

ATOMSTACK

R3 Rotary Roller User Manual

- English
- Deutsch
- Français
- Italiano
- Español



CE FC RoHS FDA ♻️ ~~WEEE~~ MADE IN CHINA

Table of Contents

1. Security Statement	3
1. Security of Laser	3
2. Security of Fire Fighting	3
3. Security of Material	4
4. Security of Operation	4
2. Disclaimer and warning.	5
3. AtomStack R3 Rotary Roller Introduction	6
4. AtomStack R3 Rotary roller installation and using	7
4.1. LaserGRBL software installation and operation	7
1 Software download	7
2 Install LaerGRBL	7
3 LaserGRBL pulse adjustment	7
*A. Laser engraver connect with LaserGBRL	7
*B. Grbl Selection	8
*C. X/Y axis pulse value setting	8
4.2 LightBurn installation and pulse value setting	8
1 Software download	8
2 Install LightBurn	8
3 LightBurn pulse adjustment	9
*A. Laser engraver connect with LightBurn	9
*B. Edit selection	9
*C. Outputs Setup data sheet	10
*D. X/Y axis pulse value setting	10
5. R3 Rotary Roller setting	11
1. Definition for raiser of R3 Rotary Roller and Laser engraver	11
2. Cable explanation of of R3 Rotary Roller and Laser engraver	11
3. Definition of working scope for the synchronized belt	12
4. Definition for X axis of R3 Rotary Roller and Laser engraver	13
5. Gear Definition of R3 Rotary Roller	14
6. Precautions	15

1.Security statement

Before operating our R3 Rotary Roller , please read our instruction carefully , it will show all the special situation , including some warning of the unsafe behavior which may cause some property losing even harmful for your personal safety.

1. Security of Laser

AtomStack R3 Rotary Roller part with Laser engraver is Level 4 Laser product. The power of laser head is high, it may cause injury of the eye and skin burning.

1. Please wear on the eye protection when you are operating the laser engraver and R3 Rotary Roller
2. Refrain to expose the skin on Level 4 laser beam, especially close distance.
3. It must be supervised by p arents or other adult person when the teenager operating our device
4. DO NOT touch the laser module when it is activated.

2. Security of Fire Fighting

1. When Laser engraver operating with R3 Rotary Roller to cutting or engraving will burned up the basic material, the high intensity laser will create extreme high temperature and massive heat.
2. Some material will be burned during the cutting or engraving, and will cause some gas or smog.
3. The lighting spot will create some flame when the laser beam shot at the material. The flame will move with the laser and will not keep flaming when the laser moving. The operation must be supervised during cutting or engraving. Please clear the sundry, scrap and flammable material after the cutting or engraving. Ensure there is fire extinguisher at the workplace of the operation. There is some smog, steam or particulate which could be poisonous (plastic or some flammable material) caused by material when the laser engraver operating, this smog, steam or particulate may be harmful for your healthy.

3. Security of Material

1. DO NOT cutting or engraving any unknown material.

2. Recommended material: wood, bamboo, leather, plastic, fabric, paper, non-transparent acrylic, glass etc.

3. Not recommended material : Metal , gem , transparent material , reflected material.

4. Security of Operation

1. R3 Rotary Roller only operating on the horizontal flat, and make sure the Rotary Roller must be fixed firmly, preclude fire when dropping or moving during the operation.

2. It is forbidden to aim at people, animal or any flammable material, no matter under operation or not.

2.Disclaimer and warning

Atomstack product is not toy, not suitable for the people who is younger than 15.

Make sure DO NOT allow the children to touch any Atomstack product, be careful of children when you operate our product accompany with children. Be careful when adjusting the product gear, Atomstack will not take the responsibility due to the any harm cause by any incompatible our instruction behavior.

R3 Rotary Roller is a multi-function Rotary Roller, it will provide you engraving and cutting viewing experience under the normal condition. Visit our website:

<https://www.atomstack.net/pages/user-guides> to get the experience and user manual.

Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd (Atomstack) will own the right to update the Disclaimer and the user manual.

Before using our product, please be sure to read this document carefully to understand your legal rights, responsibilities and safety instructions; otherwise it may cause property damage, safety accidents and personal safety hazards. Once you use this product, you should be deemed to have understood, accepted and accepted all the terms and contents of this document. The user is responsible for his or her actions and all consequences arising therefrom. The user agrees to use the product only for lawful purposes, and agrees to all the terms and contents of this document and any related policies or guidelines that AtomStack may establish. You understand and agree, unless you provide the original engraving or cutting files, the configuration parameters of the engraving software used, operating system information, videos of the engraving or cutting process, and the operating steps before problems or failures occur.

Atomstack will not take the responsibility to any lost which caused by the failure using of our product. AtomStack has the final right to interpret the documents and comply with legal regulations. Atomstack reserves the right to update, modify or terminate the terms without notice.

3. AtomStack R3 Rotary Roller Introduction

AtomStack R3 collocates with laser engraver to process the engraving and cutting.

AtomStack R3 rotary roller adopts the base of aluminum profile, which is firm and stable.

The height of the roller protrudes from the height of the base, which can engrave longer objects, expands the engraving area, and has no restriction on the shape of the engraved object; the rotary roller is adjustable wide and narrow, for objects of different sizes, engraving can be achieved by adjusting the width of the roller, which makes the engraving machine more widely used.

AtomStack R3 rotary roller adjustment is very convenient, you just need to adjust four plum blossom handle from both side to match different size object to make the engraving and cutting. Rotary roller is the concentric circles designing, Synchronous belt will keep the same status no matter how to adjust, and it is an advanced design that some others similar product dose not have. There are positioning holes on the side cover for setting to make sure the rollers will keep the same horizontal level under the adjustment. The motor of our R3 rotary roller is build-in, will not scald people even the motor is getting hot after some processing. Integrated rubber roller, the hardness is 70A. The process will be more stable with the strong friction.

AtomStack R3 with the speed which adapts 95% brands of the engraves that we know, including Atomstack Neje and Ortur etc, just plug and play.

4. AtomStack R3 Rotary roller installation and using

AtomStack R3 roller coordinate with either X axis or Y axis of the engraver to make the processing, and compatible with engraver of Neje, Atomstack and Ortur. No need to adjust the pulse, directly process after link. If coordinate with other brands, may need to adjust the pulse. The main supplied OS is LaserGRBL and LightBurn.

Below there are software installation manual and the procedure of the pulse adjustment.

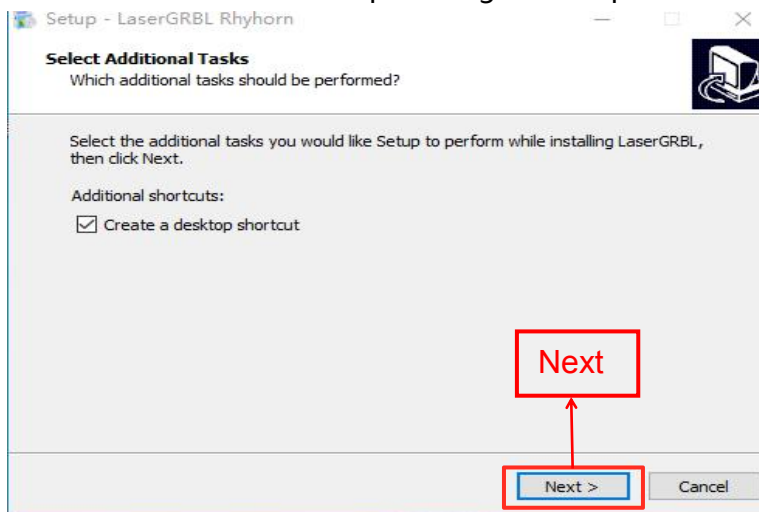
4.1 LaserGRBL software installation and operation

1. Software Download

LaserGRBL is one of the popular software for engraving, we could visit and download from <http://lasergrbl.com/download>.

2. Install LaserGRBL

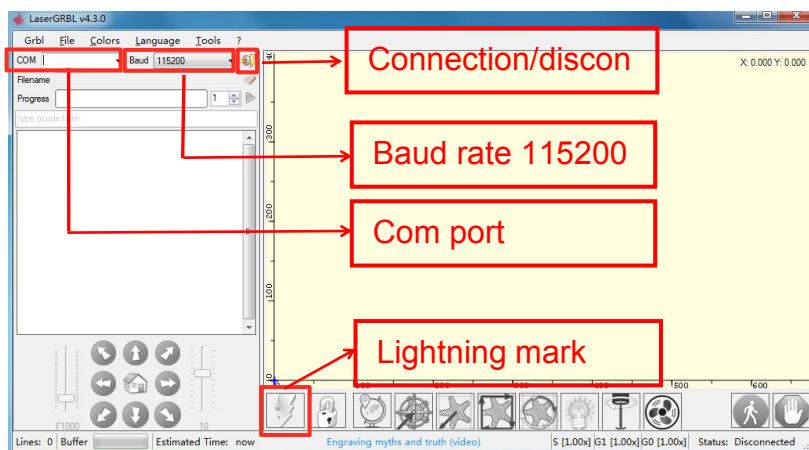
Click to start the installation file, and keep clicking next step until the installation is finished.



4.1 LaserGRBL installation

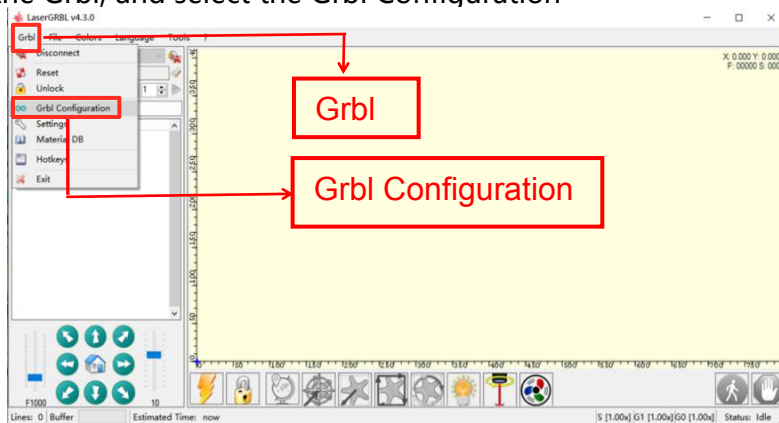
3. LaserGRBL pulse adjustment

*A. Start up LaserGRBL, connect the engraver and the computer which already installs the LaserGRBL. Click the lightning mark, the connection is successful when the lightning mark turns into red X.



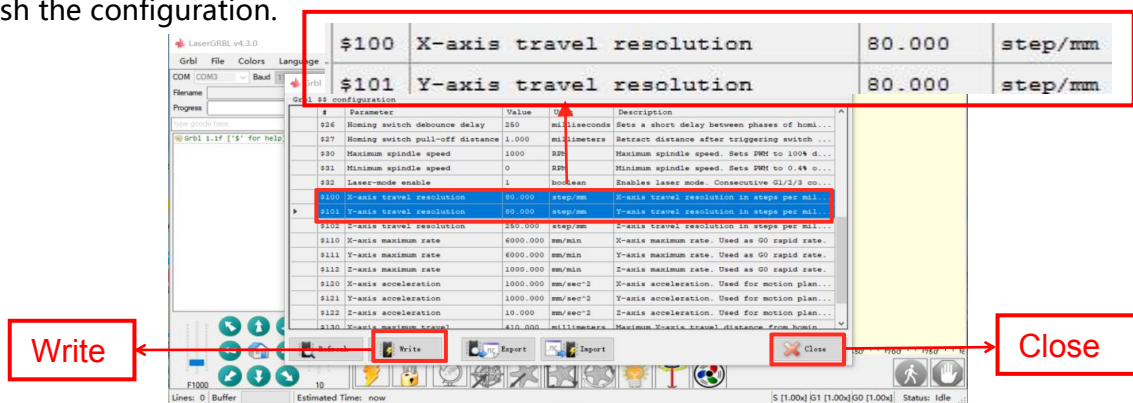
4.2 LaserGRBL connecting with the laser engraver

*B. Click the Grbl, and select the Grbl Configuration



4.3 Grbl Configuration

*C. Find the \$100 (X-axis travel resolution), \$101 (Y-axis travel resolution), and set the Value according to your device, (you can first engrave a small square with 30*30mm to confirm the pulse value. The processing is to check if error is within 1mm after testing engraving is finished. If confirmed, that is the suitable pulse value) click write and close to finish the configuration.



4.4 X and Y Axis pulse setting

4.2 LightBurn installation and pulse value setting

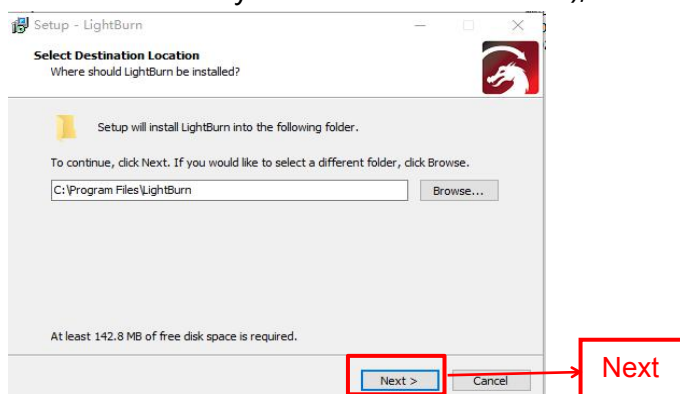
1 Software Download

You could visit and download the software from the link:

<https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy>

2 Install LightBurn

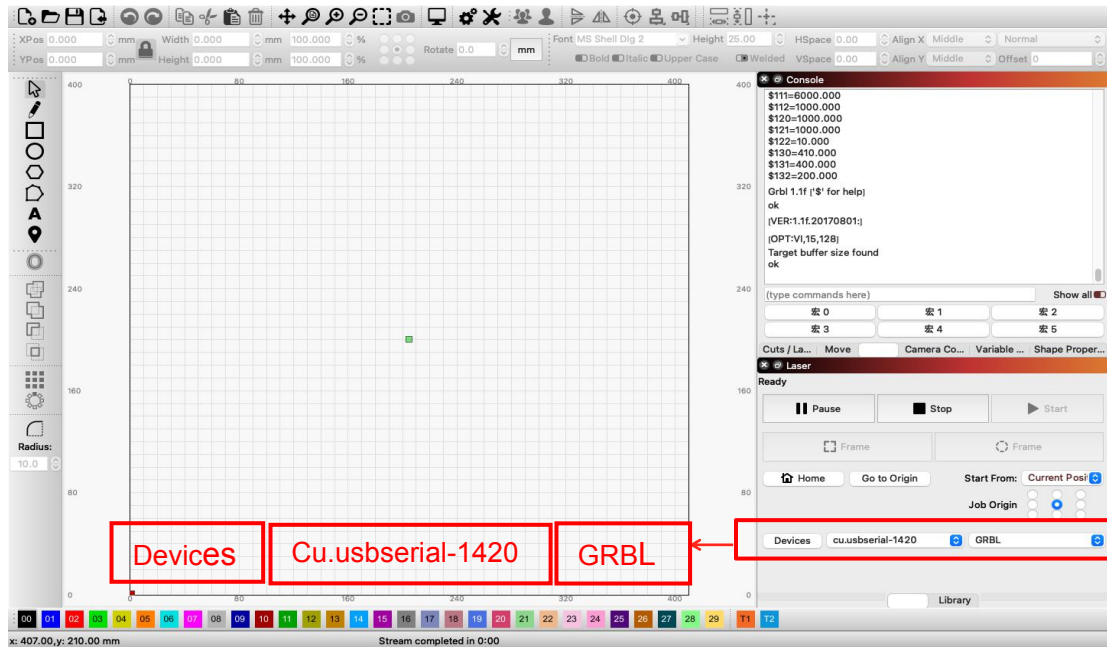
Click to install the software (LightBurn need to charge, you may pay for the genuine to get the better experience, here we will show by the trial for installation), and click the next for next step.



4.5 Select the installation

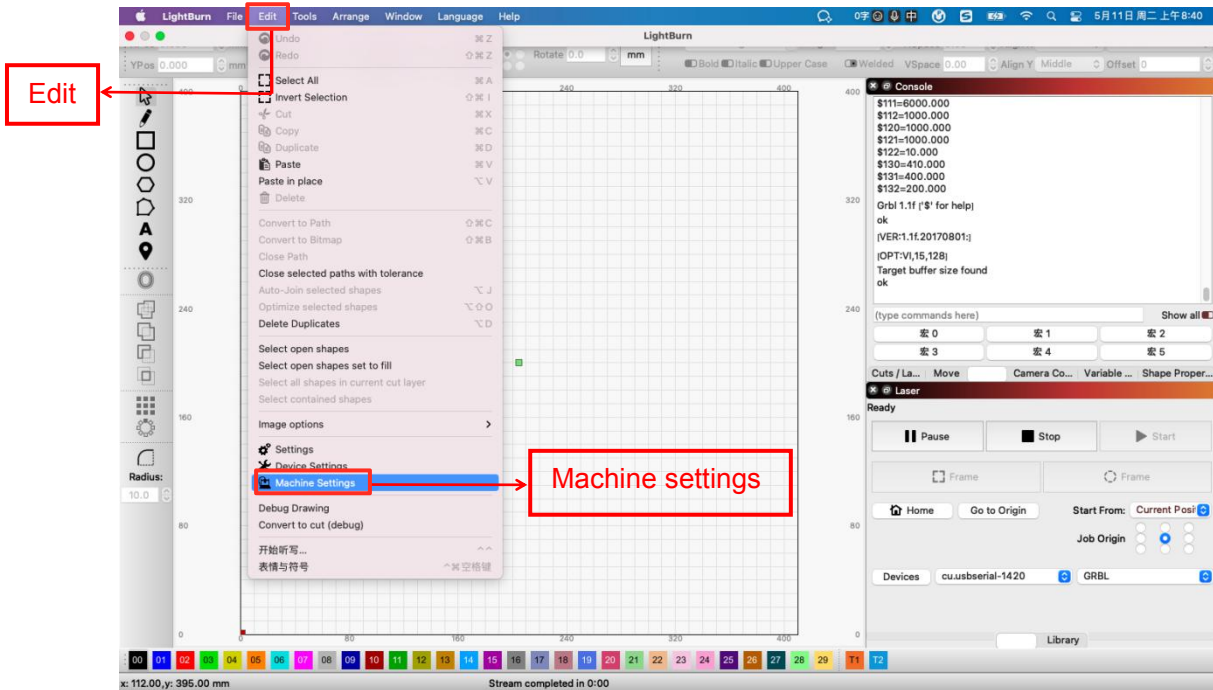
3. LightBurn pulse adjustment

*A. Start up LightBurn , connect the engraver and the computer which already installs the LightBurn. When there is portal information show up from the devices means connection is successful.



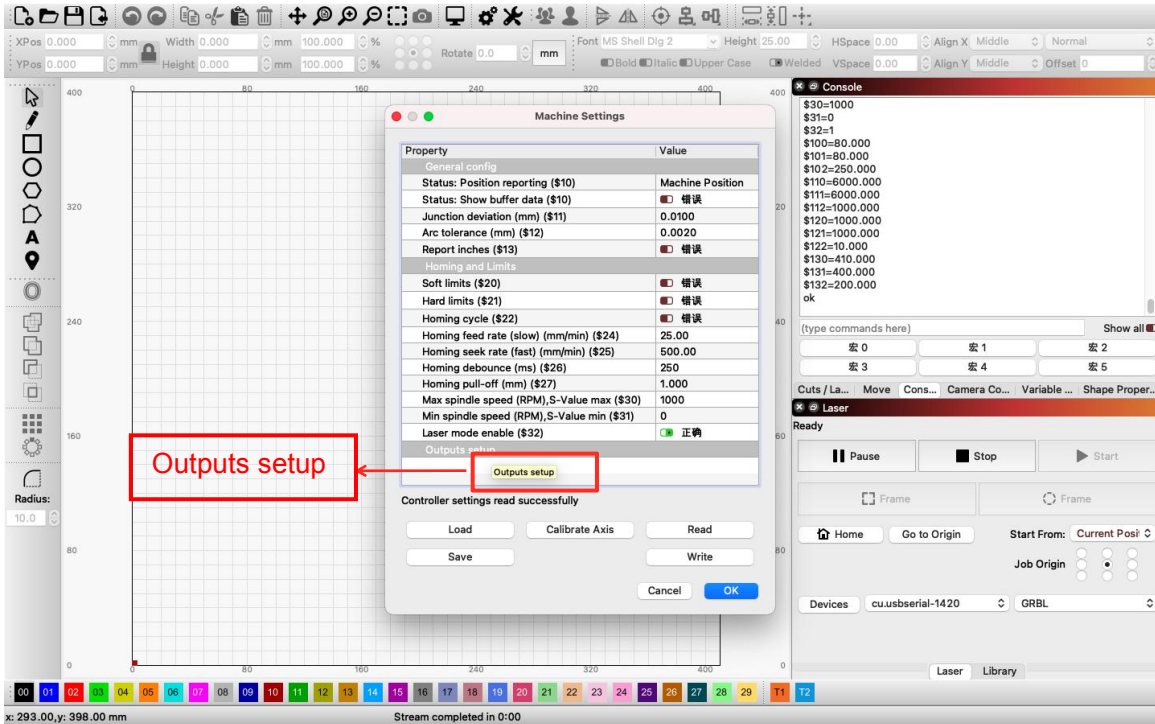
4.6 LightBurn connectivity with engraver

*B. Click Edit, and select Machine Settings



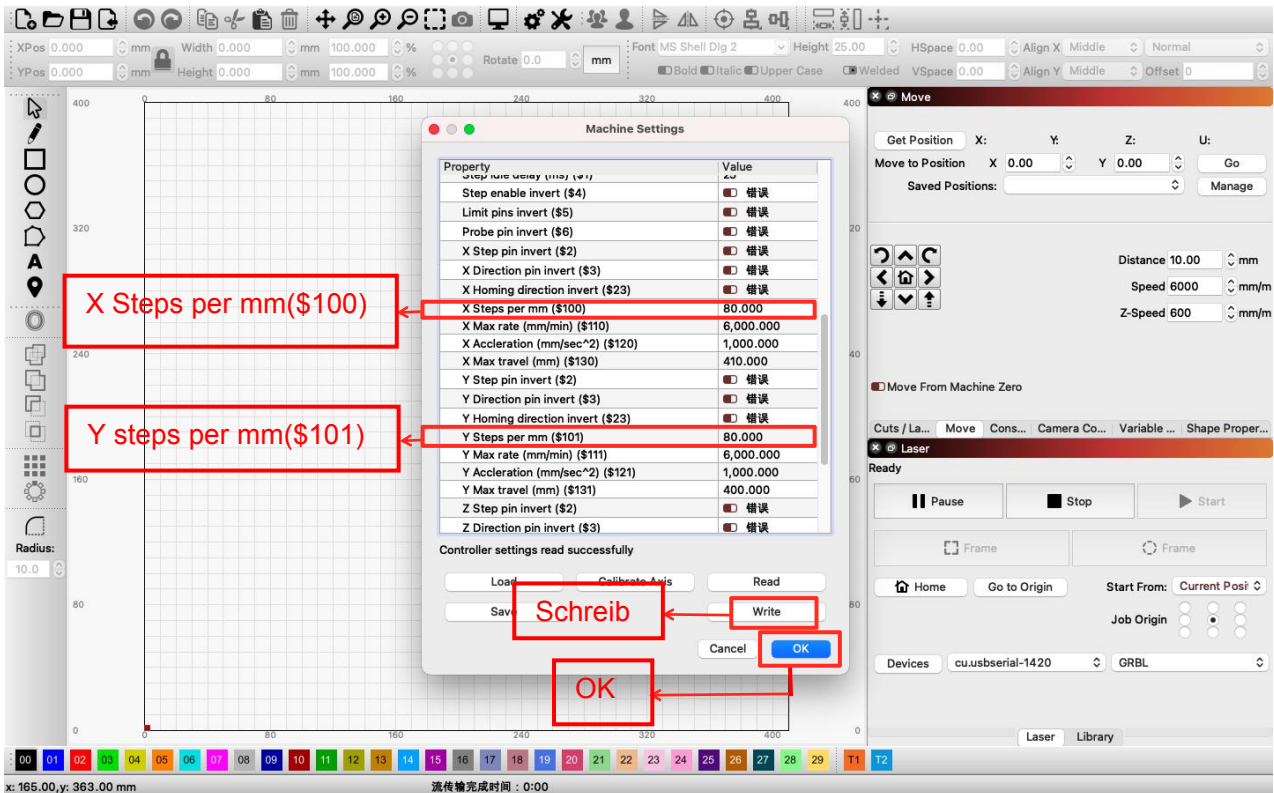
4.7 Machine setting position

*C. Click to Outputs Setup to find the hidden parameter



4.8 Outputs Setup parameter

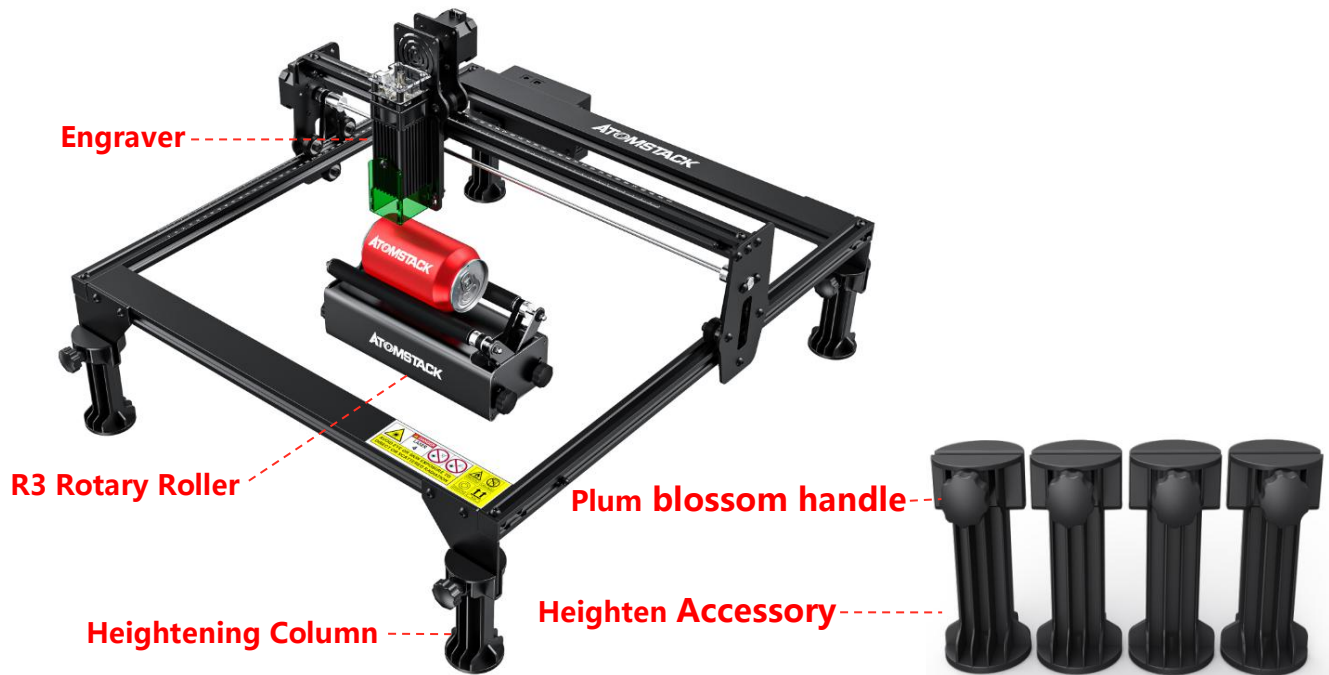
*D. Find the \$100(X-axis travel resolution), \$101(Y-axis travel resolution), and set the Value according to your device, (you can first engrave a small square with 30*30mm to confirm the pulse value. The processing is to check if error is within 1mm after testing engraving is finished. If confirmed, that is the suitable pulse value) click write and close to finish the configuration.



