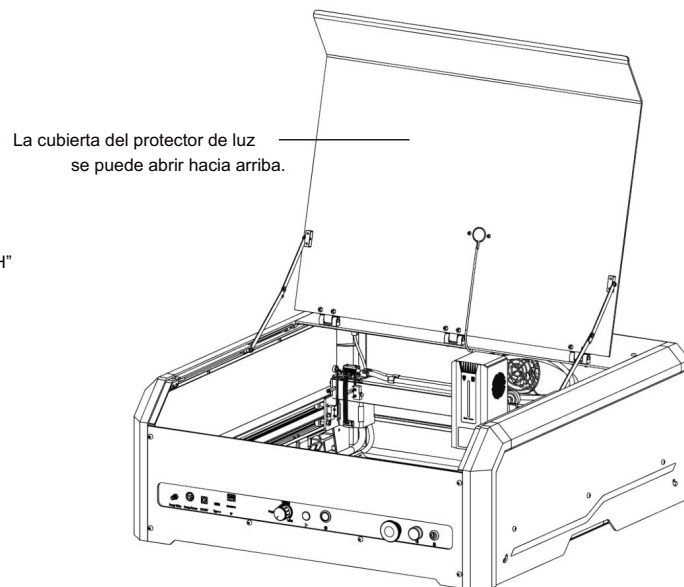


## 03 Estructura y montaje del producto



Enfoque fijo	20 W	
3 mm	Corte	>8 mm
5 mm	Corte	5~8 mm
7 mm	Corte	0~5 mm
7 mm	Grabado	

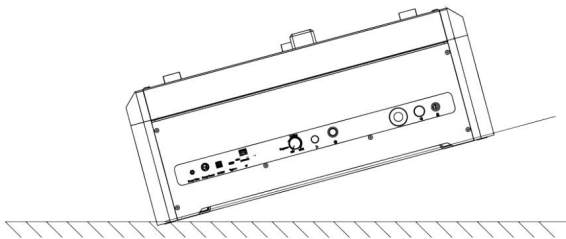
Al ajustar la perilla de enfoque, ajústela según los diferentes espesores.  
 Elija diferentes engranajes de distancia focal.  
 Consejo: El extremo debe tocar la superficie del objeto a tallar.



# 04 Funciones del producto e introducción

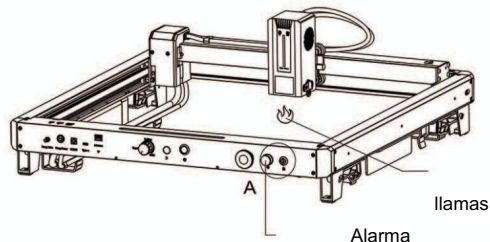
## 1. Protección contra inclinación:

Si la máquina se inclina  $>15^\circ$  sobre el plano horizontal durante más de un segundo, se detendrá inmediatamente, el módulo láser detendrá la emisión láser y la luz de estado mostrará una alarma. Mientras esté en estado protegido, deberá reiniciarse para que vuelva a funcionar con normalidad.



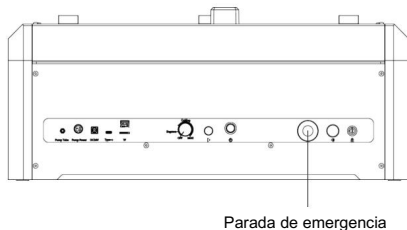
## 2. Protección de alarma:

El sensor de llama activará alarmas audibles y visuales. Cuando se detecta una llama abierta, la máquina deja de funcionar inmediatamente y el módulo láser deja de emitir inmediatamente. La luz de estado muestra una alarma. Al entrar en modo de protección, es necesario reiniciar la máquina para que funcione con normalidad.



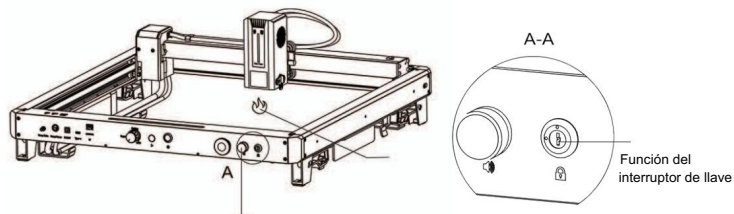
## 3. Modo de reinicio:

Interruptor de parada de emergencia. Al presionar el botón de parada de emergencia, la máquina se cortará la alimentación y dejará de funcionar por completo. Después de girar el interruptor de parada de emergencia en sentido horario, suéltelo y la máquina entrará en modo de reinicio.

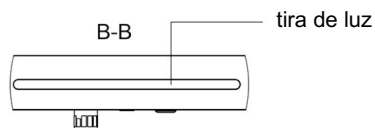
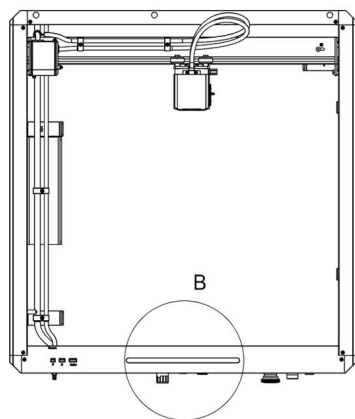


## 4. Función del interruptor de llave:

Tras insertar la llave y girarla a la derecha, la máquina se reinicia y entra en modo de reinicio. Al usarla, gire la llave a la izquierda. La máquina se cortará la alimentación y dejará de funcionar por completo.

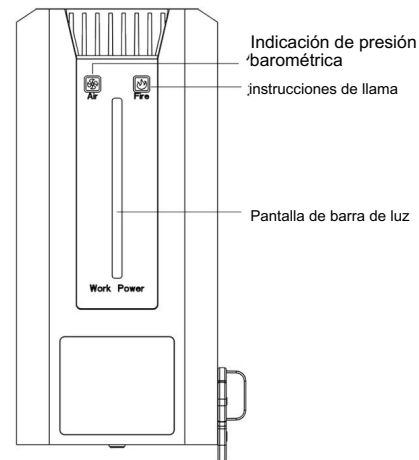


## 04 Funciones del producto e introducción



### Estado del LED:

- 1 Conexión WiFi: el estado parpadea, encendido durante 0,2 s y apagado durante 0,2 s
- 2 Estado de advertencia: parpadea, se enciende durante 0,5 s y se apaga durante 0,2 s
- 3 Abra la puerta, la alarma de llama y la protección contra inclinación parpadean, se encienden durante 0,5 s, se apagan durante 0,5 s
- 4 Estado del grabado: Destellos de respiración
- 5 Modo de espera: Luz siempre encendida



### Indicación de presión barométrica

Luz roja intermitente: No hay flujo de aire. El humo y el polvo pueden contaminar la lente durante el proceso de grabado o corte. Compruebe el funcionamiento de la bomba de aire y asegúrese de que el tubo de silicona esté conectado.

Luz verde siempre encendida: Corrientes de aire. El flujo de aire se puede ajustar según las necesidades del corte.

### instrucciones de llama

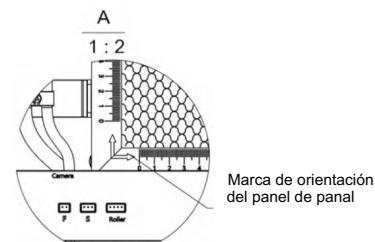
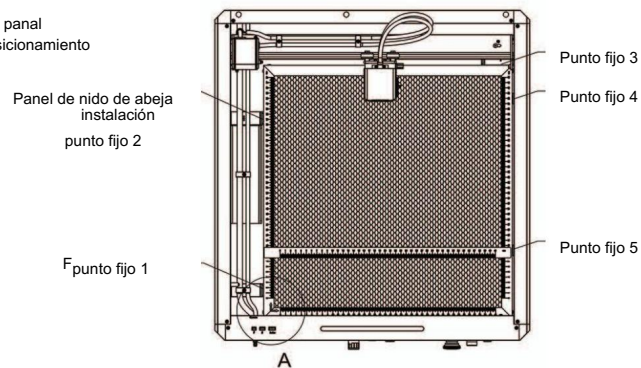
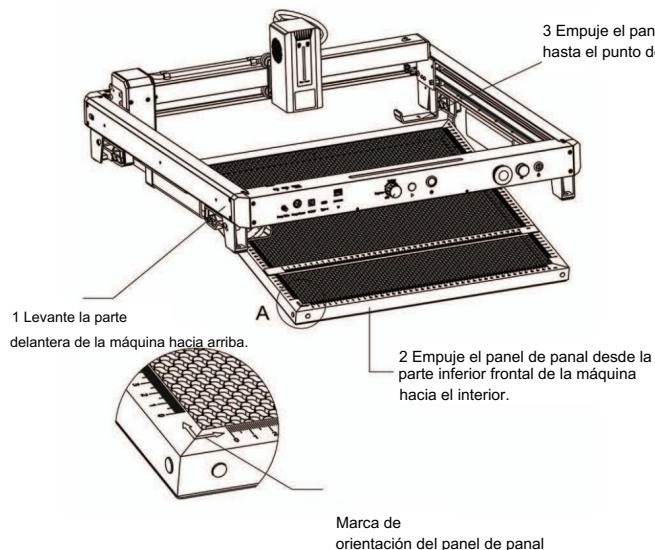
La luz verde siempre está encendida: detecta si el material de procesamiento se está quemando.

Luz roja: si se detecta una llama, se recomienda detener el trabajo actual inmediatamente para garantizar la seguridad.

### Pantalla de barra de luz

Barra de luz láser: valor de potencia del láser utilizado actualmente

# 04 Funciones del producto e introducción

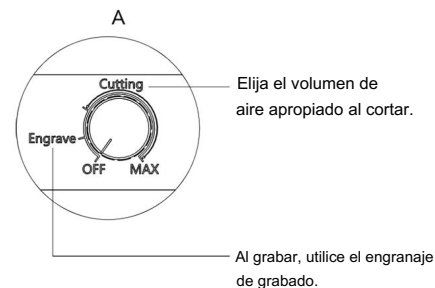
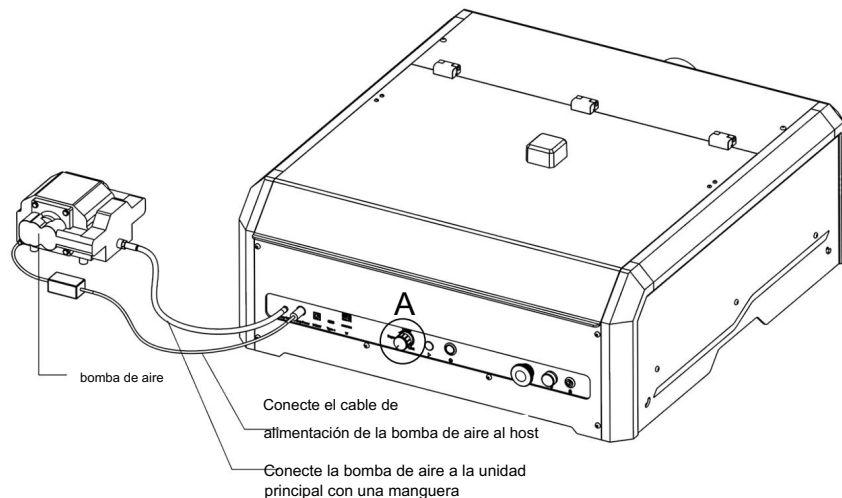


- Levante la parte delantera de la máquina hacia arriba.
- Empuje el panel de panel desde la parte inferior delantera de la máquina hacia el interior.
- Empuje el panel de panel hasta el punto de anclaje

Área de uso del panel de nido de abeja: 20W-400\*400 mm, 40W-390\*390 mm. La base tiene una estructura metálica para limpiar rápidamente los residuos y evitar quemaduras por láser en los artículos.

El punto cero es consistente con el punto cero del láser y, con la barra de posicionamiento X, se puede lograr un posicionamiento rápido.

## 04 Funciones del producto e introducción



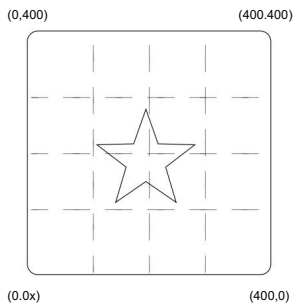
Conecte la bomba de asistencia de aire a la máquina de grabado.

- Conecte el accesorio a la bomba de asistencia de aire;
- Deslice el tubo sobre el conector.

Seleccione el nivel de volumen de aire apropiado según el contenido requerido.

Consejo: Al utilizar el proceso es necesario prestar atención a que la tráquea no se doble.

# 04 Funciones del producto e introducción

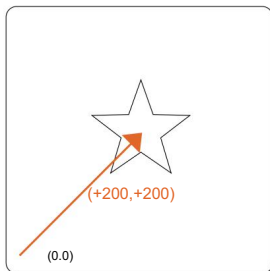


A modo de ejemplo, supongamos que vamos a grabar una estrella, y está ubicada en el centro del espacio de trabajo de LightBurn, como se muestra en la pantalla de la computadora, en (200,200), los diagramas a continuación muestran cómo se comportará la máquina en cada uno de los tres modos de inicio

Pueden surgir problemas al mover el módulo láser con la mano mientras se trabaja en Coordinador absoluto o Origen del usuario. Esto se debe a que la máquina no sabe que se ha movido. No tiene forma de conocer su posición en tiempo real, salvo al volver a la posición inicial, que restablece la posición (0,0).

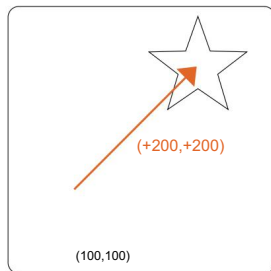
Considere la siguiente secuencia de acciones mientras trabaja en coordenadas absolutas:

1. La máquina es el hogar de (0,0)
2. El usuario arrastra físicamente el láser a algún lugar alrededor de (300,300). La máquina aún agradece que esté en (0,0);
3. El usuario ejecuta el programa estrella. La máquina comienza a moverse hacia arriba y hacia la derecha para alcanzar el centro, y se estrella contra la esquina superior derecha.



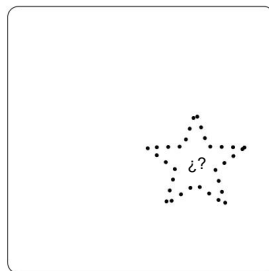
## A) Coordenadas Absolutas:

La máquina se moverá hacia el centro, la estrella terminada estará ubicada en (200,200)



## B) Origen del usuario:

Supongamos que el origen del usuario se estableció en (100,100), entonces la estrella terminada estará ubicada en (300,300).



## C) Posición actual:

La estrella estará donde estaba el módulo láser en el momento de iniciar el programa.



## IMPORTANTE

Si la máquina se ha bloqueado, asegúrese de tirar del láser hacia atrás. el centro un poco antes de volver a casa.

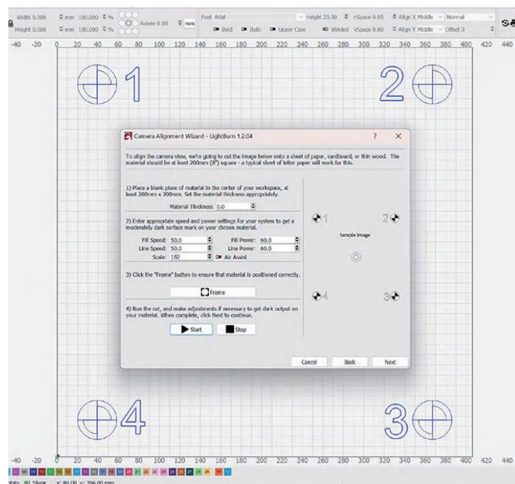
Hay dos interruptores de límite en los ejes X e Y del fuselaje. (dos en total) si uno de ellos Los dos finales de carrera en el eje están Presiónelo, la máquina no funcionará. Mueva el eje al regresar a cero.

# 04 Funciones del producto e introducción

## Configuración de la cámara (solo LightBurn)

No se necesita una cámara para las operaciones normales de grabado. Sin embargo, puede ser muy útil de varias maneras.

1. **Posicionamiento rápido de piezas:** Si se calibra correctamente, la cámara puede posicionar imágenes y texto en la mesa de trabajo con un margen de error de 1 mm o menos. Esto es más rápido que repetir fotografías, realizar cortes de prueba o crear plantillas, y es especialmente útil para objetos grandes o con formas irregulares.
2. **Ahorro de material:** saber con relativa precisión dónde caerá un corte permite que los cortes se compacten y permite al usuario encontrar los "espacios" entre cortes anteriores para utilizar mejor las valiosas materias primas.
3. **Seguimiento de objetos:** LightBurn cuenta con una función de seguimiento integrada que permite convertir objetos físicos en ilustraciones vectoriales, listas para ser esculpidas, de forma rápida y sencilla. **Calibración de la lente:** LightBurn recopila datos de la lente de la cámara para compensar la distorsión. Esta calibración puede ser un proceso complejo. Puede obtenerla importando datos.
4. **Calibración de alineación:** Talle un patrón cuadrado grande y tome una foto. Luego, LightBurn escala, gira y posiciona la cámara con mayor precisión. **imagen.** Funciona en coordenadas absolutas, por lo que se recomienda utilizar homing.

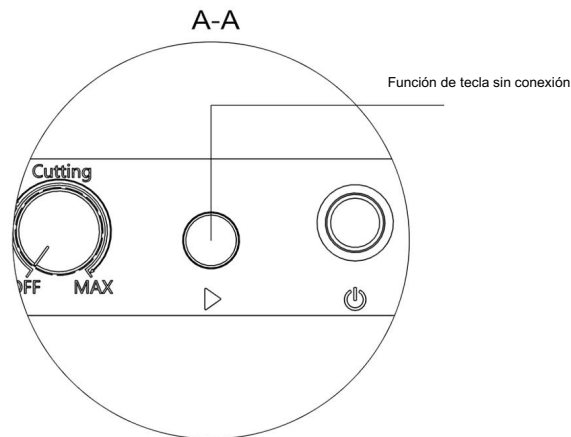
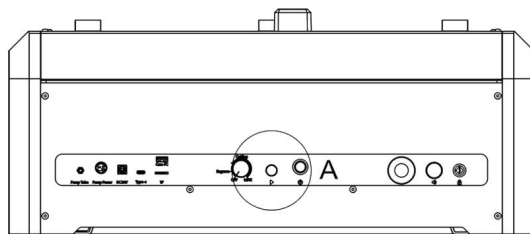


Usar cámaras con LightBurn requiere configuración. La calibración consta de dos pasos.

1. **Calibración de la lente:** LightBurn recopila datos de la lente de la cámara para compensar la distorsión. Esta calibración puede ser un proceso complejo.
2. **Calibración de alineación:** grabe un patrón cuadrado grande y tome una fotografía. Luego, LightBurn escala, gira y posiciona la imagen de la cámara con mayor precisión. Funciona a partir de coordenadas absolutas, por lo que se recomienda el retorno al origen.

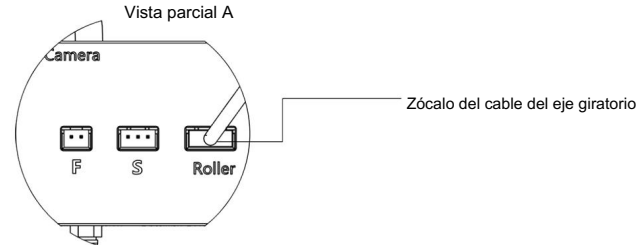
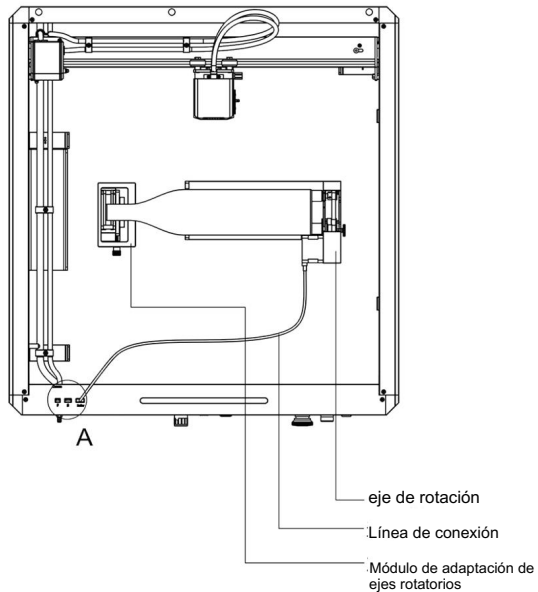
La calibración de la alineación implica grabar un patrón de "marcador" y tomar una fotografía.

## 04 Funciones del producto e introducción



- 1 Genere archivos de grabado o corte (gcode) a través del software LightBurn y guarde los archivos en el directorio raíz de la tarjeta TF
- 2 Inserte la tarjeta TF en la máquina antes de encenderla, luego use el adaptador de corriente y el cable de alimentación correspondientes para conectarla al panel de control y, finalmente, encienda el interruptor de encendido en el lado derecho del panel de control.
- 3 Presione el botón "Función de tecla sin conexión": a. Presione y la máquina se reiniciará automáticamente y obtendrá una vista previa. b. Mantenga presionado durante más de 3 segundos para iniciar el grabado. c. Presione brevemente de nuevo para pausar. d. Presione brevemente de nuevo para continuar. e. Mantenga presionado de nuevo durante más de 3 segundos para cancelar el grabado.

## 04 Funciones del producto e introducción



Coloque el rodillo en el área requerida, utilice el cable de conexión para enchufarlo al panel "Roller" y conecte el otro extremo al motor del rodillo.

Grabado de cilindro cónico

Por ejemplo, para algunas gafas populares, suele ser mejor apoyarlas.

El extremo más estrecho del cilindro permite que el borde horizontal se presente al láser. La articulación giratoria incluye soportes en los extremos.

Al grabar con rotación, el eje x realiza su movimiento de escaneo normal, pero el eje y permanece estacionario mientras la rotación proporciona movimiento en esa dirección.

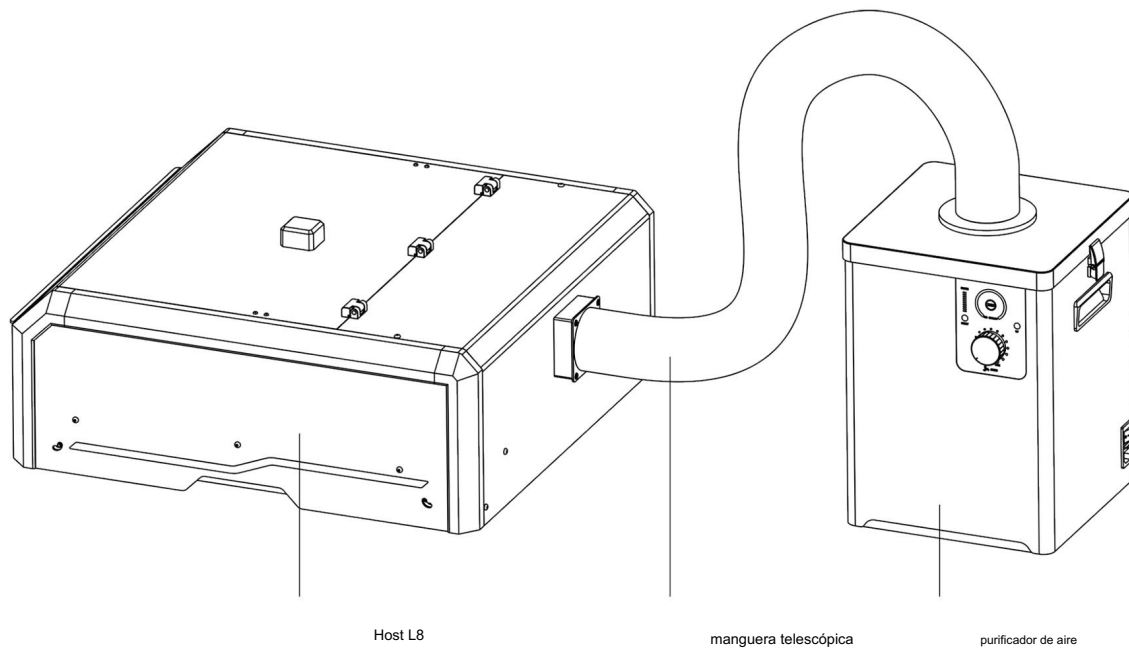
El spinner puede contener una amplia variedad de objetos redondos, desde algo tan delgado como un lápiz hasta un vaso estilo Yeti de 32 onzas.

Consiste en un eje fijo y un eje móvil que se puede bloquear en 1 de 4 posiciones.

[Nota]

1. Afloje las perillas en ambos extremos al mismo tiempo, empuje la polea a la posición deseada y luego bloquee las perillas en ambos extremos al mismo tiempo.
2. Al utilizar contenido vectorial de grabado rotatorio, recomendamos grabar a una velocidad <800 mm/min.

## 04 Funciones del producto e introducción



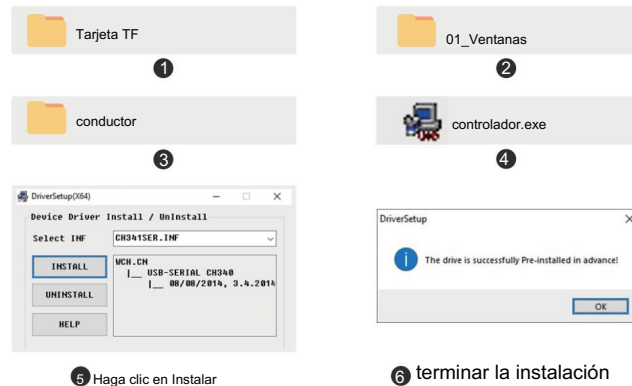
Conecte el tubo de escape telescópico al purificador de aire. a. Conecte los accesorios de la tubería al purificador de aire. b. Encienda el purificador de aire y úselo.

## 05 Descarga e instalación de software en PC

El software se puede adquirir de la siguiente manera:

Método 1: Descargar en el sitio web designado  
[www.dkjxz.com](http://www.dkjxz.com)

### Instalación del controlador en Windows



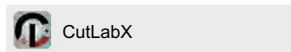
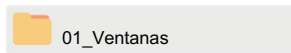
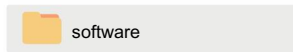
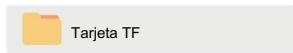
1. Ruta para instalar el controlador:

Ingrese al disco de memoria y haga doble clic en la carpeta /01-windows/driver/driver.exe

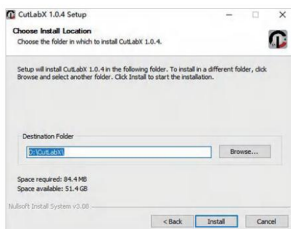
# 05 Descarga e instalación de software en PC

## 2. Ruta para instalar el software:

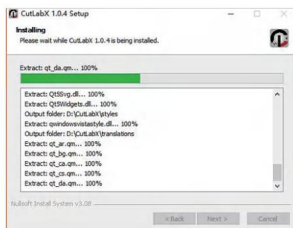
Haga doble clic en el archivo de datos de la tarjeta TF/Windows/software/ CutLabX/ y siga las instrucciones para completar la instalación.



5 Haga doble clic en CutLabX instalación



6 Seleccione la instalación Ubicación y haga clic en "Instalar"



7 Proceso de instalación



8 La instalación es completo

Consejo:

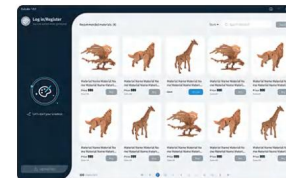
El proceso de instalación de CutlabX, como el software antivirus emergente o las indicaciones del ama de llaves, indica el riesgo; elija permitir todas las operaciones del programa. El archivo CutlabX es un paquete de instalación del sistema Win si se juzga erróneamente como un archivo sospechoso, es decir, la finalización exitosa de la instalación del software. !

## 3. Operación en línea:

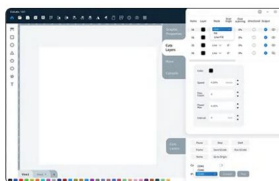
Haga doble clic en el ícono del software, ingrese a la página de inicio, haga clic en el comienzo de la creación, seleccione el com apropiado y conéctese: ¡conectado a la máquina con éxito!



1 Haga doble clic en el software icono



2 Vaya a la página de inicio y Haga clic para comenzar a crear



3 Seleccione el puerto apropiado y conéctese



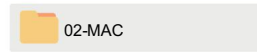
4 Muestra que el La conexión es exitosa

# 05 Descarga e instalación de software en Mac OS

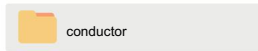
## Instalación del controlador de Mac



1



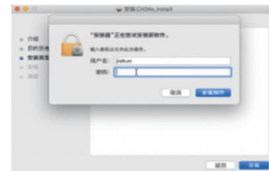
2



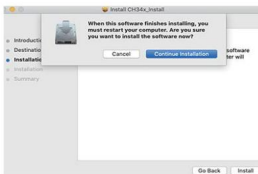
3



4 Haga clic para continuar



5 Ingrese la contraseña de la computadora



6 Haga clic para continuar con la instalación.



7 Continuar con la instalación



8 Complete la instalación

1.Ruta para instalar el controlador:

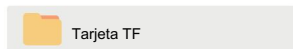
Ruta para instalar el controlador: Ingrese el disco flash USB y haga doble clic

la carpeta: 02\_MAC /driver/

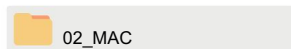
Nota: El software se puede instalar después de instalar el controlador. instalado.

# 05 Descarga e instalación de software en Mac OS

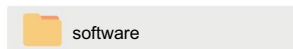
## Instalación de software para Mac e introducción en línea



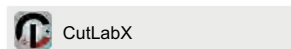
1



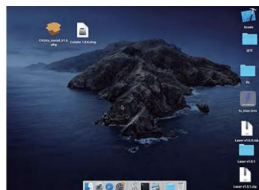
2



3



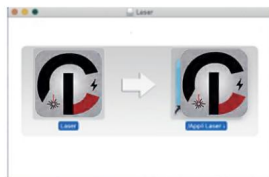
4



5 Haga doble clic en el icono del software



6 Haga clic izquierdo en el icono y Arrástrelo a la carpeta Aplicaciones en el lado derecho.



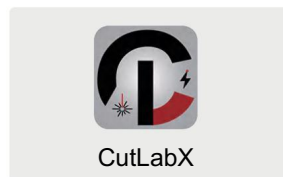
7 Instalación completa

### 2. Ruta para instalar el software:

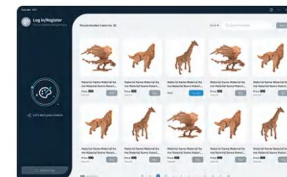
Ingrese al disco flash y haga doble clic en la carpeta: 02\_MAC /software/CutLabX/mover el icono del software a la derecha/ instalación completa

### 3. Operación en línea:

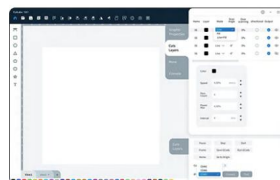
Haga doble clic en el icono del software, ingrese a la página de inicio, haga clic en el comienzo de la creación, seleccione el com apropiado y conéctese: ¡conectado a la máquina con éxito!



● Haga doble clic en el software icono



2 Vaya a la página de inicio y haga clic para comenzar a crear.



3 Seleccione el puerto apropiado y conéctese



● Muestra que el La conexión es exitosa

## 06 Descarga e instalación de software en el teléfono móvil

### Descarga e instalación del software:

Método 1: URL de descarga de la aplicación: <https://www.cutlabx.com>

Método 2: Escanee el código QR para descargar.



Descarga web

Nota: 1. Para el sistema Android, abra el navegador para escanear el código QR para descargar; 2. La autoridad correspondiente debe estar permitida después de una instalación exitosa;

## 07 Conexión de teléfono móvil

Nota: Una vez que el teléfono móvil se conecta con éxito a la máquina, el teléfono no tiene red.

### 1. Instrucciones para conectar el teléfono a la máquina: WiFi predeterminado

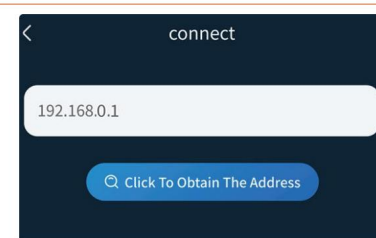
Encienda la máquina y enciéndala.



Encienda la WLAN en el teléfono móvil, busque la señal WIFI llamada WAINLUX\_L8 y la contraseña es 12345678.



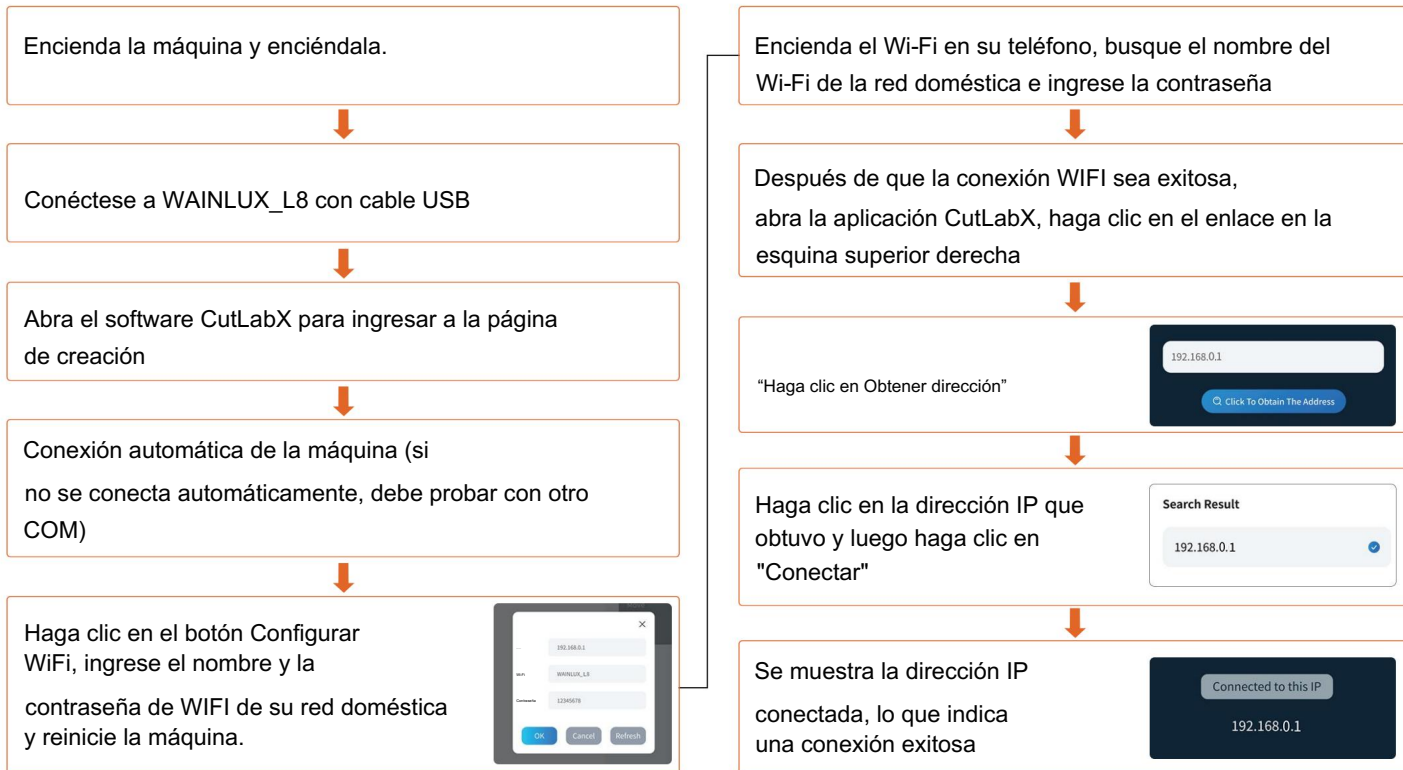
Una vez que la conexión WIFI sea exitosa, abra la aplicación CutLabX, haga clic en el enlace en la esquina superior derecha, ingrese 192.168.0.1 en la dirección IP y haga clic en Conectar para completar la conexión.



