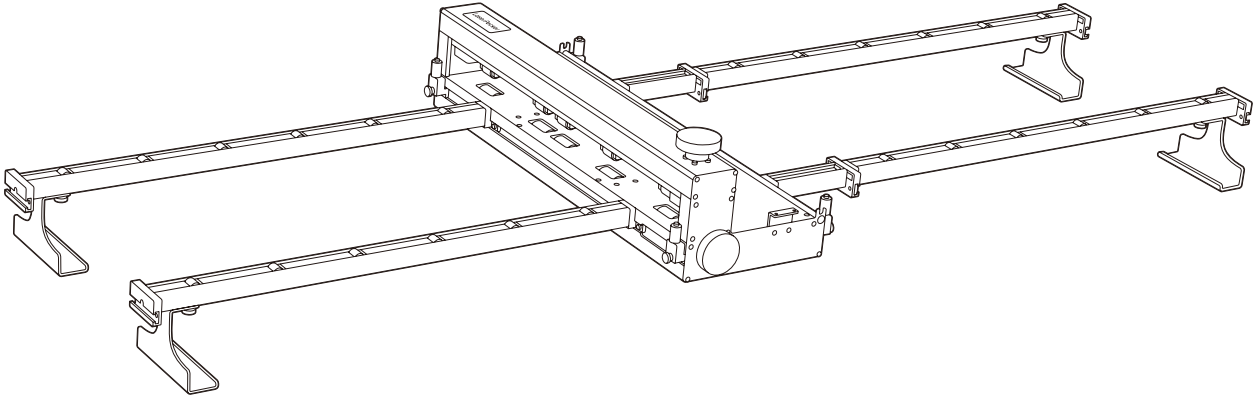
LaserPecker



CONVEYOR FEEDER BASE KIT

v1.0

User Manual | Bedienungsanleitung | Manual de Usuario | Manuel d'utilisation

LaserPecker

EN ---------- 01

DE ---------- 22

ES ---------- 43

FR ---------- 64

Inhaltsverzeichnis

Sicherheitsinformationen ---------- 22

Produktübersicht ---------- 23

Hilfe und Support ---------- 23

Packliste ---------- 24

Produktstruktur ---------- 25

Montageanleitung ---------- 26

Produktverwendung ---------- 34

Pflege und Wartung ---------- 40

Verwendung des Zubehörs ---------- 41

Erklärungen ---------- 42

Sicherheitsinformationen

Vor Gebrauch lesen

Das Förderer-Zubehör muss zusammen mit der LaserPecker LX2-Haupteinheit und der Erhöhungsbasis verwendet werden. Vor der Installation oder Bearbeitung vergewissern Sie sich, dass alle Komponenten korrekt installiert sind, das Gerät stabil und eben steht und der Förderweg frei ist.

Für einen sicheren Betrieb beachten Sie folgende Vorsichtsmaßnahmen:

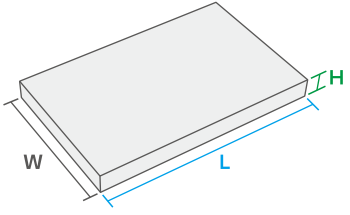
- Trennen Sie zuerst die Stromversorgung, bevor Sie installieren.
  Schalten Sie vor dem Installieren, Entfernen oder Anschließen des Förderer-Zubehörs die LX2-Hauptmaschine aus, um Schäden an Schnittstellen, Motor oder Steuerplatine zu vermeiden.
- Überprüfen Sie den Gerätezustand vor Gebrauch.
  Vergewissern Sie sich, dass Haupteinheit, Erhöhungsbasis, Förderer-Zubehör, Verlängerungsstangen, Verlängerungsstangen-Basen, Verbindungsstangen und Verbindungskabel keine Lockerungen, Verformungen, Beschädigungen oder ungewöhnlichen Abnutzungen aufweisen.
- Halten Sie den Förderweg frei.
  Räumen Sie Netzkabel, Verbindungskabel, Abluftschlauch und Gegenstände auf dem Arbeitsplatz auf, damit das Material beim Ein- und Auszug nicht blockiert, zerkratzt oder eingeklemmt wird.
- Lassen Sie die Maschine während der Bearbeitung niemals unbeaufsichtigt.
  Beim Fördern langer Materialien kann es zu Verschiebungen, Aufwölbungen, Klemmungen oder Brandgefahr kommen. Lassen Sie das Gerät nicht unbeaufsichtigt laufen.
- Entfernen Sie Späne und Rückstände rechtzeitig.
  Holzspäne, Papierabfälle, Staub, Kleberückstände und andere Rückstände können durch den Laser entzündet werden. Halten Sie das Innere der Haupteinheit, den Förderer und den Schienenbereich sauber.
- Bearbeiten Sie keine gefährlichen Materialien.
  Bearbeiten Sie kein PVC, Vinyl, chlor- oder fluorhaltige Materialien, unbekannte Kunststoffe, brennbare oder explosive Materialien sowie Materialien, die giftige, schädliche oder ätzende Gase freisetzen.
- Bearbeiten Sie keine Materialien unbekannter Zusammensetzung.
  Bestätigen Sie den Materialtyp vor der Bearbeitung. Wenn Sie unsicher sind, bearbeiten Sie das Material nicht. Es wird empfohlen, zunächst einen kleinen Test mit einem Reststück durchzuführen.
- Stoppen Sie sofort bei Auffälligkeiten.
  Bei offener Flamme, ungewöhnlichem Rauch, stechendem Geruch, Materialverschiebung/-klemmung, ungewöhnlichen Geräuschen oder Verdacht auf Laseraustritt pausieren Sie sofort. Drücken Sie bei Bedarf den Not-Aus-Knopf und trennen Sie die Stromversorgung.

Sicherheitsinformationen

- Halten Sie sich von Bewegungs- und Laserbereichen fern.
  Führen Sie während des Betriebs keine Hände, Haare, Kleidung, Werkzeuge oder anderen Gegenstände in den Förderer, die Schienen, die Andrückrollen oder den Laserarbeitsbereich ein.
- Umgehen Sie keine Sicherheitseinrichtungen.
  Entfernen, verdecken, überbrücken oder modifizieren Sie keine Sicherheitsstrukturen der LX2 wie Türerkennung, Not-Aus oder Schutzabdeckung.
  Wenn Sie während des Betriebs die obere Abdeckung oder die Vordertür öffnen, pausiert das Gerät die Bearbeitung.
- Beachten Sie die Einsatzumgebung.
  Verwenden Sie das Gerät bei einer Umgebungstemperatur von 0 °C bis 35 °C und lagern Sie es bei 0 °C bis 45 °C. Betreiben Sie das Gerät nicht bei Temperaturen unter 0 °C.
- Sorgen Sie für eine ausreichende Abstützung langer Materialien.
  Bei der Bearbeitung langer Platten stellen Sie sicher, dass beide Enden des Materials stabil abgestützt sind, um ein Durchhängen, Abrutschen oder Aufwölben zu vermeiden, das zu einer Gerätebewegung führen könnte.

Produktübersicht

Das Förderer-Zubehör ist ein Zubehör für die Bearbeitung großer Formate, das in Kombination mit der LaserPecker LX2-Haupteinheit und der Erhöhungsbasis verwendet wird. Nach der Installation übernimmt die Haupteinheit die Bewegung in X-Achsen-Richtung, während das Förderer-Zubehör das Material in Y-Achsen-Richtung vorschiebt. Dadurch können lange Streifen, Platten oder flexible Materialien während der Bearbeitung in die gewünschte Richtung geführt werden, sodass ein großformatiges Gravieren oder Schneiden über den einteiligen Arbeitsbereich der LX2 hinaus möglich ist.



Für längere Materialien können Sie zusätzliche Verlängerungsstangen erwerben, um die Bearbeitungslänge zu verlängern.

