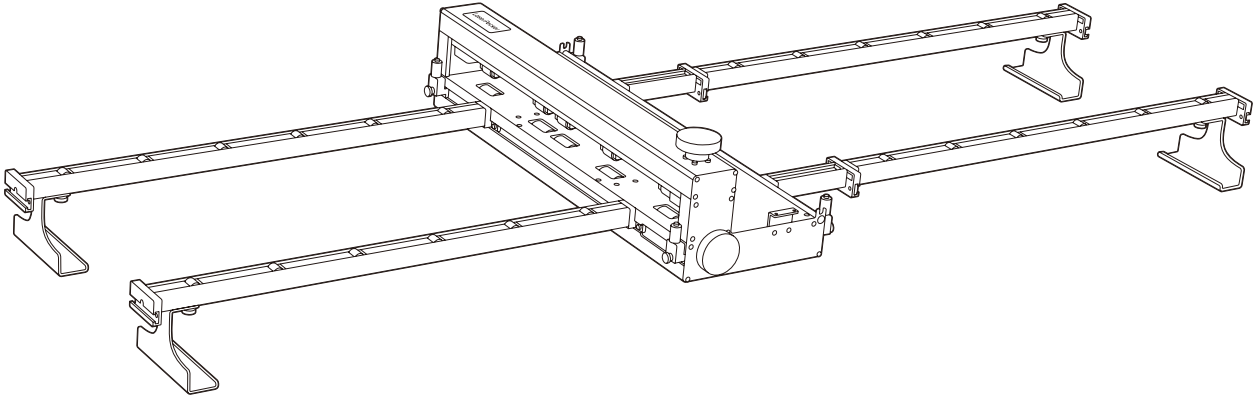
LaserPecker



CONVEYOR FEEDER BASE KIT

v1.0

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

LaserPecker

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

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

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

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

Sommaire

Informations de sécurité ---- 64

Présentation du produit ---- 65

Obtenir de l'aide ---- 65

Contenu de l'emballage ---- 66

Structure du produit ---- 67

Assemblage rapide ---- 68

Utilisation du produit ---- 76

Entretien et maintenance ---- 82

Utilisation des accessoires ---- 83

Déclarations ---- 84

Informations de sécurité

Lire avant utilisation

Le Convoyeur d'alimentation doit être utilisé conjointement avec le LaserPecker LX2 et le Socle de surélévation. Avant l'installation ou l'utilisation, assurez-vous que tous les composants soient correctement installés, que l'équipement soit placé sur une surface stable et que le passage du convoyeur soit dégagé.

Pour une utilisation en toute sécurité, veuillez respecter les précautions suivantes :

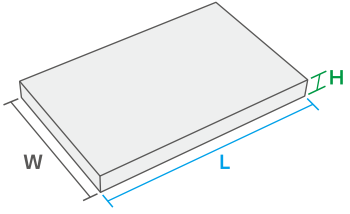
- Débranchez l'alimentation avant l'installation.
  Avant l'installation, le retrait, ou l'ajout du Convoyeur d'alimentation, éteignez et débranchez le LX2 pour éviter d'endommager les connecteurs, le moteur ou la carte de contrôle.
- Vérifiez le matériel avant utilisation.
  Assurez-vous que l'unité principale, le socle de surélévation, le convoyeur d'alimentation, les tiges d'extension, les bases de tiges d'extension, les tiges de raccordement et le câble de connexion sont exempts de jeu, de déformation, de dommages ou d'usure anormale.
- Gardez le chemin d'alimentation dégagé.
  Gardez les câbles, les tuyaux d'évacuation et les autres objets sur la surface de travail bien organisés afin d'éviter que les matériaux ne soient bloqués, rayés ou coincés lors de l'alimentation.
- Ne laissez jamais la machine sans surveillance pendant son utilisation.
  Les matériaux longs peuvent se déplacer, se soulever, se coincer ou présenter un risque d'incendie lors du convoyage. Ne laissez pas la machine fonctionner sans surveillance.
- Nettoyez régulièrement les débris et résidus.
  Des copeaux de bois, des morceaux de papier, de la poussière, des résidus d'adhésif et d'autres débris peuvent être enflammés par le laser. Gardez l'intérieur de l'unité principale, du Convoyeur d'alimentation et des zones de rails de guidage propres.
- Ne pas usiner de matériaux dangereux.
  Ne pas usiner de PVC, de vinyle, de matériaux contenant du chlore ou du fluor, des plastiques inconnus, des matériaux inflammables ou explosifs, ou des matériaux pouvant libérer des gaz toxiques, nocifs ou corrosifs.
- Ne pas usiner des matériaux de composition inconnue.
  Confirmez le type de matériau avant usinage. Si vous n'êtes pas sûr, n'usinez pas le matériau. Il est recommandé de d'abord faire un test sur une chute.
- Arrêtez immédiatement en cas d'anomalie.
  Si vous remarquez une flamme ouverte, une fumée inhabituelle, une odeur âcre, un désalignement ou un blocage du matériau, des bruits anormaux ou une fuite de laser suspectée, arrêtez immédiatement la machine. Si nécessaire, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence et coupez l'alimentation.

Informations de sécurité

- Tenez-vous à l'écart des zones mobiles et de la zone laser.
  Ne placez pas vos mains, cheveux, vêtements, outils ou autres objets à l'intérieur du Convoyeur d'alimentation, des rails de guidage, des rouleaux de presseurs ou de la zone de travail du laser pendant que la machine est en marche.
- Ne contournez pas les dispositifs de sécurité.
  Ne pas retirer, bloquer, contourner ou modifier la détection de porte du LX2, l'arrêt d'urgence, les protections ou autres dispositifs de sécurité.
  Ouvrir le couvercle supérieur ou la porte avant pendant le fonctionnement mettra l'usinage en pause.
- Faites attention à l'environnement d'utilisation.
  Utilisez l'équipement à une température ambiante comprise entre 0 °C–35 °C et stockez-le entre 0 °C–45 °C. Ne faites pas fonctionner l'équipement à des températures inférieures à 0 °C.
- Soutenez correctement les matériaux longs.
  Lors du traitement de matériaux longs, assurez-vous que les deux extrémités du matériau soient bien soutenues afin d'éviter un affaissement, glissement ou soulèvement, ce qui pourrait provoquer un déplacement de l'équipement.

Présentation du produit

Le convoyeur d'alimentation est un accessoire de traitement grand format conçu pour être utilisé avec le LaserPecker LX2 et le Socle de surélévation. Une fois installé, le module laser se déplace le long de l'axe X, tandis que le convoyeur déplace le matériau le long de l'axe Y. Il permet d'alimenter de longues bandes, plaques et autres matériaux flexibles dans une direction spécifiée lors de l'usinage, permettant la gravure ou la découpe grand format au-delà de la zone de travail à passage unique du LX2.



Pour les matériaux plus longs, des tiges d'extension supplémentaires peuvent être achetées séparément pour prolonger la zone de travail.

