# Atezr User Guide



#### ⊡English

☑Deutsche ☑Français ☑Italiano ☑Español



Version: 2.0

Disclaimer	3
Obtain and Install LightBurn	3
Configure Atezr on LightBurn	4
Step 1 Click Devices	4
Step 2 Import the File Atezr_Prefs	4
Configure Atezr on LaserGRBL	6
Step 1 Download and Install LaserGRBL	6
Step 2 Add Custom Buttons	6
Operation Guide Air Assist Processing	6
Step1 Connect the Tube to Laser Module	7
Step2 Turn it on or off with a rotary switch	7
Operation Guide-Engraving/ Cutting Processing Using LightBurn	7
Step1 Place your Engraving Material	7
Step2 Adjust the Focus Lever	8
Step3 Power on	8
Step4 Connect the Machine to Computer	8
Step5 Set the Parameters	9
Step6 Set the Start Position	9
Step7 Click Frame	10
Step8 Click Start	10
Operation Guide-Engraving/ Cutting Processing Using LaserGRBL	10
Step 1 Connect to the Machine	10
Step 2 Set Engraving Parameters	12
Step 3 Adjust the Focus Lever	12
Step 4 Adjust the Position	13
Step 5 Start, Termination Engraving or Cutting	13
Operation Guide-Assemble the Rotary	13
Step1 Link to the Engraver	13
Step2 Adjust the Distance Gear	14
Step3 Keep the Rotary Parallel to X-axis	14
Step4 Adjust the L Pedestal and V-frame	15
Step5 Set the Parameter in LightBurn	15
APP Operation-Offline Engraving	15
Step1 Download ATEZR LASER APP	15
Step2 Connect to the Engraver	16
Step3 Select the Resource Perform Engraving	16
Recommended Settings for Material	18
Atezr-5W (laser power of 5W)	18
Atezr-10W (laser power of 10W)	19
Atezr-20W (laser power of 20W)	21
Precautions	22

#### Contents

#### Disclaimer

If you need to control Atezr through LightBurn, download the official release of the LightBurn software. LightBurn is the third-party software, and therefore Atezr service shall bear no responsibility for any loss caused due to the operation of LightBurn. The firmware of Atezr has been tested in detail by Atezr incompatibility with the software or hardware may still occur. If errors occur due to incompatibility, you can contact our customer department service for technical support.

#### **Obtain and Install LightBurn**

1. Download the file from the LightBurn website: https://lightburnsoftware.com/



2. Double-click on the installation package to install and click "Next" in the pop-up window

ß	Setup - LightBurn	_		×
	Select Destination Location			
	Where should LightBurn be installed?			1
				<u>ا</u> ک
	Setup will install LightBurn into the following folder.			
	To continue, click Next. If you would like to select a different folder, cl	ick Bro	wse.	
	C:\Program Files\LightBurn	Bro	owse	
				'
	At least 142.8 MB of free disk space is required.			
		_		
	Next	>	Can	cel

3. Click start your free trial



## **Configure Atezr on LightBurn**

#### **Step 1 Click Devices**



#### Step 2 Import the File Atezr\_Prefs

Devices - LightB	urn 1.0.02		? ×
Your Device List			
GRBL - Serial/USB			
400mm x 400mm, or	igin at front lef	t, auto-home disa	led
Find My Laser	Create Manually	LightBurn Bridge	Import
Make Default	Edit	Remove	Export
		OK	Cancel

Configuration File for Lightburn to Recognize Atezr is in the attached TF card. File name: ATEZR.lbdev

#### STLUAU DEVICE FIUIIIE

← → ~ ↑ ■ > T	his PC » Desktop »	
Organise 👻 New fol	der	
<ul> <li>Quick access</li> <li>Desktop</li> <li>Documents</li> <li>Pictures</li> <li>2022-10</li> <li>Page</li> </ul>	laser ATEZR.Ib	dev
S Devices - LightBurn 1.0.02	? ×	
Your Device List		
GREL - Serial/USB		
430mm x 430mm, origin at front lef	t, home on startup	
Find My Laser Create Manually	LightBurn Bridge Import	
Make Default Edit	Remove Export	
•untitide - Lightfur 10.02             Ex fait 70:00             •untitide - Lightfur 10.02             Ex fait 70:00             •untitide - Lightfur 10.02             •untiti	OK         Cancel           ( ※ 2 )> △ . ⑦ ④ 은 여 은 ሲ 등 ሺ         ( ※ 2 )> △           * 100 000 000 000 000 000 000 000 000 00	Theorem 0.00     Align 7 Middle Moreal      D 520     520     520     50     Connote     Whiting for connection      400     360
A 9 320		320
0		100 (type consult here)
		200 (Lypw comanns mere) [Show all Nacrol Nacrol Nacro2 Nacro3 Nacro4 Nacro5
240		240 Cuts / … Kove Con… Camera C… Variabl… Laser 6 ×
© 200		200 Ready
(_] Radius: 160		160 DFrane Save CCode Run 6Code
120		120 Tenable Rotary Tab Origin Start From: Current Position ~
80		C Cut Selected Graphics 80 The Selection Origin + Show Last Position
40		Optimize Cut Path Optimization Settings     Devices COM4    ATEZE      40

Select serial port and ATEZR. If the connection is OK, the configuration is imported successfully.

#### **Configure Atezr on LaserGRBL**

#### Step 1 Download and Install LaserGRBL

1. Download the file from below website, install the software http://lasergrbl.com/download/



#### **Step 2 Add Custom Buttons**

1. Add custom buttons in the software according to your usage. We recommend the official Custom Buttons from LaserGRBL. Custom button download address: http://lasergrbl.com/usage/custom-buttons/. The downloaded custom button is displayed in figure2 below.



## **Operation Guide Air Assist Processing**

Step 1 Connect the Tube to Laser Module



Step 2 Turn it on or off with a rotary switch



# Operation Guide-Engraving/ Cutting Processing Using LightBurn



#### **Step 1 Place your Engraving Material**



#### **Step 4 Connect the Machine to Computer**

( mm ■ Height 0.000	≎ RR -40	40	% 000 <sup>n</sup>	0 160	200 240	■D Br 280	old 320	Ital: 360 400	c	D Upper 0	ase	CB Welded	VSpace 0.00	♦ Alig	n Y Middle – Of	fset 0	\$	
-160 -120 -80	-40	40	80 12	0 160	200 244	280	320	360 400	440	490 59								
											550 600	640 680	720 760	SB80	Cuts / Layers			8
															# Layer Mod	Je Spd/Pwr (	Output Show A	ir 🛛
														560				
														400				
														400				
														440				
														400				
															Lay	er Color 📃	Speed (a	a/a) (
														360	Par	ss Count	1 C Power Max	(%) 0.00
															Cuts / Lavers	Move C	onsole Shape	Properties
															Laser			5
															Ready			
														280		_	- Ch. 11	<b>N</b>
														240	Pauso Pauso		stop	- Start
															62-	0-		
														200	L_France	C Franc	Save GCode	Run GCod
															Hone Hone	Go to Origin	Start From	Current Po
														160				000
															Cut Selected	Graphics	Job Origin	, 🖲 🖇 🤇
															💶 Use Selectio	n Origin	+ Show La	st Position
															💶 Optimize Cut	Path	Optimizati	on Settings
														80	Devices CO	N12	~ GREL	
															440 460 360 360 360 360 360 360 360 360 360 3	August and August August and August and Augu	40 40 40 40 40 40 40 40 40 40	440 400 Fast Court 1 & Preer Sa 500 500 500 500 500 500 500 50



#### Step 6 Set the Start Position



9 / 122

#### Step 7 Click Frame

17	8.933 🗣 mm 🛕 Width 100.000 🗣 nm 100	0.000 0 % 000 Rots	te 0, 00 🗢 🖬 Fo	nt MS Shell DI	g 2		✓ Height 25.00	¢ Ali	gn X Middle 🗸	Normal	$\checkmark$	
s 39	2.377 🗢 nm 🗮 Height 105.314 🗢 nm 100	000 ** 000		■ Bold	Italic	Upper Case	CB Welded VSpace 0.00	¢ Ali	gn Y Middle 🗸	Offset O	٥	_
	6990 -160 -120 -80 -40	40 80 120	160 200 240	280 320	360 400 440	480 520 560	<u>60</u> 0 640 680 720 760	8660	Cuts / Layers	ada Sad/Dur	Output Sho	er Ale
	560							560	C00 00 Im	age 3000.0/20.0	) 📧 🚥	
										-		
	520							520				
	480		0 mg	)				480				
	400		A TAN									
	440							440				-
	400		100 C	y				400				
	200								L	ayer Color	Speed (m	m/m) 3000
	360							360	Inte	Pass Count erval (mm) 0.10	1 C Pover Max	(%) 20.00 (%) 10.00
	220								Cuts / Layer	rs Move Con	sole Shape	Properties
	020								Laser			8
	280							280	Ready			
	240							240	Pause	, <b>E</b> s	ltop	Start
	240							240	[]]]	0	a	
	200							200	LJFTake	C/Frate	save ocode	Kun Goode
	160							160	🔓 Hone	Go to Origin	Start From:	Current Por
	100										Job Origin	
	120							120	Cut Select: Use Select:	ed Graphics lon Origin	+ Show La	st Position
									💶 Optimize C	ut Path	Optimizati	on Settings
	80							80	Devices	20112	∨ GRBL	
	40							40				
										油が手 いがい		

#### **Step 8 Click Start**



## **Operation Guide-Engraving/ Cutting Processing**

#### Using LaserGRBL

#### Step 1 Connect to the Machine

- 1. Connect the engraver to a computer with LaserGBRL software installed.
- 2. Plug in the power supply of the engraving machine.
- 3. Open the LaserGRBL software.

4. Select the correct port number and baud rate in the software - 115200, (in general, COM ports do not need to be selected manually, but if you have more than one serial device connected to the computer, it needs to do so, you can find the port of the laser engraver in the device manager of the Windows system, or you can simply try the port numbers displayed one by one).



5. First, install CH340 Driver. In the LaserGRBL software, click "Tools">"install CH340 Driver" to install the driver, and restart the computer after installation to connect.

6. Click on the lightning connection logo in the software. When the lightning logo changes to a red X, the connection is success.



7. If the computer and engraving machine connect failure, which needs to be updated the drive, the method is as follows.

In LaserGRBL, click "Tools" > "Install CH340 Driver " to update and install the driver, restart the computer after the update, and then connect, as shown in the picture below.



#### **Step 2 Set Engraving Parameters**

1. Select the engraving file. Open LaserGRBL software, click "File"> "Open File", then select the graphics you want to engrave, LaserGRBL supports BMP, JPG, PNG, GIF and other formats.

🚸 Lase	erGRE	BL v3.7.1	
Grbl	File	Colors Language Tools	?
СОМ	4	Open File	~ 📢
Filename	٠	Append File	
Progress	\$	Reload Last File	
lingicou	1	Quick Save	
type gco	Z	Save (Advanced Options)	
		Send To Machine	<u>î</u>
	6	Send From Position	
	_		

2. Set the picture parameters, engraving mode and engraving quality.



3. Set engraving speed, energy and size.



#### Step 3 Adjust the Focus Lever



#### Step 4 Adjust the Position

1. Select the "Move to Center" button, and the laser will move to the center of the pattern.

2. Click the "light laser" button, the laser will emit a weak light, the laser emits an irradiation point is the center of the engraving pattern, based on this, adjust the position of the engraved object.

3. Click the "Profile Scan" button, and the laser will start to scan the outer contour of the pattern on the computer, you can change the position of the engraved object again according to the scanned outer contour position. Besides, you can click on the "wrap-around" button several times until the outer contour is at the position you want to engrave.



#### Step 5 Start and Stop Engraving or Cutting





#### **Operation Guide-Assemble the Rotary**

#### Step 1 Connect to the Engraver

1. Connect the rotary to the engraver.







Connect to the Rotary



Connect to Y axis motor

#### Step 2 Adjust the Distance Gear

1. The rotary has 3 threaded holes, it can be adjusted to match different size objects, engraving by adjusting to match items.

2. There are 3 scale marks on the side plate of the rotary and there are 3 scale marks on the L-shaped pedestal with V-frame. Place the L-shaped pedestal close to the rotary, so you can align the marks as below.



Step 3 Keep the Rotary Parallel to X-axis



#### Step 4 Adjust the L Pedestal and V-frame



#### Step 5 Set the Parameter in LightBurn

1. The height of the roller V-frame is adjustable from 50mm to 100mm, and it can be adjusted to match objects of different heights for engraving. The V-shaped frame has 5 adjustable holes, it can be adjusted to match the size of the object, and it can be engraved by adjusting different widths.



## **APP Operation-Offline Engraving**

#### Step 1 Download ATEZR LASER APP

1. Go to the APP store website and search ATEZR LASER to download the application.



2. Complete the installation, enter the app.

#### Step 2 Connect to the Engraver

1. Turn on your WLAN, select the Wifi name of your engraver(Engraver\_xxx), and enter your password .The password for your engraver Wi-Fi is: 12345678



2. Go to the APP WiFi connection page and tap the search engraver button to connect



#### Step 3 Select the Resource Perform Engraving



4. Select the picture (eg: the star).



5. Set the Brightness and Contrast, and tap Next.



7. Notice will pop up after the file upload successfully, then tap start.



6. Set the name, size, Speed, Power refer to the parameter table, tap Next.



8. Go to the Control Page, tap the frame button to test the suitable area for engraving, then tap start.



17 / 122

9. Tap the confirm button to start the engraving ( if you tap cancel ,the machine will stop working).



10. While you enter the engraving

page, feel free to adjust the speed,

power percentage, and engraving

times.

#### **Recommended Settings for Material**

The parameter list is only for the most widely used materials. Customers may need to try other uncommon materials by themselves, We will continue uploading our test reports on different types of materials in the future. The other, If the customer wants a different engraving effect, please refer to the parameter table to adjust the parameters appropriately in Lightburn.

	Material	Thickness	Power	Speed	Number
Cutting		(mm)	(%)	(mm/min)	of times
	Plywood	3	80	150	1
	Paulownia Wood	5	80	150	1
	Paulownia Wood	6	80	150	10
	Pine	5	80	60	1
	Pine	5.5	80	150	3
	Bamboo	2	80	250	1

#### Atezr-5W (laser power of 5W)

Acrylic	3	80	50	1
Acrylic	8	80	50	10
Kraft Paper	0.2	80	3500	1
Artificial leather	2	100	100	1

	Material	Line	Power	Speed	Number
		Interval	(%)	(mm/min)	of times
	Plywood	0.1	60	3000	1
	Bamboo	0.1	50	3000	1
	Density Plate	0.1	25	3000	1
	Carton	0.1	30	3000	1
	Kraft Paper	0.1	28	3000	1
	Oil Painting Paper	0.1	10	1000	1
	Leather	0.1	20	3000	1
	Rubber	0.1	70	1000	1
	Resin	0.1	40	1000	1
	Denim	0.1	20	3000	1
	High density foam	0.1	30	3000	1
	board				
	Two color plate	0.1	30	3000	1
	PCB Board	0.1	80	600	1
Engraving	Acrylic	0.1	50	3000	1
	Plastic	0.1	20	1000	1
	Ceramics(blackening)	0.08	80	1000	1
	Ceramic	0.08	80	1000	1
	Tile(blackening)				
	Cobblestone	0.1	80	1000	1
	Rock	0.1	70	1000	1
	Artificial beef bone	0.1	70	700	1
	Mirrors (back)	0.08	40	3000	1
	Glass(blackening)	0.065	80	400	1
	Coated alumina	0.05	80	100	1
	Mirrors Stainless	0.08	80	100	1
	Steel(blackening)				
	Brushed Stainless	0.08	80	100	1
	Steel				

## Atezr-10W (laser power of 10W)

	Material	Thickness	Power	Speed	Number
Cutting		(mm)	(%)	(mm/min)	of times
	Plywood	5	80	150	1
	Paulownia Wood	7	80	150	1
	Paulownia Wood	8	80	700	8

Pine	5	80	100	1
Pine	7	80	300	8
Bamboo	2	80	400	1
Acrylic	4	80	100	1
Acrylic	10	80	100	5
Artificial leather	2	80	100	1
Kraft Paper	0.2	80	3500	1

	Material	Thickness	Power	Speed	Number
		(mm)	(%)	(mm/min)	of times
	Plywood	0.1	25	3000	1
	Bamboo	0.1	30	3000	1
	Density Plate	0.1	20	3000	1
	Carton	0.1	30	3000	1
	Kraft Paper	0.1	20	3000	1
	Oil Painting Paper	0.1	30	3000	1
	Leather	0.1	20	3000	1
	Rubber	0.1	50	2000	1
	Resin	0.1	40	2000	1
	Denim	0.1	20	2000	1
	High density foam	0.1	25	3000	1
	board				
	Two color plate	0.1	20	3000	1
	PCB Board	0.1	70	2000	1
Engraving	Acrylic	0.1	25	3000	1
Lingraving	Plastic	0.1	20	3000	1
	Ceramics(blackening)	0.08	70	400	1
	Ceramic Tile	0.08	80	300	1
	Cobblestone	0.1	60	1000	1
	Rock	0.1	70	1000	1
	Artificial beef bone	0.1	50	1000	1
	Mirrors (back)	0.08	20	3000	1
	Glass(blackening)	0.065	70	1000	1
	Coated alumina	0.05	80	500	1
	Mirrors Stainless	0.08	80	100	1
	Steel(blackening)				
	Brushed Stainless	0.08	80	300	1
	Steel				
	Iron	0.08	100	200	1
	sheet(blackening)				

	Material	Thickness	Power	Speed	Number
		(mm)	(%)	(mm/min)	of times
	Plywood	8	100	200	1
	Plywood	10	75	600	6
	Paulownia Wood	12	100	260	1
	Paulownia Wood	18	100	400	6
	Pine	9	100	130	1
	Pine	14	80	280	10
Cutting	Bamboo	5	100	400	1
Cutting	Acrylic	5	100	100	1
	Acrylic	15	65	100	10
	Artificial leather	2	80	300	1
	Kraft Paper	0.2	80	3000	1
	Density Plate	4.5	100	160	1
	Density Plate	8	100	400	4
	Stainless Steel Sheet	0.05	80	500	1

## Atezr-20W (laser power of 20W)

	Material	Thickness	Power	Speed	Number
		(mm)	(%)	(mm/min)	of times
	Plywood	0.1	20	3000	1
	Bamboo	0.1	30	3000	1
	Density Plate	0.1	20	3000	1
	Carton	0.1	15	3000	1
	Kraft Paper	0.1	15	3000	1
	Oil Painting Paper	0.1	25	3000	1
	Leather	0.1	20	3000	1
	Rubber	0.1	50	3000	1
	Resin	0.1	13	1000	1
	Denim	0.1	20	3000	1
Engraving	High density foam	0.1	15	3000	1
Engraving	board				
	Two color plate	0.1	12	3000	1
	PCB Board	0.1	60	2000	1
	Acrylic	0.1	50	3000	1
	Plastic	0.1	20	3000	1
	Ceramics	0.08	80	1000	1
	(blackening)				
	Ceramic Tile	0.08	80	1000	1
	Cobblestone	0.1	60	3000	1
	Rock	0.1	60	3000	1
	Artificial agate	0.1	100	100	1

Artificial beef bone	0.1	30	1000	1
Mirrors (back)	0.08	30	3000	1
Glass(blackening)	0.065	50	1000	1
Coated alumina	0.05	80	500	1
Mirrors Stainless	0.08	80	600	1
Steel(blackening)				
Brushed Stainless	0.08	80	1000	1
Steel				
Iron	0.08	80	500	1
sheet(blackening)				

#### **Precautions**

- 1. Please select the correct COM port for connecting the software and equipment, and the baud rate should be selected: 115200, to ensure that the connection between the computer port and the USB cable is not loose.
- 2. Please confirm whether any part is loosened (including synchronous belt, eccentric column of roller, and laser module)
- 3. Correctly adjust the focus and confirm that the distance from the end of the laser protective cover to the engraving is Fixed-focus film thickness.
- 4. LightBurn software can refer to the parameter table in the corresponding manual for engraving and cutting of different materials. 5W laser engraving of mirror metal requires manual surface blackening treatment.
- 5. The start position is set to Current Position by default in the configuration file.