0 mm<L≤1200 mm
0 mm<H≤15 mm
0 mm<W≤480 mm

Hilfe und Support

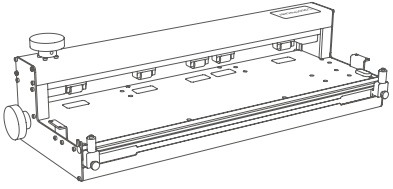
Technische Unterstützung

Wenn Sie auf Probleme stoßen, wenden Sie sich bitte an unser Kundendienst-Team unter support@laserpecker.com
YouTube: @LaserPecker
Facebook-Gruppe: LaserPecker LX2 Official Group

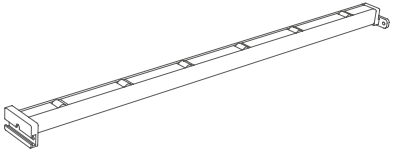
Videoanleitungen

Scannez le code QR ci-dessous pour accéder au tutoriel d'installation du Convoyeur d'alimentation.

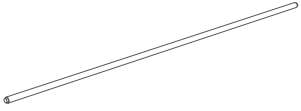
Packliste



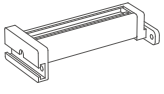
Förderer-Zubehör × 1



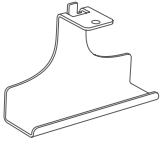
Verlängerungsstange × 4



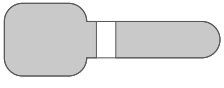
Materialpressstange × 1



Verbindungsstange × 2



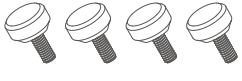
Verlängerungsstangenhalterung × 4



Klettband × 2



H2,5-Innensechskantschlüssel × 1



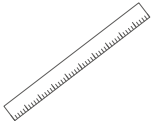
M6*6 Rändelschraube × 4



M4*6 Rändelschraube × 12



M3*6
Innensechskantschraube × 4

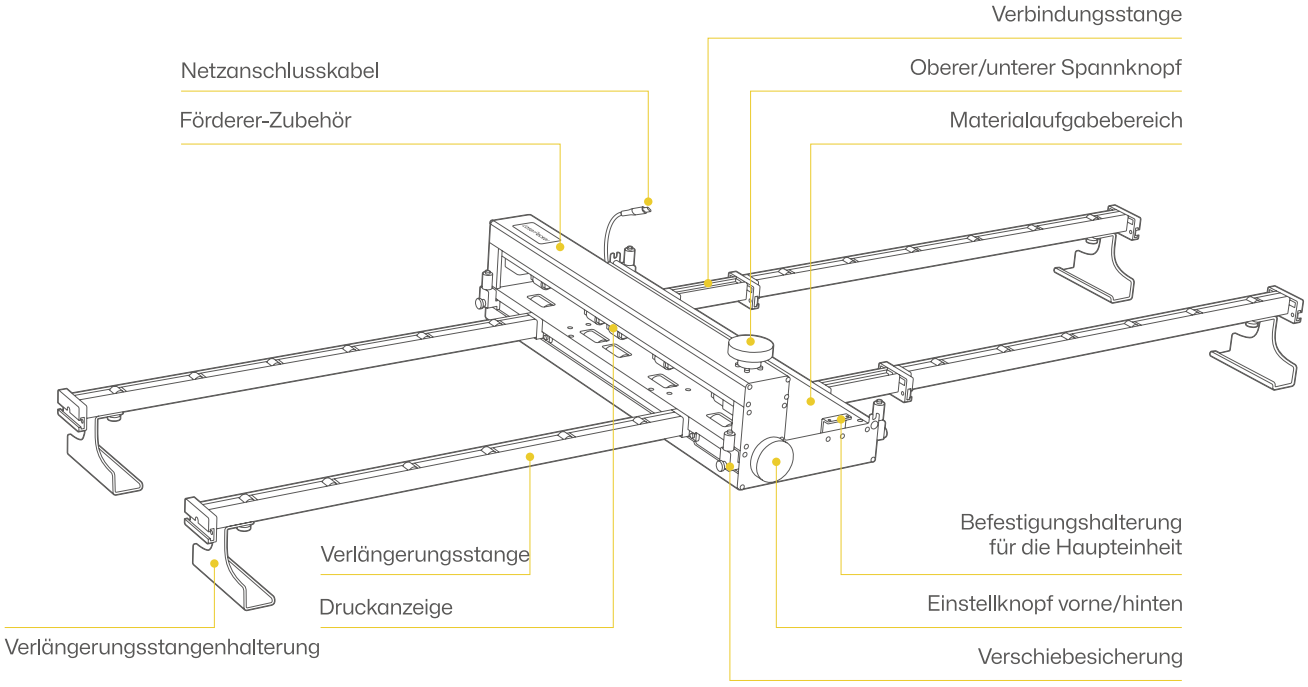


Lineal × 1



Bedienungsanleitung × 1

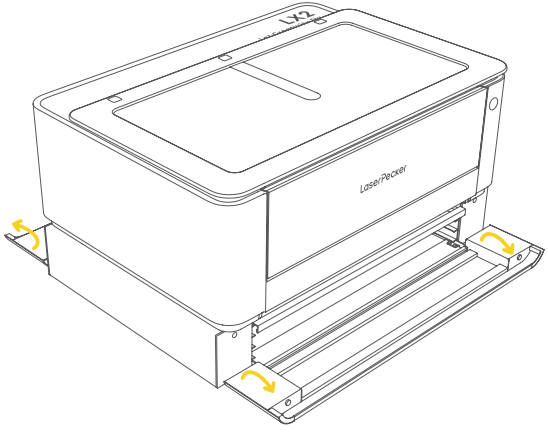
Produktstruktur



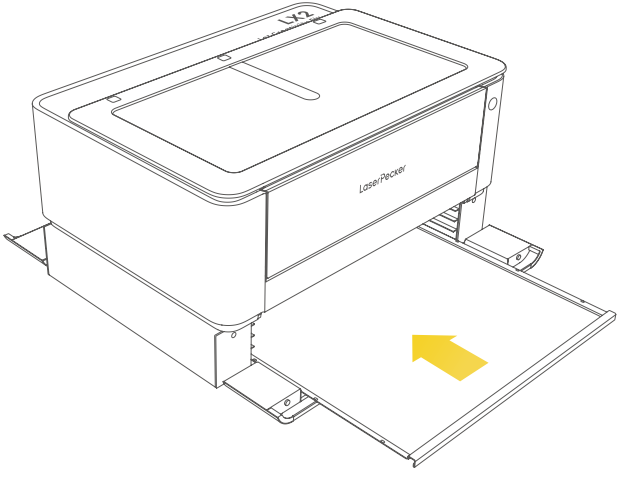
Montageanleitung

1. Öffnen Sie die vordere und hintere Tür der Riser-Basis.

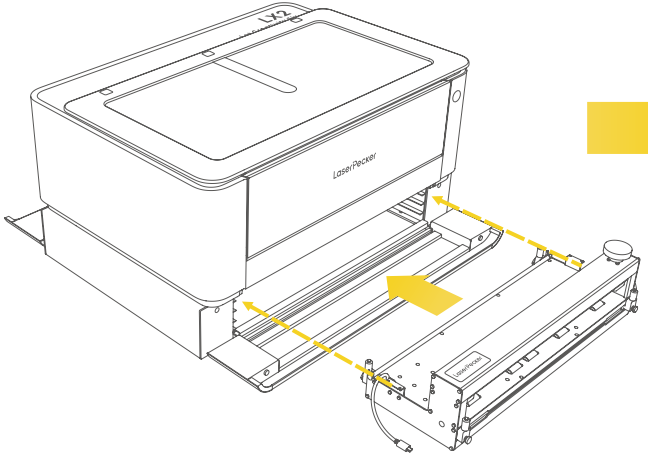
Bevor Sie Förderer-Zubehör einbauen, montieren Sie zunächst die Riser-Basis. (Die Riser-Basis ist separat erhältlich.)



