

VEVOR

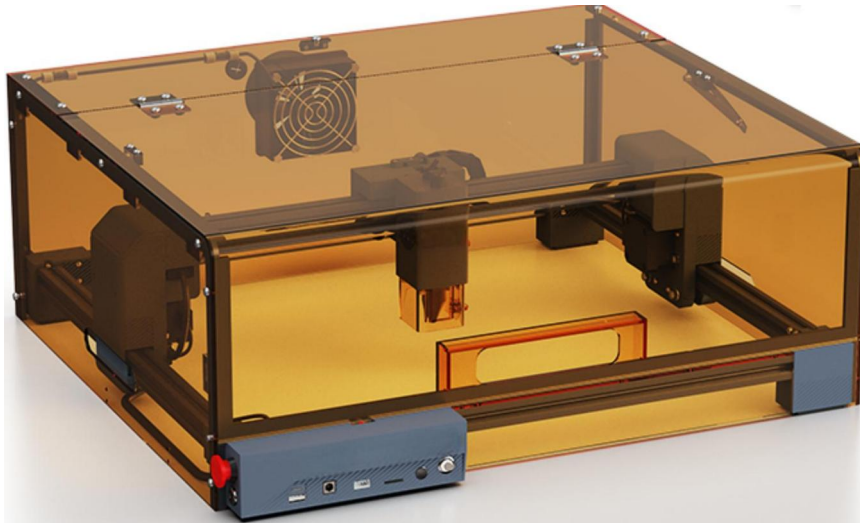
Affordable. Reliable. Home Improvement.

Two Axis Diode Laser Engraving Machine

MODEL:JL3PRO

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 wheelie 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

Warning

To assure continued compliance, any changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate this equipment.

FCC Statement

This equipment 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.

NOTE: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to part 15 of the FCC rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications.

However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the separation between the equipment and receiver.
- Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

FCC Radiation Exposure Statement:

The equipment complies with FCC Radiation exposure limits set forth for uncontrolled environment. This equipment should be installed and operated with minimum distance 20cm between the radiator and your body.

Caution use of controls or adjustment of performance of procedures other than those specified herein may result in hazardous radiation exposure

SAFETY INSTRUCTIONS

Thank you for purchasing the Vevor laser engraving machine. In order to better use and maintain this equipment, please read this manual carefully and follow the steps in the manual.

Important Statement!

All losses caused by improper use or failure to follow the steps in the manual shall be borne by the individual. The final right of interpretation of the manual belongs to our company, which also reserves the right to modify all information, data, technical details, etc. in this manual.

Safety Precautions

- ★ Before operating the equipment, users must carefully read the manual and strictly follow the operating procedures.
- ★ Laser processing may be risky, and users should carefully consider whether the object being processed is suitable for laser operation.
- ★ The processing object and emissions should comply with local laws and regulations.
- ★ The laser radiation may cause the following situations:
 - ① Ignition of surrounding flammable materials;
 - ② During laser processing, other radiation and toxic and harmful gases may be generated due to different processing objects;
 - ③ Direct exposure to laser radiation can cause human harm. Firefighting equipment must be equipped in the use site. It is prohibited to stack flammable and explosive items around the workbench and equipment. At the same time, it must be well ventilated.
- ★ The environment where the equipment is located should be dry, free of 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 30~65% rh (no condensation)
- ★ Equipment operating voltage: AC100-240V.
- ★ The engraving machine and other related equipment must be safely grounded before they can be turned on and operated.
- ★ When the equipment is turned on, it is necessary to be on duty throughout the process. All power supplies must be cut off before leaving to prevent abnormal conditions. If any abnormal conditions occur, please turn off the power immediately!
- ★ It is strictly forbidden to place any irrelevant total reflection or diffuse reflection objects in the equipment to prevent the laser from reflecting on the human body or flammable items.
- ★ The equipment should be kept away from electrical equipment that is sensitive to electromagnetic interference, which may cause electromagnetic interference to it.
- ★ There is high voltage or other potential dangers inside the laser equipment, and non-professionals are strictly prohibited from disassembling it.

Warning:

When you purchase only the bare device, the device level is: Class IV laser device. Please wear laser protective glasses during use! ! !

When you purchase a device with a cover, the device level is: Class I laser device, which can prevent you from being harmed.

SAFETY INSTRUCTIONS

Notice!



1. After the laser is turned on, it is strictly forbidden to aim at people, animals and flammable objects to avoid skin burns and fire.



3. Keep your hands away from the machine when it is working to avoid injury



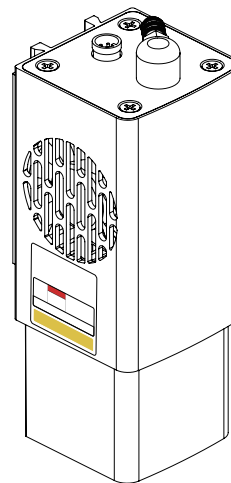
2. The brightness of the laser is harmful to the eyes. Please do not look directly at the laser.



4. Turn off the power of the machine when it is not in use to avoid misoperation by a third party

Maintenance and Care

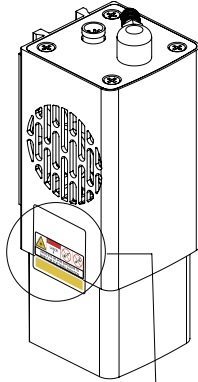
The laser module is a consumable. It is recommended to turn off the machine power for 10 minutes after 4 hours of engraving and 1 hour of cutting.



SAFETY INSTRUCTIONS

Tag location description

Laser



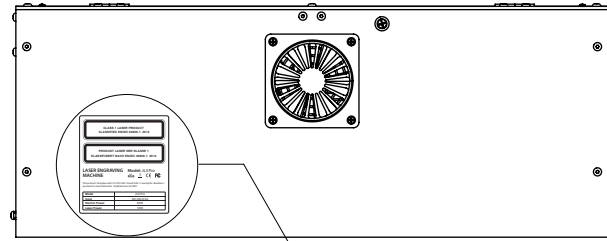
LASER MODULES
Mode: JL3 Pro-10W-24V
Optical Output Power: 10W
Operating Temperature: 10-35°C
Wavelength: 455 ± 5nm
Light Path: Focused Beam

	⚠ DANGER		
LASER	4		

AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION

LASER APERTURE

Back of the machine



CLASS 1 LASER PRODUCT
CLASSIFIED EN/IEC 60825-1 2014

PRODUKT LASER DER KLASSE 1
KLASSIFIZIERT NACH EN/IEC 60825-1 2014

LASER ENGRAVING MACHINE Model: JL3 Pro
RoHS

This product Complies with 21 CFR 1040.10 and 1040.11 except for deviations pursuant to Laser Notice No. 50, dated June 24, 2007.

Model	JL3 Pro
Input	DC 24V/2.5A
Electric Power	60W
Laser Power	10W




SAFETY INSTRUCTIONS

Tag location description

Laser



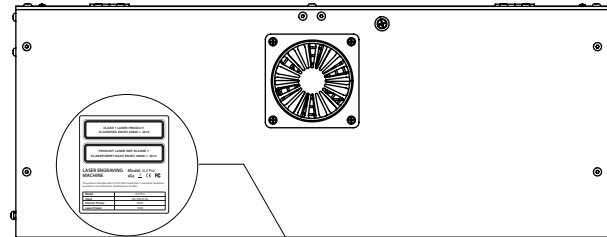
LASER MODULES
Mode: JL3 Pro-20W-24V
Optical Output Power: 20W
Operating Temperature: 10-35°C
Wavelength: 455 ± 5nm
Light Path: Focused Beam

	DANGER LASER 4		
---	-----------------------------	---	---

AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION



LASER APERTURE

Back of the machine



CLASS 1 LASER PRODUCT
CLASSIFIED EN/IEC 60825-1 2014

PRODUKT LASER DER KLASSE 1
KLASSIFIZIERT NACH EN/IEC 60825-1 2014

LASER ENGRAVING MACHINE Model: JL3 Pro
RoHS  

This product Complies with 21 CFR 1040.10 and 1040.11 except for deviations pursuant to Laser Notice No. 50, dated June 24, 2007.

Model	JL3 Pro
Input	DC 24V/5A
Electric Power	120W
Laser Power	20W

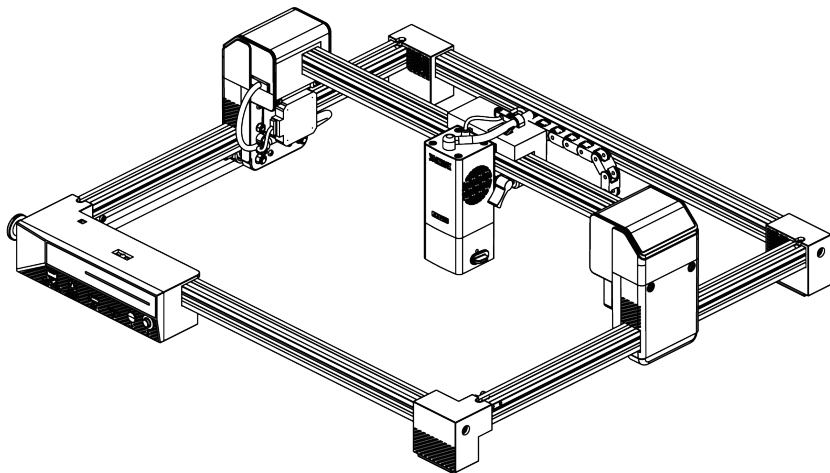
CONTENTS

01 Product Parameters	07
02 Products and Accessories.....	08
03 Product structure and assembly.....	09
04 PC software download and installation	36
05 Mobile software download and installation	40
06 Mobile phone connection	41
07 Computer connection	43
08 FAQ	44
09 Maintenance and care	50

OI PRODUCT PARAMETERS

Product model	JL3 Pro-10W	JL3 Pro-20W
Main material	ABS+high strength metal	
Laser wavelength	455nm	
Engraving speed	7000mm/min	
Laser life	> 10000h (27°C ambient temperature)	
Focus mode	Knob-type focusing	
Engraving area	300×300mm	
Engraving accuracy	±0.01mm	
Engraving height	< 50mm	
Cutting material	10W laser power to cut 5mm basswood	20W laser power to cut 8mm basswood
Total power	<60W	120W
Input voltage	10W use DC24V 2.5A adapter	20W use DC24V 5A adapter
Engravable materials	Paper, wood, plastic, leather, cloth, cardboard, stone, stainless steel, coated metal, and most other non-transparent materials	
Data transmission	USB to serial port wired transmission, WiFi wireless transmission	
Cooling method	Air cooling	
Supported system	CutLabX software platform (windowsOS, macOS, Android, iOS) GRBL software platform (windowsOS, macOS)	
Supported format	CutLabX software platform -> Image formats: JPEG/BMP/JPG/GIF/PLT/PNG/CUTLABX -> Vector formats: DXF/PLT/HPGL GRBL software platform -> NC/BMP/JPG/PNG/DXF and other formats	

02 PRODUCTS AND ACCESSORIES



Standard Accessories



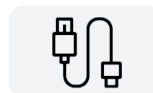
TF card (on the body)



Card reader



power supply



Type-B cable



Marker



Screw



Brush



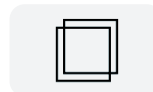
User Manual



Goggles



Wrench

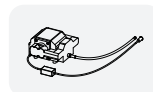


Wooden board



Paper

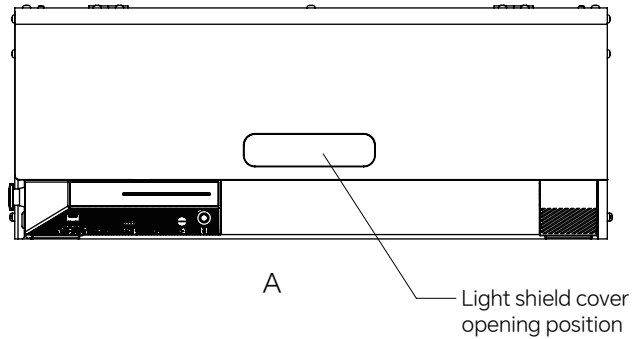
Optional Accessories



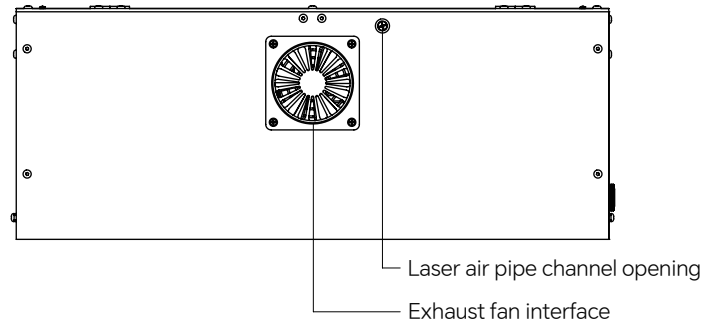
Air pump module

03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

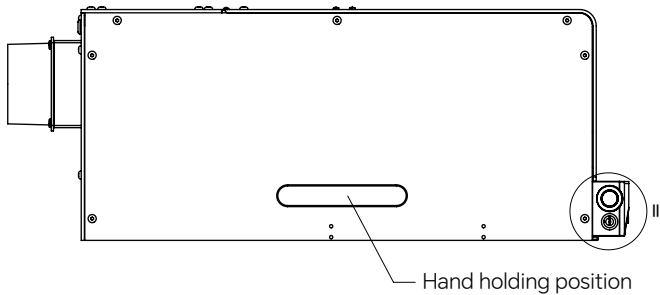
Front View



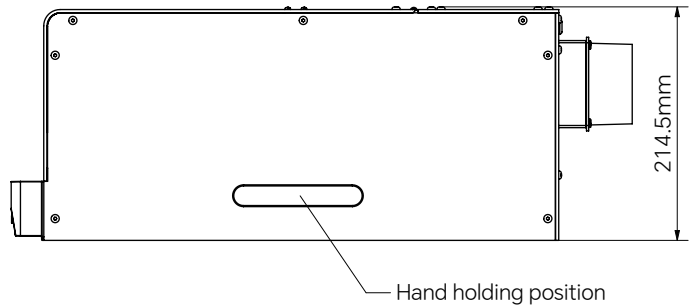
Rear View



Left view

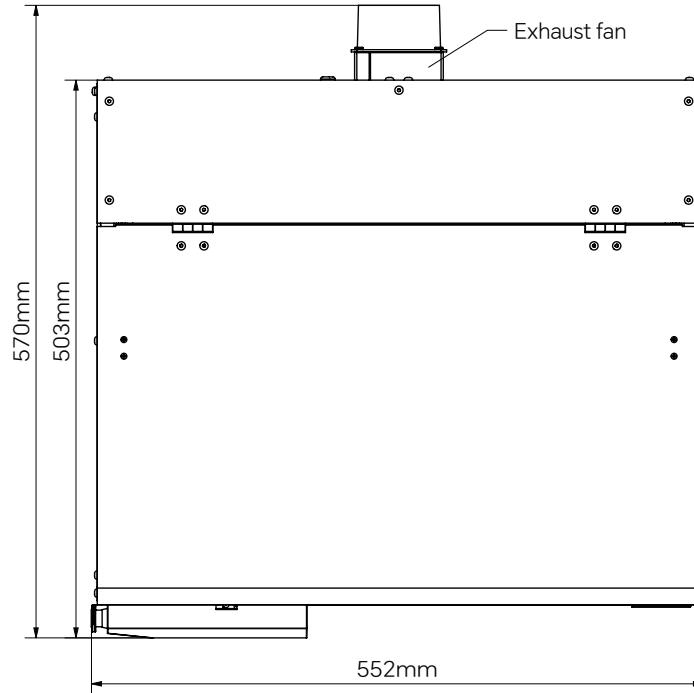


Right view



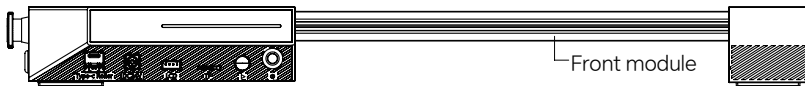
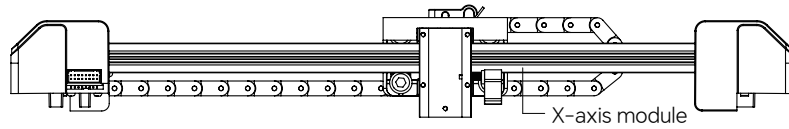
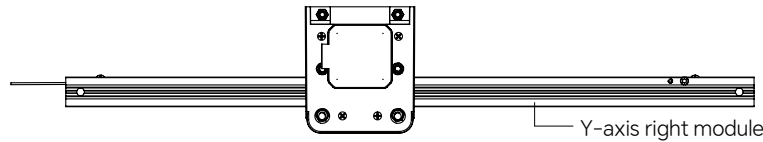
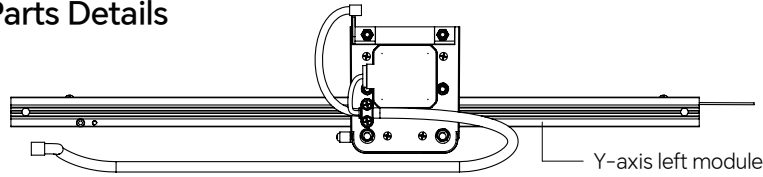
03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

Top View

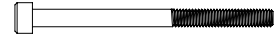


03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

Parts Details



M4*55
Hexagon socket head screw



M5*22
Hexagon socket head screw



M3 hexagonal wrench



M4 hexagonal wrench



03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

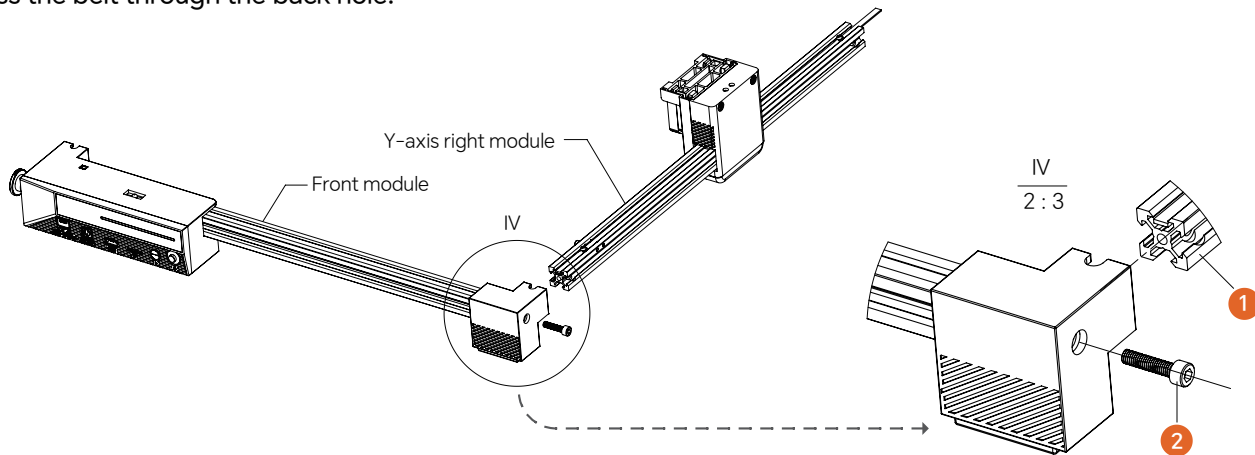
Installation sequence:

1. Install the Y-axis right module ① into the front module, and pass the belt through the back hole.
2. Tighten and fix with M5*22 hexagon socket head screw ②, and pass the belt through the back hole.

M5*22 hexagon socket
head screw



M4 hexagon wrench



03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

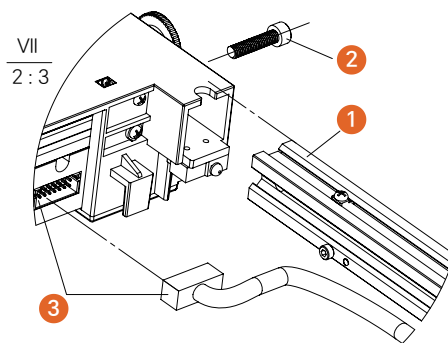
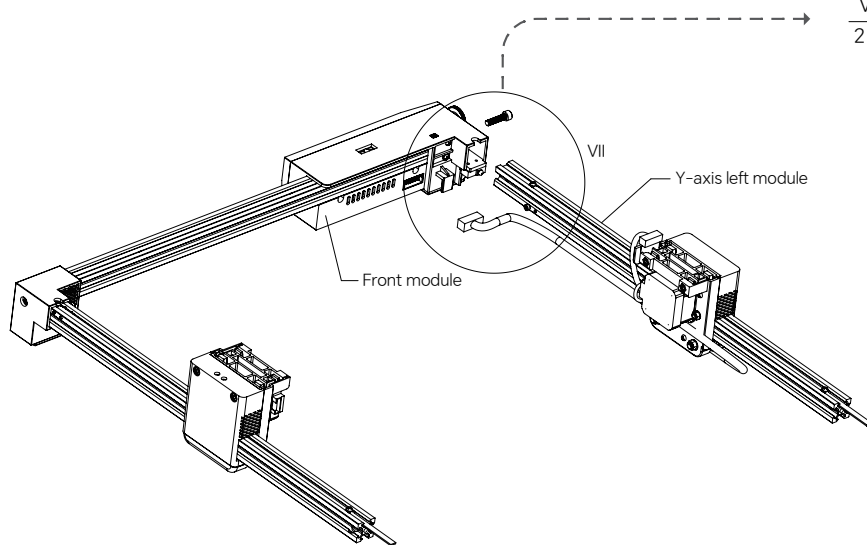
Installation sequence:

1. Install the Y-axis left module ① into the front module.
2. Tighten and fix with M5*22 hexagon socket head screw ②.
3. Plug the motherboard connection plug ③ into the socket accordingly.

M5*22 hexagon socket
head screw



M4 hexagon wrench



03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

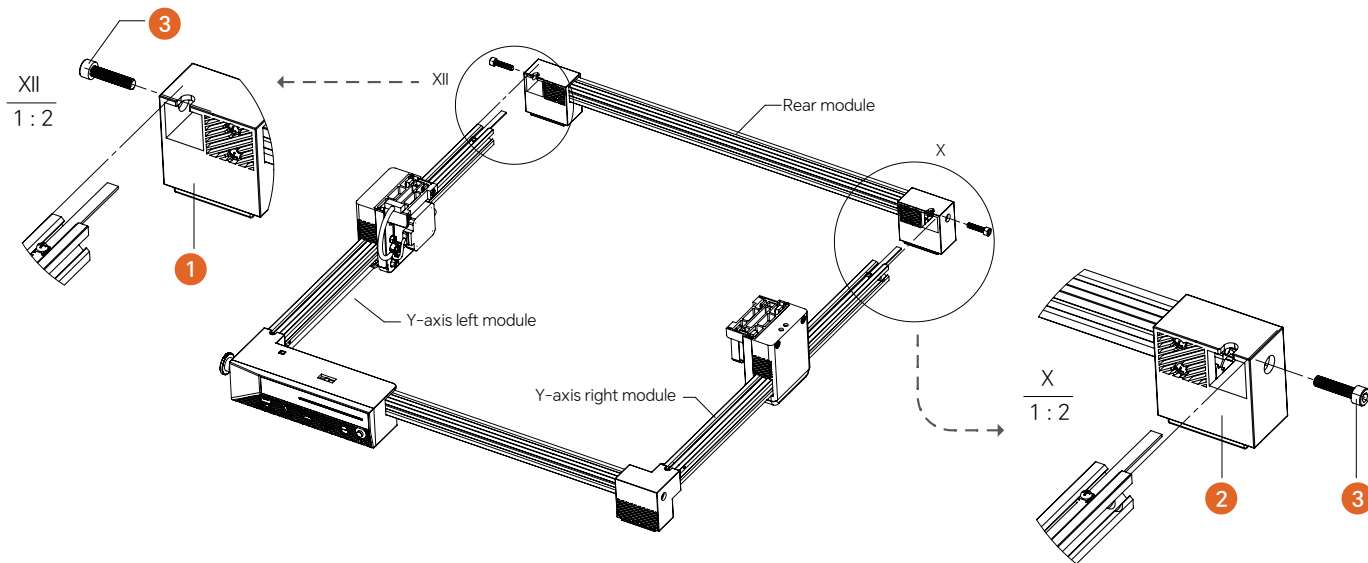
Installation sequence:

1. Install the rear module into the Y-axis left module ① module.
2. Simultaneously install the rear module into the Y-axis right module ② module.
3. Tighten and fix with M5*22 hexagon socket head screw ③.

M5*22 hexagon socket
head screw



M4 hexagon wrench

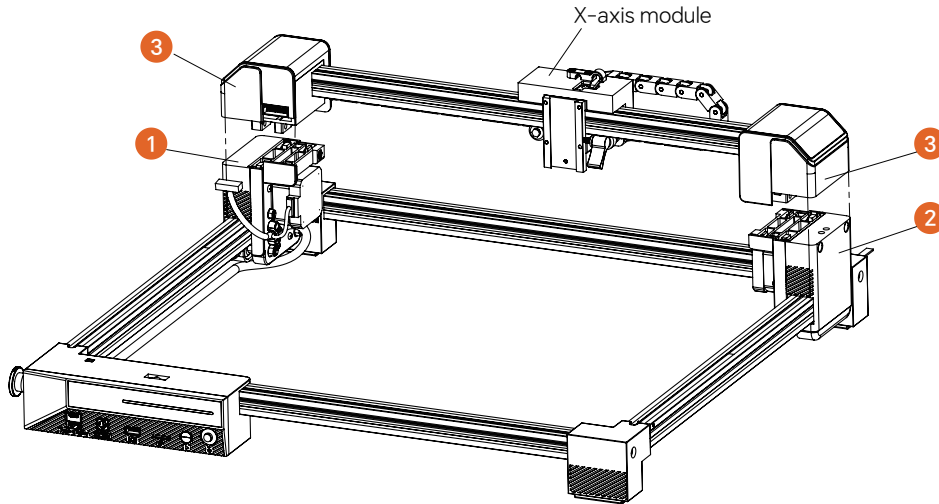


Tip: If the belt is slightly too long, there is no need to cut it off, which is convenient for later maintenance and adjustment.

03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

Installation sequence:

1. Push the Y-axis left sliding group ① backward to the end.
2. Push the Y-axis left sliding group ② backward to the end.
3. Install the X-axis group ③ downward into the sliding group.



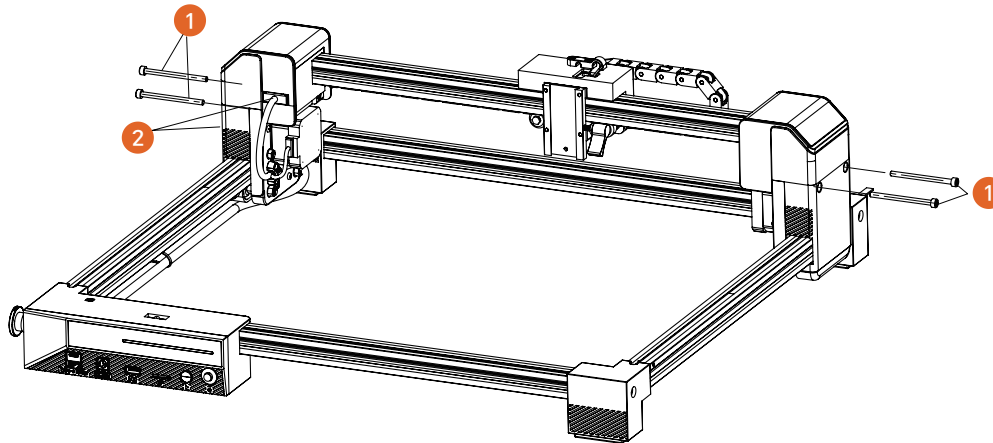
03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

Installation sequence:

1. Use M4*55 hexagon socket head screw ① to tighten the X-axis module.
2. Insert the connection plug ② into the socket.

M4*55 hexagon socket head screw

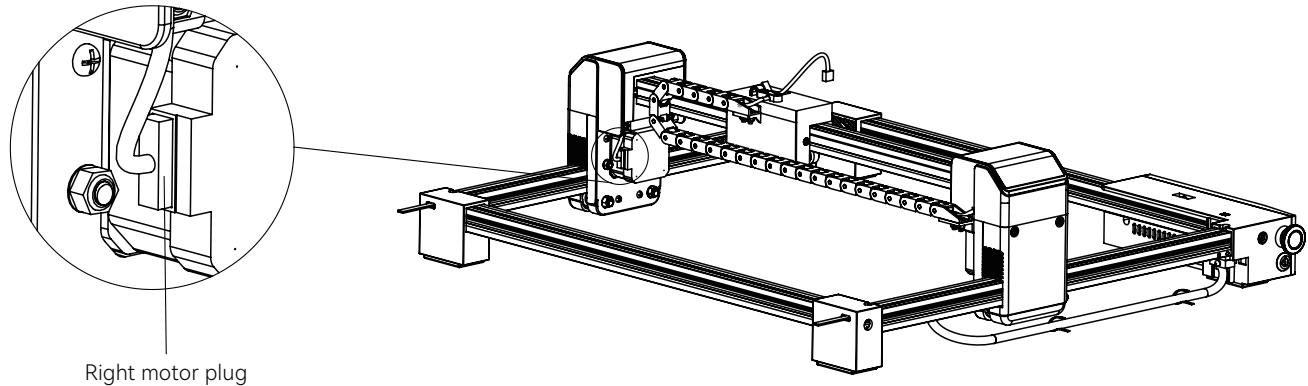
M3 hexagon wrench



03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

Installation sequence:

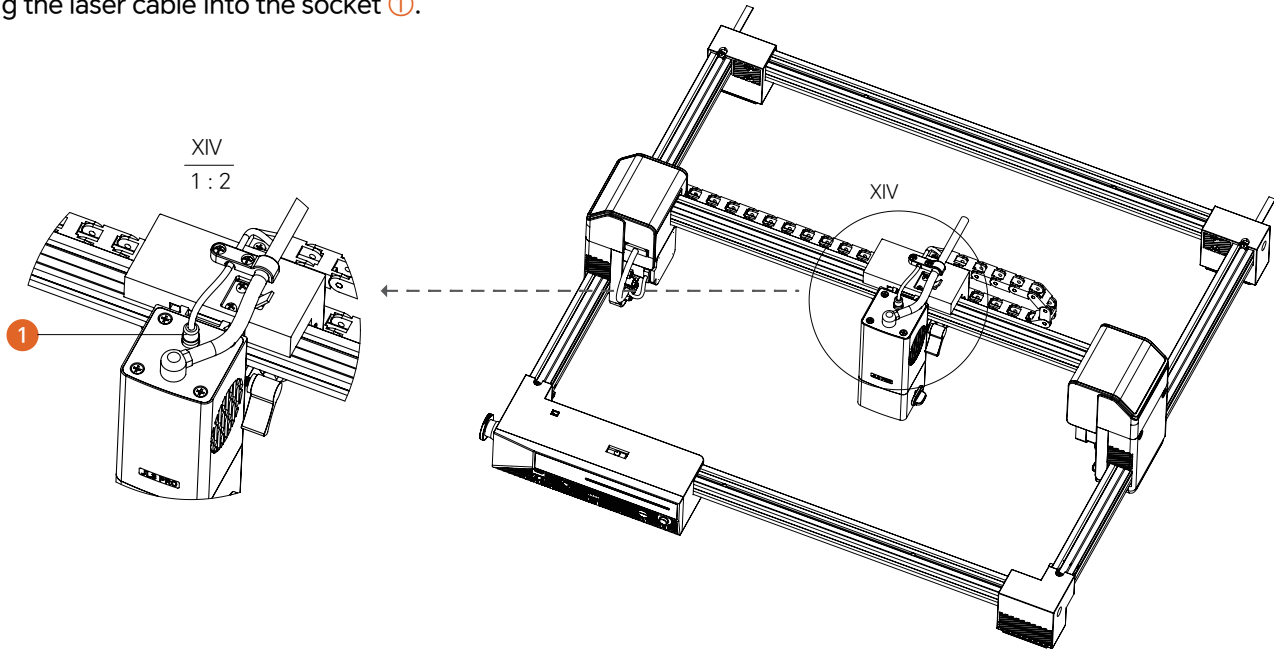
1. Insert the connecting plug into the socket accordingly.



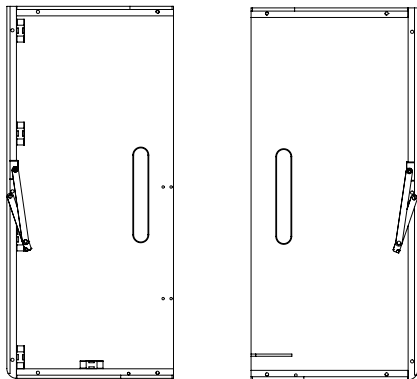
03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

Installation sequence:

1. Plug the laser cable into the socket ①.



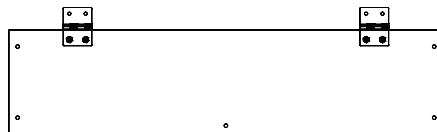
*This section is the installation steps of the light shield accessory. If you have not purchased this accessory, please skip this section.



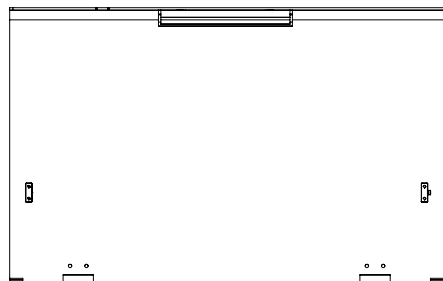
Light shield (left module) Light shield (right module)



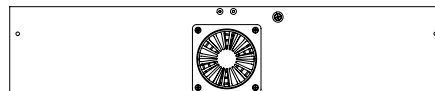
Light shield (front module)



Light shield (top cover and rear plate module)





Light shield (cover plate module)



Light shield (rear module)

M5*22 hexagon socket head screw 

M3*14 hexagon socket head screw 

M4*8 machine thread round head hexagon socket screw 

M4 non-slip hexagon nut 

M2.5 hexagonal wrench 

M3 hexagonal wrench 

M4 hexagonal wrench 

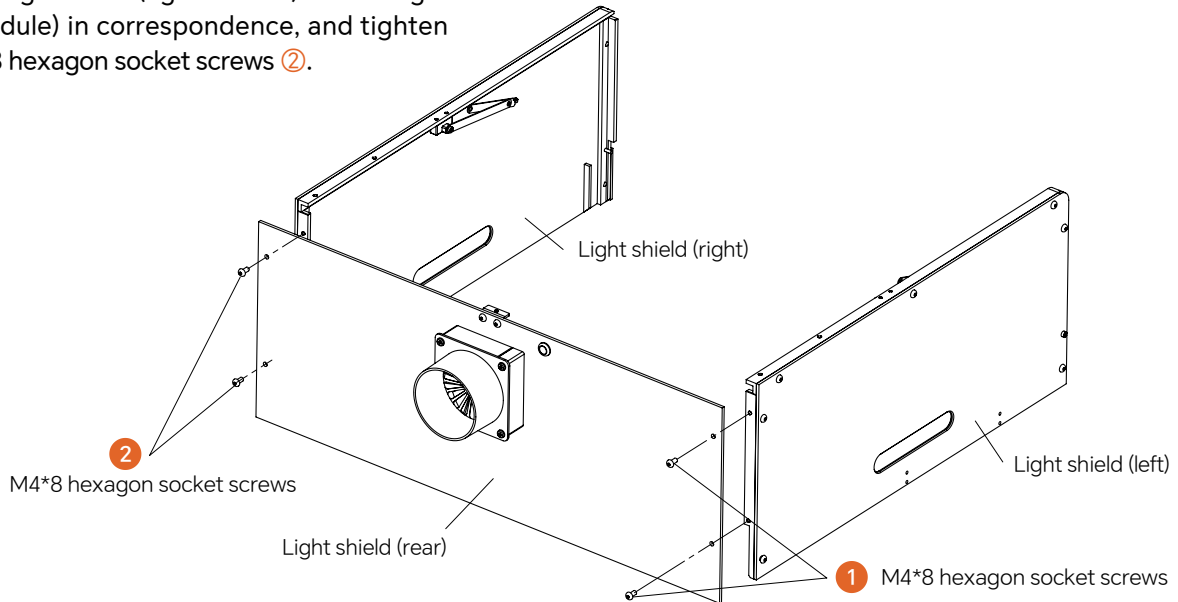
Installation sequence:

1. Assemble the light shield (left module) and the light shield (rear module) in correspondence, and tighten them with M4*8 hexagon socket screws ①.
2. Assemble the light shield (right module) and the light shield (rear module) in correspondence, and tighten them with M4*8 hexagon socket screws ②.

M4*8 hexagon socket screws



M2.5 hexagon wrench

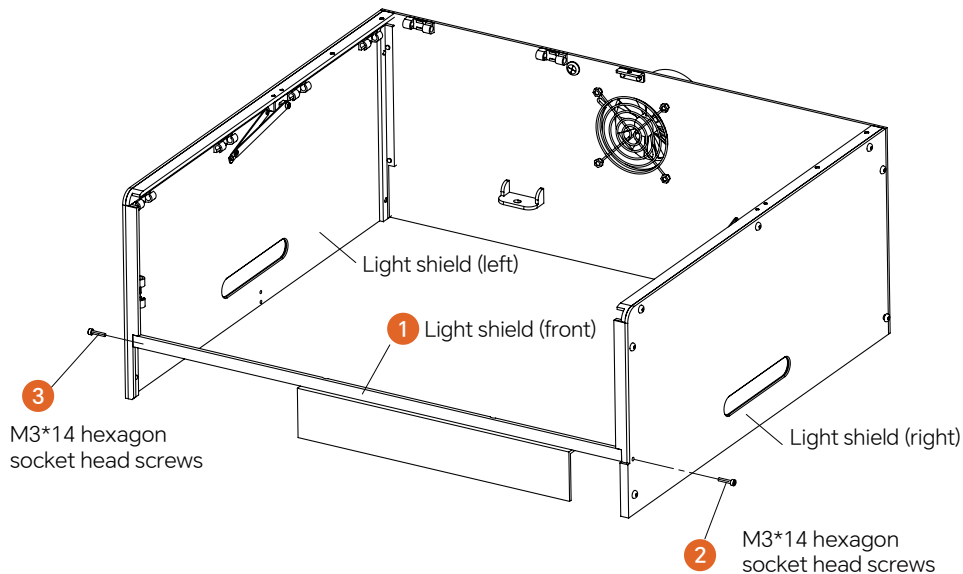


Installation sequence:

1. Assemble the light shield (front module) ① to the light shield (right module) and tighten it with M3*14 hexagon socket head screws ②.
2. Assemble the light shield (front module) to the light shield (left module) and tighten it with M3*14 hexagon socket head screws ③.

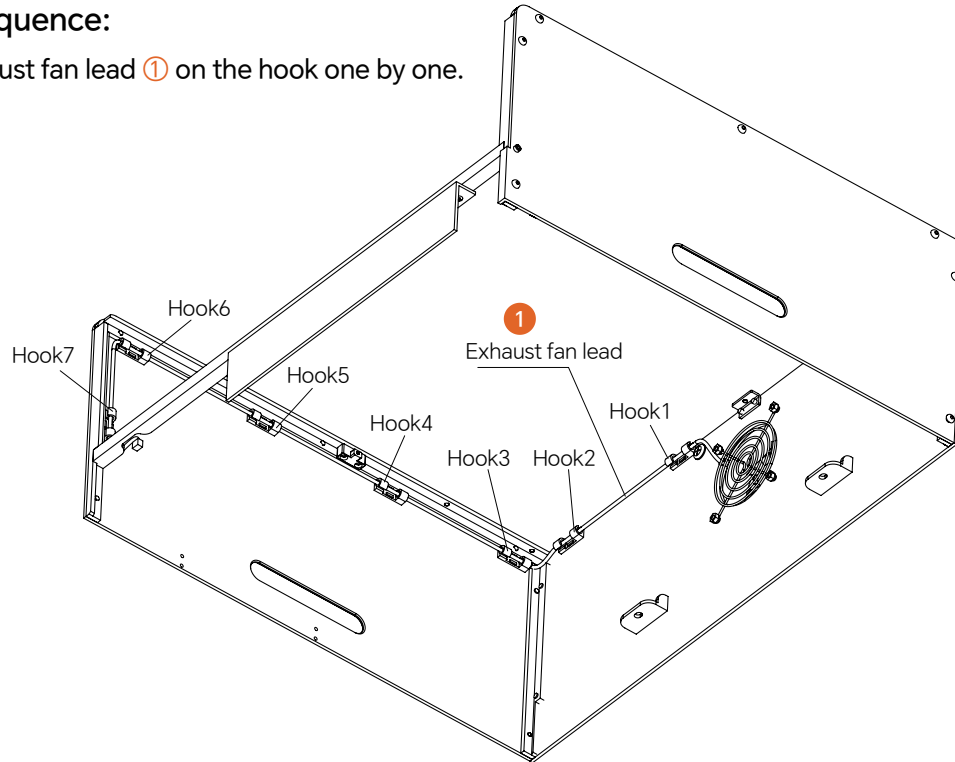
M3*14 hexagon socket
head screws

M2.5 hexagon wrench



Installation sequence:

1. Hang the exhaust fan lead ① on the hook one by one.

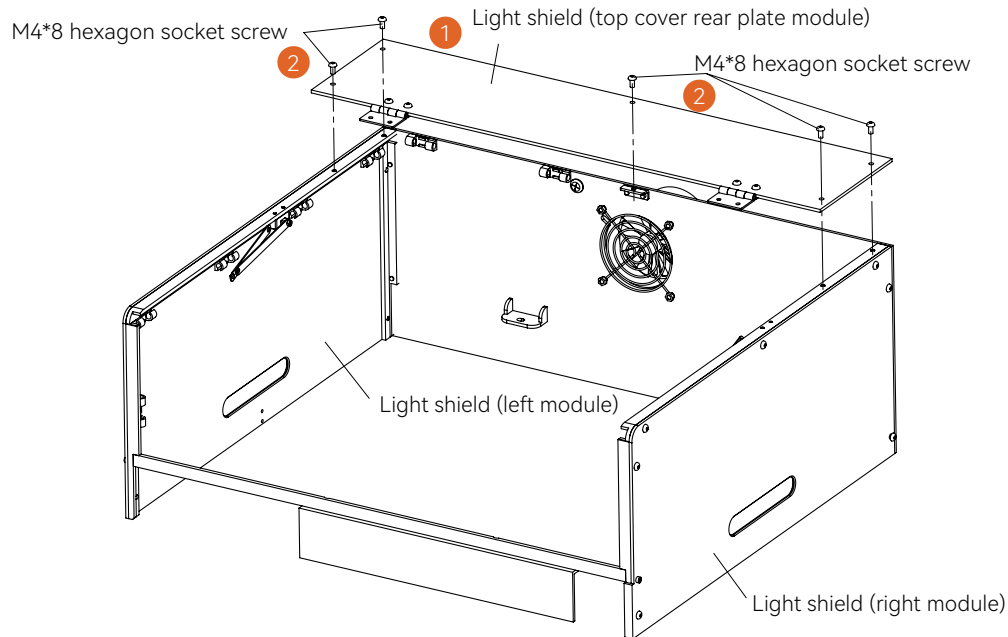


Installation sequence:

1. Match and install the light shield ① (top cover rear plate module) to the light shield (left and right modules)
2. Tighten and fix with M4*8 hexagon socket screw ②.

M4*8 hexagon socket screw

M2.5 hexagon wrench

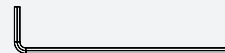


Installation sequence:

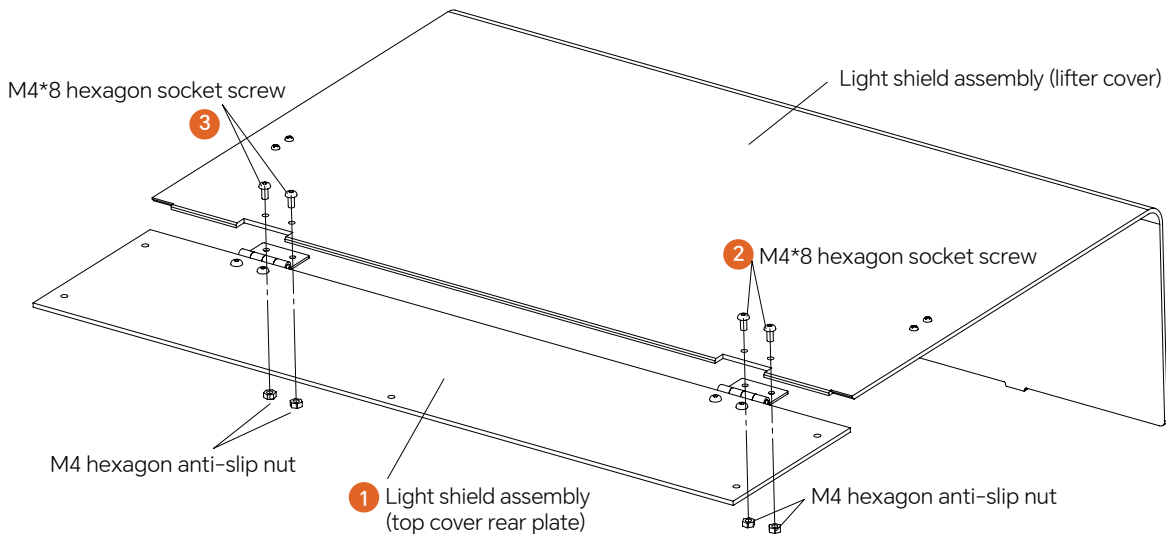
1. Install the light shield assembly (top cover rear plate module) ① to (on the cover lifter module).
2. Fix ② with M4*8 hexagon socket screw + M4 hexagon anti-slip nut, and tighten with a wrench.
3. Fix ③ with M4*8 hexagon socket screw + M4 hexagon anti-slip nut, and tighten with a wrench.

M4 anti-slip hexagon nut

M2.5 hexagon wrench



M4*8 machine thread round head hexagon socket screw



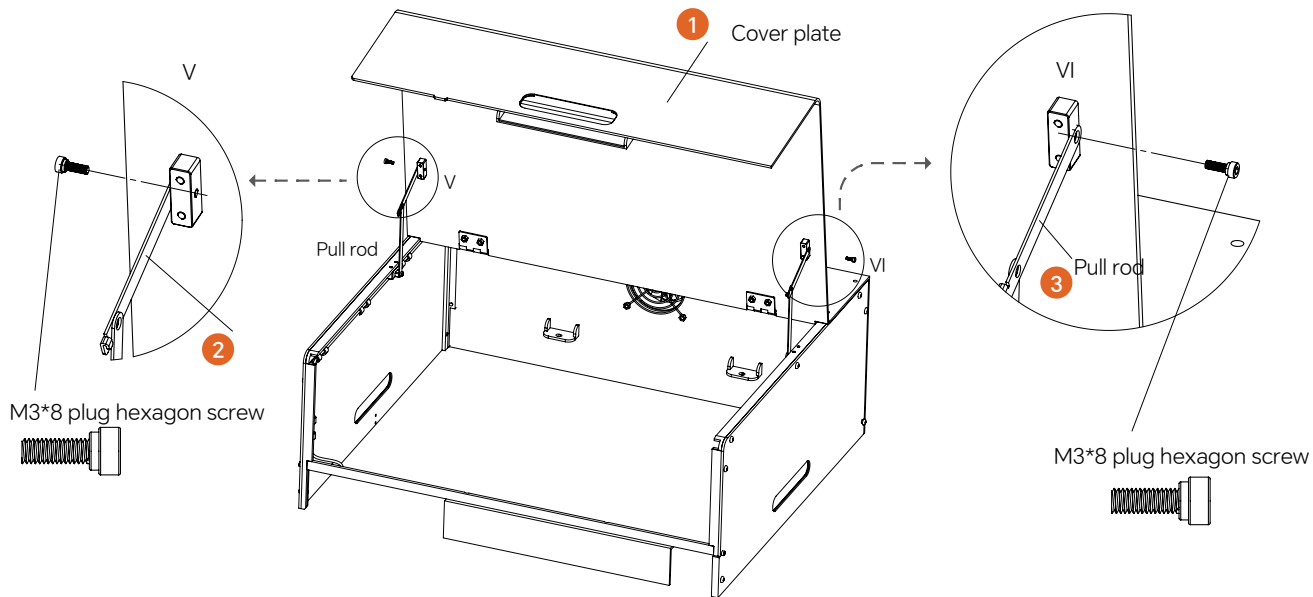
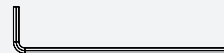
Installation sequence:

1. Open the cover plate ① upwards.
2. Install the pull rod to the position ② as shown in the figure and tighten it with the M3*8 plug hexagon screw.
3. Similarly, install the pull rod to the position ③ as shown in the figure and tighten it with the M3*8 plug hexagon screw.

M3*8 plug hexagon screw



M2.5 hexagon wrench

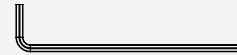
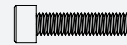


Installation sequence:

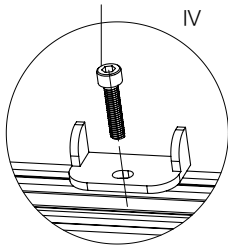
1. Install the assembled light shield and bare device together.
2. Tighten and fix with M5*22 hexagon socket head screws at 4 positions.

M5*22 hexagon socket head screw

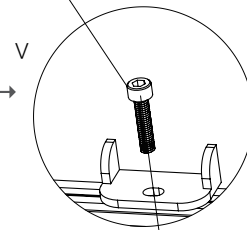
M4 hexagon wrench



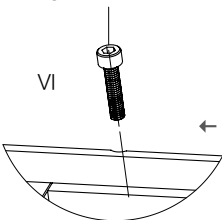
M5*22 hexagon socket head screw



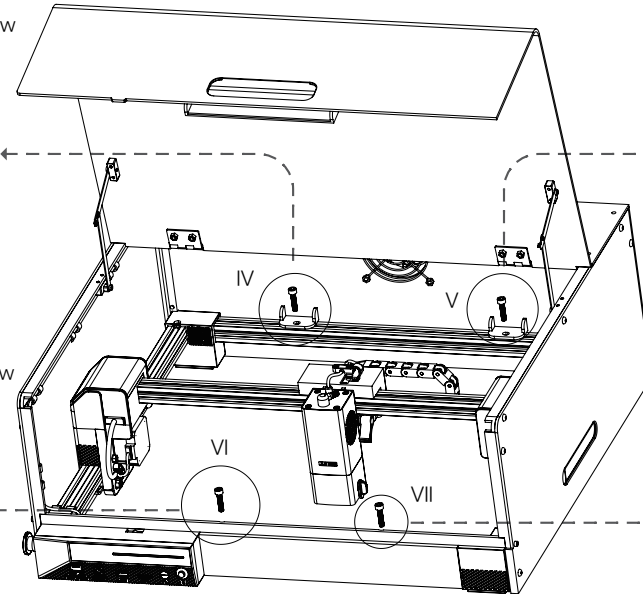
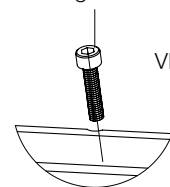
M5*22 hexagon socket head screw



M5*22 hexagon socket head screw

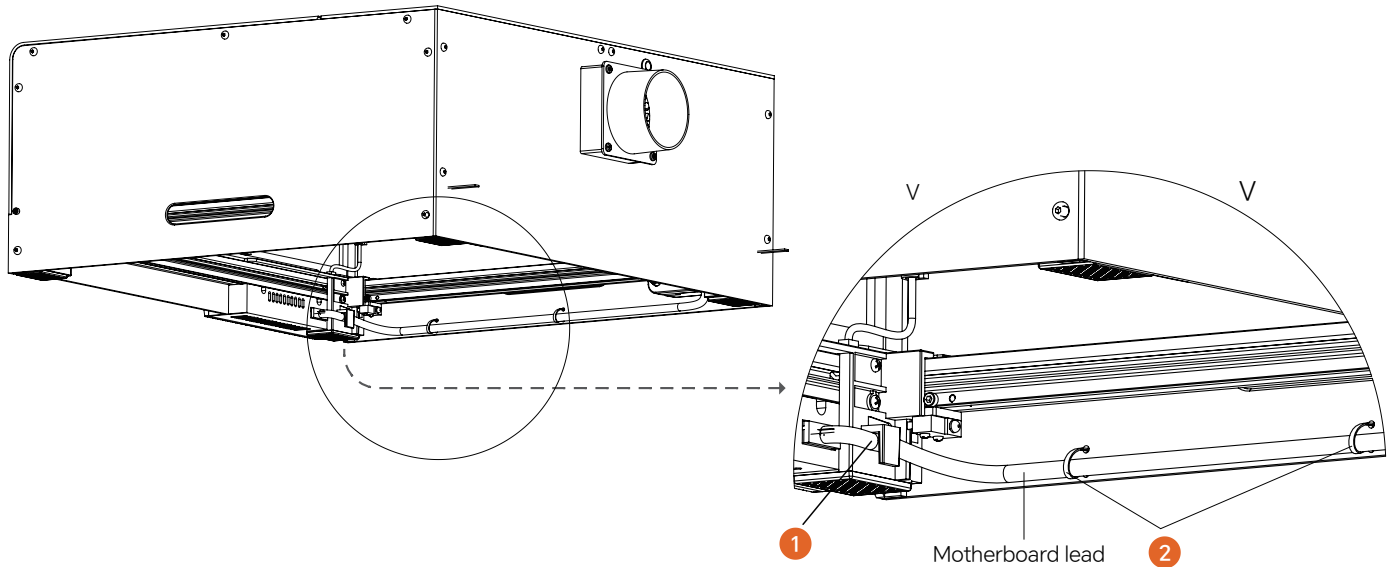


M5*22 hexagon socket head screw



Installation sequence:

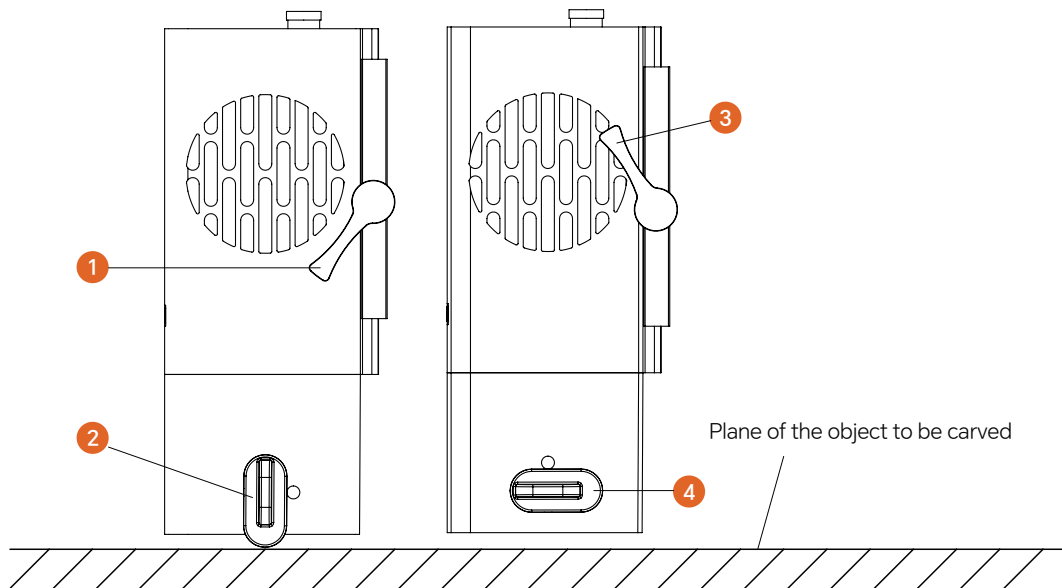
1. Install the motherboard lead ① into the slot.
2. Use a cable tie to secure the lead to the side panel ② of the light shield.



03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

【 Focusing laser focusing method 】

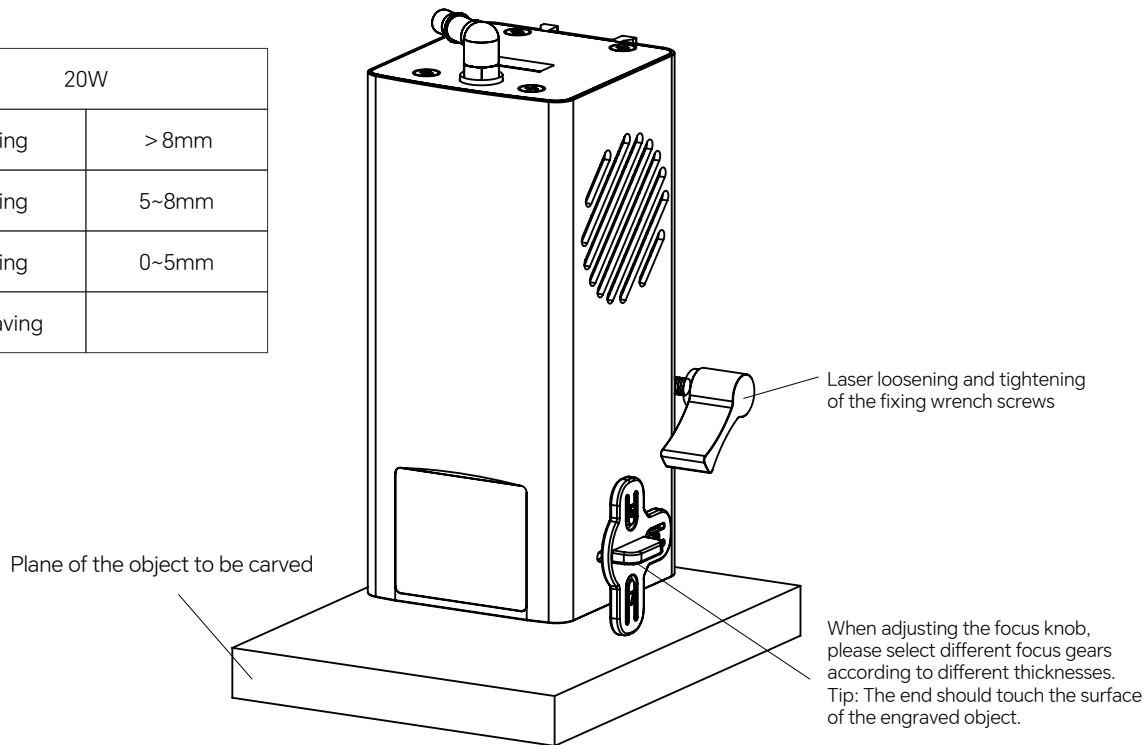
1. Turn the handle screw ① counterclockwise to allow the laser to move up and down.
2. Manually turn the focusing knob ② clockwise 90°, as shown in the figure and match it with the plane of the object to be engraved.
3. Turn the handle screw ③ clockwise to tighten the laser.
4. Manually turn the focusing knob ④ counterclockwise 90°, as shown in the figure.



03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

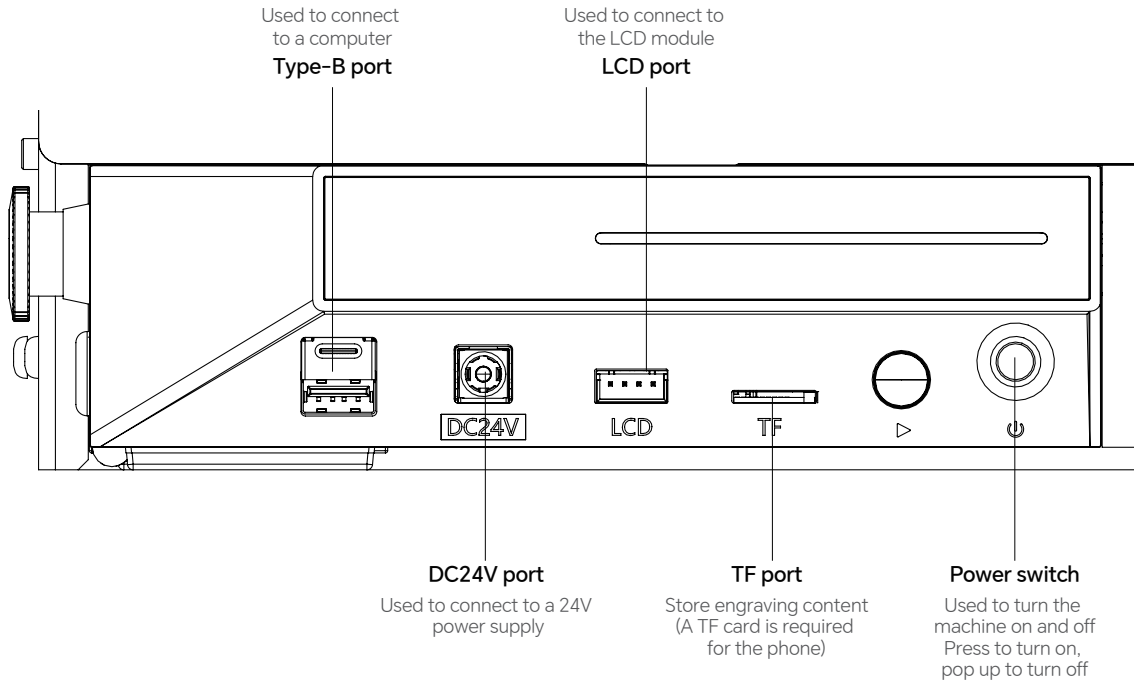
【 Focusing laser focusing method 】

Fixed Focus	20W	
3mm	Cutting	> 8mm
5mm	Cutting	5~8mm
7mm	Cutting	0~5mm
7mm	Engraving	



03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

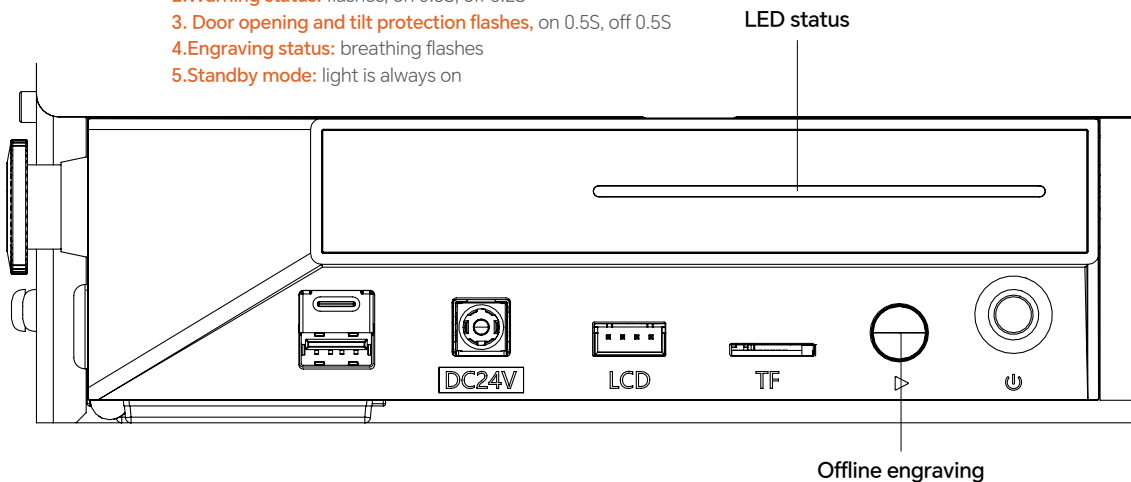
【 Functional Description 】



03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

【 Functional Description 】

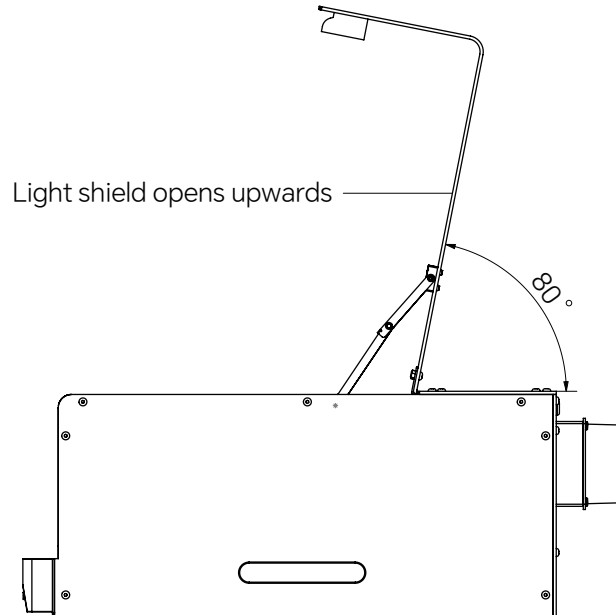
- 1. **WiFi connection:** status flashes, on 0.2S, off 0.2S
- 2. **Warning status:** flashes, on 0.5S, off 0.2S
- 3. **Door opening and tilt protection flashes,** on 0.5S, off 0.5S
- 4. **Engraving status:** breathing flashes
- 5. **Standby mode:** light is always on



1. Generate engraving or cutting file (gcode) through LightBurn software and save it to the root directory of TF card, save the name as: 001.nc
2. Insert TF card into the machine before powering on, then use the matching power adapter and power cord to connect to the controller panel, and finally turn on the power switch on the stone side of the control panel.
3. Press the "offline engraving" button:
 - a. After pressing, the machine will automatically reset and preview
 - b. Press and hold for more than 3S to enter engraving
 - c. Press again to pause
 - d. Press again to continue
 - e. Press again for more than 3S to cancel engraving

【 Function Description 】

When the light shield is opened, the laser module will immediately stop laser output.

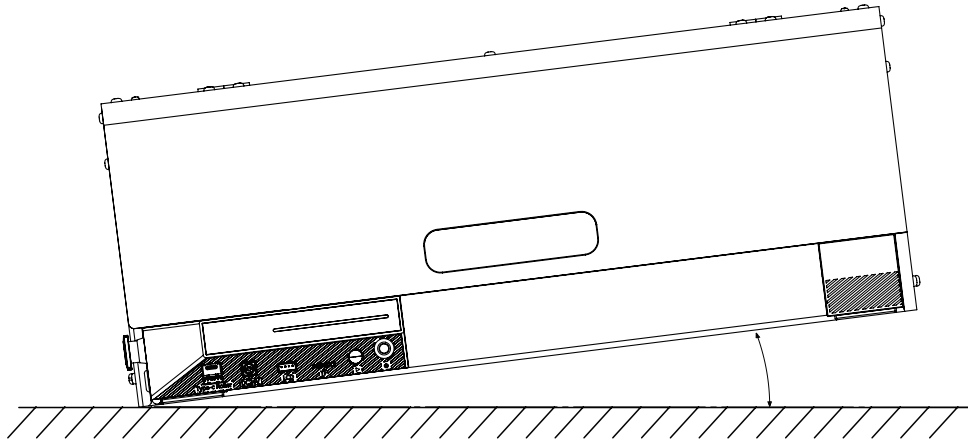


03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

【 Function Description 】

The host is tilted with the horizontal plane, and keeps 1S, the machine stops running immediately, and the laser module stops the laser output.

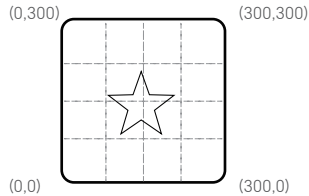
After entering the protection state, the machine must be restored to restore the normal function.



Tilt protection

03 PRODUCT STRUCTURE AND ASSEMBLY

【 LightBurn Run 】



For example, let's say we want to engrave a star, which is located at the center of the LightBurn workspace as shown on the computer screen, at (150,150).

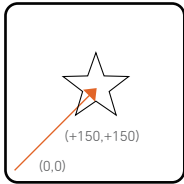
The following figure shows the machine in each of the three startup modes

Problems can occur when manually moving the laser module in the absolute coordinate system or the user origin. This is because the machine does not know that it has been moved.

It cannot know its true position unless the origin position is reestablished or homed.

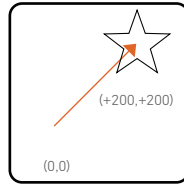
Consider the following sequence of operations when working in absolute coordinates:

1. The machine's origin is (0,0)
2. The user physically drags the laser to a position near (300,300), and the machine still thinks it is at (0,0);
3. The user runs the star program. The machine starts moving up and to the right to reach the "center" and hits the upper right corner.



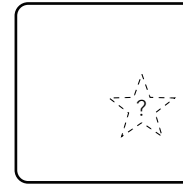
A) Absolute Coordinates:

The machine will move to the center,
The finished star will be at (150,150)



B) User Origin:

Suppose the user origin is set at (20,20),
Then the finished star will be at (220,220)



C) Current Position:

The star will appear wherever the laser module is
located at the moment the program is started.



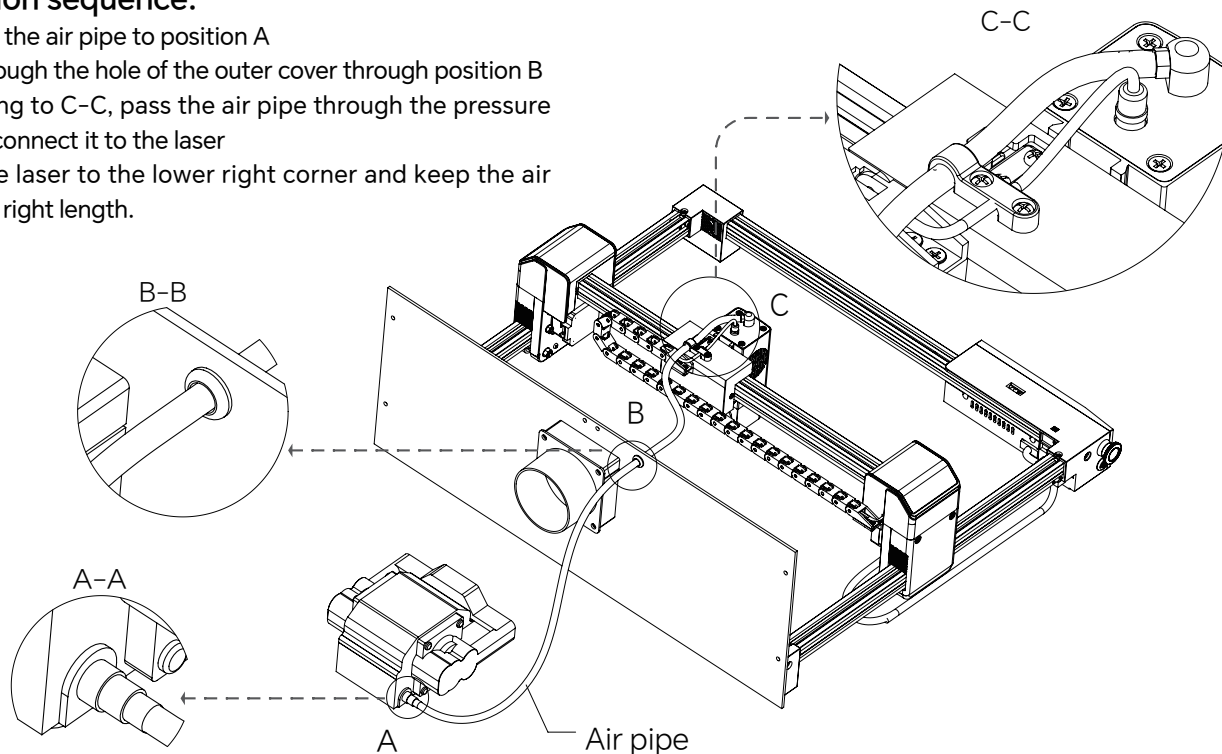
Important

If the machine crashes, be sure to pull the laser back to the center slightly before homing.

There are two limit switches on the machine, one each for X and Y. If the limit switch on one of them is pressed, the machine will not move that axis when homing.

Installation sequence:

1. Connect the air pipe to position A
2. Pass through the hole of the outer cover through position B
3. According to C-C, pass the air pipe through the pressure block and connect it to the laser
4. Push the laser to the lower right corner and keep the air pipe at the right length.



Tip: The filter cotton in the air pump is a consumable and needs to be replaced every three months.

1. Driver installation path:

Double-click the U disk folder/windows/driver/driver.exe/Click to install/Driver installation is successful

①

TF card

②

01_Windows

③

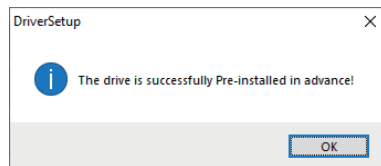
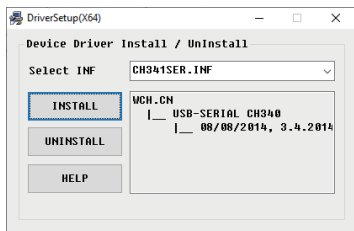
driver

④

driver.exe

⑤ Click to install

⑥ Confirm to complete the installation



*Driver software acquisition method: Download from the designated website www.dkjxz.com

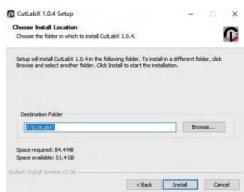
2. Software installation path:

Double-click U disk data file/windows/software/ Cut-LabX/Wait for the progress bar to complete the installation

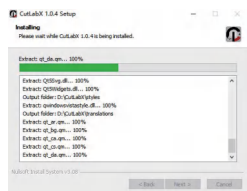
- ① TF card
- ② 01_Windows
- ③ software
- ④ CutLabX



⑤ Double-click CutLabX installation



⑥ Select the installation location and click "OK"



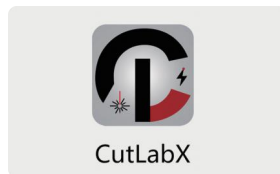
⑦ Wait for the progress bar to complete



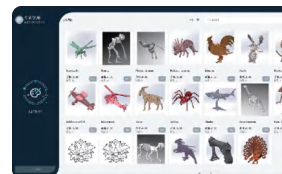
⑧ Installation completed

3. Online operation:

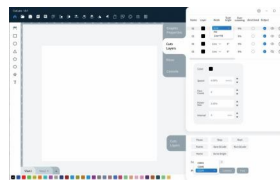
Use a data cable to connect the machine to the computer
 Double-click the software icon—enter the creation interface—select the appropriate port
 Click "Connect" when it becomes "Connected" to indicate a successful connection.



① Double-click the software icon



② Enter the homepage and click Start Creating



③ Select the appropriate port to connect

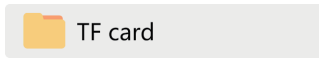


④ Connect successfully

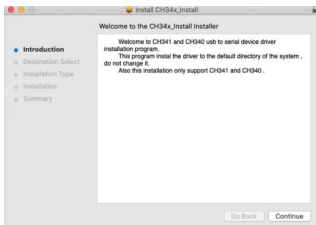
Tip: If the antivirus software or computer manager pops up a risk prompt after clicking CutLabX 1.2.1 the CutLabX 1.2.1 file is a Win system installation package. If it is mistakenly identified as a suspicious file, please select Allow all operations of the program to successfully complete the software installation.

1. Driver installation path:

Driver installation path: Double-click U disk/02_MAC/driver/CH34x_Install_V1.4.pkg/Installation introduction/Installation type/Installation/Installation completed



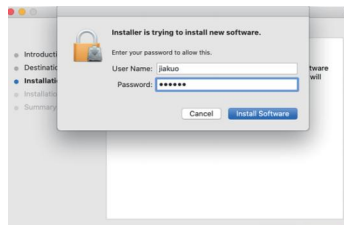
①



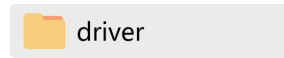
④ Click Continue



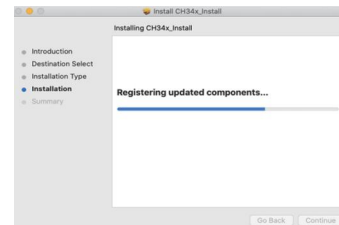
②



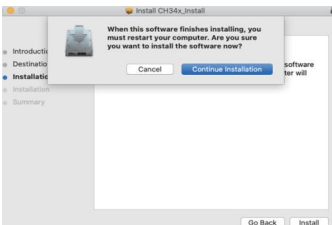
⑤ Enter the computer password



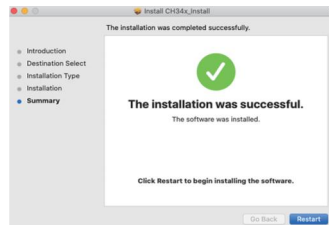
③



⑥ Click Continue installation




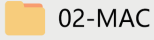
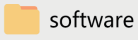
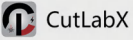



⑦ Continue installation



⑧ Complete installation

2. Software installation path:

Double-click the USB disk/02_MAC/software/CutLabX/software icon right/Complete the installation

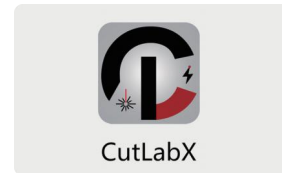
- ①  TF card
- ②  02-MAC
- ③  software
- ④  CutLabX
- ⑤  Double-click the software icon
- ⑥  Drag the icon to the right of the Applications folder
- ⑦  Complete the installation

3. Online operation:

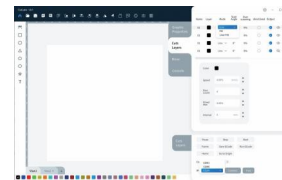
Use a data cable to connect the machine to the computer

Double-click the software icon-click the connection device icon-select the appropriate port

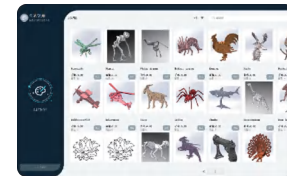
Click "Connect" when it becomes "Connected" to indicate a successful connection.



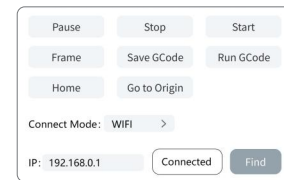
- ① Double-click the software icon



- ③ Select the appropriate port to connect



- ② Enter the homepage and click Start Creating



- ④ Connect successfully

Tip: When the machine is connected to MAC, you must select a name that begins with: W.ch.....

05 MOBILE SOFTWARE DOWNLOAD AND INSTALLATION

01

Method 1:

App download web: <https://www.cutlabx.com>

02

Method 2:

Scan the QR code to download



Web Download

Note:

1. For Android system, open the browser and scan the QR code to download.
2. After successful installation, the corresponding permissions must be granted.

06 MOBILE PHONE CONNECTION

1. Steps to connect the mobile phone to the machine: Default WiFi

*Note: After the mobile phone is successfully connected to the machine, the mobile phone will have no network.

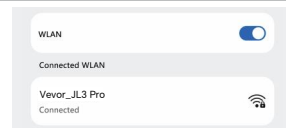
01

Turn on the machine and turn it on



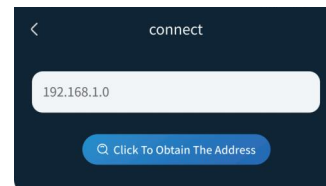
02

Turn on the mobile phone's WLAN and find the WIFI signal
The name is Vevor_JL3 Pro, and the password is 12345678



03

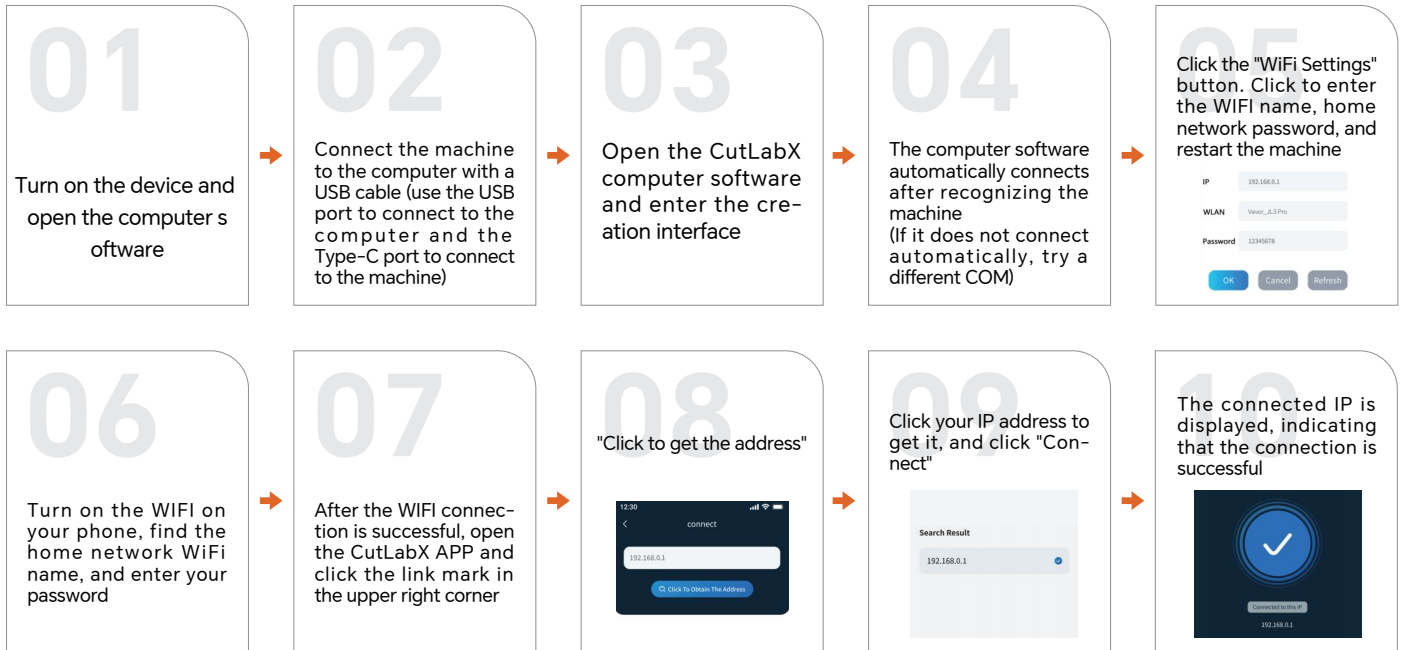
After the WIFI connection is successful, open the CutLabX APP,
Click the link mark in the upper right corner,
Enter 192.168.0.1 as the IP address,
and click "Connect" to complete the connection.



(Tip: When using WiFi mode, the machine and the mobile phone must be in the same WiFi network)

06 MOBILE PHONE CONNECTION

2. Steps to connect the phone to the machine: Home network



(Tip: To use the WiFi mode, the machine and the phone must be in the same WiFi network)

07 COMPUTER CONNECTION

3. Steps to connect the computer to the machine via USB

*Note: Install the driver according to your computer system (see driver installation instructions).

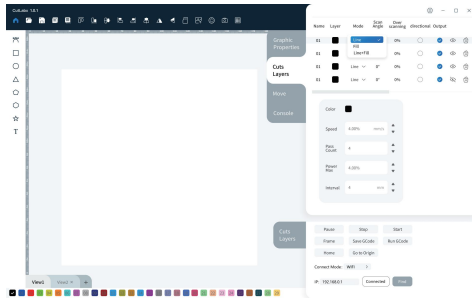
01 Turn on the machine and turn it on



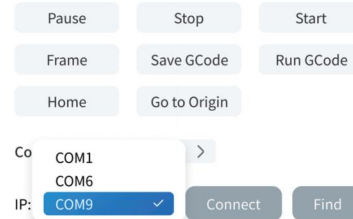
02 Connect the Vevor_JL3 Pro machine with a USB cable



03 Open CutLabX software and enter the creation page



04 Automatically identify the machine and connect
(If it does not connect automatically, you may need to try another COM)



(Tip: When the machine is connected to a MAC, you must select the name that begins with: W.ch.....)

FAQ-Machine-related issues

Questions	Solutions
What type of laser source does the machine use?	It is a semiconductor laser
What happens if the machine loses power during operation?	When the power is cut off during an engraving task, the laser head will remain in place. When the power is turned on again, the machine will initialize and will not continue 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; before engraving, please make sure the focus is correct and the power, speed and time settings are appropriate.
What if the pattern is not engraved completely (or the depth is inconsistent)?	Please make sure that the engraving object is flat, the machine is level, and it has been adjusted normally according to the operating instructions.

FAQ-Machine related issues

Questions	Solutions
How to focus the Vevor JL3 Pro laser engraving machine?	Place the material on the stage, lower the left knob to focus, and lock it after focusing. For example, engrave and cut a 2mm thick basswood board.
Will the working platform be damaged during laser engraving?	During the engraving or cutting process, 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 engraving object, such as: stainless steel plate, aluminum alloy plate, etc.
Why can't I start engraving when pressing the button on the host during offline engraving?	<p>Make sure there is an engraving file in the root directory of the TF card and the TF card is inserted.</p> <p>Note:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. This file can be generated by LaserGRBL, LightBurn, and CutLabX software, and the compatible format is NC. If GC is generated by default, please manually modify the file suffix to NC.
Why does the machine not respond after turning on?	<ol style="list-style-type: none"> Check whether the power plug on the machine end is fully plugged in. Check the electrical status of the power socket. Check whether the power switch and light shield on the machine are closed.

FAQ-Machine related issues

Questions	Solutions
<p>Why can't the machine connect to the computer after it is turned on?</p>	<p>a. Reinstall the driver, the driver shows that it has been installed, indicating that the driver is normal.</p> <p>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 select another com port. (The port number of the MAC must start with Wchusbserial to work properly)</p> <p>c. Close other software that occupies the com port.</p> <p>When using Lasergrbl to connect, it cannot connect when you open CutLabX. You need to close Lasergrbl to use it normally.</p> <p>d. If you purchase a device with a protective cover, you need to close the protective cover before normal use. This is to protect the safety of you and your family. Please use the device as required, otherwise it will not be able to connect.</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 the mobile phone be used after the machine is turned on?</p>	<p>a. Please use the mobile phone according to the manual.</p> <p>b. If the connection is abnormal due to incompatibility of the newly released mobile phone or system upgrade, please provide a screenshot of the mobile phone configuration and contact our customer service to get technical support as soon as possible.</p>

FAQ-Engraving/Cutting Related Questions

Questions	Solutions
What non-transparent materials can the Vevor JL3 Pro laser engraver engrave or cut?	Engraving: cardboard, wood, bamboo, rubber, leather, cloth, acrylic, plastic, etc.; Cutting: cardboard, wood, bamboo, cloth, leather, cloth, acrylic (transparent acrylic cannot be cut), plastic, etc.
Can it be engraved on curved materials?	Yes, but the curvature of the material and the area of the engraved image 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, anti-reflective materials (such as laser colored paper, black marker) need to be applied to the surface of the material to ensure the engraving effect and prevent reflected light from damaging the laser module.
Why do materials of the same material but different colors have very different processing effects using the same G-code file?	Materials of different colors have different optical properties and absorb and reflect laser energy differently. When engraving materials of the same material but different colors, it is recommended to set different powers and speeds in the software.

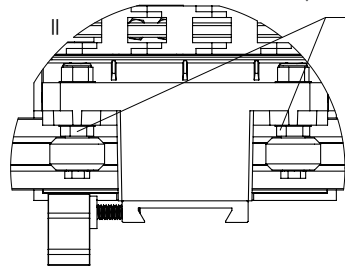
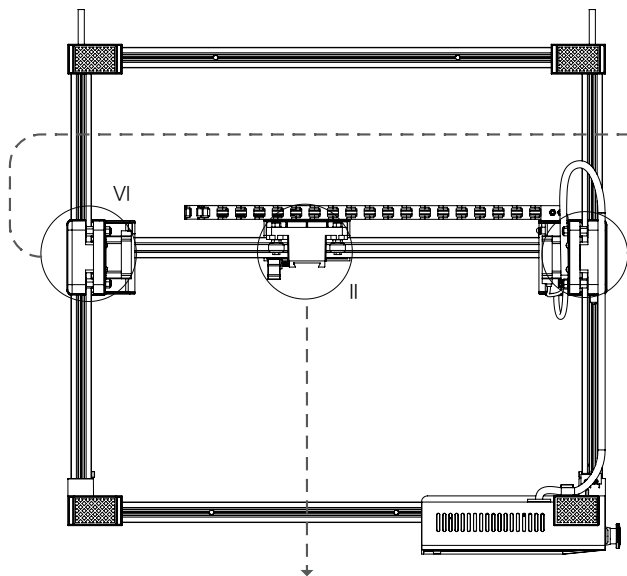
FAQ-Engraving/Cutting Related Questions

Questions	Solutions
There is a lot of smoke on the cut material, how to deal with it?	Please reduce the laser power and increase the speed appropriately.
Why can't the material be cut?	<ol style="list-style-type: none">1. Make sure the machine and the engraving material are parallel to the work surface;2. Make sure the laser module protective lens is clean;3. Make sure the focus mode is correct;4. Confirm the material thickness again and set it according to the recommended parameters in the random data;5. Gradually increase the number of cuts, or appropriately reduce the cutting speed.

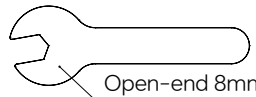
FAQ-Software related questions

Questions	Solutions
What software does the Vevor JL3 Pro laser engraver support?	<p>LaserGRBL (free) - Real-time LightBurn (paid) - Real-time/offline 30-day trial CutLabX (free) - Real-time/offline/mobile During real-time engraving, be careful not to let the computer freeze or enter standby mode (do not lock the screen) to avoid affecting the engraving.</p>
Where can I download these software?	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/download/) LightBurn (https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy) CutLabX (www.cutlabx.com)</p>
What image formats does the software support?	<p>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)</p>
Where can I get tutorials for the software?	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/usage/) LightBurn (https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/) CutLabX (www.cutlabx.com)</p>

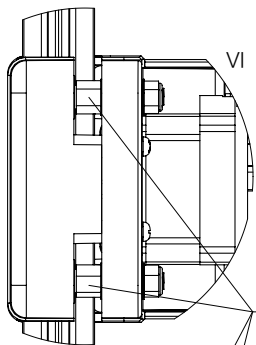
English



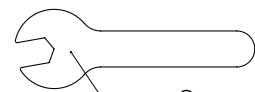
X axis synchronous wheel tension adjustment:
After matching the eccentric wheel with an 8mm open-end wrench, twist it clockwise and counterclockwise until the synchronous wheel is properly tight.



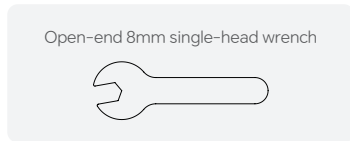
Open-end 8mm single-head wrench



Y axis left and right synchronous wheel tension adjustment:
After matching the eccentric wheel with an 8mm open-end wrench, twist it clockwise and counterclockwise until the synchronous wheel is properly tight.



Open-end 8mm single-head wrench



Open-end 8mm single-head wrench

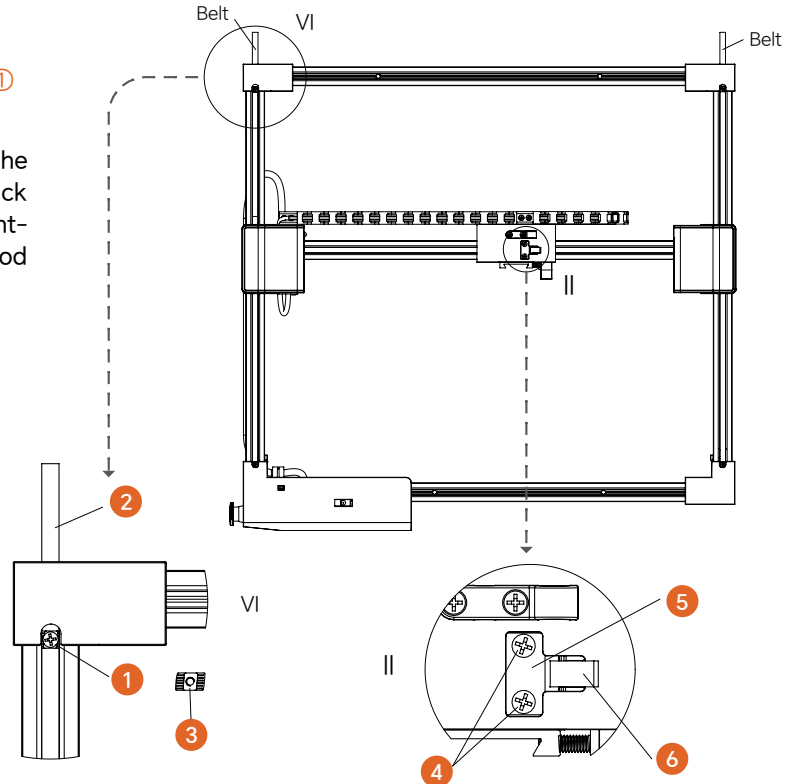
English

Y axis belt adjustment sequence:

1. Use a cross screwdriver to completely loosen screw ①
2. Then turn nut ② counterclockwise about 80 degrees
3. Use pliers to tighten the belt and pull it outward to the appropriate tightness, then turn the nut clockwise back to its original position, and finally install screw ③ to tighten the left and right Y axis belts. The adjustment method is the same

X axis belt adjustment sequence:

4. Use a cross screwdriver to loosen screw ④
5. Loosen the belt pressure piece ⑤ upwards
6. Use pliers to tighten the belt and pull it outward to the appropriate tightness, then tighten the screw ⑥ on the belt pressure piece



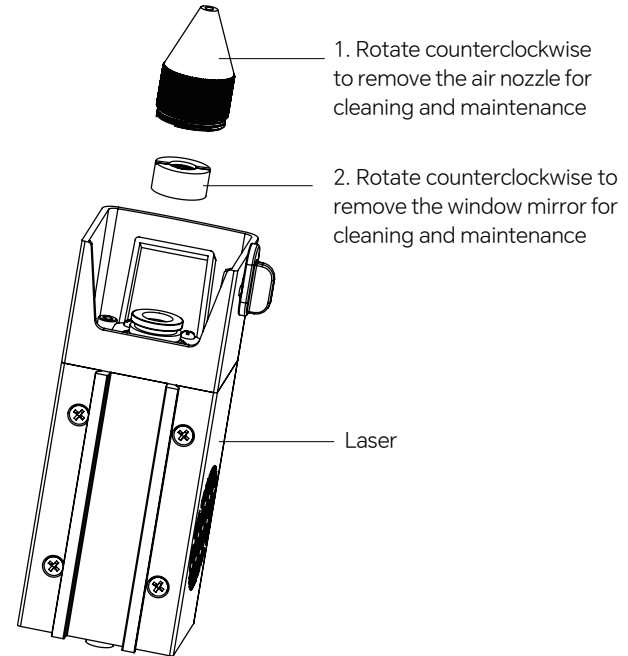
* You can do some of the following regularly to keep your Vevor JL3 Pro in good working condition and reduce wear and tear on your engraving machine.

* Clean the laser module lens Over time, particles can deposit on the outer lens of the laser module. This can reduce the power output of the module and heat the lens.

* If you find that your laser is having trouble cutting materials that you previously had no problems with, it may be time to clean the lens.

* 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 in use, connect the air pump module and select the appropriate air volume level based on what you need.



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

UK	REP
-----------	------------

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

EC	REP
-----------	------------

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



VEVOR

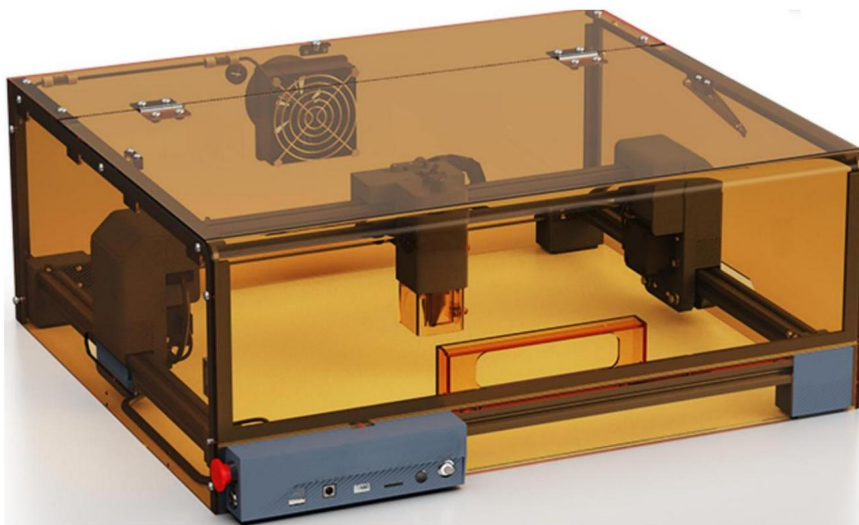
Affordable. Reliable. Home Improvement.

Machine de gravure laser à diode à deux axes

MODÈLE : JL3PRO

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.



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

Ceci est la notice d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement ce manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus s'il y a des mises à jour technologiques ou logicielles sur notre produit.



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

Avertissement

Afin de garantir une conformité continue, tout changement ou modification non expressément approuvé par la partie responsable de la conformité pourrait annuler l'autorité de l'utilisateur à utiliser cet équipement.

Déclaration de la FCC

Cet équipement 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, et
- (2) Cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences susceptibles de provoquer un fonctionnement indésirable.

REMARQUE : Cet équipement a été testé et déclaré conforme aux limites applicables aux appareils numériques de classe B, conformément à la partie 15 de la réglementation FCC. Ces limites visent à assurer une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans une installation résidentielle. Cet équipement génère, utilise et peut émettre des radiofréquences et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, peut provoquer des interférences nuisibles aux communications radio.

Cependant, rien ne garantit l'absence d'interférences dans une installation donnée. Si cet équipement provoque des interférences nuisibles à la réception radio ou télévision, ce qui peut être vérifié en éteignant et en rallumant l'appareil, l'utilisateur est encouragé à tenter de corriger ces interférences en appliquant une ou plusieurs des mesures suivantes :

- Réorienter ou déplacer l'antenne de réception.
- Augmenter la séparation entre l'équipement et le récepteur.
- Branchez l'équipement sur une prise d'un circuit différent de celui auquel le récepteur est branché.
- Consultez le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour obtenir de l'aide.

Déclaration de la FCC sur l'exposition aux rayonnements :

Cet équipement est conforme aux limites d'exposition aux rayonnements de la FCC définies pour un environnement non contrôlé. Cet équipement doit être installé et utilisé à une distance minimale de 20 cm du corps.

L'utilisation de commandes ou l'ajustement des performances de procédures autres que celles spécifiées ici peut entraîner une exposition dangereuse aux rayonnements.

Merci d'avoir choisi la machine de gravure laser Vevor. Afin de mieux l'utiliser et l'entretenir, veuillez lire attentivement ce manuel et suivre les étapes qui y sont décrites.

Déclaration importante!

Tout dommage causé par une mauvaise utilisation ou le non-respect des instructions du manuel sera à la charge de l'utilisateur. Le droit d'interprétation du manuel appartient à notre société, qui se réserve également le droit de modifier toutes les informations, données, détails techniques, etc. qu'il contient.

Précautions de sécurité

Avant d'utiliser l'équipement, les utilisateurs doivent lire attentivement le manuel et suivre scrupuleusement les procédures d'utilisation. Le traitement au laser peut être dangereux et les utilisateurs doivent vérifier attentivement si l'objet traité est adapté à une utilisation au laser. L'objet à traiter et les émissions doivent être conformes aux lois et réglementations locales. Le rayonnement laser peut provoquer les situations suivantes : 1. Allumage de matériaux inflammables environnants ; 2. Pendant le traitement au laser, d'autres rayonnements et gaz toxiques et nocifs peuvent être générés

en raison de différents objets à traiter ; 3. L'exposition directe au rayonnement laser peut causer des blessures corporelles. Un équipement de lutte contre l'incendie doit être installé sur le site d'utilisation. Il est interdit d'empiler des objets inflammables et explosifs autour de l'établi et de l'équipement. En même temps, il doit être bien ventilé. L'environnement où se trouve l'équipement doit être sec, exempt de pollution, de vibrations, d'électricité forte, de fort magnétisme et d'autres interférences et influences. La

température ambiante de travail est de 5 à 30 °C et l'humidité ambiante de 30 à 65 % HR (sans condensation). Tension de fonctionnement de l'équipement : 100-240 V CA. La machine à graver et les autres équipements associés doivent être mis à la terre en toute sécurité avant de pouvoir être mis sous tension et utilisés. Une fois l'équipement sous tension, il est nécessaire d'être en service tout au long du processus. Toutes les alimentations

électriques doivent être coupées avant de partir afin d'éviter toute situation anormale. En cas de situation anormale, veuillez couper l'alimentation immédiatement ! Il est strictement interdit d'introduire des objets non pertinents à réflexion totale ou diffuse dans l'équipement afin d'éviter toute réflexion du laser sur le corps humain ou sur des objets inflammables. L'équipement doit être tenu à l'écart des équipements électriques sensibles aux interférences électromagnétiques, qui pourraient lui causer des interférences électromagnétiques. L'équipement laser contient une haute tension ou d'autres dangers potentiels ; il est strictement interdit aux non-professionnels de le démonter.

Avertissement:

Si vous achetez l'appareil nu, le niveau de l'appareil est : Laser de classe IV. Veuillez porter des lunettes de protection laser pendant l'utilisation ! Lorsque vous achetez un appareil avec un couvercle, le niveau de l'appareil est : Appareil laser de classe I, ce qui peut vous éviter d'être blessé.