6. The transfer mode is set to Buffered by default. Do not change the transfer mode.

Device settings for GRB	L - LightBurn 1.0.06			?	×
Basic Settings GCode	Additional Settin	gs			
Working Size Orig	in Laser Offset		Z Axis	Control —	
Width 430.0mm 🖨 🔿	O Enable poi	inter offset	🔍 Enab 💭 Reve	le Z axis rse Z dire	ction
Height 430.0mm 🖨 🔘	X 0.00mm	🔷 Y 0.00mm	➡ ■ Rela ■ Opti	tive Z mov mize Z mov	es only es
Scanning Offset Adjust		Other options			
💶 Enable Scanning Offset	Adjustment	Tah Pulse Wid	l <u>th (mm) 0.05</u> 0	<b>+</b>	
Speed Line Shift	Initial Offset	Auto-home	on startup		
		Past white:	opace Scan	t mm/min	
		💶 Enable \$J (	Jogging		
1		💶 Enable DTR	signal		
1		Use GO mov	es for oversca	n	
		Enable las	er fire button + of Roymoda' w	omina	
		Return to l	Finish Positio	arning n	
-		X:0.0	<b>\$</b> ∀:0.0	)	\$
-		Air Assist			
-		O M7	<b>()</b> M8		
-			S-value ma	ax 1000	\$
			Baud Rat	e 115,200	$\sim$
			Transfer mod	e Buffered	$\sim$
-					
-					
Add	Delete				
Import	Export				
			OK	Ca	ancel

7. Enable Overscanning in the layer settings to prevent the edges from being burned black.

	29)		1.939 🖷	an 100,000		) Rotate 0.00 )	₽ RR	C Bold C Italic	ඟ Upper Case	CM Velded VS	Space 0.00 🖾 Alis	an Y Middl	e ~ Offset 0	٥		
<b>R</b> 4		-80 -40	Î	40	80	120	160	200 240 280	320 360	400	440 480	52,000	Cuts / Layers # Layer Mod	le Spd/Pwr Out	put Show Air	ð ×
Ó							Cut	t Settings Editor - LightBurn 1.	3.06		? ×		C00 00 Imag	e 3000.0/3 🗅		•
Q 3	60						00 ^	Nan	Cool	Output		360				
8 N								Max Power (%)	30.00	Air Assi	ist					
H.								Min Power (%)	2.00							1
A								Mode	Image	noue						
9								Image Settings	Piedinestien	al according (TH	lagating Teage					>
2	:80					(=			Overscanning O	2.5%	. 25nn	280				٠
0									Line Interval (am)	0.100	254 © DPI					
- E			-					$\Rightarrow$	Z Offset (an)	0 0.00	(none)			Layer Color	Speed	(an/n) 3000 C
E 2	:40								Image Mode	stucki v	Pass-Through ඟ	240		Interval (mm)	0.100 Power 1	tin (%) 2.00
								Fill all change at once (	Cells per inch Halftone angle	a 50.0			Cuts Co	n Nove Cam	era Varia-	Shape Pr…
111 2	200							Fill groups together (	Number of Passes	1 0		200	Laser			8 ×
٢								Fill shapes individually (	) Ramp Length	n 0. 00 🗐			Ready			
Ď									Dither Sample		105		Pause		Stop	▶ Start
L.J 1 Radius:																
10.0													[]Frame	()Frame	Save GCode	Run GCode
	.20					1.3.						120	Bone .	Go to Origin	Start From	: Current Posi ~
						Ģ										8 8 8
							-	Stucki: High quali	ty dithering. Sligh	tly faster than	n Jarvis		Cut Selected	Graphics	Job Origi	*888
							-	a good choice	for smooth shaded	or photo image	18.	80	💶 Use Selection	n Origin	+ Show L	st Position
			-				Reset t	to Default Nake Default Na	ke Default for All	OK	Cancel		Optimize Cut	Path	Optimizat	on Settings
4												40	Devices COM	15	✓ GREL	~
19	20	-80 -40	- d	40	80	120	160	200 240 280	320 360	400	440 480	520 0	Laser Libra	ry		
00 01 02	03 04	<mark>65 06</mark> 07 08 0	9 10 11	12 13 14 15	16 17 18	19 20 21 22	23 24 25	26 27 28 29 11 12								
x: 534.00,	y: 385.	00 nn Hin	139.0x, 1	19.0y) to H	ax (271.0x,	281.0y) 1 oł	bjects									

- 8. Switch between Laser GRBL and LightBurn software, no need to turn off the power of the machine, just close the current software, open another software to open the corresponding serial port.
- 9. When using LightBurn software for the first time, you need to set the speed unit refer to our parameter table.

![](_page_23_Picture_2.jpeg)

10. When engraving, you need to select the engraving mode and the corresponding parameters to achieve the desired effect.

![](_page_23_Picture_4.jpeg)

# Atezr User Guide

![](_page_24_Picture_1.jpeg)

☑ English
☑ Deutsche
☑ Français
☑ Italiano
☑ Español

![](_page_24_Picture_3.jpeg)

Disclaimer	27
Holen und installieren Sie LightBurn	27
Konfigurieren von Atezr auf LightBurn	28
Schritt 1 Klicken Sie auf das Gerät	28
Schritt 2 Importieren Sie die Datei Atezr_Prefs	28
Konfiguration von Atezr auf LaserGRBL	30
Schritt 1 LaserGRBL herunterladen und installieren.	30
Schritt 2 Fügen Sie benutzerdefinierte Schaltflächen hinzu	30
Bedienungsanleitung Air Assist Processing	30
Schritt 1 Verbinden Sie den Schlauch mit dem Lasermodul	31
Schritt 2 Schalten Sie es mit einem Drehschalter ein oder aus	31
Bedienungsanleitung. Gravieren/Schneiden mit LightBurn	31
Schritt 1 Platzieren Sie das Gravurmaterial	31
Schritt 2 Stellen Sie den Fokusstab ein	32
Schritt 3 Eingeschaltet	32
Schritt 4 Verbinden Sie die Maschine mit dem Computer	32
Schritt 5 Einstellung der Parameter	33
Schritt 6 Stellen Sie die Startposition ein	33
Schritt 7 Klick auf den Rahmen	34
Schritt 8 Klicken Sie auf Start	34
Bedienungsanleitung. Gravieren/ Schneiden mit LaserGRB	34
Schritt 1 Verbinden Sie sich mit dem Gerät	34
Schritt 2 Stellen Sie die Gravurparameter ein	36
Schritt 3 Stellen Sie den Fokusstab ein	36
Schritt 4 Einstellung der Position	37
Schritt 5 Beginn, Ende des Schnitzens oder Schneidens	37
Bedienungsanleitung-Rotation Bearbeitung	37
Schritt 1 Link zur Graviermaschine	37
Schritt 2 Passen Sie den Distanzgang an	38
Schritt 3 Halten Sie die Rotation parallel zur X-Achse	38
Schritt 4 Tuning L-Basis und V-Rahmen	39
Schritt 5 Legen Sie die Parameter in LightBurn fest	39
APP Betrieb-Offline Gravur	39
Schritt 1 Download der ATEZR Laser App	39
Schritt 2 Verbinden Sie sich mit der Graviermaschine	40
Schritt 3 Wählen Sie eine Ressource für die Gravur	40
Empfohlene Einstellung des Materials	42
Atezr-5W (Laserleistung 5W)	42
Atezr-10W (Laserleistung 10W)	44
Atezr-20W (Laserleistung 20W)	45
Vorsichtsmaßnahmen	47

#### INHALT

## Disclaimer

Wenn Sie Atezr über LightBurn steuern möchten, laden Sie die offizielle Version der LightBurn-Software herunter. LightBurn ist eine Software von Drittanbietern, daher haftet Atezr Services nicht für Verluste, die durch den Betrieb von LightBurn entstehen. Die Firmware von Atezr wurde von Atezr eingehend getestet und es kann immer noch zu Inkompatibilit äten mit Soft- oder Hardware kommen. Im Falle eines Fehlers aufgrund einer Inkompatibilit ät können Sie sich an unsere Kundenabteilung Service wenden, um technischen Support zu erhalten. atezr@service.com

## Holen und installieren Sie LightBurn

1. Laden Sie die Datei von der LightBurn Webseite herunter: Https://lightburnsoftware.com/

![](_page_26_Picture_4.jpeg)

2. Doppelklicken Sie zum Installieren auf das Installationspaket und klicken Sie im Popup-Fenster auf "Weiter".

![](_page_26_Picture_6.jpeg)

3. Klicken Sie hier, um Ihre kostenlose Testversion zu starten.

e'd love to make List	tBurn free, but we have bill	ls too. You can try it
ithout restrictions f	for 30 days, but after that :	you'll need to purchase a
	Start Your Free Trial	
🚺 Use Frony S	erver: (None)	
🔳 Use Freny S	erver: (None)	
🔳 Use Froxy S	erver: (Hene)	
D Use Preny S icense Key	erver: (Nene)	
D Une Proxy S	erver: (Nene)	
Use Frexy S icense Key	erver: (Ofnus) Activate License	
Use Frezy S icenze Key	erver: (Mine) Activate License Buy LightBurn Estend Tr	
Use Pracy S icense Key	Activate License Buy LightBurn Extend Tr	a
■ Use Proxy S	Activate License Boy LightBurn Betend Tr	a
Use Proxy S icense Key Request Offline	Activate License Bay LightBura   Extend Tr Process Offlins	id Bequett Offline
Use Presy S icense Key      Bequest Offline     Activation	Activate Lirense Activate Lirense Bay Lightbura Extend Tr Process Offlins Activation	id Report Office Peartivation

#### Konfigurieren von Atezr auf LightBurn

#### Schritt 1 Klicken Sie auf das Gerät The Lot house where Language here CoDBC GG R+自言 +アタアロロ C が大 谷上 ドムオ ①名叫 云和 云和 二和十 BY:0 K B Relight 25,00 R. Elpace 6,00 OF Valided Vilpace 6,00 # Align 1 Middle of Norm 40 Super Care SEOLL, 199, 1283 0 000 0 00 00 Henry **1** 21 ap Drass Orras So to Origin Start From: D Roable Rotary Job Origin the La 0.087

# Schritt 2 Importieren Sie die Datei Atezr\_Prefs

S Devices - LightB	urn 1.0.02		? ×
Your Device List			
GREL - Serial/USE			
400mm x 400mm, or	igin at front lef	t, auto-home disa	led
Find My Laser	Create Manually	LightBurn Bridge	Import
Make Default	Edit	Remove	Export
		OK	Cancel

Die Konfigurationsdatei für Lightburn zur Erkennung von Atezr befindet sich auf der angeschlossenen TF-Karte. Dateiname: ATEZR.lbdev

#### LUAU DEVICE PIOITIE

$\leftarrow \rightarrow \vee$	↑ <b>■</b> > 1	This PC > De	esktop ⇒			
Organise 🔻	New fo	lder				
Quick Quick Desk Docu Course	access ttop p uments p ures p 2-10		aser	ATEZR	lbdev	
Devices - Light	Burn 1.0.02		?	×		
Your Device List	t					
ATEZR						
GREL - Serial/US 430am x 430am, o Find Wy Laser	B origin at front le Create Manually	ft, home on startu LightBurn Bridge	p Janort			
Walas Defeula		B	Response			
Rake Delault	Edit		Export Cance	1		
	* Loguage (HTS ★+♪₽₽₽⊡ ● ↓ ♂ ************************************	1000 000 000 000 000 000 000 000 000 00	북해 모印수. * * * * * * *	Figure for (1)	ter i Marchel - Maint Newton - an Iar Ia	= 0 X
×						341
1 3 1 3						The recent law and law and the set of the se
0.00						Last A
and the second se						Hras Bing Date
100 B						Direct         Direct         Direct         Direct           100         Direct         Direct         Direct         Direct           100         Direct         Direct         Direct         Direct         Direct           100         Direct         Direct         Direct         Direct         Direct         Direct           100         Direct         Direct         Direct         Direct         Direct         Direct           100         Direct         Direct         Direct         Direct         Direct         Direct
						200         If Prese         Draw         Prese         Prese           201         Draw         Other         Draw         Prese         Prese           202         Draw         Other         Draw         Prese         Prese         Prese           203         Draw         Other         Draw         Draw         Prese         P

Wählen Sie serielle Schnittstelle und ATEZR. Wenn die Verbindung in Ordnung ist, wurde die Konfiguration erfolgreich importiert.

## Konfiguration von Atezr auf LaserGRBL

#### Schritt 1 LaserGRBL herunterladen und installieren

1. Laden Sie die Datei von der folgenden Website herunter und installieren Sie die Software http://lasergrbl.com/download/

![](_page_29_Picture_3.jpeg)

#### Schritt 2 Fügen Sie benutzerdefinierte

#### Schaltflächen hinzu

1. Fügen Sie der Software benutzerdefinierte Schaltflächen hinzu, die auf Ihrer Nutzung basieren. Wir empfehlen die offiziellen Custom Buttons von LaserGRBL. Benutzerdefinierte Button-Download-Adresse: http://lasergrbl. Com/usage/custom-buttons/. Die benutzerdefinierten Schaltflächen für den Download sind in der folgenden Abbildung dargestellt.

![](_page_29_Picture_7.jpeg)

#### Schritt 1 Verbinden Sie den Schlauch mit dem

Lasermodul

![](_page_30_Picture_2.jpeg)

Schritt 2 Schalten Sie es mit einem Drehschalter ein

oder aus

![](_page_30_Picture_5.jpeg)

Bedienungsanleitung. Gravieren/Schneiden mit

LightBurn

Schritt 1 Platzieren des Gravurmaterials

![](_page_30_Picture_9.jpeg)

![](_page_31_Picture_0.jpeg)

#### Schritt 4 Verbinden Sie die Maschine mit dem

#### Computer

XPos 0.0	00 0 nn 🗛 🕅	/idth 0.000 © nm	100.000	% COO Rotate	0.00 0 33	Font MS Shell	Dlg 2		✓ Height 25.00	¢ Alis	gn X Middle ~	Normal	~	
IFOS U. U		100 -00 -40	0 40	<sup>®</sup> (000)		10 000 000	D Italic	400 E00 E60	600 640 680 700 760	Q000.	In Y Riddle V	JIIset U	Ŷ	
R	6800 -roo -	120 -00 -40						400 020 000	0.0 040 000 720 700	○880	# Layer Mr	ode Spd/Pwr (	Output Show A	Air
Ó.	560									560				
8										500				
ŏ														
	480									480				
ê.	440									440				
/	440									9.90				
0	400									400				
97 17	360									350	Li	ayer Color Pass Count	Speed (s 1 C Power Max	an/n) 6 x (%) 0.00
Ē											Inte	erval (ma) 0.1	100 🗢 Power Min	n (%) 0.00
	320									320	Laser	s kore ou	anore sampe	5
Ô	280									280	Ready			
Ď											Pause		Stop	▶ Start
idius:	240									240				
0.0 🕸	200									200	Franc	OFranc	Save GCode	Run GCod
											🔓 Hone	Go to Origin	Start From	: Current Po
													Job Origi	n 8 8 8
	120									120	Cut Selects On Use Selects	ad Graphics ion Origin	+ Show L	ast Position
											💶 Optimize 😋	ut Path	Optimizat	ion Settings
	80									80	Devices	CON12	GREL	
	40									40				

![](_page_32_Figure_0.jpeg)

#### Schritt 5 Einstellung der Parameter

#### Schritt 6 Stellen Sie die Startposition ein

![](_page_32_Figure_3.jpeg)