# 07 Conexión de teléfono móvil

Nota: Una vez que el teléfono móvil se conecta con éxito a la máquina, podrá acceder a Internet normalmente.

## 2. Instrucciones para la máquina de conexión de teléfono móvil: red doméstica



## 07 Conexión de la computadora

Nota: Instale el controlador según el sistema informático (consulte las instrucciones de instalación del controlador)

### 3. Instrucciones para conectar el ordenador a la máquina mediante USB

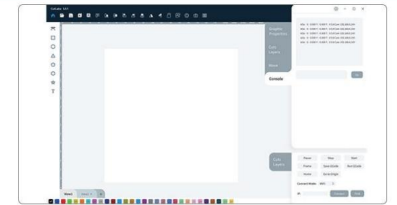
Encienda la máquina y enciéndala.



Conéctese a WAINLUX\_L8 con cable USB



Abra el software CutLabX para ingresar a la página de creación



Conexión automática de la máquina (si no se conecta automáticamente, debe probar con otro COM)



# 08 Preguntas frecuentes

Preguntas frecuentes	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN	
<p>Máquina Relacionado Preguntas</p>	<p>¿Qué gran formato puede grabar la máquina de grabado láser WAINLUX L8?</p>	20 W	40 W
		400 mm x 400 mm	390 mm x 390 mm
	<p>¿Qué tipo de fuente láser tiene la máquina? ¿Cuál es su potencia?</p>	<p>Pertenece a los láseres semiconductores, la potencia del láser es de niveles 20W/40W.</p>	
	<p>¿Qué pasará si la máquina se apaga durante el trabajo?</p>	<p>Si se corta la alimentación durante el grabado, el cabezal láser permanece en su lugar. Al volver a encenderse, la máquina se inicializa y deja de realizar la tarea original.</p>	
	<p>¿Por qué no se puede grabar el patrón (o el grabado es muy superficial)?</p>	<p>La imagen importada debe ser clara y el color no debe ser demasiado claro; asegúrese de que el enfoque sea normal antes de grabar y que la potencia, la velocidad y los tiempos estén configurados adecuadamente.</p>	
	<p>¿Qué debo hacer si el grabado del patrón está incompleto (o la profundidad es inconsistente)?</p>	<p>Asegúrese de que el objeto a tallar esté plano, que la máquina esté nivelada y que se haya ajustado normalmente de acuerdo con los métodos de funcionamiento del manual del usuario.</p>	
	<p>¿Cómo enfoca la máquina de grabado láser WAINLUX L8?</p>	<p>Coloque el material en la platina, baje el botón izquierdo para enfocar y bloquéelo una vez enfocado. Por ejemplo, para tallar o cortar tablas de tilo de 2 mm de grosor.</p>	

# 08 Preguntas frecuentes

Preguntas frecuentes	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN
	<p>¿Se daña la plataforma de trabajo durante el grabado láser?</p>	<p>Durante el grabado o corte, el láser puede penetrar el objeto y dejar marcas en la superficie de trabajo. Asegúrese de colocar un objeto que el láser no pueda penetrar debajo del objeto grabado, como una placa de acero inoxidable, una placa de aleación de aluminio, etc.</p>
	<p>Al grabar sin conexión, ¿por qué no se puede iniciar el grabado incluso después de presionar el botón en la caja de control?</p>	<p>Asegúrese de que haya archivos de grabado en el directorio raíz de la tarjeta TF y que la tarjeta TF esté insertada. Aviso:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>La máquina lee el archivo de grabado con el última fecha de modificación en el directorio raíz de La tarjeta TF está activada por defecto. Se recomienda eliminar los archivos irrelevantes del directorio raíz.</li> <li>El archivo solo puede ser generado por LightBurn software, y el formato compatible es gcode. Si gc se genera por defecto, por favor manualmente modificar el sufijo del archivo a gcode.</li> </ol>
	<p>¿Por qué la máquina no responde después de encenderla?</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Compruebe si el enchufe de alimentación en el extremo de la máquina se inserta en su lugar.</li> <li>Verifique el estado eléctrico de la toma de corriente.</li> <li>Compruebe si el interruptor de encendido de la máquina y la puerta magnética están cerradas.</li> </ol>

# 08 Preguntas frecuentes

Preguntas frecuentes	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN
	<p>¿Por qué la máquina no puede conectarse a la computadora después de encenderla?</p>	<p>a. Reinstale el controlador. La pantalla del controlador se ha instalado correctamente, lo que significa que funciona correctamente. Una vez preinstalada, verifique si el cableado original está conectado a la máquina. Utilice otro puerto de la computadora. a</p> <p>b. ¿Es correcta la selección del puerto? Algunas computadoras tienen dos puertos al conectarse. Ignore el puerto COM1 y elija otro. (El número de puerto MAC debe empezar por Wchusbserial para funcionar correctamente). de</p> <p>c. Cierre cualquier otro software que ocupe el puerto COM. Al usar Lasergrbl para conectar, no se puede conectar al abrir CutLabX. Debe cerrar Lasergrbl para usarlo con normalidad.</p> <p>Nota: En Lightburn, la máquina puede almacenar información de varias máquinas, seleccione la Información de configuración adecuada según el modelo.</p>
	<p>¿Por qué no puedo usar el teléfono móvil después de encender la máquina?</p>	<p>a. Utilice el teléfono móvil de acuerdo con el manual.</p> <p>b. Si la conexión no es correcta debido a la incompatibilidad del nuevo teléfono móvil o del sistema actualizado, proporcione una captura de pantalla de la configuración del teléfono móvil y contacte con nuestro servicio de atención al cliente para obtener asistencia técnica lo antes posible.</p>

# 08 Preguntas frecuentes

Preguntas frecuentes	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN
<p><b>Grabado/ Corte</b> Relacionado <b>Preguntas</b></p>	<p>¿Qué materiales no transparentes puede grabar o cortar la máquina de grabado láser WAINLUX L8?</p>	<p>Grabado: cartón, madera, bambú, caucho, cuero, tela, acrílico, metal pintado, plástico, etc.;</p> <p>Corte: cartón, madera, bambú, tela, cuero, tela, acrílico (no se puede cortar acrílico transparente), plástico, etc.</p>
	<p>¿Se puede grabar en materiales con superficies curvas?</p>	<p>Sí, pero el radián del material y el área gráfica grabada no deben ser demasiado grandes, de lo contrario habrá una ligera deformación.</p>
	<p>¿Se puede grabar en materiales reflectantes/ transparentes como cerámica/vidrio?</p>	<p>Sí, pero antes de grabar, es necesario recubrir la superficie del material con material antirreflectante (como papel de color láser, rotulador negro), para garantizar el efecto de grabado y evitar que la luz reflejada dañe el módulo láser.</p>
	<p>¿Por qué hay una gran diferencia en el efecto de procesamiento de materiales con el mismo material pero diferentes colores usando el mismo archivo de código G?</p>	<p>Los materiales de diferentes colores tienen distintas propiedades ópticas, y la absorción y reflexión de la energía láser son diferentes. Se recomienda configurar diferentes potencias y velocidades en el software al grabar materiales del mismo material pero de diferentes colores.</p>
	<p>Hay mucho humo y polvo en el material después de cortarlo, ¿cómo lidiar con ello?</p>	<p>Reduzca la potencia del láser adecuadamente y aumente la velocidad.</p>

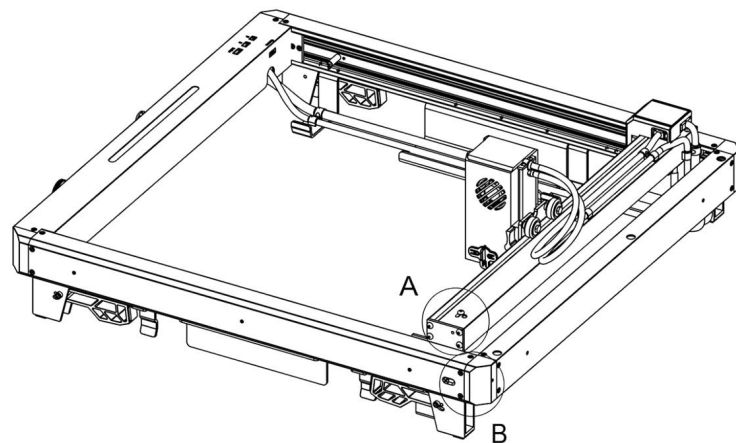
# 08 Preguntas frecuentes

Preguntas frecuentes	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN
	¿Por qué no se puede cortar el material?	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Asegúrese de que la máquina y los materiales de grabado estén paralelos a la superficie de trabajo;</li> <li>2. Asegúrese de que la lente protectora del módulo láser esté limpia;</li> <li>3. Asegúrate de enfocar de la manera correcta;</li> <li>4. Confirme nuevamente el espesor del material y configúrelo de acuerdo con los parámetros recomendados en los datos aleatorios;</li> <li>5. Aumente gradualmente el número de cortes o reduzca la velocidad de corte según corresponda.</li> </ol>
Software Relacionado Asuntos	¿Qué software admite la máquina de grabado láser WAINLUX L8?	<p>LaserGRBL (Gratis) - Tiempo real</p> <p>LightBurn (pago): prueba de 30 días en tiempo real/sin conexión</p> <p>CutLabX (Gratis) - Tiempo real/Sin conexión/Móvil</p> <p>Al grabar en tiempo real, preste atención a que la computadora no se congele y no entre en estado de espera (no bloquee la pantalla), para no afectar el grabado.</p>
	¿Dónde puedo descargar este software?	<p>LaserGRBL (<a href="https://lasergrbl.com/download/">https://lasergrbl.com/download/</a>)</p> <p>LightBurn (<a href="https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy">https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy</a>)</p> <p>CutLabX (<a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a>)</p>

# 08 Preguntas frecuentes

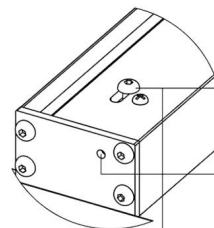
Preguntas frecuentes	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN
	¿Qué formatos de imagen admite el software?	LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg) LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hpgl/plt/rd/svg) CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)
	¿Dónde puedo obtener tutoriales relacionados con el software?	LaserGRBL ( <a href="https://lasergrbl.com/usage/">https://lasergrbl.com/usage/</a> ) LightBurn ( <a href="https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/">https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/</a> ) CutLabX ( <a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a> )

# 09 Mantenimiento y cuidado - Ajuste de la correa X, Y



A-A

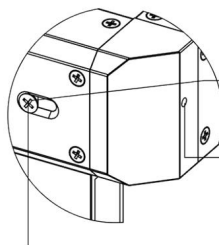
Ajuste de la tensión de la correa del eje X:



1. Utilice una llave hexagonal de 2,5 para aflojar el tornillo en sentido antihorario.
2. Alinee los tornillos dentro de los orificios y apriételos en el sentido de las agujas del reloj con una llave hexagonal de 2,0 para que la correa alcance la tensión adecuada.
3. Una vez que la correa alcance la tensión adecuada, apriete el tornillo en el sentido de las agujas del reloj.

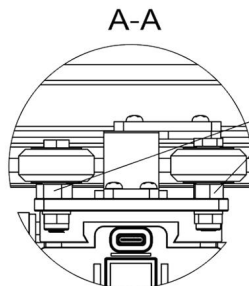
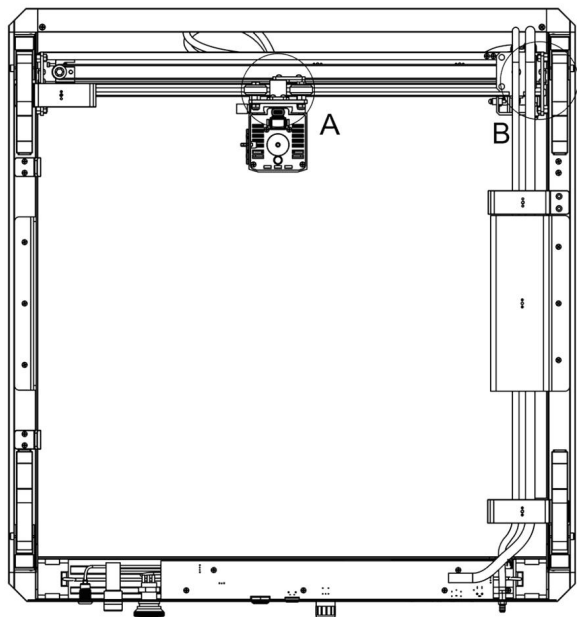
B-B

Ajuste de la tensión de la correa del eje Y izquierdo y derecho:



1. Utilice un destornillador Phillips para aflojar los tornillos en sentido antihorario.
2. Alinee los tornillos dentro de los orificios y apriételos en el sentido de las agujas del reloj con una llave hexagonal de 2,0 para que la correa alcance la tensión adecuada.
3. Una vez que la correa alcance la tensión adecuada, apriete el tornillo en el sentido de las agujas del reloj.

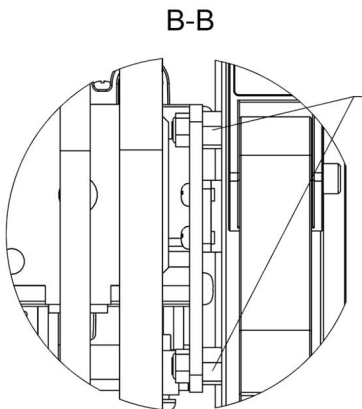
# 09 Mantenimiento y cuidado - Ajuste de la rueda de sincronización X, Y



Tensión de la rueda de sincronización del eje X  
ajuste: A  
Después de alinear la rueda excéntrica con un  
llave de boca abierta de 10 mm, girar en el sentido de las agujas del reloj  
y en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que  
La rueda de sincronización está apretada y tensa.



Llave de boca abierta de 10 mm

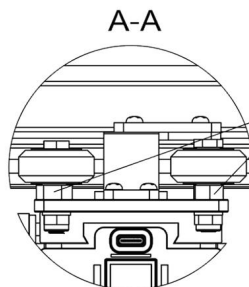
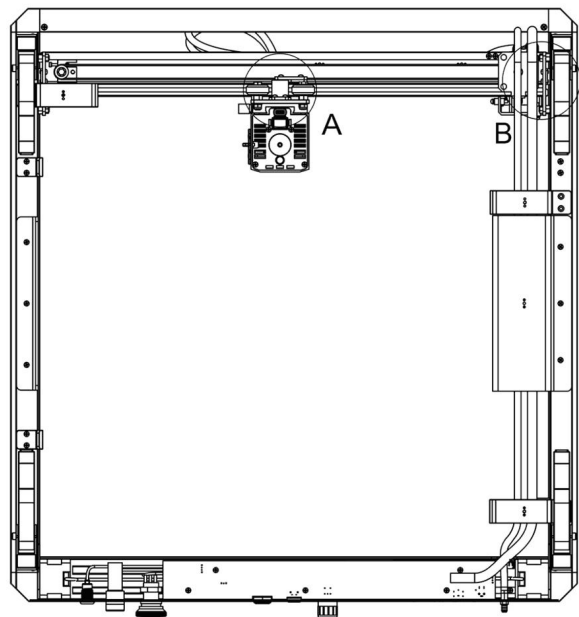


Para ajustar la tensión de las ruedas de sincronización  
izquierda y derecha del eje Y, utilice una llave de boca de  
8 mm para que coincida con el excéntrico.  
rueda y luego gire en sentido horario y  
antihorario hasta que las ruedas de sincronización  
queden apretadas y apretadas.



llave de boca abierta de 8 mm

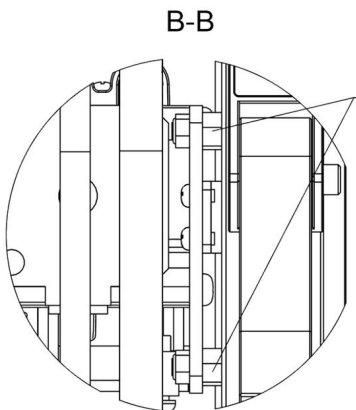
## 09 Mantenimiento y cuidado - Ajuste de la rueda de sincronización X, Y



Ajuste de la tensión de la rueda de sincronización del eje X: A  
Después de alinear la rueda excéntrica con una llave de boca de 10 mm, gire en sentido horario y antihorario hasta que la rueda de sincronización quede apretada y firme.



Llave de boca abierta de 10 mm

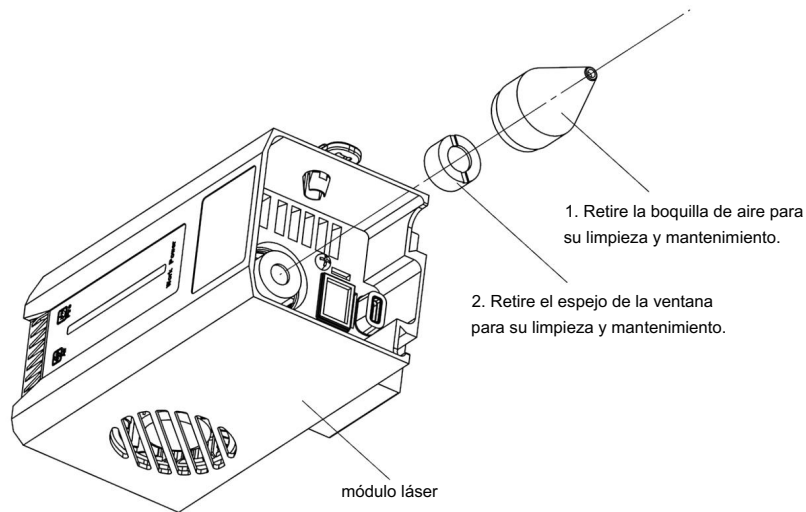


Para ajustar la tensión de las ruedas de sincronización izquierda y derecha del eje Y, utilice una llave de boca de 8 mm para que coincida con el excéntrico. rueda y luego gire en sentido horario y antihorario hasta que las ruedas de sincronización queden apretadas y apretadas.



llave de boca abierta de 8 mm

## 09 Mantenimiento y cuidado - Mantenimiento del láser



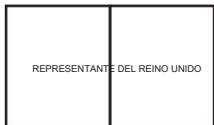
- \* Mantenga su máquina Aquí hay algunas cosas que puede hacer regularmente para mantener su WAINLUX\_L8 en buen estado de funcionamiento y reducir el desgaste en su máquina de grabado.
- \* Limpie la lente del módulo láser. Con el tiempo, se depositarán partículas en la lente exterior del módulo láser, lo que reduce su potencia y calienta la lente.
- \* Si nota que su láser tiene dificultades para cortar materiales con los que antes no tenía problemas, puede que sea momento de limpiar las lentes.
- \* Retire el láser de la máquina, gire la perilla hacia la derecha y limpie suavemente la lente con un hisopo de algodón o una toallita con alcohol humedecida en alcohol.
- \* Cuando lo utilice, conéctelo al módulo de la bomba de aire y seleccione el nivel de volumen de aire apropiado según el contenido requerido.

Fabricante: Dongguan Xinjia Laser Technology Co., Ltd.

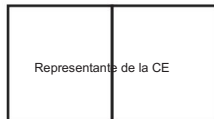
Dirección: Habitación 602, No.419, Jinxing Road, Liaobu Town, Dongguan City, Guangdong Province, China. Importado a AUS:

SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, EASTWOOD NSW 2122, Australia.

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITADA. A/C YH Consulting Limited  
Oficina 147, Centurion House, London Road, Staines-  
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69,  
60329 Fráncfort del Meno.



# VEVOR

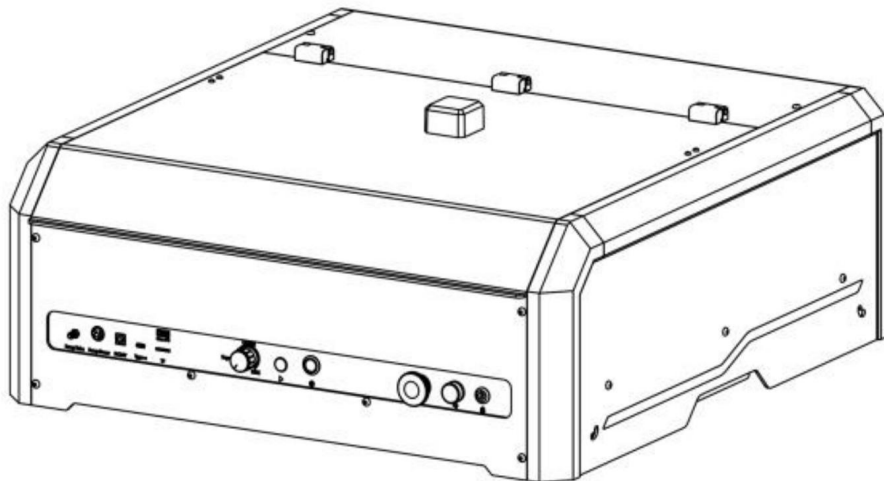
**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

Dwuosiowa maszyna do grawerowania laserowego diodowego

MODEL:L8

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.



Proszę zeskanować kod QR  
kod do obejrzenia filmu  
jak z niego korzystać.

To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.



Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.



To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Jego działanie podlega następującym dwóm warunkom: (1) Urządzenie nie może powodować szkodliwych zakłóceń oraz (2) Urządzenie musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, które mogą powodować niepożądane działanie.



Niniejszy produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem.

Produktów oznaczonych w ten sposób nie wolno wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, lecz należy je oddać do punktu zbiórki urządzeń elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do recyklingu.

# Instrukcje bezpieczeństwa

Dziękujemy za zakup maszyny do grawerowania laserowego WAINLUX. Aby zapewnić optymalne użytkowanie i konserwację tego urządzenia, prosimy o dokładne zapoznanie się z instrukcją obsługi i przestrzeganie zawartych w niej wskazówek.

UWAGA: Wszelkie

ryzyko wynikające z niewłaściwego użytkowania lub nieprzestrzegania instrukcji ponosi użytkownik. Ostateczne prawo do interpretacji instrukcji należy do firmy i zastrzega ona sobie prawo do zmiany wszystkich materiałów, danych, szczegółów technicznych itp. zawartych w niniejszej instrukcji.

OSTRZEŻENIE Przed

użyciem urządzenia należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi i ściśle przestrzegać procedur obsługi. Obróbka laserowa może wiązać się z ryzykiem, użytkownicy powinni dokładnie rozważyć, czy obiekt przeznaczony do obróbki nadaje się do obróbki laserowej.

działanie.

Przetwarzanie obiektów i rzutów powinno odbywać się zgodnie z lokalnymi przepisami i regulacjami.

1. Zapalić otaczające materiały palne; 2. Podczas

obróbki laserowej może wydzielać się inne promieniowanie oraz toksyczne i szkodliwe gazy ze względu na różne obiekty poddawane obróbce; 3. Bezpośrednie napromieniowanie promieniowaniem laserowym może spowodować obrażenia u ludzi. Miejsce użytkowania musi być wyposażone w sprzęt przeciwpożarowy.

Sprzęt. Zabrania się gromadzenia materiałów łatwopalnych i wybuchowych na i wokół stołu roboczego. Jednocześnie stół roboczy musi być dobrze wentylowany.

\*Środowisko, w którym znajduje się urządzenie, powinno być suche, wolne od zanieczyszczeń, wibracji, silnego pola elektrycznego, silnego pola magnetycznego i innych zakłóceń. Temperatura otoczenia wynosi 5-30°C, a wilgotność względna 35-65%. Napięcie zasilania urządzenia: AC 100-240 V.

\*Grawerka i inne urządzenia muszą być bezpiecznie uziemione przed włączeniem do pracy. Po włączeniu urządzenie musi być cały czas włączone. Przed wyjściem należy odłączyć zasilanie, aby zapobiec

Sytuacje nietypowe. W przypadku wystąpienia jakiegokolwiek nietypowej sytuacji, prosimy o natychmiastowe odłączenie zasilania!

\*Kategorycznie zabrania się umieszczania w urządzeniu jakichkolwiek obiektów odbijających całkowicie lub rozproszenie światło, aby zapobiec odbijaniu się wiązki laserowej na ciele człowieka lub przedmiotach łatwopalnych.

\*Urządzenie powinno znajdować się z dala od urządzeń elektrycznych wrażliwych na zakłócenia elektromagnetyczne, które mogą powodować zakłócenia elektromagnetyczne.

\*Wewnątrz urządzenia laserowego występuje wysokie napięcie lub inne potencjalne zagrożenia, osobom nieprofesjonalnym surowo zabrania się demontować.

## Uważać na!



1. Kiedy laser jest włączony, to jest zabronione celowanie ludzi, zwierzęta i materiały łatwopalne, aby uniknąć kontaktu ze skórą oparzenia i ogień.



2. Jasność lasera jest szkodliwa dla oczu. Nie patrz bezpośrednio na laser.

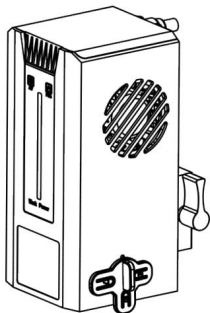


3. Aby uniknąć obrażeń, podczas pracy urządzenia należy trzymać ręce z dala od niego.



4. Wyłączaj maszynę, gdy jej nie używasz, aby uniknąć jej nieprawidłowego działania.

## Konserwacja



Moduł laserowy jest materiałem eksploatacyjnym. Zaleca się wyłączenie urządzenia na 10 minut po 4 godzinach grawerowania i 10 minut po godzinie cięcia.

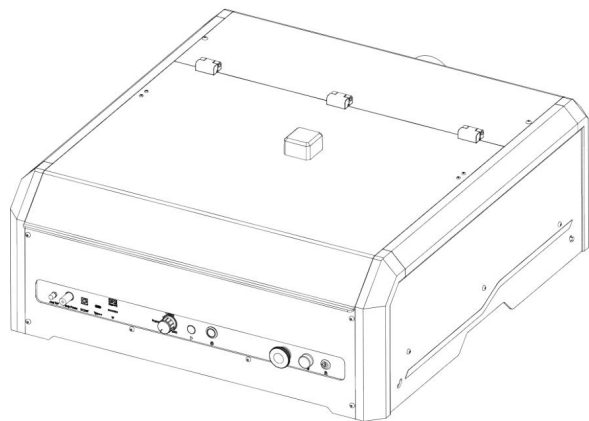


## Zawartość

01 Parametry produktu .....	01
02 Produkty i akcesoria .....	02
03 Struktura i montaż produktu .....	03
04 Funkcje produktu i wprowadzenie .....	07
05 Pobieranie i instalacja oprogramowania na komputerze .....	16
06 Pobieranie i instalacja oprogramowania na telefonie komórkowym .....	20
07 Połączenie z telefonem komórkowym .....	21
08 Najczęściej zadawane pytania .....	24
09 Pielęgnacja i konserwacja .....	30

## 01 Parametry produktu

Model	L8
Tworzywo	Wysokiej wytrzymałości aluminium + akryl
Moduł laserowy	20 W
Długość fali lasera	455 nm
Całkowita moc	<144 W
Zasilacz	DC24V/6A
Komunikacja	Połączenie bezprzewodowe WIFI
Interfejs	Przewodowe połączenie przez interfejs USB typu C, obsługuje aplikacje na komputerach MAC i Windows
Metoda chłodzenia	Chłodzenie powietrzem
Czas serwisowania lasera	>10000 godzin
Klasa laserowa	Klasa 1
Rozmiar grawerunku	400*400 mm
Dokładność grawerowania	0,01 mm
Prędkość grawerowania	30000 mm/min
Materiał do grawerowania	Papier, drewno, plastik, skóra, tkanina, tektura, kamień, ceramika, stal nierdzewna, metale powlekane i inne materiały nieprzezroczyste
System wsparcia	Windows/MAC/Android/iOS
Format obrazu	JPEG/BMP/PNG/JPG/GIF/DXF/PLT/HPGL

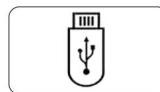


Grawerka laserowa L8

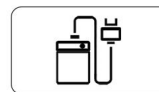
### Części standardowe



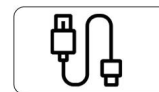
Karta TF



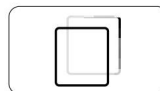
Czytnik kart



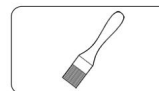
Kabel zasilający typu C



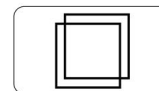
Maker Pen



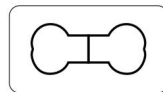
Papier pakowy\*2



Szczotka



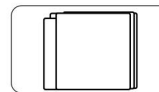
Deska drewniana\*2



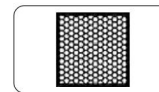
Nieśmiertelnik\*2



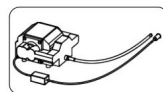
Instrukcja obsługi



Wielobarwność  
wizytówki\*10



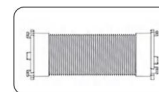
Plaster miodu  
Płyta



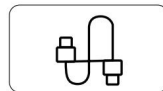
Pompa powietrza+  
Kanał powietrzny



Drewniany kołek\*2 z otwartym końcem  
klucz\*2



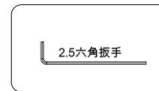
Rura teleskopowa do  
odprowadzania dymu