4.9 X and Y Axis pulse setting

5. R3 Rotary Installation

1. When you want to engrave or cutting wide surface object or coordinate with the rotary roller to engrave on cylinder, you need the set the heighten accessory. The supported bracket of laser engraver is thin-shaping, could be fasten by the Plum blossom handle of the heighten accessory so that heighten the laser engraver to engrave or cutting higher object.



4.10 R3 Rotary Roller and Heighten Accessory

4.11 Heighten Accessory

2. Atomstack set up two connection wire for the R3 rotary roller and engraver(black plug and white plug), pay attention that the wire order of them is different , need to be careful for the connectivity.

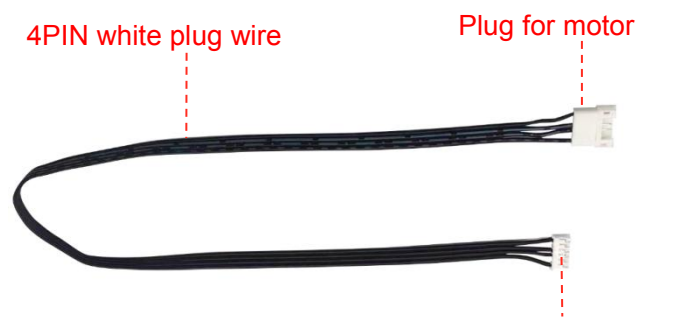
2.1 The 4PIN white plug wire is for the connection with Atomstack, AtomStack engraver.

2.2 The 4PIN black plug wire is for the connection with Neje, Ortur engraver.

2.3 These 4PIN wire (white and black plug) is the our main connection wire , for the other brand engraver, you may try one of them to connect. If it fails to connect, please change the order of wire, and the change processing is in chart 4.15-4.16



4.12 Connection plug on rotary roller



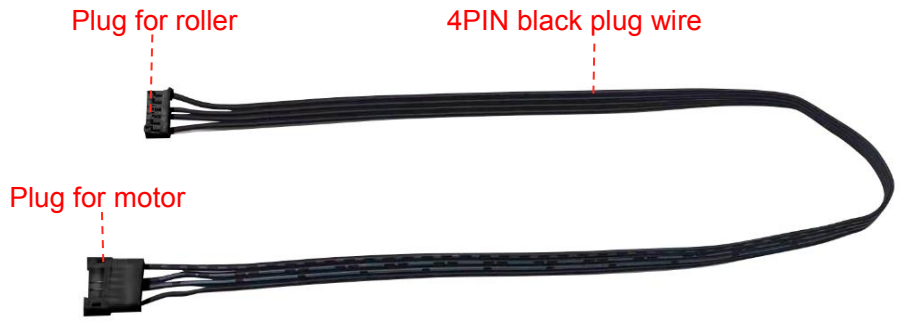
4.13 White plug wire

Connection socket

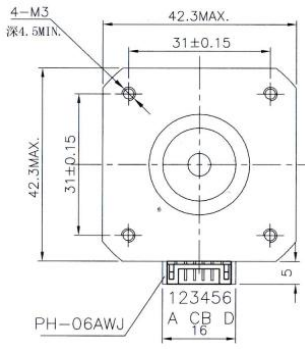
4PIN white plug wire

Plug for motor

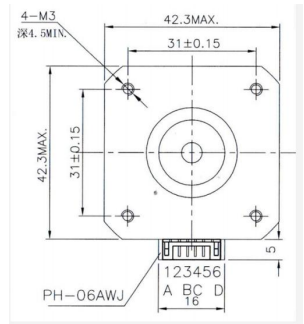
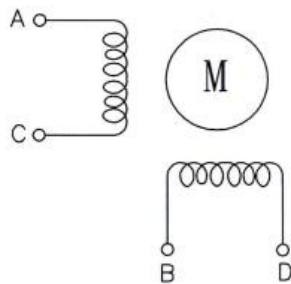
Plug for roller



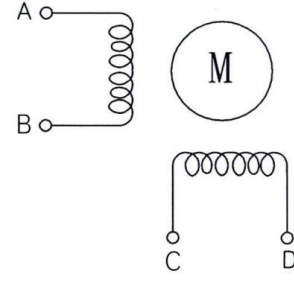
4.14 black plug wire



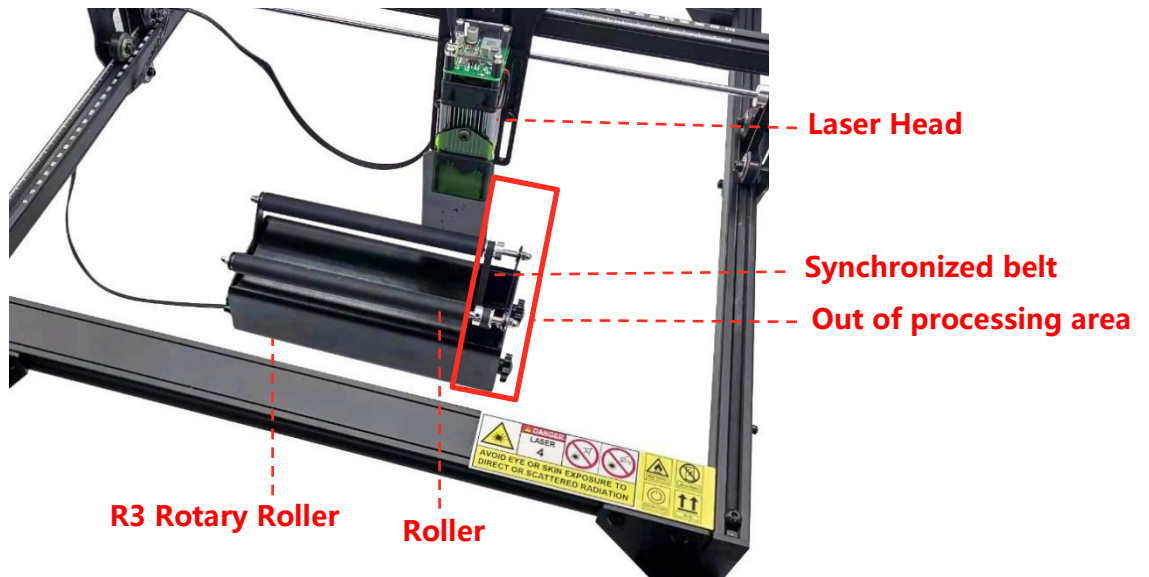
4.15 Connection order of white plug wire



4.16 Connection order of black plug wire

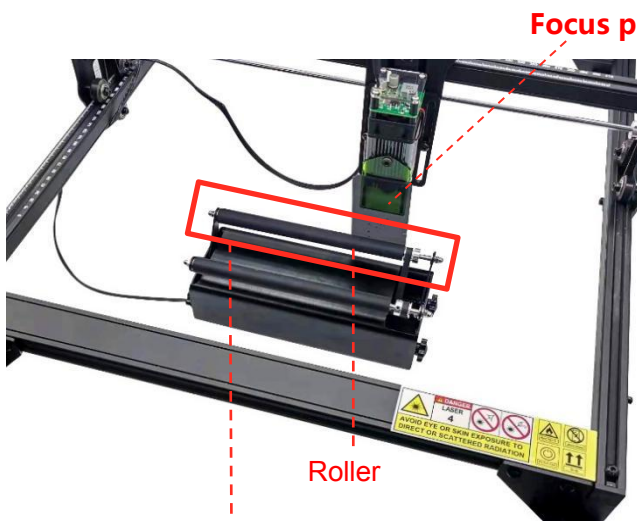


3. The synchronized belt must be set out of the processing area, make sure will not be destroyed by the laser during the operation.



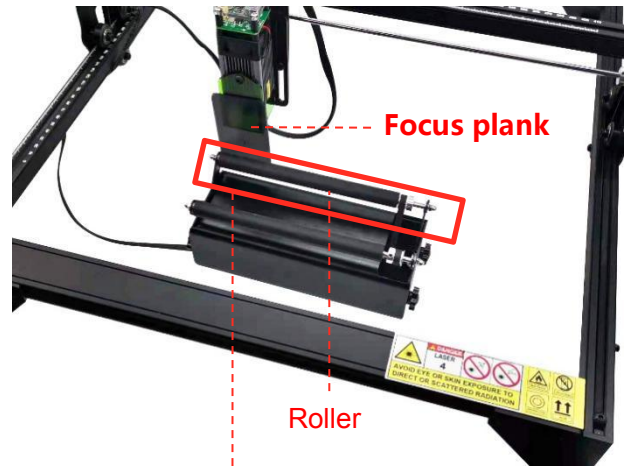
4.17 Rotary roller and synchronized belt

4. The roller of R3 Rotary need to keep parallel with the X axis of engraver , and the rotary roller must be at the same horizontal surface with the desk, can not have any object under the roller.



Adjust roller position to keep parallel with connecting plate(right)

4.18 Right side of roller



Adjust roller position to keep parallel with connecting plate (left)

4.19 Left side of the roller



R3 Rotary Roller must be at the same horizontal surface

4.20 Make sure no object under the roller

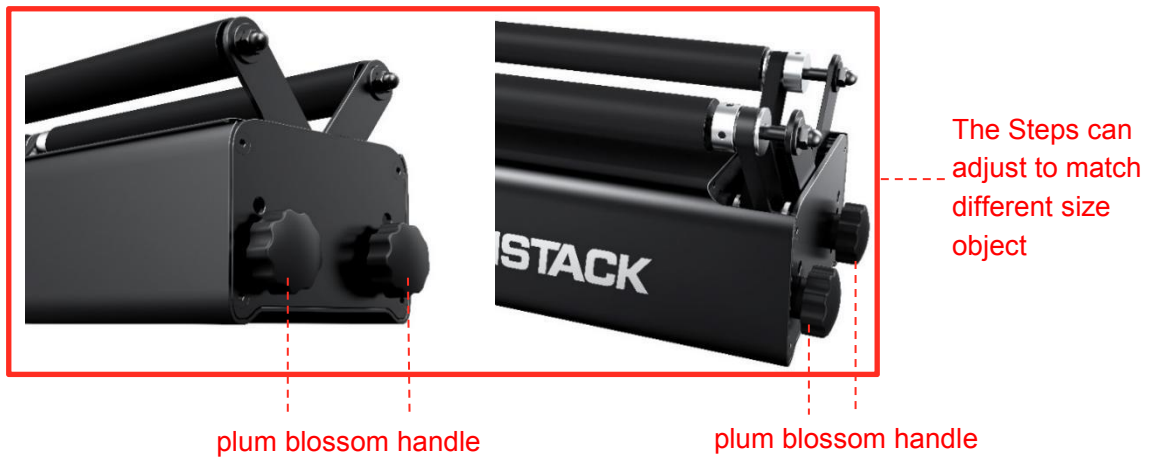
5. There is 8 Steps for our R3 Rotary Roller, it can adjust to match different size object for engraving via different gear.



4.21 Steps setting of roller



4.22 Steps for adjustable



4.23 plum blossom handle

6.Precautions

1. R3 Rotary Roller must be keep away from the high temperature environment such as fire. The high temperature environment may cause heat distortion to destroy the device.
2. Non-technical people cannot disassemble your product to prevent the damage.
3. The roller should not be stride intensely, R3 Rotary Roller is the full-metal device but the motor may be damage when the device is stride over the secured level. Meanwhile, it may also distroy the profile.
4. Our R3 should keep away from the chemicals, must be cleaned in time if contact with any chemicals.
5. It is not allowed for splash water get into the roller, otherwise will damage the motor to cause failure.
6. R3 rotary roller is electromagnetic, should keep away from the strong magnetic field. It may cause the failure of motor or the roller is not rolling stably.



Customer Service:

FB group:

- For detailed warranty policy, please visit our official website at: www.atomstack.net
- For Laser Engraver technical support and service,
- please email: support@atomstack.net



Manufacturer: Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd.

**Address: 202, Building 1, Mingliang Technology Park, No. 88
Zhuguang North Road, Taoyuan Street, Nanshan District, Shenzhen,
Guangdong, China**

ATOMSTACK

R3 Bedienungsanleitung für rotierende Walze

- English
- **Deutsch**
- Français
- Italiano
- Español



CE FC RoHS FDA ♻️ ~~WEEE~~ **MADE IN CHINA**

Table of Contents

1. Sicherheitserklärung	19
1. Lasersicherheit	19
2. Sicherheit bei der Brandbekämpfung	19
3. Materialsicherheit	20
4. Betriebssicherheit	20
2. Haftungsausschluss und Warnung..	21
3. AtomStack R3 Rotary Roller kurze Einführung	22
4. AtomStack R3 Rotary Roller Installation uVerwendung	23
4.1. LaserGRBL Softwareinstallation und -betrieb	23
1 Software download	23
2 Installieren LaerGRBL	23
3 LaserGRBL-Verfahren der Pulsanpassung	23
*A. Lasergravierer verbinden mit LaserGBRL	23
*B. Grbl Auswahl	24
*C. Impulswerteinstellung der X / Y-Achse	24
4.2 LightBurn Installation und Impulswerteinstellung	24
1 Software download	24
2 Installieren LightBurn	25
3 LightBurn-Verfahren der Pulsanpassung	25
*A. Lasergravierer verbinden mit LightBurn	25
*B. Edit Auswahl	26
*C. Datenblatt zur Konfiguration der Ausgänge	26
*D. Impulswerteinstellung der X / Y-Achse	27
5. R3 Drehwalzeneinstellung	27
1. Definition für Raiser von R3 Rotary Roller und Lasergravierer	27
2. Kabel Erklärung von R3 Rotary Roller und Lasergravierer	28
3. Definition des Arbeitsumfangs für den Synchronriemen	29
4. Definition für die X-Achse von R3 Rotary Roller und Lasergravierer	30
5. Zahnraddefinition der R3-Rotationsrolle	31
6. Vorsichtsmaßnahmen	32

1.Sicherheitserklärung

Bevor Sie unseren R3 Rotary Roller in Betrieb nehmen, lesen Sie bitte unsere Anleitung sorgfältig durch. Sie zeigt alle besonderen Situationen auf, einschließlich einiger Warnungen vor dem unsicheren Verhalten, das zum Verlust von Eigentum führen kann, sogar schädlich für Ihre persönliche Sicherheit.

1. Lasersicherheit

Atomstack R3 Rotationsrollenteil mit Lasergravierer ist ein Laserprodukt der Stufe 4. Die Leistung des Laserkopfes ist hoch, dies kann zu Augenverletzungen und Hautverbrennungen führen.

1. Bitte tragen Sie beim Betrieb des Lasergravierers und der Rotationswalze R3 einen Augenschutz.

2. Vermeiden Sie es, die Haut dem Laserstrahl der Stufe 4 auszusetzen, insbesondere im Nahbereich.

3. Es muss von den Eltern oder einer anderen erwachsenen Person beaufsichtigt werden, wenn der Teenager unser Gerät bedient.

4. Berühren Sie das Lasermodul NICHT, wenn es aktiviert ist.

2. Sicherheit bei der Brandbekämpfung

1. Wenn ein Lasergravierer mit dem R3 Rotary Roller zum Schneiden oder Gravieren das Grundmaterial brennt, erzeugt der Hochleistungslaser extrem hohe Temperaturen und massive Hitze massive.

2. Einiges Material wird beim Schneiden oder Gravieren verbrannt, was zu Gas oder Smog führt.

3. Der Beleuchtungsfleck erzeugt eine Flamme, wenn der Laserstrahl auf das Material geschossen wird. Die Flamme bewegt sich mit dem Laser und brennt nicht weiter, wenn sich der Laser bewegt. Beim Schneiden oder Gravieren muss der Prozess überwacht werden. Bitte entfernen Sie alle anderen Materialien, Schrott und brennbare Materialien nach dem Schneiden oder Gravieren. Stellen Sie sicher, dass am Arbeitsplatz des Unternehmens ein Feuerlöscher zur

Verfügung steht. Es gibt einige Smog, Dämpfe oder Partikel, die giftig sein können (Kunststoff oder ein brennbares Material), die durch das Material verursacht werden, wenn der Lasergravierer arbeitet. Dieser Smog, Dampf oder diese Partikel können gesundheitsschädlich sein.

3. Materialsicherheit

1. KEINE unbekanntem Materialien schneiden oder gravieren.

2. Empfohlenes Material: Holz, Bambus, Leder, Kunststoff, Stoff, Papier, opakes Acryl, Glas usw..

3. Nicht empfohlenes Material: Metall, Edelstein, transparentes Material, reflektierendes Material.

4. Betriebssicherheit

1. Der R3 Rotary Roller funktioniert nur in der horizontalen Ebene. Bitte stellen Sie sicher, dass der Rotary Roller sicher befestigt ist, um Feuer zu vermeiden, wenn er fallen oder während des Betriebs bewegt wird.

2. Es ist verboten auf Menschen, Tiere oder brennbares Material zu zielen, egal ob in Betrieb oder nicht.

2. Haftungsausschluss und Warnung

Das Atomstack-Produkt ist kein Spielzeug und nicht für Personen unter 15 Jahren geeignet. Stellen Sie sicher, dass die Kinder ein NASUM-Produkt nicht belasten, seien Sie vorsichtig, wenn Sie unser Produkt mit Kindern verwenden. Seien Sie beim Einstellen der Produktausrüstung vorsichtig, NASUM haftet nicht für Schäden, die durch unvereinbares Verhalten unserer Anweisungen verursacht werden..

R3 Rotary Roller ist ein Multifunktions-Rotationsroller, der Ihnen unter normalen Bedingungen ein Gravur- und Schneiderlebnis bietet. Besuchen Sie unsere Website: <http://www.atomstack3d.com/laserengrave> für die Erfahrung und das Benutzerhandbuch. Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd (Atomstack) besitzt das Recht, den Haftungsausschluss und das Benutzerhandbuch zu aktualisieren.

Bitte lesen Sie dieses Dokument vor der Verwendung unseres Produkts sorgfältig durch, um Ihre gesetzlichen Rechte, Pflichten und Sicherheitsanweisungen zu verstehen; Andernfalls kann es zu Sachschäden, Sicherheitsunfällen und persönlichen Sicherheitsrisiken kommen. Sobald Sie dieses Produkt verwenden, sollte davon ausgegangen werden, dass Sie alle Bedingungen und Inhalte dieses Dokuments verstanden, akzeptiert und akzeptiert haben. Der Nutzer ist für sein Handeln und alle sich daraus ergebenden Folgen verantwortlich. Der Benutzer erklärt sich damit einverstanden, das Produkt nur für rechtmäßige Zwecke zu verwenden und stimmt allen Bedingungen und Inhalten dieses Dokuments und allen damit verbundenen Richtlinien oder Richtlinien zu, die AtomStack möglicherweise erstellt. Sie verstehen und stimmen zu, es sei denn, Sie liefern die Original-Gravur- oder Schneidedateien, die Konfigurationsparameter der verwendeten Graviersoftware, Betriebssysteminformationen, Videos des Gravur- oder Schneidvorgangs und die Bedienschritte, bevor Probleme oder Ausfälle auftreten.

Atomstack ist nicht verantwortlich für Verluste, die durch unsachgemäße Verwendung unseres Produkts verursacht werden. AtomStack hat das letzte Recht, die Dokumente zu interpretieren und die gesetzlichen Anforderungen einzuhalten. Atomstack behält sich das Recht vor, die Bedingungen ohne vorherige Ankündigung zu aktualisieren, zu ändern oder zu kündigen terminate.

3. AtomStack R3 Rotary Roller kurze Einführung

AtomStack R3 arbeitet mit einem Lasergravierer zum Gravieren und Schneiden.

Die Lenkrolle **AtomStack R3** nimmt die Basis eines stabilen und stabilen Aluminiumprofils auf. Die Höhe der Walze ragt über die Höhe des Sockels hinaus, wodurch längere Objekte graviert werden können, der Gravierbereich erweitert und die Form des gravierten Objekts nicht eingeschränkt wird; Die rotierende Walze ist breit und schmal einstellbar, für Objekte unterschiedlicher Größe kann eine Gravur durch Einstellen der Breite der Walze erreicht werden, wodurch die Graviermaschine weiter verbreitet wird.

Die **AtomStack R3** Lenkrollenverstellung ist sehr komfortabel, man braucht nur vier Pflaumenblütengriff von beiden Seiten zur Aufnahme unterschiedlich großer Gegenstände zum Gravieren und Schneiden. Die rotierende Spule hat ein konzentrisches Kreisdesign, das synchronisierte Band behält den gleichen Status, egal wie es eingestellt wird, und es ist ein fortschrittliches Design, das einige andere ähnliche Produkte nicht haben. An der Seitenabdeckung befinden sich Positionierungslöcher zur Einstellung, um sicherzustellen, dass die Rollen unter der Einstellung dieselbe horizontale Ebene beibehalten. Der Motor unserer R3-Rotationswalze ist eingebaut, verbrüht sich nicht, auch wenn der Motor nach einiger Bearbeitung heiß wird. Integrierte Gummirolle, die Härte beträgt 70A. Durch die starke Reibung wird der Prozess stabiler.

AtomStack R3 mit der Geschwindigkeit, die 95% der Graveurmarken entspricht, die wir kennen, einschließlich AtomStack Neje und Ortur usw., einfach Plug-and-Play.

4. AtomStack R3 Rotary Roller Installation und Verwendung

AtomStack R3 Rollkoordinaten entweder mit der X-Achse oder der Y-Achse des Gravierers, um die Verarbeitung zu ermöglichen und kompatibel mit Neje-, AtomStack- und Ortur-Gravierern. Keine Notwendigkeit, die Herzfrequenz direkt nach dem Verknüpfungsprozess anzupassen. Bei der Abstimmung mit anderen Marken muss der Puls möglicherweise angepasst werden. Das Hauptbetriebssystem ist LaserGRBL und LightBurn.

Nachfolgend finden Sie die Software-Installationsanleitung und das Verfahren der Pulseinstellung.

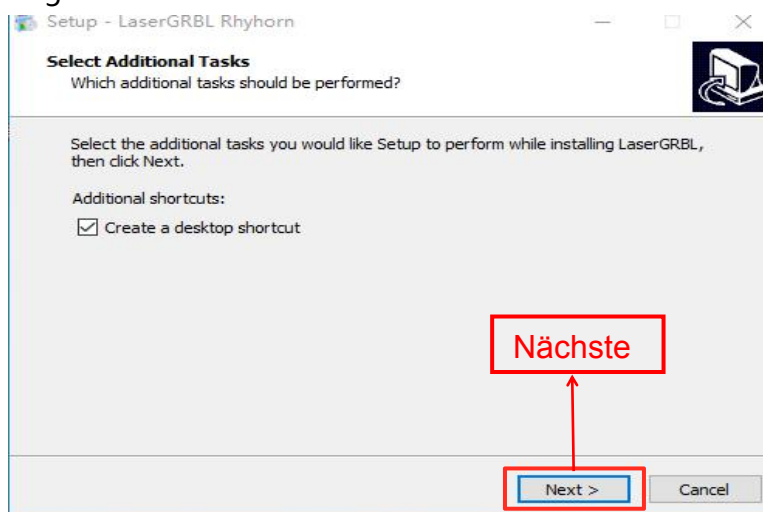
4.1 LaserGRBL Softwareinstallation und -betrieb

1. Software Download

LaserGRBL ist eine der beliebtesten Gravierersoftware, die wir besuchen und herunterladen können <http://lasergrbl.com/download>.