#### Schritt 7 Klicken Sie auf den Rahmen

173	.933 0 mm Vidth 100.000 0 nm	100.000	N 000	For	t MS Shell DI	g 2		$\sim$ Be	eight 25.00 🏼	HSpace 0.00	0 A11;	gn X Middle 🖂	Normal		
392	. 377 🕸 nn 🎟 Height 105. 314 🕸 nn	100.000 🖨	% OCC Rotate 0.00	* an	💷 Bold	🗊 Italic	🗊 Upper	r Case	CB Velded	WSpace 0.00	¢ Ali	gn Y Middle 🖂	Offset 0	<b> \$</b>	
	6900 -160 -120 -80 -40	40	80 120 160 200	240	280 320	360 400 44	0 480	<u>520 560 69</u>	0 640 680	720 760	8880	Cuts / Layers			8
												# Layer M	tode Spd/Pwr	Output Shore	w Air
											560	C00 00 Im	nage 3000.0720.	) 08 08	
											520				
				-											
	480		9	The second							480				
			16	(a)	1										
	440		E.	100							440				
	400		1	Carlor .							400				
												L	ayer Color	Speed (r	an/m) 300
	360										360	Int	Pass Count erval (mm) 0.1	1 C Pover Man 00 Pover Min	x (%) 20.0 n (%) 10.0
												Cuts / Laye	rs Nove Com	sole Shape	Properties
												Laser			6
	280										280	Ready			
												Pause	e 📕	Stop	▶ Start
	240										240				
	200										200	Franc	OFranc	Save GCode	Run GCod
												🔓 Hone	Go to Origin	Start From	: Current Po
	160										160			Tob Origin	888
												💶 Cut Select	ed Graphics		000
	120											Use Select	ion Origin	+ Show L	ast Position
	80										80	Doulana	ut Path	Optimizat:	ion Settings
												Devices	UVA12	- Onton	
	40										40				
													激活 Wi		

#### Schritt 8 Klicken Sie auf Start

XPos 17 YPos 39	3.933 © nn 🎴 Width 100.000 © nn 2.377 © nn 🖴 Height 105.314 © nn	100.000 \$% Rotate	0.00 C In Font MS Shell Dig 2	Heis	ght 25.00 🖨 HSg CB Welded VSg	ace 0.00 🖾 🛦	ign X Middle ~ ign Y Middle ~	Normal Offset 0	<ul> <li></li> <li></li> </ul>	
R	5990 -160 -120 -80 -40	9 40 80 120 16	60 200 240 280 320 360 400 440	480 520 560 600	640 680 7	20 760 888	Cuts / Layers	ada CadiDur	Output Char	đ >
- 000013-	560					56	C00 00 Im	age 3000.0/20.0	) 📧 📧	
	520					52				
	480					48				8
Ŷ	440					44				>
0	400					40				•
6	360					36	0	ayer Color ass Count	Speed (m 1 © Power Max	n/n) 3000 (%) 20.00 (%)
							Outs / Layer	rs Hove Cor	sole Shape	Properties
0	280						Laser Ready			8 >
Cadius:	240					24	Pause		itop	▶ Start
							[]Frame	OFrane	Save GCode	Run GCode
	160					16	1 Hone	Go to Origin	Start From:	Current Por
						10	Cut Select	ed Graphics	Job Origin	888
							<ul> <li>Ise Select</li> <li>Optimize C</li> </ul>	ion Origin ut Path	-+ Show La Optimizati	st Position on Settings
							Devices	CON12	∨ GRBL	`
	40					4		Shires AAR.		

# Bedienungsanleitung. Gravieren/Schneiden mit

#### LaserGRBL

#### Schritt 1 Verbinden Sie sich mit dem Gerät

1. Schließen Sie die Graviermaschine an einen Computer an, auf dem die LaserGBRL-Software installiert ist.

- 2. Schließen Sie die Graviermaschine an.
- 3. Öffnen Sie die LaserGRBL Software.

4.W ählen Sie die richtige Portnummer und Baudrate in der Software-115200, (im Allgemeinen muss der COM-Port nicht manuell ausgew ählt werden, aber wenn Sie mehrere serielle Ger äte an den Computer angeschlossen haben, muss dies getan werden, können Sie den Port des Lasergravierers im Ger äte-Manager des Windows -Systems finden oder versuchen Sie einfach die angezeigte Portnummer einzeln anzuzeigen).

![](_page_34_Figure_1.jpeg)

HELP

5.Installieren Sie zun ächst den CH340-Treiber. Klicken Sie in der LaserGRBL Software auf "Extras" > "CH340 Treiber installieren", um den Treiber zu installieren, und starten Sie den Computer nach der Installation neu, um ihn anzuschließen.

6.Klicken Sie in der Software auf das Lightning Connection Flag. Die Verbindung ist erfolgreich, wenn das Leuchtenzeichen rot X wird.

![](_page_34_Figure_4.jpeg)

7.Wenn die Verbindung zwischen Computer und Graviermaschine ausfällt, müssen Sie das Laufwerk wie folgt aktualisieren. Klicken Sie in LaserGRBL auf "Extras" > "CH340 Treiber installieren", um den Installationstreiber zu aktualisieren, starten Sie den Computer nach der Aktualisierung neu und schließen Sie ihn an, wie in der Abbildung unten gezeigt.

![](_page_34_Picture_6.jpeg)

#### Schritt 2 Stellen Sie die Gravurparameter ein

1. Wählen Sie die Gravurdatei aus. Öffnen Sie die LaserGRBL Software, klicken Sie auf "Datei" > "Datei öffnen" und wählen Sie die Grafik, die Sie gravieren möchten. LaserGRBL unterstützt NC, BMP, JPG, PNG, DXF und andere Formate.

🚸 LaserGRBL v3.7.1									
Grbl	File	Colors Language Tools	?						
СОМ	4	Open File	~ 📢						
Filename	٠	Append File							
Progress	ø	Reload Last File							
hung ang	pe gco Save (Advanced Options)								
type good									
		Send To Machine	<b>^</b>						
	6	Send From Position							
	_		·						

2. Legen Sie Bildparameter, Gravurmodus und Gravurqualität fest.

![](_page_35_Picture_4.jpeg)

3. Stellen Sie die Geschwindigkeit, Energie und Größe der Gravur ein.

![](_page_35_Picture_6.jpeg)

#### Schritt 3 Stellen Sie den Fokusstab ein

![](_page_35_Figure_8.jpeg)
#### Schritt 4 Einstellung der Position

1. Wählen Sie die Schaltfläche "In die Mitte bewegen" und der Laser wird in die Mitte des Musters bewegt.

2. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Lichtlaser", der Laser emittiert schwaches Licht, und der vom Laser emittierte Beleuchtungspunkt ist die Mitte des gravierten Musters, entsprechend wird die Position des gravierten Objekts eingestellt.

3.Klicken Sie auf die Schaltfläche "Konturabtastung" und der Laser beginnt mit dem Scannen der Außenkontur des Musters auf dem Computer. Sie können die Position des zu gravierenden Objekts entsprechend der Position der gescannten Außenkontur erneut ändern. Außerdem können Sie den "Surround"-Button mehrmals klicken, bis sich die Außenkontur an der Stelle befindet, an der Sie gravieren möchten.



#### Schritt 5 Gravieren oder Schneiden starten und

#### stoppen



## **Bedienungsanleitung-Rotation Bearbeitung**

#### Schritt 1 Verbinden Sie sich mit der Graviermaschine

1. Verbinden Sie die Drehung mit der Graviermaschine.





Drehanschluss an Rotation



Drehanschluss an Y-Achsenmotor

#### Schritt 2 Passen Sie die Distanzschaltung an

 Die Drehung hat 3 Gewindebohrungen, die an Objekte unterschiedlicher Größe angepasst werden können, und die Gravur kann an Gegenst ände angepasst werden.
 Es gibt 3 Skalenmarkierungen auf der Seitenplatte des Rotators und 3 Skalenmarkierungen auf der L-Basis des V-Rahmens. Drehen Sie die L-förmige Basis in der Nähe, so dass Sie können die Markierungen wie folgt ausrichten.



Schritt 3 Halten Sie die Rotation parallel zur X- Achse



#### Schritt 4 Verstellen der L-Basis und V-Rahmen



#### Schritt 5 Setzen Sie die Parameter in LightBurn

1. Die Höhe des Rollen-V-Rahmens ist von 50 mm bis 100 mm einstellbar und kann an Objekte mit unterschiedlichen Höhen zum Gravieren angepasst werden. Der Vförmige Rahmen hat 5 verstellbare Löcher, die je nach Objektgröße eingestellt werden können, und kann in verschiedenen Breiten graviert werden.



#### **APP Betrieb-Offline Gravur**

#### Schritt 1 Download der ATEZR Laser App

1. Gehen Sie zur APP Store Website Suche ATEZR LASER App.



2.Schließen Sie die Installation ab und geben Sie die App ein.

#### Schritt 2 Verbinden Sie sich mit der Graviermaschine

1. Schalten Sie Ihr WLAN ein, wählen Sie den WLAN-Namen Ihres Gravierers (Engraver\_xxx) und geben Sie Ihr Passwort ein. Das Passwort für Ihr Gravier-WLAN lautet: 12345678



2.Gehen Sie auf die WiFi-Verbindungsseite der Anwendung und klicken Sie auf Suchbeschriftung, um eine Verbindung herzustellen.



#### Schritt 3 Wählen Sie eine Ressource für die Gravur

3. Wählen Sie eine Ressource aus.



4. Wählen Sie ein Bild (z. B. Sterne).



5. Stellen Sie Helligkeit und Kontrast ein und tippen Sie auf Weiter.



7. Eine Benachrichtigung wird angezeigt, nachdem die Datei erfolgreich hochgeladen wurde, und klicken Sie auf Start.



6. Legen Sie die Parametertabelle für Name, Größe, Geschwindigkeit und Leistung fest und klicken Sie auf Weiter.



8.Gehen Sie zur Kontrollseite, klicken Sie auf den Rahmenknopf, um den Bereich zu testen, der für die Gravur geeignet ist, und klicken Sie auf Start.



41 / 122

9.Klicken Sie auf die Bestätigungsschaltfläch 10.Wenn Sie die Gravurseite betreten, um die Gravur zu starten (Abbrechen, die Maschine wird gestoppt Arbeit).



können Sie die Geschwindigkeit, den Leistungsanteil und die Gravurzeit anpassen.



#### Empfohlene Einstellung des Materials

Die Parameterliste gilt nur für die am häufigsten verwendeten Materialien. Kunden müssen möglicherweise andere ungewöhnliche Materialien selbst ausprobieren, wir werden auch in Zukunft unsere Testberichte zu verschiedenen Arten von Materialien hochladen. Die andere, Wenn der Kunde einen anderen Gravureffekt wünscht, beachten Sie bitte die Parametertabelle, um die Parameter in Lightburn entsprechend anzupassen.

	Das Material	Die Dicke	Power	Gesch	Anzahl
		(mm)	(%)	windigkeit	
				(mm/min)	
	Sperrholz	3	80	150	1
Cut	Paulownia Holz	5	80	150	1
	Paulownia Holz	6	80	150	10
	Die Kiefer	5	80	60	1
	Die Kiefer	5.5	80	150	3
	Bambus	2	80	250	1
	Acryl	3	80	50	1

#### Atezr-5W (Laserleistung 5W)

Acryl	8	80	50	10
Kraftpapier	0.2	80	3500	1
Kunstleder	2	100	100	1

	Das Material	Zeile	Power	Gesch	Anzahl
		ninterv	(%)	windigkeit	
		all		(mm/min)	
	Sperrholz	0.1	60	3000	1
	Bambus	0.1	50	3000	1
	MDF	0.1	25	3000	1
	Karton	0.1	30	3000	1
	Kraftpapier	0.1	28	3000	1
	Ölgemäldepapier	0.1	10	1000	1
	Leder	0.1	20	3000	1
	Gummi	0.1	70	1000	1
	Harz	0.1	40	1000	1
	Denim	0.1	20	3000	1
	Schaumstoffplatte	0.1	30	3000	1
	mit hoher Dichte				
	Zweifarbige	0.1	30	3000	1
	Version				
	Leiterplatte	0.1	80	600	1
	Acryl	0.1	50	3000	1
Gravur	Waren aus	0.1	20	1000	1
	Kunststoffen				
	Keramik	0.08	80	1000	1
	(geschwärzt)				
	Keramik	0.08	80	1000	1
	Fliesen				
	(geschwärzt)				
	Die Kieselsteine	0.1	80	1000	1
	The Rock	0.1	70	1000	1
	K ünstlicher	0.1	70	700	1
	Rinderknochen				
	Rückspiegel	0.08	40	3000	1
	Glas (geschwärzt)	0.065	80	400	1
	Beschichtetes	0.05	80	100	1
	Aluminiumoxid				
	Spiegel aus	0.08	80	100	1
	Edelstahl				
	Stahl (geschwärzt)				

Gebürsteter	0.08	80	100	1
Edelstahl				
Stahl				

# Atezr-10W (Laserleistung 10W)

	Das Material	Die Dicke	Power	Gesch	Anzahl
		(mm)	(%)	windigkeit	
				(mm/min)	
	Sperrholz	5	80	150	1
	Paulownia Holz	7	80	150	1
	Paulownia Holz	8	80	700	8
Cut	Die Kiefer	5	80	100	1
Cui	Die Kiefer	7	80	300	8
	Bambus	2	80	400	1
	Acryl	4	80	100	1
	Acryl	10	80	100	5
	Kraftpapier	2	80	100	1
	Kunstleder	0.2	80	3500	1

	Das Material	Zeile	Power	Gesch	Anzahl
		ninterv	(%)	windigkeit	
		all		(mm/min)	
	Sperrholz	0.1	25	3000	1
	Bambus	0.1	30	3000	1
	MDF	0.1	20	3000	1
	Karton	0.1	30	3000	1
	Kraftpapier	0.1	20	3000	1
	Ölgemäldepapier	0.1	30	3000	1
	Leder	0.1	20	3000	1
	Gummi	0.1	50	2000	1
	Harz	0.1	40	2000	1
Grount	Denim	0.1	20	2000	1
Glavul	Schaumstoffplatte	0.1	25	3000	1
	mit hoher Dichte				
	Zweifarbige Version	0.1	20	3000	1
	Leiterplatte	0.1	70	2000	1
	Acryl	0.1	25	3000	1
	Waren aus	0.1	20	3000	1
	Kunststoffen				
	Keramik(geschwärzt)	0.08	70	400	1
	Keramik Fliesen	0.08	80	300	1
	(geschwärzt)				
	Die Kieselsteine	0.1	60	1000	1

The R	ock	0.1	70	1000	1
Künst	licher	0.1	50	1000	1
Rinde	rknochen				
Rücks	piegel	0.08	20	3000	1
Glas (	geschwärzt)	0.065	70	1000	1
Besch	ichtetes	0.05	80	500	1
Alumi	iniumoxid				
Spiege	el aus Edelstahl	0.08	80	100	1
Stahl	(geschw ärzt)				
Gebür	steter Edelstahl	0.08	80	300	1
Stahl					
Sperrh	nolz	0.08	100	200	1

# Atezr-20W (Laserleistung 20W)

	Das Material	Die Dicke	Power	Gesch	Anzahl
		(mm)	(%)	windigkeit	
				(mm/min)	
	Sperrholz	8	100	200	1
	Paulownia Holz	10	75	600	6
	Paulownia Holz	12	100	260	1
	Die Kiefer	18	100	400	6
	Die Kiefer	9 100 130		130	1
	Bambus	14	80	280	10
Cut	Acryl	5	100	400	1
	Acryl	5	100	100	1
	Kraftpapier	15	65	100	10
	Kunstleder	2	80	300	1
	Sperrholz	0.2	80	3000	1
	Paulownia Holz	4.5	100	160	1
	Paulownia Holz	8	100	400	4
	Die Kiefer	0.05	80	500	1

	Das Material	Zeile	Power	Gesch	Anzahl
		ninterv	(%)	windigkeit	
		all		(mm/min)	
	Sperrholz	0.1	20	3000	1
	Bambus	0.1	30	3000	1
	MDF	0.1	20	3000	1
Gravur	Karton	0.1	15	3000	1
	Kraftpapier	0.1	15	3000	1
	Ölgemäldepapier	0.1	25	3000	1
	Leder	0.1	20	3000	1

Gummi	0.1	50	3000	1
Harz	0.1	13	1000	1
Denim	0.1	20	3000	1
Schaumstoffplatte	0.1	15	3000	1
mit hoher Dichte				
Zweifarbige Version	0.1	12	3000	1
Leiterplatte	0.1	60	2000	1
Acryl	0.1	50	3000	1
Waren aus	0.1	20	3000	1
Kunststoffen				
Keramik	0.08	80	1000	1
(geschwärzt)				
Keramik Fliesen	0.08	80	1000	1
(geschwärzt)				
Die Kieselsteine	0.1	60	3000	1
The Rock	0.1	60	3000	1
Künstlicher	0.1	100	100	1
Rinderknochen				
Rückspiegel	0.1	30	1000	1
Glas (geschwärzt)	0.08	30	3000	1
Beschichtetes	0.065	50	1000	1
Aluminiumoxid				
Spiegel aus	0.05	80	500	1
Edelstahl				
Stahl (geschwärzt)				
Geb ürsteter	0.08	80	600	1
Edelstahl				
Stahl				
Sperrholz	0.08	80	1000	1
Bambus	0.08	80	500	1

#### Vorsichtsmaßnahmen

1. Bitte wählen Sie den richtigen COM-Port, um die Software und das Gerät. dass der Computerport nicht mit dem USB-Kabel verbunden ist.

2. Bitte überprüfen Sie vor dem Gravieren, ob jeder Mechanismus locker ist (Zahnriemen, Rollenexzenter, Lasermodul locker oder schütteln).

3. Stellen Sie die Brennweite korrekt ein und stellen Sie sicher, dass der Abstand vom Ende der Laserschutzabdeckung zur Gravur eine feste Fokusfilmdicke ist.

4. Die Software LightBurn kann das Gravieren und Schneiden verschiedener Materialien unter Bezugnahme auf die Parametertabellen in den entsprechenden Handbüchern durchführen. Die 5W-Lasergravur von Spiegelmetall erfordert eine manuelle Oberflächenschwärzung.

