



Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

LASER ENGRAVING MACHINE

MODEL: L4040

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LASER ENGRAVING
MACHINE

MODEL: L4040



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

WARNING



Strictly prohibit laser radiation of the eyes!



Strictly prohibit watching laser without wearing protective glasses!

Strictly prohibit using by children!

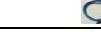
Strictly prohibit using this machine unattended!



Scan for assemble video

1. Parts List

4040 Parts List

Part No	Part Name	Explanation	Quantity	Picture
01	Portal frame component	Already assembled	1Set	
02	Aluminum profile (X)	2040*480mm	2	
03	Aluminum profile (Y)	2020*555mm	2	
04	L-shaped connector	L-shape	4	
05	Acrylic plate B for X-Part	—	1	
06	Leg	—	4	
07	Fixed wire block	—	1	
08	Synchronous belt	2GT, length 620mm	2	
09	Inner hexagon screw	M5*8	10	
10	Inner hexagon screw	M5*10	1	
11	Set screw	M5*6	12	
12	Square nut	M5	12	
13	Manual nut	M5	4	
14	Ship nut	M5-10	3	
15	Control board package	VIGO-13	1	
16	Wiring harness and protective pipe	—	1Set	/
17	Cable ties	—	8	
18	Power supply and power line	12V DC	1Set	
19	Inner Hexagon Wrench	4/2.5/2mm	1Set	
20	Nut Wrench	8#	1	
21	USB cable	—	1	
22	Protective glass	—	1	
23	Non-slip mat	—	1	/
24	Instruction manual	—	1	/

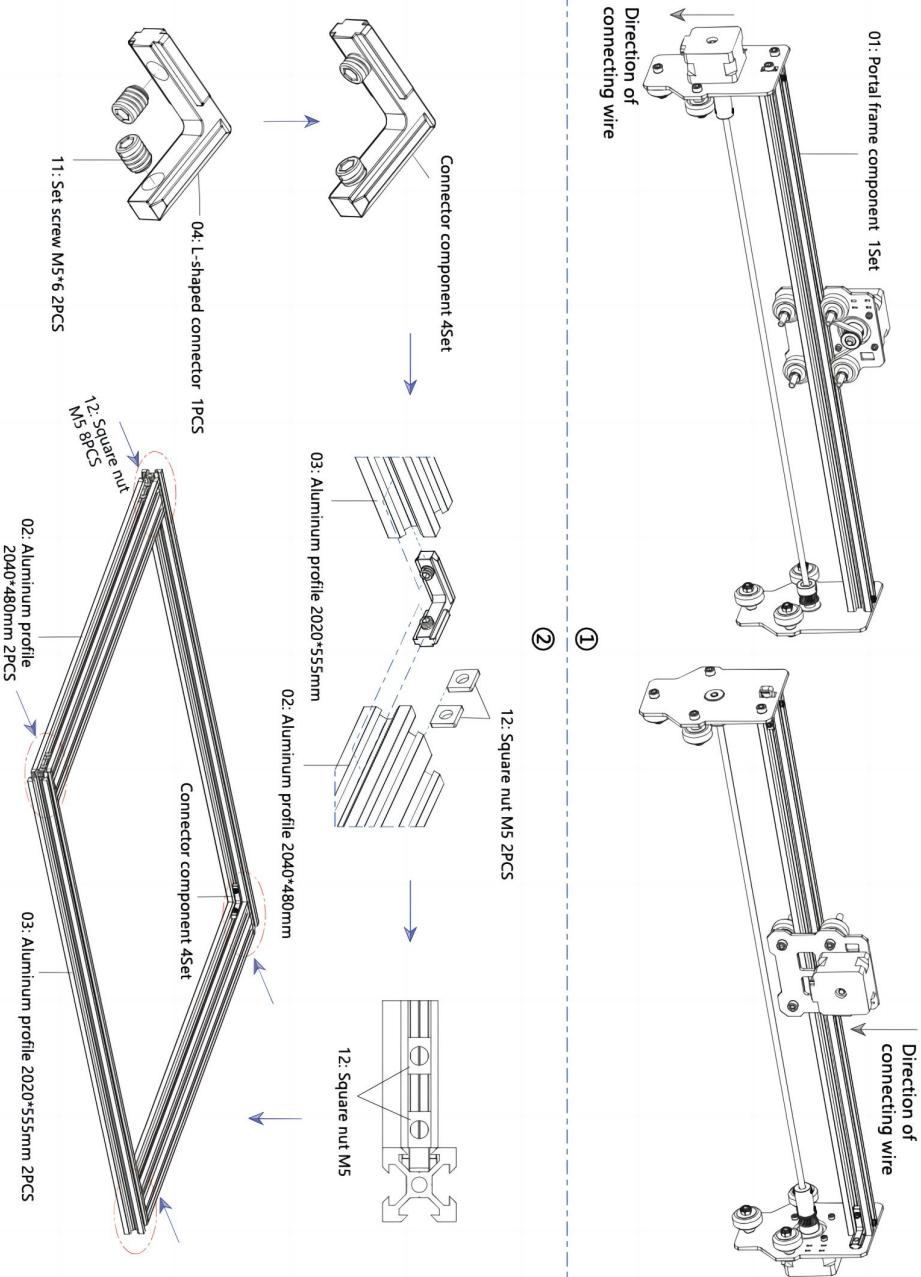
Laser package (Optional)

L1	Laser kit	Optional	1Set	/
M1	Inner hexagon screw	M3x6	4	

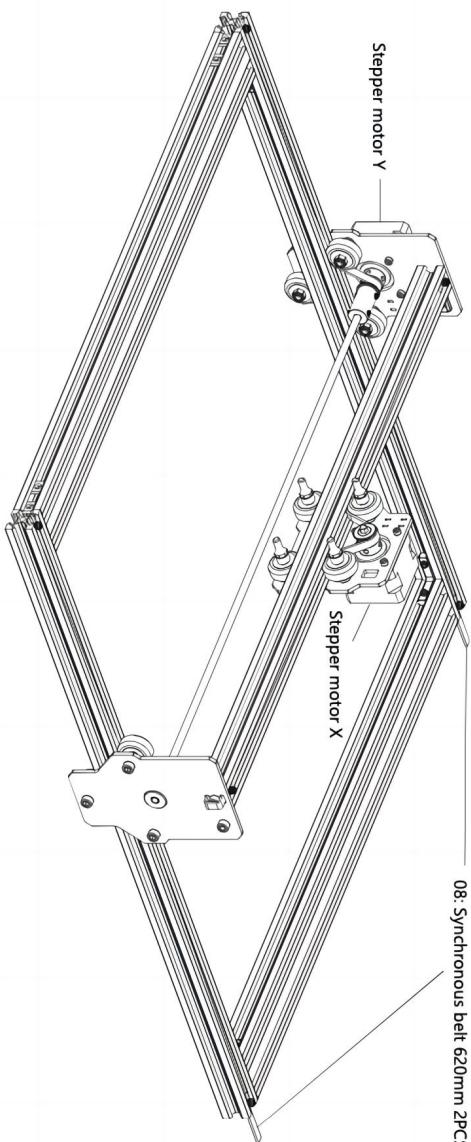
Control board package (15)

C1	Control board	VIGO-13	1	/
C2	Acrylic plate for control board A	—	1	
C3	Acrylic plate for control board B	—	1	
C4	Column	Φ3*7	4	
C5	Inner hexagon screw	M3×18	4	
C6	Nut	M3	4	

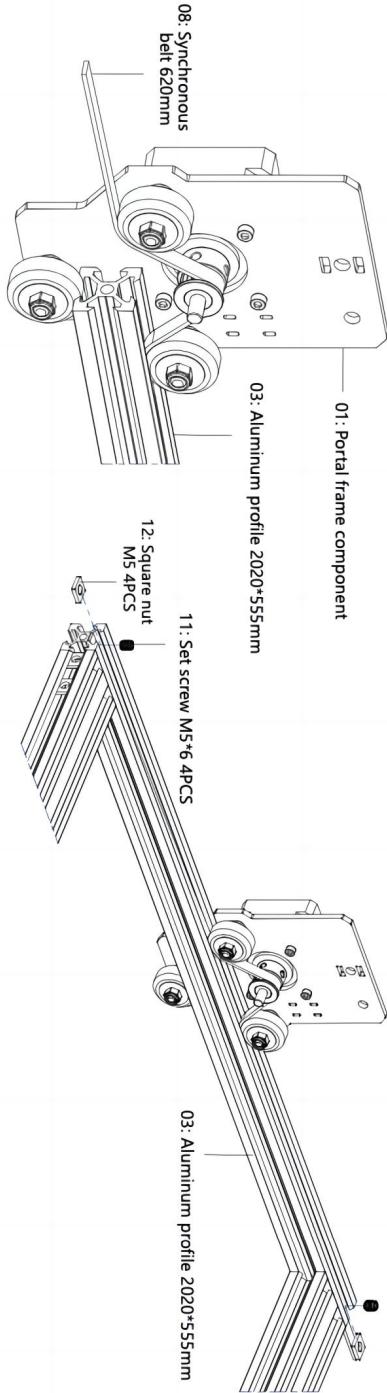
2. Machine Assembly



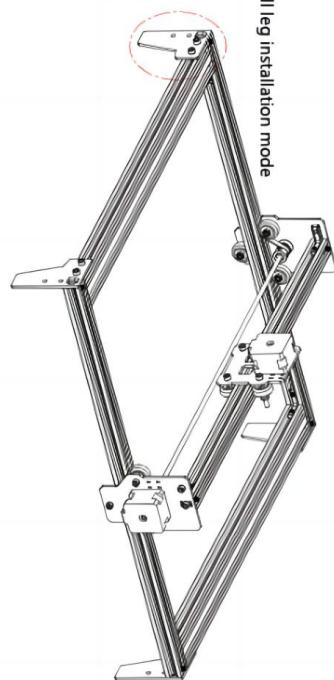
③



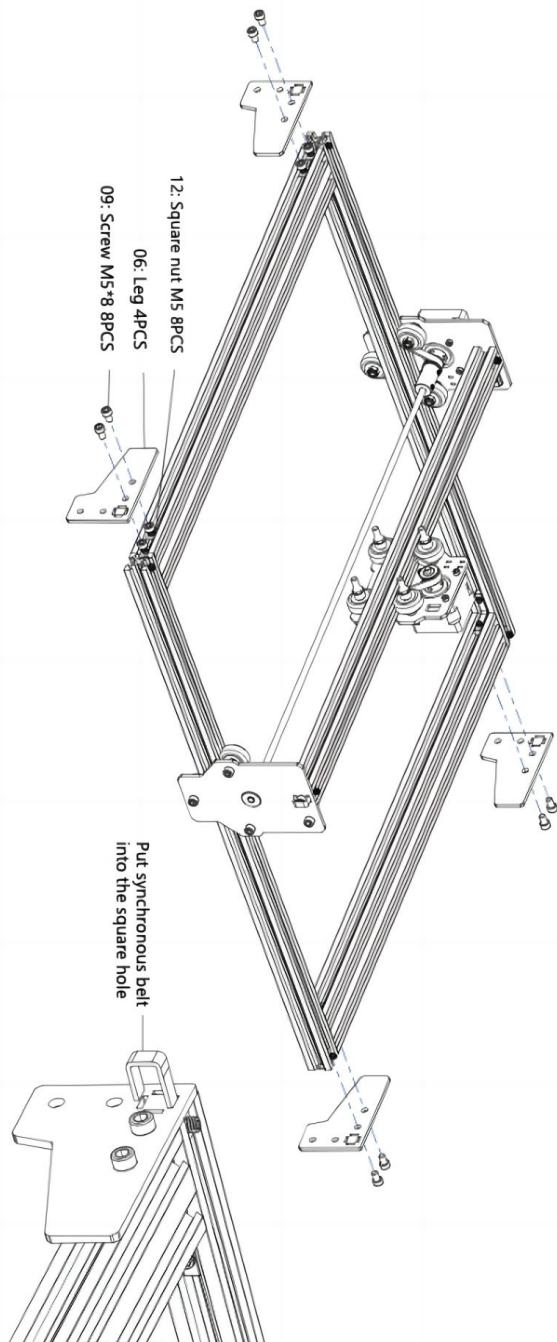
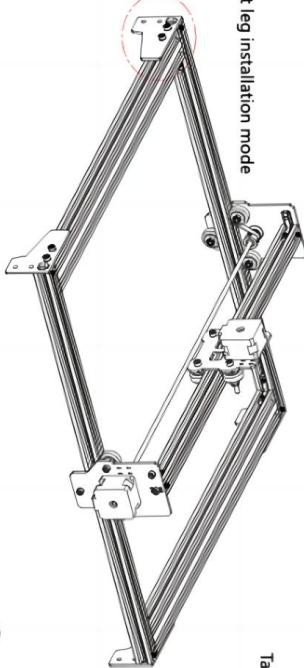
08: Synchronous belt 620mm 2PCS

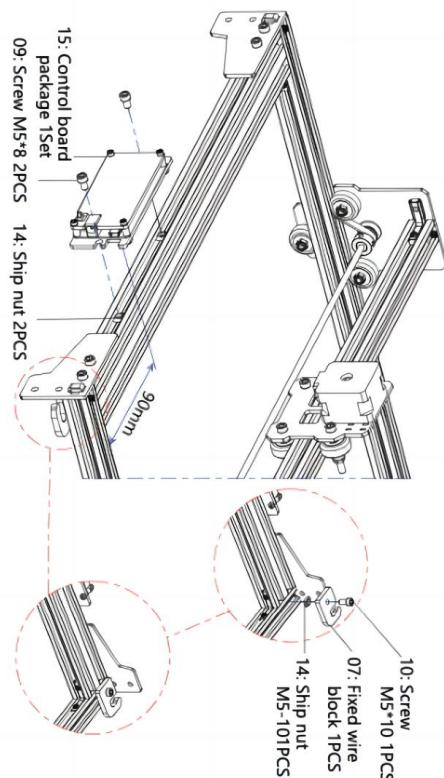
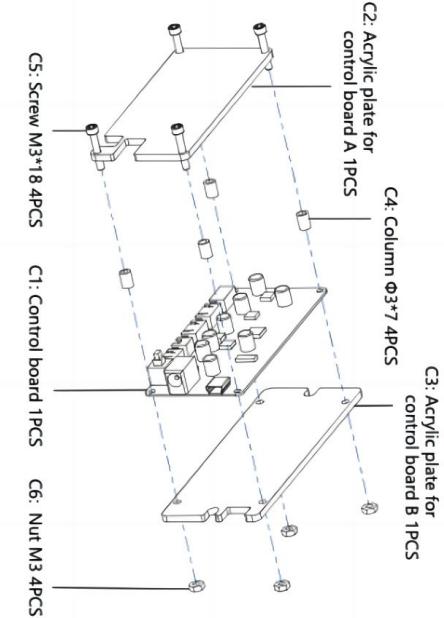
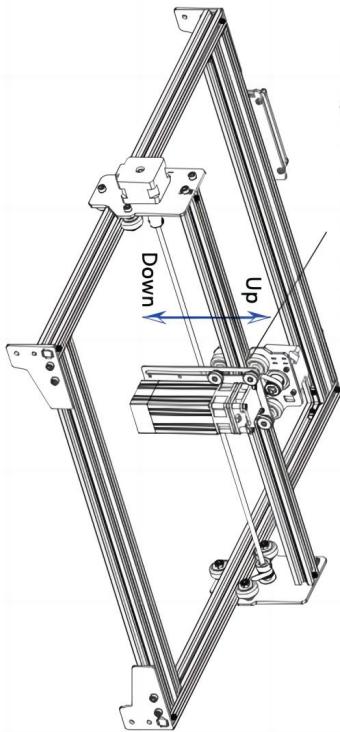


④

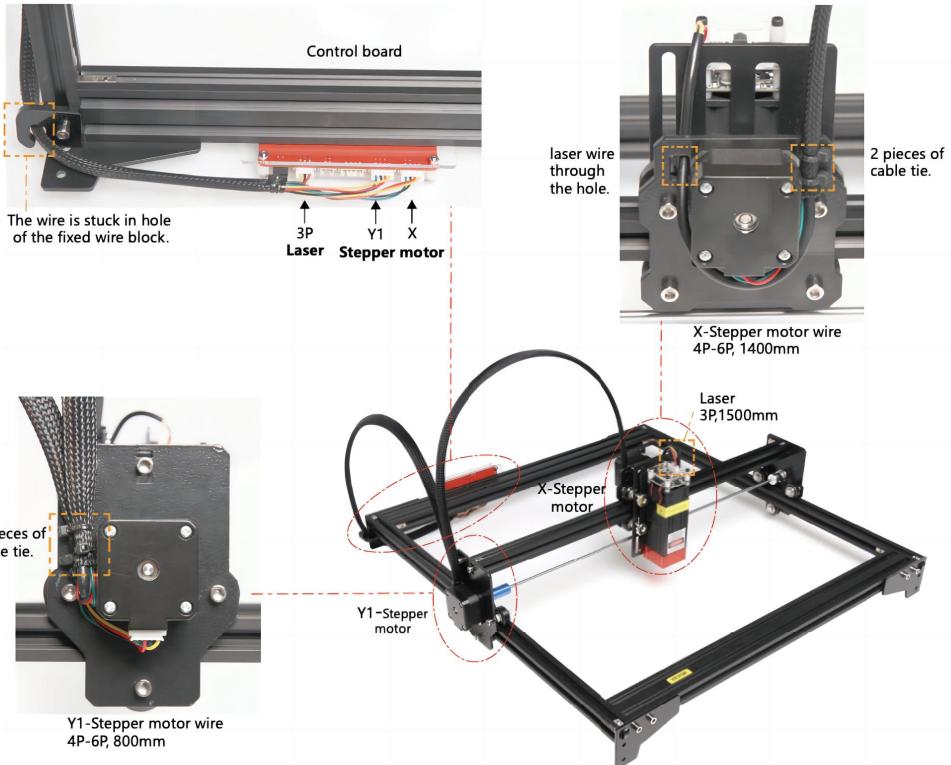


Short leg installation mode





4. Cable connection



5. Download and run the engraving control software “VevorWorks”

Open our website www.vevorengraver.com.

Find the control software for L4040, then click to download it to your computer.

Green software doesn't need to be installed. Decompress the file you downloaded just now. The software running OS is Win7 Win8 and Win10.

Open the fold and double-click the VevorWorks.exe file to run the engraving software.

The OS may prompt that the software will use the network, please click OK (some computer systems do not prompt, if the software cannot use the network, please allow it manually in the firewall setup).

In addition, the machine also supports the engraving software of the third-party standard GRBL, such as LaserGrbl, LightBurn, etc

6. Connect VevorWorks software and laser engraving machine

Long press the power button on the machine panel to turn on it. There are three ways to connect engraving software and the machine.

(1) USB-Serial Connection

Connect the USB-Serial cable to both control board and computer. In general, Win10 can automatically identify the device. Win7 or other OS may need to install driver manually. Please double click **ch341ser.exe** to install the driver if necessary. Click **Connect** on top left corner of VevorWorks, **SERIAL-ON** will be displayed in the title bar, indicating that the connection is successful.

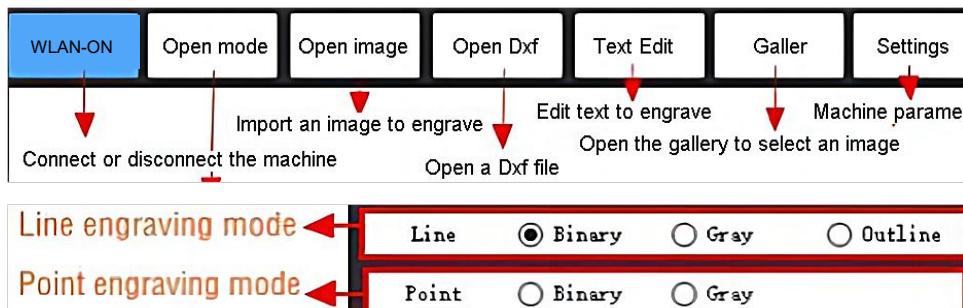
7. Adjust focus

Please use the focal length measuring piece to adjust the module height so that the distance from the lower edge of the module protective cover to the engraved object is equal to the height of the measuring piece.

8. Open or input the engraving content and adjust the engraving parameters

Engraving content can be opened at the top of the software image or gallery, or edit the engraving text.

Set the start location of engraving and adjust the size of engraving.



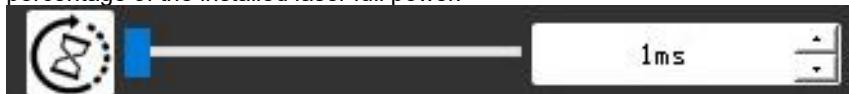
Select one of the engraving modes. There are two engraving modes, line mode and point mode, which can respectively engrave black-and-white images, grayscale images and outlines. (Only line engraving is supported for outline, please use outline when cutting objects.)

Set engraving parameters. There are four engraving parameters that can be set. These parameters will affect the engraving speed and engraving effect. It is necessary for you to understand the function of these parameters and adjust them according to different engraving materials and contents.

(1) Line engraving speed: Set the engraving speed (only valid for line engraving mode). Note that the set speed may not be reached when the image is too small or the dot distance is too dense.



(2) Maximum laser power: Set the maximum laser power, which is the laser power when the maximum gray level (i.e. all black) in the dot matrix gray mode and line scan gray mode and the laser power in the Binary (black and white) engraving mode. The unit is the percentage of the installed laser full power.



(3) Engraving point distance: set the precision of dot matrix engraving or line scanning engraving, and the number of lines or points per millimeter.



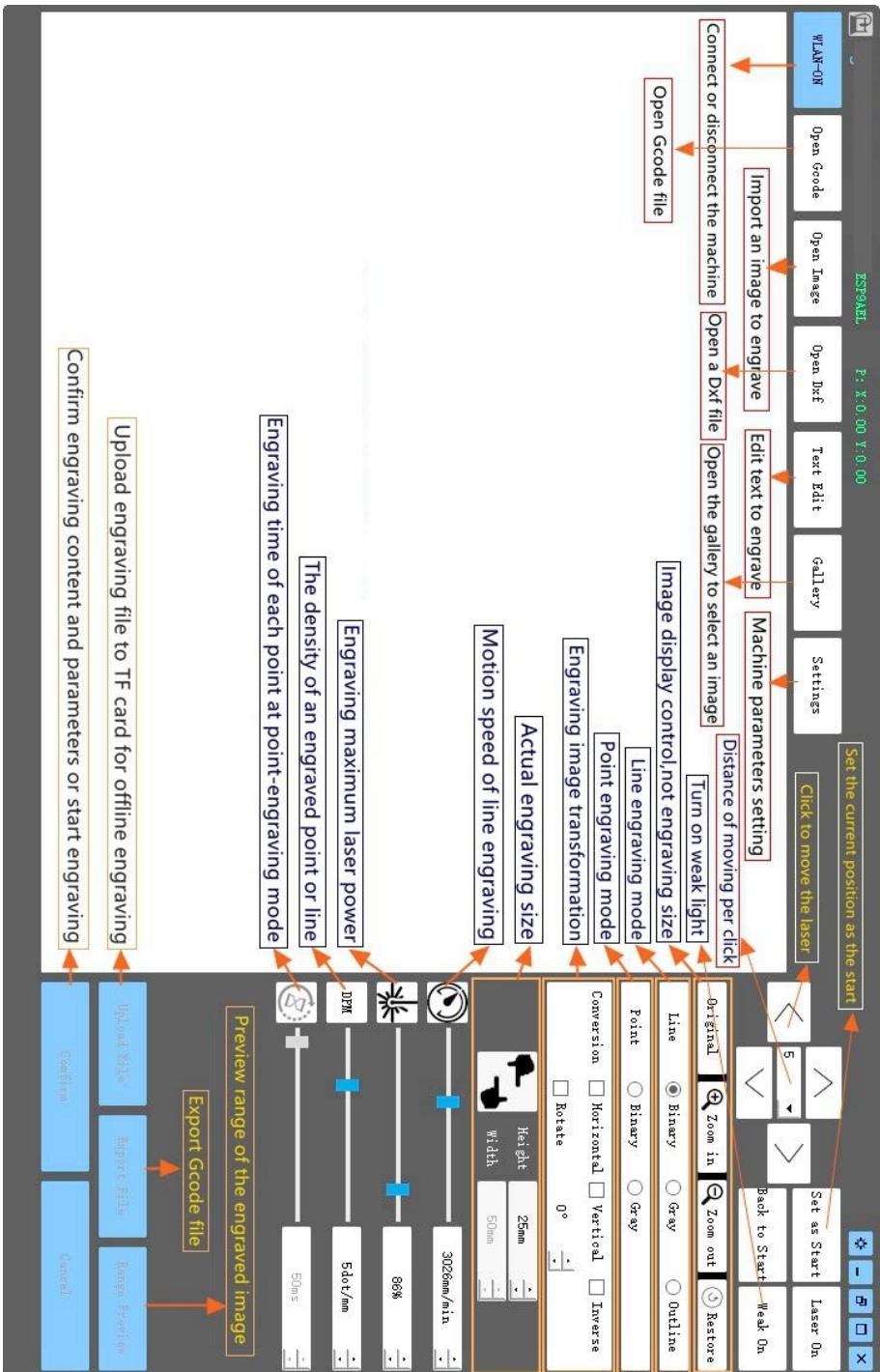
(4) Time of dot engraving: Set the engraving time of each dot. The unit is millisecond. According to the power of the laser module and engraving material, we generally recommend to set about 1ms to 5ms.