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

Obtenir de l'aide

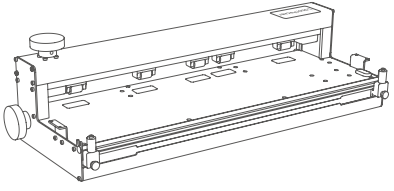
Support technique

Si vous rencontrez des difficultés, n'hésitez pas à contacter notre équipe d'assistance à la clientèle à l'adresse support@laserpecker.com
YouTube: @LaserPeckerGroupe
Facebook: LaserPecker LX2 Official Group

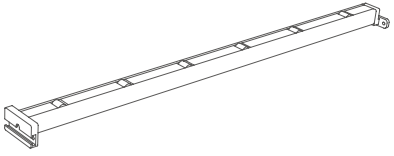
Tutoriels vidéo

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

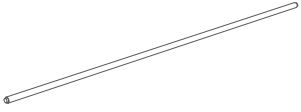
Contenu de l'emballage



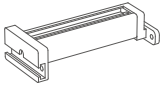
Convoyeur d'alimentation × 1



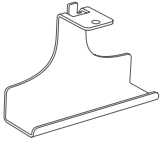
Tige d'extension × 4



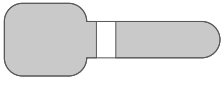
Tige de maintien × 1



Tige de raccordement × 2



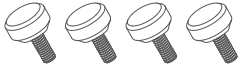
Base de tiges d'extension × 4



Bandes auto-agrippantes × 2



Clé hexagonale H2,5 × 1



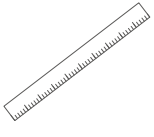
Vis moletées M6*6 × 4



Vis moletées M4*6 × 12



Vis à six pans creux M3*6 × 4

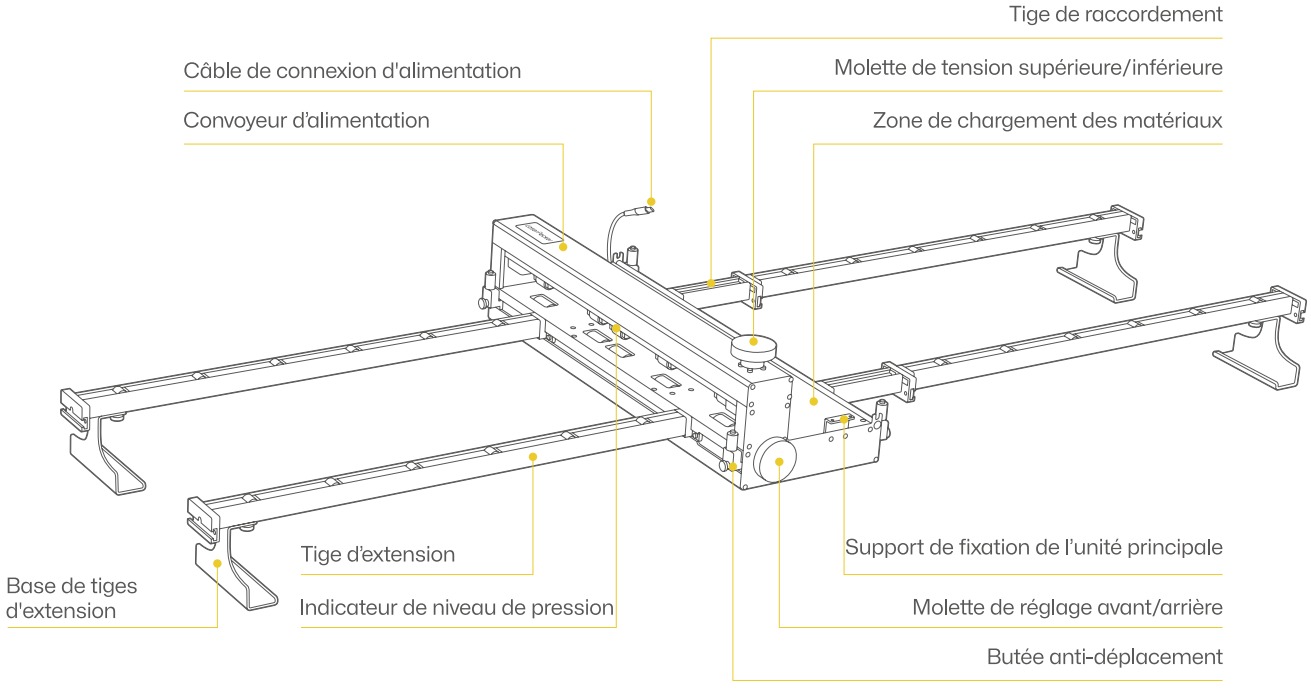


Règle × 1



Manuel d'utilisation × 1

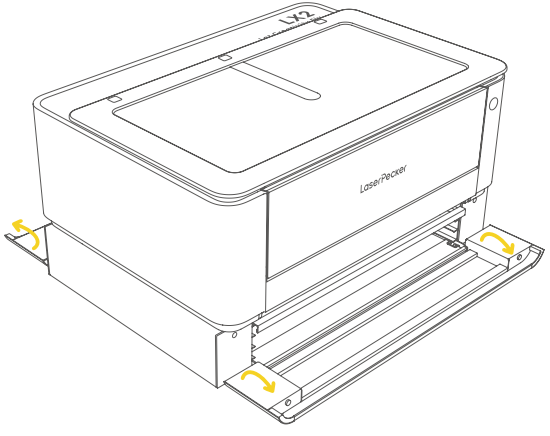
Structure du produit



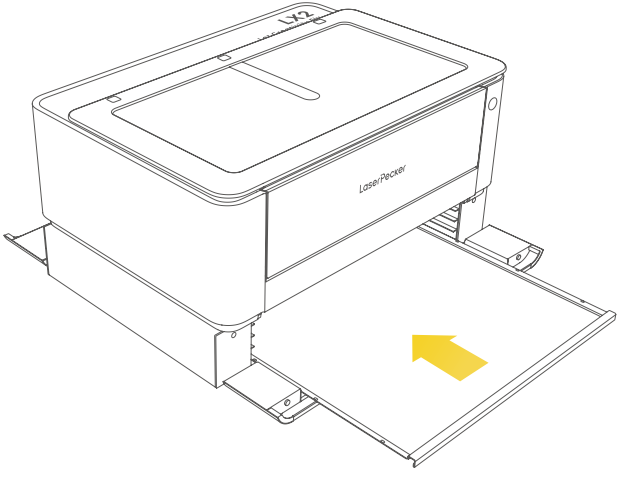
Assemblage rapide

1. Ouvrez les portes avant et arrière du Socle de surélévation.

Avant d'installer le Convoyeur d'alimentation, installez d'abord le Socle de surélévation. (Vendu séparément.)