2. Installieren LaserGRBL

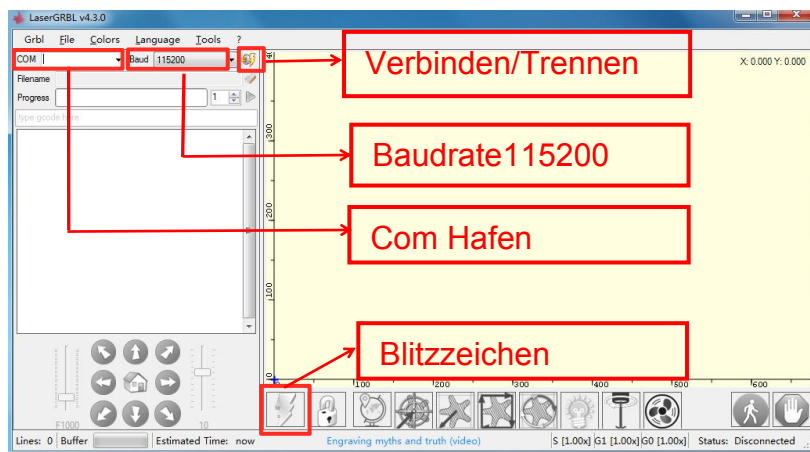
Klicken Sie auf , um die Installationsdatei zu starten, und klicken Sie auf nächsten Schritt, bis die Installation abgeschlossen ist.



4.1 LaserGRBL-Installation

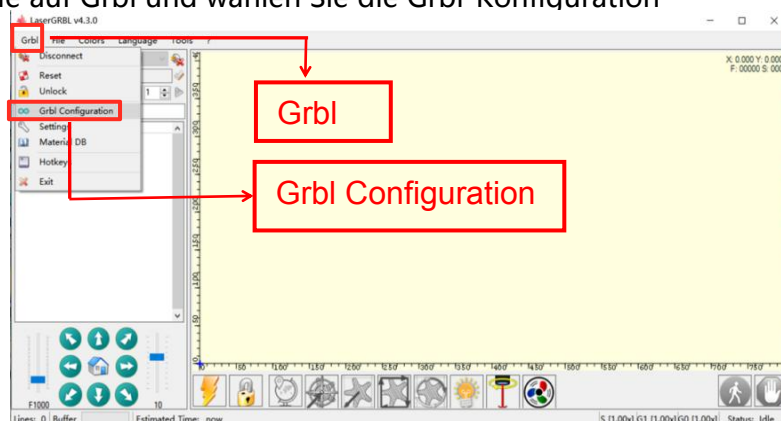
3. LaserGRBL-Verfahren der Pulsanpassung

*A. Starten Sie LaserGRBL, verbinden Sie den Graveur und den Computer, auf dem der LaserGRBL bereits installiert ist. Klicken Sie auf das Blitzsymbol, die Verbindung ist erfolgreich, wenn sich das Blitzsymbol in ein rotes X verwandelt.



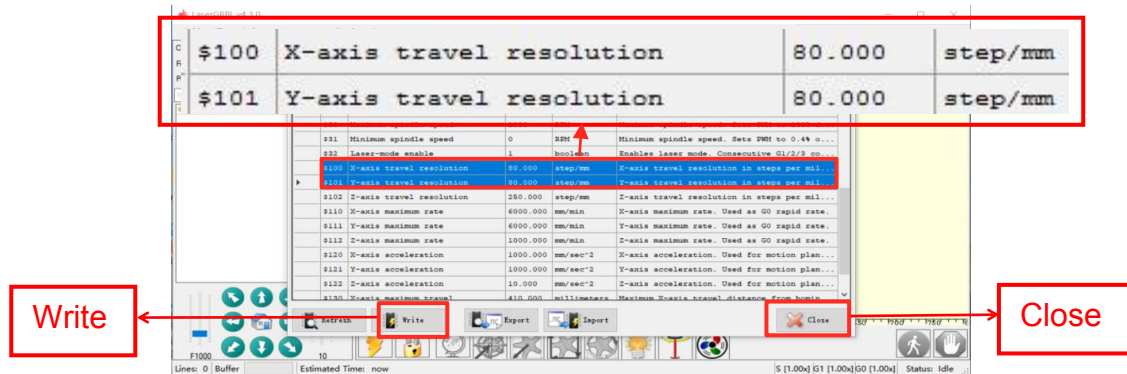
4.2 LaserGRBL mit dem Lasergravierer verbinden

*B. Klicken Sie auf Grbl und wählen Sie die Grbl-Konfiguration



4.3 Grbl-Konfiguration

*C. Finden Sie die \$ 100 (X-Achsen-Pfadauflösung), \$ 101 (Y-Achsen-Pfadauflösung) (und stellen Sie den Wert entsprechend Ihrem Gerät ein). Sie können zuerst ein kleines Quadrat von 30 * 30 mm gravieren, um den Herzfrequenzwert zu bestätigen. Die Verarbeitung dient der Überprüfung, ob der Fehler innerhalb von 1 mm liegt, nachdem die Testgravur abgeschlossen ist. Wenn bestätigt, ist dies der richtige Impulswert) Klicken Sie auf Schreiben und schließen Sie, um die Konfiguration abzuschließen.



4.4 X- und Y-Achsen-Pulseinstellung

4.2 LightBurn Installation und Ablauf der Pulsanpassung

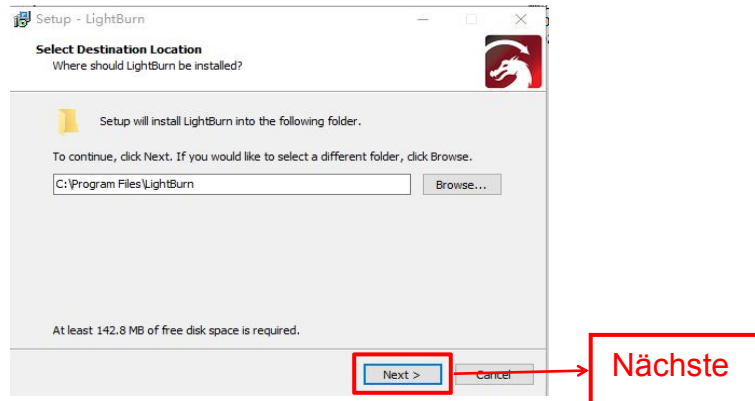
1 Software Download

Sie können die Software über den Link besuchen und herunterladen

<https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy>

2 installieren LightBurn

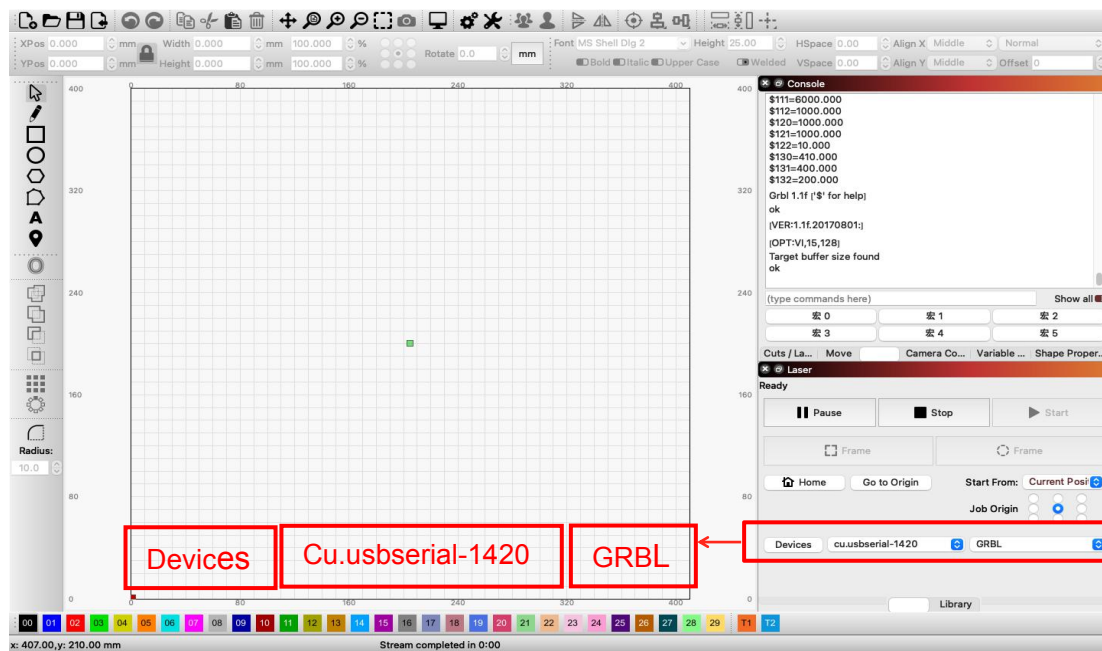
Klicken Sie hier, um die Software zu installieren (LightBurn muss aufgeladen werden, Sie können für die bessere Erfahrung das Original bezahlen, hier zeigen wir die Testversion zur Installation) und klicken Sie auf Weiter für den nächsten Schritt.



4.5 Wählen Sie die Installation

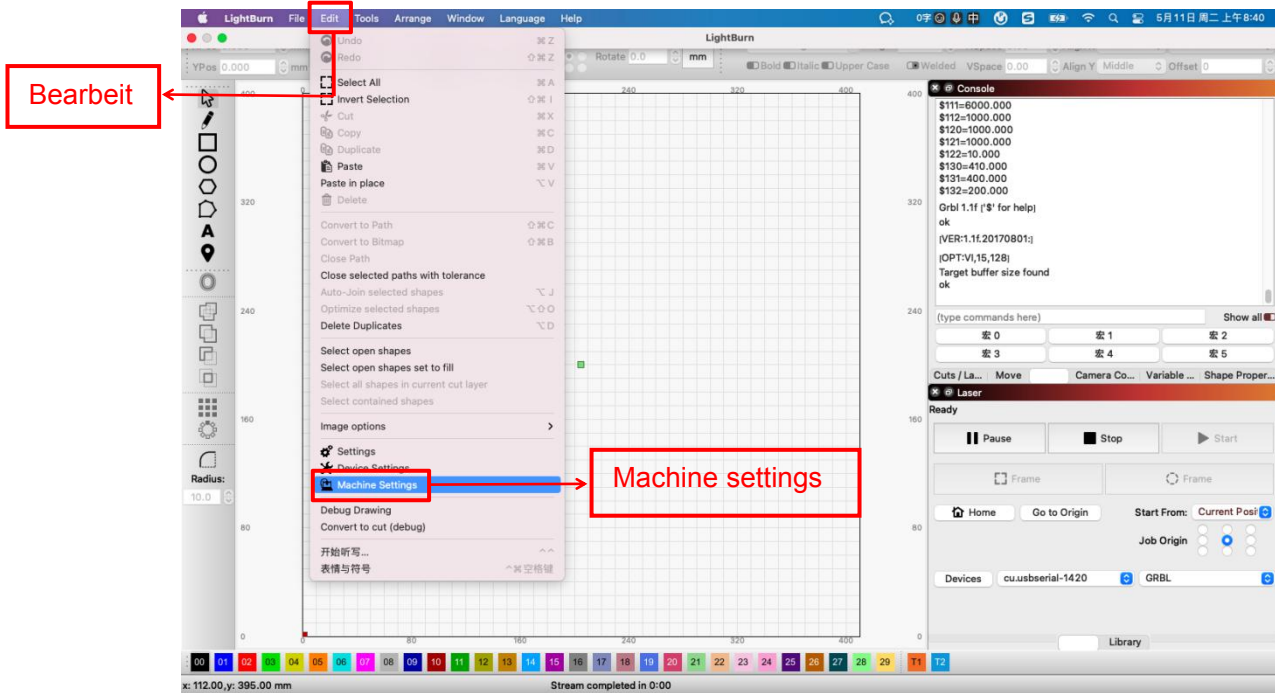
3. LightBurn-Verfahren der Pulsanpassung

*A. Starten Sie LightBurn, verbinden Sie den Graveur und den Computer, auf dem LightBurn bereits installiert ist. Wenn Portalinformationen von den Geräten angezeigt werden, bedeutet dies, dass die Verbindung erfolgreich war.



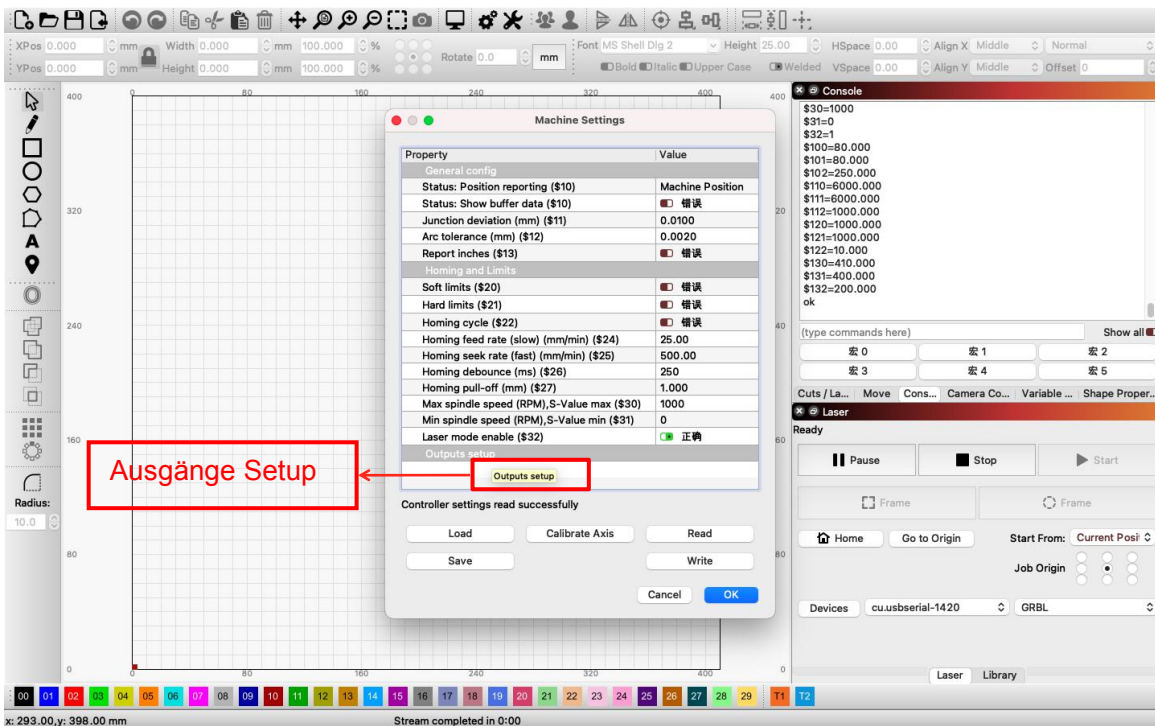
4.6 LightBurn-Konnektivität mit Graveur

*B. Klicken Sie auf Bearbeiten und wählen Sie Maschineneinstellungen



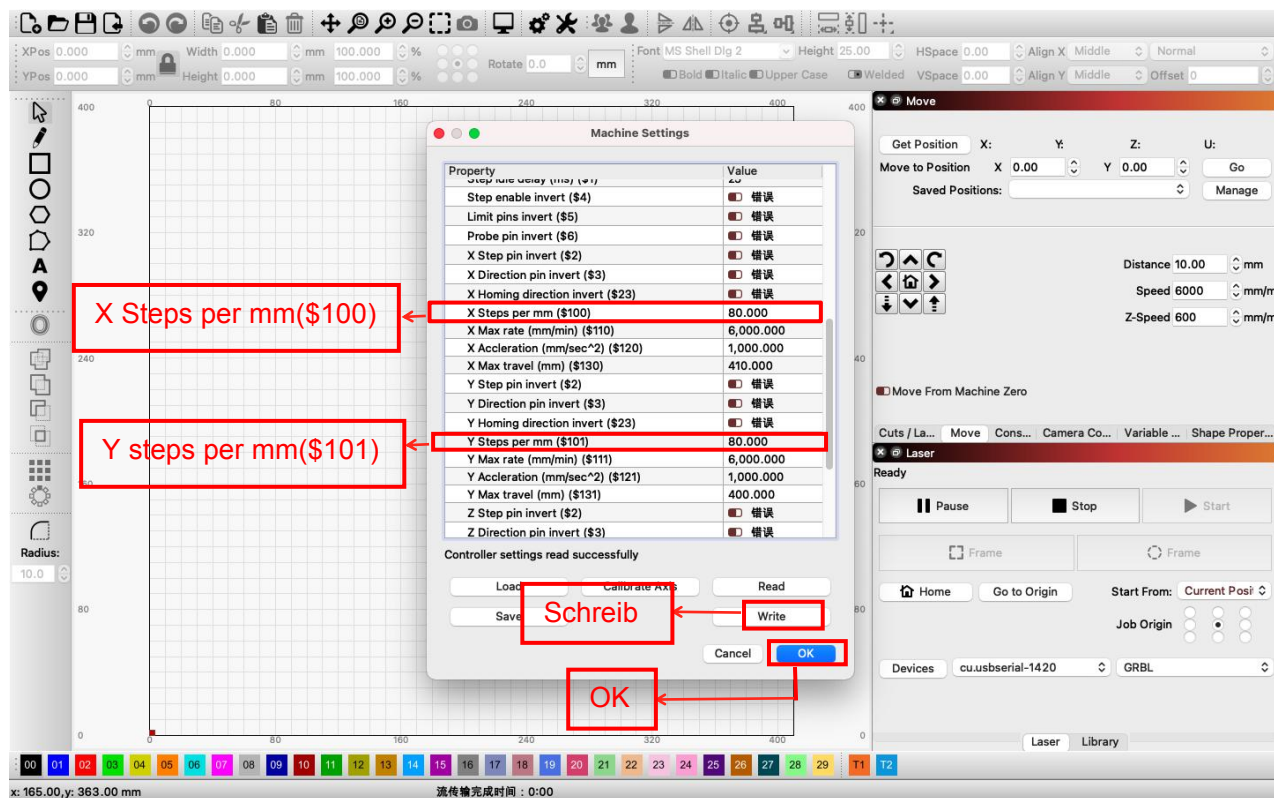
4.7 Maschineneinstellposition

*C. Klicken Sie auf Ausgänge Setup, um den versteckten Parameter zu finden



4.8 Ausgänge Setup-Parameter

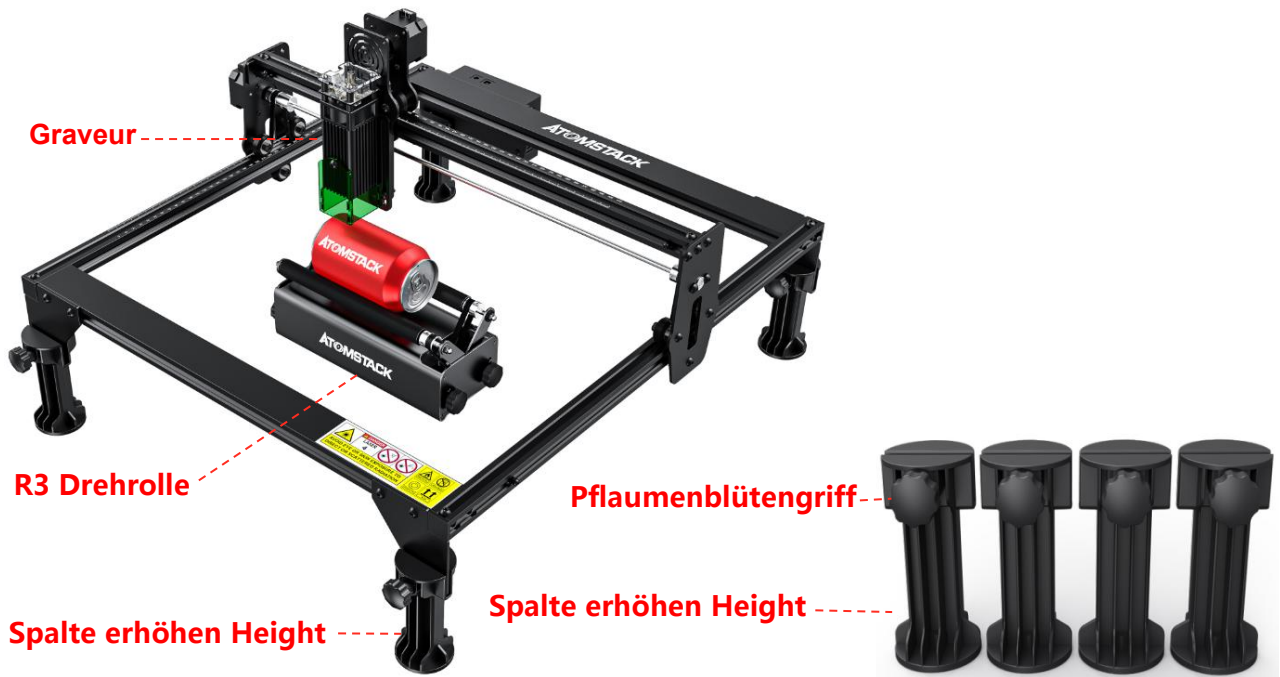
*D. Finden Sie die \$ 100 (X-Achsen-Pfadauflösung), \$ 101 (Y-Achsen-Pfadauflösung) (und stellen Sie den Wert entsprechend Ihrem Gerät ein). Sie können zuerst ein kleines Quadrat von 30 * 30 mm gravieren, um den Herzfrequenzwert zu bestätigen. Die Verarbeitung dient der Überprüfung, ob der Fehler innerhalb von 1 mm liegt, nachdem die Testgravur abgeschlossen ist. Wenn bestätigt, ist dies der richtige Impulswert) Klicken Sie auf Schreiben und schließen Sie, um die Konfiguration abzuschließen.



4.9 X- und Y-Achsen-Pulseinstellung

5. R3 Drehrolleninstallation

1. Wenn Sie große Objekte gravieren oder schneiden oder mit dem rotierenden Zylinder zum Gravieren auf Zylindern abstimmen möchten, benötigen Sie das Zubehör-Set "Höhen". Die unterstützte Halterung des Lasergravierers ist dünn geformt und wird am Pflaumenblütengriff des Verbesserungszubehörs befestigt, um den Lasergravierer anzuheben, um größere Objekte zu gravieren oder zu schneiden.



4.10 R3 Drehrolle und Erhöhungssäule

4.11 Spalte erhöhen Height

2. Atomstack hat zwei Anschlusskabel für die R3-Rotationswalze und den Graveur (schwarzer Stecker und weißer Stecker) eingerichtet, achten Sie auf eine unterschiedliche Reihenfolge der Kabel (achten Sie auf die Anschlussmöglichkeiten).

2.1 Der 4 PIN weiße Stecker ist für die Verbindung mit Nasum, AtomStack Graveur.

2.2 Das 4 PIN schwarze Steckerkabel ist für die Verbindung mit Neje, Ortur Graveur.

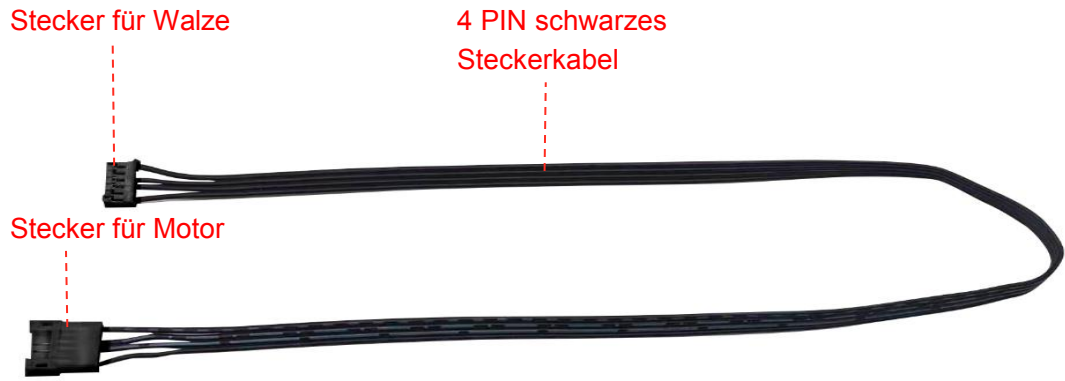
2.3 Dieses 4PIN Kabel (weißer und schwarzer Stecker) ist unser Hauptverbindungskabel (für die anderen)Markengraveur, Sie können versuchen, sich einem von ihnen anzuschließen. Wenn die Verbindung nicht hergestellt werden kann, ändern Sie bitte die Reihenfolge des Drahtes und der Änderungsverarbeitung ist in Diagramm 4.15-4.16



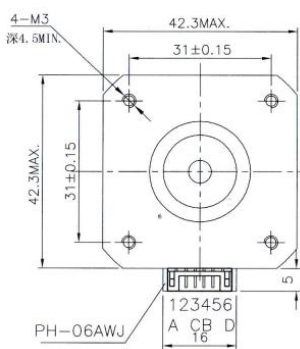
4.12 Anschlussstecker an Drehwalze



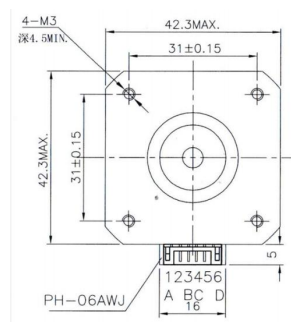
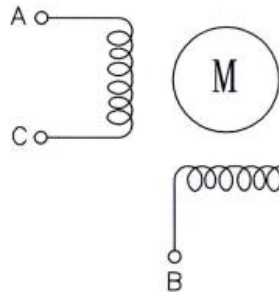
4.13 Weißes Steckerkabel



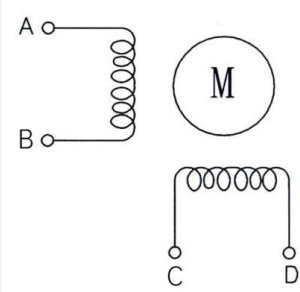
4.14 schwarzes Steckerkabel



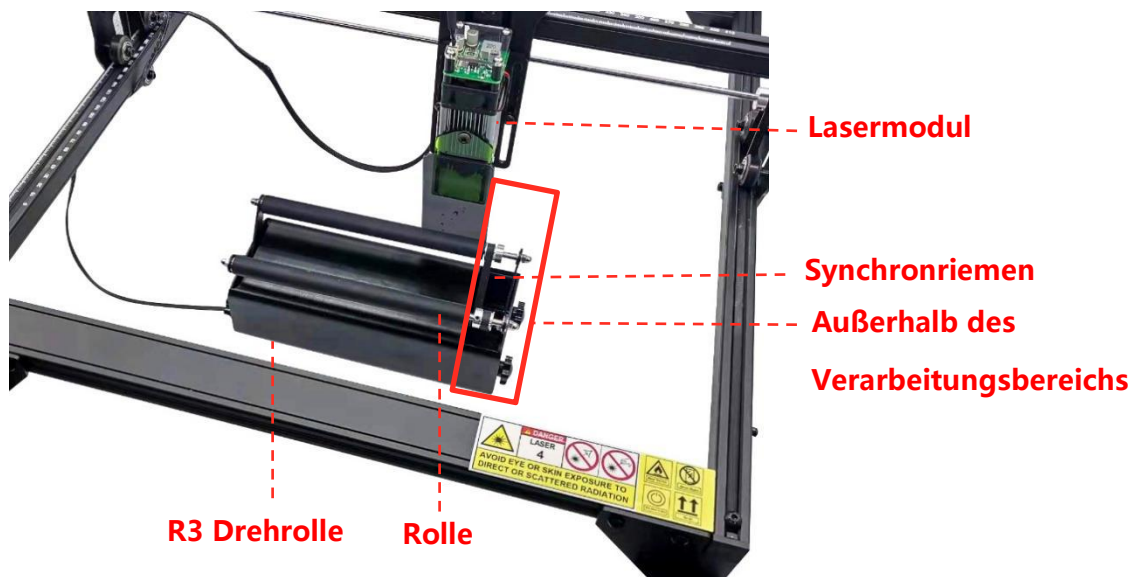
4.15 Anschlussreihenfolge des weißen Steckerkabels



4.16 Anschlussreihenfolge des schwarzen Steckerkabels

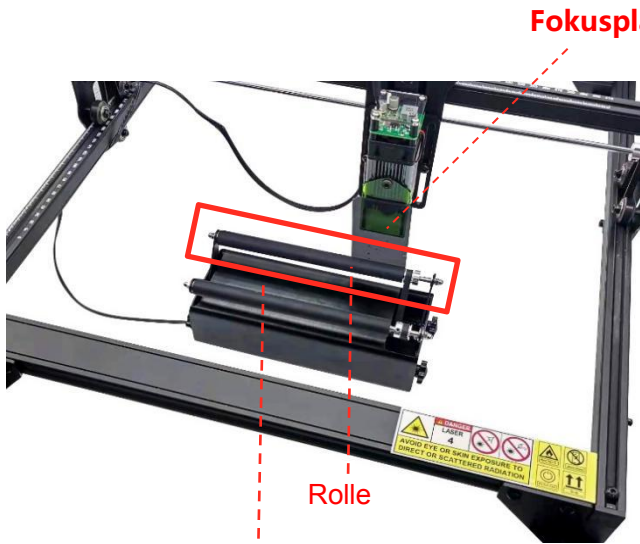


3. Der Zahnriemen muss außerhalb des Bearbeitungsbereichs platziert werden, achten Sie darauf, dass er während des Betriebs nicht durch den Laser zerstört wird.