9. Preview the engraving range and start engraving

Click **Range preview** to confirm the position and range of engraving. Click **Start** and wait for the engraving to be completed.

10. Introduction of software interface function



11. Instructions for Laser

Please wear the protective glasses before operating the laser!

When all the connections are completed, turn on the power, and the laser is standby for working. The indicator light on the top of the laser is continuous lighting at this time.

Turn on the weak light and adjust the focal length

Please lay the materials to be carved flat under the laser.

Please turn on the weak light in the engraving software or press the weak light switch on the top of the laser module. Then the red light will flash and the weak light on. Laser spots can be seen on the materials at this time. Adjust the height of the module, when the laser spots are smallest and clearest, it is the optimum state for laser engraving. Or use the focal length measuring piece to adjust the module height so that the distance from the lower edge of the module protective cover to the engraved object is equal to the height of the measuring piece.

It is important to understand that this weak light switch on the top of the laser module is not controlled by engraving control software. So be sure to switch back to normal (make sure that weak light is off) before you start engraving.

12. Notice

- (1) The shape of all parts above in this description is only as a sign. There may be a difference between the actual parts and the parts in the installation instructions.
Please refer to the shape of the actual parts purchased.
- (2) Please pay attention to the sequence of the installation steps to avoid repeated disassembly.
- (3) Make sure hibernate and sleep are disabled when working long hours. This feature may cause the laser to continue to glow out of control, and burning on the table.

13. Update

Our software will be updated continuously.

Please visit our website: www.vevorengraver.com for more new products and software.

Please be sure to download the VevorWorks for this machine.

Address: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai



SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Germany



Pooledas Group Ltd
Unit 5 Albert Edward House, The
Pavilions Preston, United Kingdom

Made In China

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support



Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

MACHINE DE GRAVURE LASER

MODÈLE : L4040

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LASER ENGRAVING
MACHINE

MODÈLE : L4040



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

WARNING



Interdire strictement le rayonnement laser des yeux !



Il est strictement interdit de regarder un laser sans porter de lunettes de protection !

Utilisation strictement interdite aux enfants !

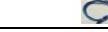
Il est strictement interdit d'utiliser cette machine sans surveillance !



Numériser pour assembler la vidéo

1. Parts List

4040 Parts List

Part No	Part Name	Explanation	Quantity	Picture
01	Portal frame component	Already assembled	1Set	
02	Aluminum profile (X)	2040*480mm	2	
03	Aluminum profile (Y)	2020*555mm	2	
04	L-shaped connector	L-shape	4	
05	Acrylic plate B for X-Part	—	1	
06	Leg	—	4	
07	Fixed wire block	—	1	
08	Synchronous belt	2GT, length 620mm	2	
09	Inner hexagon screw	M5*8	10	
10	Inner hexagon screw	M5*10	1	
11	Set screw	M5*6	12	
12	Square nut	M5	12	
13	Manual nut	M5	4	
14	Ship nut	M5-10	3	
15	Control board package	VIGO-13	1	
16	Wiring harness and protective pipe	—	1Set	/
17	Cable ties	—	8	
18	Power supply and power line	12V DC	1Set	
19	Inner Hexagon Wrench	4/2.5/2mm	1Set	
20	Nut Wrench	8#	1	
21	USB cable	—	1	
22	Protective glass	—	1	
23	Non-slip mat	—	1	/
24	Instruction manual	—	1	/

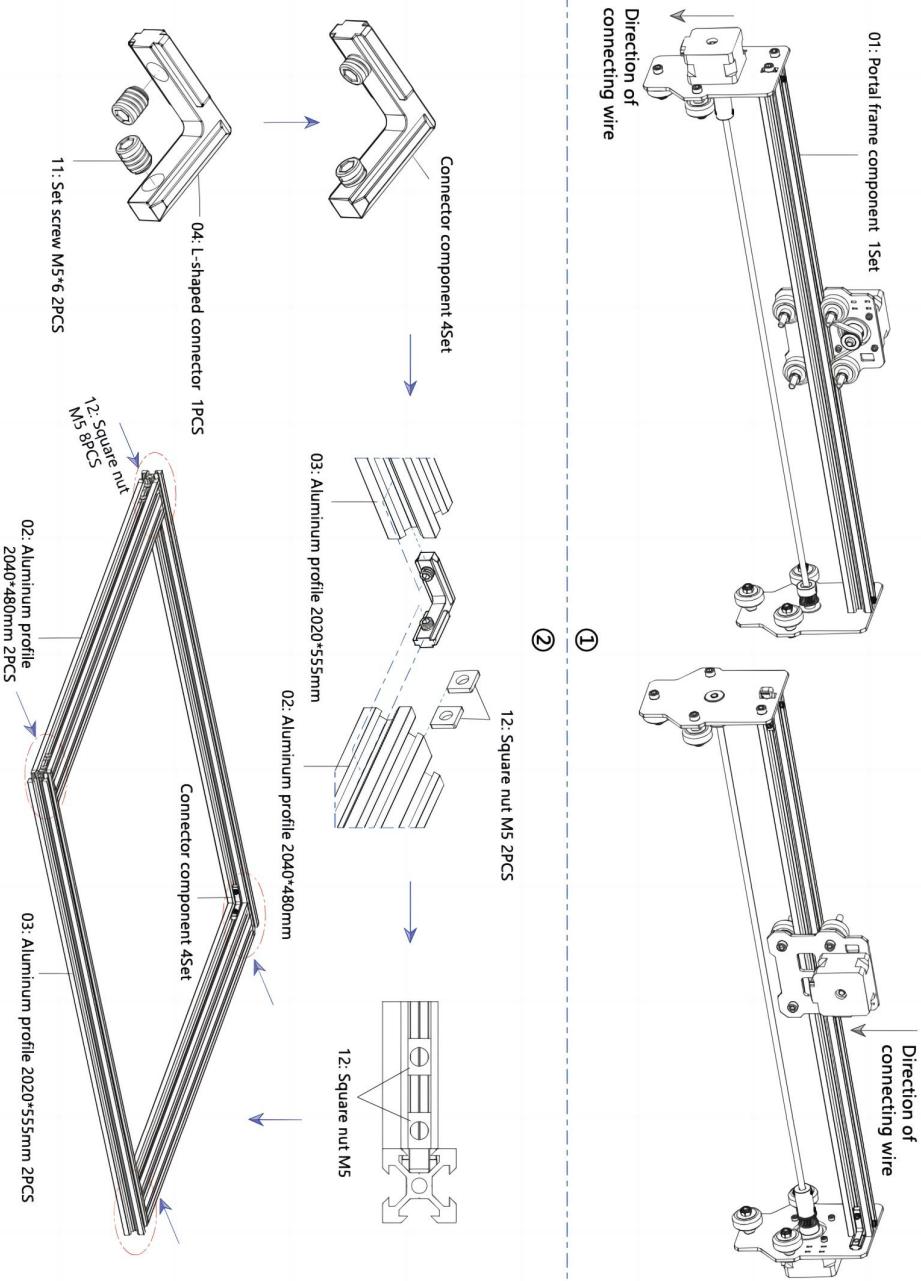
Laser package (Optional)

L1	Laser kit	Optional	1Set	/
M1	Inner hexagon screw	M3x6	4	

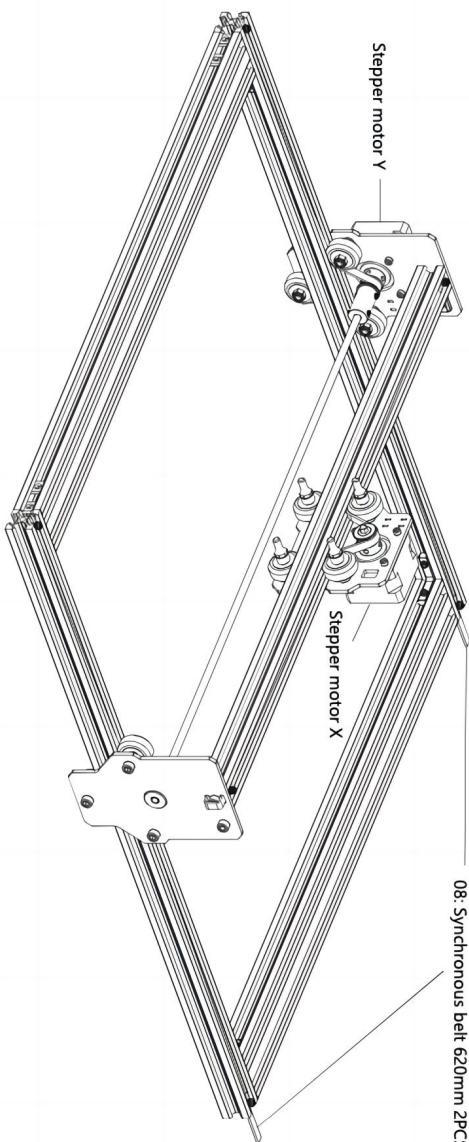
Control board package (15)

C1	Control board	VIGO-13	1	/
C2	Acrylic plate for control board A	—	1	
C3	Acrylic plate for control board B	—	1	
C4	Column	Φ3*7	4	
C5	Inner hexagon screw	M3×18	4	
C6	Nut	M3	4	

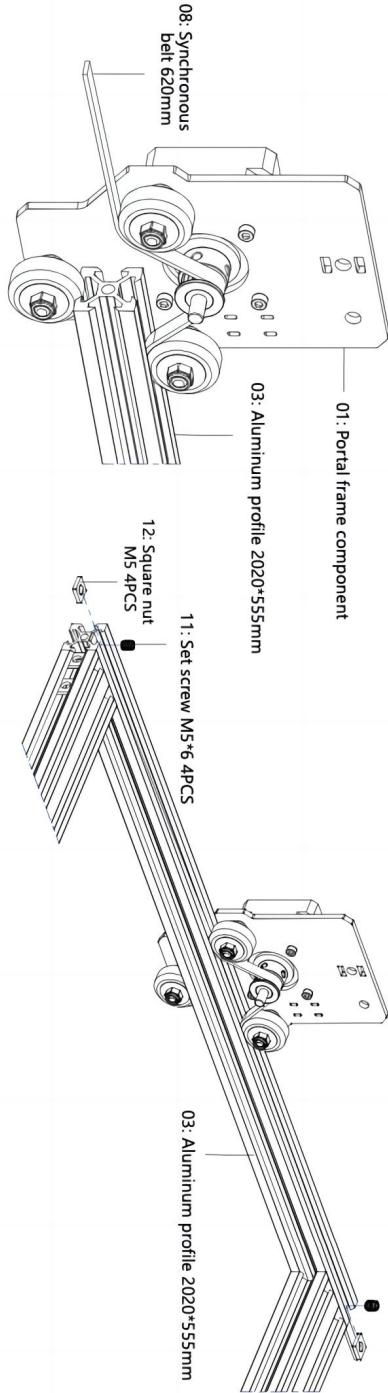
2. Machine Assembly



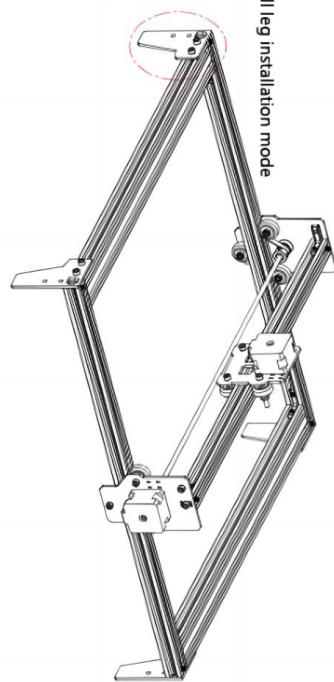
③



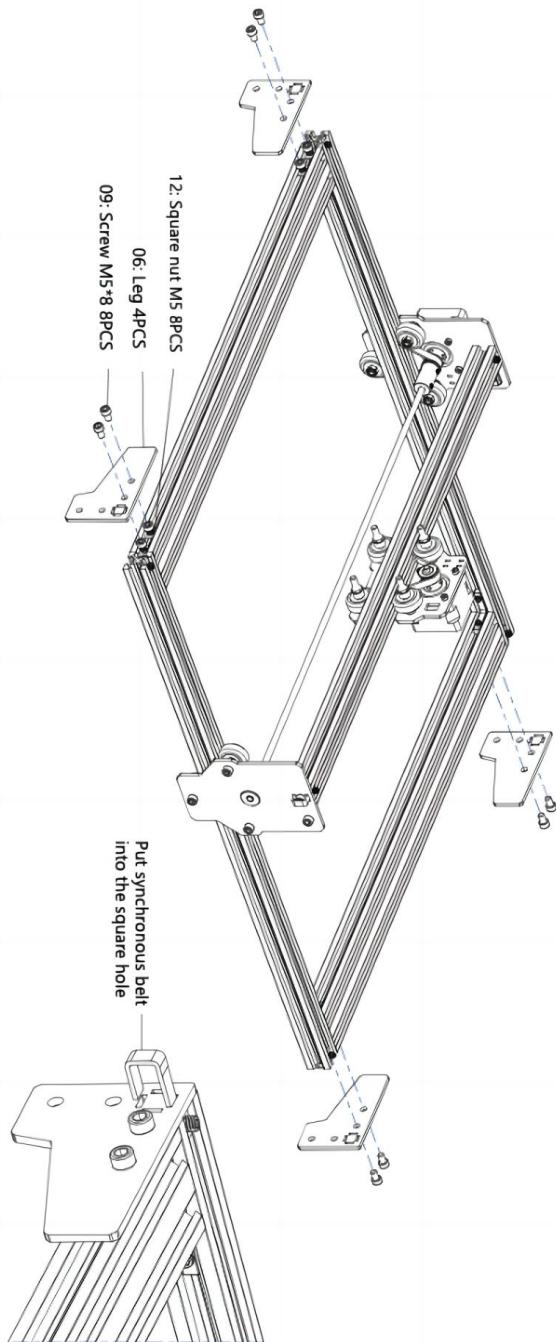
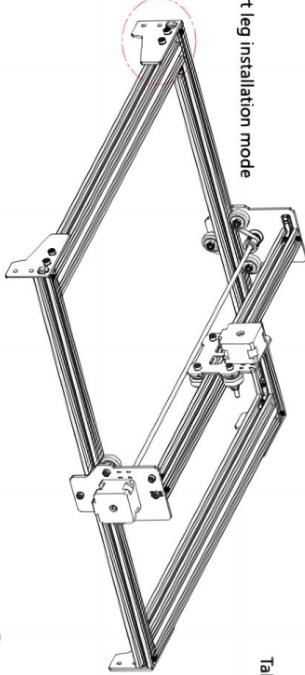
08: Synchronous belt 620mm 2PCS

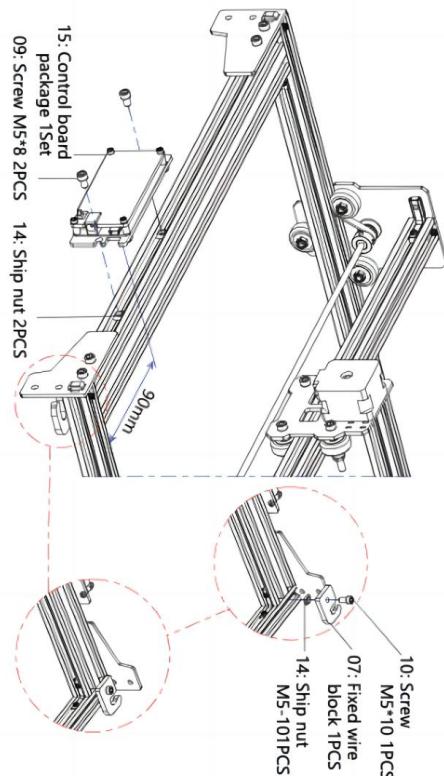
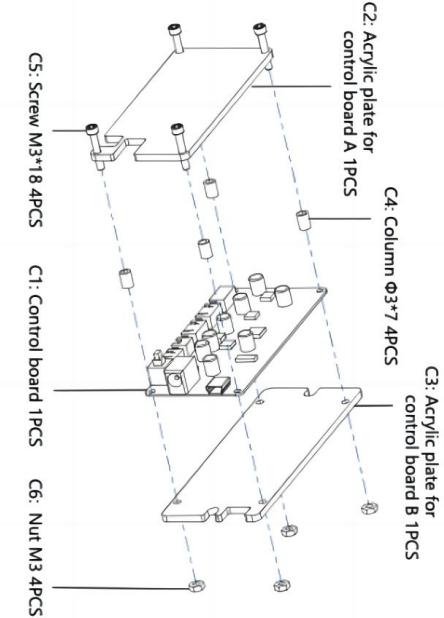
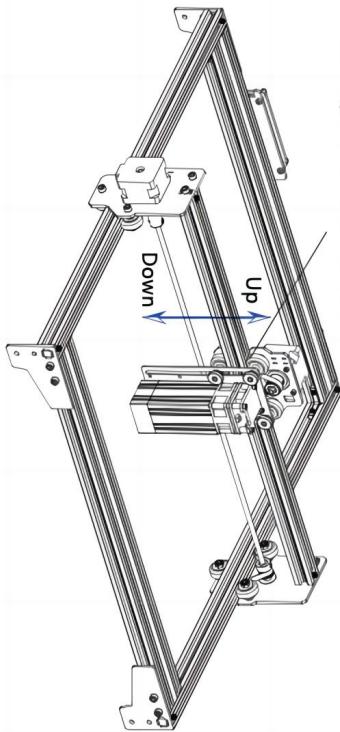


④

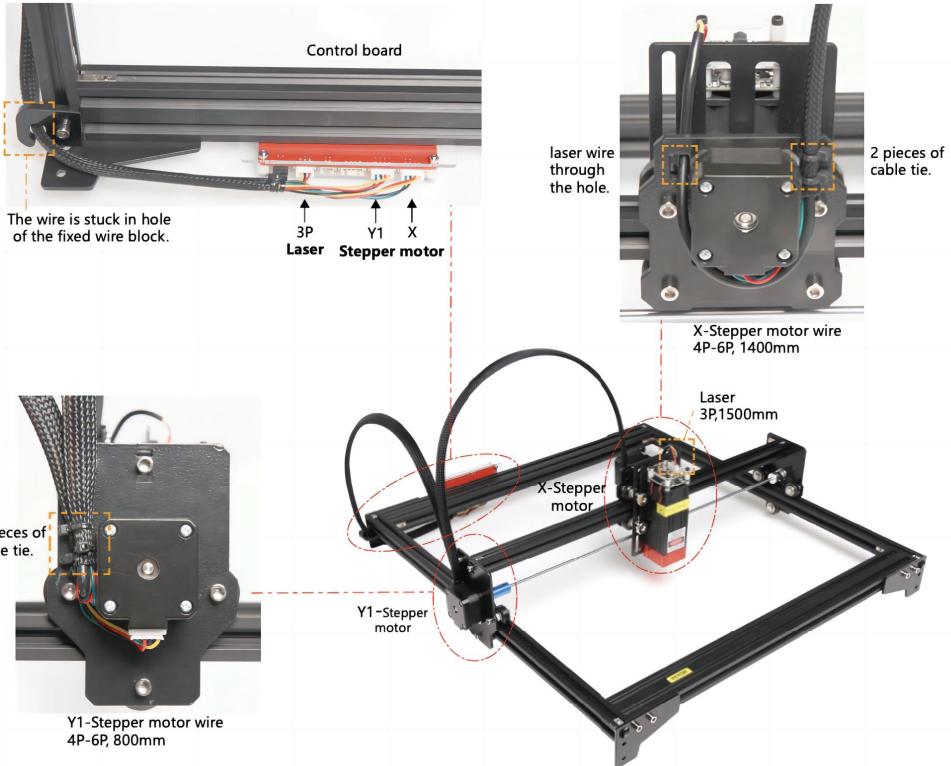


Short leg installation mode





4. Cable connection



7. Téléchargez et exécutez le logiciel de contrôle de gravure « VevorWorks »

Ouvrez notre site Web WWW.vevorengraver.com .

Recherchez le logiciel de contrôle pour L4040, puis cliquez pour le télécharger sur votre ordinateur.

Le logiciel vert n'a pas besoin d'être installé. Décompressez le fichier que vous venez de télécharger. Le logiciel exécute le système d'exploitation Win7 Win8 et Win10.

Ouvrez le dossier et double-cliquez sur le fichier VevorWorks.exe pour exécuter le logiciel de gravure. Le système d'exploitation peut demander que le logiciel utilise le réseau, veuillez cliquer sur OK (certains systèmes informatiques ne le demandent pas, si le logiciel ne peut pas utiliser le réseau, veuillez l'autoriser manuellement dans la configuration du pare-feu).

De plus, la machine prend également en charge les logiciels de gravure de la norme

tierce GRBL, tels que LaserGrbl, LightBurn, etc.

8. Connectez le logiciel VevorWorks et la machine de gravure laser

Appuyez longuement sur le bouton d'alimentation du panneau de la machine pour l'allumer. Il existe trois façons de connecter le logiciel de gravure et la machine.

(2) Connexion USB-Série

Connectez le câble USB-série à la fois à la carte de commande et à l'ordinateur. En général, Win10 peut identifier automatiquement le périphérique. Win7 ou un autre système d'exploitation peut nécessiter l'installation manuelle du pilote. Veuillez double-cliquer sur **ch341ser.exe** pour installer le pilote si nécessaire. Cliquez sur **Connacter** dans le coin supérieur gauche de VevorWorks, **SERIAL-ON** s'affichera dans la barre de titre, indiquant que la connexion est réussie.

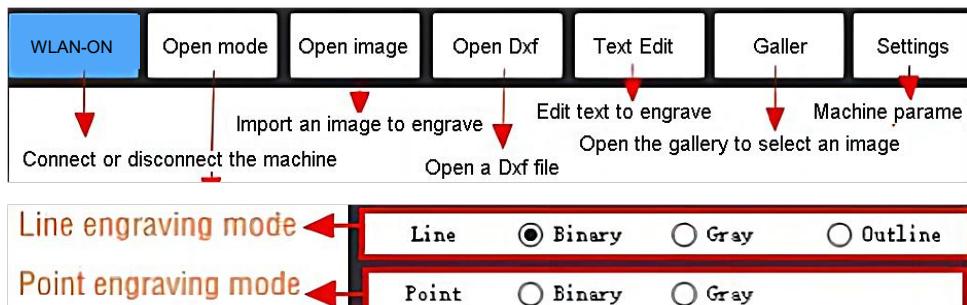
7. Ajuster la mise au point

Veuillez utiliser la pièce de mesure de la distance focale pour régler la hauteur du module de sorte que la distance entre le bord inférieur du couvercle de protection du module et l'objet gravé soit égale à la hauteur de la pièce de mesure .

8. Ouvrez ou saisissez le contenu de la gravure et ajustez les paramètres de gravure

Le contenu de la gravure peut être ouvert en haut de l'image ou de la galerie du logiciel, ou modifier le texte de gravure.

Définissez l'emplacement de départ de la gravure et ajustez la taille de la gravure.



Sélectionnez l'un des modes de gravure. Il existe deux modes de gravure, le mode ligne et le mode point, qui peuvent respectivement graver des images en noir et blanc, des images en niveaux de gris et des contours. (Seule la gravure en ligne est prise en charge pour les contours, veuillez utiliser le contour lors de la découpe d'objets.)

Définir les paramètres de gravure. Il existe quatre paramètres de gravure qui peuvent être définis. Ces paramètres affecteront la vitesse de gravure et l'effet de gravure. Il est nécessaire que vous compreniez la fonction de ces paramètres et que vous les ajustez en

fonction des différents matériaux et contenus de gravure.

(1) Vitesse de gravure en ligne : définissez la vitesse de gravure (valable uniquement pour le mode de gravure en ligne). Veuillez noter que la vitesse définie peut ne pas être atteinte lorsque l'image est trop petite ou que la distance des points est trop dense.



(2) Puissance laser maximale : définissez la puissance laser maximale, qui est la puissance laser lorsque le niveau de gris maximal (c'est-à-dire tout noir) dans le mode gris de matrice de points et le mode gris de balayage de ligne et la puissance laser en mode gravure binaire (noir et blanc). L'unité est le pourcentage de la puissance totale du laser installé.



(3) Distance du point de gravure : définissez la précision de la gravure matricielle ou de la gravure par balayage de ligne, ainsi que le nombre de lignes ou de points par millimètre.



(4) Durée de gravure des points : définissez la durée de gravure de chaque point. L'unité est la milliseconde. En fonction de la puissance du module laser et du matériau de gravure, nous recommandons généralement de régler entre 1 ms et 5 ms.