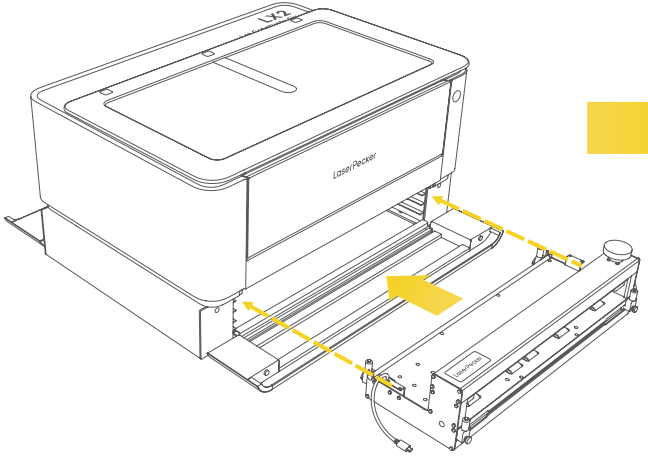


2. Placez la Plaque de base au niveau le plus bas du Socle de surélévation.

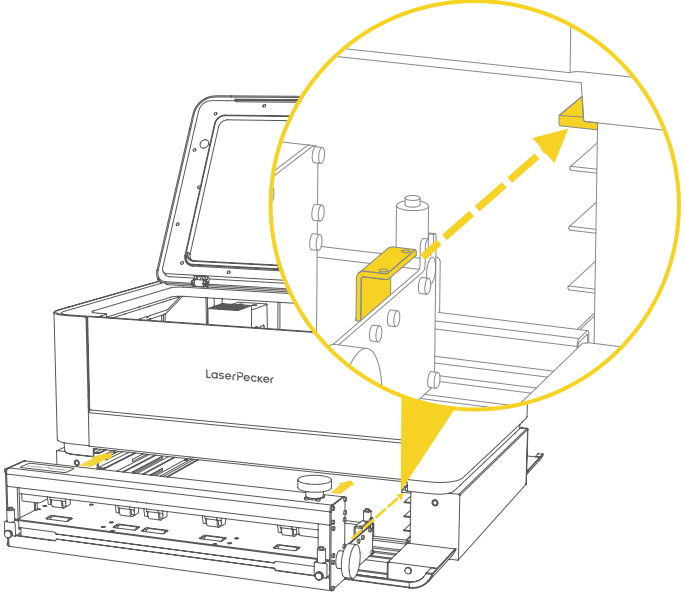


Assemblage rapide

3. Insérez le Convoyeur d'alimentation par la porte avant du Socle de surélévation.

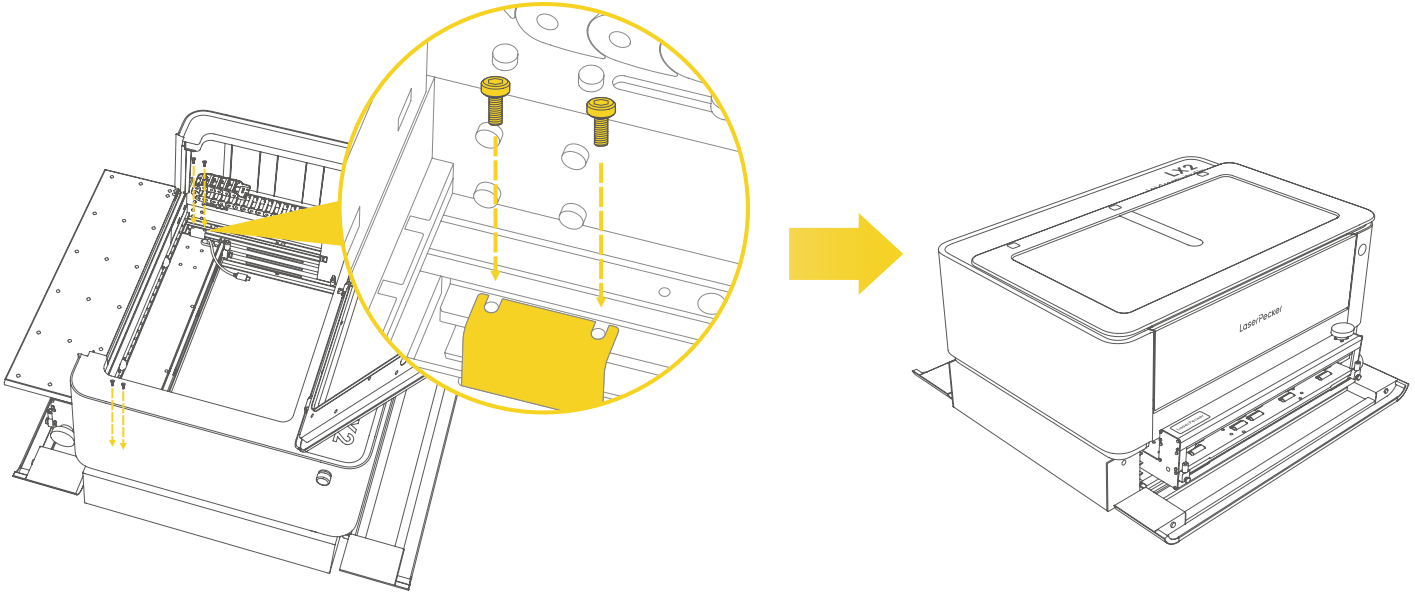


4. Alignez les supports de fixation de l'unité principale situés de chaque côté du Convoyeur d'alimentation avec le niveau indiqué sur le Socle de surélévation, puis positionnez-les correctement.



Assemblage rapide

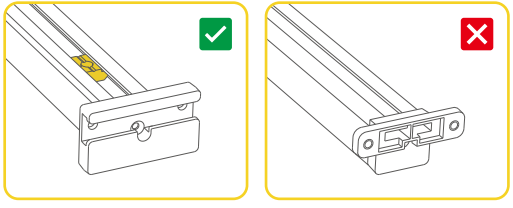
5. Alignez les supports de fixation de l'unité principale avec les trous de fixation du Socle de surélévation. Insérez deux vis à six pans creux M3*6 de chaque côté et serrez-les à l'aide de la clé hexagonale H2,5.

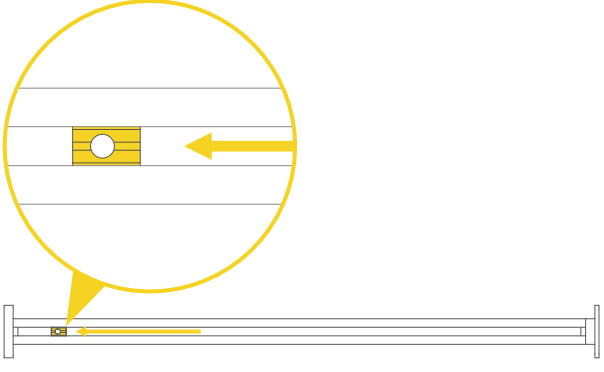


Assemblage rapide

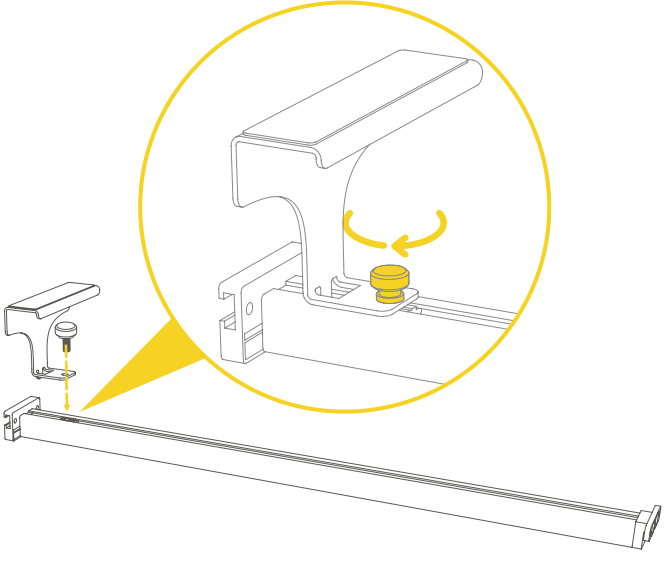
6. Faites coulisser l'écrou en T dans la rainure intérieure jusqu'à l'extrémité A de la tige d'extension.