Avis!



1. Une fois le laser allumé, il est
il est strictement interdit de viser des personnes,
animaux et objets inflammables pour éviter les brûlures
de la peau et les incendies.



3. Gardez vos mains loin du
machine lorsqu'elle fonctionne pour
éviter les blessures



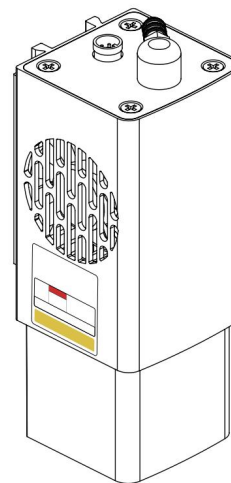
2. La luminosité du laser est
Nocif pour les yeux. Ne regardez pas
directement le laser.



4. Coupez l'alimentation de la machine
lorsqu'il n'est pas utilisé pour éviter toute mauvaise
manipulation par un tiers

Entretien et soins

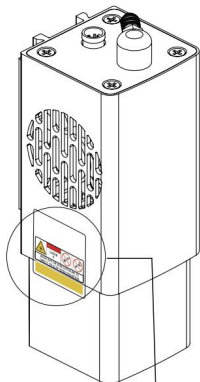
Le module laser est un consommable. Il est recommandé de
éteignez la machine pendant 10 minutes après 4 heures
de gravure et 1 heure de découpe.



CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Description de l'emplacement de la balise

Laser



MODULES LASER

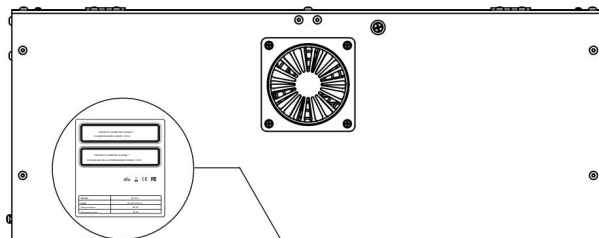
Mode : JL3 Pro-10W-24V
Puissance de sortie optique : 10 W
Température de fonctionnement : 10-35
Longueur d'onde : 455 ± 5 nm
Chemin lumineux : faisceau focalisé

	DANGER		
LASER 4			

AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION

OUVERTURE LASER

Arrière de la machine



PRODUIT LASER DE CLASSE 1
CLASSIFIÉ EN IEC 60825-1 2014

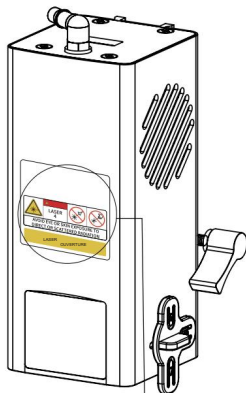
PRODUIT LASER DE CLASSE 1
CLASSE SELON LA NORME EN IEC 60825-1 2014

Modèle	JL3 Pro
Saisir	CC 24 V/2.5 A
Energie électrique	60 W
Puissance du laser	10 W

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Description de l'emplacement de la balise

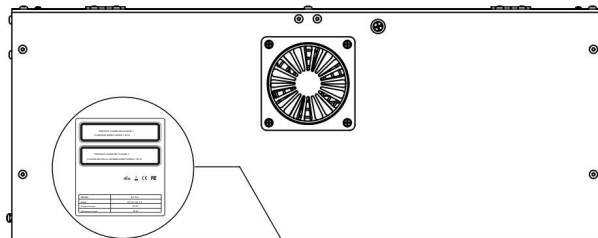
Laser



MODULES LASER
Mode : JL3 Pro-20W-24V
Puissance de sortie optique : 20 W
Température de fonctionnement : 10-35
Longueur d'onde : 455 ± 5 nm
Chemin lumineux : faisceau focalisé

	DANGER		
LASER 4			
AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION			
OUVERTURE LASER			

Arrière de la machine



PRODUIT LASER DE CLASSE 1
CLASSIFIÉ EN IEC 60825-1 2014

PRODUIT LASER DE CLASSE 1
CLASSE SELON LA NORME EN IEC 60825-1 2014

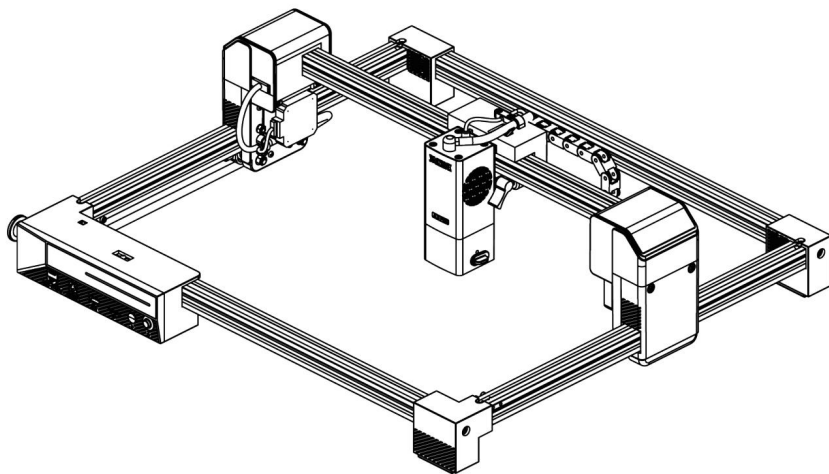
RoHS CE FC

Modèle	JL3 Pro
Saisir	CC 24 V/5 A
Energie électrique	120 W
Puissance du laser	20 W

01 Paramètres du produit	07
02 Produits et accessoires.....	08
03 Structure et assemblage du produit.....	09
04 Téléchargement et installation du logiciel PC	36
05 Téléchargement et installation du logiciel mobile.....	40
06 Connexion téléphone portable	41
07 Connexion informatique	43
08 FAQ	44
09 Entretien et soins	50

01 PARAMÈTRES DU PRODUIT

Modèle de produit	JL3 Pro-10W	JL3 Pro-20W
Matériau principal	ABS + métal haute résistance	
Longueur d'onde du laser	455 nm	
Vitesse de gravure	7000 mm/min	
La vie au laser	10000h température ambiante de 27	
Mode de mise au point	Mise au point par bouton	
Zone de gravure	300 × 300 mm	
Précision de la gravure	± 0,01 mm	
Hauteur de gravure	50 mm	
Matériau de coupe	Puissance laser de 10 W pour couper du tilleul de 5 mm	Puissance laser de 20 W pour couper du tilleul de 8 mm
Puissance totale	<60W	120 W
Tension d'entrée	10 W utilise un adaptateur DC24V 2,5 A	20 W utilise un adaptateur DC24V 5A
Matériaux gravables	Papier, bois, plastique, cuir, tissu, carton, pierre, acier inoxydable, métal revêtu et la plupart des autres matériaux non transparents	
Transmission de données	Transmission filaire USB vers port série, transmission sans fil WiFi	
Méthode de refroidissement	Refroidissement par air	
Système pris en charge	Plateforme logicielle CutLabX (système d'exploitation Windows, macOS, Android, iOS) Plateforme logicielle GRBL (système d'exploitation Windows, macOS)	
Format pris en charge	Plateforme logicielle CutLabX -> Formats d'image : JPEG/BMP/JPG/GIF/PLT/PNG/CUTLABX -> Formats vectoriels : DXF/PLT/HPGL Plateforme logicielle GRBL -> NC/BMP/JPG/PNG/DXF et autres formats	



Accessoires standard



Carte TF (sur le corps)



lecteur de carte



alimentation électrique



Câble de type B



Marqueur



Vis



Brosse



Manuel de l'utilisateur



Lunettes de protection



Clé

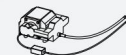


planche de bois



Papier

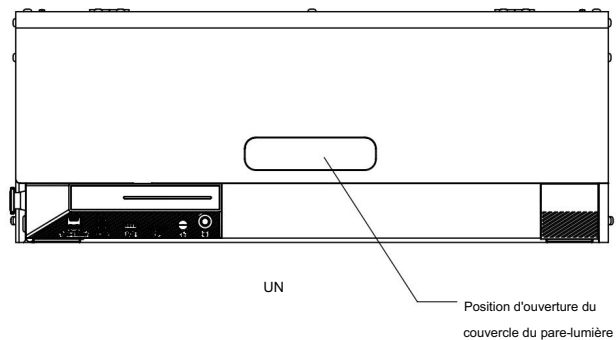
Accessoires en option



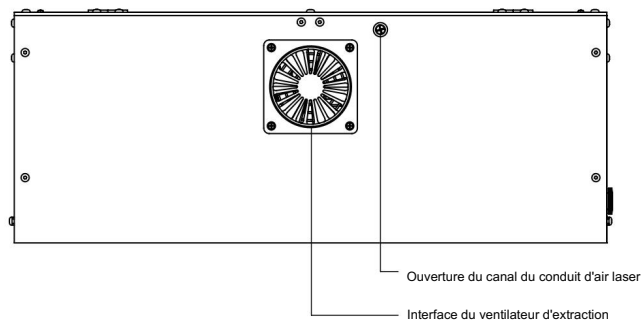
Module de pompe à air

03 STRUCTURE ET ASSEMBLAGE DU PRODUIT

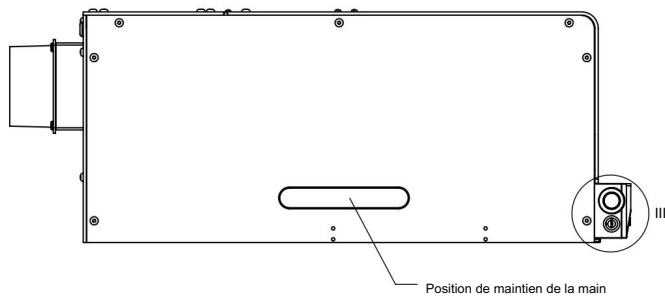
Vue de face



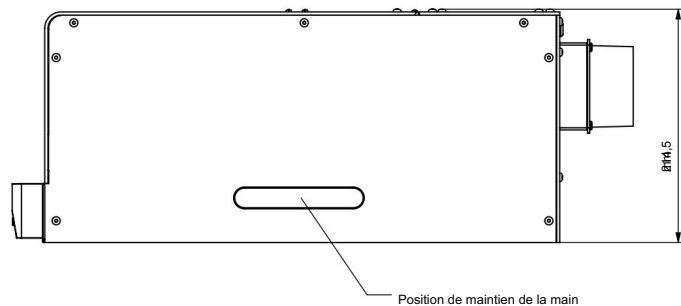
Vue arrière



Vue de gauche

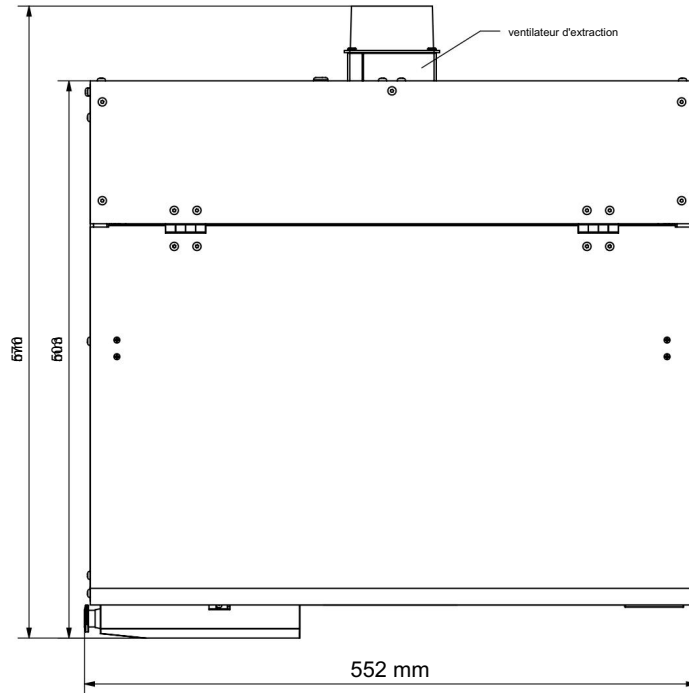


Vue de droite



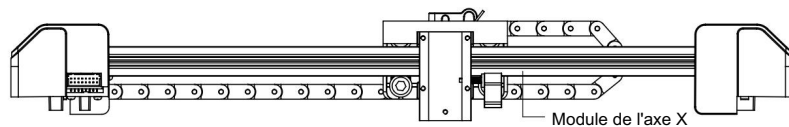
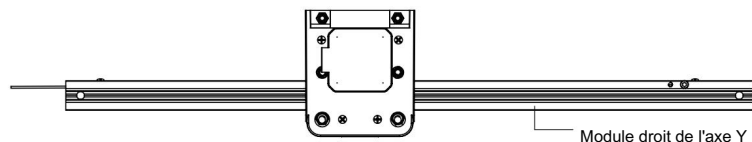
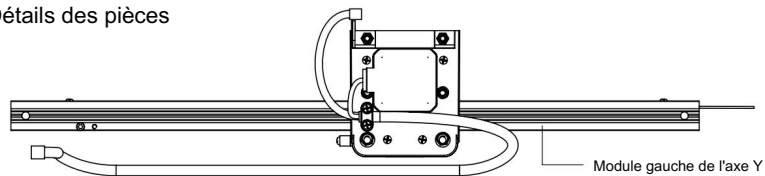
03 STRUCTURE ET ASSEMBLAGE DU PRODUIT

Vue de dessus

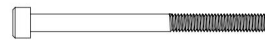


03 STRUCTURE ET ASSEMBLAGE DU PRODUIT

Détails des pièces



M4*55
Vis à tête creuse hexagonale



M5*22
Vis à tête creuse hexagonale



Clé hexagonale M3



Clé hexagonale M4



03 STRUCTURE ET ASSEMBLAGE DU PRODUIT

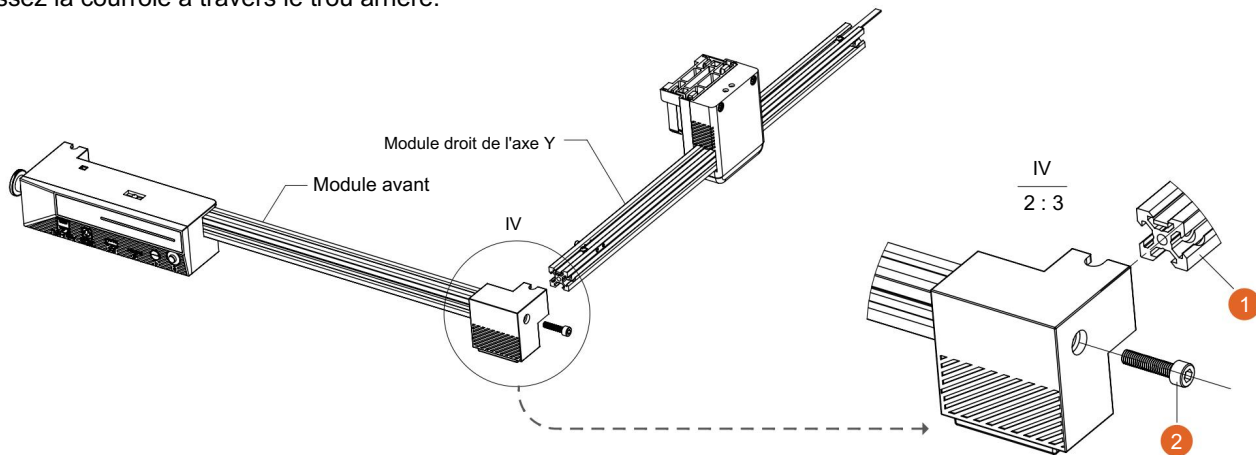
Séquence d'installation :

1. Installez le module droit de l'axe Y **1** dans le module avant et passez la courroie dans le trou arrière.
2. Serrez et fixez avec la vis à tête creuse hexagonale M5*22 **2**, et passez la courroie à travers le trou arrière.

Vis à tête creuse hexagonale
M5*22



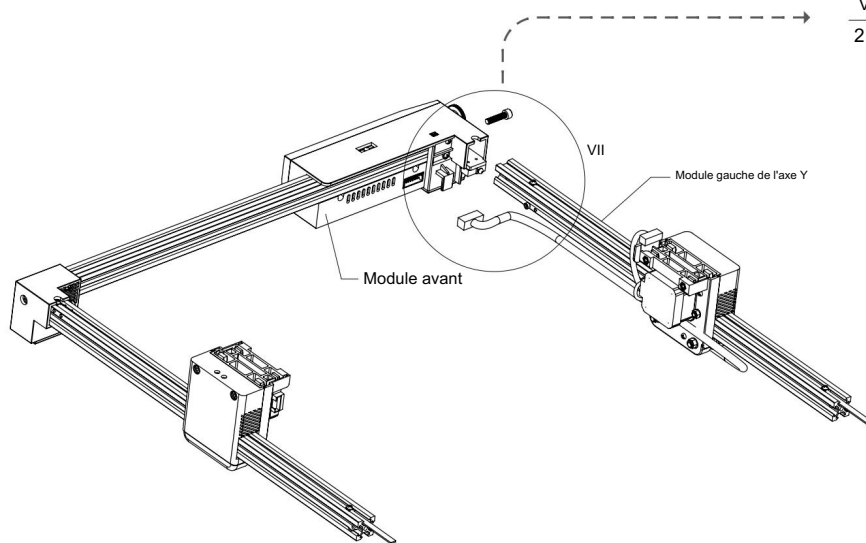
Clé hexagonale M4



03 STRUCTURE ET ASSEMBLAGE DU PRODUIT

Séquence d'installation :

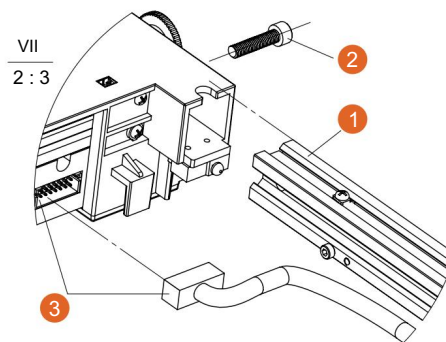
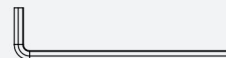
1. Installez le module gauche de l'axe Y **1** dans le module avant.
2. Serrez et fixez avec une vis à tête creuse hexagonale M5*22 **2**.
3. Branchez la fiche de connexion **3** de la carte mère dans la prise correspondante.



Vis à tête creuse hexagonale
M5*22



Clé hexagonale M4



03 STRUCTURE ET ASSEMBLAGE DU PRODUIT

Séquence d'installation : 1.

Installez le module arrière dans le module gauche de l'axe Y **1** module.

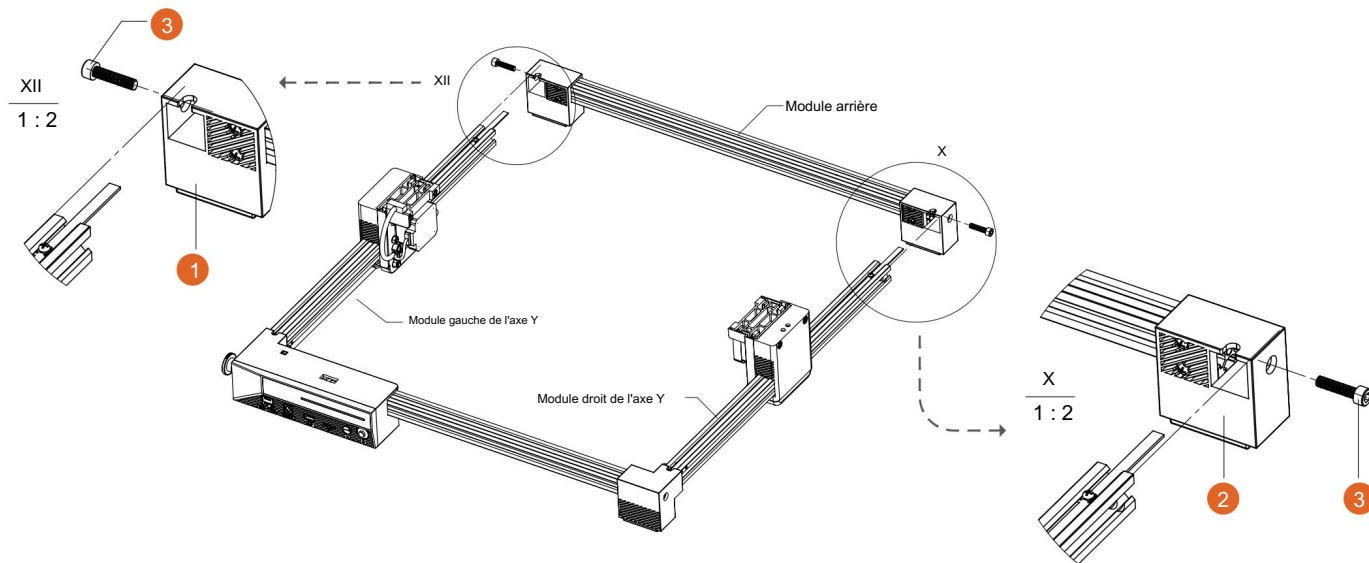
2. Installez simultanément le module arrière dans le module droit de l'axe Y **2**.

3. Serrez et fixez avec une vis à tête creuse hexagonale M5*22 **3**.

Vis à tête creuse hexagonale
M5*22



Clé hexagonale M4



Conseil : si la courroie est légèrement trop longue, il n'est pas nécessaire de la couper, ce qui est pratique pour l'entretien et le réglage ultérieurs.

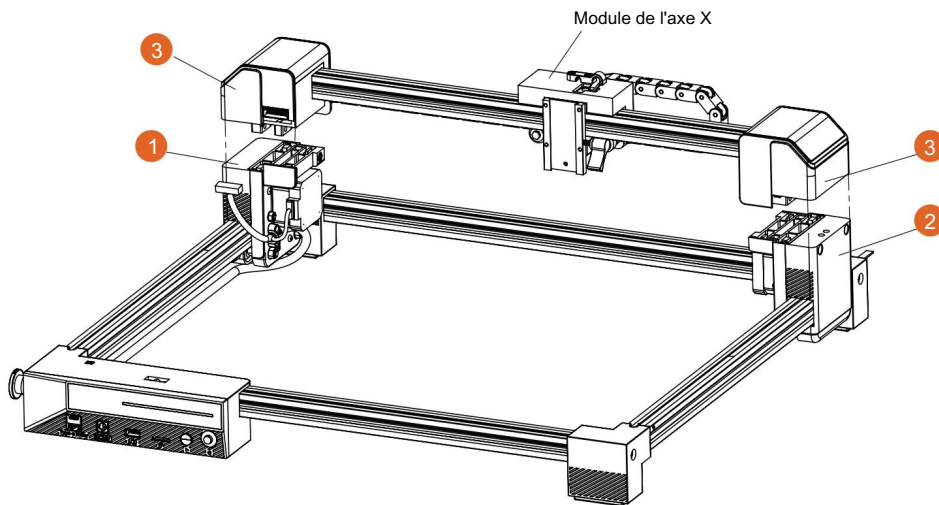
03 STRUCTURE ET ASSEMBLAGE DU PRODUIT

Séquence d'installation : 1. Poussez

le groupe coulissant gauche de l'axe Y **1** vers l'arrière jusqu'au bout.

2. Poussez le groupe coulissant gauche de l'axe Y **2** vers l'arrière jusqu'à la fin.

3. Installez le groupe d'axe X **3** vers le bas dans le groupe coulissant.



03 STRUCTURE ET ASSEMBLAGE DU PRODUIT

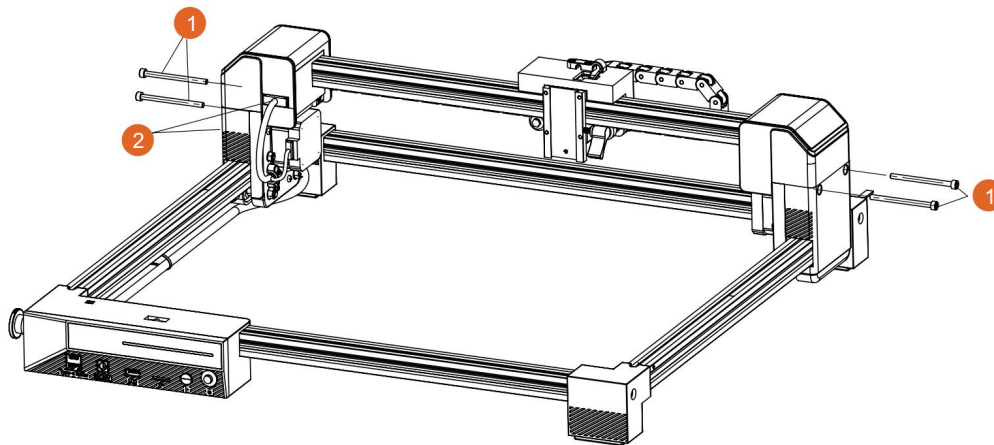
Séquence d'installation : 1.

Utilisez la vis à tête creuse hexagonale M4*55 **1** pour serrer le module de l'axe X.

2. Insérez la fiche de connexion **2** dans la prise.

Vis à tête creuse hexagonale M4*55

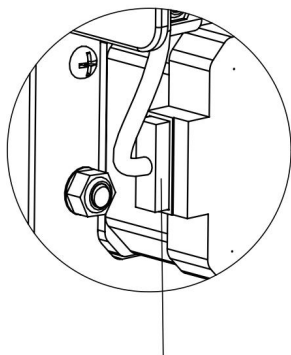
Clé hexagonale M3



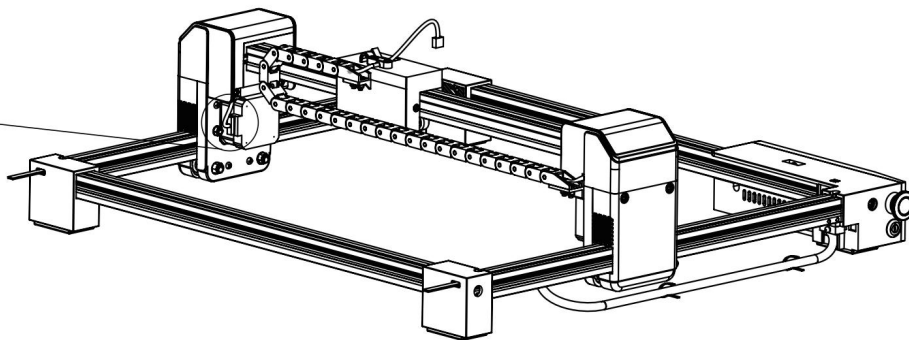
03 STRUCTURE ET ASSEMBLAGE DU PRODUIT

Séquence d'installation :

1. Insérez la fiche de connexion dans la prise correspondante.



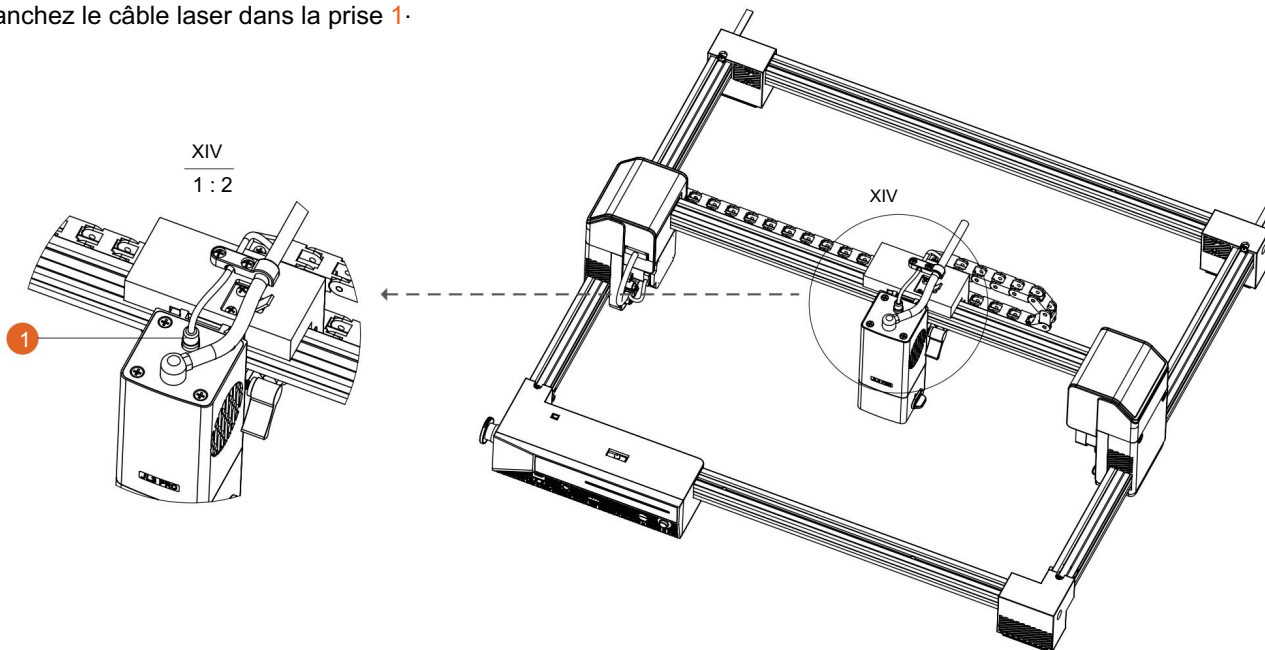
Fiche moteur droite



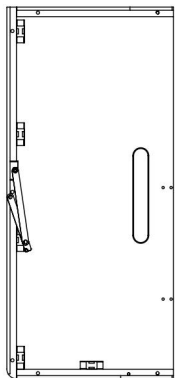
03 STRUCTURE ET ASSEMBLAGE DU PRODUIT

Séquence d'installation :

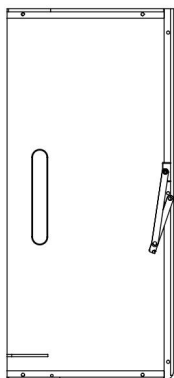
1. Branchez le câble laser dans la prise 1.



*Cette section décrit les étapes d'installation de l'accessoire pare-lumière. Si vous n'avez pas acheté cet accessoire, veuillez ignorer cette section.



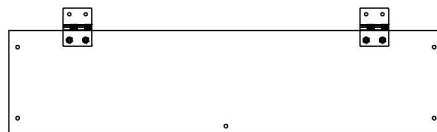
Bouclier lumineux (module gauche)



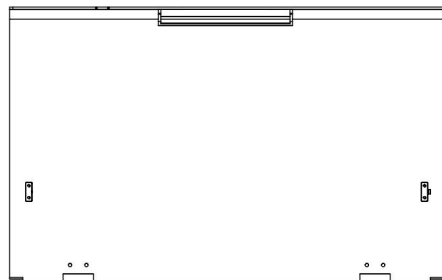
Bouclier lumineux (module droit)



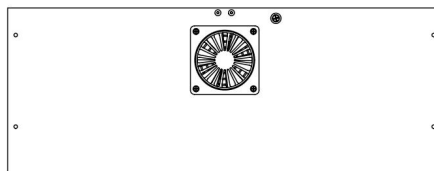
Bouclier lumineux (module avant)



Bouclier lumineux (module de couvercle supérieur et de plaque arrière)



Écran lumineux (module de plaque de recouvrement)



Bouclier lumineux (module arrière)

Vis à tête creuse
hexagonale M5*22



Vis à tête creuse
hexagonale M3*14



Vis à tête ronde à
six pans creux à filetage
machine M4*8



Écrou hexagonal
antidérapant M4



Clé
hexagonale M2,5



clé hexagonale
M3



Clé
hexagonale M4



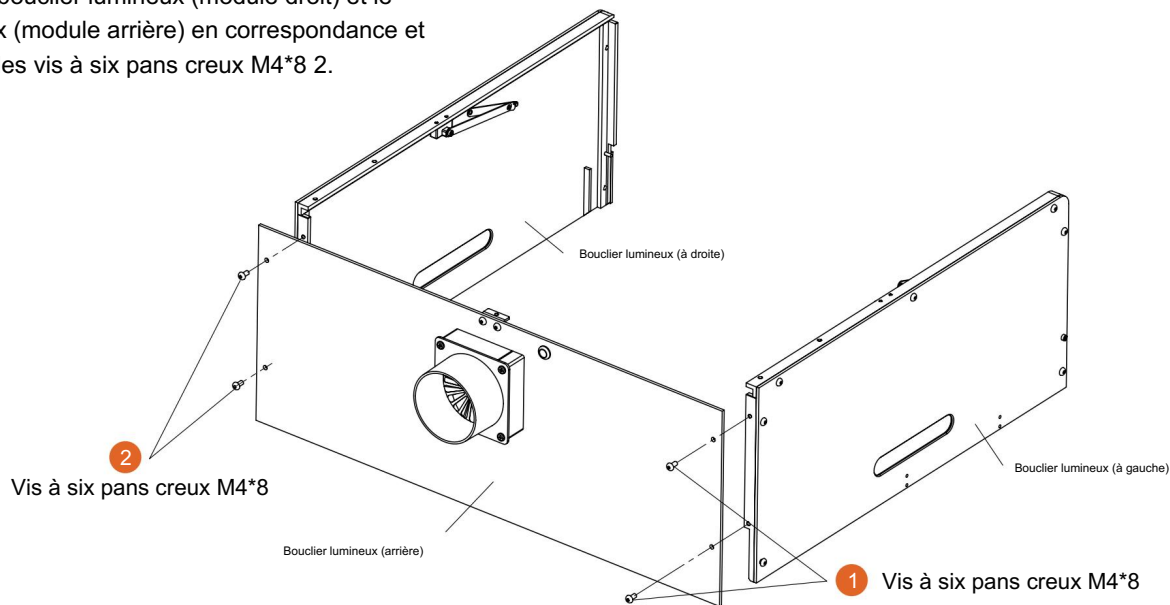
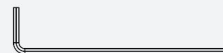
Séquence d'installation :

1. Assemblez le bouclier lumineux (module gauche) et le bouclier lumineux (module arrière) en correspondance et serrez-les avec des vis à six pans creux M4*8 1.
2. Assemblez le bouclier lumineux (module droit) et le bouclier lumineux (module arrière) en correspondance et serrez-les avec des vis à six pans creux M4*8 2.

Vis à six pans creux M4*8



Clé hexagonale M2,5

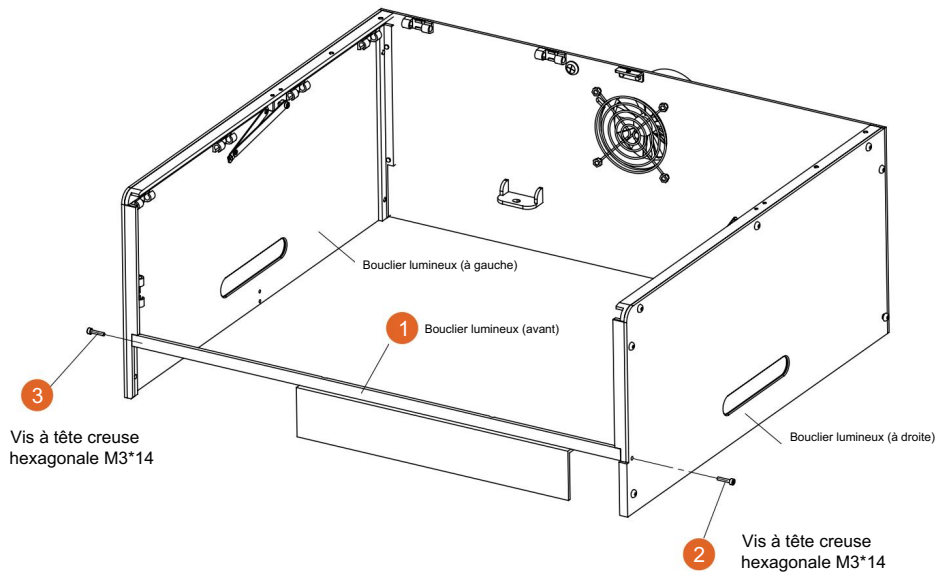
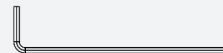


Séquence d'installation :

1. Assemblez le bouclier lumineux (module avant) 1 au bouclier lumineux (à droite) module) et serrez-le avec des vis à tête creuse hexagonale M3*14 2.
2. Assemblez le pare-lumière (module avant) au pare-lumière (gauche) module) et serrez-le avec des vis à tête creuse hexagonale M3*14 3.

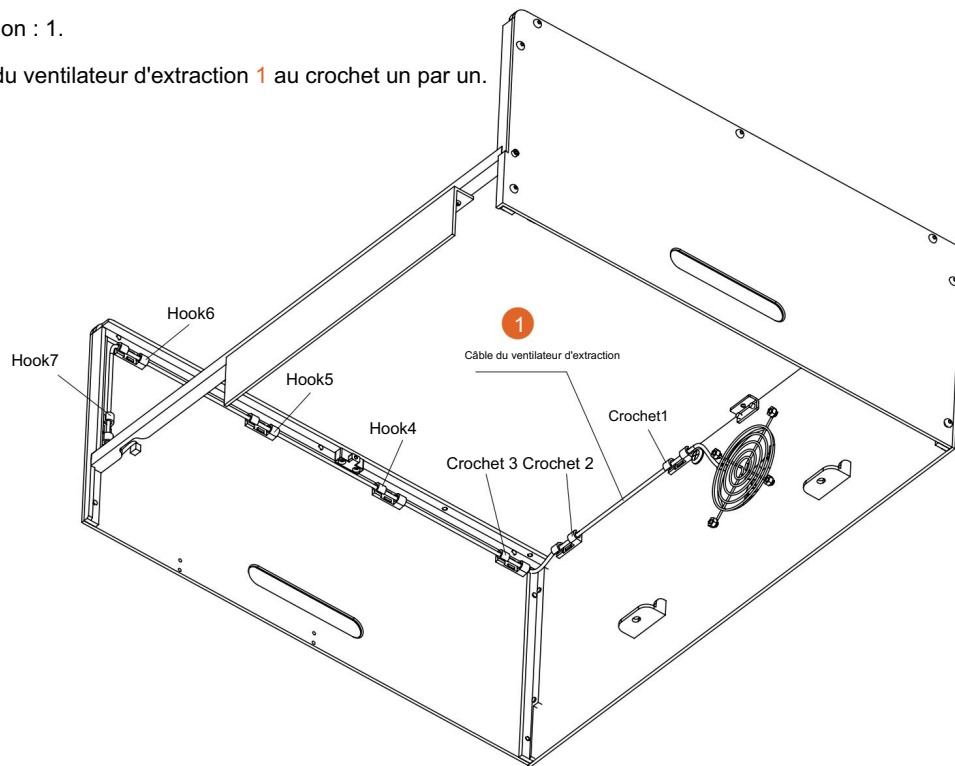
Vis à tête creuse hexagonale
M3*14

Clé hexagonale M2,5



Séquence d'installation : 1.

Accrochez le câble du ventilateur d'extraction **1** au crochet un par un.



Séquence d'installation : 1.

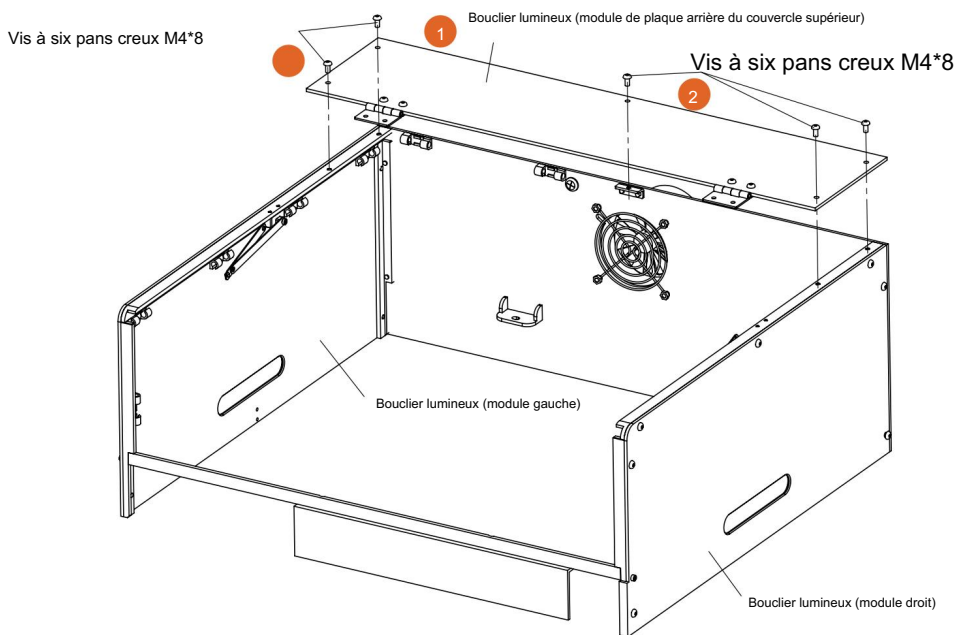
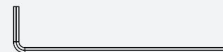
Associez et installez le bouclier lumineux 1 (module de plaque arrière du couvercle supérieur) au bouclier lumineux (modules gauche et droit)

2. Serrez et fixez avec une vis à six pans creux M4*8 2.

Vis à six pans creux M4*8



Clé hexagonale M2,5

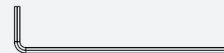


Séquence d'installation :

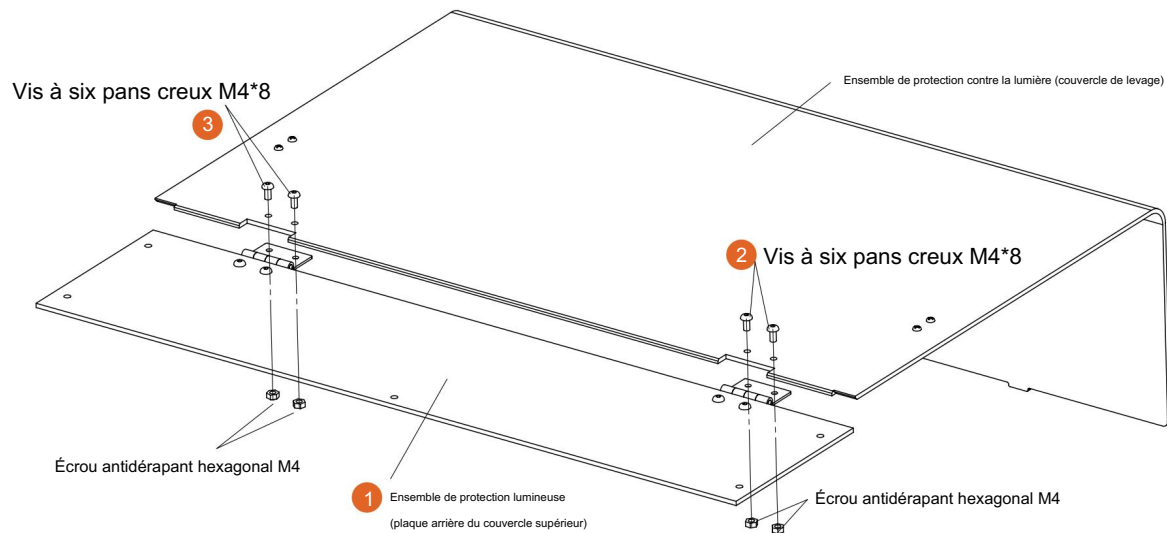
1. Installez l'ensemble de protection lumineuse (module de plaque arrière du couvercle supérieur) **1** à (sur t (le module de levage de couvercle).
2. Fixez **2** avec une vis à six pans creux M4*8 + un écrou antidérapant hexagonal M4 et serrez avec une clé.
3. Fixez **3** avec une vis à six pans creux M4*8 + un écrou antidérapant hexagonal M4 et serrez avec une clé.

Écrou hexagonal antidérapant M4

Clé hexagonale M2,5



Vis à tête ronde à six pans creux à filetage machine M4*8



Séquence d'installation : 1. Ouvrez la plaque de recouvrement **1** vers le haut.

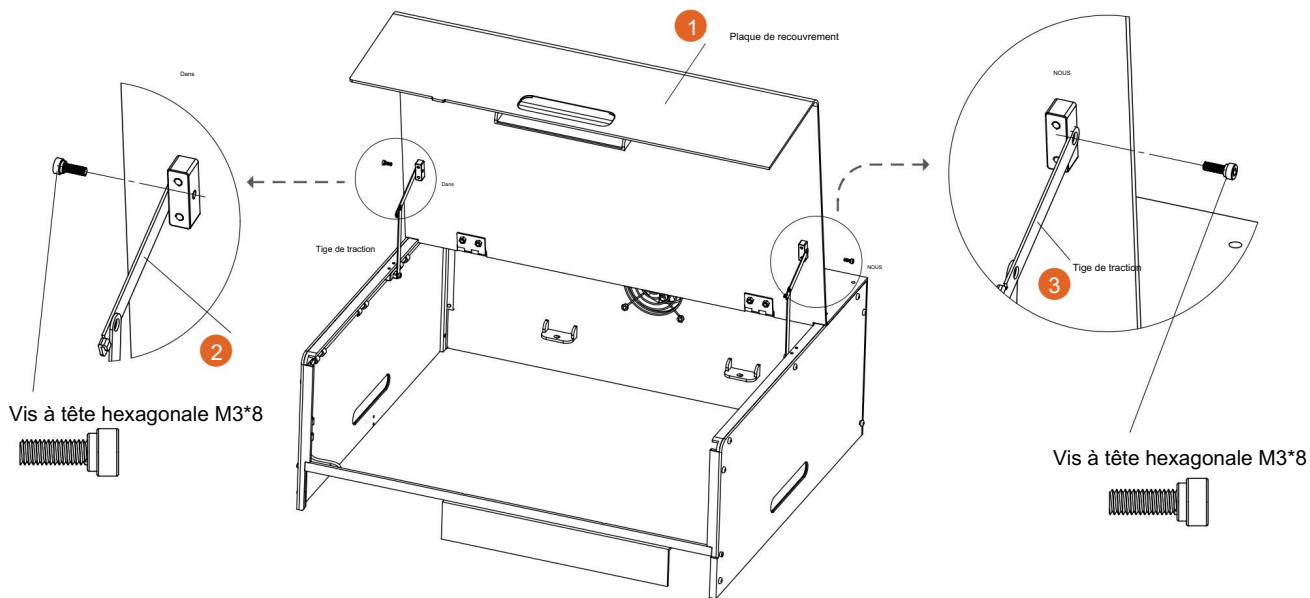
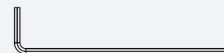
2. Installez la tige de traction sur la position **2** comme indiqué sur la figure et serrez-la avec la vis hexagonale M3*8.

3. De même, installez la tige de traction sur la position **3** comme indiqué sur la figure et serrez-la avec la vis hexagonale M3*8.

Vis à tête hexagonale M3*8



Clé hexagonale M2,5

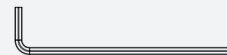


Séquence d'installation :

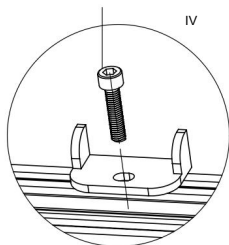
1. Installez ensemble le pare-lumière assemblé et l'appareil nu.
2. Serrez et fixez avec des vis à tête creuse hexagonale M5*22 à 4 positions.

Vis à tête creuse hexagonale M5*22

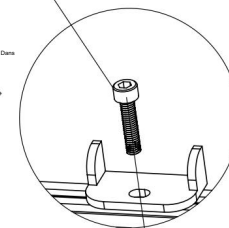
Clé hexagonale M4



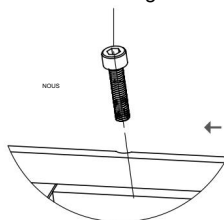
Vis à tête creuse hexagonale M5*22



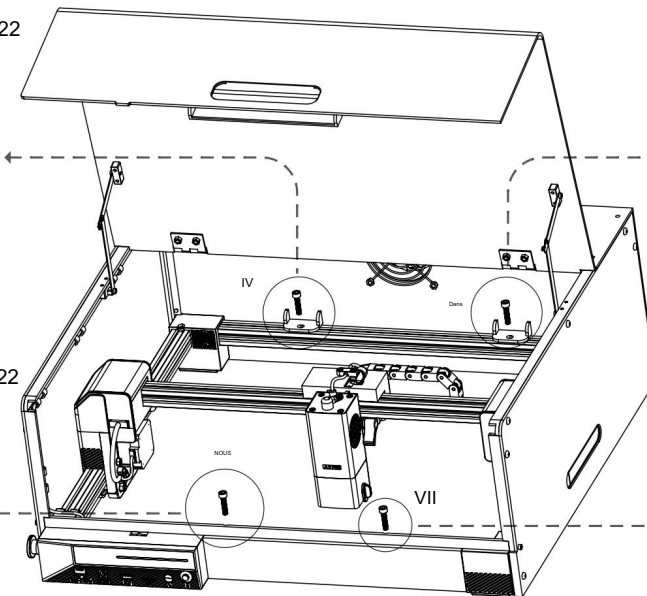
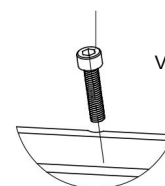
Vis à tête creuse hexagonale M5*22



Vis à tête creuse hexagonale M5*22

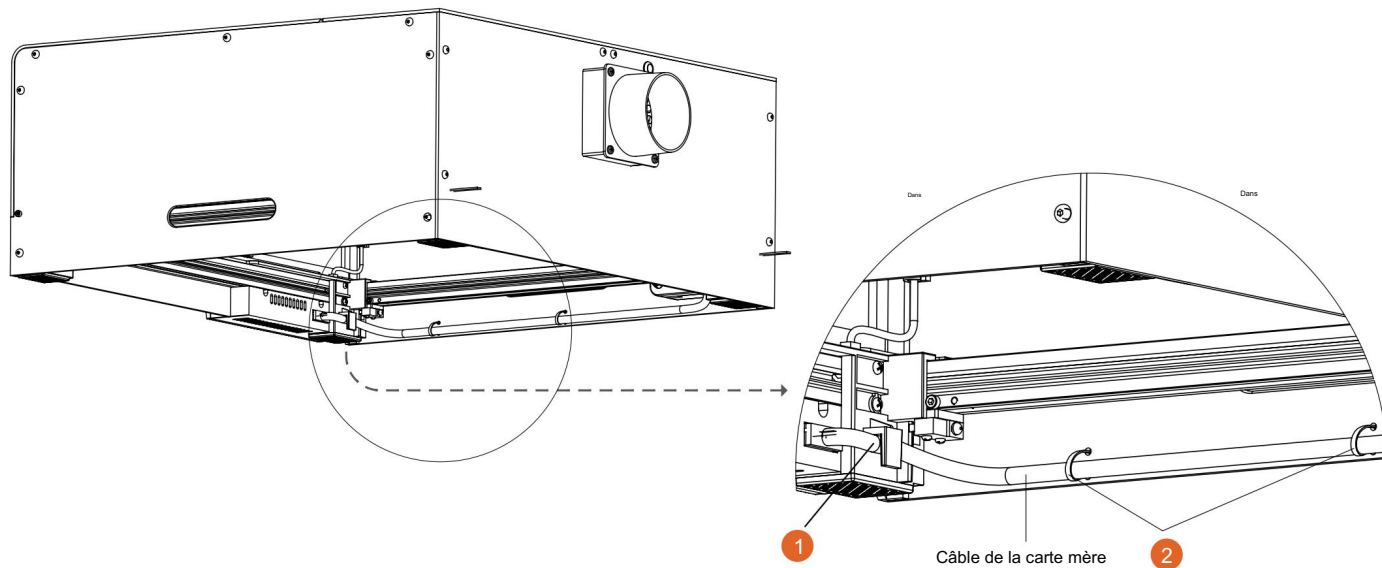


Vis à tête creuse hexagonale M5*22



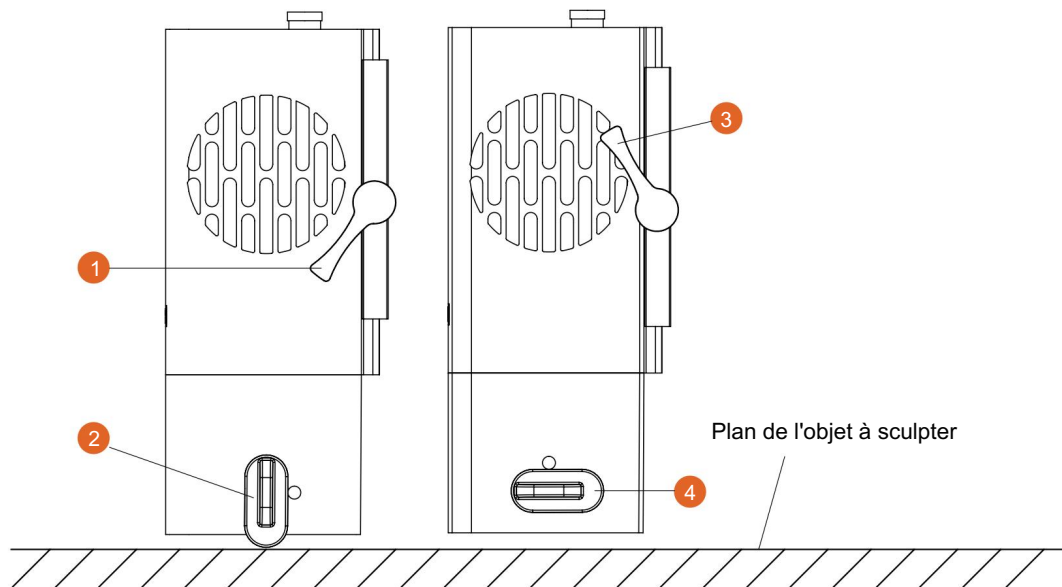
Séquence d'installation :

1. Installez le câble de la carte mère **1** dans la fente.
2. Utilisez un serre-câble pour fixer le câble au panneau latéral **2** du pare-lumière.



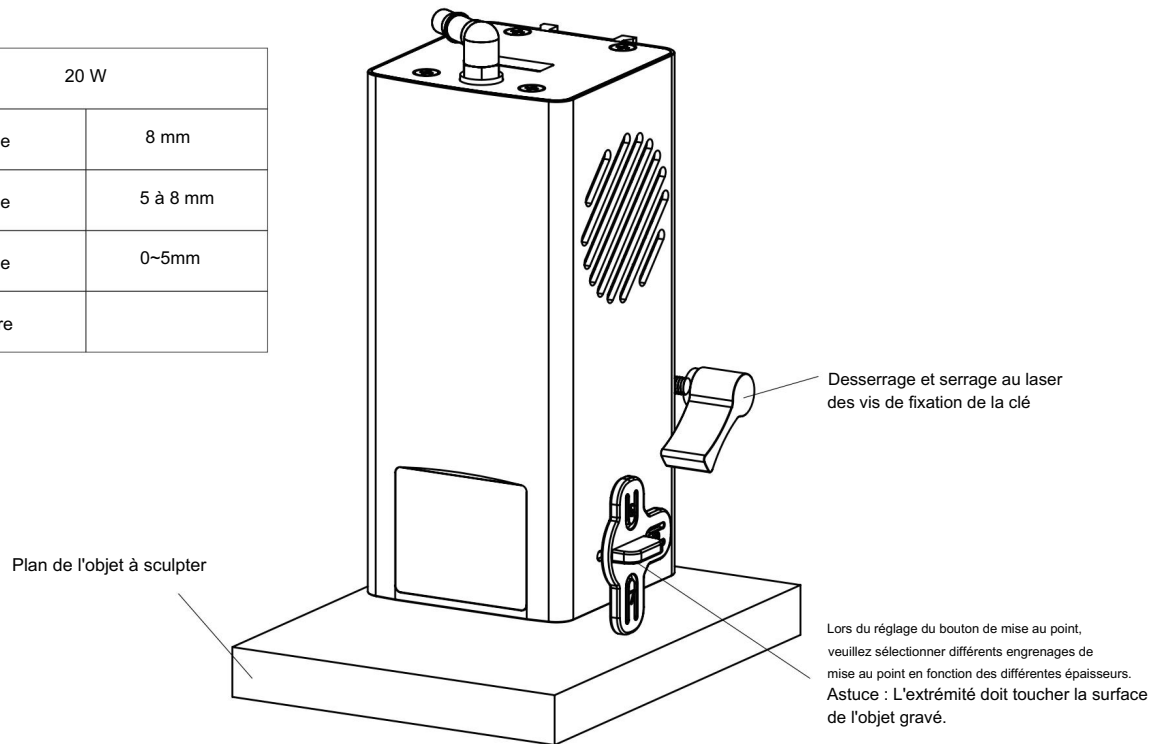
Méthode de focalisation laser

1. Tournez la vis de la poignée 1 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour permettre au laser de se déplacer de haut en bas.
2. Tournez manuellement le bouton de mise au point 2 dans le sens des aiguilles d'une montre de 90°, comme indiqué sur la figure et faites-le correspondre au plan de l'objet à graver.
3. Tournez la vis de la poignée 3 dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer le laser.
4. Tournez manuellement le bouton de mise au point 4 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre de 90°, comme indiqué sur la figure.

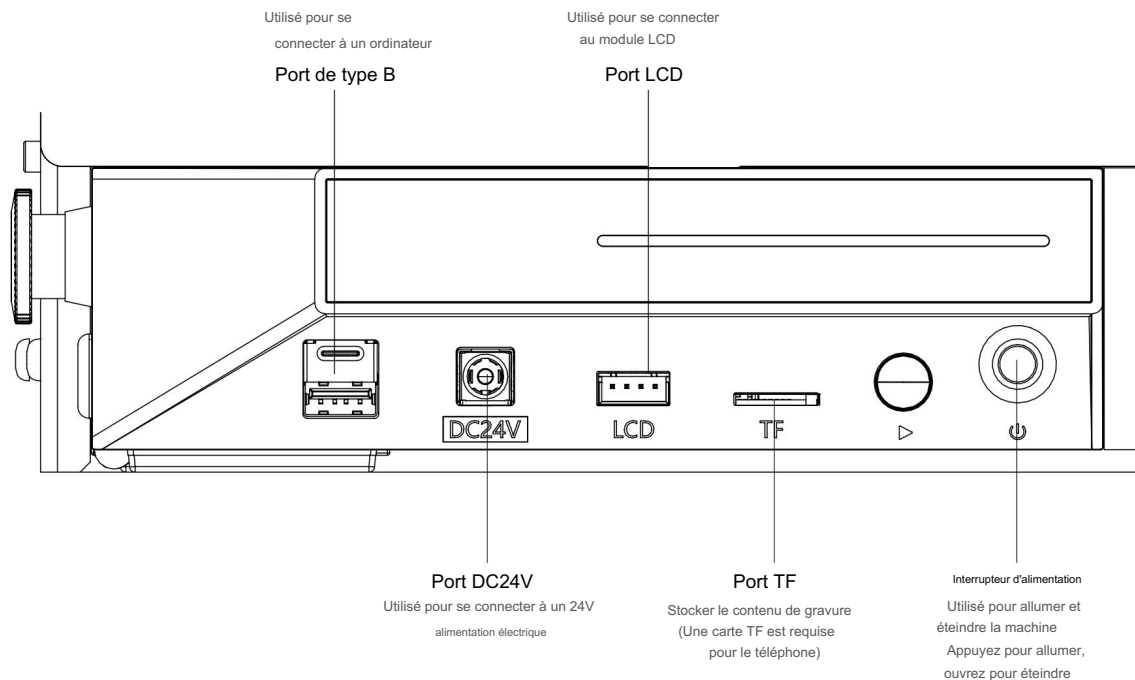


Méthode de focalisation laser

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



Description fonctionnelle

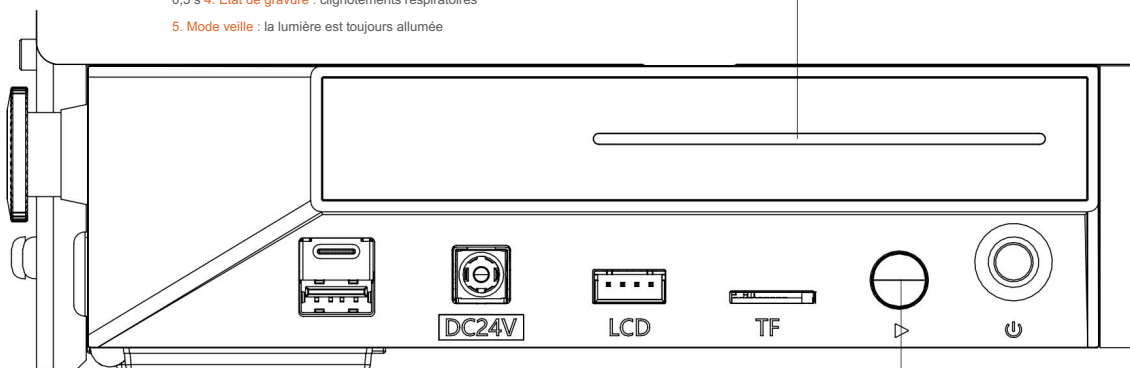


Description fonctionnelle

Position d'extraction manuelle du pare-lumière

1. **Connexion WiFi** : état clignote, allumé 0,2 s, éteint 0,2 s
2. **État d'avertissement** : clignote, allumé 0,5 s, éteint 0,2 s
3. **Ouverture de porte et protection contre le basculement clignotant**, allumé 0,5 s, éteint 0,5 s
4. **État de gravure** : clignotements respiratoires
5. **Mode veille** : la lumière est toujours allumée

État de la LED



Gravure hors ligne 1.

Générez un fichier de gravure ou de découpe (gcode) via le logiciel LightBurn et enregistrez-le dans le répertoire racine de la carte TF, enregistrez le nom sous : 001.nc 2. 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 pierre du panneau de commande.

3. Appuyez sur le bouton « gravure hors ligne » : a. Après

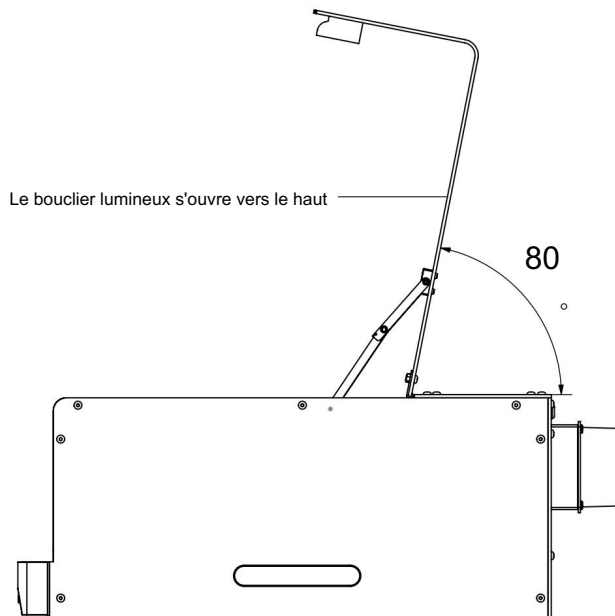
avoir appuyé, la machine se réinitialisera automatiquement et affichera un aperçu b. Appuyez et maintenez enfoncé pendant plus de 3 secondes pour accéder à la gravure c. Appuyez

à nouveau pour mettre en pause d. Appuyez à nouveau pour continuer

e. Appuyez à nouveau pendant plus de 3 secondes pour annuler la gravure

Description de la fonction

Lorsque le bouclier lumineux est ouvert, le module laser arrête immédiatement la sortie laser.

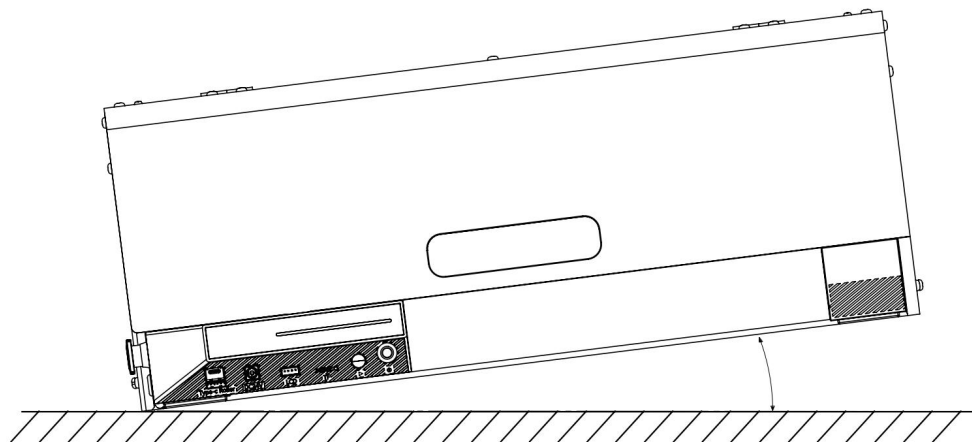


03 STRUCTURE ET ASSEMBLAGE DU PRODUIT

Description de la fonction

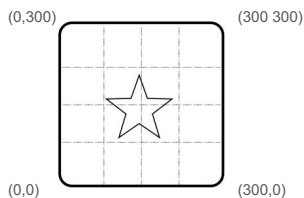
L'hôte est incliné par rapport au plan horizontal et reste à 1S, la machine s'arrête immédiatement de fonctionner et le module laser arrête la sortie laser.

Après être entré dans l'état de protection, la machine doit être restaurée pour restaurer la fonction normale.



Protection anti-basculement

LightBurn Run



Par exemple, disons que nous voulons graver une étoile, qui est située au centre de l'espace de travail LightBurn comme indiqué sur l'écran de l'ordinateur, à (150,150).

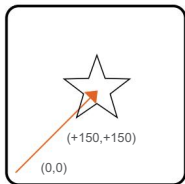
La figure suivante montre la machine dans chacun des trois modes de démarrage

Des problèmes peuvent survenir lors du déplacement manuel du module laser dans le système de coordonnées absolu ou l'origine utilisateur. En effet, la machine ignore le déplacement.

Il ne peut pas connaître sa véritable position à moins que la position d'origine ne soit rétablie ou réinitialisée.

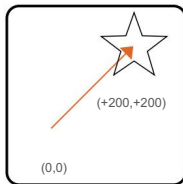
Considérez la séquence d'opérations suivante lorsque vous travaillez en coordonnées absolues :

1. L'origine de la machine est (0,0)
2. L'utilisateur fait glisser physiquement le laser vers une position proche de (300,300), et la machine pense toujours qu'il est à (0,0) ;
3. L'utilisateur exécute le programme étoile. La machine se déplace vers le haut et la droite pour atteindre le « centre » et toucher le coin supérieur droit.



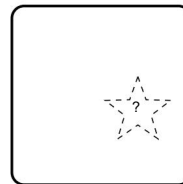
A) Coordonnées absolues :

La machine se déplacera vers le centre,
L'étoile terminée sera à (150,150)



B) Origine de l'utilisateur :

Supposons que l'origine de l'utilisateur soit définie à (20,20),
Alors l'étoile terminée sera à (220,220)



C) Poste actuel :

L'étoile apparaîtra partout où se trouve le module laser
situé au moment du démarrage du programme.



Important

Si la machine tombe en panne, assurez-vous de ramener légèrement le laser vers le centre avant de le ramener à la position initiale.

Il y a deux interrupteurs de fin de course sur la machine, un pour X et un pour Y. Si l'interrupteur de fin de course de l'un d'eux est enfoncé, la machine ne déplacera pas cet axe lors de la mise à la position initiale.

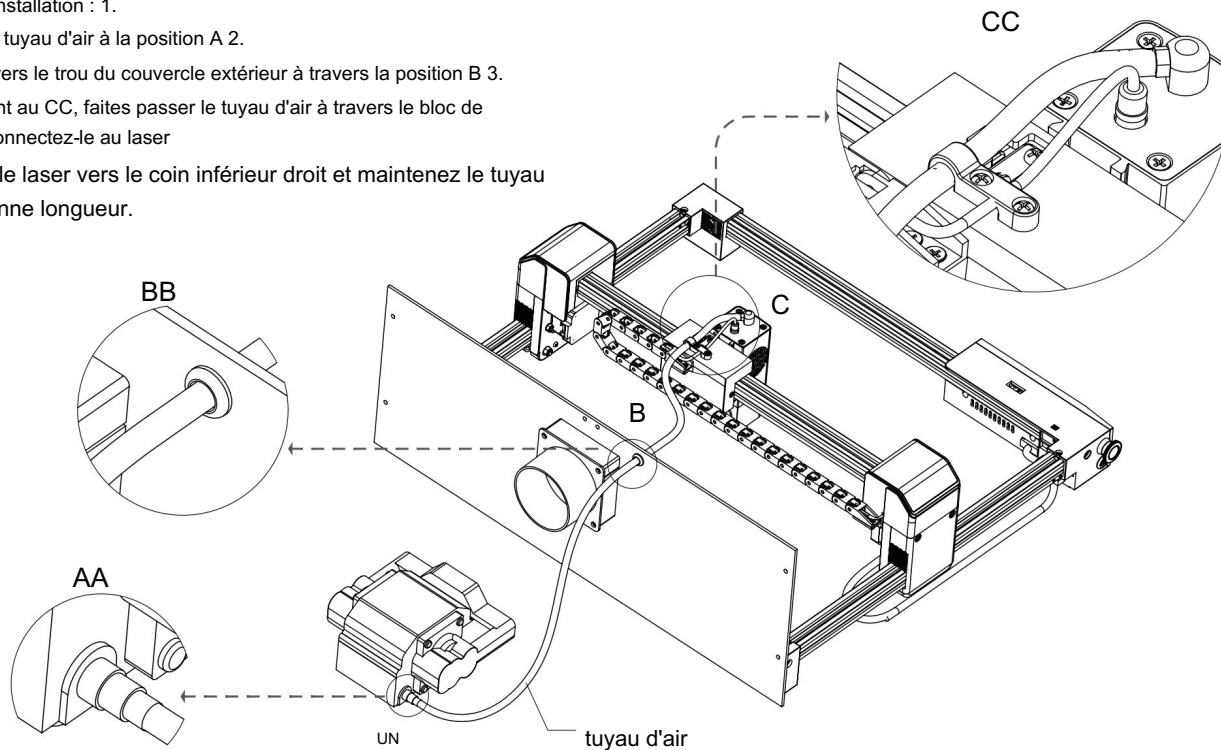
Séquence d'installation : 1.

Connectez le tuyau d'air à la position A 2.

Passez à travers le trou du couvercle extérieur à travers la position B 3.

Conformément au CC, faites passer le tuyau d'air à travers le bloc de pression et connectez-le au laser

4. Poussez le laser vers le coin inférieur droit et maintenez le tuyau d'air à la bonne longueur.



Conseil : le coton filtrant de la pompe à air est un consommable et doit être remplacé tous les trois mois.

1. Chemin d'installation du pilote :

Double-cliquez sur le dossier du disque U/windows/driver/driver.exe/Cliquez pour installer/L'installation du pilote est réussie

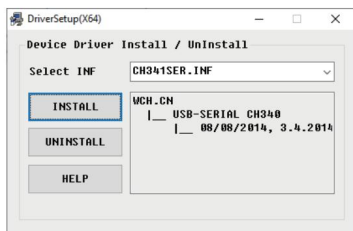
1  TF card

2  01_Windows

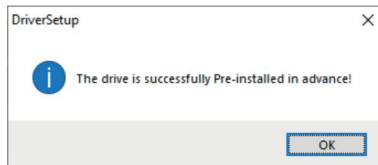
3  driver

4  driver.exe

5 Cliquez pour installer



6 Confirmez pour terminer l'installation



*Méthode d'acquisition du logiciel pilote : Téléchargement à partir du site Web désigné www.dkjxz.com

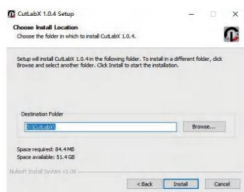
2. Chemin d'installation du logiciel :

Double-cliquez sur le fichier de données du disque U/Windows/logiciel/
Cut-LabX/Attendez la barre de progression pour terminer l'installation

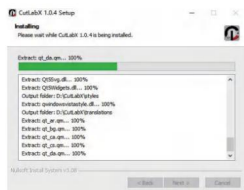
- 1  TF card
- 2  01_Windows
- 3  software
- 4  CutLabX



5 Double-cliquez sur CutLabX installation



6 Sélectionnez l'emplacement d'installation et cliquez sur « OK »



7 Attendez que la barre de progression soit terminée



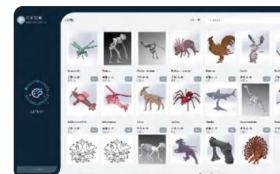
8 Installation terminée

3. Fonctionnement en ligne :

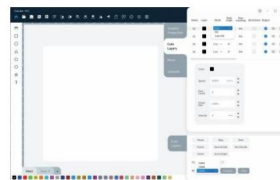
Utilisez un câble de données pour connecter la machine à l'ordinateur
Double-cliquez sur l'icône du logiciel, entrez dans l'interface de création et sélectionnez le port approprié
Cliquez sur « Connecter » lorsqu'il devient « Connecté » pour indiquer une connexion réussie.



1 Double-cliquez sur l'icône du logiciel



2 Accédez à la page d'accueil et cliquez sur Commencez à créer



3 Sélectionnez le port approprié pour vous connecter

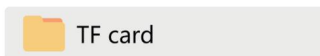


4 Connexion réussie

Conseil : Si l'antivirus ou le gestionnaire d'ordinateur affiche une alerte de risque après avoir cliqué sur CutLabX 1.2.1, le fichier CutLabX 1.2.1 est un package d'installation Windows. S'il est identifié par erreur comme un fichier suspect, sélectionnez « Autoriser toutes les opérations du programme » pour terminer l'installation du logiciel.

1. Chemin d'installation du pilote :

Chemin d'installation du pilote : double-cliquez sur U disk/02_MAC/driver/CH34x_Install_V1.4.pkg/Installation introduction/Installation type/Installation/Installation completed



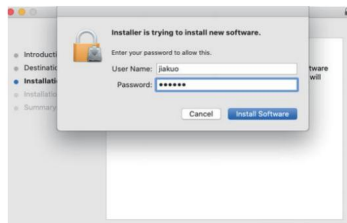
1



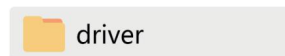
4 Cliquez sur Continuer



2



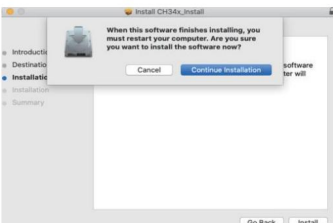
5 Entrez le mot de passe de l'ordinateur



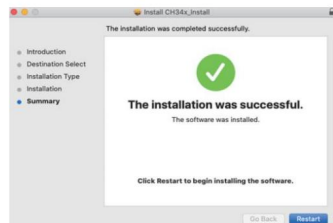
3



6 Cliquez sur Continuer l'installation



7 Continuer l'installation



8 Installation complète

2. Chemin d'installation du logiciel :

Double-cliquez sur le disque USB/02_MAC/logiciel/Couper-LabX/icône du logiciel à droite/Terminer l'installation

1

2

3

4

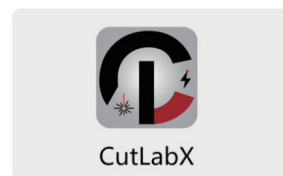
5 Double-cliquez sur le
icône du logiciel

6 Faites glisser l'icône à droite
du dossier Applications

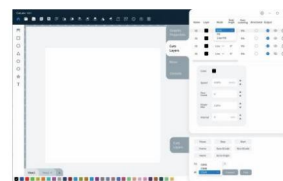
7 Terminez l'installation

3. Fonctionnement en ligne :

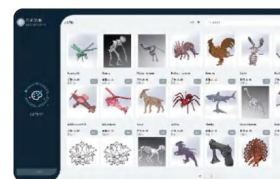
Utilisez un câble de données pour connecter la machine à l'ordinateur
Double-cliquez sur l'icône du logiciel, cliquez sur l'icône du périphérique de connexion
et sélectionnez le port approprié
Cliquez sur « Connecter » lorsqu'il devient « Connecté » pour indiquer une connexion
réussie.



1 Double-cliquez sur
l'icône du logiciel



3 Sélectionnez le port approprié
pour vous connecter



2 Accédez à la page d'accueil et
cliquez sur Démarrer la création



4 Connexion réussie

Astuce : lorsque la machine est connectée à MAC, vous devez sélectionner un nom qui
commence par : W.ch.....

01

Méthode 1 :

Téléchargement de l'application Web : <https://www.cutlabx.com>

02

Méthode 2 :

Scannez le code QR pour télécharger



Téléchargement Web

Note:

1. Pour le système Android, ouvrez le navigateur et scannez le code QR pour télécharger.
2. Après une installation réussie, les autorisations correspondantes doivent être accordées.

06 CONNEXION TÉLÉPHONIQUE MOBILE

1. Étapes pour connecter le téléphone mobile à la machine : Wi-Fi par défaut *Remarque : une fois le téléphone mobile connecté avec succès à la machine, le téléphone mobile n'aura plus de réseau.

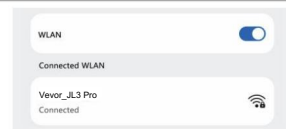
01

Allumez la machine et allumez-la



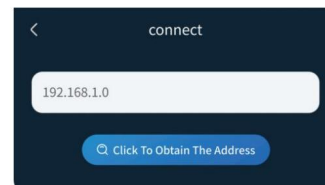
02

Allumez le WLAN du téléphone portable et recherchez le signal WIFI
Le nom est Vevor_JL3 Pro et le mot de passe est 12345678



03

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



(Conseil : lorsque vous utilisez le mode WiFi, la machine et le téléphone portable doivent être sur le même réseau WiFi)

2. Étapes pour connecter le téléphone à la machine : Réseau domestique



(Conseil : pour utiliser le mode WiFi, la machine et le téléphone doivent être sur le même réseau WiFi)

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

*Remarque : installez le pilote en fonction de votre système informatique (voir les instructions d'installation du pilote).

01

Allumez la machine et allumez-la



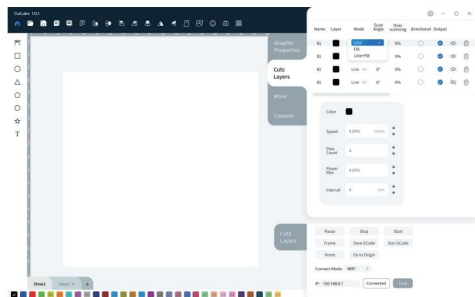
02

Connectez la machine Vevor_JL3 Pro avec un câble USB



03

Ouvrez le logiciel CutLabX et accédez à la page de création



04

Identifier automatiquement la machine et se connecter

(Si la connexion ne se fait pas automatiquement, vous devrez peut-être essayer un autre COM)



(Astuce : lorsque la machine est connectée à un MAC, vous devez sélectionner le nom qui commence par : W.ch.....)

FAQ - Problèmes liés aux machines

Questions	Solutions
Quel type de source laser la machine utilise-t-elle ?	C'est un laser à semi-conducteur
Que se passe-t-il si la machine perd de la puissance pendant son fonctionnement ?	En cas de coupure de courant pendant une tâche de gravure, la tête laser reste en place. À la remise sous tension, la machine s'initialise et ne poursuit pas la tâche initiale.
Pourquoi le motif ne peut-il pas être gravé du tout ? (ou la gravure est très superficielle) ?	L'image importée doit être claire et la couleur ne doit pas être trop claire ; avant de graver, assurez-vous que la mise au point est correcte et que les paramètres de puissance, de vitesse et de temps sont appropriés.
Que faire si le motif n'est pas gravé complètement (ou si la profondeur est incohérente) ?	Veuillez vous assurer que l'objet à graver est plat, que la machine est de niveau et qu'elle a été réglée normalement conformément aux instructions d'utilisation.

FAQ - Problèmes liés à la machine

Questions	Solutions
<p>Comment faire la mise au point de la machine de gravure laser Vevor JL3 Pro ?</p>	<p>Placez le matériau sur la scène, abaissez le bouton gauche pour faire la mise au point et verrouillez-le après la mise au point. Par exemple, gravez et découpez une planche de tilleul de 2 mm d'épaisseur.</p>
<p>La plate-forme de travail sera-t-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. Veuillez à placer un objet inaccessible au laser sous l'objet à graver, comme une plaque en acier inoxydable ou en alliage d'aluminium.</p>
<p>Pourquoi ne puis-je pas démarrer la gravure lorsque j'appuie sur le bouton de l'hôte pendant la gravure hors ligne ?</p>	<p>Assurez-vous qu'il existe un fichier de gravure dans le répertoire racine de la carte TF et que la carte TF est insérée. Note:</p> <ol style="list-style-type: none"> La machine lit le fichier de gravure avec la dernière date de modification dans la racine Répertoire par défaut de la carte TF. Il est recommandé de supprimer les autres fichiers non pertinents du répertoire racine. Ce fichier peut être généré par les logiciels LaserGRBL, LightBurn et CutLabX, et le format compatible est NC. Si le format GC est généré par défaut, veuillez modifier manuellement le suffixe du fichier en NC.
<p>Pourquoi la machine ne répond-elle pas après la mise en marche ?</p>	<ol style="list-style-type: none"> Vérifiez si la fiche d'alimentation à l'extrémité de la machine est complètement branchée. Vérifiez l'état électrique de la prise de courant. Vérifiez si l'interrupteur d'alimentation et le pare-lumière de la machine sont fermés.

FAQ - Problèmes liés à la machine

Questions	Solutions
<p>Pourquoi la machine ne peut-elle pas se connecter à l'ordinateur après sa mise sous tension ?</p>	<p>a. Réinstallez le pilote, le pilote indique qu'il a été installé, indiquant que le pilote est normal.</p> <p>Une fois l'écran du pilote préinstallé, vérifiez s'il s'agit du câblage d'origine ou non connecté à l'ordinateur. 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 le port COM1 et sélectionner 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.</p> <p>Lorsque vous utilisez Lasergrbl pour vous connecter, la connexion est impossible à l'ouverture de CutLabX. Vous devez fermer Lasergrbl pour l'utiliser normalement.</p> <p>d. Si vous achetez un appareil avec un couvercle de protection, fermez-le avant toute utilisation normale. Ceci afin de garantir votre sécurité et celle de votre famille. Veuillez utiliser l'appareil comme indiqué, sinon la connexion sera impossible.</p> <p>*Remarque : dans Lightburn, la machine peut stocker plusieurs informations sur la machine. Veuillez sélectionner les informations de configuration appropriées en fonction du modèle.</p>
<p>Pourquoi le téléphone portable ne peut-il pas être utilisé 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 d'une incompatibilité du nouveau téléphone mobile ou d'une mise à niveau du système, 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>

FAQ - Questions relatives à la gravure/découpe

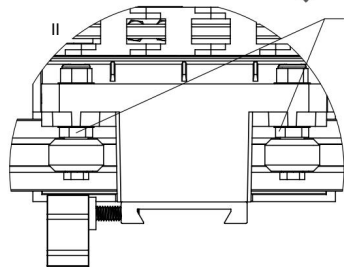
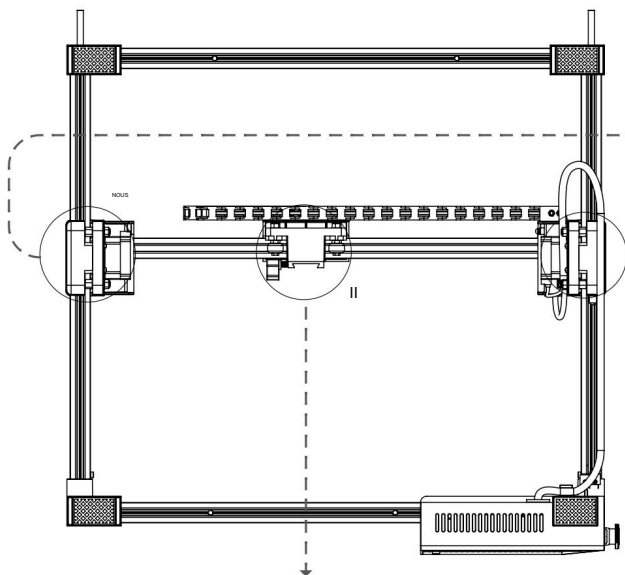
Questions	Solutions
<p>Quels matériaux non transparents le graveur laser Vevor JL3 Pro peut-il graver ou couper ?</p>	<p>Gravure : carton, bois, bambou, caoutchouc, cuir, tissu, acrylique, plastique, etc. Découpe : carton, bois, bambou, tissu, cuir, tissu, acrylique (l'acrylique transparent ne peut pas être coupé), plastique, etc.</p>
<p>Peut-on le graver sur des matériaux courbes ?</p>	<p>Oui, mais la courbure du matériau et la zone de l'image gravée ne doivent pas être trop grandes, 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, des matériaux antireflets (tels que du papier de couleur laser, un marqueur noir) doivent être appliqués sur la surface du matériau pour garantir l'effet de gravure et empêcher la lumière réfléchie d'endommager le module laser.</p>
<p>Pourquoi les matériaux du même matériau mais de couleurs différentes ont des caractéristiques très différentes ? effets de traitement utilisant le même fichier G-code ?</p>	<p>Les matériaux de différentes couleurs ont des propriétés optiques différentes et absorbent et réfléchissent l'énergie laser différemment. Pour graver des matériaux de même couleur, mais de couleurs différentes, il est recommandé de définir des puissances et des vitesses différentes dans le logiciel.</p>

FAQ - Questions relatives à la gravure/découpe

Questions	Solutions
<p>Il y a beaucoup de fumée sur le matériau coupé, comment y faire face ?</p>	<p>Veillez réduire la puissance du laser et augmenter la vitesse de manière appropriée.</p>
<p>Pourquoi le matériau ne peut-il pas être coupé ?</p>	<ol style="list-style-type: none">1. Assurez-vous que la machine et le matériau de gravure sont parallèles à la surface de travail ;2. Assurez-vous que la lentille de protection du module laser est propre ;3. Assurez-vous que le mode de mise au point est correct ;4. Confirmez à nouveau l'épaisseur du matériau et définissez-la en fonction des paramètres recommandés dans les données aléatoires ;5. Augmentez progressivement le nombre de coupes ou réduisez la vitesse de coupe de manière appropriée.

FAQ - Questions relatives aux logiciels

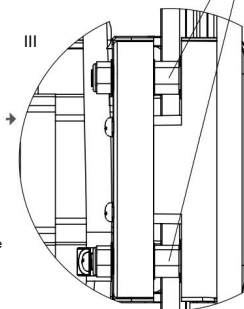
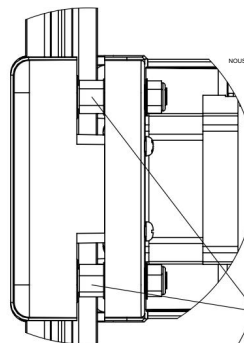
Questions	Solutions
<p>Quels logiciels le graveur laser Vevor JL3 Pro prend-il en charge ?</p>	<p>LaserGRBL (gratuit) - Temps réel LightBurn (payant) - Temps réel/hors ligne Essai de 30 jours CutLabX (gratuit) - Temps réel/hors ligne/mobile Pendant la gravure en temps réel, veillez à ne pas laisser l'ordinateur se figer ou entrer en mode veille (ne verrouillez pas l'écran) pour éviter d'affecter la gravure.</p>
<p>Où puis-je télécharger ces logiciels ?</p>	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/download/) LightBurn (https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy) CutLabX (www.cutlabx.com)</p>
<p>Quels formats d'image le logiciel prend-il en charge ?</p>	<p>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)</p>
<p>Où puis-je obtenir des tutoriels pour le logiciel ?</p>	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/usage/) LightBurn (https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/) CutLabX (www.cutlabx.com)</p>



Réglage de la tension de la roue synchrone de l'axe X :
Après avoir associé la roue excentrique à une clé plate de 8 mm,
tournez-la dans le sens des aiguilles d'une montre et dans le sens
inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la roue synchrone
soit correctement serrée.



Clé à fourche simple de 8 mm

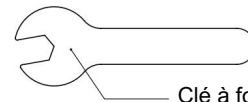


Clé à fourche simple de 8 mm



Réglage de la tension des roues synchrones gauche et droite de
l'axe Y :

Après avoir associé la roue excentrique à une clé plate de 8 mm,
tournez-la dans le sens des aiguilles d'une montre et dans le sens
inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la roue synchrone
soit correctement serrée.

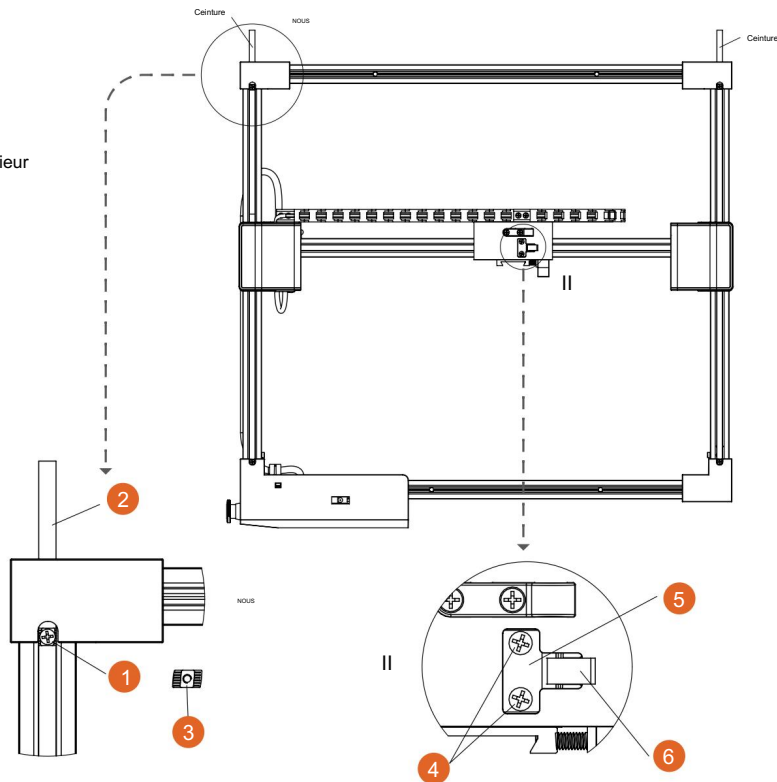


Clé à fourche
simple de 8 mm

Séquence de réglage de la courroie de l'axe Y : 1. Utilisez un tournevis cruciforme pour desserrer complètement la vis 1. 2. Tournez ensuite l'écrou 2 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre d'environ 80 degrés. 3. Utilisez une pince pour tendre la courroie et tirez-la vers l'extérieur jusqu'à obtenir la tension appropriée, puis tournez l'écrou dans le sens des aiguilles d'une montre pour le remettre dans sa position d'origine, et enfin installez la vis 3 pour serrer les courroies gauche et droite de l'axe Y. La méthode de réglage est la même.

Séquence de réglage de la courroie de l'axe X ::

4. Utilisez un tournevis cruciforme pour desserrer la vis 4
5. Desserrez la pièce de pression de la courroie 5 vers le haut.
6. Utilisez une pince pour serrer la courroie et tirez-la vers l'extérieur jusqu'à obtenir la tension appropriée, puis serrez la vis 6 sur la pièce de pression de la courroie.



09 ENTRETIEN ET SOINS ENTRETIEN DU LASER

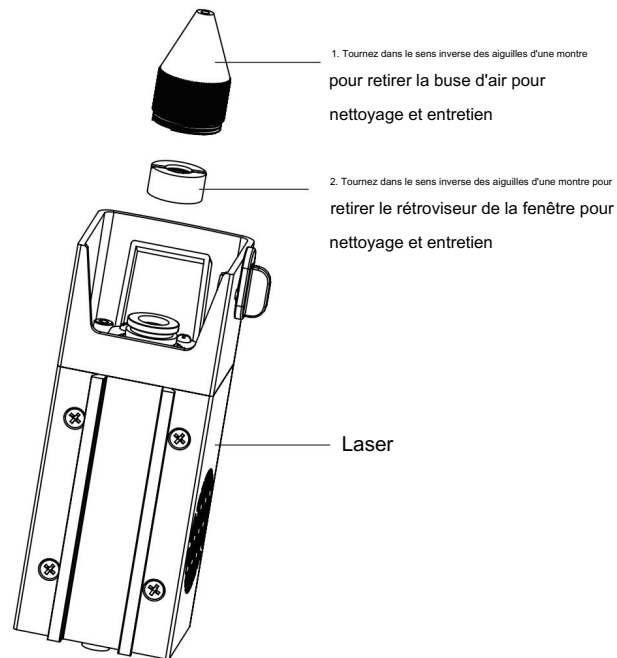
* Vous pouvez effectuer régulièrement certaines des actions suivantes pour conserver votre Vevor JL3 Pro en bon état de fonctionnement et réduit l'usure votre machine à graver.

* Nettoyez la lentille du module laser. Au fil du temps, des particules peuvent se déposer sur la lentille extérieure du module laser. Cela peut réduire la puissance sortie du module et chauffer la lentille.

* Si vous constatez 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 la lentille.

* 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 trempé dans l'alcool.

* Lors de l'utilisation, connectez le module de pompe à air et sélectionnez le niveau de volume d'air approprié en fonction de vos besoins.

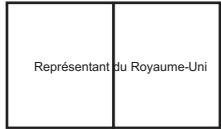


Fabricant : Dongguan Xinjia Laser Technology Co., Ltd.

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

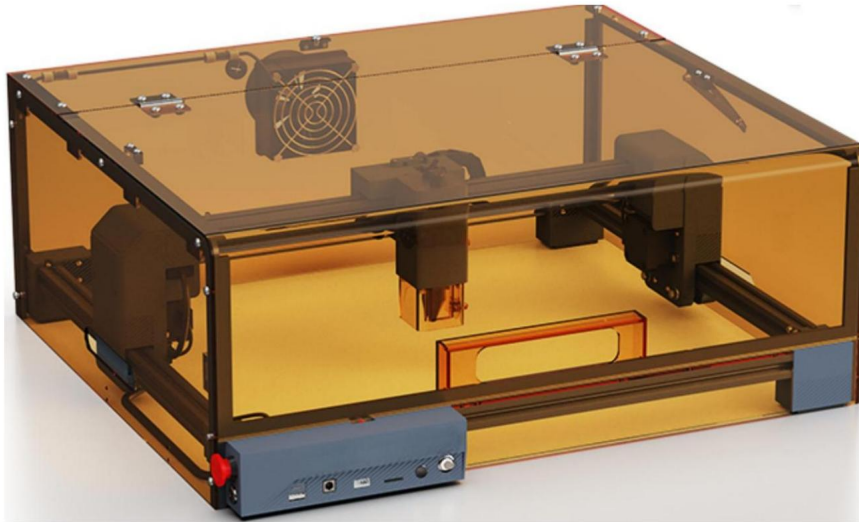
Affordable. Reliable. Home Improvement.

Zweiachsige Diodenlasergravurmaschine

MODELL: JL3PRO

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 zu unserem Produkt 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

Warnung

Um die fortlaufende Konformität sicherzustellen, können alle Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von der für die Konformität verantwortlichen Partei genehmigt wurden, zum Erlöschen der Berechtigung des Benutzers zum Betrieb dieses Geräts führen.

FCC-Erklärung

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.

HINWEIS: Dieses Gerät wurde geprüft und entspricht den Grenzwerten für digitale Geräte der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor Funkstörungen in Wohngebäuden gewährleisten. Dieses Gerät erzeugt und nutzt Hochfrequenzenergie und kann diese abstrahlen. Bei unsachgemäßer Installation und Verwendung kann es zu Funkstörungen kommen.

Es gibt jedoch keine Garantie dafür, dass bei einer bestimmten Installation keine Störungen auftreten. Sollte dieses Gerät Störungen des Radio- oder Fernsehempfangs verursachen (was durch Ein- und Ausschalten des Geräts festgestellt werden kann), wird dem Benutzer empfohlen, die Störungen durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen zu beheben:

- Richten Sie die Empfangsantenne neu aus oder verlegen Sie sie.
- Vergrößern Sie den Abstand zwischen Gerät und Empfänger.
- Schließen Sie das Gerät an eine Steckdose an, die sich in einem anderen Stromkreis befindet als der Empfänger.
- Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker.

FCC-Erklärung zur Strahlenbelastung:

Das Gerät entspricht den für unkontrollierte Umgebungen festgelegten Strahlungsgrenzwerten der FCC. Bei der Installation und Bedienung des Geräts ist ein Mindestabstand von 20 cm zwischen Strahler und Körper einzuhalten.

Vorsicht: Die Verwendung von Bedienelementen oder die Anpassung der Leistung von Verfahren, die nicht hier angegeben sind, kann zu gefährlicher Strahlenbelastung führen.

Vielen Dank für den Kauf der Vevor-Lasergravurmaschine. Um dieses Gerät besser nutzen und warten zu können, lesen Sie dieses Handbuch bitte sorgfältig durch und befolgen Sie die darin enthaltenen Schritte.

Wichtige Aussage!

Alle Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung oder Nichtbefolgen der Schritte im Handbuch entstehen, gehen zu Lasten des Einzelnen. Das endgültige Recht zur Auslegung des Handbuchs liegt bei unserem Unternehmen, das sich außerdem das Recht vorbehält, alle Informationen, Daten, technischen Details usw. in diesem Handbuch zu ändern.

Sicherheitsvorkehrungen

• Vor Inbetriebnahme des Geräts müssen Benutzer das Handbuch sorgfältig lesen und die Betriebsanweisungen genau befolgen. • Die Laserbearbeitung kann riskant sein, und Benutzer sollten sorgfältig prüfen, ob das zu bearbeitende Objekt für den Laserbetrieb geeignet ist. • Das zu bearbeitende Objekt und die Emissionen müssen den örtlichen Gesetzen und Vorschriften entsprechen. • Die Laserstrahlung kann die folgenden Situationen verursachen: 1 Entzündung von brennbaren Materialien in der Umgebung; 2 Während der Laserbearbeitung können aufgrund verschiedener zu bearbeitender Objekte andere Strahlung sowie giftige und schädliche Gase entstehen; 3 Direkte Einwirkung von Laserstrahlung kann zu Verletzungen führen. Am Einsatzort muss eine Feuerlösch-ausrüstung vorhanden sein. Es ist verboten, brennbare und explosive Gegenstände um die Werkbank und die Geräte herum zu stapeln. Gleichzeitig muss für gute Belüftung gesorgt werden. • Die Umgebung, in der sich das Gerät befindet, muss trocken, frei von Verschmutzung, Vibrationen, starker Elektrizität, starkem Magnetismus und anderen Störungen und Einflüssen sein. Die Arbeitsumgebungstemperatur beträgt 5–30 °C und die Luftfeuchtigkeit 30–65 % relative Luftfeuchtigkeit (keine Kondensation). • Betriebsspannung des Geräts: 100–240 V Wechselstrom. • Die Graviermaschine und andere zugehörige Geräte müssen vor dem Einschalten und Betrieb sicher geerdet sein. • Wenn das Gerät eingeschaltet ist, müssen Sie während des gesamten Vorgangs im Einsatz sein. Vor dem Verlassen des Geräts müssen alle Stromversorgungen unterbrochen werden, um anormale Zustände zu vermeiden. Wenn anormale Zustände auftreten, schalten Sie bitte sofort die Stromversorgung aus! • Es ist strengstens verboten, irrelevante Objekte mit Totalreflexion oder diffuser Reflexion in das Gerät zu legen, um zu verhindern, dass der Laser auf den menschlichen Körper oder brennbare Gegenstände reflektiert wird. • Das Gerät sollte von elektrischen Geräten ferngehalten werden, die empfindlich auf elektromagnetische Störungen reagieren, da diese elektromagnetische Störungen verursachen können. • Im Inneren des Lasergeräts herrschen Hochspannung oder andere potenzielle Gefahren. Laien ist es strengstens untersagt, es zu zerlegen.

▲ Warnung:

Beim Kauf des reinen Gerätes gilt die Gerätestufe: Lasergerät der Klasse IV. Bitte tragen Sie bei der Anwendung eine Laserschutzbrille!!! Wenn Sie ein Gerät mit einer Abdeckung kaufen, handelt es sich um ein Lasergerät der Klasse I, das Ihre Verletzungen verhindern kann.

Beachten!



1. Nach dem Einschalten des Lasers ist strengstens verboten, auf Menschen zu zielen, Tiere und brennbare Gegenstände, um Hautverbrennungen und Feuer zu vermeiden.



3. Halten Sie Ihre Hände vom Maschine, wenn sie arbeitet, um

Verletzungen vermeiden



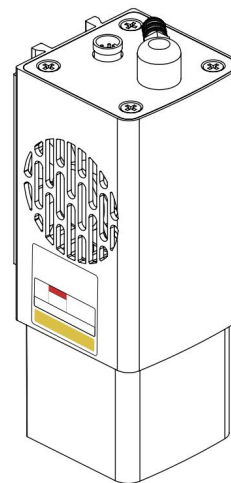
2. Die Helligkeit des Lasers ist schädlich für die Augen. Bitte schauen Sie nicht direkt in den Laser.