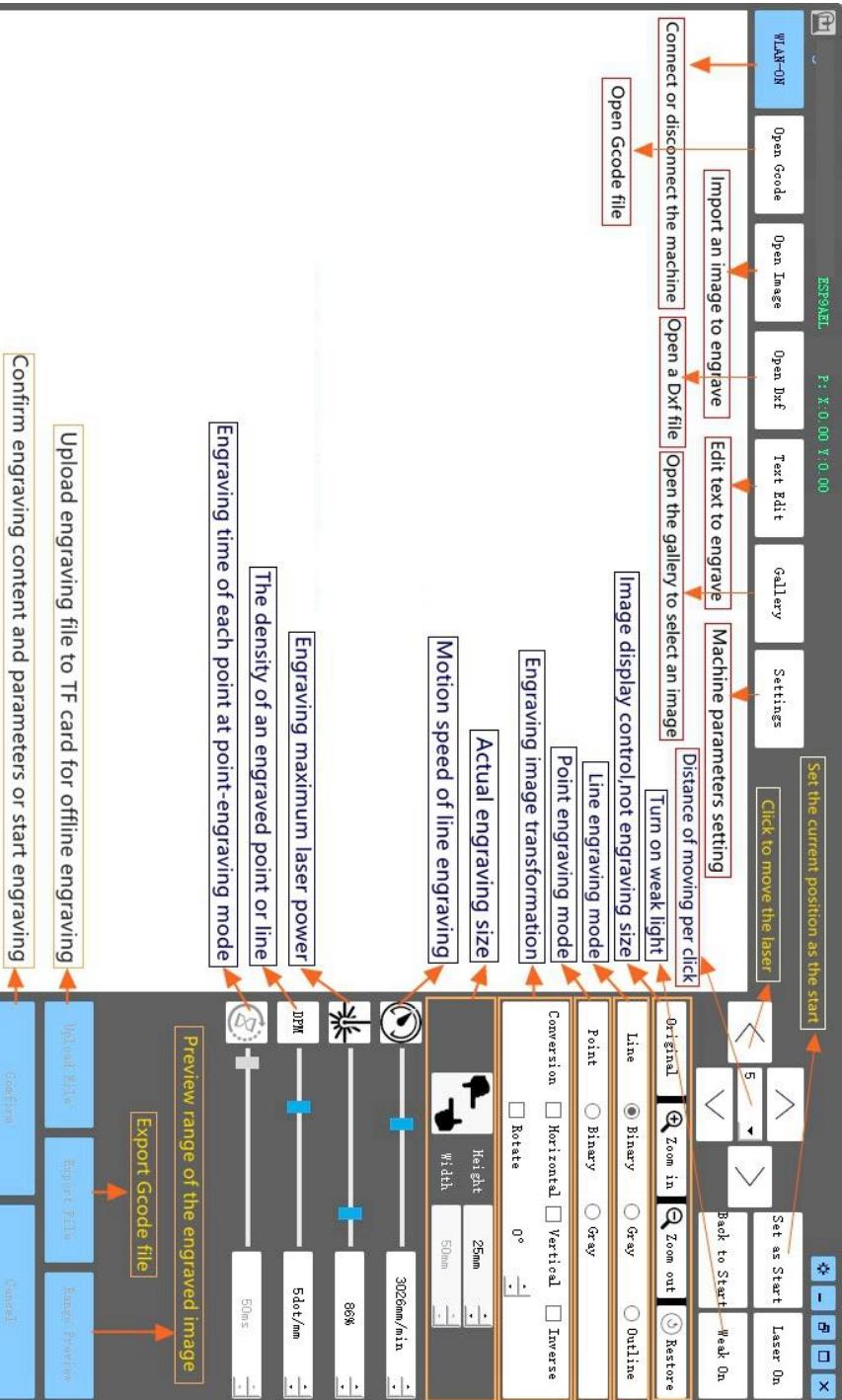


10. Prévisualisez la plage de gravure et démarrez la gravure.

Cliquez sur **Aperçu de la plage** pour confirmer la position et la plage de gravure.

Cliquez sur **Démarrer** et attendez que la gravure soit terminée.

11. Introduction of software interface function



11. Instructions pour le laser

Veuillez porter des lunettes de protection avant d'utiliser le laser !

Une fois toutes les connexions effectuées, mettez l'appareil sous tension et le laser est en veille. Le voyant lumineux situé sur le dessus du laser reste allumé en continu à ce moment-là.

Allumez la lumière faible et ajustez la distance focale

Veuillez poser les matériaux à sculpter à plat sous le laser.

Veuillez allumer la lumière faible dans le logiciel de gravure ou appuyer sur l'interrupteur de lumière faible situé sur le dessus du module laser. Ensuite, la lumière rouge clignotera et la lumière faible s'allumera. Des points laser peuvent alors être vus sur les matériaux. Ajustez la hauteur du module, lorsque les points laser sont les plus petits et les plus clairs, c'est l'état optimal pour la gravure au laser. Ou utilisez la pièce de mesure de la distance focale pour ajuster la hauteur du module de sorte que la distance entre le bord inférieur du couvercle de protection du module et l'objet gravé soit égale à la hauteur de la pièce de mesure.

Il est important de comprendre que cet interrupteur de faible lumière situé sur le dessus du module laser n'est pas contrôlé par le logiciel de contrôle de gravure. Assurez-vous donc de revenir à la normale (assurez-vous que la lumière faible est éteinte) avant de commencer à graver.

12. Avis

- (1) La forme de toutes les pièces ci-dessus dans cette description n'est donnée qu'à titre indicatif. Il peut y avoir une différence entre les pièces réelles et les pièces des instructions d'installation. Veuillez vous référer à la forme des pièces réellement achetées.
- (2) Veuillez prêter attention à la séquence des étapes d'installation pour éviter un démontage répété.
- (3) Assurez-vous que les modes hibernation et veille sont désactivés lorsque vous travaillez de longues heures. Cette fonction peut entraîner une lueur incontrôlable du laser et des brûlures sur la table.

13. Mise à jour

Notre logiciel sera mis à jour en permanence.

Veuillez visiter notre site Web : www.vevorengraver.com pour plus de nouveaux produits et logiciels.

Assurez-vous de télécharger VevorWorks pour cette machine.

Adresse : Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai

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

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Germany

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

Pooledas Group Ltd
Unit 5 Albert Edward House, The
Pavilions Preston, United Kingdom

Fabriqué en Chine

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support



Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

LASERGRAVURMASCHINE

MODELL: L4040

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LASER ENGRAVING
MACHINE

MODELL: L4040



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

WARNING



Laserbestrahlung der Augen strikt verbieten!



Das Betrachten von Laserstrahlen ohne Schutzbrille ist
strengstens verboten!



Benutzung durch Kinder strengstens untersagen!

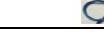
Es ist strengstens verboten, die Maschine unbeaufsichtigt zu
benutzen!



Nach Montagevideo scannen

1. Parts List

4040 Parts List

Part No	Part Name	Explanation	Quantity	Picture
01	Portal frame component	Already assembled	1Set	
02	Aluminum profile (X)	2040*480mm	2	
03	Aluminum profile (Y)	2020*555mm	2	
04	L-shaped connector	L-shape	4	
05	Acrylic plate B for X-Part	—	1	
06	Leg	—	4	
07	Fixed wire block	—	1	
08	Synchronous belt	2GT, length 620mm	2	
09	Inner hexagon screw	M5*8	10	
10	Inner hexagon screw	M5*10	1	
11	Set screw	M5*6	12	
12	Square nut	M5	12	
13	Manual nut	M5	4	
14	Ship nut	M5-10	3	
15	Control board package	VIGO-13	1	
16	Wiring harness and protective pipe	—	1Set	/
17	Cable ties	—	8	
18	Power supply and power line	12V DC	1Set	
19	Inner Hexagon Wrench	4/2.5/2mm	1Set	
20	Nut Wrench	8#	1	
21	USB cable	—	1	
22	Protective glass	—	1	
23	Non-slip mat	—	1	/
24	Instruction manual	—	1	/

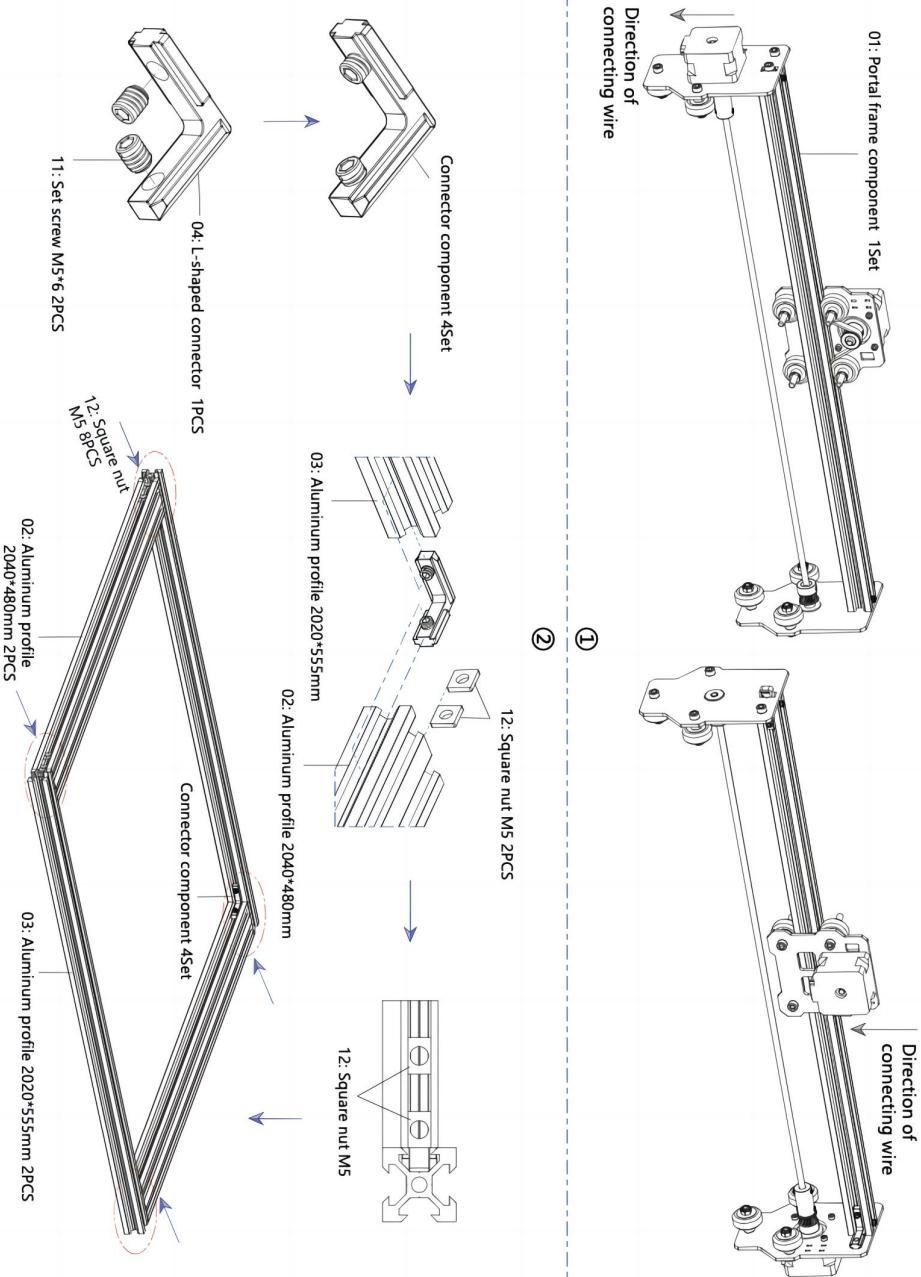
Laser package (Optional)

L1	Laser kit	Optional	1Set	/
M1	Inner hexagon screw	M3x6	4	

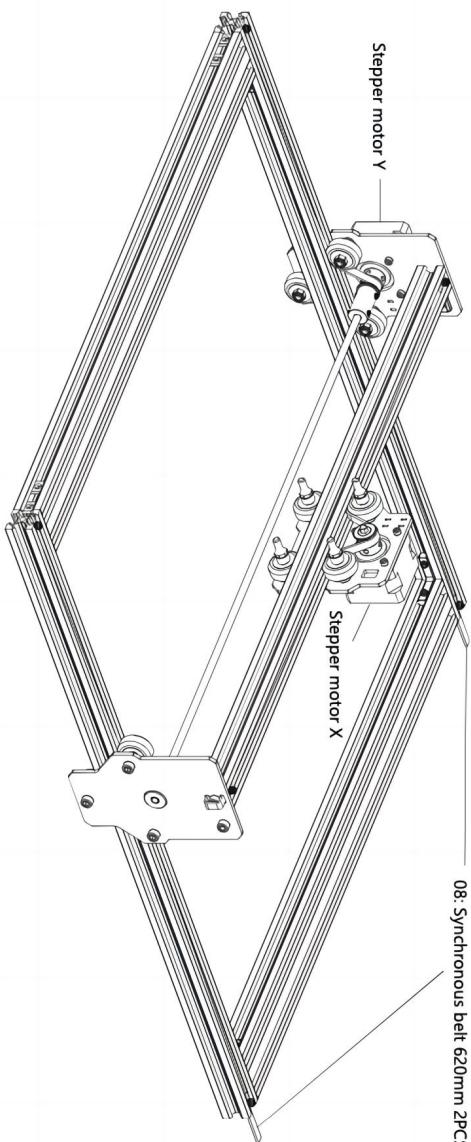
Control board package (15)

C1	Control board	VIGO-13	1	/
C2	Acrylic plate for control board A	—	1	
C3	Acrylic plate for control board B	—	1	
C4	Column	Φ3*7	4	
C5	Inner hexagon screw	M3×18	4	
C6	Nut	M3	4	

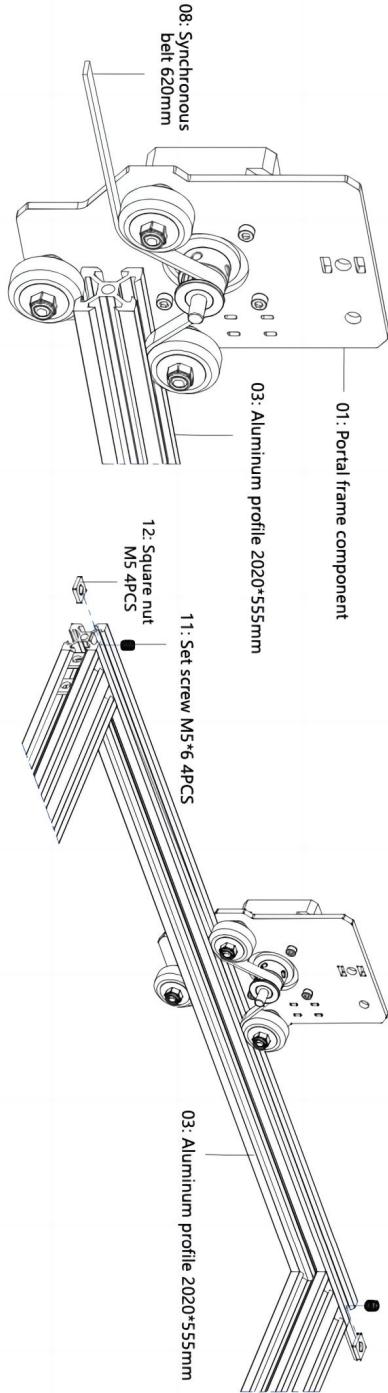
2. Machine Assembly



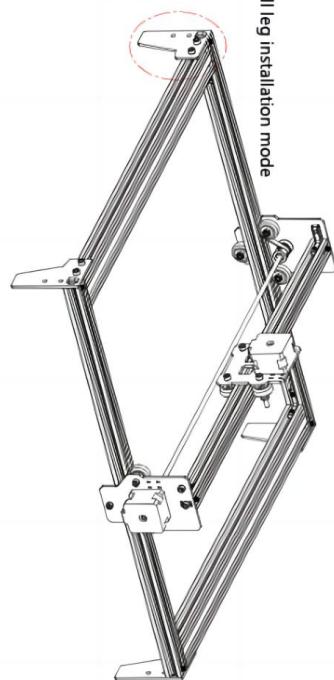
③



08: Synchronous belt 620mm 2PCS

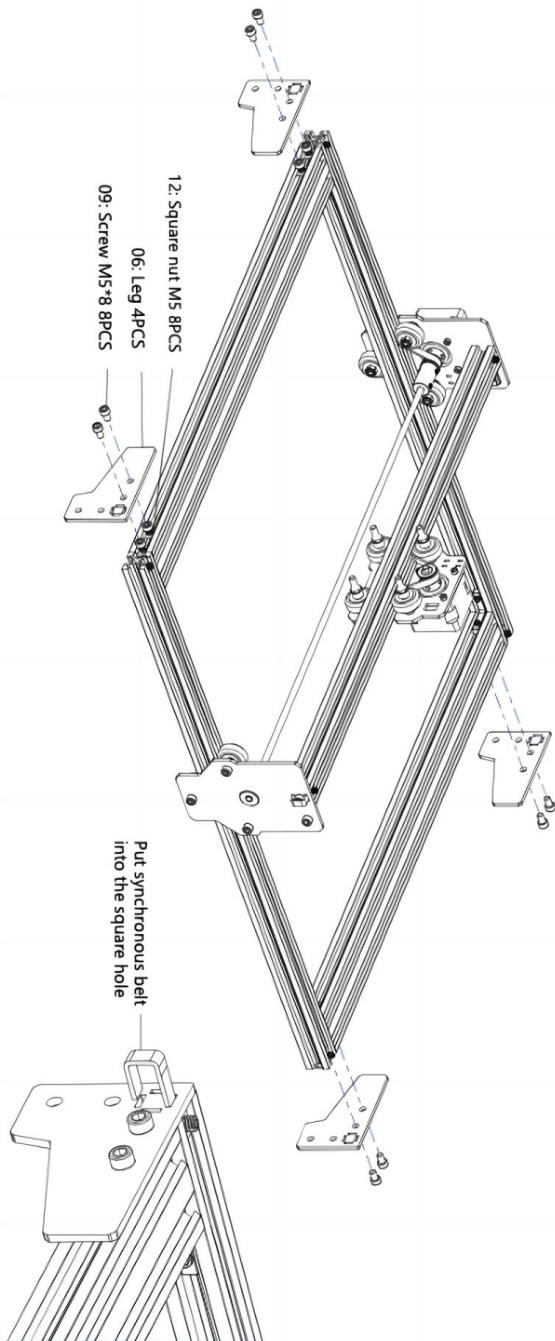


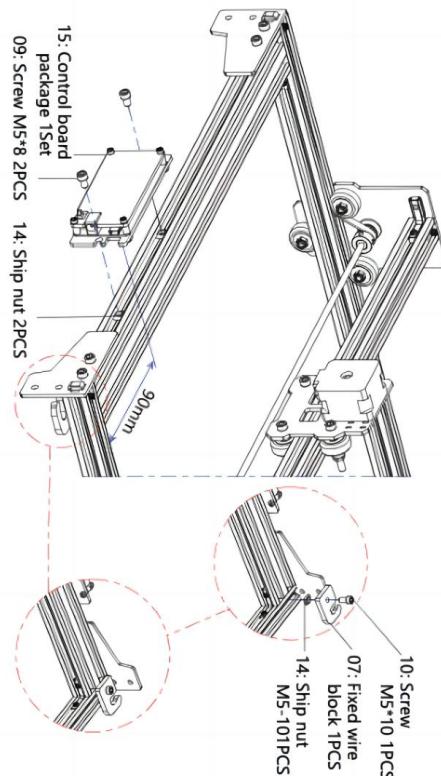
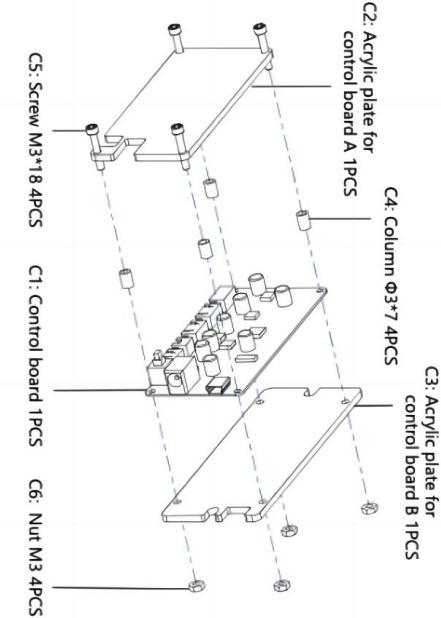
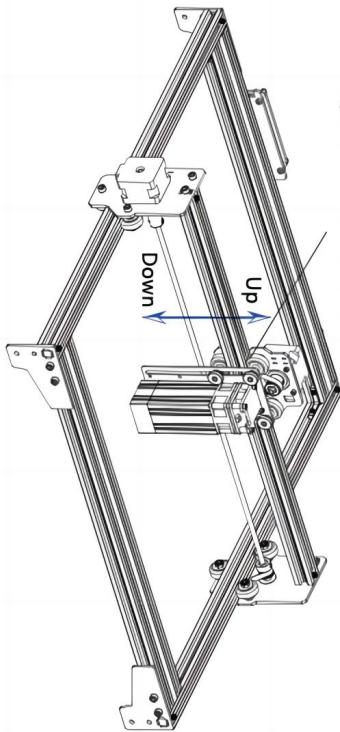
④



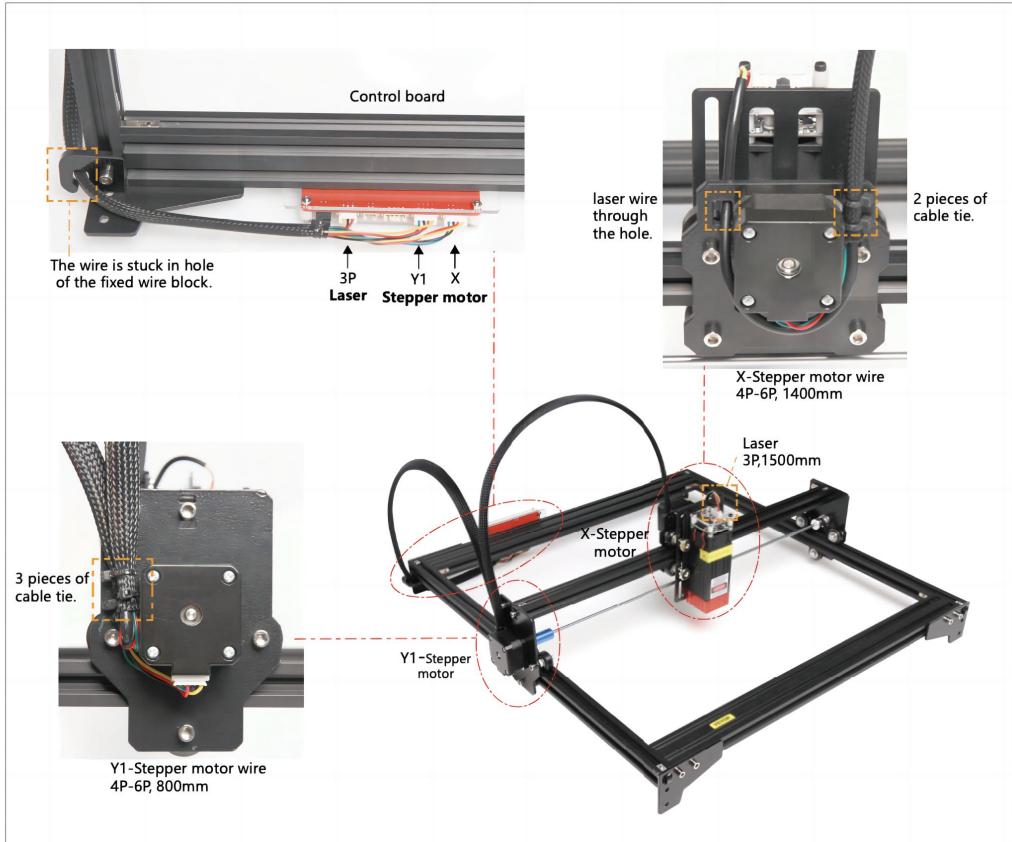
Short leg installation mode

Tall leg installation mode





4. Cable connection



9. Laden Sie die Gravursteuerungssoftware „VevorWorks“ herunter und führen Sie sie aus.

Öffnen Sie unsere Website www.vevorengraver.com.

Suchen Sie die Steuerungssoftware für L4040 und klicken Sie, um sie auf Ihren Computer herunterzuladen.

Die grüne Software muss nicht installiert werden. Dekomprimieren Sie die gerade heruntergeladene Datei. Die Betriebssystemsoftware ist Win7 Win8 und Win10.

Öffnen Sie die Falte und doppelklicken Sie auf die Datei VevorWorks.exe, um die Gravursoftware auszuführen. Das Betriebssystem fordert die Software möglicherweise auf, das Netzwerk zu verwenden. Klicken Sie auf „OK“ (einige Computersysteme zeigen dies nicht an). Wenn die Software das Netzwerk nicht verwenden kann, lassen Sie dies bitte manuell in den Firewall-Einstellungen zu).

Darüber hinaus unterstützt die Maschine auch die Gravursoftware des

Drittanbieterstandards GRBL, wie LaserGrbl, LightBurn usw.

10. Verbinden Sie die VevorWorks-Software mit der Lasergravurmaschine

Drücken Sie lange auf den Netzschalter auf dem Bedienfeld der Maschine, um sie einzuschalten. Es gibt drei Möglichkeiten, die Graviersoftware mit der Maschine zu verbinden.