Dwustronny  
Kabel



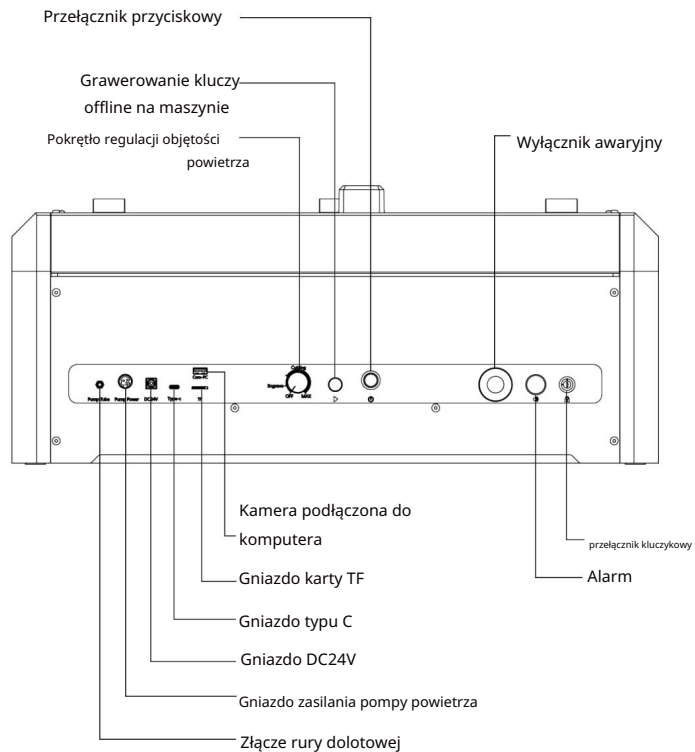
Lustro okienne



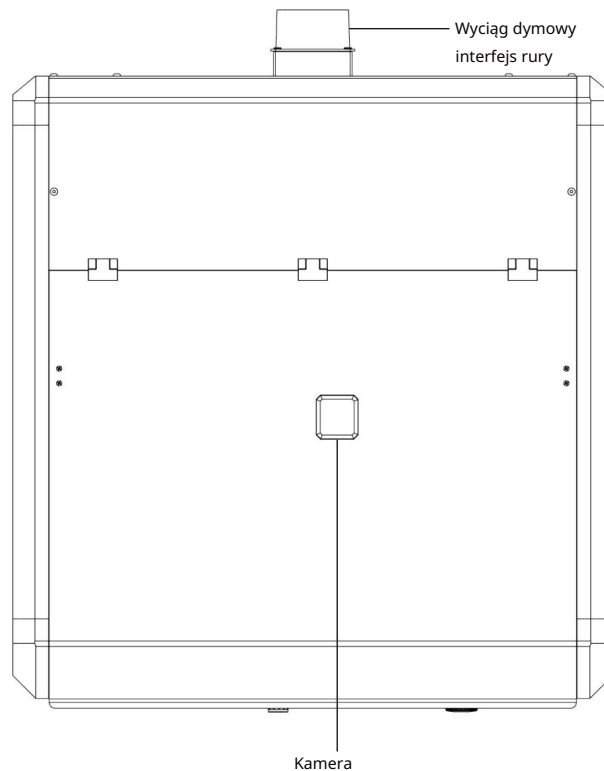
Klucz imbusowy\*3

# 03 Struktura i montaż produktu

Widok z przodu

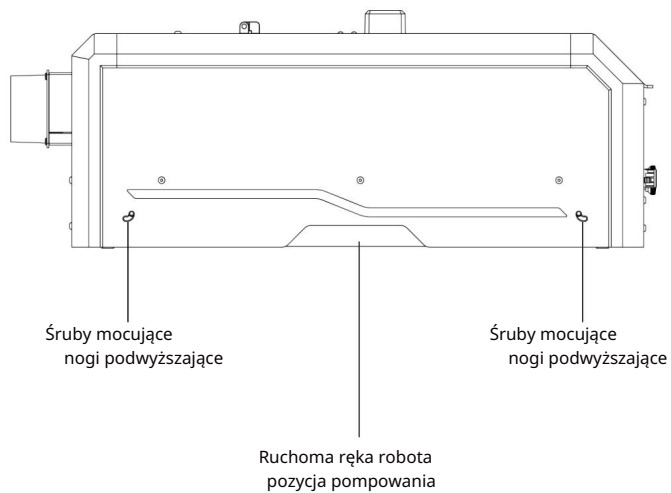


Widok z góry

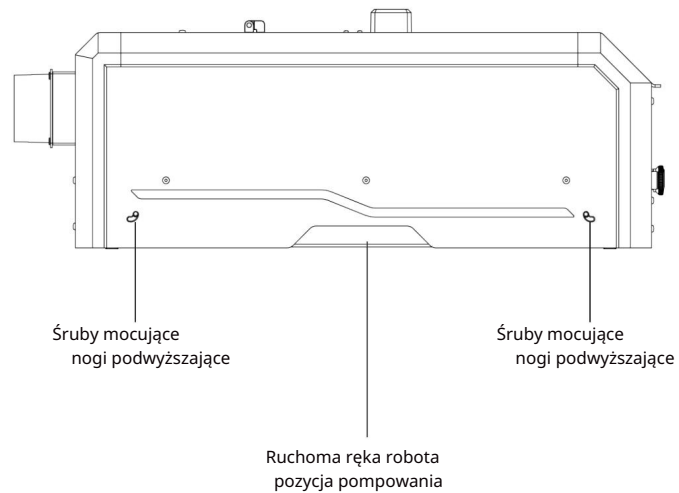


# 03 Struktura i montaż produktu

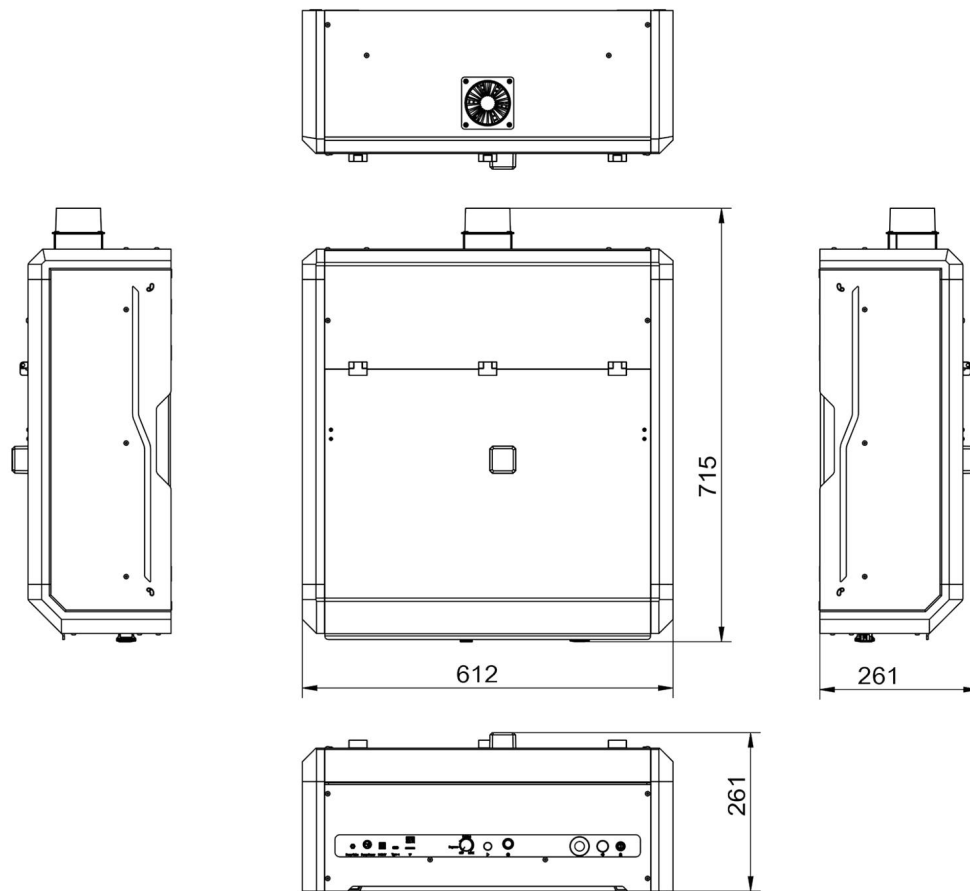
Widok z lewej strony



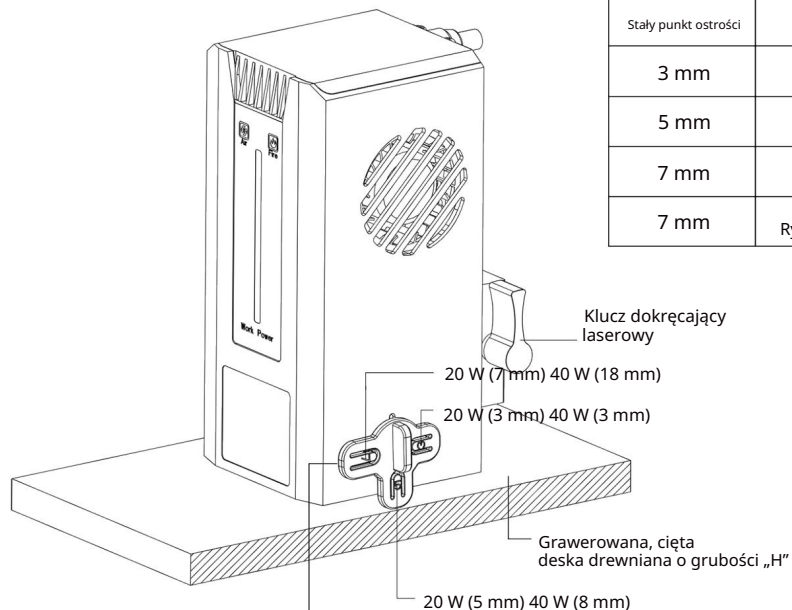
Widok z prawej strony



## 03 Struktura i montaż produktu

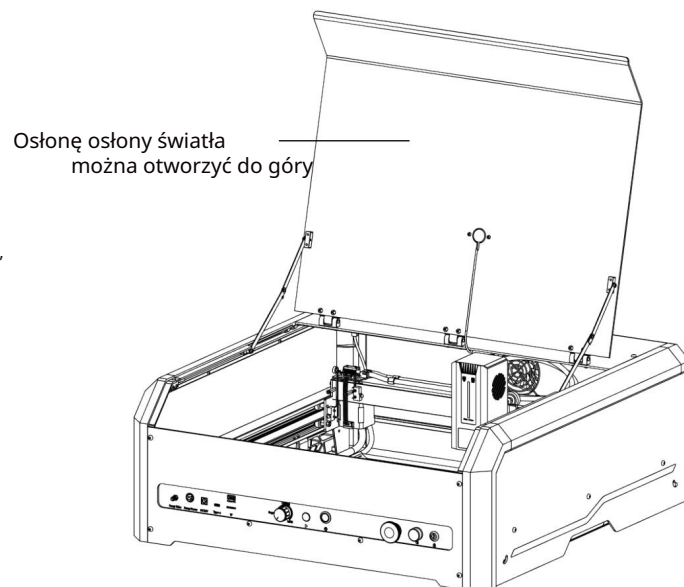


# 03 Struktura i montaż produktu



Stały punkt ostrości	20 W	
3 mm	Cięcie	8MM
5 mm	Cięcie	5~8MM
7 mm	Cięcie	0~5MM
7 mm	Rytownictwo	

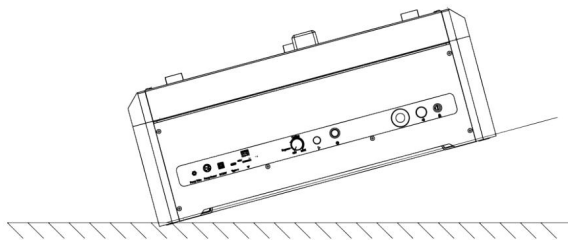
Regulując pokrętkę ostrości, należy je ustawić odpowiednio do różnej grubości.  
Wybierz przekładnie o różnej ogniskowej.  
Wskazówka: Koniec musi dotykać powierzchni przedmiotu, który ma być rzeźbiony



# 04 Funkcje produktu i wprowadzenie

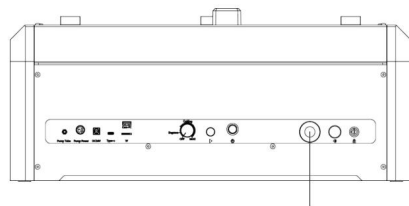
## 1. Zabezpieczenie przed przechyleniem:

Jeśli urządzenie przechyli się o 15° ponad płaszczyznę poziomą na dłużej niż 1 sekundę, urządzenie natychmiast się zatrzyma, moduł laserowy przestanie emitować światło, a kontrolka stanu wyświetli alarm. W stanie chronionym urządzenie należy ponownie uruchomić, aby wznowić normalną pracę.



## 3. Tryb resetowania:

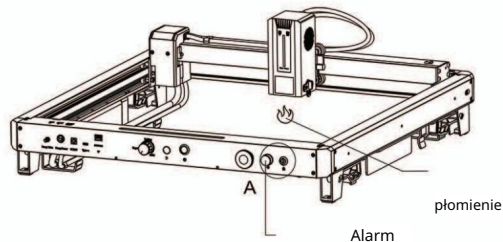
Wyłącznik awaryjny. Po naciśnięciu przycisku zatrzymania awaryjnego zasilanie maszyny zostanie odcięte, a maszyna całkowicie zatrzyma się. Po obróceniu wyłącznika awaryjnego zgodnie z ruchem wskazówek zegara, zwolnij go, a maszyna przejdzie w tryb resetowania.



Zatrzymanie awaryjne

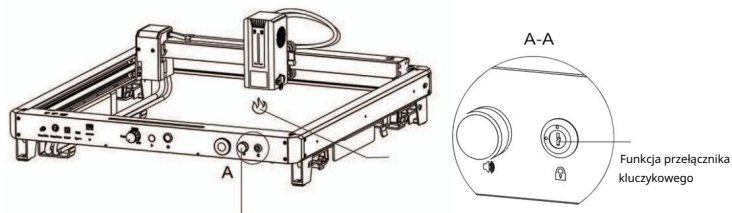
## 2. Ochrona alarmowa:

Czujnik płomienia uruchomi alarm dźwiękowy i wizualny. W przypadku wykrycia otwartego płomienia praca maszyny zostaje natychmiast przerwana, a moduł laserowy natychmiast przestaje działać. Kontrolka stanu sygnalizuje alarm. Po przejściu w tryb ochrony, aby urządzenie działało normalnie, należy je ponownie uruchomić.

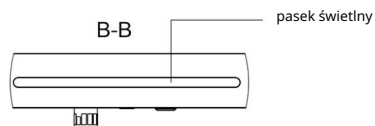
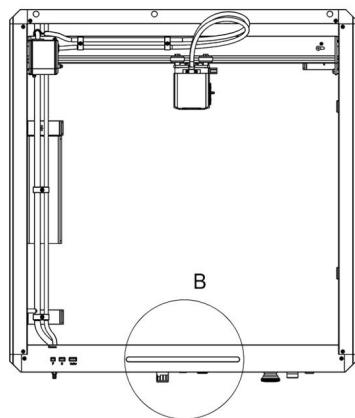


## 4. Funkcja przełącznika kluczykowego:

Po włożeniu kluczyka i przekręceniu go w prawo, zasilanie maszyny zostanie przywrócone, a urządzenie przejdzie w tryb resetowania. Podczas korzystania z maszyny należy przekręcić kluczyk w lewo. Zasilanie maszyny zostanie z czasem odcięte, a maszyna całkowicie przestanie działać.

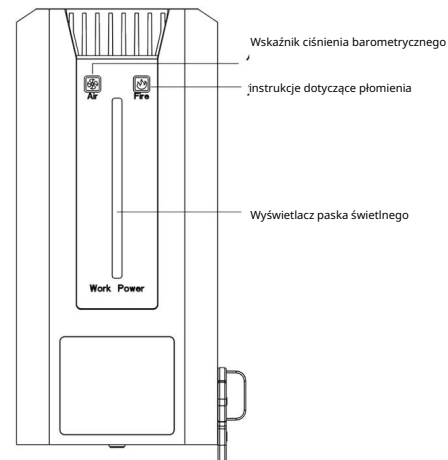


## 04 Funkcje produktu i wprowadzenie



### Status diody LED:

- 1 Połączenie WiFi: status miga, włączony przez 0,2 s i wyłączony przez 0,2 s
- 2 Stan ostrzegawczy: miga, świeci przez 0,5 s i gaśnie przez 0,2 s
- 3 Otwórz drzwi, alarm płomienia, miga zabezpieczenie przed przechyleniem, włączone przez 0,5 s, wyłączone przez 0,5 s
- 4 Status grawerowania: Migające oddechy
- 5 Tryb czuwania: Światło zawsze włączone



### Wskaźnik ciśnienia barometrycznego

Migające czerwone światło: Brak przepływu powietrza. Dym i kurz mogą zanieczyścić soczewkę podczas grawerowania lub cięcia. Sprawdź stan działania pompki powietrza i upewnij się, że silikonowy wężyk jest podłączony.

Zielone światło jest zawsze włączone: Prądy powietrza. Przepływ powietrza można regulować w zależności od indywidualnych potrzeb podczas cięcia.

### instrukcje dotyczące płomienia

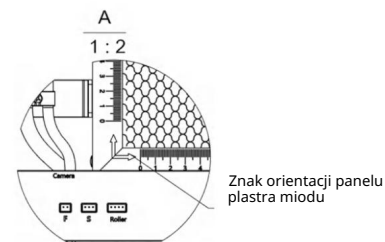
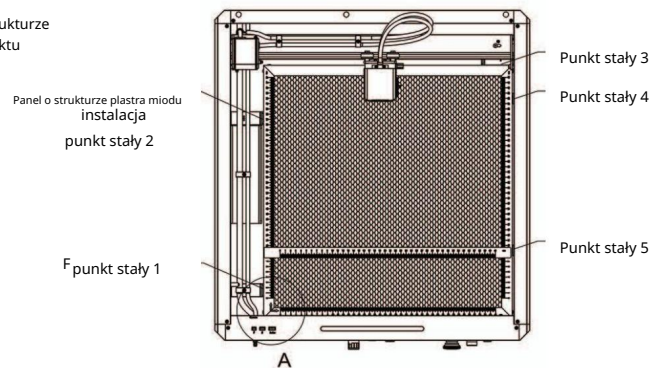
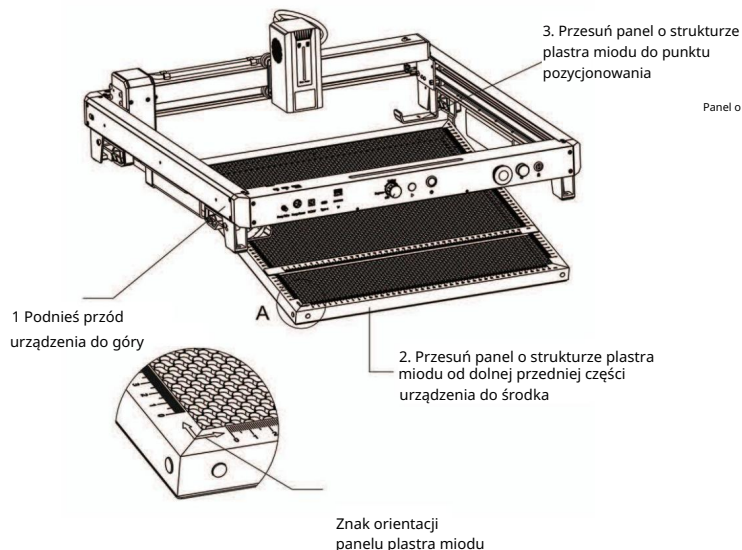
Zielone światło jest zawsze włączone: wykrywa, czy przetwarzany materiał się pali.

Czerwone światło: W przypadku wykrycia płomienia zaleca się natychmiastowe przerwanie pracy w celu zapewnienia bezpieczeństwa.

### Wyświetlacz paska świetlnego

Belka świetlna lasera: obecnie stosowana wartość mocy lasera

## 04 Funkcje produktu i wprowadzenie

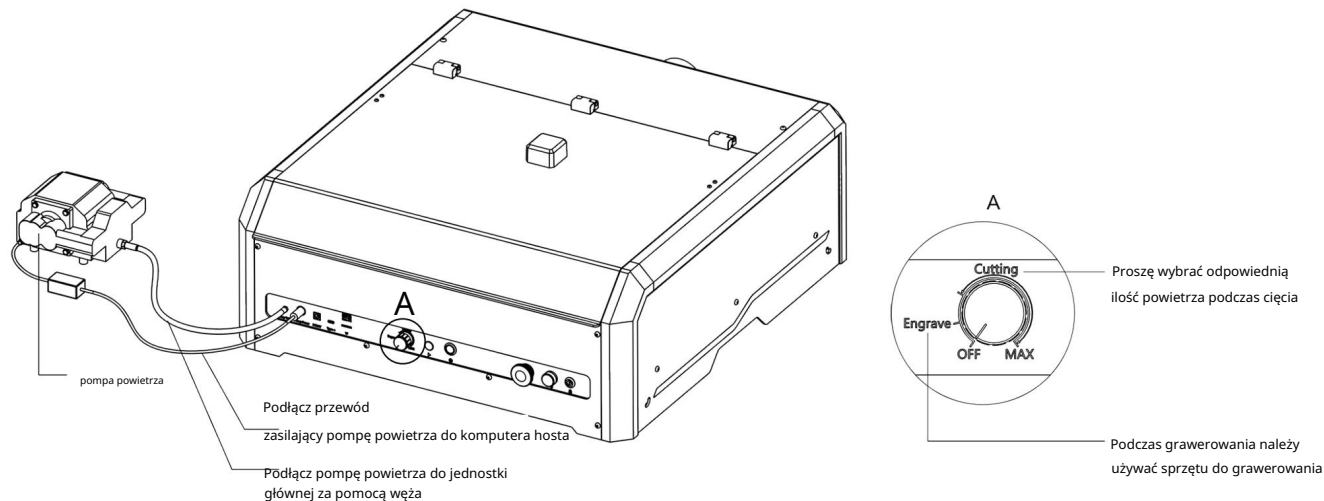


- Podnieś przód maszyny do góry
- Przesuń panel o strukturze plastra miodu od dolnej przedniej części maszyny do środka
- Dociśnij panel o strukturze plastra miodu do punktu kotwiczenia

Zakres zastosowania panelu o strukturze plastra miodu: 20W-400\*400 mm, 40W-390\*390 mm. Spód ma metalową konstrukcję, która umożliwia szybkie usuwanie zanieczyszczeń i zapobiega powstawaniu śladów lasera na przedmiotach.

Punkt zerowy pokrywa się z punktem zerowym lasera, a dzięki belce pozycjonującej X możliwe jest szybkie pozycjonowanie.

## 04 Funkcje produktu i wprowadzenie



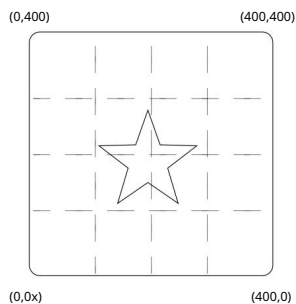
Podłącz pompę wspomagającą powietrze do maszyny grawerującej.

- Podłącz złączkę do pompy wspomagającej powietrze;
- Nasunij rurkę na złączkę.

Wybierz odpowiedni poziom objętości powietrza w zależności od wymaganej zawartości.

Wskazówka: Podczas stosowania tego procesu należy zwrócić uwagę, aby tchawica nie zginała się!

# 04 Funkcje produktu i wprowadzenie

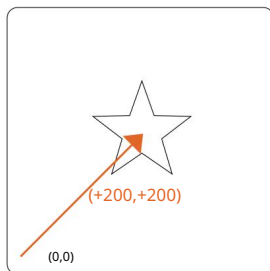


Jako przykład założmy, że chcemy wygrawerować gwiazdę, a ona znajduje się w centrum obszaru roboczego LightBurn jak pokazano na ekranie komputera, w punkcie (200,200). Poniższe diagramy pokazują, jak maszyna będzie się zachowywać w każdym z trzy tryby startowe

Mogą wystąpić problemy podczas ręcznego przesuwania modułu laserowego podczas pracy w programie Absolute Coordinated lub User Origin Tryb. Dzieje się tak, ponieważ maszyna nie wie, że została przesunięta. Nie ma innego sposobu na poznanie swojej pozycji w czasie rzeczywistym niż powrót do pozycji bazowej, który ponownie ustala pozycję (0,0).

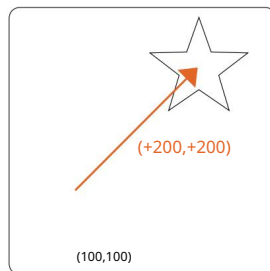
Rozważ następującą sekwencję działań podczas pracy w układzie współrzędnych bezwzględnych:

1. Maszyna jest domem dla (0,0)
2. Użytkownik fizycznie przeciąga laser gdzieś w okolicy (300,300). Maszyna nadal jest wdzięczna, że jest w pozycji (0,0);
3. Użytkownik uruchamia program „gwiazda”. Maszyna zaczyna poruszać się w górę i w prawo, aby dotrzeć do „środk”. i uderza w prawy górny róg.



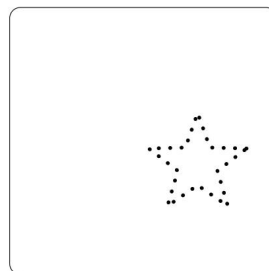
## A) Współrzędne Absolute:

Maszyna przesuń się do środka, gotowa gwiazda będzie znajdować się w punkcie (200,200)



## B) Pochodzenie użytkownika:

Założmy, że początek użytkownika został ustawiony na (100,100), wówczas ukończona gwiazda będzie znajdować się na (300,300) w momencie uruchomienia programu.



## C) Aktualna pozycja:

Gwiazda będzie znajdować się w miejscu, w którym znajdował się moduł laserowy



**WAŻNY**

Jeśli maszyna uległa awarii, pamiętaj o cofnięciu lasera w kierunku środek nieco przed powrotem do pozycji wyjściowej.

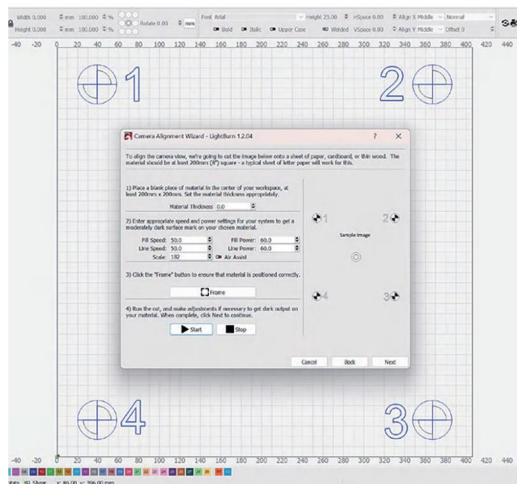
Na osiach X i Y kadłuba znajdują się dwa wyłączniki krańcowe (w sumie dwa), jeśli jeden z nich Dwa wyłączniki krańcowe na wale są Naciśnij, a maszyna nie będzie Przesuń oś podczas powrotu do zera.

# 04 Funkcje produktu i wprowadzenie

## Ustawienia aparatu (tylko LightBurn)

Do normalnych operacji grawerowania aparat nie jest wymagany. Może być jednak bardzo pomocny na kilka sposobów.

1. Szybkie pozycjonowanie obrabianych przedmiotów: Po prawidłowej kalibracji kamera może pozycjonować obrazy i tekst względem stołu roboczego z dokładnością do 1 mm. Jest to szybsze niż powtarzanie klatek, wykonywanie cięć próbnych lub montaż przyrządów obróbkowych i jest szczególnie przydatne w przypadku dużych obiektów lub obiektów o nietypowych kształtach.
2. Oszczędność materiału: Wiedza o tym, w którym miejscu nastąpi cięcie, pozwala na ścisłe upakowanie cięć i umożliwia użytkownikowi znalezienie „przerwy” między poprzednimi cięciami, aby lepiej wykorzystać cenne surowce.
3. Śledzenie obiektów: LightBurn posiada wbudowaną funkcję śledzenia, która umożliwia szybką i prostą konwersję obiektów fizycznych do grafiki wektorowej, gotowej do rzeźbienia. Kalibracja obiektywu: LightBurn gromadzi dane z obiektywu aparatu, aby skompensować jego zniekształcenia. Kalibracja może być trudnym procesem. Możesz ją uzyskać, importując dane.
4. Kalibracja wyrównania: Wytnij duży kwadratowy wzór i zrób zdjęcie, a LightBurn skaluje, obraca i dokładniej ustawia kamerę. Obraz. Działa w układzie współrzędnych bezwzględnych, dlatego zaleca się korzystanie z funkcji bazowania.

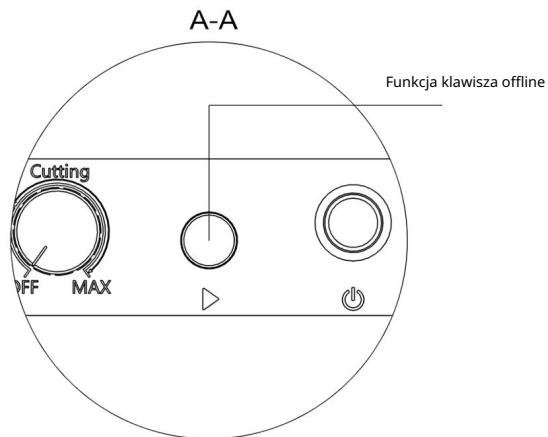
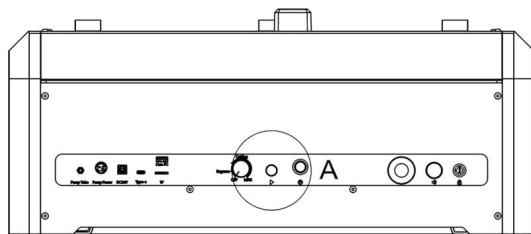


Korzystanie z kamery z LightBurn wymaga konfiguracji! Kalibracja składa się z 2 etapów.

1. Kalibracja obiektywu: LightBurn zbiera dane o obiektywie aparatu, aby skompensować jego zniekształcenia. Kalibracja może być trudnym procesem.
2. Kalibracja wyrównania: wygraweruj duży kwadratowy wzór i zrób zdjęcie. Następnie LightBurn skaluje, obraca i ustawia obraz z aparatu w sposób bardziej precyzyjny. Działa w oparciu o współrzędne bezwzględne, dlatego zaleca się ustawienie go na pozycji domowej.

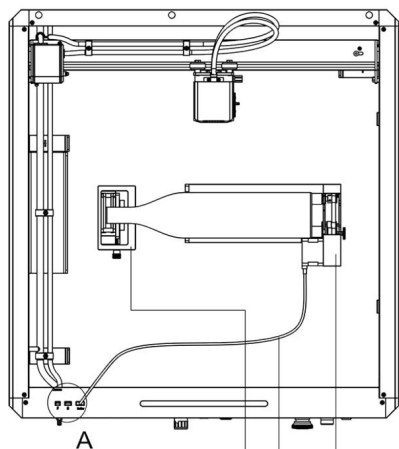
Kalibracja wyrównania polega na wygrawerowaniu wzoru „znacznika” i wykonaniu zdjęcia.

## 04 Funkcje produktu i wprowadzenie

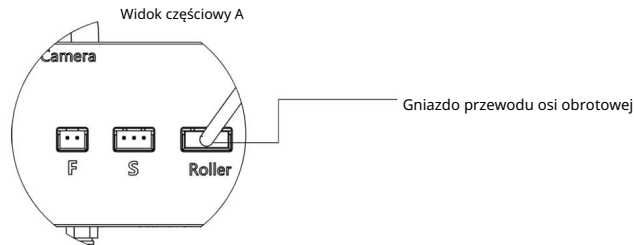


- 1 Wygeneruj pliki grawerowania lub cięcia (gcode) za pomocą oprogramowania LightBurn i zapisz pliki w katalogu głównym karty TF
- 2 Przed włączeniem urządzenia włóż kartę TF do urządzenia, następnie użyj odpowiedniego zasilacza i przewodu zasilającego, aby podłączyć urządzenie do panelu sterowania, a na koniec włącz przełącznik zasilania po prawej stronie panelu sterowania.
- 3 Naciśnij przycisk „Funkcja przycisku offline”: a. Naciśnij, a urządzenie automatycznie zresetuje się i wyświetli podgląd. b. Naciśnij i przytrzymaj przez ponad 3 sekundy, aby wejść w tryb grawerowania. c. Naciśnij krótko ponownie, aby wstrzymać. d. Naciśnij krótko ponownie, aby kontynuować. e. Naciśnij i przytrzymaj ponownie przez ponad 3 sekundy, aby anulować grawerowanie.

## 04 Funkcje produktu i wprowadzenie



oś obrotu  
Linia łącząca  
Moduł dopasowania osi obrotowej



Umieść wałek w wymaganym miejscu, użyj przewodu łączącego, aby podłączyć go do panelu „Rolka”, a drugi koniec podłącz do silnika wałka.

Grawerowanie stożkowego cylindra

Na przykład w przypadku niektórych popularnych okularów często najlepiej jest wspierać Węższy koniec cylindra, tak aby pozioma krawędź była skierowana w stronę lasera. Złącze obrotowe zawiera podpory końcowe.

Podczas grawerowania z obrotem, oś x wykonuje normalny ruch skanujący, natomiast oś y pozostaje nieruchoma, podczas gdy obrót zapewnia ruch w tym kierunku.

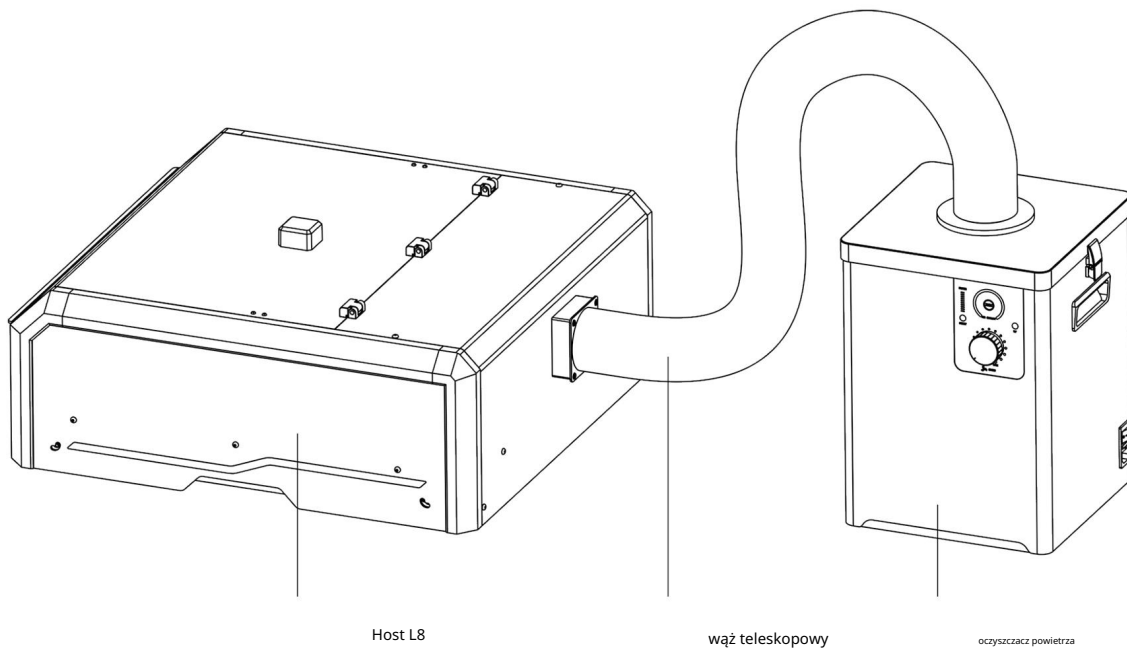
W wirówce można trzymać szeroką gamę okrągłych przedmiotów, od cienkich jak ołówki po szklanki w stylu Yeti o pojemności 947 ml.

Składa się z osi stałej i osi ruchomej, które można zablokować w 1 z 4 pozycji.

[Notatka]

1. Jednocześnie poluzuj pokrętki na obu końcach, przesunij koło pasowe do żądanej pozycji, a następnie jednocześnie zablokuj pokrętki na obu końcach.
2. W przypadku grawerowania wektorowego metodą obrotową zalecamy prędkość grawerowania <800 mm/min.

## 04 Funkcje produktu i wprowadzenie



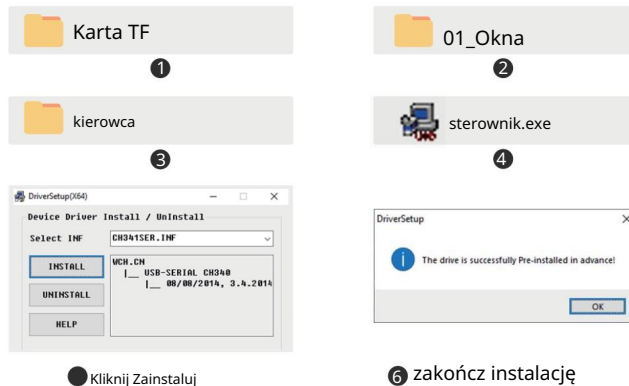
Podłącz teleskopową rurę wydechową do oczyszczacza powietrza: a.

Podłącz złączki rurowe do oczyszczacza powietrza; b. Włącz oczyszczacz powietrza i zacznij z niego korzystać.

Oprogramowanie można nabyć w następujący sposób:

Metoda 1: Pobierz ze wskazanej witryny  
[www.dkjxz.com](http://www.dkjxz.com)

### Instalacja sterownika w systemie Windows



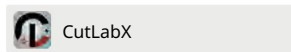
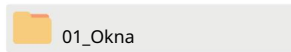
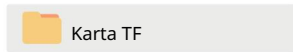
1. Ścieżka instalacji sterownika:

Wejść na dysk pamięci i kliknij dwukrotnie folder /01-  
windows/driver/driver.exe

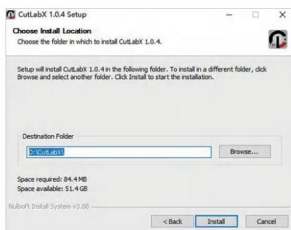
# 05 Pobieranie i instalacja oprogramowania na komputerze

## 2. Ścieżka instalacji oprogramowania:

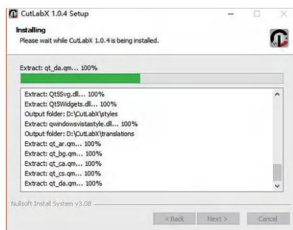
Kliknij dwukrotnie plik danych karty TF/Windows/software/CutLabX/ i postępuj zgodnie z instrukcjami, aby dokończyć instalację.



5 Kliknij dwukrotnie CutLabX instalacja



6 Wybierz instalację lokalizację i kliknij „Zainstaluj”



7 Proces instalacji



8 Instalacja jest kompletny

Wskazówka:

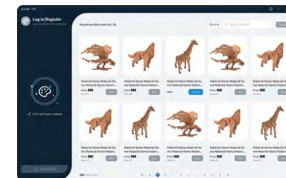
Proces instalacji CutLabX, taki jak wyskakujące okienko oprogramowania antywirusowego lub program do czyszczenia okien niesie ze sobą ryzyko, prosimy zezwolić programowi na wszystkie operacje, plik CutLabX jest pakietem instalacyjnym systemu Windows, jeśli zostanie błędnie uznany za podejrzany plik, to znaczy, że instalacja oprogramowania nie powiedzie się!