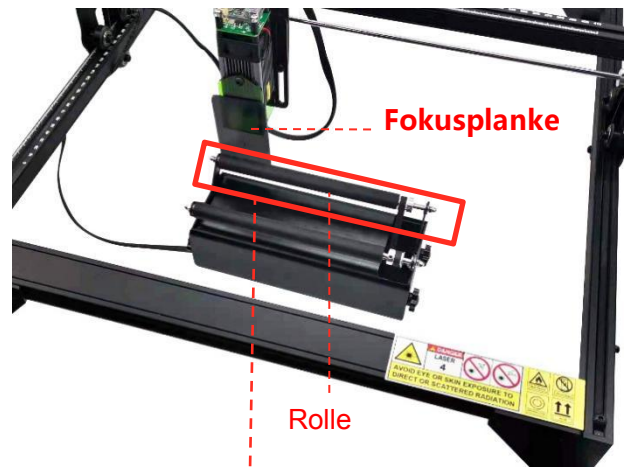
4.18 Drehrolle und Synchronband

4. Die rotierende Platte R3 muss parallel zur X-Achse der Gravur bleiben und die rotierende Platte muss sich auf derselben horizontalen Oberfläche wie der Schreibtisch befinden, ohne dass sich Gegenstände unter der Platte befinden.



Stellen Sie die Rollenposition so ein, dass sie parallel zur Verbindungsplatte bleibt (rechte Seite)

4.19 Rechte Seite der Walze



Stellen Sie die Rollenposition so ein, dass sie parallel zur Verbindungsplatte bleibt (linke Seite)

4.20 Linke Seite der Walze



R3 Rotary Roller muss sich auf derselben horizontalen Fläche befinden

4.21 Stellen Sie sicher, dass sich nichts unter der Walze befindet

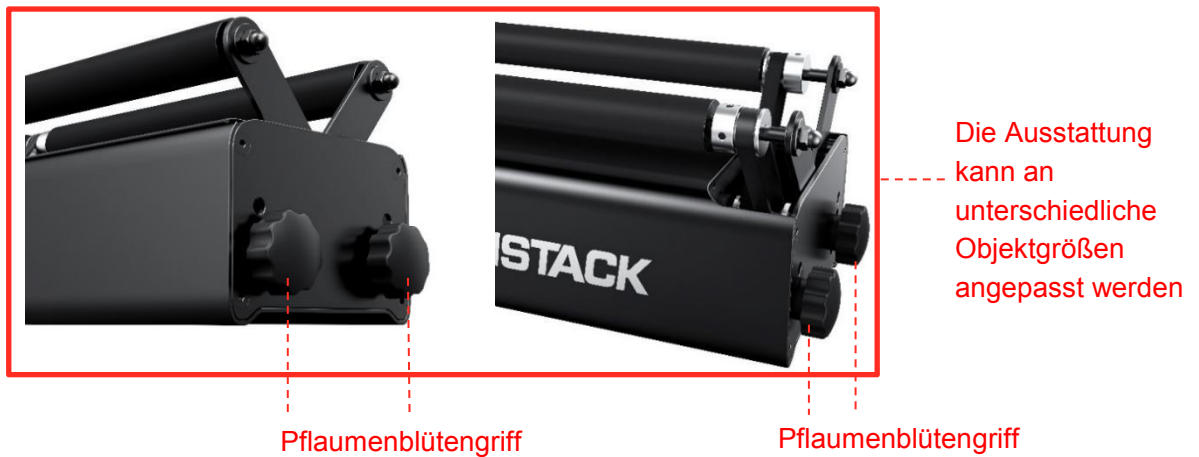
5. Es gibt 8 Schritte für unseren R3 Rotary Roller, er kann an verschiedene Objektgrößen zum Gravieren mit verschiedenen Zahnrädern angepasst werden.



4.22 Stufeneinstellung der Walze



4.23 Stufen für einstellbare



4.24 Pflaumenblütengriff

6.Vorsichtsmaßnahmen

1. Die Rotationswalze R3 muss von Umgebungen mit hohen Temperaturen wie Feuer ferngehalten werden. Die Umgebung mit hohen Temperaturen kann zu einer Wärmeverformung führen und das Gerät zerstören.
2. Nicht-Techniker können Ihr Produkt nicht zerlegen, um Schäden zu vermeiden.
3. Die Walze sollte nicht zu intensiv schreiten, R3 Rotary Roller ist das Ganzmetallgerät, jedoch kann der Motor beschädigt werden, wenn das Gerät über die gesicherte Ebene steigt. In der Zwischenzeit kann es auch das Profil zerstören.
4. Unser R3 soll von den Chemikalien fernbleiben und muss bei Kontakt mit Chemikalien rechtzeitig gereinigt werden.
5. Es darf kein Spritzwasser in die Walze gelangen, da sonst der Motor beschädigt wird und einen Ausfall verursacht.
6. Die rotierende Walze R3 ist elektromagnetisch und sollte vom starken Magnetfeld ferngehalten werden. Andernfalls kann der Motor ausfallen oder die Walze rollt nicht stabil.



Kundendienst:

- Für detaillierte Garantiebestimmungen besuchen Sie bitte unsere offizielle Website unter:
www.atomstack.net
- Für technischen Support und Service von Laser Engraver,
- bitte mailen: support@atomstack.net

Hersteller: Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd.

Address: AB301, New Chabridge Industrial Park, No.3, Baolong 6th Rd., Longgang Dist, Shenzhen, Guangdong, CHINA 518116

FB-Gruppe:



ATOMSTACK

Manuel d'utilisation du rouleau rotatif R3

- English
- Deutsch
- Français
- Italiano
- Español



CE FC RoHS FDA ♻️ ~~WEEE~~ MADE IN CHINA

1. Déclaration de sécurité

Avant d'utiliser notre rouleau rotatif R3, veuillez lire attentivement nos instructions, elles afficheront toutes les situations particulières, y compris quelques avertissements concernant un comportement dangereux pouvant entraîner la perte de certains biens, voire nuire à votre sécurité personnelle.

1. Sécurité du laser

La pièce à rouleau rotatif AtomStack R3 avec graveur laser est un produit laser de niveau 4. La puissance de la tête laser est élevée, elle peut provoquer des blessures aux yeux et des brûlures cutanées.

1. Veuillez porter des lunettes de protection lorsque vous utilisez le graveur laser et le rouleau rotatif R3.
2. Évitez d'exposer la peau au faisceau laser de niveau 4, en particulier à courte distance.
3. Il doit être supervisé par les parents ou une autre personne adulte lorsque l'adolescent utilise notre appareil.
4. NE touchez PAS le module laser lorsqu'il est activé.

2. Sécurité de la lutte contre les incendies

1. Lorsque le graveur laser fonctionnant avec le rouleau rotatif R3 pour découper ou graver brûle le matériau de base, le laser haute intensité créera une température extrêmement élevée et une chaleur massive.
2. Certains matériaux seront brûlés lors de la découpe ou de la gravure et provoqueront du gaz ou du smog.
3. Le point d'éclairage créera une flamme lorsque le faisceau laser frappera le matériau. La flamme se déplacera avec le laser et ne continuera pas à s'enflammer lorsque le laser se déplacera. L'opération doit être surveillée lors de la découpe ou de la gravure. Veuillez éliminer les objets divers, les déchets et les matériaux inflammables après la découpe ou la gravure. Assurez-vous qu'il y a un extincteur sur le lieu de travail de l'opération. Il y a du smog, de la vapeur ou des particules qui pourraient être toxiques (plastique ou matériau inflammable) causés par le matériau lorsque le graveur laser fonctionne, ce smog, cette vapeur ou ces particules peuvent être nocives pour votre santé.

3. Sécurité du matériel

1. NE PAS couper ou graver un matériau inconnu.
2. Matériau recommandé : bois, bambou, cuir, plastique, tissu, papier, acrylique non transparent, verre, etc.
3. Matériau non recommandé : métal, pierre précieuse, matériau transparent, matériau réfléchissant.

4. Sécurité des opérations

1. Le rouleau rotatif R3 fonctionne uniquement sur le plat horizontal, et assurez-vous que le rouleau rotatif doit être fermement fixé, évitez tout incendie en cas de chute ou de déplacement pendant l'opération.
2. Il est interdit de viser des personnes, des animaux ou tout matériau inflammable, qu'il soit en fonctionnement ou non.

2. Avis de non-responsabilité et avertissement

Le produit Atomstack n'est pas un jouet et ne convient pas aux personnes de moins de 15 ans. Assurez-vous de NE PAS permettre aux enfants de manipuler un produit Atomstack, faites attention aux enfants lorsque vous utilisez notre produit en compagnie d'enfants. Soyez prudent lors du réglage de l'équipement du produit, Atomstack n'assumera aucune responsabilité en raison de tout préjudice causé par un comportement incompatible avec nos instructions.

Le rouleau rotatif R3 est un rouleau rotatif multifonction, il vous offrira une expérience de visualisation de gravure et de découpe dans des conditions normales. Visitez notre site Web : <https://www.atomstack.net/pages/user-guides> pour obtenir l'expérience et le manuel d'utilisation. Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd (Atomstack) détiendra le droit de mettre à jour la clause de non-responsabilité et le manuel d'utilisation.

Avant d'utiliser notre produit, assurez-vous de lire attentivement ce document pour comprendre vos droits légaux, vos responsabilités et vos instructions de sécurité ; sinon, cela pourrait provoquer des dommages matériels, des accidents de sécurité et des risques pour la sécurité personnelle. Une fois que vous utilisez ce produit, vous devez être réputé avoir compris, accepté et accepté tous les termes et contenus de ce document. L'utilisateur est responsable de ses actes et de toutes les conséquences qui en découlent. L'utilisateur s'engage à utiliser le produit uniquement à des fins licites et accepte tous les termes et contenus de ce document ainsi que toutes les politiques ou directives connexes qu'AtomStack peut établir. Vous comprenez et acceptez, à moins de fournir les fichiers de gravure ou de découpe originaux, les paramètres de configuration du logiciel de gravure utilisé, les informations sur le système d'exploitation, les vidéos du processus de gravure ou de découpe et les étapes de fonctionnement avant que des problèmes ou des pannes ne surviennent.

Atomstack n'assumera aucune responsabilité en cas de perte causée par une mauvaise utilisation de notre produit. AtomStack a le droit final d'interpréter les documents et de se conformer aux réglementations légales. Atomstack se réserve le droit de mettre à jour, de modifier ou de résilier les conditions sans préavis.

3. Présentation du rouleau rotatif AtomStack R3

AtomStack R3 colocalise avec un graveur laser pour traiter la gravure et la découpe.

Le rouleau rotatif AtomStack R3 adopte la base d'un profilé en aluminium, qui est ferme et stable. La hauteur du rouleau dépasse de la hauteur de la base, ce qui permet de graver des objets plus longs, élargit la zone de gravure et n'a aucune restriction sur la forme de l'objet gravé ; le rouleau rotatif est réglable en largeur et en étroite, pour des objets de différentes tailles, la gravure peut être réalisée en ajustant la largeur du rouleau, ce qui rend la machine à graver plus largement utilisée.

Le réglage du rouleau rotatif AtomStack R3 est très pratique, il vous suffit d'ajuster quatre poignées en fleur de prunier des deux côtés pour correspondre à des objets de différentes tailles afin de réaliser la gravure et la découpe. Le rouleau rotatif est la conception de cercles concentriques, la courroie synchrone conservera le même état quelle que soit la façon de l'ajuster, et c'est une conception avancée que d'autres produits similaires n'ont pas. Il y a des trous de positionnement sur le couvercle latéral pour le réglage afin de garantir que les rouleaux garderont le même niveau horizontal sous le réglage. Le moteur de notre rouleau rotatif R3 est intégré, il ne brûlera pas les gens même si le moteur devient chaud après un certain traitement. Rouleau en caoutchouc intégré, la dureté est de 70A. Le processus sera plus stable avec une forte friction.

AtomStack R3 avec la vitesse qui adapte 95% des marques de gravures que nous connaissons, dont Atomstack Neje et Ortur etc, il suffit de brancher et de jouer.

4. Installation et utilisation du rouleau rotatif AtomStack R3

Le rouleau AtomStack R3 se coordonne avec l'axe X ou l'axe Y du graveur pour effectuer le traitement, et compatible avec le graveur de Neje, Atomstack et Ortur. Pas besoin d'ajuster le pouls, traitez directement après le lien. En cas de coordination avec d'autres marques, il faudra peut-être ajuster le pouls. Le principal système d'exploitation fourni est LaserGRBL et LightBurn.

Vous trouverez ci-dessous le manuel d'installation du logiciel et la procédure de réglage du pouls.

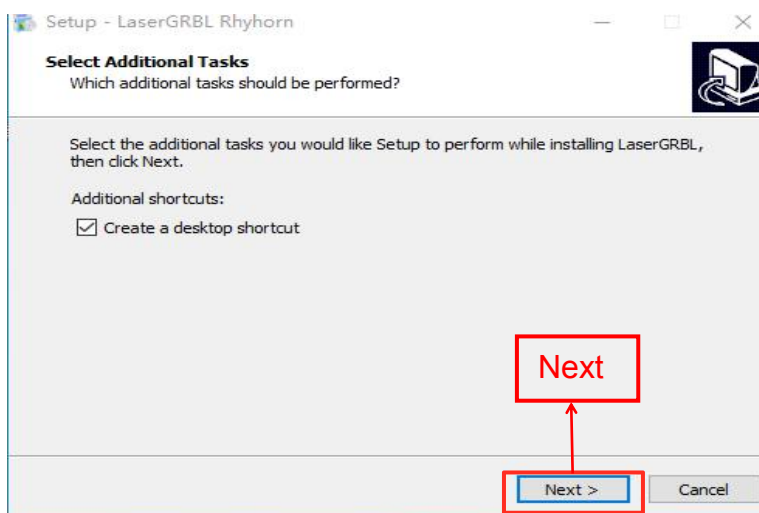
4.1 Installation et fonctionnement du logiciel LaserGRBL

1. Téléchargement du logiciel

LaserGRBL est l'un des logiciels de gravure les plus populaires, nous pouvons le visiter et le télécharger depuis <http://lasergrbl.com/download>.

2. Installez LaserGRBL

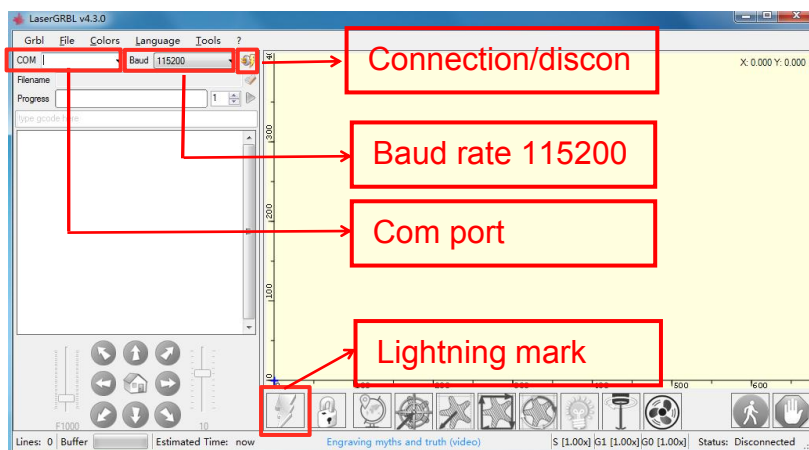
Cliquez pour démarrer le fichier d'installation et continuez à cliquer sur l'étape suivante jusqu'à ce que l'installation soit terminée.



4.1 Installation du LaserGRBL

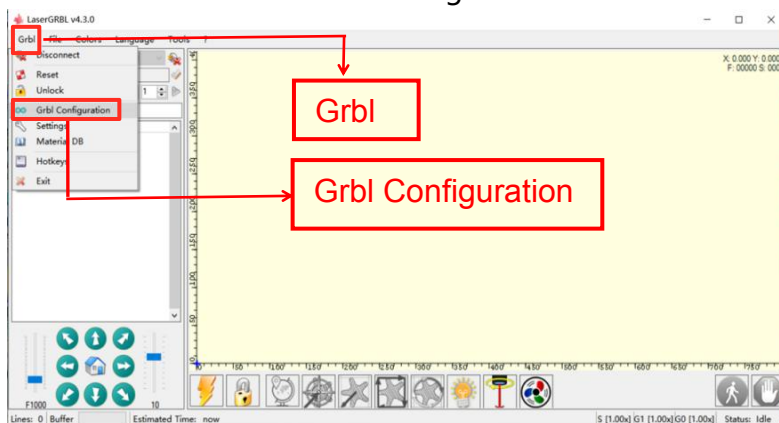
3. Réglage de l'impulsion LaserGRBL

*UN. Démarrez LaserGRBL, connectez le graveur et l'ordinateur qui installe déjà le LaserGRBL. Cliquez sur l'éclair, la connexion est réussie lorsque l'éclair se transforme en X rouge.



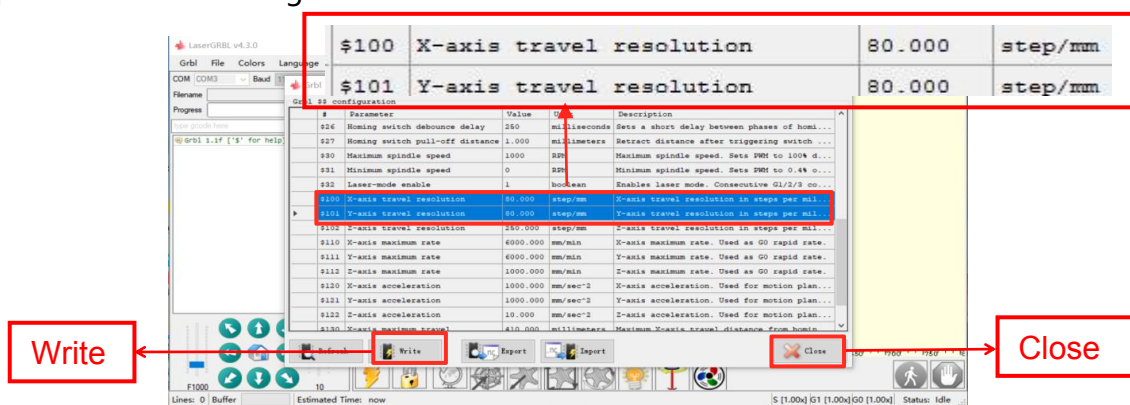
4.2 Connexion du LaserGRBL au graveur laser

*B. Cliquez sur Grbl et sélectionnez la configuration Grbl



4.3 Configuration de Grbl

*C. Trouvez les 100 \$ (résolution de déplacement sur l'axe X), 101 \$ (résolution de déplacement sur l'axe Y) et définissez la valeur en fonction de votre appareil (vous pouvez d'abord graver un petit carré de 30 x 30 mm pour confirmer la valeur de pouls. Le traitement consiste à vérifier si l'erreur est inférieure à 1 mm une fois le test de gravure terminé. Si confirmé, c'est la valeur d'impulsion appropriée) cliquez sur écrire et fermer pour terminer la configuration.



4.2 Installation de LightBurn et réglage de la valeur d'impulsion

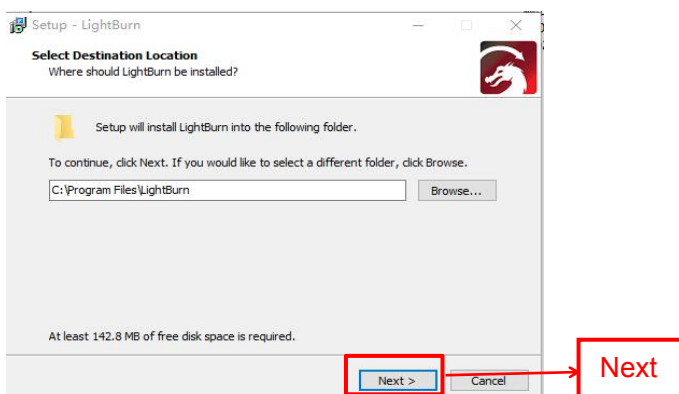
1 Téléchargement du logiciel

Vous pouvez visiter et télécharger le logiciel à partir du lien :

<https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy>

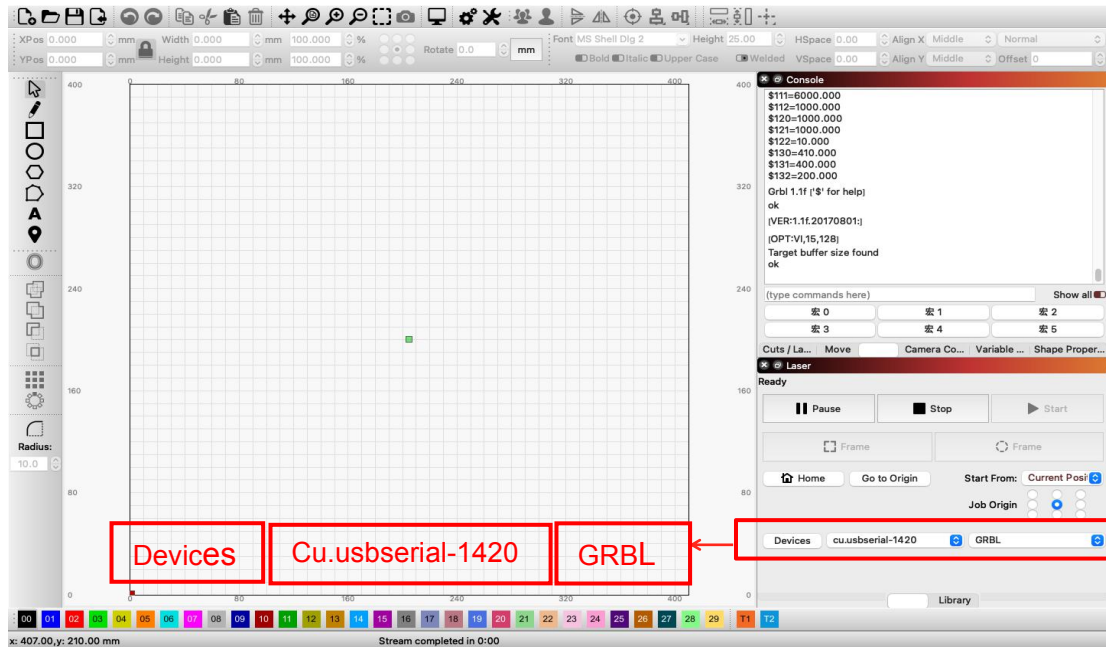
2 Installer LightBurn

Cliquez pour installer le logiciel (LightBurn doit être facturé, vous pouvez payer pour le logiciel authentique pour obtenir la meilleure expérience, nous le montrerons ici par l'essai pour l'installation), puis cliquez sur suivant pour l'étape suivante.