(3) USB-Serieller Anschluss

Schließen Sie das USB-Seriell-Kabel an die Steuerplatine und den Computer an. Normalerweise erkennt Win10 das Gerät automatisch. Bei Win7 oder anderen Betriebssystemen müssen Sie den Treiber möglicherweise manuell installieren. Doppelklicken Sie bei Bedarf auf **ch341ser.exe**, um den Treiber zu installieren. Klicken Sie oben links in VevorWorks auf „**Verbinden**“. In der Titelleiste wird „**SERIAL-ON**“ angezeigt, was bedeutet, dass die Verbindung erfolgreich hergestellt wurde.

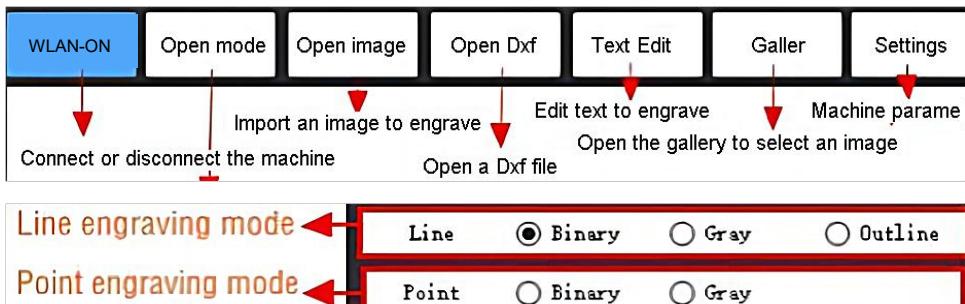
7. Fokus einstellen

Bitte benutzen Sie das Brennweiten-Messstück um die Modulhöhe so einzustellen, dass der Abstand von der Unterkante der Modul-Schutzhülle bis zum gravierten Objekt der Höhe des Messstücks entspricht .

8. Öffnen oder geben Sie den Gravurinhalt ein und passen Sie die Gravurparameter an

Gravurinhalte können oben im Softwarebild oder in der Galerie geöffnet oder der Gravurtext bearbeitet werden.

Legen Sie den Startort der Gravur fest und passen Sie die Größe der Gravur an.



Wählen Sie einen der Gravurmodi. Es gibt zwei Gravurmodi, Linienmodus und Punktmodus, mit denen jeweils Schwarzweißbilder, Graustufenbilder und Umrisse graviert werden können. (Für Umrisse wird nur die Liniengravur unterstützt. Verwenden Sie beim Schneiden von Objekten bitte den Umriss.)

Gravierparameter einstellen. Es gibt vier Gravierparameter, die eingestellt werden

können. Diese Parameter beeinflussen die Graviergeschwindigkeit und den Graviereffekt. Sie müssen die Funktion dieser Parameter verstehen und sie je nach Graviermaterial und -inhalt anpassen.

(1) Liniengravurgeschwindigkeit: Stellen Sie die Graviergeschwindigkeit ein (nur gültig für den Liniengravurmodus). Beachten Sie, dass die eingestellte Geschwindigkeit möglicherweise nicht erreicht wird, wenn das Bild zu klein oder der Punktabstand zu dicht ist.



(2) Maximale Laserleistung: Stellen Sie die maximale Laserleistung ein. Dies ist die Laserleistung bei maximaler Graustufe (d. h. ganz schwarz) im Punktmatrix-Graumodus und im Zeilenscan-Graumodus. und die Laserleistung im binären (schwarz-weißen) Gravurmodus. Die Einheit ist der Prozentsatz der installierten Laser-Vollleistung.



(3) Gravurpunktabstand: Stellen Sie die Präzision der Punktmatrixgravur oder Linienscangravur sowie die Anzahl der Linien oder Punkte pro Millimeter ein.



(4) Zeit der Punktgravur: Stellen Sie die Gravurzeit jedes Punkts ein. Die Einheit ist Millisekunde. Je nach Leistung des Lasermoduls und des Gravurmaterials empfehlen wir im Allgemeinen eine Einstellung von etwa 1 ms bis 5 ms.

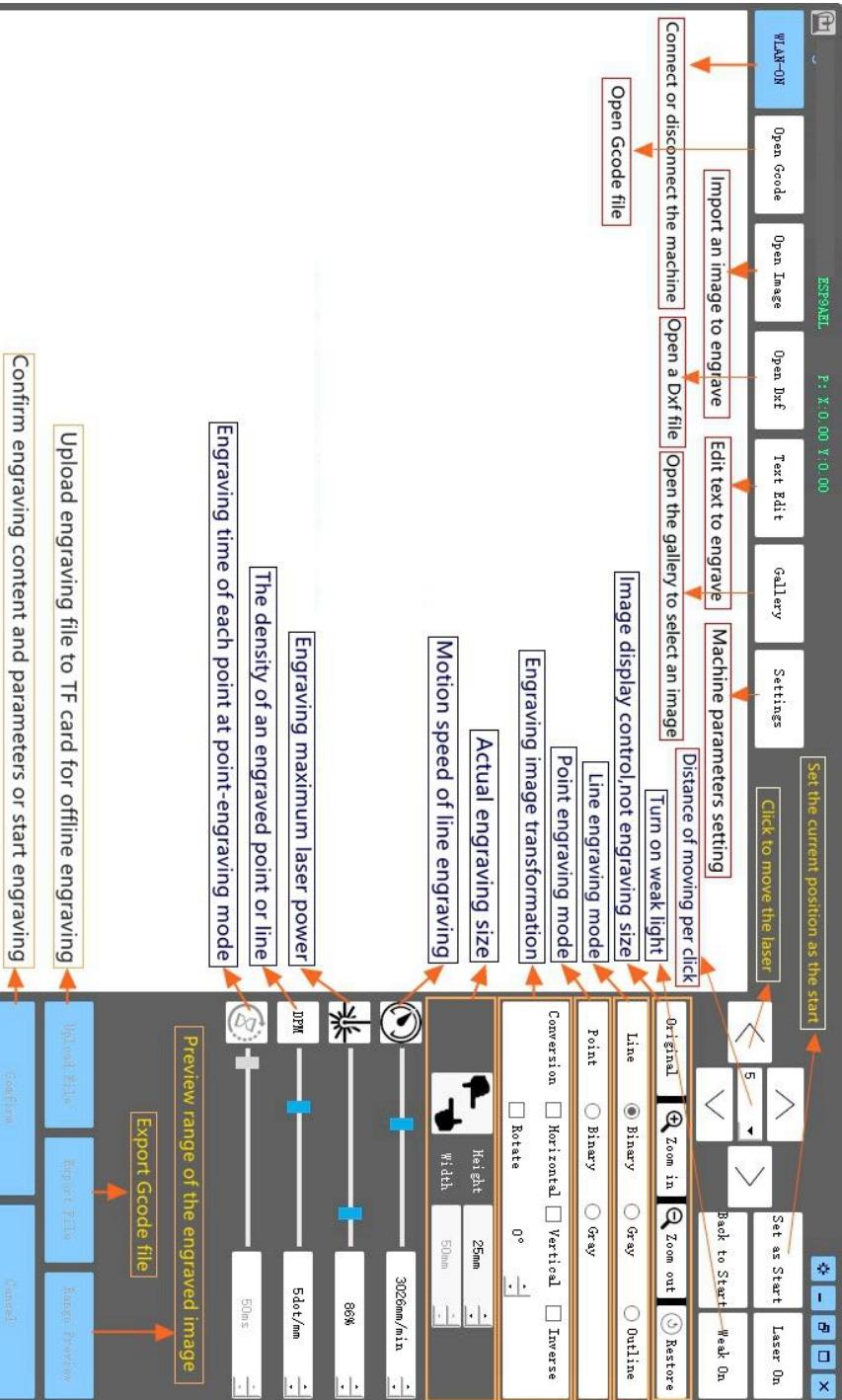


11. Gravurbereich in der Vorschau anzeigen und mit der Gravur beginnen

Klicken Sie auf **Bereichsvorschau**, um Position und Bereich der Gravur zu bestätigen.

Klicken Sie auf **Start** und warten Sie, bis die Gravur abgeschlossen ist.

12. Introduction of software interface function



11. Anweisungen für Laser

Bitte setzen Sie vor der Bedienung des Lasers eine Schutzbrille auf!

Wenn alle Verbindungen hergestellt sind, schalten Sie den Strom ein. Der Laser ist dann bereit zum Arbeiten. Die Kontrollleuchte oben am Laser leuchtet zu diesem Zeitpunkt kontinuierlich.

Schalten Sie das schwache Licht ein und passen Sie die Brennweite an

Bitte legen Sie die zu schnitzenden Materialien flach unter den Laser.

Bitte schalten Sie das schwache Licht in der Gravursoftware ein oder drücken Sie den Schwachlichtschalter oben am Lasermodul. Dann blinkt das rote Licht und das schwache Licht geht an. Zu diesem Zeitpunkt sind Laserpunkte auf den Materialien sichtbar. Passen Sie die Höhe des Moduls an. Wenn die Laserpunkte am kleinsten und klarsten sind, ist dies der optimale Zustand für die Lasergravur. Oder verwenden Sie das Brennweitenmessstück, um die Modulhöhe so einzustellen, dass der Abstand von der Unterkante der Modulschutzabdeckung zum gravierten Objekt der Höhe des Messstücks entspricht.

Es ist wichtig zu verstehen, dass dieser Schwachlichtschalter oben auf dem Lasermodul nicht von der Gravursteuerungssoftware gesteuert wird. Stellen Sie daher unbedingt sicher, dass Sie wieder auf Normal schalten (das schwache Licht ausschalten), bevor Sie mit der Gravur beginnen.

12. Hinweis

- (1) Die Form aller Teile in dieser Beschreibung dient nur als Hinweis. Es kann zu Abweichungen zwischen den tatsächlichen Teilen und den Teilen in der Installationsanleitung kommen. Bitte beachten Sie die Form der tatsächlich gekauften Teile.
- (2) Bitte beachten Sie die Reihenfolge der Montageschritte, um eine wiederholte Demontage zu vermeiden.
- (3) Stellen Sie sicher, dass Ruhezustand und Standby-Modus deaktiviert sind, wenn Sie über längere Zeit arbeiten. Diese Funktion kann dazu führen, dass der Laser unkontrolliert weiter leuchtet und auf dem Tisch verbrennt.

13. Aktualisierung

Unsere Software wird kontinuierlich aktualisiert.

**Weitere neue Produkte und Software finden Sie auf unserer Website:
www.vevorengraver.com.**

Laden Sie unbedingt VevorWorks für diese Maschine herunter.

Adresse: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai



SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Germany



Pooledas Group Ltd
Unit 5 Albert Edward House, The
Pavilions Preston, United Kingdom

In China hergestellt

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support



Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

MACCHINA PER INCISIONE LASER

MODELLO: L4040

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LASER ENGRAVING
MACHINE

MODELLO: L4040



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

WARNING



Vietare severamente l'esposizione alle radiazioni laser sugli occhi!



Vietato guardare il laser senza indossare occhiali protettivi!

Vietare severamente l'uso ai bambini!

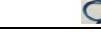
Vietare severamente l'uso di questa macchina senza sorveglianza!



Scansione per assemblare il video

1. Parts List

4040 Parts List

Part No	Part Name	Explanation	Quantity	Picture
01	Portal frame component	Already assembled	1Set	
02	Aluminum profile (X)	2040*480mm	2	
03	Aluminum profile (Y)	2020*555mm	2	
04	L-shaped connector	L-shape	4	
05	Acrylic plate B for X-Part	—	1	
06	Leg	—	4	
07	Fixed wire block	—	1	
08	Synchronous belt	2GT, length 620mm	2	
09	Inner hexagon screw	M5*8	10	
10	Inner hexagon screw	M5*10	1	
11	Set screw	M5*6	12	
12	Square nut	M5	12	
13	Manual nut	M5	4	
14	Ship nut	M5-10	3	
15	Control board package	VIGO-13	1	
16	Wiring harness and protective pipe	—	1Set	/
17	Cable ties	—	8	
18	Power supply and power line	12V DC	1Set	
19	Inner Hexagon Wrench	4/2.5/2mm	1Set	
20	Nut Wrench	8#	1	
21	USB cable	—	1	
22	Protective glass	—	1	
23	Non-slip mat	—	1	/
24	Instruction manual	—	1	/

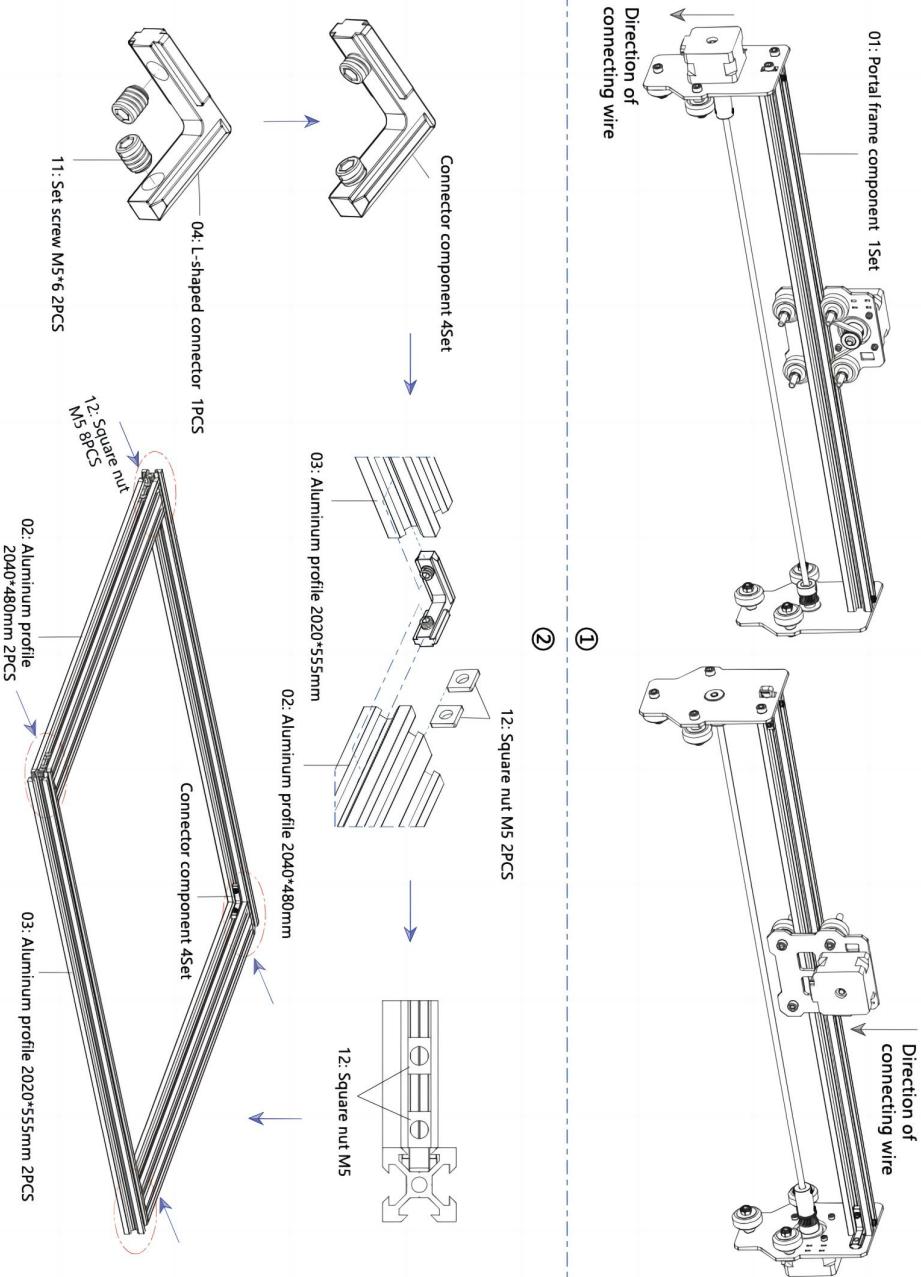
Laser package (Optional)

L1	Laser kit	Optional	1Set	/
M1	Inner hexagon screw	M3x6	4	

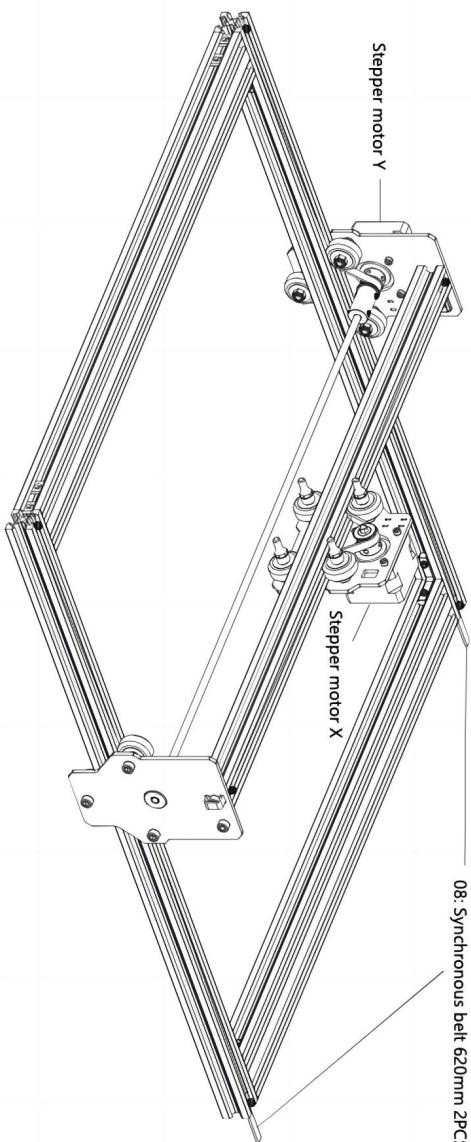
Control board package (15)

C1	Control board	VIGO-13	1	/
C2	Acrylic plate for control board A	—	1	
C3	Acrylic plate for control board B	—	1	
C4	Column	Φ3*7	4	
C5	Inner hexagon screw	M3×18	4	
C6	Nut	M3	4	

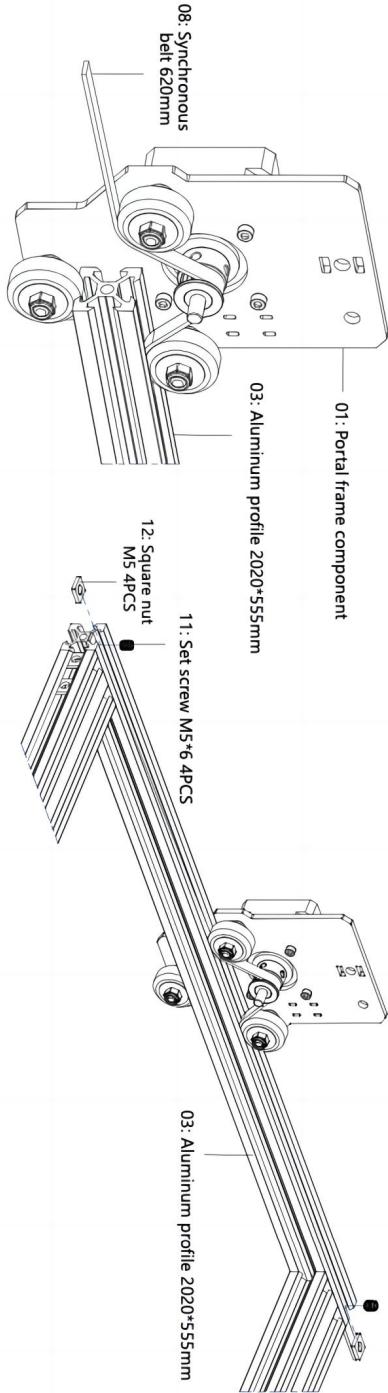
2. Machine Assembly



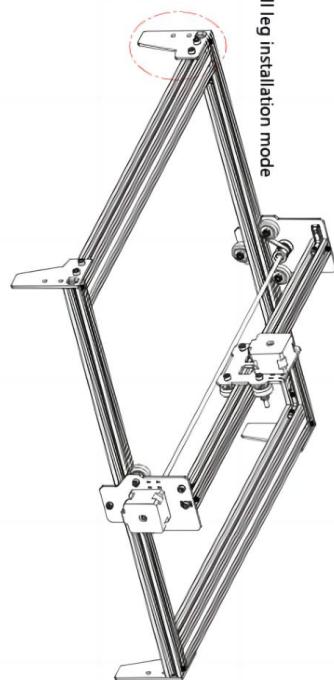
③



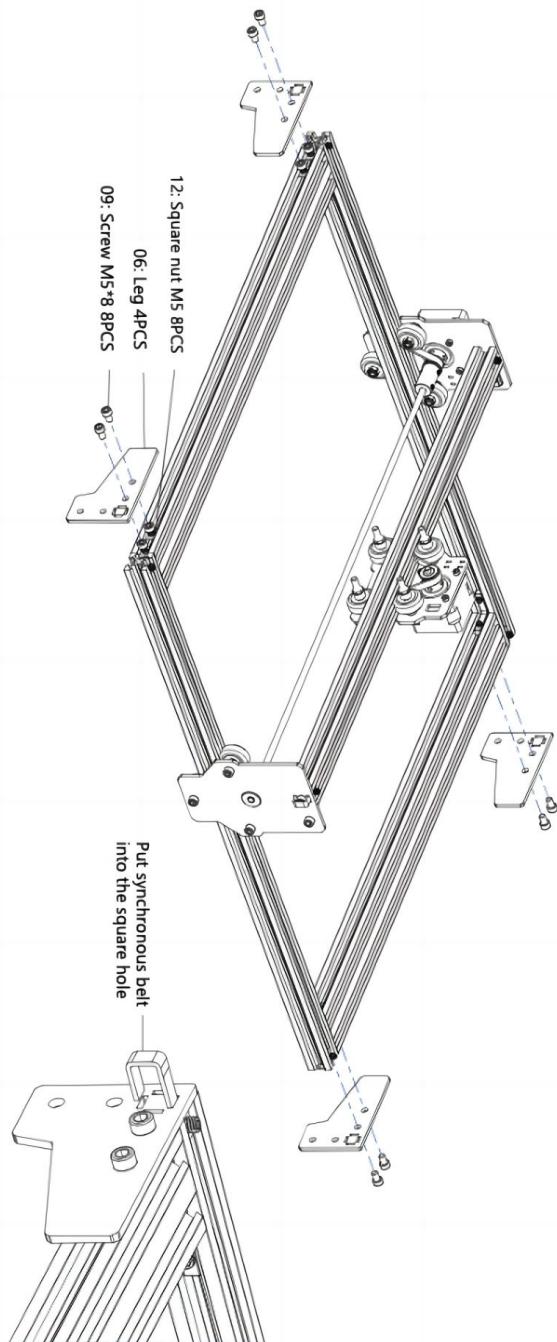
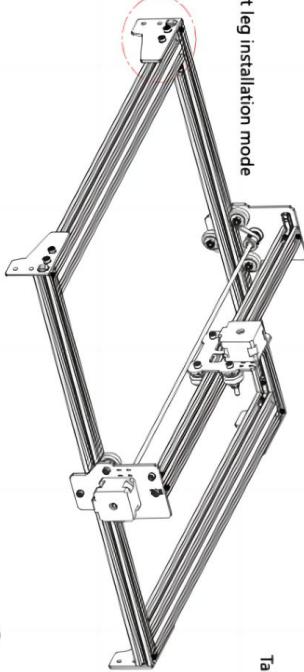
08: Synchronous belt 620mm 2PCS

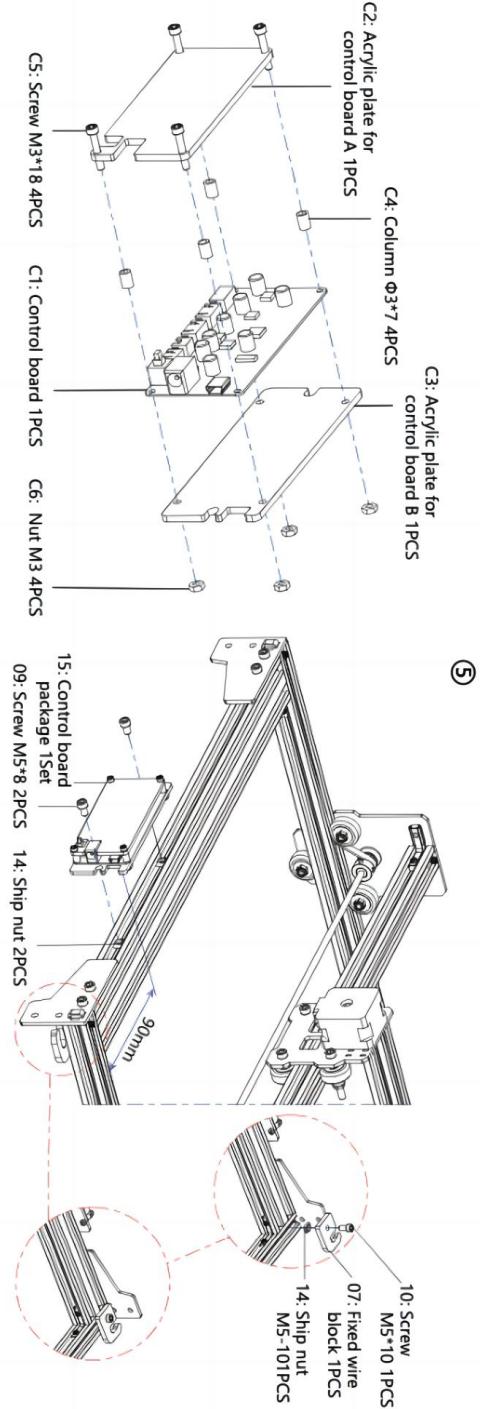
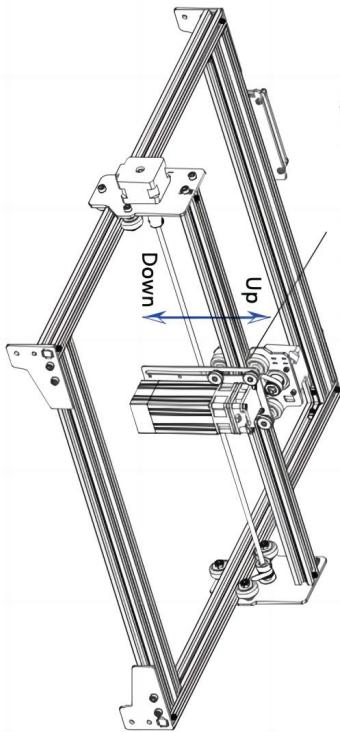