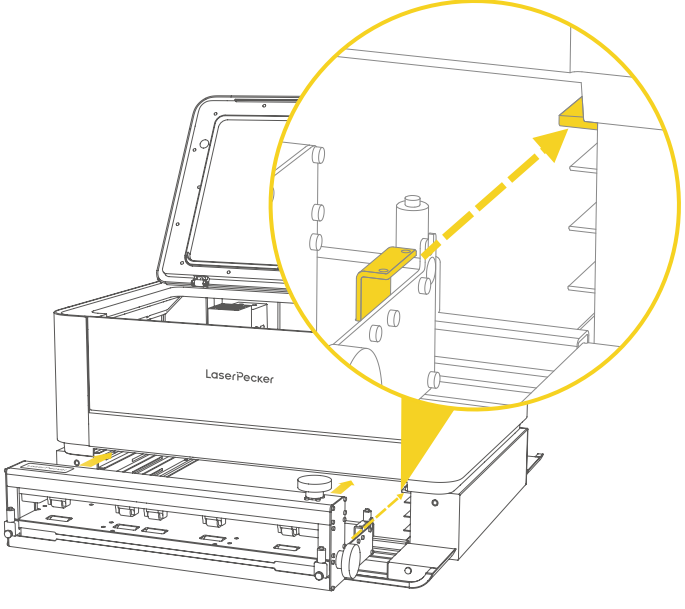
2. Schieben Sie die Grundplatte auf die unterste Ebene der Riser-Basis.



3. Führen Sie das Förderer-Zubehör durch die vordere Tür der Riser-Basis ein.

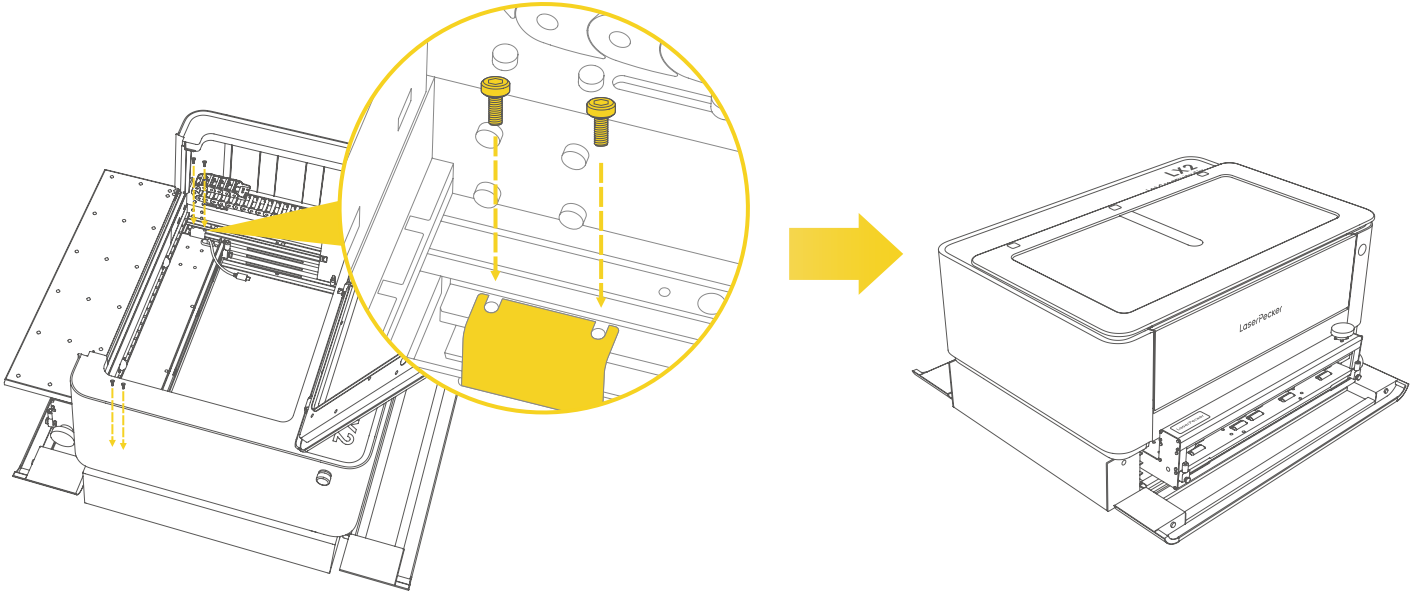


4. Richten Sie die Befestigungshalterungen der Haupteinheit auf beiden Seiten des Förderer-Zubehör an der markierten Ebene der Riser-Basis aus und setzen Sie sie ein.



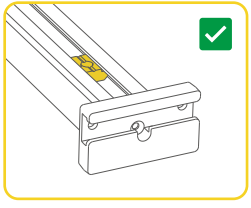
Montageanleitung

5. Richten Sie die Befestigungshalterungen der Haupteinheit an den Befestigungslöchern der Erhöhungsbasis aus. Setzen Sie auf jeder Seite zwei M3*6-Innensechskantschrauben ein und ziehen Sie diese mit dem H2,5-Innensechskantschlüssel fest.

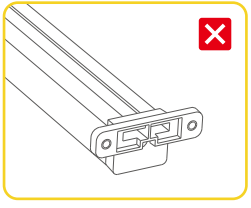


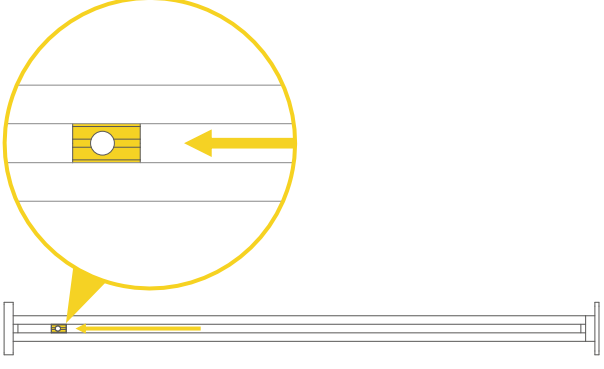
6. Schieben Sie die T-Mutter im inneren Schlitz zum A-Ende der Verlängerungsstange.