4. Schalten Sie die Maschine aus wenn es nicht verwendet wird, um eine Fehlbedienung durch Dritte zu vermeiden

Wartung und Pflege

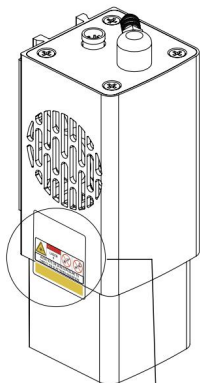
Das Lasermodul ist ein Verbrauchsmaterial. Es wird empfohlen, Schalten Sie die Maschine nach 4 Stunden für 10 Minuten aus Gravur und 1 Stunde Schneiden.



SICHERHEITSHINWEISE

Beschreibung des Tag-Standorts

Laser



LASERMODULE

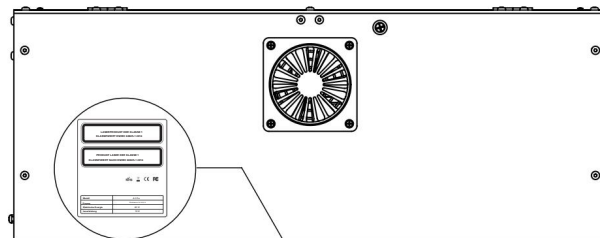
Modus: JL3 Pro-10W-24V
Optische Ausgangsleistung: 10 W
Betriebstemperatur: 10-35V
Wellenlänge: 455 ± 5 nm
Lichtweg: Fokussierter Strahl

	GEFAHR		
LASER	4		

AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION

LASERÖFFNUNG

Rückseite der Maschine



LASERPRODUKT DER KLASSE 1
KLASSIFIZIERT EN/IEC 60825-1 2014

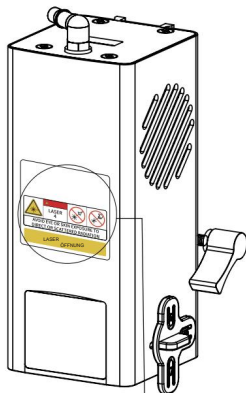
PRODUKT LASER DER KLASSE 1
KLASSIFIZIERT NACH EN/IEC 60825-1 2014

Modell	JL3 Pro
Eingang	Gleichstrom 24 V/2,5 A
Elektrische Energie	60 W
Laserleistung	10 W

SICHERHEITSHINWEISE

Beschreibung des Tag-Standorts

Laser



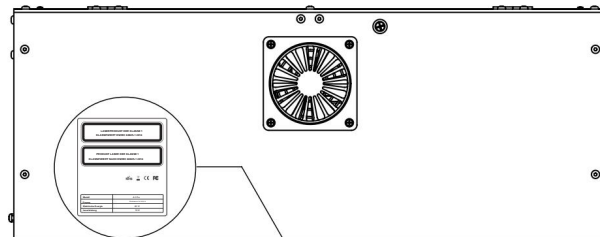
LASERMODULE
Modus: JL3 Pro-20W-24V
Optische Ausgangsleistung: 20 W
Betriebstemperatur: 10-35y
Wellenlänge: 455 ± 5 nm
Lichtweg: Fokussierter Strahl

	GEFAHR		
LASER	4		

AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION

LASERÖFFNUNG

Rückseite der Maschine



LASERPRODUKT DER KLASSE 1
KLASSIFIZIERT EN/IEC 60825-1 2014

PRODUKT LASER DER KLASSE 1
KLASSIFIZIERT NACH EN/IEC 60825-1 2014

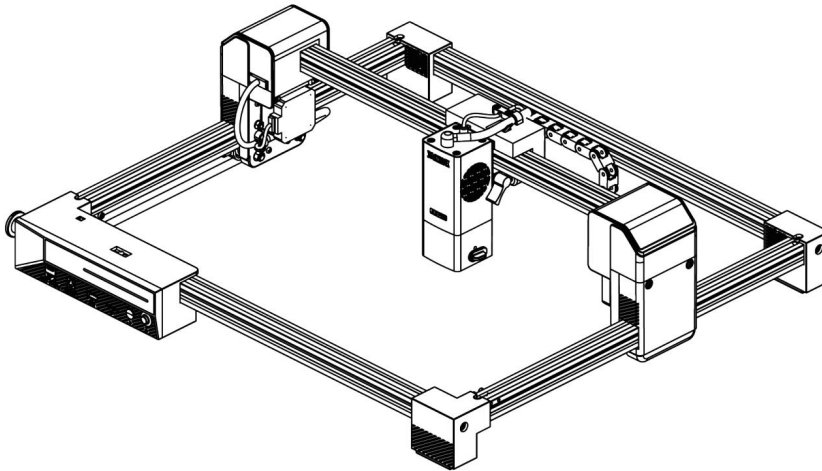
RoHS CE FC

Modell	JL3 Pro
Eingang	Gleichstrom 24 V/5 A
Elektrische Energie	120 W
Laserleistung	20 W




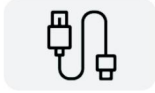

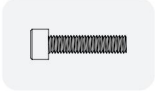




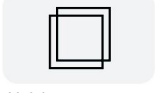

01 Produktparameter	07
02 Produkte und Zubehör.....	08
03 Produktaufbau und Montage.....	09
04 Download und Installation der PC-Software	36
05 Herunterladen und Installieren mobiler Software.....	40
06 Mobilfunkverbindung	41
07 Computerverbindung	43
08 FAQ	44
09 Wartung und Pflege	50

01 PRODUKTPARAMETER

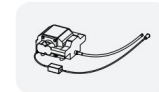
Produktmodell	JL3 Pro-10W	JL3 Pro-20W
Hauptmaterial	ABS + hochfestes Metall	
Laserwellenlänge	455 nm	
Gravurgeschwindigkeit	7000 mm/min	
Laserlebensdauer	ÿ10000h (27ÿ Umgebungstemperatur)	
Fokusmodus	Fokussierung per Knopf	
Gravurbereich	300x300 mm	
Gravurgenauigkeit	±0,01 mm	
Gravurhöhe	ÿ50 mm	
Schneidstoff	10 W Laserleistung zum Schneiden von 5 mm dickem Lindenholz	20 W Laserleistung zum Schneiden von 8 mm Lindenholz
Gesamtleistung	<60 W	120 W
Eingangsspannung	10 W verwenden DC24V 2,5A Adapter	20 W verwenden DC24V 5A Adapter
Gravierbare Materialien	Papier, Holz, Kunststoff, Leder, Stoff, Pappe, Stein, Edelstahl, beschichtetes Metall und die meisten anderen nicht transparenten Materialien	
Datenübertragung	Kabelgebundene Übertragung von USB zu seriellem Port, drahtlose WiFi-Übertragung	
Kühlmethode	Luftkühlung	
Unterstütztes System	CutLabX-Softwareplattform (Windows OS, macOS, Android, iOS) GRBL-Softwareplattform (Windows OS, macOS)	
Unterstütztes Format	CutLabX-Softwareplattform -> Bildformate: JPEG/BMP/JPG/GIF/PLT/PNG/CUTLABX -> Vektorformate: DXF/PLT/HPGL GRBL-Softwareplattform -> NC/BMP/JPG/PNG/DXF und andere Formate	



Standardzubehör

- | | | |
|---|--|--|
| 
TF-Karte (im Gehäuse) | 
Kartenleser | 
Stromversorgung |
| 
Typ-B-Kabel | 
Marker | 
Schrauben |
| 
Bürste | 
Bedienungsanleitung | 
Brille |
| 
Schlüssel | 
Holzbrett | 
Papier |

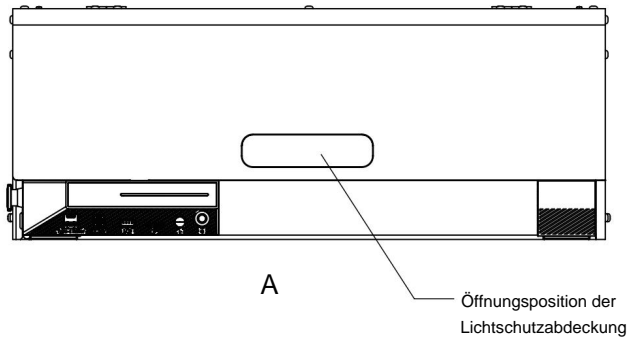
Optionales Zubehör



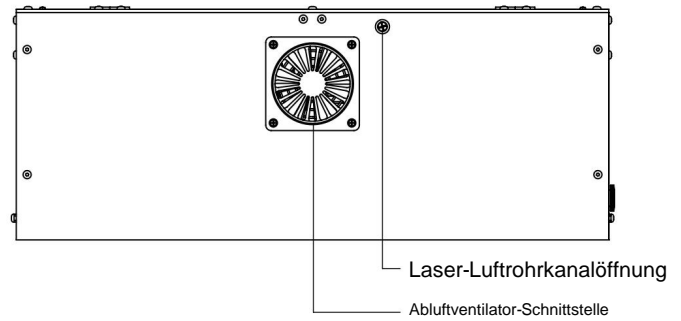
Luftpumpenmodul

03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

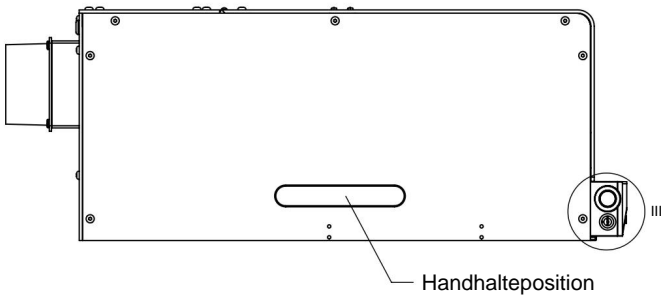
Vorderansicht



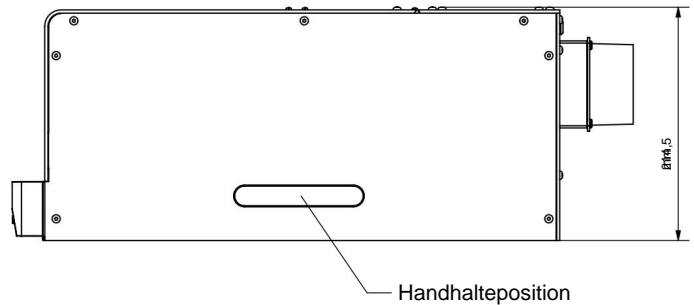
Rückansicht



Linke Ansicht

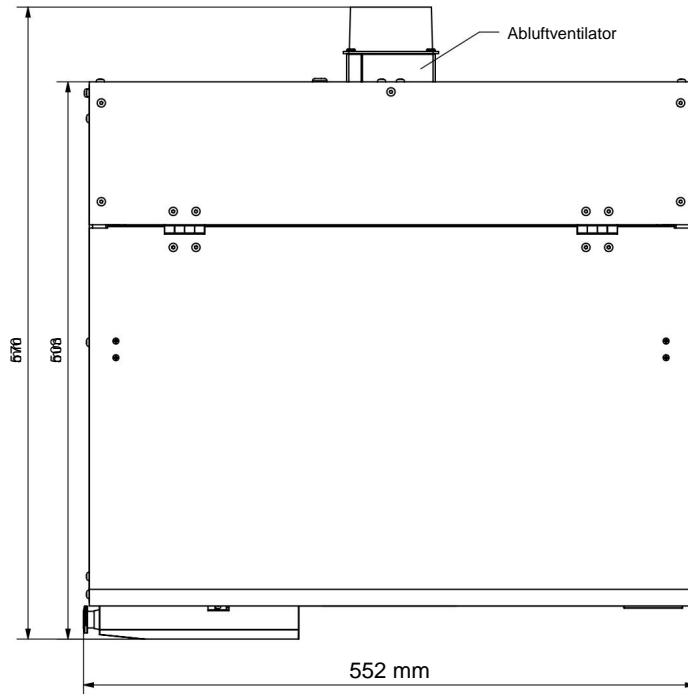


Ansicht von rechts



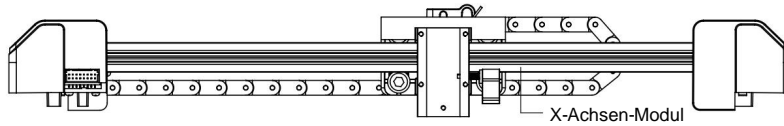
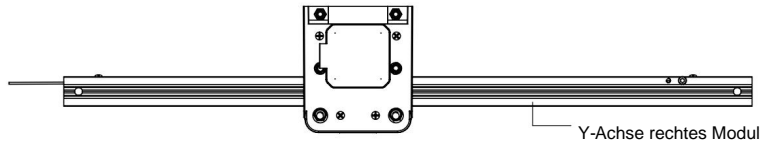
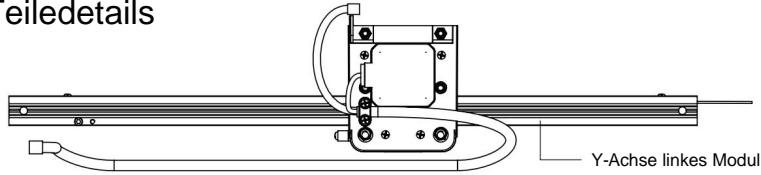
03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

Draufsicht

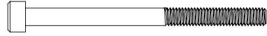


03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE


Teiledetails



M4*55
Innensechskantschraube



M5*22
Innensechskantschraube



M3 Sechskantschlüssel



M4 Sechskantschlüssel

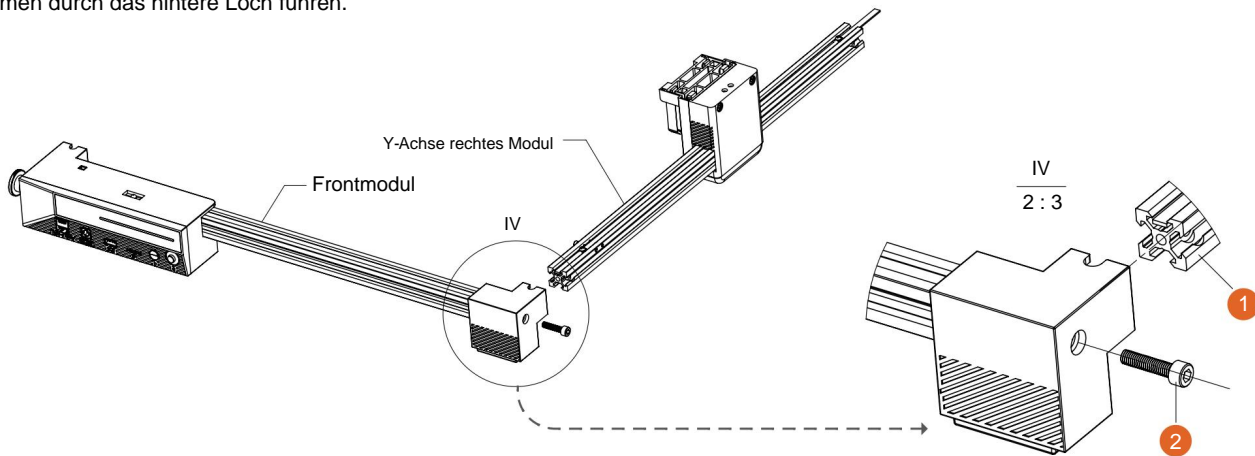


03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

Installationsreihenfolge:

1. Installieren Sie das rechte Y-Achsenmodul **1** im vorderen Modul und führen Sie den Riemen durch das hintere Loch.
2. Mit der M5*22 Innensechskantschraube **2** festziehen und befestigen und den Riemen durch das hintere Loch führen.

M5*22 Innensechskantschraube M4 Sechskantschlüssel



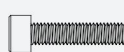
03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

Installationsreihenfolge:

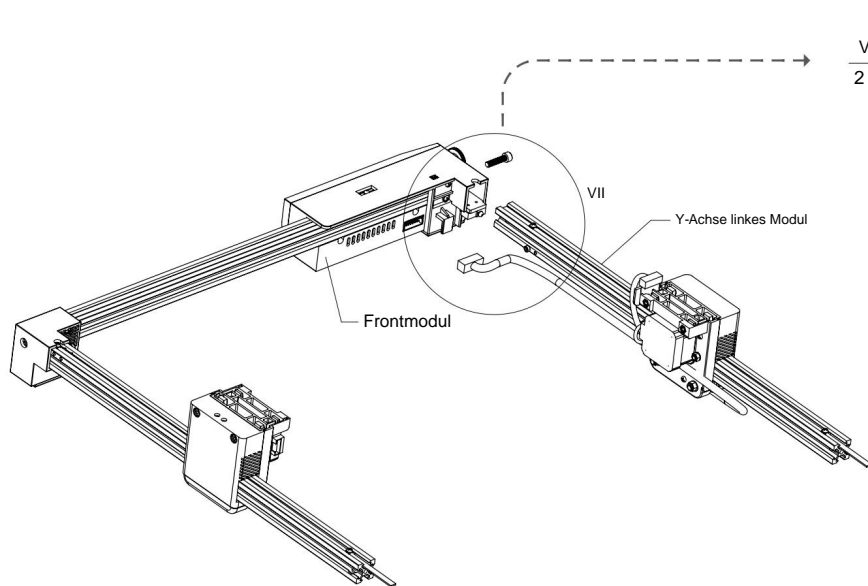
1. Installieren Sie das linke Y-Achsenmodul **1** in das vordere Modul.
2. Mit M5*22 Innensechskantschraube **2** festziehen und fixieren.
3. Stecken Sie den Mainboard-Anschlussstecker **3** in die entsprechende Buchse.

M5*22

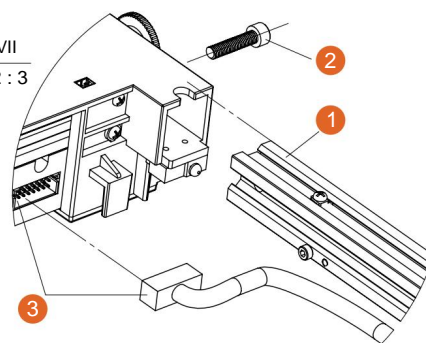
Innensechskantschraube



M4 Sechskantschlüssel



VII
2 : 3



03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

Installationsreihenfolge: 1.

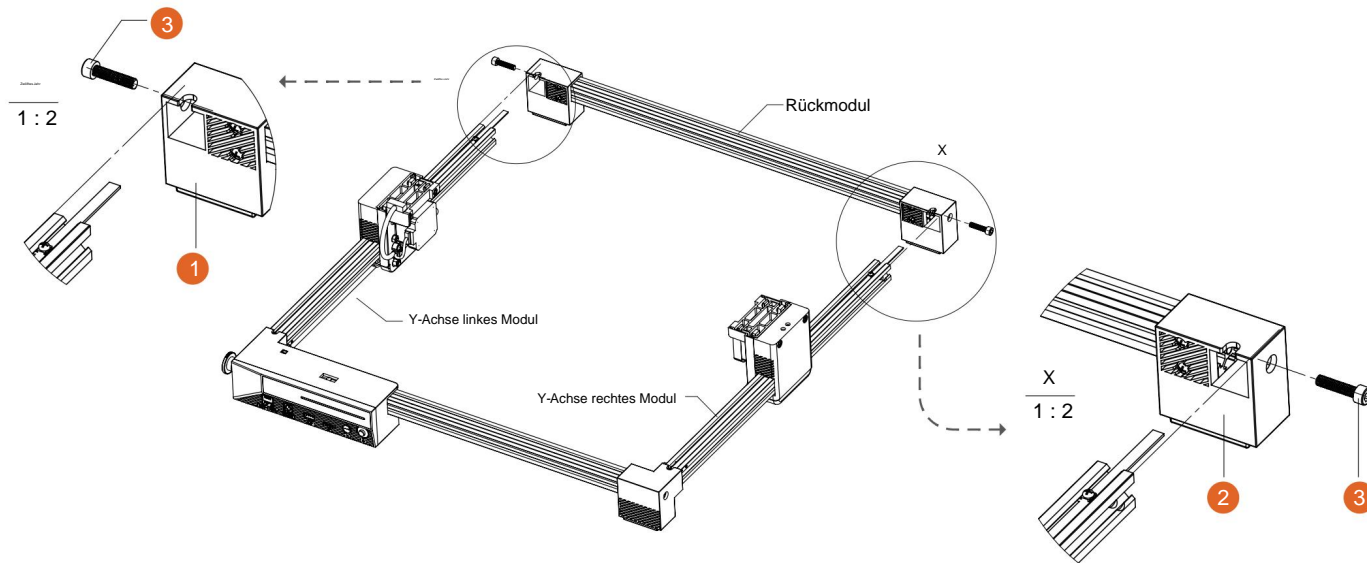
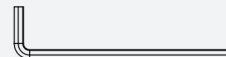
Installieren Sie das hintere Modul in das linke Modul 1 der Y-Achse .

2. Installieren Sie gleichzeitig das hintere Modul in das rechte Modul 2 der Y-Achse .

3. Mit M5*22 Innensechskantschraube 3 festziehen und fixieren.

M5*22
Innensechskantschraube

M4 Sechskantschlüssel



Tipp: Sollte der Riemen etwas zu lang sein, muss er nicht gekürzt werden, was für die spätere Wartung und Einstellung praktisch ist.

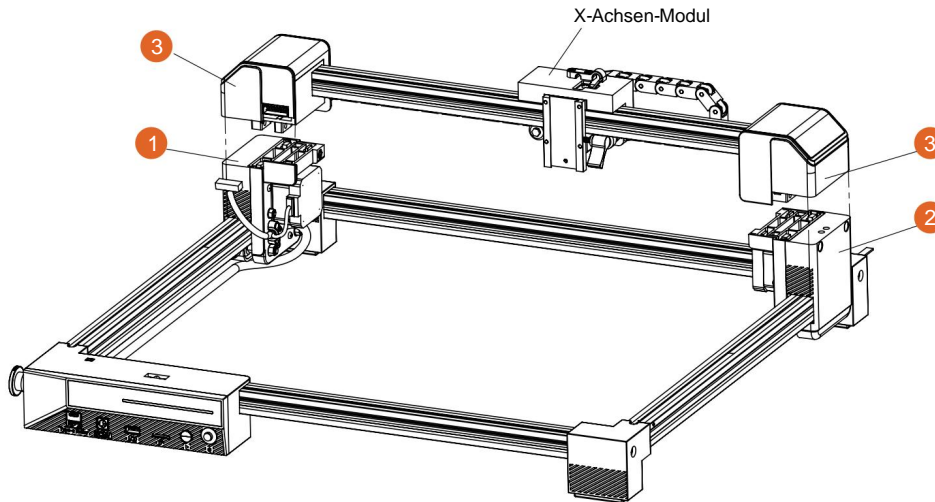
03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

Montagereihenfolge: 1. Schieben

Schieben Sie die linke Y-Achsen-Gleitgruppe **1** bis zum Ende nach hinten.

Schieben Sie die linke Y-Achsen-Gleitgruppe **2** bis zum Ende nach hinten.

3. Installieren Sie die X-Achsen-Gruppe **3** nach unten in die Gleitgruppe.



03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

Installationsreihenfolge: 1.

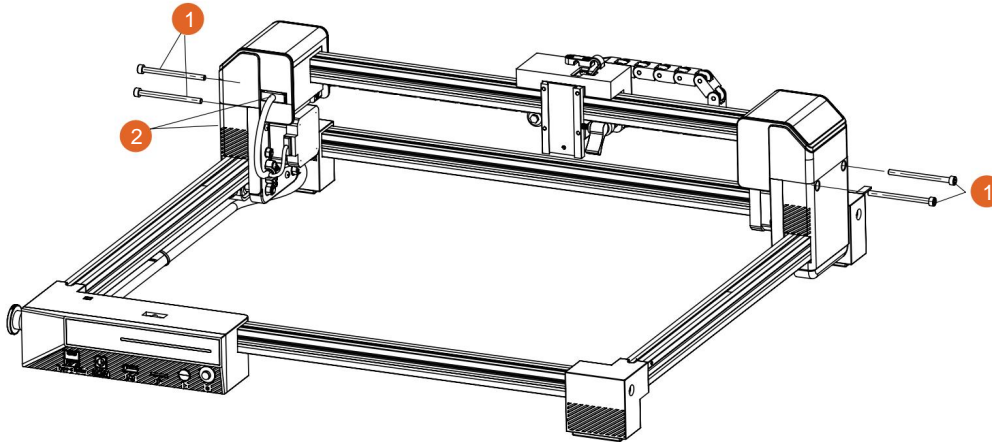
Verwenden Sie die M4*55-Innensechskantschraube **1**, um das X-Achsenmodul festzuziehen.

2. Stecken Sie den Anschlussstecker **2** in die Buchse.

M4*55 Innensechskantschraube



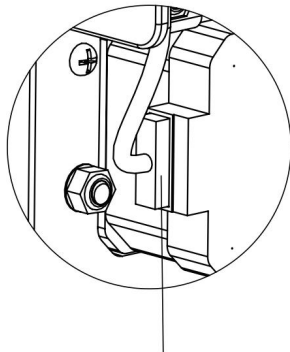
M3 Sechskantschlüssel



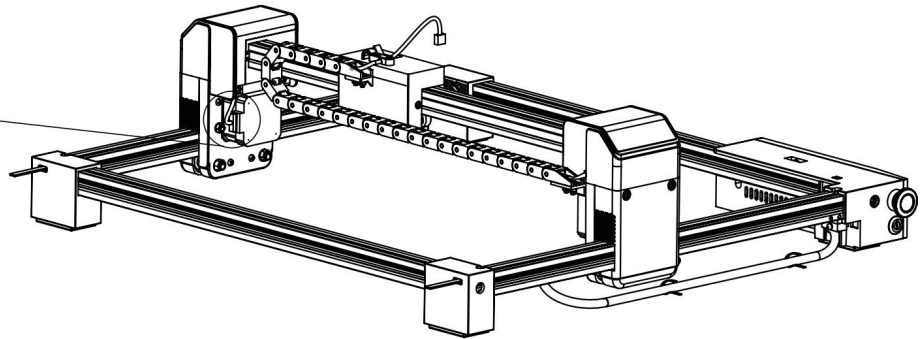
03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

Installationsreihenfolge:

1. Stecken Sie den Anschlussstecker entsprechend in die Buchse.



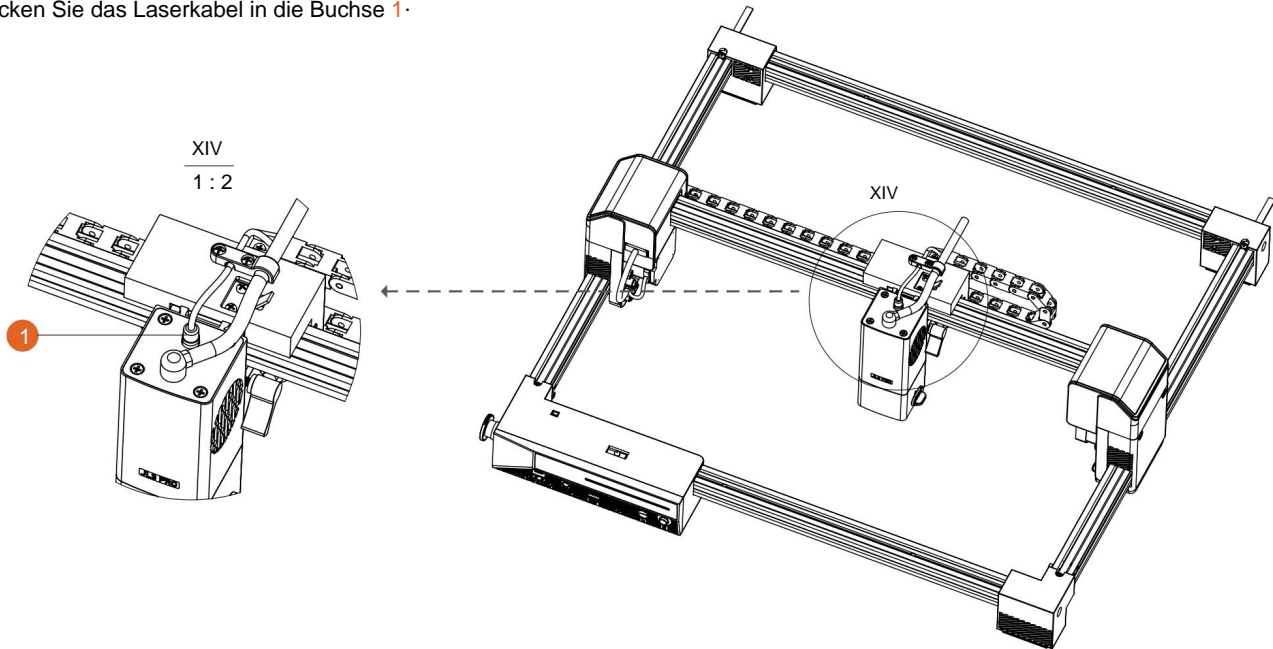
Rechter Motorstecker



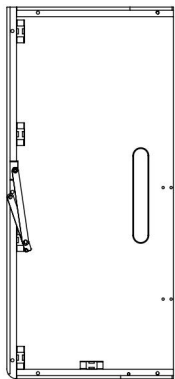
03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

Installationsreihenfolge:

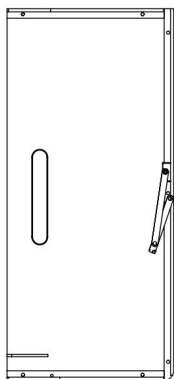
1. Stecken Sie das Laserkabel in die Buchse 1·



*In diesem Abschnitt werden die Installationsschritte für das Lichtschutzzubehör beschrieben. Wenn Sie dieses Zubehör nicht erworben haben, überspringen Sie diesen Abschnitt bitte.



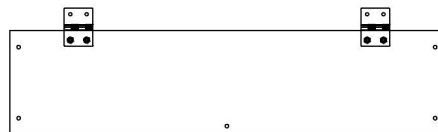
Lichtschutz (linkes Modul)



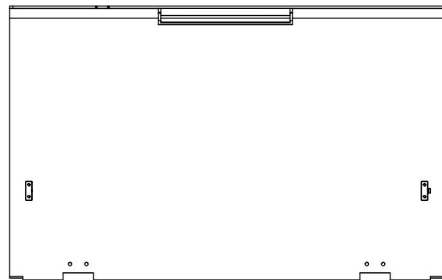
Lichtschutz (rechtes Modul)



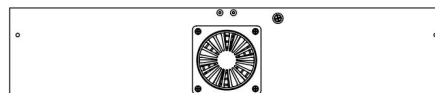
Lichtschutz (Frontmodul)



Lichtschutz (obere Abdeckung und Rückplattenmodul)



Lichtschutz (Abdeckplattenmodul)



Lichtschutz (Rückmodul)

M5*22
Innensechskantschraube



M3*14
Innensechskantschraube



M4*8
Maschinengewinde
Rundkopf Innensechskantschraube



M4 rutschfeste
Sechskantmutter



M2.5
Sechskantschlüssel



M3
Sechskantschlüssel



M4
Sechskantschlüssel



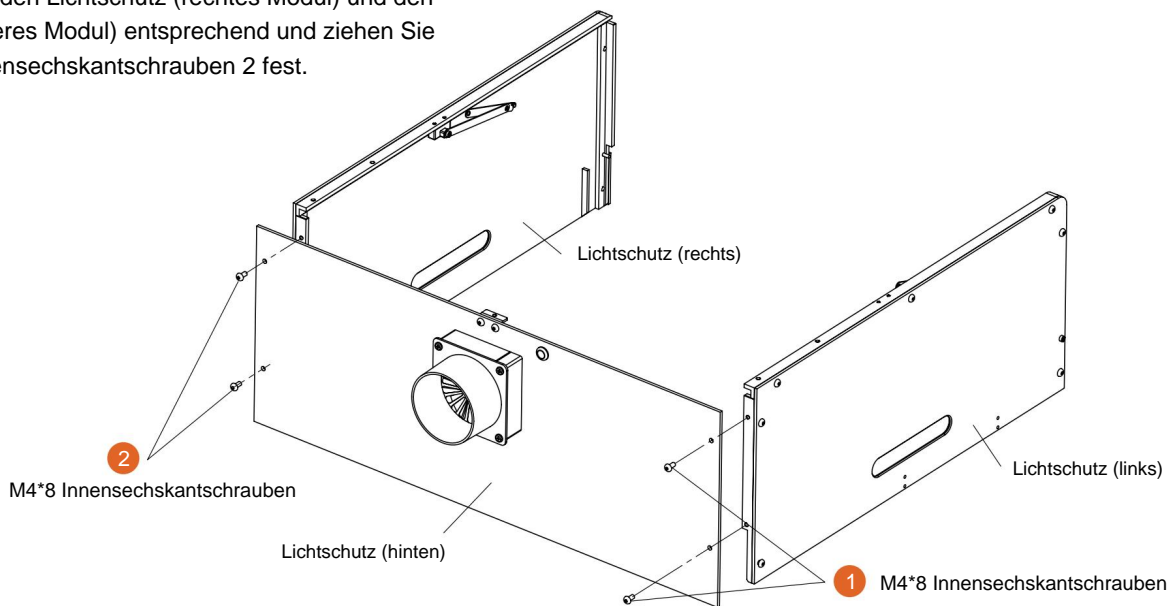
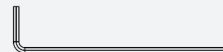
Installationsreihenfolge:

1. Montieren Sie den Lichtschutz (linkes Modul) und den Lichtschutz (hinteres Modul) entsprechend und ziehen Sie sie mit M4*8 Innensechskantschrauben 1 fest.
2. Montieren Sie den Lichtschutz (rechtes Modul) und den Lichtschutz (hinteres Modul) entsprechend und ziehen Sie sie mit M4*8 Innensechskantschrauben 2 fest.

M4*8 Innensechskantschrauben



M2.5 Sechskantschlüssel



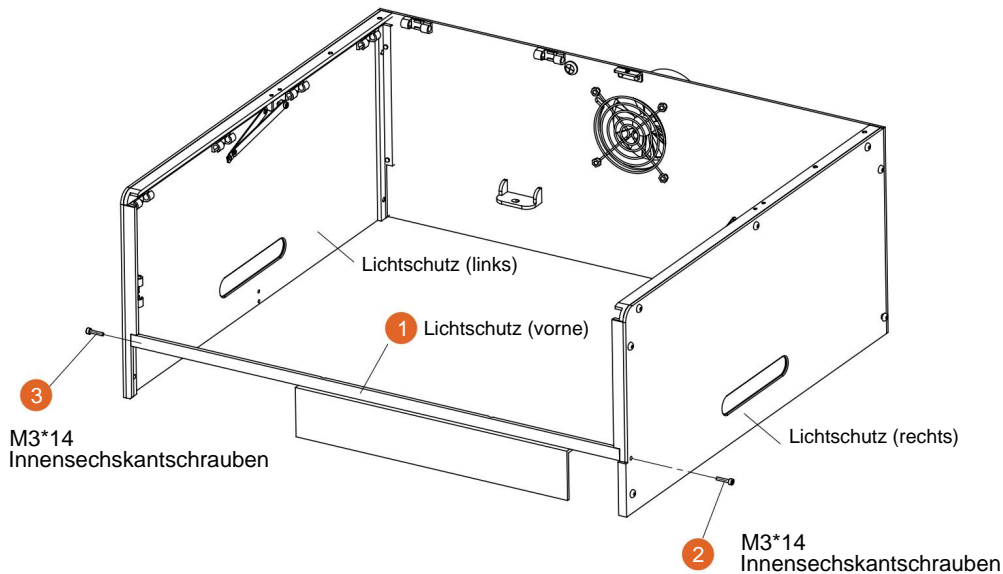
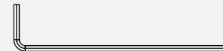
Installationsreihenfolge:

1. Montieren Sie den Lichtschutz (Frontmodul) **1** an den Lichtschutz (rechts Modul) und befestigen Sie es mit M3*14 Innensechskantschrauben **2**.
2. Montieren Sie den Lichtschutz (Frontmodul) an den Lichtschutz (links Modul) und befestigen Sie es mit M3*14 Innensechskantschrauben **3**.

M3*14
Innensechskantschrauben

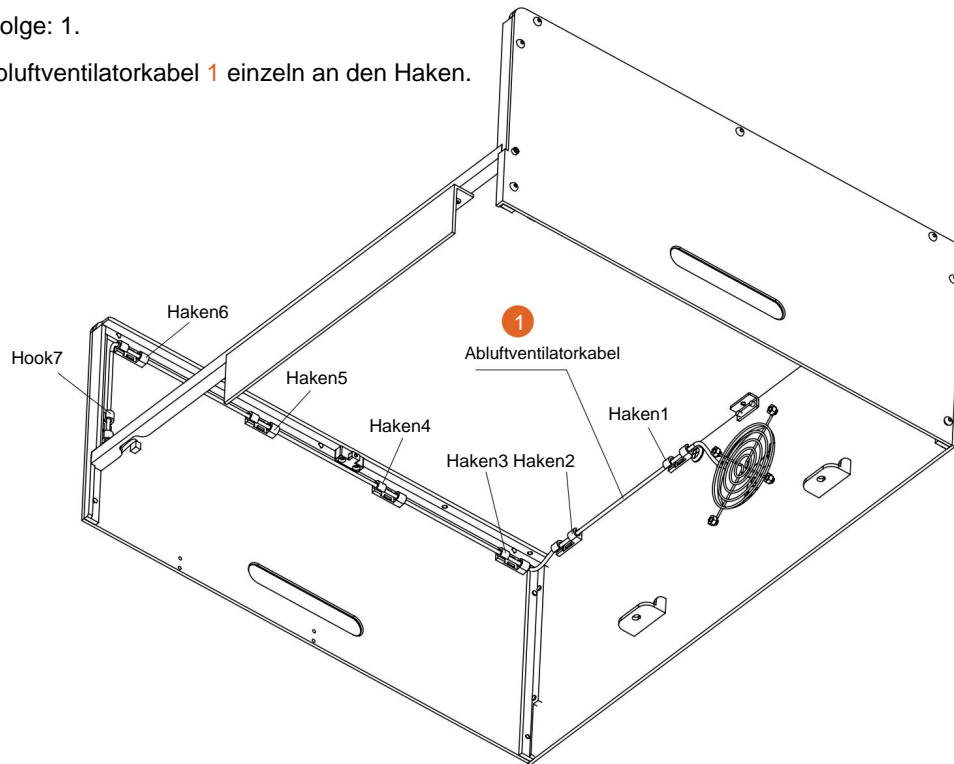


M2.5 Sechskantschlüssel



Installationsreihenfolge: 1.

Hängen Sie das Abluftventilatorokabel **1** einzeln an den Haken.



Installationsreihenfolge: 1. Passen

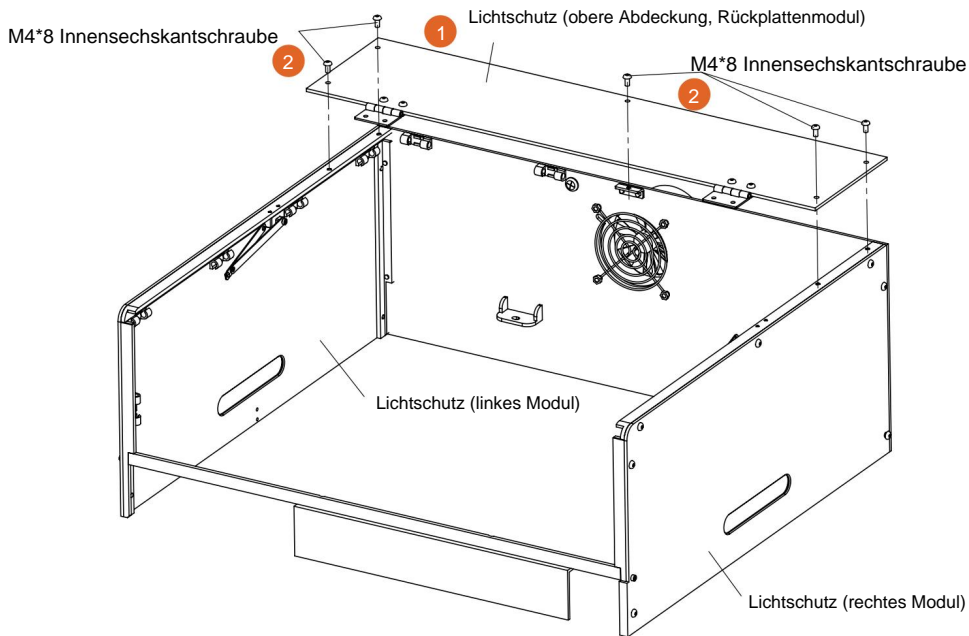
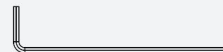
Sie den Lichtschutz **1** (obere Abdeckung des Rückplattenmoduls) an den Lichtschutz (linkes und rechtes Modul) an und installieren Sie ihn.

2. Mit M4*8 Innensechskantschraube festziehen und fixieren **2**

M4*8 Innensechskantschraube



M2.5 Sechskantschlüssel

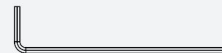


Installationsreihenfolge:

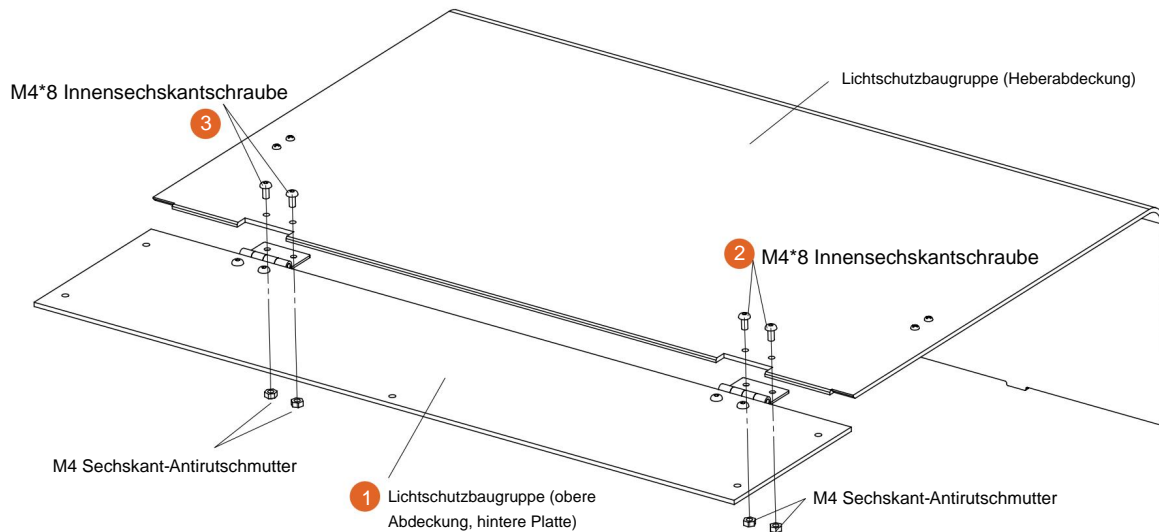
1. Installieren Sie die Lichtschutzbaugruppe (obere Abdeckung, hinteres Plattenmodul) **1** bis (auf t das Deckelhebermodul).
2. Befestigen Sie **2** mit einer M4*8-Innensechskantschraube + einer M4-Sechskant-Antirutschmutter und ziehen Sie sie mit einem Schraubenschlüssel fest.
3. Befestigen Sie **3** mit einer M4*8-Innensechskantschraube + einer M4-Sechskant-Antirutschmutter und ziehen Sie sie mit einem Schraubenschlüssel fest.

M4 Anti-Rutsch-Sechskantmutter

M2.5 Sechskantschlüssel



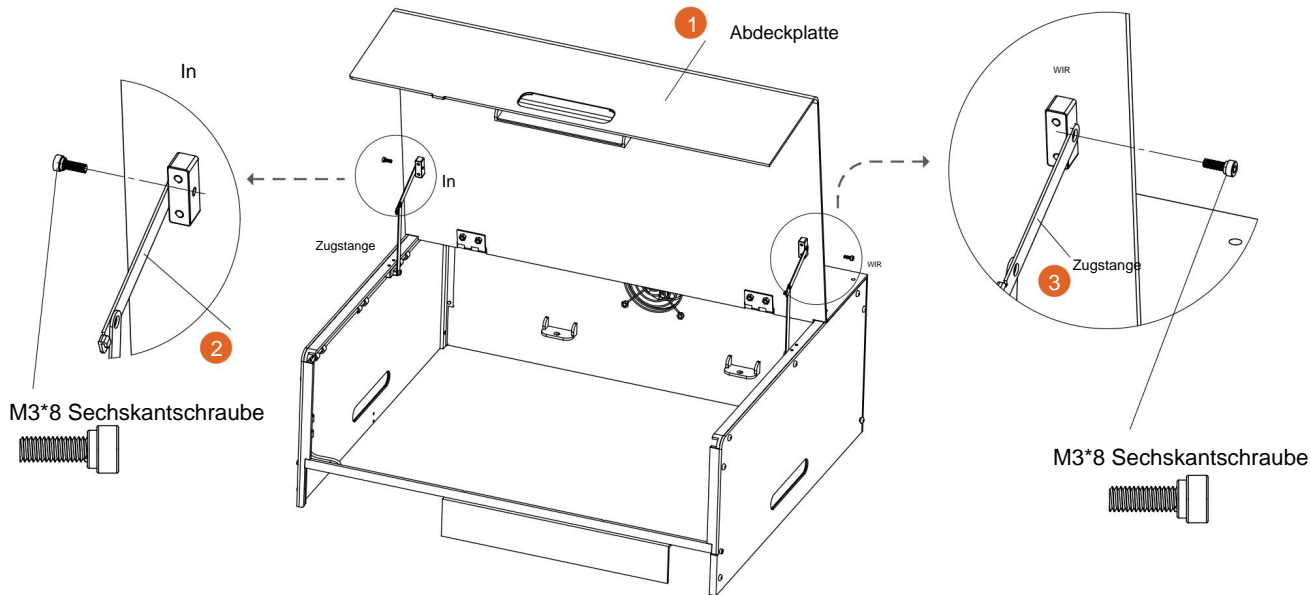
M4*8 Maschinengewinde Rundkopf
Innensechskantschraube



Montageablauf: 1. Abdeckplatte **1**
nach oben öffnen.

2. Montieren Sie die Zugstange wie in der Abbildung gezeigt an Position **2** und ziehen Sie sie mit der Sechskantschraube M3*8 fest.

3. Montieren Sie die Zugstange auf ähnliche Weise an Position **3**, wie in der Abbildung gezeigt, und ziehen Sie sie mit der Sechskantschraube M3*8 fest.



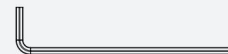
Installationsreihenfolge:

1. Installieren Sie den montierten Lichtschutz und das nackte Gerät zusammen.
2. An 4 Stellen mit M5*22 Innensechskantschrauben festziehen und fixieren.

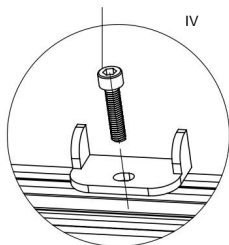
M5*22 Innensechskantschraube



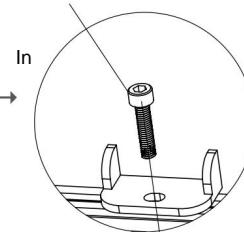
M4 Sechskantschlüssel



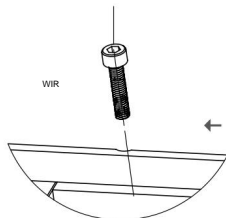
M5*22 Innensechskantschraube



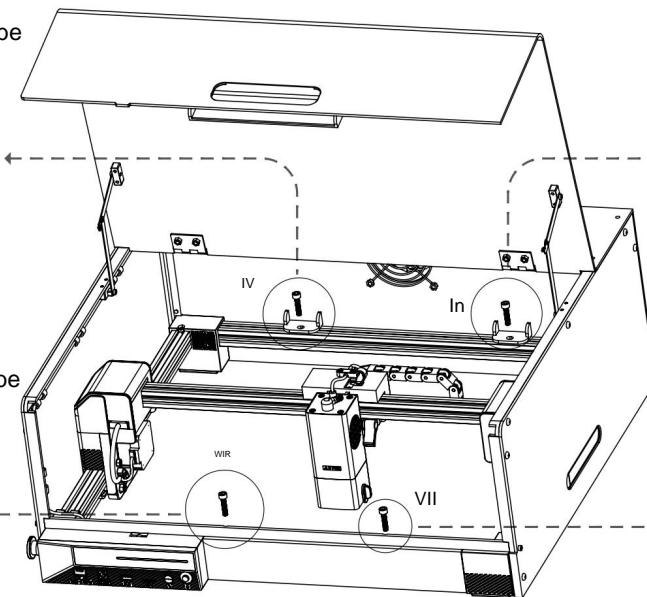
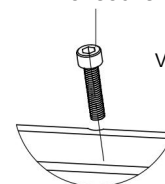
M5*22 Innensechskantschraube



M5*22 Innensechskantschraube

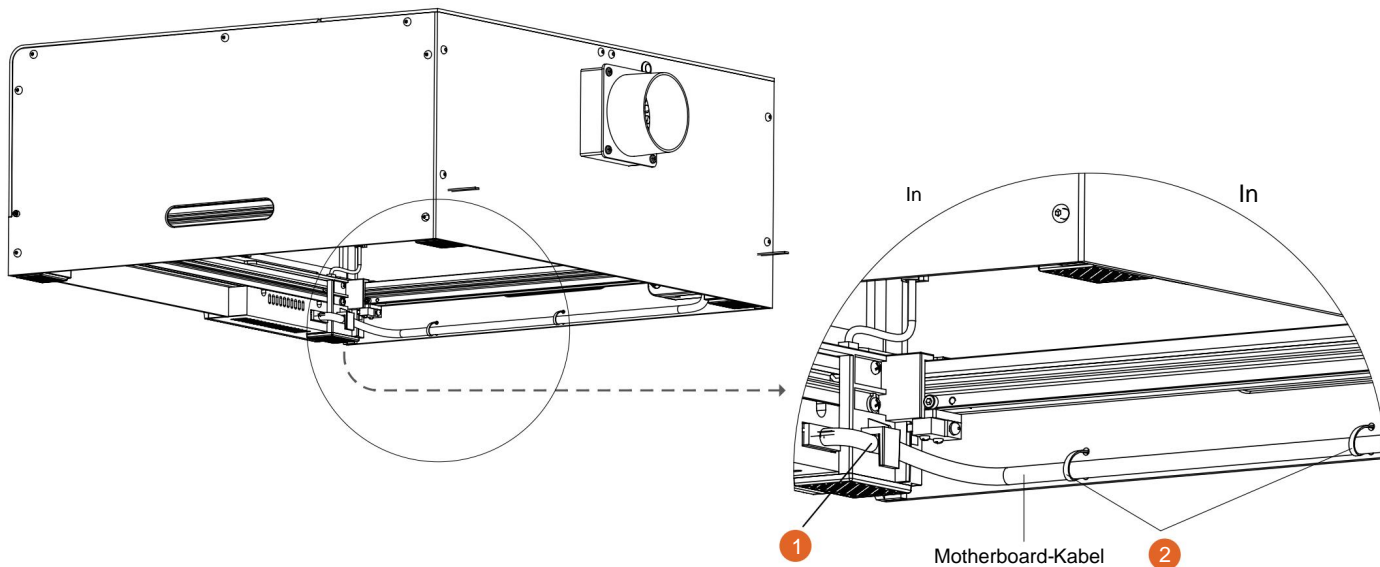


M5*22 Innensechskantschraube



Installationsreihenfolge:

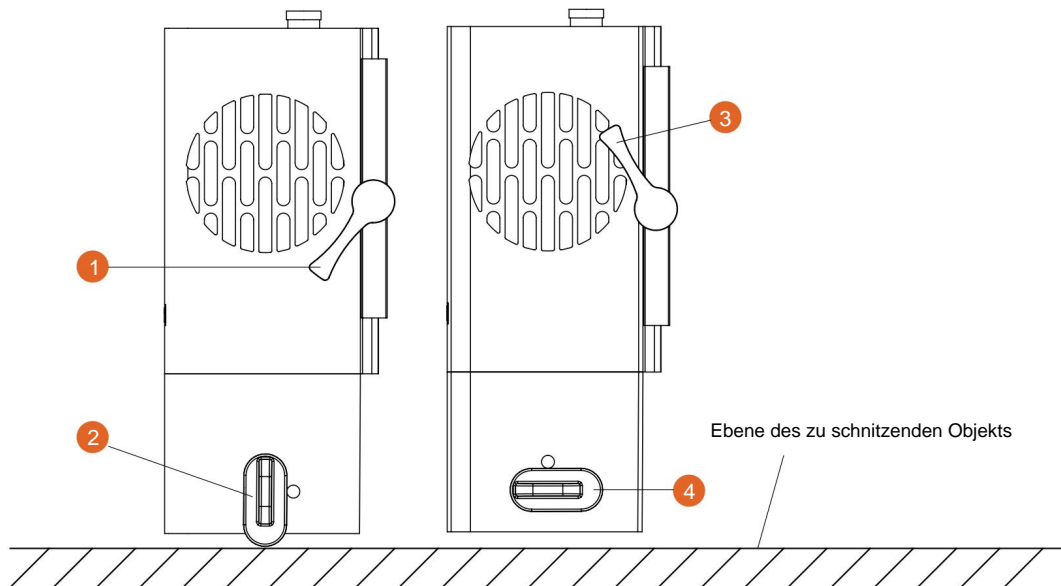
1. Installieren Sie das Motherboard-Kabel **1** im Steckplatz.
2. Befestigen Sie das Kabel mit einem Kabelbinder an der Seitenwand **2** des Lichtschutzes.



03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

ÿ Fokussierungslaser-Fokussierungsmethode ÿ

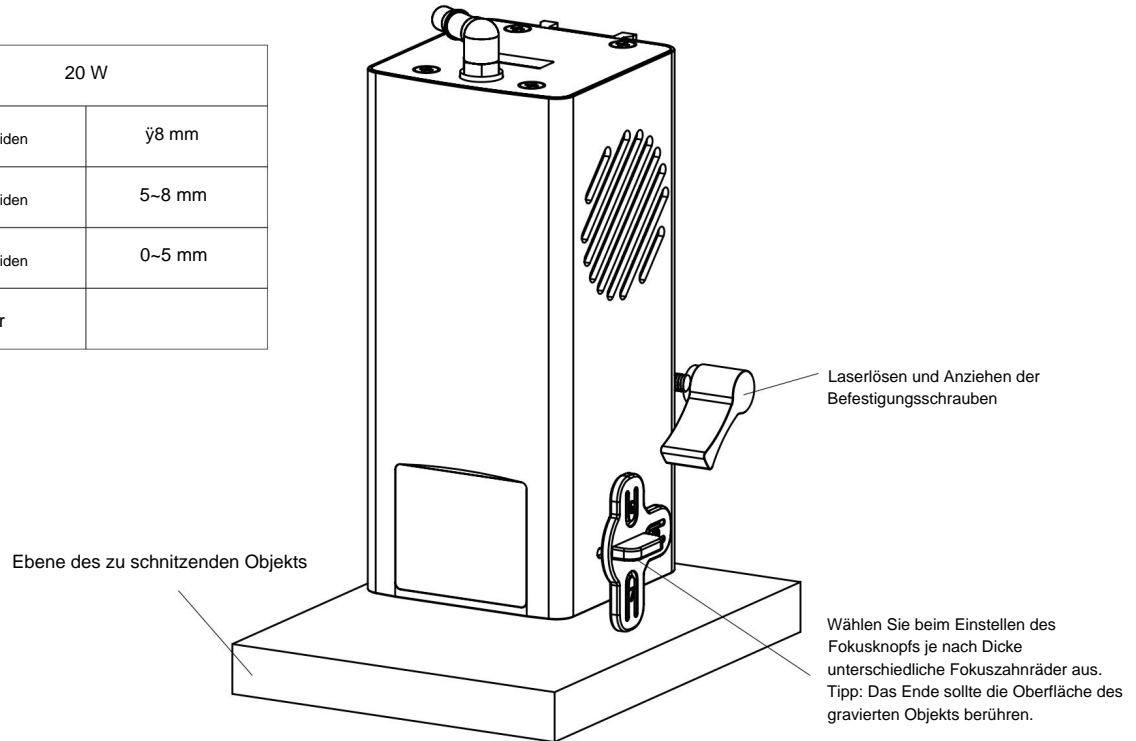
1. Drehen Sie die Griffschraube **1** gegen den Uhrzeigersinn, um die Auf- und Abbewegung des Lasers zu ermöglichen.
2. Drehen Sie den Fokussierknopf **2** manuell um 90° im Uhrzeigersinn, wie in der Abbildung gezeigt, und richten Sie ihn auf die Ebene des zu gravierenden Objekts aus.
3. Drehen Sie die Griffschraube **3** im Uhrzeigersinn, um den Laser festzuziehen.
4. Drehen Sie den Fokussierknopf **4** manuell um 90° gegen den Uhrzeigersinn, wie in der Abbildung gezeigt.



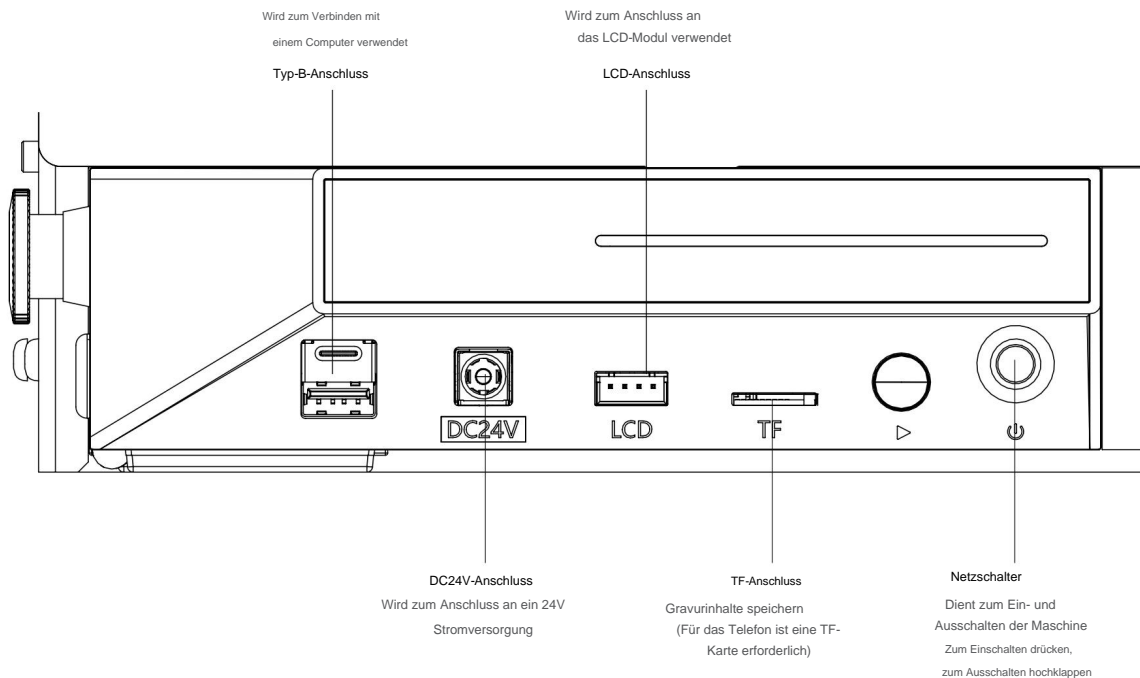
03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

ÿ Fokussierungslaser-Fokussierungsmethode ÿ

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



öFunktionsbeschreibungö



03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

Ü Funktionsbeschreibung

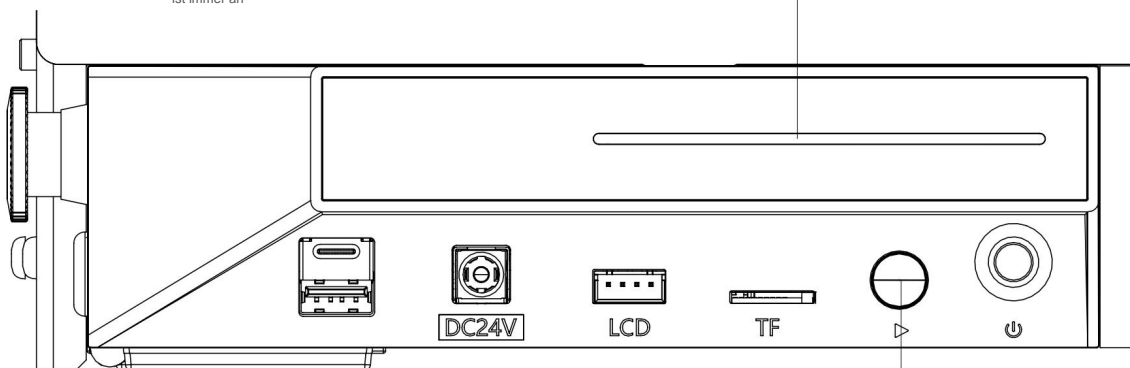
Manuelle Ausziehpotion für Lichtschutz

1. **WiFi-Verbindung:** Status blinkt, 0,2 s an, 0,2 s aus 2. **Warnstatus:**

blinkt, 0,5 s an, 0,2 s aus 3. **Türöffnungs- und Kippschutz**

blinkt, 0,5 s an, 0,5 s aus 4. **Gravurstatus:** atmendes Blinken 5. **Standby-Modus:** Licht ist immer an

LED-Status



Offline-Gravur 1. Erstellen

Sie eine Gravur- oder Schnittdatei (G-Code) mit der LightBurn-Software und speichern Sie sie im Stammverzeichnis der TF-Karte. Speichern Sie den Namen unter: 001.nc. 2. Legen Sie die TF-Karte vor dem Einschalten in die Maschine ein, verwenden Sie dann das passende Netzteil und Netzkabel, um eine Verbindung zum Bedienfeld herzustellen, und schalten Sie schließlich den Netzschalter auf der Steinseite des Bedienfelds ein.

3. Drücken Sie die Schaltfläche „Offline-Gravur“: a. Nach

dem Drücken wird die Maschine automatisch zurückgesetzt und zeigt eine Vorschau an. b. Drücken und halten Sie sie länger als 3 Sekunden, um mit der Gravur zu beginnen. c.

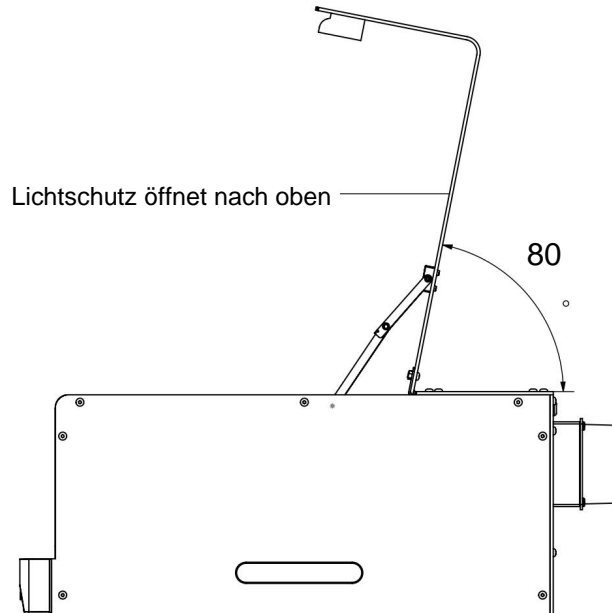
Drücken Sie erneut, um zu pausieren. d. Drücken Sie erneut, um fortzufahren.

e. Drücken Sie erneut länger als 3 Sekunden, um die Gravur abzubrechen

03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

• Funktionsbeschreibung •

Wenn der Lichtschutz geöffnet wird, stoppt das Lasermodul sofort die Laserausgabe.

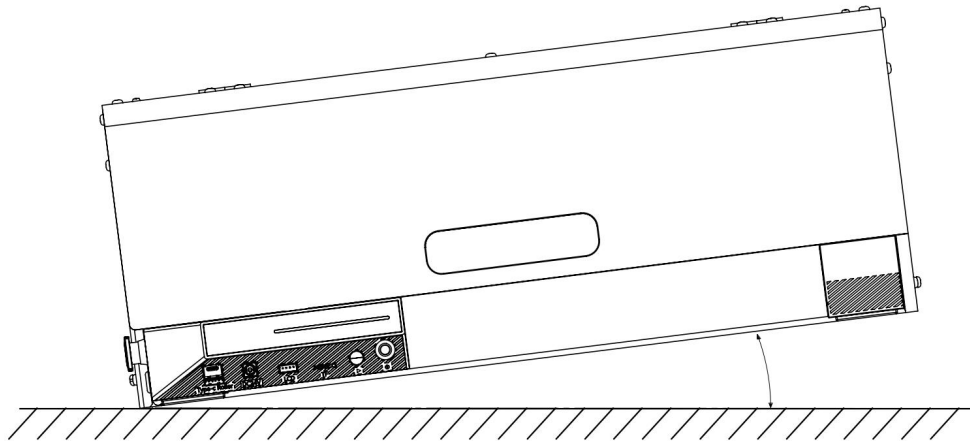


03 PRODUKTAUFBAU UND MONTAGE

• Funktionsbeschreibung •

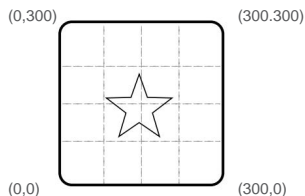
Der Host wird mit der horizontalen Ebene geneigt und hält 1S, die Maschine stoppt sofort und das Lasermodul stoppt die Laserausgabe.

Nach dem Eintritt in den Schutzzustand muss die Maschine wiederhergestellt werden, um die normale Funktion wiederherzustellen.



Kippschutz

ÿ LightBurn-Lauf ÿ



Nehmen wir beispielsweise an, wir möchten einen Stern gravieren, der sich in der Mitte des LightBurn-Arbeitsbereichs befindet, wie auf dem Computerbildschirm angezeigt, bei (150,150).

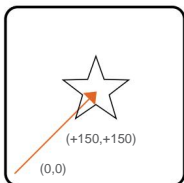
Die folgende Abbildung zeigt die Maschine in jedem der drei Startmodi

Beim manuellen Verschieben des Lasermoduls im absoluten Koordinatensystem bzw. im Benutzerursprung können Probleme auftreten, da die Maschine nicht erkennt, dass es verschoben wurde.

Es kann seine wahre Position nicht kennen, es sei denn, die ursprüngliche Position wird wiederhergestellt oder zurückverfolgt.

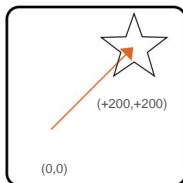
Beachten Sie beim Arbeiten mit absoluten Koordinaten die folgende Abfolge von Vorgängen:

1. Der Ursprung der Maschine ist (0,0)
2. Der Benutzer zieht den Laser physisch an eine Position in der Nähe von (300,300), und die Maschine denkt immer noch, dass er sich bei (0,0) befindet.
3. Der Benutzer führt das Sternprogramm aus. Die Maschine beginnt, sich nach oben und rechts zu bewegen, um die „Mitte“ zu erreichen und trifft die obere rechte Ecke.



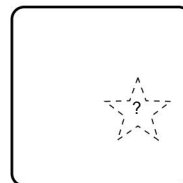
A) Absolute Koordinaten:

Die Maschine bewegt sich in die Mitte,
Der fertige Stern wird bei (150,150) sein



B) Benutzerherkunft:

Angenommen, der Benutzerursprung ist auf (20,20) eingestellt,
Dann wird der fertige Stern bei (220,220) sein



C) Aktuelle Position:

Der Stern erscheint überall dort, wo sich das Lasermodul befindet
befindet sich im Moment des Programmstarts.



Wichtig

Wenn die Maschine abstürzt, achten Sie darauf, den Laser vor der Zielsuche leicht in die Mitte zurückzuziehen.

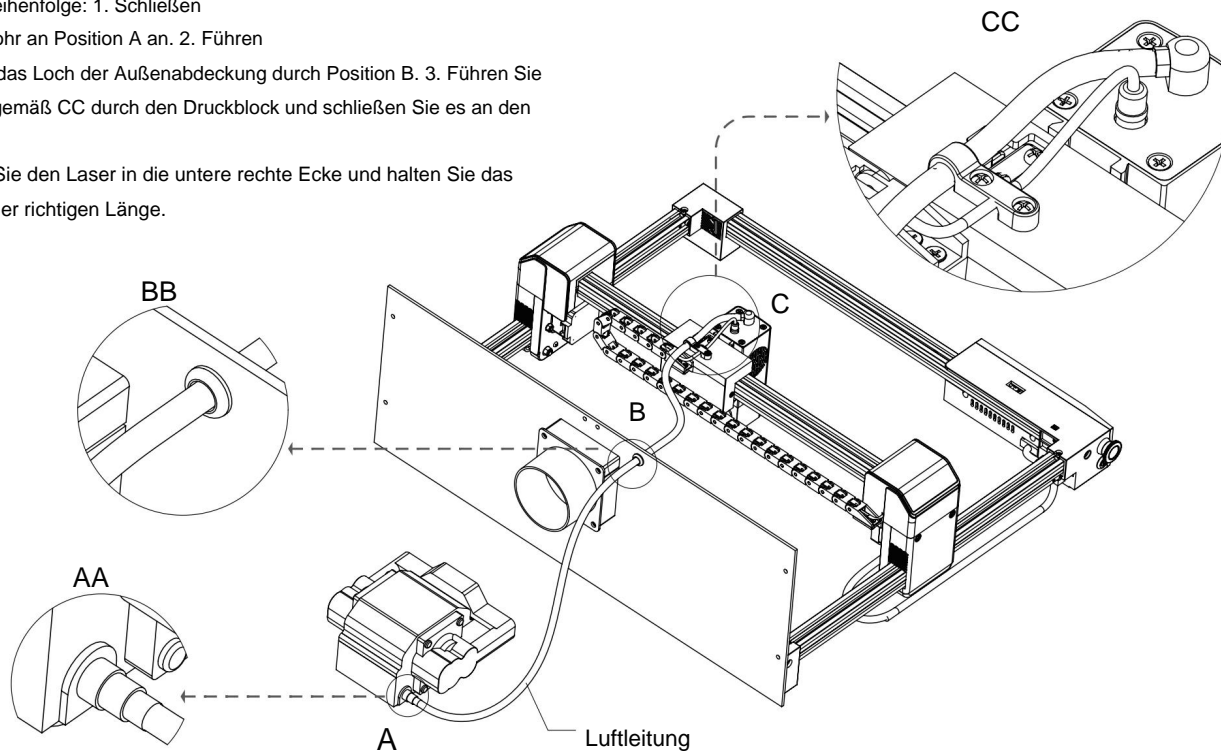
An der Maschine befinden sich zwei Endschalter, jeweils einer für X und Y. Wenn der Endschalter an einem der beiden gedrückt wird, bewegt die Maschine diese Achse beim Homing nicht.

Installationsreihenfolge: 1. Schließen

Sie das Luftrohr an Position A an. 2. Führen

Sie es durch das Loch der Außenabdeckung durch Position B. 3. Führen Sie das Luftrohr gemäß CC durch den Druckblock und schließen Sie es an den Laser an


4. Schieben Sie den Laser in die untere rechte Ecke und halten Sie das Luftrohr auf der richtigen Länge.




Tipp: Die Filterwatte in der Luftpumpe ist ein Verbrauchsmaterial und muss alle drei Monate ausgetauscht werden.

1. Treiberinstallationspfad:

Doppelklicken Sie auf den U-Disk-Ordner/Windows/Treiber/Treiber.exe/Klicken Sie zum Installieren/Die Treiberinstallation ist erfolgreich

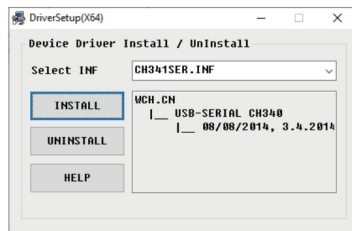
1  TF card

2  01_Windows

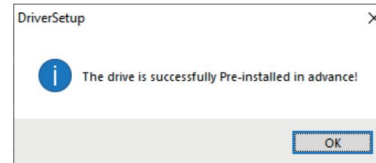
3  driver

4  driver.exe

5 Zum Installieren klicken



6 Bestätigen Sie, um die Installation abzuschließen



*Methode zum Erwerb der Treibersoftware: Download von der angegebenen Website www.dkjxz.com

2. Softwareinstallationspfad:

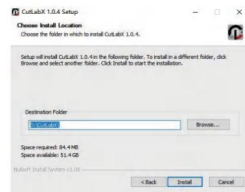
Doppelklicken Sie auf U-Disk-Datendatei/Windows/Software/Cut-LabX/Warten

Sie, bis der Fortschrittsbalken die Installation abgeschlossen hat

- 1 TF card
- 2 01_Windows
- 3 software
- 4 CutLabX



5 Doppelklicken Sie auf CutLabX Installation



6 Wählen Sie den Installationsort und klicken Sie auf "OK"



7 Warten Sie, bis der Fortschrittsbalken vollständig angezeigt wird



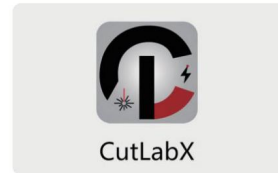
8 Installation abgeschlossen

3. Online-Betrieb:

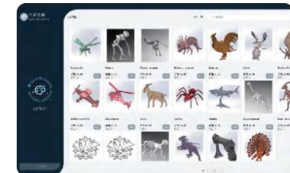
Verwenden Sie ein Datenkabel, um das Gerät mit dem Computer zu verbinden

Doppelklicken Sie auf das Softwaresymbol, rufen Sie die Erstellungsoberfläche auf und wählen Sie den entsprechenden Port aus

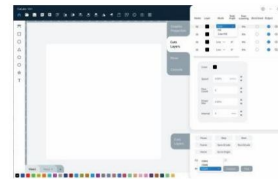
Klicken Sie auf „Verbinden“, wenn „Verbunden“ angezeigt wird, um eine erfolgreiche Verbindung anzuzeigen.



1 Doppelklicken Sie auf das Softwaresymbol



2 Rufen Sie die Homepage auf und klicken Sie
Beginnen Sie mit der Erstellung



3 Wählen Sie den entsprechenden
Port zum Verbinden

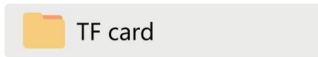


4 Verbindung erfolgreich hergestellt

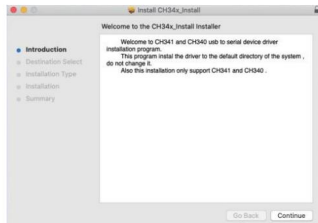
Tipp: Wenn die Antivirensoftware oder der Computermanager nach dem Klicken auf CutLabX 1.2.1 eine Risikomeldung anzeigt, handelt es sich bei der CutLabX 1.2.1-Datei um ein Windows-Installationspaket. Wird die Datei fälschlicherweise als verdächtig eingestuft, wählen Sie „Alle Vorgänge des Programms zulassen“, um die Softwareinstallation erfolgreich abzuschließen.

1. Treiberinstallationspfad:

Treiberinstallationspfad: Doppelklicken Sie auf U-Disk/02_MAC/Treiber/CH34x_Install_V1.4.pkg/Installationseinführung/Installationstyp/Installation/Installation abgeschlossen



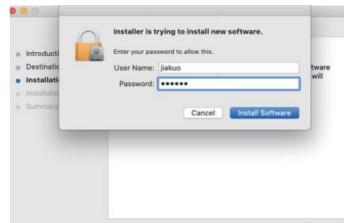
1



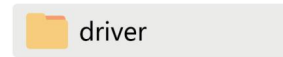
4 Klicken Sie auf „Weiter“



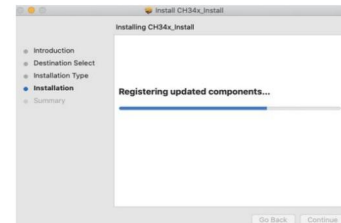
2



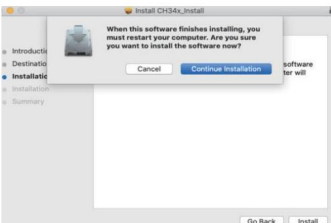
5 Geben Sie das Computerkennwort ein



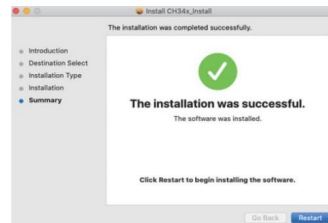
3



6 Klicken Sie auf Installation fortsetzen



7 Installation fortsetzen



8 Installation abschließen

2. Softwareinstallationspfad:

Doppelklicken Sie auf den USB-Datenträger/02_MAC/software/CutLabX/Software-Symbol rechts/Installation abschließen

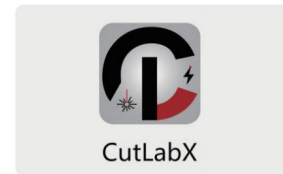
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5 Doppelklicken Sie auf das Softwaresymbol
- 6 Ziehen Sie das Symbol rechts neben den Anwendungsordner
- 7 Installation abschließen

3. Online-Betrieb:

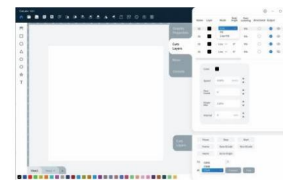
Verwenden Sie ein Datenkabel, um das Gerät mit dem Computer zu verbinden

Doppelklicken Sie auf das Softwaresymbol, klicken Sie auf das Symbol für das Verbindungsgerät und wählen Sie den entsprechenden Port aus.

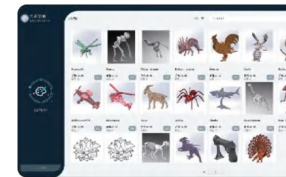
Klicken Sie auf „Verbinden“, wenn die Meldung „Verbunden“ angezeigt wird, um eine erfolgreiche Verbindung anzuzeigen.



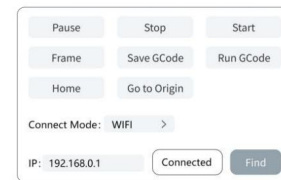
1 Doppelklicken Sie auf das Softwaresymbol



3 Wählen Sie den entsprechenden Port zum Verbinden



2 Rufen Sie die Homepage auf und klicken Sie auf „Start Creating“



4 Verbindung erfolgreich hergestellt

Tipp: Wenn das Gerät mit MAC verbunden ist, müssen Sie einen Namen wählen, der beginnt mit: W.ch

01

Methode 1:

App-Download-Website: <https://www.cutlabx.com>

02

Methode 2:

Scannen Sie den QR-Code zum Herunterladen



Web-Download

Notiz:

1. Öffnen Sie bei einem Android-System den Browser und scannen Sie den QR-Code zum Herunterladen.
2. Nach erfolgreicher Installation müssen die entsprechenden Berechtigungen erteilt werden.

06 MOBILTELEFONVERBINDUNG

1. Schritte zum Verbinden des Mobiltelefons mit der Maschine: Standard-WLAN *Hinweis:

Nachdem das Mobiltelefon erfolgreich mit der Maschine verbunden wurde, hat das Mobiltelefon kein Netzwerk.

01

Schalten Sie die Maschine ein und schalten Sie sie ein



02

Schalten Sie das WLAN des Mobiltelefons ein und finden Sie das WIFI-Signal

Der Name ist Vevor_JL3 Pro und das Passwort ist 12345678



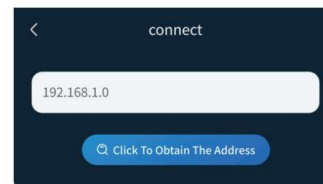
03

Nachdem die WLAN-Verbindung erfolgreich hergestellt wurde, öffnen Sie die CutLabX-App, klicken

Sie auf das Link-Symbol in der oberen rechten Ecke und geben Sie

192.168.0.1 als IP-Adresse ein.

und klicken Sie auf „Verbinden“, um die Verbindung abzuschließen.



(Tipp: Bei Verwendung des WLAN-Modus müssen sich das Gerät und das Mobiltelefon im selben WLAN-Netzwerk befinden.)

06 MOBILTELEFONVERBINDUNG

2. Schritte zum Verbinden des Telefons mit dem Gerät: Heimnetzwerk



(Tipp: Um den WLAN-Modus zu verwenden, müssen sich das Gerät und das Telefon im selben WLAN-Netzwerk befinden.)

07 COMPUTERVERBINDUNG

3. Schritte zum Verbinden des Computers mit der Maschine über USB

*Hinweis: Installieren Sie den Treiber entsprechend Ihrem Computersystem (siehe Anweisungen zur Treiberinstallation).

01

Schalten Sie die Maschine ein und schalten Sie sie ein



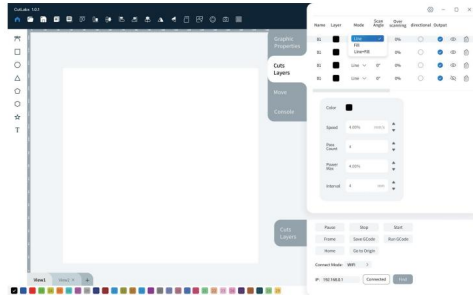
02

Verbinden Sie die Vevor_JL3 Pro-Maschine mit einem USB-Kabel



03

Öffnen Sie die CutLabX-Software und rufen Sie die Erstellungsseite auf



04

Maschine automatisch erkennen und verbinden

(Wenn die Verbindung nicht automatisch hergestellt wird, müssen Sie möglicherweise einen anderen COM ausprobieren.)



(Tipp: Wenn das Gerät an einen MAC angeschlossen ist, müssen Sie den Namen auswählen, der mit W.ch beginnt.)

FAQ-Maschinenbezogene Probleme

Fragen	Lösungen
Welche Art von Laserquelle verwendet die Maschine?	Es handelt sich um einen Halbleiterlaser
Was passiert, wenn die Maschine während des Betriebs die Stromversorgung verliert?	Wenn während einer Gravur die Stromversorgung unterbrochen wird, bleibt der Laserkopf an Ort und Stelle. Beim erneuten Einschalten der Stromversorgung initialisiert sich die Maschine und setzt den ursprünglichen Vorgang nicht fort.
Warum kann das Muster überhaupt nicht graviert werden (oder die Gravur ist sehr flach)?	Das importierte Bild sollte klar sein und die Farbe sollte nicht zu hell sein. Stellen Sie vor dem Gravieren sicher, dass der Fokus richtig ist und die Einstellungen für Leistung, Geschwindigkeit und Zeit angemessen sind.
Was ist, wenn das Muster nicht vollständig eingraviert ist (oder die Tiefe uneinheitlich ist)?	Bitte achten Sie darauf, dass das Gravurobjekt eben ist, die Maschine waagrecht steht und entsprechend der Bedienungsanleitung normal eingestellt ist.

FAQ - Maschinenbezogene Probleme

Fragen	Lösungen
Wie fokussiert man die Lasergravurmaschine Vevor JL3 Pro?	Legen Sie das Material auf den Objektisch, senken Sie den linken Knopf zum Fokussieren und verriegeln Sie ihn nach dem Fokussieren. Gravieren und schneiden Sie beispielsweise ein 2 mm dickes Lindenholzbrett.
Wird die Arbeitsplattform beim Lasergravieren beschädigt?	Beim Gravieren oder Schneiden kann der Laser in das Objekt eindringen und Spuren auf der Arbeitsfläche hinterlassen. Legen Sie unbedingt ein Objekt unter das zu gravierende Objekt, das der Laser nicht durchdringen kann, z. B. eine Edelstahlplatte oder eine Platte aus Aluminiumlegierung usw.
Warum kann ich beim Offline-Gravieren nicht mit der Gravur beginnen, wenn ich die Taste auf dem Host drücke?	<p>Stellen Sie sicher, dass sich im Stammverzeichnis der TF-Karte eine Gravurdatei befindet und die TF-Karte eingelegt ist.</p> <p>Notiz:</p> <p>a. Die Maschine liest die Gravurdatei mit dem neuesten Änderungsdatum im Stammverzeichnis Verzeichnis der TF-Karte. Es wird empfohlen, andere irrelevante Dateien im Stammverzeichnis zu löschen.</p> <p>b. Diese Datei kann mit den Softwareprogrammen LaserGRBL, LightBurn und CutLabX generiert werden. Das kompatible Format ist NC. Wenn standardmäßig GC generiert wird, ändern Sie die Dateierweiterung bitte manuell in NC.</p>
Warum reagiert die Maschine nach dem Einschalten nicht?	<p>a. Prüfen Sie, ob der Netzstecker am Maschinenende vollständig eingesteckt ist.</p> <p>b. Überprüfen Sie den elektrischen Status der Steckdose.</p> <p>c. Prüfen Sie, ob der Netzschalter und die Lichtblende an der Maschine geschlossen sind.</p>

FAQ - Maschinenbezogene Probleme

Fragen	Lösungen
<p>Warum kann das Gerät nach dem Einschalten keine Verbindung zum Computer herstellen?</p>	<p>a. Installieren Sie den Treiber neu. Der Treiber zeigt an, dass er installiert wurde, was darauf hinweist, dass der Treiber normal ist.</p> <p>Wenn das Treiberdisplay vorinstalliert ist, müssen Sie prüfen, ob es sich um die Originalverkabelung handelt oder nicht an die Maschine angeschlossen ist. Bitte verwenden Sie einen anderen Anschluss am Computer.</p> <p>b. Ist die Portauswahl richtig? Manche Computer verfügen über zwei Ports. Bitte ignorieren Sie com1 und wählen Sie einen anderen COM-Port. (Die Portnummer des MAC muss mit Wchusbserial beginnen, damit es ordnungsgemäß funktioniert.)</p> <p>c. Schließen Sie andere Software, die den COM-Port belegt. Wenn Sie Lasergrbl zum Verbinden verwenden, kann beim Öffnen von CutLabX keine Verbindung hergestellt werden. Sie müssen Lasergrbl schließen, um es normal verwenden zu können.</p> <p>d. Wenn Sie ein Gerät mit Schutzhülle kaufen, müssen Sie diese vor dem normalen Gebrauch schließen. Dies dient Ihrer Sicherheit und der Ihrer Familie. Bitte verwenden Sie das Gerät wie erforderlich, da sonst keine Verbindung hergestellt werden kann.</p> <p>*Hinweis: In Lightburn kann die Maschine mehrere Maschineninformationen speichern. Bitte wählen Sie je nach Modell die entsprechenden Konfigurationsinformationen aus.</p>
<p>Warum kann das Mobiltelefon nach dem Einschalten des Geräts nicht verwendet werden?</p>	<p>a. Bitte verwenden Sie das Mobiltelefon gemäß der Bedienungsanleitung.</p> <p>b. Wenn die Verbindung aufgrund einer Inkompatibilität des neu veröffentlichten Mobiltelefons oder eines System-Upgrades 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>

FAQ - Fragen zum Gravieren/Schneiden

Fragen	Lösungen
<p>Welche nicht transparenten Materialien kann der Vevor JL3 Pro Lasergravierer gravieren oder schneiden?</p>	<p>Gravur: Karton, Holz, Bambus, Gummi, Leder, Stoff, Acryl, Kunststoff usw.;</p> <p>Schneiden: Karton, Holz, Bambus, Stoff, Leder, Stoff, Acryl (transparentes Acryl kann nicht geschnitten werden), Kunststoff usw.</p>
<p>Kann es auf gewölbten Materialien graviert werden?</p>	<p>Ja, allerdings sollte die Krümmung des Materials und die Fläche des Gravurbildes 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 müssen Antireflexmaterialien (wie lasergefärbtes Papier, schwarzer Marker) auf die Oberfläche des Materials aufgetragen werden, um den Gravureffekt sicherzustellen und zu verhindern, dass reflektiertes Licht das Lasermodul beschädigt.</p>
<p>Warum haben Materialien aus dem gleichen Material, aber mit unterschiedlichen Farben, sehr unterschiedliche Verarbeitungseffekte mit derselben G-Code-Datei?</p>	<p>Materialien unterschiedlicher Farbe haben unterschiedliche optische Eigenschaften und absorbieren und reflektieren Laserenergie unterschiedlich. Beim Gravieren von Materialien aus demselben Material, aber unterschiedlichen Farben, empfiehlt es sich, in der Software unterschiedliche Leistungen und Geschwindigkeiten einzustellen.</p>

FAQ - Fragen zum Gravieren/Schneiden

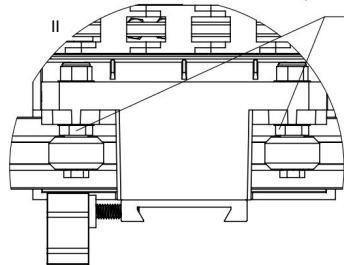
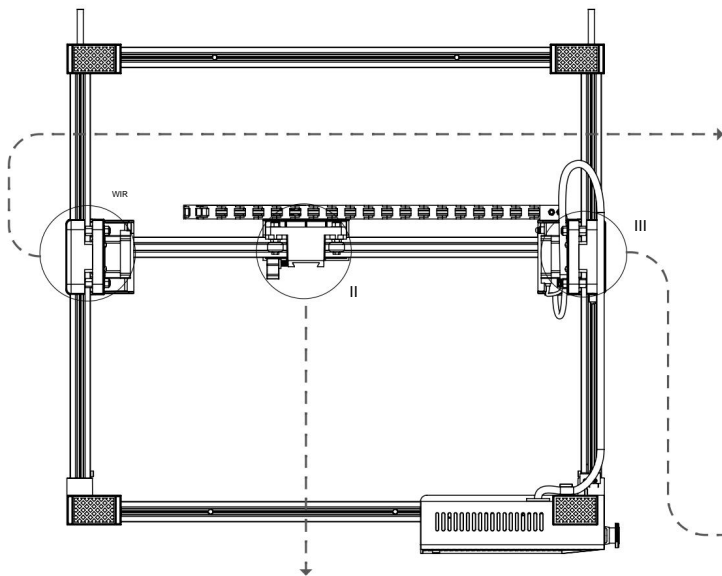
Fragen	Lösungen
Auf dem Schnittmaterial bildet sich viel Rauch. Wie gehe ich damit um?	Bitte reduzieren Sie die Laserleistung und erhöhen Sie die Geschwindigkeit entsprechend.
Warum lässt sich das Material nicht schneiden?	<ol style="list-style-type: none">1. Stellen Sie sicher, dass die Maschine und das Gravurmaterial parallel zur Arbeitsfläche sind.2. Stellen Sie sicher, dass die Schutzlinse des Lasermoduls sauber ist.3. Stellen Sie sicher, dass der Fokusmodus richtig ist.4. Bestätigen Sie die Materialstärke erneut und stellen Sie sie gemäß den empfohlenen Parametern in den Zufallsdaten ein.5. Erhöhen Sie schrittweise die Anzahl der Schnitte oder reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit entsprechend.

FAQ – Fragen zur Software

Fragen	Lösungen
<p>Welche Software unterstützt der Vevor JL3 Pro Lasergravierer?</p>	<p>LaserGRBL (kostenlos) – Echtzeit LightBurn (kostenpflichtig) – Echtzeit/offline 30-Tage-Testversion CutLabX (kostenlos) – Echtzeit/offline/ mobil Achten Sie während der Echtzeitgravur darauf, dass der Computer nicht einfriert oder in den Standby-Modus wechselt (sperren Sie den Bildschirm nicht), um die Gravur nicht zu beeinträchtigen.</p>
<p>Wo kann ich diese Software herunterladen?</p>	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/download/) LightBurn (https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy) CutLabX (www.cutlabx.com)</p>
<p>Welche Bildformate unterstützt die Software?</p>	<p>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)</p>
<p>Wo bekomme ich Tutorials für die Software?</p>	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/usage/) LightBurn (https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/) CutLabX (www.cutlabx.com)</p>

English

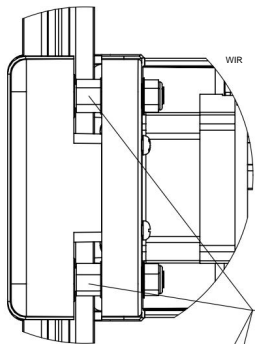
English



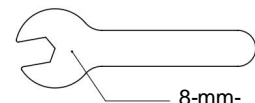
Synchrone Radspannungseinstellung der X-Achse:
Nachdem Sie das Exzenterrad mit einem 8-mm-Maulschlüssel angepasst haben, drehen Sie es im Uhrzeigersinn und gegen den Uhrzeigersinn, bis das Synchronrad richtig fest sitzt.



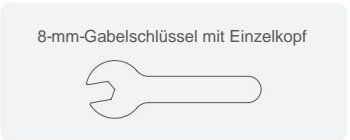
8-mm-Gabelschlüssel mit Einzelkopf



Synchrone Radspannungseinstellung der Y-Achse links und rechts:
Nachdem Sie das Exzenterrad mit einem 8-mm-Maulschlüssel angepasst haben, drehen Sie es im Uhrzeigersinn und gegen den Uhrzeigersinn, bis das Synchronrad richtig fest sitzt.



8-mm-Gabelschlüssel mit Einzelkopf



Einstellvorgang für den Y-Achsen-Riemen: 1. Lösen

Sie Schraube 1 mit einem Kreuzschlitzschraubendreher vollständig.

2. Drehen Sie Mutter 2 um etwa 80 Grad gegen den Uhrzeigersinn.

3. Ziehen Sie den Riemen mit einer Zange fest, bis er fest genug sitzt.

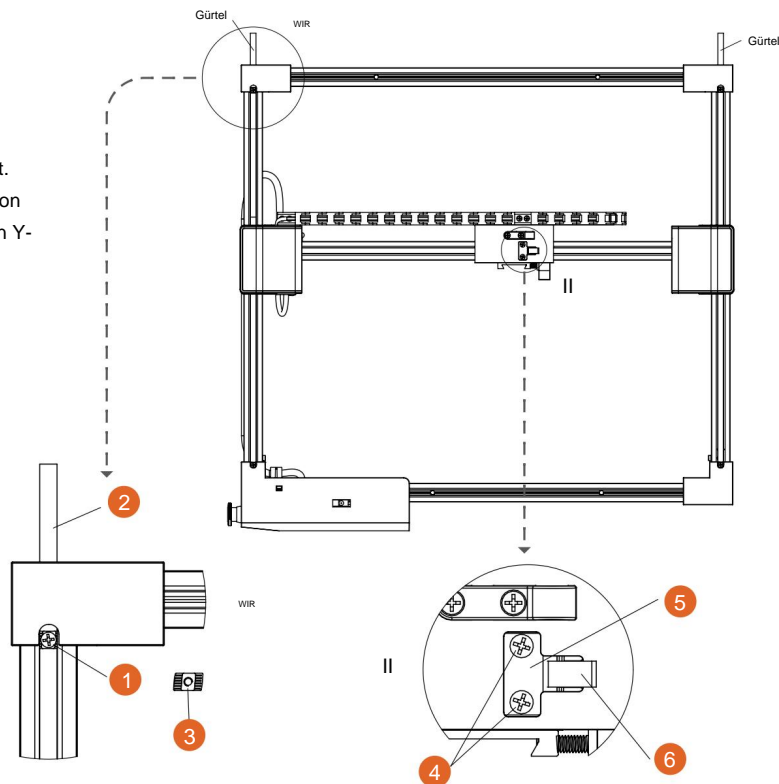
Drehen Sie die Mutter im Uhrzeigersinn zurück in die Ausgangsposition und spannen Sie anschließend Schraube 3 an den linken und rechten Y-Achsen-Riemen. Die Einstellung ist identisch.

Sequenz zur Riemeneinstellung der X-Achse:

4. Lösen Sie mit einem Kreuzschlitzschraubendreher die Schraube 4

5. Riemendruckstück 5 nach oben lösen 6. Riemen mit

Zange spannen und nach außen ziehen bis zur entsprechenden Spannung, dann Schraube 6 am Riemendruckstück festziehen



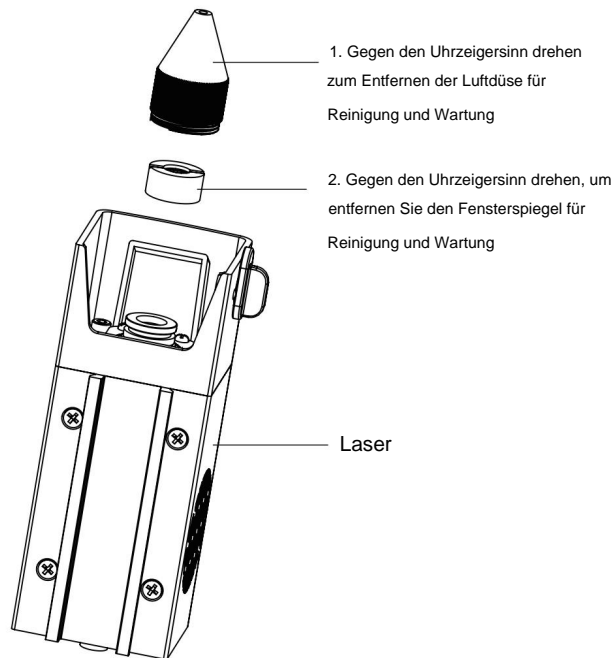
* Sie können einige der folgenden regelmäßig tun, um Ihre Vevor JL3 Pro in gutem Betriebszustand und reduzieren den Verschleiß an Ihre Graviermaschine.

* Reinigen Sie die Linse des Lasermoduls. Mit der Zeit können sich Partikel auf die äußere Linse des Lasermoduls. Dies kann die Leistung reduzieren Ausgang des Moduls und erhitzen die Linse.

* Wenn Sie feststellen, dass Ihr Laser Probleme beim Schneiden von Materialien hat mit dem Sie bisher keine Probleme hatten, ist es vielleicht an der Zeit, Reinigen Sie die Linse.

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

* Schließen Sie bei der Verwendung das Luftpumpenmodul an und wählen Sie die entsprechende Luftvolumenstufe entsprechend Ihrem Bedarf aus.



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

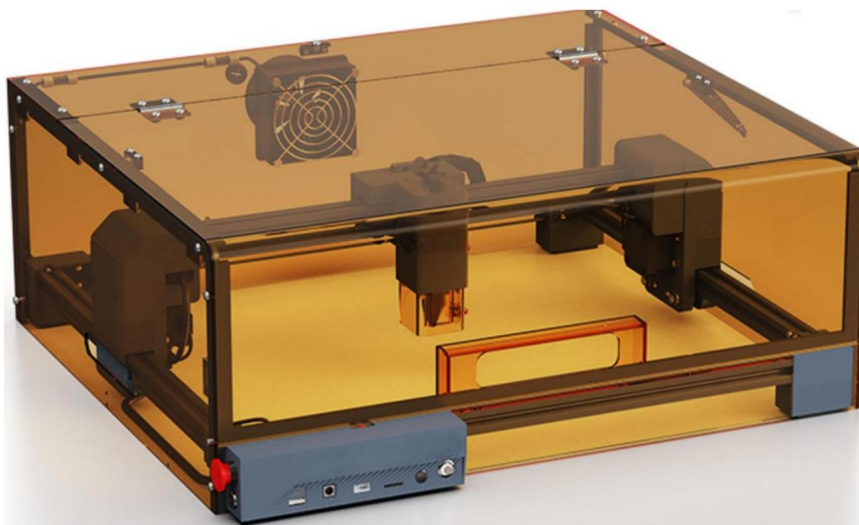
Affordable. Reliable. Home Improvement.

Macchina per incisione laser a diodo a due assi

MODELLO:JL3PRO

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 manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo più qualora ci fossero 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

Avvertimento

Per garantire la conformità continua, eventuali cambiamenti o modifiche non espressamente approvati dalla parte responsabile della conformità potrebbero invalidare l'autorità dell'utente a utilizzare questa apparecchiatura.

Dichiarazione FCC

Questa apparecchiatura è conforme alla Parte 15 delle Norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle seguenti due condizioni:

- (1) Questo dispositivo non può causare interferenze dannose e
- (2) Questo dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese le interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.

NOTA: Questa apparecchiatura è stata testata e ritenuta conforme ai limiti previsti per i dispositivi digitali di Classe B, ai sensi della Parte 15 delle norme FCC. Questi limiti sono concepiti per fornire una protezione ragionevole contro le interferenze dannose in un'installazione residenziale. Questa apparecchiatura genera, utilizza e può irradiare energia a radiofrequenza e, se non installata e utilizzata in conformità alle istruzioni, può causare interferenze dannose alle comunicazioni radio.

Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che non si verifichino interferenze in una particolare installazione. Se questa apparecchiatura causa interferenze dannose alla ricezione radiofonica o televisiva, il che può essere verificato spegnendo e riaccendendo l'apparecchiatura, si consiglia all'utente di provare a correggere l'interferenza adottando una o più delle seguenti misure:

- Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente.
- Aumentare la distanza tra l'apparecchiatura e il ricevitore.
- Collegare l'apparecchiatura a una presa di corrente su un circuito diverso da quello a cui è collegato il ricevitore.
- Per assistenza, consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto.

Dichiarazione FCC sull'esposizione alle radiazioni:

L'apparecchiatura è conforme ai limiti di esposizione alle radiazioni FCC stabiliti per ambienti non controllati. Questa apparecchiatura deve essere installata e utilizzata a una distanza minima di 20 cm tra il radiatore e il corpo.