④

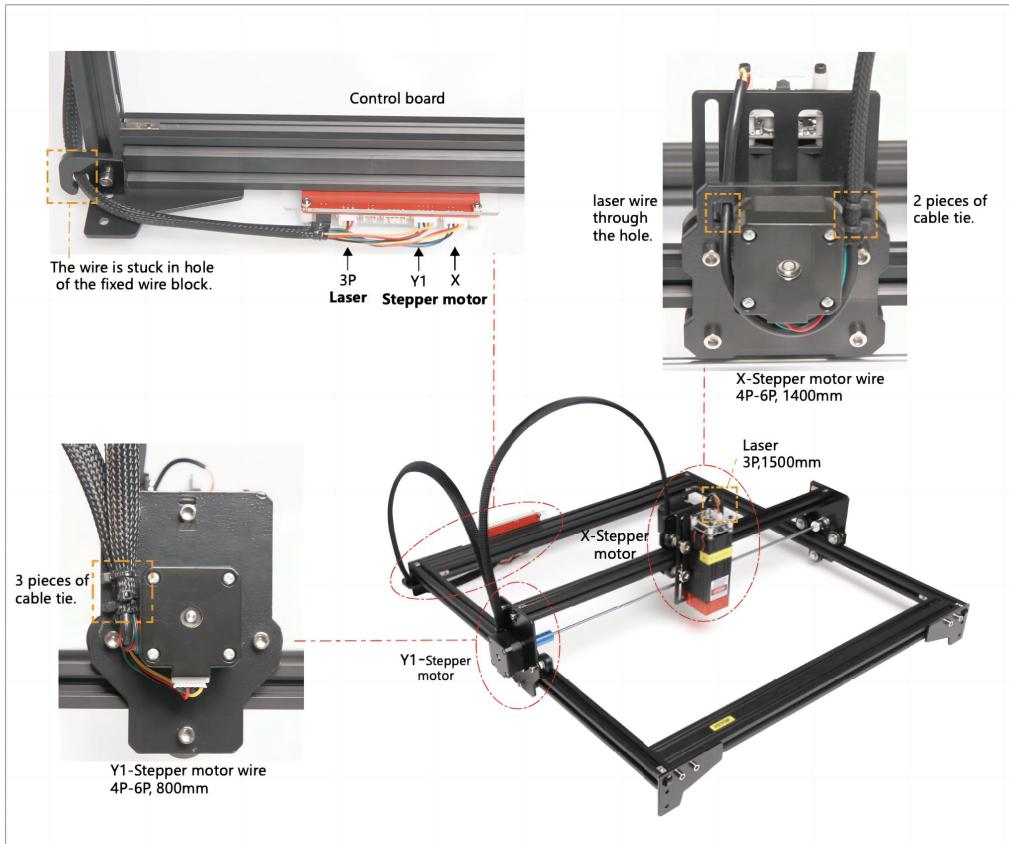


Short leg installation mode





4. Cable connection



11. Scarica ed esegui il software di controllo dell'incisione "VevorWorks"

Apri il nostro sito web WWW.Vevorengraver.com.

Trova il software di controllo per L4040, quindi clicca per scaricarlo sul tuo computer.

Il software Green non ha bisogno di essere installato. Decomprimi il file che hai appena scaricato. Il software che esegue il sistema operativo è Win7 Win8 e Win10.

Apri la cartella e clicca due volte sul file VevorWorks.exe per eseguire il software di incisione. Il sistema operativo potrebbe richiedere che il software utilizzi la rete, clicca su OK (alcuni sistemi informatici non lo richiedono, se il software non può utilizzare la rete, consentirlo manualmente nella configurazione del firewall).

Inoltre, la macchina supporta anche il software di incisione dello standard di terze parti GRBL, come LaserGrbl, LightBurn, ecc.

12. Collega il software VevorWorks e la macchina per incisione laser

Premere a lungo il pulsante di accensione sul pannello della macchina per accenderla. Esistono tre modi per collegare il software di incisione e la macchina.

(4) Connessione USB-Seriale

Collegare il cavo USB-Serial sia alla scheda di controllo che al computer. In genere, Win10 può identificare automaticamente il dispositivo. Win7 o altri sistemi operativi potrebbero dover installare manualmente il driver. Fare doppio clic su **ch341ser.exe** per installare il driver, se necessario. Fare clic su **Connect** nell'angolo in alto a sinistra di VevorWorks, **SERIAL-ON** verrà visualizzato nella barra del titolo, a indicare che la connessione è riuscita.

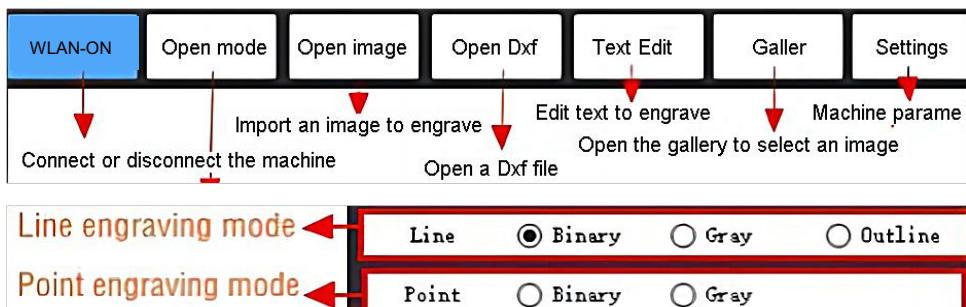
7. Regolare la messa a fuoco

Utilizzare il misuratore della lunghezza focale per regolare l'altezza del modulo in modo che la distanza tra il bordo inferiore della copertura protettiva del modulo e l'oggetto inciso sia uguale all'altezza del misuratore .

8. Aprire o immettere il contenuto dell'incisione e regolare i parametri di incisione

Il contenuto dell'incisione può essere aperto nella parte superiore dell'immagine o della galleria del software oppure è possibile modificare il testo dell'incisione.

Imposta il punto di partenza dell'incisione e regola la dimensione dell'incisione.



Selezionare una delle modalità di incisione. Ci sono due modalità di incisione, modalità linea e modalità punto, che possono rispettivamente incidere immagini in bianco e nero, immagini in scala di grigi e contorni. (Solo l'incisione linea è supportata per il contorno, si prega di utilizzare il contorno quando si taglano oggetti.)

Imposta i parametri di incisione. Ci sono quattro parametri di incisione che possono essere impostati. Questi parametri influenzano la velocità di incisione e l'effetto di incisione. È necessario che tu comprenda la funzione di questi parametri e li regoli in base ai diversi materiali e contenuti di incisione.

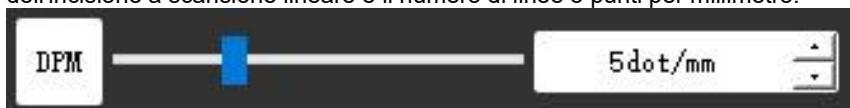
(1) Velocità di incisione della linea: imposta la velocità di incisione (valida solo per la modalità di incisione della linea). Nota che la velocità impostata potrebbe non essere raggiunta quando l'immagine è troppo piccola o la distanza del punto è troppo densa.



(2) Potenza laser massima: imposta la potenza laser massima, che è la potenza laser quando il livello di grigio massimo (vale a dire tutto nero) è in modalità grigio a matrice di punti e in modalità grigio a scansione lineare e la potenza laser in modalità di incisione Binaria (bianco e nero). L'unità è la percentuale della potenza laser installata.



(3) Distanza del punto di incisione: imposta la precisione dell'incisione a matrice di punti o dell'incisione a scansione lineare e il numero di linee o punti per millimetro.



(4) Tempo di incisione del punto: imposta il tempo di incisione di ogni punto. L'unità è millisecondi. In base alla potenza del modulo laser e del materiale di incisione, in genere consigliamo di impostare circa 1 ms - 5 ms.

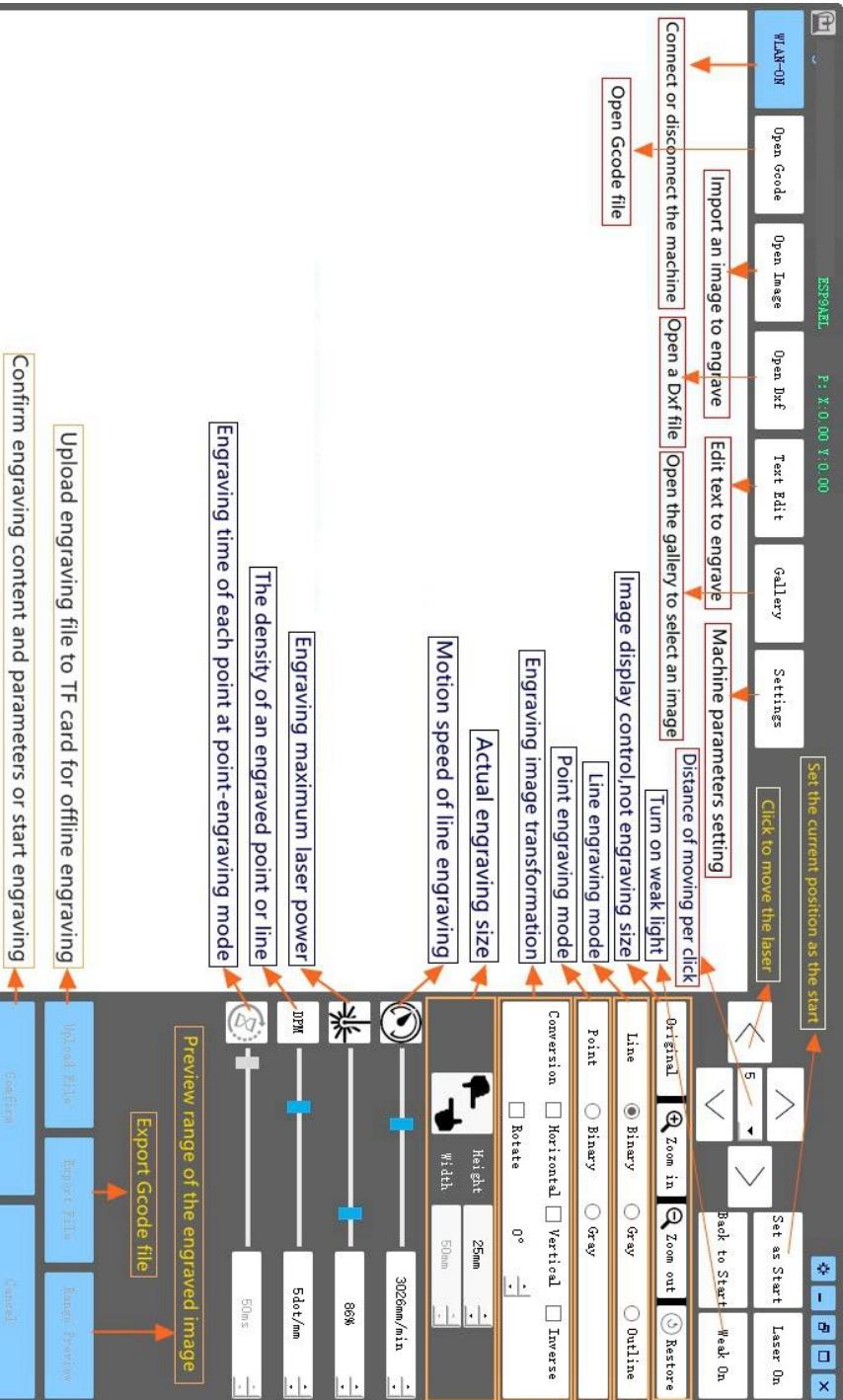


12. Visualizza in anteprima l'intervallo di incisione e inizia a incidere

Fai clic su **Anteprima intervallo** per confermare la posizione e l'intervallo di incisione.

Fai clic su **Avvia** e attendi che l'incisione sia completata.

13. Introduction of software interface function



11. Istruzioni per il laser

Si prega di indossare occhiali protettivi prima di utilizzare il laser!

Una volta completati tutti i collegamenti, accendere l'alimentazione e il laser è in standby per funzionare. La spia luminosa sulla parte superiore del laser è accesa in modo continuo in questo momento.

Accendere la luce debole e regolare la lunghezza focale

Si prega di disporre i materiali da intagliare in piano sotto il laser.

Accendere la luce debole nel software di incisione o premere l'interruttore della luce debole sulla parte superiore del modulo laser. Quindi la luce rossa lampeggerà e la luce debole si accenderà. In questo momento, i punti laser possono essere visti sui materiali. Regolare l'altezza del modulo, quando i punti laser sono più piccoli e chiari, è lo stato ottimale per l'incisione laser. Oppure utilizzare il pezzo di misurazione della lunghezza focale per regolare l'altezza del modulo in modo che la distanza dal bordo inferiore della copertura protettiva del modulo all'oggetto inciso sia uguale all'altezza del pezzo di misurazione.

È importante capire che questo debole interruttore luminoso sulla parte superiore del modulo laser non è controllato dal software di controllo dell'incisione. Assicuratevi quindi di tornare alla modalità normale (assicuratevi che la luce debole sia spenta) prima di iniziare a incidere.

12. Avviso

- (1) La forma di tutte le parti sopra in questa descrizione è solo un segno. Potrebbe esserci una differenza tra le parti effettive e le parti nelle istruzioni di installazione. Fare riferimento alla forma delle parti effettive acquistate.
- (2) Prestare attenzione alla sequenza delle fasi di installazione per evitare ripetuti smontaggi.
- (3) Assicurarsi che le funzioni di ibernazione e sospensione siano disattivate quando si lavora per lunghe ore. Questa funzione potrebbe causare il continuo brillamento incontrollato del laser e la sua combustione sul tavolo.

13. Aggiornamento

Il nostro software verrà aggiornato costantemente.

**Per scoprire altri nuovi prodotti e software, visita il nostro sito web:
www.vevorengraver.com.**

Assicuratevi di scaricare VevorWorks per questa macchina.

Indirizzo: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai



SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Germany



Pooledas Group Ltd
Unit 5 Albert Edward House, The
Pavilions Preston, United Kingdom

Made in China

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support



Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support

MÁQUINA DE GRABADO LÁSER

MODELO: L4040

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LASER ENGRAVING
MACHINE

MODELO: L4040



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

WARNING



¡Está estrictamente prohibida la radiación láser en los ojos!



¡Está estrictamente prohibido mirar láser sin usar gafas protectoras!

¡Prohibido estrictamente su uso por parte de niños!

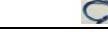
¡Está estrictamente prohibido utilizar esta máquina sin supervisión!



Escanear para ver el vídeo de montaje

1. Parts List

4040 Parts List

Part No	Part Name	Explanation	Quantity	Picture
01	Portal frame component	Already assembled	1Set	
02	Aluminum profile (X)	2040*480mm	2	
03	Aluminum profile (Y)	2020*555mm	2	
04	L-shaped connector	L-shape	4	
05	Acrylic plate B for X-Part	—	1	
06	Leg	—	4	
07	Fixed wire block	—	1	
08	Synchronous belt	2GT, length 620mm	2	
09	Inner hexagon screw	M5*8	10	
10	Inner hexagon screw	M5*10	1	
11	Set screw	M5*6	12	
12	Square nut	M5	12	
13	Manual nut	M5	4	
14	Ship nut	M5-10	3	
15	Control board package	VIGO-13	1	
16	Wiring harness and protective pipe	—	1Set	/
17	Cable ties	—	8	
18	Power supply and power line	12V DC	1Set	
19	Inner Hexagon Wrench	4/2.5/2mm	1Set	
20	Nut Wrench	8#	1	
21	USB cable	—	1	
22	Protective glass	—	1	
23	Non-slip mat	—	1	/
24	Instruction manual	—	1	/

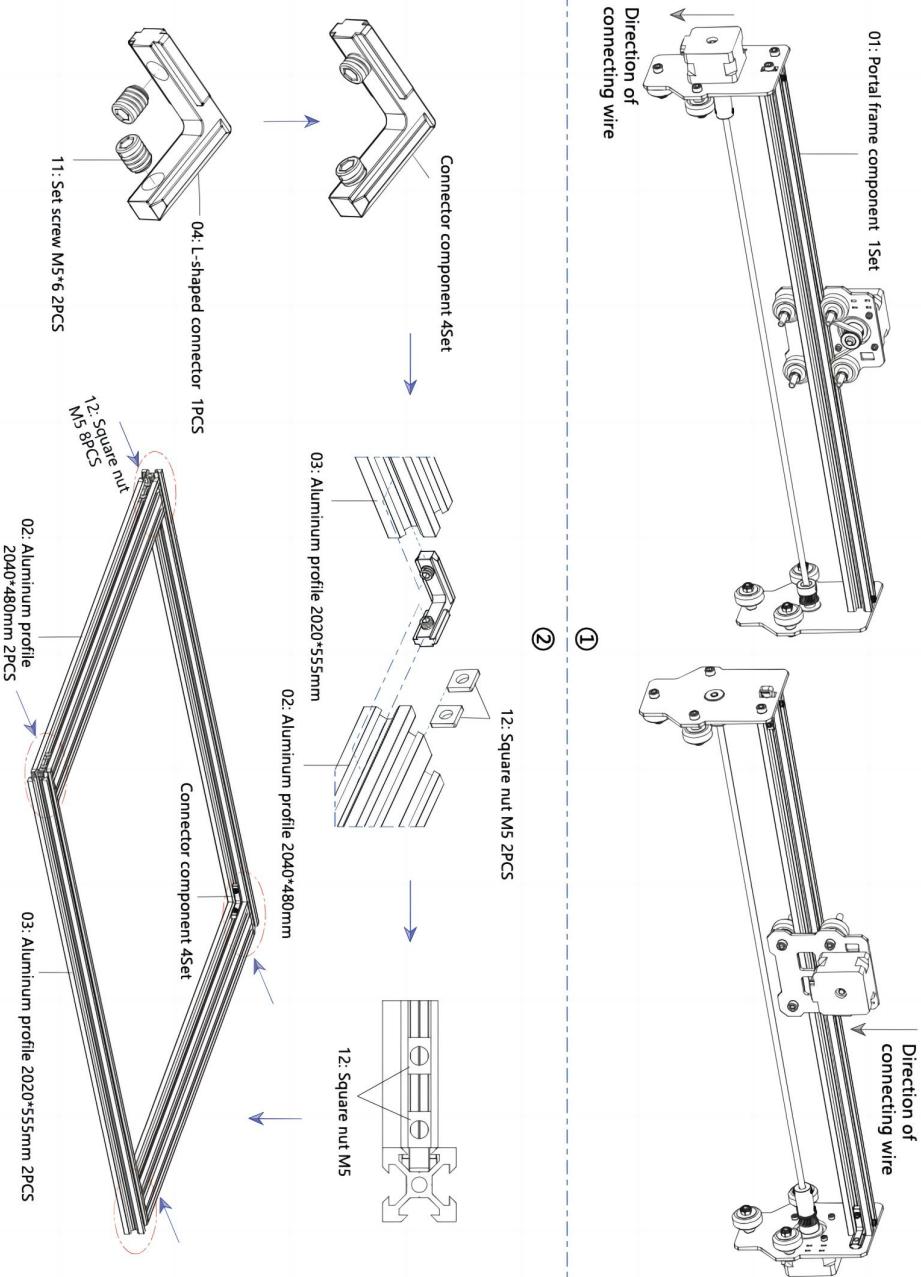
Laser package (Optional)

L1	Laser kit	Optional	1Set	/
M1	Inner hexagon screw	M3x6	4	

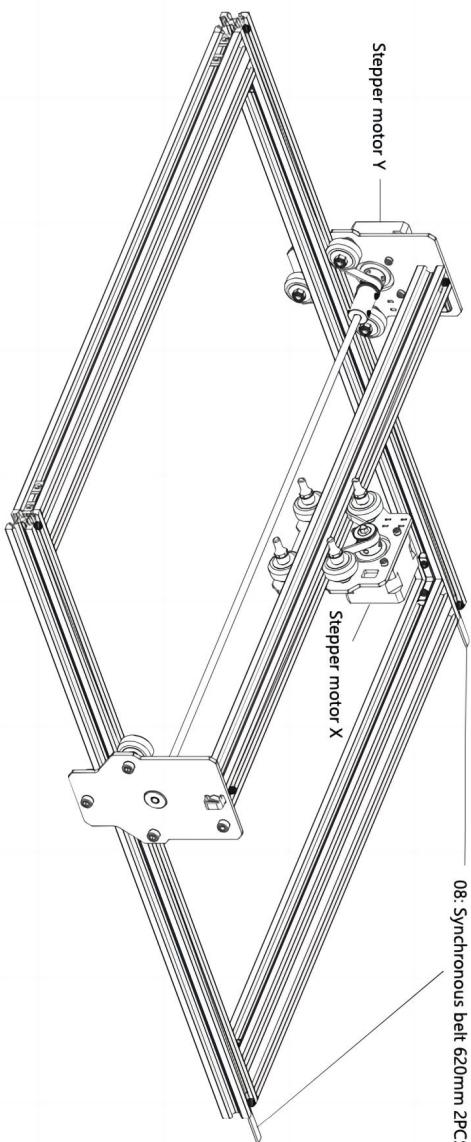
Control board package (15)

C1	Control board	VIGO-13	1	/
C2	Acrylic plate for control board A	—	1	
C3	Acrylic plate for control board B	—	1	
C4	Column	Φ3*7	4	
C5	Inner hexagon screw	M3×18	4	
C6	Nut	M3	4	