Anschluss A-Ende

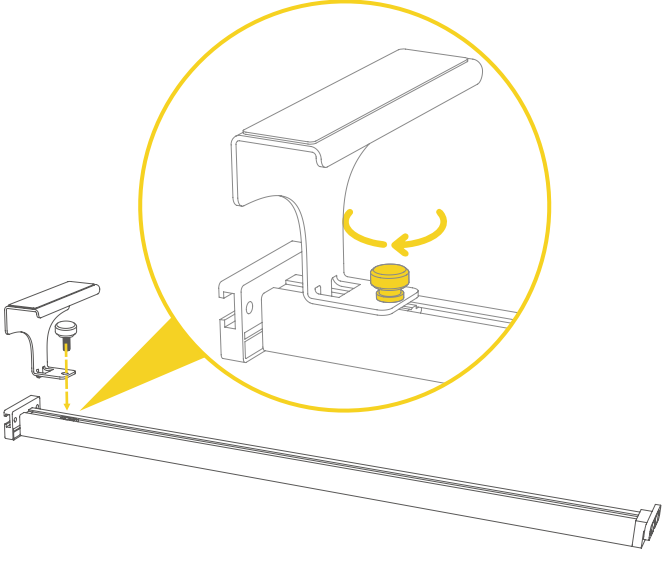


Anschluss B-Ende

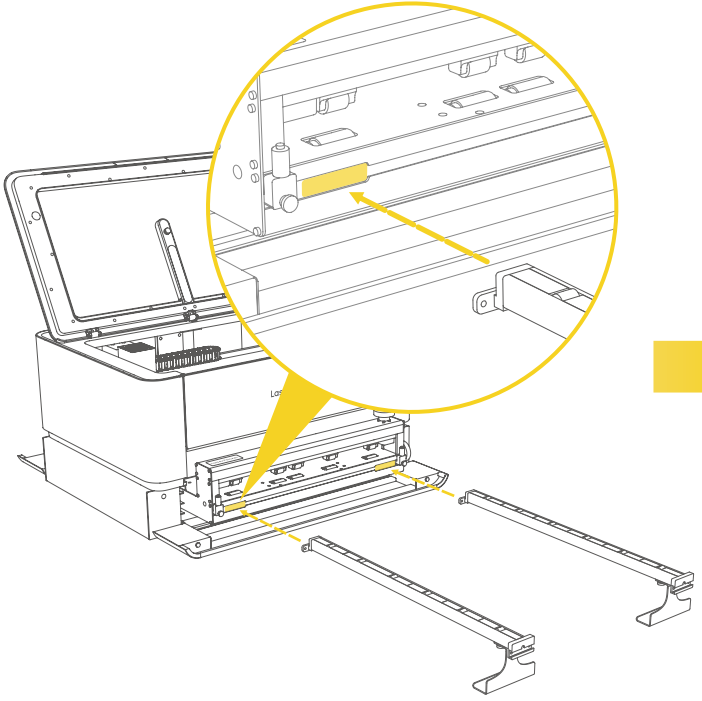




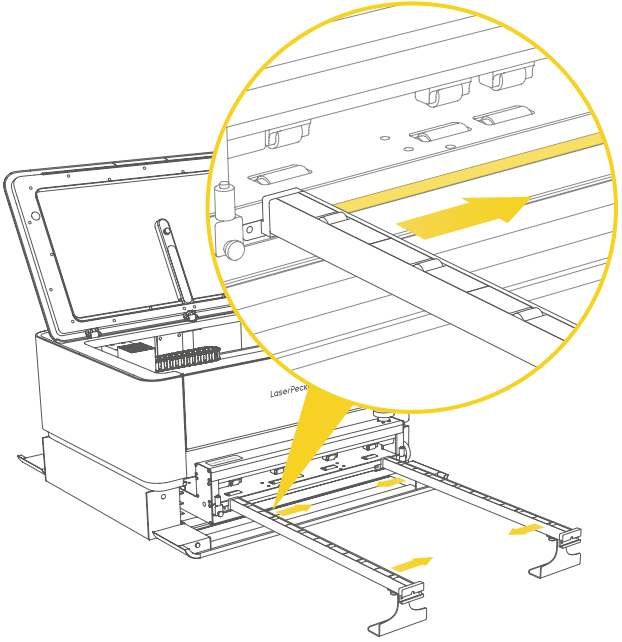
7. Richten Sie die Bohrungen an der Basis der Verlängerungsstange auf die T-Mutter an der Verlängerungsstange aus und ziehen Sie sie mit einer M6*6-Rändelschraube fest.
(Wiederholen Sie diesen Vorgang für alle vier Verlängerungsstangen.)



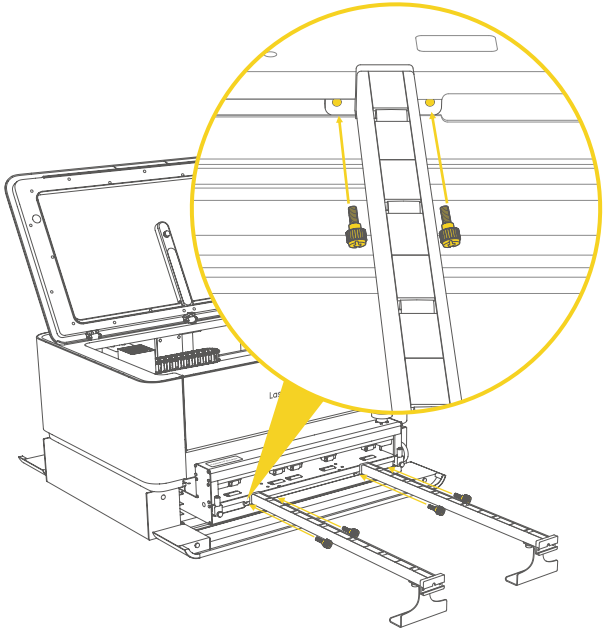
8. Richten Sie die Verlängerungsstange an den Schlitzen auf beiden Seiten der Haupteinheit aus und schieben Sie sie hinein.



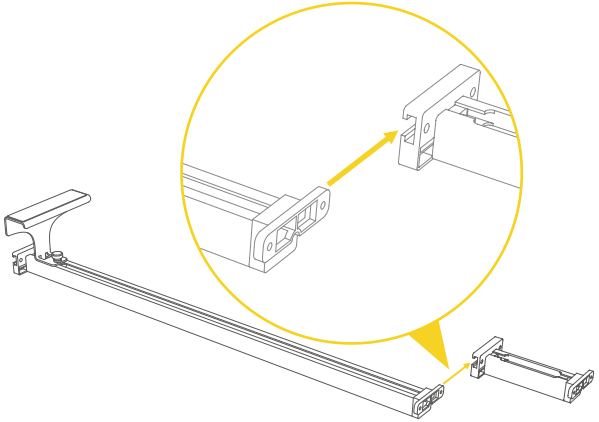
9. Schieben Sie sie entlang der Schlitze nach innen bis zur richtigen Position.



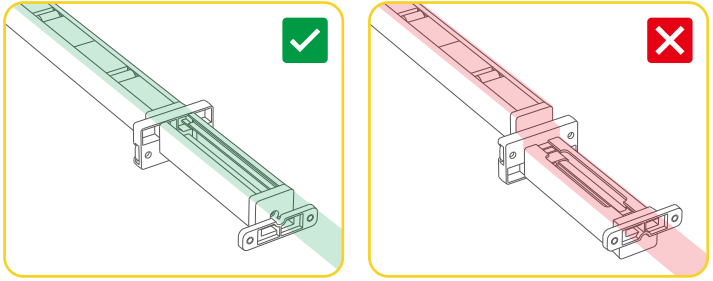
10. Ziehen Sie sie mit einer M4*6-Rändelschraube fest.



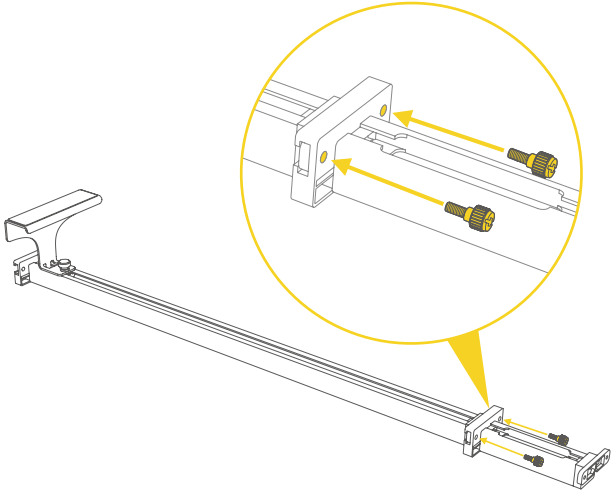
11. Verbinden Sie, wie in der Abbildung gezeigt, das B-Ende der Verlängerungsstange mit dem A-Ende der Verbindungsstange.