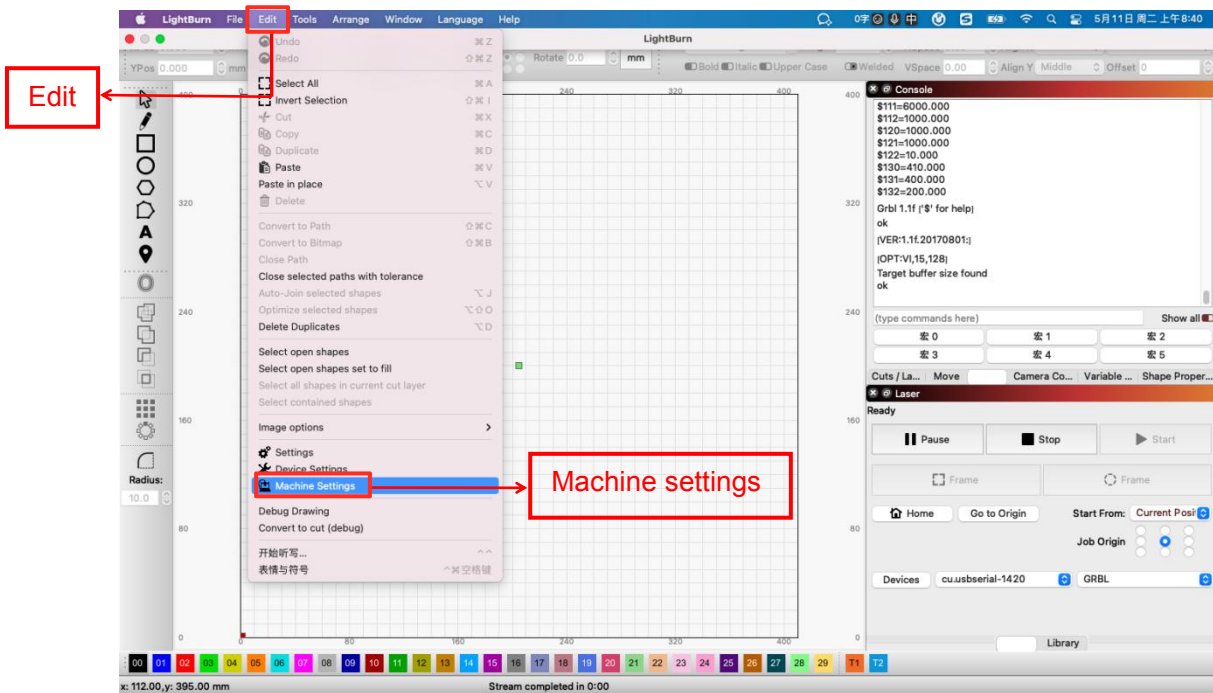
3. Réglage de l'impulsion LightBurn

** A. Démarrez LightBurn, connectez le graveur et l'ordinateur sur lequel LightBurn a déjà installé. Lorsque des informations sur le portail s'affichent sur les appareils, cela signifie que la connexion est réussie.



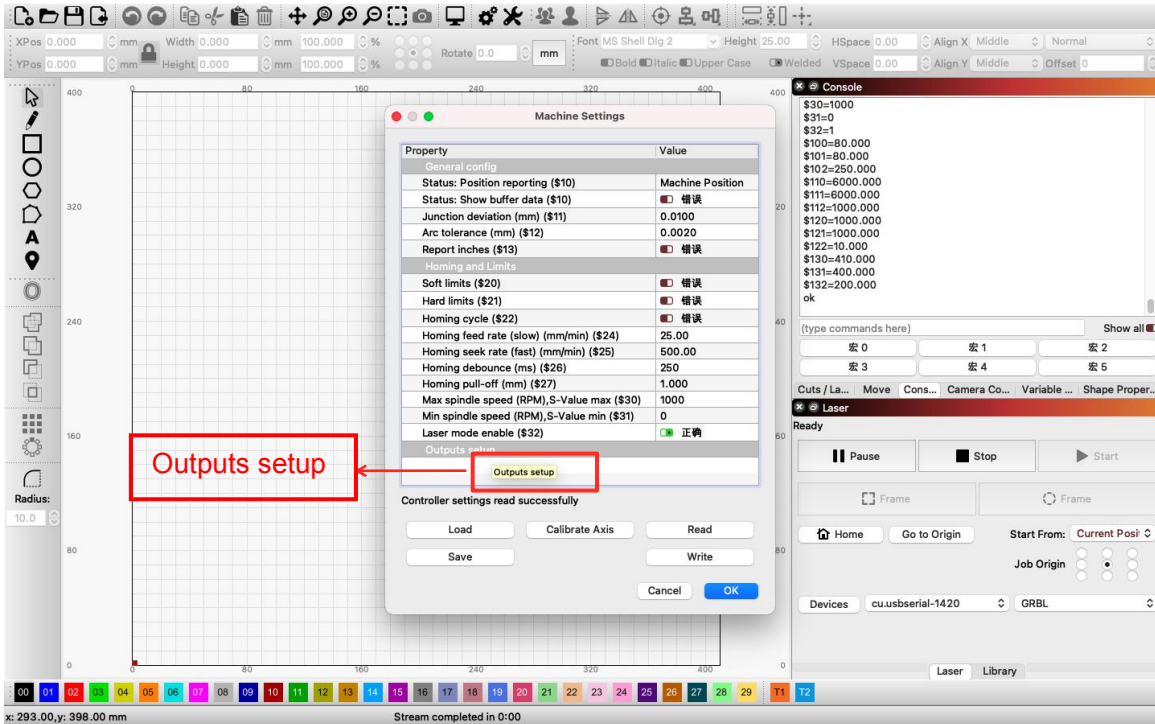
4.6 Connectivité LightBurn avec graveur

*B. Cliquez sur Modifier et sélectionnez Paramètres de la



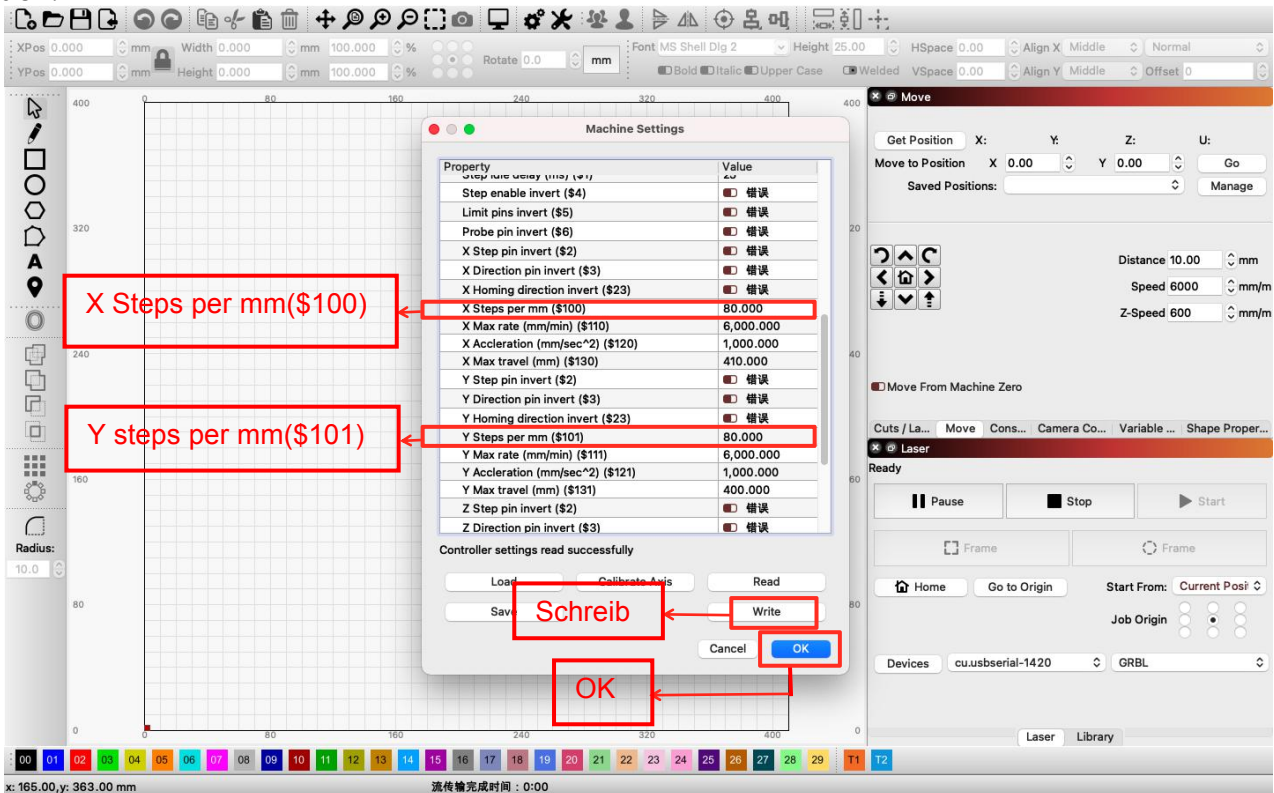
4.7 Position de réglage de la machine

*C. Cliquez sur Configuration des sorties pour trouver le paramètre caché



4.8 Paramètre de configuration des sorties

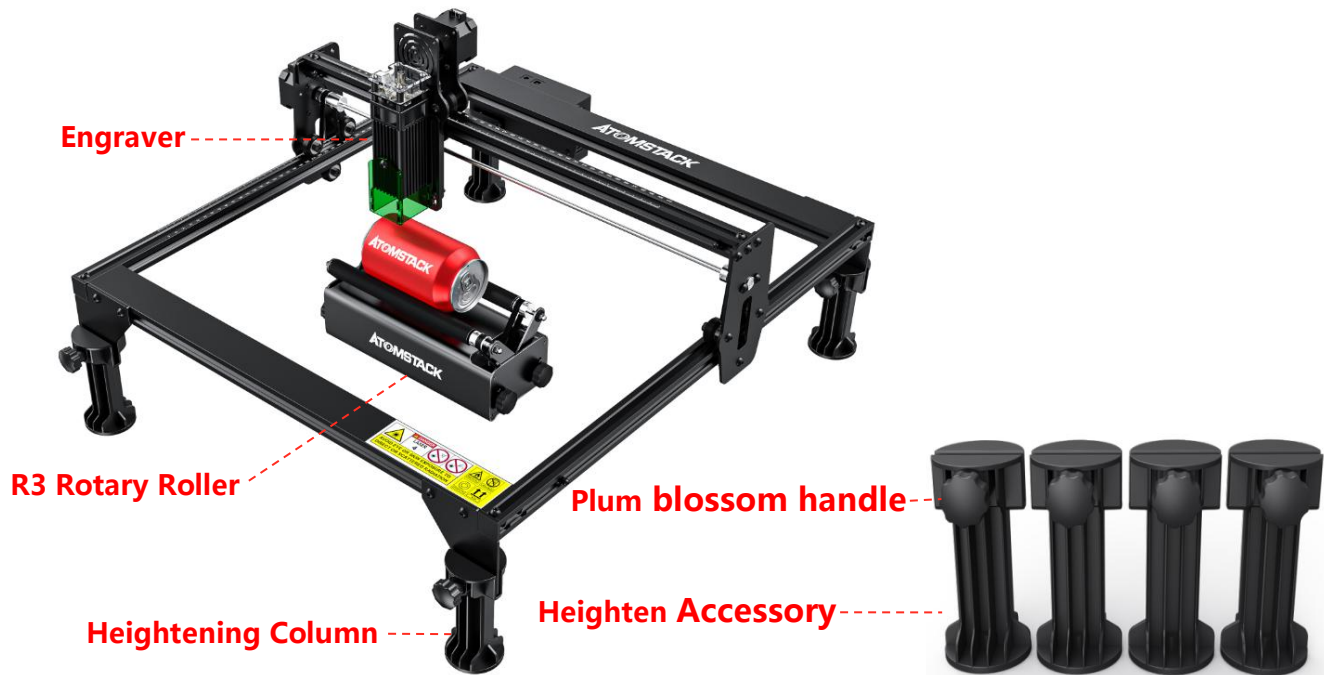
*D. Trouvez les 100 \$ (résolution de déplacement sur l'axe X), 101 \$ (résolution de déplacement sur l'axe Y) et définissez la valeur en fonction de votre appareil (vous pouvez d'abord graver un petit carré de 30 x 30 mm pour confirmer la valeur du poul. Le traitement consiste à vérifier si l'erreur est inférieure à 1 mm une fois le test de gravure terminé. Si confirmé, c'est la valeur d'impulsion appropriée) cliquez sur écrire et fermer pour terminer la configuration.



4.9 Réglage des impulsions des axes X et Y

5. Installation rotative R3

1. Lorsque vous souhaitez graver ou couper un objet à large surface ou coordonner avec le rouleau rotatif pour graver sur le cylindre, vous avez besoin de l'ensemble d'accessoires de rehaussement. Le support pris en charge du graveur laser est de forme fine et peut être fixé par la poignée en fleur de prunier de l'accessoire surélevé afin de rehausser le graveur laser pour graver ou découper un objet plus haut.



4.10 Rouleau rotatif R3 et accessoire de rehaussement

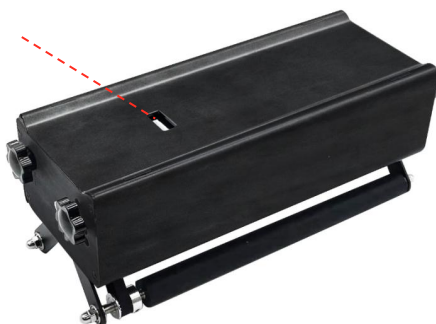
4.11 Accessoire de hauteur

2. Atomstack a configuré deux fils de connexion pour le rouleau rotatif et le graveur R3 (prise noire et prise blanche), faites attention à ce que l'ordre des fils soit différent, il faut faire attention à la connectivité.

2.1 Le fil de prise blanc 4 broches est destiné à la connexion avec Atomstack, graveur AtomStack.

2.2 Le fil de prise noir à 4 broches est destiné à la connexion avec le graveur Neje, Ortur.

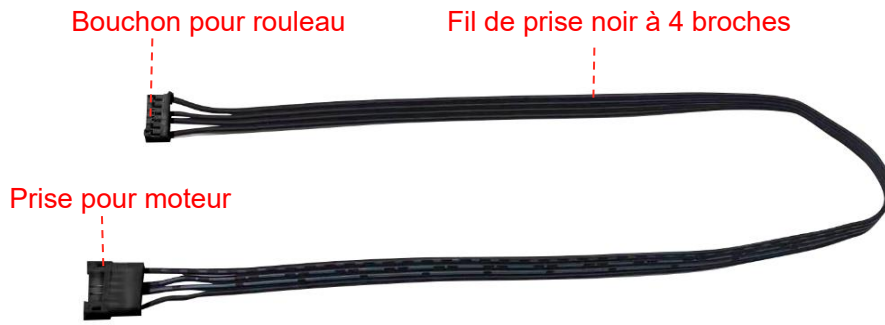
2.3 Ce fil à 4 broches (prise blanche et noire) est notre fil de connexion principal, pour le graveur d'une autre marque, vous pouvez essayer l'un d'entre eux pour vous connecter. S'il ne parvient pas à se connecter, veuillez modifier l'ordre des fils et le traitement des modifications est indiqué dans le tableau 4.15-4.16.



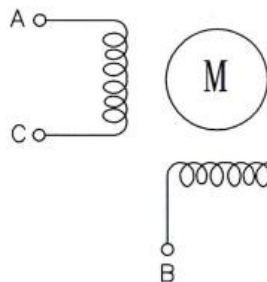
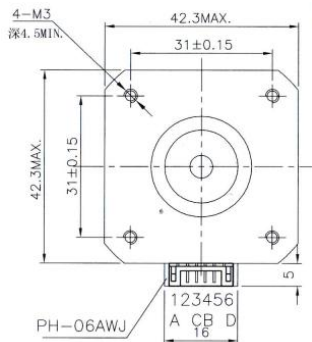
4.12 Fiche de connexion sur rouleau rotatif



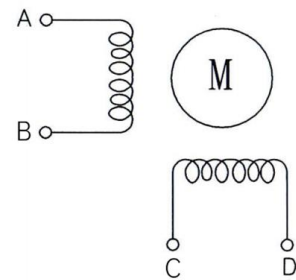
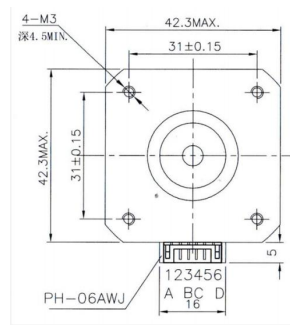
4.13 Fil de fiche blanc



4.14 fil de prise noir

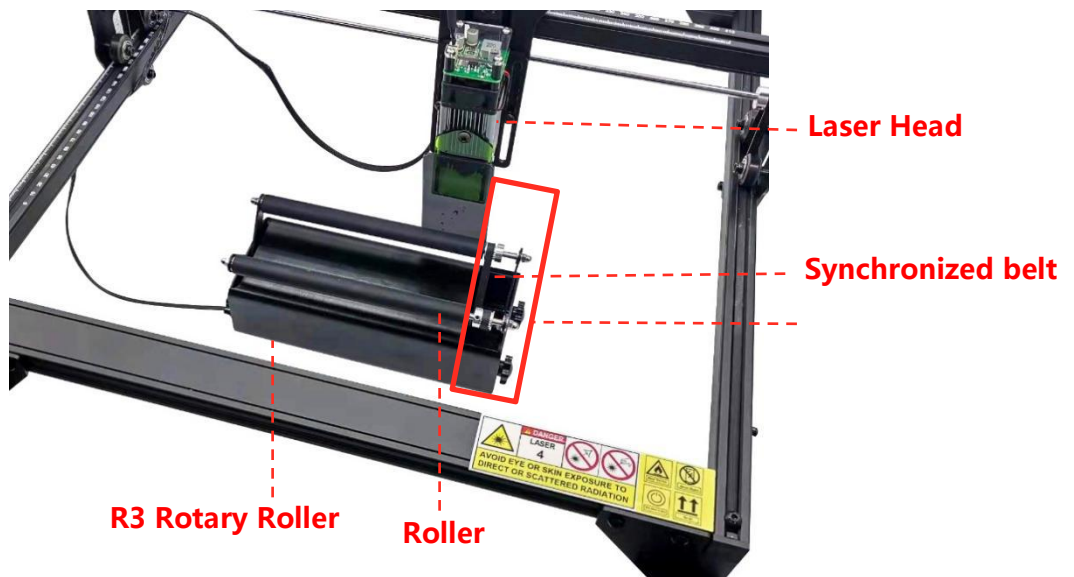


4.15 Ordre de connexion du fil de fiche blanc



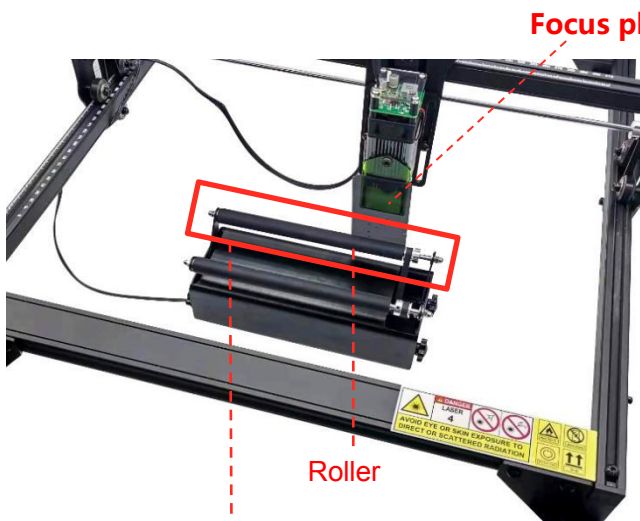
4.16 Ordre de connexion du fil de fiche noir

3. La courroie synchronisée doit être placée hors de la zone de traitement, assurez-vous qu'elle ne sera pas détruite par le laser pendant l'opération.



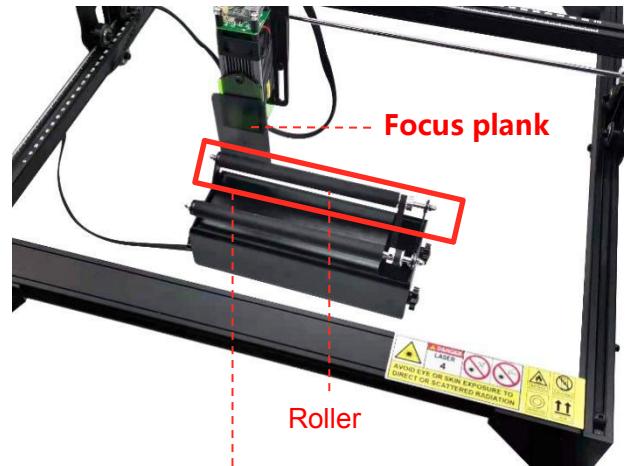
4.17 Rouleau rotatif et courroie synchrone

4. Le rouleau du R3 Rotary doit rester parallèle à l'axe X de gravure et le rouleau rotatif doit être sur la même surface horizontale que le bureau, il ne peut y avoir aucun objet sous le rouleau.



Adjust roller position to keep parallel with connecting plate(right)

4.18 Côté droit du rouleau



Adjust roller position to keep parallel with connecting plate (left)

4.19 Côté gauche du rouleau



Le rouleau rotatif R3 doit être sur la même surface horizontale

4.20 Assurez-vous qu'aucun objet sous le rouleau

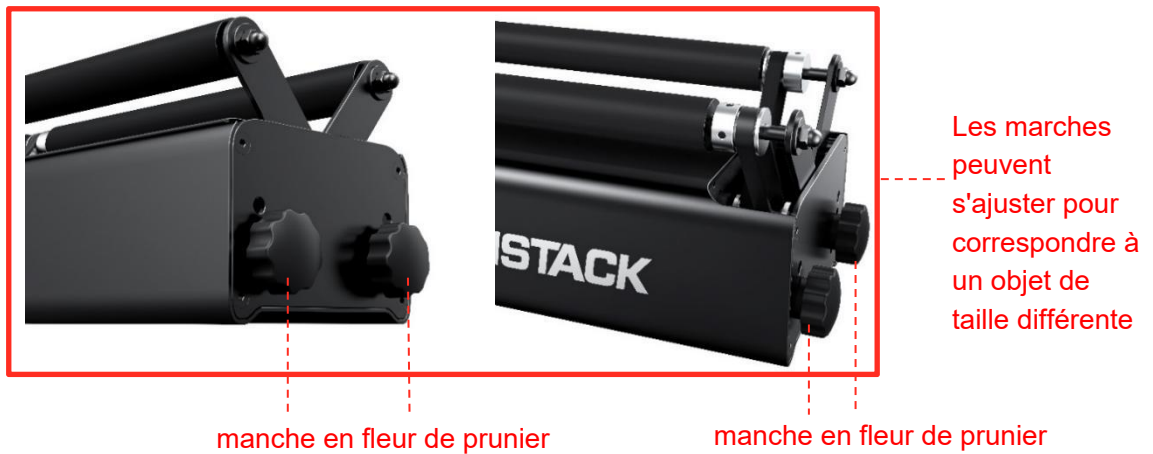
5. Il y a 8 étapes pour notre rouleau rotatif R3, il peut s'ajuster pour correspondre à des objets de différentes tailles pour la gravure via différents équipements.



4.21 Étapes de réglage du rouleau



4.22 Étapes pour réglage



4.23 manche fleur de prunier

6. Précautions

1. Le rouleau rotatif R3 doit être tenu à l' écart des environnements à haute température tels que le feu. L'environnement à haute température peut provoquer une distorsion thermique susceptible de détruire l'appareil.
2. Les personnes non techniques ne peuvent pas démonter votre produit pour éviter tout dommage.
3. Le rouleau ne doit pas être foulé intensément, le rouleau rotatif R3 est un appareil entièrement métallique, mais le moteur peut être endommagé lorsque l'appareil dépasse le niveau sécurisé. En attendant, cela peut également détruire le profil.
4. Notre R3 doit être tenu à l'écart des produits chimiques et doit être nettoyé à temps en cas de contact avec des produits chimiques.
5. Il est interdit aux éclaboussures d'eau de pénétrer dans le rouleau, car cela endommagerait le moteur et provoquerait une panne.
6. Le rouleau rotatif R3 est électromagnétique et doit rester à l' écart du champ magnétique puissant. Cela pourrait provoquer une panne du moteur ou le rouleau ne roulerait pas de manière stable.



Service client:

Groupe Facebook :

- Pour connaître la politique de garantie détaillée, veuillez visiter notre site Web officiel à l'adresse : www.atomstack.net
- Pour l'assistance technique et le service du graveur laser, veuillez envoyer un e-mail : support@atomstack.net



Fabricant :Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd.

Adresse : 202, bâtiment 1, parc technologique de Mingliang, n° 88 Z route nord de Huguang, rue tao yuan, district de n Anshan, S très réel, bâtiment G du plan GU, Chine

ATOMSTACK

R3 Rotary Roller User Manual

- English
- Deutsch
- Français
- Italiano
- Español



CE FC RoHS FDA ♻️ ~~WEEE~~ MADE IN CHINA

1. Dichiarazione di sicurezza

Prima di utilizzare il nostro rullo rotante R3, leggere attentamente le nostre istruzioni, mostrerà tutte le situazioni speciali, inclusi alcuni avvertimenti sul comportamento non sicuro che potrebbe causare la perdita di proprietà, anche dannose per la sicurezza personale.

1. Sicurezza del laser

La parte del rullo rotante AtomStack R3 con incisore laser è un prodotto laser di livello 4. La potenza della testina laser è elevata e potrebbe causare lesioni agli occhi e ustioni alla pelle.

1. Indossare una protezione per gli occhi quando si utilizza l'incisore laser e il rullo rotante R3.
2. Astenersi dall'esporre la pelle al raggio laser di livello 4, soprattutto a distanza ravvicinata.
3. Deve essere supervisionato dai genitori o da un'altra persona adulta quando l'adolescente utilizza il nostro dispositivo.
4. NON toccare il modulo laser quando è attivato.