Attenzione: l'uso di controlli o la regolazione delle prestazioni di procedure diversi da quelli specificati nel presente documento può comportare un'esposizione pericolosa alle radiazioni.

Grazie per aver acquistato la macchina per incisione laser Vevor. Per un utilizzo e una manutenzione ottimali di questa apparecchiatura, si prega di leggere attentamente il presente manuale e di seguirne i passaggi.

Dichiarazione importante!

Tutti i danni causati da un uso improprio o dal mancato rispetto delle istruzioni contenute nel manuale saranno a carico dell'utente. Il diritto di interpretazione finale del manuale spetta alla nostra azienda, che si riserva inoltre il diritto di modificare tutte le informazioni, i dati, i dettagli tecnici, ecc. presenti nel presente manuale.

Precauzioni di sicurezza yPrima

di utilizzare l'apparecchiatura, gli utenti devono leggere attentamente il manuale e seguire scrupolosamente le procedure operative. yLa lavorazione laser può essere rischiosa e gli utenti devono valutare attentamente se l'oggetto in lavorazione è adatto al funzionamento laser. yL'oggetto in lavorazione e le emissioni devono essere conformi alle leggi e ai regolamenti locali. yLa radiazione laser può causare le seguenti situazioni: 1 Accensione di materiali infiammabili circostanti; 2 Durante la lavorazione laser, possono essere generate altre radiazioni e gas tossici e nocivi a causa di diversi oggetti in lavorazione; 3 L'esposizione diretta alla radiazione laser può causare danni alle persone. Nel luogo di utilizzo devono essere presenti attrezzature antincendio. È vietato accatastare oggetti infiammabili ed esplosivi attorno al banco di lavoro e all'apparecchiatura. Allo stesso tempo, deve essere ben ventilato. yL'ambiente in cui si trova l'apparecchiatura deve essere asciutto, privo di inquinamento, vibrazioni, forte elettricità, 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 30 e il 65% (senza condensa) . yTensione di esercizio dell'apparecchiatura: CA 100-240 V. yLa macchina per incisione e le altre apparecchiature correlate devono essere collegate a terra in modo sicuro prima di poter essere accese e utilizzate. yQuando l'apparecchiatura è accesa, è necessario essere in servizio durante l'intero processo. Tutte le fonti di alimentazione devono essere scollegate prima di allontanarsi per evitare condizioni anomale. In caso di condizioni anomale, spegnere immediatamente l'alimentazione! yÈ severamente vietato posizionare oggetti a riflessione totale o diffusa irrilevanti nell'apparecchiatura per evitare che il laser rifletta sul corpo umano o su oggetti infiammabili. yL'apparecchiatura deve essere tenuta lontana da apparecchiature elettriche sensibili alle interferenze elettromagnetiche, che potrebbero causare interferenze elettromagnetiche. yAll'interno dell'apparecchiatura laser sono presenti alta tensione o altri potenziali pericoli e ai non professionisti è severamente vietato smontarla.



Avvertimento:

Se si acquista solo il dispositivo nudo, il livello del dispositivo è: dispositivo laser di Classe IV. Si prega di indossare occhiali protettivi laser durante l'uso! ! !
Quando si acquista un dispositivo con una custodia, il livello del dispositivo è: dispositivo laser di classe I, che può impedire che l'utente venga danneggiato.

Avviso!



1. Dopo aver acceso il laser, è severamente vietato mirare alle persone, animali e oggetti infiammabili per evitare ustioni cutanee e incendi.



3. Tenere le mani lontane dal macchina quando sta lavorando per evitare lesioni



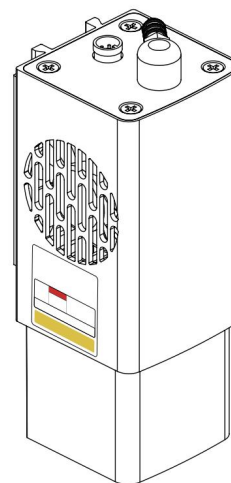
2. La luminosità del laser è dannoso per gli occhi. Non guardare direttamente il laser.



4. Spegner l'alimentazione della macchina quando non è in uso per evitare malfunzionamenti da parte di terzi

Manutenzione e cura

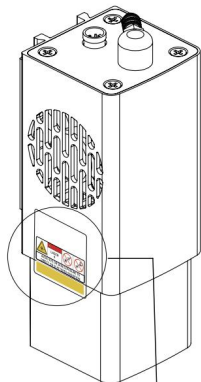
Il modulo laser è un materiale di consumo. Si consiglia di spegnere la macchina per 10 minuti dopo 4 ore di incisione e 1 ora di taglio.



ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Descrizione della posizione del tag

Laser



MODULI LASER

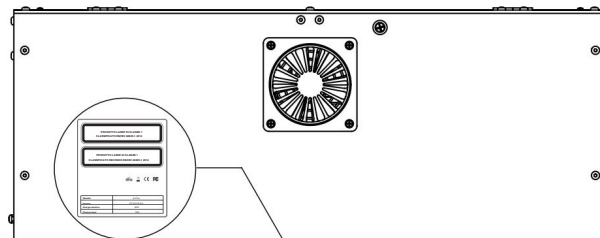
Modalità: JL3 Pro-10W-24V
Potenza di uscita ottica: 10 W
Temperatura di esercizio: 10-35°
Lunghezza d'onda: 455 ± 5 nm
Percorso della luce: fascio focalizzato

	PERICOLO		
LASER	4		

AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION

APERTURA LASER

Retro della macchina



PRODOTTO LASER DI CLASSE 1
CLASSIFICATO EN/IEC 60825-1 2014

PRODOTTO LASER DI CLASSE 1
CLASSIFICATO SECONDO EN/IEC 60825-1 2014

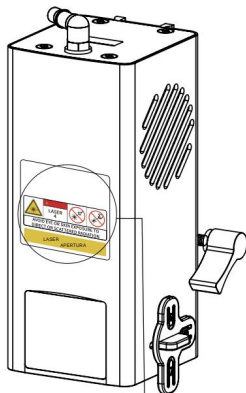
RoHS CE FC

Modello	JL3 Pro
Ingresso	CC 24 V/2,5 A
Energia elettrica	60W
Potenza laser	10W

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Descrizione della posizione del tag

Laser



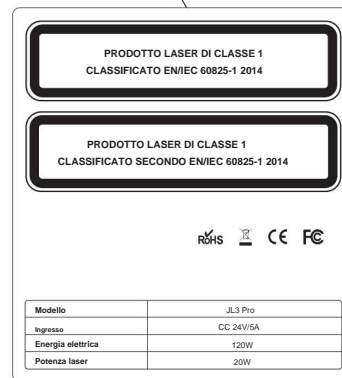
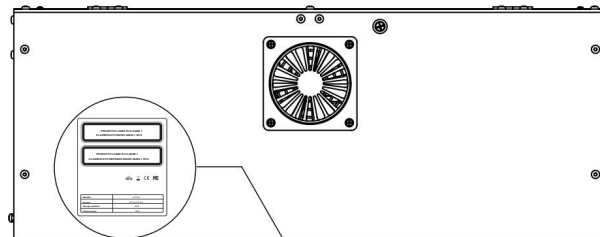
MODULI LASER

Modalità: JL3 Pro-20W-24V
Potenza di uscita ottica: 20 W
Temperatura di esercizio: 10-35°
Lunghezza d'onda: 455 ± 5 nm
Percorso della luce: fascio focalizzato



APERTURA LASER

Retro della macchina

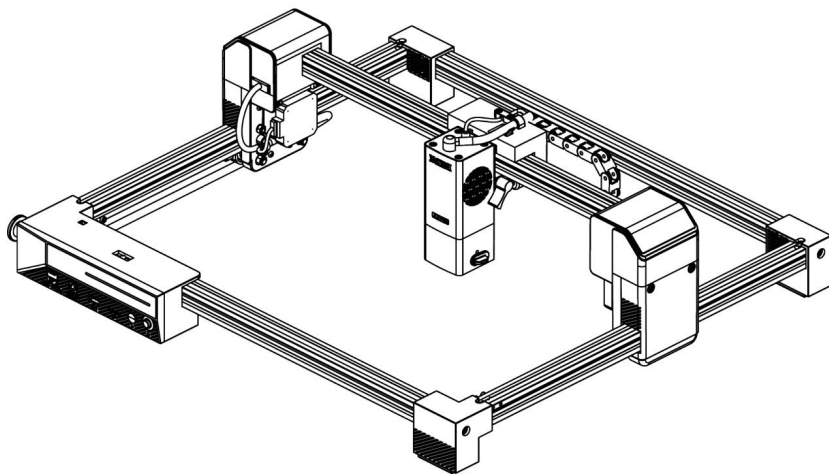


01 Parametri del prodotto	07
02 Prodotti e accessori.....	08
03 Struttura e assemblaggio del prodotto.....	09
04 Download e installazione del software per PC	36
05 Download e installazione del software mobile.....	40
06 Connessione cellulare	41
07 Connessione al computer	43
08 Domande frequenti	44
09 Manutenzione e cura	50

01 PARAMETRI DEL PRODOTTO

Modello del prodotto	JL3 Pro-10W	JL3 Pro-20W
Materiale principale	ABS + metallo ad alta resistenza	
Lunghezza d'onda laser	455 nm	
Velocità di incisione	7000 mm/min	
Vita laser	γ10000h (temperatura ambiente 27γ)	
Modalità di messa a fuoco	Messa a fuoco a manopola	
Area di incisione	300x300mm	
Precisione dell'incisione	±0,01 mm	
Altezza dell'incisione	<50mm	
Materiale da taglio	Potenza laser da 10 W per tagliareiglio da 5 mm	Potenza laser da 20 W per tagliareiglio da 8 mm
Potenza totale	<60W	120W
Tensione di ingresso	10W utilizza l'adattatore DC24V 2.5A	20W utilizza l'adattatore DC24V 5A
Materiali incisibili	Carta, legno, plastica, pelle, stoffa, cartone, pietra, acciaio inossidabile, metallo rivestito e la maggior parte degli altri materiali non trasparenti	
Trasmissione dati	Trasmissione cablata da USB a porta seriale, trasmissione wireless WiFi	
Metodo di raffreddamento	Raffreddamento ad aria	
Sistema supportato	Piattaforma software CutLabX (sistema operativo Windows, macOS, Android, iOS) Piattaforma software GRBL (sistema operativo Windows, macOS)	
Formato supportato	Piattaforma software CutLabX -> Formati immagine: JPEG/BMP/JPG/GIF/PLT/PNG/CUTLABX -> Formati vettoriali: DXF/PLT/HPGL Piattaforma software GRBL -> NC/BMP/JPG/PNG/DXF e altri formati	

02 PRODOTTI E ACCESSORI



Accessori standard



Carta TF (sul corpo)



Letttore di schede



Alimentazione elettrica



Cavo di tipo B



Marcatore



Vite



Spazzola



Manuale utente



Occhiali



Chiave

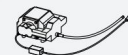


tavola di legno



Carta

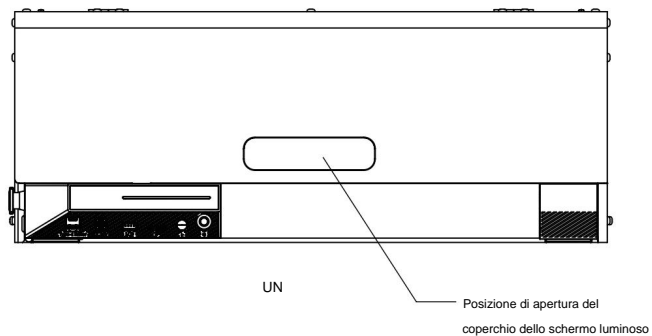
Accessori opzionali



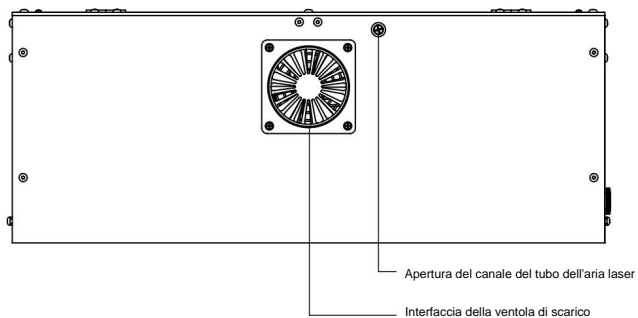
Modulo pompa aria

03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

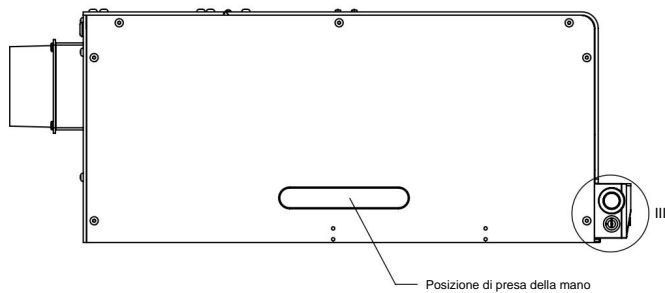
Vista frontale



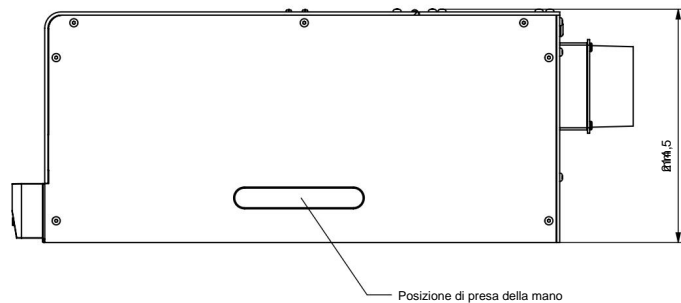
Vista posteriore



Vista da sinistra

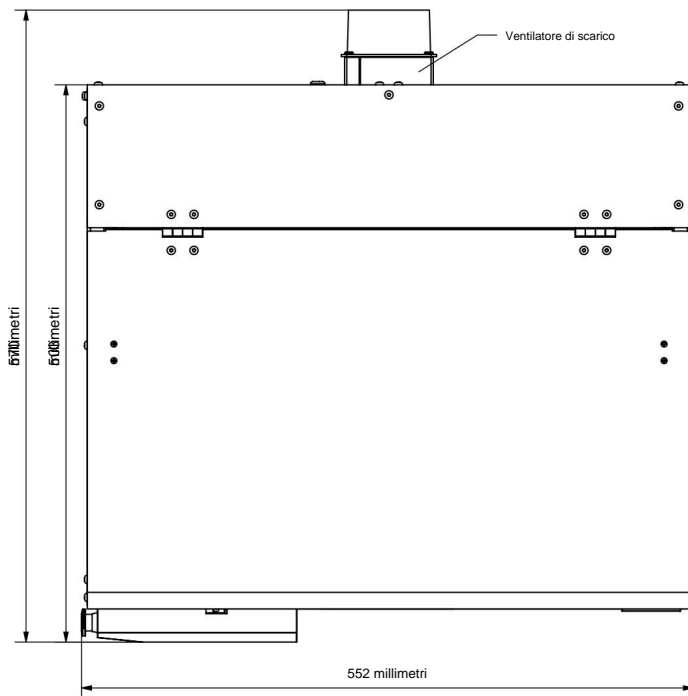


Vista corretta



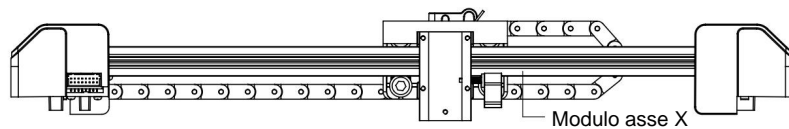
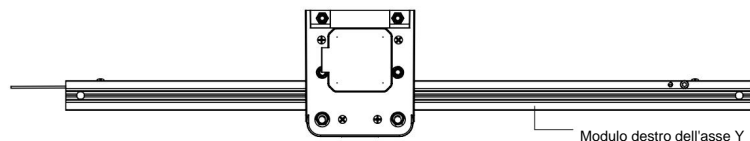
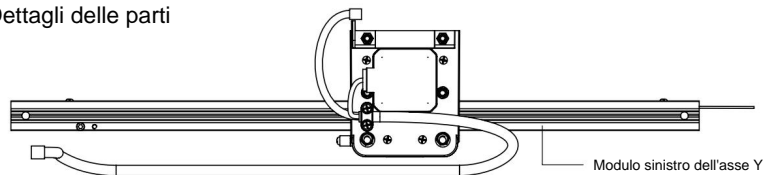
03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

Vista dall'alto

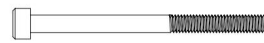


03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

Dettagli delle parti



M4*55
Vite a testa esagonale



M5*22
Vite a testa esagonale



Chiave esagonale M3



Chiave esagonale M4



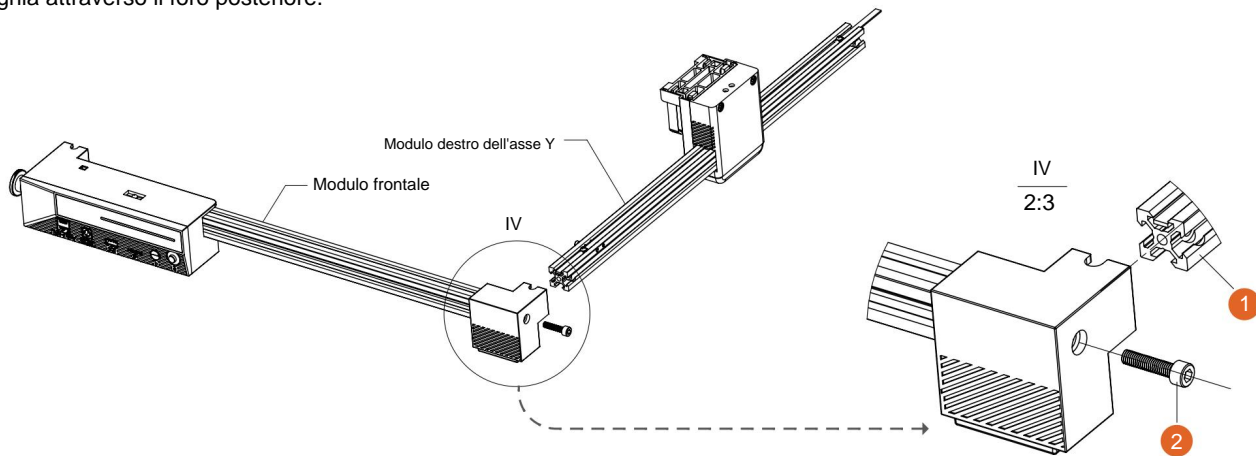
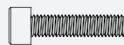
03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

Sequenza di installazione:

1. Installare il modulo destro dell'asse Y **1** nel modulo anteriore e far passare la cinghia attraverso il foro posteriore.
2. Stringere e fissare con la vite a testa esagonale M5*22 **2** e far passare la cinghia attraverso il foro posteriore.

Vite a testa esagonale M5*22

Chiave esagonale M4



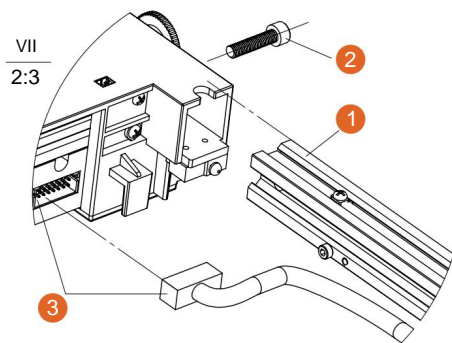
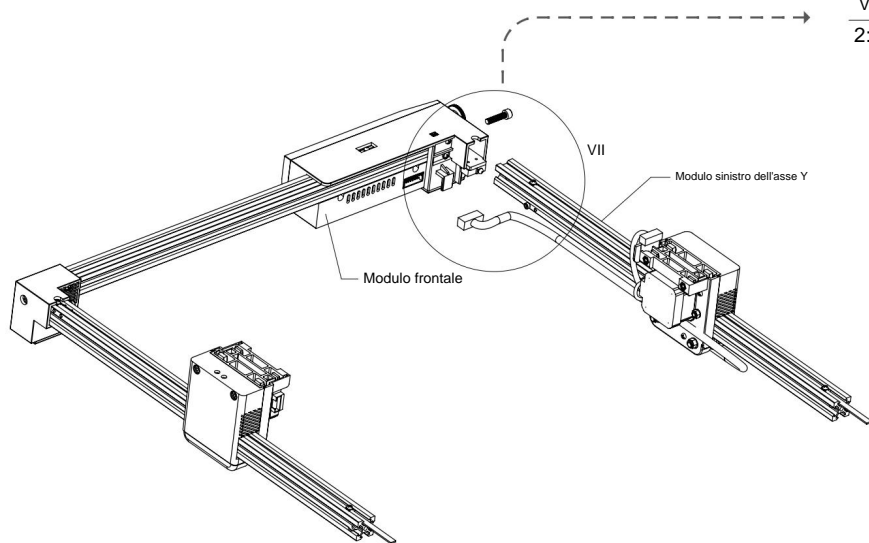
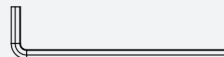
03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

Sequenza di installazione:

1. Installare il modulo sinistro dell'asse Y **1** nel modulo anteriore.
2. Serrare e fissare con la vite a testa esagonale M5*22 **2**.
3. Inserire la spina di collegamento della scheda madre **3** nella presa corrispondente.

Vite a testa esagonale M5*22

Chiave esagonale M4



03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

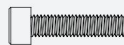
Sequenza di installazione: 1.

Installare il modulo posteriore nel modulo sinistro dell'asse Y **1**.

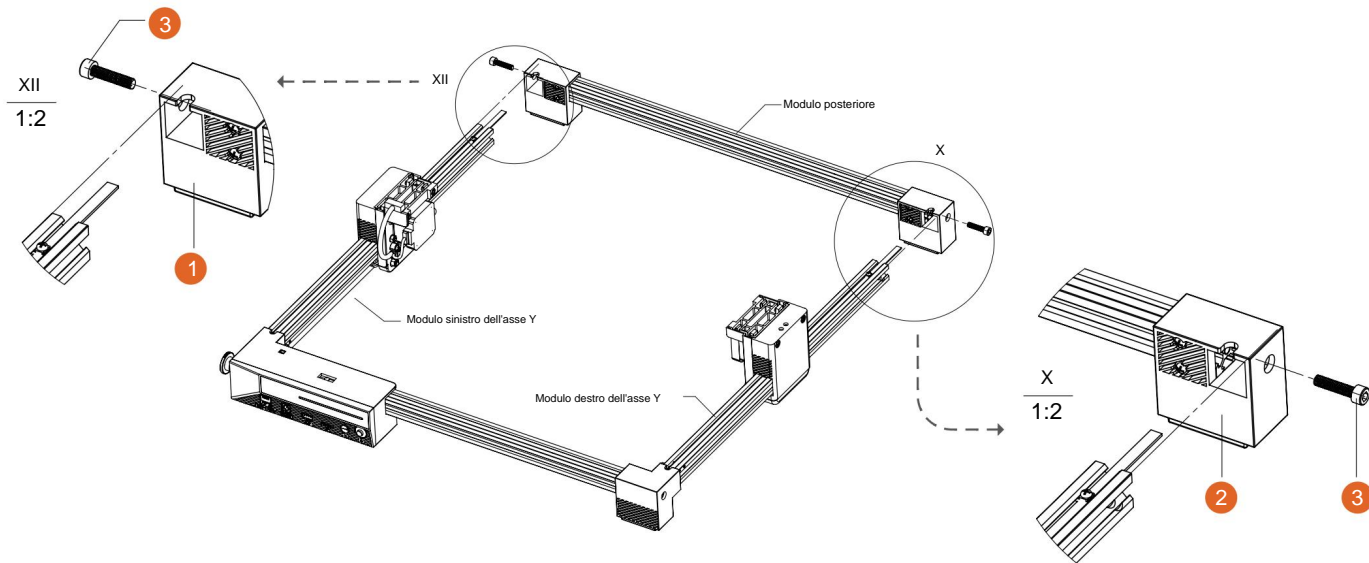
2. Installare contemporaneamente il modulo posteriore nel modulo **2** destro dell'asse Y.

3. Serrare e fissare con la vite a testa esagonale M5*22 **3**.

Vite a testa esagonale M5*22



Chiave esagonale M4



Suggerimento: se la cinghia è leggermente troppo lunga, non è necessario tagliarla, il che è comodo per la successiva manutenzione e regolazione.

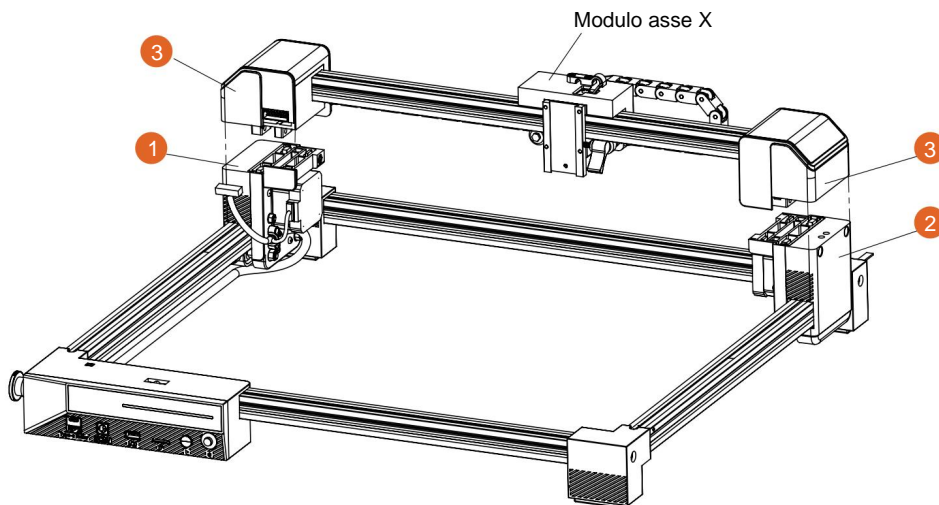
03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

Sequenza di installazione: 1.

Spingere indietro fino in fondo il gruppo scorrevole sinistro dell'asse Y **1**.

2. Spingere indietro fino in fondo il gruppo scorrevole sinistro dell'asse Y **2**.

3. Installare il gruppo asse X **3** verso il basso nel gruppo scorrevole.



03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

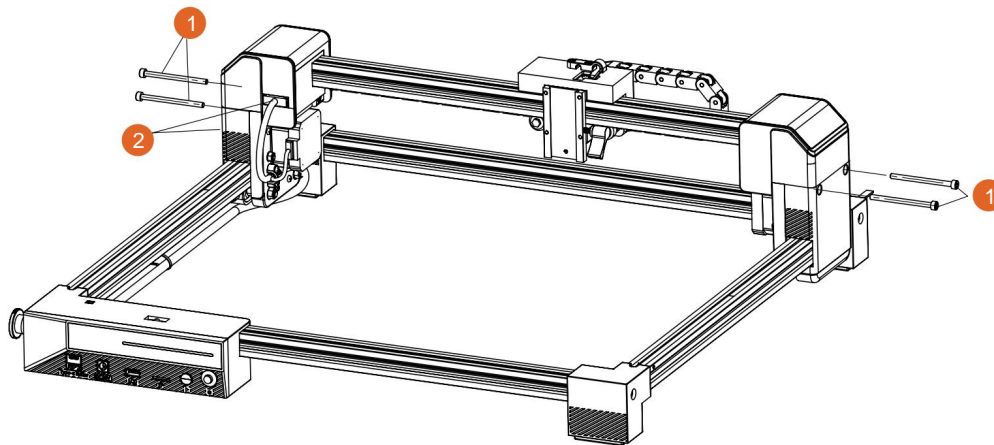
Sequenza di installazione: 1.

Utilizzare la vite a testa esagonale M4*55 **1** per serrare il modulo dell'asse X.

2. Inserire la spina di collegamento **2** nella presa.

Vite a testa esagonale M4*55

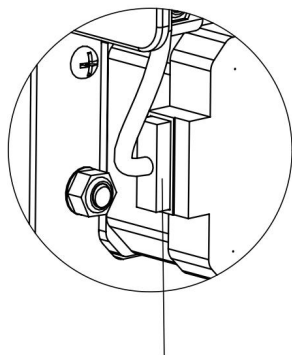
Chiave esagonale M3



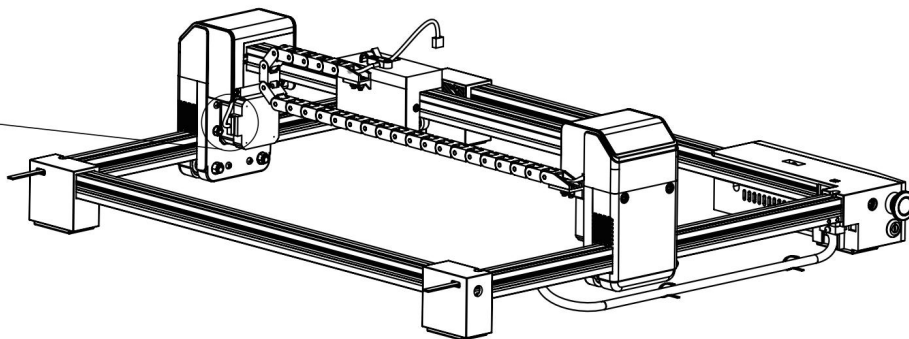
03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

Sequenza di installazione:

1. Inserire la spina di collegamento nella presa come indicato.



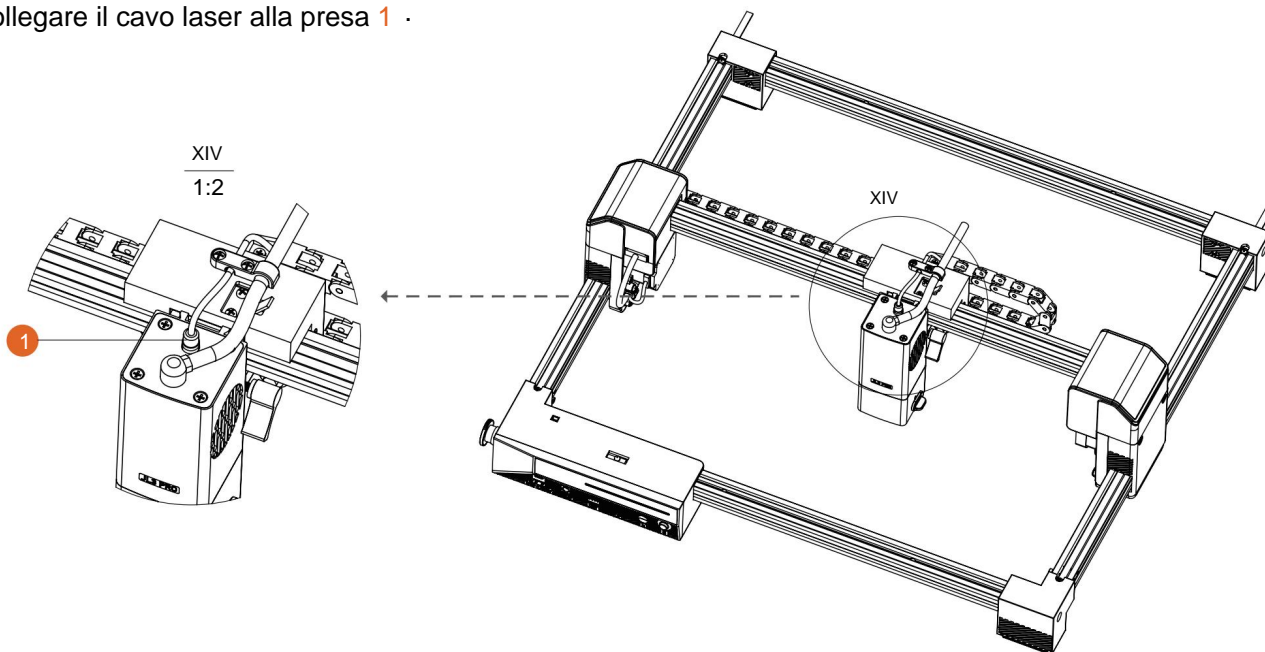
Spina del motore destro



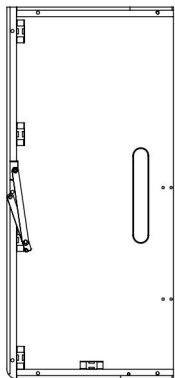
03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

Sequenza di installazione:

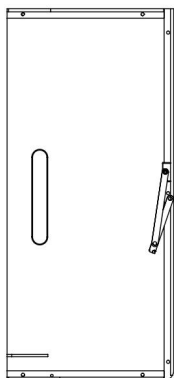
1. Collegare il cavo laser alla presa 1 .



*Questa sezione illustra i passaggi di installazione dell'accessorio paraluce. Se non hai acquistato questo accessorio, salta questa sezione.



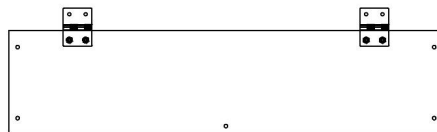
Scudo luminoso (modulo sinistro)



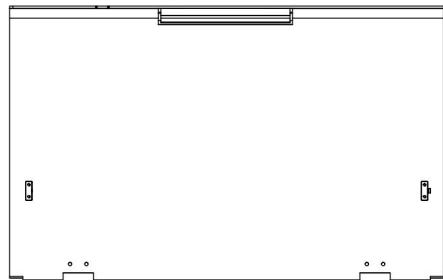
Scudo luminoso (modulo destro)



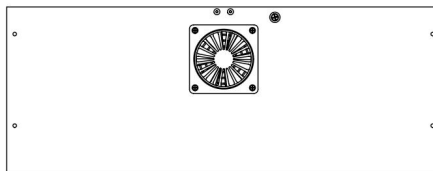
Schermo luminoso (modulo anteriore)



Schermo luminoso (coperchio superiore e modulo piastra posteriore)



Schermo luminoso (modulo piastra di copertura)



Schermo luminoso (modulo posteriore)

Vite a testa esagonale M5*22



Vite a testa esagonale M3*14



Vite a testa tonda con esagono incassato filettata M4*8



Dado esagonale antiscivolo M4



Chiave esagonale M2,5



chiave esagonale M3



Chiave esagonale M4



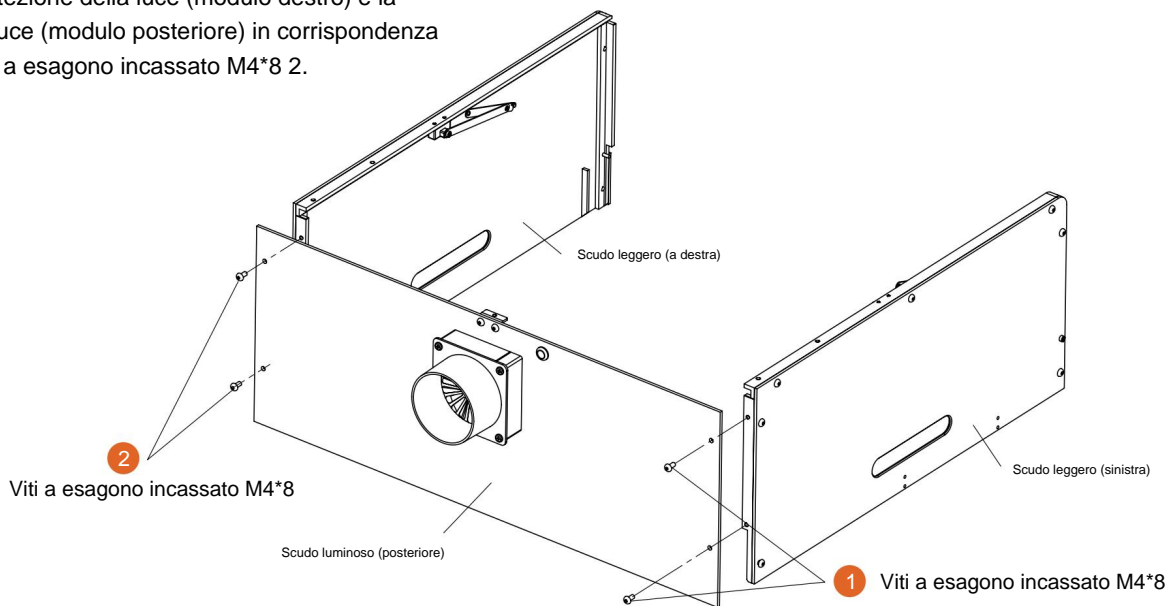
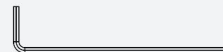
Sequenza di installazione:

1. Montare la protezione della luce (modulo sinistro) e la protezione della luce (modulo posteriore) in corrispondenza e serrarle con le viti a esagono incassato M4*8 1.
2. Montare la protezione della luce (modulo destro) e la protezione della luce (modulo posteriore) in corrispondenza e serrarle con viti a esagono incassato M4*8 2.

Viti a esagono incassato M4*8



Chiave esagonale M2.5

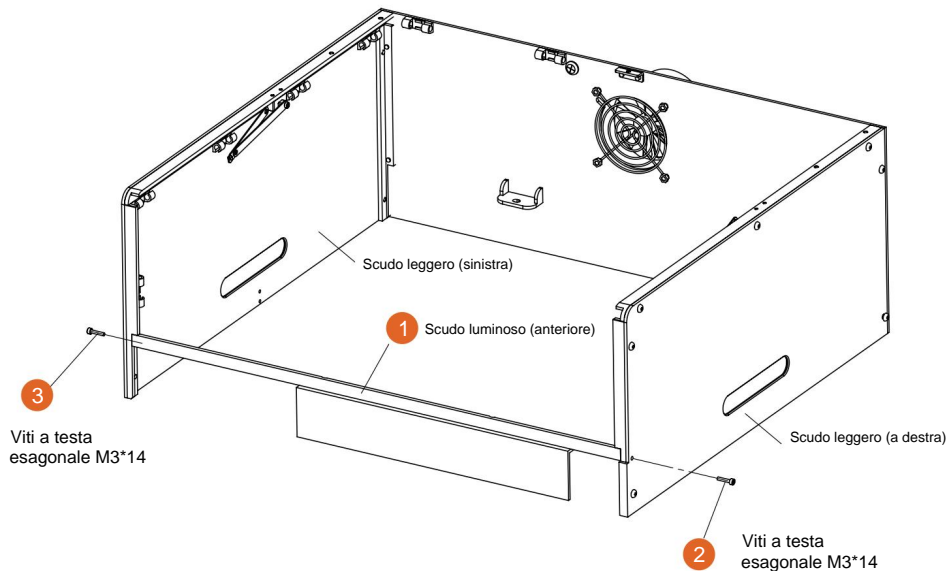
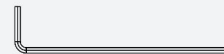


Sequenza di installazione:

1. Montare lo schermo luminoso (modulo anteriore) **1** sullo schermo luminoso (modulo destro) e serrarlo con viti a testa esagonale M3*14 **2**.
2. Assemblare lo schermo luminoso (modulo anteriore) allo schermo luminoso (modulo sinistro) e serrarlo con viti a testa esagonale M3*14 **3**.

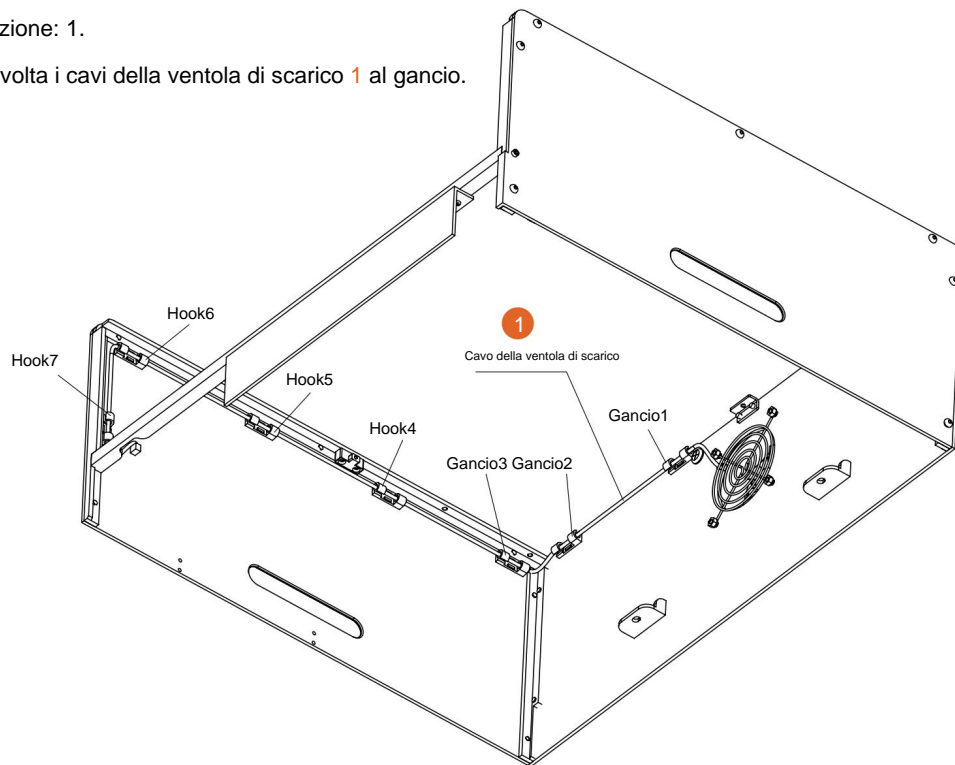
Viti a testa esagonale M3*14

Chiave esagonale M2.5



Sequenza di installazione: 1.

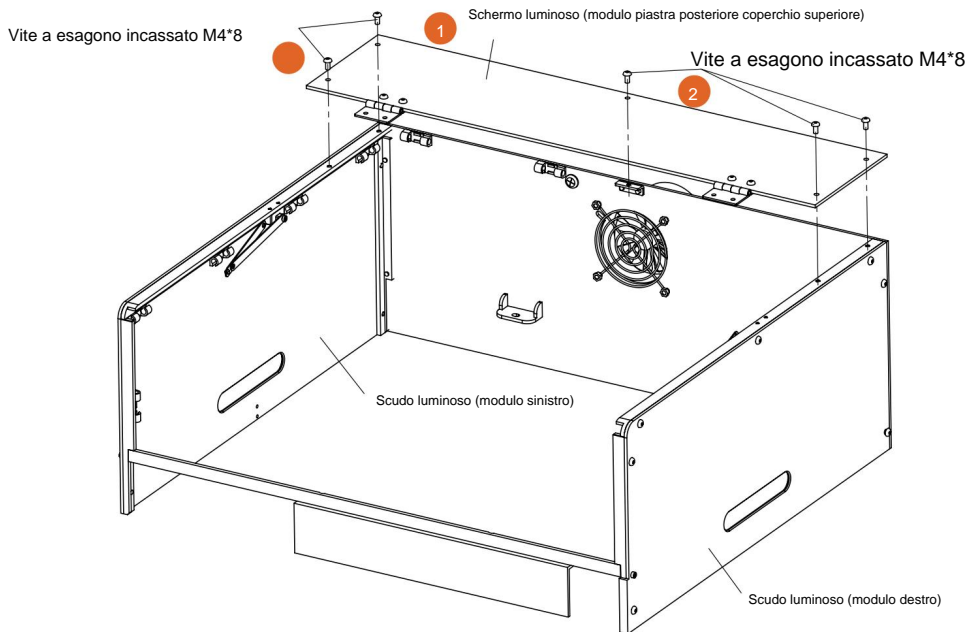
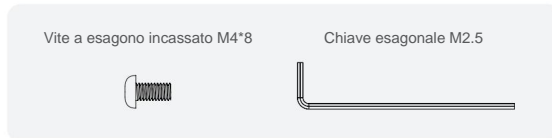
Appendere uno alla volta i cavi della ventola di scarico **1** al gancio.



Sequenza di installazione: 1.

Abbinare e installare lo schermo luminoso 1 (modulo della piastra posteriore del coperchio superiore) allo schermo luminoso (moduli sinistro e destro)

2. Serrare e fissare con la vite a esagono incassato M4*8 2.

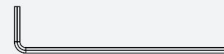
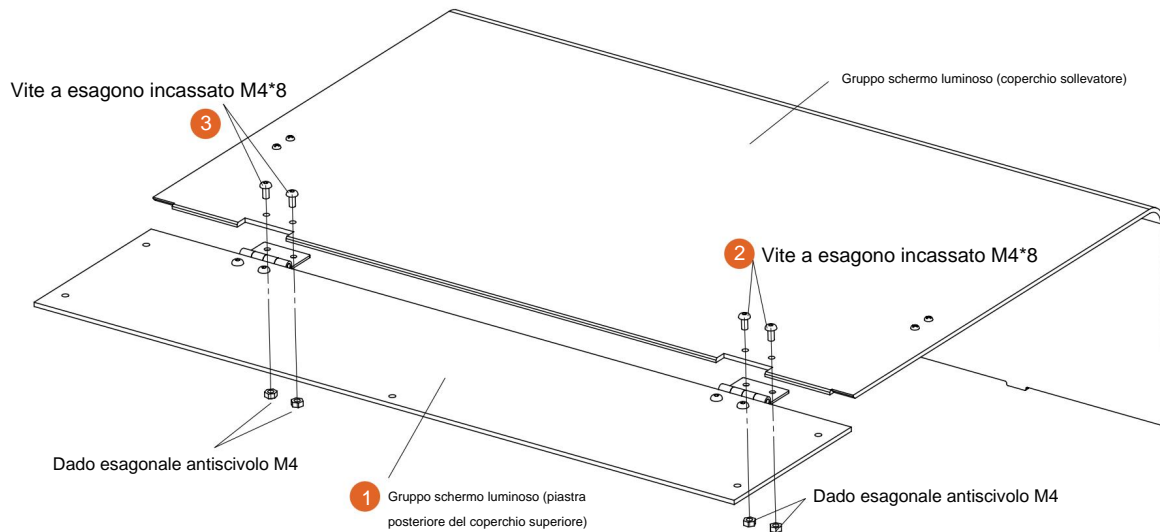


Sequenza di installazione:

1. Installare il gruppo schermo luce (modulo piastra posteriore coperchio superiore) **1** su (su t il modulo sollevatore di copertura).
2. Fissare **2** con vite a brugola M4*8 + dado esagonale antiscivolo M4 e serrare con una chiave.
3. Fissare **3** con vite a brugola M4*8 + dado esagonale antiscivolo M4 e serrare con una chiave.

Dado esagonale antiscivolo M4

Chiave esagonale M2.5

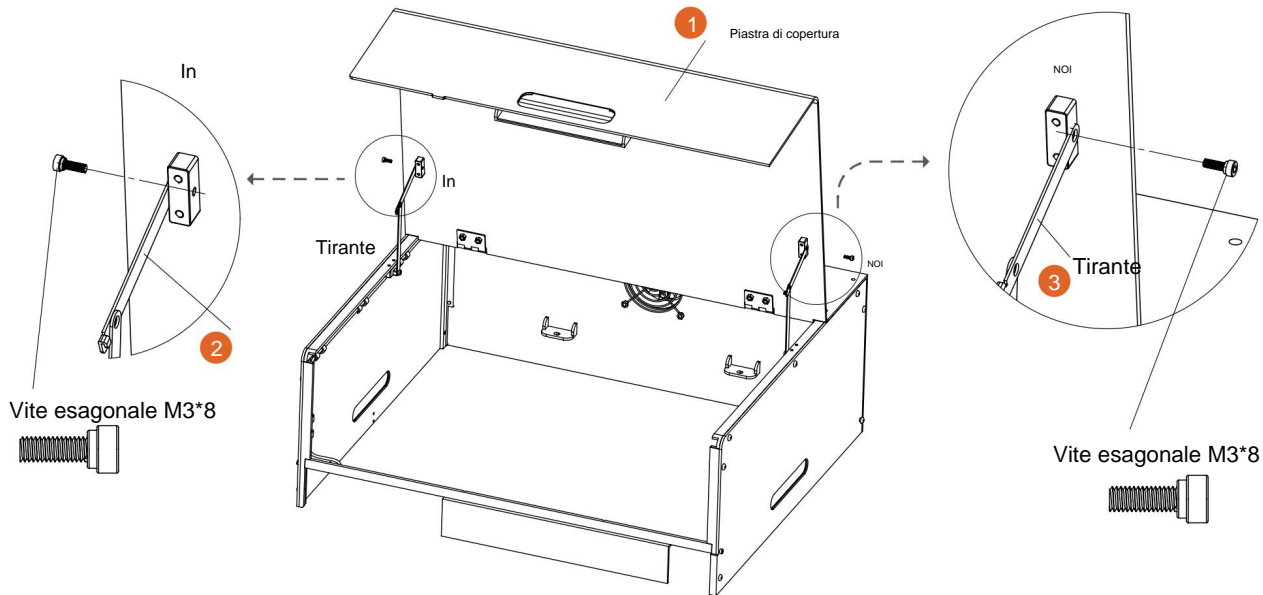
Vite a testa tonda con esagono
incassato filettata M4*8

Sequenza di installazione: 1.

Aprire la piastra di copertura 1 verso l'alto.

2. Installare la barra di trazione nella posizione 2 come mostrato nella figura e serrarla con la vite esagonale M3*8.

3. Allo stesso modo, installare la barra di trazione nella posizione 3 come mostrato nella figura e serrarla con la vite esagonale M3*8.

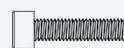


Sequenza di installazione:

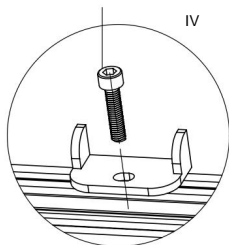
1. Installare insieme lo schermo luminoso assemblato e il dispositivo nudo.
2. Serrare e fissare con viti a testa esagonale M5*22 in 4 posizioni.

Vite a testa esagonale M5*22

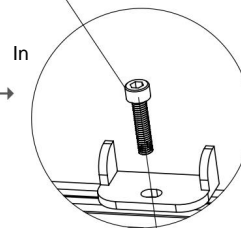
Chiave esagonale M4



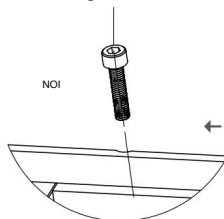
Vite a testa esagonale M5*22



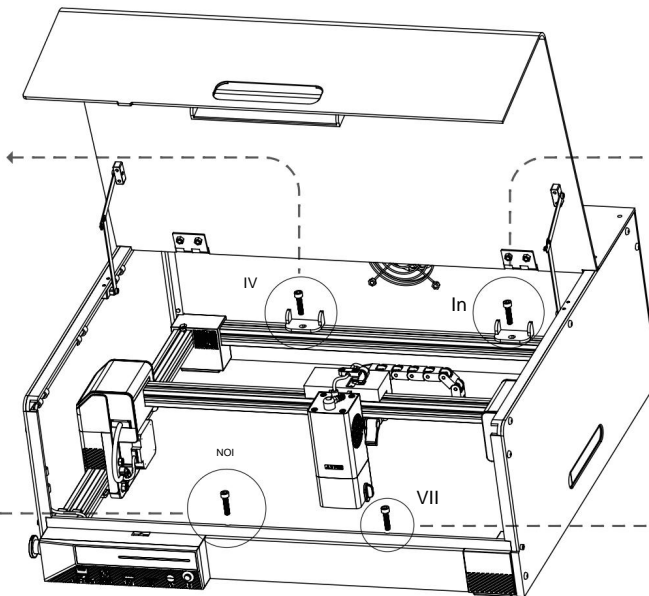
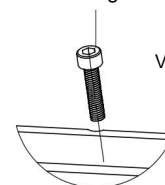
Vite a testa esagonale M5*22



Vite a testa esagonale M5*22

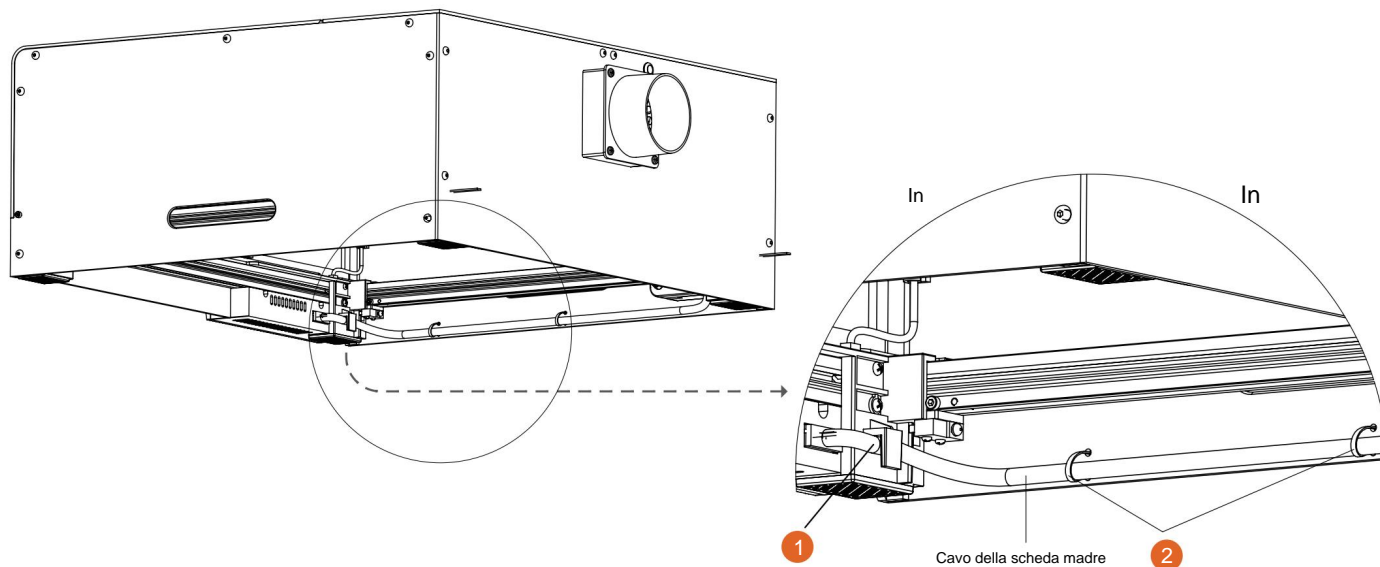


Vite a testa esagonale M5*22



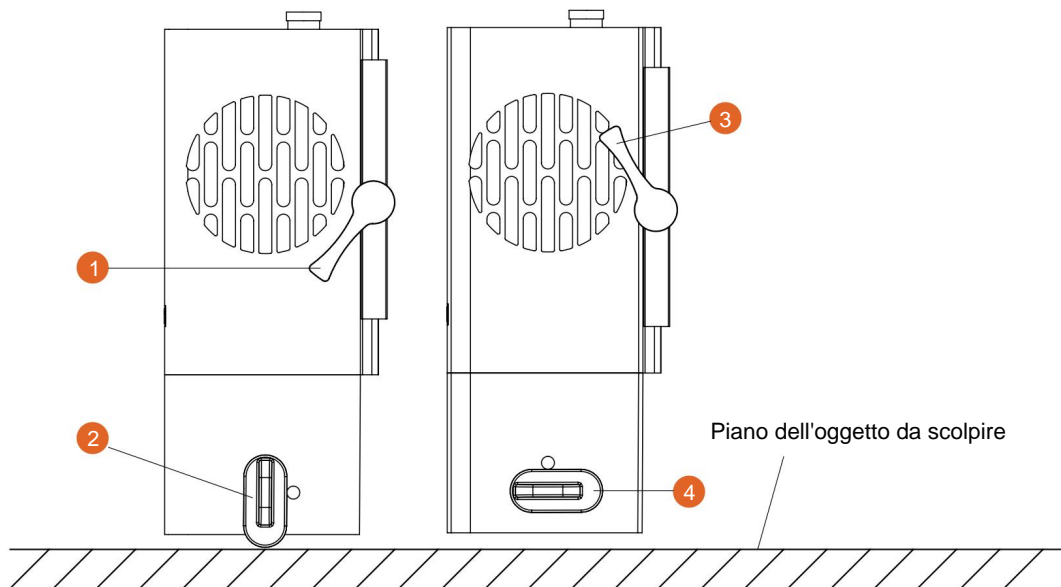
Sequenza di installazione:

1. Installare il cavo 1 della scheda madre nello slot.
2. Utilizzare una fascetta per fissare il cavo al pannello laterale 2 dello schermo luminoso.



Metodo di messa a fuoco laser

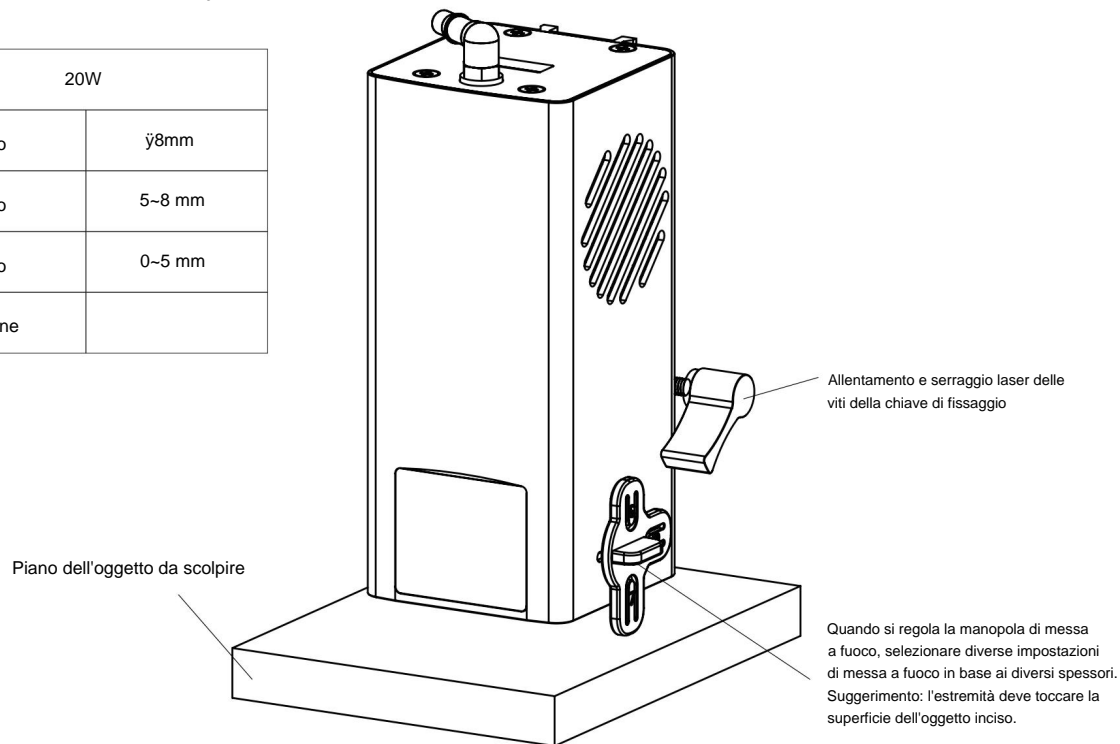
1. Ruotare la vite della maniglia **1** in senso antiorario per consentire al laser di muoversi verso l'alto e verso il basso.
2. Ruotare manualmente la manopola di messa a fuoco **2** in senso orario di 90°, come mostrato in figura, e allinearla al piano dell'oggetto da incidere.
3. Ruotare la vite della maniglia **3** in senso orario per stringere il laser.
4. Ruotare manualmente la manopola di messa a fuoco **4** in senso antiorario di 90°, come mostrato in figura.



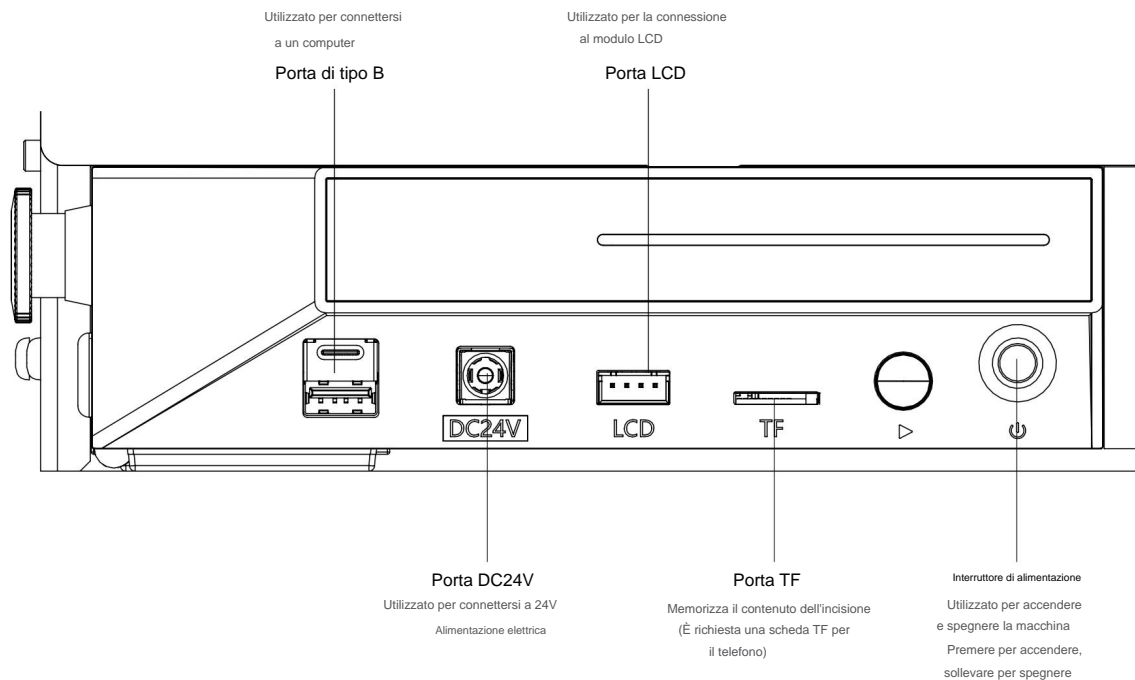
03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

Metodo di messa a fuoco laser

Messa a fuoco fissa	20W	
3 millimetri	Taglio	8mm
5 millimetri	Taglio	5-8 mm
7 millimetri	Taglio	0-5 mm
7 millimetri	Incisione	



Descrizione funzionale



Descrizione funzionale

Posizione di estrazione manuale per lo schermo luminoso

- Connessione WiFi:** lo stato lampeggia, acceso 0,2 s, spento 0,2 s
- Stato di avviso:** lampeggia, acceso 0,5 s, spento 0,2 s
- Protezione apertura porta e ribaltamento lampeggia,** acceso 0,5 s, spento 0,5 s
- Stato incisione:** lampeggiante
- Modalità standby:** la luce è sempre accesa

Stato LED



Incisione offline 1.

Generare un file di incisione o taglio (gcode) tramite il software LightBurn e salvarlo nella directory principale della scheda TF, salvando il nome come: 001.nc 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 del controller e infine accendere l'interruttore di alimentazione sul lato pietra del pannello di controllo.

3. Premere il pulsante "incisione offline": a. Dopo

aver premuto, la macchina si reimposterà automaticamente e visualizzerà l'anteprima b. Tenere premuto per più di 3 secondi per avviare l'incisione c. Premere di

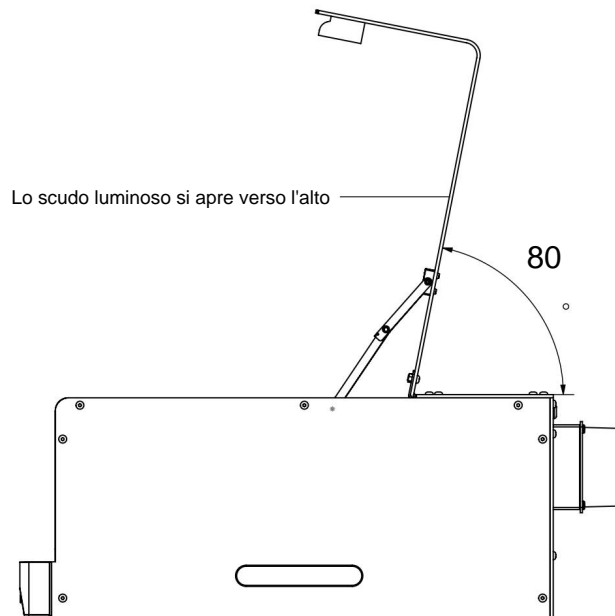
nuovo per mettere in pausa d. Premere di nuovo per continuare

e. Premere nuovamente per più di 3 secondi per annullare l'incisione

03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

Descrizione della funzione

Quando lo schermo luminoso viene aperto, il modulo laser interrompe immediatamente l'emissione laser.

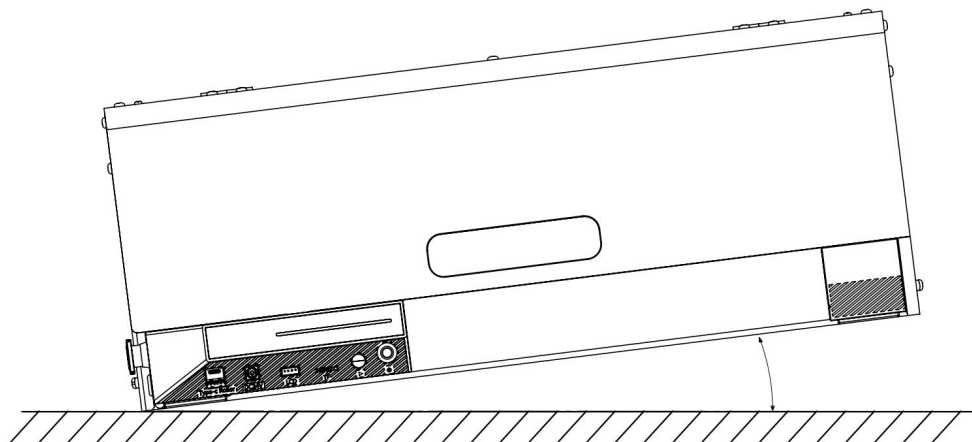


03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

Descrizione della funzione

L'host è inclinato rispetto al piano orizzontale e mantiene 1S, la macchina smette immediatamente di funzionare e il modulo laser interrompe l'emissione laser.

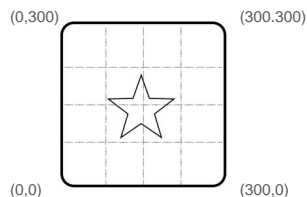
Dopo essere entrati nello stato di protezione, la macchina deve essere ripristinata per ripristinare il normale funzionamento.



Protezione antiribaltamento

03 STRUTTURA E ASSEMBLAGGIO DEL PRODOTTO

ÿ Corsa LightBurn ÿ



Ad esempio, supponiamo di voler incidere una stella, che si trova al centro dell'area di lavoro LightBurn, come mostrato sullo schermo del computer, in (150,150).

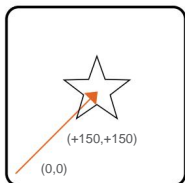
La figura seguente mostra la macchina in ciascuna delle tre modalità di avvio

Possono verificarsi problemi quando si sposta manualmente il modulo laser nel sistema di coordinate assolute o nell'origine utente. Questo perché la macchina non sa che è stato spostato.

Non può conoscere la sua vera posizione a meno che la posizione di origine non venga ristabilita o riportata alla posizione di partenza.

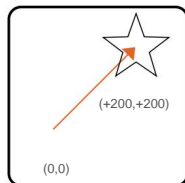
Si consideri la seguente sequenza di operazioni quando si lavora in coordinate assolute:

1. L'origine della macchina è (0,0)
2. L'utente trascina fisicamente il laser in una posizione vicina a (300,300) e la macchina pensa ancora che si trovi 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 colpisce l'angolo in alto a destra.



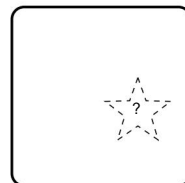
A) Coordinate assolute:

La macchina si sposterà al centro,
La stella finita sarà a (150,150)



B) Origine dell'utente:

Supponiamo che l'origine dell'utente sia impostata su (20,20).
Quindi la stella finita sarà a (220,220)



C) Posizione attuale:

La stella apparirà ovunque si trovi il modulo laser
situato nel momento in cui il programma viene avviato.



Importante

Se la macchina si blocca, assicurarsi di riportare leggermente il laser al centro prima di tornare alla posizione di partenza.

Sulla macchina sono presenti due finecorsa, uno per X e uno per Y. Se si preme il finecorsa su uno di essi, la macchina non sposterà quell'asse durante il ritorno a zero.

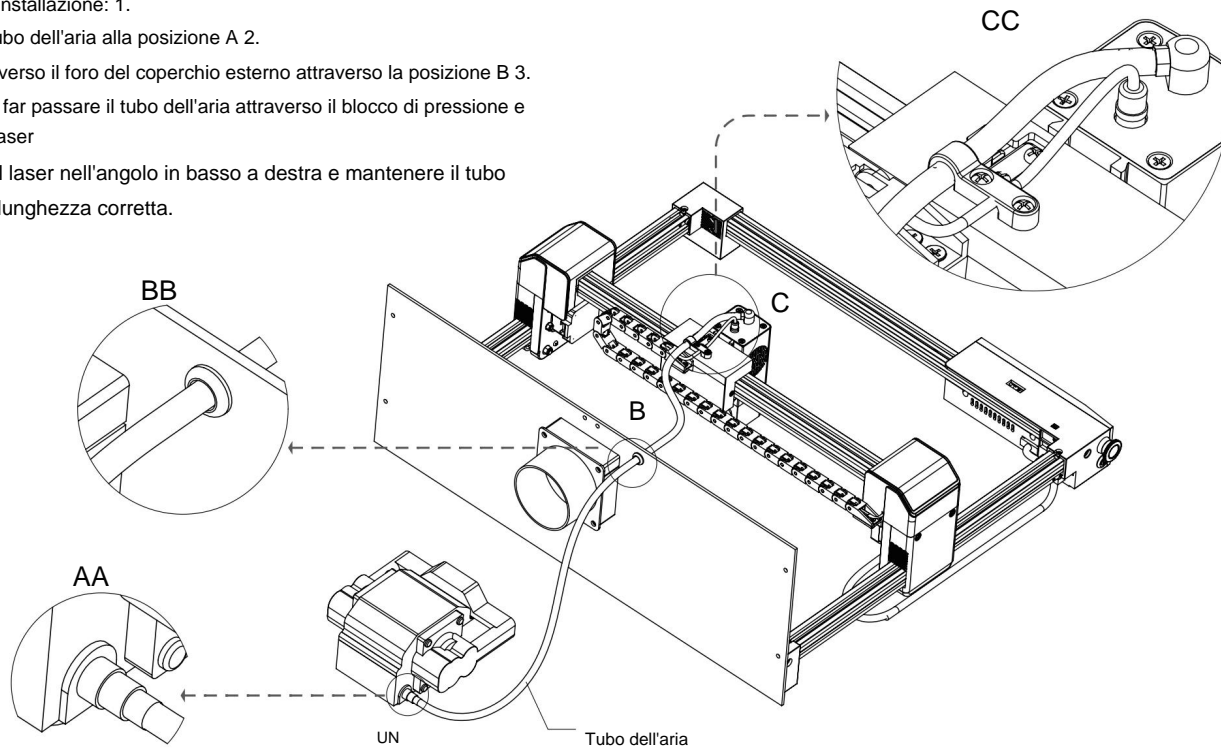
Sequenza di installazione: 1.

Collegare il tubo dell'aria alla posizione A 2.

Passare attraverso il foro del coperchio esterno attraverso la posizione B 3.

Secondo CC, far passare il tubo dell'aria attraverso il blocco di pressione e collegarlo al laser

4. Spingere il laser nell'angolo in basso a destra e mantenere il tubo dell'aria alla lunghezza corretta.



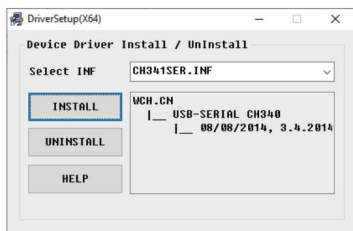
Suggerimento: il filtro in cotone nella pompa dell'aria è un materiale di consumo e deve essere sostituito ogni tre mesi.

1. Percorso di installazione del driver:

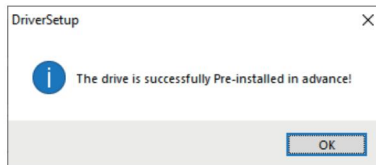
Fare doppio clic sulla cartella del disco U/windows/driver/driver.exe/Fare clic per installare/L'installazione del driver è riuscita

1  TF card2  01_Windows3  driver4  driver.exe

5 Clicca per installare



6 Conferma per completare l'installazione







*Metodo di acquisizione del software del driver: scaricamento dal sito Web designato www.dkjxz.com

2. Percorso di installazione del software:

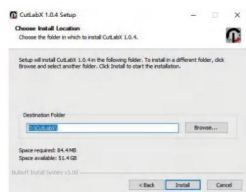
Fare doppio clic sul file di dati del disco U/windows/software/Cut-LabX/

Attendi che la barra di avanzamento completi l'installazione

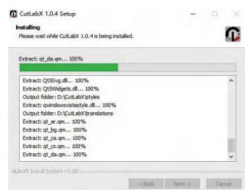
- 1  TF card
- 2  01_Windows
- 3  software
- 4  CutLabX



5 Fare doppio clic su CutLabX installazione



6 Selezionare la posizione di installazione e clicca su "OK"



7 Attendi il completamento della barra di avanzamento



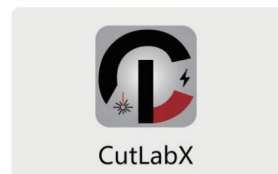
8 Installazione completata

3. Funzionamento online:

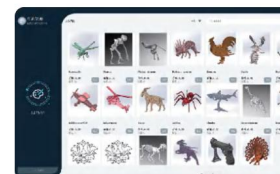
Utilizzare un cavo dati per collegare la macchina al computer

Fare doppio clic sull'icona del software, accedere all'interfaccia di creazione e selezionare la porta appropriata

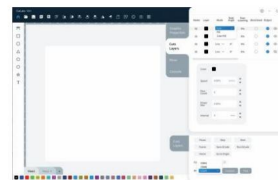
Fare clic su "Connetti" quando diventa "Connesso" per indicare una connessione riuscita.



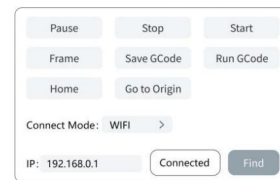
1 Fare doppio clic sull'icona del software



2 Entra nella homepage e clicca Inizia a creare



3 Selezionare la porta appropriata per la connessione

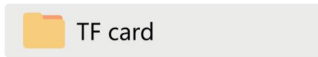


4 Connessione riuscita

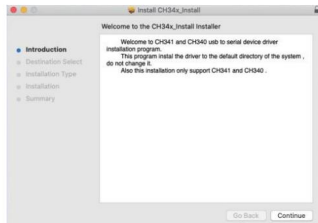
Suggerimento: se il software antivirus o il gestore del computer visualizza un messaggio di avviso dopo aver cliccato su CutLabX 1.2.1, il file CutLabX 1.2.1 è un pacchetto di installazione per sistemi Windows. Se viene erroneamente identificato come file sospetto, selezionare "Consenti tutte le operazioni del programma" per completare correttamente l'installazione del software.

1. Percorso di installazione del driver:

Percorso di installazione del driver: fare doppio clic su U disk/02_MAC/driver/CH34x_Install_V1.4.pkg/Introduzione all'installazione/Tipo di installazione/Installazione/Installazione completata



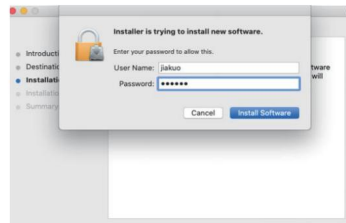
1



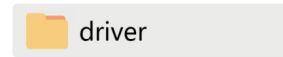
4 Fai clic su Continua



2



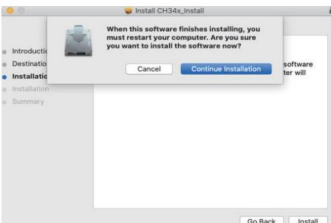
5 Inserisci la password del computer



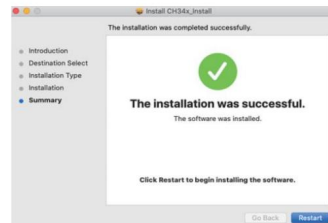
3



6 Fare clic su Continua installazione



7 Continua l'installazione



8 Installazione completa

2. Percorso di installazione del software:

Fare doppio clic sul disco USB/02_MAC/software/CutLabX/icona software a destra/Completa l'installazione

1

2

3

4

5 Fare doppio clic su icona del software

6 Trascinare l'icona a destra della cartella Applicazioni

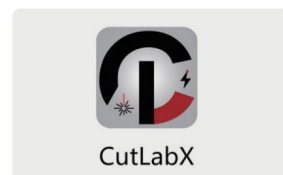
7 Completare l'installazione

3. Funzionamento online:

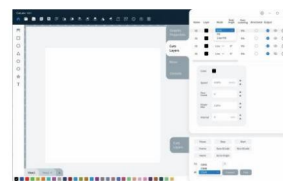
Utilizzare un cavo dati per collegare la macchina al computer

Fare doppio clic sull'icona del software, fare clic sull'icona del dispositivo di connessione, selezionare la porta appropriata

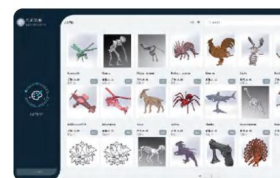
Fare clic su "Connetti" quando diventa "Connesso" per indicare che la connessione è avvenuta correttamente.



1 Fare doppio clic sull'icona del software



3 Selezionare la porta appropriata per la connessione



2 Entra nella home page e clicca su Inizia a creare



4 Connessione riuscita

Suggerimento: quando la macchina è connessa al MAC, è necessario selezionare un nome che inizia con: W.ch

05 DOWNLOAD E INSTALLAZIONE DEL SOFTWARE MOBILE

01

Metodo 1:

Scarica l'app dal sito web: <https://www.cutlabx.com>

02

Metodo 2:

Scansiona il codice QR per scaricare



Scarica dal Web

Nota:

1. Per il sistema Android, aprire il browser e scansionare il codice QR per scaricare.
2. Dopo l'installazione riuscita, è necessario concedere le autorizzazioni corrispondenti.

06 CONNESSIONE TELEFONO CELLULARE

1. Passaggi per connettere il telefono cellulare alla macchina: Wi-Fi predefinito *Nota: dopo che il telefono cellulare è stato connesso correttamente alla macchina, non avrà più alcuna rete.

01

Accendi la macchina e accendila



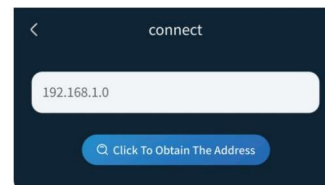
02

Attiva la WLAN del cellulare e trova il segnale WIFI
Il nome è Vevor_JL3 Pro e la password è 12345678



03

Dopo che la connessione WIFI è riuscita, apri l'APP CutLabX, fai clic sul segno di collegamento nell'angolo in alto a destra, inserisci 192.168.0.1 come indirizzo IP, e clicca su "Connetti" per completare la connessione.



(Suggerimento: quando si utilizza la modalità WiFi, la macchina e il telefono cellulare devono essere nella stessa rete WiFi)

2. Passaggi per collegare il telefono alla macchina: Rete domestica



(Suggerimento: per utilizzare la modalità WiFi, la macchina e il telefono devono essere nella stessa rete WiFi)

3. Passaggi per collegare il computer alla macchina tramite USB

*Nota: installare il driver in base al sistema del computer (vedere le istruzioni di installazione del driver).

01

Accendi la macchina e accendila



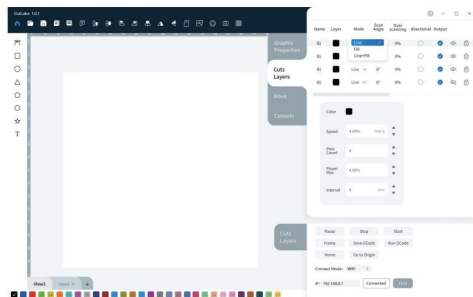
02

Collegare la macchina Vevor_JL3 Pro con un cavo USB



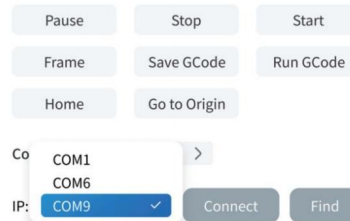
03

Apri il software CutLabX e accedi alla pagina di creazione



04

Identificare automaticamente la macchina e connettersi
(Se non si connette automaticamente, potrebbe essere necessario provare un'altra COM)



(Suggerimento: quando la macchina è collegata a un MAC, è necessario selezionare il nome che inizia con: W.ch)

FAQ - Problemi relativi alla macchina

Domande	Soluzioni
Che tipo di sorgente laser utilizza la macchina?	È un laser a semiconduttore
Cosa succede se la macchina perde potenza durante il funzionamento?	In caso di interruzione di corrente durante un'incisione, la testina laser rimarrà in posizione. Alla successiva riaccensione, la macchina eseguirà un'inizializzazione e non riprenderà l'attività originale.
Perché il motivo non può essere inciso affatto? (oppure l'incisione è molto superficiale)?	L'immagine importata deve essere nitida e il colore non deve essere troppo chiaro; prima dell'incisione, assicurarsi che la messa a fuoco sia corretta e che le impostazioni di potenza, velocità e tempo siano appropriate.
Cosa succede se il motivo non è inciso completamente (o la profondità non è uniforme)?	Assicurarsi che l'oggetto da incidere sia piatto, che la macchina sia in piano e che sia stata regolata normalmente secondo le istruzioni per l'uso.

FAQ - Problemi relativi alla macchina

Domande	Soluzioni
<p>Come mettere a fuoco la macchina per incisione laser Vevor JL3 Pro?</p>	<p>Posizionare il materiale sul palco, abbassare la manopola sinistra per mettere a fuoco e bloccarla dopo aver effettuato la messa a fuoco. Ad esempio, incidere e tagliare una tavola di tiglio spessa 2 mm.</p>
<p>La piattaforma di lavoro verrà danneggiata durante l'incisione laser?</p>	<p>Durante il processo di incisione o 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 da incidere, come: piastra in acciaio inossidabile, piastra in lega di alluminio, ecc.</p>
<p>Perché non riesco ad avviare l'incisione quando premo il pulsante sull'host durante l'incisione offline?</p>	<p>Assicurarsi che nella directory principale della scheda TF sia presente un file di incisione e che la scheda TF sia inserita.</p> <p>Nota:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. La macchina legge il file di incisione con la data di ultima modifica nella radice Directory predefinita della scheda TF. Si consiglia di eliminare gli altri file non rilevanti nella directory principale. b. Questo file può essere generato dai software LaserGRBL, LightBurn e CutLabX e il formato compatibile è NC. Se GC viene generato per impostazione predefinita, modificare manualmente il suffisso del file in NC.
<p>Perché la macchina non risponde dopo l'accensione?</p>	<ul style="list-style-type: none"> a. Verificare che la spina di alimentazione sul lato macchina sia completamente inserita. b. Controllare lo stato elettrico della presa di corrente. c. Verificare che l'interruttore di alimentazione e la protezione luminosa della macchina siano chiusi.

FAQ - Problemi relativi alla macchina

Domande	Soluzioni
<p>Perché la macchina non riesce a connettersi al computer dopo essere stata accesa?</p>	<p>a. Reinstallare il driver, il driver mostra che è stato installato, indicando che il driver è normale.</p> <p>Se il driver del display è preinstallato, è necessario verificare se il cablaggio è quello originale o meno. Utilizzare un'altra porta del computer.</p> <p>b. La selezione della porta è corretta? Alcuni computer hanno 2 porte quando sono collegati. Ignora com1 e seleziona un'altra porta com. (Il numero di porta del MAC deve iniziare con Wchusbserial per funzionare correttamente)</p> <p>c. Chiudere gli altri software che occupano la porta COM.</p> <p>Quando si utilizza Lasergrbl per connettersi, non è possibile connettersi all'apertura di CutLabX. È necessario chiudere Lasergrbl per utilizzarlo normalmente.</p> <p>d. Se acquisti un dispositivo con una custodia protettiva, devi chiuderla prima del normale utilizzo. Questo per proteggere la tua sicurezza e quella della tua famiglia. Utilizza il dispositivo come richiesto, altrimenti non sarà possibile connetterlo.</p> <p>*Nota: in Lightburn, la macchina può memorizzare più informazioni; selezionare le informazioni di configurazione appropriate in base al modello.</p>
<p>Perché non è possibile utilizzare 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 dell'aggiornamento del sistema, fornisci uno screenshot della configurazione del telefono cellulare e contatta il nostro servizio clienti per ottenere supporto tecnico il prima possibile.</p>

FAQ - Domande relative all'incisione/taglio

Domande	Soluzioni
Quali materiali non trasparenti può incidere o tagliare l'incisore laser Vevor JL3 Pro?	Incisione: cartone, legno, bambù, gomma, pelle, stoffa, acrilico, plastica, ecc.; Taglio: cartone, legno, bambù, stoffa, pelle, tessuto, acrilico (l'acrilico trasparente non può essere tagliato), plastica, ecc.
È possibile inciderlo su materiali curvi?	Sì, ma la curvatura del materiale e l'area dell'immagine incisa non devono essere troppo grandi, altrimenti si verificherà una leggera deformazione.
Può essere inciso su materiali riflettenti/trasparenti come ceramica/vetro?	Sì, ma prima dell'incisione è necessario applicare materiali antiriflesso (come carta colorata per laser, pennarello nero) sulla superficie del materiale per garantire l'effetto dell'incisione ed evitare che la luce riflessa danneggi il modulo laser.
Perché i materiali dello stesso materiale ma di colori diversi hanno proprietà molto diverse? elaborazione degli effetti utilizzando lo stesso file G-code?	Materiali di colori diversi hanno proprietà ottiche diverse e assorbono e riflettono l'energia laser in modo diverso. Quando si incidono materiali dello stesso materiale ma di colori diversi, si consiglia di impostare potenze e velocità diverse nel software.

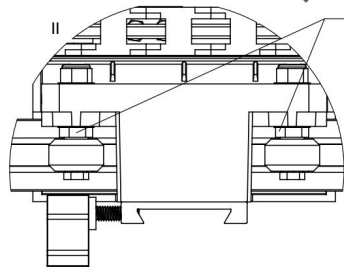
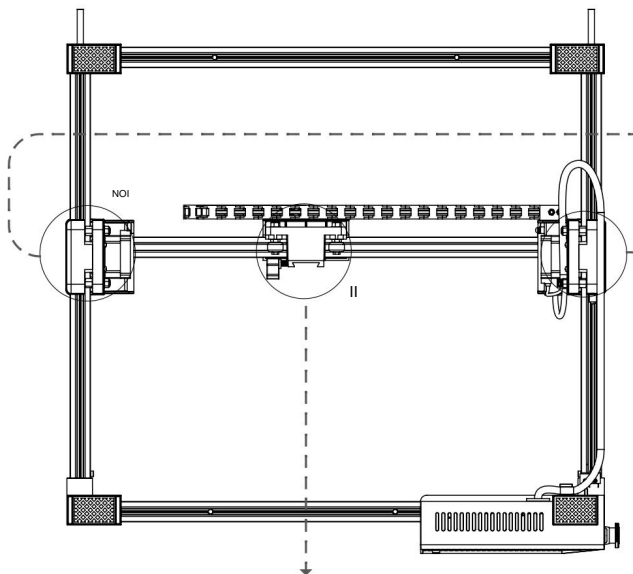
FAQ - Domande relative all'incisione/taglio

Domande	Soluzioni
C'è molto fumo sul materiale tagliato, come posso gestirlo?	Si prega di ridurre la potenza del laser e di aumentare la velocità in modo appropriato.
Perché il materiale non può essere tagliato?	<ol style="list-style-type: none">1. Assicurarsi che la macchina e il materiale da incidere siano paralleli alla superficie di lavoro;2. Assicurarsi che la lente protettiva del modulo laser sia pulita;3. Assicurarsi che la modalità di messa a fuoco sia corretta;4. Confermare nuovamente lo spessore del materiale e impostarlo in base ai parametri consigliati nei dati casuali;5. Aumentare gradualmente il numero di tagli o ridurre opportunamente la velocità di taglio.

FAQ - Domande relative al software

Domande	Soluzioni
<p>Quale software supporta l'incisore laser Vevor JL3 Pro?</p>	<p>LaserGRBL (gratuito) - In tempo reale LightBurn (a pagamento) - In tempo reale/offline prova di 30 giorni CutLabX (gratuito) - In tempo reale/offline/mobile Durante l'incisione in tempo reale, fare attenzione a non lasciare che il computer si blocchi o entri in modalità standby (non bloccare lo schermo) per evitare di compromettere l'incisione.</p>
<p>Dove posso scaricare questi software?</p>	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/download/) LightBurn (https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy) CutLabX (www.cutlabx.com)</p>
<p>Quali formati di immagine supporta il software?</p>	<p>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)</p>
<p>Dove posso trovare tutorial per il software?</p>	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/usage/) LightBurn (https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/) CutLabX (www.cutlabx.com)</p>

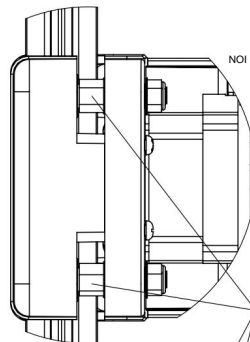
English



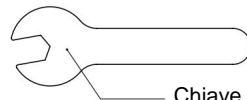
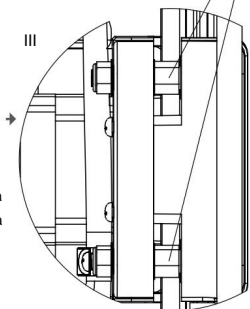
Regolazione della tensione della ruota sincrona sull'asse X:
Dopo aver abbinato la ruota eccentrica con una chiave fissa da 8 mm, ruotarla in senso orario e antiorario finché la ruota sincrona non è ben stretta.



Chiave fissa a testa singola da 8 mm



Regolazione della tensione della ruota sincrona sinistra e destra dell'asse Y:
Dopo aver abbinato la ruota eccentrica con una chiave fissa da 8 mm, ruotarla in senso orario e antiorario finché la ruota sincrona non è ben stretta.



Chiave fissa a testa singola da 8 mm



English

Sequenza di regolazione della cinghia dell'asse Y: 1.

Utilizzare un cacciavite a croce per allentare completamente la vite

1. 2. Quindi ruotare il dado 2 in senso antiorario di circa 80 gradi. 3.

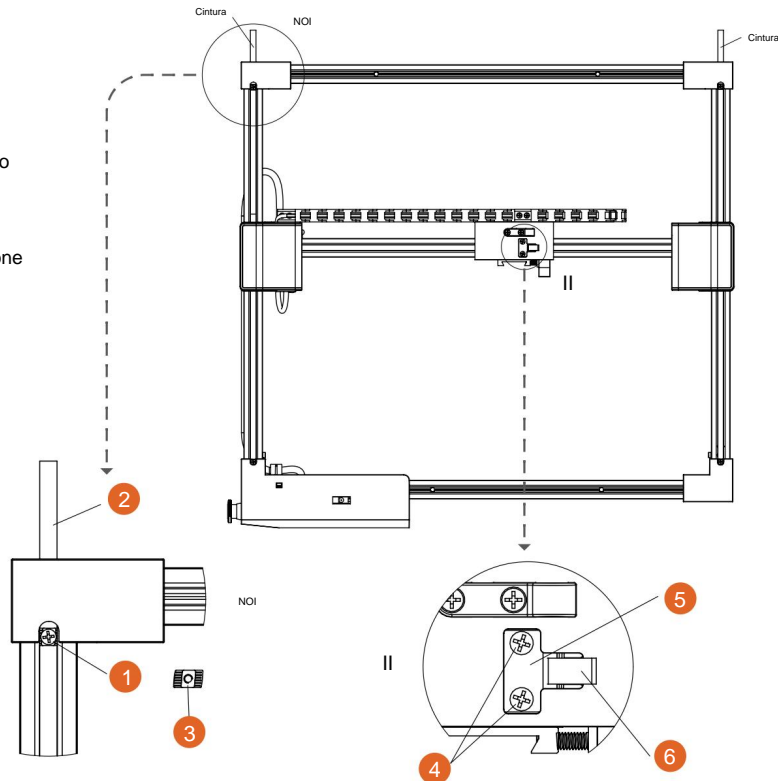
Utilizzare delle pinze per tendere la cinghia e tirarla verso l'esterno fino alla tensione appropriata, quindi ruotare il dado in senso orario riportandolo nella posizione originale e infine installare la vite 3 per stringere le cinghie dell'asse Y sinistro e destro. Il metodo di regolazione è lo stesso.

Sequenza di regolazione della cinghia dell'asse X::

4. Utilizzare un cacciavite a croce per allentare la vite 4

5. Allentare verso l'alto il pezzo di pressione della

cinghia 5. 6. Utilizzare una pinza per tendere la cinghia e tirarla verso l'esterno fino alla tensione appropriata, quindi serrare la vite 6 sul pezzo di pressione della cinghia



09 MANUTENZIONE E CURA MANUTENZIONE LASER

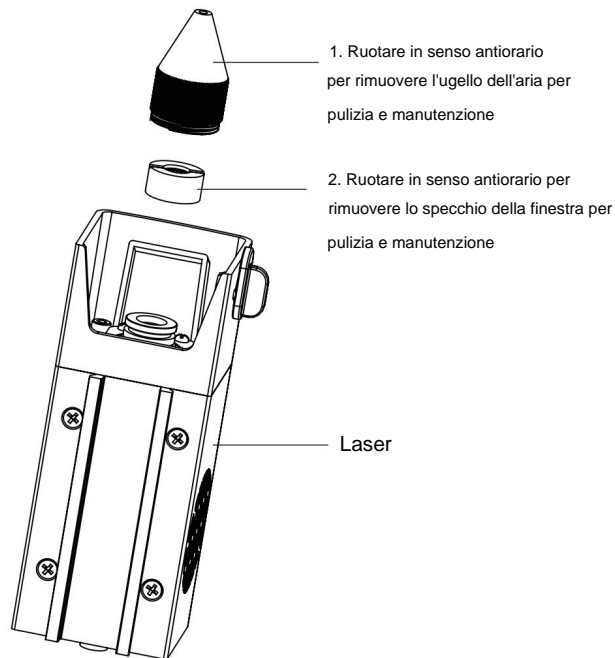
* Puoi eseguire regolarmente alcune delle seguenti operazioni per mantenere il tuo Vevor JL3 Pro in buone condizioni di lavoro e ridurre l'usura la tua macchina per incidere.

* Pulisci la lente del modulo laser. Nel tempo, le particelle possono depositarsi sulla lente. la lente esterna del modulo laser. Ciò può ridurre la potenza uscita del modulo e riscaldare la lente.

* Se riscontri che il tuo laser ha problemi a tagliare i materiali con cui in precedenza non avevi problemi, potrebbe essere il momento di pulire la lente.

* 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 immerso nell'alcol.

* Durante l'uso, collegare il modulo della pompa dell'aria e selezionare il livello di volume d'aria appropriato in base alle proprie esigenze.



Produttore: Dongguan Xinjia Laser Technology Co., Ltd.

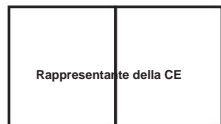
Indirizzo: Stanza 602, n. 419, Jinxing Road, Liaobu Town, Dongguan City, provincia del Guangdong, Cina **Importato in**

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

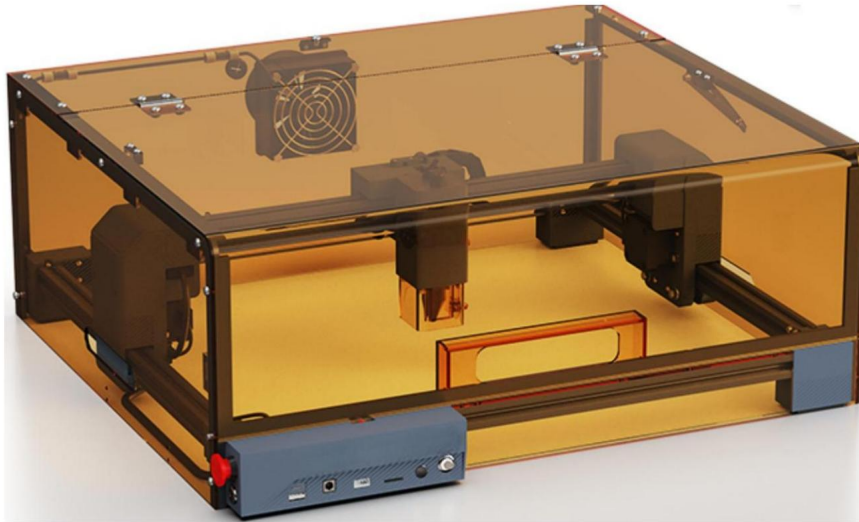
Affordable. Reliable. Home Improvement.

Máquina de grabado láser de diodo de dos ejes

MODELO:JL3PRO

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 este manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto recibido. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay alguna actualización tecnológica 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.

Advertencia

Para garantizar el cumplimiento continuo, cualquier cambio o modificación no aprobada expresamente por la parte responsable del cumplimiento podría anular la autoridad del usuario para operar este equipo.

Declaración de la FCC

Este equipo cumple con la Parte 15 de las Normas de la FCC. Su funcionamiento está sujeto a las dos condiciones siguientes:

- (1) Este dispositivo no puede causar interferencias dañinas y
- (2) Este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluida aquella que pueda provocar un funcionamiento no deseado.

NOTA: Este equipo ha sido probado y cumple con los límites para dispositivos digitales de Clase B, según la sección 15 de las normas de la FCC. Estos límites están diseñados para proporcionar una protección razonable contra interferencias perjudiciales en instalaciones residenciales. Este equipo genera, utiliza y puede radiar energía de radiofrecuencia y, si no se instala y utiliza de acuerdo con las instrucciones, puede causar interferencias perjudiciales en las comunicaciones por radio.

Sin embargo, no se garantiza que no se produzcan interferencias en una instalación específica. Si este equipo causa interferencias perjudiciales en la recepción de radio o televisión, lo cual puede determinarse encendiéndolo y apagándolo, se recomienda al usuario que intente corregir la interferencia mediante una o más de las siguientes medidas:

- Reorientar o reubicar la antena receptora.
- Aumentar la separación entre el equipo y el receptor.
- Conectar el equipo a una toma de corriente de un circuito diferente a aquel al que está conectado el receptor.
- Consulte al distribuidor o a un técnico de radio/TV experimentado para obtener ayuda.

Declaración de exposición a la radiación de la FCC:

El equipo cumple con los límites de exposición a la radiación de la FCC establecidos para entornos no controlados. Este equipo debe instalarse y utilizarse a una distancia mínima de 20 cm entre el radiador y el cuerpo.

Precaución: el uso de controles o el ajuste del rendimiento de los procedimientos distintos a los especificados aquí pueden provocar una exposición peligrosa a la radiación.

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

¡Declaración importante!

Todas las pérdidas causadas por el uso indebido o por no seguir las instrucciones del manual correrán a cargo del usuario. El derecho de interpretación final del manual corresponde a nuestra empresa, que también se reserva el derecho de modificar toda la información, datos, detalles técnicos, etc., de este manual.

Precauciones de

seguridad Antes de operar el equipo, los usuarios deben leer atentamente el manual y seguir estrictamente los procedimientos de operación. El procesamiento láser puede ser riesgoso y los usuarios deben considerar cuidadosamente si el objeto que se está procesando es adecuado para la operación láser. El objeto de procesamiento y las emisiones deben cumplir con las leyes y regulaciones locales. La radiación láser puede causar las siguientes situaciones: 1 Ignición de materiales inflamables circundantes; 2 Durante el procesamiento láser, se pueden generar otras radiaciones y gases tóxicos y nocivos debido a los diferentes objetos de procesamiento; 3 La exposición directa a la radiación láser puede causar daños a las personas. Se debe equipar un equipo contra incendios en el lugar de uso. Está prohibido apilar artículos inflamables y explosivos alrededor del banco de trabajo y el equipo. Al mismo tiempo, debe estar bien ventilado. El entorno donde se ubica el equipo debe ser seco, libre de contaminación, vibraciones, electricidad fuerte, magnetismo fuerte y otras interferencias e influencias. La temperatura ambiente de trabajo es de 5-30 °C, y la humedad ambiente de trabajo es de 30-65% rh (sin condensación). Voltaje de funcionamiento del equipo: AC100-240V. La máquina de grabado y otros equipos relacionados deben estar conectados a tierra de forma segura antes de que puedan encenderse y operarse. Cuando el equipo esté encendido, es necesario estar de servicio durante todo el proceso. Todas las fuentes de alimentación deben cortarse antes de salir para evitar condiciones anormales. Si ocurre alguna condición anormal, ¡apague la energía inmediatamente! Está estrictamente prohibido colocar cualquier objeto irrelevante de reflexión total o reflexión difusa en el equipo para evitar que el láser se refleje en el cuerpo humano o en elementos inflamables. El equipo debe mantenerse alejado de equipos eléctricos que sean sensibles a interferencias electromagnéticas, que pueden causarle interferencias electromagnéticas. Hay alto voltaje u otros peligros potenciales dentro del equipo láser, y las personas no profesionales tienen estrictamente prohibido desmontarlo.