## 3. Działanie online:

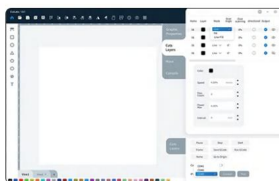
Kliknij dwukrotnie na ikonę oprogramowania - wejdź na stronę główną, kliknij na początek tworzenia - wybierz odpowiedni port COM i połącz się - połączenie z maszyną zakończone sukcesem!



1 Kliknij dwukrotnie oprogramowanie ikona



2 Przejdź do strony głównej i kliknij, aby rozpocząć tworzenie



3 Wybierz odpowiedni port i podłącz

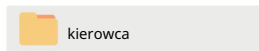


4 Pokazuje, że połączenie zostało nawiązane pomyślnie

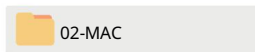
## Instalacja sterownika Mac



1



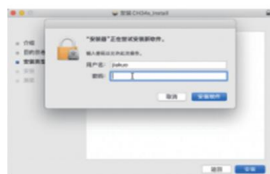
3



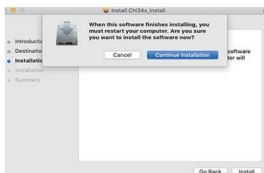
2



4 Kliknij, aby kontynuować



5 Wprowadź hasło komputera



6 Kliknij, aby kontynuować instalację



7 Kontynuuj instalację



8 Zakończ instalację

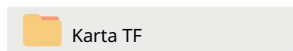
1. Ścieżka instalacji sterownika:

Ścieżka instalacji sterownika: Wprowadź dysk flash USB i kliknij dwukrotnie

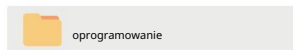
folder: 02\_MAC /driver/

Uwaga: Oprogramowanie można zainstalować po zainstalowaniu sterownika.  
zainstalowany.

## Instalacja oprogramowania na Macu i wprowadzenie online



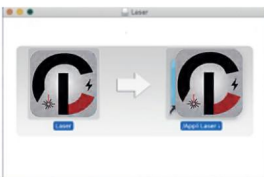
1



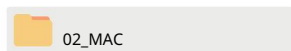
3



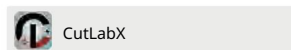
5 Kliknij dwukrotnie ikonę oprogramowania



7 Zakończ instalację



2



4



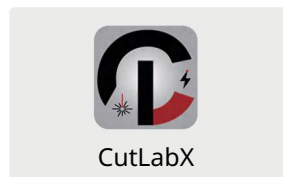
6 Kliknij lewym przyciskiem myszy ikonę i przeciągnij do folderu Aplikacje po prawej stronie

### 2. Ścieżka instalacji oprogramowania:

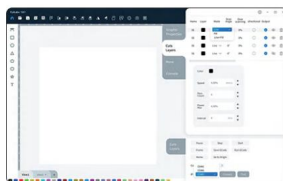
Wprowadź dysk flash i kliknij dwukrotnie folder: 02\_MAC /software/CutLabX/przenieś ikonę oprogramowania w prawo/ kompletna instalacja

### 3. Operacje online:

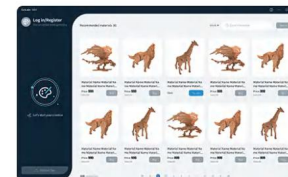
Kliknij dwukrotnie na ikonę oprogramowania - wejdź na stronę główną, kliknij na początek tworzenia - wybierz odpowiedni port COM i połącz się - połączenie z maszyną zakończone sukcesem!



1 Kliknij dwukrotnie oprogramowanie ikona



3 Wybierz odpowiedni port i podłącz



2 Przejdź na stronę główną i kliknij, aby rozpocząć tworzenie



4 Pokazuje, że połączenie zostało nawiązane pomyślnie

### Pobieranie i instalacja oprogramowania:

Metoda 1: Adres URL do pobrania aplikacji: <https://www.cutlabx.com>

Metoda 2: Zeskanuj kod QR, aby pobrać.



Pobieranie z sieci

Uwaga: 1. W systemie Android otwórz przeglądarkę, aby zeskanować kod QR w celu pobrania; 2. Po pomyślnej instalacji należy zezwolić na odpowiednie uprawnienia;

## 07 Połączenie z telefonem komórkowym

Uwaga: Po pomyślnym połączeniu telefonu komórkowego z maszyną, telefon nie będzie miał dostępu do sieci.

### 1.Instrukcja podłączania telefonu do urządzenia: Domyślne Wi-Fi

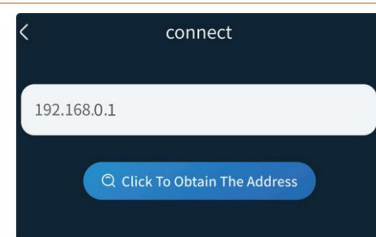
Włącz zasilanie urządzenia i uruchom je.



Włącz sieć WLAN w telefonie komórkowym, znajdź sygnał WIFI o nazwie WAINLUX\_L8 i wpisz hasło 12345678.



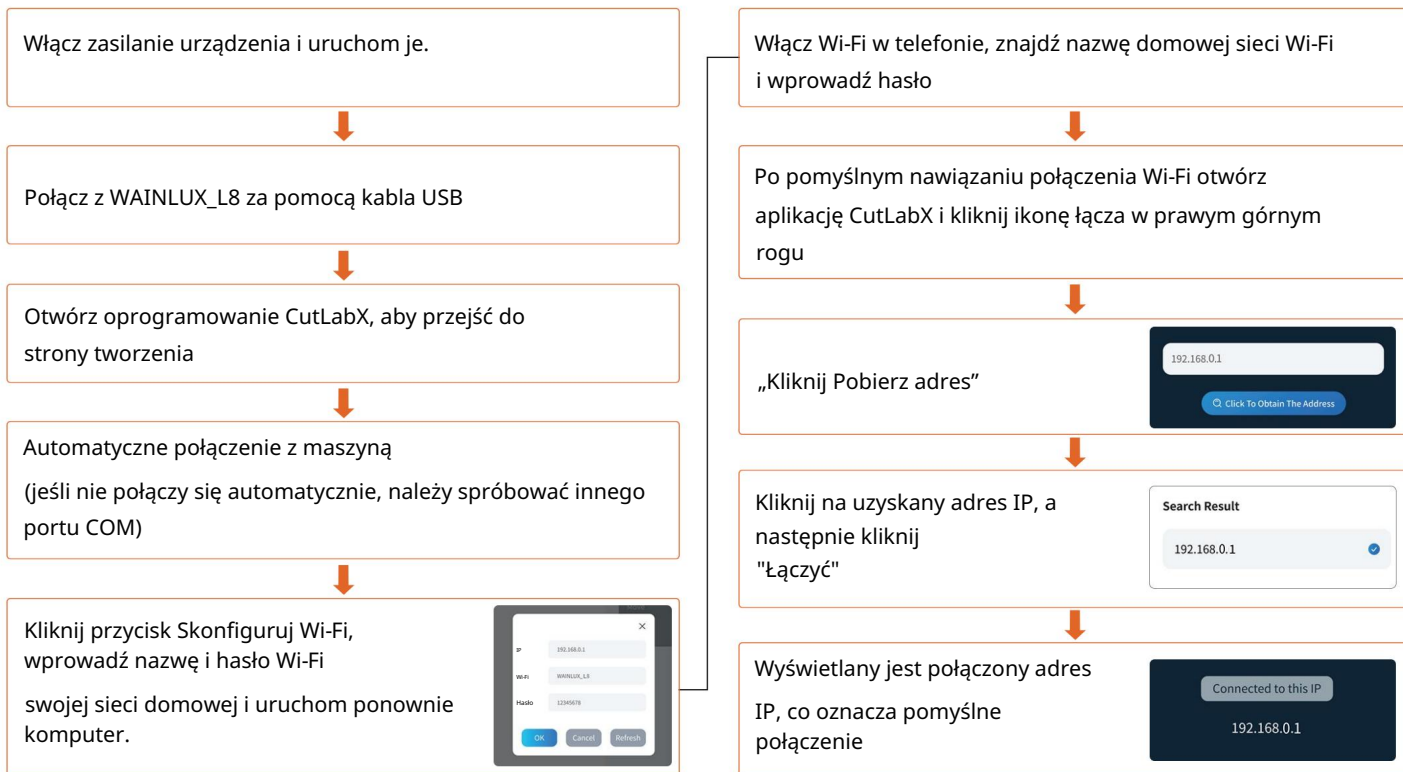
Po pomyślnym nawiązaniu połączenia z siecią WIFI otwórz aplikację CutLabX, kliknij ikonę łącza w prawym górnym rogu, wpisz 192.168.0.1 w polu adresu IP i kliknij Połącz, aby nawiązać połączenie.



## 07 Połączenie z telefonem komórkowym

Uwaga: Po pomyślnym połączeniu telefonu komórkowego z maszyną, telefon będzie mógł normalnie uzyskać dostęp do Internetu.

### 2.Instrukcja obsługi urządzenia do podłączania telefonu komórkowego: sieć domowa



# 07 Podłączenie komputera

Uwaga: Zainstaluj sterownik zgodnie z systemem komputerowym (patrz instrukcja instalacji sterownika)

## 3. Instrukcja podłączania komputera do urządzenia przez USB

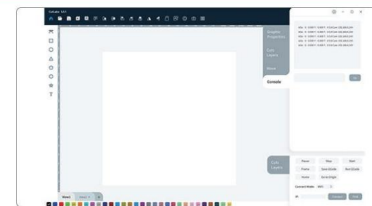
Włącz zasilanie urządzenia i uruchom je.



Połącz z WAINLUX\_L8 za pomocą kabla USB



Otwórz oprogramowanie CutLabX, aby przejść do strony tworzenia



Automatyczne połączenie z maszyną  
(jeśli nie połączy się automatycznie, należy spróbować innego portu COM)



## 08 Najczęściej zadawane pytania

Często zadawane pytania	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE	
Maszyna Powiązane Pytania	Jak duże formaty może grawerować maszyna laserowa WAINLUX L8?	20 W	40 W
		400 mm * 400 mm	390 mm * 390 mm
	Jakiego typu laser jest wykorzystywany w tej maszynie? Jaka jest moc lasera?	Należy do grupy laserów półprzewodnikowych, moc lasera wynosi 20W/40W.	
	Co się stanie, jeżeli maszyna zostanie wyłączona w trakcie pracy?	W przypadku odcięcia zasilania podczas grawerowania, głowica laserowa pozostanie na swoim miejscu. Po ponownym włączeniu zasilania urządzenie zostanie zainicjowane i nie będzie kontynuować wykonywania pierwotnego zadania.	
	Dlaczego nie można w ogóle wygrawerować wzoru (lub grawerunek jest bardzo płytki)?	Importowany obraz powinien być wyraźny, a kolory nie powinny być zbyt jasne; przed grawerowaniem należy upewnić się, że ostrość jest normalna, a moc, prędkość i czas są odpowiednio ustawione.	
	Co zrobić, jeśli wzór grawerunku jest niekompletny (lub jego głębokość jest nierównomierna)?	Upewnij się, że obiekt, który chcesz rzeźbić, jest płaski, że maszyna jest wypoziomowana i że została wyregulowana zgodnie z metodami obsługi opisanymi w instrukcji obsługi.	
	Jak działa maszyna grawerująca laserowo WAINLUX L8?	Umieść materiał na stole, opuść lewe pokrętko, aby ustawić ostrość, i zablokuj je po ustawieniu ostrości. Na przykład podczas rzeźbienia lub cięcia desek z drewna lipowego o grubości 2 mm.	

## 08 Najczęściej zadawane pytania

Często zadawane pytania	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
	<p>Czy platforma robocza ulega uszkodzeniu podczas grawerowania laserowego?</p>	<p>Podczas grawerowania lub cięcia laser może przeniknąć przez obiekt i pozostawić ślady na powierzchni roboczej. Należy umieścić pod grawerowanym obiektem przedmiot, którego laser nie będzie mógł przeniknąć, taki jak: blacha ze stali nierdzewnej, blacha ze stopu aluminium itp.</p>
	<p>Dlaczego nie można rozpocząć grawerowania w trybie offline, nawet po naciśnięciu przycisku na skrzynce sterowniczej?</p>	<p>Upewnij się, że w katalogu głównym karty TF znajdują się pliki grawerowania i że karta TF jest włożona. Uwaga:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Maszyna odczytuje plik grawerowania za pomocą ostatnia data modyfikacji w katalogu głównym</li> </ol> <p>Domyślnie karta TF. Zaleca się usunięcie innych nieistotnych plików w katalogu głównym.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Plik może zostać wygenerowany tylko przez LightBurn oprogramowanie, a zgodnym formatem jest gcode. Jeśli gc jest generowane domyślnie, proszę to zrobić ręcznie zmień sufix pliku na gcode.</li> </ol>
	<p>Dlaczego maszyna nie reaguje po włączeniu?</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Sprawdź, czy wtyczka zasilania po stronie maszyny jest wstawiany na miejsce.</li> <li>Sprawdź stan elektryczny gniazdka elektrycznego.</li> <li>Sprawdź, czy wyłącznik zasilania w maszynie jest włączony a drzwi magnetyczne są zamknięte.</li> </ol>

## 08 Najczęściej zadawane pytania

Często zadawane pytania	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
	<p>Dlaczego urządzenie nie może połączyć się z komputerem po włączeniu?</p>	<p>a. Zainstaluj ponownie sterownik. Wyświetlacz sterownika został zainstalowany, co oznacza, że sterownik jest sprawny. Po zainstalowaniu sterownika wyświetlacza należy sprawdzić, czy jest on podłączony do komputera za pomocą oryginalnego okablowania. Użyj innego portu w komputerze.</p> <p>b. Czy wybór portu jest prawidłowy? Niektóre komputery będą miały 2 porty po podłączeniu. Proszę zignorować port COM1 i wybrać inny port COM. (Aby połączenie działało prawidłowo, numer portu MAC musi zaczynać się od Wchusbserial)</p> <p>c. Zamknij inne programy zajmujące port COM. Po połączeniu za pomocą Lasergrbl nie można nawiązać połączenia po otwarciu CutLabX. Aby korzystać z programu Lasergrbl normalnie, należy go zamknąć. Uwaga: W Lightburn urządzenie może przechowywać wiele informacji o urządzeniu, wybierz odpowiednie informacje konfiguracyjne zgodnie z modelem.</p>
	<p>Dlaczego nie mogę korzystać z telefonu komórkowego po włączeniu urządzenia?</p>	<p>a. Proszę używać telefonu komórkowego zgodnie z instrukcją obsługi.</p> <p>b. Jeśli połączenie jest nieprawidłowe z powodu niekompatybilności nowego telefonu komórkowego lub uaktualnionego systemu, prosimy o przesłanie zrzutu ekranu konfiguracji telefonu komórkowego i skontaktowanie się z naszym działem obsługi klienta w celu uzyskania pomocy technicznej tak szybko, jak to możliwe.</p>

## 08 Najczęściej zadawane pytania

Często zadawane pytania	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
<p>Rytownictwo/ Cięcie Powiązany Pytania</p>	<p>Jakie materiały nieprzezroczyste można grawerować lub ciąć za pomocą urządzenia laserowego WAINLUX L8?</p>	<p>Grawerowanie: tektury, drewna, bambusa, gumy, skóry, tkanin, akrylu, malowanego metalu, plastiku itp.;</p> <p>Cięcie: tektury, drewna, bambusa, tkaniny, skóry, materiału, akrylu (nie można ciąć przezroczystego akrylu), plastiku itp.</p>
	<p>Czy można grawerować na materiałach o zakrzywionych powierzchniach?</p>	<p>Tak, ale radian materiału i powierzchnia grawerowanej grafiki nie mogą być zbyt duże, w przeciwnym razie wystąpią niewielkie odkształcenia.</p>
	<p>Czy można grawerować na materiałach odblaskowych/przezroczystych, np. na ceramice/szkle?</p>	<p>Tak, ale przed grawerowaniem konieczne jest pokrycie powierzchni materiału materiałem antyrefleksyjnym (np. kolorowym papierem do druku laserowego, czarnym markerem), aby zapewnić efekt grawerowania i zapobiec uszkodzeniu modułu laserowego przez odbite światło.</p>
	<p>Dlaczego występuje duża różnica w efekcie przetwarzania materiałów o tym samym materiale, ale różnych kolorach, przy użyciu tego samego pliku G-code?</p>	<p>Materiały o różnych kolorach mają różne właściwości optyczne, a absorpcja i odbicie energii lasera są różne. Zaleca się ustawienie innej mocy i prędkości w oprogramowaniu podczas grawerowania materiałów o tym samym materiale, ale o różnych kolorach.</p>
	<p>Po cięciu na materiale pozostaje dużo dymu i pyłu. Jak sobie z tym poradzić?</p>	<p>Proszę odpowiednio zmniejszyć moc lasera i zwiększyć prędkość.</p>

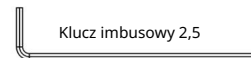
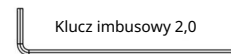
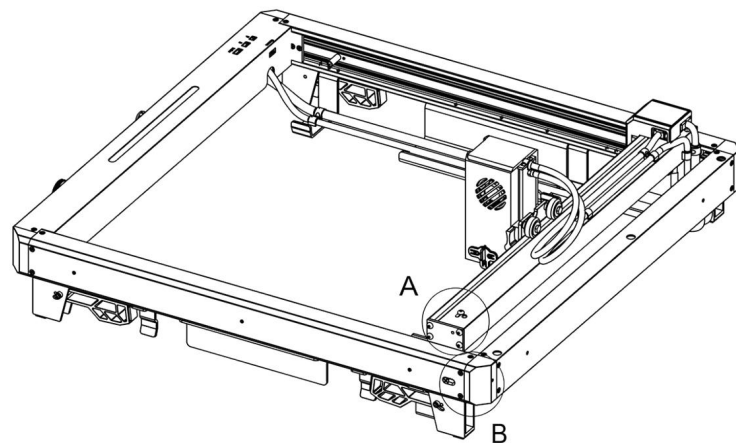
## 08 Najczęściej zadawane pytania

Często zadawane pytania	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
	Dlaczego nie można przeciąć materiału?	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Upewnij się, że maszyna i materiały grawerujące są równoległe do powierzchni roboczej;</li> <li>2. Upewnij się, że soczewka ochronna modułu laserowego jest czysta;</li> <li>3. Upewnij się, że skupiasz się w odpowiedni sposób;</li> <li>4. Ponownie potwierdź grubość materiału i ustaw ją zgodnie z zalecanymi parametrami w danych losowych;</li> <li>5. Stopniowo zwiększaj liczbę cięć lub odpowiednio zmniejszaj prędkość cięcia.</li> </ol>
Oprogramowanie Powiązany Kwestie	Jakie oprogramowanie obsługuje grawerka laserowa WAINLUX L8?	<p>LaserGRBL (bezpłatny) – w czasie rzeczywistym</p> <p>LightBurn (płatny) – 30-dniowy okres próbny w czasie rzeczywistym/offline</p> <p>CutLabX (bezpłatny) – w czasie rzeczywistym/offline/na urządzeniach mobilnych</p> <p>Podczas grawerowania w czasie rzeczywistym należy zwrócić uwagę, aby komputer nie zawiesił się, ani nie przeszedł w stan czuwania (nie zablokował ekranu), aby nie zakłócić grawerowania.</p>
	Gdzie mogę pobrać to oprogramowanie?	<p>LaserGRBL (<a href="https://lasergrbl.com/download/">https://lasergrbl.com/download/</a>)</p> <p>LightBurn (<a href="https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy">https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy</a>)</p> <p>CutLabX (<a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a>)</p>

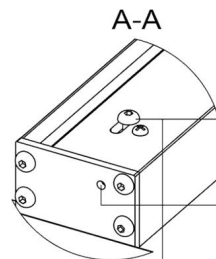
## 08 Najczęściej zadawane pytania

Często zadawane pytania	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
	Jakie formaty obrazów obsługuje oprogramowanie?	LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg) LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hpgl/plt/rd/svg) CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)
	Gdzie mogę znaleźć samouczki dotyczące oprogramowania?	LaserGRBL ( <a href="https://lasergrbl.com/usage/">https://lasergrbl.com/usage/</a> ) LightBurn ( <a href="https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/">https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/</a> ) CutLabX ( <a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a> )

# 09 Konserwacja i pielęgnacja - regulacja pasów X, Y

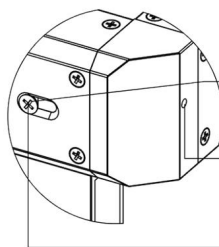


regulacja napięgu paska w osi X:



1. Użyj klucza imbusowego 2,5, aby poluzować śrubę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
2. Dopasuj śruby do otworów i dokręć je zgodnie z ruchem wskazówek zegara za pomocą klucza imbusowego 2,0, aby uzyskać odpowiedni stopień napięcia paska.
3. Po osiągnięciu odpowiedniego napięcia paska dokręć śrubę zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

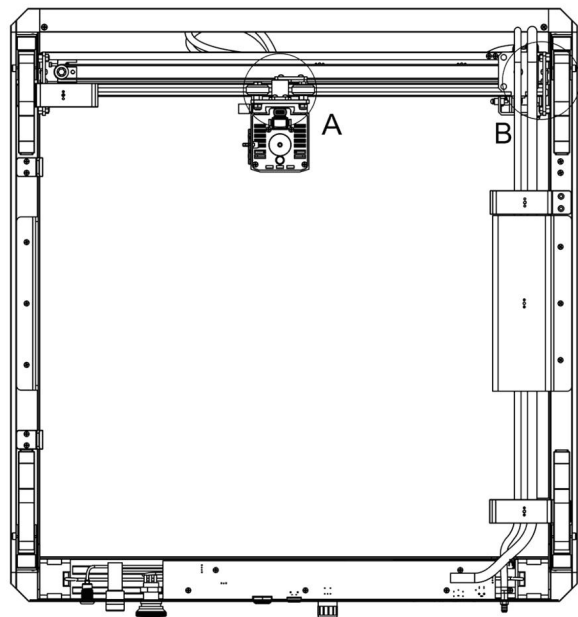
B-B



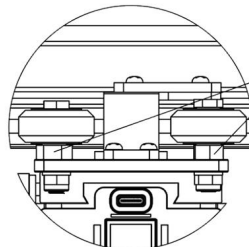
Regulacja napięgu pasa w osi Y (lewej i prawej):

1. Za pomocą śrubokręta krzyżakowego poluzuj śruby, obracając je w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
2. Dopasuj śruby do otworów i dokręć je zgodnie z ruchem wskazówek zegara za pomocą klucza imbusowego 2,0, aby uzyskać odpowiedni stopień napięcia paska.
3. Po osiągnięciu odpowiedniego napięcia paska dokręć śrubę zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

## 09 Konserwacja i pielęgnacja - Regulacja koła synchronizacyjnego X, Y



A-A

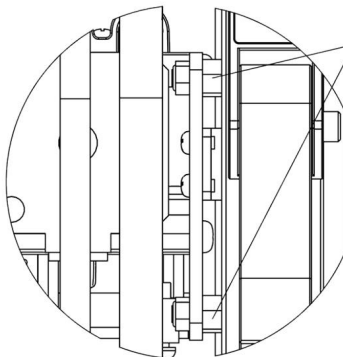


Szczelność koła synchronizacyjnego osi X regulacja: A  
po ustawieniu koła mimośrodowego za pomocą Klucza płaski 10 mm, obracać zgodnie z ruchem wskazówek zegara i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aż do Koła synchronizacyjnego jest mocno dokręcone.



Klucz płaski 10 mm

B-B

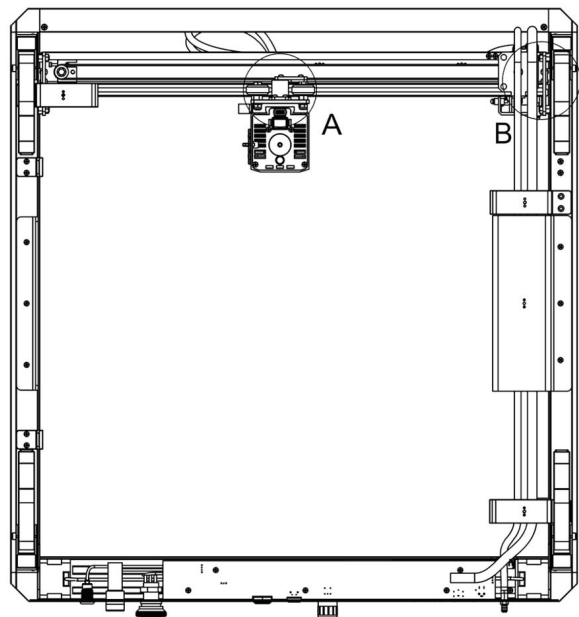


Aby wyregulować dokręcenie lewego i prawego koła synchronizacyjnego osi Y, należy użyć klucza płaskiego 8 mm, aby dopasować mimośród. koło synchronizacyjne, a następnie przekreślaj je zgodnie z ruchem wskazówek zegara i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aż koła synchronizacyjne będą dobrze dokręcone.

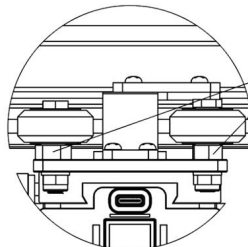


Klucz płaski 8 mm

# 09 Konserwacja i pielęgnacja - Regulacja koła synchronizacyjnego X, Y



A-A

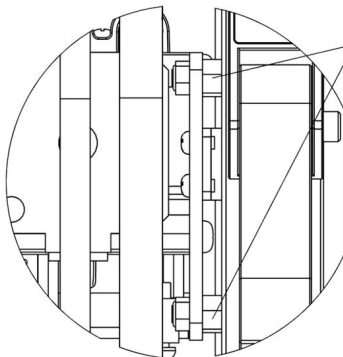


Regulacja szczelności koła synchronizacyjnego osi X: A  
Po ustawieniu koła mimośrodowego za pomocą klucza płaskiego 10 mm, przekręć je zgodnie z ruchem wskazówek zegara i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aż koło synchronizacyjne będzie dobrze dokręcone.



Klucz płaski 10 mm

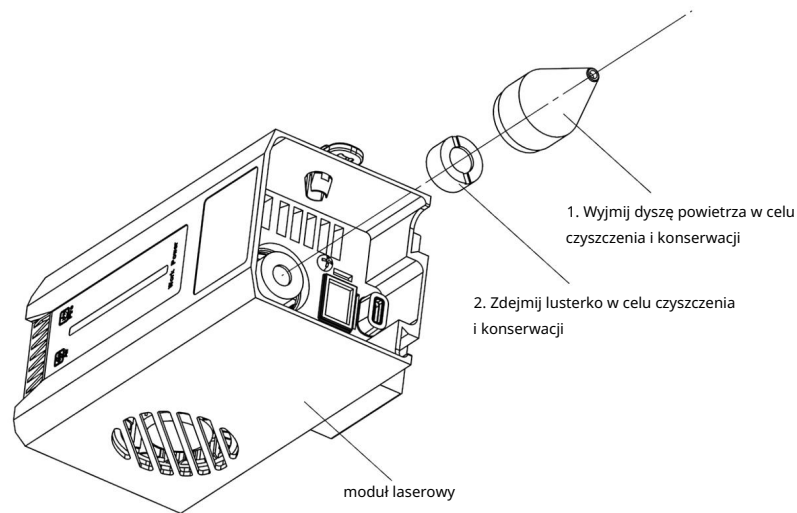
B-B



Aby wyregulować dokręcenie lewego i prawego koła synchronizacyjnego osi Y, należy użyć klucza płaskiego 8 mm, aby dopasować mimośród. koło synchronizacyjne, a następnie przekręć je zgodnie z ruchem wskazówek zegara i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aż koła synchronizacyjne będą dobrze dokręcone.



Klucz płaski 8 mm



- \* Konserwacja urządzenia Oto kilka czynności, które możesz wykonywać regularnie, aby utrzymać urządzenie WAINLUX\_L8 w dobrym stanie technicznym i zmniejszyć jego zużycie na Twojej maszynie grawerującej.
- \* Wyczyść soczewkę modułu laserowego. Z czasem na zewnętrznej soczewce modułu laserowego będą gromadzić się cząsteczki. Zmniejsza to moc wyjściową modułu i podgrzewa soczewkę.
- \* Jeśli zauważysz, że Twój laser ma trudności z cięciem materiałów, z którymi wcześniej nie sprawiał Ci żadnych problemów, może to oznaczać, że nadszedł czas na wyczyszczenie soczewek.
- \* Wyjmij laser z urządzenia, obróć pokrętko w prawo i delikatnie wyczyść soczewkę wacikiem bawełnianym lub chusteczką nasączoną alkoholem.
- \* Podczas użytkowania należy podłączyć urządzenie do modułu pompy powietrza i wybrać odpowiedni poziom objętości powietrza, zależnie od wymaganej zawartości.

Producent: Dongguan Xinjia Laser Technology Co., Ltd.

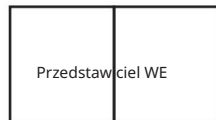
Adres: pokój 602, nr 419, Jinxing Road, Liaobu Town, Dongguan City, prowincja Guangdong,  
Chiny. Importer do Australii: SIHAO

PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga,  
CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Biuro  
147, Centurion House, London Road, Staines-upon-  
Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69,  
60329 Frankfurt nad Menem.



# **VEVOR**

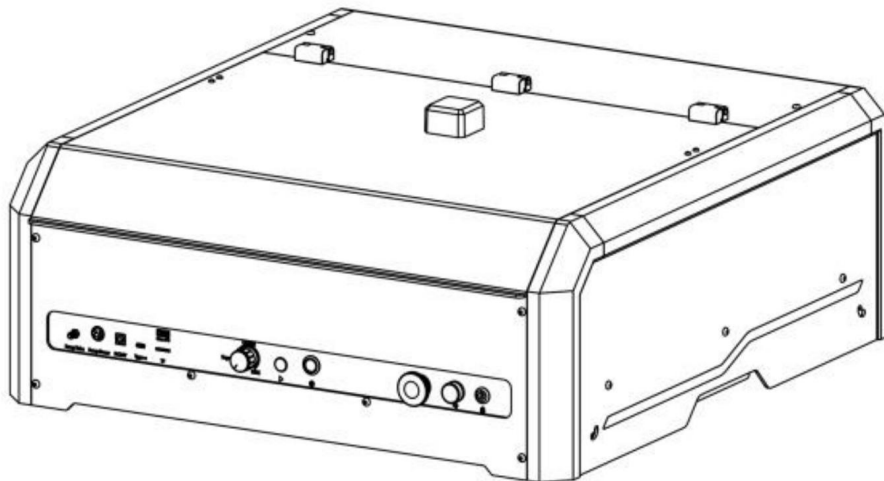
**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**Twee-assige diodelasergraveermachine**

**MODEL:L8**

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.



Scan de QR-code  
code om een video te bekijken  
over hoe je het moet gebruiken.

Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruiksaanwijzing duidelijk te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Neemt u het ons niet kwalijk dat we u niet meer op de hoogte stellen van eventuele technologische of software-updates voor ons product.



Waarschuwing: om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.



Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. De werking is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden: (1) Dit apparaat mag geen schadelijke interferentie veroorzaken, en (2) dit apparaat moet alle ontvangen interferentie accepteren, inclusief interferentie die ongewenste werking kan veroorzaken.



Dit product valt onder de bepalingen van de Europese Richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgekruiste vuilnisbak geeft aan dat het product in de Europese Unie gescheiden afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd.

Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet bij het normale huisvuil worden gegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor het recyclen van elektrische en elektronische apparaten.

# Veiligheidsinstructies

Bedankt voor uw aankoop van de WAINLUX lasergraveermachine. Lees de handleiding aandachtig door en volg de stappen in de handleiding voor een optimaal gebruik en onderhoud van deze apparatuur.

## **LET OP** Alle

risico's die voortvloeien uit onjuist gebruik of het niet volgen van de stappen in de handleiding zijn voor rekening van de gebruiker. Het bedrijf heeft het recht om alle materialen, gegevens, technische details, enz. in deze handleiding te wijzigen.

## **WAARSCHUWING**

• Lees de gebruikershandleiding zorgvuldig door voordat u het apparaat bedient en houd u strikt aan de bedieningsprocedures. • Laserbewerking kan risico's met zich meebrengen. Gebruikers moeten zorgvuldig overwegen of het te bewerken object geschikt is voor laserbewerking.  
operatie.

• Het verwerken van objecten en het afvoeren daarvan dient te voldoen aan de plaatselijke wet- en regelgeving.

1. De omringende brandbare stoffen ontsteken; 2.

Tijdens laserbewerking kunnen andere straling en giftige en schadelijke gassen vrijkomen door verschillende bewerkingsobjecten; 3. Directe bestraling met laserstraling kan letsel veroorzaken. De gebruiklocatie moet zijn uitgerust met brandbestrijdingsmiddelen.

apparatuur. Het is verboden brandbare en explosieve materialen op en rond de werkbank te stapelen. Tegelijkertijd moet deze goed geventileerd zijn.

\*De omgeving waarin de apparatuur zich bevindt, moet droog zijn, vrij van vervuiling, trillingen, sterke elektriciteit, sterk magnetisme en andere interferentie en invloeden. De werkomgevingstemperatuur is 5-30 °C en de luchtvochtigheid is 35-65% RV. • Werkspanning van de apparatuur: AC100-240 V.

\*De graveermachine en andere bijbehorende apparatuur moeten veilig geaard zijn voordat ze kunnen worden ingeschakeld. • Wanneer de apparatuur is ingeschakeld, moet deze altijd in bedrijf zijn. Alle stroom moet worden uitgeschakeld voordat u vertrekt om te voorkomen dat er schade ontstaat.

Abnormale situaties. Als er zich een abnormale situatie voordoet, schakel dan onmiddellijk de stroom uit!

\*Het is ten strengste verboden om irrelevante totale reflectie- of diffuse reflectieobjecten in het apparaat te plaatsen om te voorkomen dat de laser op het menselijk lichaam of op ontvlambare objecten reflecteert.

\*Het apparaat moet uit de buurt worden gehouden van elektrische apparatuur die gevoelig is voor elektromagnetische interferentie, aangezien deze elektromagnetische interferentie kan veroorzaken.

\* Er is sprake van hoge spanning of andere potentiële gevaren in de laserapparatuur. Het is niet-professionals ten strengste verboden om demonteren.

# Veiligheidsinstructies

## Let op!



1. Wanneer de laser is ingeschakeld, is het verboden om te mikken op mensen, dieren en ontvlambare stoffen om huidcontact te vermijden brandwonden en vuur.