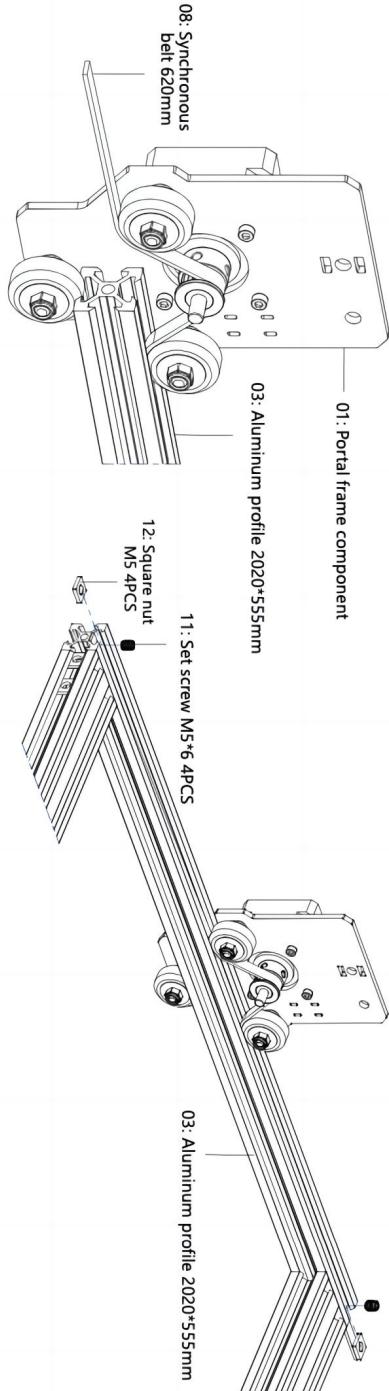
2. Machine Assembly



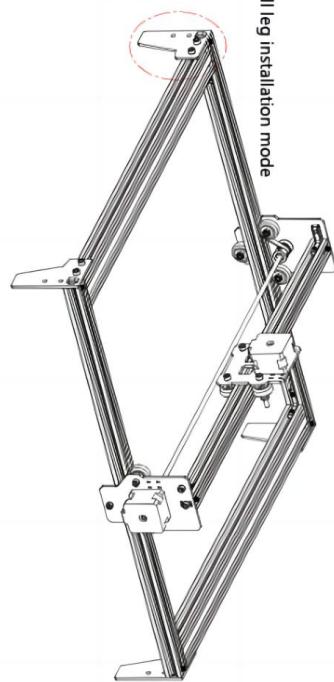
③



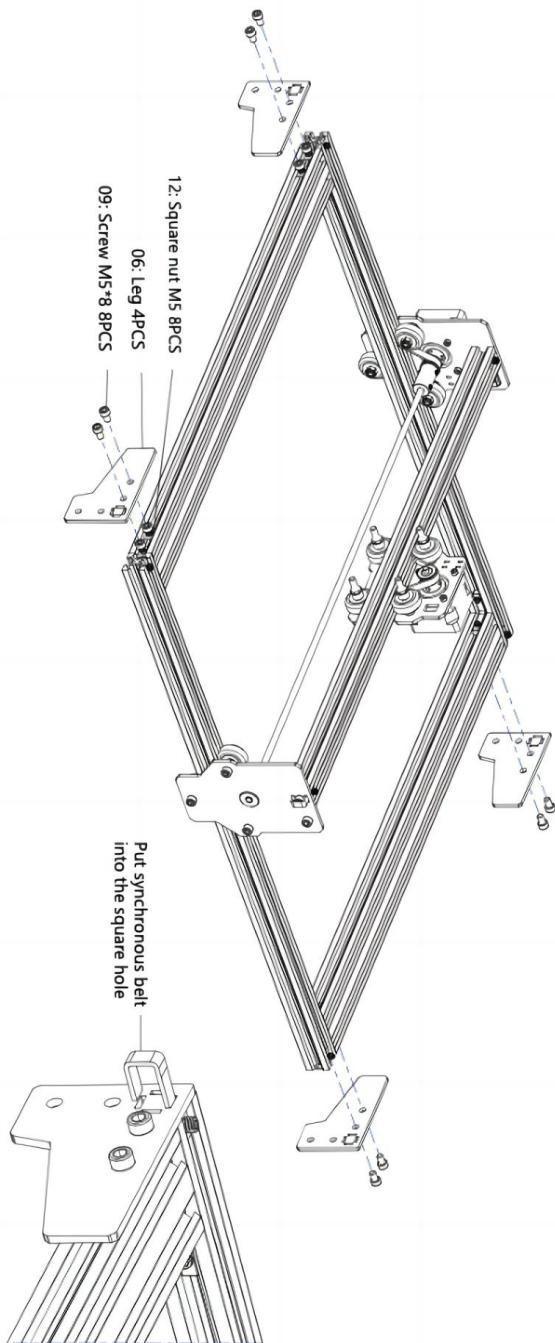
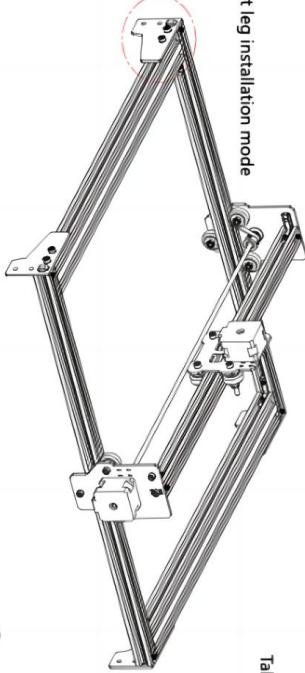
08: Synchronous belt 620mm 2PCS

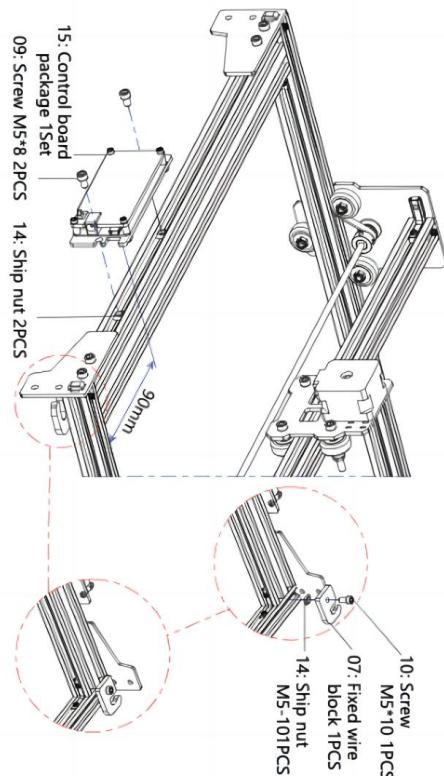
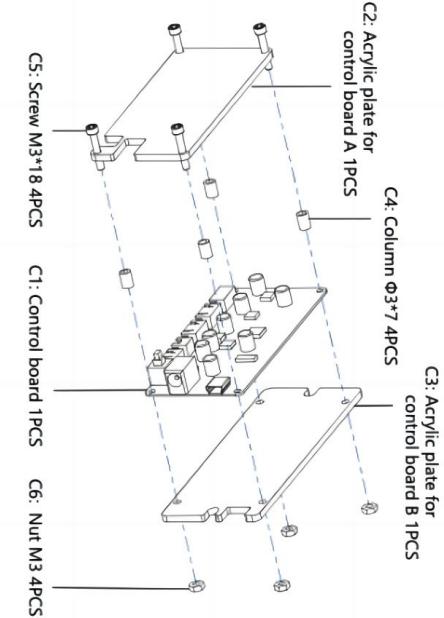
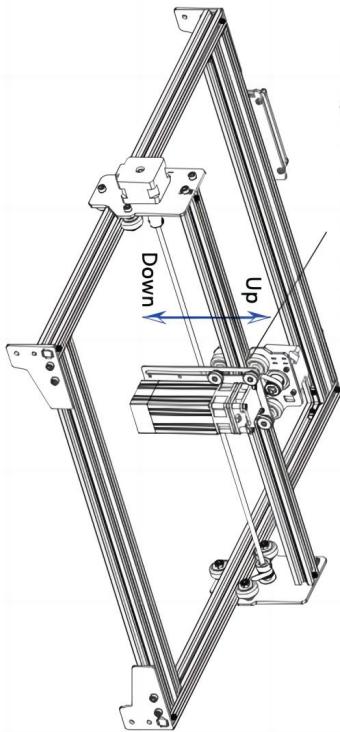


④

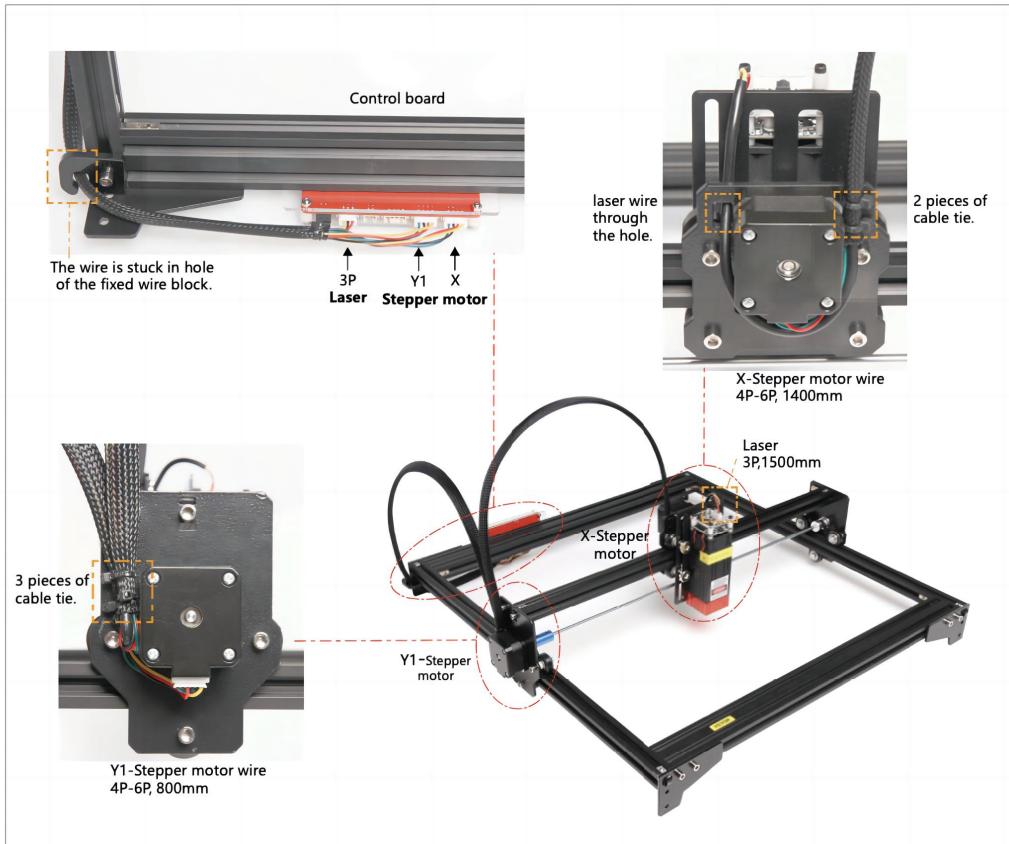


Short leg installation mode





4. Cable connection



13. Descargue y ejecute el software de control de grabado “VevorWorks”

Abra nuestro sitio web WWW.Vevorengraver.com.

Busque el software de control para L4040 y luego haga clic para descargarlo a su computadora.

No es necesario instalar el software Green. Descomprima el archivo que acaba de descargar. El sistema operativo que ejecuta el software es Win7 Win8 y Win10.

Abra la carpeta y haga doble clic en el archivo VevorWorks.exe para ejecutar el software de grabado. El sistema operativo puede indicarle que el software usará la red; haga clic en Aceptar (algunos sistemas informáticos no lo indican; si el software no puede usar la red, permítalo manualmente en la configuración del firewall).

Además, la máquina también es compatible con el software de grabado del estándar GRBL de terceros, como LaserGrbl, LightBurn, etc.

14. Conecte el software VevorWorks y la máquina de grabado láser

Mantenga presionado el botón de encendido en el panel de la máquina para encenderla. Hay tres formas de conectar el software de grabado y la máquina.

(5) Conexión USB-Serie

Conecte el cable USB-Serial tanto a la placa de control como a la computadora. En general, Win10 puede identificar automáticamente el dispositivo. Win7 u otro sistema operativo pueden necesitar instalar el controlador manualmente. Haga doble clic en **ch341ser.exe** para instalar el controlador si es necesario. Haga clic en **Conectarse** en la esquina superior izquierda de VevorWorks, **SERIAL-ON** se mostrará en la barra de título, lo que indica que la conexión se realizó correctamente.

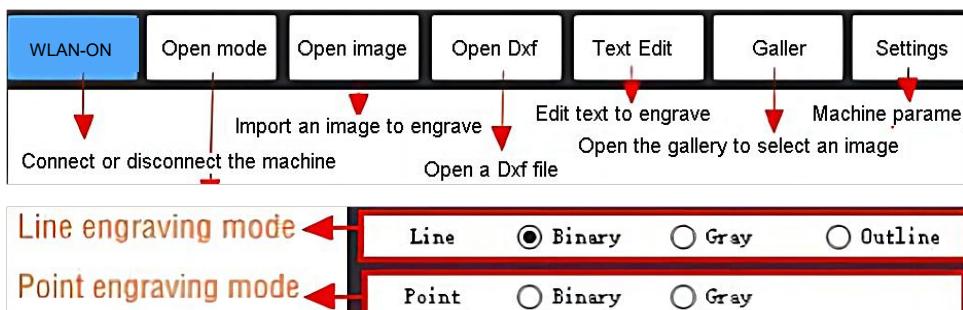
7. Ajuste el enfoque

Utilice la pieza de medición de distancia focal para ajustar la altura del módulo de modo que la distancia desde el borde inferior de la cubierta protectora del módulo hasta el objeto grabado sea igual a la altura de la pieza de medición .

8. Abra o ingrese el contenido del grabado y ajuste los parámetros del grabado.

El contenido del grabado se puede abrir en la parte superior de la imagen o galería del software, o editar el texto del grabado.

Establezca la ubicación de inicio del grabado y ajuste el tamaño del grabado.



Seleccione uno de los modos de grabado. Hay dos modos de grabado, el modo de línea y el modo de punto, que pueden grabar imágenes en blanco y negro, imágenes en escala de grises y contornos respectivamente. (Solo se admite el grabado de línea para contornos, utilice el contorno al cortar objetos).

Establezca los parámetros de grabado. Hay cuatro parámetros de grabado que se pueden configurar. Estos parámetros afectarán la velocidad y el efecto del grabado. Es necesario que comprenda la función de estos parámetros y los ajuste de acuerdo con los diferentes materiales y contenidos de grabado.

(1) Velocidad de grabado de línea: configure la velocidad de grabado (solo válida para el modo de grabado de línea). Tenga en cuenta que es posible que no se alcance la velocidad

configurada cuando la imagen es demasiado pequeña o la distancia entre puntos es demasiado densa.



(2) Potencia máxima del láser: Establezca la potencia máxima del láser, que es la potencia del láser cuando el nivel de gris máximo (es decir, todo negro) está en el modo gris de matriz de puntos y en el modo gris de escaneo de línea, y la potencia del láser en el modo de grabado binario (blanco y negro). La unidad es el porcentaje de la potencia total del láser instalado.



(3) Distancia del punto de grabado: establece la precisión del grabado de matriz de puntos o del grabado de escaneo de línea y la cantidad de líneas o puntos por milímetro.



(4) Tiempo de grabado de puntos: Establezca el tiempo de grabado de cada punto. La unidad es milisegundo. Según la potencia del módulo láser y el material de grabado, generalmente recomendamos establecer entre 1 ms y 5 ms.

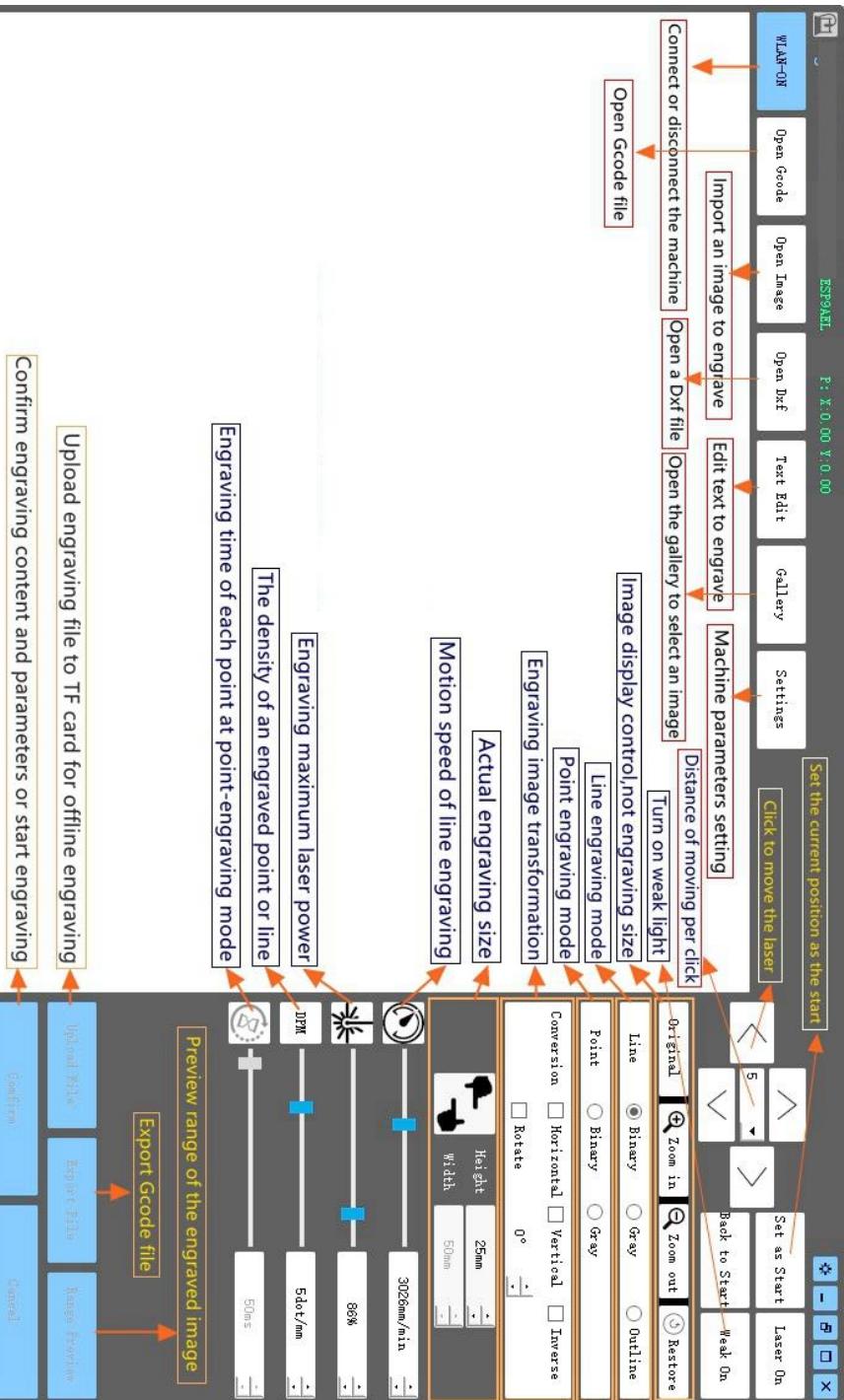


13. Obtenga una vista previa del rango de grabado y comience a grabar

Haga clic en **Vista previa del rango** para confirmar la posición y el rango de grabado.

Haga clic en **Iniciar** y espere a que se complete el grabado.

14. Introduction of software interface function



11. Instrucciones para el láser

¡Utilice gafas protectoras antes de utilizar el láser!

Cuando se hayan completado todas las conexiones, encienda el láser y este se pondrá en modo de espera para funcionar. La luz indicadora en la parte superior del láser permanecerá encendida en ese momento.

Encienda la luz débil y ajuste la distancia focal.

Coloque los materiales a tallar planos debajo del láser.

Encienda la luz tenue en el software de grabado o presione el interruptor de luz tenue en la parte superior del módulo láser. Luego, la luz roja parpadeará y se encenderá la luz tenue. En este momento, se pueden ver puntos láser en los materiales. Ajuste la altura del módulo; cuando los puntos láser sean más pequeños y claros, será el estado óptimo para el grabado láser. O use la pieza de medición de distancia focal para ajustar la altura del módulo de modo que la distancia desde el borde inferior de la cubierta protectora del módulo hasta el objeto grabado sea igual a la altura de la pieza de medición.

Es importante comprender que este interruptor de luz débil en la parte superior del módulo láser no está controlado por el software de control de grabado. Así que asegúrese de volver a la normalidad (asegúrese de que la luz débil esté apagada) antes de comenzar a grabar.

12. Aviso

- (1) La forma de todas las piezas mencionadas anteriormente en esta descripción es solo una indicación. Puede haber una diferencia entre las piezas reales y las piezas que aparecen en las instrucciones de instalación. Consulte la forma de las piezas reales adquiridas.
- (2) Preste atención a la secuencia de los pasos de instalación para evitar desmontajes repetidos.
- (3) Asegúrese de que la hibernación y el modo de suspensión estén desactivados cuando trabaje durante muchas horas. Esta función puede provocar que el láser siga brillando sin control y quemé la mesa.

13. Actualización

Nuestro software se actualizará continuamente.

Visite nuestro sitio web: www.vevorengraver.com para obtener más productos y software nuevos.

Asegúrese de descargar VevorWorks para esta máquina.

Dirección: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai

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

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Germany

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

Pooledas Group Ltd
Unit 5 Albert Edward House, The
Pavilions Preston, United Kingdom

Hecho en china

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support



Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

MASZYNA DO GRAWEROWANIA LASEROWEGO

MODELE: L4040

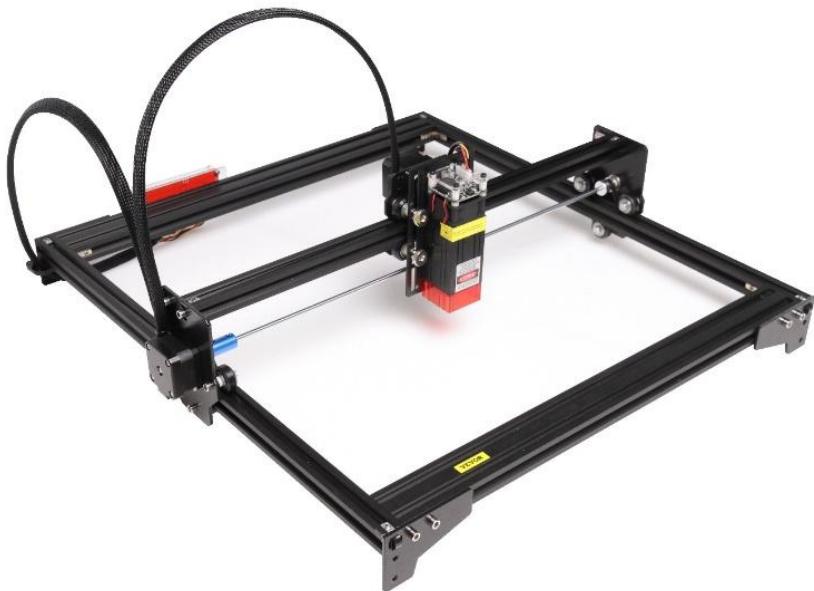
We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LASER ENGRAVING
MACHINE

MODELE: L4040



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

WARNING



Kategorycznie zabrania się naświetlania oczu laserem!



Kategorycznie zabrania się oglądania laserów bez okularów ochronnych!

Kategorycznie zabrania się używania produktu przez dzieci!

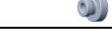
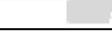
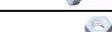
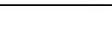
Kategorycznie zabrania się używania tego urządzenia bez nadzoru!



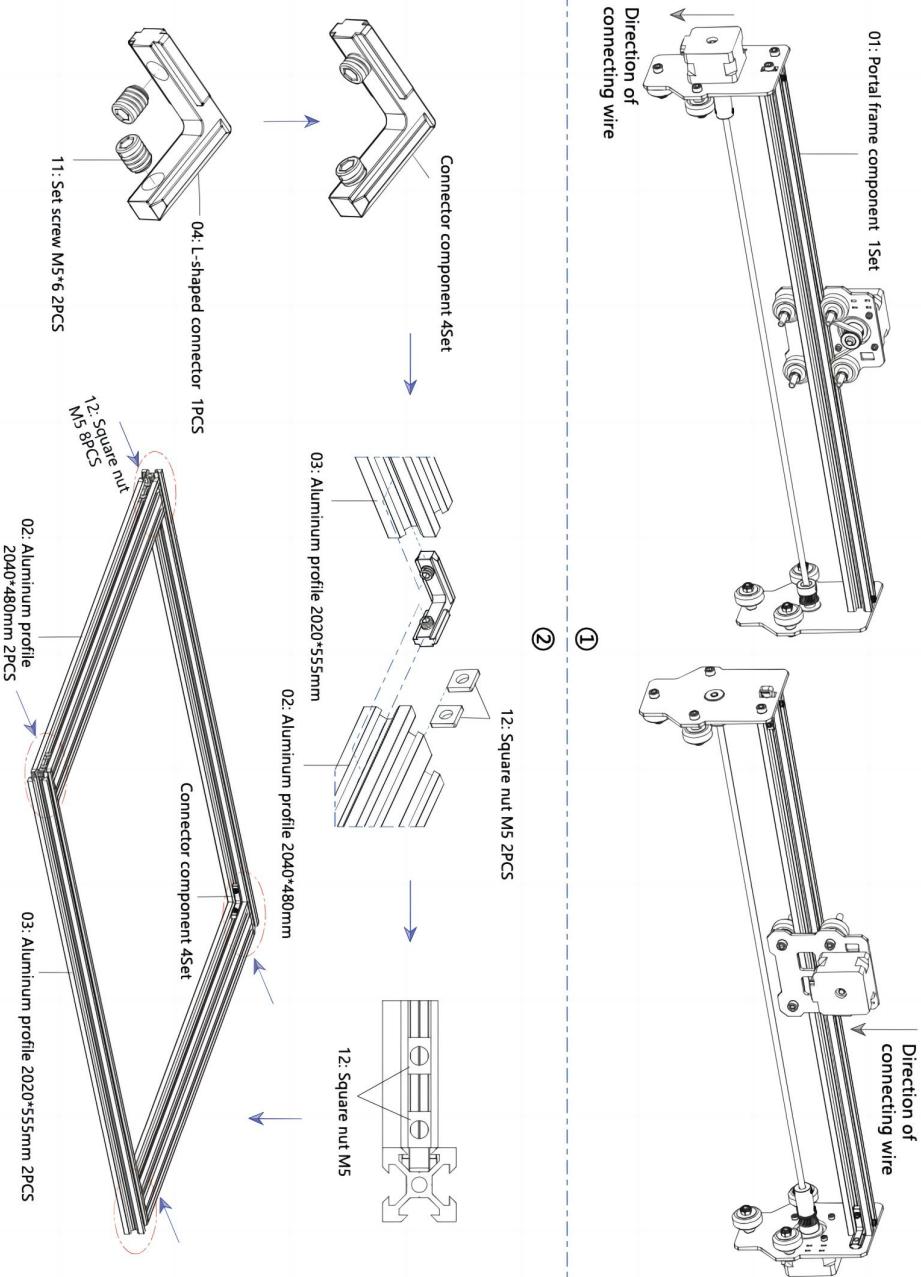
Skanuj w celu znalezienia filmu wideo

1. Parts List

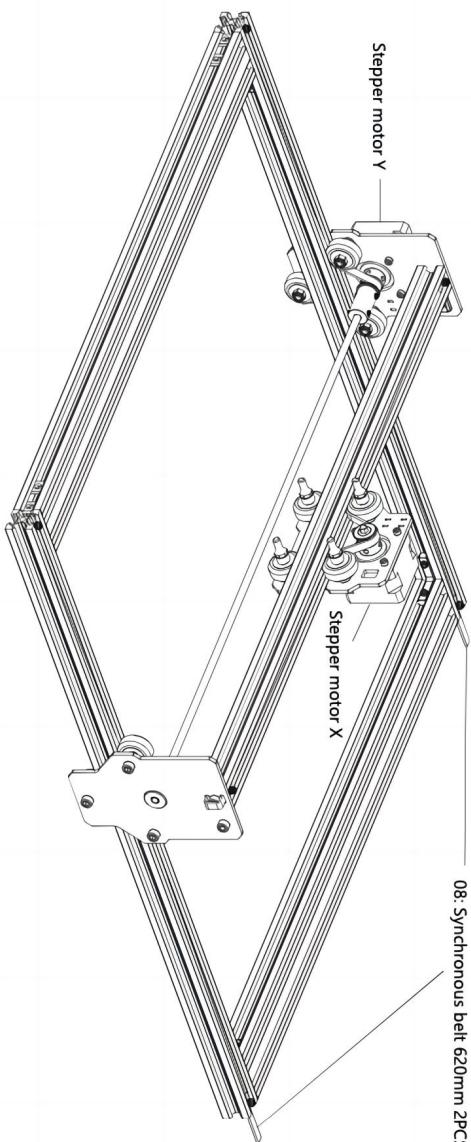
4040 Parts List

Part No	Part Name	Explanation	Quantity	Picture
01	Portal frame component	Already assembled	1Set	
02	Aluminum profile (X)	2040*480mm	2	
03	Aluminum profile (Y)	2020*555mm	2	
04	L-shaped connector	L-shape	4	
05	Acrylic plate B for X-Part	—	1	
06	Leg	—	4	
07	Fixed wire block	—	1	
08	Synchronous belt	2GT, length 620mm	2	
09	Inner hexagon screw	M5*8	10	
10	Inner hexagon screw	M5*10	1	
11	Set screw	M5*6	12	
12	Square nut	M5	12	
13	Manual nut	M5	4	
14	Ship nut	M5-10	3	
15	Control board package	VIGO-13	1	
16	Wiring harness and protective pipe	—	1Set	/
17	Cable ties	—	8	
18	Power supply and power line	12V DC	1Set	
19	Inner Hexagon Wrench	4/2.5/2mm	1Set	
20	Nut Wrench	8#	1	
21	USB cable	—	1	
22	Protective glass	—	1	
23	Non-slip mat	—	1	/
24	Instruction manual	—	1	/
Laser package (Optional)				
L1	Laser kit	Optional	1Set	/
M1	Inner hexagon screw	M3x6	4	
Control board package (15)				
C1	Control board	VIGO-13	1	/
C2	Acrylic plate for control board A	—	1	
C3	Acrylic plate for control board B	—	1	
C4	Column	Φ3*7	4	
C5	Inner hexagon screw	M3×18	4	
C6	Nut	M3	4	