▲ Advertencia:

Al comprar solo el dispositivo, el nivel del dispositivo es: Dispositivo láser de clase IV. ¡Use gafas de protección láser durante su uso!
Cuando compra un dispositivo con cubierta, el nivel del dispositivo es: Dispositivo láser de clase I, lo que puede evitar que sufra daños.

¡Aviso!



1. Después de encender el láser, es
Está estrictamente prohibido apuntar a las personas,
animales y objetos inflamables para evitar
quemaduras en la piel e incendios.



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



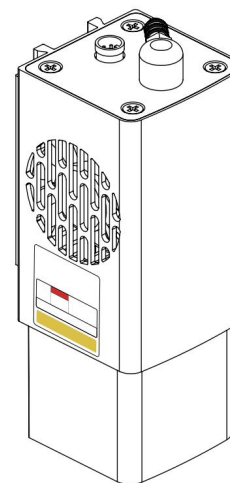
3. Mantenga las manos alejadas de la
máquina cuando está funcionando
evitar lesiones



4. Apague la máquina.
cuando no esté en uso para evitar una mala
operación por parte de un tercero

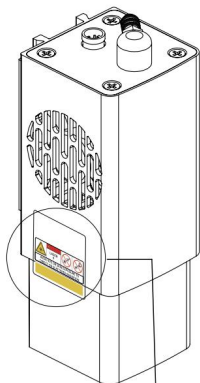
Mantenimiento y cuidado

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



Descripción de la ubicación de la etiqueta

Láser



MÓDULOS LÁSER

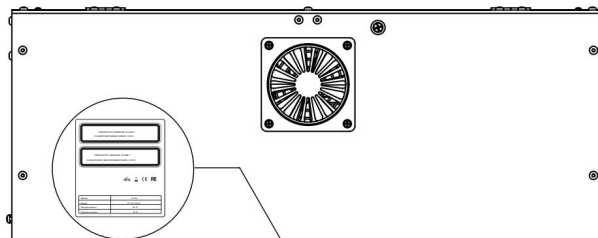
Modo: JL3 Pro-10W-24V
 Potencia de salida óptica: 10 W
 Temperatura de funcionamiento: 10-35
 Longitud de onda: 455 ± 5 nm
 Trayectoria de la luz: haz enfocado

	PELIGRO		
LASER 4			

AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION

APERTURA LÁSER

Parte trasera de la máquina



PRODUCTO LÁSER DE CLASE 1
CLASIFICADO EN/IEC 60825-1 2014

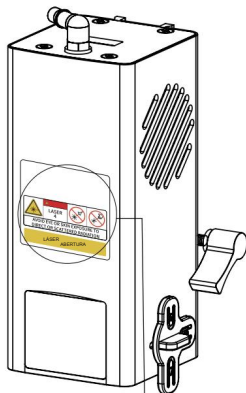
PRODUCTO LÁSER DE CLASE 1
CLASIFICADO SEGÚN EN/IEC 60825-1 2014

RoHS CE FC

Modelo	JL3 Pro
Aporte	CC 24 V/2,5 A
Energía eléctrica	60 W
Potencia del láser	10 W

Descripción de la ubicación de la etiqueta

Láser

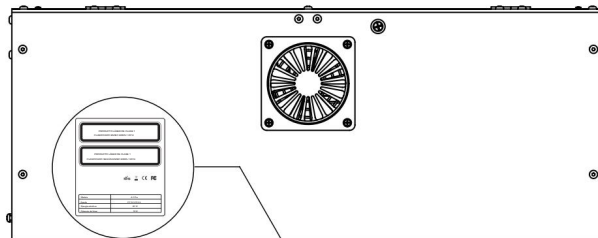


MÓDULOS LÁSER

Modo: JL3 Pro-20W-24V
 Potencia de salida óptica: 20 W
 Temperatura de funcionamiento: 10-35
 Longitud de onda: 455 ± 5 nm
 Trayectoria de la luz: haz enfocado

	PELIGRO		
LASER 4			
AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION			
APERTURA LÁSER			

Parte trasera de la máquina



PRODUCTO LÁSER DE CLASE 1
 CLASIFICADO EN/IEC 60825-1 2014

PRODUCTO LÁSER DE CLASE 1
 CLASIFICADO SEGÚN EN/IEC 60825-1 2014

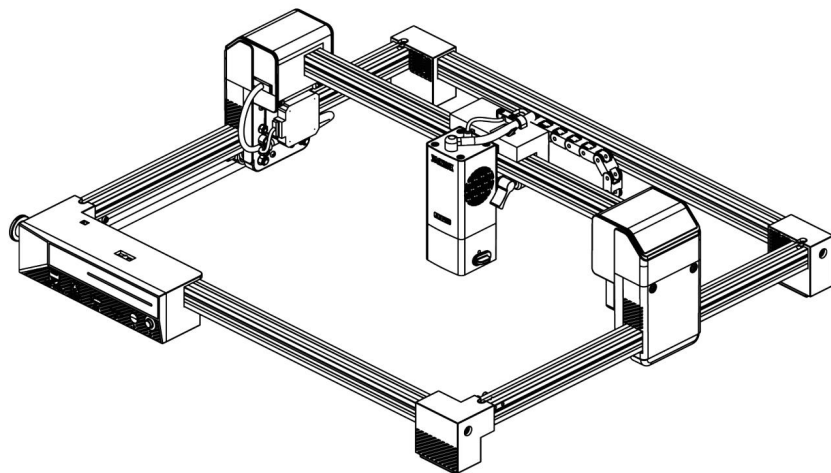
RoHS CE FC

Modelo	JL3 Pro
Aporte	CC 24 V/5 A
Energía eléctrica	120 W
Potencia del láser	20 W

01 Parámetros del producto	07
02 Productos y Accesorios.....	08
03 Estructura y montaje del producto.....	09
04 Descarga e instalación del software para PC	36
05 Descarga e instalación de software móvil.....	40
06 Conexión de teléfono móvil	41
07 Conexión de la computadora	43
08 Preguntas frecuentes	44
09 Mantenimiento y cuidado	50

01 PARÁMETROS DEL PRODUCTO

Modelo de producto	JL3 Pro-10W	JL3 Pro-20W
Material principal	ABS + metal de alta resistencia	
Longitud de onda del láser	455 nm	
Velocidad de grabado	7000 mm/min	
Vida útil del láser	10000 h (temperatura ambiente de 27 °C)	
Modo de enfoque	Enfoque tipo perilla	
Área de grabado	300×300 mm	
Precisión del grabado	±0,01 mm	
Altura del grabado	<50 mm	
Material de corte	Potencia láser de 10 W para cortar madera de tilo de 5 mm	Potencia láser de 20 W para cortar madera de tilo de 8 mm
Potencia total	<60 W	120 W
Voltaje de entrada	10 W, use un adaptador DC24 V 2,5 A	20 W, use un adaptador DC24 V 5 A
Materiales grabables	Papel, madera, plástico, cuero, tela, cartón, piedra, acero inoxidable, metal revestido y la mayoría de los demás materiales no transparentes.	
Transmisión de datos	Transmisión por cable de USB a puerto serie, transmisión inalámbrica WiFi	
Método de enfriamiento	Refrigeración por aire	
Sistema compatible	Plataforma de software CutLabX (sistema operativo Windows, macOS, Android, iOS) Plataforma de software GRBL (sistema operativo Windows, macOS)	
Formato compatible	Plataforma de software CutLabX -> Formatos de imagen: JPEG/BMP/JPG/GIF/PLT/PNG/CUTLABX -> Formatos vectoriales: DXF/PLT/HPGL Plataforma de software GRBL -> NC/BMP/JPG/PNG/DXF y otros formatos	



Accesorios estándar



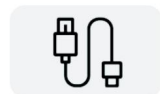
Tarjeta TF (en el cuerpo)



Lector de tarjetas



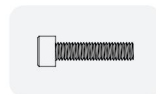
fuelle de alimentación



Cable tipo B



Marcador



Tornillo



Cepillar



Manual del usuario



Gafas de protección



Llave inglesa

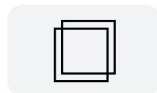
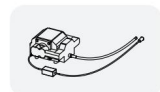


Tabla de madera



Papel

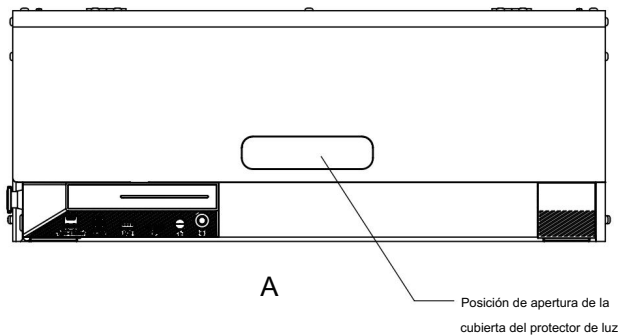
Accesorios opcionales



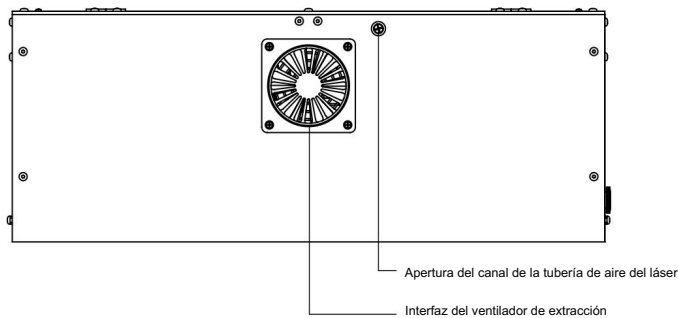
Módulo de bomba de aire

03 ESTRUCTURA Y MONTAJE DEL PRODUCTO

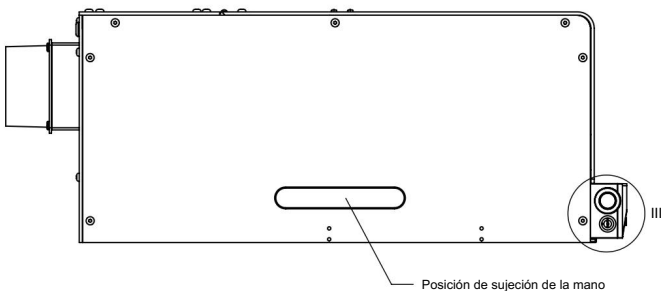
Vista frontal



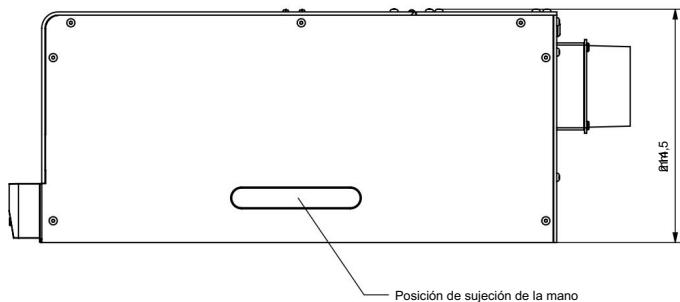
Vista trasera



Vista izquierda

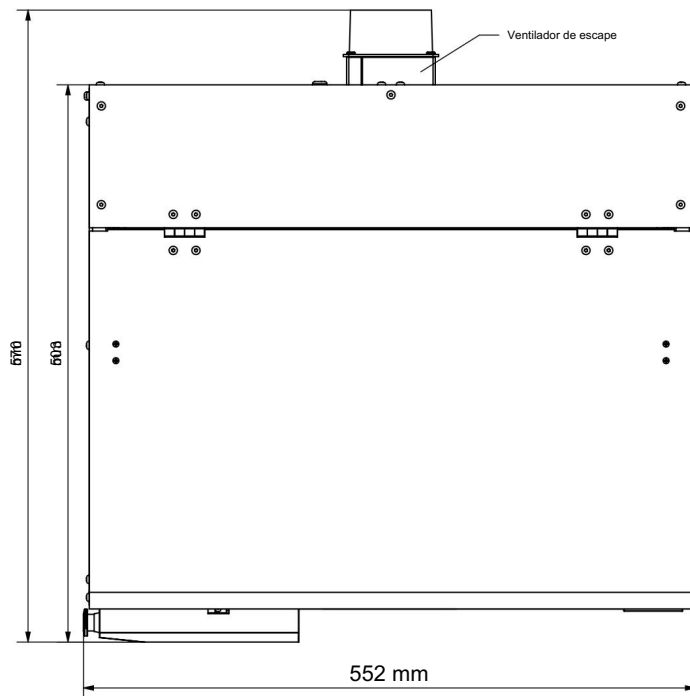


Vista correcta



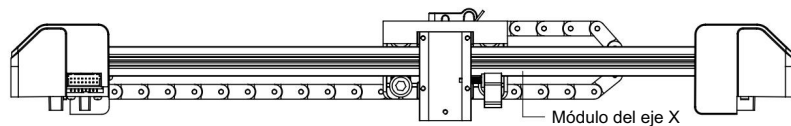
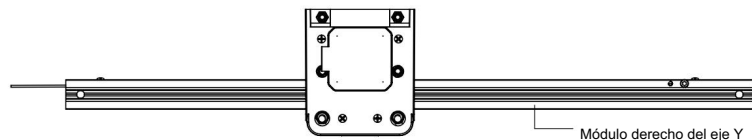
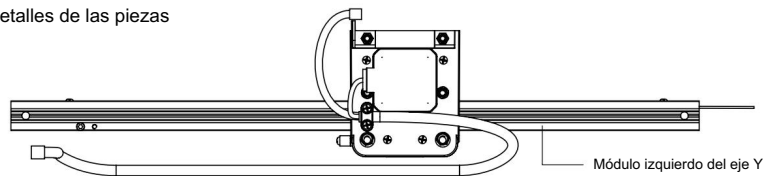
03 ESTRUCTURA Y MONTAJE DEL PRODUCTO

Vista superior



03 ESTRUCTURA Y MONTAJE DEL PRODUCTO

Detalles de las piezas



M4*55
Tornillo de cabeza hueca hexagonal



M5*22
Tornillo de cabeza hueca hexagonal



Llave hexagonal M3



llave hexagonal M4



03 ESTRUCTURA Y MONTAJE DEL PRODUCTO

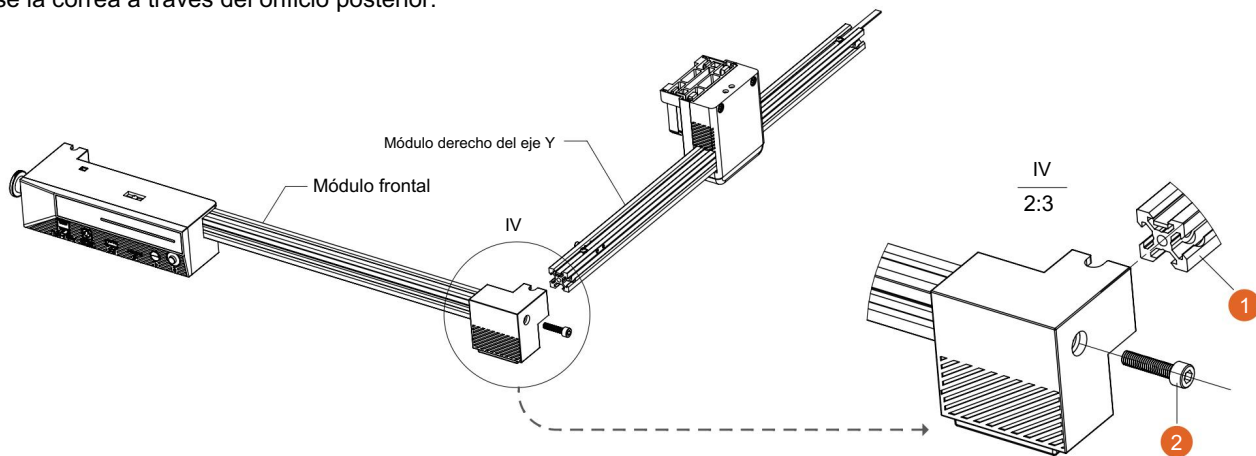
Secuencia de instalación:

1. Instale el módulo derecho del eje Y **1** en el módulo frontal y pase la correa a través del orificio posterior.
2. Apriete y fije con el tornillo de cabeza hueca hexagonal M5*22 **2**, y pase la correa a través del orificio posterior.

Tornillo de cabeza hueca
hexagonal M5*22



llave hexagonal M4

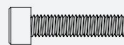


03 ESTRUCTURA Y MONTAJE DEL PRODUCTO

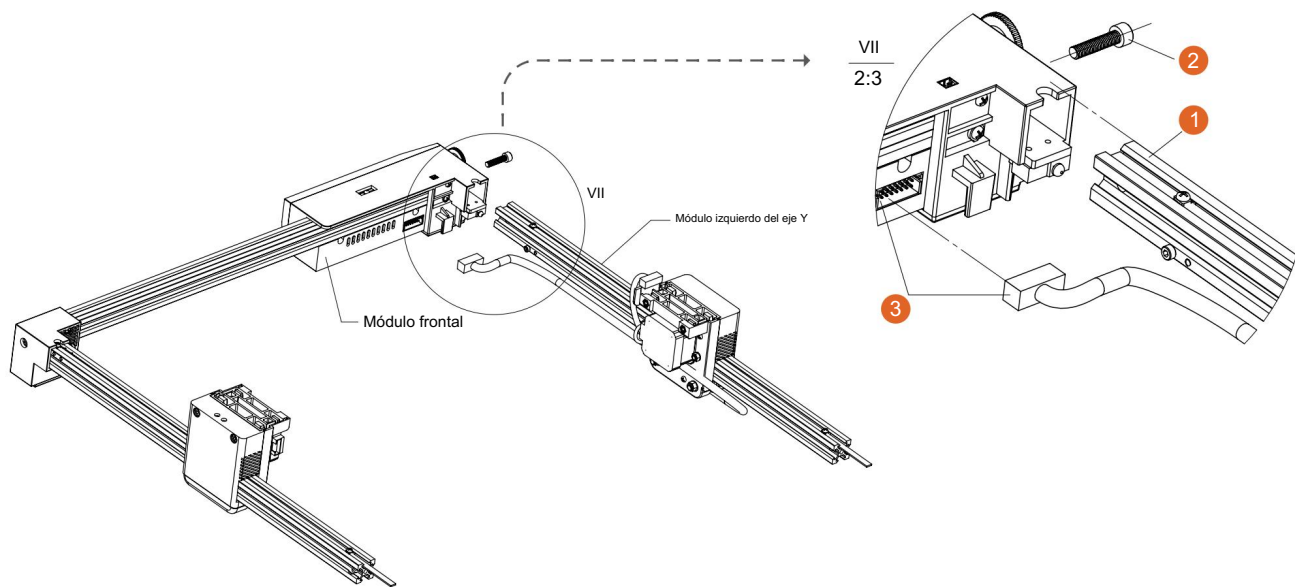
Secuencia de instalación:

1. Instale el módulo izquierdo del eje Y **1** en el módulo frontal.
2. Apriete y fije con el tornillo de cabeza hueca hexagonal M5*22 **2**.
3. Conecte el enchufe de conexión de la placa base **3** a la toma correspondiente.

Tornillo de cabeza hueca
hexagonal M5*22



llave hexagonal M4



03 ESTRUCTURA Y MONTAJE DEL PRODUCTO

Secuencia de instalación: 1.

Instale el módulo trasero en el módulo 1 del eje Y izquierdo .

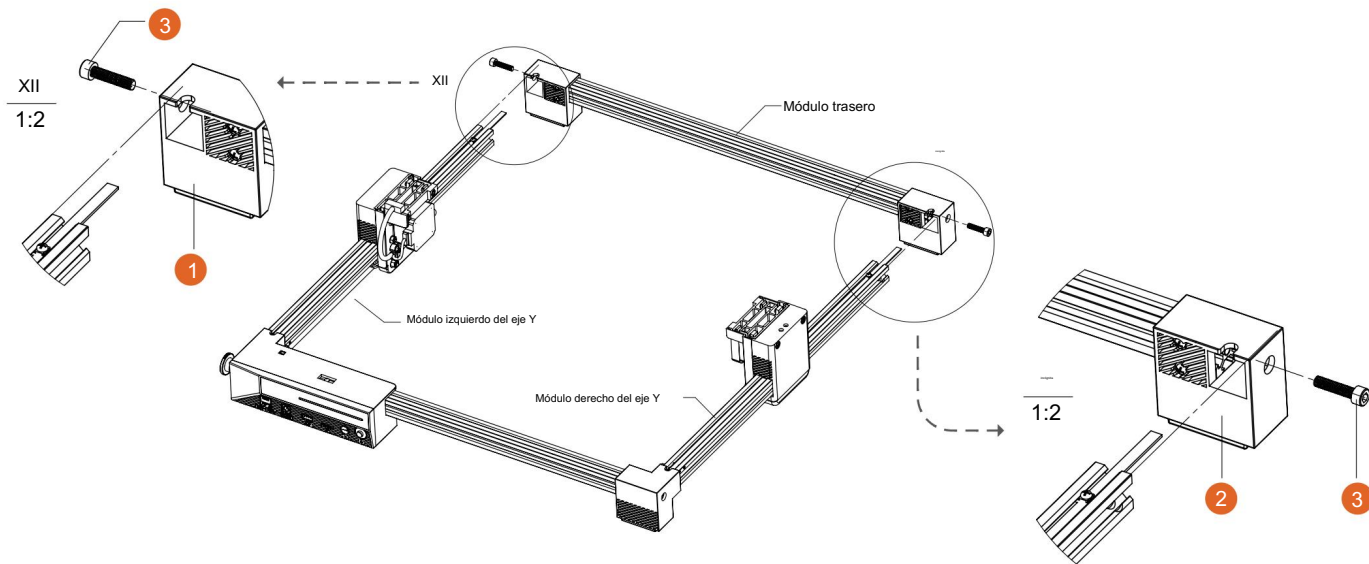
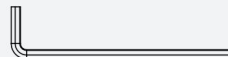
2. Instale simultáneamente el módulo trasero en el módulo 2 del eje Y derecho .

3. Apriete y fije con el tornillo de cabeza hueca hexagonal M5*22 3.

Tornillo de cabeza hueca
hexagonal M5*22



llave hexagonal M4



Consejo: Si el cinturón es un poco largo, no es necesario cortarlo, lo que resulta conveniente para el mantenimiento y ajuste posteriores.

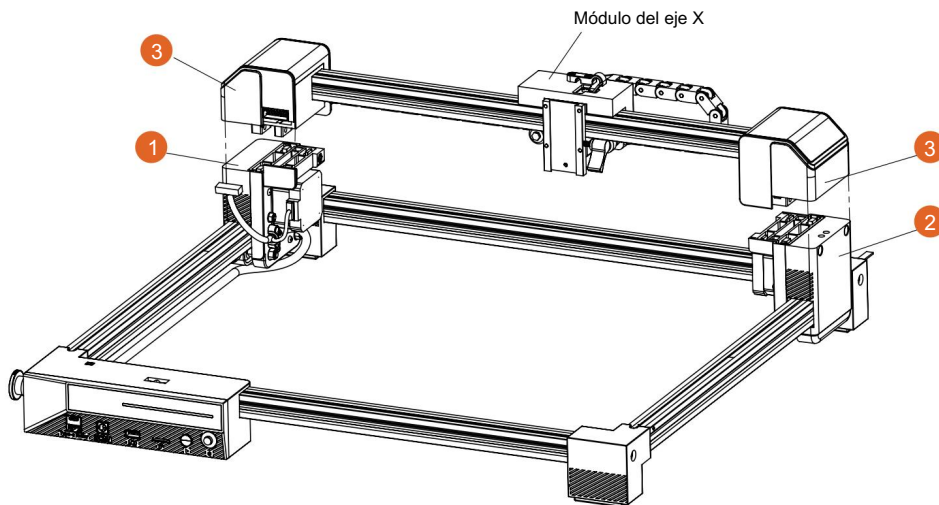
03 ESTRUCTURA Y MONTAJE DEL PRODUCTO

Secuencia de instalación: 1.

Empuje el grupo deslizante izquierdo del eje Y **1** hacia atrás hasta el final.

2. Empuje el grupo deslizante izquierdo del eje Y **2** hacia atrás hasta el final.

3. Instale el grupo del eje X **3** hacia abajo en el grupo deslizante.



03 ESTRUCTURA Y MONTAJE DEL PRODUCTO

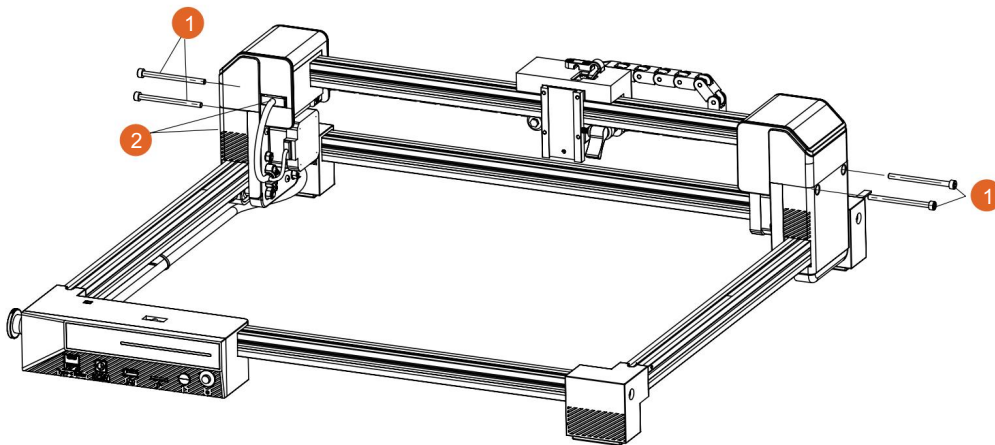
Secuencia de instalación: 1.

Utilice el tornillo de cabeza hueca hexagonal M4*55 **1** para apretar el módulo del eje X.

2. Introduzca el enchufe de conexión **2** en la toma.

Tornillo de cabeza hueca hexagonal M4*55

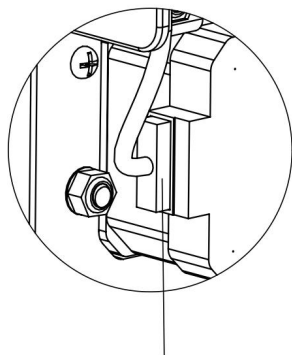
Llave hexagonal M3



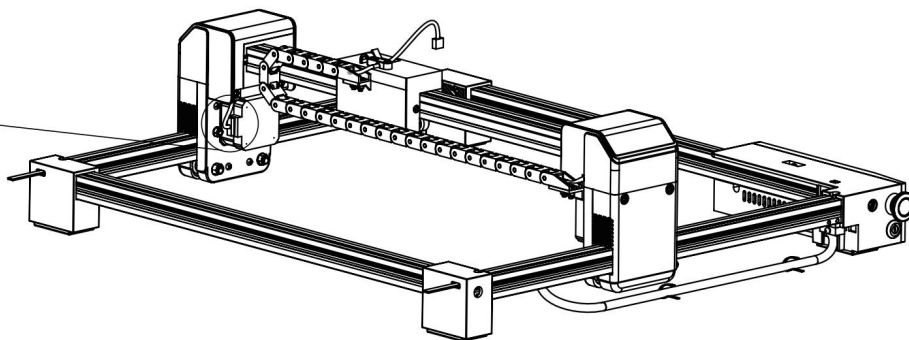
03 ESTRUCTURA Y MONTAJE DEL PRODUCTO

Secuencia de instalación:

1. Introduzca el enchufe de conexión en la toma correspondiente.



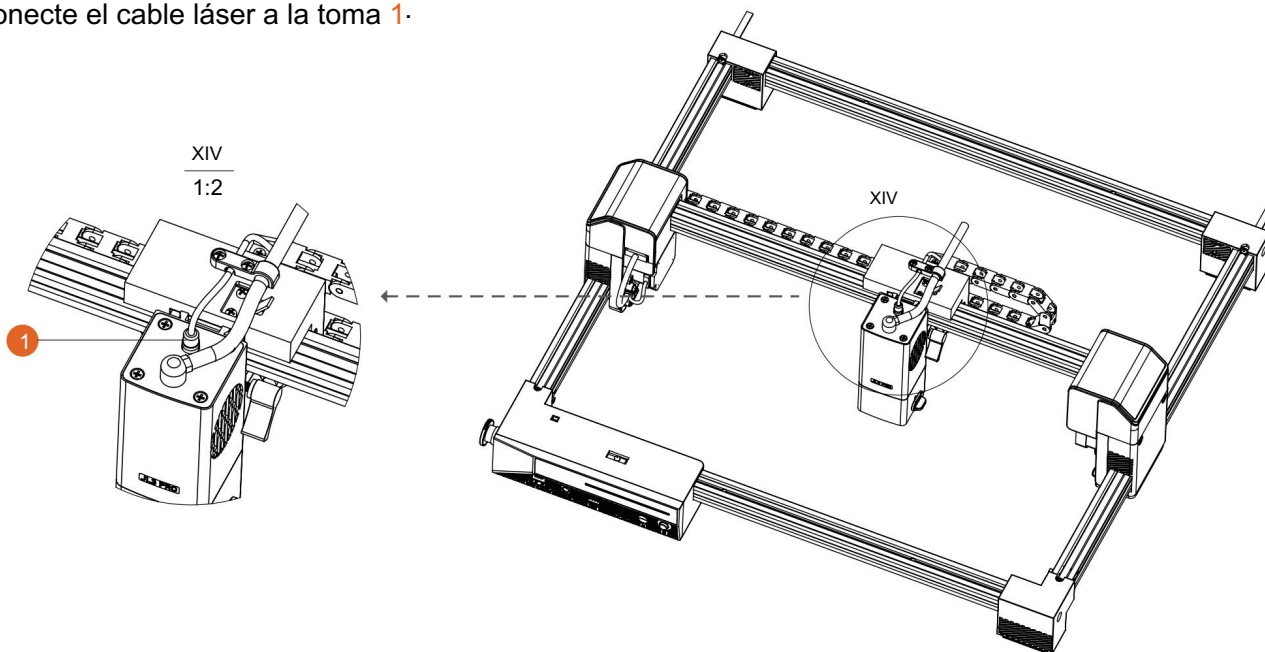
Enchufe del motor derecho



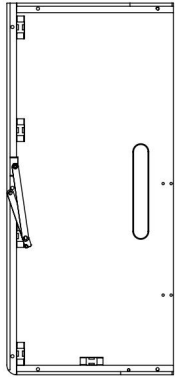
03 ESTRUCTURA Y MONTAJE DEL PRODUCTO

Secuencia de instalación:

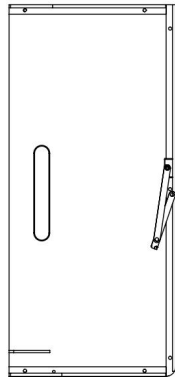
1. Conecte el cable láser a la toma 1.



*Esta sección describe los pasos de instalación del protector de luz. Si aún no lo ha adquirido, omítalo.



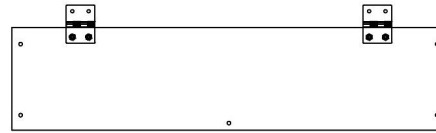
Escudo de luz (módulo izquierdo)



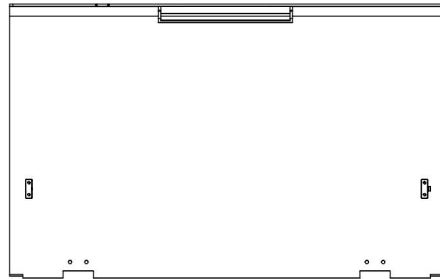
Escudo de luz (módulo derecho)



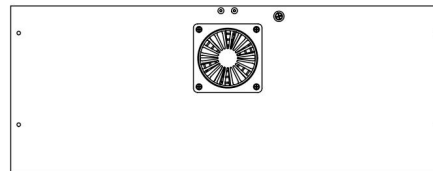
Protector de luz (módulo frontal)



Protector de luz (cubierta superior y módulo de placa trasera)



Protector de luz (módulo de placa de cubierta)



Protector de luz (módulo trasero)

Tornillo de cabeza hueca hexagonal M5*22



Tornillo de cabeza hueca hexagonal M3*14



Tornillo de cabeza redonda con hexágono interior y rosca de máquina M4*8



Tuerca hexagonal antideslizante M4



Llave hexagonal M2.5



Llave hexagonal M3



Llave hexagonal M4

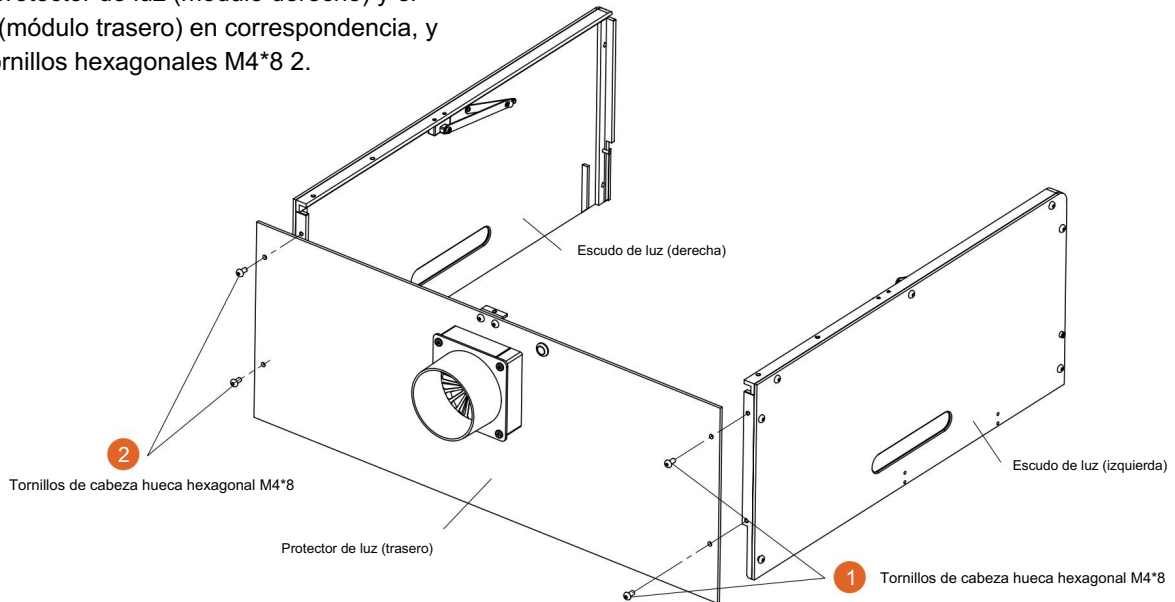
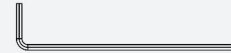


Secuencia de instalación:

1. Ensamble el protector de luz (módulo izquierdo) y el protector de luz (módulo trasero) en correspondencia, y apriételos con tornillos hexagonales M4*8 1.
2. Ensamble el protector de luz (módulo derecho) y el protector de luz (módulo trasero) en correspondencia, y apriételos con tornillos hexagonales M4*8 2.

Tornillos de cabeza hueca hexagonal M4*8

Llave hexagonal M2.5

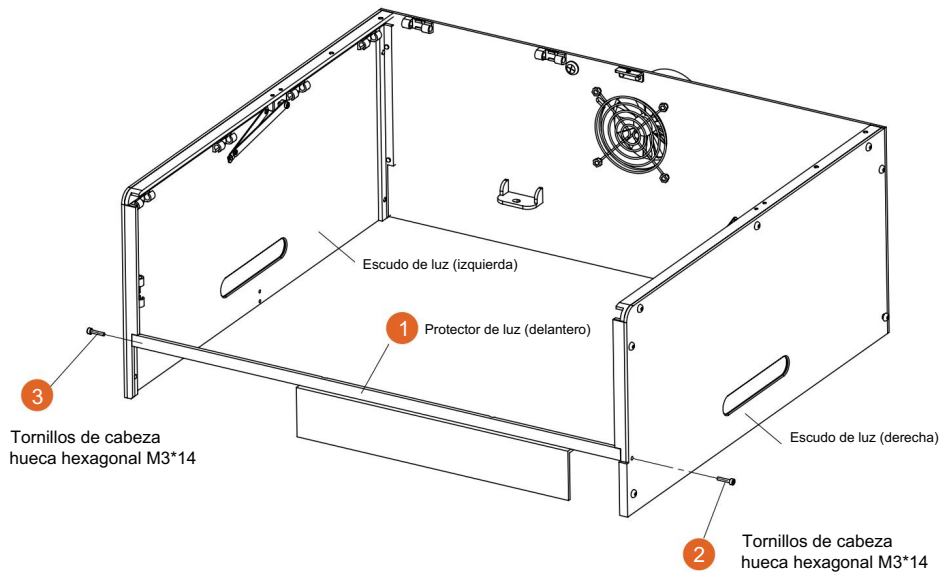
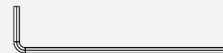


Secuencia de instalación:

1. Monte el protector de luz (módulo frontal) **1** en el protector de luz (módulo derecho) módulo) y apriételo con tornillos de cabeza hueca hexagonal M3*14 **2**.
2. Monte el protector de luz (módulo frontal) en el protector de luz (izquierda) módulo) y apriételo con tornillos de cabeza hueca hexagonal M3*14 **3**.

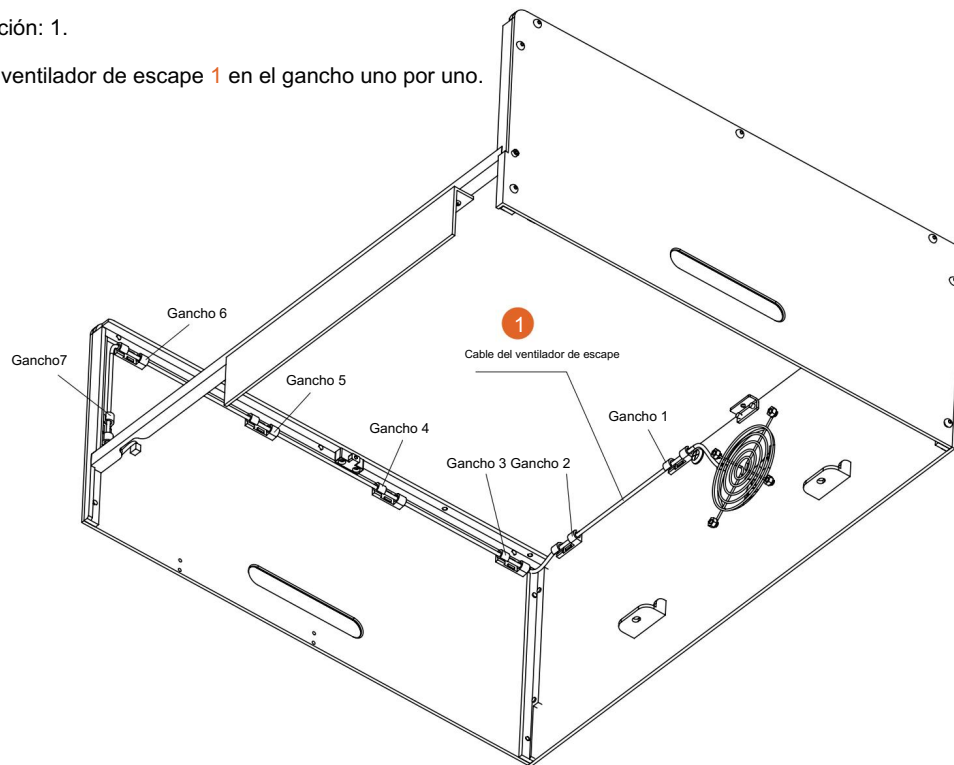
Tornillos de cabeza hueca
hexagonal M3*14

Llave hexagonal M2.5



Secuencia de instalación: 1.

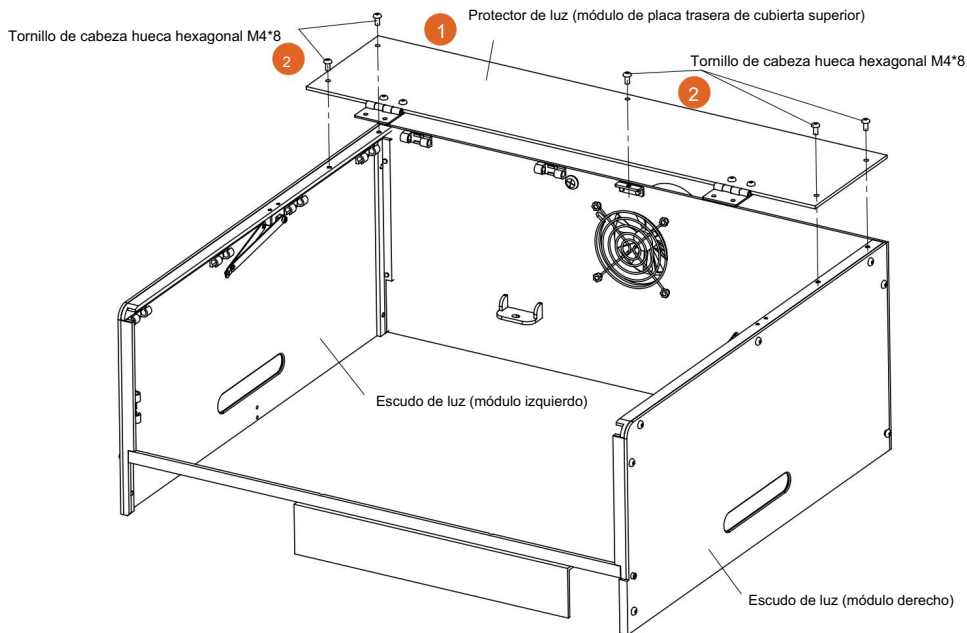
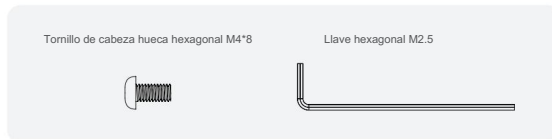
Cuelgue el cable del ventilador de escape **1** en el gancho uno por uno.



Secuencia de instalación: 1. Haga

coincidir e instale el protector de luz 1 (módulo de la placa trasera de la cubierta superior) con el protector de luz (módulos izquierdo y derecho)

2. Apriete y fije con el tornillo de cabeza hueca hexagonal M4*8 2.

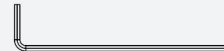


Secuencia de instalación:

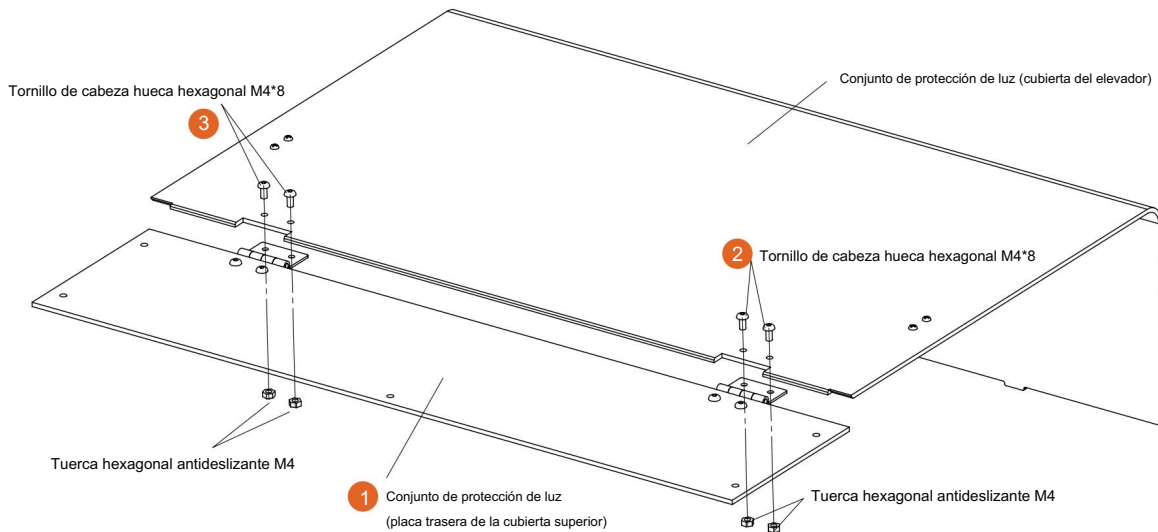
1. Instale el conjunto de protección de luz (módulo de la placa trasera de la cubierta superior) **1** a (en el módulo elevador de cubierta).
2. Fije **2** con un tornillo hexagonal M4*8 + una tuerca hexagonal antideslizante M4 y apriete con una llave.
3. Fije **3** con un tornillo hexagonal M4*8 + una tuerca hexagonal antideslizante M4 y apriete con una llave.

Tuerca hexagonal antideslizante M4

Llave hexagonal M2.5



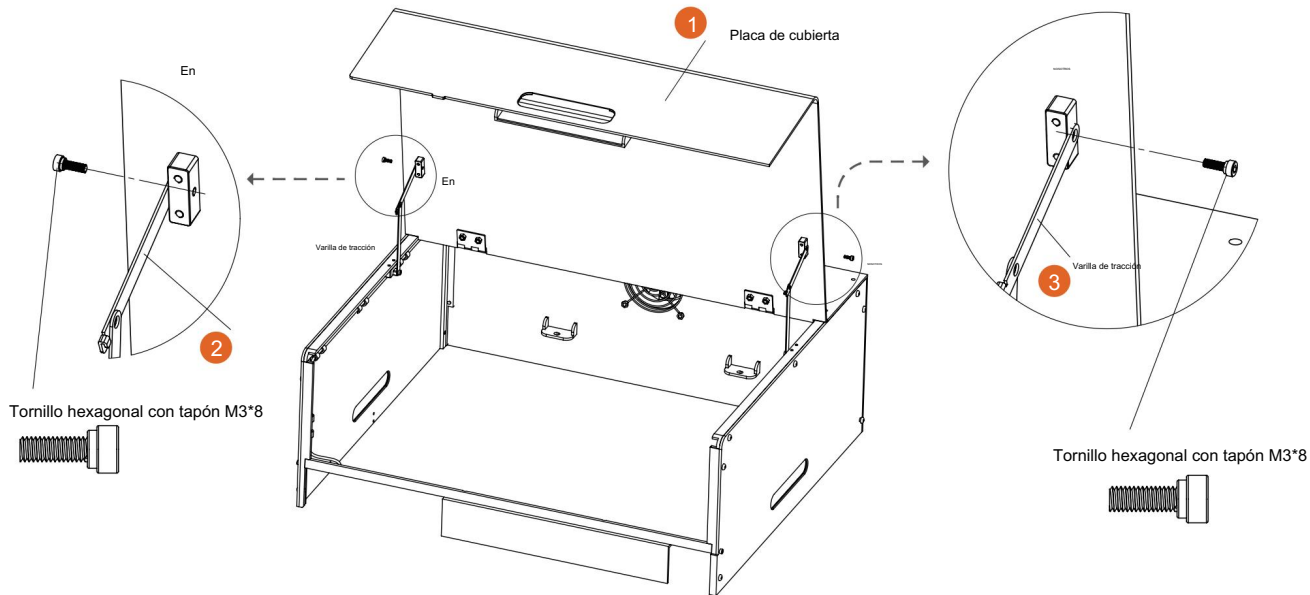
Tornillo de cabeza redonda con
hexágono interior y rosca de máquina M4*8



Secuencia de instalación: 1. Abra la placa de cubierta **1** hacia arriba.

2. Instale la varilla de tracción en la posición **2** como se muestra en la figura y apríetela con el tornillo hexagonal M3*8.

3. De manera similar, instale la varilla de tracción en la posición **3** como se muestra en la figura y apríetela con el tornillo hexagonal de tapon M3*8.



Secuencia de instalación:

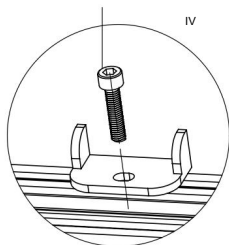
1. Instale el protector de luz ensamblado y el dispositivo desnudo juntos.
2. Apriete y fije con tornillos de cabeza hueca hexagonal M5*22 en 4 posiciones.

Tornillo de cabeza hueca hexagonal M5*22

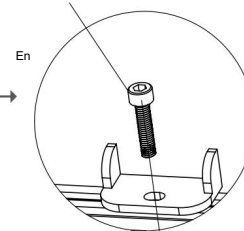
llave hexagonal M4



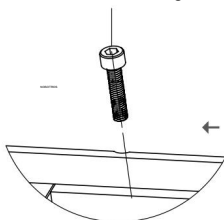
Tornillo de cabeza hueca hexagonal M5*22



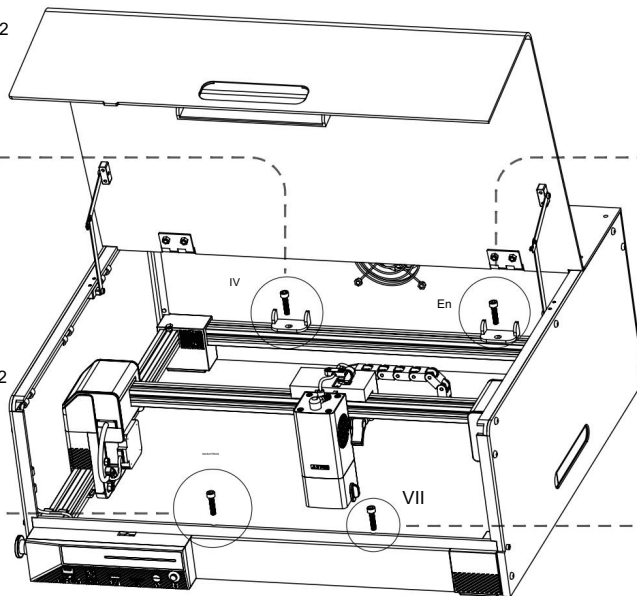
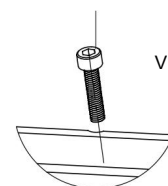
Tornillo de cabeza hueca hexagonal M5*22



Tornillo de cabeza hueca hexagonal M5*22

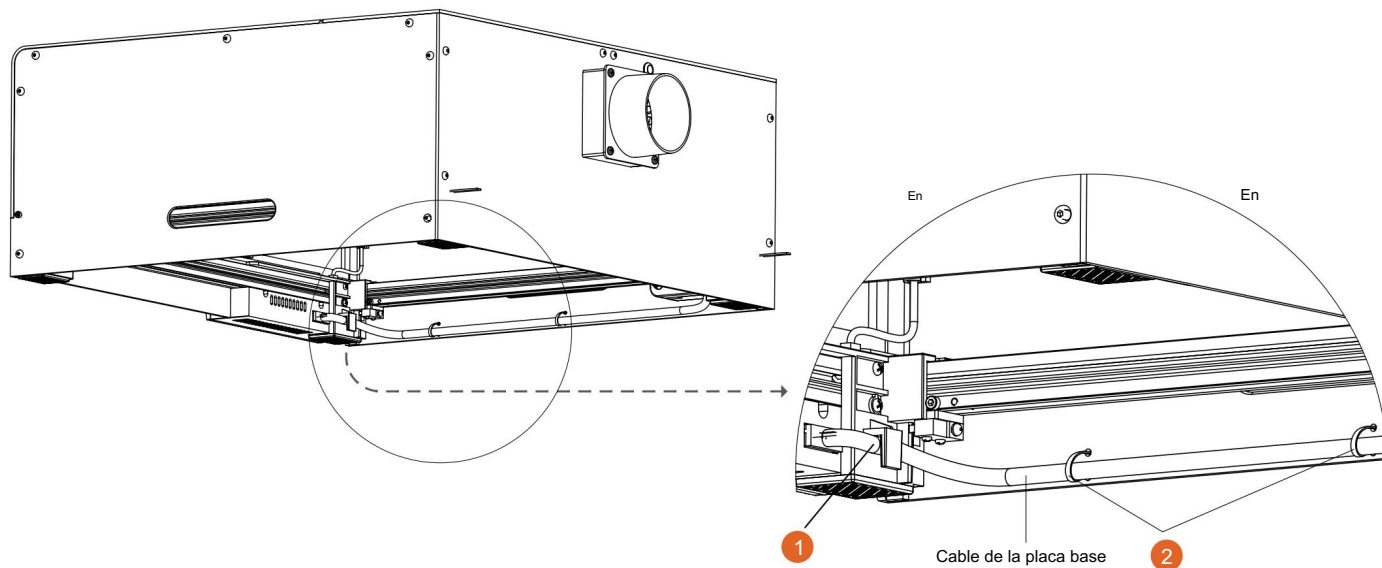


Tornillo de cabeza hueca hexagonal M5*22



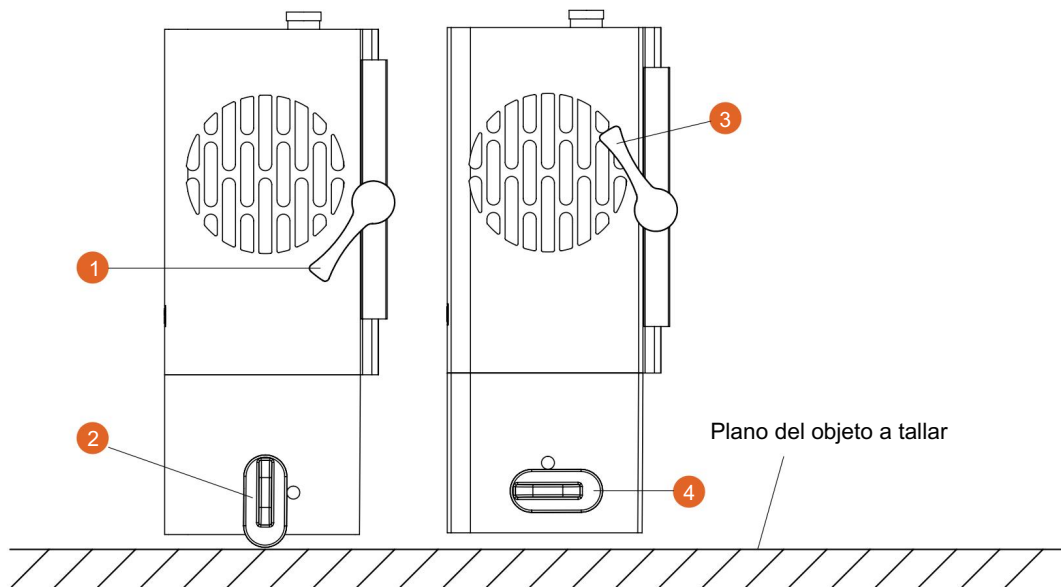
Secuencia de instalación:

1. Instale el cable 1 de la placa base en la ranura.
2. Utilice una brida para asegurar el cable al panel lateral 2 del protector de luz.



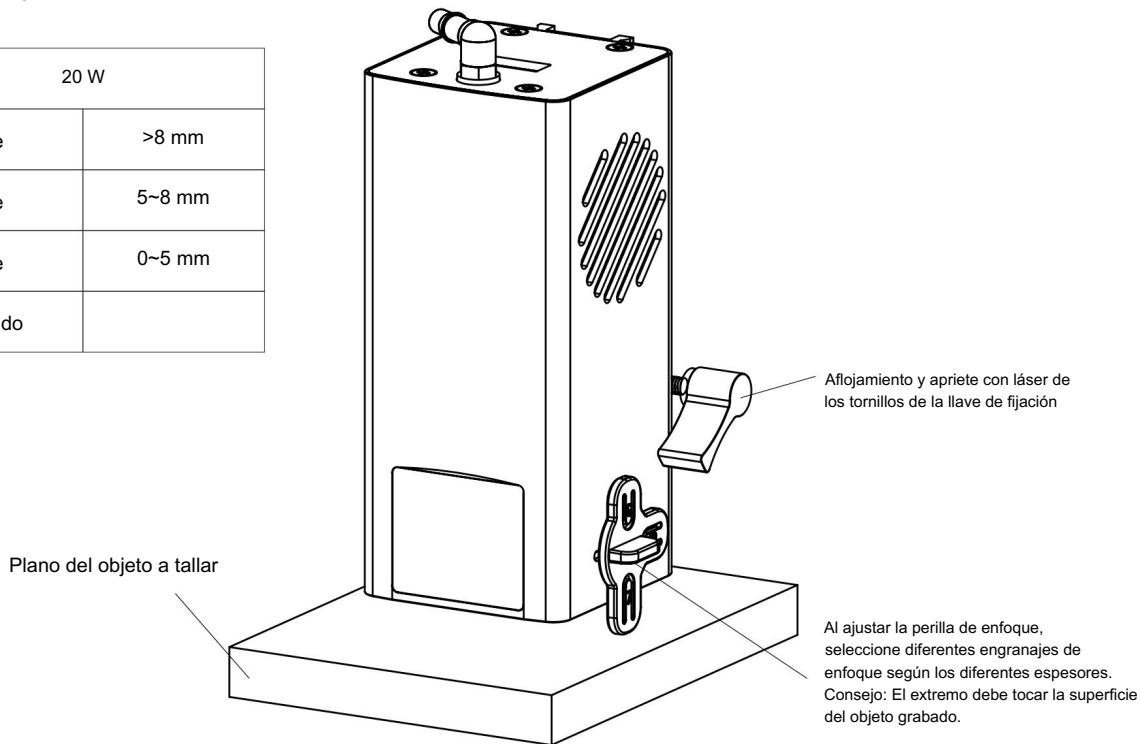
Método de enfoque láser

1. Gire el tornillo del mango **1** en sentido contrario a las agujas del reloj para permitir que el láser se mueva hacia arriba y hacia abajo.
2. Gire manualmente la perilla de enfoque **2** 90° en el sentido de las agujas del reloj, como se muestra en la figura, y ajústela al plano del objeto que se va a grabar.
3. Gire el tornillo del mango **3** en el sentido de las agujas del reloj para apretar el láser.
4. Gire manualmente la perilla de enfoque **4** en sentido antihorario 90° , como se muestra en la figura.

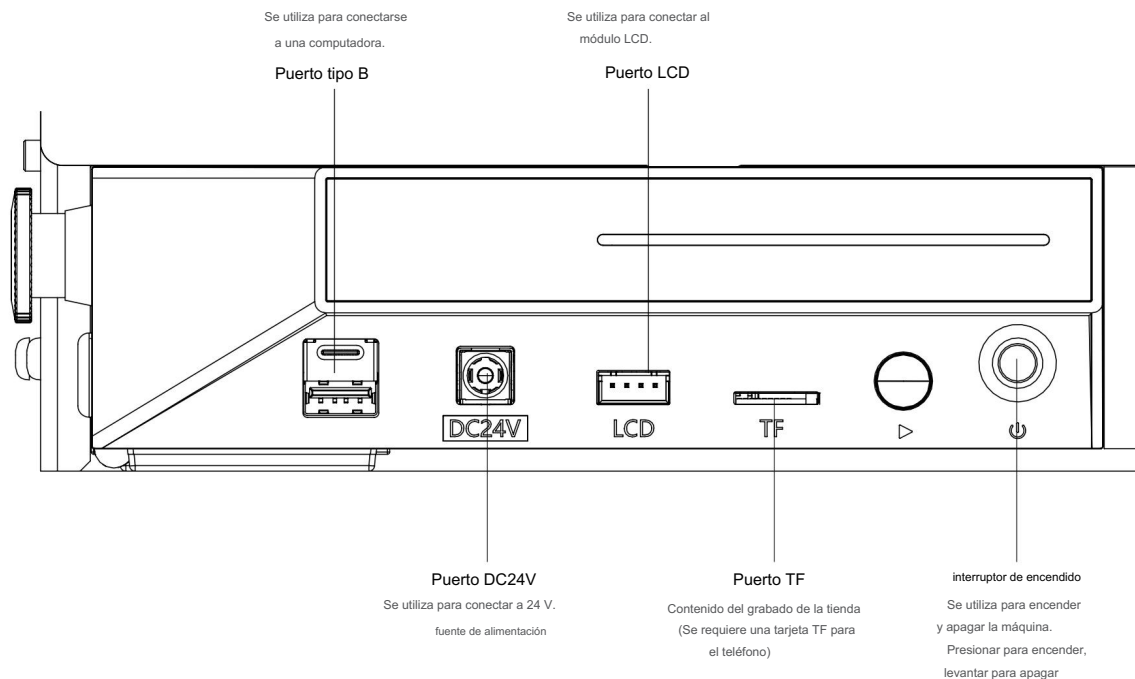


Método de enfoque láser

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



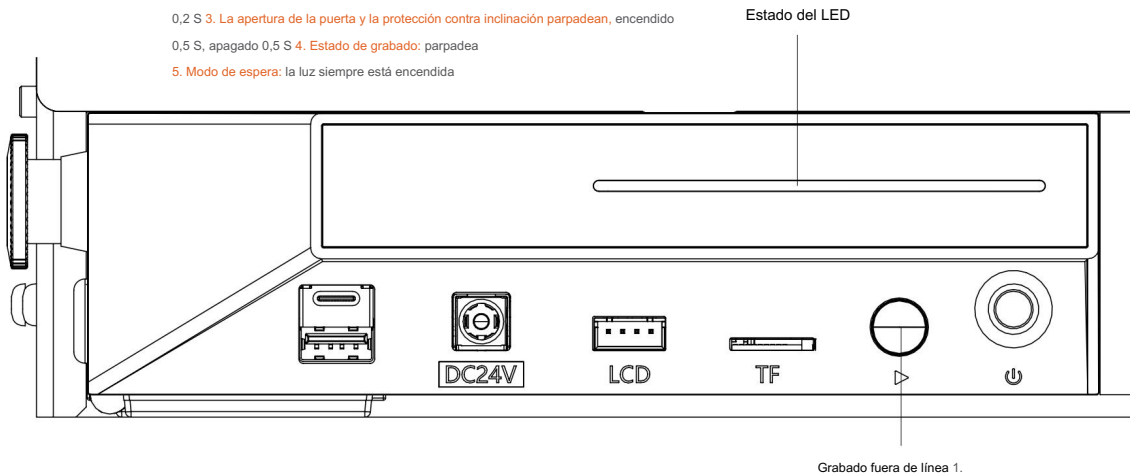
Descripción funcional



Descripción funcional

Posición de extracción manual para la pantalla de luz

1. **Conexión WiFi:** el estado parpadea, encendido 0,2 S, apagado 0,2 S
2. **Estado de advertencia:** parpadea, encendido 0,5 S, apagado 0,2 S
3. **La apertura de la puerta y la protección contra inclinación parpadean,** encendido 0,5 S, apagado 0,5 S
4. **Estado de grabado:** parpadea
5. **Modo de espera:** la luz siempre está encendida



Genere un archivo de grabado o corte (gcode) a través del software LightBurn y guárdelo en el directorio raíz de la tarjeta TF, guarde el nombre como: 001.nc 2. Inserte la tarjeta TF en la máquina antes de encenderla, luego use el adaptador de corriente y el cable de alimentación correspondientes para conectarlo al panel del controlador y, finalmente, encienda el interruptor de encendido en el lado de piedra del panel de control.

3. Presione el botón "grabado fuera de línea": a. Después

de presionarlo, la máquina se reiniciará automáticamente y obtendrá una vista previa. b. Mantenga presionado durante más de 3 segundos para ingresar al grabado. c. Presione nuevamente

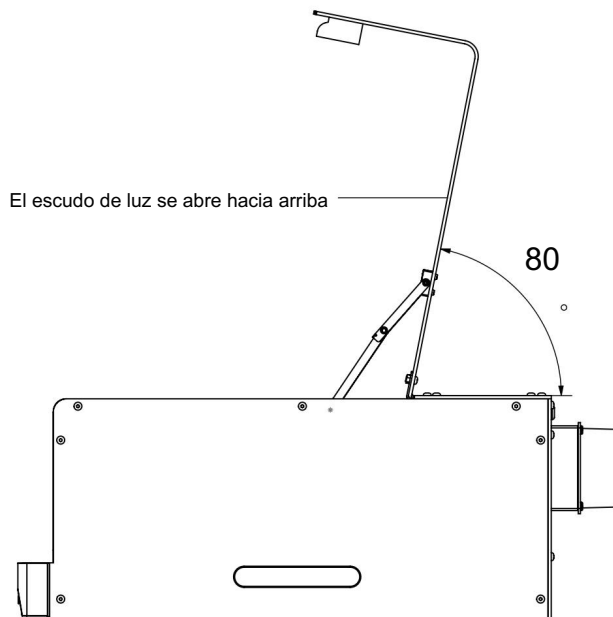
para pausar. d. Presione nuevamente para continuar.

e. Presione nuevamente durante más de 3 segundos para cancelar el grabado.

03 ESTRUCTURA Y MONTAJE DEL PRODUCTO

Descripción de la función

Cuando se abre el protector de luz, el módulo láser detendrá inmediatamente la salida del láser.

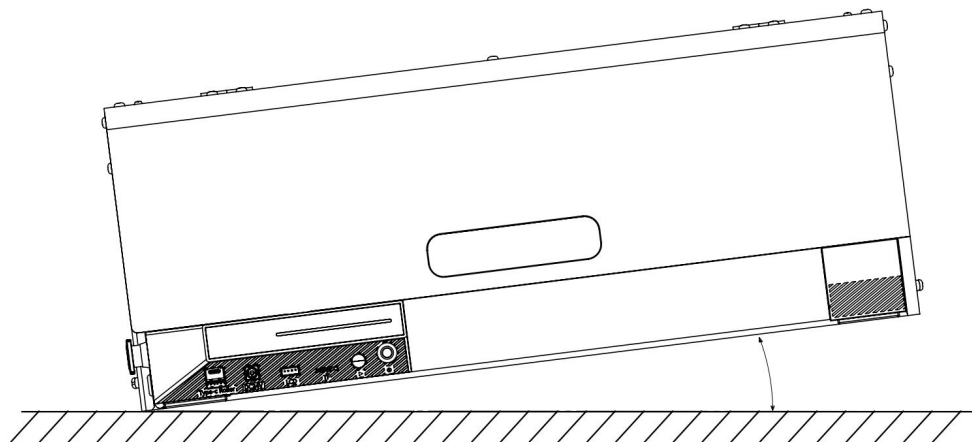


03 ESTRUCTURA Y MONTAJE DEL PRODUCTO

Descripción de la función

El host se inclina con el plano horizontal y mantiene 1S, la máquina deja de funcionar inmediatamente y el módulo láser detiene la salida del láser.

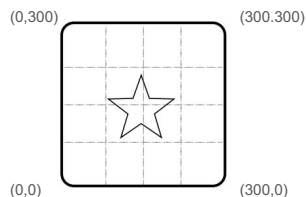
Después de ingresar al estado de protección, es necesario restaurar la máquina para restablecer el funcionamiento normal.



Protección contra inclinación

03 ESTRUCTURA Y MONTAJE DEL PRODUCTO

Carrera de LightBurn



Por ejemplo, digamos que queremos grabar una estrella, que está ubicada en el centro del espacio de trabajo de LightBurn como se muestra en la pantalla de la computadora, en (150,150).

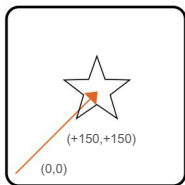
La siguiente figura muestra la máquina en cada uno de los tres modos de inicio.

Pueden surgir problemas al mover manualmente el módulo láser en el sistema de coordenadas absoluto o en el origen del usuario. Esto se debe a que la máquina no detecta su movimiento.

No puede saber su posición verdadera a menos que se restablezca o regrese a su posición de origen.

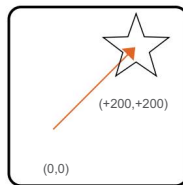
Considere la siguiente secuencia de operaciones cuando trabaje en coordenadas absolutas:

1. El origen de la máquina es (0,0)
2. El usuario arrastra físicamente el láser a una posición cercana a (300,300) y la máquina todavía piensa que está en (0,0);
3. El usuario ejecuta el programa estrella. La máquina comienza a moverse hacia arriba y a la derecha para alcanzar el "centro" y tocar la esquina superior derecha.



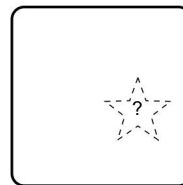
A) Coordenadas absolutas:

La máquina se moverá hacia el centro,
La estrella terminada estará en (150,150)



B) Origen del usuario:

Supongamos que el origen del usuario se establece en (20,20),
Entonces la estrella terminada estará en (220,220)



C) Posición actual:

La estrella aparecerá dondequiera que esté el módulo láser.
Ubicado en el momento en que se inicia el programa.



Importante

Si la máquina falla, asegúrese de tirar del láser ligeramente hacia el centro antes de volver al origen.

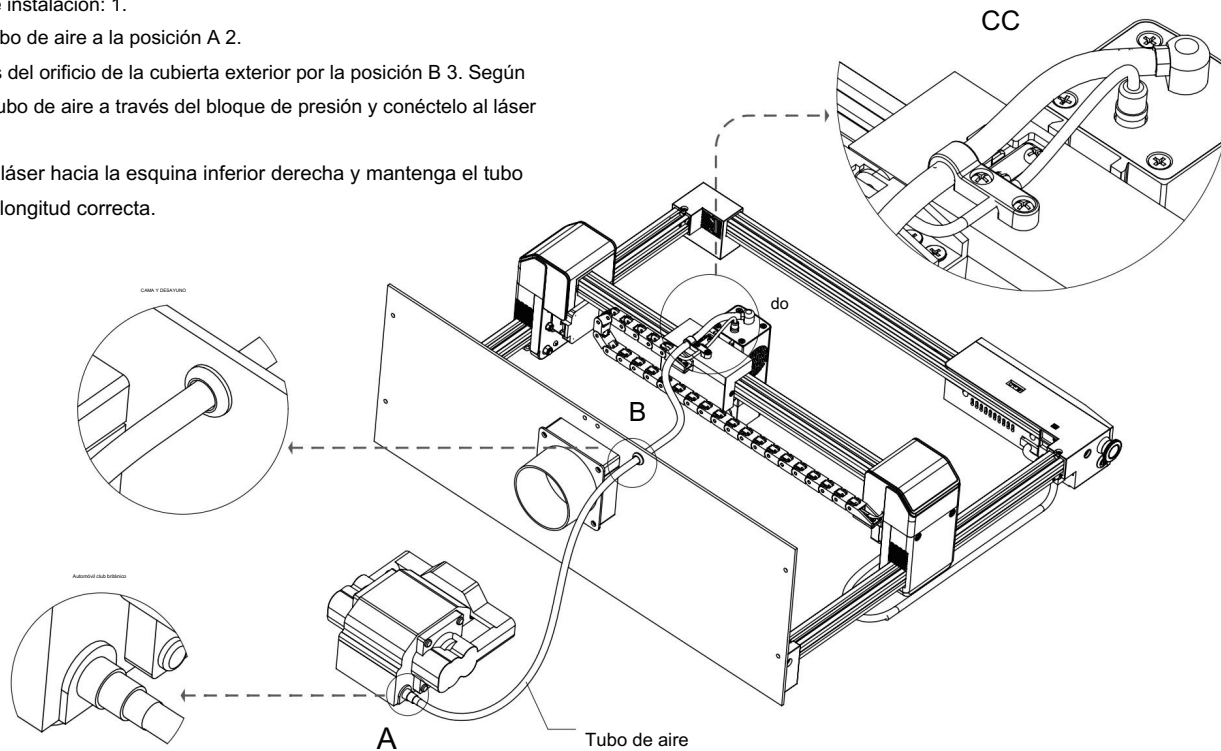
Hay dos interruptores de límite en la máquina, uno para X y otro para Y. Si se presiona el interruptor de límite de uno de ellos, la máquina no moverá ese eje al regresar al origen.

Secuencia de instalación: 1.

Conecte el tubo de aire a la posición A 2.

Pase a través del orificio de la cubierta exterior por la posición B 3. Según CC, pase el tubo de aire a través del bloque de presión y conéctelo al láser

4. Empuje el láser hacia la esquina inferior derecha y mantenga el tubo de aire en la longitud correcta.



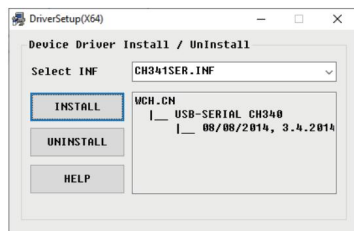
Consejo: El filtro de algodón de la bomba de aire es un consumible y debe reemplazarse cada tres meses.

1. Ruta de instalación del controlador:

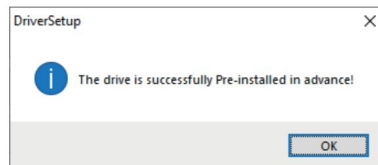
Haga doble clic en la carpeta del disco U/windows/driver/driver.exe/Haga clic para instalar/La instalación del controlador se realizó correctamente

1  TF card2  01_Windows3  driver4  driver.exe

5 Haga clic para instalar







6 Confirme para completar la instalación



*Método de adquisición del software del controlador: Descargar desde el sitio web designado www.dkjxz.com

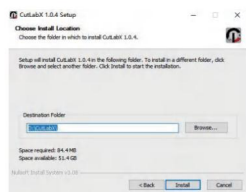
2. Ruta de instalación del software:

Haga doble clic en el archivo de datos del disco U/windows/software/ Cut-LabX/Espere a que la barra de progreso complete la instalación.

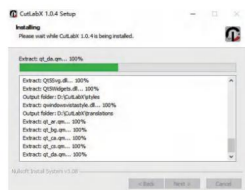
- 1  TF card
- 2  01_Windows
- 3  software
- 4  CutLabX



5 Haga doble clic en CutLabX instalación



6 Seleccione la ubicación de instalación y haga clic en "Aceptar"



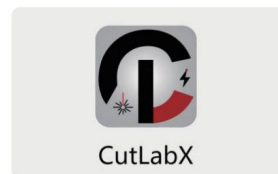
7 Espere a que se complete la barra de progreso



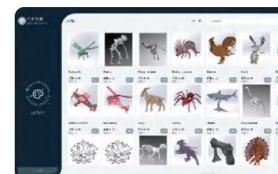
8 Instalación completada

3. Operación en línea:

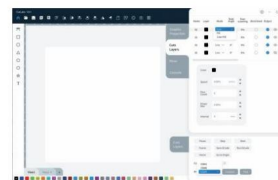
Utilice un cable de datos para conectar la máquina a la computadora. Haga doble clic en el ícono del software, ingrese a la interfaz de creación y seleccione el puerto apropiado. Haga clic en "Conectar" cuando aparezca "Conectado" para indicar una conexión exitosa.



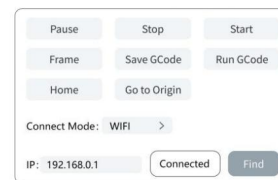
1 Haga doble clic en el icono del software



2 Ingrese a la página de inicio y haga clic en Empieza a crear



3 Seleccione el puerto apropiado para conectarse

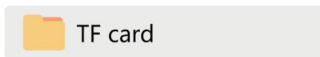


4 Conectarse exitosamente

Consejo: Si el software antivirus o el administrador del equipo muestra un mensaje de riesgo tras hacer clic en CutLabX 1.2.1, el archivo CutLabX 1.2.1 es un paquete de instalación del sistema operativo Windows. Si se identifica por error como un archivo sospechoso, seleccione "Permitir todas las operaciones del programa" para completar la instalación del software.

1. Ruta de instalación del controlador:

Ruta de instalación del controlador: Haga doble clic en U disk/02_MAC/driver/CH34x_Install_V1.4.pkg/Introducción a la instalación/
Tipo de instalación/Instalación/Instalación completada



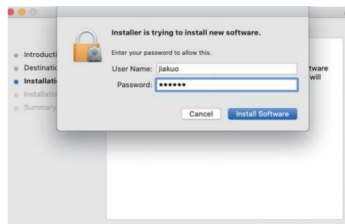
1



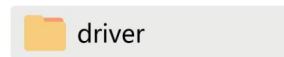
4 Haga clic en Continuar



2



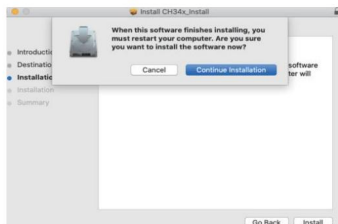
5 Ingrese la contraseña de la computadora



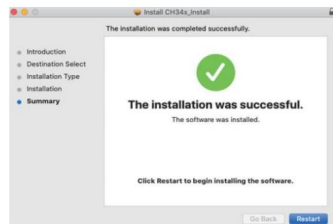
3



6 Haga clic en Continuar con la instalación



7 Continuar con la instalación



8 Instalación completa

2. Ruta de instalación del software:

Haga doble clic en el disco USB/02_MAC/software/Cut-
Icono de LabX/software a la derecha/Completar la instalación

1

2

3

4

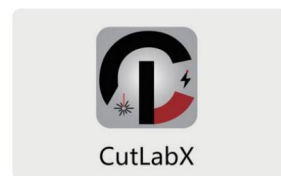
5 Haga doble clic en el icono de software

6 Arrastre el icono hacia la derecha de la carpeta Aplicaciones

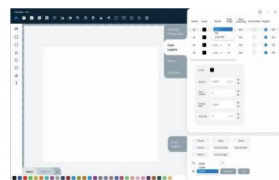
7 Complete la instalación

3. Operación en línea:

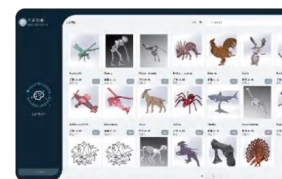
Utilice un cable de datos para conectar la máquina a la computadora
Haga doble clic en el icono del software, haga clic en el ícono del dispositivo de conexión y seleccione el puerto apropiado.
Haga clic en "Conectar" cuando aparezca "Conectado" para indicar una conexión exitosa.



1 Haga doble clic en el icono del software



3 Seleccione el puerto apropiado para conectarse



2 Ingrese a la página de inicio y haga clic en Comenzar a crear



4 Conectarse exitosamente

Consejo: Cuando la máquina esté conectada a MAC, debe seleccionar un nombre que comienza con: W.ch.....

01

Método 1:

Descarga de la aplicación web: <https://www.cutlabx.com>

02

Método 2:

Escanee el código QR para descargar



Descarga web

Nota:

1. Para el sistema Android, abra el navegador y escanee el código QR para descargar.
2. Después de una instalación exitosa, se deben otorgar los permisos correspondientes.

06 CONEXIÓN DE TELÉFONO MÓVIL

1. Pasos para conectar el teléfono móvil a la máquina: WiFi predeterminado *Nota: Una vez que el teléfono móvil se haya conectado correctamente a la máquina, el teléfono móvil no tendrá red.

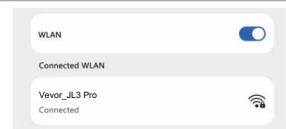
01

Encienda la máquina y enciéndala.



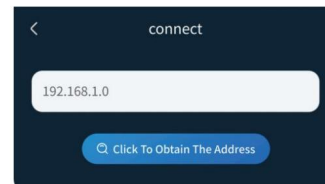
02

Encienda la red WiFi del teléfono móvil y busque la señal WIFI
El nombre es Vevor_JL3 Pro y la contraseña es 12345678



03

Después de 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 como dirección IP, y haga clic en "Conectar" para completar la conexión.



(Sugerencia: al utilizar el modo WiFi, la máquina y el teléfono móvil deben estar en la misma red WiFi)

2. Pasos para conectar el teléfono a la máquina: Red doméstica



(Consejo: Para utilizar el modo WiFi, el equipo y el teléfono deben estar en la misma red WiFi)

3. Pasos para conectar el ordenador a la máquina mediante USB

*Nota: Instale el controlador según el sistema de su computadora (consulte las instrucciones de instalación del controlador).

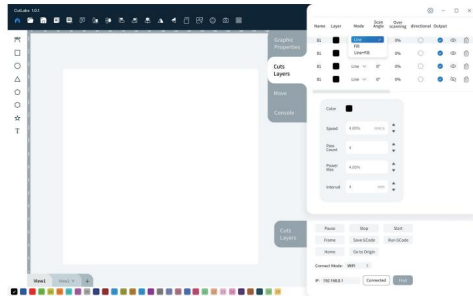
01 Encienda la máquina y enciéndala.



02 Conecte la máquina Vevor_JL3 Pro con un cable USB



03 Abra el software CutLabX e ingrese a la página de creación



04 Identificar automáticamente la máquina y conectarla
(Si no se conecta automáticamente, es posible que tengas que probar con otro COM)



(Sugerencia: Cuando la máquina esté conectada a una MAC, deberá seleccionar el nombre que comience con: W.ch)

Preguntas frecuentes sobre problemas relacionados con la máquina

Preguntas	Soluciones
¿Qué tipo de fuente láser utiliza la máquina?	Es un láser semiconductor.
¿Qué sucede si la máquina pierde potencia durante el funcionamiento?	Si se corta la alimentación durante una tarea de grabado, el cabezal láser permanece en su lugar. Al volver a encenderse, la máquina se inicializa y no continúa con la tarea original.
¿Por qué no se puede grabar el patrón? (o el grabado es muy superficial)?	La imagen importada debe ser clara y el color no debe ser demasiado claro; antes de grabar, asegúrese de que el enfoque sea correcto y que los ajustes de potencia, velocidad y tiempo sean los adecuados.
¿Qué pasa si el patrón no está grabado completamente (o la profundidad es inconsistente)?	Asegúrese de que el objeto a grabar esté plano, que la máquina esté nivelada y que se haya ajustado normalmente de acuerdo con las instrucciones de funcionamiento.

Preguntas frecuentes sobre problemas relacionados con la máquina

Preguntas	Soluciones
¿Cómo enfocar la máquina de grabado láser Vevor JL3 Pro?	Coloque el material en el escenario, baje la perilla izquierda para enfocar y bloquéela después de enfocar. Por ejemplo, grabar y cortar una tabla de tilo de 2 mm de espesor.
¿Se dañará la plataforma de trabajo durante el grabado láser?	Durante el proceso de 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 de grabado, como una placa de acero inoxidable, una placa de aleación de aluminio, etc.
¿Por qué no puedo comenzar a grabar al presionar el botón en el host durante el grabado sin conexión?	<p>Asegúrese de que haya un archivo de grabado en el directorio raíz de la tarjeta TF y que la tarjeta TF esté insertada.</p> <p>Nota:</p> <p>a. La máquina lee el archivo de grabado con la última fecha de modificación en la raíz. Directorio de la tarjeta TF por defecto. Se recomienda eliminar los archivos irrelevantes del directorio raíz.</p> <p>b. Este archivo se puede generar con LaserGRBL, LightBurn y CutLabX, y el formato compatible es NC. Si se genera GC por defecto, modifique manualmente el sufijo del archivo a NC.</p>
¿Por qué la máquina no responde después de encenderla?	<p>a. Compruebe si el enchufe de alimentación en el extremo de la máquina está completamente enchufado.</p> <p>b. Verifique el estado eléctrico de la toma de corriente.</p> <p>c. Verifique si el interruptor de encendido y el protector de luz de la máquina están cerrados.</p>

Preguntas frecuentes sobre problemas relacionados con la máquina

Preguntas	Soluciones
<p>¿Por qué la máquina no puede conectarse a la computadora después de encenderla?</p>	<p>a. Reinstale el controlador, el controlador muestra que se ha instalado, lo que indica que el controlador es normal.</p> <p>Si la pantalla del controlador está preinstalada, verifique si el cableado es original o no está conectado a la máquina. Utilice otro puerto de la computadora.</p> <p>b. ¿Es correcta la selección del puerto? Algunas computadoras tienen dos puertos al conectarse. Ignore com1 y seleccione otro puerto COM. (El número de puerto de la MAC debe empezar por Wchusbserial para funcionar correctamente).</p> <p>c. Cierre cualquier otro software que ocupe el puerto COM.</p> <p>Al usar Lasergrbl para conectar, no se puede conectar al abrir CutLabX. Debe cerrar Lasergrbl para usarlo con normalidad.</p> <p>d. Si compra un dispositivo con funda protectora, debe cerrarla antes de usarlo. Esto es para proteger su seguridad y la de su familia. Utilice el dispositivo según sea necesario; de lo contrario, no podrá conectarse.</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 se puede utilizar 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 una incompatibilidad del nuevo teléfono móvil o a una actualización del sistema, proporcione una captura de pantalla de la configuración del teléfono móvil y comuníquese con nuestro servicio de atención al cliente para obtener asistencia técnica lo antes posible.</p>

Preguntas frecuentes sobre grabado y corte

Preguntas	Soluciones
<p>¿Qué materiales no transparentes puede grabar o cortar el grabador láser Vevor JL3 Pro?</p>	<p>Grabado: cartón, madera, bambú, caucho, cuero, tela, acrílico, plástico, etc.; Corte: cartón, madera, bambú, tela, cuero, tela, acrílico (el acrílico transparente no se puede cortar), plástico, etc.</p>
<p>¿Se puede grabar en materiales curvos?</p>	<p>Sí, pero la curvatura del material y el área de la imagen 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, se deben aplicar materiales antirreflejos (como papel de color láser, marcador negro) a la superficie del material para garantizar el efecto de grabado y evitar que la luz reflejada dañe el módulo láser.</p>
<p>¿Por qué los materiales del mismo material pero de diferentes colores tienen colores muy diferentes? ¿Procesando efectos utilizando el mismo archivo de código G?</p>	<p>Los materiales de diferentes colores tienen distintas propiedades ópticas y absorben y reflejan la energía láser de forma distinta. Al grabar materiales del mismo material pero de diferentes colores, se recomienda configurar diferentes potencias y velocidades en el software.</p>

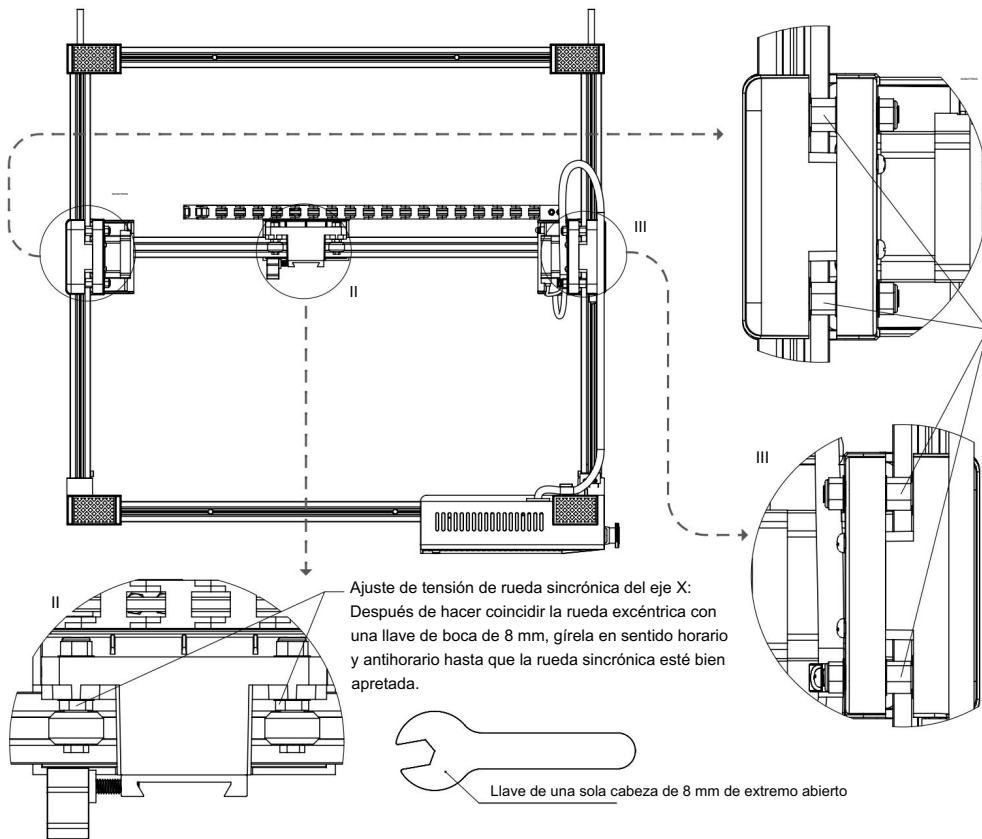
Preguntas frecuentes sobre grabado y corte

Preguntas	Soluciones
Hay mucho humo en el material cortado, ¿cómo solucionarlo?	Reduzca la potencia del láser y aumente la velocidad adecuadamente.
¿Por qué no se puede cortar el material?	<ol style="list-style-type: none">1. Asegúrese de que la máquina y el material de grabado estén paralelos a la superficie de trabajo;2. Asegúrese de que la lente protectora del módulo láser esté limpia;3. Asegúrese de que el modo de enfoque sea correcto;4. Confirme nuevamente el espesor del material y configúrelo de acuerdo con los parámetros recomendados en los datos aleatorios;5. Aumente gradualmente el número de cortes o reduzca adecuadamente la velocidad de corte.

Preguntas frecuentes sobre software

Preguntas	Soluciones
¿Qué software admite el grabador láser Vevor JL3 Pro?	LaserGRBL (gratis) - LightBurn en tiempo real (pago) - Prueba de 30 días en tiempo real/fuera de línea CutLabX (gratis) - Tiempo real/fuera de línea/móvil Durante el grabado en tiempo real, tenga cuidado de no dejar que la computadora se congele o entre en modo de espera (no bloquee la pantalla) para evitar afectar el grabado.
¿Dónde puedo descargar este software?	LaserGRBL (https://lasergrbl.com/download/) LightBurn (https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy) CutLabX (www.cutlabx.com)
¿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 conseguir tutoriales para el software?	LaserGRBL (https://lasergrbl.com/usage/) LightBurn (https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/) CutLabX (www.cutlabx.com)

English



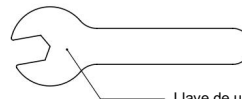
Ajuste de tensión de rueda sincrónica del eje X:
Después de hacer coincidir la rueda excéntrica con una llave de boca de 8 mm, gírela en sentido horario y antihorario hasta que la rueda sincrónica esté bien apretada.

Llave de una sola cabeza de 8 mm de extremo abierto

Llave de una sola cabeza de 8 mm de extremo abierto



Ajuste de tensión de rueda sincrónica izquierda y derecha del eje Y:
Después de hacer coincidir la rueda excéntrica con una llave de boca de 8 mm, gírela en sentido horario y antihorario hasta que la rueda sincrónica esté bien apretada.



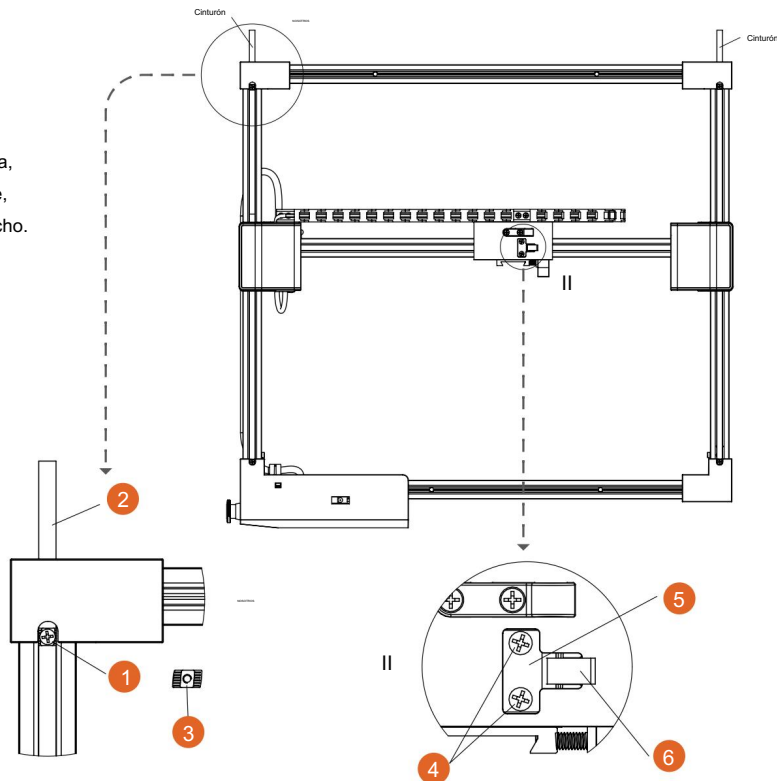
Llave de una sola cabeza de 8 mm de extremo abierto

English

Secuencia de ajuste de la correa del eje Y: 1. Use un destornillador de cruz para aflojar completamente el tornillo 1. 2. Luego, gire la tuerca 2 en sentido antihorario unos 80 grados. 3. Use alicates para tensar la correa y tire de ella hacia afuera hasta la tensión adecuada, luego gire la tuerca en sentido horario a su posición original y, finalmente, instale el tornillo 3 para tensar las correas de los ejes Y izquierdo y derecho. El método de ajuste es el mismo.

Secuencia de ajuste de la correa del eje X::

4. Utilice un destornillador de cruz para aflojar el tornillo 4
5. Afloje la pieza de presión de la correa 5 hacia arriba.
6. Use unos alicates para tensar la correa y tire de ella hacia afuera hasta la tensión adecuada, luego apriete el tornillo 6 en la pieza de presión de la correa.



* Puede realizar algunas de las siguientes acciones con regularidad para mantener su Vevor JL3 Pro en buenas condiciones de funcionamiento y reduce el desgaste.

su máquina de grabado.

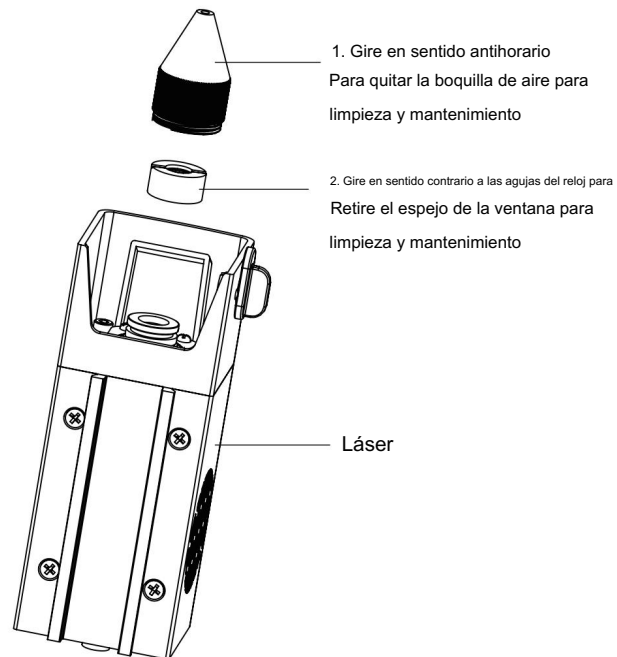
* Limpie la lente del módulo láser. Con el tiempo, las partículas pueden depositarse en la lente exterior del módulo láser. Esto puede reducir la potencia.

Salida del módulo y calentar la lente.

* Si descubre que su láser tiene problemas para cortar materiales con lo que antes no tenía problemas, puede que sea el momento de limpiar la lente.

* 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, sumergido en alcohol.

* Cuando esté en uso, conecte el módulo de la bomba de aire y seleccione el nivel de volumen de aire adecuado según sus necesidades.



Fabricante: Dongguan Xinjia Laser Technology Co., Ltd.

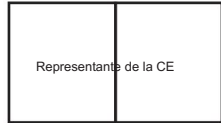
Dirección: Habitación 602, No.419, Jinxing Road, Liaobu Town, Dongguan City, Guangdong Province, China. Importado a AUS:

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

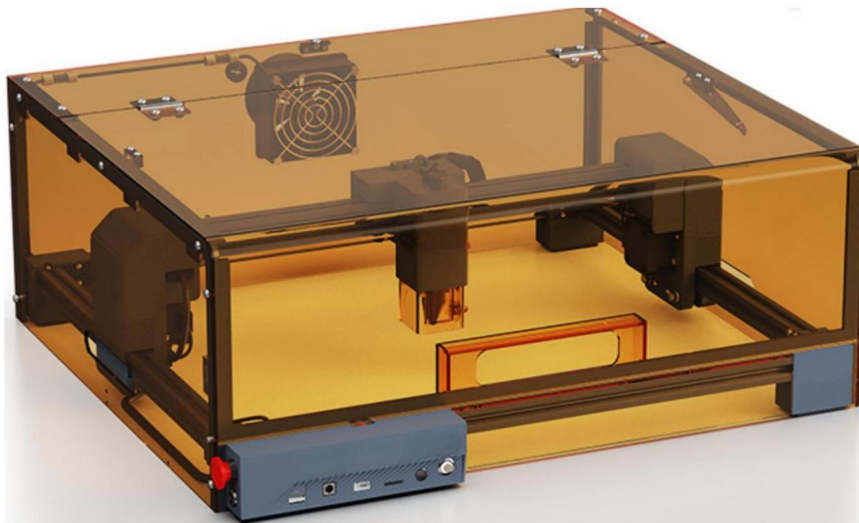
Affordable. Reliable. Home Improvement.

Dwuosiowa maszyna do grawerowania laserowego diodowego

MODEL:JL3PRO

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.



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

To jest oryginalna instrukcja. Przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od otrzymanego produktu. Przepraszamy, ale nie będziemy Cię już więcej informować, jeśli w naszym produkcie pojawią się aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.



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.

Ostrzeżenie

Aby zapewnić ciągłą zgodność, wszelkie zmiany lub modyfikacje, na które strona odpowiedzialna za zgodność nie wyraziła wyraźnej zgody, mogą spowodować unieważnienie prawa użytkownika do korzystania z tego sprzętu.

Oświadczenie FCC

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Jego eksploatacja podlega dwóm następującym warunkom:

- (1) Urządzenie to nie może powodować szkodliwych zakłóceń i
- (2) Urządzenie to musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia mogące powodować niepożądane działanie.

UWAGA: To urządzenie zostało przetestowane i uznane za zgodne z ograniczeniami dla urządzeń cyfrowych klasy B, zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te mają na celu zapewnienie odpowiedniej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacjach domowych. To urządzenie generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej i, jeśli nie zostanie zainstalowane i użytkowane zgodnie z instrukcją, może powodować szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej.

Nie ma jednak gwarancji, że zakłócenia nie wystąpią w danej instalacji. Jeśli urządzenie powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze sygnału radiowego lub telewizyjnego, co można sprawdzić, wyłączając i włączając urządzenie, zachęca się użytkownika do podjęcia próby skorygowania zakłóceń, stosując jeden lub kilka z następujących środków:

- Zmiana orientacji lub położenia anteny odbiorczej.
- Zwiększyć odległość między urządzeniem i odbiornikiem.
- Podłączyć urządzenie do gniazdka w innym obwodzie niż ten, do którego podłączony jest odbiornik.
- Aby uzyskać pomoc, skontaktuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem RTV.

Oświadczenie FCC dotyczące narażenia na promieniowanie:

Urządzenie jest zgodne z limitami narażenia na promieniowanie FCC określonymi dla środowiska niekontrolowanego. Urządzenie należy instalować i obsługiwać z zachowaniem minimalnej odległości 20 cm między promiennikiem a ciałem użytkownika.

Ostrożnie: stosowanie elementów sterujących lub dostosowywanie sposobu wykonywania procedur innych niż określone w niniejszym dokumencie może skutkować narażeniem na niebezpieczne promieniowanie.

Dziękujemy za zakup maszyny do grawerowania laserowego Vevor. Aby lepiej użytkować i konserwować ten sprzęt, prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją i przestrzeganie zawartych w niej wskazówek.

Ważne oświadczenie!

Wszelkie straty spowodowane niewłaściwym użytkowaniem lub nieprzestrzeganiem instrukcji ponosi użytkownik. Ostateczne prawo interpretacji instrukcji przysługuje naszej firmie, która zastrzega sobie również prawo do zmiany wszelkich informacji, danych, szczegółów technicznych itp. zawartych w niniejszej instrukcji.