2. De helderheid van de laser is schadelijk voor de ogen. Kijk niet rechtstreeks in de laser.

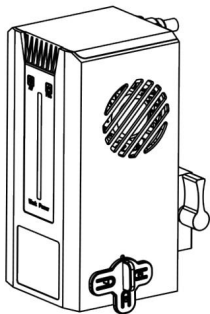


3. Houd uw handen tijdens het gebruik van de machine uit de buurt om letsel te voorkomen.



4. Schakel het apparaat uit wanneer u het niet gebruikt, om verkeerde bediening te voorkomen.

## Onderhoud



De lasermodule is een verbruiksartikel. Het is raadzaam om de machine na 4 uur graveren 10 minuten uit te schakelen en na 1 uur snijden 10 minuten uit te schakelen.

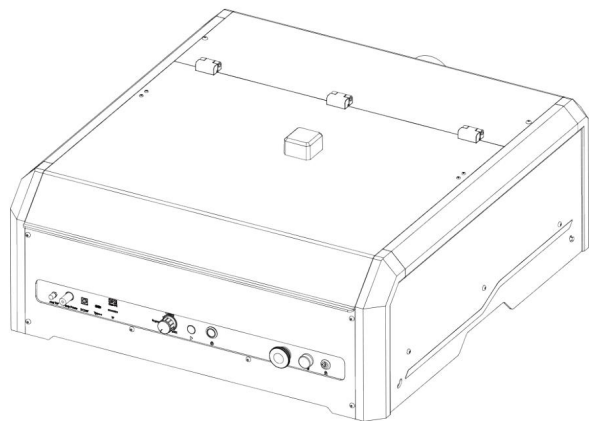


## Inhoud

01 Productparameters	01
02 Producten en accessoires	02
03 Productstructuur en assemblage	03
04 Productfuncties en introductie	07
05 Software downloaden en installeren op pc	16
06 Software downloaden en installeren op mobiele telefoon	20
07 Mobiele telefoonverbinding	21
08 Veelgestelde vragen	24
09 Verzorging en onderhoud	30

# 01 Productparameters

Model	L8
Materiaal	Hoogwaardig aluminium + acryl
Lasermodule	20W
Lasergolflengte	455nm
Totaal vermogen	<144W
Voeding	DC24V/6A
Mededeling Interface	WIFI draadloze verbinding USB-Type C-interface bekabelde verbinding, ondersteunt MAC- en Windows- desktoptoepassingen
Koelmethode	Luchtkoeling
Laser Service Tijd	>10000 uur
Laserklasse	Klasse 1
Gravuregrootte	400*400mm
Nauwkeurigheid van graveren	0,01 mm
Graveersnelheid	30000 mm/min
Graveermateriaal	Papier, hout, plastic, leer, doek, karton, leer, steen, keramiek, roestvrij staal, gecoate metalen en andere niet-transparante materialen
Ondersteuningssysteem	Windows/MAC/Android/IOS
Afbeeldingsformaat	JPEG/BMP/PNG/JPG/GIF/DXF/PLT/HPGL

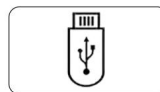


## L8 Lasergraveur

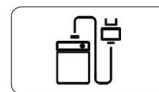
### ÿStandaardonderdelenÿ



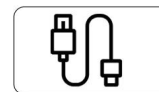
TF-kaart



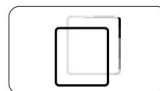
Kaartlezer



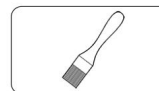
Voeding Type-C-kabel



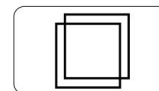
Makerpen



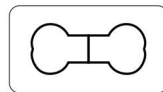
Kraftpapier\*2



Borstel



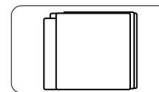
Houten plank\*2



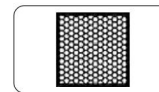
Hondenpenning\*2



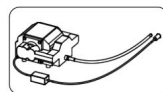
Gebruikershandleiding



Veelkleurig  
visitekaartjes\*10



Honingraat  
Bord



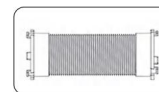
Luchtpomp+  
Luchtkanaal



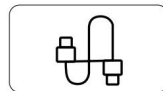
Houten paal\*2 open uiteinde



sleutel\*2



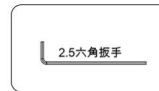
Telescopische  
rookafvoerpijp



Dubbelzijdig  
Kabel



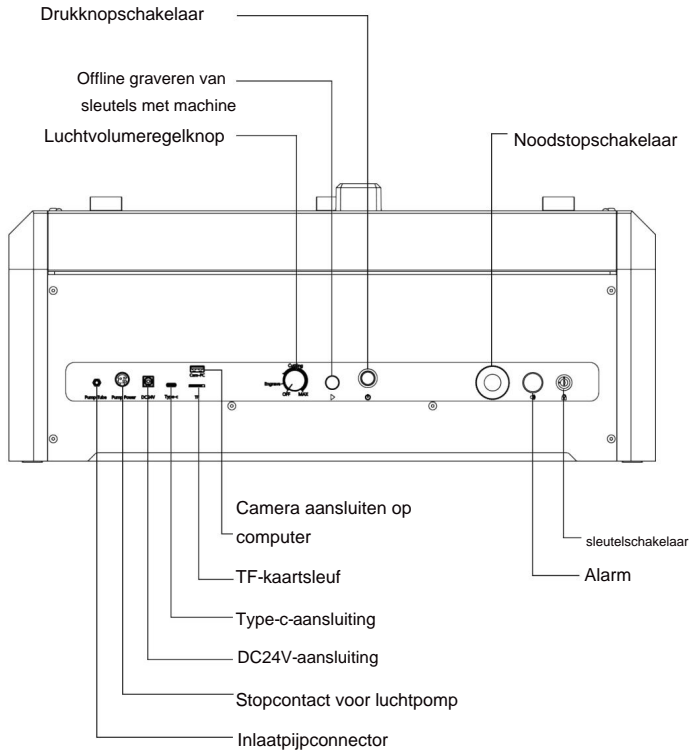
Raamspiegel



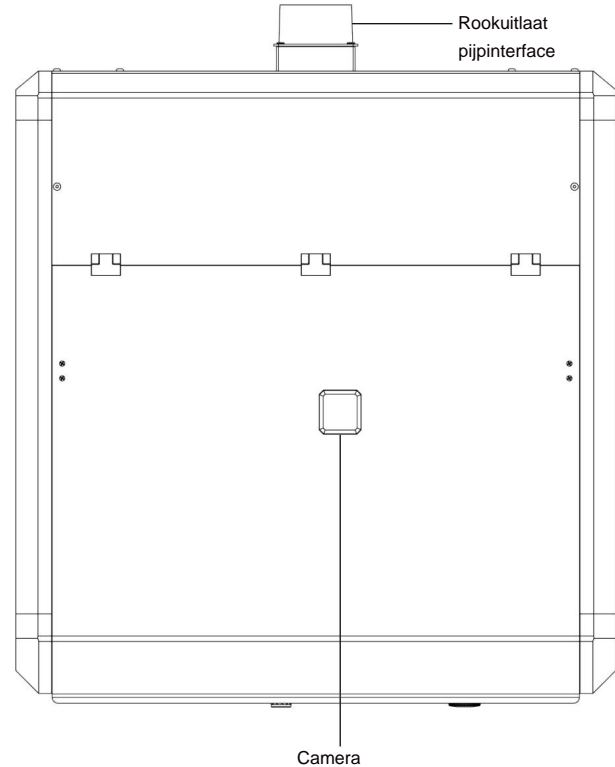
Inbussleutel\*3

# 03 Productstructuur en assemblage

Vooraanzicht

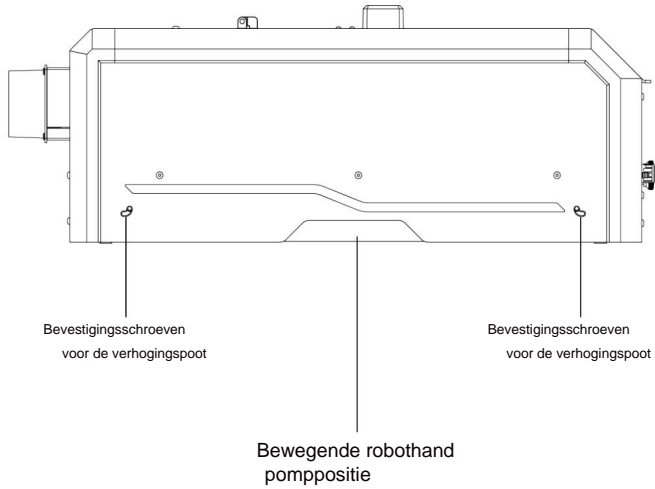


Bovenaanzicht

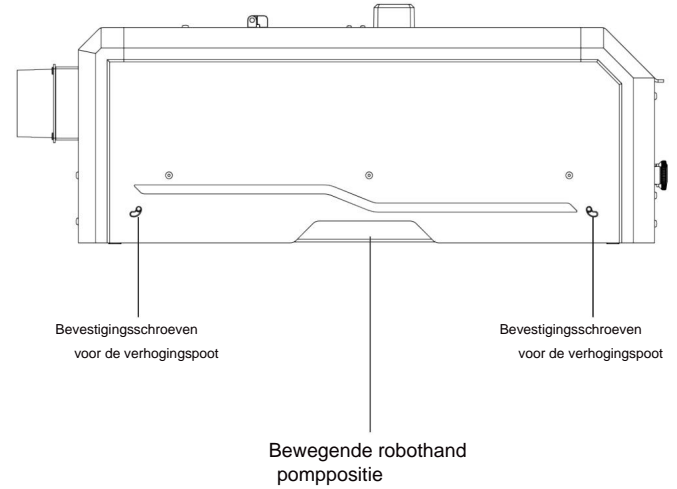


# 03 Productstructuur en assemblage

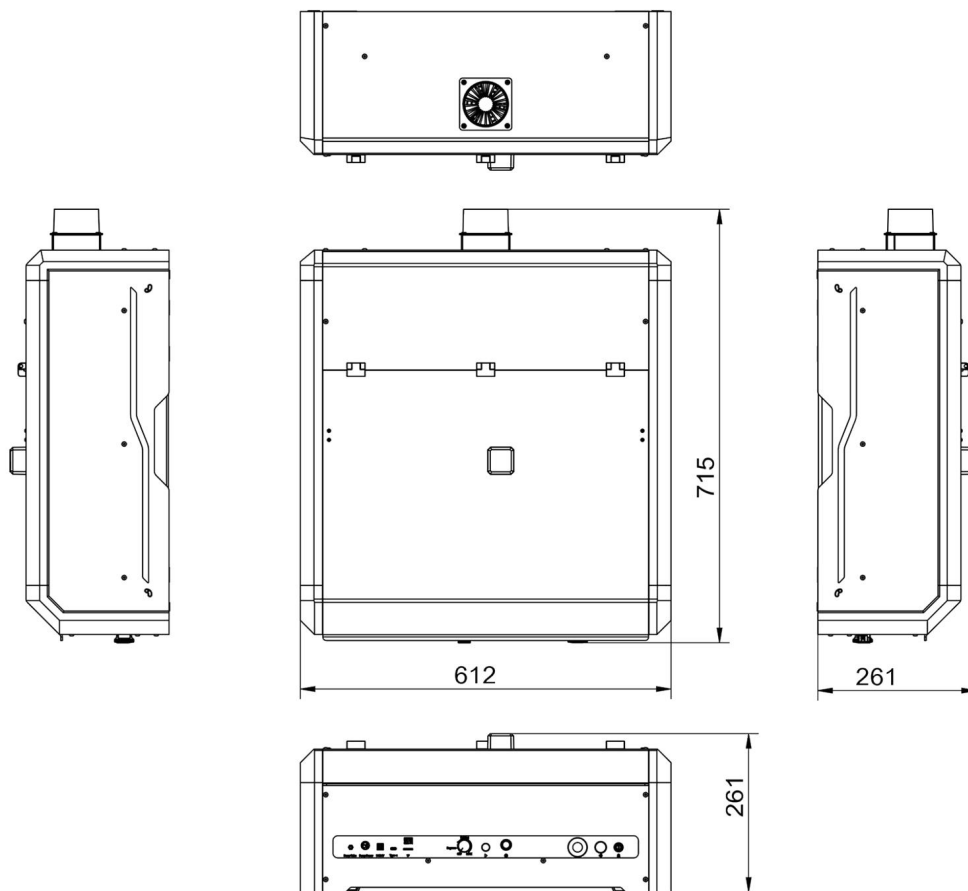
Linkeraanzicht



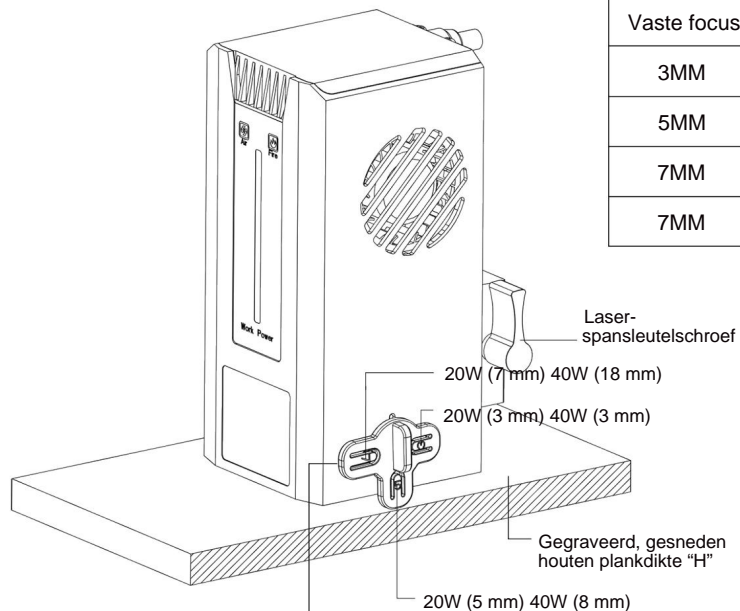
Rechter zicht



## 03 Productstructuur en assemblage



## 03 Productstructuur en assemblage

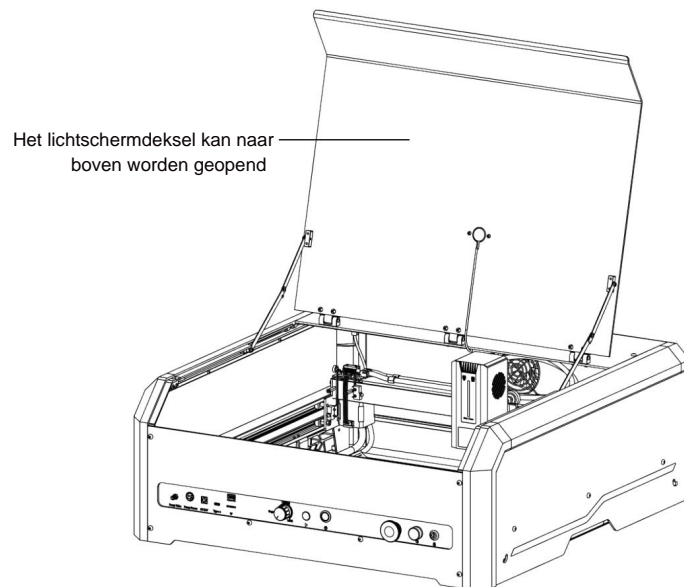


Vaste focus	20W	
3MM	Snijden	ÿ8MM
5MM	Snijden	5~8MM
7MM	Snijden	0~5MM
7MM	Gravure	

Wanneer u de scherpstelknop verstelt, dient u deze aan te passen op de verschillende diktes.

Kies een camera met verschillende brandpuntsafstanden.

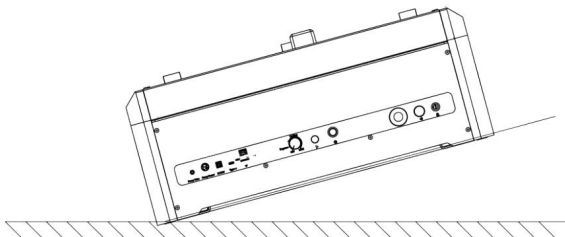
Tip: Het uiteinde moet het oppervlak van het te snijden object raken



# 04 Productfuncties en introductie

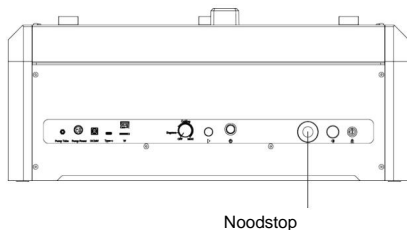
## 1. Kantelbeveiliging:

Als de machine langer dan 1 seconde meer dan 15° boven het horizontale vlak kantelt, stopt de machine onmiddellijk met werken, stopt de lasermodule met laseren en geeft het statuslampje een alarm weer. In de beveiligde toestand moet de machine opnieuw worden opgestart om de normale werking te hervatten.



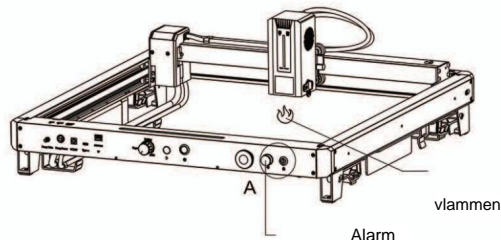
## 3. Reset-modus:

Noodstopeschakelaar: Wanneer de noodstopknop wordt ingedrukt, wordt de stroomtoevoer naar de machine tijdig onderbroken en stopt de machine volledig met werken. Draai de noodstopeschakelaar met de klok mee en laat de noodstopeschakelaar los. De machine gaat dan in de resetmodus.



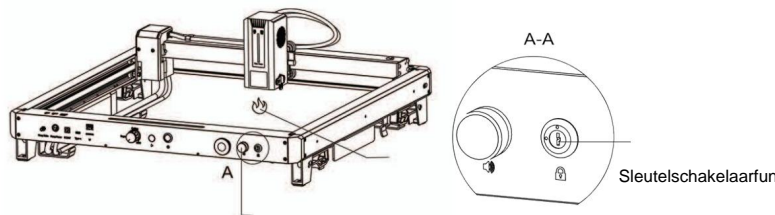
## 2. Alarmbeveiliging:

De vlamsensor activeert hoorbare en zichtbare alarmen. Wanneer er een open vlam wordt gedetecteerd, stopt het apparaat onmiddellijk met werken en stopt de lasermodule onmiddellijk met het produceren van licht. Het statuslampje geeft een alarm aan. Wanneer de machine in de beveiligingsmodus komt, moet deze opnieuw worden opgestart om normaal te kunnen werken.

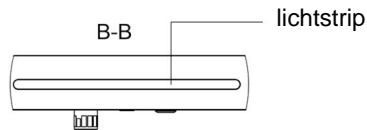
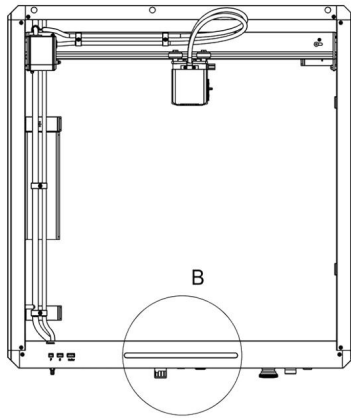


## 4. Sleutelschakelaarfunctie:

Nadat u de sleutel in het slot hebt gestoken en naar rechts hebt gedraaid, wordt de stroomtoevoer naar de machine hersteld en gaat de machine in de resetmodus. Wanneer u de machine gebruikt, moet u de sleutel naar links draaien. De stroomtoevoer naar de machine wordt na verloop van tijd onderbroken en de machine stopt volledig met werken.

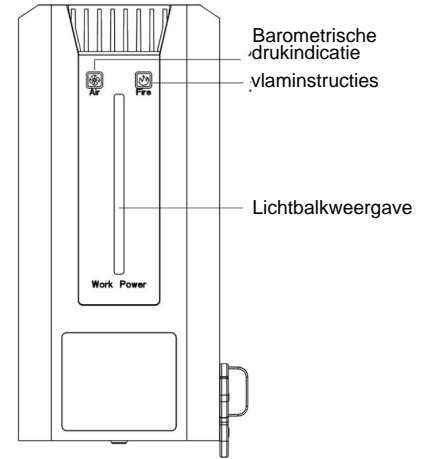


# 04 Productfuncties en introductie



## LED-status:

- 1 **WiFi-verbinding:** status knippert, aan gedurende 0,2S en uit gedurende 0,2S
- 2 **Waarschuwingsstatus:** knippert, aan gedurende 0,5S en uit gedurende 0,2S
- 3 Open de deur, vlamalarm, kantelbeveiliging knippert, aan gedurende 0,5S, uit gedurende 0,5S
- 4 **Graveerstatus:** Ademhalingsflitsen
- 5 **Stand-bymodus:** Licht altijd aan



## Barometrische drukindicatie

**Rood lampje knippert: Geen** luchtstroom. Rook en stof kunnen de lens verontreinigen tijdens het graveren of snijden. Controleer de werking van de luchtpomp en zorg ervoor dat de siliconenlang is aangesloten.

**Groen lampje brandt altijd :** Luchtstromen. De luchtstroom kan tijdens het snijden naar eigen wens worden aangepast.

## vlaminstructies

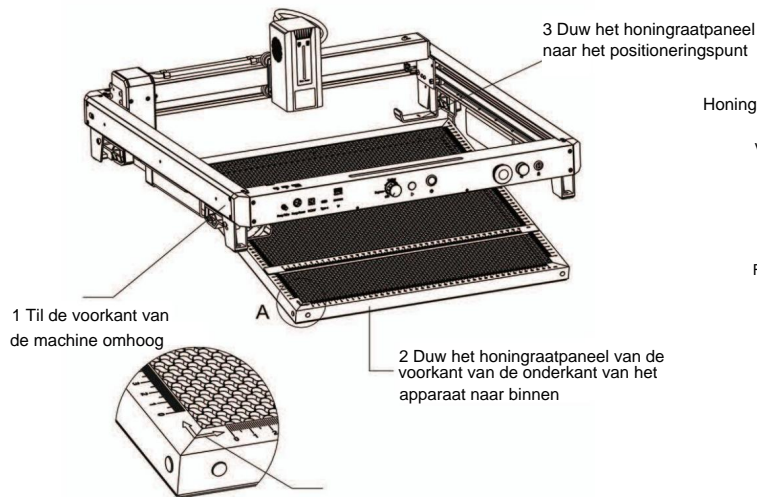
**Groen lampje brandt altijd:** Detecteerer of het te verwerken materiaal verbrandt.

**Rood licht:** Indien er een vlam wordt gedetecteerd, is het raadzaam om de werkzaamheden onmiddellijk te stoppen om de veiligheid te waarborgen.

## Lichtbalkweergave

**Laserlichtbalk:** momenteel gebruikte laservermogenswaarde

# 04 Productfuncties en introductie

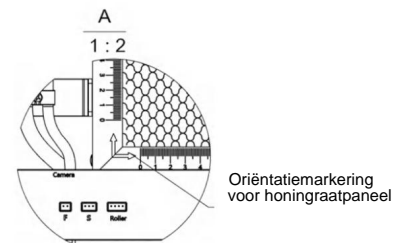
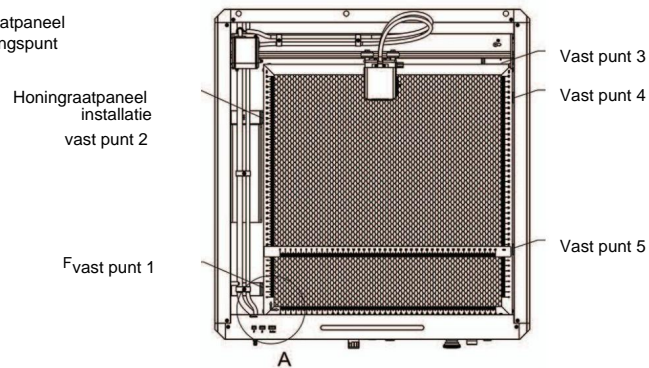


Oriëntatiemarkering voor honingraatpaneel

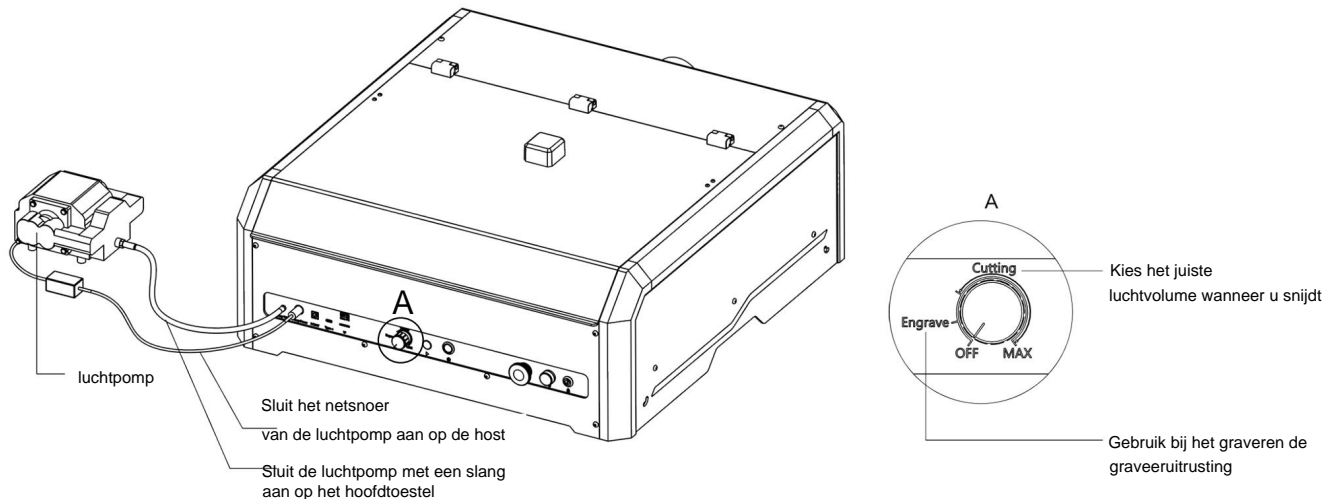
- Til de voorkant van de machine omhoog
- Duw het honingraatpaneel van de voorkant van de onderkant van de machine naar binnen
- Duw het honingraatpaneel naar het ankerpunt

Toepassingsbereik honingraatpaneel: 20W - 400\*400 mm, 40W - 390\*390 mm. De onderkant heeft een metalen structuur om resten snel te verwijderen en laserbrandwonden op uw items te voorkomen.

Het nulpunt komt overeen met het nulpunt van de laser en met de X-positioneringsbalk kan snel worden gepositioneerd.



# 04 Productfuncties en introductie



Sluit de luchtpomp aan op de graveermachine.

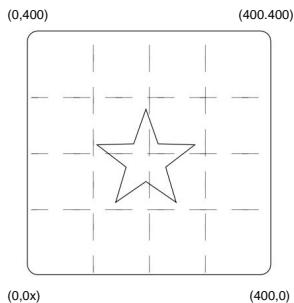
a. Sluit de fitting aan op de luchtpomp;

b. Schuif de buis op de fitting.

Selecteer het juiste luchtvolumeniveau op basis van de gewenste inhoud.

Tip: Bij het gebruik van het proces moet er op gelet worden dat de luchtpijp niet kan buigen oh!

# 04 Productfuncties en introductie

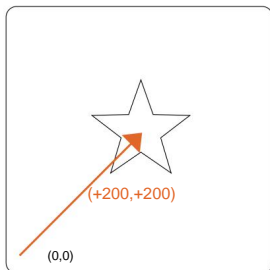


Stel bijvoorbeeld dat we een ster moeten graveren en dat deze zich in het midden van de LightBurn-werkruimte bevindt zoals weergegeven op het computerscherm, bij (200,200), tonen de onderstaande diagrammen hoe de machine zich in elk van de drie Start vanaf modi

Er kunnen problemen ontstaan bij het handmatig verplaatsen van de lasermodule tijdens het werken in Absolute Coordinator of User Origin modus. Dit komt doordat de machine niet weet dat hij verplaatst is. Hij heeft geen andere manier om zijn realtime positie te bepalen dan door middel van homing, wat de (0,0) positie herstelt.

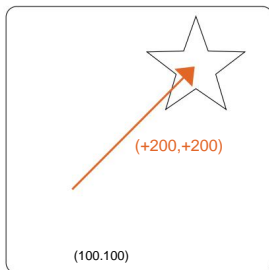
Overweeg de volgende reeks acties wanneer u met absolute coördinaten werkt:

1. Machine is de thuisbasis van (0,0)
2. De gebruiker sleept de laser fysiek naar ergens rond (300,300). De machine geeft nog steeds aan dat hij op (0,0) staat.
3. De gebruiker voert het sterprogramma uit. De machine begint omhoog en naar rechts te bewegen om het "midden" te bereiken. en crasht in de rechterbovenhoek.



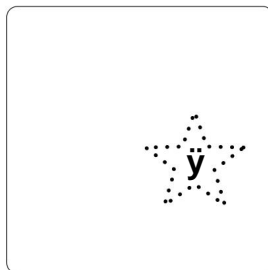
## A) Absolute coördinaten:

De machine zal naar het centrum bewegen, de voltooide ster zal zich bevinden op (200,200)



## B) Gebruikersoorsprong:

Stel dat de oorsprong van de gebruiker is ingesteld op (100,100), dan zal de voltooide ster zich bevinden op (300,300)



## C) Huidige positie:

De ster bevindt zich op de plaats waar de lasermodule zich bevond op het moment dat het programma startte.



**BELANGRIJK**

Als de machine is vastgelopen, zorg er dan voor dat u de laser terugtrekt naar het midden een beetje voor het beginpunt.

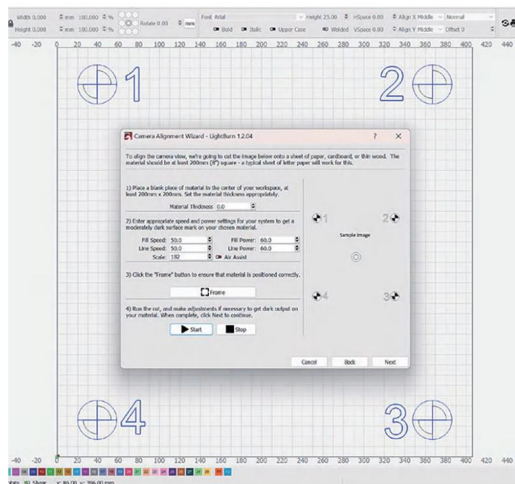
Er zijn twee eindschakelaars op de romp: X- en Y-as (twee in totaal). Als een van hen De twee eindschakelaars op de as zijn Druk erop, de machine zal niet Verplaats de as bij terugkeer naar nul.

# 04 Productfuncties en introductie

## Camera-instellingen (alleen LightBurn)

Voor normale graveerbewerkingen is geen camera nodig, maar hij kan op verschillende manieren zeer nuttig zijn.

1. Snelle positionering van werkstukken: mits correct gekalibreerd, kan de camera afbeeldingen en tekst op de werkbank positioneren met een afwijking van maximaal 1 mm. Dit is sneller dan het herhalen van frames, het maken van testsnedes of het maken van mallen, en is vooral handig voor grote of onregelmatig gevormde objecten.
2. Bespaar materiaal: Doordat we relatief precies weten waar een snede terecht zal komen, kunnen we de sneden dichterbij elkaar aanbrengen en de gebruiker de 'gaten' tussen eerdere sneden vinden, zodat hij de waardevolle grondstoffen beter kan benutten.
3. Objecten volgen: LightBurn heeft een ingebouwde trackingfunctie waarmee je fysieke objecten snel en eenvoudig kunt omzetten in vectorillustraties, klaar om te worden beeldhouwd. Lenskalibratie: LightBurn verzamelt gegevens over je cameraleens om lensvervalsing te compenseren. Deze kalibratie kan een lastig proces zijn. Je kunt dit doen door gegevens te importeren.
4. Uittlijningskalibratie: snijd een groot vierkant patroon en maak een foto, LightBurn schaaft, roteert en positioneert de camera nauwkeuriger afbeelding. Het werkt met absolute coördinaten, dus het is aan te raden om homing te gebruiken.

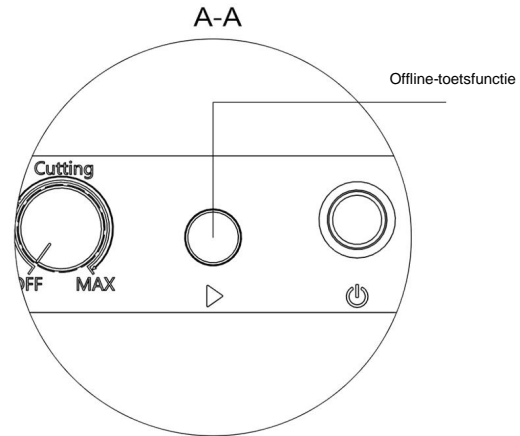
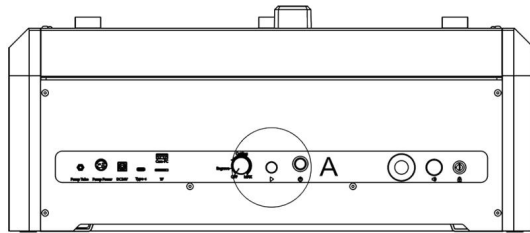


**Het gebruik van camera's met LightBurn vereist installatie!** De kalibratie bestaat uit 2 stappen.

1. **Lenskalibratie:** LightBurn verzamelt gegevens over de cameraleens om lensvervalsing te compenseren. Deze kalibratie kan een lastig proces zijn.
2. **Uittlijningskalibratie:** graveer een groot vierkant patroon en maak er een foto van. Gebruik LightBurn om het camerabeeld nauwkeuriger te schalen, roteren en positioneren. Het werkt met absolute coördinaten, dus homing wordt aanbevolen.

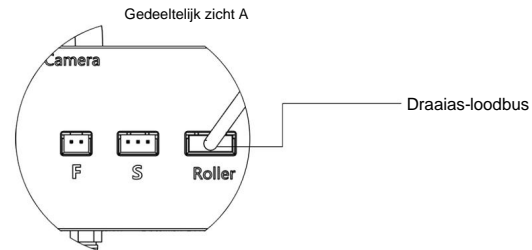
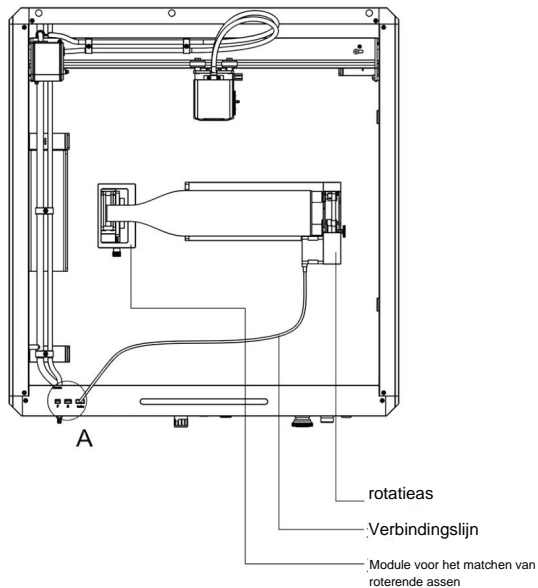
Uittlijningskalibratie omvat het graven van een "markerings"patroon en het maken van een foto.