5. In der Konfigurationsdatei ist die Startposition standardm äßig auf die aktuelle Position festgelegt.



6. Der Übertragungsmodus ist standardm äßig auf Puffern eingestellt. Ändern Sie nicht die Art der Übertragung.



7. Aktivieren Sie Overscan in den Ebeneneinstellungen, um zu verhindern, dass die Kanten geschwärzt werden.

119	.030 🗣 ma 🎴 Beight 161.939 🛊	an 100.000 # N	otate 0,00	¢ 18	Bold I Italic I Upper Case I Velded VSpace 0.00	align X Midd Align Y Midd	le ~ Normal le ~ Offset 0	0		
	1490 -00 -40 (	40 80	120	160	200 240 280 380 360 400 440 480	52,000	Cuts / Layers			6
				a cu	t Settings Editor - LightBurn 1.0.06 ? ×		# Layer Mod	e Spd/Pwr Out	put Show Air	
	360			00	Ease COO	360			_	_
					Speed (an/min) 3000					
					Max Power (%) 30.00					
					Constant Power Node	320				
					Rode Innge v					
					Image Settings					
	280		(=,	-	Consecution (12.56 01.25as	280				
					Line Interval (ma) 0.100    254   DPI					
					Scan Angle (deg) 0			Layer Coler	Speed	(aa/a) 3
	240				Z Offset (an) 0,00 ¢ (none)	240		Pass Count	1 9 Power B	fax (%) 30
					Calls per lock 50.0	L .		Interval (ma)	0.100 Power 1	tin (10) 2
					Fill all shapes at once @ Halftone angle 22.5 0		Cuts Co	n** Nove Cas	era- Varia-	- Stape
	200		-		Fill groups together O Bumber of Passes 1	200	Laser			
					Fill shapes individually O Ramp Longth 0.00 0		Ready			
					Dither Sample		Pause	-	Stop	▶ Start
	160					160				
							F7	O	Same Conda	Res CC.
							LJ/7180	C. PTING	51V6 0C008	sun oci
	120		1.0			120	Dine .	Go to Origin	Start Prom	Current P
			ç							0 0
					Stucki: High quality dithering, Slightly faster than Jarvis		· Out followed	Countril on	Job Origin	88
	80			×	a good choice for smooth shaded or photo images.	80	Ese Selection	Origin	-+ Show La	et Position
				Reset	to Default Make Default Make Default for All OE Cancel		Ontinine Cut	Path	Ontinizati	on Sattings
				_			burt		- opener	ton becchings
	40					40	Pervoes CON		- Wet	

8. Wechseln Sie zwischen Laser GRBL und LightBurn Software, ohne die Maschine ausschalten zu müssen, schalten Sie einfach die aktuelle Software aus und schalten Sie eine andere Software ein, um die entsprechende serielle Schnittstelle zu öffnen.

9. Wenn Sie die LightBurn-Software zum ersten Mal verwenden, müssen Sie die Geschwindigkeitseinheit unter Bezugnahme auf unsere Parametertabelle einstellen.schalten Sie eine andere Software ein, um die entsprechende serielle Schnittstelle zu öffnen.



10. Beim Gravieren müssen Sie den Gravurmodus und die entsprechenden Parameter auswählen, um den gewünschten Effekt zu erzielen.



# Guide de l'utilisateur d'Atezr



☑ English
☑ Deutsche
☑ Français
☑ Italiano
☑ Español

ATEZR

Avertissement	51
Obtenir et installer LightBurn	51
Configurer Atezr sur LightBurn	52
Étape 1 Cliquez sur l'appareil	52
Étape 2 Importer des fichiers Atezr_Prefs	52
Configurer Atezr sur LaserGRBL	54
Étape 1 Télécharger et installer LaserGRBL	54
Étape 2 Ajouter des boutons personnalisés	54
Guide d'exploitation Traitement de l'assistance aérienne	54
Étape 1 Connectez le tube au module laser	55
Étape 2 Allumez-le ou éteignez-le avec un interrupteur rotatif	55
Directives opérationnelles. Usinage de gravure/découpe avec LightBurn	55
Étape 1 Placer le matériel de gravure	55
Étape 2 Ajuster le levier de mise au point	56
Étape 3 Mise sous tension	56
Étape 4 Connectez la machine à l'ordinateur	56
Étape 5 Définition des paramètres	57
Étape 6 Définir la position de départ	57
Étape 7 Cliquez sur le cadre	58
Étape 8 Cliquez pour commencer	58
Directives opérationnelles. Usinage de gravure/découpe avec LaserGRBL	58
Étape 1 Connexion à la machine	58
Étape 2 Réglez les paramètres de gravure	60
Étape 3 Ajuster la barre de mise au point	60
Étape 4 Régler la position	61
Étape 5 Début, fin de la gravure ou de la découpe	61
Guide d'utilisation-Assembler le rotatif	61
Étape 1 Lien vers la machine de gravure	61
Étape 2 Réglage du rapport de distance	62
Étape 3 Maintenir la rotation parallèle à l'axe X	62
Étape 4 Réglage de la base en L et du cadre en V	63
Étape 5 Définir les paramètres dans LightBurn	63
Opérations de l'applicationGravure hors ligne	63
Étape 1 Télécharger l'application ATEZR Laser	63
Étape 2 Connexion à la machine de gravure	64
Étape 3 Sélection des ressources pour la gravure	64
Réglages recommandés pour les matériaux	66
Atezr-5W (puissance laser 5W)	66
Atezr-10W (puissance laser 10W)	68
Atezr-20W (puissance laser 20W)	69
Précautions	70

#### Contenu

#### **Avertissement**

Si vous avez besoin de contrôler Atezr via LightBurn, téléchargez la version officielle du logiciel LightBurn. LightBurn est un logiciel tiers et, par conséquent, Atezr Service n'est pas responsable de toute perte résultant du fonctionnement de LightBurn. Le firmware d'Atezr a ét étest éen d'étail par Atezr et des incompatibilit és avec le logiciel ou le mat ériel peuvent encore se produire. Si une erreur se produit en raison d'une incompatibilit é, vous pouvez contacter notre service client pour une assistance technique.

atezr@service.com

#### Obtenir et installer LightBurn

1. T d échargez le fichier sur le site Web de LightBurn: Https: //lightburnsoftware.com/



2. Double-cliquez sur le package d'installation pour l'installation et cliquez sur "Suivant" dans la fen être contextuelle.



#### 3. Commencez votre essai gratuit

l love to make Light	Burn free, but we have bills !	too. You can try it	
nse key.	r 30 days, but after that you	ii need to purchase	
	Start Tour Free Trial		
🔳 Use Proxy Ser	ver: (Bine)		
🗊 Use Prony Ser	ver: (Bone)		
🗊 Use Proxy Ser	ver: (Bone)		
Use Prony Ser mse Key	ver: (Bone)		
Use Promy Ser mase Key	ver: ((Bidd)		
Use Proxy Ser mse Key	ver: ((15226) Activate Licease		
🗊 Use Proxy Ser	ver: (Bins) Activate License Bay Lightburn   Batend Trial		
Use Proxy Ser	ver: (Henn) Activate License Bay LightBurn   Retend Trial		
Use Prony Ser	ver: (Bene) Activate License Boy LightBurn   Extend Trial		
Use Frony Ser	ver: (Seen) Activate License Boy Lighthurn – Extend Trial Process Offlins	Request Offline	

## **Configurer Atezr sur LightBurn**

#### Étape 1 Cliquez sur l'appareil



#### Étape 2 Importer des fichiers Atezr\_Prefs

Devices - LightB	urn 1.0.02		? ×
Your Device List			
GRBL - Serial/USB			
400mm x 400mm, or	igin at front lef	t, auto-home disa	led
Find My Laser	Create Manually	LightBurn Bridge	Import
Make Default	Edit	Remove	Export
		OE	Cancel

Le fichier de configuration pour que Lightburn reconnaisse Atezr se trouve dans la carte TF attach é. Nom du fichier : ATEZR.lbdev

#### LUau Device Pluille

$\leftarrow \rightarrow \vee$	↑ <b>□</b> >	This PC → De	sktop →		
Organise •	• New fo	older			
Quick Quick Desk Doct Control Pictu Quick	access top uments ures 2-10	la	ser	ATEZR.Ibdev	
Devices - Light	Burn 1002		2 X		
Your Danica List	burn 1.0.02		1 ^		
Tour Device List					
GREL - Serial/US 430mm x 430mm, c	78 Prigin at front lo	eft, home on startup	1		
Find My Laser	Create Manually	y LightBurn Bridge	Import		
Make Default	Edit	Renove	Export		
-ummer- Lighthen 13.02	· Language Herp	08	Cancel		- σ x
1083 00 8+0	1+2220 a Q d	19441 PA9 0841	844 2343+: #Code: #Co	ar Tura	A struct (Matter) Annal A struct (Matter) Struct (Matter)
9	-11 - 11			10 CC 147 477 127	Pailing for connection
00					800
B 100					341
2 -					
0 =					and the second large (the self )
05 a					Initial Initial Initial Initial
10					Loon Post
					Hitse Bie Maria
					These is to bright that free Carrier Fulling
					Enable forey     Jet triple     Jet triple     Second triple
					Opticion Con Freb. Opticion Dettings     Dettings     Dettings     Dettings     Dettings     Dettings     Dettings     Dettings
10.7					0

S dectionnez port s érie et ATEZR. Si la connexion est correcte, la configuration est import ée avec succ ès.

## **Configurer Atezr sur LaserGRBL**

#### Étape 1 Télécharger et installer LaserGRBL

1. T d échargez les fichiers et installez le logiciel àpartir du site Web ci-dessous http://lasergrbl.com/download/



#### Étape 2 Ajouter des boutons personnalisés

1. Ajoutez des boutons personnalis és au logiciel en fonction de votre utilisation. Nous recommandons les boutons personnalis és officiels de LaserGRBL. Adresse de t d échargement du bouton personnalis é http://lasergrbl.com/usage/custombuttons/. Le bouton personnalis ét d écharg é est illustr é dans la figure2 ci-dessous.







Figure 2: Ajouter des boutons personnalisés

Import custom button	$\times$
Import "Move to the center of the frame	*?
<u>Y</u> es <u>N</u> o	





Figure 4: bouton logiciel

# Guide d'exploitation Traitement de l'assistance aérienne

#### Étape 1 Connectez le tube au module laser



Étape 2 Allumez-le ou éteignez-le avec un interrupteur

rotatif



# Directives opérationnelles. Usinage de gravure/découpe avec LightBurn

#### Étape 1 Placer le matériau de gravure





#### Étape 4 Connectez la machine à l'ordinateur

s 0.1	00	0 nn 🕰 🗸	idth 0.000	0 88	100.000	0 5 8	88 ro	tate 0.00	٥	RR F	ont MS	Shell	Dlg 2			~	Height	25.00	HSpace 0.0	¢ Ali	gn X Middle ~	formal	~		
		-160 -1	1900 -00	-40	100.000	× 5 (0)		160			200	Bold	260	400	400 E	Case	600 6	40 600	VSpace 0. 0	0 0000	gn Y Riddle V C	iiset O	÷		
3	6800			-40			1.60							-	 		Ĩ	40 000		0 0880	# Laver Mo	de Spd/Pw	r Outp	out Show A	ir
]	560																			560					
	520																			520					
	480																			480					
	440																			440					
	400																			400					
	360																			350	Ls F Inte	yer Color ass Count rval (mm)	1 0,100	<ul> <li>Speed (m</li> <li>Power Max</li> <li>Power Min</li> </ul>	n/n) (%) 0,1 (%) 0,1
	320																			320	Cuts / Layer	s Move	Conso	le Shape	Properties
	280																			280	Ready				
	240																			240	Pause		Sto	p	▶ Start
0																					[]Franc	() Fran	.e :	Save GCode	Run GCo
	160																				Hone Hone	Go to Ori	gin	Start From:	Current H
																				100	Cut Selecte	d Graphics		Job Origin	88
	120																				🚥 Use Selecti	on Origin		+ Show La	st Positio
	80																			80	Devices	t Path ON12		Optimizati ~ GREL	on Setting
	40																			40	L				



#### Étape 5 Régler les paramètres

#### Étape 6 Définir la position de départ



#### Étape 7 Cliquez sur le cadre

17	8.933 🗣 mm 🛕 Width 100.000 🗣 nm 100	0.000 0 % 000 Rots	te 0, 00 🗢 🖬 Fo	nt MS Shell DI	g 2		✓ Height 25.00	¢ Ali	gn X Middle 🗸	Normal	$\checkmark$	
s 39	2.377 🗢 nm 🗮 Height 105.314 🗢 nm 100	000 ** 000		■ Bold	D Italic	Upper Case	CB Welded VSpace 0.00	¢ Ali	gn Y Middle 🗸	Offset O	٥	_
	6990 -160 -120 -80 -40	40 80 120	160 200 240	280 320	360 400 440	480 520 560	<u>60</u> 0 640 680 720 760	8660	Cuts / Layers	ada Sad/Dur	Output Sho	er Ale
	560							560	C00 00 Im	age 3000.0/20.0	) 📧 🚥	
										-		
	520							520				
	480		0 mg	)				480				
	400		A TA									
	440							440				-
	400		100 C	y				400				
	200								L	ayer Color	Speed (m	m/m) 3000
	360							360	Inte	Pass Count erval (mm) 0.10	1 C Pover Max	(%) 20.00 (%) 10.00
	220								Cuts / Layer	rs Move Con	sole Shape	Properties
	020								Laser			8
	280							280	Ready			
	240							240	Pause	, <b>E</b> s	ltop	Start
	240							240	[]]]	0	a	
	200							200	LJFTake	C/Frate	save ocode	Kun Goode
	160							160	🔓 Hone	Go to Origin	Start From:	Current Por
	100										Job Origin	
	120							120	Cut Select: Use Select:	ed Graphics lon Origin	+ Show La	st Position
									💶 Optimize C	ut Path	Optimizati	on Settings
	80							80	Devices	20112	∨ GRBL	
	40							40				
										油が手 いがい		

#### Étape 8 Cliquez sur Démarrer

73,933 2 nn 🏻 Width 100,000 2 nn 100.00 92,377 2 nn 🍽 Height 105,314 2 nn 100.00	0 \$ % Rotate 0.00 \$ 14 Bold 10 Italic	W Height 25.00 CHESp Upper Case CHE Welded VSp	ace 0.00 \$ Ali	ign X Widdle ~	Normal Offset 0	•	
6990 -160 -120 -80 -40 0	40 80 120 160 200 240 280 320 360 400 44	0 480 520 560 600 640 680 71	:0 760 8 <u>88</u> 0	Cuts / Layers	lode Spd/Pwr	Output Show	e v Air
560			560	C00 00 In	nage 3000.0/20.0		
520			520				
480	0.000		480				
	(6 6)						
440			440				
400			400		ayer Color	Speed (a	n/n) 3000
360			360	Int	Pass Count erval (mm) 0.10	1 C Power Max	(%) 20.00 (%) 10.00
320			320	Cuts / Laye	rs Nove Con	sole Shape	Properties
280			280	Ready			
240			240	Paus	e 📕 S	itop	▶ Start
				Franc	OFrane	Save GCode	Run GCod
200				Hone Hone	Go to Origin	Start From:	: Current Po
160						Job Origin	888
120			120	Use Select	ion Origin	🕂 Show La	st Position
80			80	Optimize C Devices	COM12	Optimizati V GRBL	on Settings.
40			40				
Q-000 -160 -100 -80 -40			0 760 9000		激活 Wir	ndows	

## Directives opérationnelles. Usinage de gravure/

#### découpe avec LaserGRBL

#### Étape 1 Connexion à la machine

1. Connectez la machine àgraver àl'ordinateur sur lequel le logiciel LaserGBRL est install é

- 2. Branchez la machine àgraver.
- 3. Ouvrez le logiciel LaserGRBL.

4. Choisissez le bon num éro de port et le bon d ébit en bauds dans le logiciel-115200, (en g én éral, le port COM n'a pas besoin d'êre s dectionn é manuellement, mais si vous avez plusieurs p ériph ériques s érie connect és àl'ordinateur, il en a besoin, vous pouvez trouver les ports de la graveuse laser dans le gestionnaire de p ériph ériques de votre syst ème Windows, ou vous pouvez simplement essayer d'afficher les num éros de port un par un).



5. Tout d'abord, installez le pilote CH340. Dans le logiciel LaserGRBL, cliquez sur "Outils" > "Installer le pilote CH340" pour installer le pilote et redémarrez l'ordinateur après l'installation pour se connecter.

6. Cliquez sur le logo Lightning Connection dans le logiciel. La connexion a r éussi lorsque le drapeau de lightning devient un X ro.



7. Si la connexion entre l'ordinateur et la machine de gravure échoue, vous devez mettre à jour le lecteur comme suit. Dans LaserGRBL, cliquez sur "Outils" > "Installer le pilote CH340" pour mettre à jour le pilote d'installation, red émarrez l'ordinateur une fois la mise à jour termin ée, puis connectez-vous comme indiqué dans la figure.



#### Étape 2 Réglez les paramètres de gravure

1. S dectionnez un fichier gravé Ouvrez le logiciel LaserGRBL, cliquez sur "Fichier" >" Ouvrir le fichier", puis s dectionnez les graphiques à graver. LaserGRBL prend en charge NC, BMP, JPG, PNG, DXF et d'autres formats.

🚸 Lase	erGRE	3L v3.7.1	
Grbl	File	Colors Language Tools	?
СОМ	Ì	Open File	~ 📢
Filename	٠	Append File	
Progress	\$	Reload Last File	
	1	Quick Save	
type gco	4	Save (Advanced Options)	
		Send To Machine	
	6	Send From Position	
	_		

2. Définissez les paramètres d'image, le mode de gravure et la qualité de gravure.



3. Réglez la vitesse de gravure, l'énergie et la taille.



#### Étape 3 Ajuster la barre de mise au point



#### Étape 4 Régler la position

1. S dectionnez le bouton D éplacer vers le centre et le laser se d éplace vers le centre du motif.

2. En cliquant sur le bouton "Laser light", le laser émet une faible lumi ère et le point d'irradiation émis par le laser est le centre du motif grav é En cons équence, la position de l'objet grav é est ajust é.