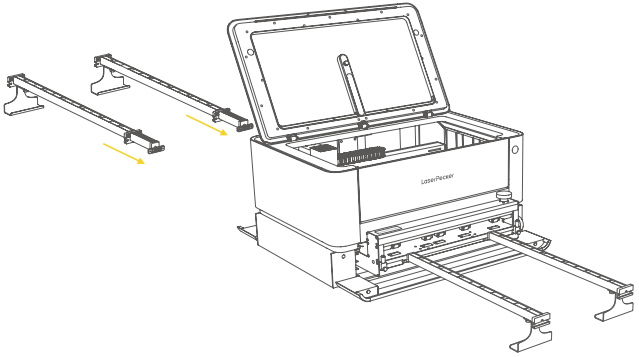
Achten Sie dabei auf die Ausrichtung der Verbindungsstange.



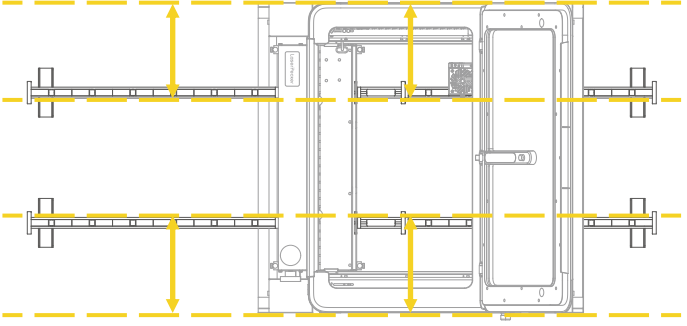
12. Ziehen Sie die Verbindung mit einer M4*6-Rändelschraube fest.



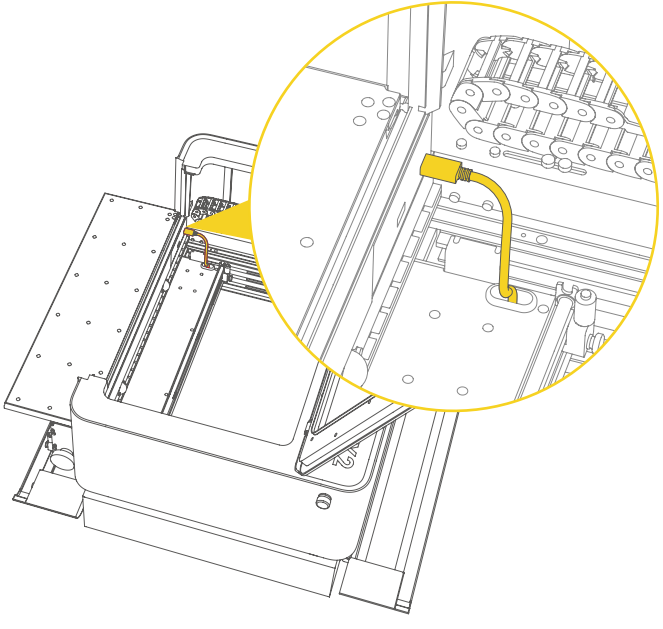
13. Wiederholen Sie die Schritte 8–10, um die Verlängerungsstange auf der anderen Seite des Förderer-Zubehör zu montieren.



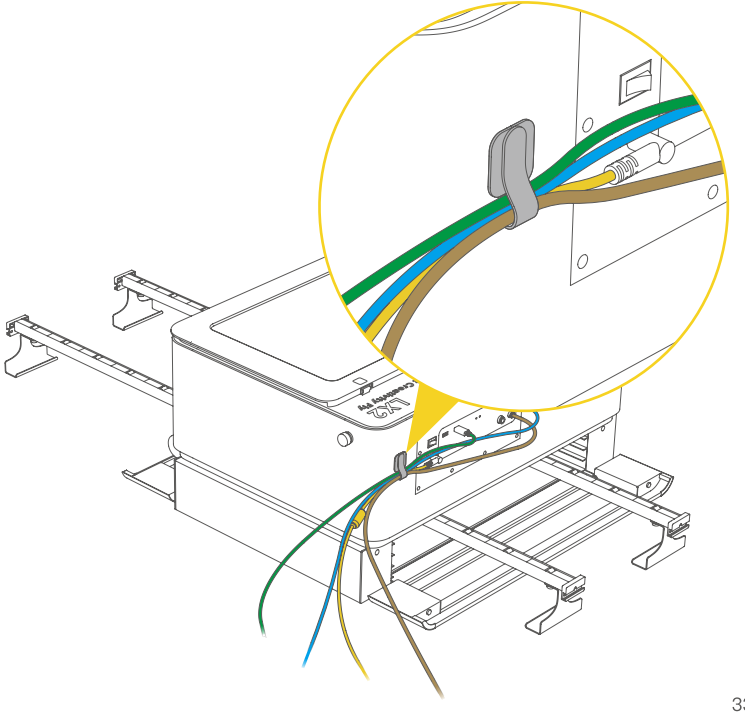
Stellen Sie sicher, dass der Abstand zwischen den Verlängerungsstangen auf beiden Seiten gleich ist und dass sie parallel zu den Kanten der Maschine verlaufen.



14. Schließen Sie das Netzkabel an. (Schalten Sie die LX2 vor dem Anschließen des Förderer-Zubehörs aus, um die Maschine nicht zu beschädigen.)

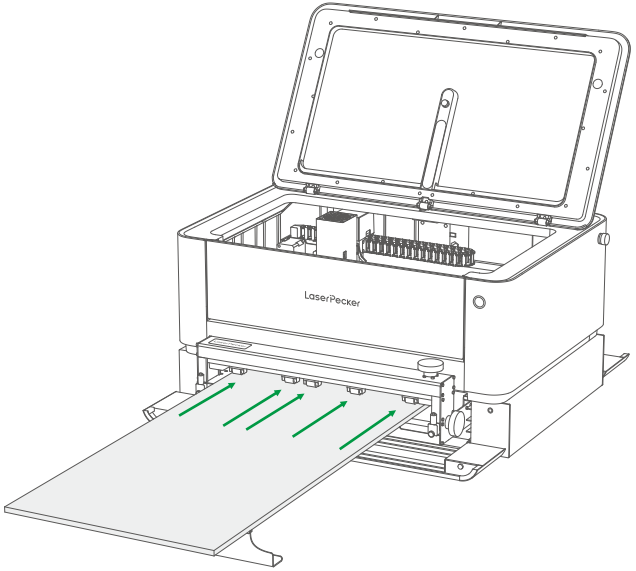


15. Um zu verhindern, dass die Kabel die Hin- und Herbewegung des Werkstücks während der Gravur behindern, befestigen Sie den Klettverschluss an einer geeigneten Stelle auf der Rückseite der Maschine und ordnen Sie die Kabel ordentlich an.



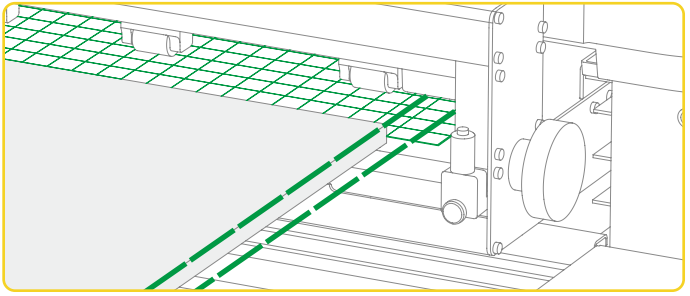
Harte Materialien

1. Legen Sie das zu bearbeitende Material ein.

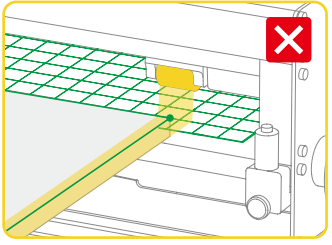


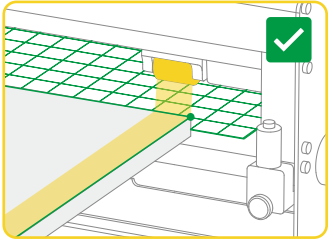
Vorsichtsmaßnahmen

(1) Verwenden Sie flache Materialien ohne eingerollte oder hochstehende Kanten.
(2) Passen Sie den Abstand zwischen den Fördererschienen an die Breite des zu bearbeitenden Materials an, um sicherzustellen, dass das Muster während des Förderns nicht verzerrt wird.
(3) Stellen Sie sicher, dass die Materialkante parallel zu den vertikalen Rasterlinien verläuft, um ein schiefes Gravurmuster zu vermeiden.