# 04 Productfuncties en introductie



- 1 Genereer graveer- of snijbestanden (goede) via de LightBurn-software en sla de bestanden op in de hoofdmap van de TF-kaart
- 2 Plaats de TF-kaart in het apparaat voordat u het inschakelt. Gebruik vervolgens de bijbehorende stroomadapter en het netsnoer om het apparaat aan te sluiten op het bedieningspaneel en zet ten slotte de aan/uit-schakelaar aan de rechterkant van het bedieningspaneel aan.
- 3 Druk op de knop "Offline-toetsfunctie": a. Druk op de knop en de machine reset automatisch en geeft een voorbeeld weer. b. Houd de knop langer dan 3 seconden ingedrukt om de graveerfunctie te starten. c. Druk nogmaals kort om te pauzeren. d. Druk nogmaals kort om door te gaan. e. Houd de knop nogmaals langer dan 3 seconden ingedrukt om de graveerfunctie te annuleren.

# 04 Productfuncties en introductie



Plaats de rol op de gewenste plek, sluit de verbindingdraad aan op het paneel "Roller" en sluit het andere uiteinde aan op de rolmotor.

Gravure taps toelopende cilinder

Voor sommige populaire glazen is het bijvoorbeeld vaak het beste om het smallere uiteinde van de cilinder, zodat de horizontale rand aan de laser wordt gepresenteerd. De draaikoppeling is voorzien van eindsteunen.

Bij het graveren met rotatie voert de x-as zijn normale scanbeweging uit, maar de y-as blijft stilstaan terwijl de rotatie voor beweging in die richting zorgt.

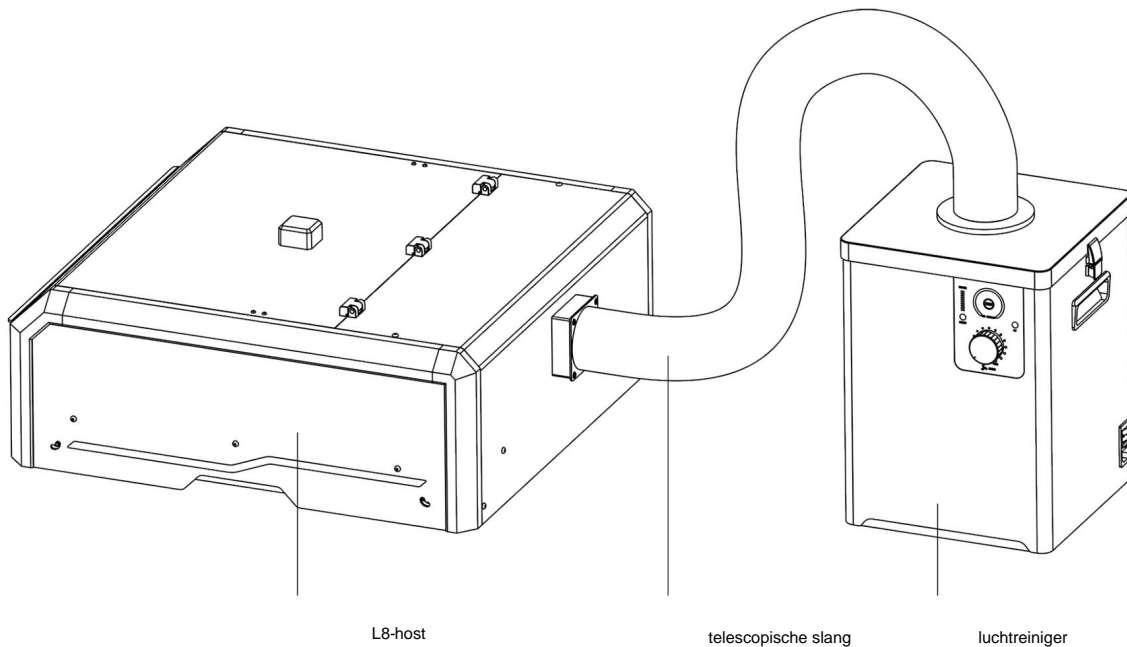
De spinner kan een groot aantal ronde voorwerpen vasthouden, van iets duns als een potlood tot een Yeti-stijl glas van 946 ml.

Het bestaat uit een vaste as en een bewegende as die in 1 van de 4 posities kan worden vergrendeld.

[Opmerking]

1. Draai de knoppen aan beide uiteinden tegelijkertijd los, duw de katrol naar de gewenste positie en vergrendel vervolgens de knoppen aan beide uiteinden tegelijkertijd.
2. Bij gebruik van roterende graveervectorinhoud adviseren wij te graveren met een snelheid <800 mm/min.

## 04 Productfuncties en introductie



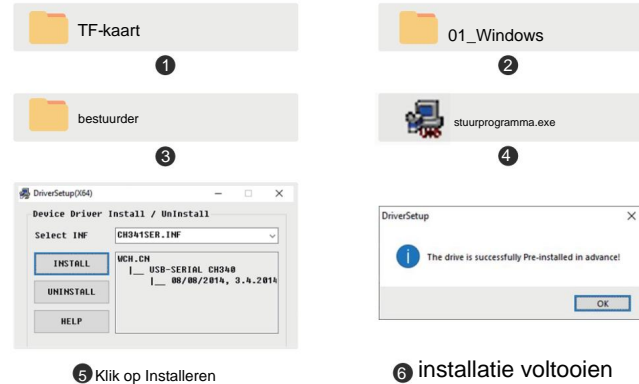
Sluit de telescopische uitlaatbuis aan op de luchtreiniger a. Sluit de buiskoppelingen aan op de luchtreiniger; b. Zet de luchtreiniger aan en gebruik hem.

# 05 Software downloaden en installeren op pc

Software kan als volgt worden verkregen:

Methode 1: Downloaden op de aangewezen website  
[www.dkjxz.com](http://www.dkjxz.com)

## Stuurprogramma-installatie in Windows



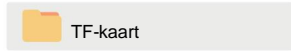
1. Pad voor installatie van driver:

Voer de geheugendisk in en dubbelklik op de map /01-windows/driver/driver.exe

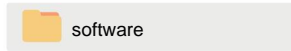
# 05 Software downloaden en installeren op pc

## 2. Pad voor installatie van software:

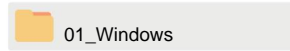
Dubbelklik op het TF-kaartgegevensbestand/Windows/software/  
CutLabX/ en volg de aanwijzingen om de installatie te voltooien.



1



3



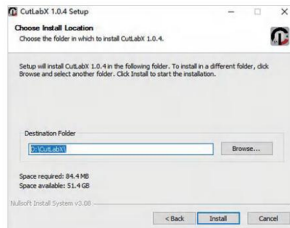
2



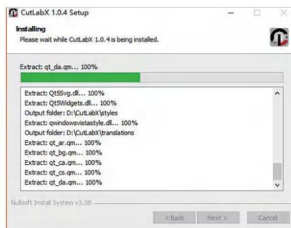
4



5 Dubbelklik op CutLabX  
installatie



6 Selecteer de installatie  
locatie en klik op "Installeren"



7 Installatieproces



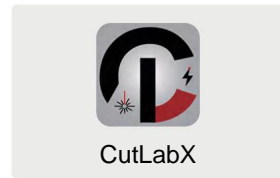
8 De installatie is  
compleet

## Tip:

Het installatieproces van CutlabX, zoals pop-up antivirus-software of huishoudhulpprogramma's, brengt het risico met zich mee. Kies ervoor om het programma alle bewerkingen toe te staan. Het CutlabX-bestand is een Win-systeeminstallatiepakket als het ten onrechte als verdacht bestand wordt beoordeeld. Dit betekent dat de software-installatie niet succesvol is voltooid!

## 3. Online werking:

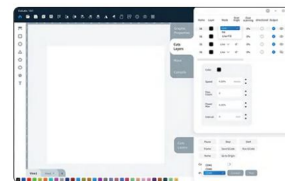
Dubbelklik op het software-icoon. Ga naar de startpagina en klik op 'Start'. Selecteer de juiste com en maak verbinding. De verbinding met de machine is gelukt!



1 Dubbelklik op de software  
icon



2 Ga naar de homepage en  
Klik om te beginnen met creëren



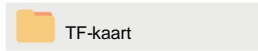
3 Kies de juiste poort en maak  
verbinding



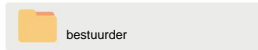
4 Toont aan dat de  
verbinding is succesvol

# 05 Software downloaden en installeren op Mac OS

## Mac-stuurprogramma-installatie



1



3



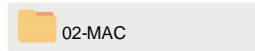
4 Klik om verder te gaan



6 Klik om de installatie voort te zetten



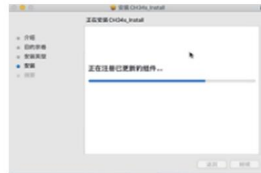
8 Voltooi de installatie



2



5 Voer het computerwachtwoord in



7 Ga door met de installatie

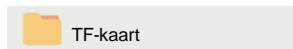
1. Pad voor installatie van driver:

Pad om stuurprogramma te installeren: Voer de USB-flashdisk in en dubbelklik

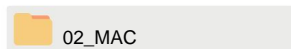
de map: 02\_MAC /driver/

Let op: De software kan worden geïnstalleerd nadat de driver is geïnstalleerd. geïnstalleerd.

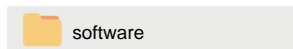
## Mac-software-installatie en online-introductie



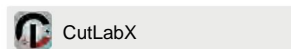
1



2



3



4



5 Dubbelklik op het softwarepictogram



6 Klik met de linkermuisknop op het pictogram en sleep naar de map Toepassingen aan de rechterkant



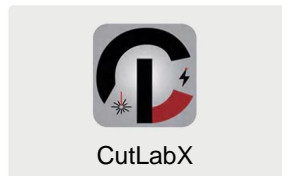
7 Volledige installatie

2. Pad voor het installeren van de software:

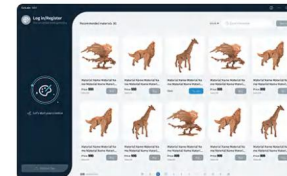
Voer de flashdisk in en dubbelklik op de map: 02\_MAC /software/CutLabX/verplaats software-icoon naar rechts/ volledige installatie

3. Online werking:

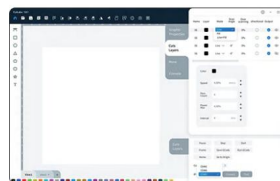
Dubbelklik op het software-icoon. Ga naar de startpagina en klik op 'Start'. Selecteer de juiste com en maak verbinding. De verbinding met de machine is gelukt!



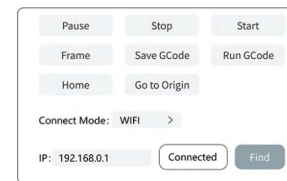
Dubbelklik op de software icon



2 Ga naar de homepage en klik om te beginnen met maken



3 Kies de juiste poort en maak verbinding



4 Toont aan dat de verbinding is succesvol

### Software downloaden en installeren:

Methode 1: APP-download-URL: <https://www.cutlabx.com>

Methode 2: Scan de QR-code om te downloaden.



Webdownload

Let op: 1. Open voor Android-systemen de browser om de QR-code te scannen en te downloaden; 2. Na succesvolle installatie moet de juiste autoriteit worden verleend;

# 07 Mobilele telefoonverbinding

Let op: Nadat de mobiele telefoon succesvol verbinding heeft gemaakt met het apparaat, heeft de telefoon geen netwerk meer.

## 1. Instructies voor het verbinden van de telefoon met de machine: Standaard wifi

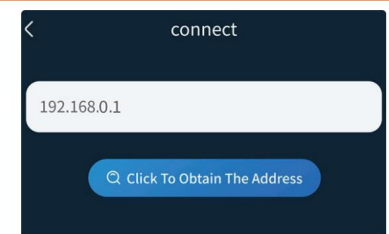
Schakel de machine in en zet deze aan.



Schakel de WLAN in op de mobiele telefoon, zoek het WIFI-siginaal met de naam WAINLUX\_L8 en het wachtwoord is 12345678.



Zodra de WIFI-verbinding tot stand is gebracht, opent u de CutLabX APP, klikt u op het koppelingspictogram in de rechterbovenhoek, voert u 192.168.0.1 in als IP-adres en klikt u op Verbinden om de verbinding te voltooien.



# 07 Mobilele telefoonverbinding

Let op: Zodra de mobiele telefoon succesvol verbinding maakt met het apparaat, kan de mobiele telefoon normaal verbinding maken met internet.

## 2. Instructies voor het aansluiten van een mobiele telefoon: thuisnetwerk



# 07 Computerverbinding

Let op: Installeer de driver volgens het computersysteem (raadpleeg hiervoor de installatie-instructies voor de driver)

## 3. Instructies voor het verbinden van de computer met de machine via USB

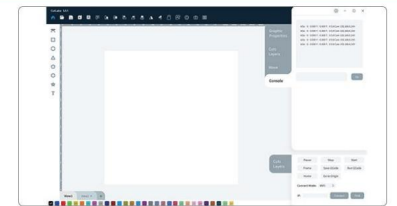
Schakel de machine in en zet deze aan.



Maak verbinding met WAINLUX\_L8 via een USB-kabel



Open de CutLabX-software om de auteurspagina te openen



Automatische machineverbinding (als er geen automatische verbinding tot stand komt, moet u een andere COM proberen)



# 08 Veelgestelde vragen

Veelgestelde vragen	MOGELIJKE OORZAKEN	OPLOSSING	
<p><b>Machine Verwant Vragen</b></p>	<p>Hoe groot formaat kan de WAINLUX L8 lasergraveermachine graveren?</p>	20W	40W
		400 mm * 400 mm	390 mm * 390 mm
	<p>Wat voor soort laserbron heeft de machine? Wat is het laservermogen?</p>	<p>Behoort tot de halfgeleiderlasers, het laservermogen ligt in de niveaus 20W/40W.</p>	
	<p>Wat gebeurt er als de machine tijdens het werk wordt uitgeschakeld?</p>	<p>Wanneer de stroom tijdens het graveren uitvalt, blijft de laserkop op zijn plaats. Wanneer de stroom weer wordt ingeschakeld, wordt de machine geïnitieerd en stopt de oorspronkelijke taak.</p>	
	<p>Waarom kan het patroon helemaal niet gegraveerd worden (of is de gravure erg ondiep)?</p>	<p>De geïmporteerde afbeelding moet duidelijk zijn en de kleur mag niet te licht zijn. Zorg ervoor dat de focus goed staat voordat u gaat graveren en dat het vermogen, de snelheid en de tijden goed zijn ingesteld.</p>	
	<p>Wat moet ik doen als het patroon niet compleet is (of de diepte niet consistent is)?</p>	<p>Zorg ervoor dat het te snijden object vlak is, dat de machine waterpas staat en dat deze op de juiste manier is afgesteld volgens de bedieningsinstructies in de gebruikershandleiding.</p>	
<p>Hoe stelt de WAINLUX L8 lasergraveermachine scherp?</p>	<p>Plaats het materiaal op het platform, laat de linkerknop zakken om scherp te stellen en vergrendel deze nadat de scherpstelling is voltooid. Bijvoorbeeld voor het snijden of zagen van 2 mm dikke lindehouten planken.</p>		

# 08 Veelgestelde vragen

Veelgestelde vragen	MOGELIJKE OORZAKEN	OPLOSSING
	Wordt het werkplatform beschadigd tijdens het laserveren?	Tijdens het graveren of snijden kan de laser het object binnendringen en sporen achterlaten op het werkoppervlak. Zorg ervoor dat u een voorwerp plaatst dat de laser niet onder het gegraveerde object kan doordringen, zoals: roestvrijstalen plaat, aluminiumlegering, enz.
	Waarom kan het graveren niet starten als ik offline graveer, zelfs niet nadat ik op de knop op de bedieningskast heb gedrukt?	Zorg ervoor dat er graveerbestanden in de hoofdmap van de TF-kaart staan en dat de TF-kaart is geplaatst. Let op: a. De machine leest het graveerbestand met de laatste wijzigingsdatum in de hoofdmap van Standaard de TF-kaart. Het is raadzaam om andere irrelevante bestanden in de root-directory te verwijderen. b. Het bestand kan alleen worden gegenereerd door LightBurn software, en het compatibele formaat is gcode. Als gc wordt standaard gegenereerd, gelieve dit handmatig te doen Wijzig het bestandssuffix naar gcode.
	Waarom reageert het apparaat niet nadat het is ingeschakeld?	a. Controleer of de stekker aan de machinekant goed zit wordt op zijn plaats gezet. b. Controleer de elektrische status van het stopcontact. c. Controleer of de aan/uit-schakelaar op de machine is ingeschakeld en de magneetdeur zijn gesloten.

# 08 Veelgestelde vragen

Veelgestelde vragen	MOGELIJKE OORZAKEN	OPLOSSING
	<p>Waarom kan de machine geen verbinding maken met de computer nadat deze is ingeschakeld?</p>	<p>a. Installeer de driver opnieuw. Het driverdisplay is geïnstalleerd, wat betekent dat de driver in orde is. Wanneer het driverdisplay vooraf is geïnstalleerd, moet u controleren of de originele bedrading aanwezig is of niet op het apparaat is aangesloten. Gebruik een andere poort op de computer. <span style="float: right;">naar</span></p> <p>b. Is de poortselectie correct? Sommige computers hebben twee poorten wanneer ze zijn aangesloten. Negeer com1 en kies een andere com-poort. (Het poortnummer MAC moet beginnen met Wchusbserial om normaal te werken) <span style="float: right;">van</span></p> <p>c. Sluit andere software die de COM-poort gebruikt. Wanneer u Lasergrbl gebruikt om verbinding te maken, kunt u geen verbinding maken wanneer u CutLabX opent. U moet Lasergrbl sluiten om het normaal te kunnen gebruiken. Let op: In Lightburn kan de machine meerdere machinegegevens opslaan, selecteer de geschikte configuratie-informatie volgens het model.</p>
	<p>Waarom kan ik de mobiele telefoon niet gebruiken nadat het apparaat is ingeschakeld?</p>	<p>a. Gebruik de mobiele telefoon volgens de handleiding.</p> <p>b. Als de verbinding niet normaal is vanwege incompatibiliteit van de nieuw uitgebrachte mobiele telefoon of het geüpgradede systeem, stuur dan een screenshot van de configuratie van de mobiele telefoon en neem contact op met onze klantenservice om zo snel mogelijk technische ondersteuning te krijgen.</p>

# 08 Veelgestelde vragen

Veelgestelde vragen	MOGELIJKE OORZAKEN	OPLOSSING
<p>Gravure/ Snijden Verwant Vragen</p>	<p>Welke niet-transparante materialen kan de WAINLUX L8 lasergraveermachine graveren of snijden?</p>	<p>Gravure: karton, hout, bamboe, rubber, leer, stof, acryl, geverfd metaal, plastic, enz.;</p> <p>Snijden: karton, hout, bamboe, stof, leer, textiel, acryl (helder acryl kan niet worden gesneden), plastic, enz.</p>
	<p>Kan het gegraveerd worden op materialen met een gebogen oppervlak?</p>	<p>Ja, maar de radiaal van het materiaal en het gegraveerde grafische oppervlak mogen niet te groot zijn, anders ontstaat er een lichte vervorming.</p>
	<p>Kan het gegraveerd worden op reflecterende/transparante materialen zoals keramiek/glas?</p>	<p>Ja, maar vóór het graveren is het noodzakelijk om het oppervlak van het materiaal te coaten met een antireflectiemateriaal (zoals gekleurd papier voor lasers, een zwarte markeerstift) om het graveereffect te garanderen en te voorkomen dat het gereflecteerde licht de lasermodule beschadigt.</p>
	<p>Waarom is er een groot verschil in het verwerkingseffect van materialen met hetzelfde materiaal maar verschillende kleuren in hetzelfde G-codebestand?</p>	<p>Materialen van verschillende kleuren hebben verschillende optische eigenschappen en de absorptie en reflectie van laserenergie zijn verschillend. Het is raadzaam om verschillende vermogens en snelheden in de software in te stellen bij het graveren van materialen van hetzelfde materiaal, maar met verschillende kleuren.</p>
	<p>Er zit veel rook en stof op het materiaal na het zagen. Hoe ga je hiermee om?</p>	<p>Verlaag het laservermogen en verhoog de snelheid.</p>

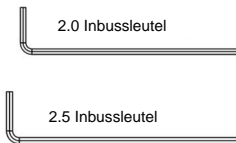
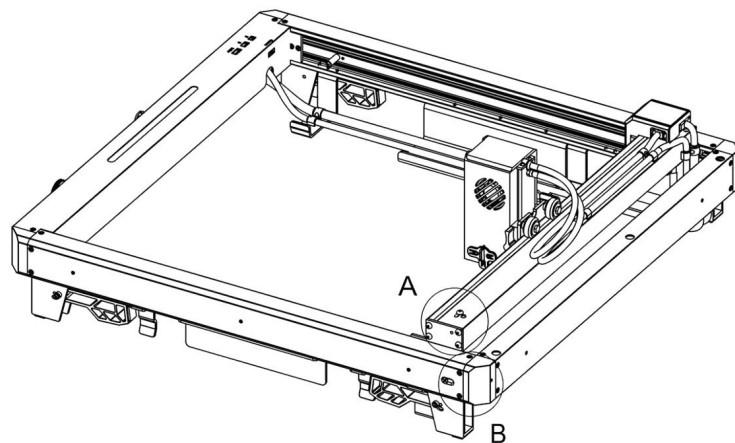
# 08 Veelgestelde vragen

Veelgestelde vragen	MOGELIJKE OORZAKEN	OPLOSSING
	<p>Waarom kan het materiaal niet worden gesneden?</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zorg ervoor dat de machine en het graveermateriaal parallel aan het werkoppervlak liggen;</li> <li>2. Zorg ervoor dat de beschermende lens van de lasermodule schoon is;</li> <li>3. Zorg ervoor dat je op de juiste manier scherpstelt;</li> <li>4. Bevestig de materiaaldikte opnieuw en stel deze in volgens de aanbevolen parameters in de willekeurige gegevens;</li> <li>5. Verhoog geleidelijk het aantal sneden of verlaag de snijsnelheid indien nodig.</li> </ol>
<p><b>Software Verwant Problemen</b></p>	<p>Welke software ondersteunt de WAINLUX L8 lasergraveermachine?</p>	<p>LaserGRBL (Gratis) - Realtime            LightBurn (betaald) - Realtime/offline proefperiode van 30 dagen            CutLabX (gratis) - Realtime/offline/mobiel</p> <p>Let er bij het graveren in realtime op dat de computer niet vastloopt en niet in de stand-bystand gaat (vergrendel het scherm niet), om de gravure niet te beïnvloeden.</p>
	<p>Waar kan ik deze software downloaden?</p>	<p>LaserGRBL (<a href="https://lasergrbl.com/download/">https://lasergrbl.com/download/</a>)            LightBurn            (<a href="https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy">https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy</a>)            CutLabX (<a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a>)</p>

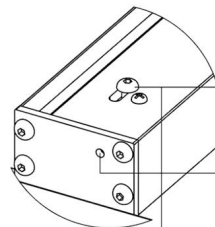
## 08 Veelgestelde vragen

Veelgestelde vragen	MOGELIJKE OORZAKEN	OPLOSSING
	Welke afbeeldingsformaten ondersteunt de software?	LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg) LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hpgl/plt/rd/svg) CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)
	Waar kan ik softwaregerelateerde tutorials vinden?	LaserGRBL ( <a href="https://lasergrbl.com/usage/">https://lasergrbl.com/usage/</a> ) LightBurn ( <a href="https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/">https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/</a> ) CutLabX ( <a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a> )

# 09 Onderhoud en verzorging - X, Y-riemverstelling



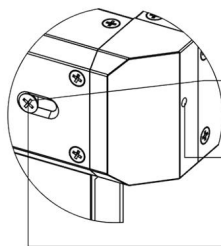
A-A



X-as riemspanningsaanpassing:

1. Gebruik een inbussleutel van 2,5 om de tegen de klok in draaien.
2. Lijn de schroeven uit in de gaten en draai de schroeven met de klok mee vast met een inbussleutel van 2,0 totdat de riem de juiste spanning heeft.
3. Zodra de riem de juiste spanning heeft bereikt, draait u de schroef met de klok mee vast.

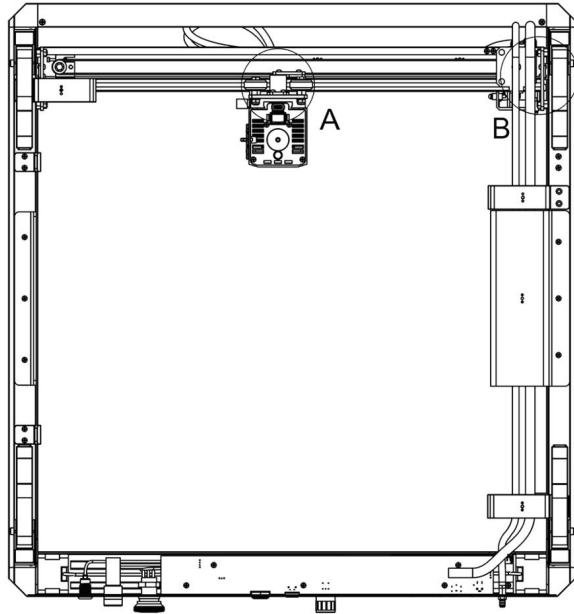
B-B



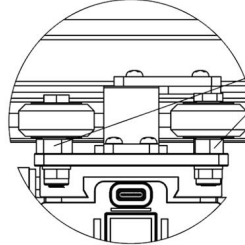
Y-as linker- en rechterriemspanningsaanpassing:

1. Gebruik een kruiskopschroevendraaier om de schroeven tegen de klok in los te draaien.
2. Lijn de schroeven uit in de gaten en draai de schroeven met de klok mee vast met een inbussleutel van 2,0 totdat de riem de juiste spanning heeft.
3. Zodra de riem de juiste spanning heeft bereikt, draait u de schroef met de klok mee vast.

# 09 Onderhoud en verzorging - X, Y synchronisatiewiel afstelling



A-A

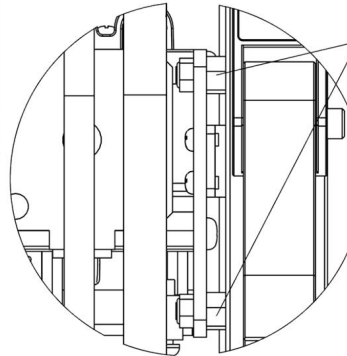


X-as synchronisatie wiel strakheid  
aanpassing: A  
na het uitlijnen van het excentrische wiel met een  
Steeksleutel 10 mm, met de klok mee draaien  
en tegen de klok in totdat de  
synchronisatie wiel zit strak en vast.



10 mm steeksleutel

B-B

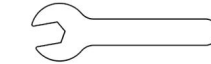
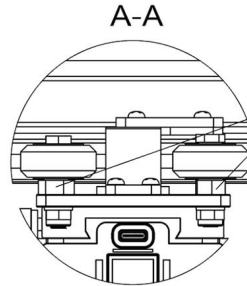
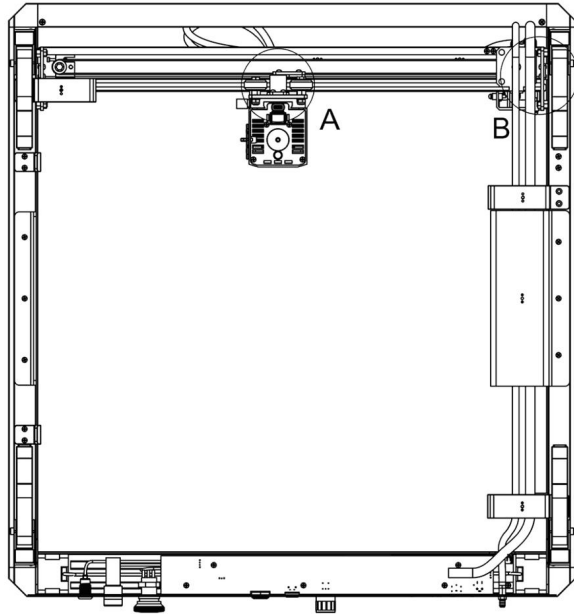


Om de spanning van de linker- en  
rechtersynchronisatiewielen van de Y-as aan te passen,  
gebruikt u een steeksleutel van 8 mm die overeenkomt met de excentriciteit van de klok en draai vervolgens met de klok mee en  
tegen de klok in totdat de synchronisatiewielen  
strak en vast zitten.



8 mm steeksleutel

# 09 Onderhoud en verzorging - X, Y synchronisatiewiel afstelling

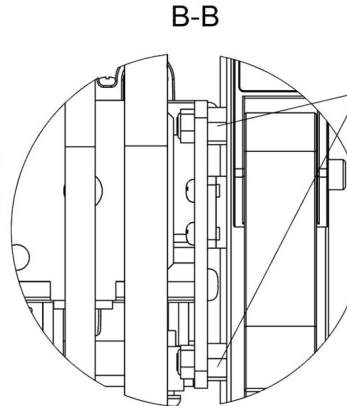


10 mm steeksleutel

X-as synchronisatie wielspanningsafstelling:

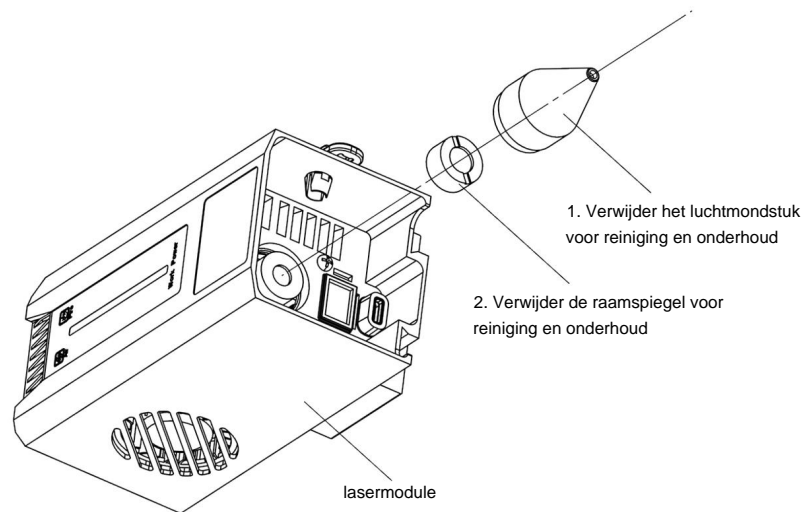
A

Nadat u het excentrische wiel met een 10 mm steeksleutel hebt uitgelijnd, draait u het met de klok mee en tegen de klok in totdat het synchronisatiewiel vastzit.



8 mm steeksleutel

Om de spanning van de linker- en rechtersynchronisatiewielen van de Y-as aan te passen, gebruikt u een steeksleutel van 8 mm die overeenkomt met de excentriciteit van de klok. Draai vervolgens met de klok mee en tegen de klok in totdat de synchronisatiewielen strak en vast zitten.



- \* Onderhoud uw machine Hier zijn enkele dingen die u regelmatig kunt doen om uw WAINLUX\_L8 in goede staat te houden en slijtage te verminderen op uw graveermachine.
- \* Reinig de lens van de lasermodule. Na verloop van tijd zullen er deeltjes op de buitenste lens van de lasermodule neerslaan. Dit vermindert het vermogen van de module en verwarmt de lens.
- \* Als u merkt dat uw laser moeite heeft met het snijden van materialen waar u voorheen geen problemen mee had, is het misschien tijd om de lenzen schoon te maken.
- \* Haal de laser uit het apparaat, draai de knop naar rechts en maak de lens voorzichtig schoon met een wattenstaafje of alcoholdoekje gedrenkt in alcohol.
- \* Wanneer u het apparaat gebruikt, sluit u het aan op de luchtpompmodule en selecteert u het juiste luchtvolume op basis van de gewenste inhoud.

**Fabrikant:** Dongguan Xinjia Laser Technology Co., Ltd.

**Adres:** Kamer 602, nr. 419, Jinxing Road, Liaobu Town, Dongguan City, provincie Guangdong, China **Geïmporteerd naar AUS:**

SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië

**Geïmporteerd naar de VS:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. T.a.v. YH Consulting Limited  
Kantoor 147, Centurion House, London Road, Staines-  
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69,  
60329 Frankfurt am Main.



# **VEVOR**

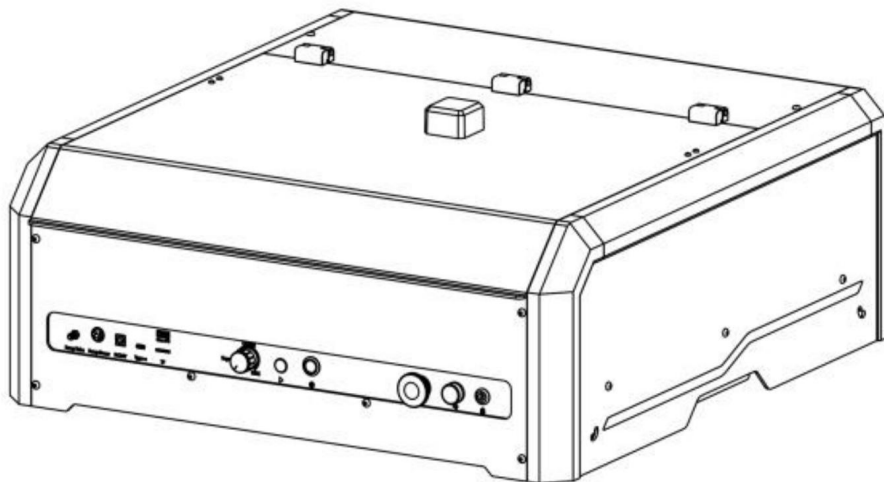
**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**Tvåaxlig diodlasergraveringsmaskin**

**MODELL: L8**

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.



Skanna QR-koden  
kod för att se en video  
om hur man använder den.

Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.



Varning – För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant.



Denna enhet uppfyller del 15 i FCC-reglerna. Användning är underkastad följande två villkor:  
(1) Denna enhet får inte orsaka skadliga störningar, och (2) denna enhet måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad drift.