2. Sicurezza della lotta antincendio

1. Quando l'incisore laser che opera con il rullo rotante R3 per tagliare o incidere brucia il materiale di base, il laser ad alta intensità crea temperature estremamente elevate e un calore enorme.
2. Parte del materiale verrà bruciato durante il taglio o l'incisione e causerà gas o smog.
3. Il punto luminoso creerà una fiamma quando il raggio laser colpirà il materiale. La fiamma si muoverà con il laser e non continuerà a fiammeggiare quando il laser si muove. L'operazione deve essere supervisionata durante il taglio o l'incisione. Si prega di eliminare i materiali vari, di scarto e infiammabili dopo il taglio o l'incisione. Assicurarsi che sul posto di lavoro sia presente un estintore. È presente smog, vapore o particolato che potrebbe essere velenoso (plastica o materiale infiammabile) causato dal materiale durante il funzionamento dell'incisore laser; questo smog, vapore o particolato potrebbe essere dannoso per la salute.

3. Sicurezza del Materiale

1. NON tagliare o incidere materiali sconosciuti.
2. Materiale consigliato: legno, bambù, pelle, plastica, tessuto, carta, acrilico non trasparente, vetro, ecc.
3. Materiale non consigliato: metallo, gemma, materiale trasparente, materiale riflettente.

4. Sicurezza operativa

1. Il rullo rotante R3 funziona solo sul piano orizzontale e assicurarsi che il rullo rotante sia fissato saldamente, per evitare incendi in caso di caduta o spostamento durante l'operazione.
2. È vietato mirare a persone, animali o qualsiasi materiale infiammabile, indipendentemente dal fatto che sia in funzione o meno.

2. Disclaimer e avvertimento

Il prodotto Atomstack non è un giocattolo, non è adatto a persone di età inferiore a 15 anni. Assicurati di NON permettere ai bambini di utilizzare qualsiasi prodotto Atomstack, fai attenzione ai bambini quando utilizzi il nostro prodotto accompagnato da bambini. Fare attenzione quando si regola l'attrezzatura del prodotto, Atomstack non si assumerà la responsabilità di eventuali danni causati da comportamenti incompatibili con le nostre istruzioni.

Il rullo rotante R3 è un rullo rotante multifunzione che ti fornirà un'esperienza visiva di incisione e taglio in condizioni normali. Visita il nostro sito web:

<https://www.atomstack.net/pages/user-guides> per ottenere l'esperienza e il manuale dell'utente. Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd (Atomstack) avrà il diritto di aggiornare la Dichiarazione di non responsabilità e il manuale dell'utente.

Prima di utilizzare il nostro prodotto, assicurati di leggere attentamente questo documento per comprendere i tuoi diritti legali, le responsabilità e le istruzioni di sicurezza; in caso contrario potrebbero verificarsi danni materiali, incidenti alla sicurezza e rischi per la sicurezza personale. Una volta utilizzato questo prodotto, si ritiene che tu abbia compreso, accettato e accettato tutti i termini e i contenuti di questo documento. L'utente è responsabile delle proprie azioni e di tutte le conseguenze che ne derivano. L'utente accetta di utilizzare il prodotto solo per scopi legali e accetta tutti i termini e i contenuti di questo documento e qualsiasi politica o linea guida correlata che AtomStack possa stabilire. L'utente comprende e accetta, a meno che non fornisca i file di incisione o taglio originali, i parametri di configurazione del software di incisione utilizzato, le informazioni sul sistema operativo, i video del processo di incisione o taglio e le fasi operative prima che si verifichino problemi o guasti.

Atomstack non si assumerà la responsabilità di eventuali perdite causate dal mancato utilizzo del nostro prodotto. AtomStack ha il diritto finale di interpretare i documenti e rispettare le normative legali. Atomstack si riserva il diritto di aggiornare, modificare o risolvere i termini senza preavviso.

3. AtomStack R3 Rotary Roller Introduction

AtomStack R3 si colloca con l'incisore laser per elaborare l'incisione e il taglio.

Il rullo rotante AtomStack R3 adotta la base del profilo in alluminio, che è solido e stabile. L'altezza del rullo sporge dall'altezza della base, che può incidere oggetti più lunghi, amplia l'area di incisione e non ha restrizioni sulla forma dell'oggetto inciso; il rullo rotante è regolabile largo e stretto, per oggetti di diverse dimensioni, l'incisione può essere ottenuta regolando la larghezza del rullo, il che rende la macchina per incisione più ampiamente utilizzata.

La regolazione del rullo rotante AtomStack R3 è molto comoda, devi solo regolare le quattro maniglie dei fiori di pruno da entrambi i lati per adattarle a oggetti di dimensioni diverse per eseguire l'incisione e il taglio. Il rullo rotante è la progettazione di cerchi concentrici, la cinghia sincrona manterrà lo stesso stato indipendentemente da come si regola, ed è un design avanzato che alcuni altri prodotti simili non hanno. Sul coperchio laterale sono presenti fori di posizionamento per l'impostazione per garantire che i rulli mantengano lo stesso livello orizzontale durante la regolazione. Il motore del nostro rullo rotante R3 è integrato e non scotta le persone, anche se si surriscalda dopo una certa lavorazione. Rullo in gomma integrato, la durezza è 70A. Il processo sarà più stabile con il forte attrito.

AtomStack R3 con la velocità che adatta il 95% dei marchi degli incisori che conosciamo, inclusi Atomstack Neje e Ortur ecc., basta collegarlo e riprodurlo.

4. AtomStack R3 Installazione e utilizzo del rullo rotante

Il rullo AtomStack R3 si coordina con l'asse X o l'asse Y dell'incisore per eseguire la lavorazione e compatibile con l'incisore di Neje, Atomstack e Ortur. Non è necessario regolare l'impulso, elaborare direttamente dopo il collegamento. Se coordinato con altre marche, potrebbe essere necessario regolare l'impulso. I principali sistemi operativi forniti sono LaserGRBL e LightBurn. Di seguito sono riportati il manuale di installazione del software e la procedura di regolazione degli impulsi.

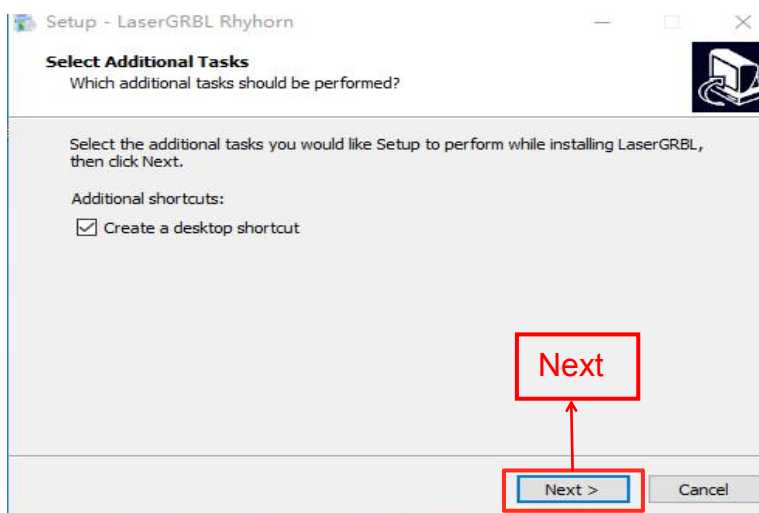
4.1 Installazione e funzionamento del software LaserGRBL

1. Download del software

LaserGRBL è uno dei software più popolari per l'incisione, che possiamo visitare e scaricare da <http://lasergrbl.com/download>.

2. Installare LaserGRBL

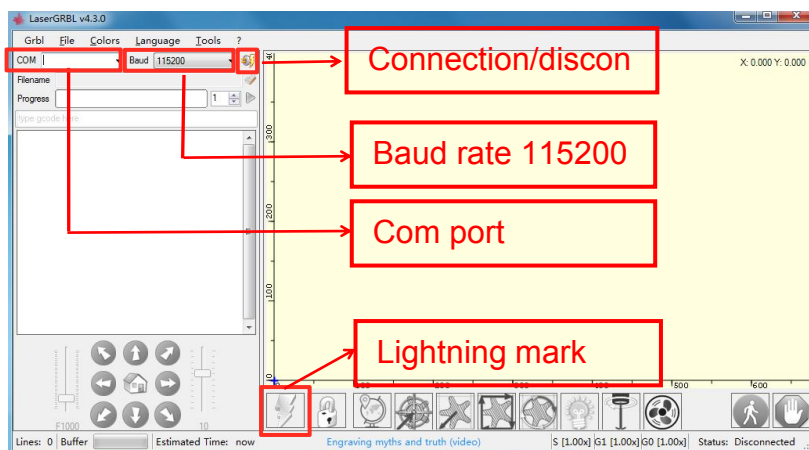
Fare clic per avviare il file di installazione e continuare a fare clic sul passaggio successivo fino al termine dell'installazione.



4.1 Installazione LaserGRBL

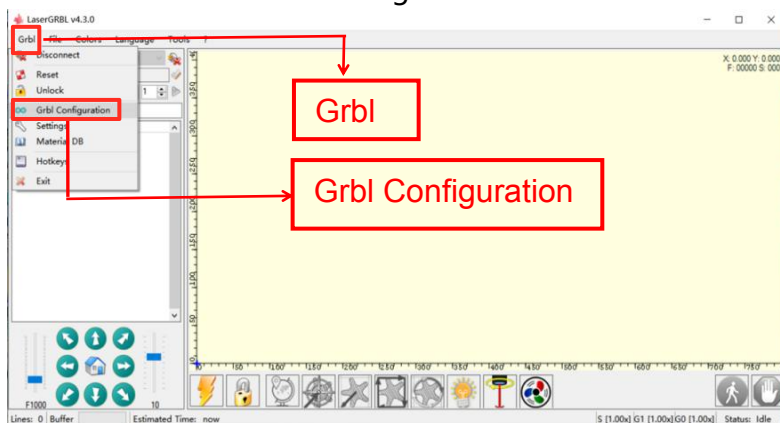
3. Regolazione dell'impulso LaserGRBL

*UN. Avvia LaserGRBL, collega l'incisore e il computer su cui è già installato LaserGRBL. Fare clic sul segno del fulmine, la connessione avrà esito positivo quando il segno del fulmine diventa una X rossa.



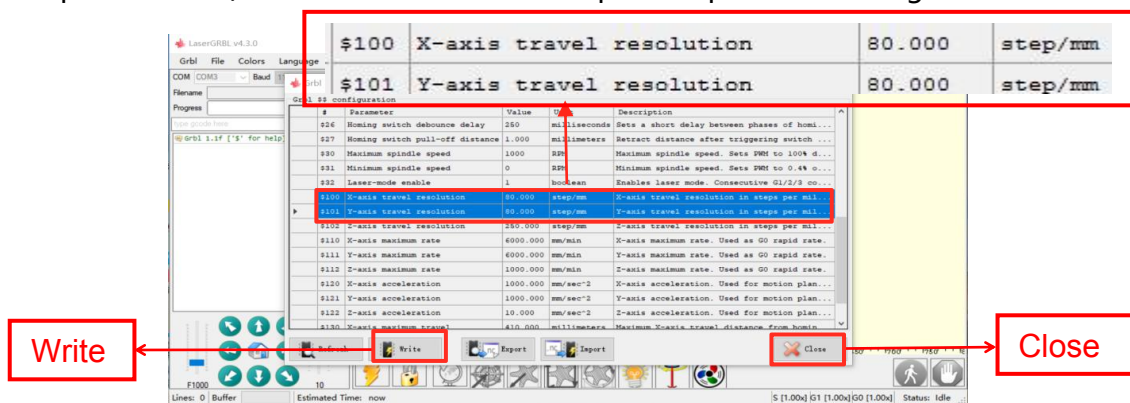
4.2 LaserGRBL collegamento con l'incisore laser

*B. Fare clic su Grbl e selezionare Configurazione Grbl



4.3 Configurazione Grbl

*C. Trova \$ 100 (risoluzione della corsa dell'asse X), \$ 101 (risoluzione della corsa dell'asse Y) e imposta il valore in base al tuo dispositivo, (puoi prima incidere un quadratino di 30*30 mm per confermare il valore dell'impulso. L'elaborazione serve a verificare se l'errore è entro 1 mm al termine del test dell'incisione. Se confermato, questo è il valore dell'impulso adatto) fare clic su Scrivi e chiudi per completare la configurazione.



4.4 Impostazione degli impulsi degli assi X e Y

4.2 Installazione di LightBurn e impostazione del valore degli impulsi

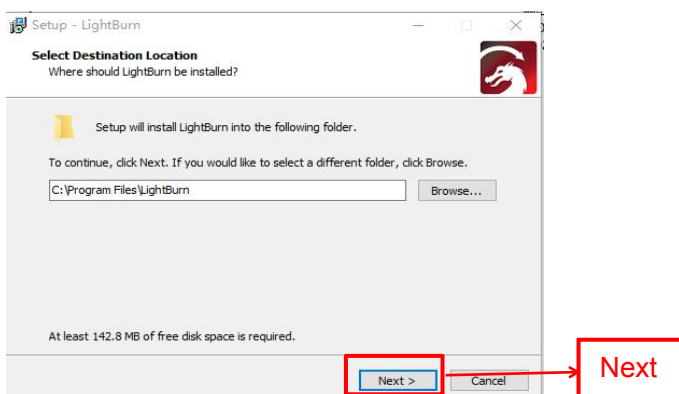
1 Scaricamento del software

È possibile visitare e scaricare il software dal collegamento:

<https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy>

2 Installa LightBurn

Fai clic per installare il software (LightBurn deve essere addebitato, potresti pagare per quello originale per ottenere un'esperienza migliore, qui mostreremo la versione di prova per l'installazione), quindi fai clic su Avanti per il passaggio successivo.

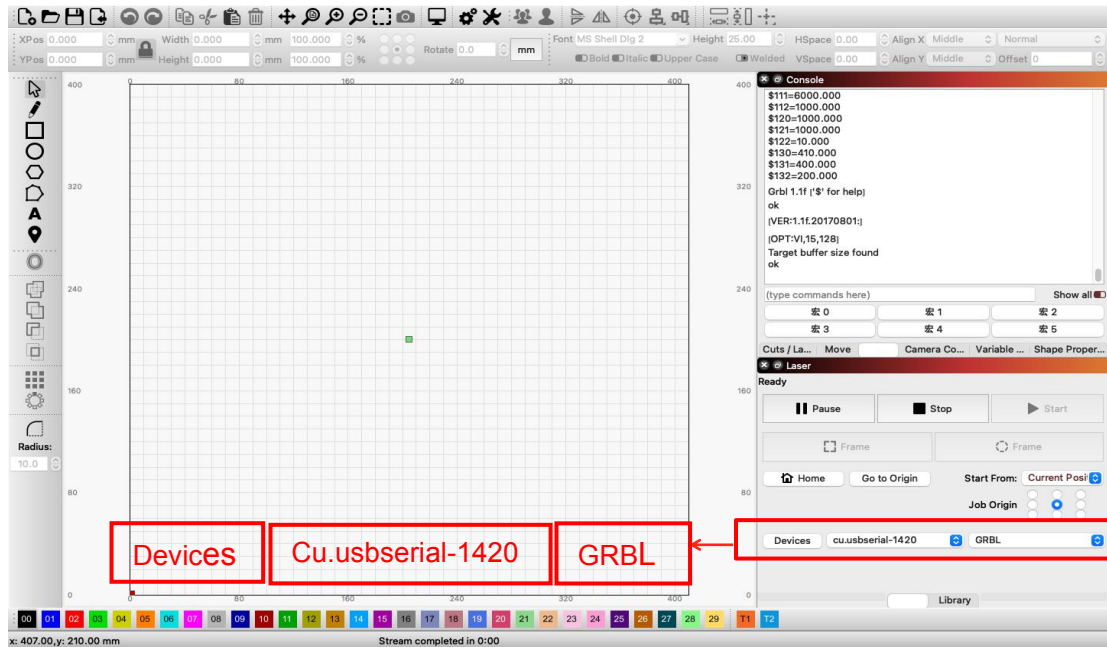


4.5 Selezionare l'installazione

3. Regolazione dell'impulso LightBurn

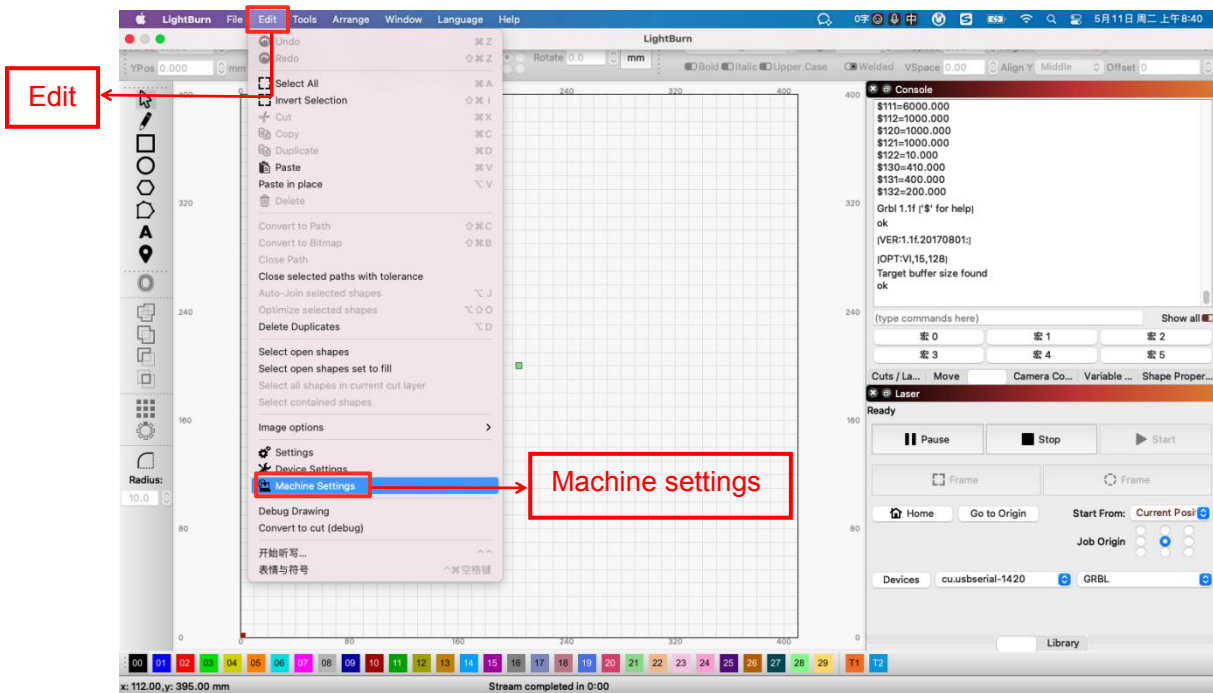
*A. Avvia LightBurn, collega l'incisore e il computer su cui è già installato LightBurn.

Quando le informazioni del portale vengono visualizzate dai dispositivi significa che la connessione ha avuto esito positivo.



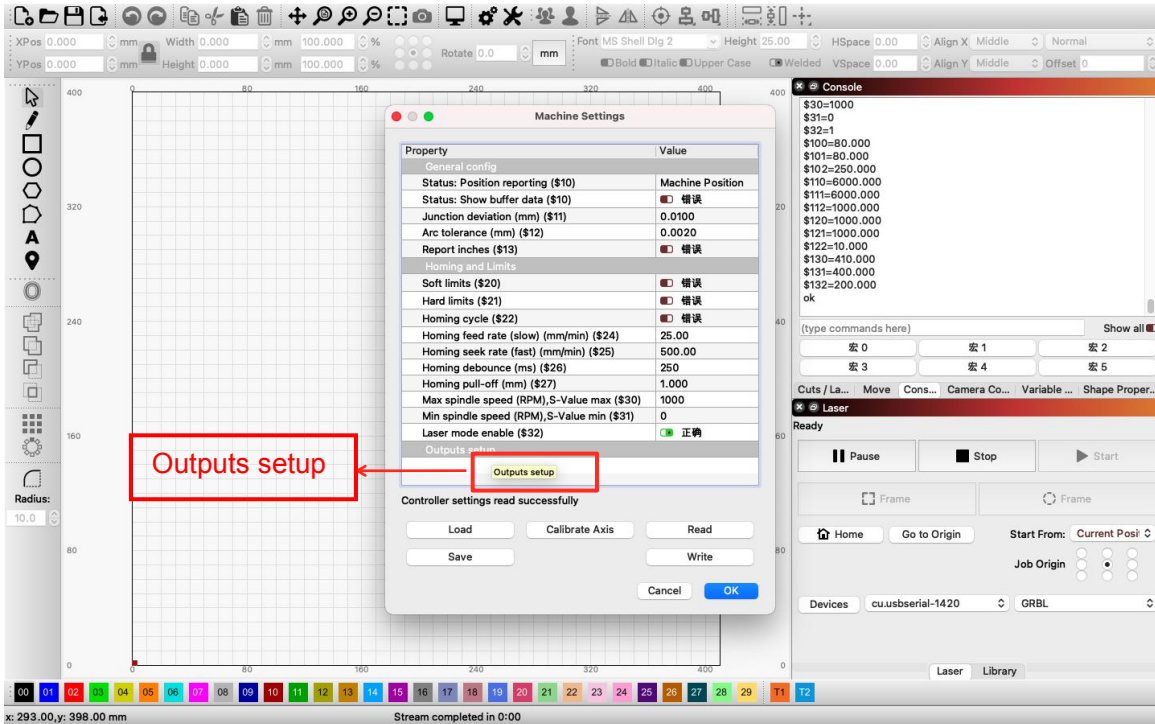
Connettività 4.6 LightBurn con incisore

*B. Fare clic su Modifica e selezionare Impostazioni



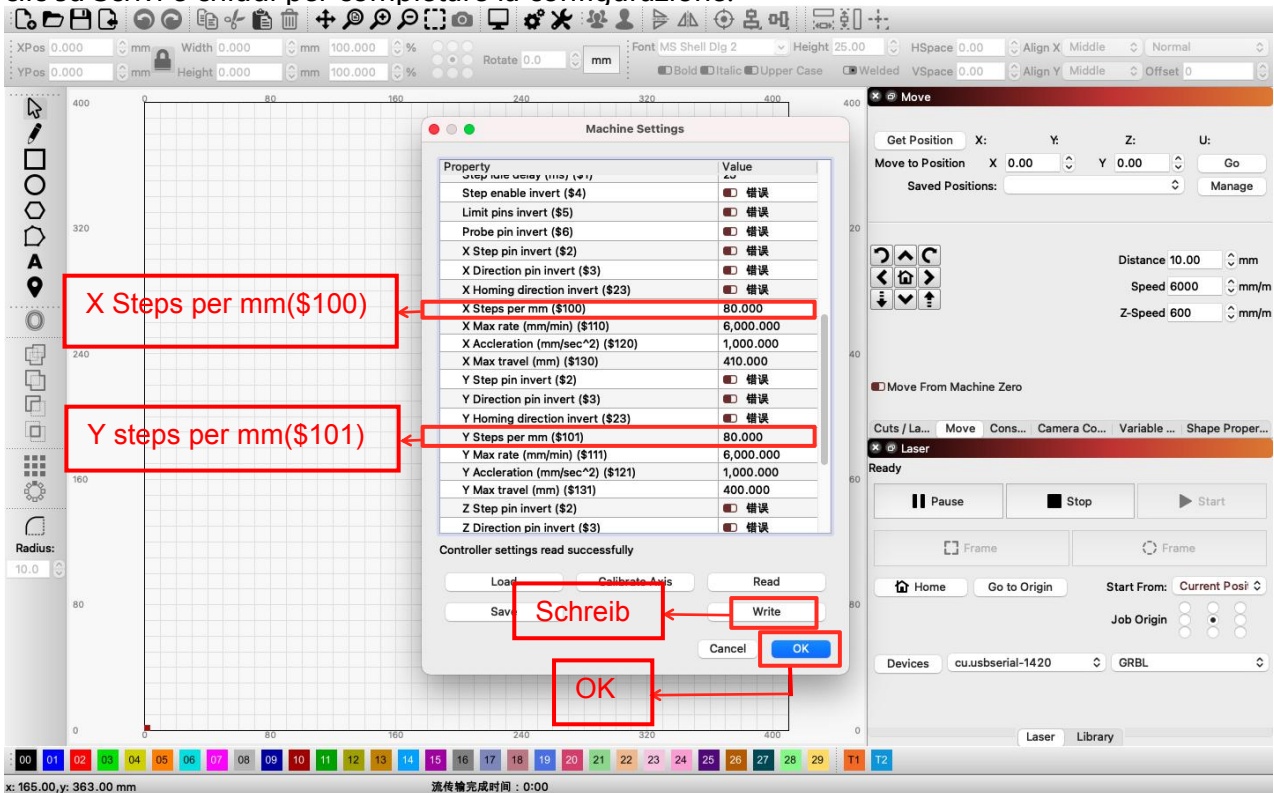
4.7 Posizione di impostazione della macchina

*C. Fare clic su Configurazione uscite per trovare il parametro nascosto



4.8 Parametro Configurazione Uscite

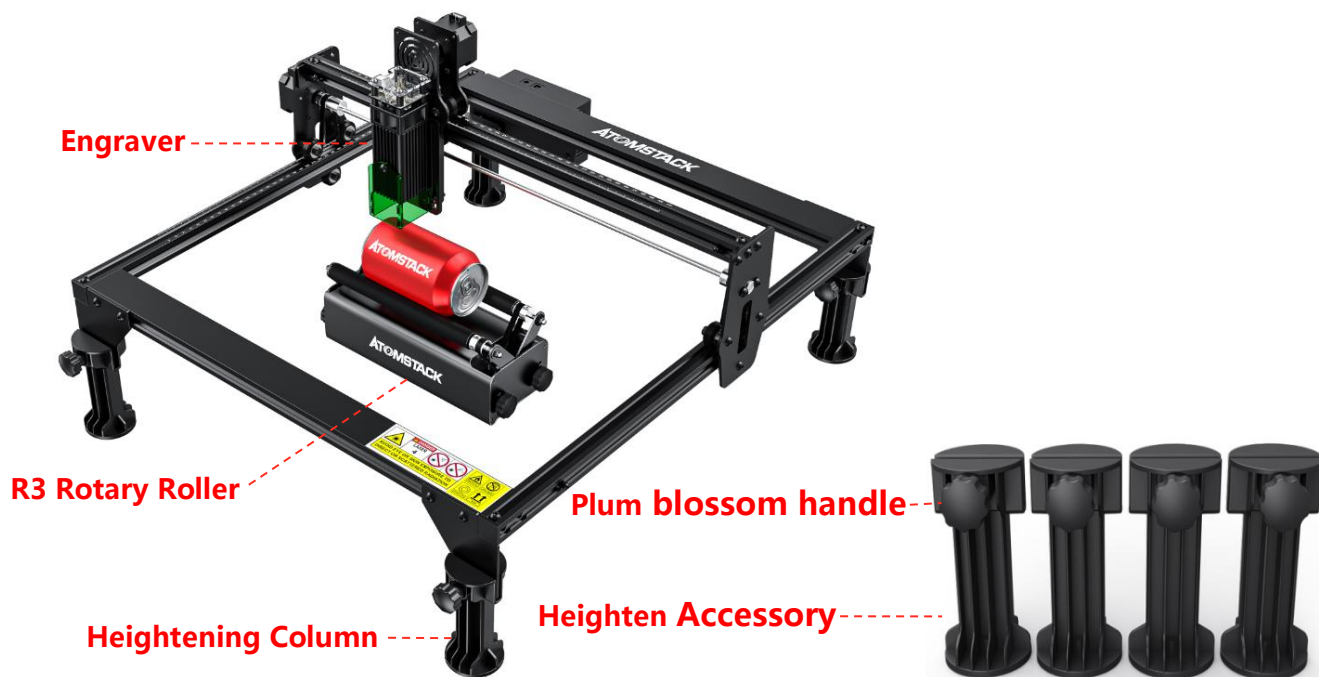
*D. Trova \$ 100 (risoluzione della corsa dell'asse X), \$ 101 (risoluzione della corsa dell'asse Y e imposta il valore in base al tuo dispositivo, (puoi prima incidere un quadratino di 30 * 30 mm per confermare il valore dell'impulso. L'elaborazione consiste nel controllare se l'errore è entro 1 mm al termine del test dell'incisione Se confermato, questo è il valore dell'impulso adatto) fare clic su Scrivi e chiudi per completare la configurazione.