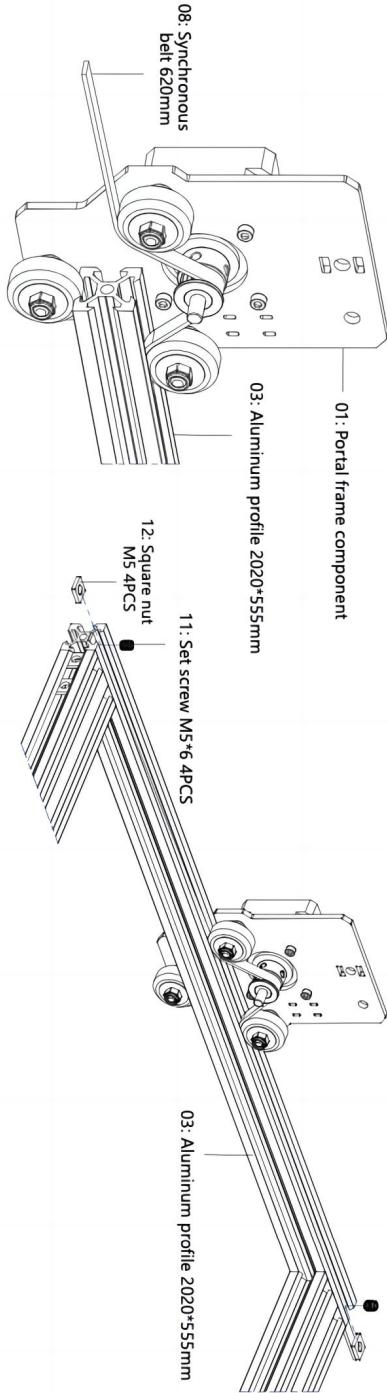
2. Machine Assembly



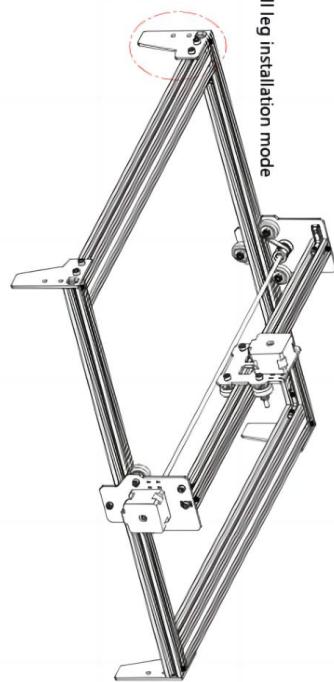
③



08: Synchronous belt 620mm 2PCS

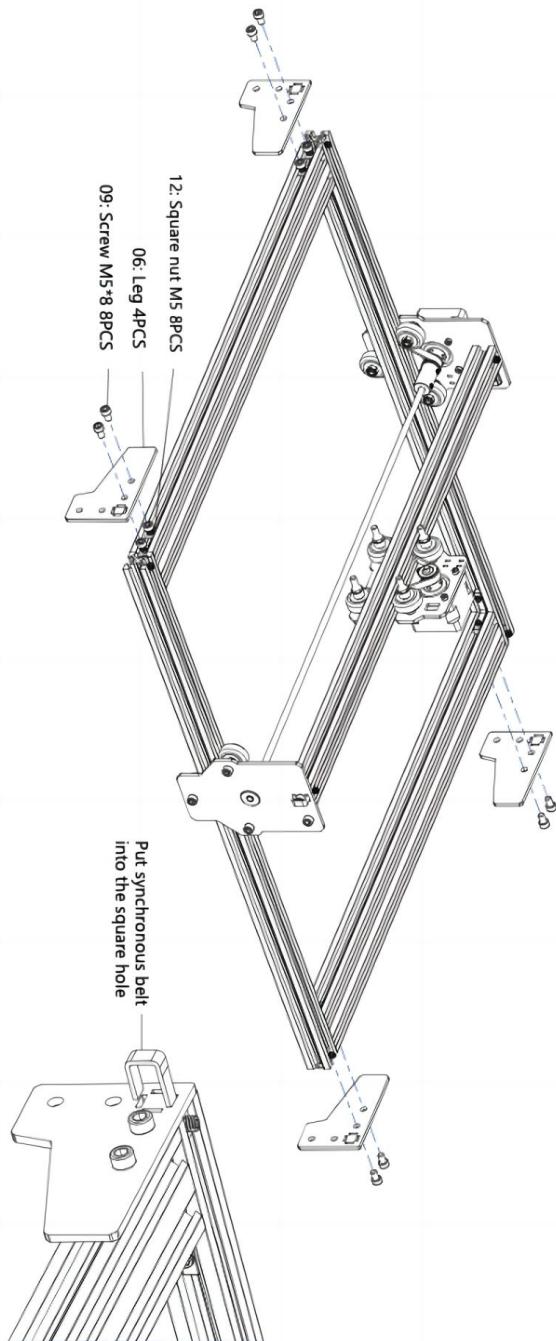


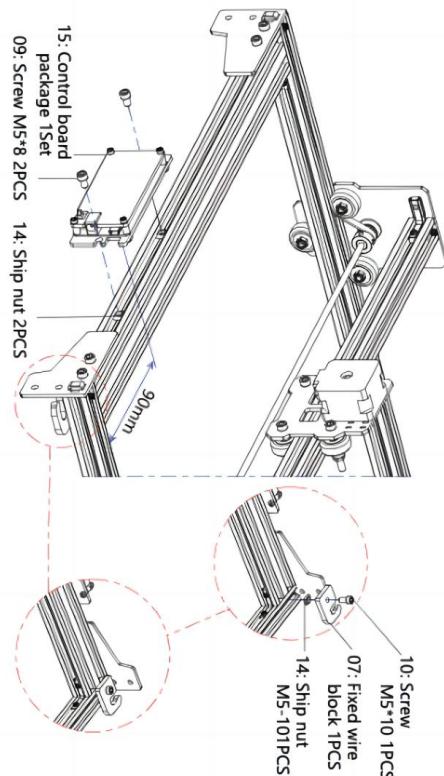
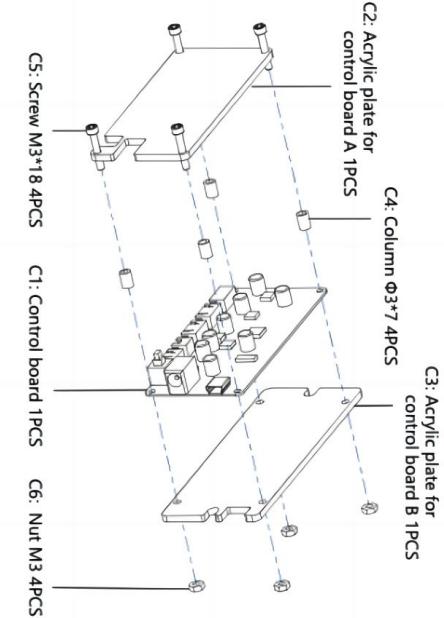
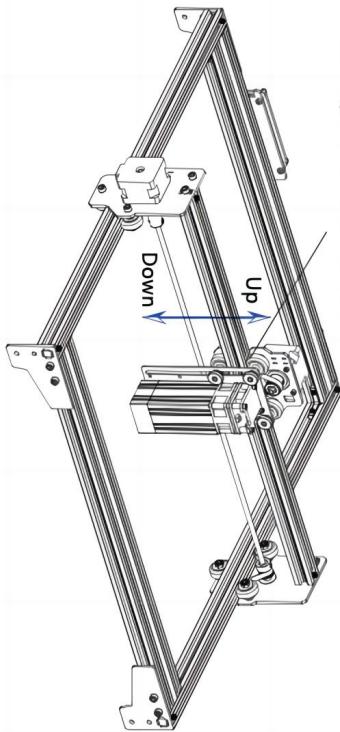
④



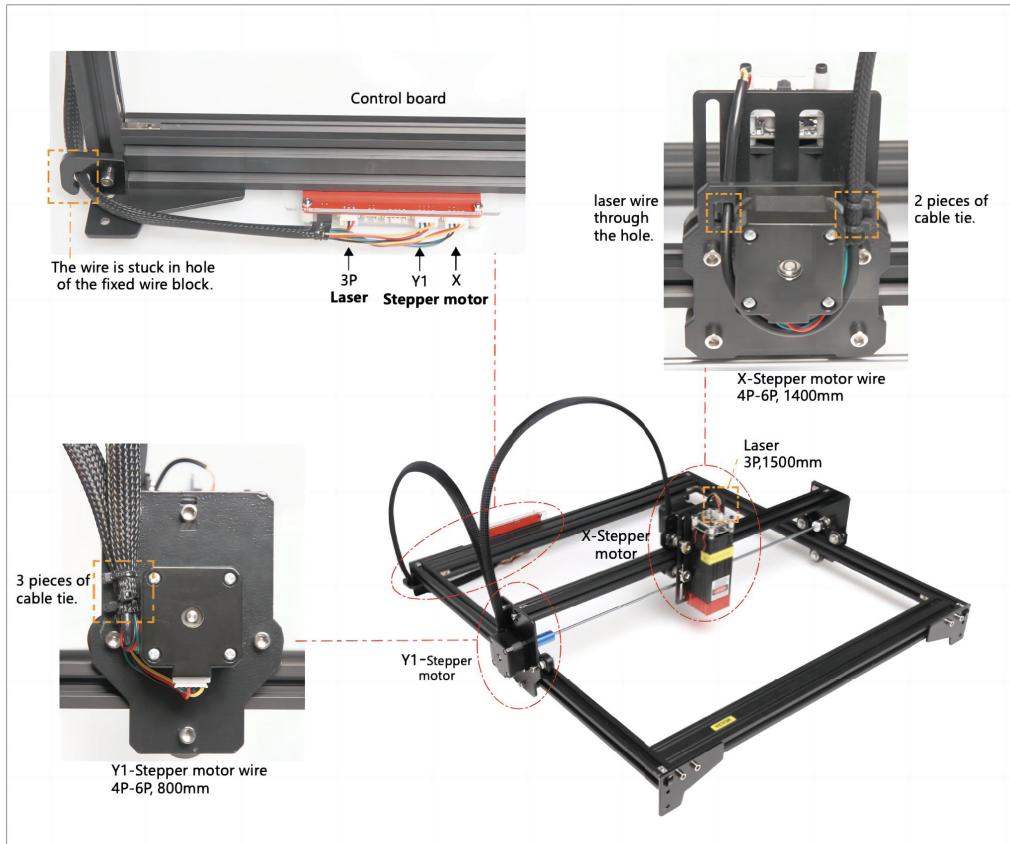
Short leg installation mode

Tall leg installation mode





4. Cable connection



15. Pobierz i uruchom oprogramowanie sterujące grawerowaniem „VevorWorks”

Otwórz naszą stronę internetową WWW.vevorengraver.com.

Znajdź oprogramowanie sterujące dla L4040, a następnie kliknij, aby pobrać je na swój komputer.

Zielone oprogramowanie nie musi być instalowane. Rozpakuj plik, który właśnie pobrałeś. Oprogramowanie działa w systemie operacyjnym Win7, Win8 i Win10.

Otwórz folder i kliknij dwukrotnie plik VevorWorks.exe, aby uruchomić oprogramowanie do grawerowania. System operacyjny może wyświetlić monit, że oprogramowanie używa sieci, kliknij przycisk OK (niektóre systemy komputerowe nie wyświetlają monitu, jeśli oprogramowanie nie może użyć sieci, zezwól na to ręcznie w konfiguracji zapory).

Ponadto maszyna obsługuje również oprogramowanie do grawerowania zgodne ze standardem GRBL innych firm, np. LaserGrbl, LightBurn itp.

16. Połącz oprogramowanie VevorWorks i maszynę do grawerowania laserowego

Naciśnij i przytrzymaj przycisk zasilania na panelu maszyny, aby ją włączyć. Istnieją trzy sposoby połączenia oprogramowania do grawerowania i maszyny.

(6) Połaczenie szeregowe USB

Podłącz kabel USB-Serial do płyty sterującej i komputera. Zasadniczo system Win10 może automatycznie zidentyfikować urządzenie. System Win7 lub inny system operacyjny może wymagać ręcznej instalacji sterownika. Kliknij dwukrotnie plik **ch341ser.exe**, aby zainstalować sterownik, jeśli jest to konieczne. Kliknij przycisk **Connect (Połącz)** w lewym górnym rogu VevorWorks, na pasku tytułu zostanie wyświetlony komunikat **SERIAL-ON (SERIAL-ON)**, co oznacza, że połączenie zostało nawiązane pomyślnie.

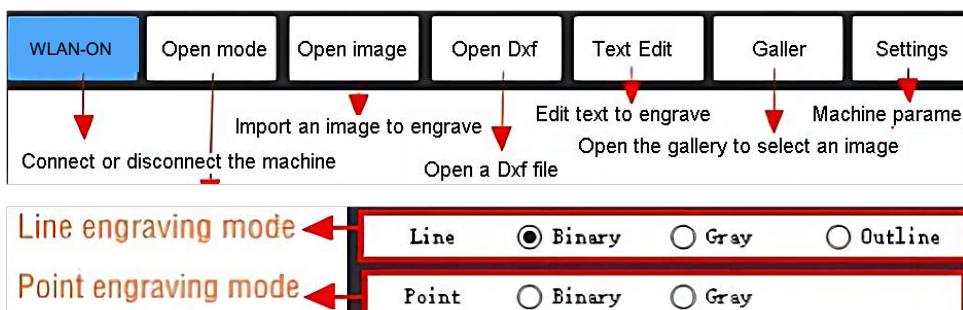
7. Regulacja ostrości

Za pomocą elementu pomiarowego dostosuj wysokość modułu tak, aby odległość od dolnej krawędzi osłony ochronnej modułu do wygrawerowanego obiektu była równa wysokości elementu pomiarowego .

8. Otwórz lub wprowadź treść grawerowania i dostosuj parametry grawerowania

Treść grawerunku można otworzyć u góry obrazu lub galerii oprogramowania albo edytować tekst grawerunku.

Ustaw miejsce rozpoczęcia grawerowania i dostosuj jego rozmiar.



Wybierz jeden z trybów grawerowania. Istnieją dwa tryby grawerowania, tryb liniowy i tryb punktowy, które odpowiednio mogą grawerować obrazy czarno-białe, obrazy w skali szarości i kontury. (Obsługiwane jest tylko grawerowanie liniowe dla konturu, użyj konturu podczas cięcia obiektów.)

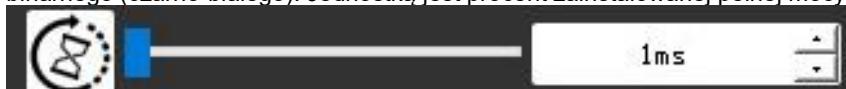
Ustaw parametry grawerowania. Można ustawić cztery parametry grawerowania. Parametry te wpłyną na prędkość grawerowania i efekt grawerowania. Konieczne jest

zrozumienie funkcji tych parametrów i dostosowanie ich do różnych materiałów i zawartości grawerowania.

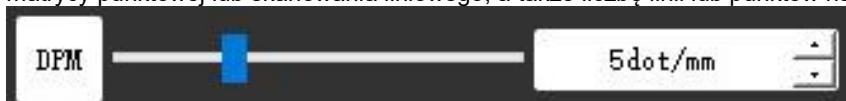
(1) Prędkość grawerowania linii: Ustaw prędkość grawerowania (dotyczy tylko trybu grawerowania linii). Należy pamiętać, że ustawiona prędkość może nie zostać osiągnięta, gdy obraz jest zbyt mały lub odległość między punktami jest zbyt gęsta.



(2) Maksymalna moc lasera: Ustaw maksymalną moc lasera, czyli moc lasera przy maksymalnym poziomie szarości (czyli całkowicie czarnym) w trybie szarości matrycy punktowej i trybie szarości skanowania liniowego. i moc lasera w trybie grawerowania binarnego (czarno-białego). Jednostką jest procent zainstalowanej pełnej mocy lasera.



(3) Odległość między punktami grawerowania: ustaw dokładność grawerowania metodą matrycy punktowej lub skanowania liniowego, a także liczbę linii lub punktów na milimetr.



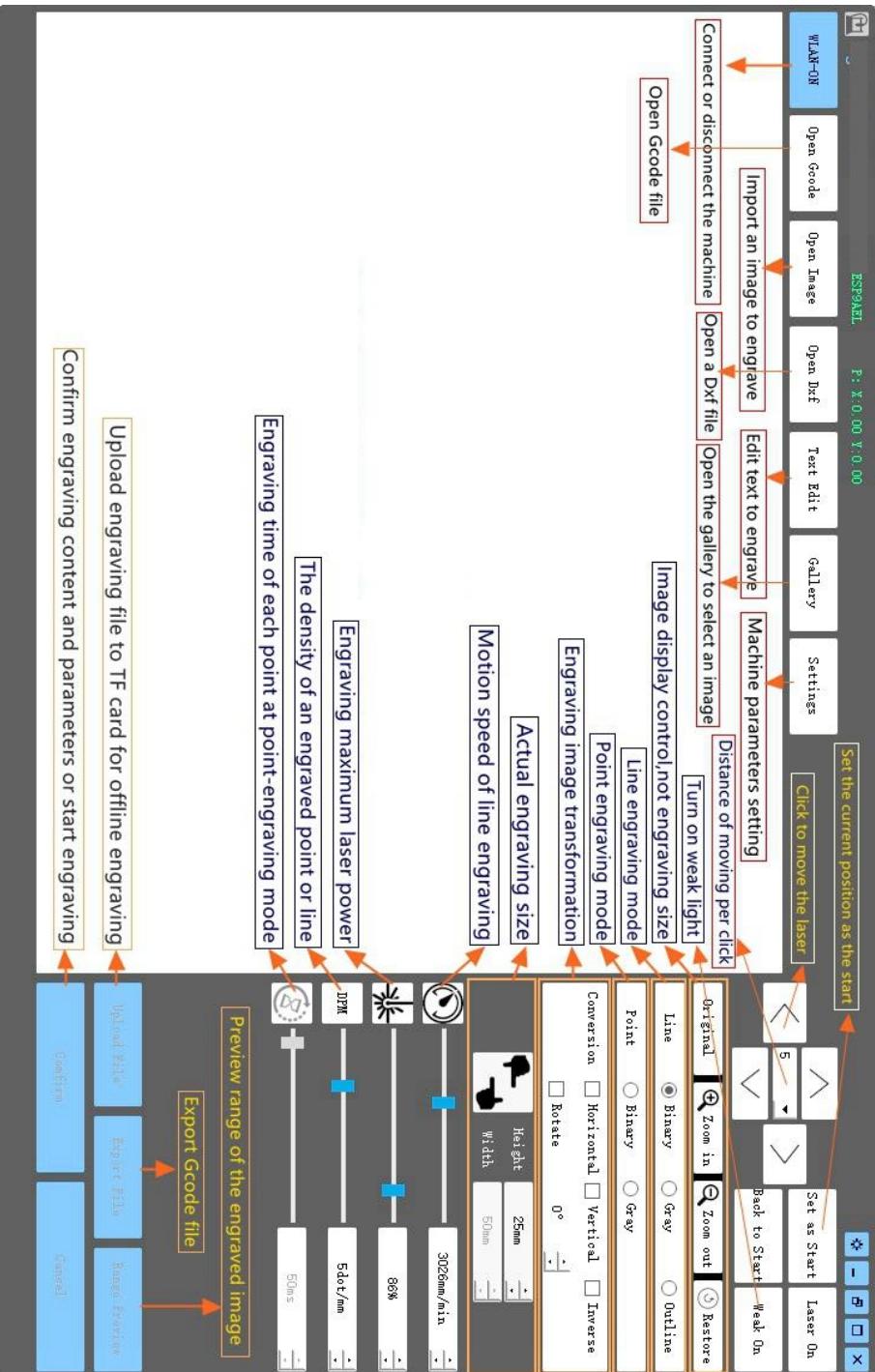
(4) Czas grawerowania punktów: Ustaw czas grawerowania każdego punktu. Jednostką jest milisekunda. W zależności od mocy modułu laserowego i materiału grawerującego, zalecamy ustawienie około 1 ms do 5 ms.



14. Podgląd zakresu grawerowania i rozpoczęcie grawerowania

Kliknij **Podgląd zakresu**, aby potwierdzić pozycję i zakres grawerowania. Kliknij **Start** i poczekaj na zakończenie grawerowania.

15. Introduction of software interface function



11. Instrukcje dotyczące lasera

Przed przystąpieniem do pracy z laserem należy założyć okulary ochronne!

Gdy wszystkie połączenia zostaną wykonane, włącz zasilanie, a laser będzie gotowy do pracy. W tym momencie lampka kontrolna na górze lasera świeci światłem ciągłym.

Włącz słabe światło i dostosuj ogniskową

Materiały przeznaczone do cięcia należy położyć płasko pod laserem.

Proszę włączyć słabe światło w oprogramowaniu do graverowania lub nacisnąć przełącznik słabego światła na górze modułu laserowego. Następnie czerwone światło zacznie migać, a słabe światło zostanie włączone. W tym momencie na materiałach można zobaczyć plamki laserowe. Dostosuj wysokość modułu, gdy plamki laserowe są najmniejsze i najwyraźniejsze, jest to optymalny stan do graverowania laserowego. Lub użyc elementu pomiarowej ogniskowej, aby dostosować wysokość modułu tak, aby odległość od dolnej krawędzi osłony ochronnej modułu do graverowanego obiektu była równa wysokości elementu pomiarowego.

Ważne jest, aby zrozumieć, że ten słaby przełącznik światła znajdujący się na górze modułu laserowego nie jest sterowany przez oprogramowanie sterujące graverowaniem. Dlatego pamiętaj o powrocie do trybu normalnego (upewnij się, że słabe światło jest wyłączone) przed rozpoczęciem graverowania.

12. Zawiadomienie

- (1) Kształt wszystkich części powyżej w tym opisie jest tylko znakiem. Mogą występuwać różnice między rzeczywistymi częściami a częściami w instrukcji instalacji. Proszę odnieść się do kształtu faktycznie zakupionych części.
- (2) Należy zwrócić uwagę na kolejność wykonywania kroków instalacji, aby uniknąć konieczności powtórnego demontażu.
- (3) Upewnij się, że hibernacja i uśpienie są wyłączone podczas długich godzin pracy. Ta funkcja może spowodować, że laser będzie nadal świecił niekontrolowane i palił się na stole.