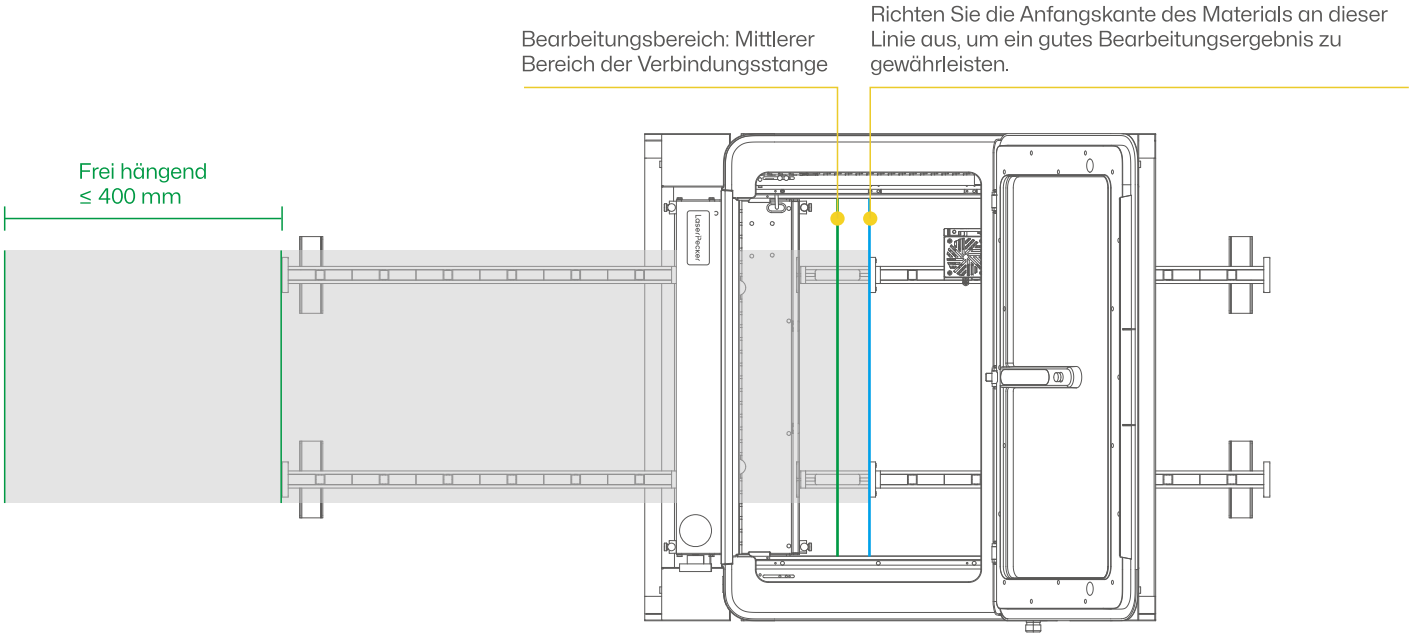
(4) Stellen Sie sicher, dass das Material die untere Andrückrolle vollständig bedeckt, um ein Verrutschen während des Förderns zu vermeiden.



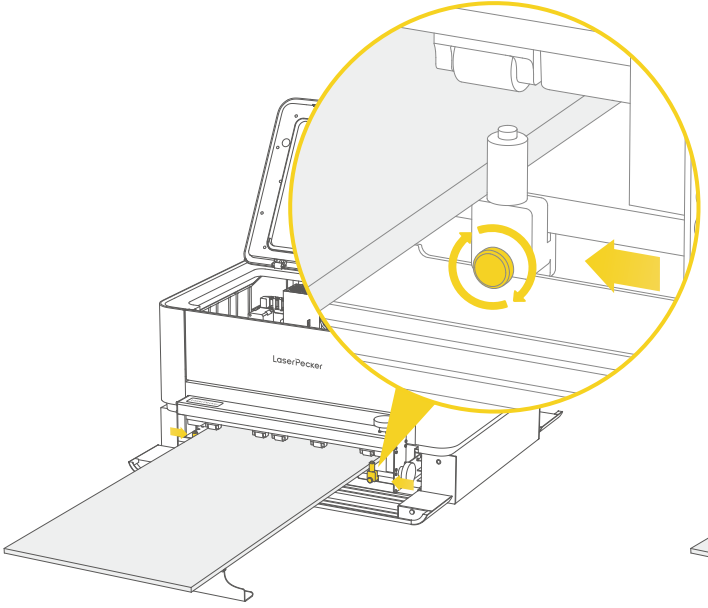


Produktverwendung

(5) Die frei hängende Länge des Materials sollte 400 mm nicht überschreiten.

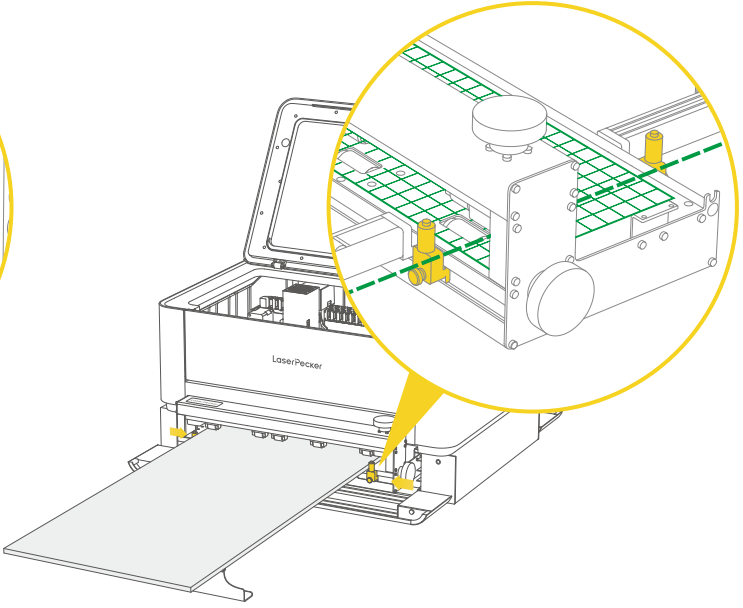


2. Passen Sie die Position der vier Anti-Verschiebungs-Anschläge an die Breite des zu bearbeitenden Materials an, sodass die Anschläge eng an den Materialkanten anliegen. Ziehen Sie dann die Schrauben nacheinander im Uhrzeigersinn fest, um zu verhindern, dass das Gravurobjekt während der Gravur nach links oder rechts wandert.