3. Cliquez sur le bouton "Contour Scan" et le laser commencera àscanner le contour ext érieur du motif sur l'ordinateur. Vous pouvez à nouveau changer la position de l'objet grav éen fonction de la position du contour ext érieur num éris é De plus, vous pouvez cliquer plusieurs fois sur le bouton "Surround" jusqu'à ce que le contour ext érieur soit àl'endroit où vous souhaitez graver.



#### Étape 5 Démarrer et arrêter la gravure ou la découpe





# Guide d'utilisation-Assembler le rotatif

#### Étape 1 Connexion à la machine de gravure

1. Attachez la rotation à la machine à graver.



61 / 122



Connecté à la rotation



Connecté au moteur de l'axe Y

#### Étape 2 Régler le rapport de distance

 La rotation a 3 trous filet és qui peuvent être ajust és pour correspondre àdes objets de diff érentes tailles, et la gravure peut être ajust és pour correspondre àdes objets.
 Y avait 3 marques d'échelle sur le panneau lat éral du rotor et 3 marques d'échelle sur la base en L du cadre en V. Placez la base en L pr ès de la rotation afin que vous puissiez aligner les marqueurs comme ci-dessous.



Étape 3 Maintenir la rotation parallèle à l'axe X



#### Étape 4 Ajuster la base en L et le cadre en V



#### Étape 5 Définir les paramètres dans LightBurn

1.Roller V cadre hauteur 50mm-100mm réglable, réglable pour correspondre à la gravure d'objets de différentes hauteurs. Le cadre en V a 5 trous réglables, qui peuvent être ajust és en fonction de la taille de l'objet et ajust és à différentes largeurs pour la gravure.



## **Opérations de l'application--Gravure hors ligne**

#### Étape 1 Télécharger l'application ATEZR LASER

Acc édez àl'APP store et recherchez ATEZR LASER pour t d écharger l'application.
 Terminez l'installation et accédez à l'application.



#### Étape 2 Connexion à la machine de gravure

1. Allumez votre WLAN, s dectionnez le nom Wifi de votre/vos graveur(s Engraver\_xxx), et entrez votre mot de passe. Le mot de passe de votre graveur Wi-Fi est : 12345678



2. Acc édez à la page de connexion APP WiFi et appuyez sur le bouton de gravure de recherche pour vous connecter



#### Étape 3 Choisir une ressource pour la gravure

3. Sélectionnez une ressource.



4.S dectionnez une image (comme une étoile).



5. Réglez la luminosité et le contraste, puis appuyez sur Suivant.



# 7. Une notification appara îra une fois le fichier t d écharg é avec.



6. D'éfinissez le nom, la taille, la vitesse, la puissance Reportez-vous à la table des param àres et cliquez sur Suivant.



8. Acc édez à la page de contrôle, cliquez sur le bouton Cadre pour tester la zone adapt ée à la gravure, puis cliquez sur D émarrer.



65 / 122

9. Cliquez sur le bouton Confirmer pour démarrer la gravure (si vous cliquez sur Annuler, la machine cessera de fonctionner).



10. Lorsque vous acc édez à la page

de gravure, n'h ésitez pas à ajuster la

vitesse, le pourcentage de puissance

et le temps de gravure.

#### Réglages recommandés pour les matériaux

La liste des param àres ne concerne que les mat ériaux les plus utilis és. Les clients peuvent avoir besoin d'essayer d'autres matériaux inhabituels par eux-m âmes, Nous continuerons à t d écharger nos rapports de test sur différents types de matériaux à l'avenir. L'autre, Si le client souhaite un effet de gravure différent, veuillez vous r éférer au tableau des param àres pour ajuster les param àres de mani àre appropriée dans Lightburn.

	Mat <del>é</del> riaux	Épaisseur	Puissanc	Vitesse	Nombre
		(mm)	e	(mm/min)	
			(%)		
Couper	Contreplaqu é	3	80	150	1
	Bois de paulownia	5	80	150	1
	Bois de paulownia	6	80	150	10
	Pin	5	80	60	1

#### Atezr-5W (puissance laser 5W)

Pin	5.5	80	150	3
Bambou	2	80	250	1
Acrylique	3	80	50	1
Acrylique	8	80	50	10
Papier kraft	0.2	80	3500	1
Cuir artificiel	2	100	100	1

	Mat <del>é</del> riaux	Interv	Puissanc	Vitesse	Nombre
		alle de	e (%)	(mm/min)	
		ligne			
	Contreplaqu é	0.1	60	3000	1
	Bambou	0.1	50	3000	1
	Plaques de densit é	0.1	25	3000	1
	ETUI	0.1	30	3000	1
	Papier kraft	0.1	28	3000	1
	Papier àl'huile	0.1	10	1000	1
	Cuir	0.1	20	3000	1
	Caoutchouc	0.1	70	1000	1
	R ésine	0.1	40	1000	1
	Denim	0.1	20	3000	1
	Plaque de mousse	0.1	30	3000	1
	haute densit é				
	Version bicolore	0.1	30	3000	1
	Cartes de circuits	0.1	80	600	1
	imprim és				
Gravure	Acrylique	0.1	50	3000	1
	Produits en mati ères	0.1	20	1000	1
	plastiques				
	C éramique (noircie)	0.08	80	1000	1
	C éramique	0.08	80	1000	1
	Carreaux (noircis)				
	Cailloux	0.1	80	1000	1
	Rock	0.1	70	1000	1
	Os de bovin artificiel	0.1	70	700	1
	R étroviseurs	0.08	40	3000	1
	Verre (noircissant)	0.065	80	400	1
	Alumine rev êtue	0.05	80	100	1
	Miroir en acier	0.08	80	100	1
	Inoxydable Acier				
	(noirci)				
	Acier inoxydable	0.08	80	100	1
	Bross é Acier				

# Atezr-10W (puissance laser 10W)

	Mat <del>é</del> riaux	Épaisseur	Puissanc	Vitesse	Nombre
		(mm)	e	(mm/min)	
			(%)		
	Contreplaqu é	5	80	150	1
	Bois de paulownia	7	80	150	1
	Bois de paulownia	8	80	700	8
	Pin	5	80	100	1
Couper	Pin	7	80	300	8
	Bambou	2	80	400	1
	Acrylique	4	80	100	1
	Acrylique	10	80	100	5
	Cuir artificiel	2	80	100	1
	Papier kraft	0.2	80	3500	1

	Mat ériaux	Interv	Puissanc	Vitesse	Nombre
		alle de	e (%)	(mm/min)	
		ligne			
	Contreplaqu é	0.1	25	3000	1
	Bambou	0.1	30	3000	1
	Plaques de densit é	0.1	20	3000	1
	ETUI	0.1	30	3000	1
	Papier kraft	0.1	20	3000	1
	Papier àl'huile	0.1	30	3000	1
	Cuir	0.1	20	3000	1
	Caoutchouc	0.1	50	2000	1
	R ésine	0.1	40	2000	1
	Denim	0.1	20	2000	1
	Plaque de mousse	0.1	25	3000	1
Gravura	haute densit é				
Olavule	Version bicolore	0.1	20	3000	1
	Cartes de circuits	0.1	70	2000	1
	imprim és				
	Acrylique	0.1	25	3000	1
	Produits en mati ères	0.1	20	3000	1
	plastiques				
	C éramique (noircie)	0.08	70	400	1
	C éramique	0.08	80	300	1
	Carreaux (noircis)				
	Cailloux	0.1	60	1000	1
	Rock	0.1	70	1000	1
	Os de bovin artificiel	0.1	50	1000	1
	R éroviseurs	0.08	20	3000	1

Verre (noircissant)	0.065	70	1000	1
Alumine rev êue	0.05	80	500	1
Miroir en acier Inoxydable Acier (noirci)	0.08	80	100	1
Acier inoxydable Bross é Acier	0.08	80	300	1
Fer Feuille (noircie)	0.08	100	200	1

# Atezr-20W (puissance laser 20W)

	Mat <del>é</del> riaux	Épaisseur	Puissanc	Vitesse	Nombre
		(mm)	e	(mm/min)	
			(%)		
	Contreplaqu é	8	100	200	1
	Contreplaqu é	10	75	600	6
	Bois de paulownia	12	100	260	1
	Bois de paulownia	18	100	400	6
	Pin	9	100	130	1
	Pin	14	80	280	10
Couper	Bambou	5	100	400	1
Couper	Acrylique	5	100	100	1
	Acrylique	15	65	100	10
	Cuir artificiel	2	80	300	1
	Papier kraft	0.2	80	3000	1
	Plaques de densit é	4.5	100	160	1
	Plaques de densit é	8	100	400	4
	T ôles en acier	0.05	80	500	1
	inoxydable				

	Mat <del>é</del> riaux	Interv	Puissanc	Vitesse	Nombre
		alle de	e (%)	(mm/min)	
		ligne			
	Contreplaqu é	0.1	20	3000	1
	Bambou	0.1	30	3000	1
	Plaques de densit é	0.1	20	3000	1
	ETUI	0.1	0.1 15 30		1
Gravure	Papier kraft	0.1	15	3000	1
	Papier àl'huile	0.1	25	3000	1
	Cuir	0.1	20	3000	1
	Caoutchouc	0.1	50	3000	1
	R ésine	0.1	13	1000	1
	Denim	0.1	20	3000	1

Plaque de mousse	0.1	15	3000	1
haute densit é				
Version bicolore	0.1	12	3000	1
Cartes de circuits	0.1	60	2000	1
imprim és				
Acrylique	0.1	50	3000	1
Produits en mati ères	0.1	20	3000	1
plastiques				
C éramique	0.08	80	1000	1
(Noircissement)				
Carreaux	0.08	80	1000	1
Cailloux	0.1	60	3000	1
Rock	0.1	60	3000	1
Agate artificielle	0.1	100	100	1
Os de bovin	0.1	30	1000	1
artificiel				
R étroviseurs	0.08	30	3000	1
Verre (noircissant)	0.065	50	1000	1
Alumine rev êtue	0.05	80	500	1
Miroir en acier	0.08	80	600	1
Inoxydable Acier				
(noirci)				
Acier inoxydable	0.08	80	1000	1
Bross é Acier				
Fer Feuille (noircie)	0.08	80	500	1

#### **Précautions**

1. Veuillez sélectionner le logiciel et le périphérique de connexion du port COM correct.Le débit en bauds doit être sélectionné: 115200 pour vous assurer que le port de l'ordinateur n'est pas desserré avec le câble USB.

2. Veuillez confirmer que chaque mécanisme est desserré avant de graver (courroie de distribution, colonne excentrique à rouleaux, module laser desserré ou tremblant).

3. Ajustez correctement la distance focale et assurez-vous que la distance entre l'extrémité du couvercle de protection laser et le lieu de gravure est une épaisseur de film focal fixe.

4. Le logiciel LightBurn peut être utilisé pour la gravure et la découpe de différents matériaux en se référant au tableau des paramètres dans le manuel correspondant. La gravure laser 5W du métal miroir nécessite un noircissement manuel de la surface.

5. Dans le fichier de configuration, la position de départ est définie par défaut sur la position actuelle.



6. Le mode de transfert est défini par défaut sur la mise en mémoire tampon. Ne changez pas le mode de transfert.

💦 Device settin	ngs for GRBI	- LightBurn 1.0.06			?	×
Basic Settings	GCode	Additional Sett	ings			
Working Size Width 430.0mm Height 430.0mm	Orig	Laser Offset	ointer offset	Z Axis Contr D Enable Z Reverse Z Relative O Optimize	ol axis direc Z move Z move	tion s only s
Scanning Offset Enable Scann Speed Li	: Adjust ing Offset ine Shift	Adjustment Initial Offset	Other options Tab Pulse Wid	ith (mm) 0.050 ♦ on startup		
			<ul> <li>Enable \$J</li> <li>Enable DTR</li> <li>Use G0 nove</li> <li>Enable lass</li> <li>Enable 'Out</li> <li>Return to IX:0.0</li> <li>Air Assist</li> </ul>	0 \$ mm/i Jogging signal es for overscan er fire button t of Bounds' warnin Finish Position \$Y:0.0	nin g	٢
			<u>O m7</u>	● M8 S-value max 100 Baud Rate 115 Transfer mode Buf	0 i. 200 fered	<b>•</b> ~
Add		Delete				
Import	t	Export				

7. Activez le balayage dans les paramètres du calque pour éviter que les bords ne soient noircis.

s 11	9.030	an ▲ Height 161.939	a 100.000	÷ 888™	tate 0.00	¢ 8.8	BO Bold BD Italic BD Upper Case	CM Velded VSpace 0.0	0 © Align X Midd 0 © Align Y Midd	le V Sornal le V Offset 0	0		
\$	400	-80 -40	40	80	120	160	200 240 280 320 3	i0 400 440	480 5200	Cuts / Layers			8
4						Cu	it Settings Editor - LightBurn 1.0.06	?	×	# Layer Mod	le Spd/Pwr Out	put Show Air	
5	360					00 ^	Nane(COO)	Output	360				
							Speed (an/ain) 3000 Max Power (%) 30,00	Air Assist					
							Min Power (90 2.00	0 Node					
							Lode Inape	with the second	320				
					~		Image Settings Bi-directi	mal scanning	Inage D				
	280				£=	-	Overscarning	2.5% 🔹 1.25nn	200				
							Line Interval G Scan Angle (de	a) 0, 100 😫 254 😫 g) 0 🔤	DPI		1	0	(a. 1.) 0.00
	240						Z Offset G	a) 0, 00 🔹 (no	ue) 240		Pass Count	1 Power	Rax (%) 30.0
							Cells per is	ch 50.0 0	rough	0.14 - 0.4	Interval (mm)	0.100 Power	Min (%) 2.0
							Fill all shapes at once  Halftone any	1e 22.5 0		Laser			5
	200						Fill shapes individually O Rasp Leng	th 0.00 0	200	Ready			
							Dither Sampl			Pwase		Stop	► Start
	160								160				
ò										[]Franc	OFrane	Save OCode	Run GCode
	120				10-				120	to Bone	Co to Origin	Start From	: Current Por
					Ģ					_			888
						· .	Stucki: Migh quality dithering. Sli	shtly faster than Jarvis		Cut Selected	Graphics	Job Uriga	°⊗ 8 8
	80					Paret	to Dafault Wake Dafault Wake Dafault for al	a or peorlo mages.	Concel	Ose Selection	n Origin	+ Show L	ast Position
						Lorer			- and a	Optimize Cut	Path	Optimizat	ion Settings
	40								40	Dealces COS	10	- G925L	

8. Basculez entre le logiciel Laser GRBL et le logiciel LightBurn sans couper l'alimentation de la machine, il suffit d'éteindre le logiciel actuel et d'ouvrir un autre logiciel pour ouvrir le port s érie correspondant.

9. Lorsque vous utilisez le logiciel LightBurn pour la premi à fois, vous devez d'éfinir l'unit é de vitesse en vous référant à notre tableau de paramètres.



10. Lors de la gravure, vous devez choisir le mode de gravure et le correspondant Param àres pour obtenir l'effet souhait é


# Guida utente di Atezr



☑ English
☑ Deutsche
☑ Français
☑ Italiano
☑ Español



Disclaimer	75
Acquisizione e installazione di LightBurn	75
Configurazione di Atezr su LightBurn	76
Fase 1 Fare clic sul dispositivo	76
Fase 2 Importa il file Atezr_Prefs	76
Configurazione di Atezr su LaserGRBL	78
Fase 1 Scaricare e installare LaserGRBL	78
Fase 2 Aggiungere un pulsante personalizzato	78
Guida operativa Air Assist Processing	78
Fase 1 Collegamento della provetta al modulo laser	79
Fase 2 Accendilo o spegnilo con un interruttore rotativo	79
Elaborazione di incisione/taglio con la guida operativa LightBurn	79
Fase 1 Posizionamento del materiale inciso	79
Fase 2 Regolazione della leva di messa a fuoco	80
Fase 3 Elettricità	80
Fase 4 Collegare la macchina al computer	80
Fase 5 Parametri di impostazione	81
Fase 6 Imposta la posizione di partenza	81
Fase 7 Fare clic sulla cornice	82
Fase 8 Fare clic per iniziare	82
Lavorazione incisione/taglio con LaserGRBL guida operativa	82
Fase 1 Collegamento alla macchina	82
Fase 2 Impostazione dei parametri di incisione	84
Fase 3 Regolazione della leva di messa a fuoco	84
Fase 4 Regolazione della posizione	85
Fase 5 Inizia, termina l'incisione o il taglio	85
Guida operativa-Lavorazione rotativa	85
Fase 1 Link alla macchina per incidere	85
Fase 2 Regolazione della distanza	86
Fase 3 Mantenere la rotazione parallela all'asse X	86
Fase 4 Base a L regolabile in Step4 e telaio a V.	87
Fase 5 Imposta i parametri in LightBurn	87
Operazioni APP-Incisione Offline	87
Fase 1 Scarica l'applicazione ATEZR LASER	87
Fase 2 Collegato alla macchina per incisione	88
Fase 3 Selezionare le risorse per l'incisione	88
Impostazioni consigliate per i materiali	90
Atezr-5W (potenza laser 5W)	90
Atezr-10W (potenza laser 10W)	92
Atezr-20W (potenza laser 20W)	93
Le precauzioni	94

#### Contenuto

## Disclaimer

Se ènecessario controllare Atezr tramite LightBurn, scaricare la versione ufficiale del software LightBurn. LightBurn è un software di terze parti, quindi il servizio Atezr non è responsabile per eventuali perdite causate dal funzionamento di LightBurn. Firmware di Atezr è stato accuratamente testato da Atezr e possono ancora verificarsi incompatibilit à con software o hardware. In caso di errori dovuti a incompatibilit à, èpossibile contattare il nostro servizio clienti per assistenza tecnica. atezr@service.com

## Acquisizione e installazione di LightBurn

1. Scarica il file dal sito Web LightBurn: Https://lightburnsoftware.com/



2. Fare doppio clic sul pacchetto di installazione per l'installazione e fare clic su "Avanti" nella finestra pop-up.

🕞 Setup - LightBurn	_			×
Select Destination Location				
Where should LightBurn be installed?			-	E)
Setup will install LightBurn into the following folder.				
To continue, click Next. If you would like to select a different folder	, click	Brow	se.	
C:\Program Files\LightBurn		Brov	vse	
At least 142.8 MB of free disk space is required.				
Nex	ct >		Can	cel