Extrémité A du connecteur Extrémité B du connecteur



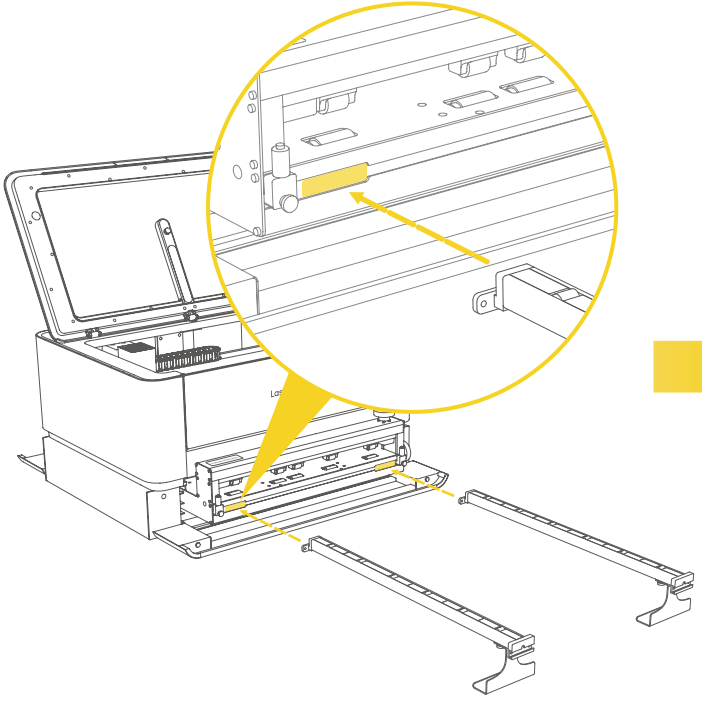


7. Alignez les trous de la base de la tige d'extension avec l'écrou en T de la tige d'extension, puis serrez à l'aide d'une vis moletée M6*6. (Répétez la même procédure pour les quatre tiges d'extension.)

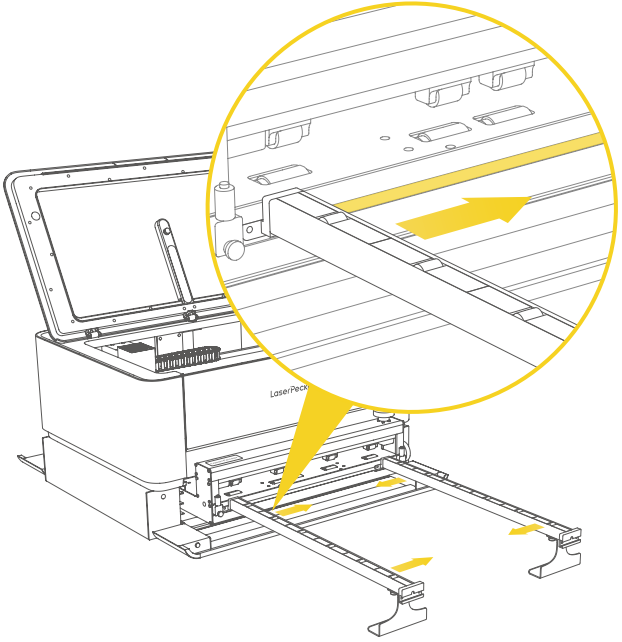


Assemblage rapide

8. Alignez la tige d'extension avec les rainures situées de chaque côté de l'unité principale, puis insérez-la.

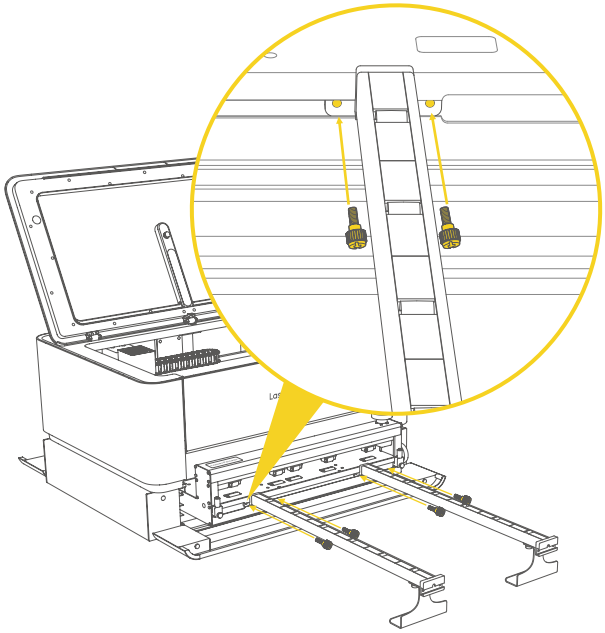


9. Faites-la coulisser vers l'intérieur le long des rainures jusqu'à la position appropriée.

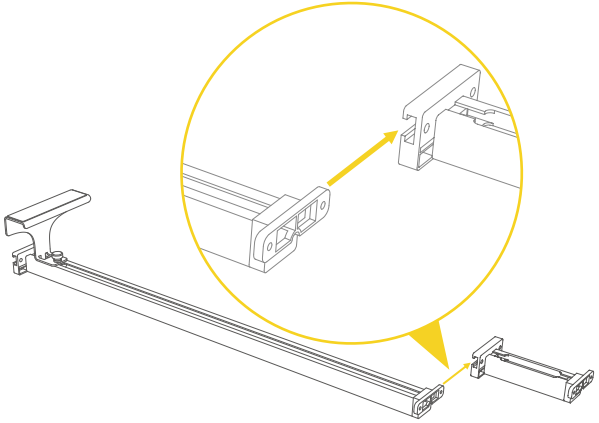


Assemblage rapide

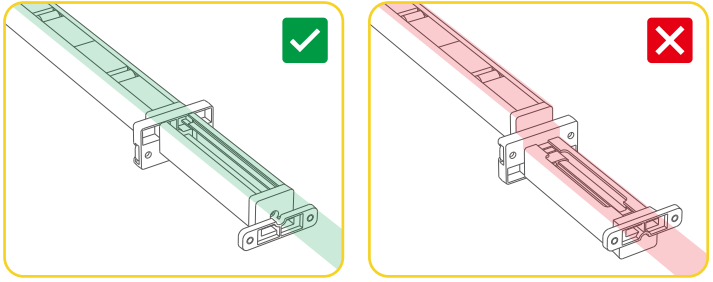
10. Serrez à l'aide d'une vis moletée M4*6.



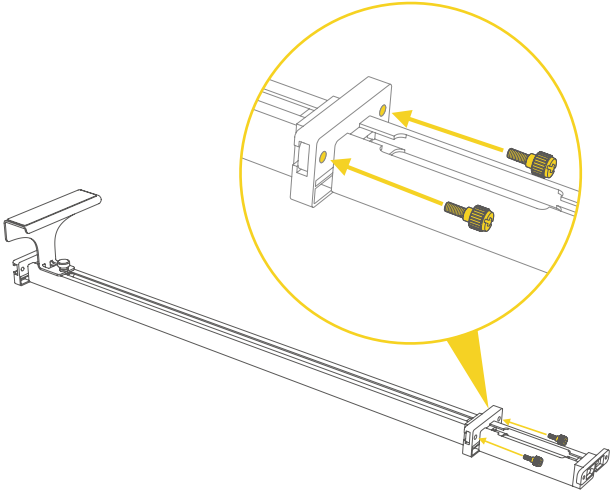
11. Comme indiqué sur l'illustration, raccordez l'extrémité B de la tige d'extension à l'extrémité A de la tige de raccordement.