4.9 Impostazione degli impulsi degli assi X e Y

5. Installazione rotativa R3

1. Quando si desidera incidere o tagliare oggetti con una superficie ampia o coordinarli con il rotante rullo per incidere sul cilindro, è necessario il set di accessori per l'incremento. La staffa supportata dell'incisore laser è di forma sottile e può essere fissata tramite la maniglia del fiore di pruno dell'accessorio di rialzo in modo che l'incisore laser possa incidere o tagliare oggetti più alti.



4.10 Rullo rotante R3 e accessorio di rialzo

4.11 Accessorio altezza

2. Atomstack imposta due cavi di collegamento per il rullo rotante R3 e l'incisore (spina nera e spina bianca), prestare attenzione che l'ordine dei cavi sia diverso, è necessario fare attenzione alla connettività.

2.1 Il cavo con spina bianca 4PIN serve per il collegamento con Atomstack, incisore AtomStack.

2.2 Il cavo nero a 4 pin serve per il collegamento con l'incisore Neje, Ortur.

2.3 Questi cavi 4PIN (spina bianca e nera) sono il nostro cavo di collegamento principale, per l'incisore di altra marca, puoi provare a connetterne uno. Se la connessione non riesce, modificare l'ordine dei cavi e l'elaborazione della modifica è nella tabella 4.15-4.16



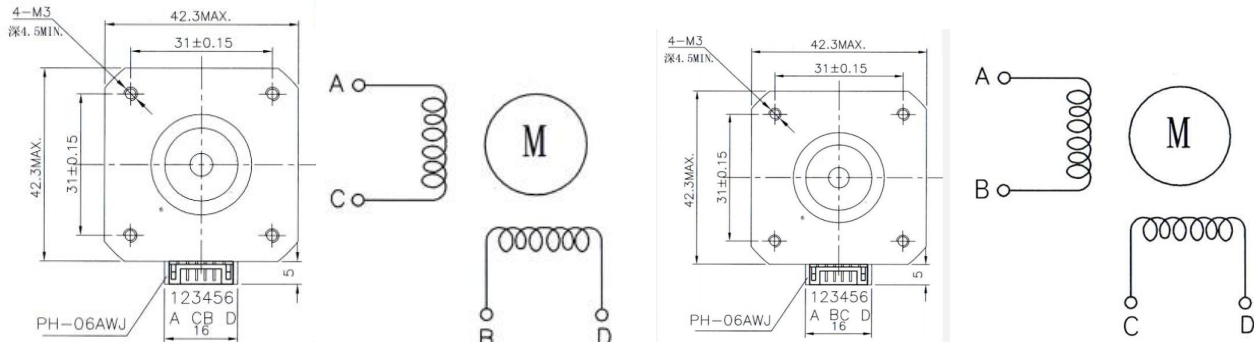
4.12 Spina di collegamento sul rullo rotante



4.13 Cavo della spina bianco Tappo per rullo

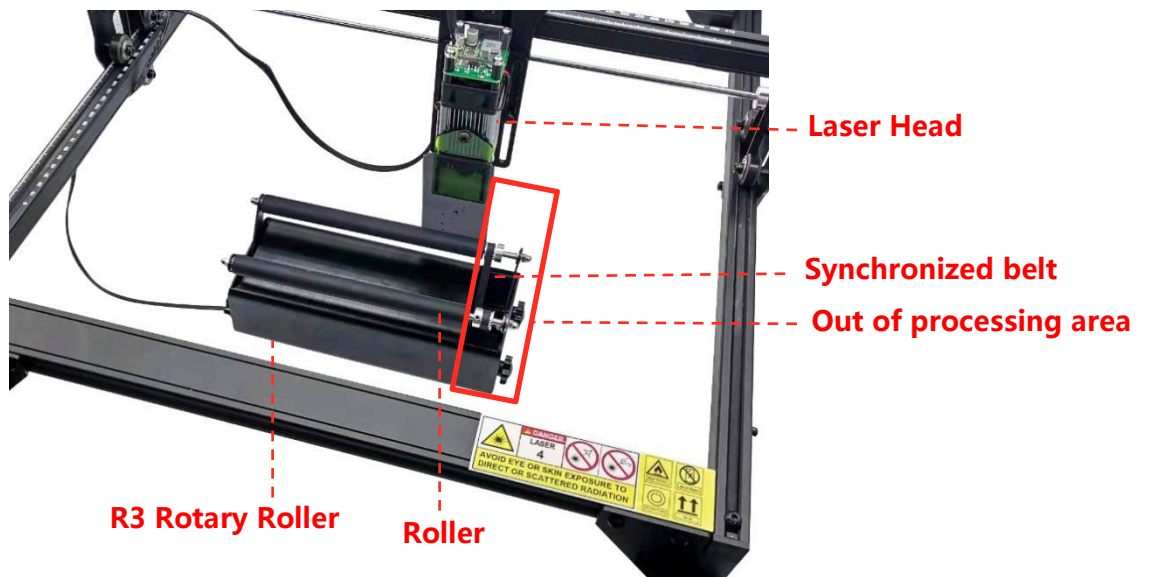


Cavo della spina nero 4.14



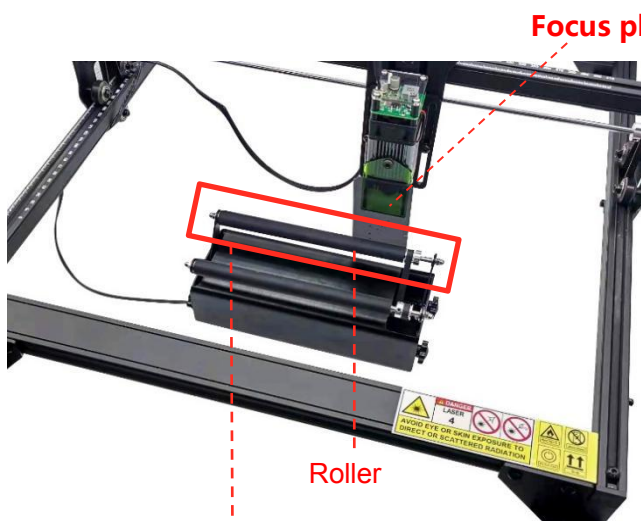
4.15 Ordine di collegamento del filo della spina bianca 4.16 Ordine di collegamento del filo della spina nera

3. La cinghia sincronizzata deve essere posizionata fuori dall'area di lavorazione, assicurarsi che non venga distrutta dal laser durante l'operazione.

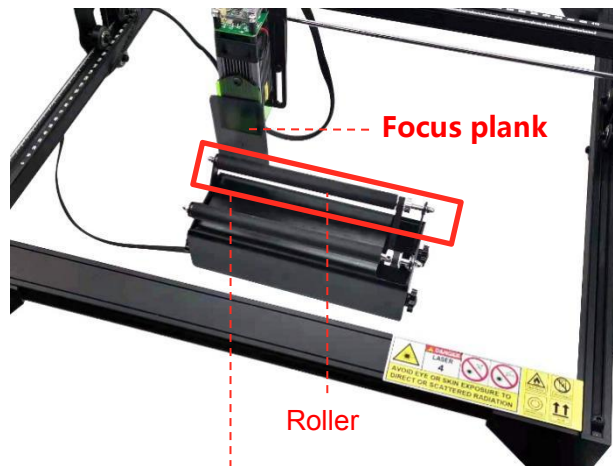


4.17 Rullo rotante e cinghia sincrona

4. Il rullo di R3 Rotary deve rimanere parallelo all'asse X di incisione e il rullo rotante deve trovarsi sulla stessa superficie orizzontale della scrivania, non può avere alcun oggetto sotto il rullo.



Regolare la posizione del rullo per mantenerlo parallelo alla piastra di collegamento (a destra)
4.18 Lato destro del rullo



Regolare la posizione del rullo per mantenerlo parallelo alla piastra di collegamento (sinistra)
4.19 Lato sinistro del rullo



4.20 Assicurarsi che non ci siano oggetti sotto il rullo

5. Sono disponibili 8 passaggi per il nostro rullo rotante R3, che può essere regolato per adattarsi a oggetti di dimensioni diverse per l'incisione tramite ingranaggi diversi.



4.21 Impostazione dei passaggi del rullo



manico di fiori di pruno

4.22 Passaggi per la regolazione



manico di fiori di pruno

manico di fiori di pruno

4.23 manico di fiori di pruno

6.Precauzioni

1. Il rullo rotante R3 deve essere tenuto lontano da ambienti ad alta temperatura come il fuoco. L'ambiente ad alta temperatura potrebbe causare una distorsione termica tale da distruggere il dispositivo.
2. Le persone non tecniche non possono smontare il prodotto per evitare danni.
3. Il rullo non deve essere calpestato intensamente, il rullo rotante R3 è un dispositivo interamente in metallo, ma il motore potrebbe danneggiarsi quando il dispositivo supera il livello protetto. Nel frattempo, potrebbe anche distruggere il profilo.
4. Il nostro R3 deve essere tenuto lontano da sostanze chimiche e deve essere pulito in tempo in caso di contatto con sostanze chimiche.
5. Non è consentito che spruzzi d'acqua penetrino nel rullo, altrimenti il motore potrebbe danneggiarsi e causare guasti.
6. Il rullo rotante R3 è elettromagnetico, deve essere tenuto lontano dal forte campo magnetico. Ciò potrebbe causare il guasto del motore o il rullo non rotola in modo stabile.

ATOMSTACK

Assistenza clienti:

Gruppo FB:

- Per una politica di garanzia dettagliata, visitare il nostro sito Web ufficiale all'indirizzo: www.atomstack.net
- Per il supporto tecnico e il servizio dell'incisore laser,
- inviare un'e-mail a: support@atomstack.net



Produttore: Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd.

Indirizzo: 202, edificio 1, parco tecnologico Mingliang, n. 88 Z Huguang north road, via tao yuan, distretto di Anshan, S molto reale, edificio G del piano GU, Cina

ATOMSTACK

Manual de usuario del
rodillo giratorio R3

- English
- Deutsch
- Français
- Italiano
- Español



CE FC RoHS FDA ♻️ ~~WEEE~~ MADE IN CHINA

1. Declaración de seguridad

Antes de operar nuestro rodillo giratorio R3, lea atentamente nuestras instrucciones, le mostrarán todas las situaciones especiales, incluidas algunas advertencias sobre el comportamiento inseguro que puede causar la pérdida de alguna propiedad, incluso perjudicial para su seguridad personal.

1. Seguridad del láser

La pieza del rodillo giratorio AtomStack R3 con grabador láser es un producto láser de nivel 4. La potencia del cabezal láser es alta, puede causar lesiones en los ojos y quemaduras en la piel.

1. Utilice protección para los ojos cuando opere el grabador láser y el rodillo giratorio R3.
2. Abstenerse de exponer la piel al rayo láser de nivel 4, especialmente a corta distancia.
3. Debe ser supervisado por los padres u otra persona adulta cuando el adolescente utilice nuestro dispositivo.
4. NO toque el módulo láser cuando esté activado.

2. Seguridad en la lucha contra incendios

1. Cuando el grabador láser que opera con el rodillo giratorio R3 para cortar o grabar quema el material básico, el láser de alta intensidad creará una temperatura extremadamente alta y un calor masivo.
2. Parte del material se quemará durante el corte o grabado y provocará algo de gas o smog.
3. El punto de iluminación creará algo de llama cuando el rayo láser dispare al material. La llama se moverá con el láser y no seguirá ardiendo cuando el láser se mueva. La operación debe ser supervisada durante el corte o grabado. Limpie los materiales diversos, de desecho y inflamables después del corte o grabado. Asegurar que haya extintor de incendios en el lugar de trabajo de la operación. Hay algo de smog, vapor o partículas que podrían ser venenosos (plástico o algún material inflamable) causado por el material cuando el grabador láser está en funcionamiento; este smog, vapor o partículas pueden ser perjudiciales para su salud.

3. Seguridad del Material

1. NO corte ni grabe ningún material desconocido.
2. Material recomendado: madera, bambú, cuero, plástico, tela, papel, acrílico opaco, vidrio, etc.
3. Material no recomendado: metal, gema, material transparente, material reflectante.

4. Seguridad de Operación

1. El rodillo giratorio R3 solo funciona en plano horizontal y asegúrese de que el rodillo giratorio esté fijado firmemente para evitar incendios al caer o moverse durante la operación.
2. Está prohibido apuntar a personas, animales o cualquier material inflamable, esté o no en funcionamiento.

2.Descargo de responsabilidad y advertencia

El producto Atomstack no es un juguete, no es adecuado para personas menores de 15 años. Asegúrese de NO permitir que los niños usen ningún producto Atomstack, tenga cuidado con los niños cuando opere nuestro producto acompañado de niños. Tenga cuidado al ajustar el equipo del producto, Atomstack no asumirá la responsabilidad debido a cualquier daño causado por cualquier comportamiento incompatible con nuestras instrucciones.

El rodillo giratorio R3 es un rodillo giratorio multifunción que le proporcionará una experiencia de visualización de grabado y corte en condiciones normales. Visite nuestro sitio web:

<https://www.atomstack.net/pages/user-guides> para obtener la experiencia y el manual de usuario. Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd (Atomstack) tendrá el derecho de actualizar el descargo de responsabilidad y el manual del usuario.

Antes de utilizar nuestro producto, asegúrese de leer este documento detenidamente para comprender sus derechos legales, responsabilidades e instrucciones de seguridad; de lo contrario, podría causar daños a la propiedad, accidentes de seguridad y riesgos para la seguridad personal. Una vez que utilice este producto, se considerará que ha comprendido, aceptado y aceptado todos los términos y contenidos de este documento. El usuario es responsable de sus actos y de todas las consecuencias que de ellos se deriven. El usuario acepta utilizar el producto únicamente para fines legales y acepta todos los términos y contenidos de este documento y cualquier política o directriz relacionada que AtomStack pueda establecer. Usted comprende y acepta, a menos que proporcione los archivos originales de grabado o corte, los parámetros de configuración del software de grabado utilizado, información del sistema operativo, videos del proceso de grabado o corte y los pasos operativos antes de que ocurran problemas o fallas.

Atomstack no se hará responsable de ninguna pérdida causada por el mal uso de nuestro producto. AtomStack tiene el derecho final de interpretar los documentos y cumplir con las normas legales. Atomstack se reserva el derecho de actualizar, modificar o rescindir los términos sin previo aviso.

3. Introducción al rodillo giratorio AtomStack R3

AtomStack R3 se coloca con un grabador láser para procesar el grabado y el corte.

El rodillo giratorio AtomStack R3 adopta la base de un perfil de aluminio, que es firme y estable. La altura del rodillo sobresale de la altura de la base, que puede grabar objetos más largos, expande el área de grabado y no tiene restricciones en la forma del objeto grabado; el rodillo giratorio es ancho y estrecho ajustable, para objetos de diferentes tamaños, el grabado se puede lograr ajustando el ancho del rodillo, lo que hace que la máquina de grabado sea más utilizada.

El ajuste del rodillo giratorio AtomStack R3 es muy conveniente, solo necesita ajustar cuatro mangos de flor de ciruelo desde ambos lados para que coincidan con objetos de diferentes tamaños para realizar el grabado y el corte. El rodillo giratorio está diseñado con círculos concéntricos, la correa síncrona mantendrá el mismo estado sin importar cómo se ajuste, y es un diseño avanzado que otros productos similares no tienen. Hay orificios de posicionamiento en la cubierta lateral para asegurar que los rodillos mantengan el mismo nivel horizontal debajo del ajuste. El motor de nuestro rodillo giratorio R3 está incorporado, no quemará a las personas incluso si el motor se calienta después de algún procesamiento. Rodillo de goma integrado, la dureza es 70A. El proceso será más estable con la fuerte fricción.

AtomStack R3 con la velocidad que se adapta al 95% de las marcas de grabadores que conocemos, incluidos Atomstack Neje y Ortur, etc., simplemente conéctelo y listo.

4.Instalación y uso del rodillo giratorio AtomStack R3

El rodillo AtomStack R3 se coordina con el eje X o el eje Y del grabador para realizar el procesamiento y es compatible con el grabador de Neje, Atomstack y Ortur. No es necesario ajustar el pulso, procese directamente después del enlace. Si coordina con otras marcas, es posible que sea necesario ajustar el pulso. Los principales sistemas operativos suministrados son LaserGRBL y LightBurn.

A continuación se encuentra el manual de instalación del software y el procedimiento de ajuste del pulso.

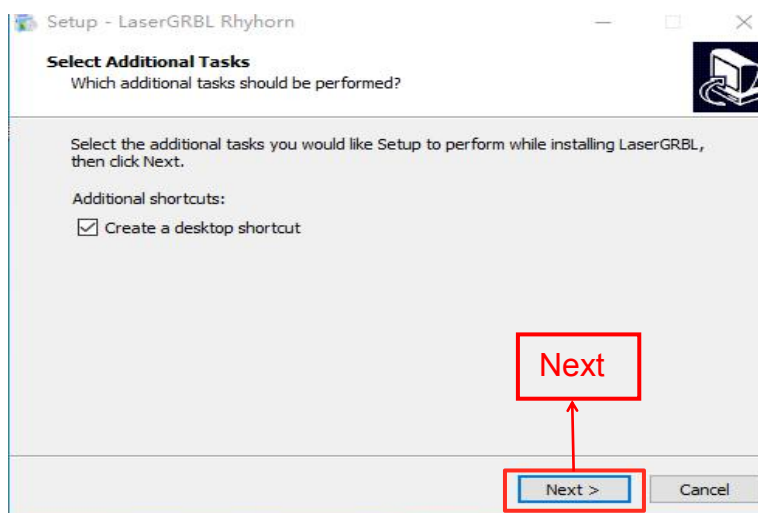
4.1 Instalación y funcionamiento del software LaserGRBL

1. Descarga de software

LaserGRBL es uno de los programas de grabado más populares, podemos visitarlo y descargarlo desde <http://lasergrbl.com/download>.

2. Instale LaserGRBL

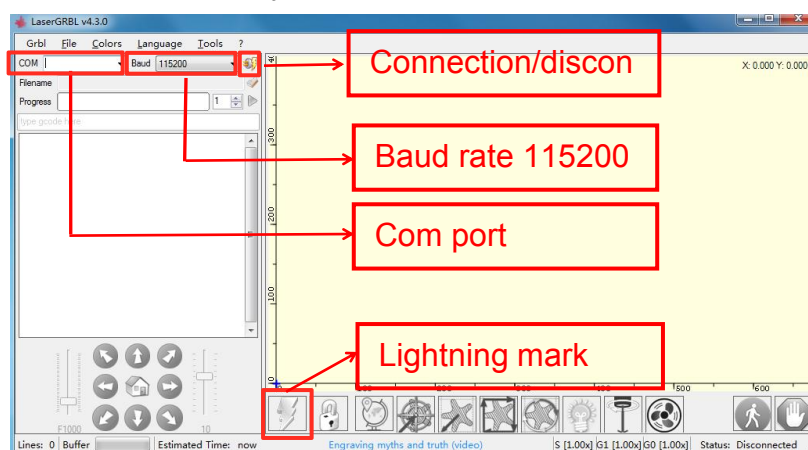
Haga clic para iniciar el archivo de instalación y siga haciendo clic en el siguiente paso hasta que finalice la instalación.



4.1 Instalación de LaserGRBL

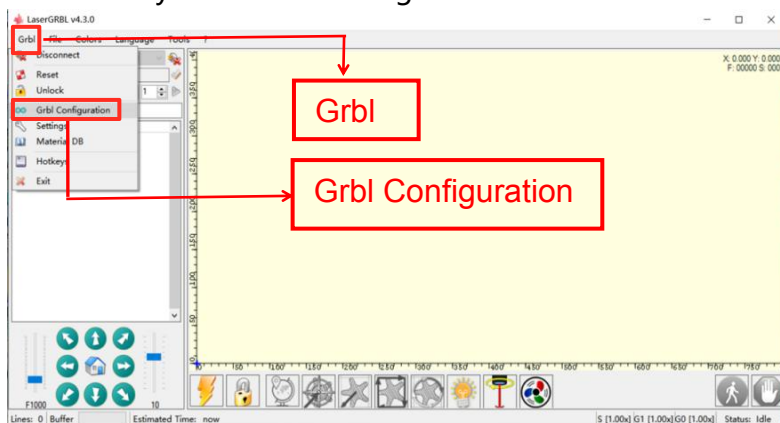
3. Ajuste de pulso LaserGRBL

*A. Inicie LaserGRBL, conecte el grabador y la computadora que ya instaló LaserGRBL. Haga clic en la marca del rayo, la conexión se realizará correctamente cuando la marca del rayo se convierta en una X roja.



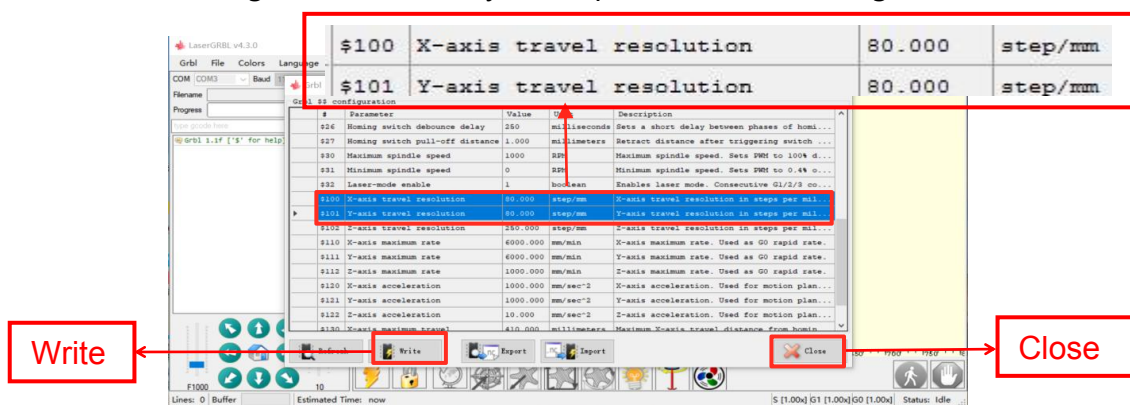
4.2 Conexión de LaserGRBL con el grabador láser

*B. Haga clic en Grbl y seleccione Configuración de Grbl.



4.3 Configuración Grbl

*C. Encuentre \$100 (resolución de recorrido del eje X), \$101 (resolución de recorrido del eje Y) y establezca el valor según su dispositivo (primero puede grabar un pequeño cuadrado de 30*30 mm para confirmar el valor del pulso). El procesamiento es para verificar si el error está dentro de 1 mm después de finalizar la prueba de grabado. Si se confirma, ese es el valor de pulso adecuado) haga clic en escribir y cerrar para finalizar la configuración.