Środki ostrożności Przed

uruchomieniem urządzenia użytkownicy muszą uważnie przeczytać instrukcję obsługi i ściśle przestrzegać procedur obsługi. Obróbka laserowa może być ryzykowna, a użytkownicy powinni dokładnie rozważyć, czy obrabiany obiekt nadaje się do obróbki laserowej. Obiekt poddany obróbce i emisje powinny być zgodne z lokalnymi przepisami i regulacjami. Promieniowanie laserowe może powodować następujące sytuacje: 1 Zapłon otaczających materiałów łatwopalnych; 2 Podczas obróbki laserowej mogą być wytwarzane inne rodzaje promieniowania oraz toksyczne i szkodliwe gazy z powodu różnych obrabianych obiektów; 3

Bezpośrednia ekspozycja na promieniowanie laserowe może spowodować

obrażenia u ludzi. W miejscu użytkowania musi być wyposażony sprzęt przeciwpożarowy. Zabrania się składowania przedmiotów łatwopalnych i wybuchowych wokół stołu roboczego i urządzenia. Jednocześnie musi być ono dobrze wentylowane. Środowisko, w którym znajduje się urządzenie, powinno być suche, wolne od zanieczyszczeń, wibracji, silnego pola elektrycznego, silnego pola magnetycznego i innych zakłóceń i wpływów. Temperatura otoczenia wynosi 5–30°C, a wilgotność względna otoczenia 30-65% (bez kondensacji). Napięcie robocze urządzenia: AC100-240V. Maszyna do grawerowania i inny

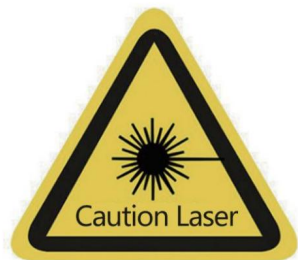
powiązany sprzęt muszą być bezpiecznie uziemione przed włączeniem i obsługą. Po włączeniu urządzenia należy przez cały czas być na służbie. Wszystkie źródła zasilania muszą zostać odcięte przed opuszczeniem, aby zapobiec wystąpieniu warunków nietypowych. W przypadku wystąpienia jakichkolwiek warunków nietypowych należy natychmiast wyłączyć zasilanie! Surowo zabrania się umieszczania w urządzeniu jakichkolwiek nieistotnych obiektów całkowitego odbicia lub rozproszonego odbicia, aby zapobiec odbijaniu się lasera od ciała

ludzkiego lub przedmiotów łatwopalnych. Urządzenie należy trzymać z dala od urządzeń elektrycznych wrażliwych na zakłócenia elektromagnetyczne, które mogą powodować zakłócenia elektromagnetyczne w urządzeniu. Wewnątrz urządzenia laserowego występuje wysokie napięcie lub inne potencjalne zagrożenia, a osobom nieprofesjonalnym surowo zabrania się jego demontażu.

Ostrzeżenie:

W przypadku zakupu samego urządzenia, poziom urządzenia to: Urządzenie laserowe klasy IV. Podczas użytkowania należy nosić okulary ochronne!!
Jeśli kupisz urządzenie z obudową, poziom urządzenia to: urządzenie laserowe klasy I, które może zapobiec Twojemu obrażeniu.

Ogłoszenie!



1. Po włączeniu lasera, surowo zabronione celowanie w ludzi, zwierząt i przedmiotów łatwopalnych, aby uniknąć oparzeń skóry i pożaru.



3. Trzymaj ręce z dala od maszyna, gdy pracuje
uniknąć obrażeń



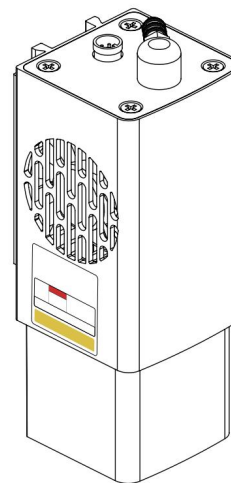
2. Jasność lasera wynosi Szkodliwe dla oczu. Proszę nie patrzeć bezpośrednio na laser.



4. Wyłącz zasilanie maszyny
gdy nie jest używany, aby uniknąć niewłaściwej
obsługi przez osoby trzecie

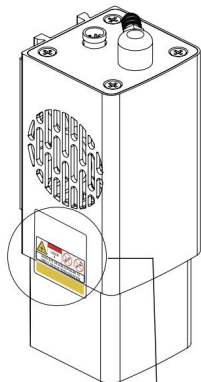
Konserwacja i pielęgnacja

Moduł laserowy jest materiałem eksploatacyjnym. Zaleca się wyłączyć zasilanie maszyny na 10 minut po 4 godzinach grawerowania i 1 godziny cięcia.



Opis lokalizacji tagu

Laser

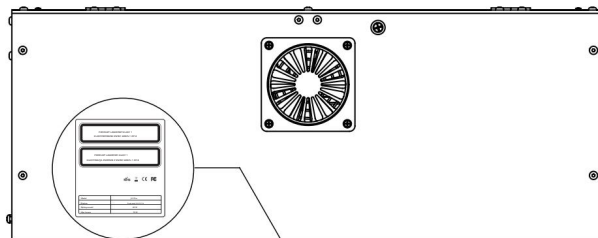


MODUŁY LASEROWE

Tryb: JL3 Pro-10W-24V
 Moc wyjściowa optyczna: 10 W
 Temperatura pracy: 10-35°C
 Długość fali: 455 ± 5 nm
 Ścieżka światła: Skupiony strumień

LASER 4			
AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION			
OTWÓR LASEROWY			

Tył maszyny



PRODUKT LASEROWY KLASY 1
 KLASYFIKOWANE EN/IEC 60825-1 2014

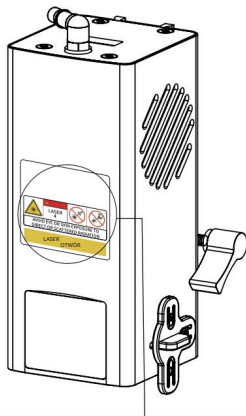
PRODUKT LASEROWY KLASY 1
 KLASYFIKACJA ZGODNIE Z EN/IEC 60825-1 2014

RoHS CE FC

Model	JL3 Pro
Wyjście	Prąd stały 24 V/2,5 A
Elektryczność	60 W
Moc lasera	10 W

Opis lokalizacji tagu

Laser



MODUŁY LASEROWE

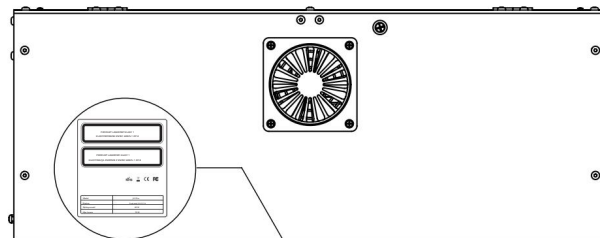
Tryb: JL3 Pro-20W-24V
 Moc wyjściowa optyczna: 20 W
 Temperatura pracy: 10-35°C
 Długość fali: 455 ± 5 nm
 Ścieżka światła: Skupiony strumień



AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO
 DIRECT OR SCATTERED RADIATION

OTWÓR LASEROWY

Tył maszyny



PRODUKT LASEROWY KLASY 1
 KLASYFIKOWANE EN/IEC 60825-1 2014

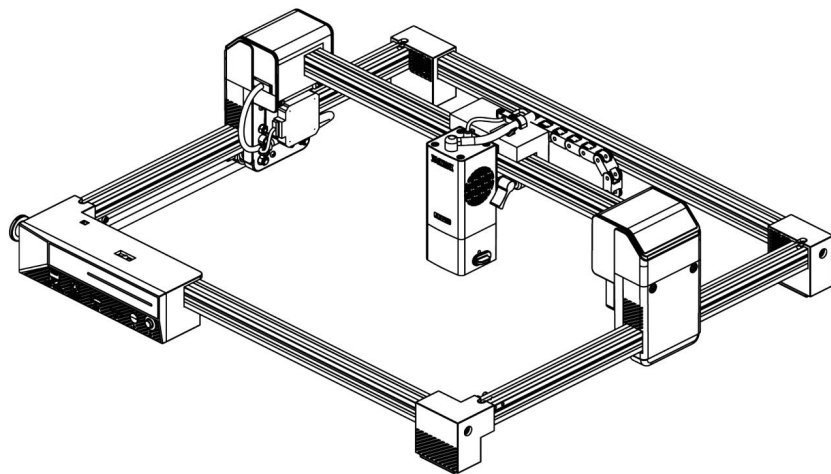
PRODUKT LASEROWY KLASY 1
 KLASYFIKACJA ZGODNIE Z EN/IEC 60825-1 2014

Model	JL3 Pro
Wyjście	Przeł. stały 24 V/5 A
Elektryczność	120 W
Moc lasera	20 W

01 Parametry produktu	07
02 Produkty i akcesoria.....	08
03 Budowa i montaż produktu.....	09
04 Pobieranie i instalacja oprogramowania na komputerze	36
05 Pobieranie i instalacja oprogramowania mobilnego.....	40
06 Połączenie z telefonem komórkowym	41
07 Podłączenie komputera	43
08 Najczęściej zadawane pytania	44
09 Konserwacja i pielęgnacja	50

01 PARAMETRY PRODUKTU

Model produktu	JL3 Pro-10W	JL3 Pro-20W
Materiał główny	ABS + metal o wysokiej wytrzymałości	
Długość fali lasera	455 nm	
Prędkość grawerowania	7000 mm/min	
Życie lasera	10000h temperatura otoczenia 27°C	
Tryb ostrości	Regulacja ostrości za pomocą pokrętki	
Obszar grawerowania	300×300 mm	
Dokładność grawerowania	±0,01 mm	
Wysokość grawerowania	50 mm	
Materiał do cięcia	Moc lasera 10W do cięcia drewna lipowego o grubości 5 mm	Moc lasera 20W do cięcia drewna lipowego o grubości 8 mm
Całkowita moc	<60 W	120 W
Napięcie wejściowe	10 W, użyj adaptera DC24V 2,5A	20 W, użyj adaptera DC24V 5A
Materiały grawerowalne	Papier, drewno, plastik, skóra, tkanina, tektura, kamień, stal nierdzewna, metal powlekany i większość innych materiałów nieprzezroczystych	
Transmisja danych	Transmisja przewodowa USB do portu szeregowego, transmisja bezprzewodowa WiFi	
Metoda chłodzenia	Chłodzenie powietrzem	
Obsługiwany system	Platforma oprogramowania CutLabX (systemy operacyjne Windows, macOS, Android, iOS) Platforma oprogramowania GRBL (system operacyjny Windows, macOS)	
Obsługiwany format	Platforma oprogramowania CutLabX -> Formaty obrazów: JPEG/BMP/JPG/GIF/PLT/PNG/CUTLABX -> Formaty wektorowe: DXF/PLT/HPGL Platforma oprogramowania GRBL -> NC/BMP/JPG/PNG/DXF i inne formaty	



Akcesoria standardowe



Karta TF (na obudowie)



Czytnik kart



zasilacz



Kabel typu B



Znacznik



Śruba



Szczotka



Instrukcja obsługi



Okulary ochronne



Klucz

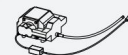


Drewniana deska



Papier

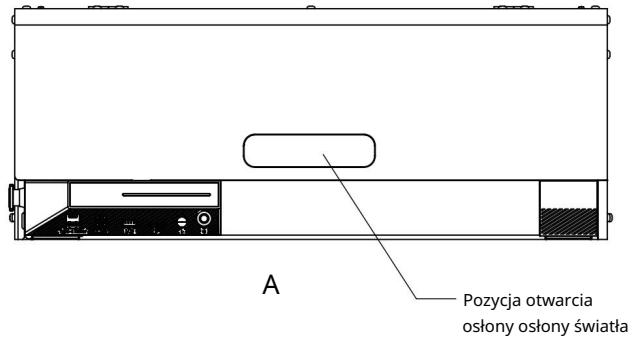
Akcesoria opcjonalne



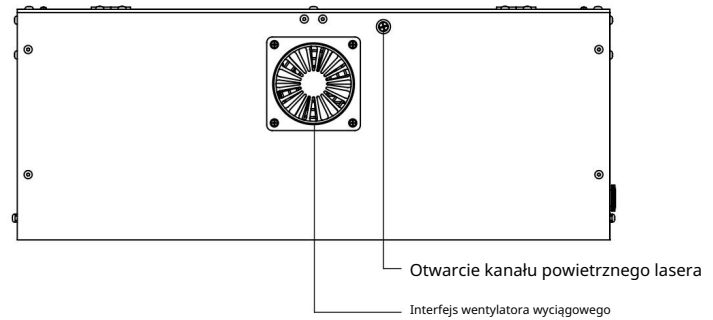
Moduł pompy powietrza

03 STRUKTURA I MONTAŻ PRODUKTU

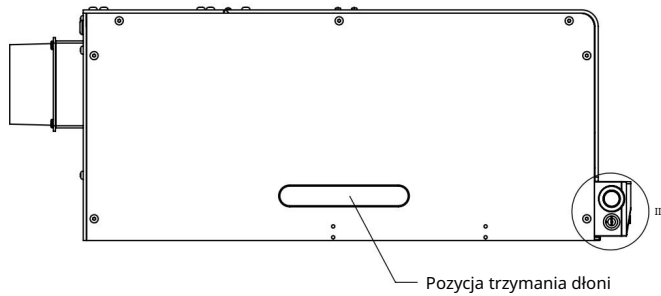
Widok z przodu



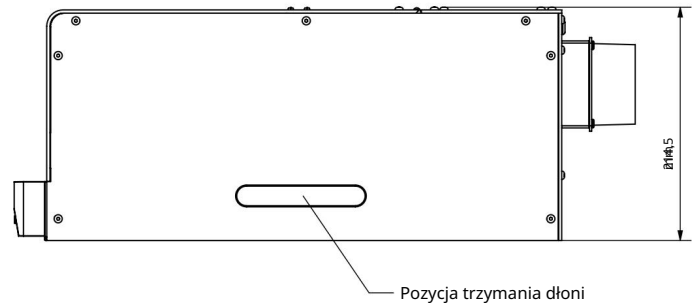
Widok z tyłu



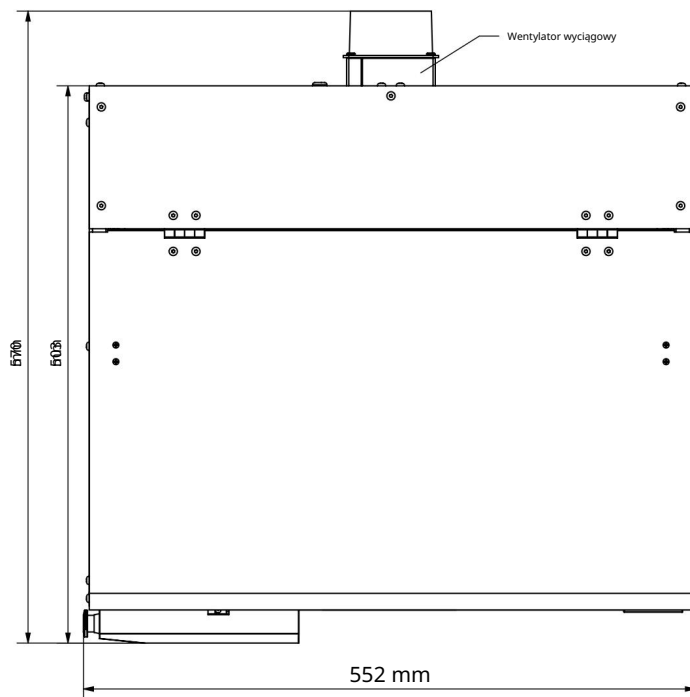
Widok z lewej strony



Widok z prawej strony

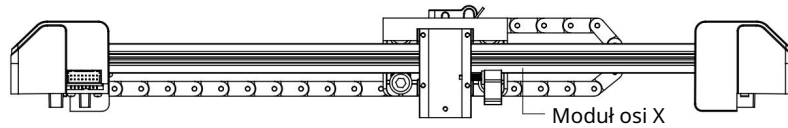
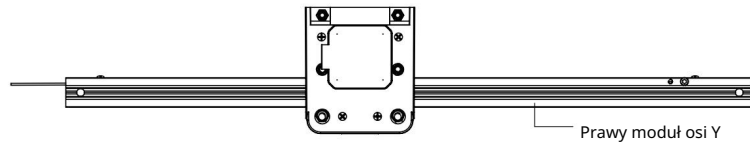
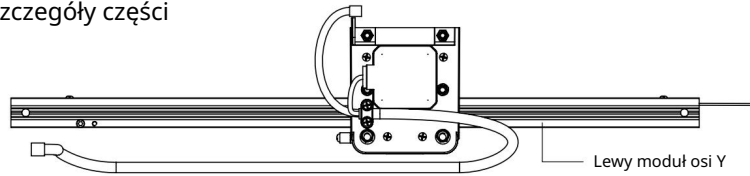


Widok z góry



03 STRUKTURA I MONTAŻ PRODUKTU

Szczegóły części



M4*55
Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym



M5*22
Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym



Klucz imbusowy M3



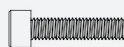
Klucz imbusowy M4



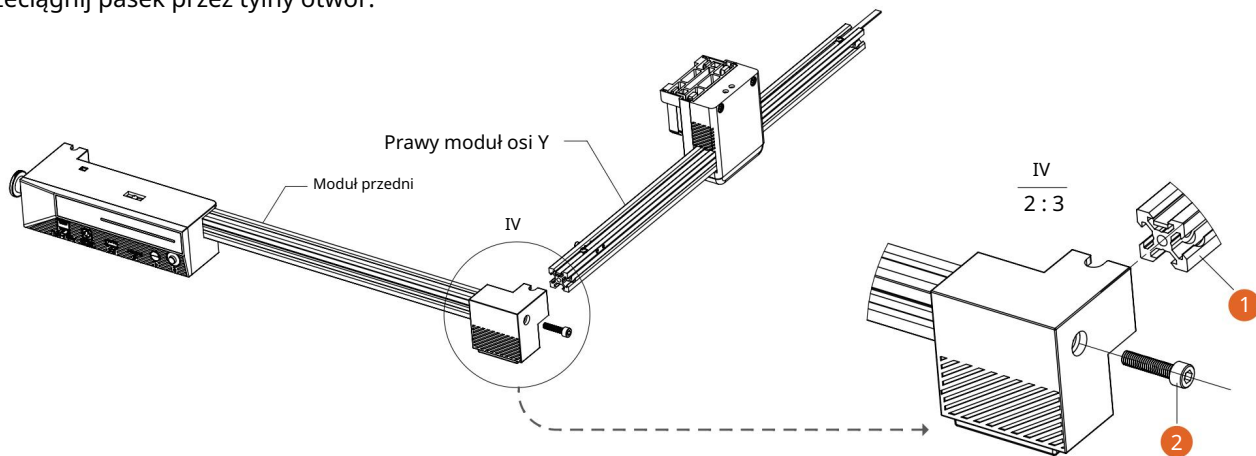
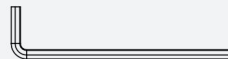
Kolejność instalacji:

1. Zamontuj prawy moduł osi Y 1 w module przednim i przeciągnij pasek przez tylny otwór.
2. Dokręć i zamocuj za pomocą śruby imbusowej M5*22 2, a następnie przeciągnij pasek przez tylny otwór.

Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym M5*22

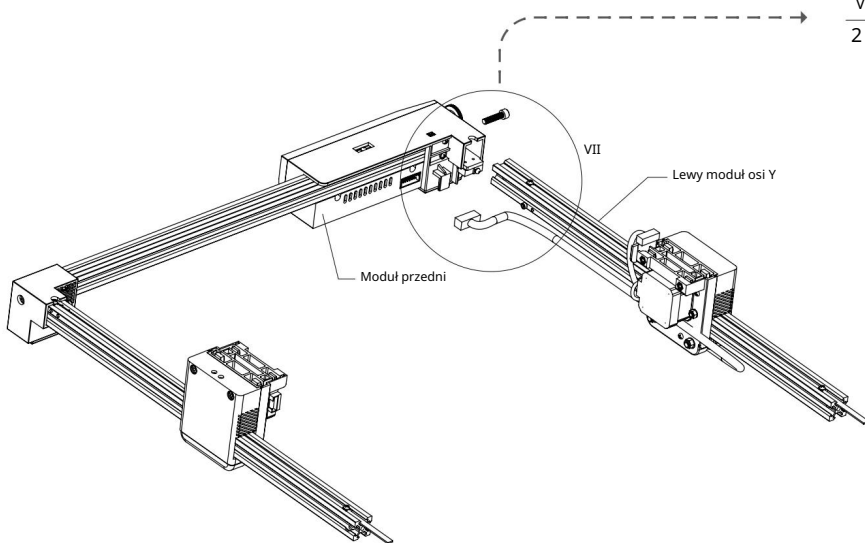


Klucz imbusowy M4

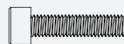


Kolejność instalacji:

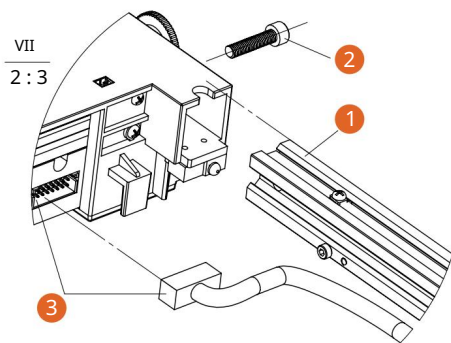
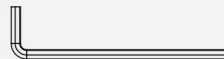
1. Zamontuj lewy moduł osi Y **1** w module przednim.
2. Dokręć i zamocuj za pomocą śruby imbusowej M5*22 **2**.
3. Podłącz wtyczkę przyłączeniową płyty głównej **3** do gniazda zgodnie z instrukcją.



Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym M5*22



Klucz imbusowy M4



03 STRUKTURA I MONTAŻ PRODUKTU

Kolejność montażu: 1. Zamontuj moduł tylny w lewym module osi Y **1**.

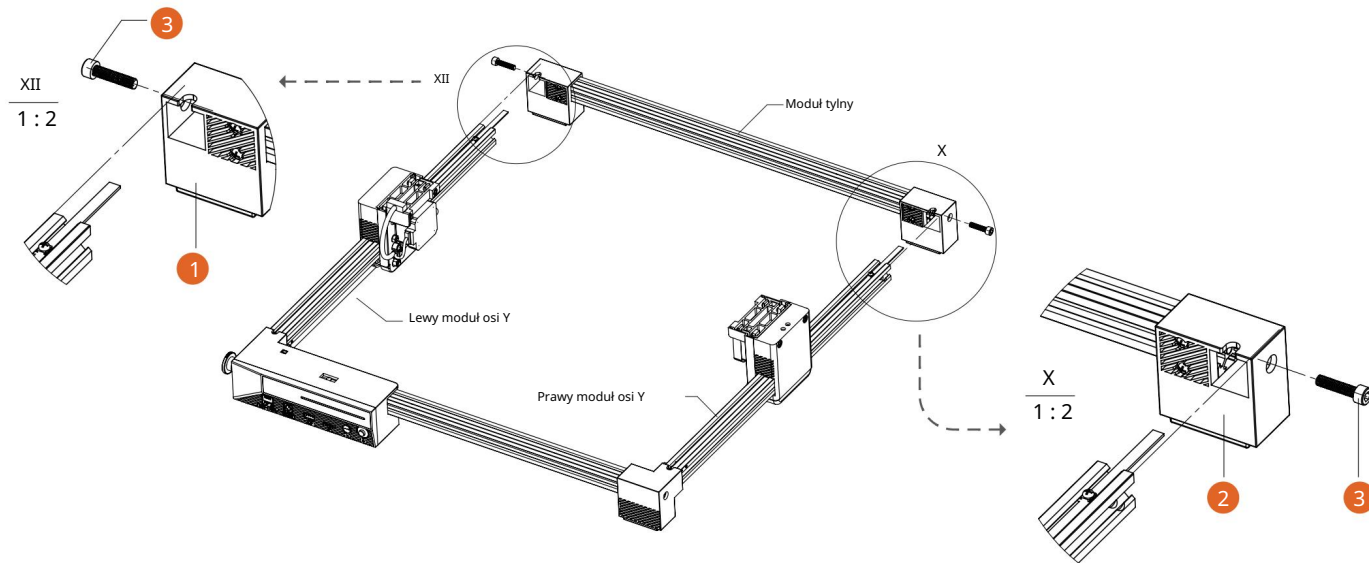
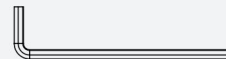
2. Jednocześnie zamontuj moduł tylny w module **2** osi Y po prawej stronie.

3. Dokręć i zamocuj za pomocą śruby imbusowej M5*22 **3**.

Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym M5*22



Klucz imbusowy M4



Wskazówka: Jeśli pasek okaże się odrobinę za długi, nie ma potrzeby go obcinać, co jest wygodne w późniejszej konserwacji i regulacji.

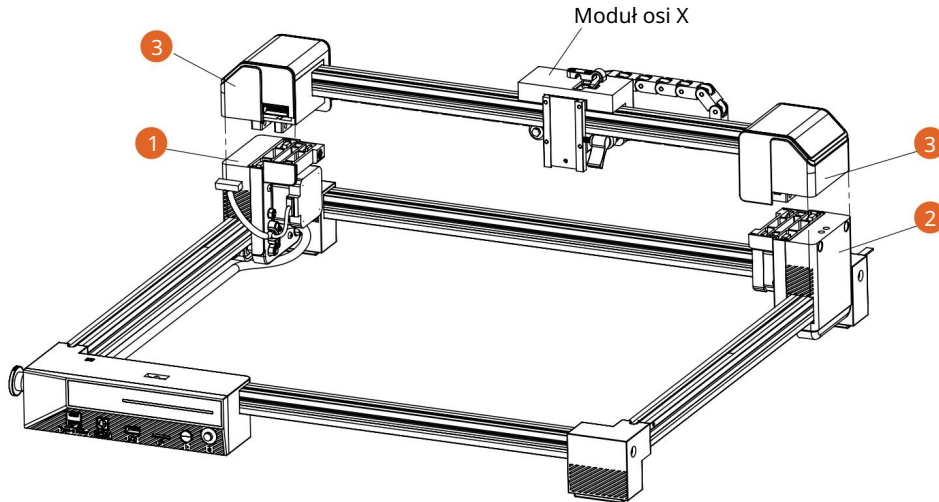
03 STRUKTURA I MONTAŻ PRODUKTU

Kolejność montażu: 1.

Przesuń lewą grupę przesuwną osi Y **1** do tyłu, do końca.

2. Przesuń lewą grupę przesuwną osi Y **2** do tyłu, do końca.

3. Zamontuj grupę osi X **3** skierowaną w dół do grupy przesuwnej.



03 STRUKTURA I MONTAŻ PRODUKTU

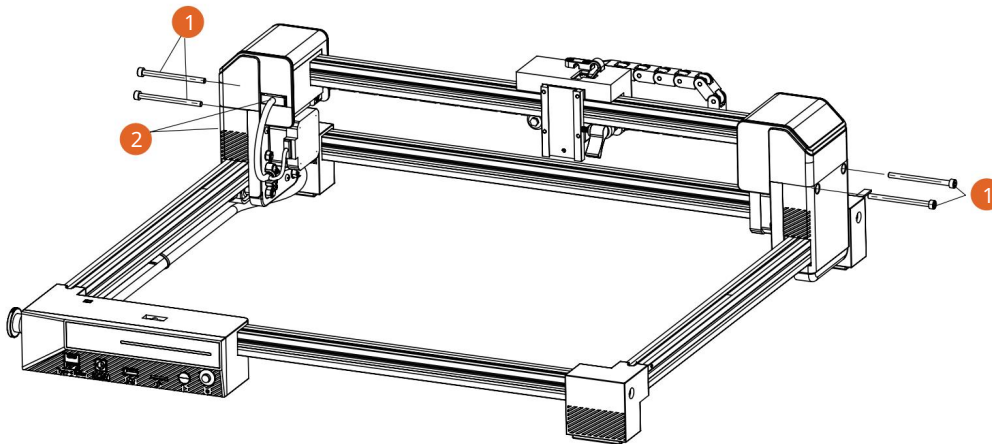
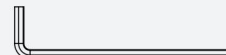
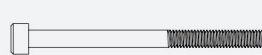
Kolejność montażu: 1. Za pomocą

śrub z łbem gniazdowym sześciokątnym M4*55 **1** dokręć moduł osi X.

2. Włóż wtyczkę przyłączeniową **2** do gniazdka.

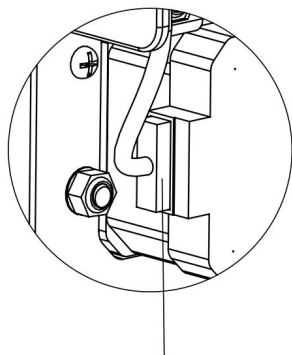
Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym M4*55

Klucz imbusowy M3

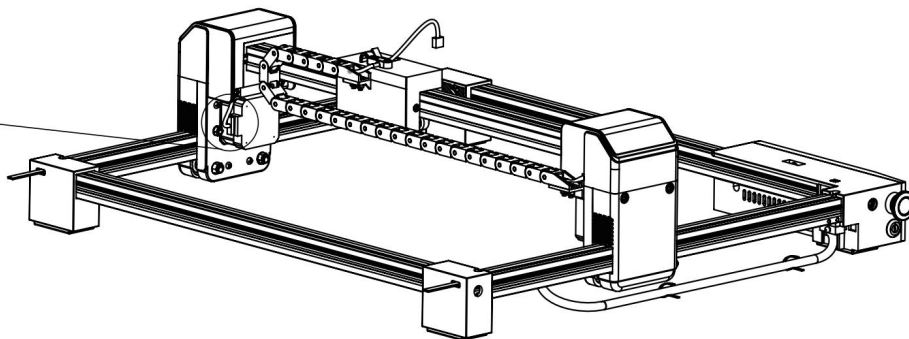


Kolejność instalacji:

1. Włóż wtyczkę przyłączeniową odpowiednio do gniazdka.

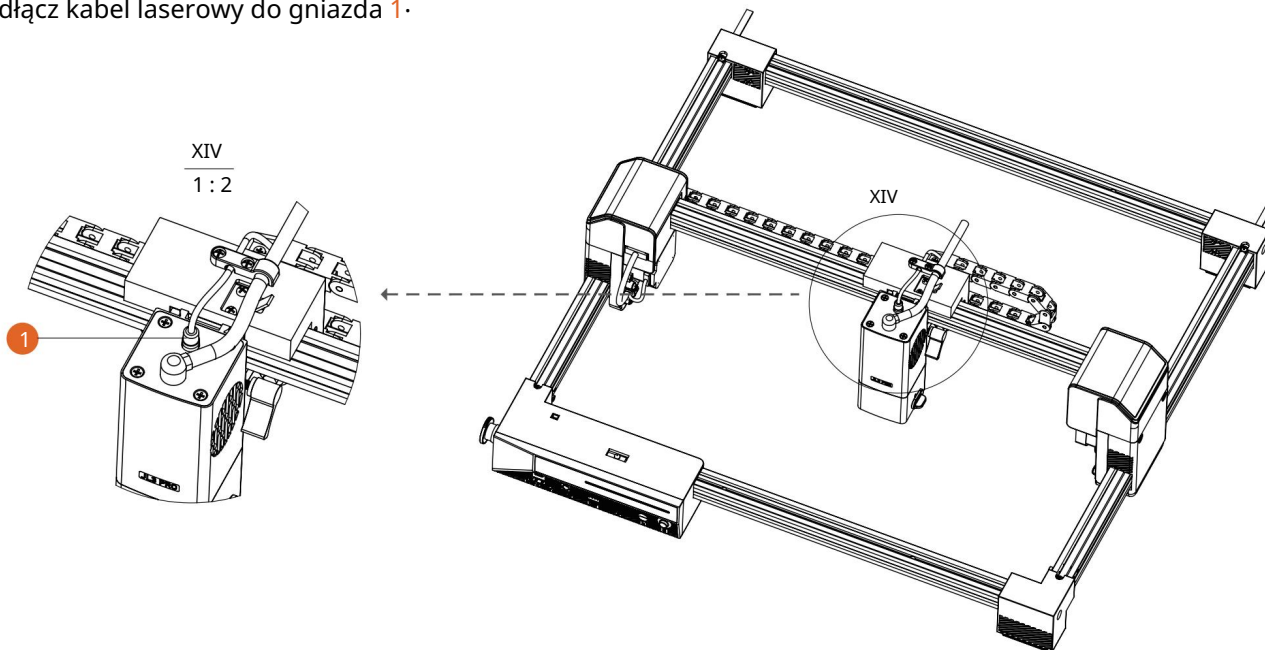


Wtyczka silnika prawego

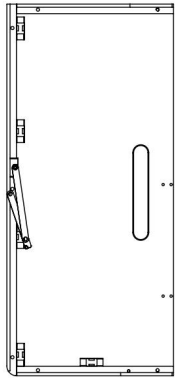


Kolejność instalacji:

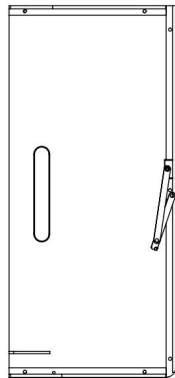
1. Podłącz kabel laserowy do gniazda 1.



*Ta sekcja zawiera instrukcje dotyczące instalacji osłony świetlnej. Jeśli nie zakupiłeś tego akcesorium, pomiń tę sekcję.



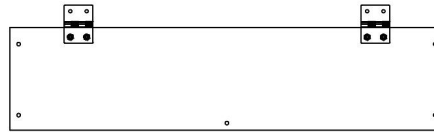
Ośłona świetlna (moduł lewy)



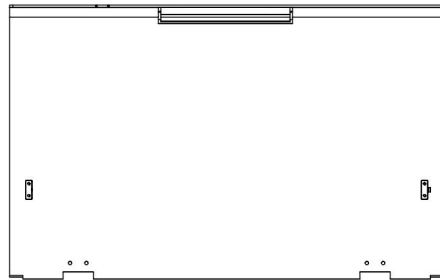
Ośłona świetlna (moduł prawy)



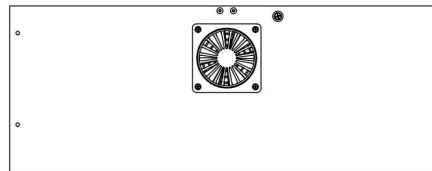
Ośłona świetlna (moduł przedni)



Ośłona świetlna (moduł pokrywy górnej i płyty tylnej)



Ośłona świetlna (moduł płyty osłonowej)



Ośłona świetlna (moduł tylny)

Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym M5*22



Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym M3*14



Śruba z łbem walcowym i gniazdem sześciokątnym, gwint maszynowy M4*8



Nakrętka sześciokątna M4 antypoślizgowa



Klucz imbusowy M2,5



M3 klucz sześciokątny



Klucz imbusowy M4

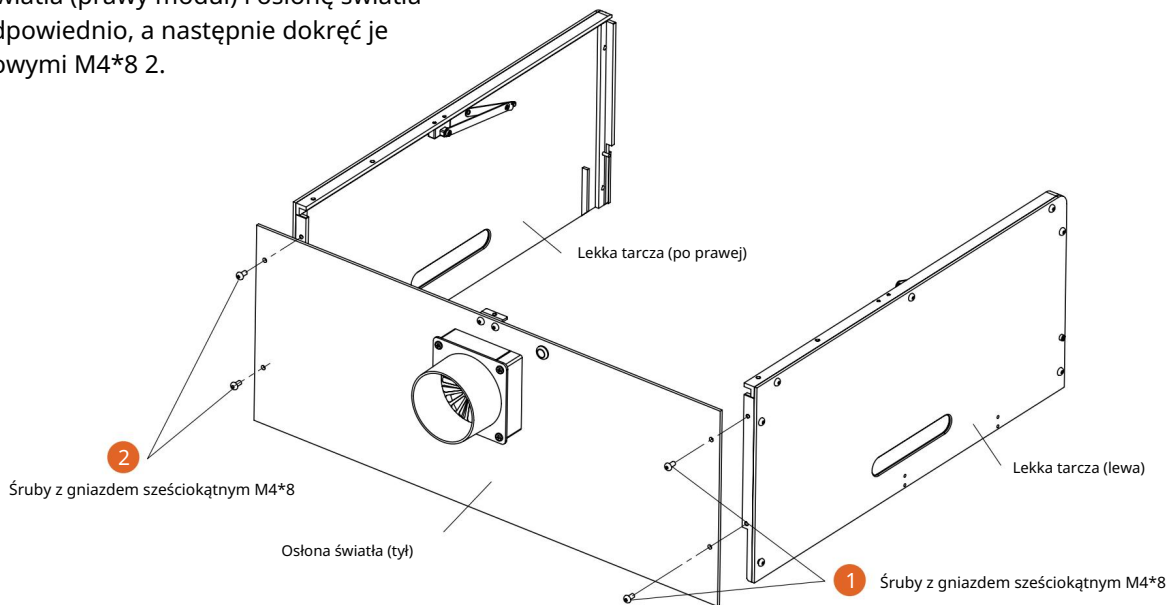
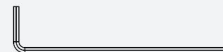


Kolejność instalacji:

1. Złóż osłonę światła (moduł lewy) i osłonę światła (moduł tylny) odpowiednio, a następnie dokręć je śrubami imbusowymi M4*8 1.
2. Złóż osłonę światła (prawy moduł) i osłonę światła (tylny moduł) odpowiednio, a następnie dokręć je śrubami imbusowymi M4*8 2.

Śruby z gniazdem sześciokątnym M4*8

Klucz imbusowy M2,5



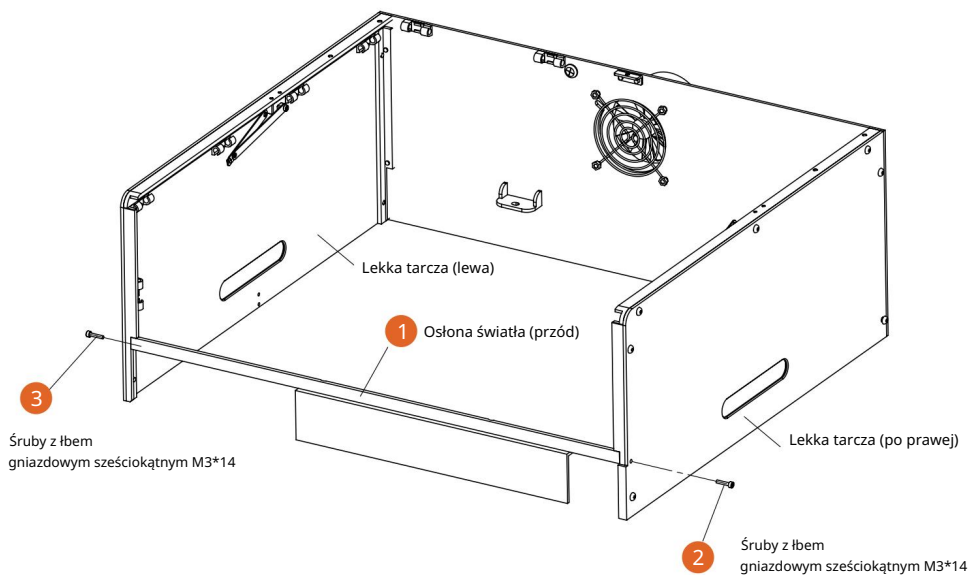
Kolejność instalacji:

1. Zamontuj osłonę światła (moduł przedni) 1 do osłony światła (prawy moduł) i dokręć go śrubami z łbem imbusowym M3*14 2.
2. Zamontuj osłonę światła (moduł przedni) do osłony światła (z lewej strony moduł) i dokręć go śrubami z łbem imbusowym M3*14 3.

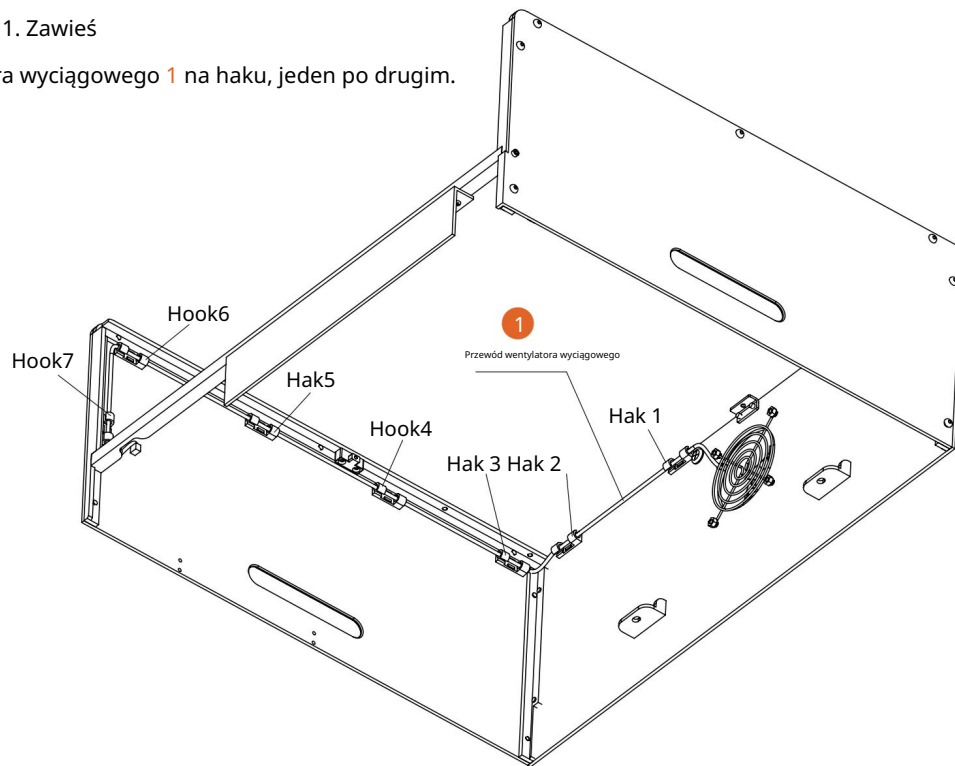
Śruby z łbem gniazdowym sześciokątnym M3*14



Klucz imbusowy M2,5



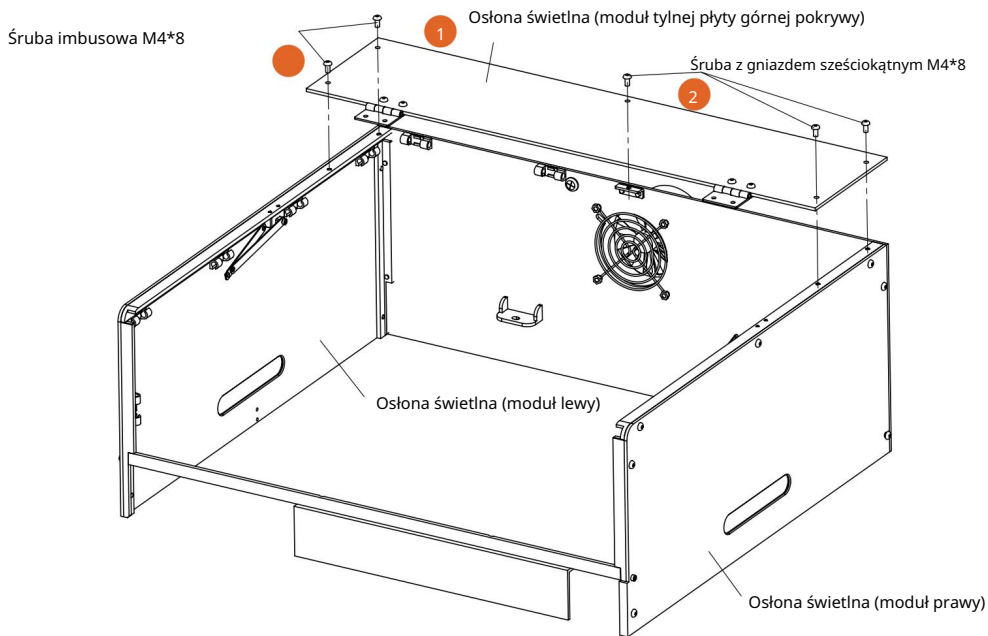
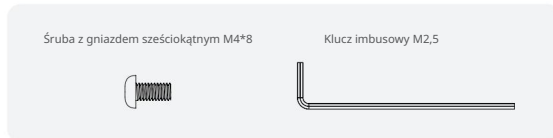
Kolejność montażu: 1. Zawieś przewód wentylatora wyciągowego **1** na haku, jeden po drugim.



Kolejność montażu: 1.

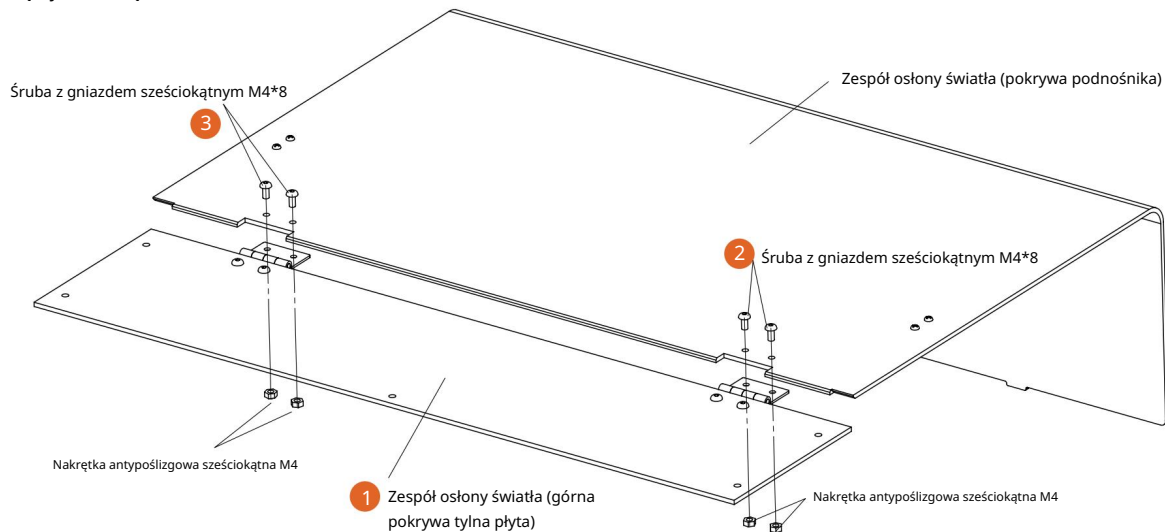
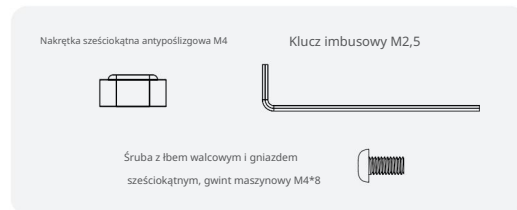
Dopasuj i zamontuj osłonę światła 1 (moduł tylnej płyty górnej pokrywy) do osłony światła (moduły lewy i prawy)

2. Dokręć i zamocuj śrubą imbusową M4*8



Kolejność instalacji:

1. Zamontuj zespół osłony światła (moduł tylnej płyty górnej pokrywy) **1** na (na moduł podnośnika pokrywy).
2. Przymocuj **2** za pomocą śruby imbusowej M4*8 + nakrętki antypoślizgowej M4 z łbem sześciokątnym i dokręć kluczem.
3. Przymocuj **element 3** za pomocą śruby imbusowej M4*8 + nakrętki antypoślizgowej M4 z łbem sześciokątnym i dokręć kluczem.



Kolejność montażu: 1.

Otwórz pokrywę 1 do góry.

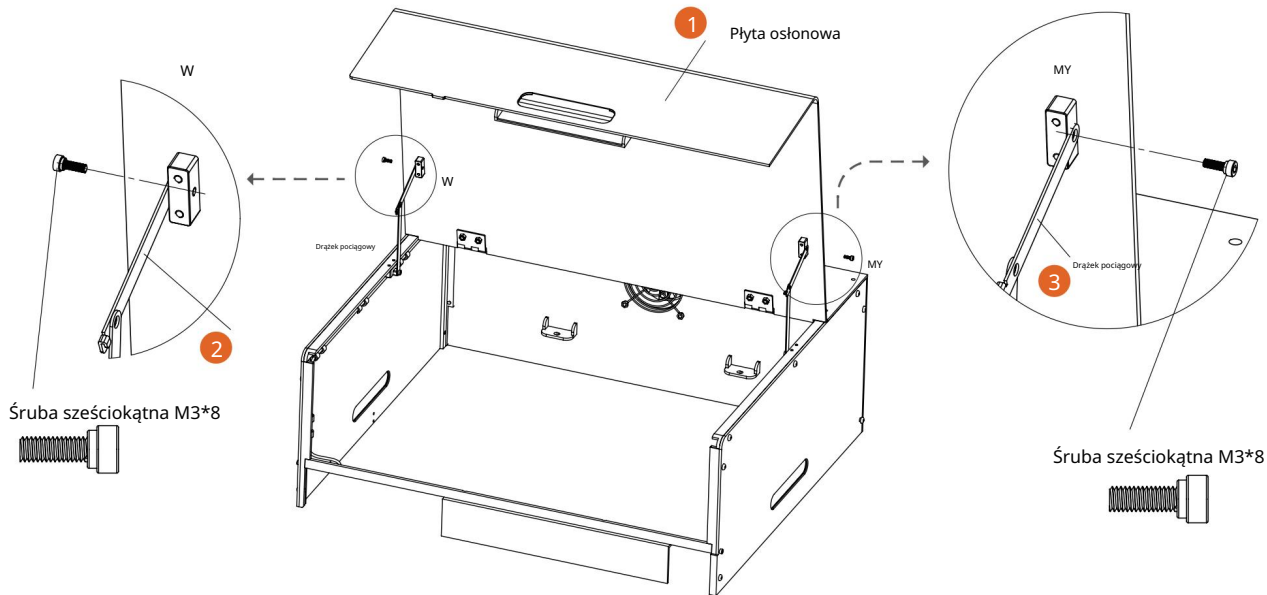
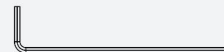
2. Zamontuj drążek pociągowy w pozycji 2, jak pokazano na rysunku, i dokręć go śrubą imbusową M3*8.

3. Podobnie zamontuj drążek pociągowy w pozycji 3, jak pokazano na rysunku i dokręć go śrubą imbusową M3*8.

Śruba sześciokątna M3*8



Klucz imbusowy M2,5



Kolejność instalacji:

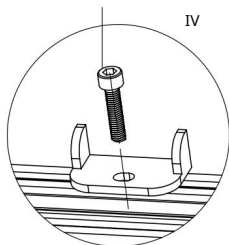
1. Zmontuj razem osłonę świetlną i gołe urządzenie.
2. Dokręć i zamocuj za pomocą śrub z łbem imbusowym M5*22 w 4 miejscach.

Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym M5*22

Klucz imbusowy M4

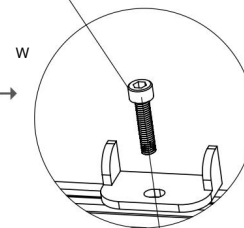


Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym M5*22



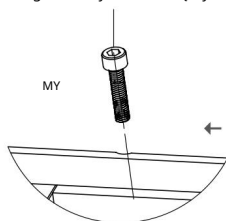
IV

Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym M5*22



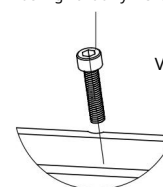
W

Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym M5*22

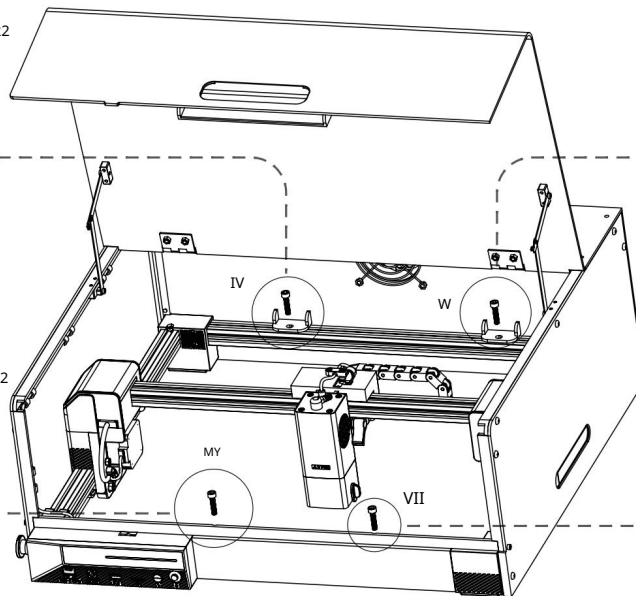


MY

Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym M5*22

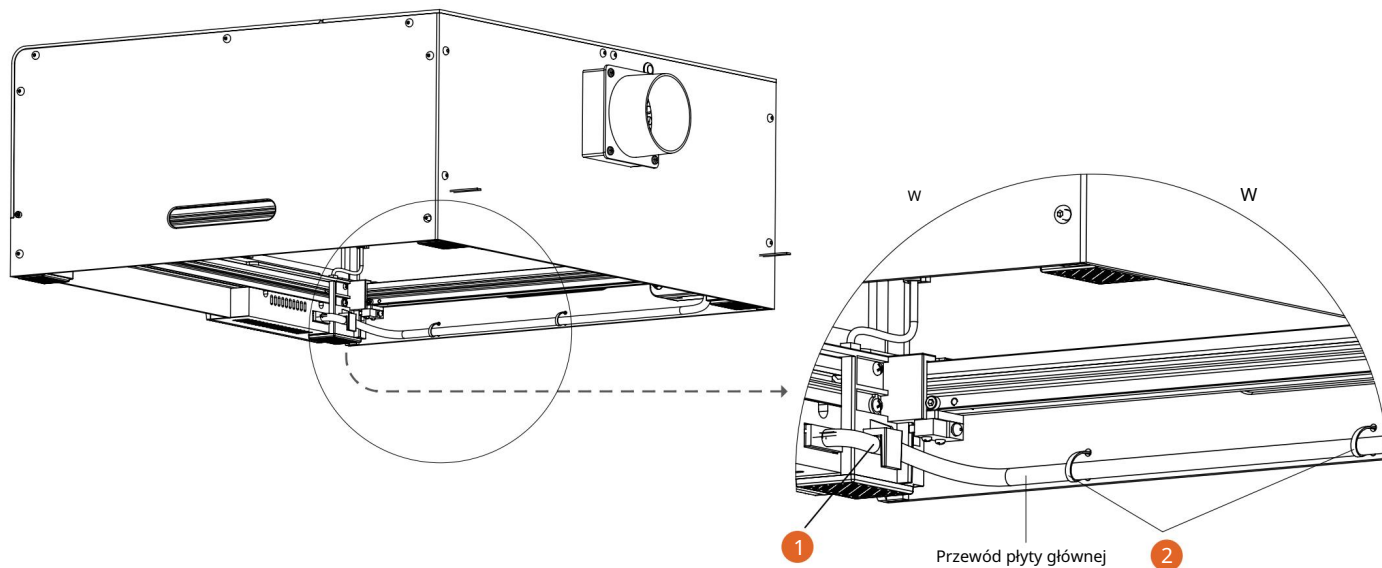


VII



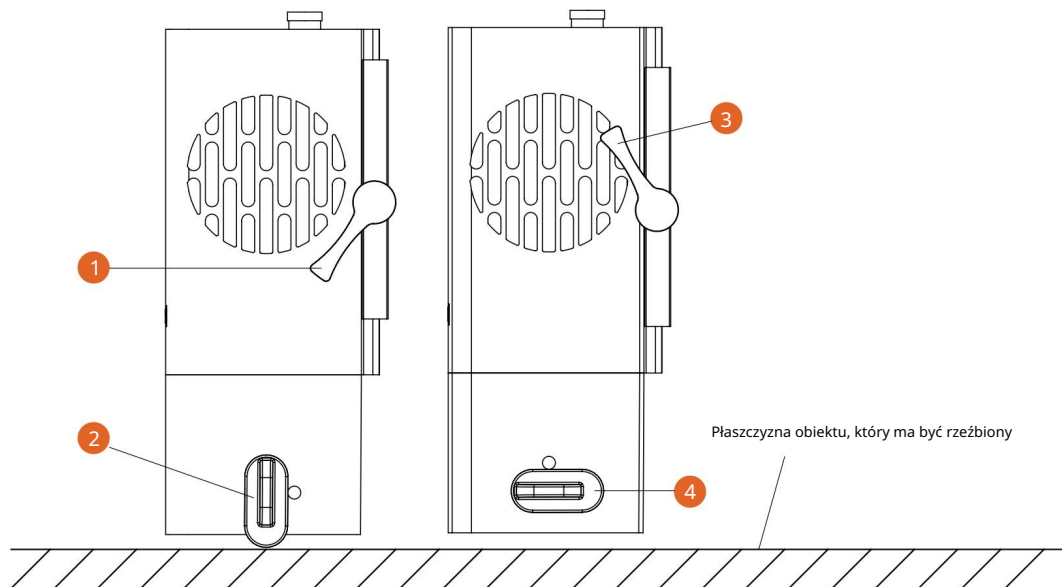
Kolejność instalacji:

1. Zainstaluj przewód płyty głównej 1 w gnieździe.
2. Za pomocą opaski kablowej przymocuj przewód do bocznego panelu 2 osłony lampy.



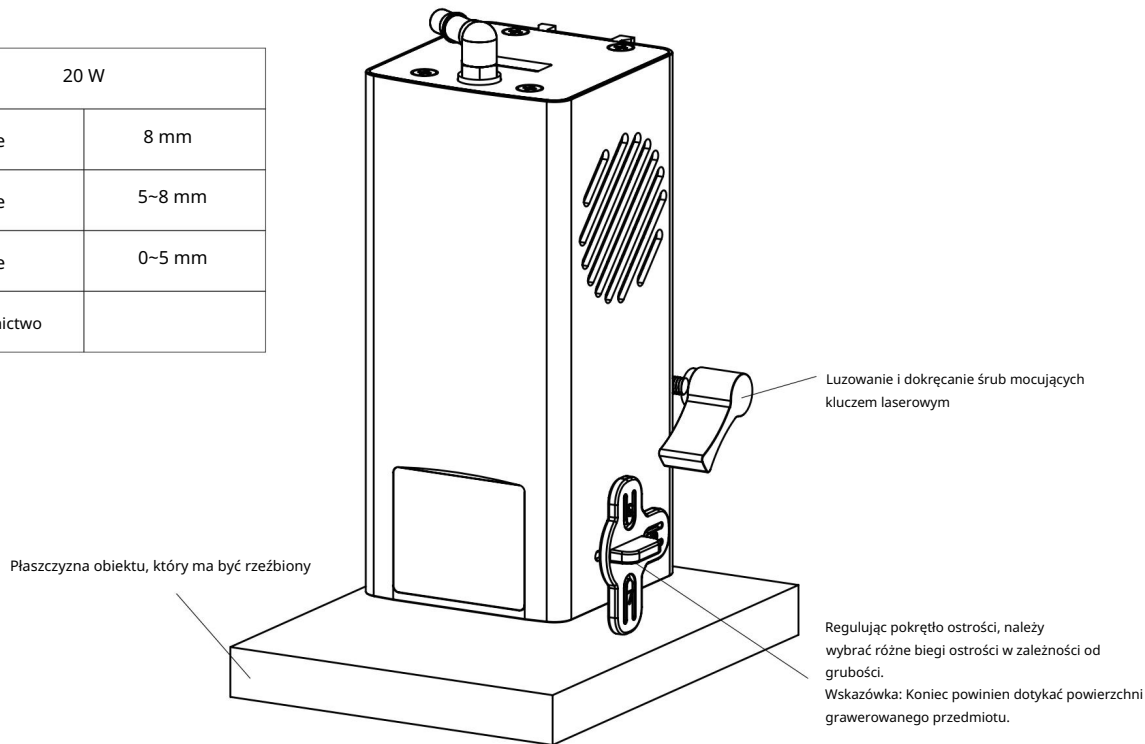
Metoda ogniskowania laserowego

1. Obróć śrubę uchwyty 1 przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby umożliwić laserowi ruch w górę i w dół.
2. Obróć ręcznie pokrętko regulacji ostrości 2 zgodnie z ruchem wskazówek zegara o 90°, jak pokazano na rysunku, i dopasuj je do płaszczyzny obiektu, który chcesz grawerować.
3. Obróć śrubę uchwyty 3 zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby dokręcić laser.
4. Obróć ręcznie pokrętko regulacji ostrości 4 przeciwnie do ruchu wskazówek zegara o 90°, jak pokazano na rysunku.

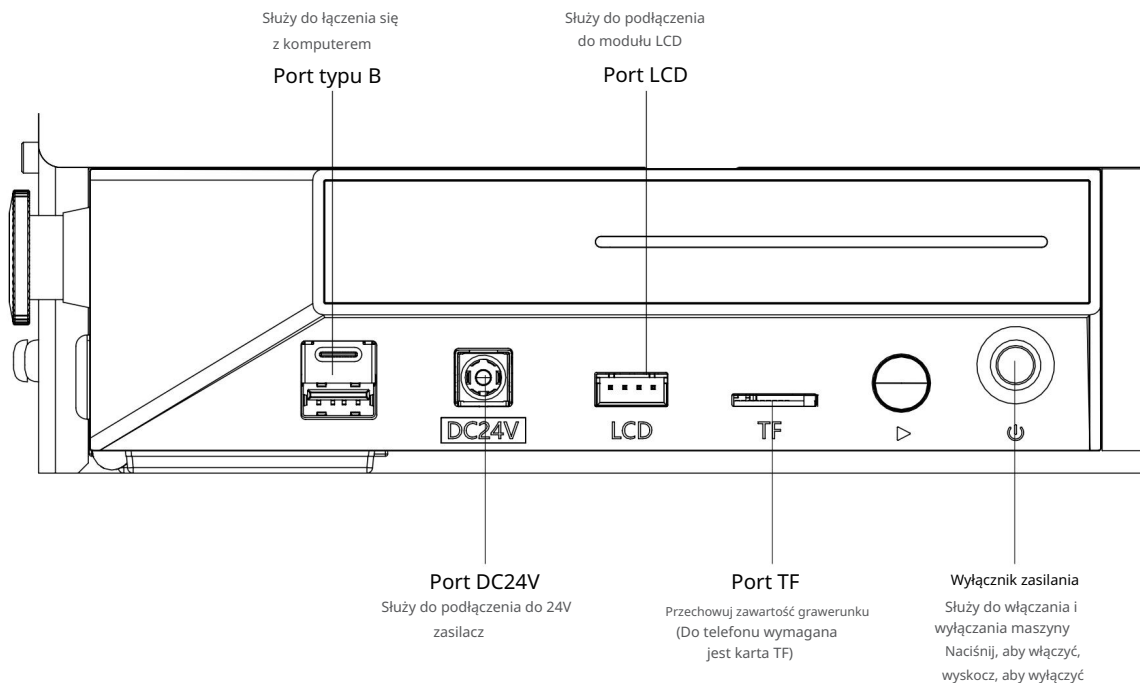


Metoda ogniskowania laserowego

Stały fokus	20 W	
3 mm	Cięcie	8 mm
5 mm	Cięcie	5~8 mm
7 mm	Cięcie	0~5 mm
7 mm	Rytownictwo	



Opis funkcjonalny



Opis funkcjonalny

Pozycja ręcznego wysuwania osłony światła

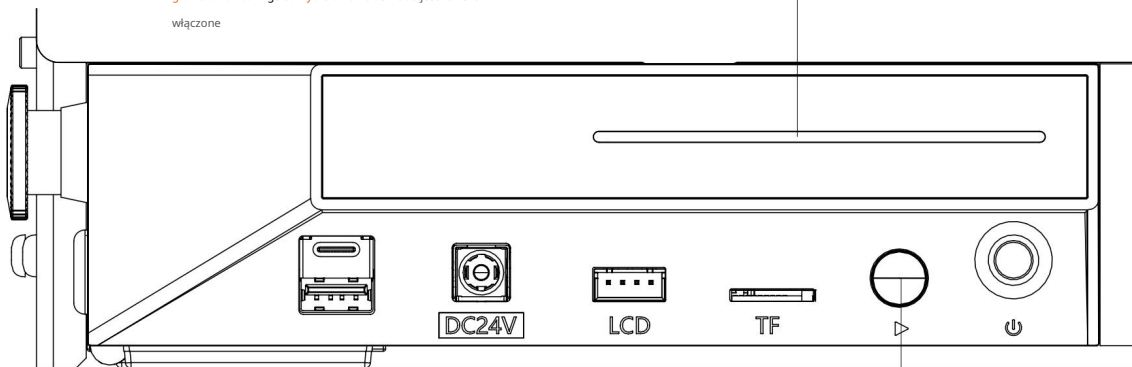
1. Połączenie Wi-Fi: status miga, włączony 0,2 s, wyłączony 0,2 s 2. Status

ostrzegawczy: miga, włączony 0,5 s, wyłączony 0,2 s 3. Ochrona

przed otwarciem drzwi i przechyleniem miga, włączony 0,5 s, wyłączony 0,5 s 4. Status

grawerowania: miga 5. Tryb czuwania : światło jest zawsze włączone

Stan diody LED



Grawerowanie offline 1.

Wygeneruj plik grawerowania lub cięcia (gcode) za pomocą oprogramowania LightBurn i zapisz go w katalogu głównym karty TF, zapisując nazwę jako: 001.nc 2. Włóż kartę TF do urządzenia przed włączeniem zasilania, następnie użyj odpowiedniego zasilacza i przewodu zasilającego, aby podłączyć się do panelu sterowania, a na koniec włącz przełącznik zasilania po stronie kamienia na panelu sterowania.

3. Naciśnij przycisk „grawerowanie offline”: a. Po naciśnięciu

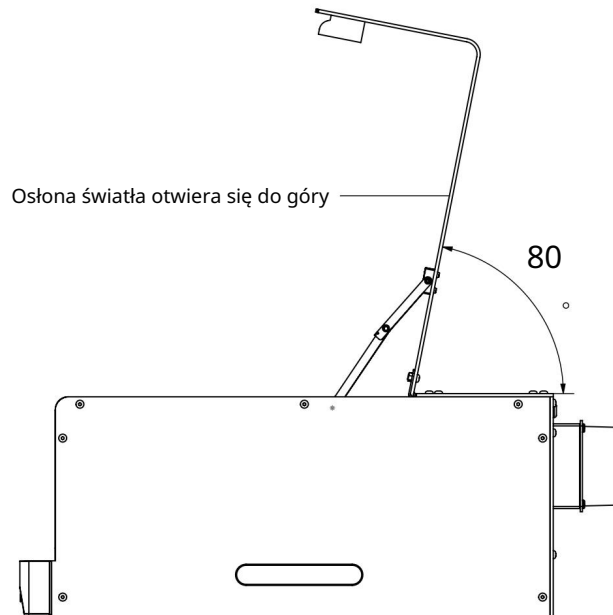
urządzenie automatycznie zresetuje się i wyświetli podgląd. b. Naciśnij i przytrzymaj przez ponad 3 sekundy, aby przejść do grawerowania. c. Naciśnij ponownie, aby wstrzymać. d. Naciśnij ponownie, aby

kontynuować.

e. Naciśnij ponownie i przytrzymaj dłużej niż 3 sekundy, aby anulować grawerowanie

Opis funkcji

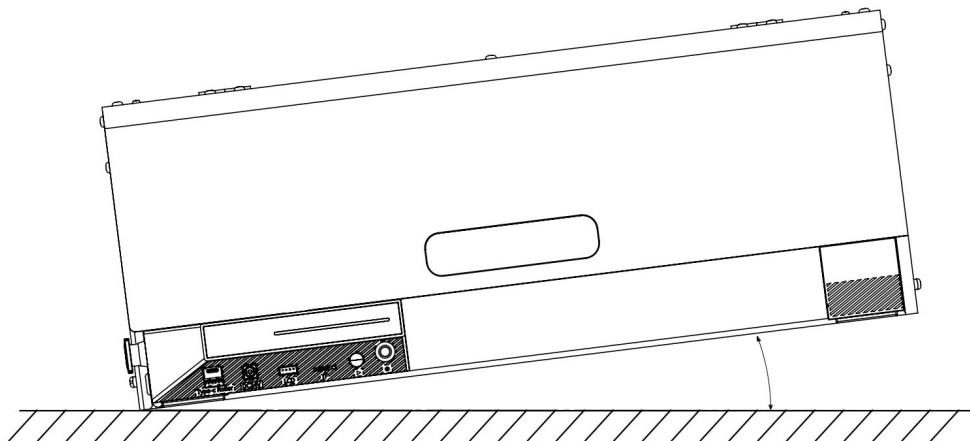
Po otwarciu osłony świetlnej moduł laserowy natychmiast zatrzyma emisję lasera.



Opis funkcji

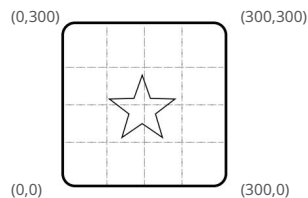
Urządzenie przechyla się względem płaszczyzny poziomej i utrzymuje 1S, po czym maszyna natychmiast przestaje działać, a moduł laserowy zatrzymuje wyjście lasera.

Po przejściu maszyny w stan ochrony konieczne jest jej przywrócenie w celu przywrócenia normalnego funkcjonowania.



Zabezpieczenie przed przechyleniem

Uruchomienie LightBurn



Załóżmy na przykład, że chcemy wygrawerować gwiazdę, która znajduje się w centrum obszaru roboczego LightBurn, jak pokazano na ekranie komputera, w punkcie (150,150).

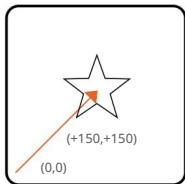
Poniższy rysunek przedstawia maszynę w każdym z trzech trybów uruchamiania.

Podczas ręcznego przesuwania modułu laserowego w układzie współrzędnych absolutnych lub w początku układu współrzędnych użytkownika mogą wystąpić problemy. Dzieje się tak, ponieważ maszyna nie wie, że został on przesunięty.

Nie może poznać swojej prawdziwej pozycji, dopóki nie zostanie przywrócona lub ustalona pozycja początkowa.

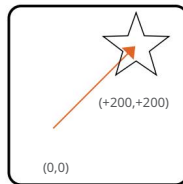
Pracując w układzie współrzędnych bezwzględnych, należy wziąć pod uwagę następującą sekwencję operacji:

1. Początek maszyny to (0,0)
2. Użytkownik fizycznie przeciąga laser do pozycji bliższej (300,300), a maszyna nadal myśli, że znajduje się ona w pozycji (0,0);
3. Użytkownik uruchamia program gwiazdy. Maszyna zaczyna poruszać się w górę i w prawo, aby dotrzeć do „środką” i uderza w prawy górny róg.



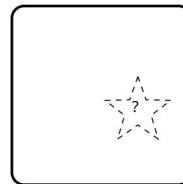
A) Współrzędne bezwzględne:

Maszyna przesunie się do środka,
Gotowa gwiazda będzie w (150,150)



B) Pochodzenie użytkownika:

Załóżmy, że pochodzenie użytkownika jest ustawione na (20,20),
Następnie ukończona gwiazda będzie w punkcie (220,220)



C) Aktualna pozycja:

Gwiazda pojawi się wszędzie tam, gdzie znajduje się moduł laserowy
znajdującej się w momencie uruchomienia programu.



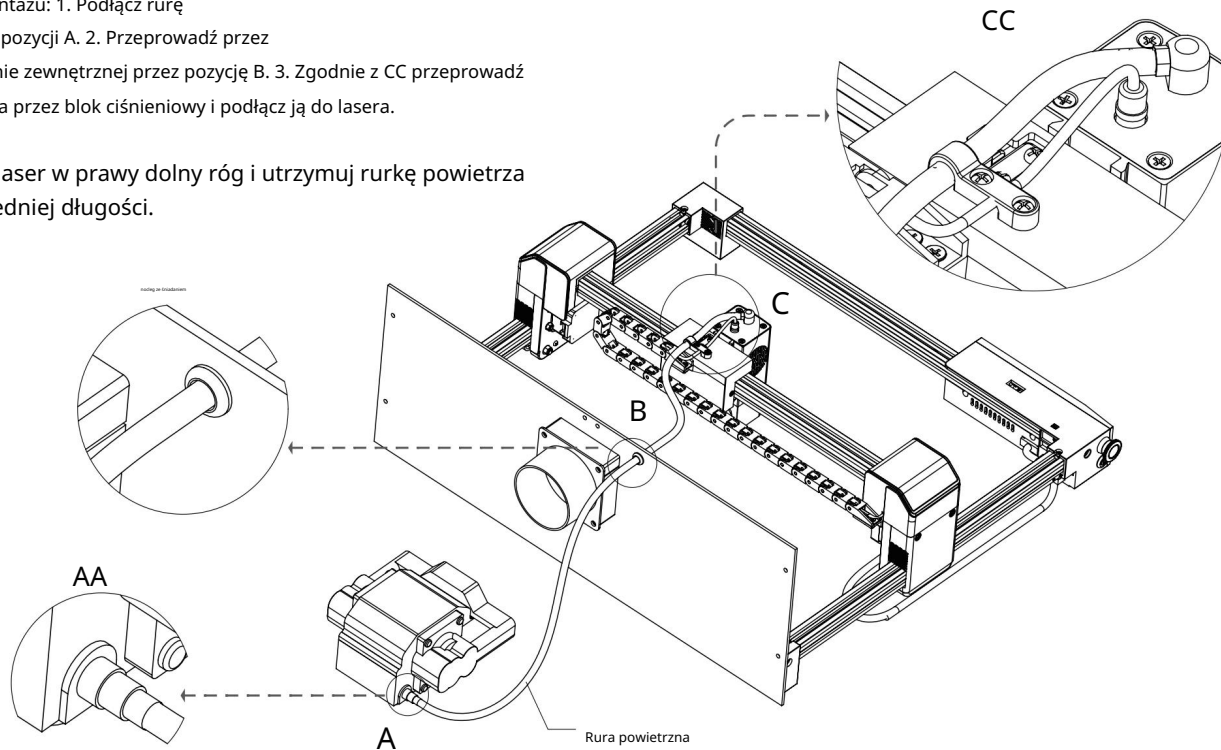
Ważny

Jeśli maszyna ulegnie awarii, pamiętaj o delikatnym przesunięciu lasera do tyłu, przed powrotem do pozycji wyjściowej.

Maszyna wyposażona jest w dwa wyłączniki krańcowe, po jednym dla osi X i Y. Jeśli wyłącznik krańcowy na jednym z nich zostanie naciśnięty, maszyna nie poruszy danej osi podczas powrotu do pozycji wyjściowej.

Kolejność montażu: 1. Podłącz rurę powietrza do pozycji A. 2. Przeprowadź przez otwór w osłonie zewnętrznej przez pozycję B. 3. Zgodnie z CC przeprowadź rurę powietrza przez blok ciśnieniowy i podłącz ją do lasera.

4. Przesuń laser w prawy dolny róg i utrzyjmy rurkę powietrza na odpowiedniej długości.




Wskazówka: Filtr bawełniany w pompie powietrza jest materiałem eksploatacyjnym i należy go wymieniać co trzy miesiące.

1. Ścieżka instalacji sterownika:

Kliknij dwukrotnie folder dysku U/windows/driver/driver.exe/Kliknij, aby zainstalować/Instalacja sterownika zakończyła się pomyślnie

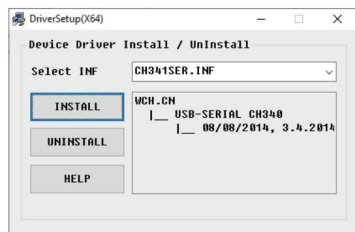
1  TF card

2  01_Windows

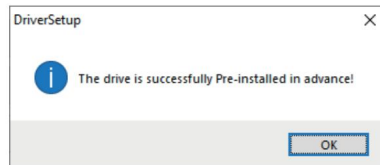
3  driver

4  driver.exe

5 Kliknij, aby zainstalować



6 Potwierdź zakończenie instalacji



*Metoda pobrania oprogramowania sterownika: Pobrać ze wskazanej witryny internetowej www.dkjxz.com

2. Ścieżka instalacji oprogramowania:

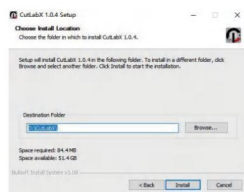
Kliknij dwukrotnie plik danych na dysku U/windows/software/Cut-LabX/

Poczekaj, aż pasek postępu zakończy instalację

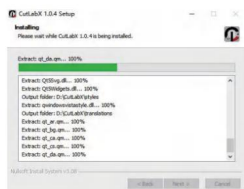
- 1  TF card
- 2  01_Windows
- 3  software
- 4  CutLabX



5 Kliknij dwukrotnie CutLabX instalacja



6 Wybierz miejsce instalacji i kliknij "OK"



7 Poczekaj, aż pasek postępu się zapełni



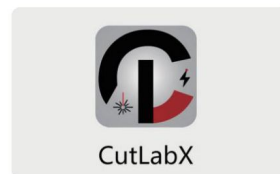
8 Instalacja ukończona

3. Operacje online:

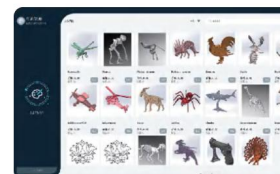
Połącz urządzenie do komputera za pomocą kabla danych

Kliknij dwukrotnie ikonę oprogramowania, wejdź do interfejsu tworzenia i wybierz odpowiedni port

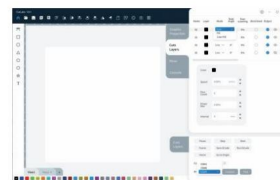
Kliknij „Połącz”, gdy wyświetlacz pokaże „Połączono”, co oznacza, że połączenie zostało nawiązane.



1 Kliknij dwukrotnie ikonę oprogramowania



2 Wejdź na stronę główną i kliknij
Rozpocznij tworzenie



3 Wybierz odpowiedni port
do połączenia

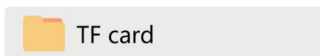


4 Połącz pomyślnie

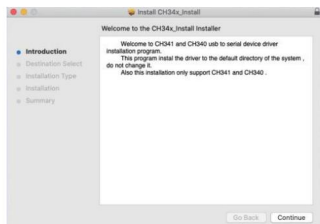
Wskazówka: Jeśli program antywirusowy lub menedżer komputera wyświetli komunikat o zagrożeniu po kliknięciu CutLabX 1.2.1, plik CutLabX 1.2.1 jest pakietem instalacyjnym systemu Windows. Jeśli zostanie on omyłkowo zidentyfikowany jako podejrzany plik, zaznacz opcję „Zezwól na wszystkie operacje programu”, aby pomyślnie zakończyć instalację oprogramowania.

1. Ścieżka instalacji sterownika:

Ścieżka instalacji sterownika: Kliknij dwukrotnie dysk U/02_MAC/driver/CH34x_Install_V1.4.pkg/Installation Introduction/Installation type/Installation/Installation complete



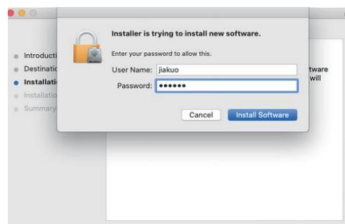
1



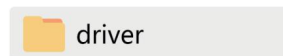
4 Kliknij Kontynuuj



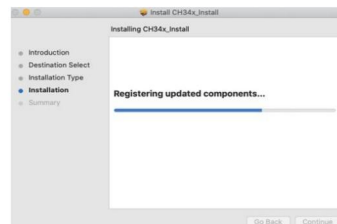
2



5. Wprowadź hasło komputera



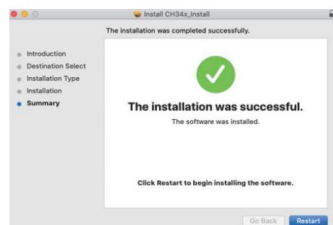
3



6 Kliknij Kontynuuj instalację



7 Kontynuuj instalację

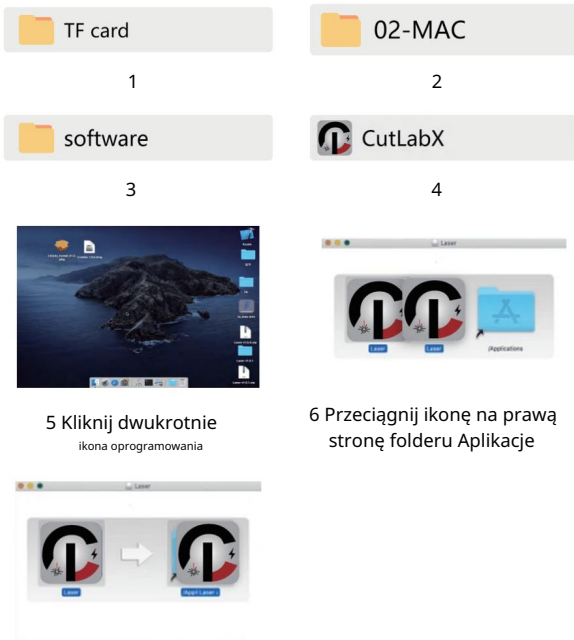


8. Zakończ instalację

2. Ścieżka instalacji oprogramowania:

Kliknij dwukrotnie dysk USB/02_MAC/software/Cut-

Ikona oprogramowania LabX po prawej stronie/Zakończ instalację



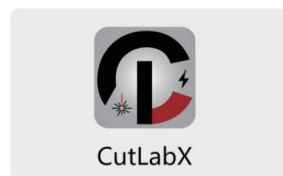
7 Zakończ instalację

3. Operacje online:

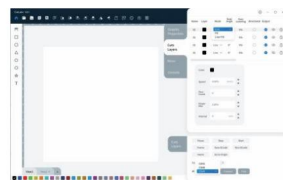
Podłącz urządzenie do komputera za pomocą kabla danych

Kliknij dwukrotnie ikonę oprogramowania, kliknij ikonę urządzenia połączeniowego i wybierz odpowiedni port

Kliknij „Połącz”, gdy wyświetlacz pokaże „Połączono”, co oznacza, że połączenie zostało nawiązane.

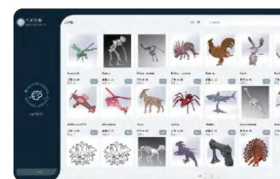


1 Kliknij dwukrotnie ikonę oprogramowania



3 Wybierz odpowiedni port do połączenia

Wskazówka: Po podłączeniu urządzenia do komputera MAC należy wybrać nazwę, która będzie zaczyna się od: W.ch.....



2 Wejdź na stronę główną i kliknij Rozpocznij tworzenie



4 Połącz pomyślnie

01

Metoda 1:

Strona internetowa do pobrania aplikacji: <https://www.cutlabx.com>

02

Metoda 2:

Zeskanuj kod QR, aby pobrać



Pobieranie z sieci

Notatka:

1. W systemie Android otwórz przeglądarkę i zeskanuj kod QR, aby pobrać.
2. Po pomyślnej instalacji należy przyznać odpowiednie uprawnienia.

06 POŁĄCZENIE Z TELEFONEM KOMÓRKOWYM

1. Kroki podłączania telefonu komórkowego do urządzenia: Domyślne Wi-Fi *Uwaga: Po pomyślnym połączeniu telefonu komórkowego z urządzeniem, telefon nie będzie miał dostępu do sieci.

01

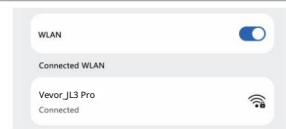
Włącz maszynę i włącz ją



02

Włącz sieć WLAN w telefonie komórkowym i znajdź sygnał WIFI

Nazwa to Vevor_JL3 Pro, a hasło to 12345678



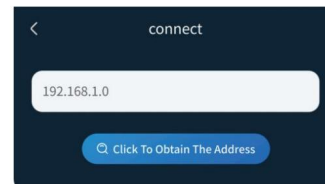
03

Po pomyślnym nawiązaniu połączenia Wi-Fi otwórz aplikację CutLabX, kliknij ikonę

łącza w prawym górnym rogu, wprowadź adres IP

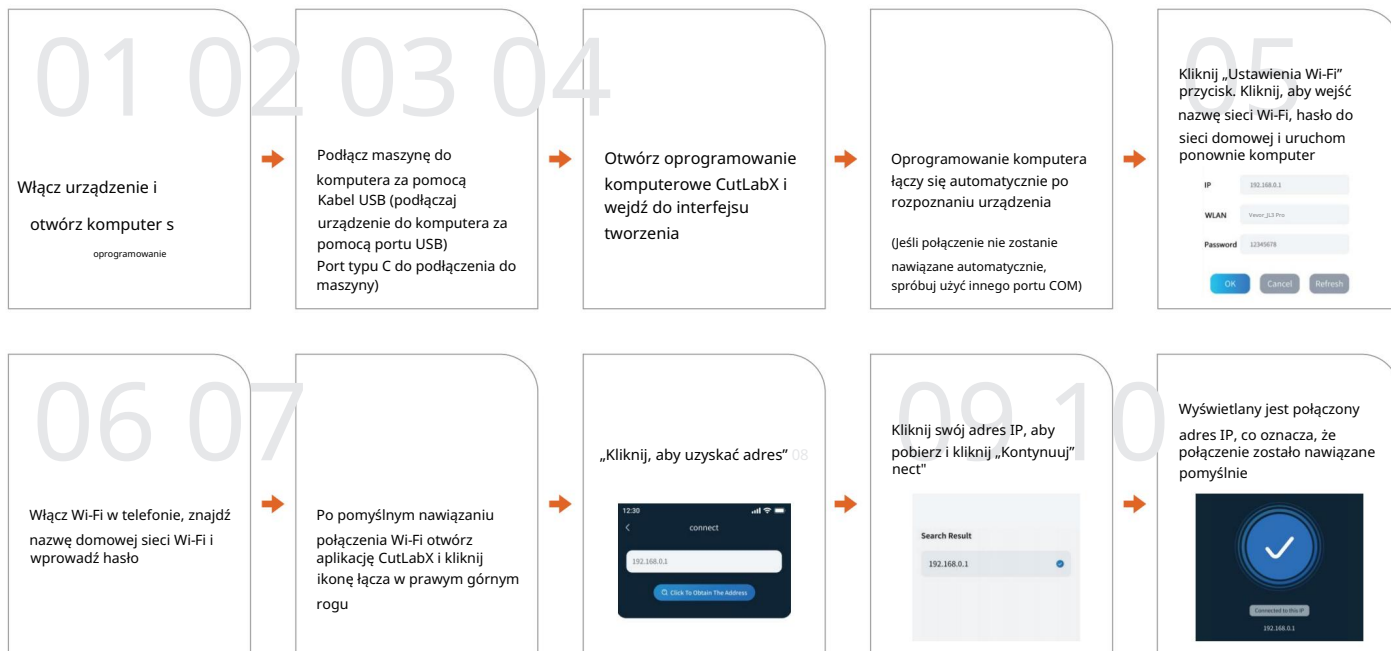
192.168.0.1,

i kliknij „Połącz”, aby dokończyć połączenie.



(Wskazówka: Podczas korzystania z trybu WiFi urządzenie i telefon komórkowy muszą znajdować się w tej samej sieci WiFi)

2. Kroki podłączania telefonu do urządzenia: Sieć domowa



(Wskazówka: Aby korzystać z trybu Wi-Fi, urządzenie i telefon muszą znajdować się w tej samej sieci Wi-Fi)

3. Kroki podłączania komputera do urządzenia przez USB

*Uwaga: Zainstaluj sterownik zgodnie z wymaganiami systemu komputerowego (patrz instrukcja instalacji sterownika).

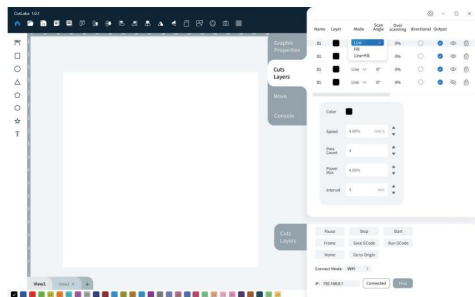
01 Włącz maszynę i włącz ją



02 Podłącz maszynę Vevor_JL3 Pro za pomocą kabla USB



03 Otwórz oprogramowanie CutLabX i wejdź na stronę tworzenia



04 Automatycznie zidentyfikuj maszynę i połącz się

Jeśli połączenie nie zostanie nawiązane automatycznie, może być konieczne wypróbowanie innego portu COM)



(Wskazówka: Jeśli urządzenie jest podłączone do komputera MAC, należy wybrać nazwę zaczynającą się od: W.ch)

FAQ – Problemy związane z maszyną

Pytania	Rozwiązania
Jakiego typu źródła lasera używa maszyna?	To jest laser półprzewodnikowy
Co się stanie, jeżeli maszyna straci zasilanie 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 pierwotnego zadania.
Dlaczego wzór nie może być w ogóle wygrawerowany (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 ustawiona prawidłowo, a ustawienia mocy, prędkości i czasu są odpowiednie.
A co jeśli wzór nie zostanie wygrawerowany w całości (lub jego głębokość będzie nierównomierna)?	Upewnij się, że grawerowany przedmiot jest płaski, maszyna jest wypoziomowana i została wyregulowana zgodnie z instrukcją obsługi.

FAQ – Problemy związane z maszyną

Pytania	Rozwiązania
<p>Jak ustawić ostrość w urządzeniu grawerującym laser Vevor JL3 Pro?</p>	<p>Umieść materiał na scenie, opuść lewe pokrętko, aby ustawić ostrość, a po ustawieniu ostrości zablokuj je. Na przykład wygraweruj i wytnij deskę z drewna lipowego o grubości 2 mm.</p>
<p>Czy platforma robocza ulegnie uszkodzeniu podczas grawerowania laserowego?</p>	<p>Podczas grawerowania lub cięcia laser może przebić obiekt i pozostawić ślady na powierzchni roboczej. Należy umieścić pod grawerowanym obiektem przedmiot, którego laser nie będzie mógł przebić, taki jak: blacha ze stali nierdzewnej, blacha ze stopu aluminium itp.</p>
<p>Dlaczego nie mogę rozpocząć grawerowania, naciskając przycisk na hoście podczas grawerowania offline?</p>	<p>Upewnij się, że w katalogu głównym karty TF znajduje się plik grawerowania i że karta TF jest włożona.</p> <p>Notatka:</p> <p>a. Maszyna odczytuje plik grawerowania z datą ostatniej modyfikacji w katalogu głównym. Domyślnie katalog karty TF. Zaleca się usunięcie innych nieistotnych plików z katalogu głównego.</p> <p>b. Ten plik można wygenerować za pomocą oprogramowania LaserGRBL, LightBurn i CutLabX, a kompatybilny format to NC. Jeśli domyślnie generowany jest plik GC, należy ręcznie zmienić sufix pliku na NC.</p>
<p>Dlaczego maszyna nie reaguje po włączeniu?</p>	<p>a. Sprawdź, czy wtyczka zasilania po stronie urządzenia jest dokładnie podłączona.</p> <p>b. Sprawdź stan elektryczny gniazdka elektrycznego.</p> <p>c. Sprawdź, czy wyłącznik zasilania i osłona świetlna na urządzeniu są zamknięte.</p>

FAQ – Problemy związane z maszyną

Pytania	Rozwiązania
<p>Dlaczego urządzenie nie może połączyć się z komputerem po jego włączeniu?</p>	<p>a. Zainstaluj ponownie sterownik. Sterownik pokazuje, że został zainstalowany, co oznacza, że działa prawidłowo.</p> <p>Po zainstalowaniu sterownika wyświetlacza należy sprawdzić, czy jest on podłączony do komputera za pomocą oryginalnego okablowania. Proszę użyć innego portu w komputerze.</p> <p>b. Czy wybór portu jest prawidłowy? Niektóre komputery po podłączeniu będą miały 2 porty. Proszę zignorować port COM1 i wybrać inny port COM. (Aby port działał poprawnie, numer portu MAC musi zaczynać się od Wchusbserial)</p> <p>c. Zamknij inne programy zajmujące port COM.</p> <p>Podczas łączenia się za pomocą Lasergrbl, nie można nawiązać połączenia po otwarciu CutLabX. Aby korzystać z niego normalnie, należy zamknąć Lasergrbl.</p> <p>d. Jeśli kupiłeś urządzenie z etui ochronnym, musisz je zamknąć przed normalnym użyciem. Ma to na celu ochronę Twojego bezpieczeństwa i bezpieczeństwa Twojej rodziny. Używaj urządzenia zgodnie z zaleceniami, w przeciwnym razie nie będzie można nawiązać połączenia.</p> <p>*Uwaga: W aplikacji Lightburn urządzenie może przechowywać wiele informacji o urządzeniu, należy wybrać odpowiednie informacje konfiguracyjne w zależności od modelu.</p>
<p>Dlaczego nie można 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 aktualizacji 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>

FAQ – pytania dotyczące grawerowania/cięcia

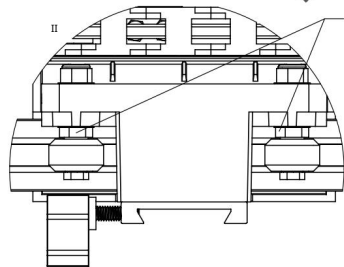
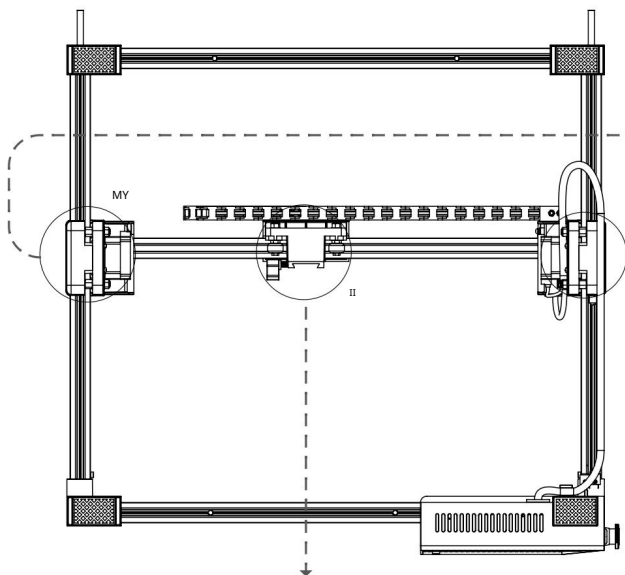
Pytania	Rozwiązania
<p>Jakie materiały nieprzezroczyste można grawerować lub ciąć za pomocą grawerki laserowej Vevor JL3 Pro?</p>	<p>Grawerowanie: tektury, drewna, bambusa, gumy, skóry, tkaniny, akrylu, plastiku itp.;</p> <p>Cięcie: tektury, drewna, bambusa, tkaniny, skóry, akrylu (przezroczystego akrylu nie można ciąć), plastiku itp.</p>
<p>Czy można grawerować na materiałach zakrzywionych?</p>	<p>Tak, ale krzywizna materiału i powierzchnia wygrawerowanego obrazu nie mogą być zbyt duże, w przeciwnym razie może dojść do lekkiego odkształcenia.</p>
<p>Czy można grawerować na materiałach odbłaskowych/przezroczystych, np. na ceramice/szkle?</p>	<p>Tak, ale przed grawerowaniem na powierzchnię materiału należy nałożyć materiały antyrefleksyjne (takie jak kolorowy papier do lasera, czarny marker), aby zapewnić efekt grawerowania i zapobiec uszkodzeniu modułu laserowego przez odbite światło.</p>
<p>Dlaczego materiały z tego samego materiału, ale w różnych kolorach, mają tak różne właściwości przetwarzania efektów przy użyciu tego samego pliku G-code?</p>	<p>Materiały o różnych kolorach mają różne właściwości optyczne i inaczej absorbują i odbijają energię lasera. Podczas grawerowania materiałów o tym samym materiale, ale o różnych kolorach, zaleca się ustawienie różnych mocy i prędkości w oprogramowaniu.</p>

FAQ – pytania dotyczące grawerowania/cięcia

Pytania	Rozwiązania
Na ciętym materiale jest dużo dymu. Co zrobić?	Proszę zmniejszyć moc lasera i odpowiednio zwiększyć prędkość.
Dlaczego nie można ciąć materiału?	<ol style="list-style-type: none">1. Upewnij się, że maszyna i materiał grawerowany są równoległe do powierzchni roboczej;2. Upewnij się, że soczewka ochronna modułu laserowego jest czysta;3. Upewnij się, że tryb ostrości jest prawidłowy;4. Ponownie potwierdź grubość materiału i ustaw ją zgodnie z zalecanymi parametrami w danych losowych;5. Stopniowo zwiększaj liczbę cięć lub odpowiednio zmniejszaj prędkość cięcia.

FAQ – pytania dotyczące oprogramowania

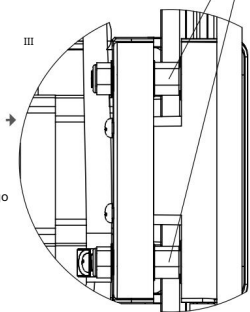
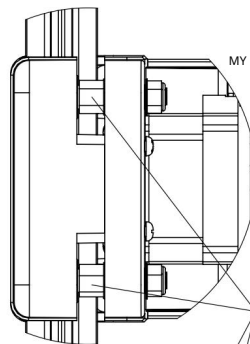
Pytania	Rozwiązania
<p>Jakie oprogramowanie obsługuje grawerka laserowa Vevor JL3 Pro?</p>	<p>LaserGRBL (bezpłatny) - LightBurn w czasie rzeczywistym (płatny) - 30-dniowy okres próbny w czasie rzeczywistym/offline CutLabX (bezpłatny) - w czasie rzeczywistym/offline/na urządzenia mobilne Podczas grawerowania w czasie rzeczywistym należy uważać, aby nie dopuścić do zawieszenia się komputera lub przejścia w tryb czuwania (nie blokować ekranu), ponieważ może to wpłynąć na jakość grawerowania.</p>
<p>Gdzie mogę pobrać to oprogramowanie?</p>	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/download/) LightBurn (https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy) CutLabX (www.cutlabx.com)</p>
<p>Jakie formaty obrazów obsługuje oprogramowanie?</p>	<p>LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg) LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hpdl/plt/rd/svg) CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)</p>
<p>Gdzie mogę znaleźć samouczki dotyczące oprogramowania?</p>	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/usage/) LightBurn (https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/) CutLabX (www.cutlabx.com)</p>



Regulacja napięgu koła synchronicznego osi X:
Po dopasowaniu koła mimośrodowego za pomocą klucza płaskiego 8 mm, przekręć je zgodnie z ruchem wskazówek zegara i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aż koło synchroniczne będzie odpowiednio dokręcone.



Klucz płaski 8 mm z jedną głowicą

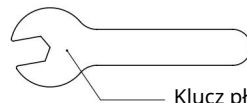


Klucz płaski 8 mm z jedną głowicą



Regulacja napięgu kół synchronicznych osi Y po lewej i prawej stronie:

Po dopasowaniu koła mimośrodowego za pomocą klucza płaskiego 8 mm, przekręć je zgodnie z ruchem wskazówek zegara i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aż koło synchroniczne będzie odpowiednio dokręcone.

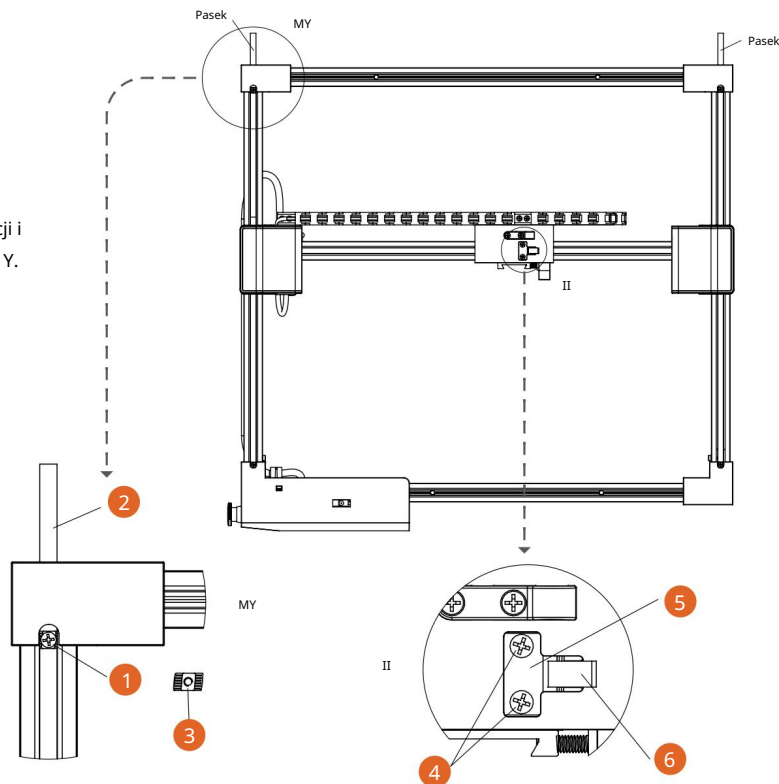


Klucz płaski 8 mm z jedną głowicą

Kolejność regulacji paska osi Y: 1. Za pomocą śrubokręta krzyżakowego całkowicie poluzować śrubę 1. 2. Następnie obrócić nakrętkę 2 przeciwie do ruchu wskazówek zegara o około 80 stopni. 3. Za pomocą szczypiec naciągnąć pasek i pociągnąć go na zewnątrz do odpowiedniego napięcia, następnie obrócić nakrętkę zgodnie z ruchem wskazówek zegara z powrotem do pierwotnej pozycji i na koniec zamontować śrubę 3, aby naciągnąć lewy i prawy pasek osi Y. Metoda regulacji jest taka sama

Sekwencja regulacji paska osi X:

4. Za pomocą śrubokręta krzyżakowego odkręć śrubę 4
5. Poluzuj element dociskowy paska 5 w górę. 6. Użyj szczypiec, aby naciągnąć pasek i pociągnij go na zewnątrz do odpowiedniego napięcia, a następnie dokręć śrubę 6 na elemencie dociskowym paska.