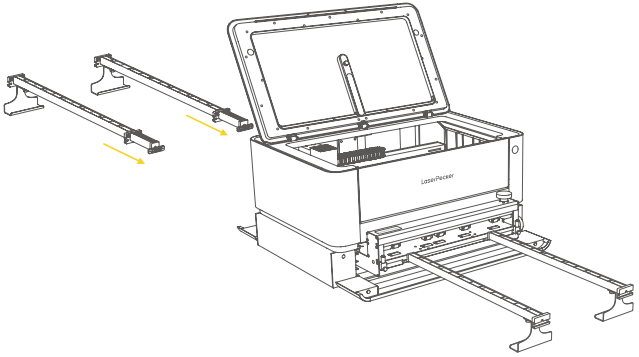
Veillez à respecter l'orientation de la tige de raccordement.



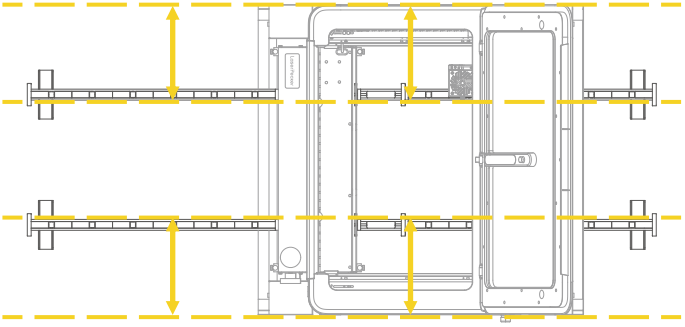
12. Serrez à l'aide d'une vis moletée M4*6.



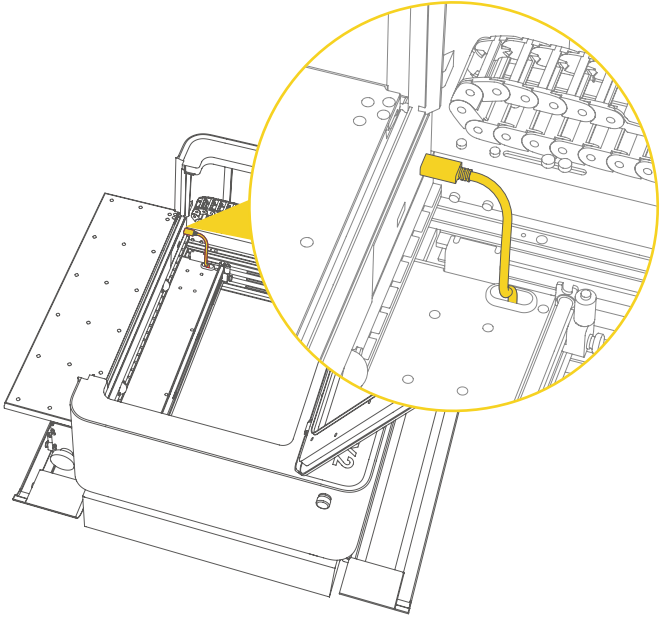
13. Répétez les étapes 8 à 10 pour installer la tige d'extension de l'autre côté du Convoyeur d'alimentation.



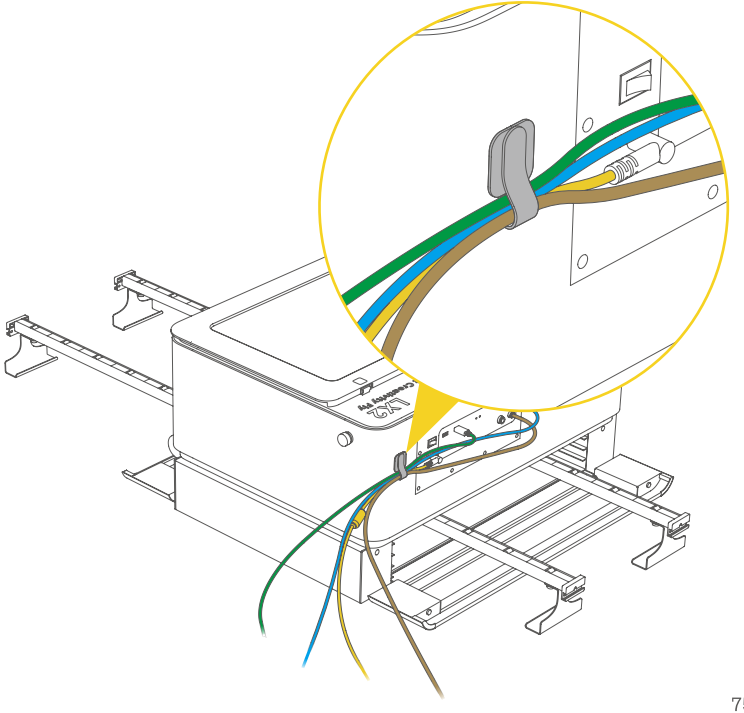
Vérifiez que la distance entre les tiges d'extension des deux côtés est identique et qu'elles restent parallèles aux bords de la machine.



14. Branchez le câble d'alimentation. (Éteignez le LX2 avant de raccorder le Convoyeur d'alimentation afin d'éviter d'endommager la machine.)

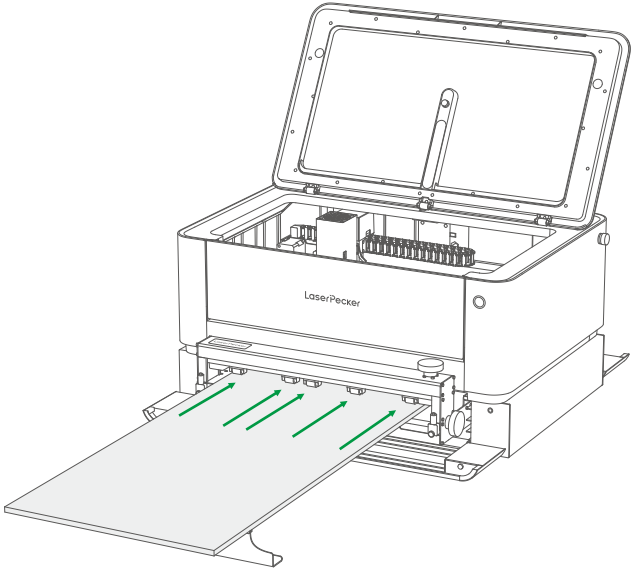


15. Pour éviter que les câbles n'entravent le mouvement d'avant en arrière de la pièce pendant la gravure, fixez la bande auto-agrippante à un emplacement approprié à l'arrière de la machine et rangez soigneusement les câbles.



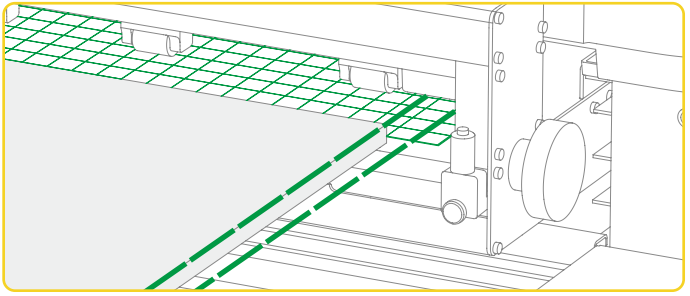
Matériaux rigides

1. Placez le matériau.

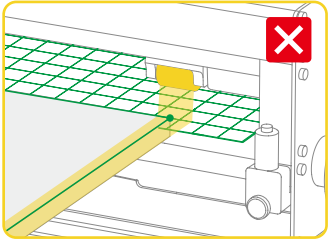


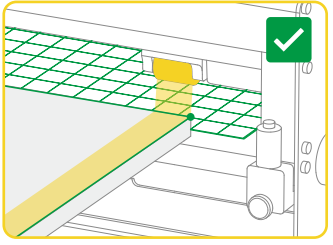
Précautions

(1) Utilisez des matériaux plats sans bords recourbés ou surélevés.
(2) Ajustez l'espacement entre les rails du convoyeur selon la largeur du matériau afin de garantir qu'il soit transporté de manière fluide sans déformer le motif gravé.
(3) Assurez-vous que le bord du matériau soit parallèle aux lignes verticales de la grille afin d'éviter que le motif gravé ne soit désaligné.