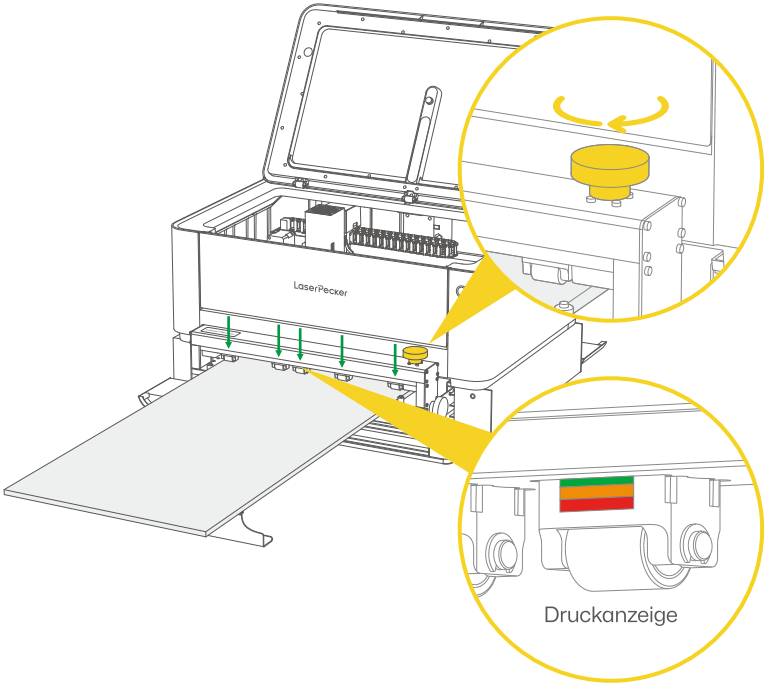


Vorsichtsmaßnahmen

Die vorderen und hinteren Anti-Shift-Stopper sollten in gleichmäßigen Abständen und parallel zu den vertikalen Rasterlinien angeordnet sein, um eine Fehlausrichtung des Musters zu verhindern.



3. Drehen Sie den Drehknopf, um die Andruckrollen einzustellen. Stellen Sie den Andruck entsprechend der Materialart anhand der allgemeinen Andruckeinstellungen für verschiedene Materialien ein.

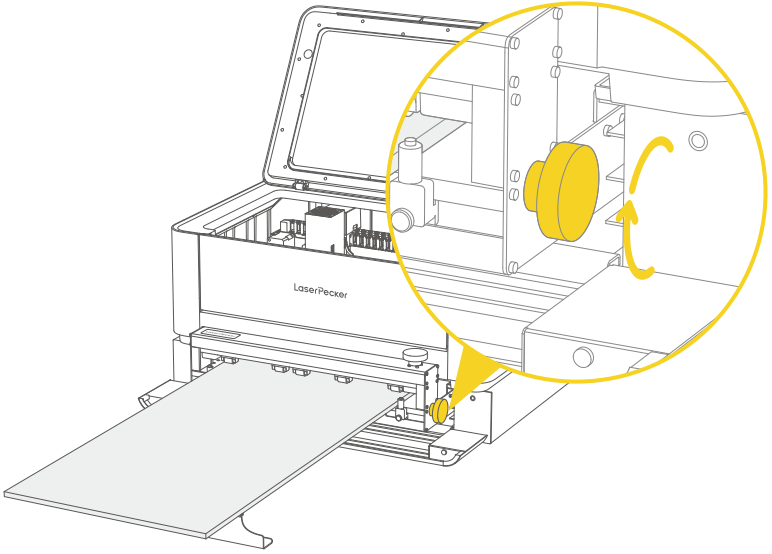


Übliche Druckeinstellungen für verschiedene Materialien

Beachten Sie die folgende Tabelle und passen Sie den Druck entsprechend Ihren tatsächlichen Anforderungen an.

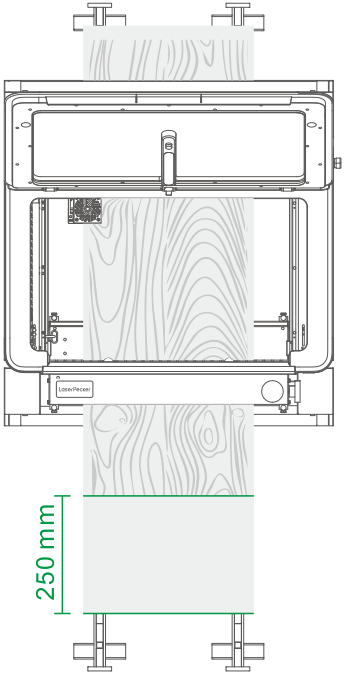
Material	Dicke	Druckstufe
Sperrholzplatten aus Lindenholz	3 mm	
Sperrholzplatten aus Lindenholz	6 mm	
Sperrholzplatten aus Lindenholz	15 mm	
Acryl	3 mm	
Acryl	6 mm	
Acryl	15 mm	
Faserplatte	3 mm	
Faserplatte	6 mm	
Faserplatte	15 mm	

4. Drehen Sie den Einstellknopf vorne/hinten, um das Material zur Feinpositionierung hinein- oder herauszuschieben. Prüfen Sie, ob das Material fest angedrückt ist, um ein Verrutschen zu verhindern.



Vorsichtsmaßnahmen

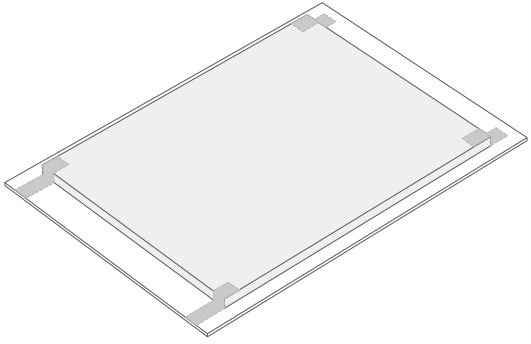
Um sicherzustellen, dass das Material während des Förderns normal zurückgefahren werden kann, sollte der Bearbeitungsbereich mindestens 250 mm von der Endkante des Materials entfernt sein.



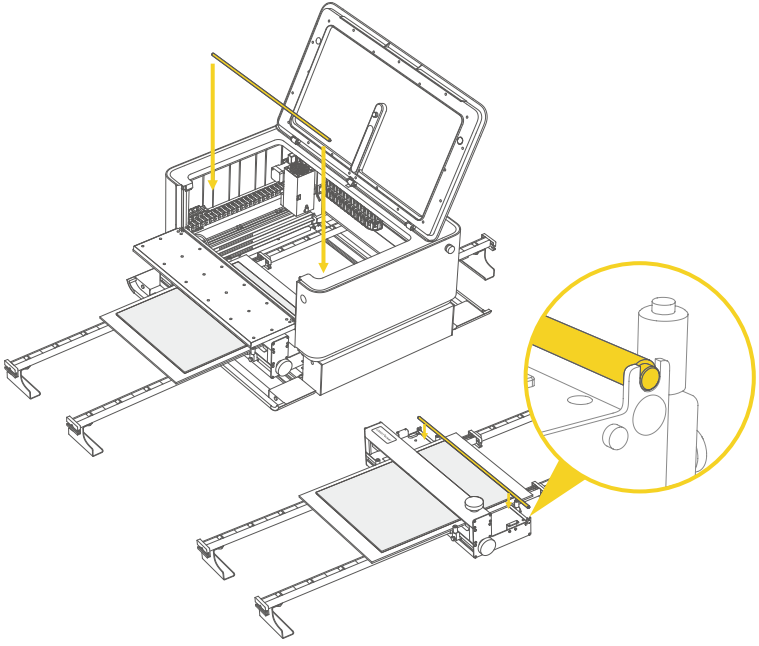
Produktverwendung

Flexible Materialien

1. Bei der Bearbeitung von flexiblen Materialien (wie Papier oder Weichholz) sollten Sie das Material vor der Bearbeitung auf einem festen Untergrund befestigen.