3. Fai clic per iniziare la tua prova gratuita

License Page - LightBurn 0.9.16	? )
e'd love to nake LightBurn free, but we have bill ithout restrictions for 30 days, but after that ; icense key.	ls too.  You can try it rou'll need to purchase
Start Tour Free Trial	
Use Proxy Server: (fone)	
icente Key	
icense Key	
isenze Key Activate Licenze	
icense Key Activate License Bey Lichtbarn Extend Tr	a
ienne Key Activate Lienne Bey Lightburn - Ratend Tri	a
ionne Rey Artivate Livense Buy Lightbura Ratend Tr	a
Ativas Liens by Lightburg Atend Ir Begust Offling Ativation	Request Offline Descrivation
ienze Koy Attivet Lienze Boy Lightbwa – Reted Tr Bogenet Offline Activation – Process Offline	a Request Offline Descrivation

## Configurazione di Atezr su LightBurn

## Fase 1 Fare clic sul dispositivo



## Fase 2 Importa il file Atezr\_Prefs

S Devices - LightB	urn 1.0.02		? ×
Your Device List			
GRBL - Serial/USB			
400mm x 400mm, or	igin at front lef	t, auto-home disa	bled
Find My Laser	Create Manually	LightBurn Bridge	Import
Make Default	Edit	Remove	Export
		OE	Cancel

Il file di configurazione per Lightburn per riconoscere Atezr è nella scheda TF allegata. Nome file: ATEZR.lbdev

#### LUau Device Pluille

$\leftarrow \rightarrow \cdot$	↑ <mark> </mark>	This PC > Des	ktop →		
Organise 🔻	New f	older			
Quick Control	access top uments ures -10	* * Ias	ier	ATEZR.Ibdev	
C Devices - Light	Burn 1.0.02		? X	1	
Your Device List					
MATEZR				1	
GREL - Serial/US 430mm x 430mm, o Find My Laser	B rigin at front 1 [Create Manual]	left, home on startup y LightBurn Bridge	Import		
Make Default	Edit	Renove	Export		
		OK	Cancel		
Lot for grange Write Lot for grange Write Lot for grange Write Lot for grange Write	1+2200 0	** *1 > A 7 0 & 4 2	转复划士	- Index 25, 10 - 10 Marcola 10	- 0 X
N THE REPORT	-0 10.00 km/g/		Ro Gallan — Ro Aya An - Anii - An - A	ar Tara (* Kelani, Kipera 5. m. 141 - 411 - 521 - 521	2 allap / Wallar Million h 2
0					823
00					244
Ŷ					-
0 =					in the recent level in the set
90 se					Territ Karst Karst Territ Kernit Kernit <sup>10</sup> Outs / = Kern Care Caters I* Articl.**
					Landy Sealer
C C C C C C C C C C C C C C C C C C C					Ilfran Dag Dag
11 Jan					Dives to to bright than they Carrent Publics -
					Baulis Interv     Bos Intervet Graphics     Job Origin     Bos Intervet Graphics     The Last Definition
					Detining Cyt Feb. Optimization Detilings
10					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·

Selezionare la porta seriale e ATEZR. Se la connessione èOK, la configurazione viene importata correttamente.

## Configurazione di Atezr su LaserGRBL

#### Fase 1 Scaricare e installare LaserGRBL

1. Scarica il file e installa il software dal sito Web sottostante: Http://lasergrbl. com/download/



#### Fase 2 Aggiungere un pulsante personalizzato

1. Aggiungi pulsanti personalizzati al software in base al tuo utilizzo. onsigliamo il pulsante ufficiale personalizzato di LaserGRBL. Indirizzo di download pulsante personalizzato: http://lasergrbl. Com/usage/custom-buttons/. Pulsante personalizzato scaricato èmostrato di seguito Figura2.





Figura 1: installazione del software

Import custom button	×
Import "Move to the center	of the frame"?
<u>Y</u> es	No

Figura 3: caricamento pulsante personalizzato

Figura 2: Aggiungi un pulsante personalizzato



Figura 4: pulsante software

## **Guida operativa Air Assist Processing**

Fase 1 Collegare la provetta al modulo laser



Fase 2 Accendilo o spegnilo con un interruttore

rotativo



# Elaborazione di incisione/taglio con la guida operativa LightBurn

## Fase 1 Posizionamento del materiale inciso





## Fase 2 Regolazione della leva di messa a fuoco

Fase 3 Accendere la macchina



## Fase 4 Collegare la macchina al computer

		Δ	0 ( <b>\$</b> ) NR		1.00	1 B .	tate 0.0	o lei		Font	IS Shel	I DIg	2				⊻ Hei	ight 25.00	0 0 3	Space 0.00	¢ Alis	m X Middle ~	formal			
		• nm - Height 0.00	0 🗣 RR	100,000	0.5						D Bold		■D Ita		D Upp	per Cas	е	C10 Ye	elded N	Space 0.00	¢ Alis	n Y Middle ~ 0	ffset O	\$		
6	5660	-160 -120 -80	-40	4	80	1.20	160	200	240	28	0 32	0 30	60 40	0 440	480	520	560 600	640	680	720 760	8880	Cuts / Layers				
																						# Layer Mo	de Spd/Pv	wr Outp	ut Show A	ir
	560																				560					
																					E20					
																					480					
	140																				440					
1	100																				400					
	26.0																					La	yer Color [ ass Count		Speed (a Dever Max	m/m) (%)
																					360	Inte	rval (mm)	0.100	Power Mir	(%)
																						Cuts / Layer	s Move	Conso	le Shape	Properti
																						Laser				
	280																				280	Ready				
																						Pause		Sto	p	🕨 Sta
	240																				240					
																						Franc	OFra	ne :	Save GCode	Run (
																						<b>b</b>				
	081																					L Hone	Go to Or	igin	Start From	Current
																									Job Origin	ŊŎŎ
	120																				120	Cut Selecte	d Graphics on Origin		+ Show La	et Posit
																						Optimize Cu	t Path		Ontinizati	on Setti
1	30																				80	Devices	0112		GREL	
																						C				
	30																				80	Devices C	0112		~ GREL	



## Fase 5 Impostazione dei parametri

#### Fase 6 Impostare la posizione di partenza



#### Fase 7 Fare clic sulla cornice

				P DID /4 C		9 (co) X U 1 /									
IPos 1	73.9	33 0 mm Width 100.000 0 mm	100.000 0 8 000	Fo	nt MS Shell Dl	g 2		✓ Height 25.00 ♦ HSp	ce 0. 00 🔹	Align	X Middle ~ Nor	nal	$\sim$		
TPos 39	92.3	77 🗢 na 🎟 Height 105, 314 🗢 na	100.000 0 % OCTATE 0.00	× an	💷 Bold	💷 Italic	🗊 Upper Case	CB Welded VSp	ce 0.00 🔤	Align	Y Middle $\sim$ Off	set O	0		
	6	900 -160 -120 -80 -40	0 40 80 120 160	200 240	280 320	360 400 440	480 520 560	<u>60</u> 0 640 680 72	0 760 8	600	Cuts / Layers			8	×
1										- 1	# Layer Mode	e Spd/Pwr	Output Show	/ Air	
		60								560	COO 🥺 Image	3000.0 / 20.0	) 🔹 🔹		^
Q															*
Ř															
Ĕ			E	and a											Û
A	1			4-75-A						100					
9	4	40	1	8 9						440					>
//					Ý										۲
0	4	00		-3 <b>.23</b> 5						400					
œ											Layer	Color	Speed (m	n/n) 3000	٥
9	3	60								360	Pass	Count	1 Pover Nax	(%) 20.00 (%) 10.00	
-											Cuts / Lavers	Rove Con	sole Shape I	Properties	-
										320	Laser			8	×
8											leady				
1											II Pauso		ton	C++++	
ă		40								240	I ause	°	cop	- Start	
Radius:	:									ſ	<b>F1</b>	0	a		
		00								200	LJFTARO	C. France	Save GCode	Kun UCode	
											Hone G	o to Origin	Start From:	Current Pos	V
		60											Tab. Ond sta	888	
										c	Cut Selected (	Fraphics	Job origin	888	
										120 0	Use Selection	Origin	+ Show La	st Position	
										-	Optimize Cut H	Path	Optimizati	on Settings	
											Devices COM:	12	✓ CRBL		~
	4									40					
												MANT ALC			J
	0	200 -160 -120 -80 -40	# 40 80 120 160	200 240	280 320	360 400 440	480 520 560	0 600 640 680 72	0 760 8	000	Laser Librar	潮び古 Wir	100WS		Į

#### Fase 8 Fare clic per iniziare

73.9	3 2 nn A Vidth 100.000 2 nn	100.000 🔤 %	OCO Pot	ata 0.00	e a	nt MS Shell	Dlg 2			⊻ He	ight 25.00 🌻	HSpace 0.	00 🗘 🕸 🕹	ign X Middle 🗸	Normal	$\sim$	
92.3	7 🗢 nn 🗮 Height 105.314 🗢 nn	100.000	000			Bold	C It	talic	D Upper C	ase	CB Welded	VSpace 0.	00 (\$ A1:	ign 7 Middle ~	Offset O	¢	_
61	₩0 -160 -120 -80 -40		80 120	160 3	200 240	-280 -320	350 4	100 440	480 520	560 600	0 640 680	720 7	50 8880	# Laver N	tode Spd/Pwr	Output S	how Air
5	0												560	C00 00 In	nage 3000.0/20	).0 💶 🤇	
	-												504				
41	0			6	( PA	1							480				
4				1	6 0	<u>)</u>							44(				
					- 425	4											
41	0				a Be								400	·	come Caller	Count	( (-) 20
31	0												360		Pass Count	1 Power I	fax (%) 20.
														Cuts / Laye	rs Hove C	onsole Shap	pe Properties
														Laser			
2	0												280	Ready	_		
													240	Paus	e 📕	Stop	Start
														[]Frano	OFrane	Save GCod	le Run GC
													200	(D) Hand	Co. to Onlain	Ctaut Fr	Ownert 1
1	0												160	D HORD	00 10 01181	Diart Fr	
														Cut Select	ed Graphics	Job Ori	
														Optimize (	ion Origin	-+- Show	Last Positio
8													80	Devices	CON12	<ul> <li>✓ GREL</li> </ul>	teron second
41													4(				
															101 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1		

## Lavorazione incisione/taglio con LaserGRBL

## guida operativa

#### Fase 1 Collegamento alla macchina

1.Collegare la macchina per incidere al computer con il software LaserGBRL installato.

2. Collegare l'alimentazione della macchina per incidere.

3. Aprire il software LaserGRBL.

4. Selezionare il numero di porta e la velocit à di trasmissione corretti nel software-115200 (in generale non ènecessario selezionare manualmente la porta COM, mase si dispone di più dispositivi seriali collegati al computer, è necessario farlo, è possibile trovare la porta della macchina per incisione laser nel Device Managerdel sistema Windows o semplicemente provare il numero di porta visualizzato unoper uno).



5. Innanzitutto, installare il driver CH340. Nel software LaserGRBL, fare clic su "Strumenti" > "Installa driver CH340" per installare il driver. Al termine dell'installazione, riavviare il computer per connettersi.

6. Fai clic sul logo Lightning Connection nel software. Quando il flag lightning diventa X rosso, la connessione ha esito positivo.

	🐞 LaserGRBL v3.5.4	- 0 ×
🔸 LaserGRBL v3.7.0	Conception Language Tests One 7 Conception – Some (1999) – 3, connect	X 0.000 Y 0.000
Grbl File Colors Language Tools ?	2, choose Baud 115200	
COM Baud 115200 de Install CH340 Driver	1, choose right COM	
Filename Filename		
Progress		
type goode here		
		8

7. Se la connessione tra il computer e la macchina per incidere fallisce, ènecessario aggiornare l'unit à come segue.

In LaserGRBL, fare clic su "Strumenti" > "Installa driver CH340" per aggiornare il driver di installazione, riavviare il computer dopo l'aggiornamento e connettersi, come mostrato nella figura seguente.



Device Driver I	nstall / UnInstall
Select INF	CH341SER.INF ~
INSTALL	WCH.CN  USB-SERIAL CH340  01/30/2019, 3.5.2019
HELP	

## Fase 2 Impostazione dei parametri di incisione

1. Seleziona il file di incisione. Aprire il software LaserGRBL, fare clic su "File" > "Apri file", quindi selezionare la grafica che si desidera scolpire. LaserGRBL supporta NC, BMP, JPG, PNG, DXF e altri formati.

🚸 Lase	erGRE	3L v3.7.1	
Grbl	File	Colors Language Tools	?
СОМ	Ì	Open File	~ 📢
Filename	٠	Append File	
Progress	2	Reload Last File	
. rogrooo	-	Quick Save	
type gco	4	Save (Advanced Options)	
		Send To Machine	Î Î Î
	6	Send From Position	
'	_		

2.Imposta i parametri dell'immagine, la modalit àdi incisione e la qualit àdell'incisione.

Import Raster Image	
Parameters Besize Smooth (Mg Bicubic) + Grayscale SimpleAverage +	
Brightness Contrast Mhite Clip	WANTED
PICCUTE adjust Line To Line Tracine 1 bit W Dithering Vectorial Centerline Prestforugh Mode st	ving selection
Direction Vertical • Quality 8.000 + Linex/mm 1	S DEAD OR ALIVE 2 EDWARD NEWGATE 2
Engraving qualit	
	🕤 🚳 🐼 🐎 🏨 🗹 🜌 🗾 Cuncel Hext

3.Imposta velocit à di incisione, energia e dimensioni.



## Fase 3 Regolazione della leva di messa a fuoco



84 / 122

## Fase 4 Regolazione della posizione

1.Seleziona il pulsante Sposta al centro e il laser si sposter à l centro del modello. 2.Cliccando sul pulsante "Light Laser", il laser emette una luce debole e il punto di illuminazione emesso dal laser è il centro del motivo inciso, in base al quale viene regolata la posizione dell'oggetto inciso.

3.Fare clic sul pulsante "Scansione contorni" e il laser inizier à a scansionare il contorno esterno del motivo sul computer. È possibile modificare nuovamente la posizione dell'oggetto inciso in base alla posizione del contorno esterno scansionato. Inoltre, è possibile fare clic sul pulsante "avvolgere" più volte fino a quando il contorno esterno ènella posizione in cui si desidera incidere.



Fase 5 Inizia e ferma l'incisione o il taglio



## Guida operativa-Lavorazione rotativa

#### Fase 1 Collegamento alla macchina per incisione

1.Collegare la rotazione alla macchina per incidere.





Cavi rotanti Connessione a rotazione



Connessione a motore asse Y

## Fase 2 Regolazione della distanza

1. La rotazione ha 3 fori filettati che possono essere regolati per abbinare oggetti di diverse dimensioni e l'incisione può essere regolata per abbinare oggetti.

2. 3 segni di scala sul pannello laterale del rotatore e 3 segni di scala sulla base a L del telaio a V. Ruota la base a forma di L vicino.



Fase 3 Mantenere la rotazione parallela all'asse X



#### Fase 4 Regolazione della base L e del telaio a V



## Fase 5 Impostare i parametri in LightBurn

1. L'altezza del telaio a V del tamburo èregolabile da 50 mm a 100 mm e puòessere regolata per adattarsi all'incisione di oggetti di diverse altezze. Telaio a V ha 5 fori regolabili che possono essere regolati in base alle dimensioni dell'oggetto e regolati in diverse larghezze per incidere.



## **Operazioni APP-Incisione Offline**

## Fase 1 Scaricare l'applicazione ATEZR LASER

1. Vai al sito APP Store per cercare l'app di download ATEZR LASER.



2.Completa l'installazione e accedi all'app.

## Fase 2 Collegamento alla macchina per incisione

1. Accendi la tua WLAN, seleziona il nome Wifi del tuo incisore (Engraver\_xxx) e inserisci la tua password . La password per il Wi-Fi del tuo incisore è 12345678



2.Vai alla pagina di connessione WiFi dell'applicazione e fai clic su Cerca letterer per connetterti



## Fase 3 Selezionare le risorse per l'incisione



4.Seleziona un'immagine (ad es. Stelle).



5. Imposta la luminosità e il contrasto e tocca Avanti.



7.Dopo che il file èstato caricato

9.Fare clic sul pulsante di conferma per iniziare l'incisione (se si fa clic su Annulla, la macchina si fermer à Lavoro).



6. Imposta il nome, le dimensioni, la velocit à la tabella dei parametric di riferimento dell'alimentazione e fai clic su Avanti.



8.Vai alla pagina di controllo, fai clic sul pulsante cornice per testare

10.Quando si accede alla pagina di incisione, si prega di regolare la velocità la percentuale di potenza e il tempo di incisione a piacimento.



,



## Impostazioni consigliate per i materiali

L'elenco dei parametri è solo per i materiali più utilizzati. I clienti potrebbero aver bisogno di provare altri materiali non comuni da soli, continueremo a caricare i nostri rapporti di prova su diversi tipi di materiali in futuro. L'altro, se il cliente desidera un effetto di incisione diverso, si prega di fare riferimento alla tabella dei parametri per regolare i parametri in modo appropriato in Lightburn.