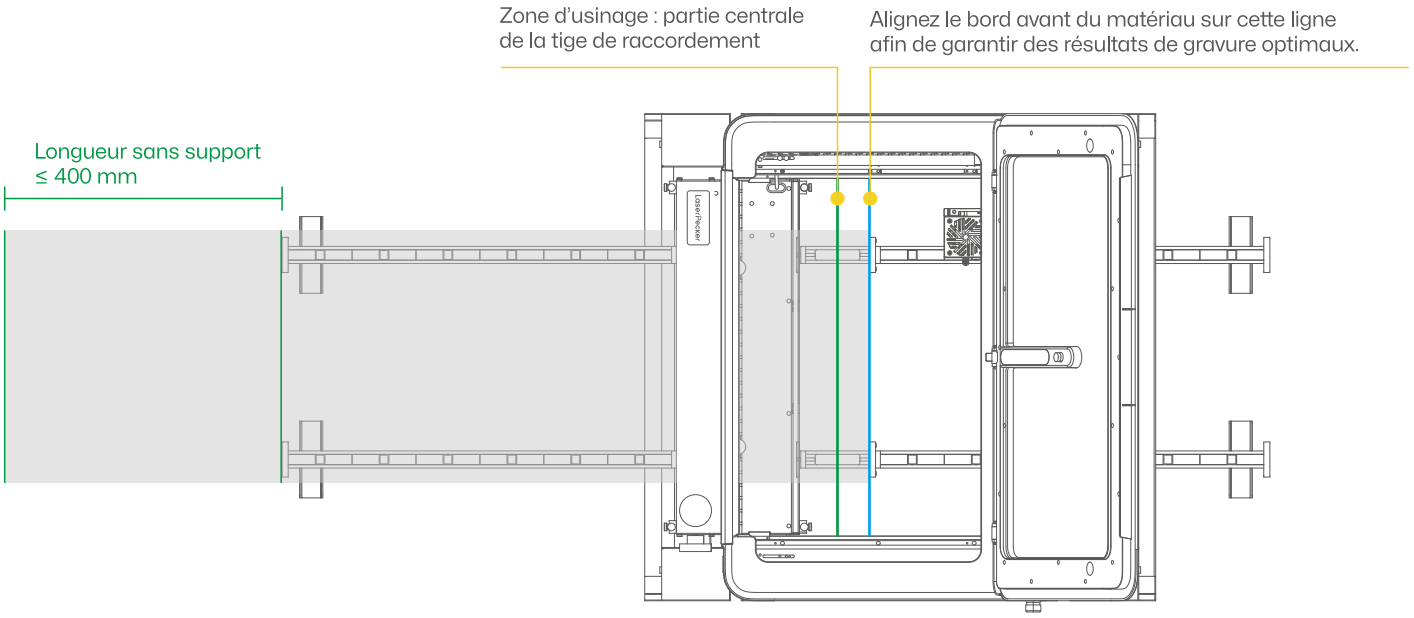


(4) Veillez à ce que le matériau recouvre entièrement les rouleaux presseurs inférieurs afin d'éviter tout déplacement pendant le convoyage.

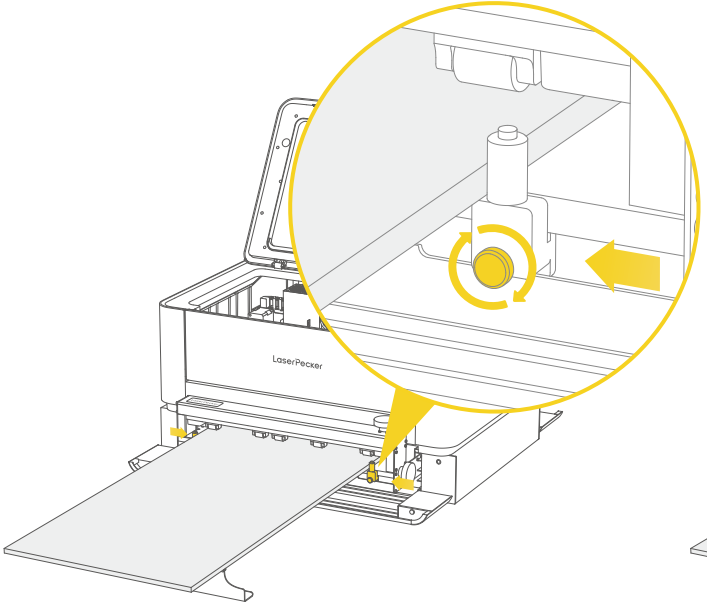




(5) La longueur sans support du matériau ne doit pas dépasser 400 mm.

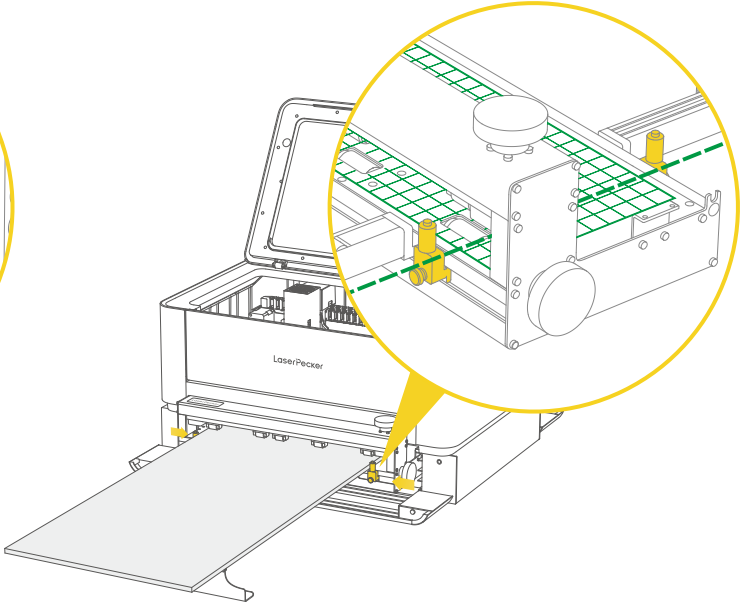


2. Réglez la position des quatre butées anti-déplacement en fonction de la largeur du matériau. Assurez-vous que les butées soient fermement en contact avec les bords du matériau, puis serrez les vis une par une dans le sens des aiguilles d'une montre afin d'empêcher la pièce de se déplacer latéralement pendant la gravure.