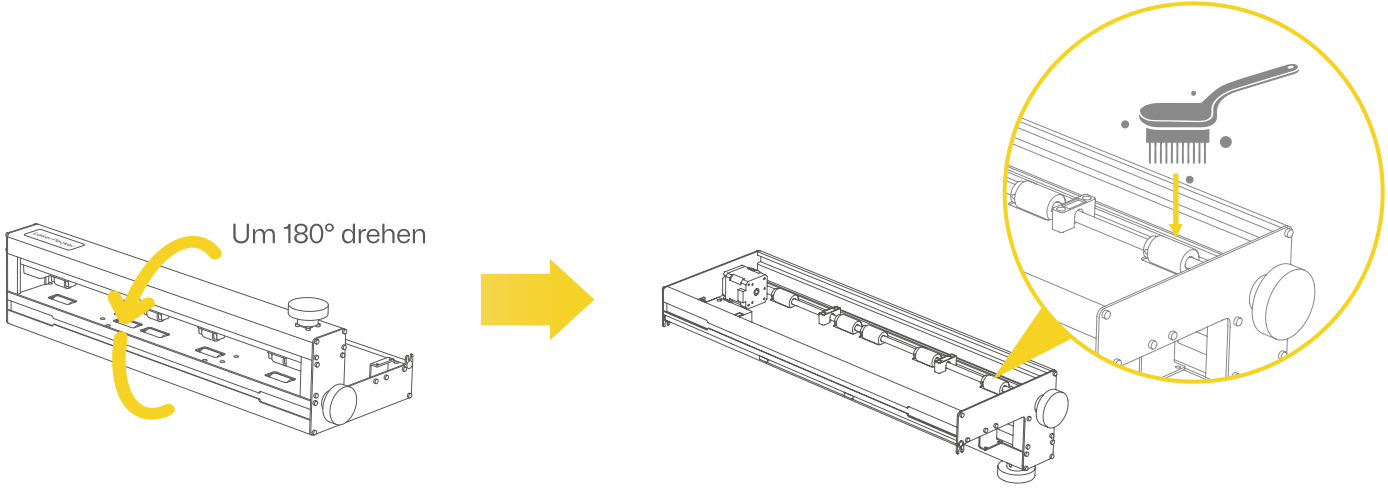


2. Bei der Bearbeitung von dünnen, flexiblen Materialien sollten Sie das Material mit der Materialpressstange glätten.



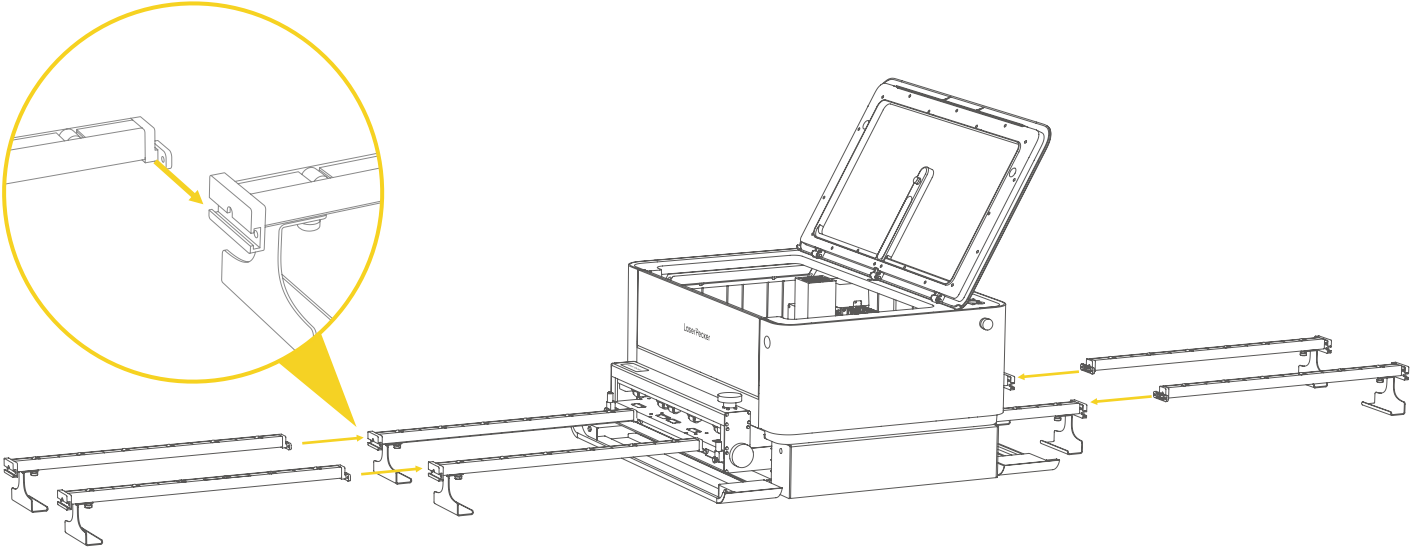
Pflege und Wartung

Sollten sich nach längerem Gebrauch Ablagerungen auf den unteren Druckrollen angesammelt haben, drehen Sie den Zuführer um, drehen Sie den Einstellknopf und reinigen Sie die Rollen mit einer Bürste.



Verwendung des Zubehörs (Optional)

Für längere Werkstücke sollten Sie zusätzliche Verlängerungsstangen erwerben, um Werkstücke mit einer Länge von bis zu 3 m bearbeiten zu können.
Verbinden Sie die Verlängerungsstangen miteinander und ziehen Sie sie mit M4*6-Rändelschrauben fest.



Erklärungen

Haftungsausschluss

Vielen Dank, dass Sie sich für LaserPecker entschieden haben! Diese Bedienungsanleitung bezieht sich auf Ihre Sicherheit, Ihre gesetzlichen Pflichten und Rechte. Bitte lesen Sie vor der Verwendung des Produkts alle Sicherheitsvorkehrungen und Verfahren sorgfältig durch und machen Sie sich mit ihnen vertraut. Wenn Sie das Produkt nicht gemäß den Anleitungen und Anforderungen dieses Handbuchs verwenden oder es aufgrund von Missverständnissen falsch bedienen, übernimmt LaserPecker (Shenzhen Hingin Technology Co., Ltd.) keine Verantwortung für daraus resultierende Schäden.

Da LaserPecker keinen Einfluss auf die Umstände und Methoden der Nutzung dieses Produkts hat, übernimmt LaserPecker keine Haftung für die folgenden Konsequenzen, die von der nutzenden Person zu tragen sind:

- Körperverletzungen, Sachschäden und Produktschäden, die durch unsachgemäße Bedienung, Nichtbefolgung der Bedienungsanleitung oder andere Unwägbarkeiten entstehen.
- Arbeiten, die mit LaserPecker Produkten erstellt wurden und geistige Eigentumsrechte Dritter verletzen oder geltende Gesetze und Vorschriften missachten.
- Körperverletzungen, Sachschäden und Produktschäden, die bei Montage, Transport, Lagerung, Verwendung, Wartung oder Entsorgung dieses Produkts entstehen können.
- Alle offiziellen LaserPecker Materialien wurden sicherheitstechnisch geprüft und sind mit diesem Produkt kompatibel. LaserPecker übernimmt keine Haftung für Materialsicherheit oder Gravurqualität bei Verwendung nicht offizieller Materialien.

Urheberrechte

- Das Urheberrecht an dieser Bedienungsanleitung sowie die Rechte an der Software und Hardware, die mit diesem Produkt in Verbindung stehen, liegen bei der Shenzhen Hingin Technology Co., Ltd. (im Folgenden „Hingin Technology“ genannt). LaserPecker ist eine eingetragene Marke von Hingin Technology.
- Die Informationen in dieser Bedienungsanleitung können ohne vorherige Ankündigung geändert werden und stellen keine Verpflichtung des Unternehmens dar. Bitte informieren Sie sich über die neuesten Aktualisierungen unter (https://www.laserpecker.net). Der Inhalt dieses Handbuchs darf ohne schriftliche Genehmigung des Unternehmens weder in keiner Form und zu keinem Zweck vollständig oder teilweise reproduziert oder weitergegeben werden.

LaserPecker