4.4 Configuración del pulso de los ejes X e Y

4.2 Instalación de LightBurn y configuración del valor del pulso

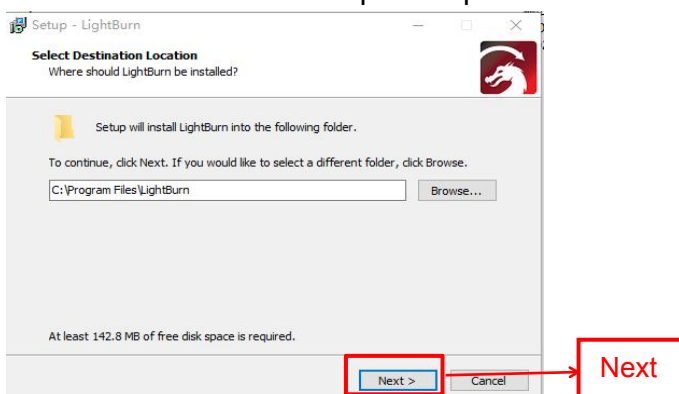
1 Descarga de software

Puede visitar y descargar el software desde el enlace:

<https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy>

2 Instalar LightBurn

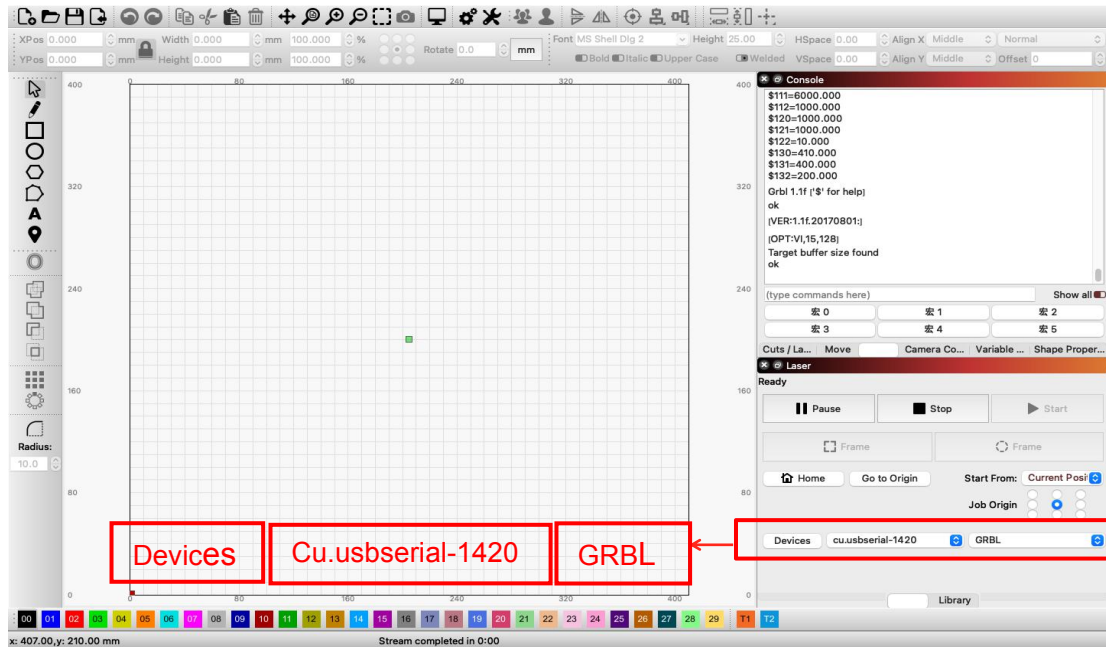
Haga clic para instalar el software (LightBurn debe cobrarse, puede pagar por el original para obtener una mejor experiencia, aquí le mostraremos la versión de prueba para la instalación) y haga clic en Siguiente para ver el siguiente paso.



4.5 Seleccionar la instalación

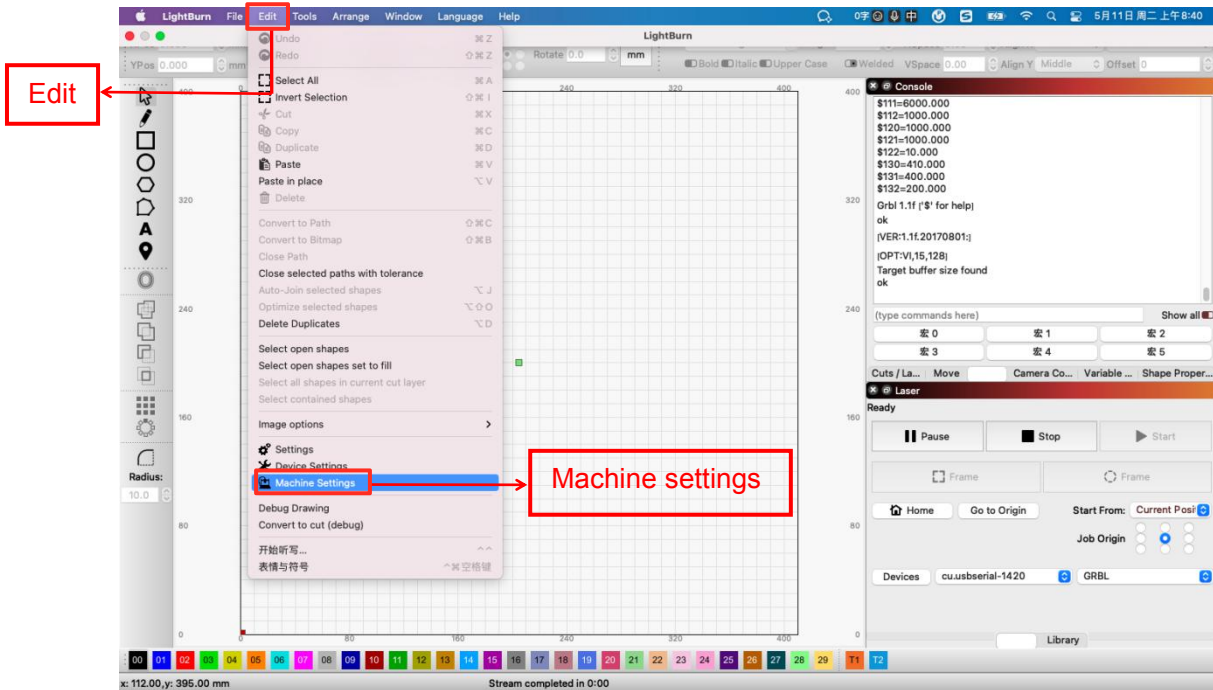
3. Ajuste del pulso LightBurn

* A. Inicie LightBurn, conecte el grabador y la computadora que ya instaló LightBurn. Cuando aparece información del portal desde los dispositivos, significa que la conexión se realizó correctamente.



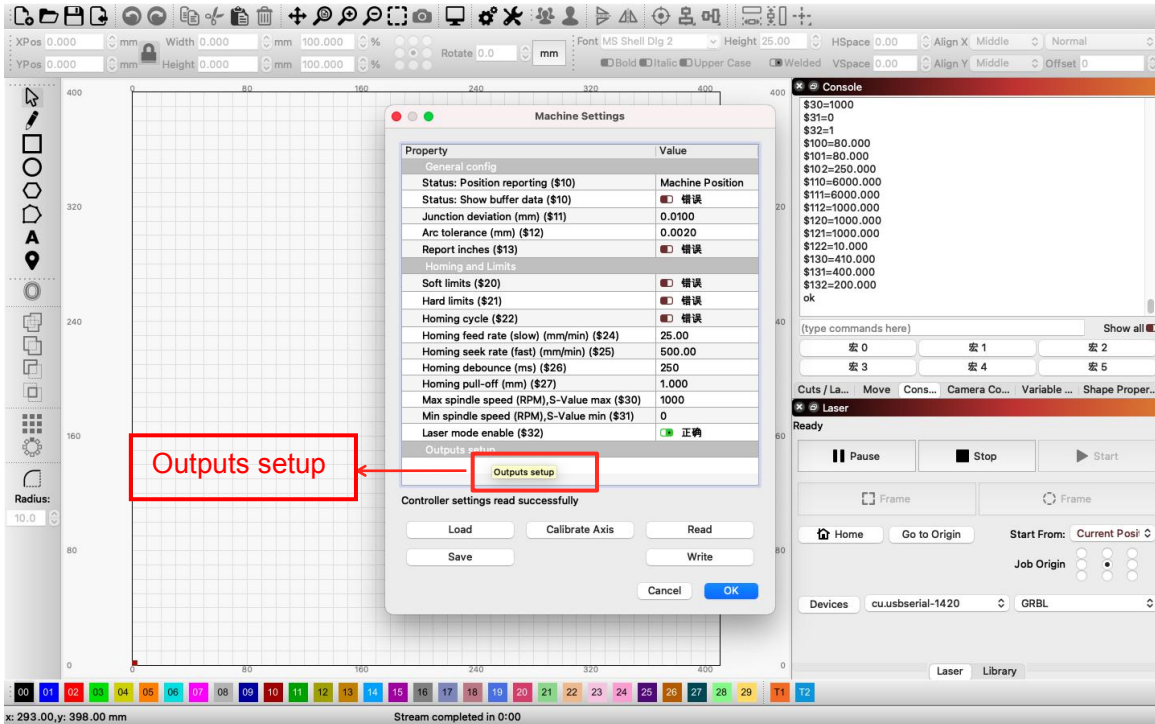
4.6 Conectividad LightBurn con grabador

*B. Haga clic en Editar y seleccione Configuración de la



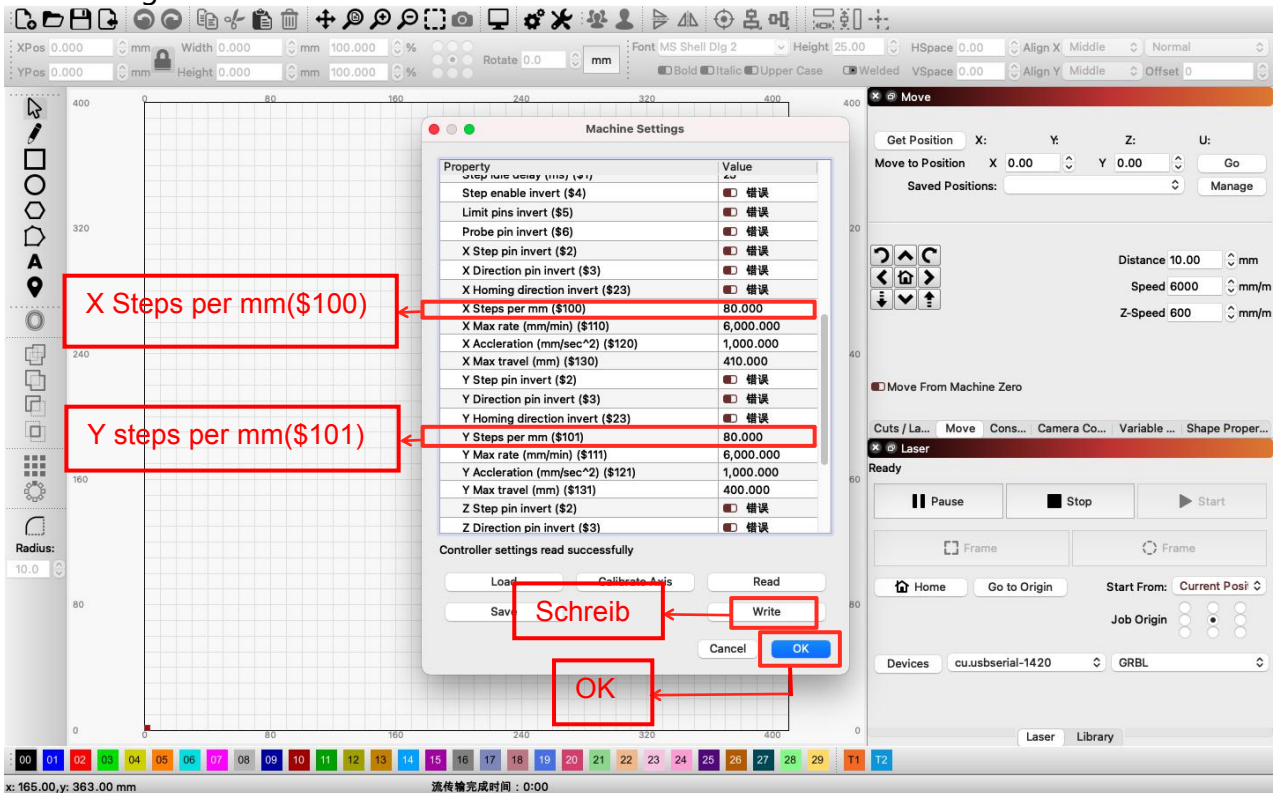
4.7 Posición de ajuste de la máquina

*C.Haga clic en Configuración de salidas para encontrar el parámetro oculto



4.8 Parámetro de configuración de salidas

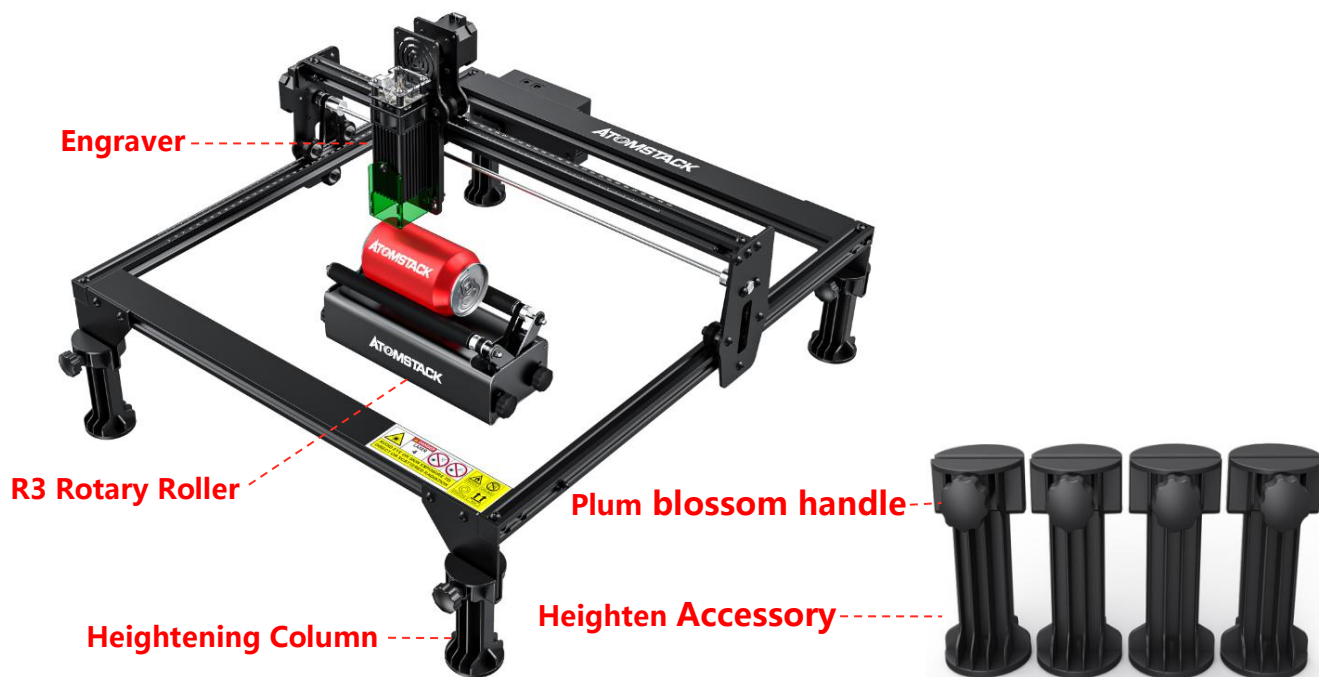
*D. Encuentre \$100 (resolución de recorrido del eje X), \$101 (resolución de recorrido del eje Y) y establezca el valor según su dispositivo (primero puede grabar un pequeño cuadrado de 30*30 mm para confirmar el valor del pulso). El procesamiento es para verificar si el error está dentro de 1 mm después de finalizar la prueba de grabado. Si se confirma, ese es el valor de pulso adecuado) haga clic en escribir y cerrar para finalizar la configuración.



4.9 Configuración del pulso de los ejes X e Y

5. Instalación rotativa R3

1. Cuando desee grabar o cortar un objeto de superficie amplia o coordinarlo con el rotativo Rodillo para grabar en el cilindro, necesita el conjunto del accesorio de realce. El soporte soportado del grabador láser tiene una forma delgada y se puede sujetar con el mango de flor de ciruelo del accesorio elevado para elevar el grabador láser para grabar o cortar objetos más altos.



4.10 Rodillo giratorio R3 y accesorio de elevación

4.11 Accesorio de altura

2. Atomstack configuró dos cables de conexión para el rodillo giratorio y el grabador R3 (enchufe negro y enchufe blanco), preste atención a que el orden de los cables es diferente, debe tener cuidado con la conectividad.

2.1 El cable de enchufe blanco de 4 pines es para la conexión con Atomstack, grabador AtomStack.

2.2 El cable de enchufe negro de 4 pines es para la conexión con el grabador Neje, Ortur.

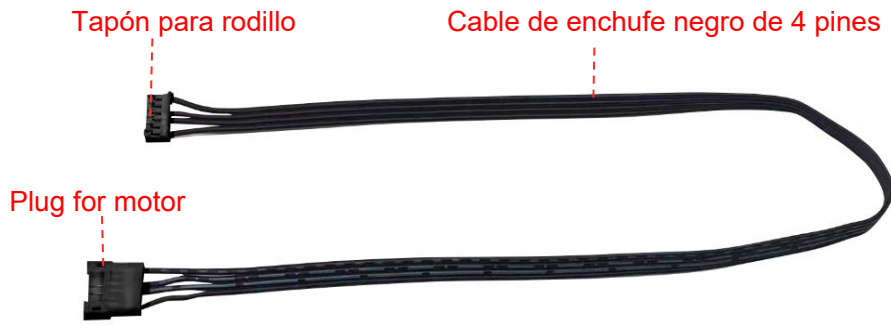
2.3 Este cable de 4 pines (enchufe blanco y negro) es nuestro cable de conexión principal. Para el grabador de otra marca, puede intentar conectar uno de ellos. Si no se puede conectar, cambie el orden de los cables y el procesamiento de cambios se encuentra en la tabla 4.15-4.16.



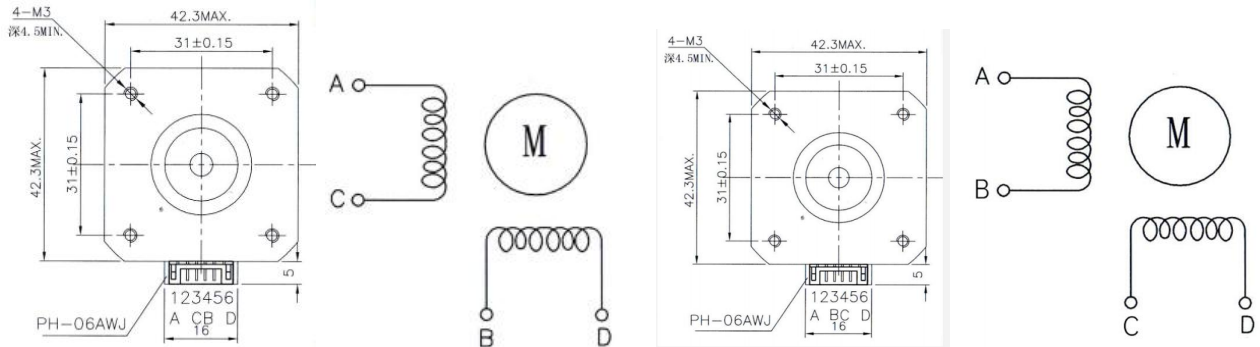
4.12 Conector de conexión al rodillo giratorio



4.13 Cable de bujía blanco Tapón para rodillo



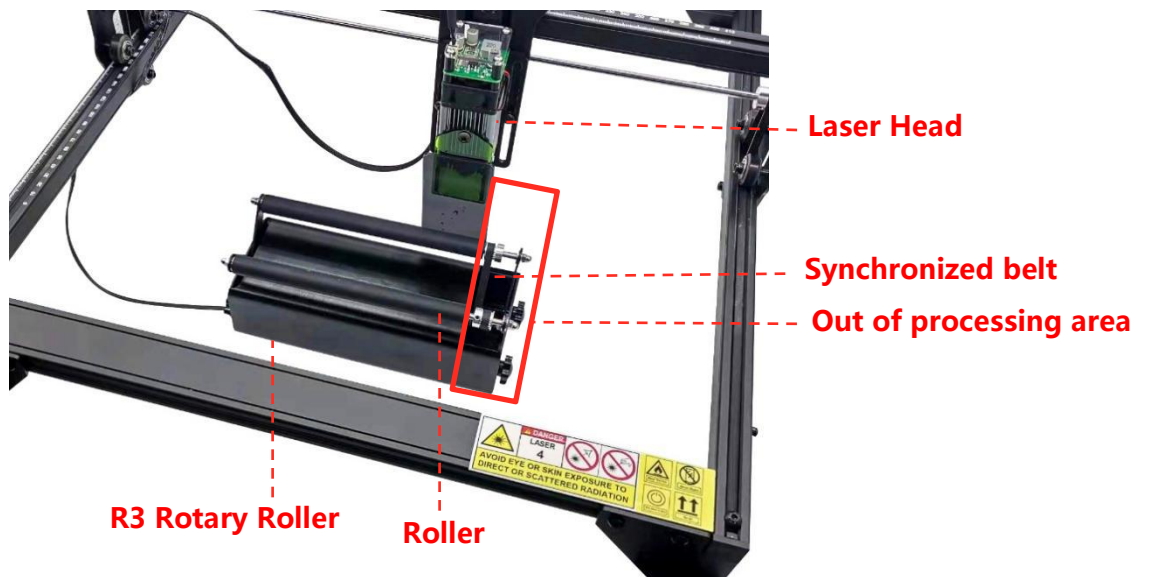
4.14 Cable de bujía negro



4.15 Orden de conexión del cable de enchufe blanco

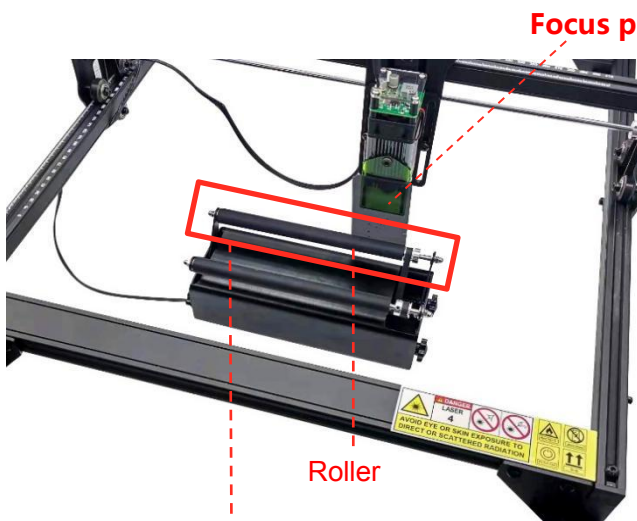
4.16 Orden de conexión del cable de enchufe negro

3. La correa sincronizada debe colocarse fuera del área de procesamiento, asegúrese de que el láser no la destruya durante la operación.

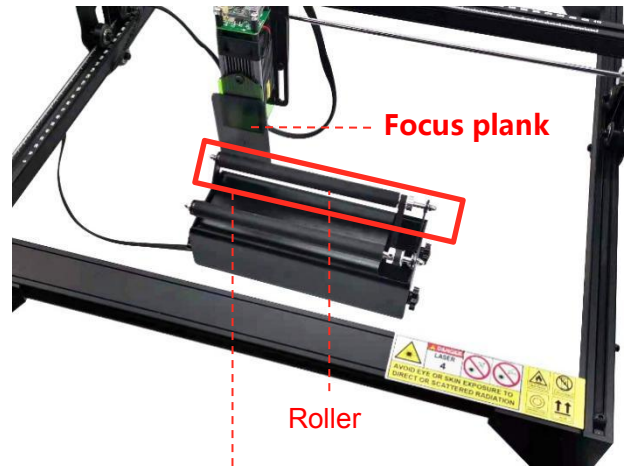


4.17 Rodillo giratorio y correa síncrona

4. El rodillo del R3 Rotary debe mantenerse paralelo al eje X de grabado, y el rodillo giratorio debe estar en la misma superficie horizontal que el escritorio, no puede haber ningún objeto debajo del rodillo.



Ajuste la posición del rodillo para mantenerlo paralelo con la placa de conexión (derecha)
4.18 Lado derecho del rodillo



Ajuste la posición del rodillo para mantenerlo paralelo con la placa de conexión (izquierda)
4.19 Lado izquierdo del rodillo



4.20 Asegúrese de que ningún objeto debajo del rodillo

El rodillo giratorio R3 debe estar en la misma superficie horizontal.

5. Hay 8 pasos para nuestro rodillo giratorio R3, se puede ajustar para que coincida con objetos de diferentes tamaños para grabar mediante diferentes engranajes.



4.21 Pasos para configurar el rodillo



4.22 Pasos para ajustable



4.23 mango de flor de ciruelo

6.Precauciones

1. El rodillo giratorio R3 debe mantenerse alejado de ambientes con altas temperaturas, como el fuego. El ambiente de alta temperatura puede causar distorsión por calor que destruya el dispositivo.
2. Las personas sin conocimientos técnicos no pueden desmontar el producto para evitar daños.
3. No se debe dar zancadas intensas con el rodillo. El rodillo giratorio R3 es un dispositivo completamente metálico, pero el motor puede dañarse cuando el dispositivo se pasa por encima del nivel asegurado. Mientras tanto, también puede destruir el perfil.
4. Nuestro R3 debe mantenerse alejado de los productos químicos y debe limpiarse a tiempo si entra en contacto con algún producto químico.
5. No se permite que entren salpicaduras de agua en el rodillo, de lo contrario dañará el motor y provocará fallas.
6. El rodillo giratorio R3 es electromagnético y debe mantenerse alejado de campos magnéticos fuertes. Puede causar la falla del motor o que el rodillo no gire de manera estable.

ATOMSTACK

Servicio al Cliente:

grupo facebook:

- Para conocer la política de garantía detallada, visite nuestro sitio web oficial en: www.atomstack.net
- Para soporte técnico y servicio de grabadores láser,
- envíe un correo electrónico a: support@atomstack.net



Fabricante: Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd.
Dirección: 202, edificio 1, parque tecnológico Mingliang, no. 88 Z Huguang north road, calle tao yuan, n distrito de Anshan, S muy real, edificio G del plan GU, China