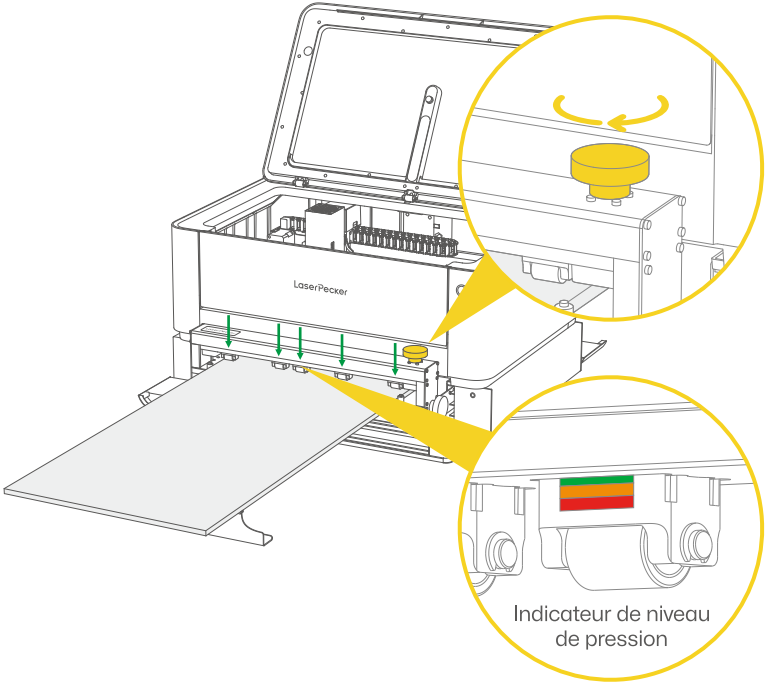


Précautions

Les butées anti-déplacement avant et arrière doivent être espacées de manière régulière et parallèles aux lignes verticales de la grille afin d'éviter tout décalage du motif.



3. Tournez la molette pour régler les rouleaux presseurs. Réglez la pression en fonction du type de matériau en vous référant aux réglages de pression pour les matériaux courants.

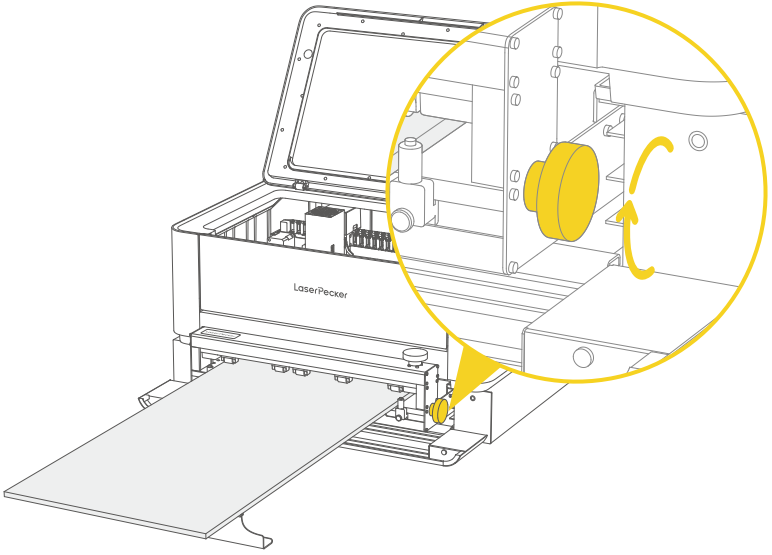


Réglages de pression pour les matériaux courants

Reportez-vous au tableau ci-dessous et ajustez la pression en fonction de vos besoins.

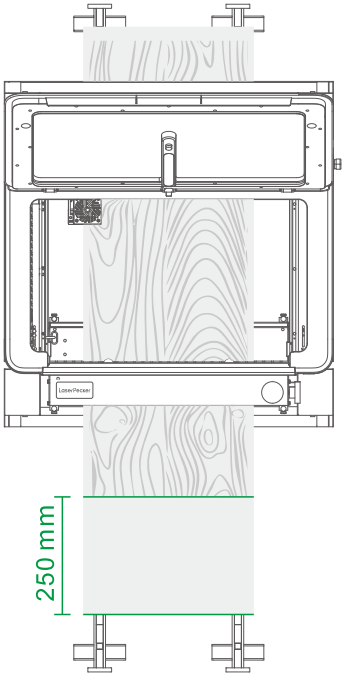
Matériau	Épaisseur	Niveau de pression
Plaque de contreplaqué en tilleul	3 mm	
Plaque de contreplaqué en tilleul	6 mm	
Plaque de contreplaqué en tilleul	15 mm	
Acrylique	3 mm	
Acrylique	6 mm	
Acrylique	15 mm	
Panneau de fibres	3 mm	
Panneau de fibres	6 mm	
Panneau de fibres	15 mm	

4. Tournez la molette de réglage avant/arrière pour déplacer le matériau vers l'intérieur ou vers l'extérieur afin d'effectuer un réglage précis de sa position. Vérifiez que le matériau est bien maintenu afin d'éviter tout glissement.



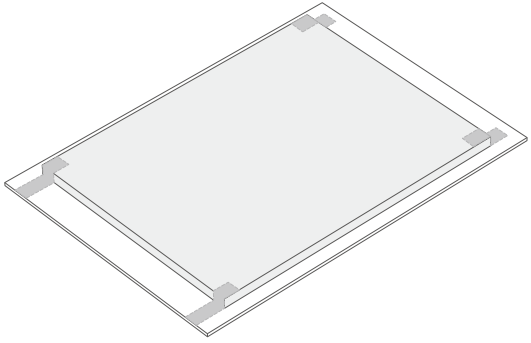
Précautions

Pour garantir un retour correct du matériau pendant le convoyage, il est recommandé de maintenir la zone d'usinage à au moins 250 mm du bord arrière.

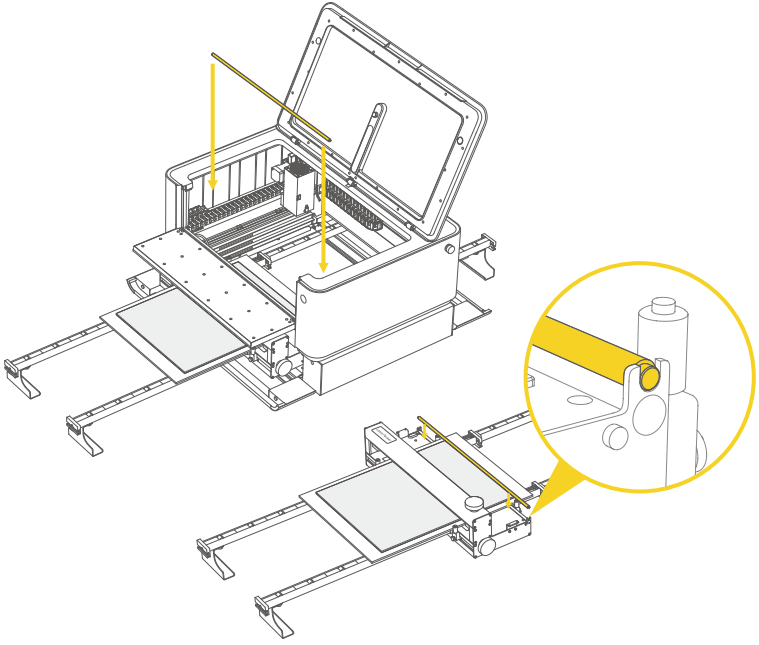


Matériaux flexibles

1. Lors du traitement de matériaux souples (tels que le papier ou le bois tendre), fixez le matériau sur un support rigide avant de procéder à la gravure.