Denna produkt omfattas av bestämmelserna i EU-direktiv 2012/19/EG. Symbolen som visar en överstruken soptunna indikerar att produkten kräver separat sophämtning inom Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör som är märkta med denna symbol.  
Produkter som är märkta som sådana får inte kasseras med vanligt hushållsavfall utan måste lämnas till en samlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.

# Säkerhetsinstruktioner

Tack för att du köpt en lasergraveringsmaskin från WAINLUX. För bättre användning och underhåll av denna utrustning, läs bruksanvisningen noggrant och följ stegen i den.

## **VARNING**

Alla risker som orsakas av felaktig användning eller underlåtenhet att följa stegen i manualen bärs av individen. Den slutliga tolkningsrätten till manualen tillhör företaget och har rätt att ändra allt material, data, tekniska detaljer etc. i denna manual.

## **VARNING** y Läs

noggrant igenom användarmanualen och följ noggrant bruksanvisningen innan du använder utrustningen. y Laserbearbetning kan medföra risker, och användare bör noggrant överväga om objektet som ska bearbetas är lämpligt för laserbehandling. drift.

yBearbetning av föremål och utsläpp bör följa lokala lagar och förordningar.

1 Antänd omgivande brännbara ämnen; 2

Under laserbearbetning kan annan strålning och giftiga och skadliga gaser produceras på grund av olika bearbetningsobjekt; 3 Direkt bestrålning av laserstrålning kan orsaka personskador. Användningsplatsen måste vara utrustad med brandbekämpningsutrustning. utrustning. Det är förbjudet att stapla upp brandfarliga och explosiva material på och runt arbetsbänken, och samtidigt måste den vara väl ventilerad.

\*Miljön där utrustningen placeras ska vara torr, fri från föroreningar, vibrationer, stark elektricitet, stark magnetism och andra störningar och påverkan. Arbetsmiljöns temperatur är 5–30 y och arbetsmiljöns luftfuktighet är 35–65 % RF. yUtrustningens arbetsspänning: AC100–240V.

\*Gravermaskinen och annan tillhörande utrustning måste vara säkert jordade innan den kan slås på för drift. yNär utrustningen är påslagen måste den vara i drift hela tiden. All ström måste stängas av innan man lämnar utrustningen för att förhindra att den används. onormala situationer. Om någon onormal situation uppstår, vänligen stäng av strömmen omedelbart!

\*Det är strängt förbjudet att placera irrelevanta föremål med total reflektion eller diffus reflektion i enheten för att förhindra att lasern reflekteras på människokroppen eller brandfarliga föremål.

\*Enheten bör placeras långt ifrån elektrisk utrustning som är känslig för elektromagnetisk störning, vilket kan orsaka elektromagnetisk störning.

\* Det finns högspänning eller andra potentiella faror inuti laserutrustningen, icke-professionella personer är strängt förbjudna att ta isär.

# Säkerhetsinstruktioner

Var uppmärksam!



1. När lasern är påslagen, det är förbjudet att sikta på människor, djur och brandfarliga ämnen för att undvika hudkontakt brännskador och eld.



2. Laserns ljusstyrka är skadlig för ögonen. Titta inte direkt in i lasern.

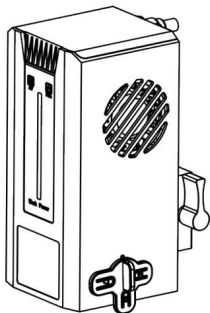


3. Håll händerna borta från maskinen under drift för att undvika skador.



4. Stäng av maskinen när den inte används för att undvika felaktig användning.

## Underhåll



Lasermodulen är en förbrukningsvara. Det rekommenderas att maskinen stängs av i 10 minuter efter 4 timmars gravering och att maskinen stängs av i 10 minuter efter 1 timmes skärning.



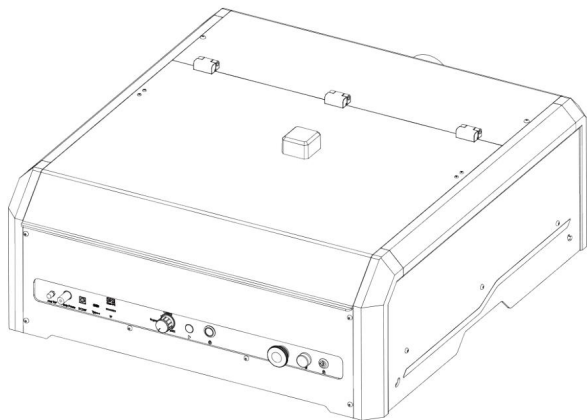
## Innehåll

01 Produktparametrar .....	01
02 Produkter och tillbehör .....	02
03 Produktstruktur och montering .....	03
04 Produktfunktioner och introduktion .....	07
05 Nedladdning och installation av programvara på datorn .....	16
06 Nedladdning och installation av programvara på mobiltelefon .....	20
07 Mobiltelefonanslutning .....	21
08 Vanliga frågor .....	24
09 Skötsel och underhåll .....	30

# 01 Produktparametrar

Modell	L8
Material	Höghållfast aluminium + akryl
Lasermodul	20W
Laservåglängd	455 nm
Total effekt	<144W
Strömförsörjning	DC24V/6A
Kommunikation	Trådlös WIFI-anslutning
Gränssnitt	USB-typ C-gränssnitt med kabelanslutning, stöder MAC- och Windows-skrivbordsprogram
Kylningsmetod	Luftkylning
Laserservicetid	>10000 timmar
Laserklass	Klass 1
Gravyrstorlek	400*400mm
Graveringsnoggrannhet	0,01 mm
Graveringshastighet	30000 mm/min
Gravymaterial	Papper, trä, plast, läder, tyg, kartong, läder, sten, keramik, rostfritt stål, belagda metaller och andra ogenomskinliga material
Supportsystem	Windows/MAC/Android/IOS
Bildformat	JPEG/BMP/PNG/JPG/GIF/DXF/PLT/HPGL

# 02 Produkter och tillbehör

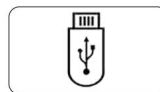


## L8 lasergravör

### Standarddelar



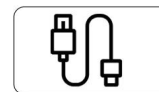
TF-kort



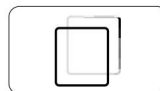
Kortläsare



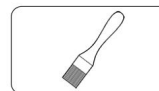
Strömförsörjningskabel av typ C



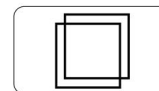
Maker-penna



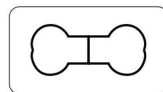
Kraftpapper\*2



Borsta



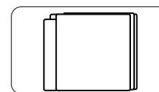
Träskiva\*2



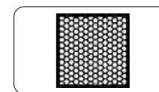
Hundbricka\*2



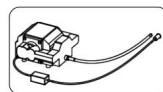
Användarmanual



Flerfärgad  
visitkort\*10



Vaxkaka  
Tallrik



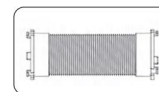
Luftpump+  
Luftkanal



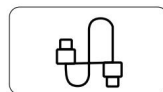
Träpåle\*2 öppna ändar



skiftnyckel\*2



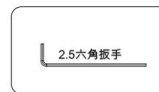
Teleskopiskt  
avgasrör för rök



Dubbelsidig  
Kabel



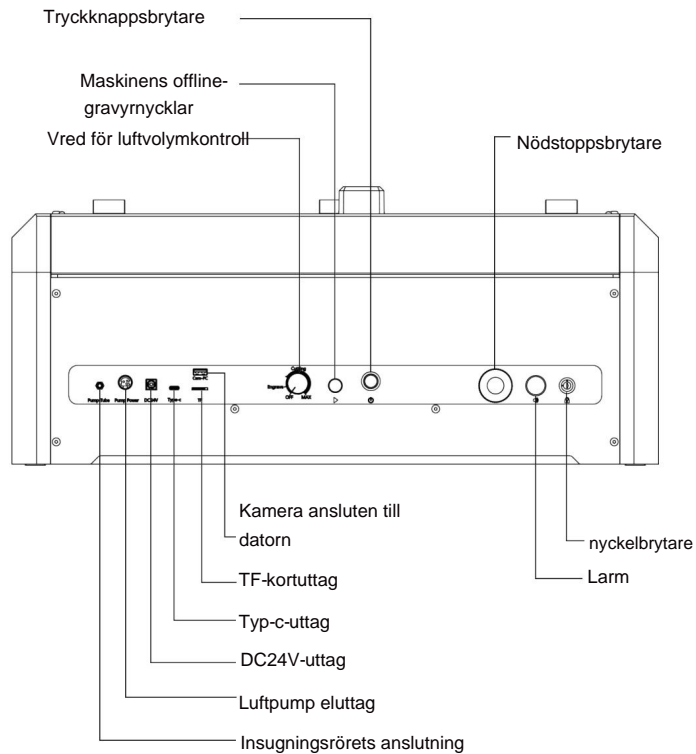
Fönsterspegel



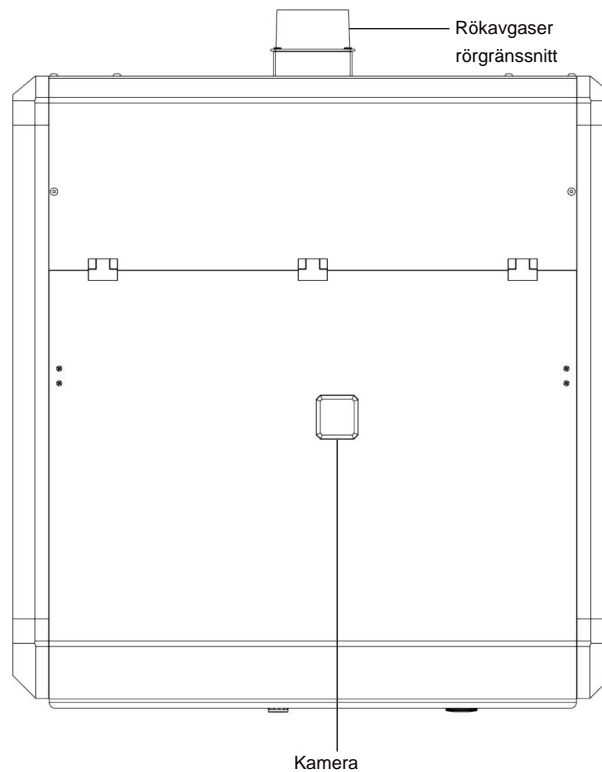
Insexnyckel\*3

# 03 Produktstruktur och montering

## Framifrån

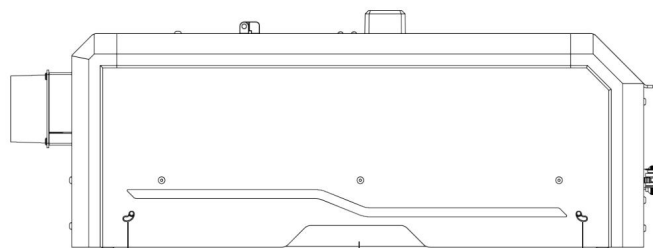


## Vy uppifrån



# 03 Produktstruktur och montering

Vänstervy

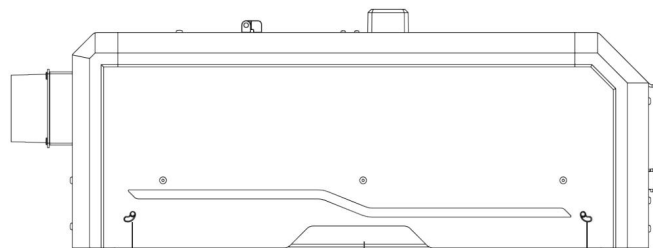


Skrudar för fästning  
av förhöjningsben

Skrudar för fästning  
av förhöjningsben

Rörlig robohand  
pumpläge

Höger vy

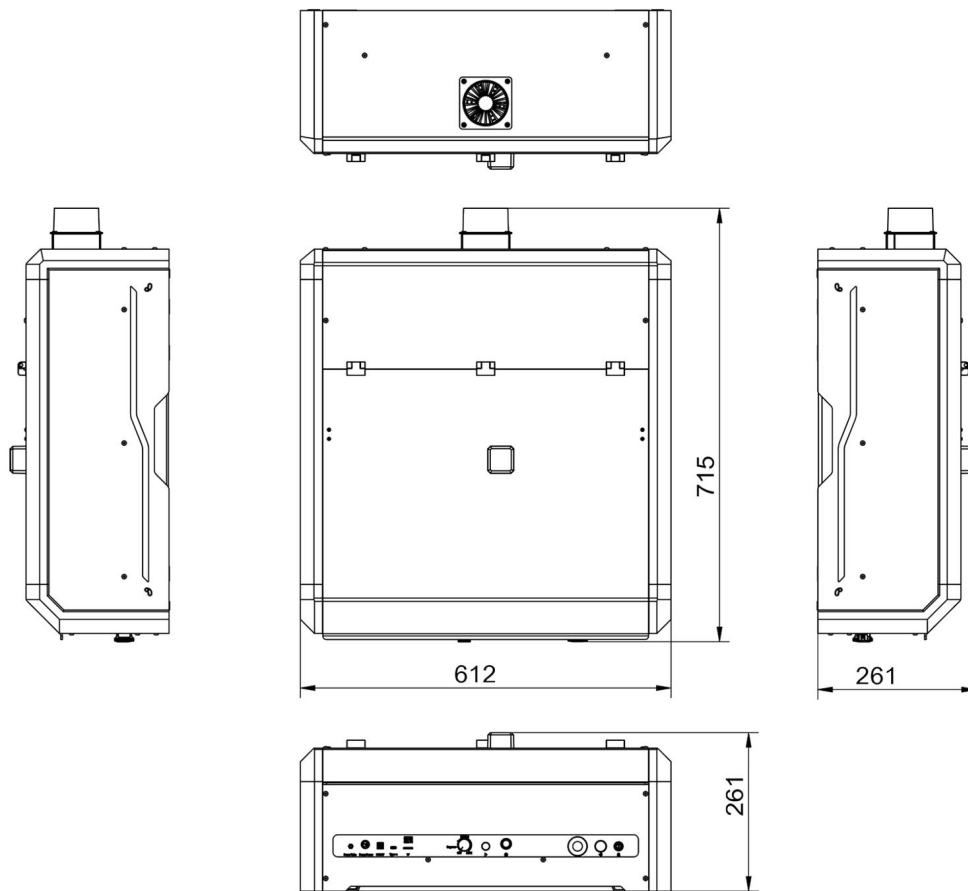


Skrudar för fästning  
av förhöjningsben

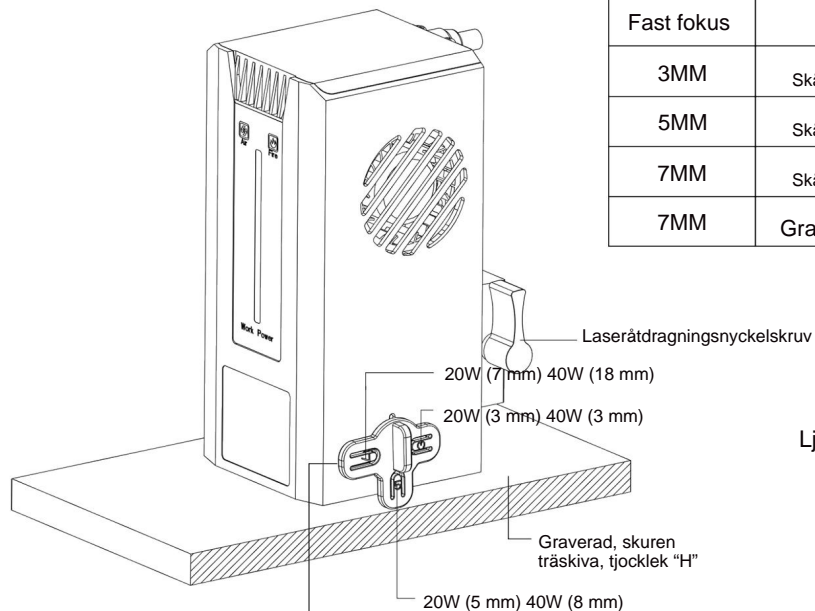
Skrudar för fästning  
av förhöjningsben

Rörlig robohand  
pumpläge

## 03 Produktstruktur och montering

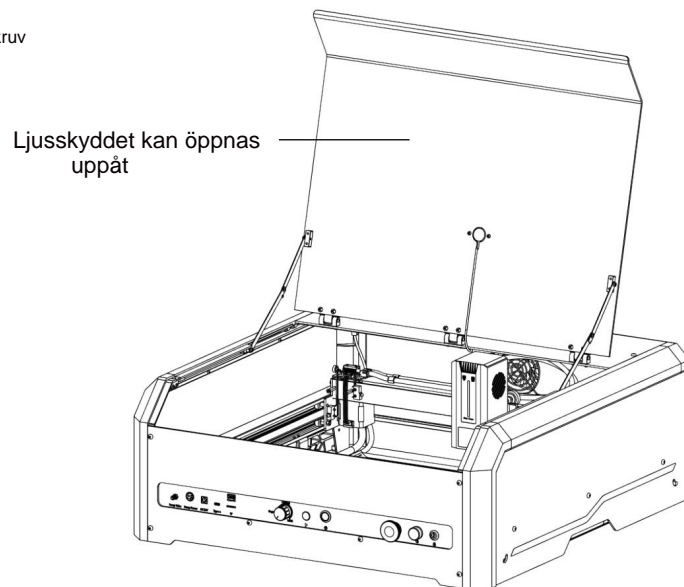


# 03 Produktstruktur och montering



Fast fokus	20W	
3MM	Skärande	>8MM
5MM	Skärande	5~8 mm
7MM	Skärande	0~5MM
7MM	Gravyr	

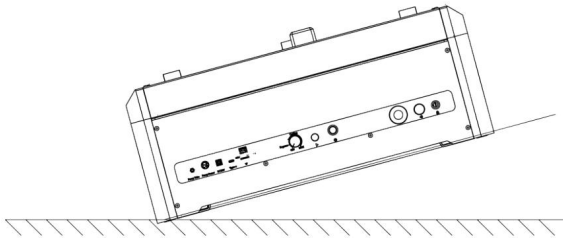
När du justerar fokuseringsratten, justera den efter olika tjocklekar.  
Välj olika brännviddsväxlar.  
Tips: Änden måste nudda ytan på det föremål som ska snidas



# 04 Produktfunktioner och introduktion

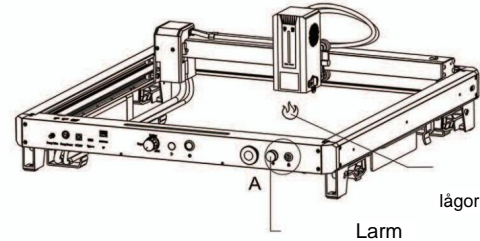
## 1. Tippskydd:

Om maskinen lutar  $>15^\circ$  över horisontalplanet i mer än 1 sekund, kommer maskinen att stanna omedelbart, lasermodulen avbryter laserutmatningen och statuslampan visar ett larm. I skyddat tillstånd måste maskinen startas om för att återgå till normal drift.



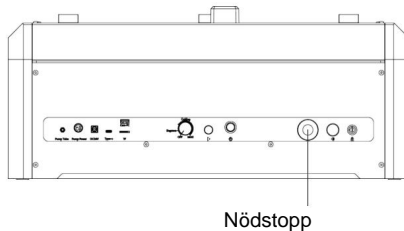
## 2. Larmskydd:

Flamsensorn utlöser hörbara och visuella larm. När en öppen låga detekteras slutar maskinen omedelbart att fungera och lasermodulen slutar genast att mata ut. Statuslampan visar ett larm. När den går in i skyddsläge måste maskinen startas om för att fungera normalt.



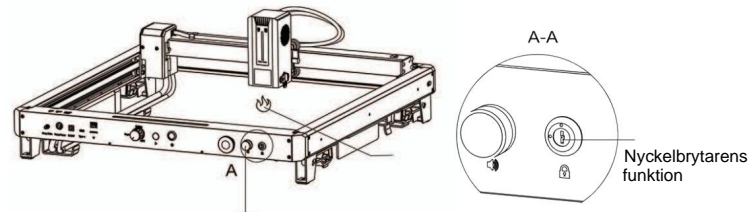
## 3. Återställningsläge:

Nödstoppsbrytare När nödstoppsknappen trycks in stängs strömmen av och maskinen stannar helt. Vrid nödstoppsbrytaren medurs och släpp den så att maskinen återställs.

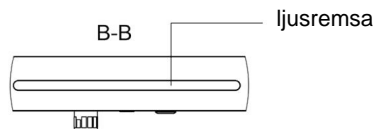
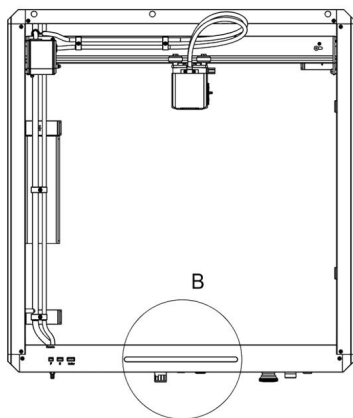


## 4. Nyckelbrytarens funktion:

Efter att nyckeln satts i och vridits åt höger återställs strömmen till maskinen och den återställs. När du använder maskinen måste du vrida nyckeln åt vänster. Strömmen till maskinen kommer att stängas av med tiden och maskinen kommer att sluta fungera helt.

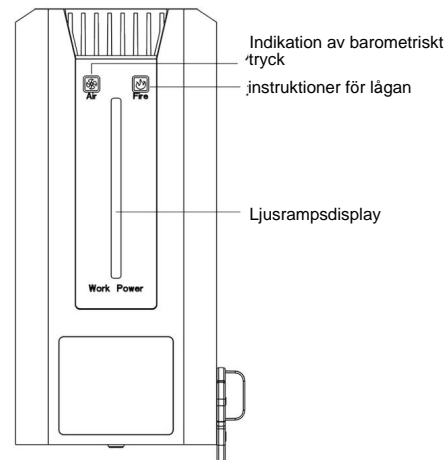


# 04 Produktfunktioner och introduktion



## LED-status:

- 1 **WiFi-anslutning:** status blinkar, på i 0,2 sekunder och av i 0,2 sekunder
- 2 **Varningsstatus:** blinkar, på i 0,5 sekunder och av i 0,2 sekunder
- 3 Öppna dörren, flamlarm, tipskydd blinkar, på i 0,5 sekunder, av i 0,5 sekunder
- 4 **Graveringsstatus:** Andningsblinkar
- 5 **Standby-läge:** Ljuset är alltid tätt



## Indikation av barometriskt tryck

**Blinkande rött ljus: Inget** luftflöde. Rök och damm kan kontaminera linsen under gravering eller skärning. Kontrollera luftpumpens funktionsstatus och se till att silikonslangen är ansluten.

**Grönt ljus lyser alltid :** Luftströmmar. Luftflödet kan justeras efter personliga behov vid skärning.

## instruktioner för lågan

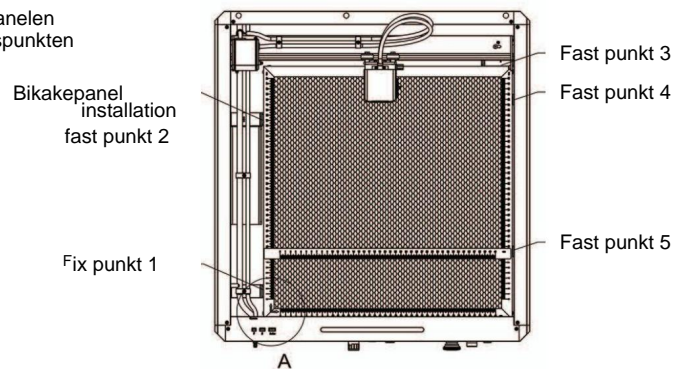
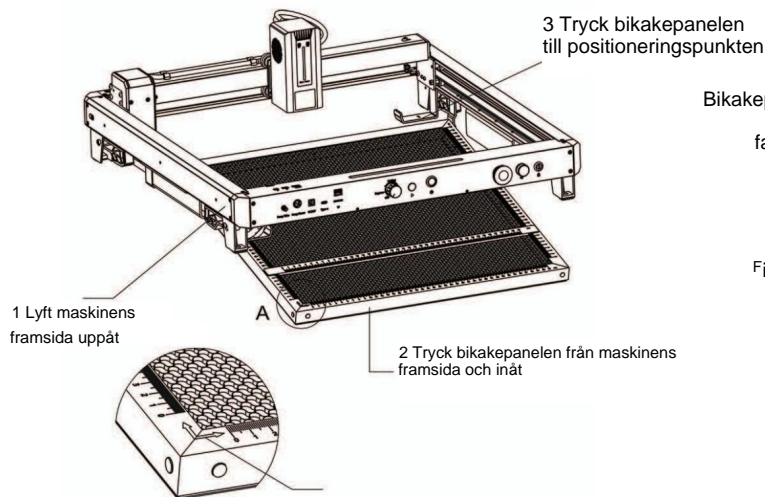
**Grönt ljus lyser alltid:** Detekterar om bearbetningsmaterialet brinner.

**Rött ljus:** Om en låga detekteras rekommenderas att pågående arbete omedelbart avbryts för att garantera säkerheten.

## Ljusrampsdisplay

**Laserljusstång:** för närvarande använt lasereffektvärde

# 04 Produktfunktioner och introduktion

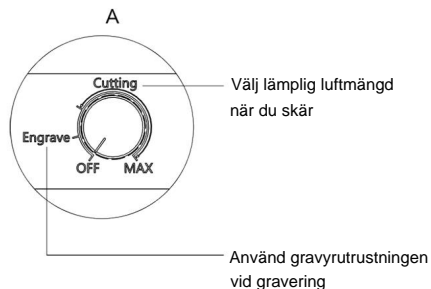
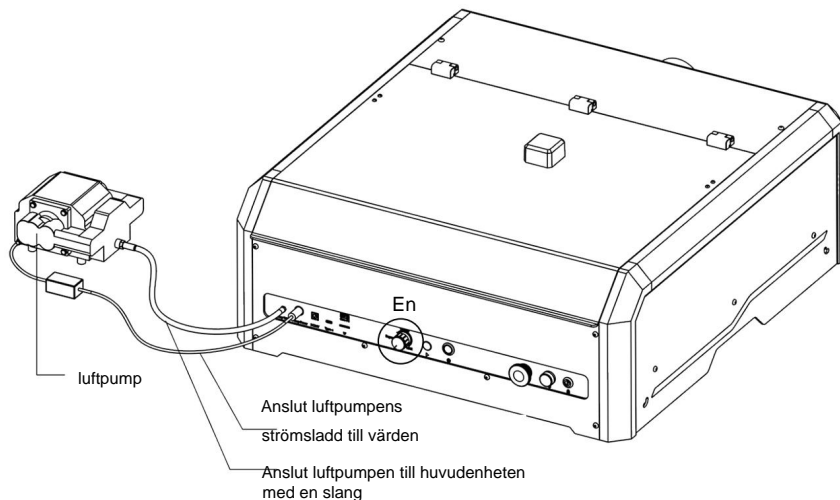


- Ⓐ Lyft maskinens framsida uppåt
- Ⓑ Tryck bikakepanelen från maskinens främre undersida inåt
- Ⓒ Tryck bikakepanelen till förankringspunkten

Användningsområde för bikakepanel: 20W-400\*400mm, 40W-390\*390mm. Botten har en metallstruktur för att snabbt rengöra rester och förhindra laserbränna på dina föremål.

Nollpunkten överensstämmer med lasernollpunkten, och med X-positioneringslistan kan snabb positionering uppnås.

## 04 Produktfunktioner och introduktion



Anslut luftassistanspumpen till gravymaskinen.

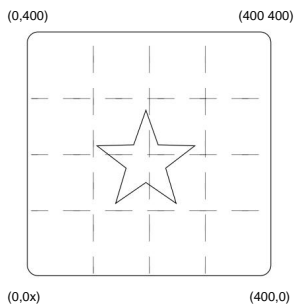
a. Anslut kopplingen till luftassistanspumpen;

b. Skjut på röret på kopplingen.

Välj lämplig luftmängdnivå beroende på önskat innehåll.

Tips: Användningen av processen måste vara uppmärksam på att luftströmen inte kan böjas oh!

# 04 Produktfunktioner och introduktion

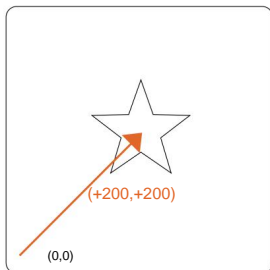


Som ett exempel, anta att vi ska gravera en stjärna, och den är placerad i mitten av LightBurn-arbetsytan, som visas på datorskärmen, vid (200,200). Diagrammen nedan visar hur maskinen kommer att bete sig i var och en av de tre Start från-lägen

Problem kan uppstå när man flyttar lasermodulen manuellt vid arbete i Absolute Coordinator eller User Origin läge. Detta beror på att maskinen inte vet att den har flyttats. Den har inget sätt att veta dess position i realtid förutom att rikta in sig på referenspunkten, vilket återställer positionen (0,0).

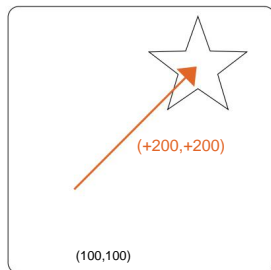
Betrakta följande handlingssekvens när du arbetar med absoluta koordinater:

1. Maskinen är hemvist för (0,0)
2. Användaren drar fysiskt lasern till någonstans runt (300, 300). Maskinen tackar fortfarande att den är på (0, 0);
3. Användaren kör stjärnprogrammet. Maskinen börjar röra sig uppåt och åt höger för att nå "mitten". och kraschar i det övre högra hörnet.



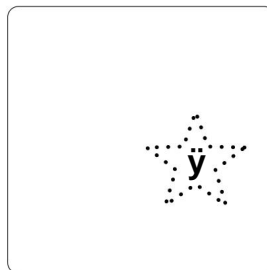
## A) Ansoluta koordinater:

Maskinen kommer att röra sig till mitten, den färdiga stjärnan kommer att placeras vid (200,200)



## B) Användarens ursprung:

Anta att användarens ursprung var satt till (100,100), då kommer den färdiga stjärnan att vara placerad vid (300,300)



## C) Nuvarande position:

Stjärnan kommer att vara där lasermodulen befann sig vid programstartögonblicket.



Om maskinen har kraschat, se till att dra lasern tillbaka mot mitten lite innan målsökning.

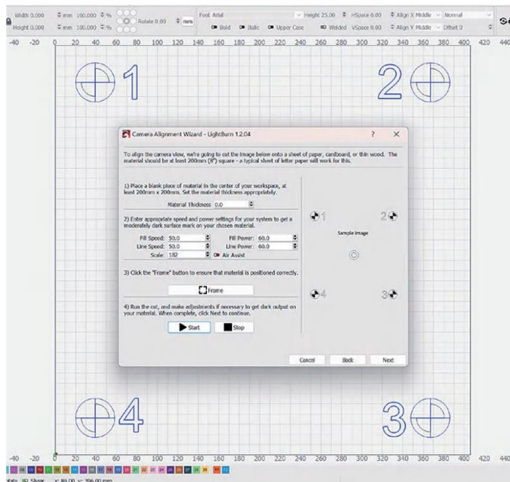
Det finns två gränsbrytare på flygkroppens X- och Y-axlar (totalt två). Om en av dem är de två gränslägesbrytarna på axeln Tryck på den, maskinen kommer inte Flytta axeln vid återgång till noll.

# 04 Produktfunktioner och introduktion

## Kamerainställning (endast LightBurn)

En kamera krävs inte för normala gravryoperationer. Den kan dock vara till stor hjälp på flera sätt.

1. Snabb positionering av arbetsstycken: Om kameran är korrekt kalibrerad kan den placera bilder och text på arbetsbänken med ett fel på 1 mm eller mindre. Detta är snabbare än att upprepa bildrutor, göra testsnitt eller tillverka jiggar, och är särskilt användbart för stora eller konstigt formade objekt.
2. Spara material: Att veta relativt exakt var ett snitt kommer att landa gör att snitten kan packas tätt och låter användaren hitta "mellanrummen" mellan tidigare snitt för att bättre utnyttja värdefulla råmaterial.
3. Spårning av objekt: LightBurn har en inbyggd spårningsfunktion som möjliggör snabb och enkel omvandling av fysiska objekt till vektorgrafik, redo att skulpteras. Objektivkalibrering: LightBurn samlar in data om din kameralins för att kompensera för linsförvrängning. Denna kalibrering kan vara en knepig process. Du kan göra det genom att importera data.
4. Kalibrering av justering: Skär ut ett stort fyrkantigt mönster och ta ett foto, LightBurn skalar, roterar och positionerar sedan kameran mer exakt. Bilden fungerar i absoluta koordinater, så det rekommenderas att använda målsökande.



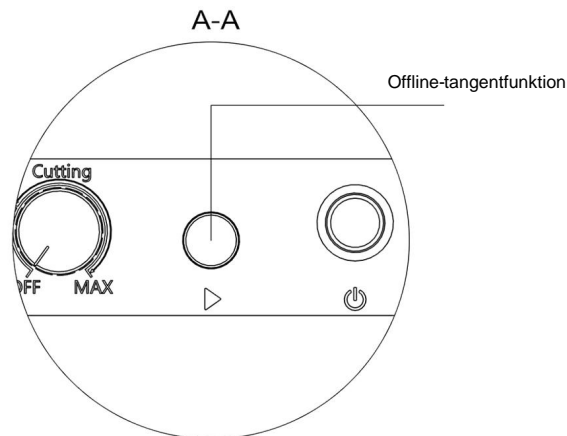
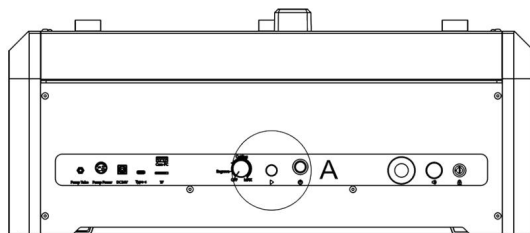
Justeringskalibrering innebär att man graverar ett "markörmönster" och tar ett foto.

**Att använda kameror med LightBurn kräver inställningar!** Kalibreringen har två steg.

**1. Linskalibrering:** LightBurn samlar in data om kameralinsen för att kompensera för linsförvrängning. Denna kalibrering kan vara en knepig process.

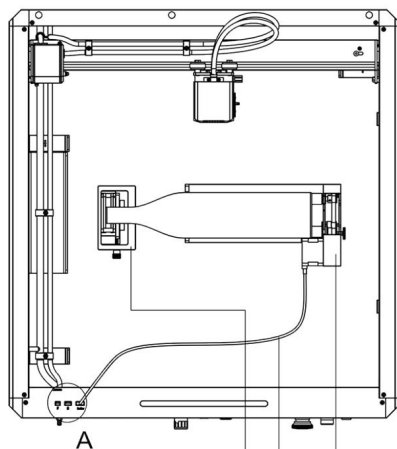
**2. Kalibrering av justering:** gravera ett stort fyrkantigt mönster och ta ett foto, LightBurn, skala, rotera och placera sedan kamerabilden mer exakt. Den fungerar med absoluta koordinater, så målsökning rekommenderas.