* Aby utrzymać Vevor w dobrej kondycji, możesz regularnie wykonywać następujące czynności:

JL3 Pro w dobrym stanie technicznym, zmniejsza zużycie i uszkodzenia

Twoja maszyna do grawerowania.

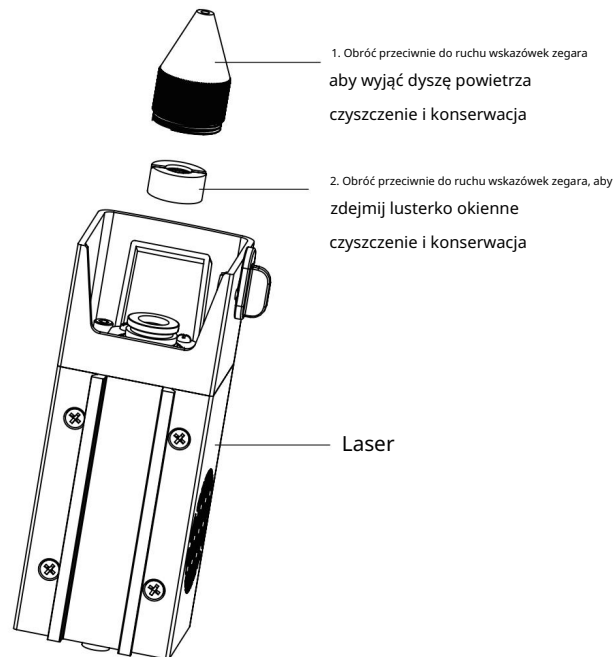
* Wyczyść soczewkę modułu laserowego. Z czasem na soczewce mogą gromadzić się cząsteczki.

zewnątrzną soczewka modułu laserowego. Może to zmniejszyć moc wyjście modułu i podgrzewa soczewkę.

* Jeśli zauważysz, że Twój laser ma problemy z cięciem materiałów z którymi wcześniej nie miałeś problemów, może nadszedł czas, aby Wyczyść soczewkę.

* Wymij laser z urządzenia, przekręć pokrętkę w prawo, i delikatnie wyczyść soczewkę wacikiem lub chusteczką nasączoną alkoholem zanurzone w alkoholu.

* Podczas użytkowania podłącz moduł pompy powietrza i wybierz odpowiedni poziom objętości powietrza, zależnie od swoich potrzeb.



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,

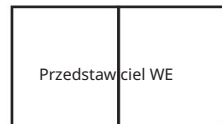
CA 91730



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

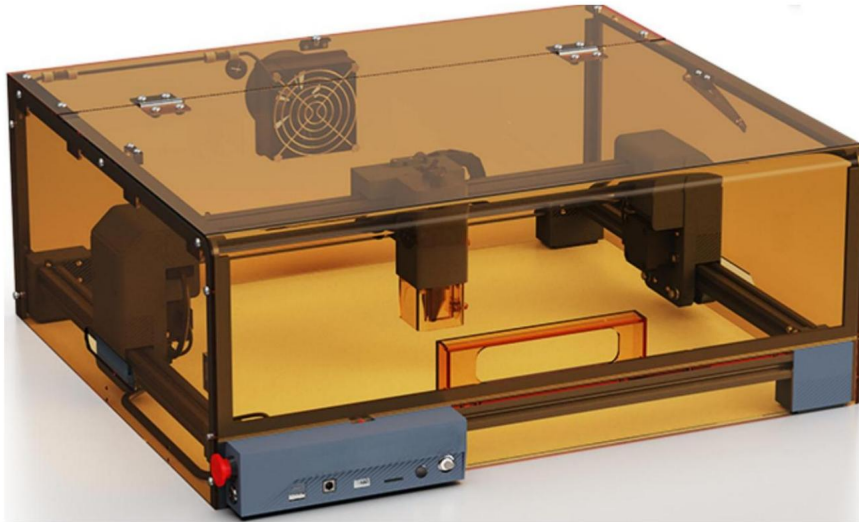
Affordable. Reliable. Home Improvement.

Twee-assige diodelasergraveermachine

MODEL: JL3PRO

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 op een duidelijke manier te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Wij vragen uw excuses dat wij u niet meer op de hoogte stellen als er technologische of software-updates voor ons product beschikbaar zijn.



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.

Waarschuwing

Om te zorgen voor voortdurende naleving, kunnen wijzigingen of aanpassingen die niet uitdrukkelijk door de partij zijn goedgekeurd, ertoe leiden dat de bevoegdheid van de gebruiker om deze apparatuur te bedienen, komt te vervallen.

FCC-verklaring

Deze apparatuur voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. Gebruik 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.

OPMERKING: Deze apparatuur is getest en voldoet aan de limieten voor een digitaal apparaat van klasse B, conform deel 15 van de FCC-regels. Deze limieten zijn bedoeld om redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke interferentie in een woonomgeving. Deze apparatuur genereert, gebruikt en kan radiofrequentie-energie uitstralen en kan, indien niet geïnstalleerd en gebruikt volgens de instructies, schadelijke interferentie met radiocommunicatie veroorzaken.

Er is echter geen garantie dat er in een bepaalde installatie geen interferentie zal optreden. Als deze apparatuur schadelijke interferentie veroorzaakt in de radio- of televisieontvangst, wat kan worden vastgesteld door de apparatuur uit en weer in te schakelen, wordt de gebruiker aangeraden de interferentie te verhelpen door een of meer van de volgende maatregelen te nemen:

- Heroriënteer of verplaats de ontvangstantenne.
- Vergroot de afstand tussen de apparatuur en de ontvanger.
- Sluit het apparaat aan op een stopcontact in een ander circuit dan waarop de ontvanger is aangesloten.
- Raadpleeg de dealer of een ervaren radio-/tv-technicus voor hulp.

FCC-verklaring inzake blootstelling aan straling:

De apparatuur voldoet aan de FCC-limieten voor blootstelling aan straling in ongecontroleerde omgevingen. Deze apparatuur moet worden geïnstalleerd en bediend met een minimale afstand van 20 cm tussen de radiator en uw lichaam.

Voorzichtigheid is geboden bij het gebruik van bedieningselementen of het aanpassen van de uitvoering van procedures anders dan hierin gespecificeerd, hetgeen kan leiden tot blootstelling aan gevaarlijke straling.

Bedankt voor uw aankoop van de Vevor lasergraafermachine. Om deze machine optimaal te kunnen gebruiken en onderhouden, raden wij u aan deze handleiding zorgvuldig te lezen en de stappen in de handleiding te volgen.

Belangrijke mededeling!

Alle verliezen veroorzaakt door oneigenlijk gebruik of het niet volgen van de stappen in de handleiding zijn voor rekening van de gebruiker. Het uiteindelijke recht op interpretatie van de handleiding ligt bij ons bedrijf, dat zich tevens het recht voorbehoudt om alle informatie, gegevens, technische details, enz. in deze handleiding te wijzigen.

Veiligheidsmaatregelen

• Voordat de apparatuur wordt gebruikt, moeten gebruikers de handleiding zorgvuldig lezen en de bedieningsprocedures strikt volgen. • Laserbewerking kan riskant zijn en gebruikers moeten zorgvuldig overwegen of het te bewerken object geschikt is voor laserbewerking. • Het te bewerken object en de emissies moeten voldoen aan de lokale wet- en regelgeving. • De laserstraling kan de volgende situaties veroorzaken: 1 Ontsteking van omringende brandbare materialen; 2 Tijdens laserbewerking kunnen andere straling en giftige en schadelijke gassen worden gegenereerd als gevolg van

verschillende te bewerken objecten; 3 Directe blootstelling aan laserstraling kan letsel aan de mens veroorzaken. Brandblusapparatuur moet aanwezig zijn op de gebruiklocatie.

Het is verboden om brandbare en explosieve items rond de werkbank en apparatuur te stapelen. Tegelijkertijd moet deze goed geventileerd zijn. • De omgeving waar 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 in de werkomgeving is 30-65% rh (geen condensatie) • Bedrijfsspanning van de apparatuur: AC100-240V. • De graafermachine en andere gerelateerde apparatuur moeten veilig geaard zijn voordat ze kunnen worden ingeschakeld en bediend. • Wanneer de apparatuur is ingeschakeld, is het noodzakelijk om gedurende het hele proces dienst te hebben. Alle stroomvoorzieningen moeten worden afgesloten

voordat u vertrekt om abnormale omstandigheden te voorkomen. Als er abnormale omstandigheden optreden, schakel dan onmiddellijk de stroom uit! • Het is ten strengste verboden om irrelevante totale reflectie of diffuse reflectie-objecten in de apparatuur te plaatsen om te voorkomen dat de laser reflecteert op het menselijk lichaam of ontvlambare voorwerpen. • De apparatuur moet uit de buurt worden gehouden van elektrische apparatuur die gevoelig is voor elektromagnetische interferentie, wat elektromagnetische interferentie kan veroorzaken. • Er is hoogspanning of andere potentiële gevaren in de laserapparatuur en het is niet-professionals ten strengste verboden om deze te demonteren.

Waarschuwing:

Wanneer u alleen het kale apparaat koopt, is het apparaatniveau: Klasse IV laserapparaat. Draag tijdens gebruik een laserbeschermingsbril!

Wanneer u een apparaat met hoes koopt, geldt het volgende apparaatniveau: Klasse I-laserapparaat, wat kan voorkomen dat u letsel oploopt.

VEILIGHEIDSinSTRUCTIES

Kennisgeving!



1. Nadat de laser is ingeschakeld, wordt deze
Het is ten strengste verboden om op mensen te richten,
dieren en brandbare voorwerpen om brandwonden
en brand te voorkomen.



3. Houd uw handen uit de buurt van de
machine wanneer deze aan het werk is om
vermijd letsel



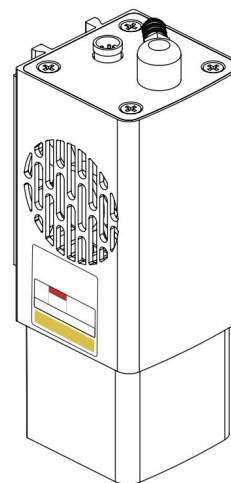
2. De helderheid van de laser is
Schadelijk voor de ogen. Kijk niet
rechtstreeks in de laser.



4. Schakel de stroom van de machine uit
wanneer het niet in gebruik is om verkeerde bediening door
een derde partij te voorkomen

Onderhoud en verzorging

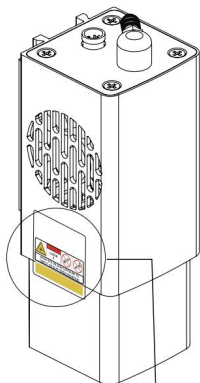
De lasermodule is een verbruiksartikel. Het wordt aanbevolen om:
Schakel de machine na 4 uur 10 minuten uit
graveren en 1 uur snijden.



VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

Beschrijving van de taglocatie

Laser



LASERMODULES

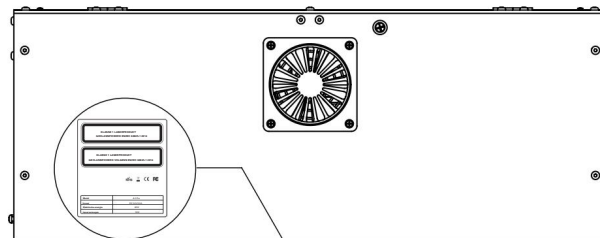
Modus: JL3 Pro-10W-24V
Optisch uitgangsvermogen: 10W
Bedrijfstemperatuur: 10-35y
Golflengte: 455 ± 5 nm
Lichtpad: Gefocusseerde straal

	GEVAAR		
LASER	4		

AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION

LASER OPENING

Achterkant van de machine



KLASSE 1 LASERPRODUCT
GECLASSIFICEERD EN/IEC 60825-1 2014

KLASSE 1 LASERPRODUCT
GECLASSIFICEERD VOLGENS EN/IEC 60825-1 2014

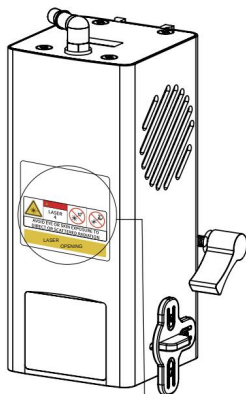
RoHS CE FC

Model	JL3 Pro
Invoer	DC 24V/2,5A
Elektrische energie	60W
Laservermogen	10W

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES




Beschrijving van de taglocatie

Laser

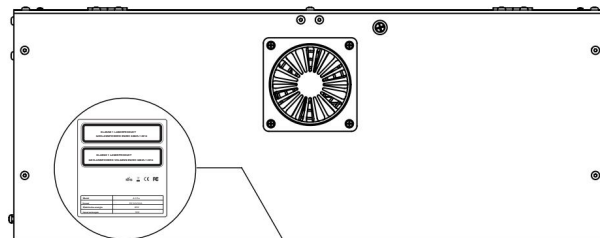


LASERMODULES

Modus: JL3 Pro-20W-24V
Optisch uitgangsvermogen: 20W
Bedrijfstemperatuur: 10-35°C
Golflengte: 455 ± 5 nm
Lichtpad: Gefocuseerde straal

	GEVAAR		
LASER 4			
AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION			
LASER OPENING			

Achterkant van de machine



KLASSE 1 LASERPRODUCT
GECLASSIFICEERD EN/IEC 60825-1 2014

KLASSE 1 LASERPRODUCT
GECLASSIFICEERD VOLGENS EN/IEC 60825-1 2014

RoHS  CE FC

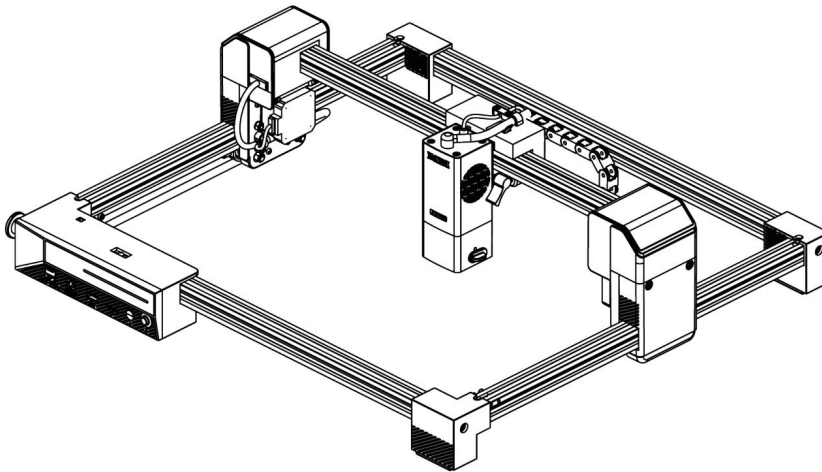
Model	JL3 Pro
Invoer	DC 24V/5A
Elektrische energie	120W
Laservermogen	20W

01 Productparameters	07
02 Producten en accessoires.....	08
03 Productstructuur en assemblage.....	09
04 PC-software downloaden en installeren	36
05 Mobiele software downloaden en installeren.....	40
06 Mobiele telefoonverbinding	41
07 Computerverbinding	43
08 Veelgestelde vragen	44
09 Onderhoud en verzorging	50

01 PRODUCTPARAMETERS

Productmodel	JL3 Pro-10W	JL3 Pro-20W
Hoofdmateriaal	ABS + hoogwaardig metaal	
Lasergolflengte	455nm	
Graveersnelheid	7000 mm/min	
Laserlevensduur	ÿ10000hÿ27ÿ omgevingstemperatuurÿ	
Focusmodus	Knop-type scherpstelling	
Graveergebied	300x300mm	
Nauwkeurigheid van de graveertechniek	±0,01 mm	
Graveerhoogte	ÿ50mm	
Snijmateriaal	10W laservermogen om 5 mm lindehout te snijden	20W laservermogen om 8 mm lindehout te snijden
Totaal vermogen	<60W	120W
Ingangsspanning	10W gebruik DC24V 2.5A adapter	20W gebruik DC24V 5A adapter
Graveerbare materialen	Papier, hout, plastic, leer, stof, karton, steen, roestvrij staal, gecoat metaal en de meeste andere niet-transparante materialen	
Gegevensoverdracht	USB naar seriële poort bekabelde transmissie, WiFi draadloze transmissie	
Koelmethode	Luchtkoeling	
Ondersteund systeem	CutLabX-softwareplatform (Windows OS, macOS, Android, iOS) GRBL-softwareplatform (Windows OS, macOS)	
Ondersteund formaat	CutLabX softwareplatform -> Afbeeldingsformaten: JPEG/BMP/JPG/GIF/PLT/PNG/CUTLABX -> Vectorformaten: DXF/PLT/HPGL GRBL-softwareplatform -> NC/BMP/JPG/PNG/DXF en andere formaten	

02 PRODUCTEN EN ACCESSOIRES



Standaardaccessoires



TF-kaart (op de body)



Kaartlezer



voeding



Type-B-kabel



Marker



Schroef



Borstel



Gebruikershandleiding



Bril



Moersleutel

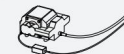


Houten plank



Papier

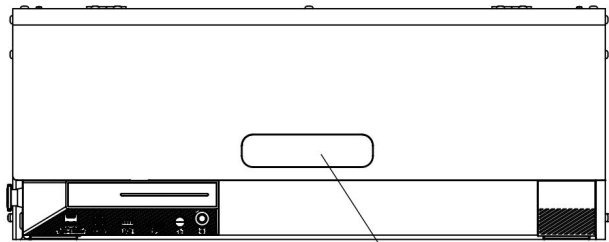
Optionele accessoires



Luchtpompmodule

03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

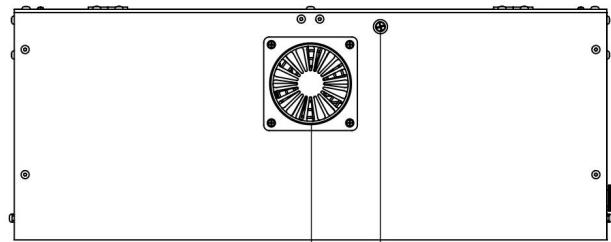
Voorzicht



A

Openingspositie van de lichtkap

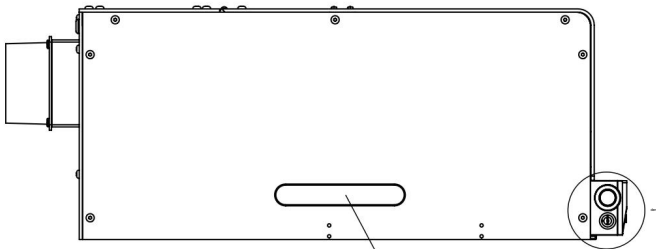
Achteraanzicht



Opening van het laserlichtkanaal

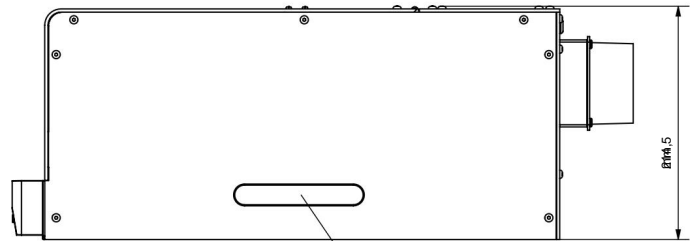
Interface voor afzuigventilator

Linkeraanzicht



Handvasthoudende positie

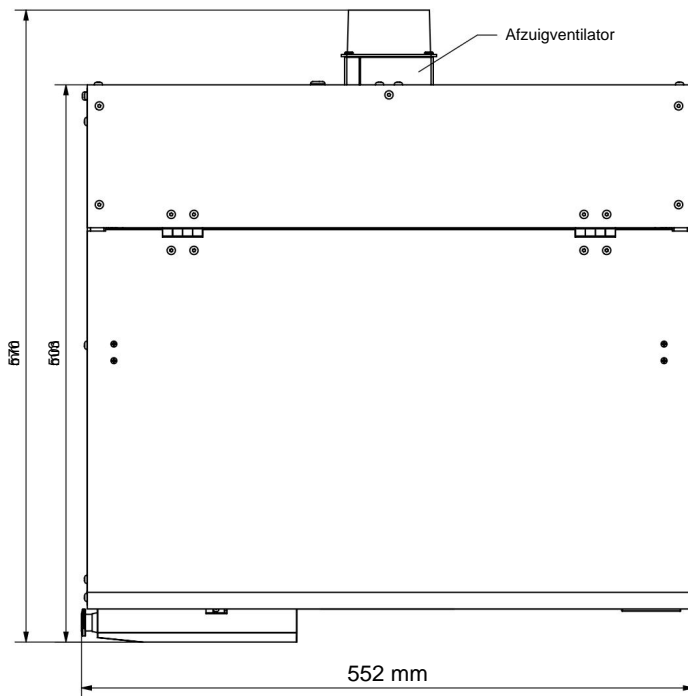
Rechter zicht



Handvasthoudende positie

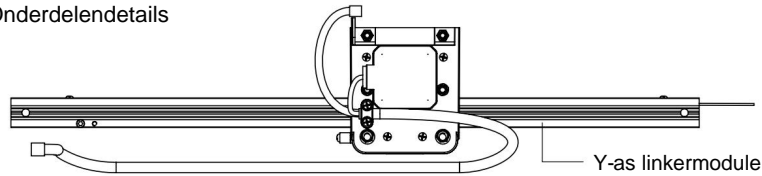
03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

Bovenaanzicht

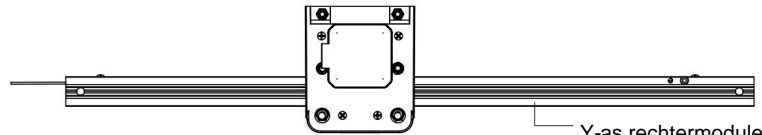


03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

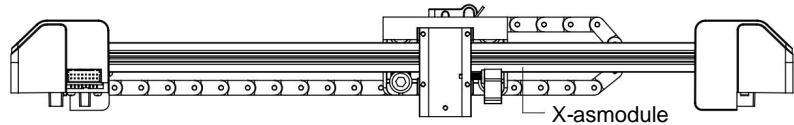
Onderdelendetails



Y-as linkermodule



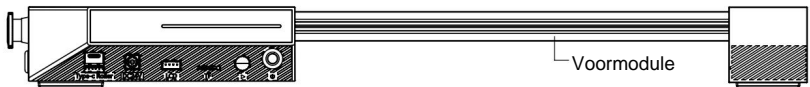
Y-as rechtermodule



X-asmodule



Achtermodule



Voormodule

M4*55
Binnenzeskantschroef



M5*22
Binnenzeskantschroef



M3 inbusleutel



M4 inbusleutel



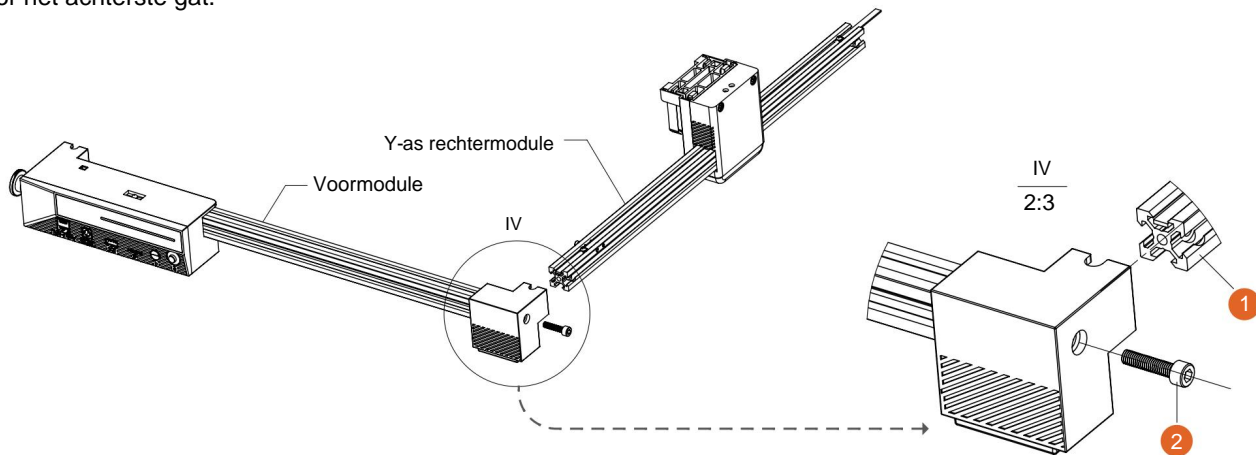
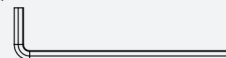
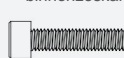
03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

Installatievolgorde:

1. Installeer de rechtermodule 1 van de Y-as in de voorste module en voer de riem door het achterste gat.
2. Draai vast en bevestig met M5*22 inbusschroef 2 en voer de riem door het achterste gat.

M5*22
binnenzeskantschroef

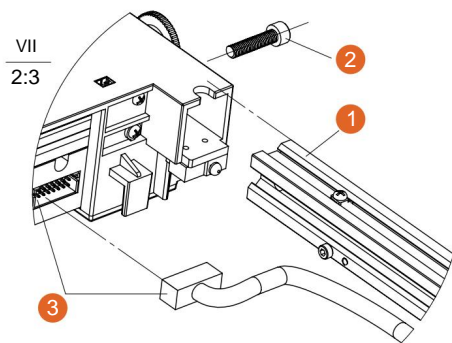
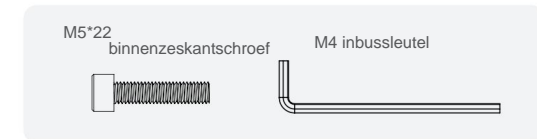
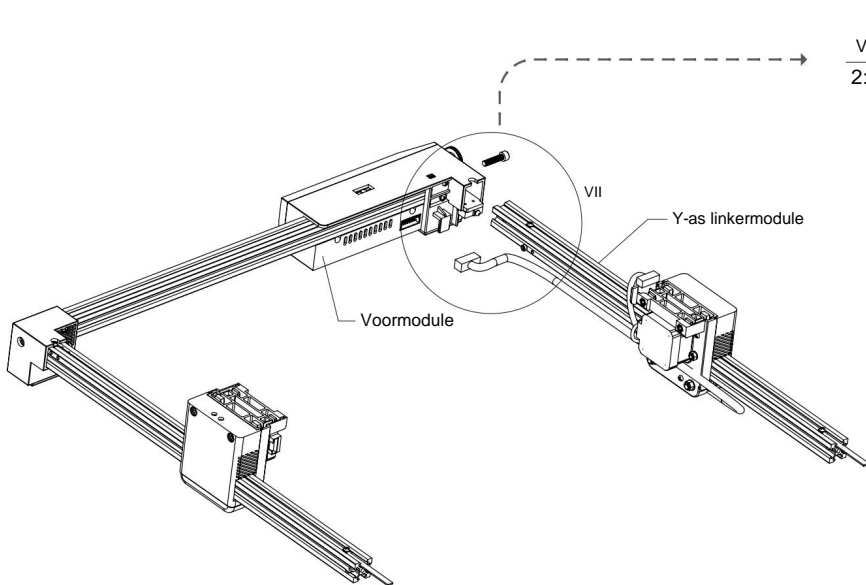
M4 inbusleutel



03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

Installatievolgorde:

1. Installeer de linkermodule **1** van de Y-as in de voorste module.
2. Vastdraaien en vastzetten met M5*22 inbuschroef **2**.
3. Steek de moederbordaansluitstekker **3** in het stopcontact.



03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

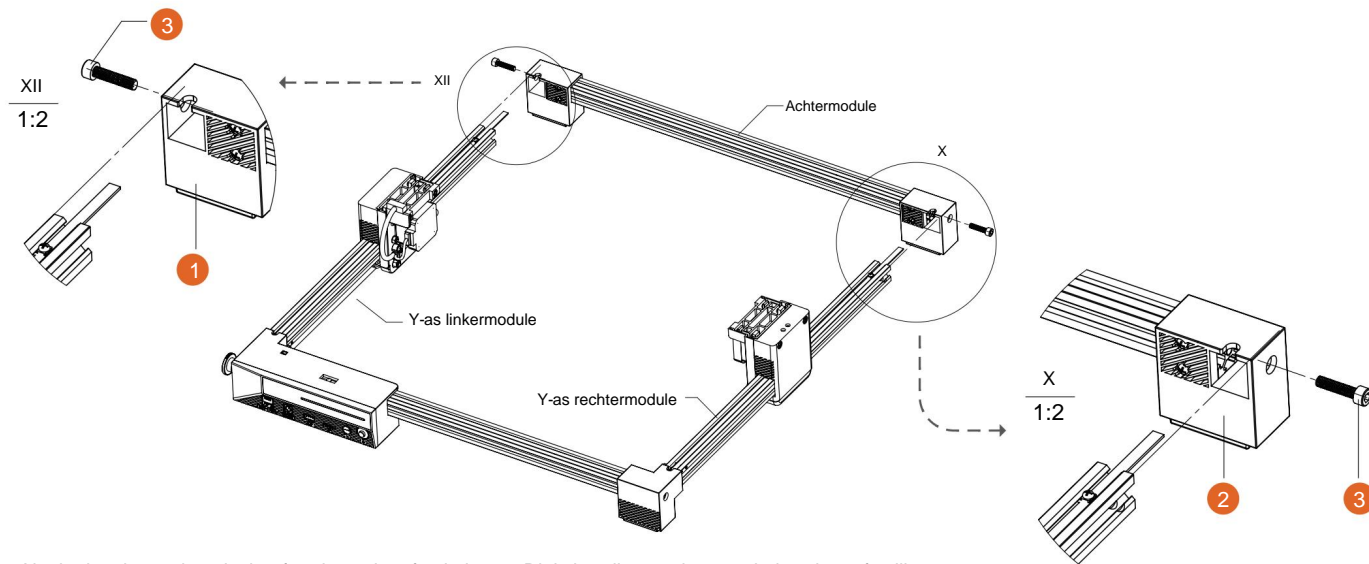
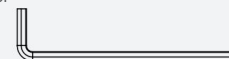
Installatievolgorde: 1. Installeer de achterste module in de linkermodule van de Y-as 1 module.

2. Installeer tegelijkertijd de achterste module in de Y-as rechtermodule 2 module.

3. Vastdraaien en bevestigen met M5*22 inbuschroef 3.

M5*22
binnenzeskantschroef

M4 inbusseutel



Tip: Als de riem iets te lang is, hoeft u deze niet af te knippen. Dit is handig voor later onderhoud en afstelling.

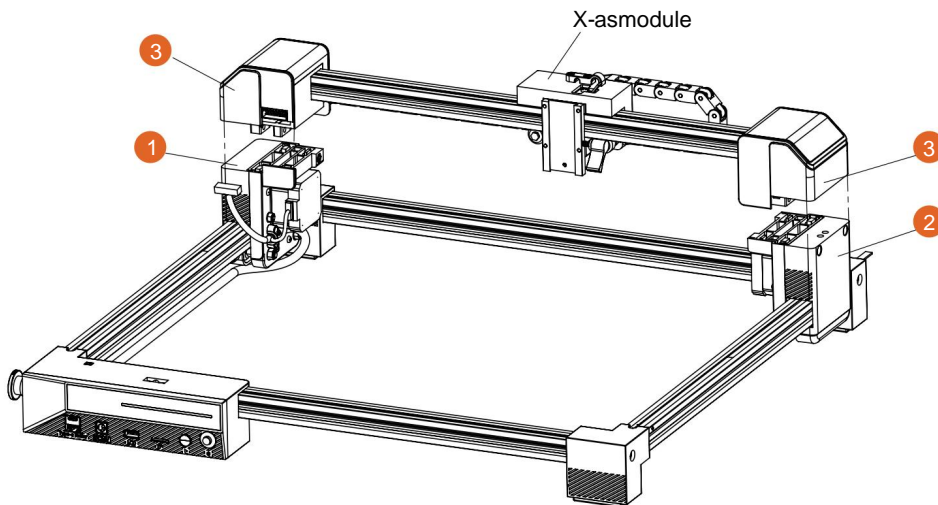
03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

Installatievolgorde: 1. Duw de

linker schuifgroep 1 van de Y-as naar achteren tot het einde.

2. Duw de linker schuifgroep 2 van de Y-as naar achteren tot het einde.

3. Plaats de X-as groep 3 naar beneden in de schuifgroep.



03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

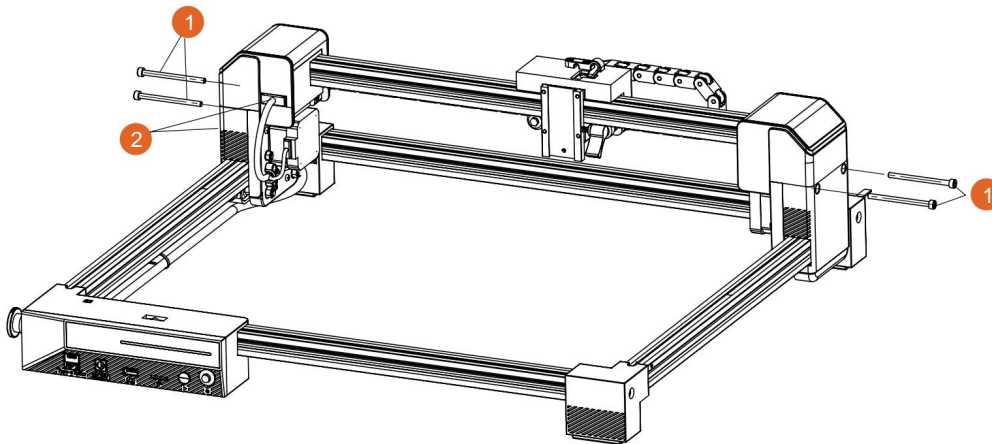
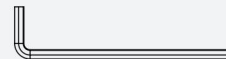
Installatievolgorde: 1. Gebruik

M4*55 inbusschroef **1** om de X-asmodule vast te draaien.

2. Steek de aansluitstekker **2** in het stopcontact.

M4*55 binnenzeskantschroef

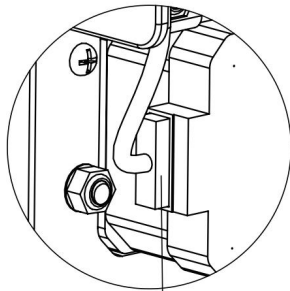
M3 inbusleutel



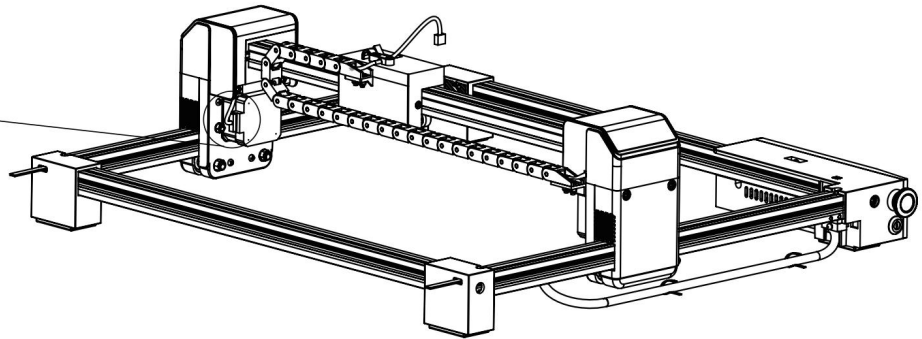
03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

Installatievolgorde:

1. Steek de aansluitstekker overeenkomstig in het stopcontact.



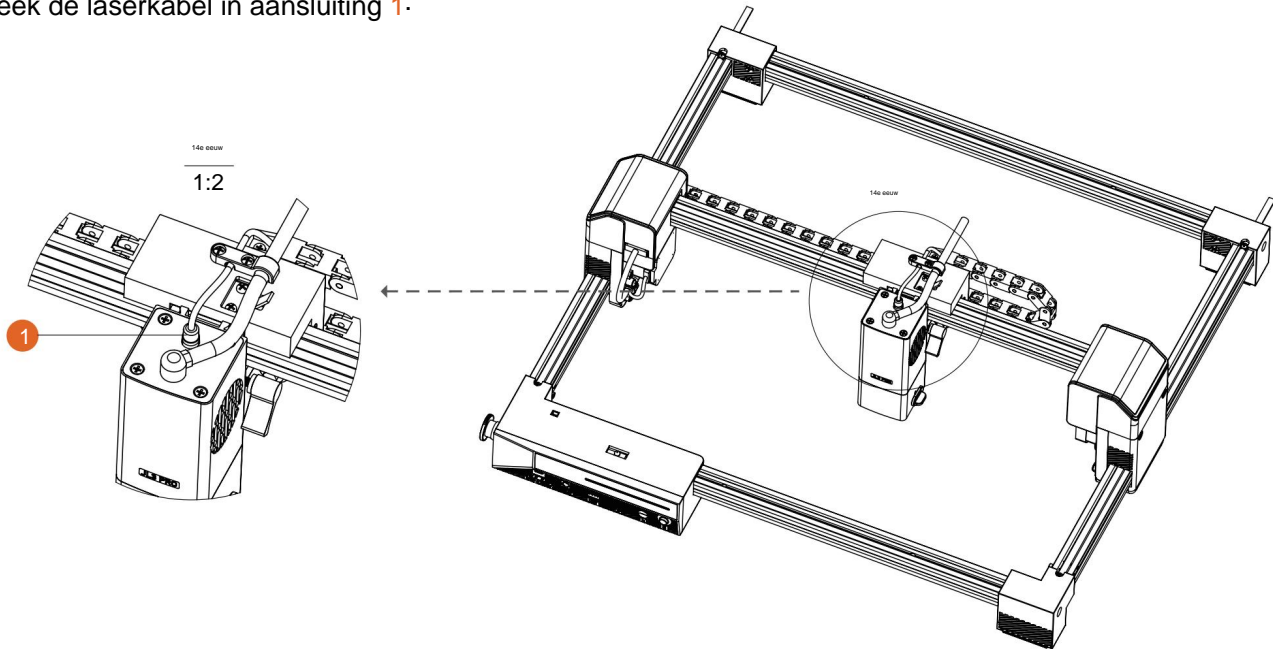
Rechter motorstekker



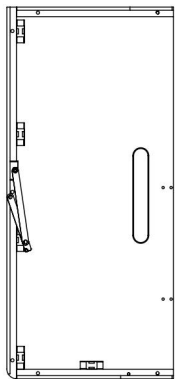
03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

Installatievolgorde:

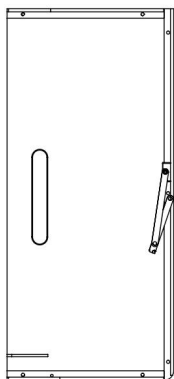
1. Steek de laserkabel in aansluiting 1.



*Dit gedeelte beschrijft de installatiestappen van het lichtschermaccessoire. Als u dit accessoire niet hebt aangeschaft, kunt u dit gedeelte overslaan.



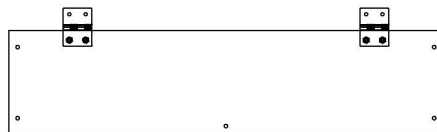
Lichtschild (linker module)



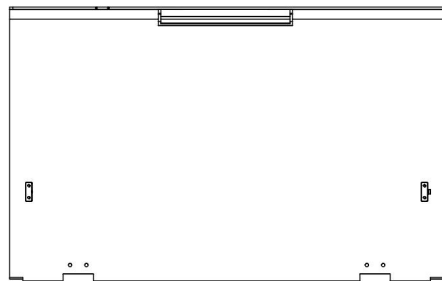
Lichtschild (rechter module)



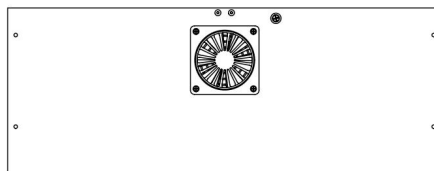
Lichtschild (frontmodule)



Lichtschild (bovendeksel en achterplaatmodule)



Lichtschild (afdekplaatmodule)



Lichtschild (achtermodule)

M5*22
binnenzeskantschroef



M3*14
binnenzeskantschroef



M4*8 machinedraad
ronde kop
binnenzeskantschroef



M4 antislip
zeskantmoer



M2.5
inbussleutel



M3
zeskantsleutel



M4
inbussleutel



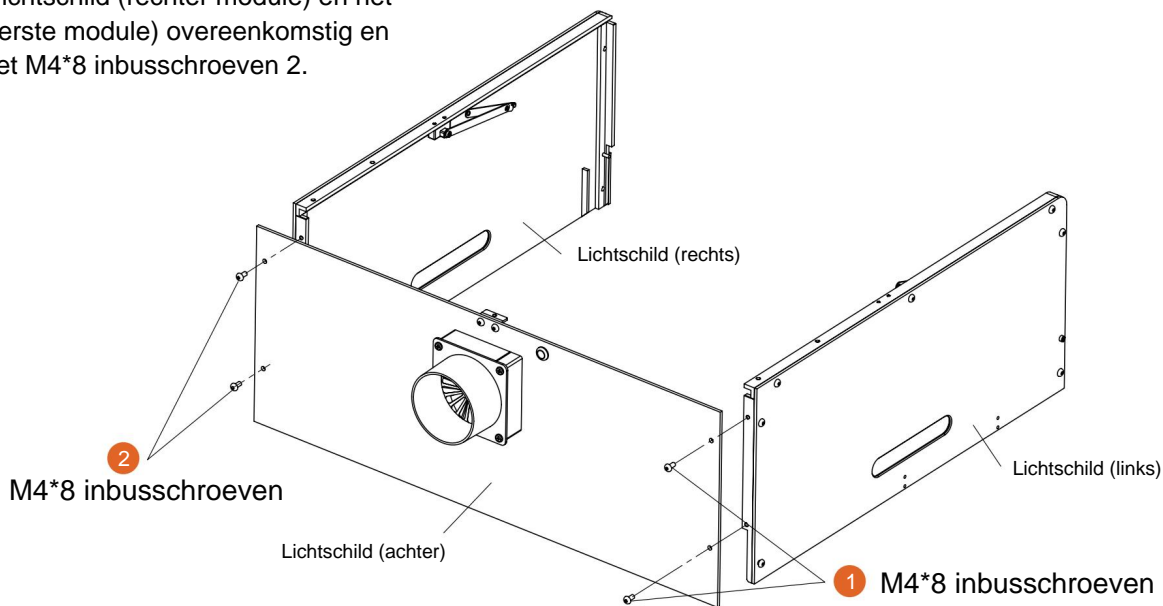
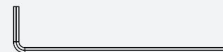
Installatievolgorde:

1. Monteer het lichtschild (linker module) en het lichtschild (achtermodule) overeenkomstig en draai ze vast met M4*8 inbusschroeven 1.
2. Monteer het lichtschild (rechter module) en het lichtschild (achterste module) overeenkomstig en draai ze vast met M4*8 inbusschroeven 2.

M4*8 inbusschroeven



M2.5 inbussleutel

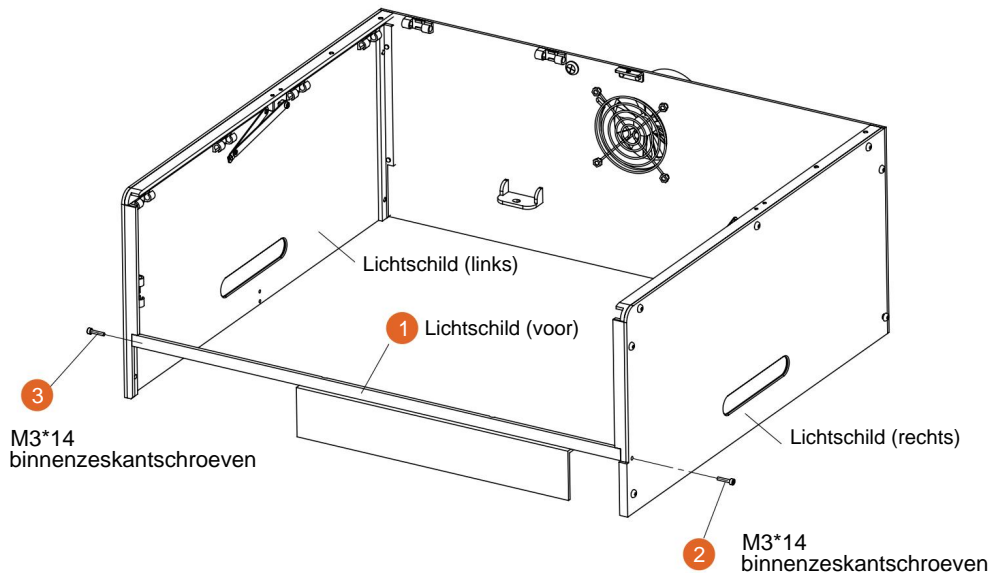
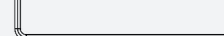


Installatievolgorde:

1. Monteer het lichtscherm (voorste module) **1** op het lichtscherm (rechter module) en draai deze vast met M3*14 inbusschroeven **2**.
2. Monteer het lichtscherm (voorste module) op het lichtscherm (linkerkant module) en draai deze vast met M3*14 inbusschroeven **3**.

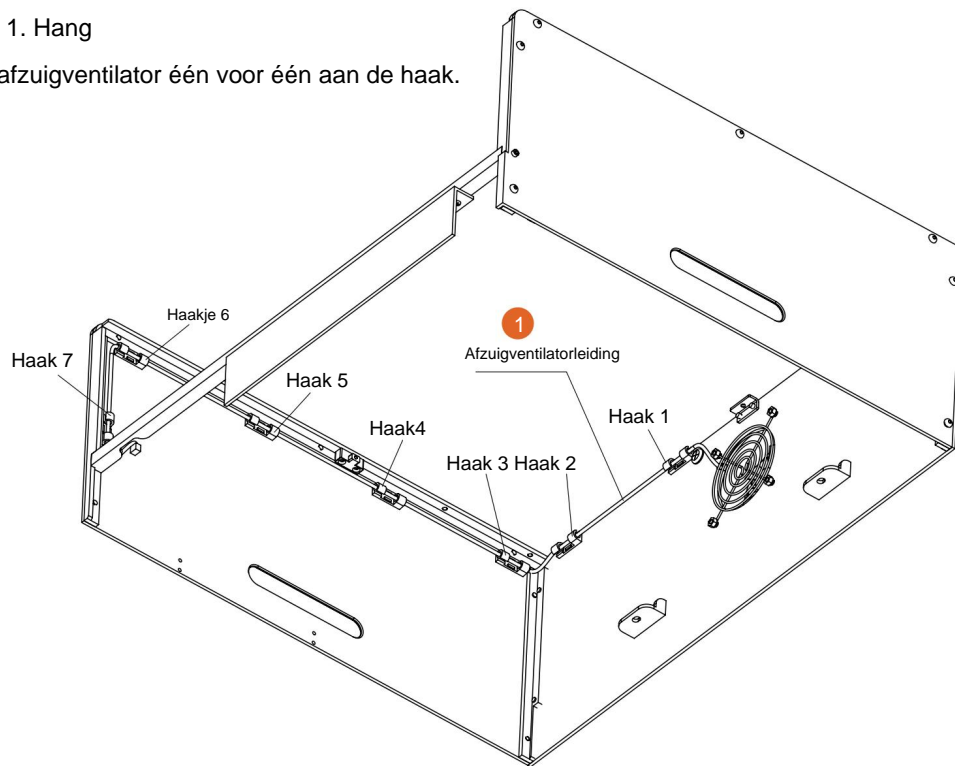
M3*14
binnenzeskantschroeven

M2.5 inbussleutel



Installatievolgorde: 1. Hang

de kabel **1** van de afzuigventilator één voor één aan de haak.



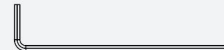
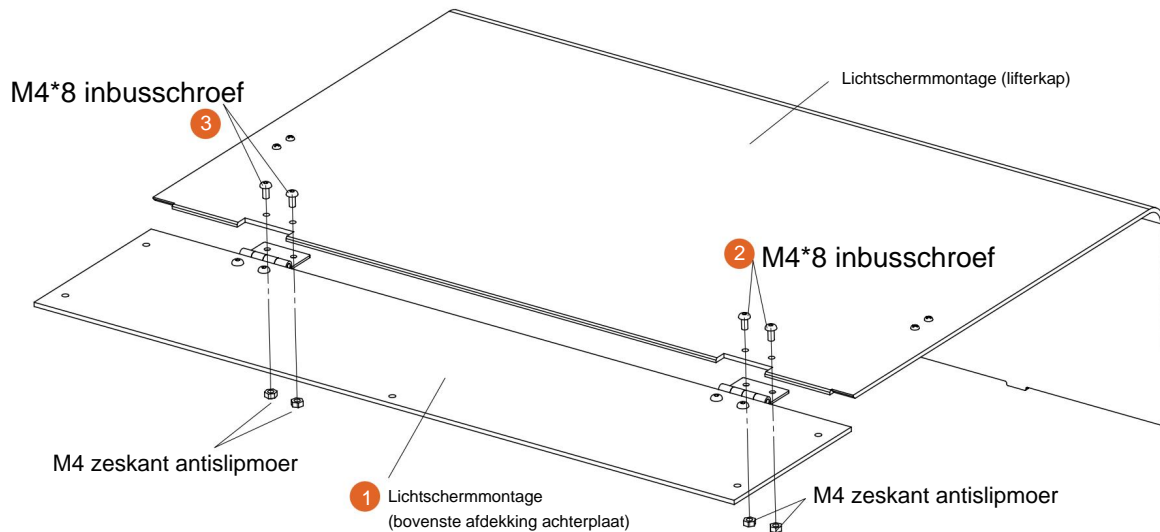
Installatievolgorde:

1. Installeer de lichtkap-assemblage (bovenste afdekking achterplaatmodule) 1 tot (op de dekselliftmodule).
2. Bevestig 2 met een M4*8 inbusschroef + M4 zeskant antislipmoer en draai vast met een sleutel.
3. Bevestig 3 met een M4*8 inbusschroef + M4 zeskant antislipmoer en draai vast met een sleutel.

M4 antislip zeskantmoer



M2.5 inbussleutel

M4*8 machinedraad ronde kop
binnenzeskantschroef

Montagevolgorde: 1. Open de afdekplaat **1** naar boven.

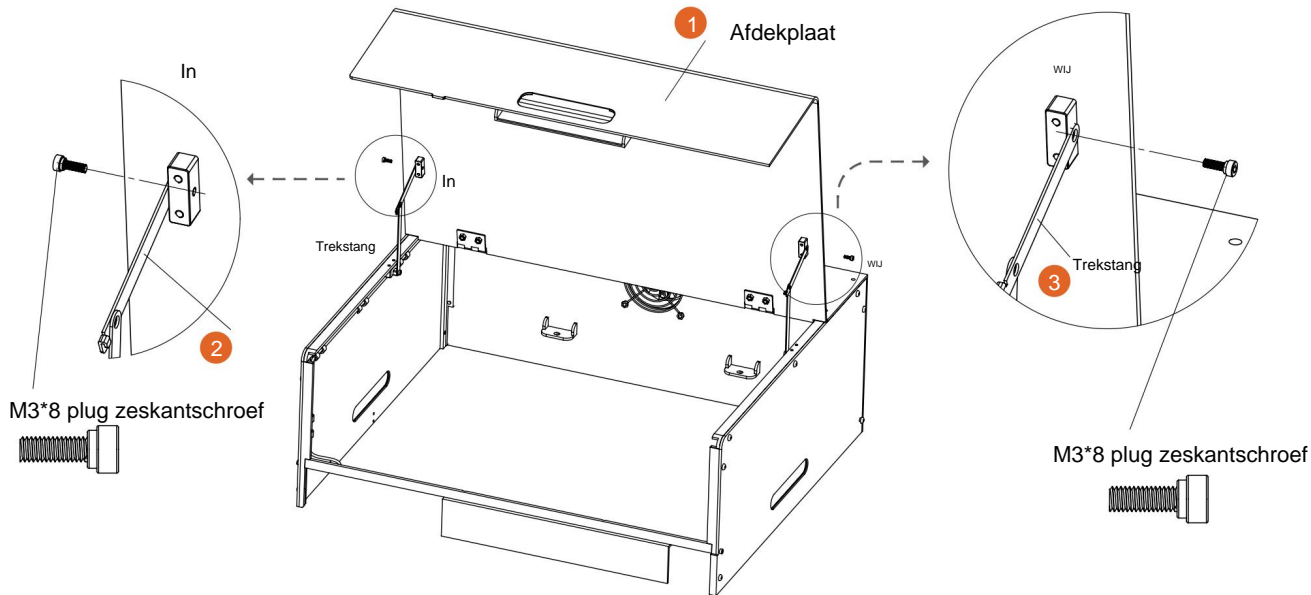
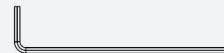
2. Monteer de trekstang op positie **2** zoals aangegeven in de afbeelding en draai deze vast met de M3*8 zeskantschroef.

3. Monteer op dezelfde wijze de trekstang op positie **3** zoals aangegeven in de afbeelding en draai deze vast met de M3*8 zeskantschroef.

M3*8 plug zeskantschroef



M2.5 inbusleutel



Installatievolgorde:

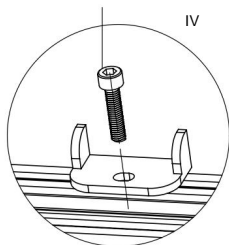
1. Plaats het gemonteerde lichtscherm en het kale apparaat samen.
2. Vastdraaien en bevestigen met M5*22 inbusschroeven op 4 posities.

M5*22 binnenzeskantschroef

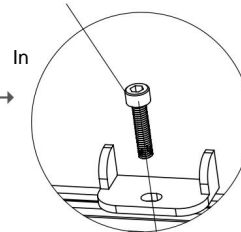
M4 inbussleutel



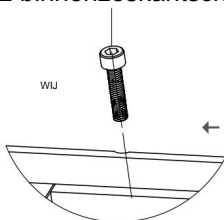
M5*22 binnenzeskantschroef



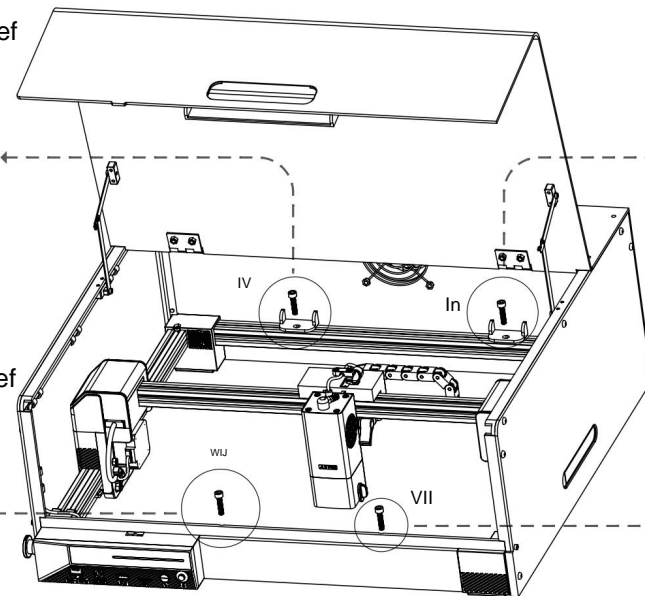
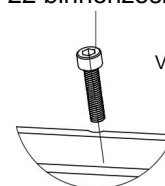
M5*22 binnenzeskantschroef



M5*22 binnenzeskantschroef

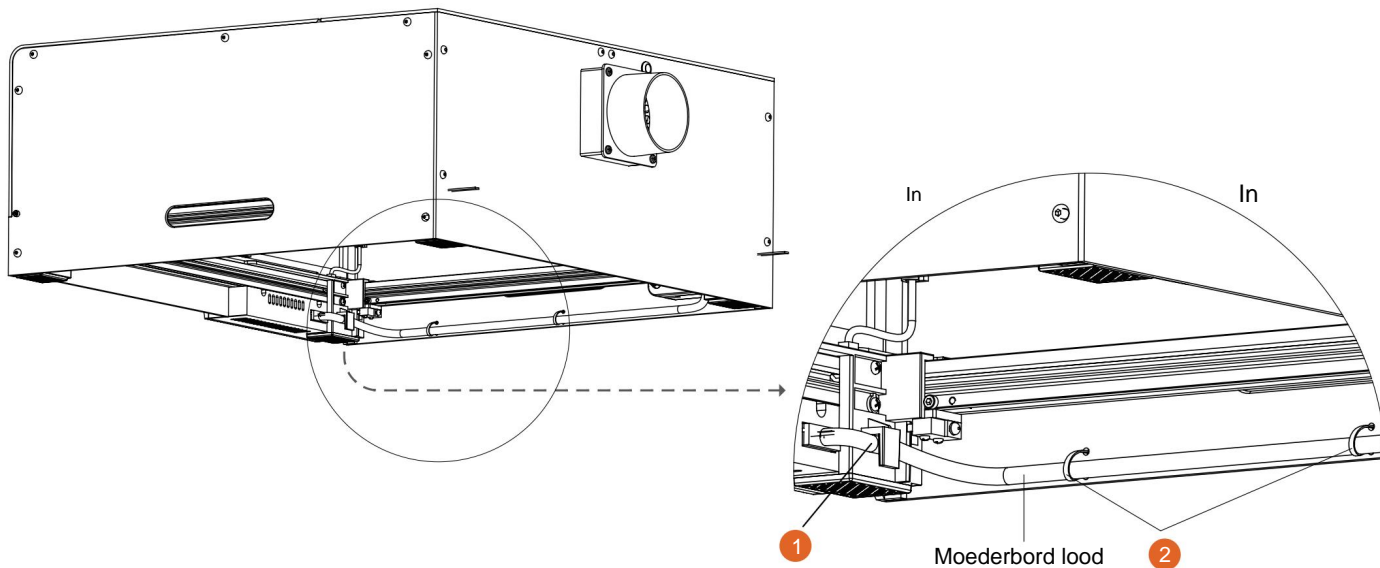


M5*22 binnenzeskantschroef



Installatievolgorde:

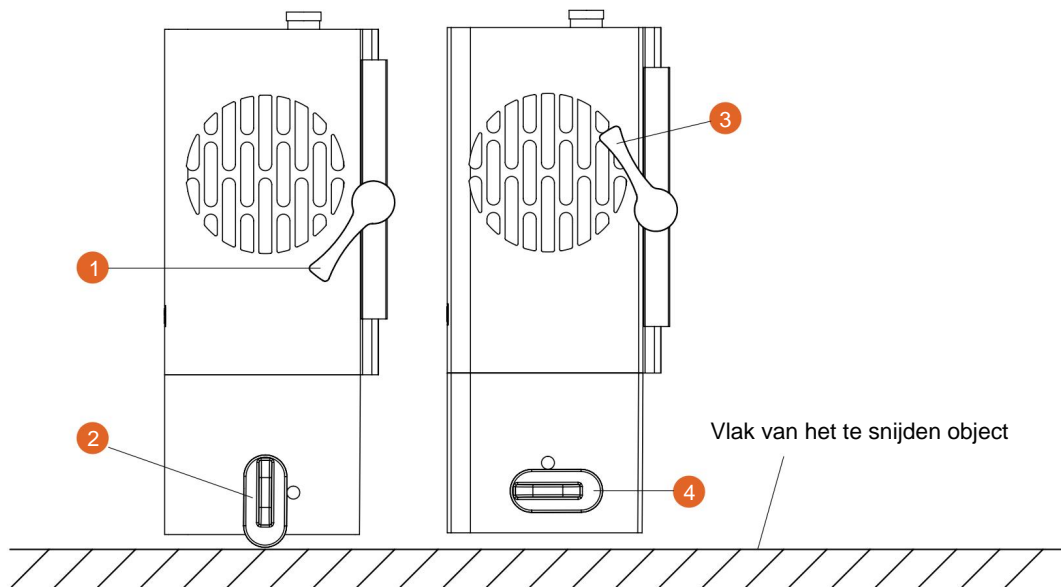
1. Plaats de moederbordkabel **1** in de sleuf.
2. Bevestig de kabel met een kabelbinder aan het zijpaneel **2** van het lichtscherm.



03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

ÿ Focuserende laserfocusmethode ÿ

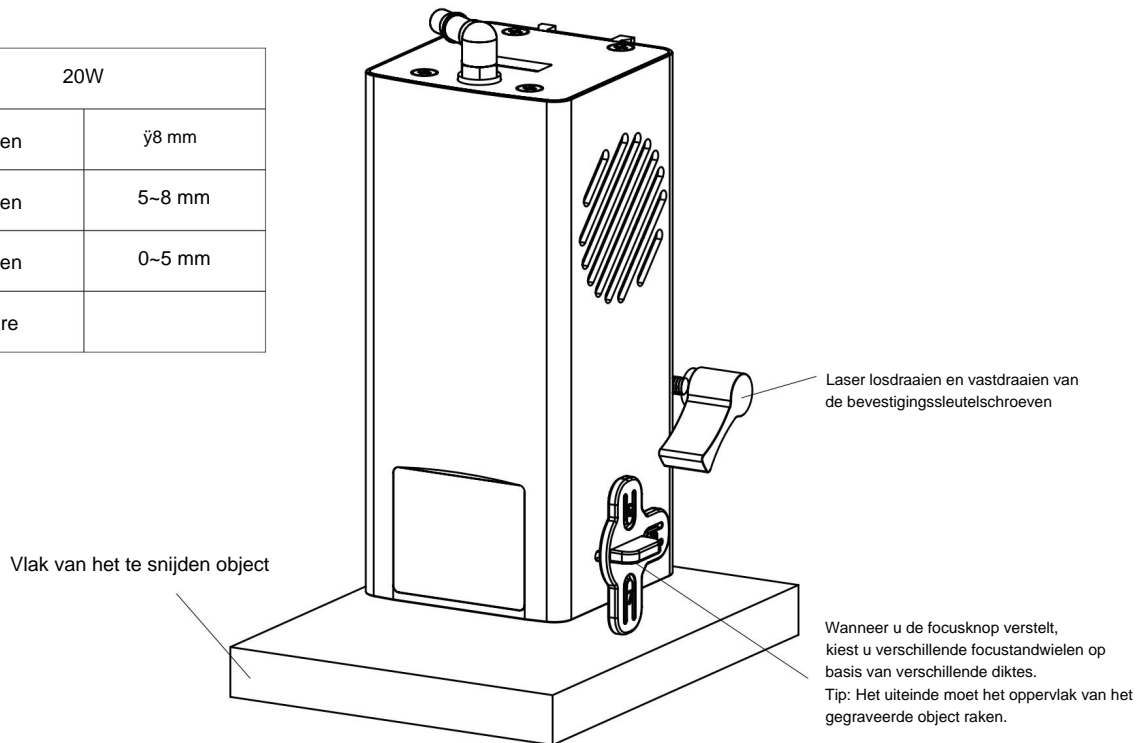
1. Draai de schroef van de hendel 1 tegen de klok in, zodat de laser omhoog en omlaag kan bewegen.
2. Draai de scherpstelknop 2 handmatig 90° met de klok mee, zoals in de afbeelding wordt weergegeven, en plaats deze op het vlak van het te graveren object.
3. Draai de schroef van de hendel 3 met de klok mee om de laser vast te zetten.
4. Draai de scherpstelknop 4 handmatig 90° tegen de klok in, zoals in de afbeelding is aangegeven.



03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

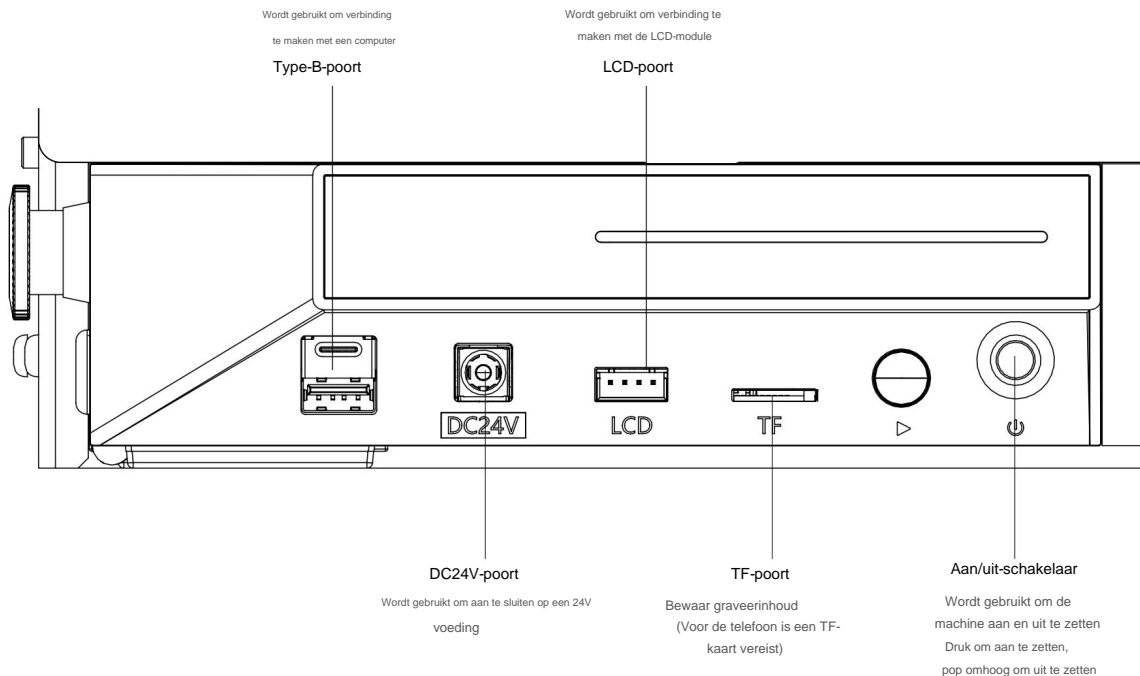
ÿ Focuserende laserfocusmethode ÿ

Vaste focus	20W	
3 mm	Snijden	ÿ8 mm
5 mm	Snijden	5~8 mm
7 mm	Snijden	0~5 mm
7 mm	Gravure	



03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

ÿFunctionele beschrijvingÿ



03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

ÿFunctionele beschrijvingÿ

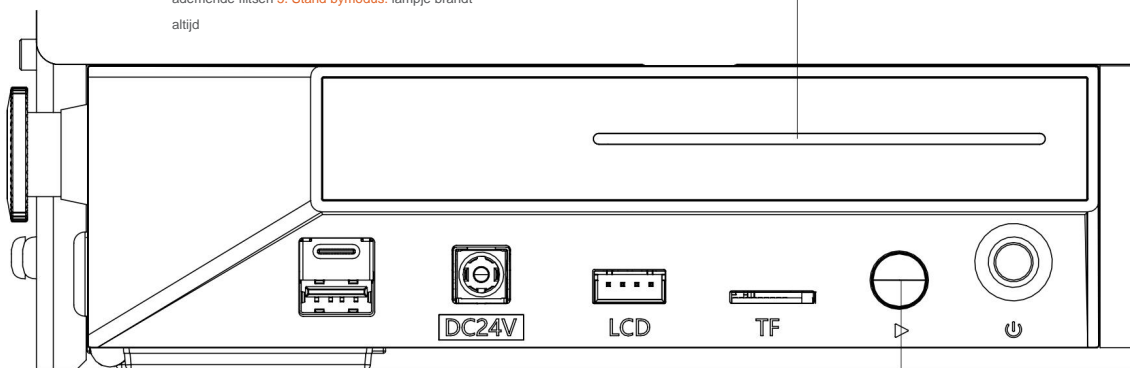
Handmatige uittrekpositie voor lichtscherm

1. WiFi-verbinding: status knippert, aan 0,2S, uit 0,2S 2.

Waarschuwingsstatus: knippert, aan 0,5S, uit 0,2S 3.

Deuropenings- en kantelbeveiliging knippert, aan 0,5S, uit 0,5S 4. Graveerstatus:
ademende flitsen 5. Stand-bymodus: lampje brandt
altijd

LED-status



een graveer- of snijbestand (g-code) via de LightBurn-software en sla het op in de hoofdmap van de TF-kaart. Sla de naam op als: 001.nc 2. Plaats de TF-kaart in de machine voordat u deze inschakelt. Gebruik vervolgens de bijbehorende stroomadapter en het netsnoer om verbinding te maken met het bedieningspaneel. Zet ten slotte de stroomschakelaar aan de steenzijde van het bedieningspaneel aan.

3. Druk op de knop "offline graven": a. Nadat u op de

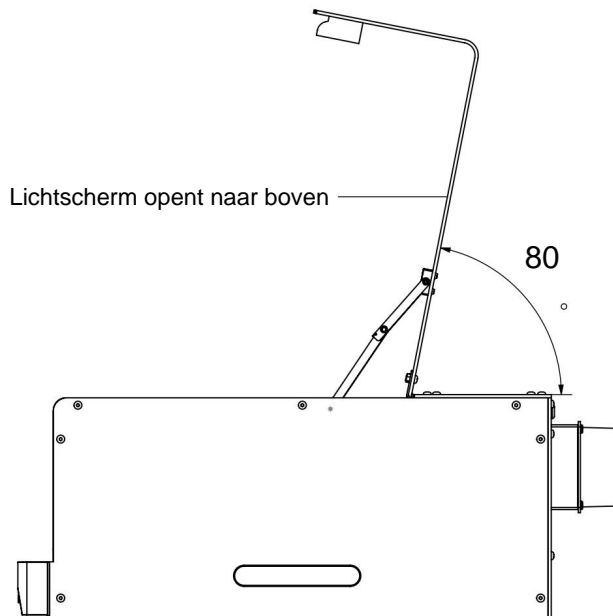
knop hebt gedrukt, wordt de machine automatisch gereset en wordt er een voorbeeld weergegeven. b. Houd de knop langer dan 3 seconden ingedrukt om de graveerfunctie te

starten. c. Druk nogmaals om te pauzeren. d. Druk nogmaals om door te gaan.

e. Druk nogmaals langer dan 3 seconden om het graven te annuleren

ÿFunctiebeschrijvingÿ

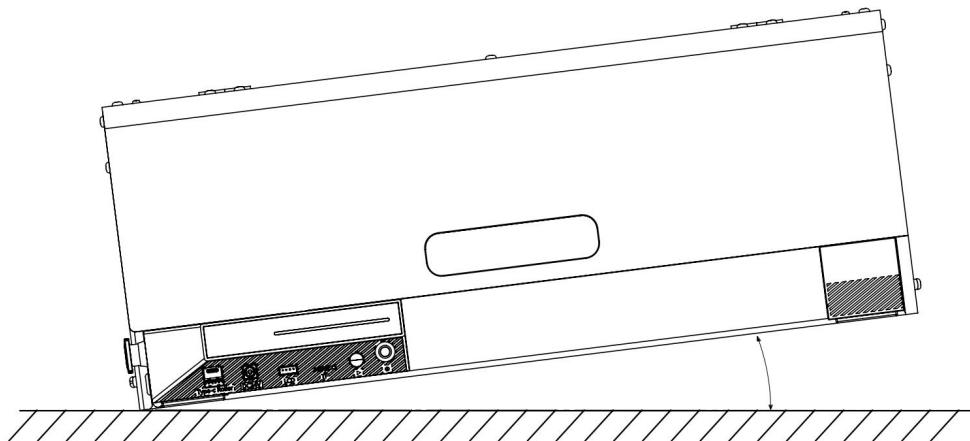
Wanneer het lichtschermb wordt geopend, stopt de lasermodule onmiddellijk met het uitzenden van de laser.



• Functiebeschrijving •

De host wordt gekanteld ten opzichte van het horizontale vlak en blijft 1S, waarna de machine onmiddellijk stopt met draaien en de laseruitvoer stopt.

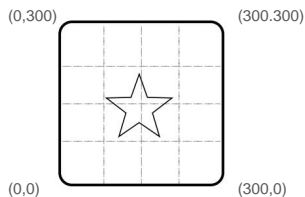
Nadat de machine in de beveiligingsstatus is gekomen, moet deze worden hersteld om de normale werking te herstellen.



Kantelbeveiliging

03 PRODUCTSTRUCTUUR EN MONTAGE

ÿLightBurn Runÿ



Stel dat we bijvoorbeeld een ster willen graveren. Deze bevindt zich in het midden van de LightBurn-werkruimte, zoals weergegeven op het computerscherm, op de positie (150,150).

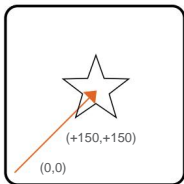
De volgende afbeelding toont de machine in elk van de drie opstartmodi

Er kunnen problemen optreden bij het handmatig verplaatsen van de lasermodule in het absolute coördinatensysteem of de gebruikersoorsprong, omdat de machine niet weet dat deze is verplaatst.

Het kan zijn ware positie niet kennen, tenzij de oorspronkelijke positie wordt hersteld of herplaatst.

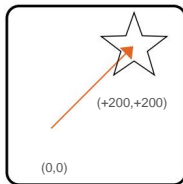
Houd rekening met de volgende reeks bewerkingen wanneer u met absolute coördinaten werkt:

1. De oorsprong van de machine is (0,0)
2. De gebruiker sleept de laser fysiek naar een positie in de buurt van (300,300), en de machine denkt nog steeds dat deze zich op (0,0) bevindt;
3. De gebruiker voert het sterprogramma uit. De machine begint omhoog en naar rechts te bewegen om het "midden" te bereiken en raakt de rechterbovenhoek.



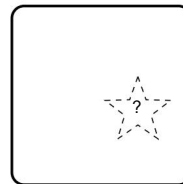
A) Absolute coördinaten:

De machine zal naar het midden bewegen,
De voltooide ster zal op (150,150) staan



B) Gebruikersoorsprong:

Stel dat de gebruikersoorsprong is ingesteld op (20,20),
Dan zal de voltooide ster op (220,220) staan



C) Huidige positie:

De ster zal verschijnen waar de lasermodule zich ook bevindt
die zich bevindt op het moment dat het programma wordt gestart.



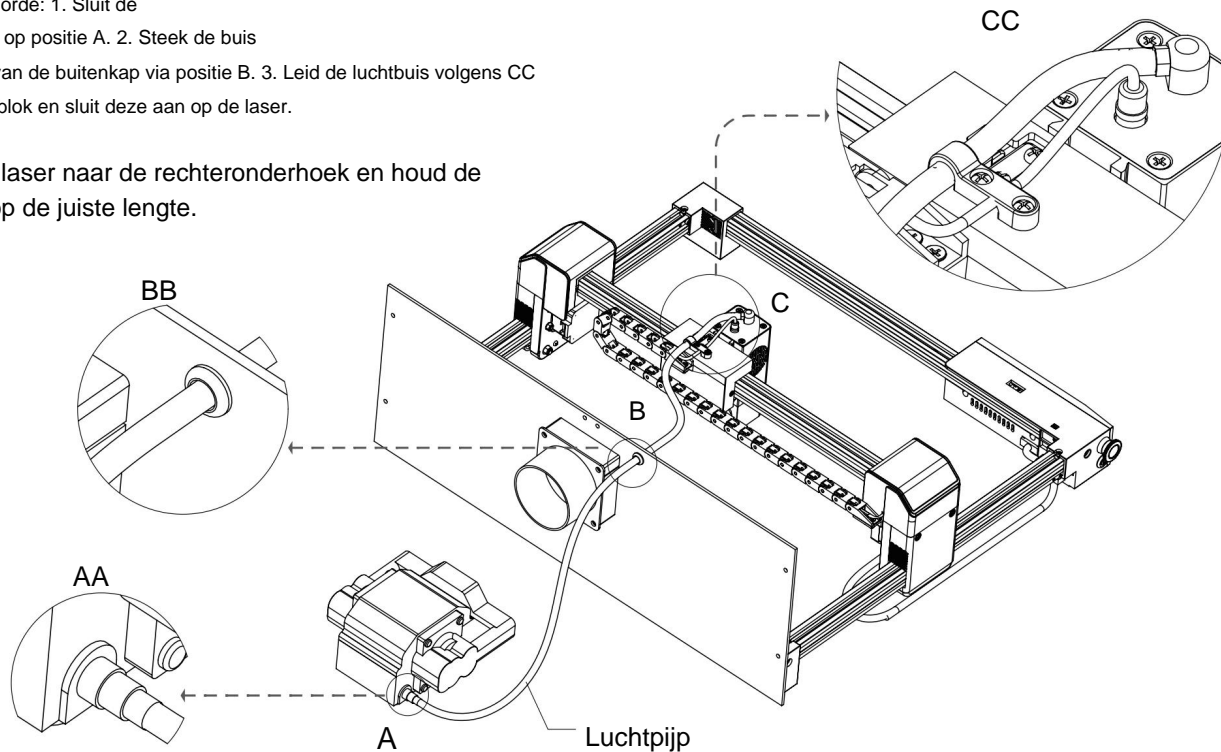
Belangrijk

Mocht de machine vastlopen, zorg er dan voor dat u de laser iets terug naar het midden trekt voordat u hem weer naar de beginpositie brengt.

Er zijn twee eindschakelaars op de machine, één voor X en één voor Y. Als de eindschakelaar op één van de twee wordt ingedrukt, zal de machine die as niet verplaatsen tijdens het homing.

Installatievolgorde: 1. Sluit de luchtbuis aan op positie A. 2. Steek de buis door het gat van de buitenkap via positie B. 3. Leid de luchtbuis volgens CC door het drukblok en sluit deze aan op de laser.

4. Duw de laser naar de rechteronderhoek en houd de luchtbuis op de juiste lengte.



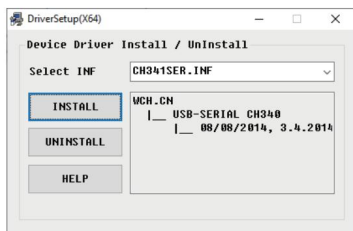
Tip: Het filterwatten in de luchtpomp is een verbruiksartikel en moet elke drie maanden vervangen worden.

1. Installatiepad voor stuurprogramma:

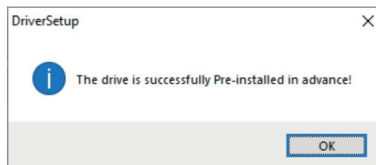
Dubbelklik op de U-schijfmap/windows/driver/driver.exe/Klik om te installeren

1  TF card2  01_Windows3  driver4  driver.exe

5 Klik om te installeren



6 Bevestig om de installatie te voltooien



*Verrijgingsmethode voor stuurprogramma's software: downloaden van de aangewezen website www.dkjxz.com

2. Software-installatiepad:

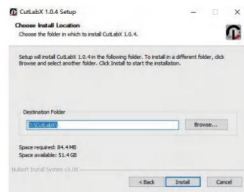
Dubbelklik op het U-schijfgegevensbestand/Windows/Software/CutLabX/

Wacht tot de voortgangsbalk de installatie voltooit

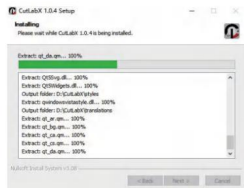
- 1  TF card
- 2  01_Windows
- 3  software
- 4  CutLabX



5 Dubbelklik op CutLabX installatie



6 Selecteer de installatielocatie en klik op "OK"



7 Wacht tot de voortgangsbalk is voltooid



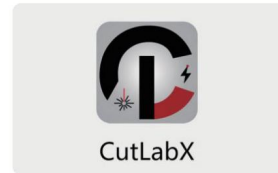
8 Installatie voltooid

3. Online werking:

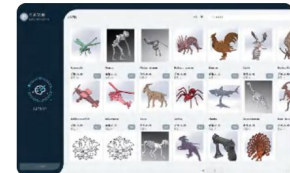
Gebruik een datakabel om de machine op de computer aan te sluiten

Dubbelklik op het softwarepictogram, ga naar de interface voor het maken van de software en selecteer de juiste poort.

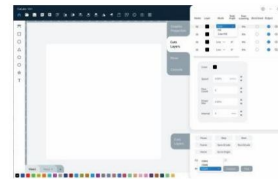
Klik op "Verbinden" wanneer de melding "Verbonden" verschijnt om aan te geven dat de verbinding succesvol is.



1 Dubbelklik op het softwarepictogram



2 Ga naar de startpagina en klik Begin met creëren



3 Selecteer de juiste poort om verbinding te maken

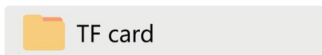


4 Succesvol verbinden

Tip: Als de antivirussoftware of computerbeheerder een risicomelding geeft nadat u op CutLabX 1.2.1 hebt geklikt, is het bestand CutLabX 1.2.1 een installatiepakket voor Windows. Als het ten onrechte als verdacht bestand wordt geïdentificeerd, selecteert u 'Sta alle bewerkingen van het programma toe' om de software-installatie te voltooien.

1. Installatiepad voor stuurprogramma:

Installatiepad voor stuurprogramma: Dubbelklik op U disk/02_MAC/driver/CH34x_Install_V1.4.pkg/Installation introduction/Installation type/Installation/Installation completed



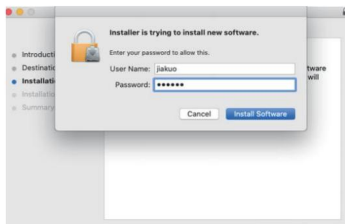
1



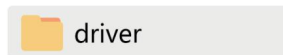
4 Klik op Doorgaan



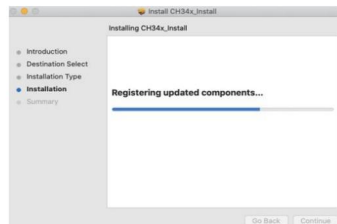
2



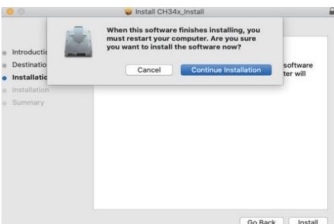
5 Voer het computerwachtwoord in



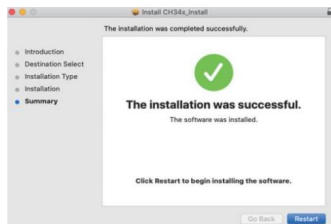
3



6 Klik op Doorgaan met installatie



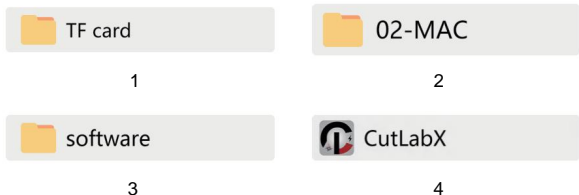
7 Ga door met de installatie



8 Volledige installatie

2. Software-installatiepad:

Dubbelklik op de USB-schijf/02_MAC/software/CutLabX/software-pictogram rechts/Installatie voltooiën



5 Dubbelklik op de software-pictogram



6 Sleep het pictogram naar rechts van de map Toepassingen



7 Voltooi de installatie

3. Online werking:

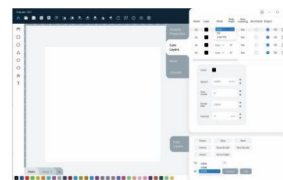
Gebruik een datakabel om de machine op de computer aan te sluiten

Dubbelklik op het softwarepictogram, klik op het pictogram van het verbingsapparaat en selecteer de juiste poort.

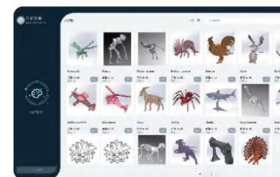
Klik op "Verbinden" wanneer de melding "Verbonden" verschijnt om aan te geven dat de verbinding succesvol is.



1 Dubbelklik op het softwarepictogram



3 Selecteer de juiste poort om verbinding te maken



2 Ga naar de startpagina en klik op Start met maken



4 Succesvol verbinden

Tip: Wanneer het apparaat is aangesloten op MAC, moet u een naam selecteren die begint met: W.ch.....

05 MOBIELE SOFTWARE DOWNLOADEN EN INSTALLEREN

01

Methode 1:

App-downloadwebsite: <https://www.cutlabx.com>

02

Methode 2:

Scan de QR-code om te downloaden



Webdownload

Opmerking:

1. Open voor Android-systemen de browser en scan de QR-code om te downloaden.
2. Na een succesvolle installatie moeten de bijbehorende rechten worden verleend.

06 MOBIELE TELEFOONVERBINDING

1. Stappen om de mobiele telefoon met het apparaat te verbinden: Standaard wifi *Opmerking: nadat de mobiele telefoon succesvol is verbonden met het apparaat, heeft de mobiele telefoon geen netwerk meer.

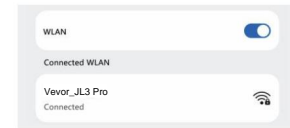
01

Zet de machine aan en zet hem aan



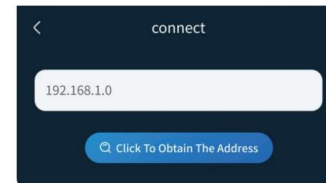
02

Schakel de WLAN van de mobiele telefoon in en zoek het WIFI-signaal
De naam is Vevor_JL3 Pro en het wachtwoord is 12345678



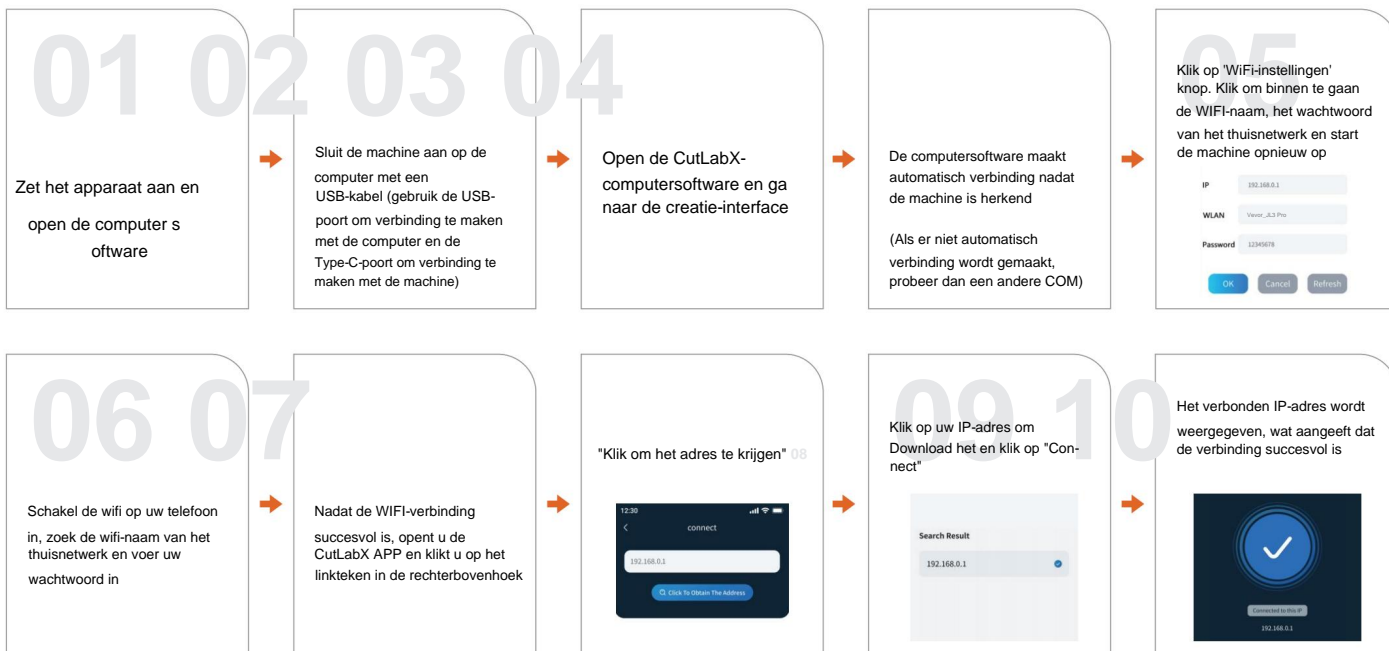
03

Nadat de WIFI-verbinding succesvol is, opent u de CutLabX APP, klikt u op het linkteken in de rechterbovenhoek en voert u 192.168.0.1 in als IP-adres.
en klik op "Verbinden" om de verbinding te voltooien.



(Tip: Bij gebruik van de WiFi-modus moeten het apparaat en de mobiele telefoon zich in hetzelfde WiFi-netwerk bevinden)

2. Stappen om de telefoon op het apparaat aan te sluiten: Thuisnetwerk



(Tip: Om de wifi-modus te gebruiken, moeten het apparaat en de telefoon zich in hetzelfde wifi-netwerk bevinden)

07 COMPUTERVERBINDING

3. Stappen om de computer via USB met de machine te verbinden

*Let op: Installeer de driver volgens uw computersysteem (zie de instructies voor driverinstallatie).

01

Zet de machine aan en zet hem aan



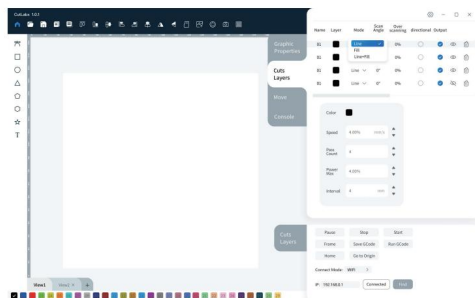
02

Sluit de Vevor_JL3 Pro-machine aan met een USB-kabel



03

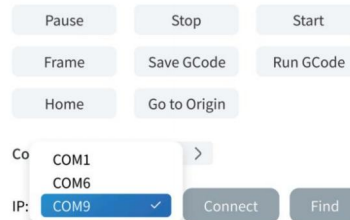
Open de CutLabX-software en ga naar de creatiepagina



04

Identificeer de machine automatisch en maak verbinding

(Als er niet automatisch verbinding wordt gemaakt, moet u mogelijk een andere COM proberen)



(Tip: Wanneer het apparaat is aangesloten op een MAC, moet u de naam selecteren die begint met: W.ch)

FAQ - Machinegerelateerde problemen

Vragen	Oplossingen
Welk type laserbron gebruikt de machine?	Het is een halfgeleiderlaser
Wat gebeurt er als de machine tijdens het gebruik geen stroom meer krijgt?	Wanneer de stroom tijdens een graveertaak uitvalt, blijft de laserkop op zijn plaats. Wanneer de stroom weer wordt ingeschakeld, wordt de machine geïnitieerd en wordt de oorspronkelijke taak niet voortgezet.
Waarom kan het patroon helemaal niet gegraveerd worden? (of de gravure is erg ondiep)?	De geïmporteerde afbeelding moet duidelijk zijn en de kleur mag niet te licht zijn. Controleer vóór het graveren of de focus goed is en of de instellingen voor vermogen, snelheid en tijd juist zijn.
Wat als het patroon niet volledig is gegraveerd (of de diepte is niet consistent)?	Zorg ervoor dat het te graveren object vlak is, dat de machine waterpas staat en dat deze normaal is afgesteld volgens de gebruiksaanwijzing.

FAQ - Problemen met machines

Vragen	Oplossingen
<p>Hoe stel ik de Vevor JL3 Pro lasergraveermachine scherp?</p>	<p>Plaats het materiaal op het podium, zet de linkerknop omlaag om scherp te stellen en vergrendel het beeld na het scherpstellen. Graveer en snijd bijvoorbeeld een lindehouten plank van 2 mm dik.</p>
<p>Wordt het werkplatform beschadigd tijdens het lasergraven?</p>	<p>Tijdens het graven of snijden kan de laser het object binnendringen en sporen achterlaten op het werkoppervlak. Zorg ervoor dat u een object plaatst dat de laser niet onder het te graven object kan doordringen, zoals: roestvrijstalen plaat, aluminiumlegering, enz.</p>
<p>Waarom kan ik niet beginnen met graven als ik op de knop op de host druk tijdens offline graven?</p>	<p>Zorg ervoor dat er een graveerbestand in de hoofdmap van de TF-kaart staat en dat de TF-kaart is geplaatst.</p> <p><small>Opmerking:</small></p> <ol style="list-style-type: none"> De machine leest het graveerbestand met de laatste wijzigingsdatum in de root De standaardmap van de TF-kaart. Het is raadzaam om andere irrelevante bestanden in de hoofdmap te verwijderen. Dit bestand kan worden gegenereerd door LaserGRBL, LightBurn en CutLabX-software, en het compatibele formaat is NC. Als GC standaard wordt gegenereerd, wijzig dan handmatig het bestandsachtervoegsel naar NC.
<p>Waarom reageert het apparaat niet na het inschakelen?</p>	<ol style="list-style-type: none"> Controleer of de stekker aan de kant van het apparaat goed is aangesloten. Controleer de elektrische status van het stopcontact. Controleer of de aan/uit-schakelaar en het lichtscherf van de machine gesloten zijn.

FAQ - Problemen met machines

Vragen	Oplossingen
<p>Waarom kan het apparaat geen verbinding maken met de computer nadat het is ingeschakeld?</p>	<p>a. Installeer de driver opnieuw. De driver geeft aan dat deze is geïnstalleerd, wat aangeeft dat de driver normaal functioneert.</p> <p>Wanneer het driverdisplay vooraf is geïnstalleerd, moet u controleren of de originele bedrading aanwezig is of niet op de machine is aangesloten. Gebruik een andere poort op de computer.</p> <p>b. Is de poortselectie correct? Sommige computers hebben twee poorten wanneer ze zijn aangesloten. Negeer com1 en selecteer een andere COM-poort. (Het poortnummer van de MAC moet beginnen met Wchusbserial om correct te werken)</p> <p>c. Sluit andere software die de COM-poort gebruikt.</p> <p>Wanneer u Lasergrbl gebruikt om verbinding te maken, lukt dit niet wanneer u CutLabX opent. U moet Lasergrbl sluiten om het normaal te kunnen gebruiken.</p> <p>d. Als u een apparaat met beschermhoes koopt, moet u de beschermhoes sluiten vóór normaal gebruik. Dit is om de veiligheid van u en uw gezin te beschermen. Gebruik het apparaat zoals vereist, anders kan het geen verbinding maken.</p> <p>*Let op: In Lightburn kan de machine-informatie over meerdere machines opslaan. Selecteer de juiste configuratie-informatie op basis van het model.</p>
<p>Waarom kan ik de mobiele telefoon niet gebruiken nadat ik het apparaat heb aangezet?</p>	<p>a. Gebruik de mobiele telefoon volgens de handleiding.</p> <p>b. Als de verbinding niet goed werkt vanwege incompatibiliteit van de nieuw uitgebrachte mobiele telefoon of een systeemupgrade, 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>

FAQ - Vragen over graveren/snijden

Vragen	Oplossingen
Welke niet-transparante materialen kan de Vevor JL3 Pro lasergraveerder graveren of snijden?	Gravure: karton, hout, bamboe, rubber, leer, stof, acryl, plastic, enz.; Snijden: karton, hout, bamboe, stof, leer, textiel, acryl (transparant acryl kan niet worden gesneden), plastic, enz.
Kan het op gebogen materialen gegraveerd worden?	Ja, maar de kromming van het materiaal en het oppervlak van de gegraveerde afbeelding mogen niet te groot zijn, anders ontstaat er een lichte vervorming.
Kan het gegraveerd worden op reflecterende/transparante materialen zoals keramiek/glas?	Ja, maar vóór het graveren moeten er antireflectiematerialen (zoals lasergekleurd papier, zwarte stift) op het oppervlak van het materiaal worden aangebracht om het graveereffect te garanderen en te voorkomen dat gereflecteerd licht de lasermodule beschadigt.
Waarom hebben materialen van hetzelfde materiaal, maar met verschillende kleuren, heel verschillende eigenschappen? effecten verwerken met hetzelfde G-codebestand?	Materialen van verschillende kleuren hebben verschillende optische eigenschappen en absorberen en reflecteren laserenergie op verschillende manieren. Bij het graveren van materialen van hetzelfde materiaal maar met verschillende kleuren is het raadzaam om verschillende vermogens en snelheden in de software in te stellen.

FAQ - Vragen over graveren/snijden

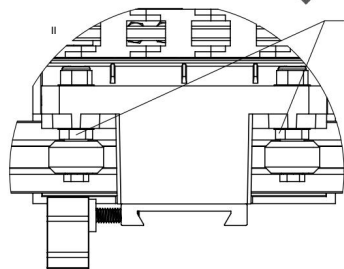
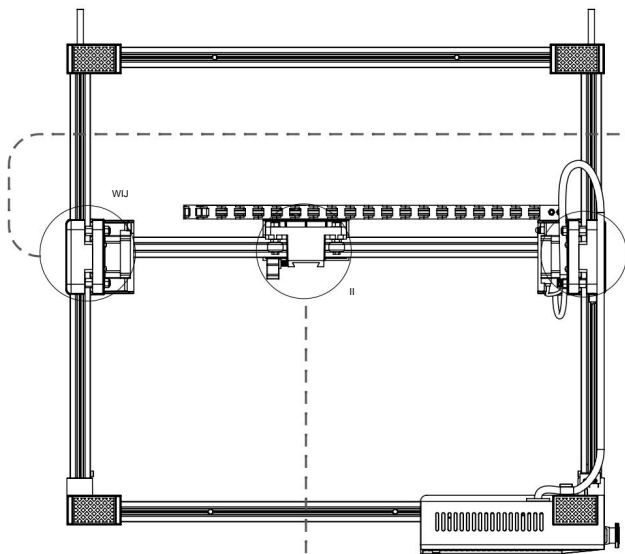
Vragen	Oplossingen
Er zit veel rook op het te snijden materiaal. Hoe kan ik dit oplossen?	Verminder het laservermogen en verhoog de snelheid indien nodig.
Waarom kan het materiaal niet gesneden worden?	<ol style="list-style-type: none">1. Zorg ervoor dat de machine en het graveermateriaal parallel aan het werkoppervlak liggen;2. Zorg ervoor dat de beschermende lens van de lasermodule schoon is;3. Zorg ervoor dat de focusmodus correct is;4. Bevestig de materiaaldikte opnieuw en stel deze in volgens de aanbevolen parameters in de willekeurige gegevens;5. Verhoog geleidelijk het aantal sneden of verlaag de snijsnelheid.

FAQ - Software gerelateerde vragen

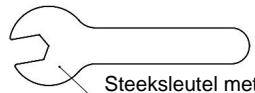
Vragen	Oplossingen
<p>Welke software ondersteunt de Vevor JL3 Pro lasergraveerder?</p>	<p>LaserGRBL (gratis) - Real-time LightBurn (betaald) - Real-time/offline proefperiode van 30 dagen CutLabX (gratis) - Real-time/offline/mobiel</p> <p>Zorg er tijdens het real-time graveren voor dat de computer niet vastloopt of in de stand-bymodus gaat (vergrendel het scherm niet) om te voorkomen dat de graving wordt beïnvloed.</p>
<p>Waar kan ik deze software downloaden?</p>	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/download/)</p> <p>LightBurn (https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy)</p> <p>CutLabX (www.cutlabx.com)</p>
<p>Welke afbeeldingsformaten ondersteunt de software?</p>	<p>LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg)</p> <p>LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hpgl/plt/rd/svg)</p> <p>CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)</p>
<p>Waar kan ik handleidingen voor de software vinden?</p>	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/usage/)</p> <p>LightBurn (https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/)</p> <p>CutLabX (www.cutlabx.com)</p>

English

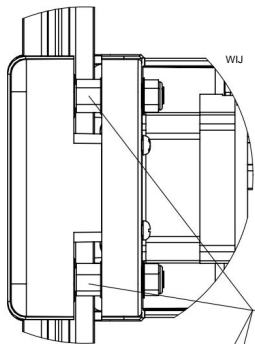
English



X-as synchrone wielspanningsafstelling:
 Nadat u het excentrische wiel met een steeksleutel van 8 mm op de juiste plek hebt gezet, draait u het met de klok mee en tegen de klok in totdat het synchroonwiel goed vastzit.

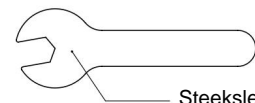


Steeksleutel met enkele kop van 8 mm



Z-as linker en rechter synchrone wielspanningsinstelling:

Nadat u het excentrische wiel met een steeksleutel van 8 mm op de juiste plek hebt gezet, draait u het met de klok mee en tegen de klok in totdat het synchroonwiel goed vastzit.