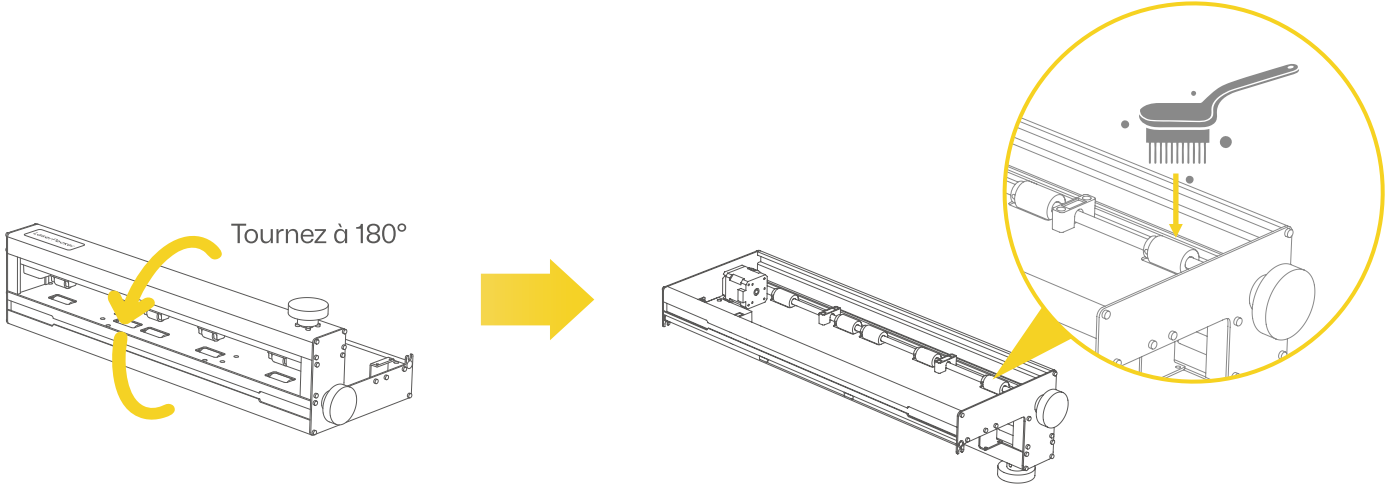


2. Lors du traitement de matériaux fins et souples, utilisez la barre de maintien de matériaux pour maintenir le matériau à plat.



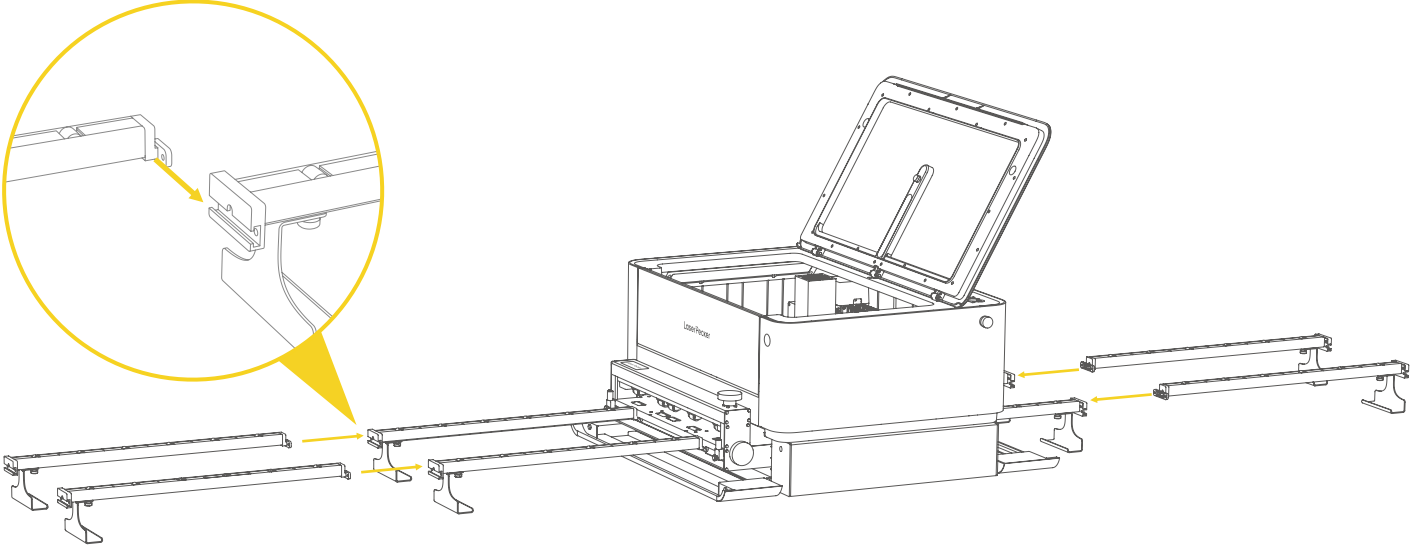
Entretien et maintenance

Après une utilisation prolongée, si des débris s'accumulent sur les rouleaux presseurs inférieurs, retournez le Convoyeur d'alimentation, tournez la molette de réglage et nettoyez les rouleaux à l'aide d'une brosse.



Utilisation des accessoires (Optionnel)

Pour les matériaux plus longs, achetez des tiges d'extension supplémentaires afin de pouvoir usiner des matériaux jusqu'à 3 m de long. Raccordez les tiges d'extension et fixez-les à l'aide de vis moletées M4*6.



Déclarations

Clause de non-responsabilité

Merci d'avoir choisi LaserPecker ! Ce manuel concerne votre sécurité, vos responsabilités légales et vos droits. Veuillez lire attentivement et vous familiariser avec toutes les précautions et procédures de sécurité avant d'utiliser le produit. En cas de non-respect des instructions et exigences du manuel, ou en cas de mauvaise manipulation due à une mauvaise compréhension, LaserPecker (Shenzhen Hingin Technology Co., Ltd.) décline toute responsabilité en cas de perte en résultant.

Étant donné que les conditions et les modes d'utilisation de ce produit échappent au contrôle de LaserPecker, cette dernière ne saurait être tenue responsable des conséquences suivantes, lesquelles incombent à l'utilisateur :

- Blessures corporelles, pertes matérielles et dommages au produit causés par une utilisation incorrecte, le non-respect du manuel ou d'autres imprévus.
- Travaux réalisés avec un produit LaserPecker portant atteinte aux droits de propriété intellectuelle de tiers ou enfreignant les lois et règlements applicables.
- Blessures corporelles, pertes matérielles et dommages au produit pouvant survenir lors de l'installation, du transport, du stockage, de l'utilisation, de l'entretien ou de l'élimination de ce produit.
- Tous les matériaux officiels LaserPecker ont subi des tests de sécurité et sont compatibles avec ce produit. LaserPecker décline toute responsabilité quant à la sécurité des matériaux ou à la qualité de la gravure en cas d'utilisation de matériaux non officiels LaserPecker.

Droit d'auteur

- Les droits d'auteur de ce manuel, ainsi que les droits relatifs aux logiciels et matériels associés à ce produit, appartiennent à Shenzhen Hingin Technology Co., Ltd. (ci-après dénommée "Hingin Technology"). LaserPecker est une marque déposée de Hingin Technology.
- Les informations contenues dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis ; elles ne constituent pas un engagement de la société. Veuillez consulter les dernières mises à jour sur (https://www.laserpecker.net). Le contenu de ce manuel ne doit en aucun cas être reproduit ou diffusé sous quelque forme que ce soit ni à quelque fin que ce soit sans l'autorisation écrite préalable de la société.

LaserPecker