# 04 Produktfunktioner och introduktion

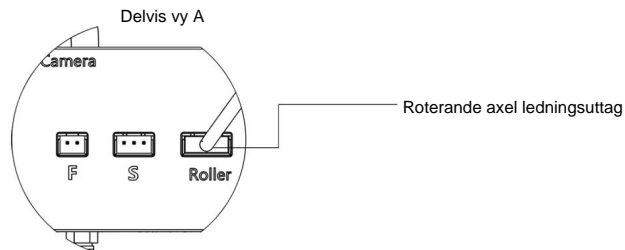


- 1 Generera gravyr- eller skärfiler (gcode) med LightBurn-programvaran och spara filerna i rotkatalogen på TF-kortet
- 2 Sätt i TF-kortet i maskinen innan du slår på den, använd sedan matchande nätadapter och nätsladd för att ansluta till kontrollpanelen och slå slutligen på strömbrytaren på höger sida av kontrollpanelen.
- 3 Tryck på knappen "Offline-knappfunktion": a. Tryck på knappen så återställs maskinen automatiskt och förhandsgranskas. b. Håll intryckt i mer än 3 sekunder för att starta graveringen. c. Tryck kort igen för att pausa. d. Tryck kort igen för att fortsätta. e. Tryck och håll intryckt igen i mer än 3 sekunder för att avbryta graveringen.

## 04 Produktfunktioner och introduktion



rotationsaxeln  
Anslutningsledning  
Modul för matchning av roterande axel



Placera rollen i önskat område, använd anslutningskabeln för att ansluta den till panelen "Rulle" och anslut den andra änden till rullens motor.

Gravering av smalnande cylinder

Till exempel, för vissa populära glasögon är det ofta bäst att stödja den smalare änden av cylindern så att den horisontella kanten är synlig för lasern. Svängleden inkluderar ändstöd.

Vid gravering med rotation genomgår x-axeln sin normala skanningsrörelse, men y-axeln förblir stationär medan rotationen ger rörelse i den riktningen.

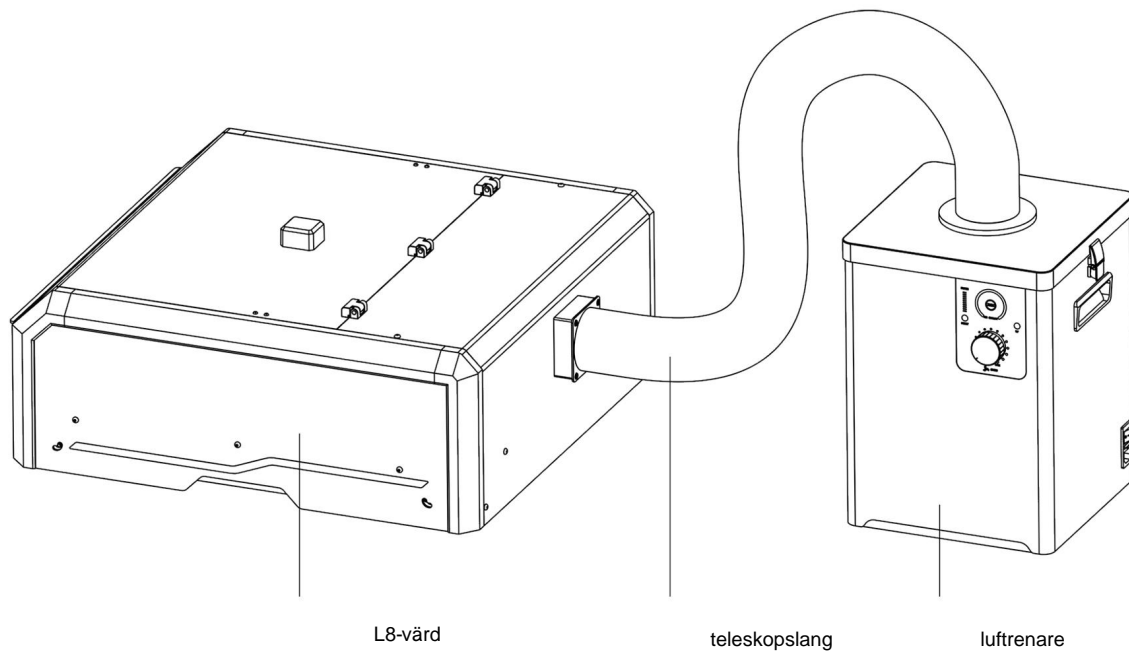
Snurran kan hålla en mängd olika runda föremål, från något så tunt som en penna till ett 32-ounce Yeti-stilglas.

Den består av en fast axel och en rörlig axel som kan låsas i ett av fyra lägen.

[Notera]

1. Lossa knapparna i båda ändar samtidigt, tryck remskivan till önskat läge och lås sedan knapparna i båda ändar samtidigt.
2. Vid användning av roterande gravryktorinnehåll rekommenderar vi gravning med en hastighet <800 mm/min.

## 04 Produktfunktioner och introduktion

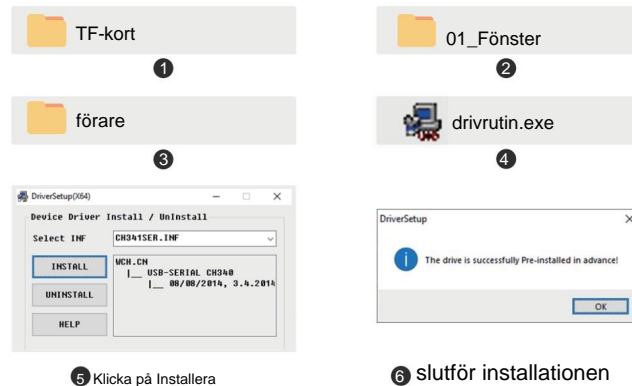


Anslut det teleskopiska avgasröret till luftrenaren a.  
Anslut rörkopplingarna till luftrenaren; b. Slå på  
luftrenaren och använd den.

Programvara kan förvärfvas enligt följande:

Metod 1: Ladda ner på den angivna webbplatsen  
[www.dkjxz.com](http://www.dkjxz.com)

## Drivrutinsinstallation i Windows



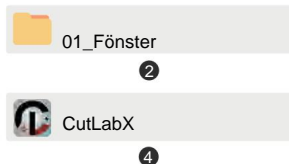
1. Sökväg för att installera drivrutinen:

Sätt in minnesdisken och dubbelklicka på mappen /  
01-windows/driver/driver.exe

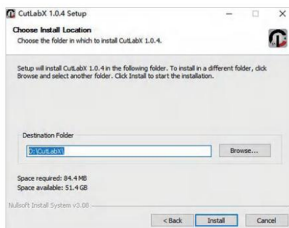
# 05 Nedladdning och installation av programvara på datorn

## 2. Sökväg för att installera programvara:

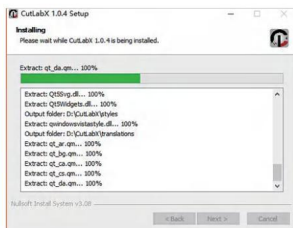
Dubbeltklicka på TF-kortdatafilen/Windows/programvara/  
CutLabX/ och följ anvisningarna för att slutföra installationen.



5 Dubbeltklicka på CutLabX installation



6 Välj installationen plats och klicka på "Installera"



7 Installationsprocess



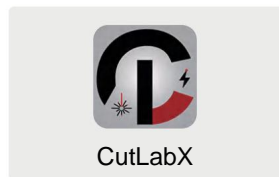
8 Installationen är komplett

Dricks:

Om CutlabX-installationsprocessen, till exempel popup-antivirusprogram eller hushållerska, uppmanas risken, vänligen välj att tillåta programmet alla åtgärder. Om CutlabX-filen felaktigt bedöms som en misstänkt fil är det ett Win-systeminstallationspaket, det vill säga att programinstallationen har slutförts!

## 3. Online-drift:

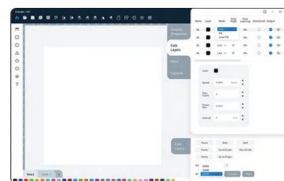
Dubbeltklicka på programikonen - gå till hemsidan, klicka på början av skapandet - välj lämplig com och anslut - anslutningen till maskinen lyckades!



9 Dubbeltklicka på programvaran ikon



10 Gå till startsidan och klicka för att börja skapa

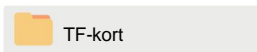


11 Välj lämplig port och anslut

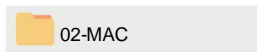


12 Visar att de anslutningen är lyckad

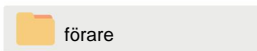
## Installation av Mac-drivrutiner



1



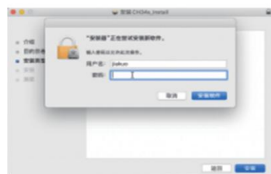
2



3



4 Klicka för att fortsätta



5 Ange datorns lösenord



6 Klicka för att fortsätta installationen



7 Fortsatt installationen



8 Slut för installationen

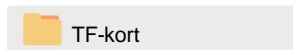
1. Sökväg för att installera drivrutinen:

Sökväg för att installera drivrutinen: Ange USB-minnet och dubbelklicka

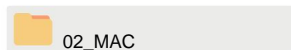
mappen: 02\_MAC /drivrutin/

Obs: Programvaran kan installeras efter att drivrutinen har installerats installerad.

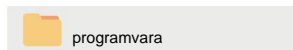
## Mac-programvaruinstallation och onlineintroduktion



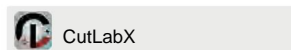
1



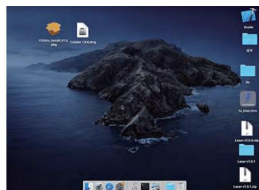
2



3



4



5 Dubbelklicka på programikonen



6 Vänsterklicka på ikonen och dra till mappen Program till höger



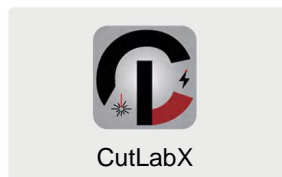
7 Slut för installationen

2. Sökväg för att installera programvara:

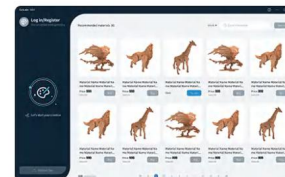
Ange flash-disken och dubbelklicka på mappen: 02\_MAC /programvara/CutLabX/flytta programikonen till höger/ fullständig installation

### 3. Online-drift:

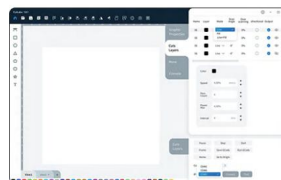
Dubbelklicka på programikonen - gå till hemsidan, klicka på början av skapandet - välj lämplig com och anslut - anslutningen till maskinen lyckades!



1 Dubbelklicka på programvaran ikon



2 Gå till startsidan och klicka för att börja skapa



3 Välj lämplig port och anslut



4 Visar att de anslutningen är lyckad

## 06 Nedladdning och installation av programvara på mobiltelefon

Nedladdning och installation av programvara:

Metod 1: Nedladdnings-URL för APP: <https://www.cutlabx.com>

Metod 2: Skanna QR-koden för att ladda ner.



Webbnedladdning

Obs: 1. För Android-system, öppna webbläsaren för att skanna QR-koden för att ladda ner; 2. Motsvarande behörighet bör tillåtas efter lyckad installation;

# 07 Mobiltelefonanslutning

Obs: När mobiltelefonen har anslutits till maskinen har telefonen inget nätverk.

## 1. Instruktioner för att ansluta telefonen till maskinen: Standard-WiFi

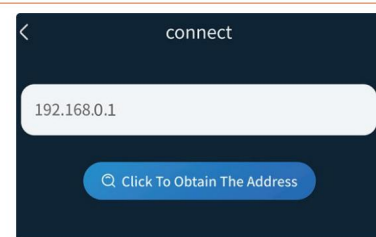
Slå på strömmen till maskinen och starta den.



Slå på WLAN på mobiltelefonen, hitta WIFI-signalen som heter WAINLUX\_L8 och lösenordet är 12345678.



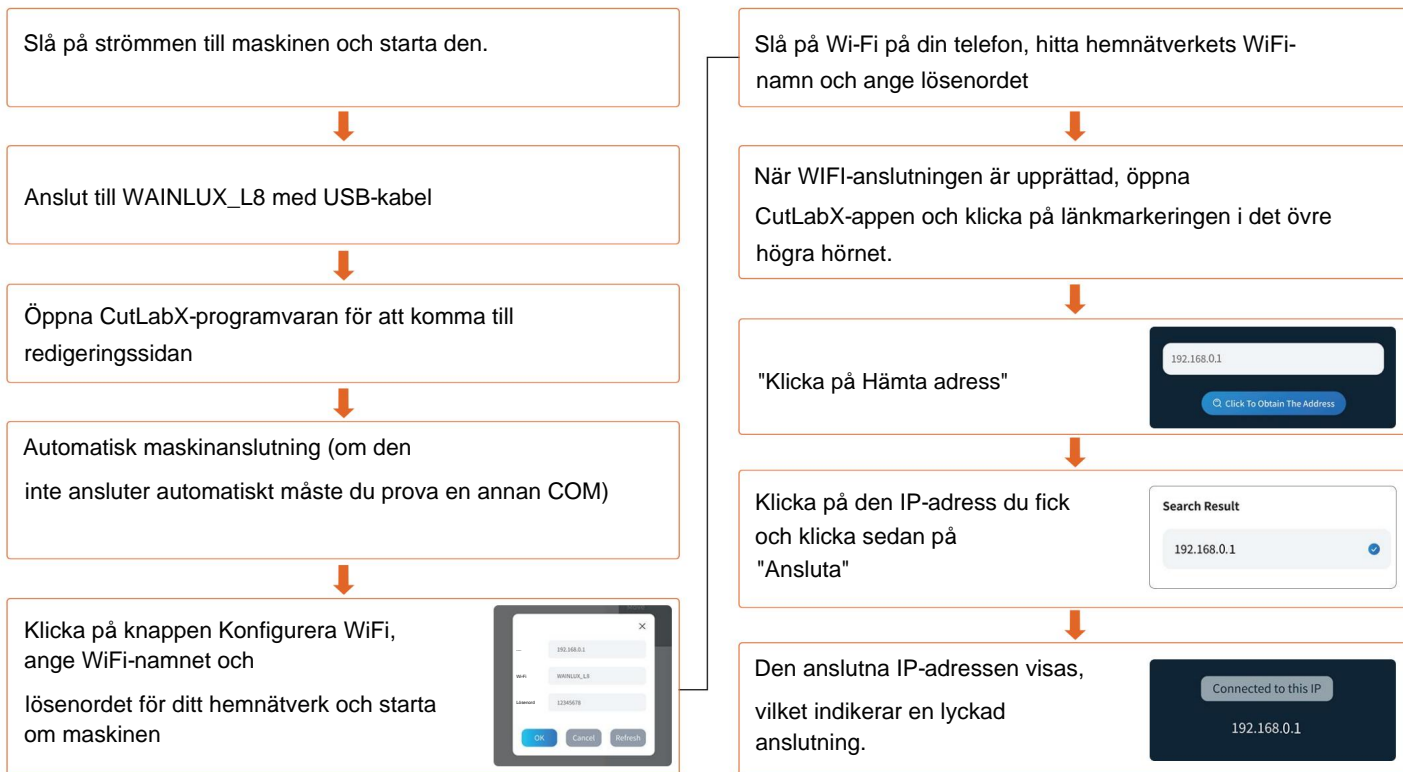
När WIFI-anslutningen är lyckad, öppna CutLabX-appen, klicka på länkmarkeringen i det övre högra hörnet, ange 192.168.0.1 i IP-adressen och klicka på Anslut för att slutföra anslutningen.



# 07 Mobiltelefonanslutning

Obs: När mobiltelefonen har anslutits till maskinen kan mobiltelefonen ansluta till internet normalt.

## 2. Instruktioner för anslutning av mobiltelefon: hemnätverk



# 07 Datoranslutning

Obs: Installera drivrutinen enligt datorsystemets krav (se installationsanvisningarna för drivrutinen)

## 3. Instruktioner för att ansluta datorn till maskinen via USB

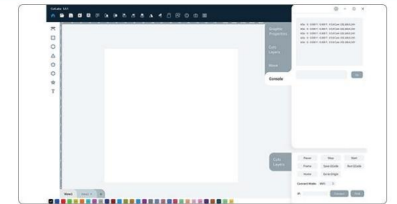
Slå på strömmen till maskinen och starta den.



Anslut till WAINLUX\_L8 med USB-kabel



Öppna CutLabX-programvaran för att komma till redigeringsidan



Automatisk maskinanslutning (om den inte ansluter automatiskt måste du prova en annan COM)



# 08 Vanliga frågor

Vanliga frågor	MÖJLIGA ORSAKAR	LÖSNING	
Maskin Släkt Frågor	Hur stora format kan lasergraveringsmaskinen WAINLUX L8 gravera?	20W	40W
		400 mm * 400 mm	390 mm * 390 mm
	Vilken typ av laserkälla har maskinen? Vilken är lasereffekten?	Tillhör halvledarlasrar, lasereffekten är 20W/40W-nivåerna.	
	Vad händer om maskinen stängs av under arbetet?	När strömmen bryts under gravyruppgiften kommer laserhuvudet att förbli på plats. När strömmen slås på igen kommer maskinen att initieras och kommer inte att fortsätta att utföra den ursprungliga uppgiften.	
	Varför kan inte mönstret graveras alls (eller varför är gravyren väldigt grund)?	Den importerade bilden ska vara tydlig och färgen ska inte vara för ljus; se till att fokus är normalt innan gravyren utförs och att effekt, hastighet och tid är inställda på rätt sätt.	
	Vad ska jag göra om mönstergraveringen är ofullständig (eller om djupet är inkonsekvent)?	Se till att föremålet som ska skäras är plant, att maskinen är i våg och att den har justerats normalt enligt bruksanvisningen.	
Hur fokuserar WAINLUX L8 lasergraveringsmaskin?	Placera materialet på scenen, sänk den vänstra knappen för att fokusera och lås den när fokuseringen är klar. Till exempel att snida eller skära 2 mm tjocka lindbrädor.		

## 08 Vanliga frågor

Vanliga frågor	MÖJLIGA ORSAKAR	LÖSNING
	<p>Skadas arbetsplattformen under lasergraveringen?</p>	<p>Under gravering eller skärning kan lasern penetrera objektet och lämna märken på arbetsytan. Se till att placera ett föremål som lasern inte kan penetrera under det graverade objektet, såsom: rostfri stålplåt, aluminiumlegeringsplåt etc.</p>
	<p>Varför kan inte gravering startas när man graverar offline ens efter att man tryckt på knappen på kontrollboxen?</p>	<p>Se till att det finns gravyrfiler i TF-kortets rotkatalog och att TF-kortet är isatt.</p> <p>Observera: a. Maskinen läser gravyrfilen med senaste ändringsdatum i rotkatalogen för TF-kortet som standard. Det rekommenderas att ta bort andra irrelevanta filer i rotkatalogen. b. Filen kan endast genereras av LightBurn programvara, och det kompatibla formatet är gcode. Om gc genereras som standard, vänligen manuellt ändra filsuffixet till gcode.</p>
	<p>Varför svarar inte maskinen efter att den har slagits på?</p>	<p>a. Kontrollera om strömkontakten i maskinens ände är satt på plats. b. Kontrollera eluttagets elektriska status. c. Kontrollera om strömbrytaren på maskinen är och magnetdörren är stängda.</p>

# 08 Vanliga frågor

Vanliga frågor	MÖJLIGA ORSAKAR	LÖSNING
	<p>Varför kan inte maskinen ansluta till datorn efter att den har slagits på?</p>	<p>a. Installera om drivrutinen, drivrutinens display har installerats, vilket betyder att drivrutinen är OK. När drivrutinens display är förinstallerad måste du kontrollera om det är originalkablarna eller om de inte är anslutna till maskinen. Använd en annan port på datorn. <span style="float: right;">till</span></p> <p>b. Är portvalet korrekt? Vissa datorer har 2 portar när de är anslutna. Ignorera com1 och välj en annan com-port. (Portnumret MAC måste börja med Wchusbserial för att fungera normalt) <span style="float: right;">av</span></p> <p>c. Stäng annan programvara som upptar com-porten. När du använder Lasergrbl för att ansluta kan du inte ansluta när du öppnar CutLabX. Du måste stänga Lasergrbl för att kunna använda det normalt.</p> <p>Obs: I Lightburn kan maskinen lagra information om flera maskiner, vänligen välj den lämplig konfigurationsinformation enligt modellen.</p>
	<p>Varför kan jag inte använda mobiltelefonen efter att maskinen är påslagen?</p>	<p>a. Använd mobiltelefonen enligt anvisningarna i bruksanvisningen.</p> <p>b. Om anslutningen är onormal på grund av inkompatibilitet med den nyligen släppta mobiltelefonen eller det uppdaterade systemet, vänligen tillhandahålla en skärmdump av mobiltelefonens konfiguration och kontakta vår kundtjänst för att få teknisk support så snart som möjligt.</p>

## 08 Vanliga frågor

Vanliga frågor	MÖJLIGA ORSAKAR	LÖSNING
<p>Gravyr/ Skärande Släkt Frågor</p>	<p>Vilka ogenomskinliga material kan WAINLUX L8 lasergraveringsmaskin gravera eller skära?</p>	<p>Gravyr: kartong, trä, bambu, gummi, läder, tyg, akryl, målad metall, plast, etc.;</p> <p>Skärning: kartong, trä, bambu, tyg, läder, tyg, akryl (kan inte skära genomskinlig akryl), plast etc.</p>
	<p>Kan det graveras på böjda ytor?</p>	<p>Ja, men materialets radian och det graverade grafikområdet bör inte vara för stora, annars blir det en liten deformation.</p>
	<p>Kan det graveras på reflekterande/transparenta material som keramik/glas?</p>	<p>Ja, men före gravering är det nödvändigt att belägga materialytan med antireflexmaterial (t.ex. laserfärgat papper, svart tuschpenna) för att säkerställa graveringseffekten och förhindra att reflekterat ljus skadar lasermodulen.</p>
	<p>Varför är det stor skillnad i bearbetningseffekten av material med samma material men olika färger med samma G-kodfil?</p>	<p>Material i olika färger har olika optiska egenskaper, och absorptionen och reflektionen av laserenergi är olika. Det rekommenderas att ställa in olika effekt och hastighet i programvaran vid gravering av material av samma material men olika färger.</p>
	<p>Det finns mycket rök och damm på materialet efter skärning, hur ska man hantera det?</p>	<p>Minska lasereffekten på lämpligt sätt och öka hastigheten.</p>

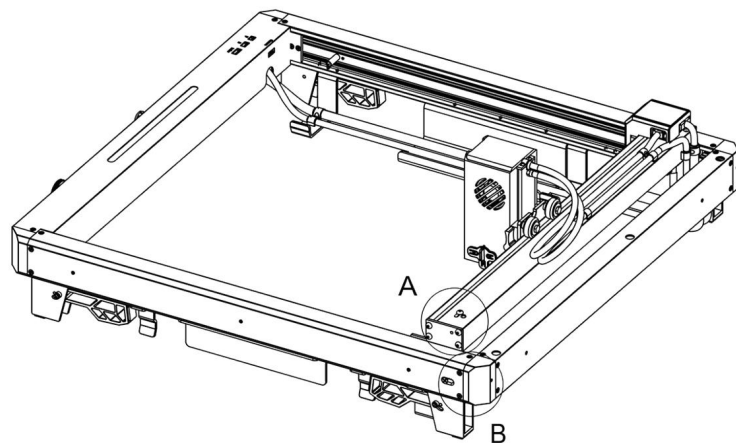
## 08 Vanliga frågor

Vanliga frågor	MÖJLIGA ORSAKAR	LÖSNING
	<p>Varför kan man inte skära igenom materialet?</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Se till att maskinen och gravymaterialet är parallella med arbetsytan;</li> <li>2. Se till att lasermodulens skyddslins är ren;</li> <li>3. Se till att fokusera på rätt sätt;</li> <li>4. Bekräfta materialtjockleken igen och ställ in den enligt de rekommenderade parametrarna i slumpmässiga data;</li> <li>5. Öka gradvis antalet snitt, eller minska skärhastigheten i motsvarande grad.</li> </ol>
<p>Programvara <b>Släkt</b> Problem</p>	<p>Vilken programvara stöder lasergraveringsmaskinen WAINLUX L8?</p>	<p>LaserGRBL (Gratis) - Realtid LightBurn (betald) - 30-dagars provperiod i realtid/offline CutLabX (Gratis) - Realtid/Offline/Mobil</p> <p>Vid gravering i realtid, var noga med att datorn inte fryser och inte försätter den i standby-läge (lås inte skärmen) för att inte påverka graveringen.</p>
	<p>Var kan jag ladda ner dessa program?</p>	<p>LaserGRBL (<a href="https://lasergrbl.com/download/">https://lasergrbl.com/download/</a>) LightBurn (<a href="https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy">https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy</a>)  CutLabX (<a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a>)</p>

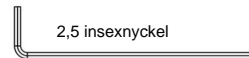
## 08 Vanliga frågor

Vanliga frågor	MÖJLIGA ORSAKAR	LÖSNING
	Vilka bildformat stöder programvaran?	LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg) LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hpgl/plt/ /rd/svg) CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)
	Var kan jag få programvarurelaterade handledningar?	LaserGRBL ( <a href="https://lasergrbl.com/usage/">https://lasergrbl.com/usage/</a> ) LightBurn ( <a href="https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/">https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/</a> ) CutLabX ( <a href="http://www.cutlabx.com">www.cutlabx.com</a> )

# 09 Underhåll och skötsel - Justering av X- och Y-remmar

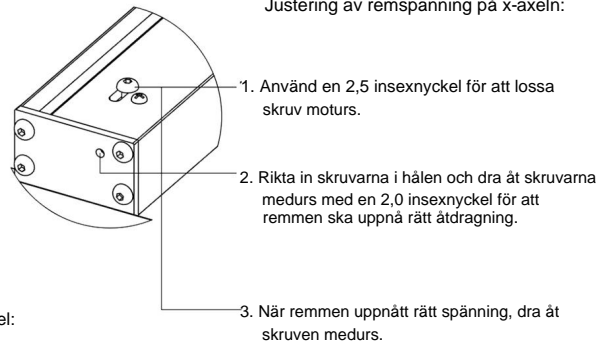


2.0 Insexnyckel



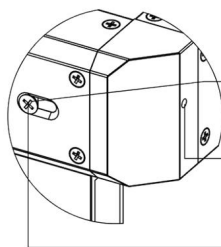
2.5 insexnyckel

A-A



Justering av remspänning på x-axeln:

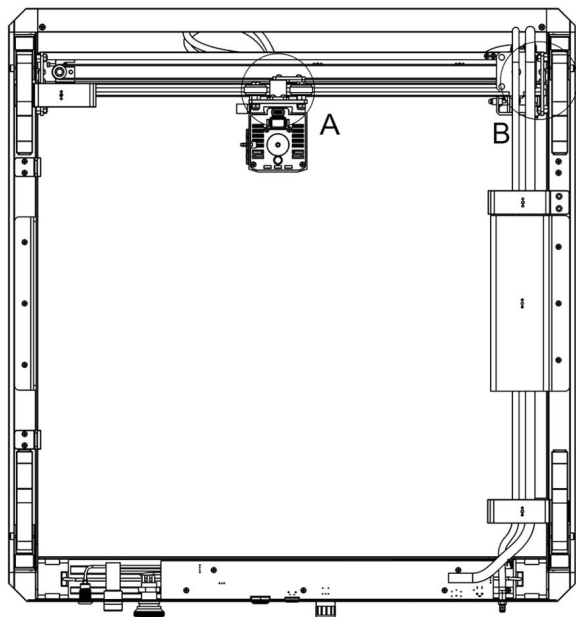
B-B



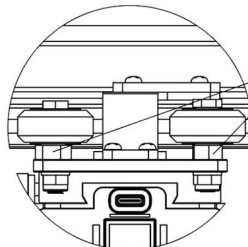
Justering av remspänning på vänster och höger Y-axel:

1. Använd en stjärnskruvmejsel för att lossa skruvarna moturs.
2. Rikta in skruvarna i hålen och dra åt skruvarna medurs med en 2,0 insexnyckel för att remmen ska uppnå rätt åtdragning.
3. När remmen uppnått rätt spänning, dra åt skruven medurs.

# 09 Underhåll och skötsel - Justering av X- och Y-synkroniseringshjul



A-A

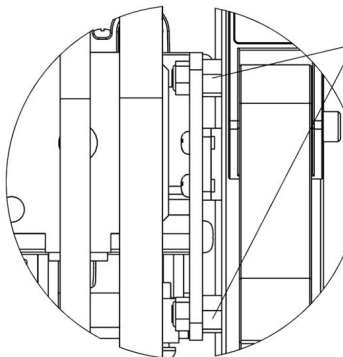


Hjulsättning för X-axelsynkronisering  
justering: A  
efter att ha justerat excentriskt hjul med en  
10 mm gaffelnyckel, vrid medurs  
och moturs tills  
synkroniseringshjulet är tätt och tätt.



10 mm öppen nyckel

B-B

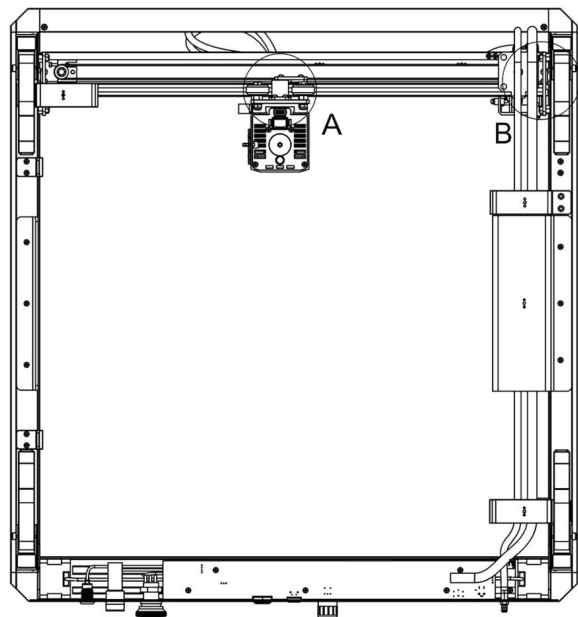


För att justera åtdragningen av vänster och höger  
synkroniseringshjul på Y-axeln, använd en 8 mm  
gaffelnyckel för att matcha excentern.  
hjulet och vrid sedan medurs och moturs  
tills synkroniseringshjulen är åtdragna och sitter  
ordentligt fast.

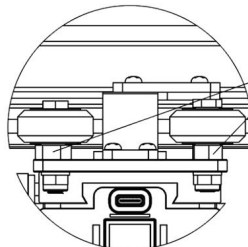


8 mm öppen nyckel

# 09 Underhåll och skötsel - Justering av X- och Y-synkroniseringshjul



A-A

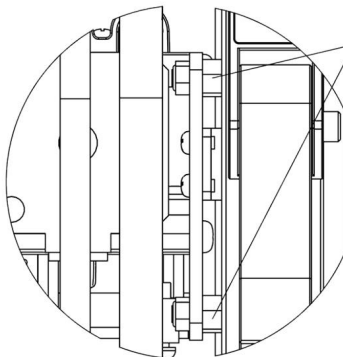


Justering av hjulspänning för X-axelsynkronisering: A  
Efter att du har riktat in excentriskt hjul med en 10 mm gaffelnyckel, vrid medurs och moturs tills synkroniseringshjulet är åtdraget och sitter ordentligt fast.



10 mm öppen nyckel

B-B

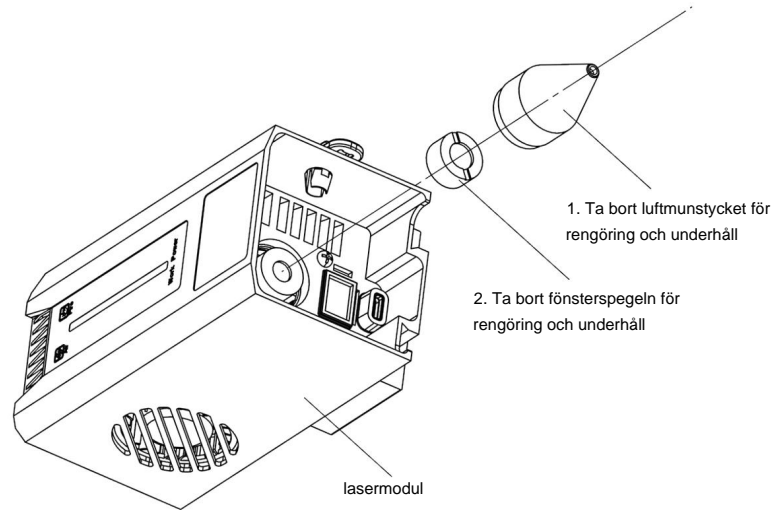


För att justera åtdragningen av vänster och höger synkroniseringshjul på Y-axeln, använd en 8 mm gaffelnyckel för att matcha excentern. Hjulet och vrid sedan medurs och moturs tills synkroniseringshjulen är åtdragna och sitter ordentligt fast.



8 mm öppen nyckel

## 09 Underhåll och skötsel - Laserunderhåll



- \* Underhåll din maskin Här är några saker du kan göra regelbundet för att hålla din WAINLUX\_L8 i gott skick och minska slitaget på din gravymaskin.
- \* Rengör lasermodulens lins Med tiden kommer partiklar att avsättas på lasermodulens yttre lins. Detta minskar modulens uteffekt och värmer linsen.
- \* Om du märker att din laser har svårt att skära material som du tidigare inte hade några problem med, kan det vara dags att rengöra linserna.
- \* Ta bort lasern från maskinen, vrid vredet åt höger och rengör försiktigt linsen med en bomullspinne eller alkoholservett doppad i alkohol.
- \* När du använder den, anslut den till luftpumpmodulen och välj lämplig luftvolymnivå enligt önskat innehåll.

**Tillverkare:** Dongguan Xinjia Laser Technology Co., Ltd.

**Adress:** Rum 602, nr 419, Jinxing Road, Liaobu Town, Dongguan City, Guangdongprovinsen,

Kina **Importerad till Australien:**

SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

**Importerad till USA:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho

Cucamonga, CA 91730

Storbritanniens republikaner	
------------------------------	--

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited

Kontor 147, Centurion House, London Road, Staines-

upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EG-representant	
-----------------	--

E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69,

60329 Frankfurt am Main.