## Atezr-5W (potenza laser 5W)

	I materiali	Lo	La	Velocit	Numero
		spessore	potenza	à	di volte
		(mm)	(%)	(mm/min)	
	Legno compensato	3	80	150	1
	Legno di	5	80	150	1
Tagliare	Paulownia				
	Legno di	6	80	150	10
	Paulownia				
	L'albero di pino	5	80	60	1
	L'albero di pino	5.5	80	150	3
	Bambù	2	80	250	1
	Acrilico-Acrilico	3	80	50	1

Acrilico-Acrilico	8	80	50	10
Su carta v éry	0.2	80	3500	1
Pelle artificiale	2	100	100	1

	I materiali	Interv	La	Velocit	Numero
		allo di	potenza	à	di volte
		linea	(%)	(mm/min)	
	Legno compensato	0.1	60	3000	1
	Bambù	0.1	50	3000	1
	MASCHERA DI	0.1	25	3000	1
	DENSITÀ	011		2000	1
	Scatola di cartone	0.1	30	3000	1
	Su carta v éry	0.1	28	3000	1
	Olio su carta	0.1	10	1000	1
	Cuoio e pelli	0.1	20	3000	1
	Gomma e gomma	0.1	70	1000	1
	La resina	0.1	40	1000	1
	Denim	0.1	20	3000	1
	Pannello in schiuma	0.1	30	3000	1
	ad alta densit à				
	Versione bicolore	0.1	30	3000	1
	Scheda PCB	0.1	80	600	1
T	Acrilico-Acrilico	0.1	50	3000	1
Incisione	Prodotti in plastica	0.1	20	1000	1
	Ceramica (annerita)	0.08	80	1000	1
	La ceramica	0.08	80	1000	1
	Tessere (annerite)				
	I ciottoli	0.1	80	1000	1
	La Roccia	0.1	70	1000	1
	Osso di bovino	0.1	70	700	1
	artificiale				
	Specchi retrovisori	0.08	40	3000	1
	Vetro (annerito)	0.065	80	400	1
	Allumina rivestita	0.05	80	100	1
	Specchio in acciaio	0.08	80	100	1
	Inox Acciaio				
	(annerito)				
	Acciaio inossidabile	0.08	80	100	1
	Spazzolato Acciaio e				
	acciaio				

## Atezr-10W (laser power of 10W)

	I materiali	I materialiLoLaVelocitNumerospessorepotenzaàdi volte(mm)(%)(mm/min)legno compensato580150legno di Paulownia780150legno di8807008Paulownia5801001legno di pino7803008Paulownia5801001labero di pino2804001Acrilico-Acrilico10801005Acrilico-Acrilico2801001au carta v éry0.28035001			
		spessore	potenza	à	di volte
		(mm)	(%)	(mm/min)	
	Legno compensato	5	80	150	Numero di volte 1 1 8 1 8 1 1 5 1 1 1 1
	I materialiLoLaVelocitNumerospessorepotenzaàdi volte(mm)(%)(mm/min)Legno compensato580150Legno di Paulownia780150Legno di8807008Paulownia5801001L'albero di pino7803008L'albero di pino2804001Bamb ù4801005Acrilico-Acrilico10801005Su carta v éry0.28035001				
		8			
Tagliara	Paulownia	I materialiLoLaVelocitNumero di voltespessorepotenza $\hat{\alpha}$ $\hat{di}$ volte(mm)(%)(mm/min)(mm/min)no compensato5801501no di Paulownia7801501no di8807008ownia5801001bero di pino7803008bero di pino2804001bù4801001lico-Acrilico10801005lico-Acrilico28035001			
Tagnare	L'albero di pino				
	L'albero di pino				
	Bamb ù	4	80	100	1
	Acrilico-Acrilico	10	80	100	5
	Acrilico-Acrilico	2	80	100	1
	Su carta v éry	0.2	80	3500	Velocit àNumero di voltemm/min)15011501115011700817008130084001001110011100510010013500

	I materiali	Interv	La	Velocit	Numero	
		allo di	potenza	à	di volte	
		linea	(%)	(mm/min)		
	Legno compensato	0.1	25	3000	1	
	Bamb ù	0.1	30	3000	1	
	MASCHERA DI	0.1	20	3000	1	
	DENSITÀ					
	Scatola di cartone	0.1	30	3000	1	
	Su carta v éry	0.1	20	3000	1	
	Olio su carta	0.1	30	3000	1	
	Cuoio e pelli	0.1	20	3000	1	
	Gomma e gomma	0.1	50	2000	1	
	La resina	0.1	40	2000	1	
	Denim	0.1	20	2000	1	
Inciciono	Pannello in schiuma	0.1	25	3000	1	
meisione	ad alta densit à					
	Versione bicolore	0.1	20	3000	1	
	Scheda PCB	0.1	70	2000	1	
	Acrilico-Acrilico	0.1	25	3000	1	
	Prodotti in plastica	0.1	20	3000	1	
	Ceramica (annerita)	0.08	70	400	1	
	La ceramica	0.08	80	300	1	
	Tessere (annerite)					
	I ciottoli	0.1	60	1000	1	
	La Roccia	0.1	70	1000	1	
	Osso di bovino	0.1	50	1000	1	
	artificiale					
	Specchi retrovisori	0.08	20	3000	1	

N	Vetro (annerito)	0.065	70	1000	1
A	Allumina rivestita	0.05	80	500	1
S	Specchio in acciaio	0.08	80	100	1
Ι	Inox Acciaio				
(	(annerito)				
A	Acciaio inossidabile	0.08	80	300	1
S	Spazzolato Acciaio e				
a	acciaio				
Ι	Legno compensato	0.08	100	200	1

# Atezr-20W (laser power of 20W)

	T	T.	T.	<b>V</b> -1:4	N
	I materiali	Lo	La	velocit	Numero
		spessore	potenza	à	di volte
		(mm)	(%)	(mm/min)	
	Legno compensato	8	100	200	1
Tagliare I can concept I can c	Legno di Paulownia	10	75	600	6
	Legno di	12	100	260	1
	Paulownia	18	100	400	6
	L'albero di pino	9	100	130	1
Taaliana	L'albero di pino	14	80	280	10
Tagliare	Bamb ù	5	100	400	1
	Acrilico-Acrilico	5	100	100	1
	Acrilico-Acrilico	15	65	100	10
	Su carta v éry	2	80	300	1
	Legno compensato	0.2	80	3000	1
	Legno di Paulownia	4.5	100	160	1
	Legno di	8	100	400	4
I materialiLo spessore (mm)Legno compensato8Legno di Paulownia10Legno di Paulownia10Legno di12Paulownia18L'albero di pino9L'albero di pino14Bamb ù5Acrilico-Acrilico55Su carta v éry2Legno di Paulownia0.2Legno di Paulownia4.5Legno di Paulownia4.5Legno di8Paulownia0.05	80	500	1		

	I materiali	Interv	La	Velocit	Numero
		allo di	potenza	à	di volte
		linea	(%)	(mm/min)	
	Legno compensato	0.1	20	3000	1
$Incisione \begin{array}{ c c c c c c c c } I materiali & Interv & La & Velc \\ allo di & potenza & à \\ linea & (\%) & (mm/n) \\ Legno compensato & 0.1 & 20 & 300 \\ \hline Bamb ù & 0.1 & 30 & 300 \\ \hline MASCHERA DI & 0.1 & 20 & 300 \\ \hline DENSITÀ & & & \\ Scatola di cartone & 0.1 & 15 & 300 \\ \hline Su carta v \acute{ry} & 0.1 & 15 & 300 \\ \hline Olio su carta & 0.1 & 25 & 300 \\ \hline Cuoio e pelli & 0.1 & 20 & 300 \\ \hline Gomma e gomma & 0.1 & 50 & 300 \\ \hline La resina & 0.1 & 13 & 100 \\ \hline Denim & 0.1 & 20 & 300 \\ \hline \end{array}$	0.1	30	3000	1	
	3000	1			
Incisiono	I materialiIntervLaVelociallo dipotenzaàlinea(%)(mm/mi)Legno compensato0.1203000Bamb ù0.1303000MASCHERA DI0.1203000DENSITÀScatola di cartone0.1153000Su carta v éry0.1153000Olio su carta0.1203000Gomma e gomma0.1503000La resina0.1131000Denim0.1203000	3000	1		
Incisione	Su carta v éry	0.1	15	3000	1
	Olio su carta	0.1	25	3000	1
	Cuoio e pelli	0.1	20	3000	1
	Gomma e gomma	0.1	50	3000	1
	La resina	0.1	13	1000	1
	Denim	0.1	20	3000	1

Pannello in schiuma	0.1	15	3000	1
ad alta densit à				
Versione bicolore	0.1	12	3000	1
Scheda PCB	0.1	60	2000	1
Acrilico-Acrilico	0.1	50	3000	1
Prodotti in plastica	0.1	20	3000	1
Ceramica (annerita)	0.08	80	1000	1
La ceramica	0.08	80	1000	1
Tessere (annerite)				
I ciottoli	0.1	60	3000	1
La Roccia	0.1	60	3000	1
Osso di bovino	0.1	100	100	1
artificiale				
Specchi retrovisori	0.1	30	1000	1
Vetro (annerito)	0.08	30	3000	1
Allumina rivestita	0.065	50	1000	1
Specchio in acciaio	0.05	80	500	1
Inox Acciaio				
(annerito)				
Acciaio inossidabile	0.08	80	600	1
Spazzolato Acciaio e				
acciaio				
Legno compensato	0.08	80	1000	1
Legno compensato	0.08	80	500	1

1. Selezionare il software e il dispositivo di connessione della porta COM corretti La velocit àdi trasmissione deve essere selezionata: 115200 per garantire che la porta del computer non sia allentata dal cavo USB.

2. Verificare che i meccanismi siano allentati prima dell'incisione (cinghia dentata, colonna eccentrica del rullo, modulo laser allentato o scosso)

3. Regolare correttamente la lunghezza focale per confermare che la distanza dall'estremit à del coperchio di protezione laser all'incisione sia uno spessore del film focale fisso.

4. Software LightBurn è in grado di incidere e tagliare diversi materiali facendo riferimento alla tabella dei parametri nel relativo manuale. L'incisione laser da 5W del metallo a specchio richiede l'annerimento manuale della superficie.

5. Nel file di configurazione, la posizione iniziale èimpostata per impostazione predefinita sulla posizione corrente.

98.	00 0 an Nidth 116.000 0	an 100.000 \$	* 200	B		Font	WS Shell	Dlg 2		Height 25.00	[0] HSpace 0.00	Ø ålign X	Middle	o ~ Normal	~			
174	000 🗣 an 💻 Eeight 116.000 🔹	an 100.000 S	*	autane or o		1	D Bold	💷 Italic	C Upper Ca	so (38 Vo	1ded VSpace 0.00	Ø Align Y	Middle	o 🖂 Offset 0	0			
	-120 -80 -40	40	80	120	160	200	240	280	320 36	0 400	440 480		560	Cuts / Layers	1 0.10			
														COO11 CO	> 1000.0 / 1	0.0	Show A	( <b>1</b>
	±00												400					
	360												360					
	280			1		<hr/>							280		1			
															Pass Count	1 Pow	ter Bax (%	0 10
	240		1			1							240	Outs Cor		ra Var	ia	) 10 Shape
			1			1								Laser				
	200					/							200	Disconnected				
				-										Pause Pause	<b>S</b> 1	op	►	Start
	160												160	[]Franc	OFrane	Save GCod		tun GC
														Bone .	Go to Origin	Start F	roa: Curt	rent P
											_					Tab. Or		8
														Cut Selected	Graphics			ŏ
													80	<ul> <li>Optimize Cut</li> </ul>	Path	Optiai	ration St	ttines
											_			Devices COM	4	× [		
	40												40					

6. La modalit à di trasferimento è impostata sul buffer per impostazione predefinita. Non cambiare il metodo di trasferimento.

💦 Device settings for GR	BL - LightBurn 1.0.0	6 ? >	<
Basic Settings GCode	e Additional Set	ttings	
forking Size Ori	gin Laser Offs	et Z Axis Control	
Width 430.0mm 🜲	OO 🔹 Enable	pointer offset	n
ieight 430.0mm 🗢	X 0.00mm	<ul> <li>Y 0.00mm</li> <li>M Celative Z moves of Optimize Z moves</li> </ul>	nl
Scanning Offset Adjust		Other options	
Enable Scanning Offse	et Adjustment	Tah Pulse Width (mm) 0.050 🕏	
Speed Line Shift	Initial Offset	Auto-home on startup	
		0 \$ nn/nin	
		Enable \$J Jogging	
		Enable DTR signal	
		Use G0 moves for overscan	
		Enable faser fire button Instant of Bounds' warning	
		Return to Finish Position	
		X: 0.0 \$Y: 0.0	\$
		Air Assist	
		<u>○ M7</u> ● M8	
		S-value max 1000	¢
		Baud Rate 115, 200	$\sim$
		Transfer mode Buffered	$\sim$
Add	Delete		
Import	Export		
		OK Cancel	1

7. Abilita la scansione eccessiva nelle impostazioni del livello per evitare che i bordi vengano bruciati.



8. Passa dal software Laser GRBL al software LightBurn senza spegnere la macchina, basta spegnere il software corrente e aprire un altro software per aprire la porta seriale corrispondente.

9. La prima volta che si utilizza il software LightBurn, ènecessario impostare l'unit à di velocit à facendo riferimento alla nostra tabella dei parametri.



10. Durante l'incisione, è necessario selezionare la modalità di incisione e i parametric corrispondenti per ottenere l'effetto desiderato.



# Guía de usuario de Atezr



☑ English
 ☑ Deutsche
 ☑ Français
 ☑ Italiano
 ☑ Español



Descargo de responsabilidad	99
De responsabilidad para obtener e instalar LightBurn	99
Configure Atezr en LightBurn	100
Paso 1 Haga clic en el dispositivo	100
Paso 2 Importe el archivo Atezr_Prefs	100
Configure Atezr en LaserGRBL	102
Paso 1 Descargue e instale LaserGRBL.	102
Paso 2 Agregue un botón personalizado	102
Guía de operación Procesamiento asistido por aire	102
Paso 1 Conecta el tubo de ensayo al módulo láser	103
Paso 2 Enciéndalo o apáguelo con un interruptor giratorio	103
Guía de operación Use LightBurn para tallar/cortar	103
Paso 1 Coloca el material de grabado	103
Paso 2 Ajusta la barra de enfoque	104
Paso 3 Encendido	104
Paso 4 Conéctese a la máquina de grabado	104
Paso 5 Establece los parámetros	105
Paso 6 Establece la posición de inicio	105
Paso 7 Haga clic en el marco	106
Paso 8 Haga clic para comenzar	106
Guía de operación Grabado/corte con LaserGRBL	106
Paso 1 Conéctate a la máquina	106
Paso 2 Establecer los parámetros de grabado	108
Paso 3 Ajuste la barra de enfoque	108
Paso 4 Ajuste la posición	109
Paso 5 Comience, termine la talla o corte	109
Guía de operación-Procesamiento rotativo	109
Paso 1 Vinculado a la máquina de grabado	109
Paso 2 Ajusta el archivo de distancia	110
Paso 3 Mantenga la rotación paralela al eje X	110
Paso 4 Ajusta la base L y el marco en V	111
Paso 5 Establece los parámetros en LightBurn	111
Operación APP-talla fuera de línea	111
Paso 1 Descarga la aplicación ATEZR LASER	111
Paso 2 Conectado a la máquina de grabado	112
Paso 3 Seleccione los recursos para tallar	112
Configuración recomendada para materiales	114
Atezr-5W (potencia del láser 5W)	114
Atezr-10W (potencia del láser 10W)	115
Atezr-20W (potencia del láser 20W)	117
Precauciones	118

#### Contenido

## Descargo de responsabilidad

Si necesita controlar Atezr a trav és de LightBurn, descargue la versi ón oficial del software LightBurn. LightBurn es un software de terceros, por lo que el servicio Atezr no es responsable de ninguna p érdida causada por la operaci ón de LightBurn. El firmware de Atezr ha sido probado en detalle por Atezr y a ún puede ser incompatible con el software o el hardware. Si se produce un error debido a incompatibilidad, puede ponerse en contacto con nuestro departamento de servicio al cliente para obtener asistencia t écnica. atezr@service.com

## Obtiene e instala LightBurn

1. Descargue este archivo del sitio web de: https://lightburnsoftware.com/



2. Haga doble clic en el paquete de instalación para la instalación y haga clic en "Siguiente" en la ventana emergente.



3. Haga clic para comenzar su prueba gratuita.



## **Configure Atezr en LightBurn**

# Paso 1 Haga clic en el dispositivo



## Paso 2 Importe el archivo Atezr\_Prefs

Devices - LightB	urn 1.0.02		? ×
Your Device List			
GRBL - Serial/USB			
400mm x 400mm, or	igin at front lef	t, auto-home disa	led
Find My Laser	Create Manually	LightBurn Bridge	Import
Make Default	Edit	Remove	Export
		OE	Cancel

El archivo de configuración para que Lightburn reconozca Atezr se encuentra en la tarjeta TF adjunta. Nombre de archivo: ATEZR.lbdev

LUGU Devic	Le PIOIIle						
$\leftarrow \rightarrow \cdot$	↑ 🗖 > '	This PC	> Deskt	op →			
Organise 🔻	New fo	lder					
Quick Quick Control C	access ttop s uments s ures s -10	* * *	laser		ATEZR.Ibdev		
Devices - Light	Burn 1002			2 X			
Your Denice List	Durin 1.0.02			1 ^			
ATEZD	·						
GREL - Serial/US 430am x 430am, o Find Wy Laser	B rigin at front le Create Manually	ft, home or LightBurn	n startup Bridge	Isport			
Wake Default	Edit	Reno	70	Export	1		
Adde Derdart			OK	Cancel			
-unstads - Lightfurs 13.52				<u> </u>		-	a ×
	1 + 9 9 9 0 a Q d	* *1 > A:	9 0 8 4 2 4 5 fact select 8 facts	EXI+: Erister Ele	- Belgiel 25, 00 - \$ - \$5, 50 out Taxa - \$\$ Belgiel Taxa	n h	
						This first connection of the second larger of the s	(Ber all C Regel Parial- Parial- Parial- Parial- Parial- Parial- Parial-
14 14						Dealer Anter     Order Seeten Control     Order Seeten Control     Order Seeten Control     Order Seeten Control     Dealer	alitine ettine

Seleccione puerto serie y ATEZR. Si la conexión es correcta, la configuración se importa correctamente.

## **Configure Atezr en LaserGRBL**

## Paso 1 Descargue e instale LaserGRBL

1. Descargue archivos del sitio web a continuación e instale el software http://lasergrbl.com/download/



## Paso 2 Agregue un botón personalizado

1. Agregue botones personalizados a su software en función de su uso. Recomendamos el botón oficial personalizado de LaserGRBL. Botón personalizado Dirección de descarga: http://lasergrbl. Com/ usage/custombuttons /. Botón personalizado descargado como se muestra a continuación.