Steeksleutel met enkele kop van 8 mm

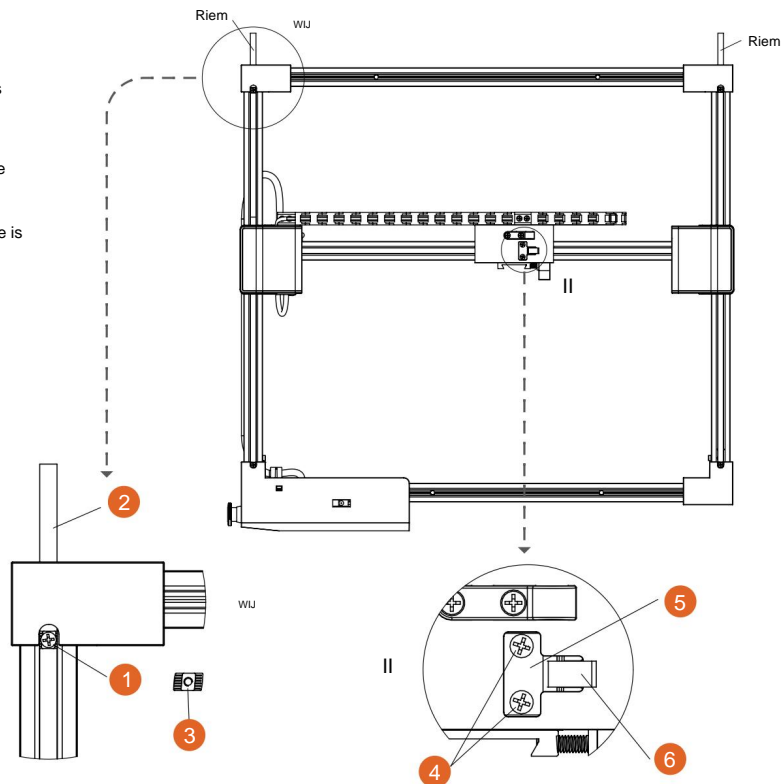


09 ONDERHOUD EN VERZORGING X/Y-AS RIEMSPANNING AFSTELLEN

Volgorde van de afstelling van de Y-as riem: 1. Gebruik een kruiskopschroevendraaier om schroef 1 volledig los te draaien. 2. Draai vervolgens moer 2 ongeveer 80 graden tegen de klok in. 3. Gebruik een tang om de riem aan te spannen en trek deze naar buiten tot de juiste spanning, draai vervolgens de moer met de klok mee terug naar de oorspronkelijke positie en installeer ten slotte schroef 3 om de linker- en rechter Y-as riem aan te spannen. De afstellingsmethode is hetzelfde.

X-as riemverstelvolgorde::

4. Gebruik een kruisschroevendraaier om schroef 4 los te draaien
5. Draai het riemaandrukstuk 5 naar boven los. 6. Gebruik een tang om de riem strak te trekken en trek deze naar buiten tot de gewenste spanning, draai vervolgens de schroef 6 op het riemaandrukstuk vast.



09 ONDERHOUD EN VERZORGING LASERONDERHOUD

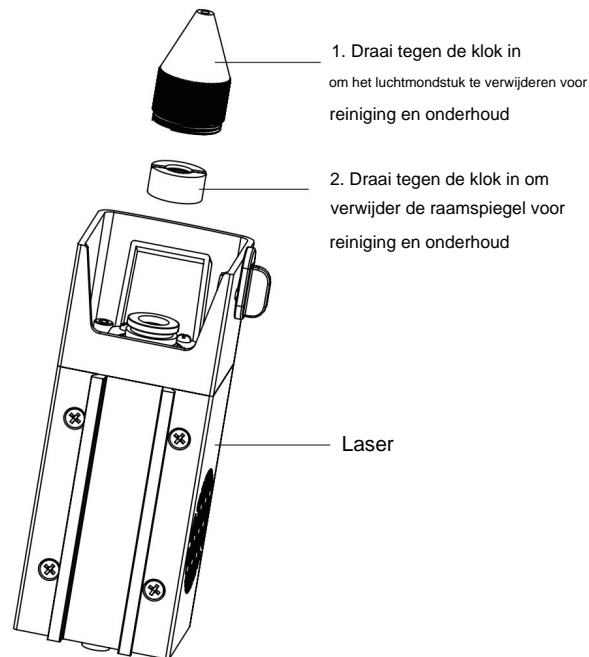
* U kunt een aantal van de volgende dingen regelmatig doen om uw Vevor gezond te houden JL3 Pro in goede werkende staat en vermindert slijtage aan uw graveermachine.

* Reinig de lens van de lasermodule. Na verloop van tijd kunnen er deeltjes op de lens neerslaan. de buitenste lens van de lasermodule. Dit kan het vermogen verminderen uitgang van de module en verwarm 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 Maak de lens schoon.

* Verwijder de laser uit de machine, draai de knop naar rechts, en maak de lens voorzichtig schoon met een wattenstaafje of alcoholdoekje gedoopt in alcohol.

* Sluit tijdens gebruik de luchtpompmodule aan en selecteer het juiste luchtvolume op basis van wat u nodig hebt.



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

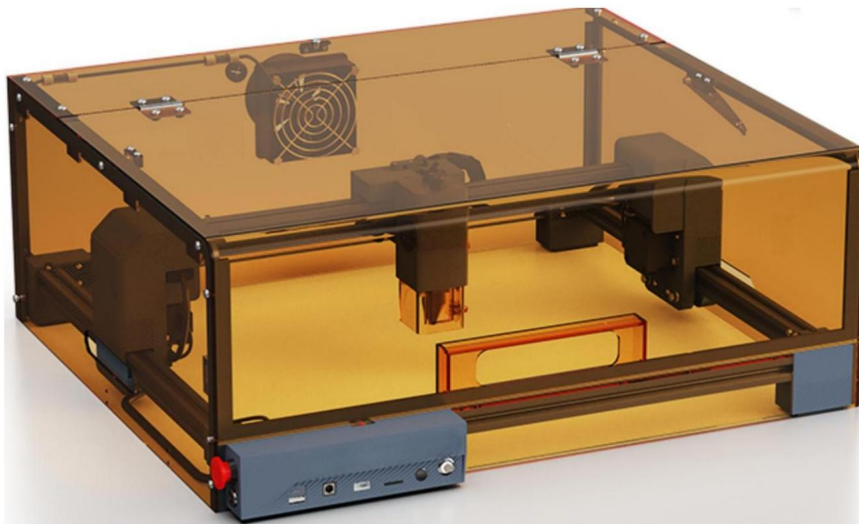
Affordable. Reliable. Home Improvement.

Tvåaxlig diodlasergraveringsmaskin

MODELL: JL3PRO

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 användning. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Förlåt oss att vi inte kommer att informera er 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 insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.

SÄKERHETSINSTRUKTIONER

Varning

För att säkerställa fortsatt efterlevnad kan ändringar eller modifieringar som inte uttryckligen godkänts av den part som är ansvarig för efterlevnaden ogiltigförklara användarens behörighet att använda denna utrustning.

FCC-uttalande

Denna utrustning 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 funktion.

OBS! Denna utrustning har testats och befunnits uppfylla gränserna för en digital enhet av klass B, i enlighet med del 15 av FCC-reglerna. Dessa gränser är utformade för att ge rimligt skydd mot skadlig störning i en bostadsinstallation. Denna utrustning genererar, använder och kan utstråla radiofrekvensenergi och kan, om den inte installeras och används i enlighet med instruktionerna, orsaka skadlig störning av radiokommunikation.

Det finns dock ingen garanti för att störningar inte kommer att uppstå i en viss installation. Om denna utrustning orsakar skadliga störningar för radio- eller tv-mottagning, vilket kan fastställas genom att stänga av och slå på utrustningen, uppmanas användaren att försöka korrigera störningarna med en eller flera av följande åtgärder:

- Rikta om eller flytta mottagarantennen.
- Öka avståndet mellan utrustningen och mottagaren.
- Anslut utrustningen till ett uttag på en annan krets än den som mottagaren är ansluten till.
- Kontakta återförsäljaren eller en erfaren radio-/TV-tekniker för hjälp.

FCC-utlåtande om strålningsexponering:

Utrustningen uppfyller FCC:s strålningsgränser för okontrollerad miljö. Denna utrustning bör installeras och användas med ett minsta avstånd på 20 cm mellan radiatorn och din kropp.

Försiktig användning av kontroller eller justering av prestanda för procedurer utöver de som anges här kan resultera i farlig strålningsexponering

Tack för att du köpt Vevor-lasergraveringsmaskinen. För att bättre kunna använda och underhålla utrustningen, vänligen läs denna manual noggrant och följ stegen i manualen.

Viktigt uttalande!

Alla förluster som orsakas av felaktig användning eller underlåtenhet att följa stegen i manualen ska bäras av individen. Den slutliga rätten att tolka manualen tillhör vårt företag, som också förbehåller sig rätten att ändra all information, data, tekniska detaljer etc. i denna manual.

Säkerhetsåtgärder yInnan

utrustningen används måste användare noggrant läsa igenom manualen och strikt följa driftsprocedureerna. yLaserbearbetning kan vara riskabel, och användare bör noggrant överväga om objektet som bearbetas är lämpligt för laserdrift. yBearbetningsobjektet och utsläppen ska uppfylla lokala lagar och förordningar. yLaserstrålning kan orsaka följande situationer: 1 Antändning av omgivande brandfarliga material; 2 Under laserbearbetning kan annan strålning och giftiga och skadliga gaser genereras på grund av olika bearbetningsobjekt; 3 Direkt exponering för laserstrålning kan orsaka mänsklig skada.

Brandsläckningsutrustning måste finnas på användningsplatsen. Det är förbjudet att stapla brandfarliga och explosiva föremål runt arbetsbänken och utrustningen. Samtidigt måste den vara väl ventilerad. yMiljön där utrustningen är placerad 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 30-65% rh (ingen kondensation) yUtrustningens driftspänning: AC100-240V. yGravermaskinen

och annan relaterad utrustning måste jordas säkert innan de kan slås på och användas. yNär utrustningen är påslagen är det nödvändigt att vara i tjänst under hela processen. All strömförsörjning måste stängas av innan utrustningen lämnas för att förhindra onormala förhållanden. Om onormala förhållanden uppstår, stäng av strömmen omedelbart! yDet är strängt förbjudet att placera irrelevanta föremål med total reflektion eller diffus reflektion i utrustningen för att förhindra att lasern reflekteras på människokroppen eller brandfarliga föremål. yUtrustningen bör hållas borta från elektrisk utrustning som är känslig för elektromagnetisk störning, vilket kan orsaka elektromagnetisk störning. y Det finns högspänning eller andra potentiella faror inuti laserutrustningen, och det är strängt förbjudet för icke-professionella att demontera den.

Varning:

När du endast köper den oskadade enheten är enhetsnivån: Klass IV-laserenhet. Använd laserskyddsglasögon under användning!!

När du köper en enhet med skal är enhetsnivån: Klass I-laserenhet, vilket kan förhindra att du skadas.

Varsel!



1. Efter att lasern har slagits på är den strängt förbjudet att sikta mot människor, djur och brandfarliga föremål för att undvika brännskador på huden och eld.



3. Håll händerna borta från maskinen när den inte arbetar för att undvika skador



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



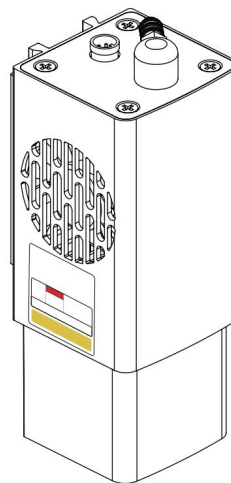
4. Stäng av strömmen till maskinen när den inte används för att undvika felaktig användning av tredje part

Underhåll och skötsel

Lasermodulen är en förbrukningsvara. Det rekommenderas att

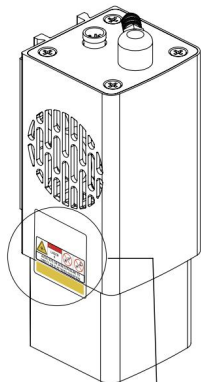
Stäng av maskinen i 10 minuter efter 4 timmar

gravyr och 1 timmes skärning.



Beskrivning av taggplatsen

Laser



LASERMODULER

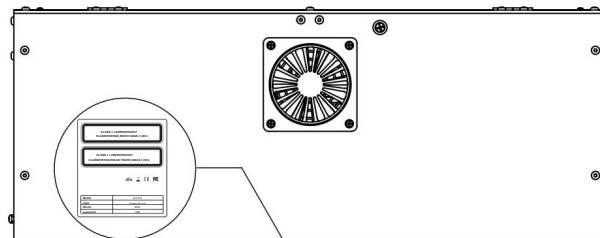
Läge: JL3 Pro-10W-24V
 Optisk utgångseffekt: 10W
 Drifttemperatur: 10-35 °C
 Våglängd: 455 ± 5 nm
 Ljusväg: Fokuserad stråle

LASER 4			

AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION

LASERBLÄNDER

Baksidan av maskinen



KLASS 1 LASERPRODUKT
KLASSIFICERAD EN/IEC 60825-1 2014

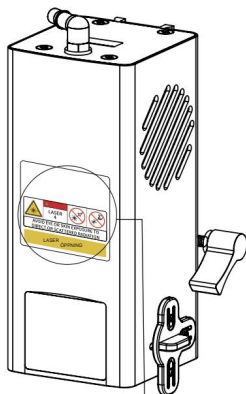
KLASS 1 LASERPRODUKT
KLASSIFIERAD ENLIGT EN/IEC 60825-1 2014

RoHS CE FC

Modell	JL3 Pro
Input	Likström 24V/2,5A
Elkraft	60W
Laserkraft	10W

Beskrivning av taggplats

Laser



LASERMODULER

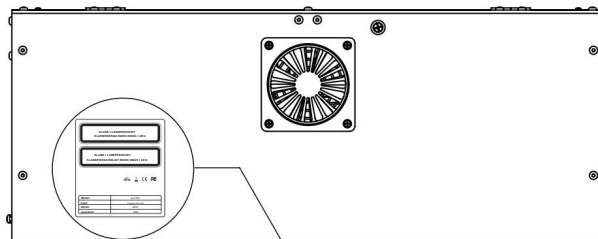
Läge: JL3 Pro-20W-24V
 Optisk utgångseffekt: 20W
 Drifttemperatur: 10-35 °C
 Våglängd: 455 ± 5 nm
 Ljusväg: Fokuserad stråle



AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO
 DIRECT OR SCATTERED RADIATION

LASERBLÄNDER

Baksidan av maskinen



KLASS 1 LASERPRODUKT
 KLASSIFICERAD EN/IEC 60825-1 2014

KLASS 1 LASERPRODUKT
 KLASSIFIERAD ENLIGT EN/IEC 60825-1 2014

RoHS CE FC

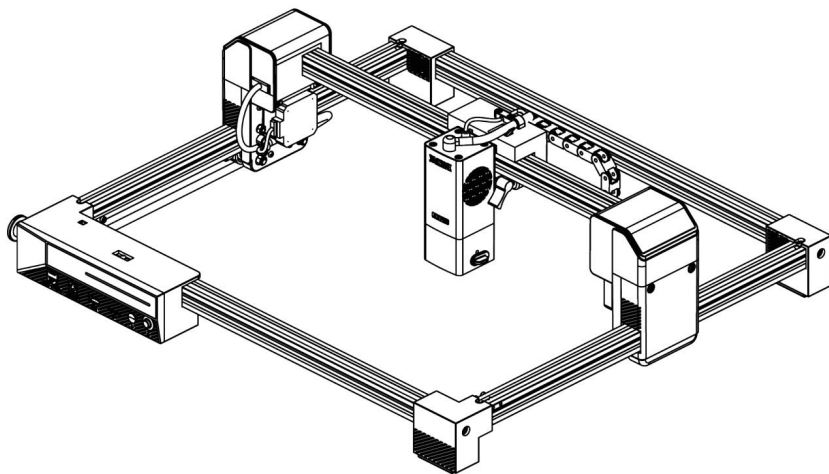
Modell	JL3 Pro
Input	DC 24V/5A
Elkraft	120W
Laserkraft	20W

01 Produktparametrar	07
02 Produkter och tillbehör.....	08
03 Produktstruktur och montering.....	09
04 Nedladdning och installation av PC-programvara	36
05 Nedladdning och installation av mobil programvara.....	40
06 Mobiltelefonanslutning	41
07 Datoranslutning	43
08 Vanliga frågor	44
09 Underhåll och skötsel	50

01 PRODUKTPARAMETRAR

Produktmodell	JL3 Pro-10W	JL3 Pro-20W
Huvudmaterial	ABS + höghållfast metall	
Laservåglängd	455 nm	
Graveringshastighet	7000 mm/min	
Laserlivslängd	ÿ10000 timmar (27 ÿ omgivningstemperatur)	
Fokusläge	Fokusering med vred	
Gravyrområde	300x300 mm	
Graveringsnoggrannhet	±0,01 mm	
Graveringshöjd	<50 mm	
Skärmaterial	10W lasereffekt för att skära 5 mm linstrå	20W lasereffekt för att skära 8 mm linstrå
Total effekt	<60W	120W
Ingångsspänning	10W använd DC24V 2.5A adapter	20W använd DC24V 5A-adapter
Graverbara material	Papper, trä, plast, läder, tyg, kartong, sten, rostfritt stål, belagd metall och de flesta andra ogenomskinliga material	
Dataöverföring	USB till seriell port trådbunden överföring, trådlös WiFi-överföring	
Kylningsmetod	Luftkylning	
System som stöds	CutLabX programvaruplattform (Windows OS, macOS, Android, iOS) GRBL-programvaruplattform (Windows OS, macOS)	
Format som stöds	CutLabX programvaruplattform -> Bildformat: JPEG/BMP/JPG/GIF/PLT/PNG/CUTLABX -> Vektorformat: DXF/PLT/HPGL GRBL-programvaruplattform -> NC/BMP/JPG/PNG/DXF och andra format	

02 PRODUKTER OCH TILLBEHÖR



Standardtillbehör



TF-kort (på kroppen)



Kortläsare



strömförsörjning



Typ-B-kabel



Markör



Skruva



Borsta



Användarmanual



Glasögon



Rycka

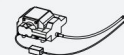


Träskiva



Papper

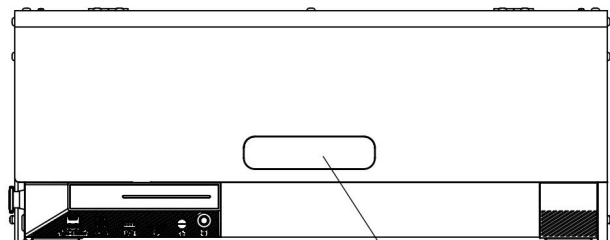
Tillbehör



Luftpumpmodul

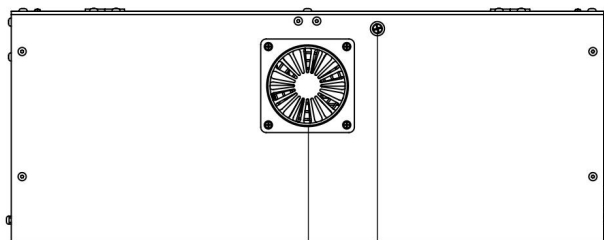
03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

Framifrån



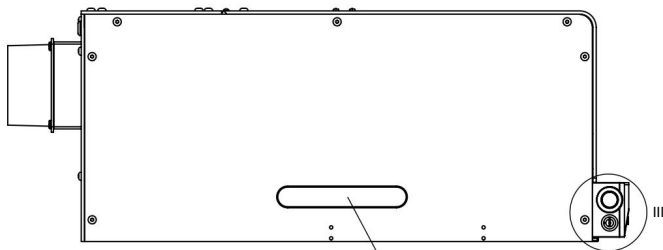
En
Öppningsläge för
ljusskyddskåpan

Bakifrån



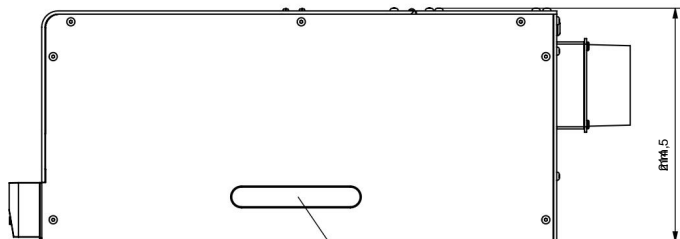
Öppning av laserluvrörskanal
Gränssnitt för frånluftsfläkt

Vänstervy



Handhållande position

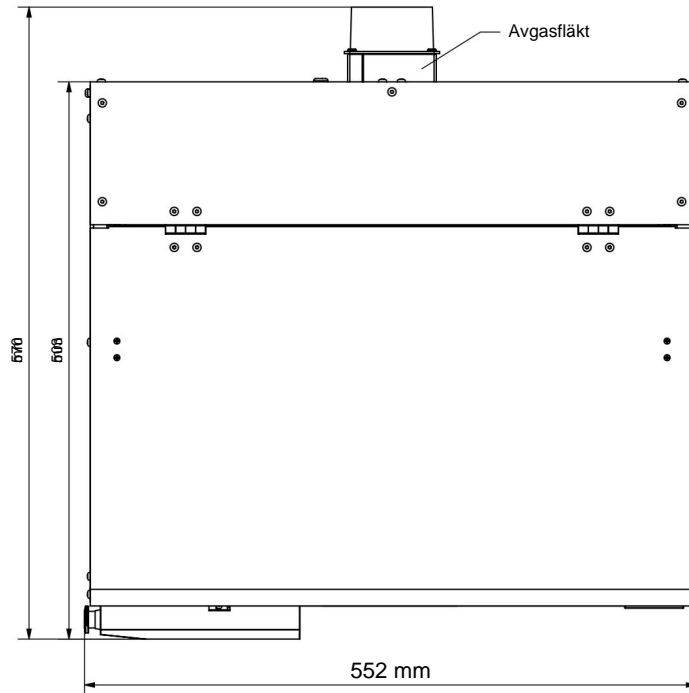
Höger vy



Handhållande position

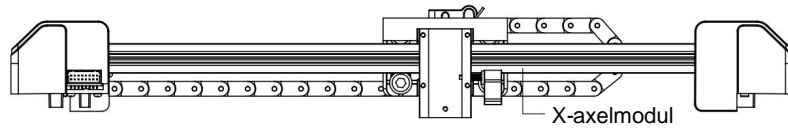
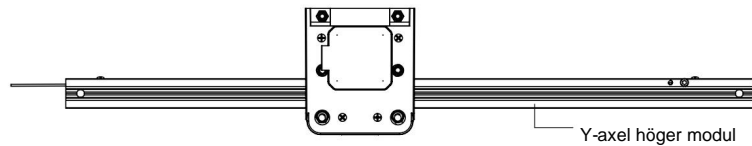
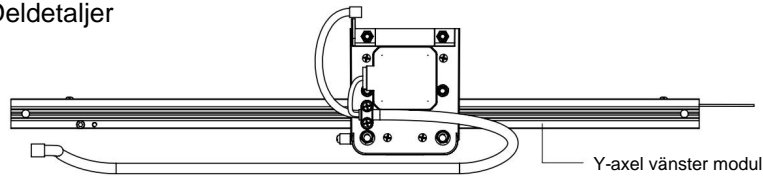
03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

Vy uppifrån



03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

Deldetaljer



M4*55
Skruv med insexkant



M5*22
Skruv med insexkant



M3 sexkantsnyckel



M4 sexkantsnyckel



03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

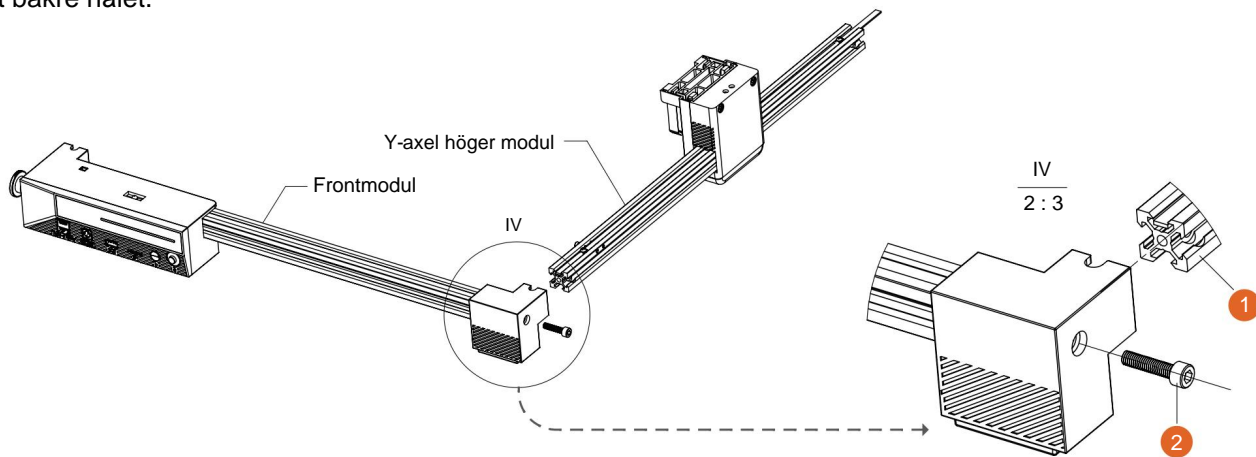
Installationssekvens:

1. Montera Y-axelns högra modul **1** i den främre modulen och för remmen genom det bakre hålet.
2. Dra åt och fäst med M5*22 insexskruv **2** och för remmen genom det bakre hålet.

M5*22 insexskruv med
insexhuvud



M4 sexkantsnyckel



03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

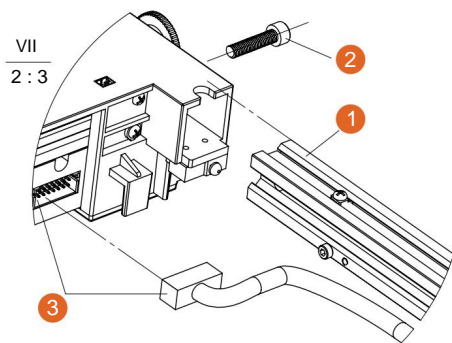
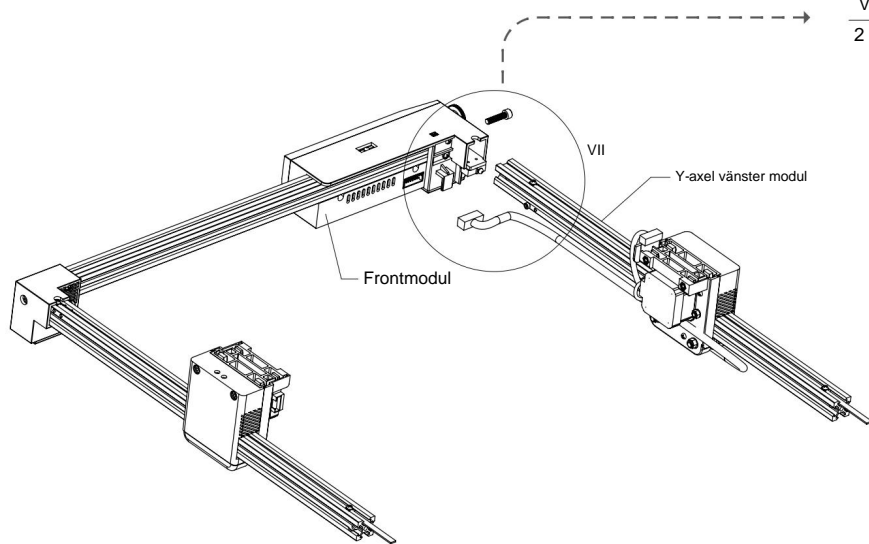
Installationssekvens:

1. Montera Y-axelns vänstra modul **1** i den främre modulen.
2. Dra åt och fäst med M5*22 insexskruv **2**.
3. Anslut moderkortets anslutningskontakt **3** till uttaget på motsvarande sätt.

M5*22 insexskruv med
insexhuvud



M4 sexkantsnyckel



03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

Installationssekvens: 1.

Montera den bakre modulen i Y-axelns vänstra modul 1.

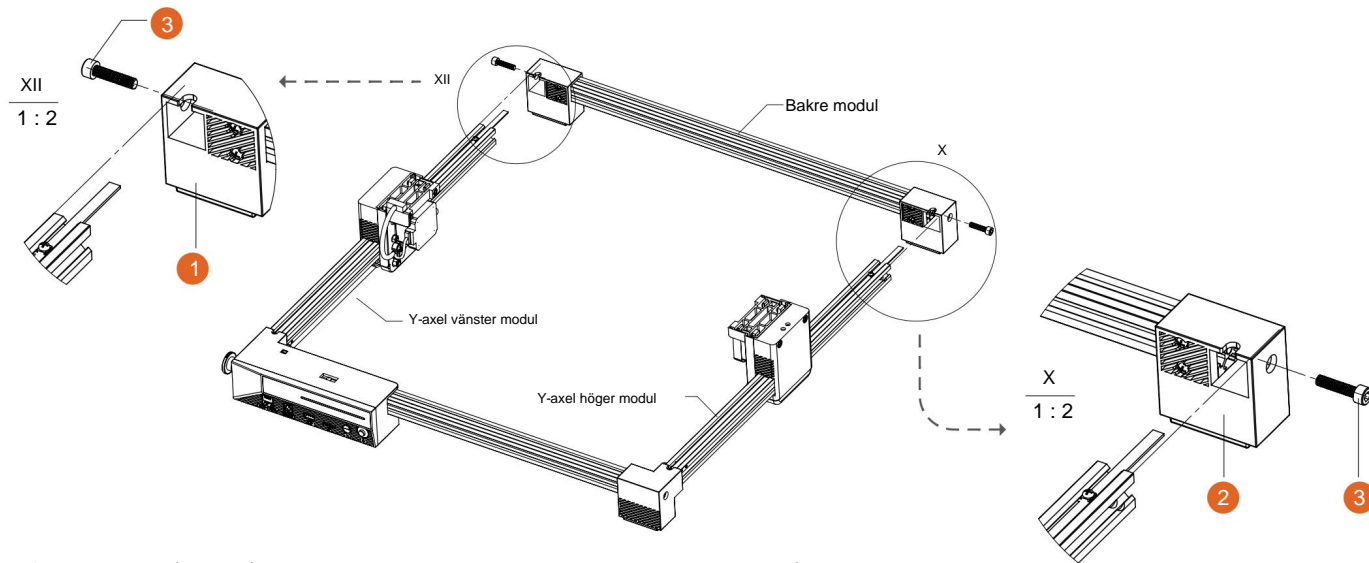
2. Montera samtidigt den bakre modulen i Y-axelns högra modul 2.

3. Dra åt och fäst med M5*22 insexskruv 3.

M5*22 insexskruv med
insexhuvud



M4 sexkantsnyckel



Tips: Om remmen är något för lång behöver den inte kapas, vilket är praktiskt för senare underhåll och justering.

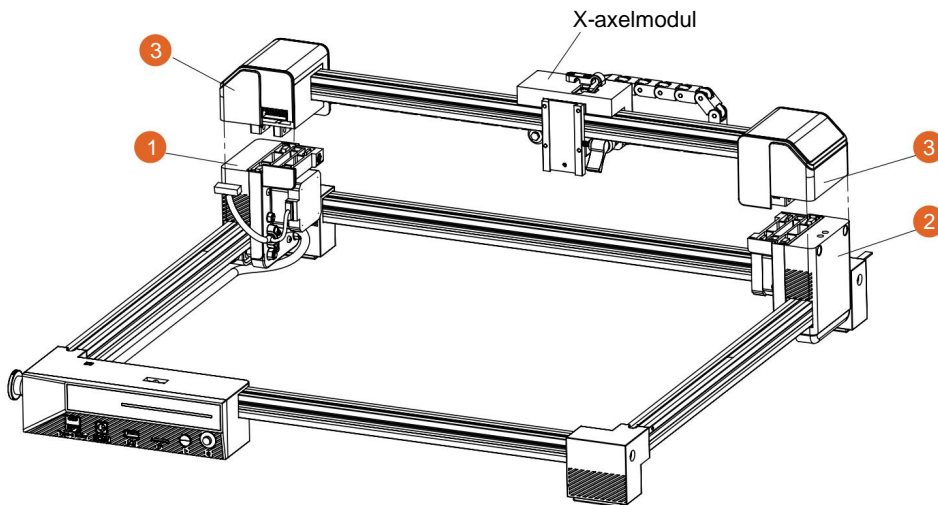
03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

Installationssekvens: 1.

Skjut Y-axelns vänstra glidgrupp 1 bakåt till slutet.

2. Skjut Y-axelns vänstra glidgrupp 2 bakåt till slutet.

3. Montera X-axelgruppen 3 nedåt i glidgruppen.



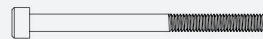
03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

Installationssekvens: 1. Använd

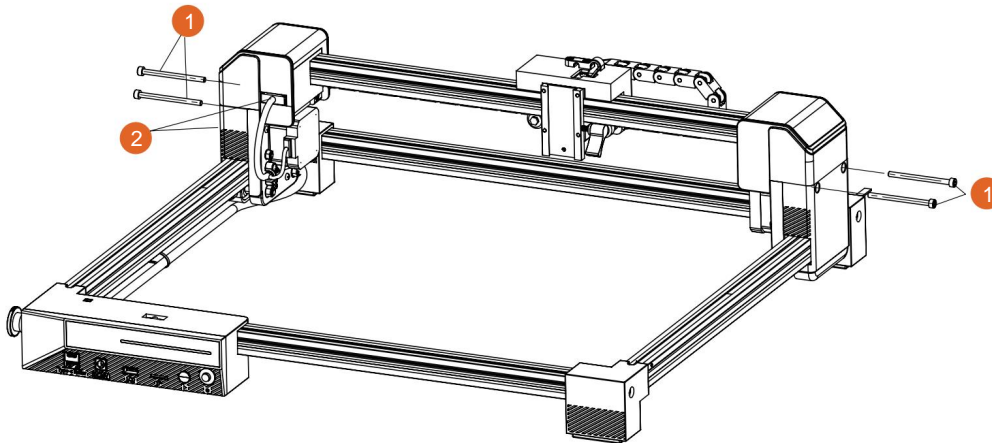
M4*55 insexskruv **1** för att dra åt X-axelmodulen.

2. Sätt i anslutningskontakten **2** i uttaget.

M4*55 insexskruv med insexhuvud



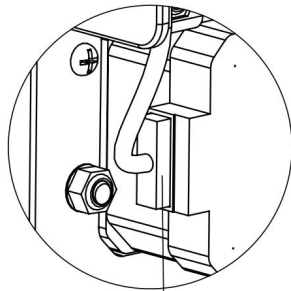
M3 sexkantsnyckel



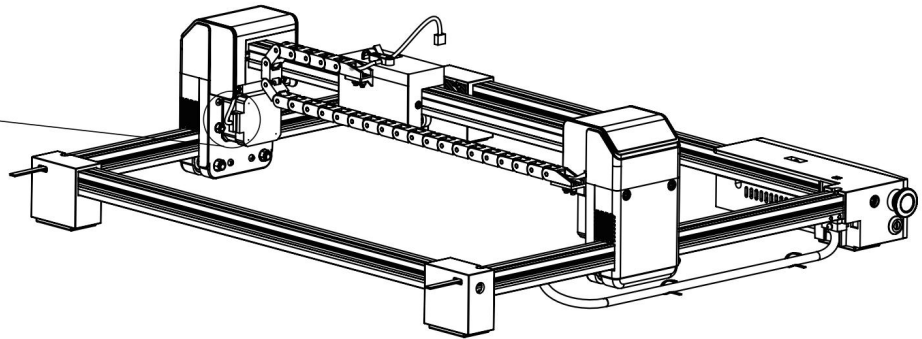
03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

Installationssekvens:

1. Sätt i anslutningskontakten i uttaget på motsvarande sätt.



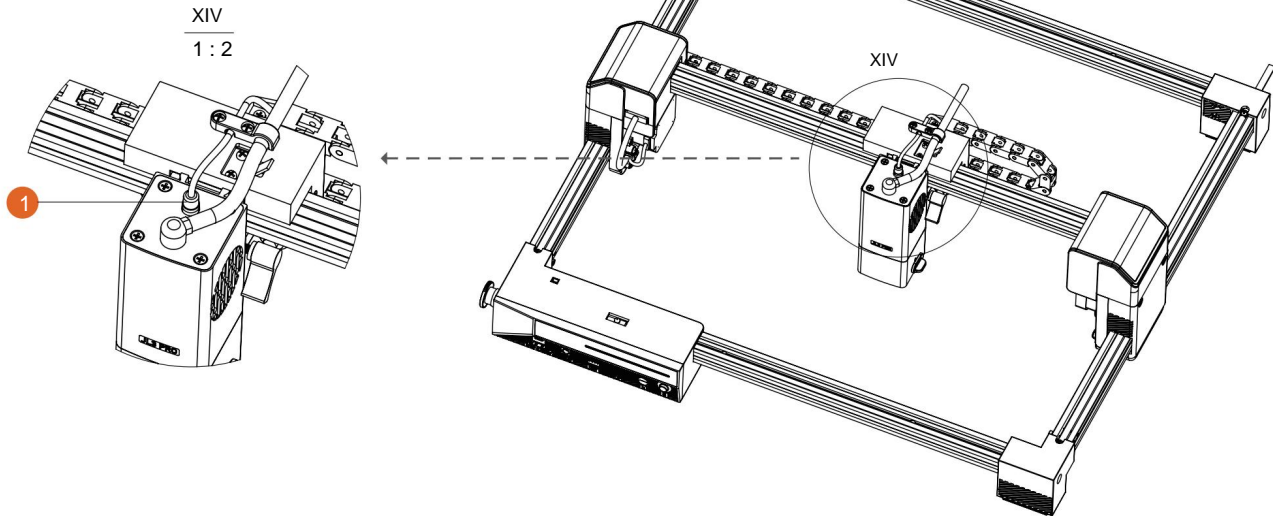
Höger motorkontakt



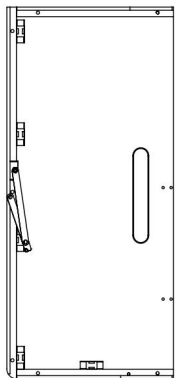
03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

Installationssekvens:

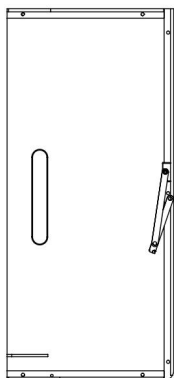
1. Anslut laserkabeln till uttaget 1



*Detta avsnitt beskriver installationsstegen för ljusskyddstillbehöret. Om du inte har köpt detta tillbehör, hoppa över det här avsnittet.



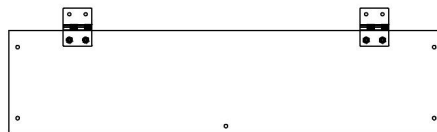
Ljusskärm (vänster modul)



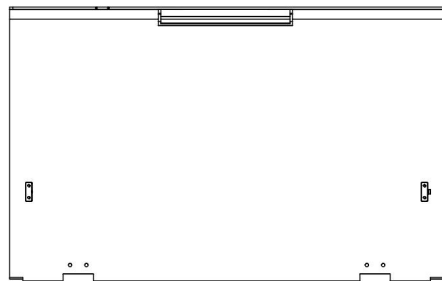
Ljusskärm (höger modul)



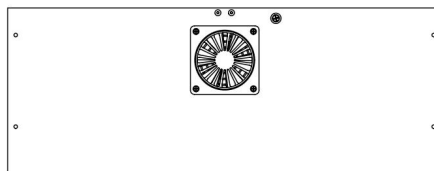
Ljusskärm (främre modul)



Ljusskärm (toppkåpa och bakre plattmodul)



Ljusskärm (täckplåtmodul)



Ljusskärm (bakre modul)

M5*22
insexskruv med insexhuvud



M3*14
insexskruv med insexhuvud



M4*8 maskängad
rundhuvudsruv med
insexkant



M4 halkfri
sexkantsmutter



M2.5
sexkantsnyckel



M3
sexkantsnyckel



M4
sexkantsnyckel



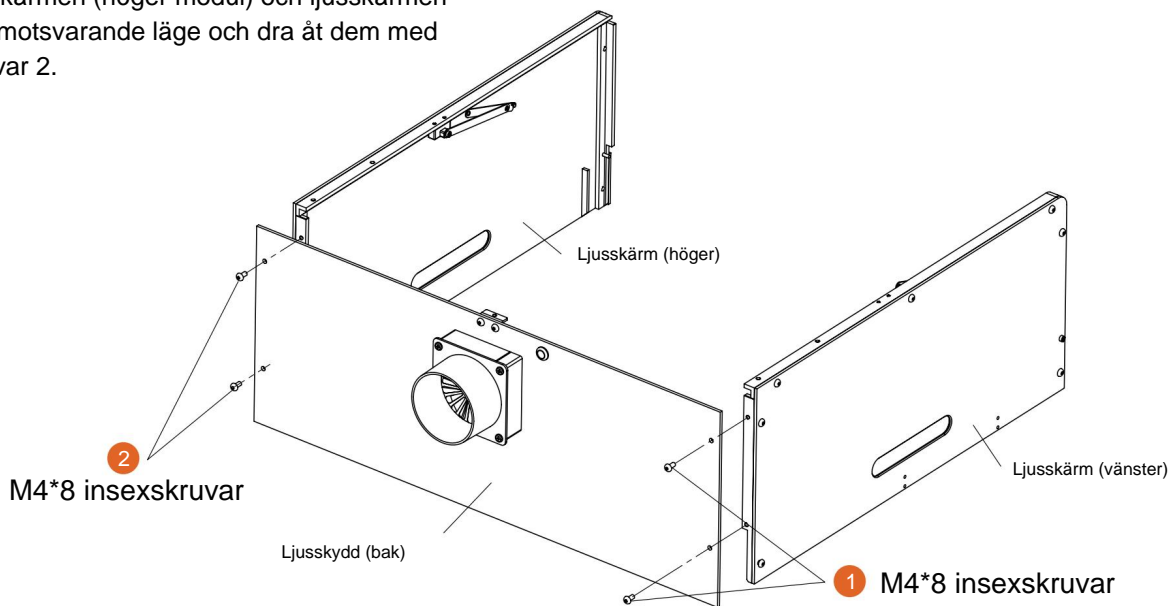
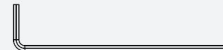
Installationssekvens:

1. Montera ljusskärmen (vänster modul) och ljusskärmen (bakre modul) i motsvarande läge och dra åt dem med M4*8 insexskruvar 1.
2. Montera ljusskärmen (höger modul) och ljusskärmen (bakre modul) i motsvarande läge och dra åt dem med M4*8 insexskruvar 2.

M4*8 insexskruvar



M2,5 insexnyckel



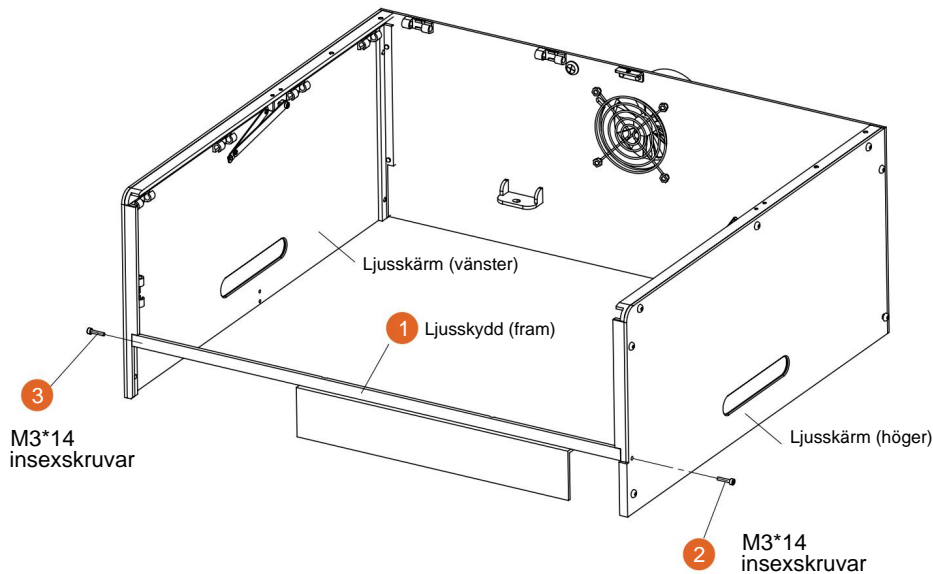
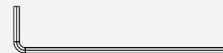
Installationssekvens:

1. Montera ljusskärmen (främre modul) **1** på ljusskärmen (höger modul) och dra åt den med M3*14 insexskruvar **2**.
2. Montera ljusskärmen (främre modul) på ljusskärmen (vänster modul) och dra åt den med M3*14 insexskruvar **3**.

M3*14 insexskruvar

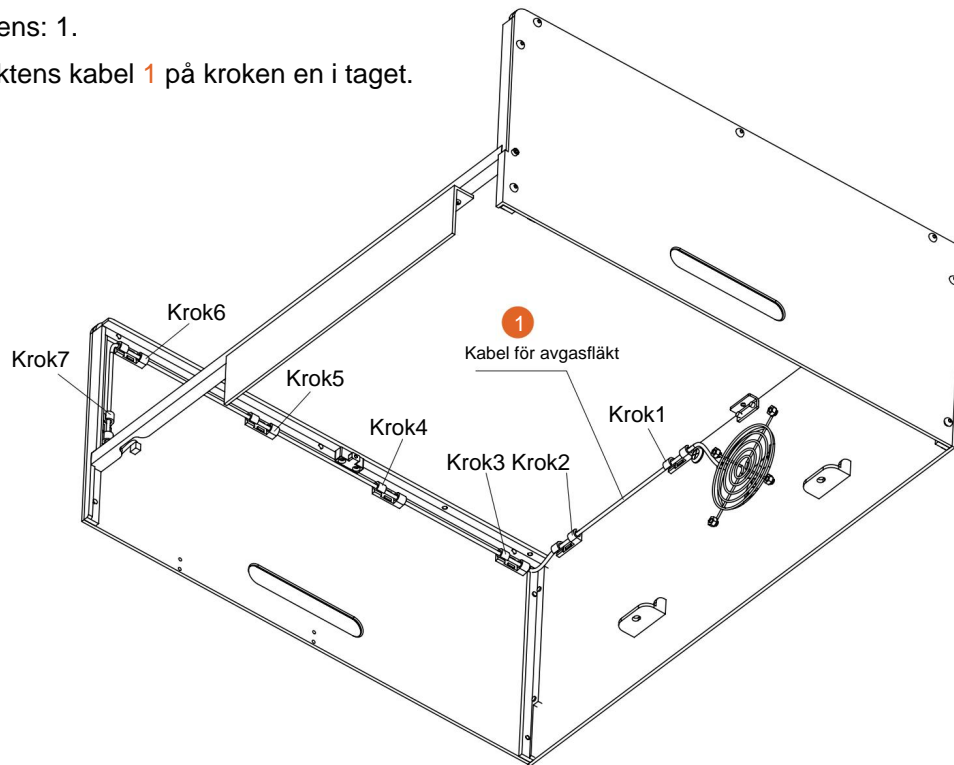


M2,5 insexnyckel



Installationssekvens: 1.

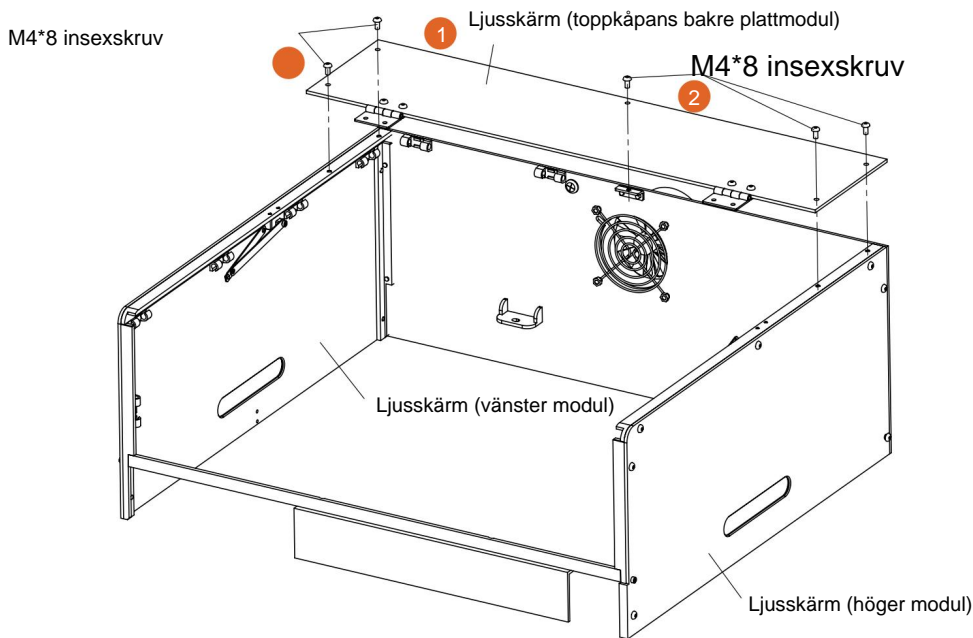
Häng frånluftsfläktens kabel **1** på kroken en i taget.



Installationssekvens: 1.

Matcha och montera ljusskärmen **1** (toppkåpens bakre plattmodul) med ljusskärmen (vänster och höger modul)

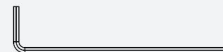
2. Dra åt och fäst med M4*8 insexskruv **2**



M4*8 insexskruv



M2,5 insexnyckel

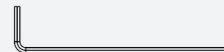


Installationssekvens:

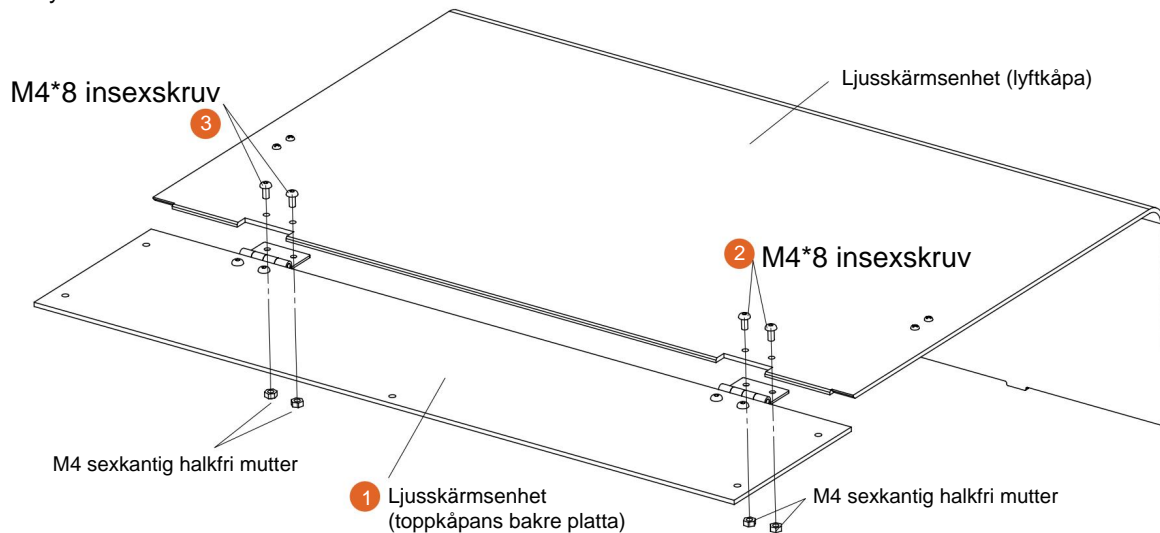
1. Montera ljusskärmsevenheten (toppkåpens bakre plattmodul) **1** till (på t (högtalarlyftarmodulen).
2. Fäst **2** med M4*8 insexskruv + M4 halkfri sexkantsmutter och dra åt med en skiftnyckel.
3. Fäst **3** med M4*8 insexskruv + M4 halkfri sexkantsmutter och dra åt med en skiftnyckel.

M4 halkfri sexkantsmutter

M2,5 insexnyckel



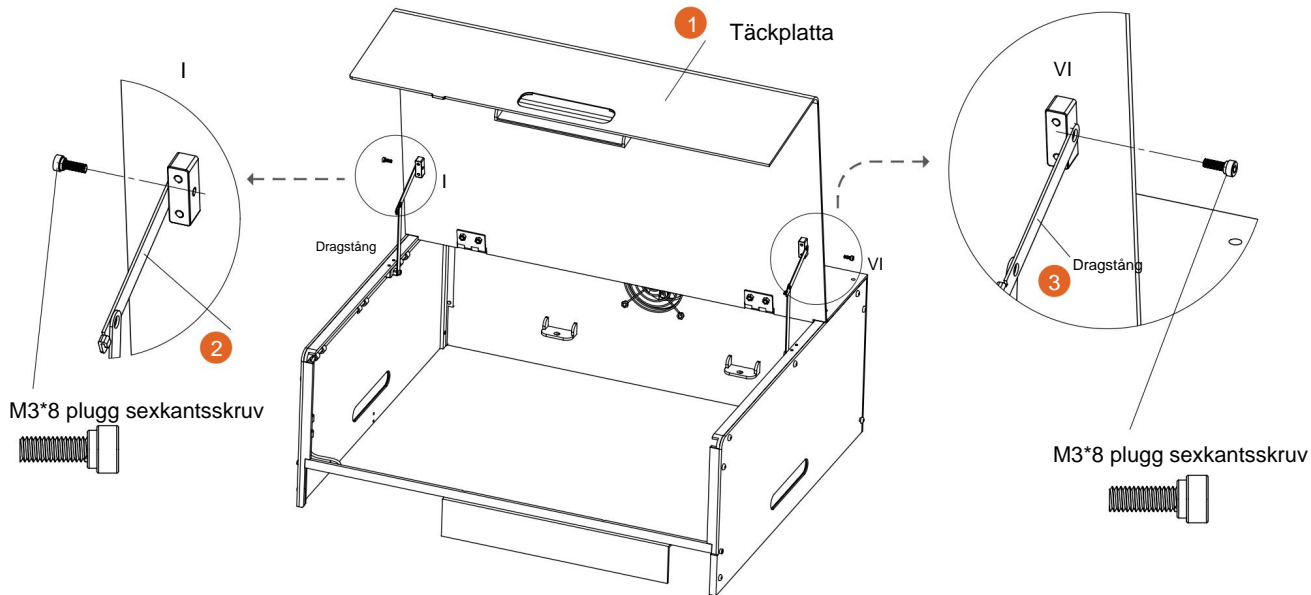
M4*8 maskingängad rundhuvudskruv med insexkant



Installationssekvens: 1. Öppna täckplåten 1 uppåt.

2. Montera dragstången i position 2 enligt bilden och dra åt den med M3*8-sexkantskruven.

3. Montera på samma sätt dragstången i position 3 som visas på bilden och dra åt den med M3*8-sexkantskruven.

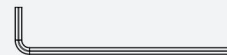


Installationssekvens:

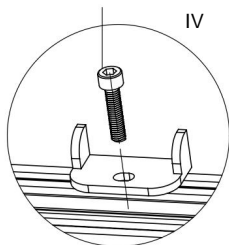
1. Montera den monterade ljusskärmen och den bara enheten tillsammans.
2. Dra åt och fäst med M5*22 insexskruvar på 4 positioner.

M5*22 insexskruv med insexhuvud

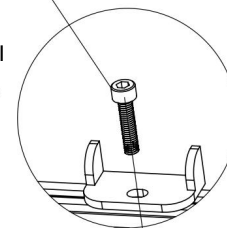
M4 sexkantsnyckel



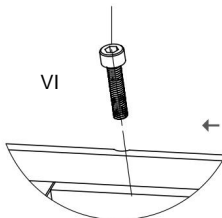
M5*22 insexskruv med insexhuvud



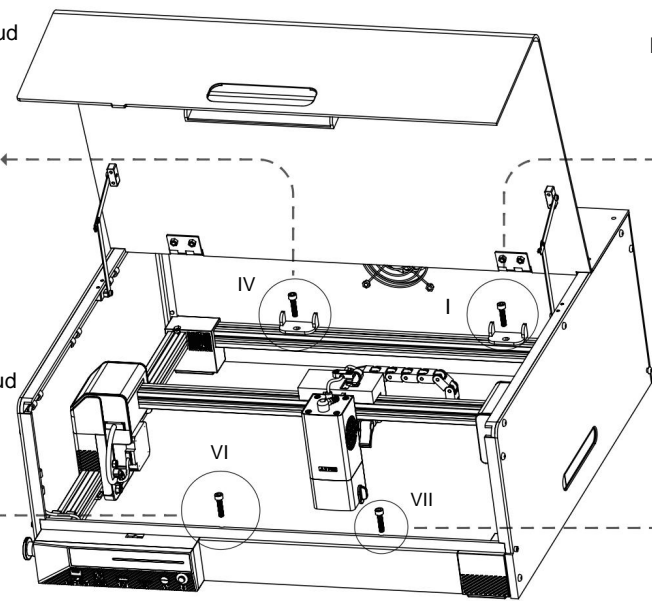
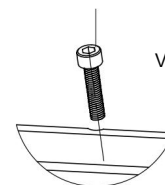
M5*22 insexskruv med insexhuvud



M5*22 insexskruv med insexhuvud

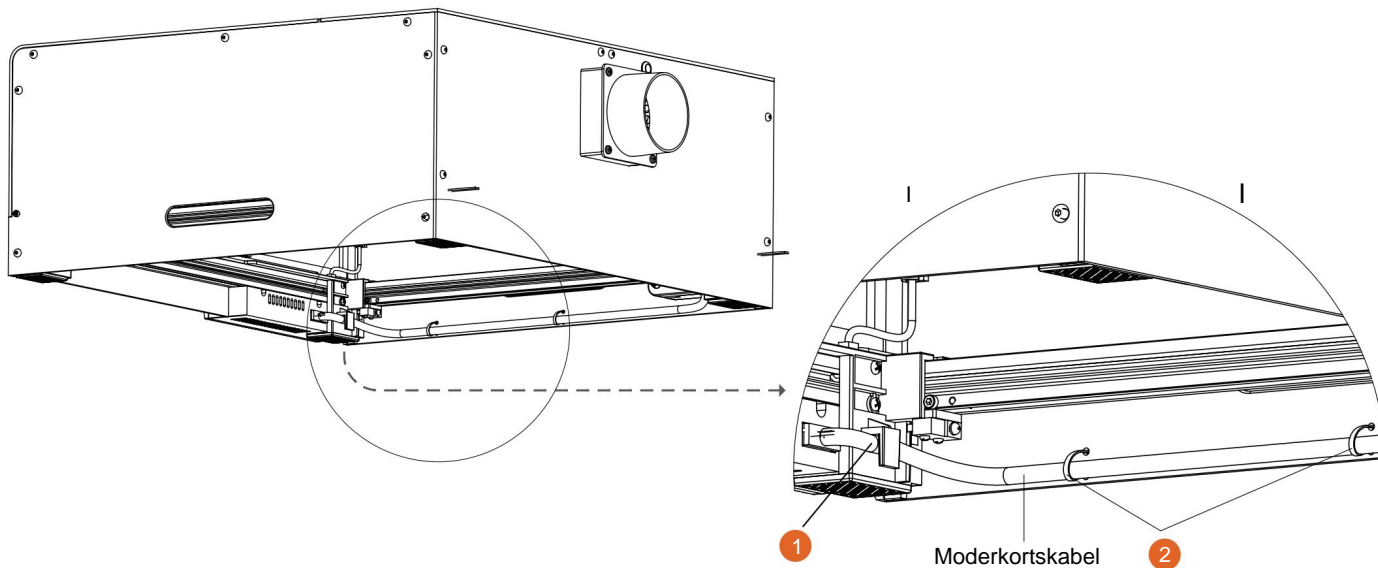


M5*22 insexskruv med insexhuvud



Installationssekvens:

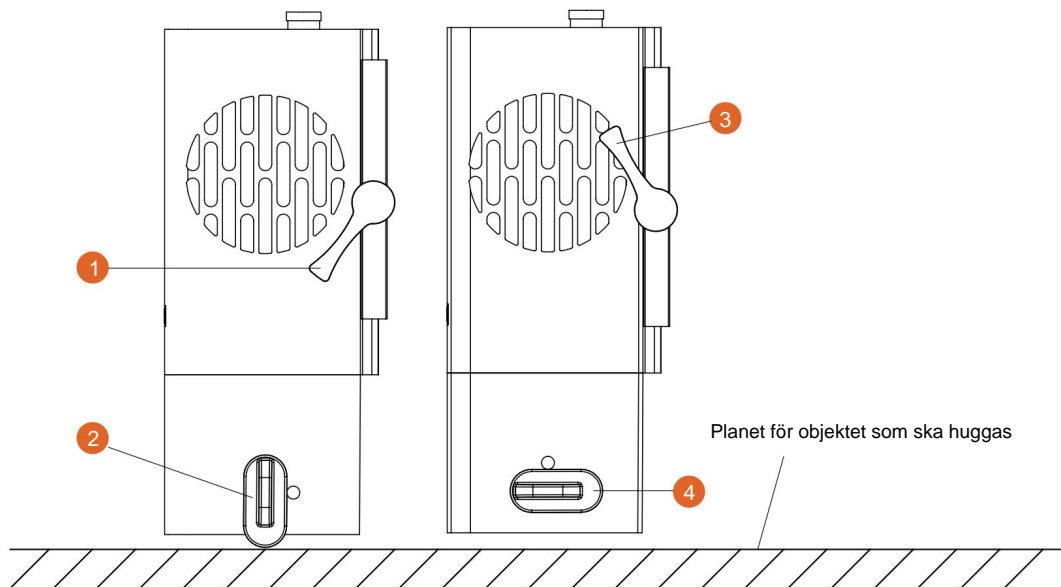
1. Montera moderkortskabeln **1** i kortplatsen.
2. Använd ett buntband för att fästa ledningen till sidopanel **2** på ljusskärmen.



03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

ÿ Fokusering med laserfokuseringsmetod ÿ

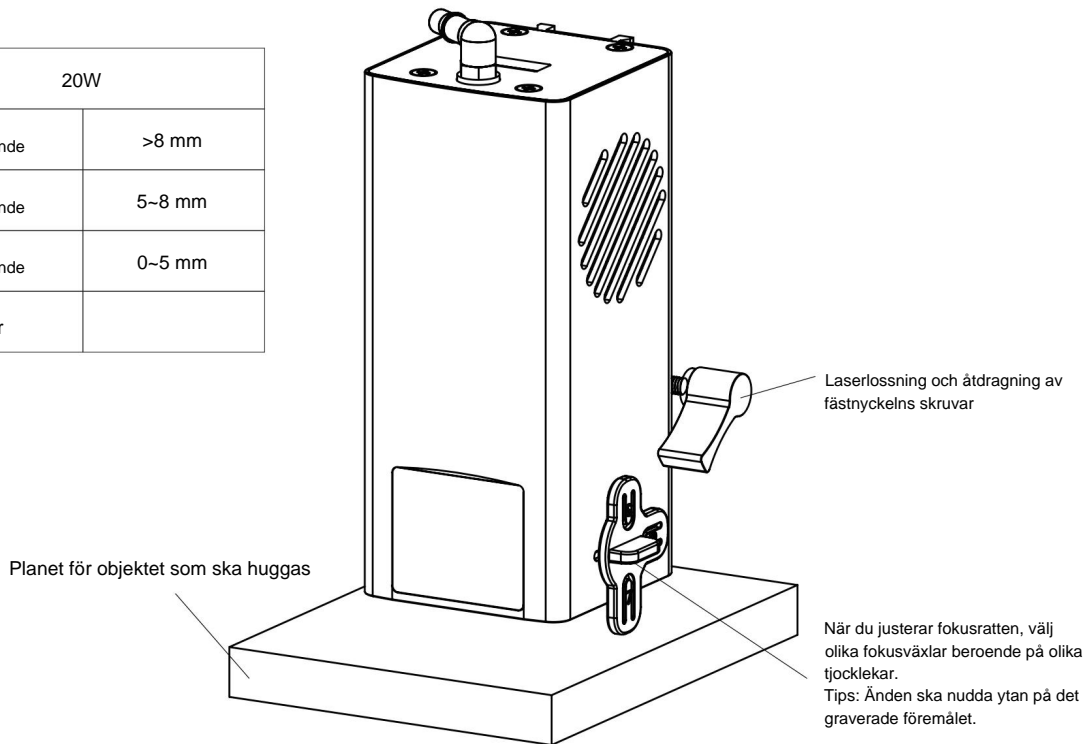
1. Vrid handtagsskruven 1 moturs för att låta lasern röra sig upp och ner.
2. Vrid fokuseringsratten 2 manuellt medurs 90°, som visas på bilden, och matcha den med planet för objektet som ska graveras.
3. Vrid handtagsskruven 3 medurs för att dra åt lasern.
4. Vrid fokuseringsratten 4 manuellt moturs 90°, som visas på bilden.



03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

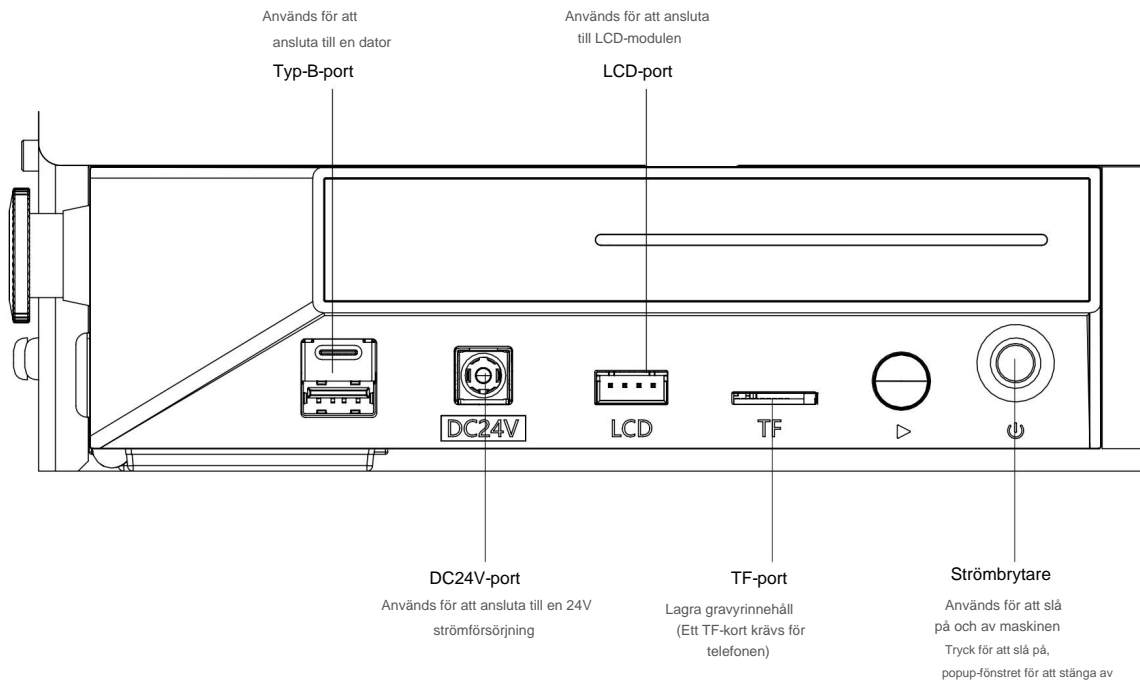
ö Fokusering med laserefokuseringsmetod ö

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



03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

öFunktionell beskrivning

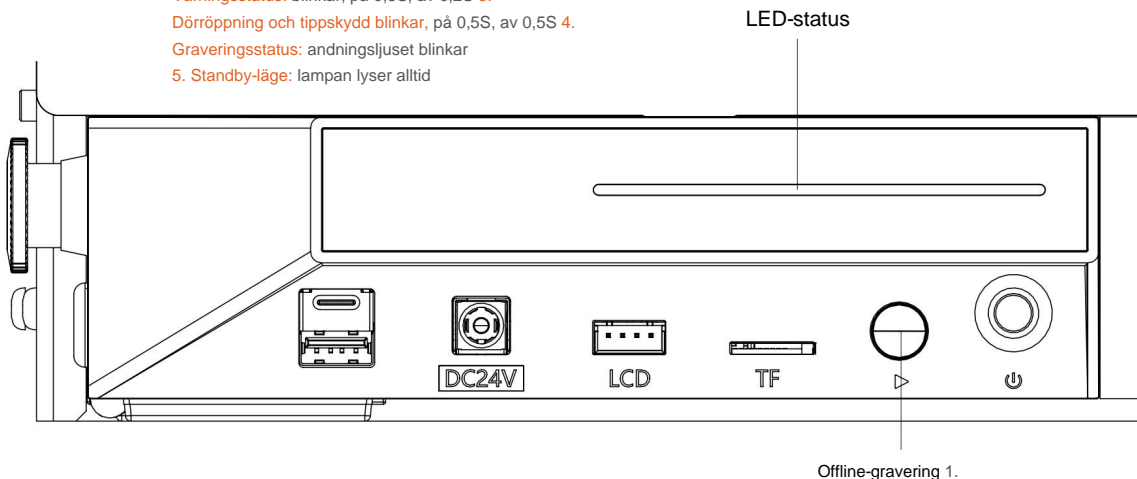


03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

öFunktionell beskrivning

Manuellt utdragbart läge för ljusskärm

1. WiFi-anslutning: status blinkar, på 0,2S, av 0,2S 2.
2. Varningsstatus: blinkar, på 0,5S, av 0,2S 3.
3. Dörröppning och tipskydd blinkar, på 0,5S, av 0,5S 4.
4. Graveringsstatus: andningsljuset blinkar
5. Standby-läge: lampen lyser alltid



Generera en graverings- eller skärfil (gcode) med LightBurn-programvaran och spara den i rotkatalogen på TF-kortet. Spara namnet som: 001.nc. 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 stensidan av kontrollpanelen.

3. Tryck på knappen "offlinegravering": a.

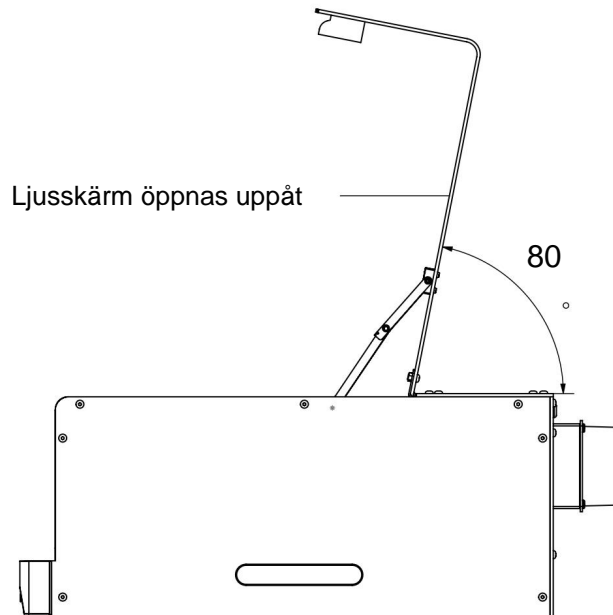
Efter tryckning återställs maskinen automatiskt och förhandsgranskningen sker. b. Håll intryckt i mer än 3 sekunder för att starta graveringen. c.

Tryck igen för att pausa. d. Tryck igen för att fortsätta.

e. Tryck igen i mer än 3 sekunder för att avbryta graveringen

öFunktionsbeskrivningö

När ljusskärmen öppnas kommer lasermodulen omedelbart att stoppa laserutmatningen.

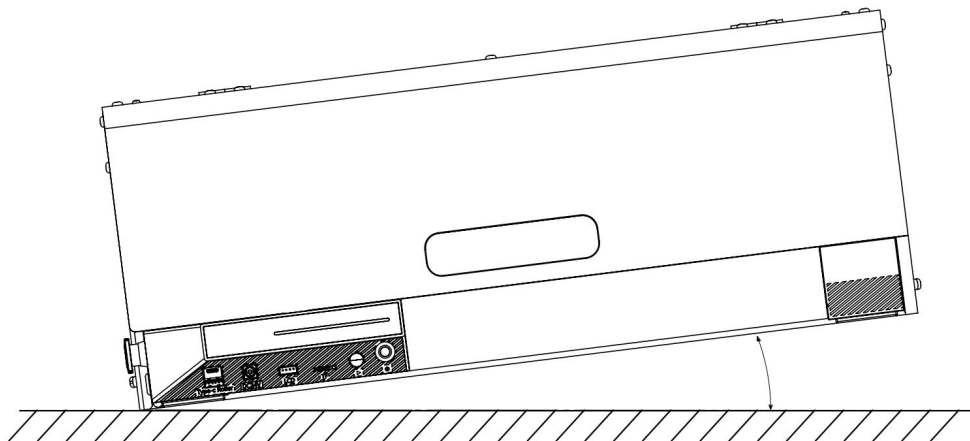


03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

öFunktionsbeskrivning

Värden lutar i förhållande till horisontalplanet och håller 1S, maskinen stannar omedelbart och lasermodulen stoppar laserutgången.

Efter att ha gått in i skyddsläge måste maskinen återställas för att återställa normal funktion.

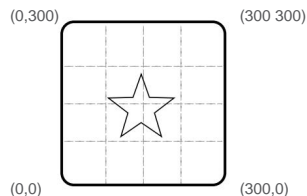


Tippskydd

03 PRODUKTSTRUKTUR OCH MONTERING

ÿLightBurn Runÿ

Låt oss till exempel säga att vi vill gravera en stjärna, som är placerad i mitten av LightBurn-arbetsytan som visas på datorskärmen, vid (150,150).



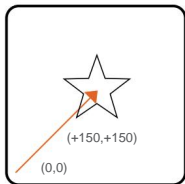
Följande figur visar maskinen i vart och ett av de tre startlägena

Problem kan uppstå vid manuell förflyttning av lasermodulen i det absoluta koordinatsystemet eller användarorigo. Detta beror på att maskinen inte vet att den har flyttats.

Den kan inte veta sin verkliga position om inte ursprungspositionen återställs eller inställs på utgångspunkten.

Betrakta följande operationssekvens när du arbetar med absoluta koordinater:

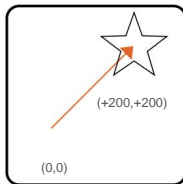
1. Maskinens ursprung är (0,0)
2. Användaren drar fysiskt lasern till en position nära (300, 300), och maskinen tror fortfarande att den är vid (0, 0);
3. Användaren kör stjärnprogrammet. Maskinen börjar röra sig uppåt och åt höger för att nå "mitten" och träffa det övre högra hörnet.



A) Absoluta koordinater:

Maskinen kommer att röra sig till mitten,

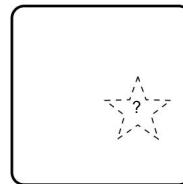
Den färdiga stjärnan kommer att vara vid (150,150)



B) Användarens ursprung:

Anta att användarursprunget är satt till (20,20),

Då kommer den färdiga stjärnan att vara vid (220,220)



C) Nuvarande position:

Stjärnan kommer att visas var lasermodulen än är som finns vid det ögonblick då programmet startas.



Viktig

Om maskinen kraschar, se till att dra lasern något tillbaka till mitten innan du riktar in den på målsökande position.

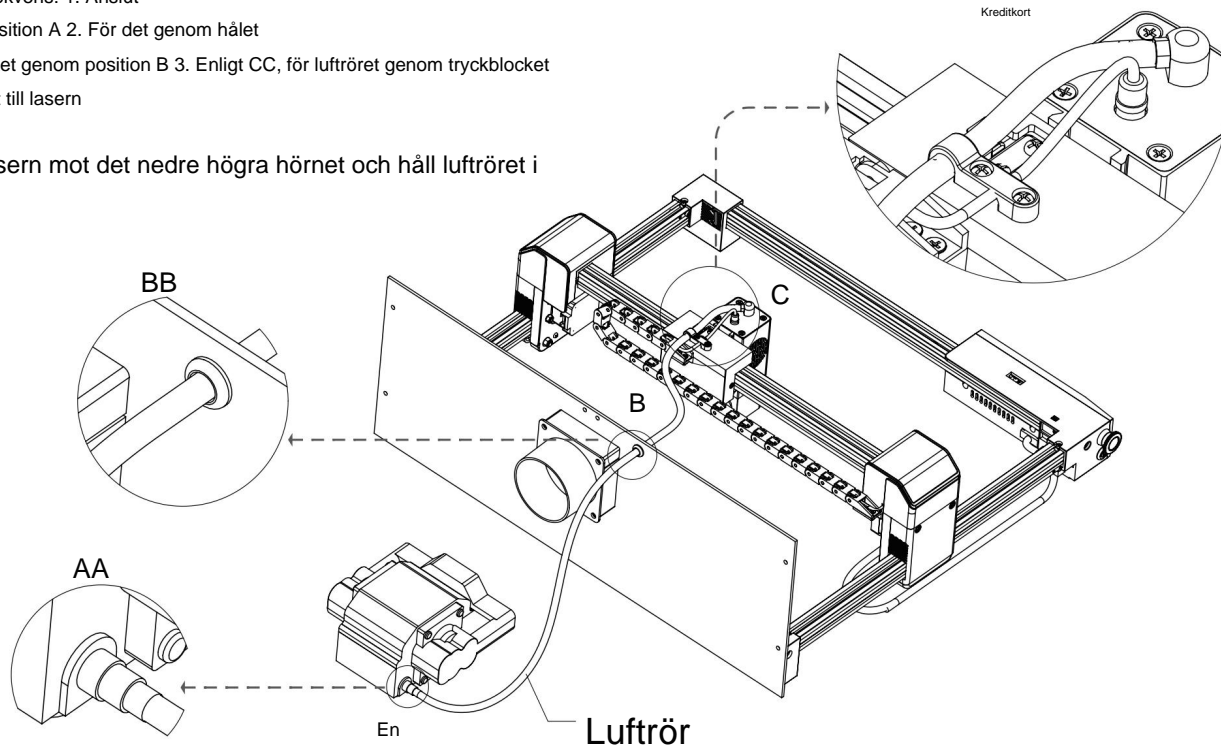
Det finns två gränsbrytare på maskinen, en för vardera X och en för Y. Om gränsbrytaren på en av dem trycks in, kommer maskinen inte att röra sig i den axeln vid referensinställning.

Installationssekvens: 1. Anslut

luftröret till position A 2. För det genom hålet

i det yttre locket genom position B 3. Enligt CC, för luftröret genom tryckblocket och anslut det till lasern


4. Tryck lasern mot det nedre högra hörnet och håll luftröret i rätt längd.



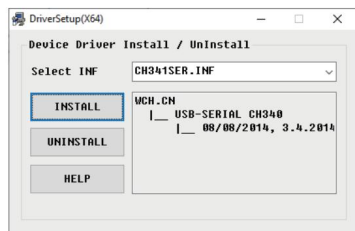
Tips: Filtervadden i luftpumpen är en förbrukningsartikel och måste bytas ut var tredje månad.

1. Sökväg för installation av drivrutin:

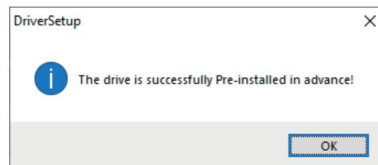
Dubbeklicka på U-diskmappen/windows/driver/driver.exe/Click to install/Drivrutinsinstallationen lyckades

1  TF card2  01_Windows3  driver4  driver.exe

5 Klicka för att installera



6 Bekräfta för att slutföra installationen



*Metod för att hämta drivrutinsprogramvara: Ladda ner från den angivna webbplatsen www.dkjxz.com

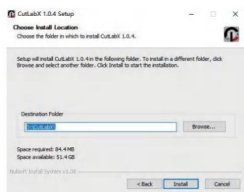
2. Programvaruinstallationssökväg:

Dubbelklicka på U-diskdatafil/windows/software/Cut-LabX/Vänta tills förlöpsindikatorn slutför installationen.

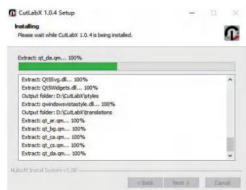
- 1 TF card
- 2 01_Windows
- 3 software
- 4 CutLabX



5 Dubbelklicka på CutLabX installation



6 Välj installationsplats och klicka på "OK"



7 Vänta tills förlöpsindikatorn är klar



8 Installationen är klar

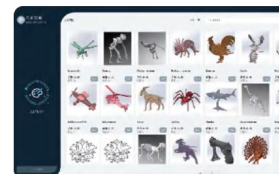
3. Online-drift:

Använd en datakabel för att ansluta maskinen till datorn
Dubbelklicka på programikonen – gå in i skapandegränssnittet – välj lämplig port

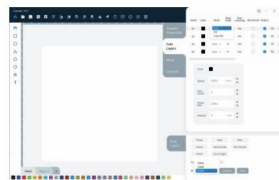
Klicka på "Anslut" när det blir "Ansluten" för att indikera en lyckad anslutning.



1 Dubbelklicka på programikonen



2 Gå in på startsidan och klicka på Börja skapa



3 Välj lämplig port för att ansluta

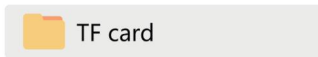


4 Anslutningen lyckades

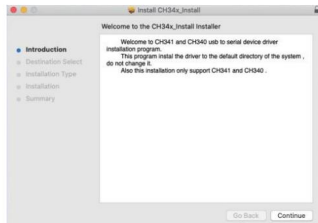
Tips: Om antivirusprogrammet eller datorhanteraren visar en riskfråga efter att du klickat på CutLabX 1.2.1, är CutLabX 1.2.1-filen ett installationspaket för Windows. Om den av misstag identifieras som en misstänkt fil, välj Tillåt att alla programåtgärder slutför programinstallationen.

1. Sökväg för installation av drivrutin:

Sökväg för drivrutinsinstallation: Dubbelklicka på U disk/02_MAC/driver/CH34x_Install_V1.4.pkg/Installationsintroduktion/Installationstyp/Installation/Installation slutförd



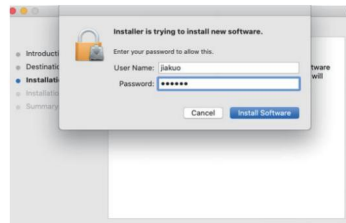
1



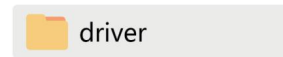
4 Klicka på Fortsätt



2



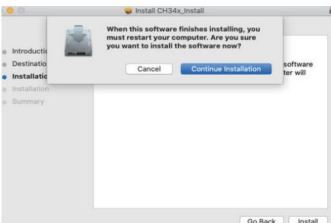
5 Ange datorns lösenord



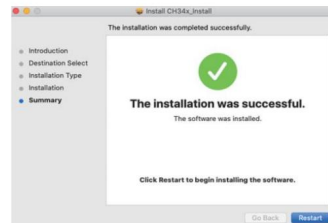
3



6 Klicka på Fortsätt installationen



7 Fortsätt installationen



8 Slutför installationen

2. Programvaruinstallationssökväg:

Dubbelklicka på USB-disken/02_MAC/software/CutLabX/programikon höger/Slutför installationen

The diagram illustrates the installation path on a USB drive and the Mac OS desktop. It consists of seven numbered steps:

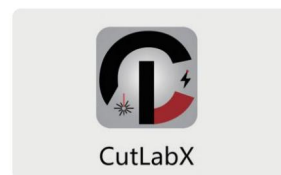
1. TF card
2. 02-MAC
3. software
4. CutLabX
5. Dubbelklicka på programikon (Double-click on the program icon)
6. Dra ikonen till höger om mappen Program (Drag the icon to the right of the Program folder)
7. Slutför installationen (Finish installation)

3. Online-drift:

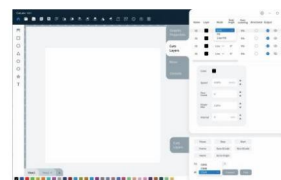
Använd en datakabel för att ansluta maskinen till datorn

Dubbelklicka på programikonen – klicka på ikonen för anslutningsenheten – välj lämplig port

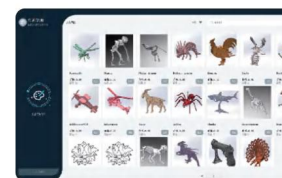
Klicka på "Anslut" när det blir "Ansluten" för att indikera en lyckad anslutning.



1 Dubbelklicka på programikonen



3 Välj lämplig port för att ansluta



2 Gå in på startsidan och klicka på Börja skapa



4 Anslutningen lyckades

Tips: När maskinen är ansluten till MAC måste du välja ett namn som börjar med: W.ch.....

01

Metod 1:

App-nedladdningswebbplats: <https://www.cutlabx.com>

02

Metod 2:

Skanna QR-koden för att ladda ner



Webbnedladdning

Notera:

1. För Android-system, öppna webbläsaren och skanna QR-koden för att ladda ner.
2. Efter lyckad installation måste motsvarande behörigheter beviljas.

06 MOBILTELEFONNÄMNING

1. Steg för att ansluta mobiltelefonen till maskinen: Standard-WiFi *Obs: När mobiltelefonen har anslutits till maskinen kommer mobiltelefonen inte att ha något nätverk.

01

Slå på maskinen och slå på den



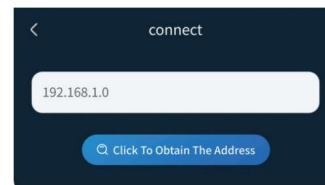
02

Slå på mobiltelefonens WLAN och hitta WIFI-signalen
Namnet är Vevor_JL3 Pro och lösenordet är 12345678



03

När WIFI-anslutningen är upprättad, öppna CutLabX-appen, klicka på länkmarkeringen i det övre högra hörnet, ange 192.168.0.1 som IP-adress, och klicka på "Anslut" för att slutföra anslutningen.



(Tips: När du använder WiFi-läge måste maskinen och mobiltelefonen vara i samma WiFi-nätverk)

2. Steg för att ansluta telefonen till maskinen: Hemnätverk



(Tips: För att använda WiFi-läget måste maskinen och telefonen vara anslutna till samma WiFi-nätverk)

07 DATORANSLUTNING

3. Steg för att ansluta datorn till maskinen via USB

*Obs: Installera drivrutinen enligt ditt datorsystem (se installationsanvisningarna för drivrutinen).

01

Slå på maskinen och slå på den



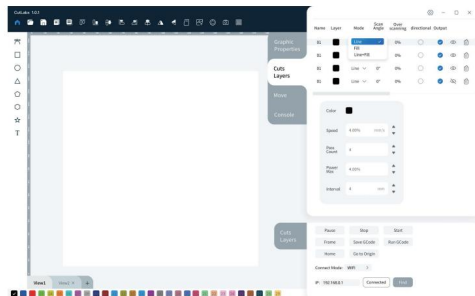
02

Anslut Vevor_JL3 Pro-maskinen med en USB-kabel



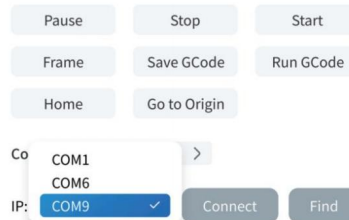
03

Öppna CutLabX-programvaran och gå till skapandesidan



04

Identifiera maskinen automatiskt och anslut
(Om den inte ansluter automatiskt kan du behöva prova en annan COM)



(Tips: När maskinen är ansluten till en MAC måste du välja namnet som börjar med: W.ch)

Vanliga frågor - Maskinrelaterade problem

Frågor	Lösningar
Vilken typ av laserkälla använder maskinen?	Det är en halvledarlaser
Vad händer om maskinen förlorar ström under drift?	När strömmen bryts under en gravyruppgift kommer laserhuvudet att förbli på plats. När strömmen slås på igen initieras maskinen och fortsätter inte med den ursprungliga uppgiften.
Varför kan inte mönstret graveras alls (eller är gravyren väldigt grund)?	Den importerade bilden ska vara tydlig och färgen ska inte vara för ljus. Innan gravyren utförs, se till att fokus är korrekt och att inställningarna för effekt, hastighet och tid är lämpliga.
Vad händer om mönstret inte är helt graverat (eller om djupet är inkonsekvent)?	Se till att gravyrobjektet är plant, att maskinen är i våg och att den har justerats normalt enligt bruksanvisningen.

Vanliga frågor - Maskinrelaterade problem

Frågor	Lösningar
Hur fokuserar man Vevor JL3 Pro lasergraveringsmaskin?	Placera materialet på scenen, sänk den vänstra knappen för att fokusera och lås den efter fokusering. Till exempel, gravera och skär en 2 mm tjock lindträskiva.
Kommer arbetsplattformen att skadas under lasergravering?	Under gravyr- eller skärprocessen kan lasern penetrera objektet och lämna märken på arbetsytan. Se till att placera ett föremål som lasern inte kan penetrera under gravyrobjektet, såsom: rostfri stålplåt, aluminiumlegeringsplåt etc.
Varför kan jag inte börja gravera när jag trycker på knappen på värden under offlinegravering?	<p>Se till att det finns en gravyrfil i TF-kortets rotkatalog och att TF-kortet är isatt.</p> <p>Notera:</p> <p>a. Maskinen läser gravyrfilen med det senaste ändringsdatumet i roten TF-kortets katalog som standard. Det rekommenderas att ta bort andra irrelevanta filer i rotkatalogen.</p> <p>b. Den här filen kan genereras med programvaran LaserGRBL, LightBurn och CutLabX, och det kompatibla formatet är NC. Om GC genereras som standard, vänligen ändra filsuffixet manuellt till NC.</p>
Varför svarar inte maskinen efter att den slagits på?	<p>a. Kontrollera om strömkontakten på maskinens ände är helt isatt.</p> <p>b. Kontrollera eluttagets elektriska status.</p> <p>c. Kontrollera om strömbrytaren och ljusskyddet på maskinen är stängda.</p>

Vanliga frågor - Maskinrelaterade problem

Frågor	Lösningar
<p>Varför kan inte maskinen ansluta till datorn efter att den har slagits på?</p>	<p>a. Installera om drivrutinen. Drivrutinen visar att den har installerats, vilket indikerar att drivrutinen är normal.</p> <p>När förardisplayen är förinstallerad måste du kontrollera om den är originalkabeln eller inte är ansluten till maskinen. Använd en annan port på datorn.</p> <p>b. Är portvalet korrekt? Vissa datorer har två portar när de är anslutna. Ignorera com1 och välj en annan com-port. (MAC-portnumret måste börja med Wchusbserial för att fungera korrekt.)</p> <p>c. Stäng annan programvara som upptar com-porten. När du använder Lasergrbl för att ansluta kan den inte ansluta när du öppnar CutLabX. Du måste stänga Lasergrbl för att kunna använda den normalt.</p> <p>d. Om du köper en enhet med ett skyddslock måste du stänga skyddslocket före normal användning. Detta är för att skydda din och din familjs säkerhet. Använd enheten enligt anvisningarna, annars kommer den inte att kunna ansluta.</p> <p>*Obs: I Lightburn kan maskinen lagra information om flera maskiner, vänligen välj lämplig konfigurationsinformation enligt modellen.</p>
<p>Varför kan inte mobiltelefonen användas 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 systemuppgraderingen, vänligen tillhandahålla en skärmdump av mobiltelefonens konfiguration och kontakta vår kundtjänst för att få teknisk support så snart som möjligt.</p>

FAQ - Gravyr/Skärning relaterade frågor

Frågor	Lösningar
Vilka ogenomskinliga material kan Vevor JL3 Pro lasergravör gravera eller skära?	Gravyr: kartong, trä, bambu, gummi, läder, tyg, akryl, plast, etc.; Skärning: kartong, trä, bambu, tyg, läder, tyg, akryl (transparent akryl kan inte skäras), plast etc.
Kan det graveras på böjda material?	Ja, men materialets krökning och den graverade bildens yta bör inte vara för stor, annars blir det en liten deformation.
Kan det graveras på reflekterande/transparenta material som keramik/glas?	Ja, men före gravering måste antireflexmaterial (som laserfärgat papper, svart tuschpenna) appliceras på materialets yta för att säkerställa graveringseffekten och förhindra att reflekterat ljus skadar lasermodulen.
Varför har material av samma material men olika färger väldigt olika bearbeta effekter med samma G-kodfil?	Material i olika färger har olika optiska egenskaper och absorberar och reflekterar laserenergi på olika sätt. Vid gravering av material av samma material men i olika färger rekommenderas det att ställa in olika effekter och hastigheter i programvaran.

FAQ - Gravyr/Skärning relaterade frågor

Frågor	Lösningar
Det finns mycket rök på det skurna materialet, hur ska man hantera det?	Minska lasereffekten och öka hastigheten på lämpligt sätt.
Varför kan inte materialet skäras?	<ol style="list-style-type: none">1. Se till att maskinen och gravyrmaterialet är parallella med arbetsytan;2. Se till att lasermodulens skyddslins är ren;3. Se till att fokusläget är korrekt;4. Bekräfta materialtjockleken igen och ställ in den enligt de rekommenderade parametrarna i slumpmässiga data;5. Öka gradvis antalet snitt, eller minska skärhastigheten på lämpligt sätt.

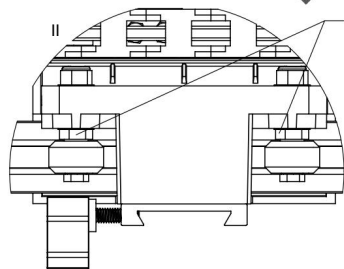
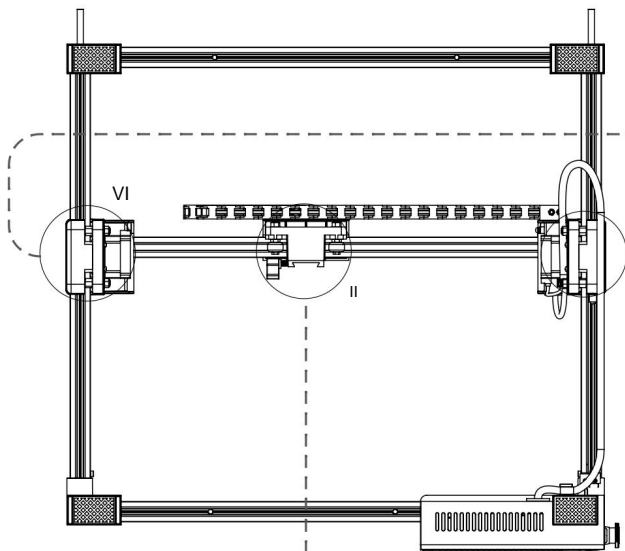
FAQ - Programvarurelaterade frågor

Frågor	Lösningar
<p>Vilken programvara stöder Vevor JL3 Pro lasergravör?</p>	<p>LaserGRBL (gratis) - LightBurn i realtid (betald) - 30-dagars provperiod i realtid/offline CutLabX (gratis) - Realtid/offline/mobil</p> <p>Var försiktig så att datorn inte fryser eller går in i standbyläge (lås inte skärmen) under gravering i realtid för att undvika att påverka graveringen.</p>
<p>Var kan jag ladda ner dessa program?</p>	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/download/)</p> <p>LightBurn (https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy)</p> <p>CutLabX (www.cutlabx.com)</p>
<p>Vilka bildformat stöder programvaran?</p>	<p>LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg)</p> <p>LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hppl/plt/rd/svg)</p> <p>CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)</p>
<p>Var kan jag få handledningar för programvaran?</p>	<p>LaserGRBL (https://lasergrbl.com/usage/)</p> <p>LightBurn (https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/)</p> <p>CutLabX (www.cutlabx.com)</p>

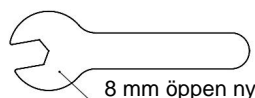
09 UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL JUSTERING AV EXCENTRISK MUTTER FÖR X/Y-AXELN

English

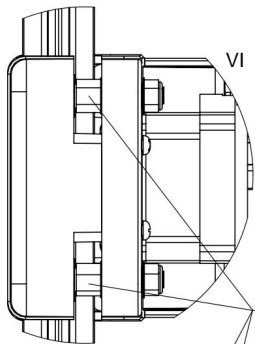
English



Justering av synkron hjulspänning på X-axeln:
Efter att ha matchat det excentriska hjulet med en 8 mm gaffelnyckel, vrid det medurs och moturs tills det synkrona hjulet är ordentligt åtdraget.



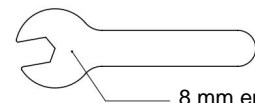
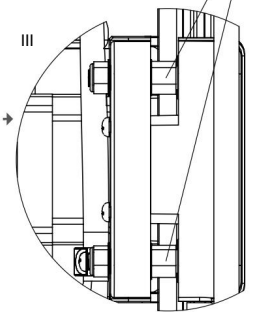
8 mm öppen nyckel med enkel huvud



8 mm öppen nyckel med enkel huvud



Justering av synkron hjulspänning till vänster och höger på Y-axeln:
Efter att ha matchat det excentriska hjulet med en 8 mm gaffelnyckel, vrid det medurs och moturs tills det synkrona hjulet är ordentligt åtdraget.

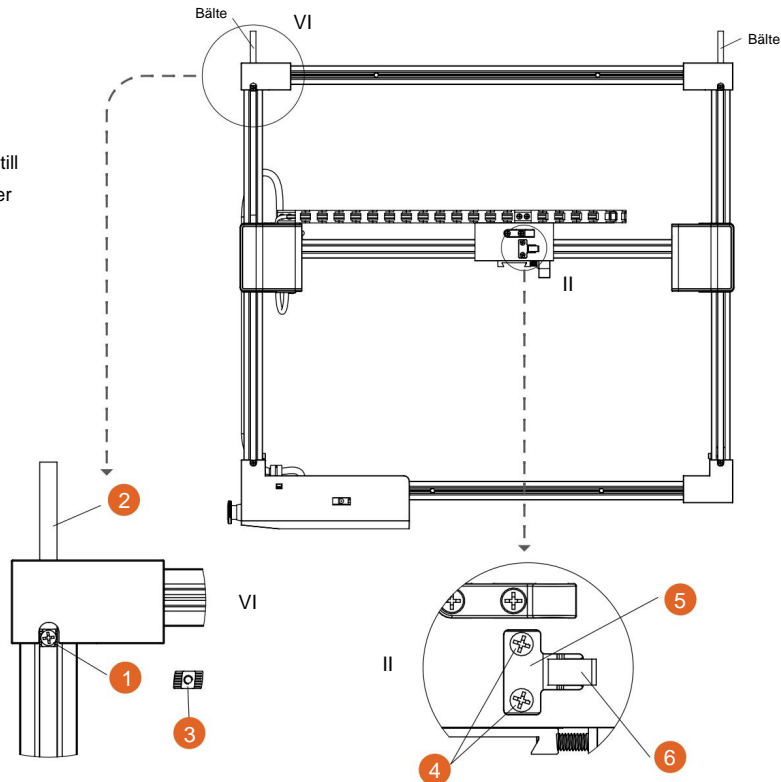


8 mm enkelnyckel med öppen ände

Justeringssekvens för Y-axelns rem: 1. Använd en stjärnskruvmejsel för att lossa skruv **1** helt. 2. Vrid sedan mutter **2** moturs cirka 80 grader. 3. Använd en tång för att dra åt remmen och dra den utåt till lämplig åtdragning, vrid sedan muttern medurs tillbaka till sitt ursprungliga läge och montera slutligen skruv **3** för att dra åt vänster och höger Y-axelrem. Justeringsmetoden är densamma.

Justeringssekvens för X-axelns rem:

4. Använd en stjärnskruvmejsel för att lossa skruv **4**.
5. Lossa remtrycksstycket **5** uppåt. 6. Använd en tång för att dra åt remmen och dra den utåt till lämplig åtdragning, dra sedan åt skruven **6** på remtrycksstycket.



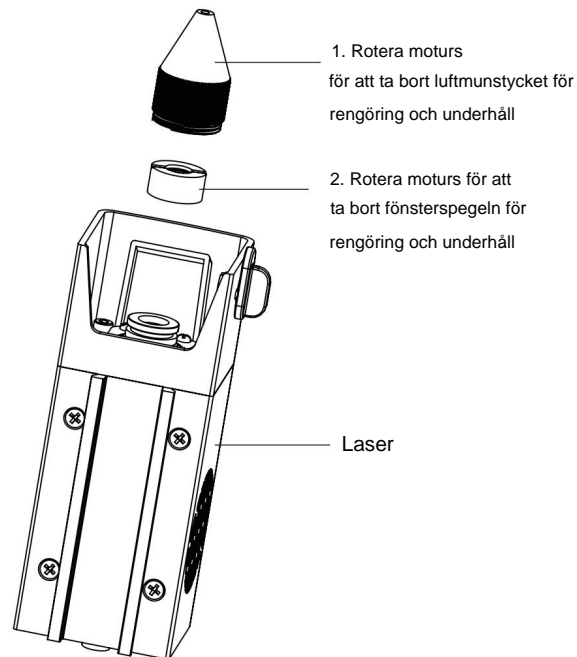
* Du kan göra några av följande regelbundet för att hålla din Vevor i toppskick JL3 Pro i gott skick och minskat slitage din gravyrmaskin.

* Rengör lasermodulens lins Med tiden kan partiklar avsättas på lasermodulens yttre lins. Detta kan minska effekten modulens utgång och värm linsen.

* Om du upptäcker att din laser har problem med att skära material som du tidigare inte hade några problem med, kan det vara dags att rengör linsen.

* Ta bort lasern från maskinen, vrid vredet åt höger, och rengör försiktigt linsen med en bomullspinne eller alkoholservett doppad i alkohol.

* Anslut luftpumpmodulen när den används och välj lämplig luftvolymnivå baserat på vad du behöver.



Tillverkare: Dongguan Xinjia Laser Technology Co., Ltd.

Adress: Rum 602, nr 419, Jinxing Road, Liaobu Town, Dongguan City, Guangdongprovinsen,

Kina **Importerad till Australien:**

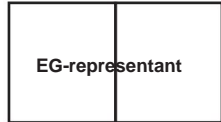
SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho

Cucamonga, CA 91730



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



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