# Guía de operación Procesamiento asistido por aire

Paso 1 Conecte el tubo de ensayo al módulo láser



## Paso 2 Enciéndalo o apáguelo con un interruptor

## giratorio



# Guía de operación Use LightBurn para

## tallar/cortar

Paso 1 Coloque el material de grabado





## Paso 4 Conecte la máquina a su computadora

		Viath 0.000	\$ nn	100.000	0.5	CO Re	tate 0.00	0 33	For	nt MS S	hell Di	g 2					∼ Heigh	t 25.00 🌵	HSpace 0.0	0 0 A1:	ign X Middle ~	Normal		V	
0.0	00	mm = Height 0.000	\$ RR	100,000	9.5 (				1	ID B	old		Italic		D Upper	Case		CB Welded	VSpace 0.0	0 0 Al:	ign Y Middle ~	Offset O		¢	
	6890	-160 -120 -80	-40	9 40	80	1.20	160	200 2	240	280	320	360	400 (	140 4	80 52	0 560	600	640 680	720 76	50 8880	Cuts / Layers				
																					# Layer M	ode Spd	/Pwr Ou	put Show A	Ir
2																				560					
																				520					
	480																			480					
	440																			440					
	400																			400					
																						ayer Colo	r	Speed (m	n/n)
	360																			360	) Tret	Pass Cour	t :	Dever Max	(%) 0.
																					Cuts / Lave	rs Mov	e Cons	ole Shape	Properties
																					Laser				6
																					Ready				
																					II Paus	0	S1	op	► Start
	240																			240					
0																					Franc	OF	rane	Save GCode	Run GCo
																					<b>N</b> -				
																					Le Hone	Go to	Origin	Start From:	Current I
																					• Out Calant	ad Countri		Job Origin	S S
	120																			120	Use Select	ion Origi	n	+ Show La	st Positio
																					Optimize (	ut Path		Optimizati	on Setting
																				80	Devices	CON12		GREL	



#### Paso 5 Establecer parámetros

#### Paso 6 Establecer la posición de inicio



## Paso 7 Haga clic en el marco

(Pos 17)	3.933	0 mm 💊 Width 100.000 0 mm	100.000 0 % 000		Font MS Shell D	lg 2	⊻ He	ight 25.00	ESpace 0.00	¢ Alis	n X Middle ~	Normal			
/Pos 390	2.377	🛊 na 🏛 Height 105.314 🛭 🖨 na	100.000 😂 🖌 💮	Rotate 0.00 🔍 🗛	Bold	D Italic	💷 Upper Case	🖙 Velded	VSpace 0.00	¢ Alis	n Y Middle 🗸	Offset 0	0		
C.	6990	-160 -120 -80 -40	0 40 80	130 160 200 240	280 320	360 400 440	480 520 560 600	) 640 680	720 760	8890	Cuts / Layers	Iode Spd/Pwr	Output Show	e Air	×
ć	560									560	C00 00 In	nage 3000.0/20.0	) 🔹 🔹		^
8										520					*
Ē.				Bar	a										Û
Ä	480			15	s					480					
2	440				2					440					> <
0	400			and the second s	50					400					
6 6 6	360									360	L	ayer Color Pass Count erval (mm) 0.10	Speed (m 1 © Pover Max 00 © Pover Min	n/n) 3000 (%) 20.00 (%) 10.00	0
	320									320	Cuts / Laye	rs Nove Con	sole Shape S	Properties	
0											Ready				×
Ď	240									240	Paus	• 🔳 S	ltop	▶ Start	
adius:										200	[]Franc	OFTARD	Save GCode	Run GCod	
											🔓 Hone	Go to Origin	Start From:	Current Po	. v
	160									160			Job Origin	888	3
	120									120	Cut Select Use Select	ed Graphics ion Origin	+ Show La	st Position	
	80									80	Optimize C	ut Path	Optimizati	on Settings	
											Devices	0012	GREL		~
	40									40					
	Q.200	-160 -120 -80 -40	# 40 80	120 160 200 240	280 320	360 400 440	480 520 560 600	640 680	720 760	8000	Lager Li	激活 Wir	ndows		-

## Paso 8 Haga clic en Inicio



## Guía de operación Grabado/corte con

## LaserGRBL

## Paso 1 Conéctate a la máquina

1. Conecte la máquina de grabado a una computadora con el software LaserGBRL instalado.

- 2. Inserta la fuente de alimentación de la máquina de grabado.
- 3. Abra el software LaserGRBL.

4. Seleccione el número de puerto correcto y la velocidad en baudios en el software -115200 (en general, el puerto COM no requiere una selecci ón manual, pero si tiene varios dispositivos en serie conectados a su computadora, necesita hacer eso, puede encontrar un puerto en el dispositivo de Windows System. Tambi én puede encontrar un puerto de grabado.



5. Primero, instale el controlador CH340. En el software LaserGRBL, haga clic en "Herramientas" >" Instalar el controlador CH340 "para instalar el controlador y reiniciar la computadora despu és de la instalación para conectarse.

6. Haga clic en la marca de conexi ón del rayo en el software. Cuando la bandera de lightning se vuelve roja X, la conexi ón es exitosa.



7. Si la computadora y la máquina de grabado fallan, debe actualizar la unidad de la siguiente manera. En LaserGRBL, haga clic en Herramientas > Instalar el controlador CH340 para actualizar el controlador de instalación, reiniciar la computadora después de la actualización y luego conectarse, como se muestra a continuación.



## Paso 2 Establecer los parámetros de grabado

1.Elija tallar el archivo. Abra el software LaserGRBL, haga clic en "Archivo" > "Abrir archivo" y seleccione los gráficos para grabar. LaserGRBL admite formatos NC, BMP, JPG, PNG, DXF y m ás.



2.Establezca los parámetros de la imagen, el modo de grabado y la calidad de grabado.



3.Establezca la velocidad de grabado, la energ á y el tamaño.



#### Paso 3 Ajuste la barra de enfoque



108 / 122
#### Paso 4 Ajuste la posición

1. Seleccione el bot ón "Mover al centro", el l áser se mover á al centro del patr ón.

2. Haga clic en el botón "light laser", el l áser emitir á una luz d ébil, el punto de irradiaci ón del l áser es el centro del patr ón de grabado, por lo tanto, ajuste la posici ón del objeto grabado.

3. Haga clic en el botón "Escaneo de perfil", el láser comenzará a escanear el contorno exterior del patrón en la computadora, puede cambiar la posición del objeto grabado de nuevo en función de la posición del contorno exterior escaneado. Además, puede hacer clic en el botón "Rodear" varias veces hasta que el contorno exterior est é en la posición que desea esculpir.



#### Paso 5 Comience y deje de tallar o cortar



### Guía de operación-Procesamiento rotativo

#### Paso 1 Conéctese a la máquina de grabado

1.Conecte la rotación a la máquina de grabado.





Conéctese a la

Conexión giratoria al motor del eje Y

#### Paso 2 Ajuste el archivo de distancia

La rotación tiene 3 orificios roscados que se pueden ajustar para que coincida con objetos de diferentes tamaños y se pueden ajustar para que coincida con los elementos.
Hay 3 marcas de escala en el panel lateral del rotador y 3 marcas de escala en la base en forma de L del bastidor en V. Coloque la base en forma de L cerca de la rotación, por lo que, Puede alinear las etiquetas como se muestra a continuación.







#### Paso 4 Ajuste la base L y el marco en V



#### Paso 5 Establezca los parámetros en LightBurn

1. La altura del marco en V del rodillo es ajustable de 50 mm a 100 mm, y se puede ajustar para que coincida con objetos de diferentes alturas para el grabado.El marco en forma de V tiene 5 orificios ajustables, se puede ajustar de acuerdo con el tama ño del objeto, ajustar diferentes anchos se pueden tallar.



### Operación APP-talla fuera de línea

### Paso 1 Descargue la aplicación ATEZR LASER

1.Busque la aplicación de descarga ATEZR LASER en el sitio web de la tienda de aplicaciones.



2. Complete la instalación, ingrese la aplicación.

#### Paso 2 Conéctese a la máquina de grabado

1. Encienda su WLAN, seleccione el nombre Wifi de su grabador (Engraver\_xxx) e ingrese su contrase ña . La contrase ña para su grabador Wi-Fi es: 12345678



2.Ingrese a la página de conexión WiFi de la aplicación, haga clic en el alfabeto de búsqueda para conectarse.



#### Paso 3 Seleccione recursos para tallar

- 3. Elige recursos.
- 4. Seleccione la imagen (como: estrellas).



# 5. Configure el Brillo y el Contraste y toque Siguiente.



7.Después de que la carga del archivo sea exitosa, aparecer á una notificación y luego har á clic en Iniciar.



6. Establezca el nombre, tamaño, velocidad, tabla de par ámetros de referencia de potencia, haga clic en Siguiente.



8.Vaya a la página de control, haga clic en el botón Marco para probar el área adecuada para el grabado y luego haga clic en Inicio.



113 / 122

9.Haga clic en el bot ón Confirmar para comenzar a tallar (si hace clic en Cancelar, la m áquina se etendr á Trabajo).



10.Cuando ingrese a la página de

grabado, no dude en ajustar la velocidad, el porcentaje de potencia

y el tiempo de grabado.

#### Configuración recomendada para materiales

La lista de par ámetros es solo para los materiales más utilizados. Es posible que los clientes deban probar otros materiales poco comunes por s ímismos, continuaremos cargando nuestros informes de prueba sobre diferentes tipos de materiales en el futuro. El otro, Si el cliente desea un efecto de grabado diferente, consulte la tabla de par ámetros para ajustar los par ámetros adecuadamente en Lightburn.

	Material	Espesor	Poder	Velocid	N úmero
		(mm)	(%)	ad	de
				(mm/min)	veces
	Madera	3	80	150	1
Cortar	contrachapada				
	Paulownia madera	5	80	150	1
	Paulownia madera	6	80	150	10
	Pino	5	80	60	1
	Pino	5.5	80	150	3

#### Atezr-5W (potencia del láser 5W)

Bamb ú	2	80	250	1
Acre	3	80	50	1
Acre	8	80	50	10
Papel kraft	0.2	80	3500	1
Cuero artificial	2	100	100	1

	Material	Interv	Poder	Velocid	N úmero
		alo de	(%)	ad	de
		l ńea		(mm/min)	veces
	Madera	0.1	60	3000	1
	contrachapada				
	Bamb ú	0.1	50	3000	1
	Tablero de densidad	0.1	25	3000	1
	Cart ón	0.1	30	3000	1
	Papel kraft	0.1	28	3000	1
	Papel de pintura al	0.1	10	1000	1
	áleo				
Grabado	Cuero	0.1	20	3000	1
	Caucho	0.1	70	1000	1
	Resina	0.1	40	1000	1
	Jeans	0.1	20	3000	1
	Tablero de espuma de	0.1	30	3000	1
	alta densidad				
	Versi ón en dos	0.1	30	3000	1
	colores				
	Placa de PCB	0.1	80	600	1
	Acre	0.1	50	3000	1
	Productos de plástico	0.1	20	1000	1
	Cer ámica (negro)	0.08	80	1000	1
	Cer ámica Azulejos	0.08	80	1000	1
	(negro)				
	Guijarros	0.1	80	1000	1
	Roca	0.1	70	1000	1
	Hueso de vaca	0.1	70	700	1
	artificial				
	Espejo retrovisor	0.08	40	3000	1
	Vidrio (negro)	0.065	80	400	1
	Al úmina recubierta	0.05	80	100	1
	Espejo de acero	0.08	80	100	1
	inoxidable Acero				
	(negro)				
	Acero inoxidable	0.08	80	100	1

cepillado Acero		
Steel		

## Atezr-10W (laser power of 10W)

	Material	Espesor	Poder	Velocid	N úmero
		(mm)	(%)	ad	de
				(mm/min)	veces
	Madera	5	80	150	1
	contrachapada				
	Paulownia madera	7	80	150	1
Cortar	Paulownia madera	8	80	700	8
	Pino	5	80	100	1
	Pino	7	80	300	8
	Bamb ú	2	80	400	1
	Acre	4	80	100	1
	Acre	10	80	100	5
	Papel kraft	2	80	100	1
	Cuero artificial	0.2	80	3500	1

	Material	Interv	Poder	Velocid	N úmero
		alo de	(%)	ad	de
		l ńea		(mm/min)	veces
	Madera	0.1	25	3000	1
	Contrachapada				
	Bamb ú	0.1	30	3000	1
	Tablero de densidad	0.1	20	3000	1
	Cart ón	0.1	30	3000	1
	Papel kraft	0.1	20	3000	1
	Papel de pintura al	0.1	30	3000	1
	áleo				
	Cuero	0.1	20	3000	1
Grabado	Caucho	0.1	50	2000	1
	Resina	0.1	40	2000	1
	Jeans	0.1	20	2000	1
	Tablero de espuma de	0.1	25	3000	1
	alta densidad				
	Versi ón en dos	0.1	20	3000	1
	colores				
	Placa de PCB	0.1	70	2000	1
	Acre	0.1	25	3000	1
	Productos de pl ástico	0.1	20	3000	1
	Cer ámica (negro)	0.08	70	400	1
	Cer ámica	0.08	80	300	1

Azulejos (negro)				
Guijarros	0.1	60	1000	1
Madera	0.1	70	1000	1
contrachapada				
Bamb ú	0.1	50	1000	1
Tablero de densidad	0.08	20	3000	1
Cart ón	0.065	70	1000	1
Papel kraft	0.05	80	500	1
Papel de pintura al	0.08	80	100	1
óleo				
Cuero	0.08	80	300	1
Acero inoxidable	0.08	100	200	1
cepillado Acero				
Steel				

## Atezr-20W (laser power of 20W)

	Material	Espesor	Poder	Velocid	N úmero
		(mm)	(%)	ad	de
				(mm/min)	veces
	Madera	8	100	200	1
	contrachapada				
	Paulownia madera	10	75	600	6
	Paulownia madera	12	100	260	1
	Pino	18	100	400	6
	Pino	9	100	130	1
Conton	Bamb ú	14	80	280	10
Cortar	Acre	5	100	400	1
	Acre	5	100	100	1
	Papel kraft	15	65	100	10
	Cuero artificial	2	80	300	1
	Papel kraft	0.2	80	3000	1
	Tablero de densidad	4.5	100	160	1
	Tablero de densidad	8	100	400	4
	Hoja de acero	0.05	80	500	1
	inoxidable				

	Material	Interv alo de	Poder (%)	Velocid ad	N úmero de
		i nea		(mm/mm)	veces
Grabado	Madera	0.1	20	3000	1
	contrachapada				
	Bamb ú	0.1	30	3000	1

Madera	ì	0.1	20	3000	1
contrac	hapada				
Bambú	i	0.1	15	3000	1
Tablero	o de densidad	0.1	15	3000	1
Cartón		0.1	25	3000	1
Papel k	craft	0.1	20	3000	1
Papel c	le pintura al	0.1	50	3000	1
óleo		0.1	13	1000	1
Cuero		0.1	20	3000	1
Caucho	)	0.1	15	3000	1
Resina		0.1	12	3000	1
Jeans		0.1	60	2000	1
Tablero	o de	0.1	50	3000	1
espuma	a de alta	0.1	20	3000	1
densida	ad	0.08	80	1000	1
Versi á	n en dos	0.08	80	1000	1
colores					
Placa d	e PCB	0.1	60	3000	1
Acre		0.1	60	3000	1
Produc	tos de pl ástico	0.1	100	100	1
Cer ámi	ica (negro)	0.1	30	1000	1
Cer ámi	ica	0.08	30	3000	1
Azulej	os (negro)	0.065	50	1000	1
Guijarr	OS	0.05	80	500	1
Madera	1	0.08	80	600	1
contrac	hapada				
Bambú	i	0.08	80	1000	1
Tablero	o de densidad	0.08	80	500	1

#### **Precauciones**

1. Seleccione el software y el dispositivo de conexión de puerto COM correctos, la velocidad en baudios debe elegir: 115200, para garantizar que el puerto de la computadora y la conexión del cable USB no est én sueltos.

2. Antes de tallar, confirme si las agencias est án sueltas (correa, columna exc éntrica del rodillo, m ódulo l áser suelto o jitter)

3. Ajuste correctamente la distancia focal para confirmar que la distancia desde el extremo de la cubierta protectora del l áser hasta el grabado es de espesor fijo de la pel cula de coque.

4. El software LightBurn puede referirse a la tabla de par ámetros en el manual correspondiente para tallar y cortar diferentes materiales. El grabado l áser de espejo de metal de 5W requiere un tratamiento de ennegrecimiento superficial manual.

5. En el archivo de configuración, la ubicación de inicio se establece de forma predeterminada en la ubicación actual.



6. La configuración predeterminada del modo de transporte es el almacenamiento en búfer. No cambies el mátodo de transferencia.



7. Habilite el escaneo excesivo en la configuración de la capa para evitar que los bordes se quemen.



8. Cambie entre el software Laser GRBL y LightBurn sin apagar la alimentación de la máquina, simplemente apague el software actual y abra otro software para abrir el puerto serie apropiado.

9. La primera vez que use el software LightBurn, debe establecer la unidad de velocidad con referencia a nuestra lista de par ámetros.



10. Al tallar, debe elegir el modo de grabado y los par ámetros correspondientes para lograr el efecto deseado.



#### FCC STATEMENT :

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

(1) This device may not cause harmful interference, and

(2) This device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

**Warning:** Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

NOTE: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:

Reorient or relocate the receiving antenna.

Increase the separation between the equipment and receiver.

Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.

Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

EC/REP Gesellschaft: Like Sun GmbH Adresse: Planckstr. 59, 45147 Essen Email: ec-connection@web.de Telefon: +49 471 39156605







#### **Customer Service:**

Official Website: http://atezr.com Customer Service Email: service@atezr.com PR Email Address: pr@atezr.com Phone: 1 (800) 965-9612

#### **Scanner APPLICATION:**

QR code reader/ Barcode scanner or any APP with scanner