13. Aktualizacja

Nasze oprogramowanie będzie stale aktualizowane.

Odwiedź naszą stronę internetową: www.vevorengraver.com, aby zapoznać się z większą liczbą nowych produktów i oprogramowania.

Pamiętaj o pobraniu VevorWorks dla tego komputera.

Adres: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Szanghaj

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

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Germany

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

Pooledas Group Ltd
Unit 5 Albert Edward House, The
Pavilions Preston, United Kingdom

Wyprodukowano w Chinach

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support



Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

LASERGRAVEERMACHINE

MODEL: L4040

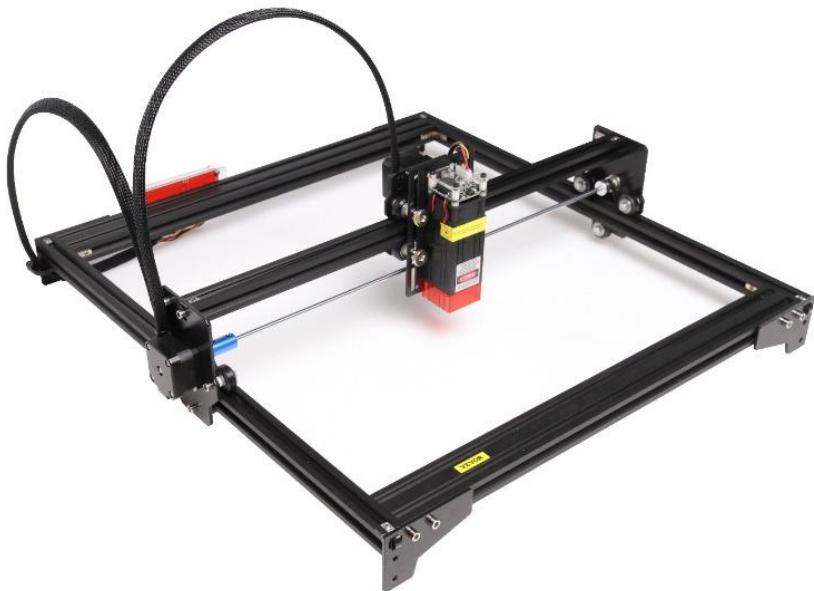
We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LASER ENGRAVING
MACHINE

MODEL: L4040



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

WARNING



Laserstraling van de ogen is ten strengste verboden!



Het is ten strengste verboden om naar laserstralen te kijken zonder een beschermende bril te dragen!

Het gebruik ervan door kinderen is ten strengste verboden!

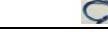
Het is ten strengste verboden om deze machine onbeheerd te gebruiken!



Scannen voor video samenstellen

1. Parts List

4040 Parts List

Part No	Part Name	Explanation	Quantity	Picture
01	Portal frame component	Already assembled	1Set	
02	Aluminum profile (X)	2040*480mm	2	
03	Aluminum profile (Y)	2020*555mm	2	
04	L-shaped connector	L-shape	4	
05	Acrylic plate B for X-Part	—	1	
06	Leg	—	4	
07	Fixed wire block	—	1	
08	Synchronous belt	2GT, length 620mm	2	
09	Inner hexagon screw	M5*8	10	
10	Inner hexagon screw	M5*10	1	
11	Set screw	M5*6	12	
12	Square nut	M5	12	
13	Manual nut	M5	4	
14	Ship nut	M5-10	3	
15	Control board package	VIGO-13	1	
16	Wiring harness and protective pipe	—	1Set	/
17	Cable ties	—	8	
18	Power supply and power line	12V DC	1Set	
19	Inner Hexagon Wrench	4/2.5/2mm	1Set	
20	Nut Wrench	8#	1	
21	USB cable	—	1	
22	Protective glass	—	1	
23	Non-slip mat	—	1	/
24	Instruction manual	—	1	/

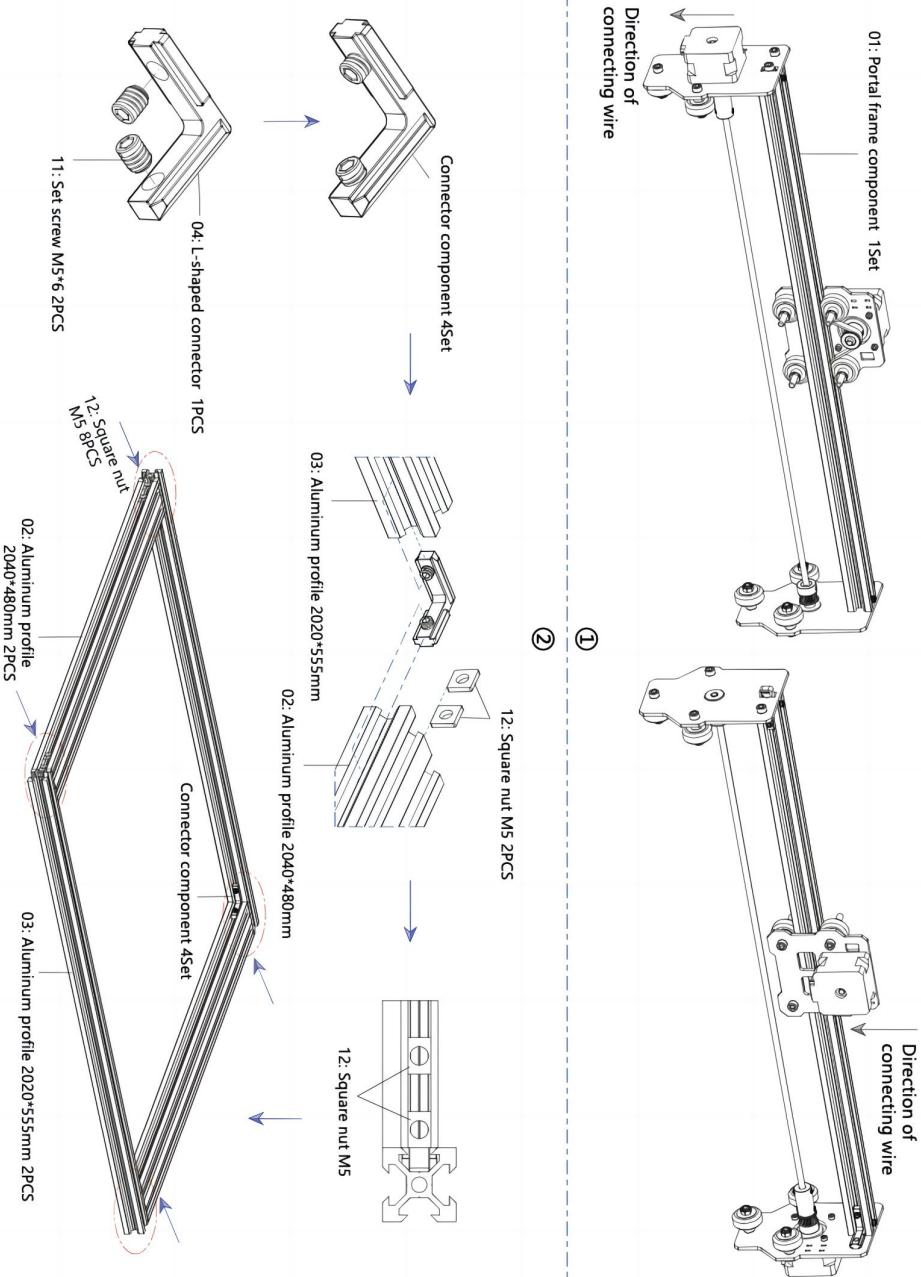
Laser package (Optional)

L1	Laser kit	Optional	1Set	/
M1	Inner hexagon screw	M3x6	4	

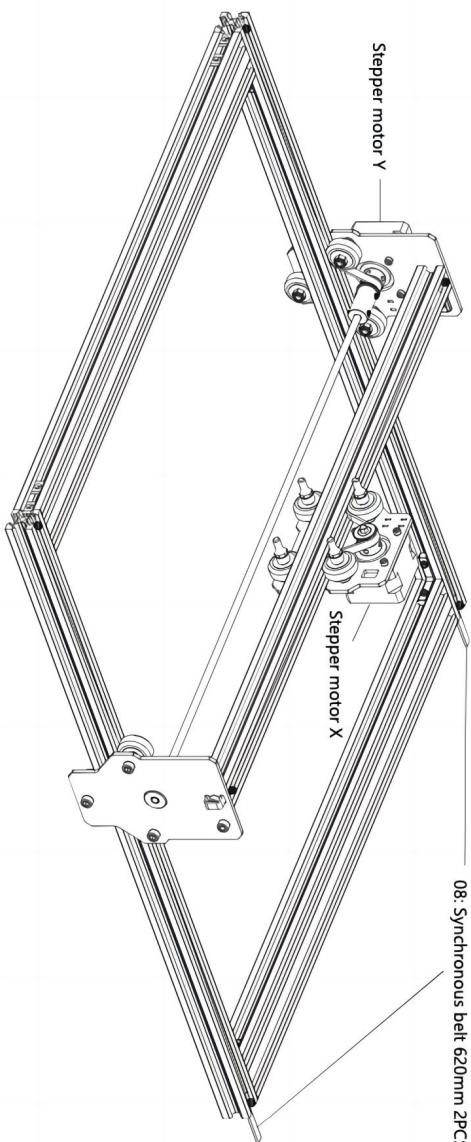
Control board package (15)

C1	Control board	VIGO-13	1	/
C2	Acrylic plate for control board A	—	1	
C3	Acrylic plate for control board B	—	1	
C4	Column	Φ3*7	4	
C5	Inner hexagon screw	M3×18	4	
C6	Nut	M3	4	

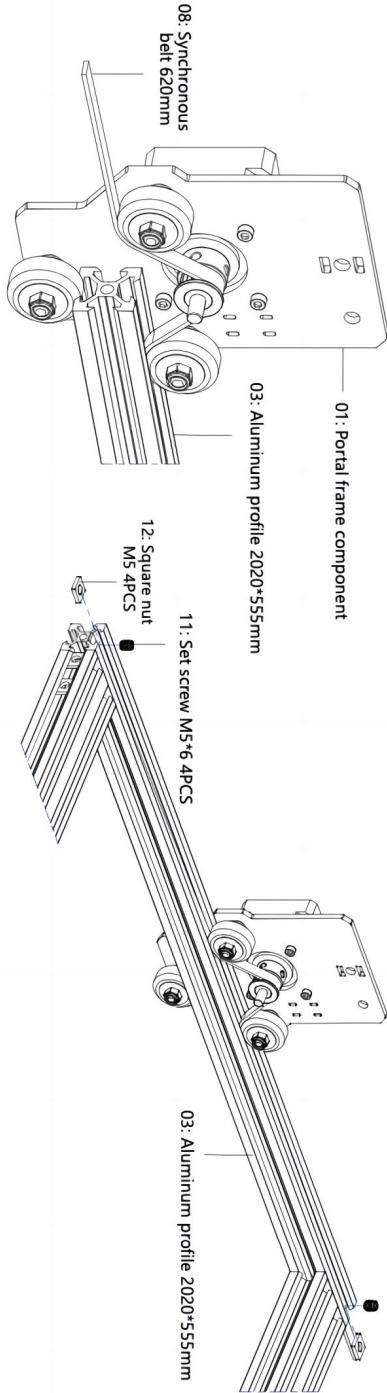
2. Machine Assembly



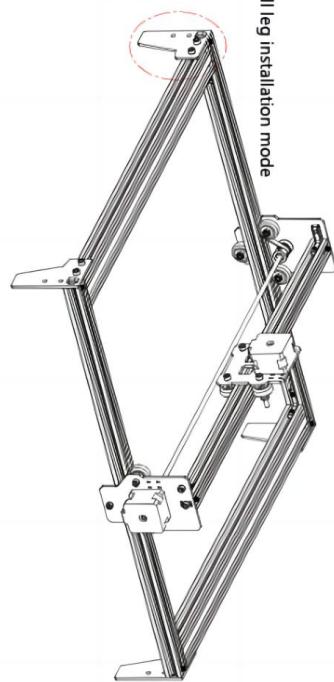
③



08: Synchronous belt 620mm 2PCS

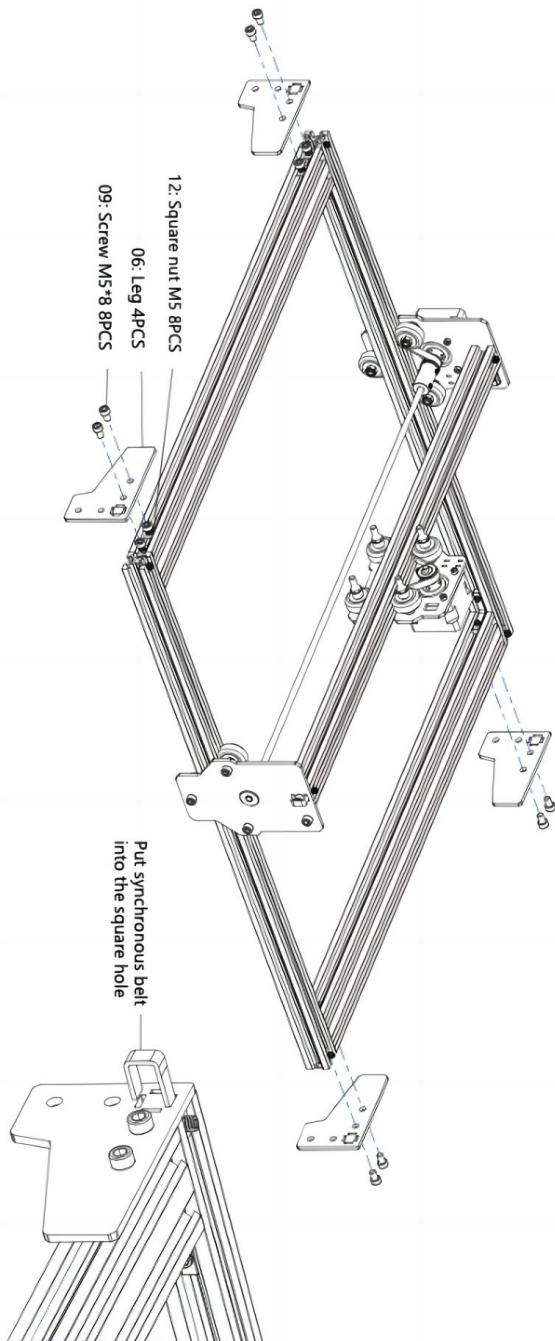


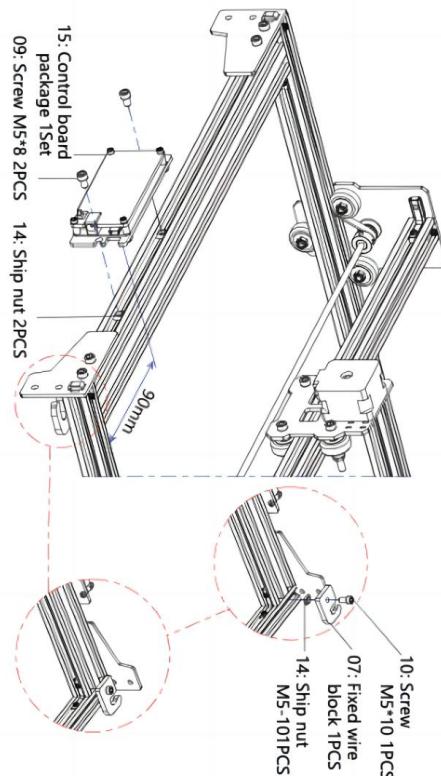
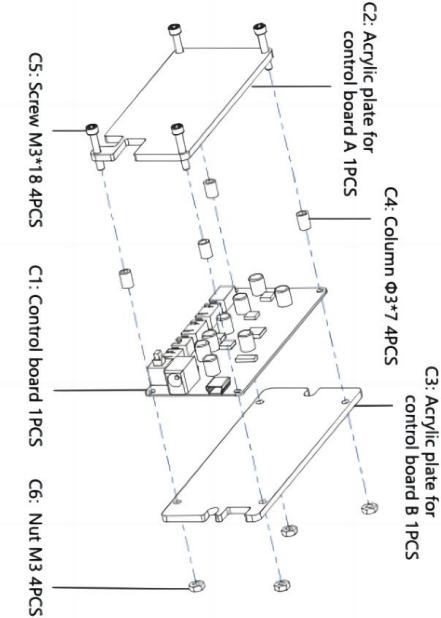
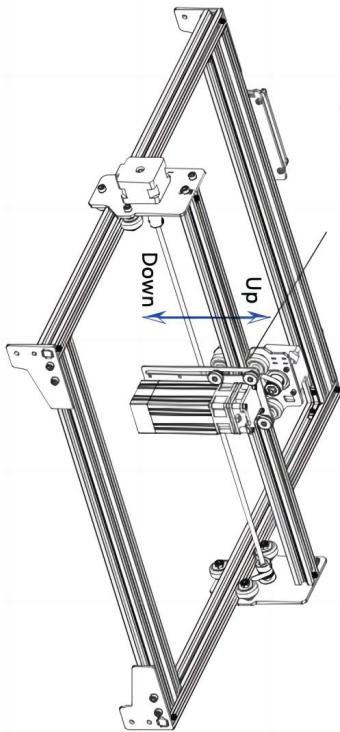
④



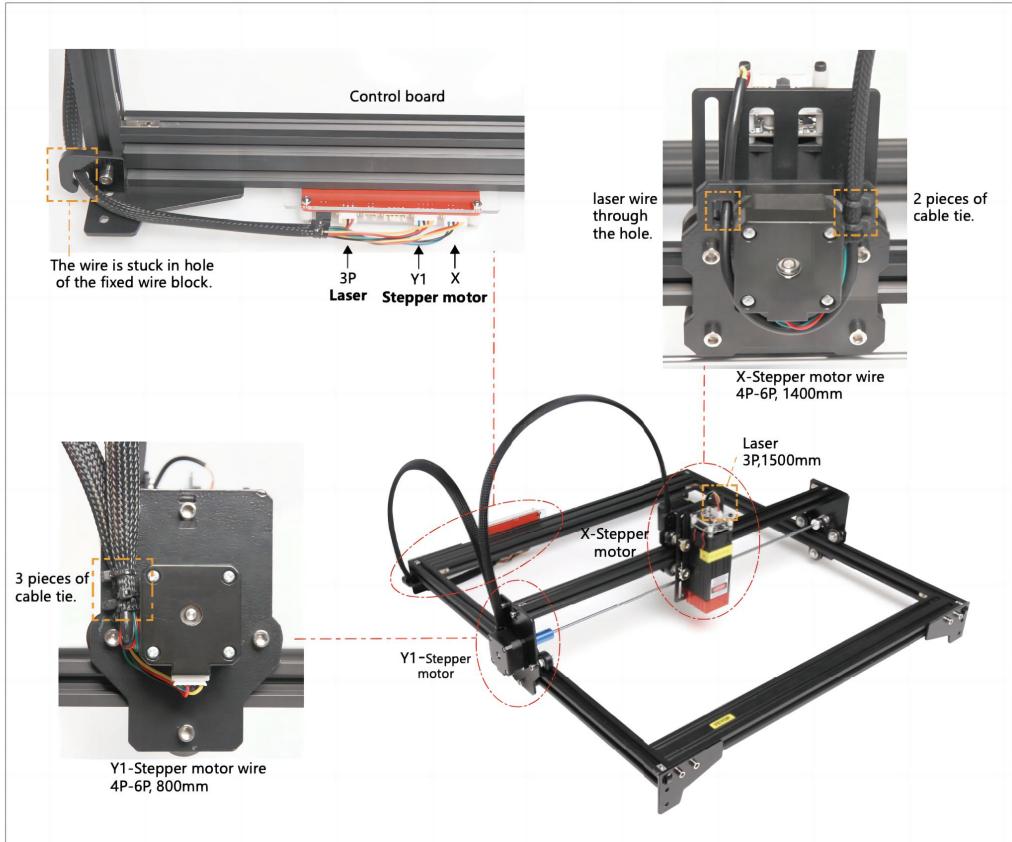
Short leg installation mode

Tall leg installation mode





4. Cable connection



17. Download en voer de graveerbewerkingsssoftware “VevorWorks” uit

Open onze website www.vevorengraver.com.

Zoek de bewerkingsssoftware voor L4040 en klik om deze te downloaden naar uw computer.

Groene software hoeft niet te worden geïnstalleerd. Pak het bestand uit dat u zojuist hebt gedownload. De software die op het besturingssysteem draait, is Win7 Win8 en Win10.

Open de vouw en dubbelklik op het bestand VevorWorks.exe om de graveersoftware uit te voeren. Het besturingssysteem kan aangeven dat de software het netwerk zal gebruiken, klik op OK (sommige computersystemen geven geen melding, als de software het netwerk niet kan gebruiken, sta het dan handmatig toe in de firewall-instellingen).

Bovendien ondersteunt de machine ook de graveersoftware van de externe standaard

GRBL, zoals LaserGrbl, LightBurn, etc.

18. Sluit de VevorWorks-software en de lasergraveermachine aan

Druk lang op de aan/uit-knop op het machinepaneel om het aan te zetten. Er zijn drie manieren om graveersoftware en de machine te verbinden.

(7) USB-seriële verbinding

Sluit de USB-seriële kabel aan op zowel het bedieningspaneel als de computer. Over het algemeen kan Win10 het apparaat automatisch identificeren. Win7 of een ander besturingssysteem moet de driver mogelijk handmatig installeren. Dubbelklik op **ch341ser.exe** om de driver te installeren indien nodig. Klik op **Verbinden** in de linkerbovenhoek van VevorWorks, **SERIAL-ON** wordt weergegeven in de titelbalk, wat aangeeft dat de verbinding succesvol is.

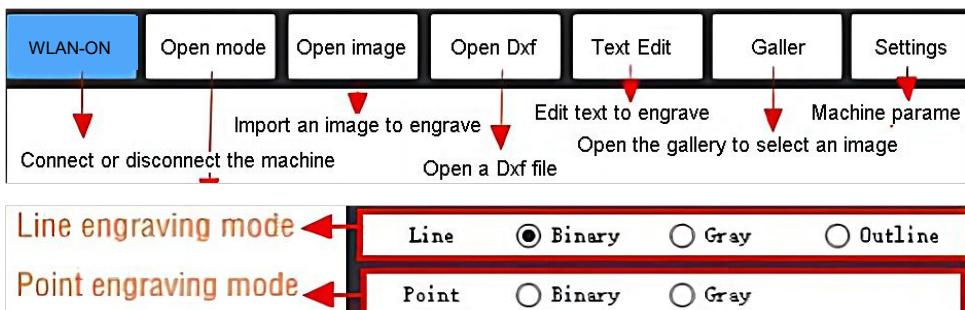
7. Focus aanpassen

Gebruik het brandpuntsafstandmeetstuk om de modulehoogte zo aan te passen dat de afstand van de onderkant van de beschermkap van de module tot het gegraveerde object gelijk is aan de hoogte van het meetstuk .

8. Open of voer de graveerinhoud in en pas de graveerparameters aan

U kunt de graveerinhoud boven aan de softwareafbeelding -galerij openen of de graveertekst bewerken.

Stel de startlocatie van de gravure in en pas de grootte van de gravure aan.

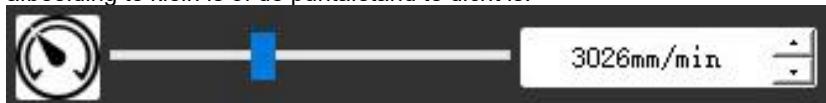


Selecteer een van de graveermodi. Er zijn twee graveermodi, lijnmodus en puntmodus, die respectievelijk zwart-witafbeeldingen, grijsintensiefbeeldingen en contouren kunnen graveren. (Alleen lijngraveren wordt ondersteund voor contouren, gebruik contouren bij het snijden van objecten.)

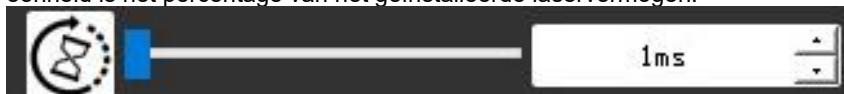
Graveerparameters instellen. Er zijn vier graveerparameters die kunnen worden ingesteld. Deze parameters hebben invloed op de graveersnelheid en het graveereffect. Het is noodzakelijk dat u de functie van deze parameters begrijpt en ze aanpast op basis van verschillende graveermaterialen en -inhoud.

(1) Lijngraveersnelheid: Stel de graveersnelheid in (alleen geldig voor de lijngraveermodus).

Houd er rekening mee dat de ingestelde snelheid mogelijk niet wordt bereikt wanneer de afbeelding te klein is of de puntafstand te dicht is.



(2) Maximaal laservermogen: Stel het maximale laservermogen in, dit is het laservermogen wanneer het maximale grijsniveau (d.w.z. volledig zwart) in de dotmatrixgrijsmodus en de lijscangrijsmodus is en het laservermogen in de binaire (zwart-wit) graveermodus. De eenheid is het percentage van het geïnstalleerde laservermogen.



(3) Graveerpuntafstand: stel de precisie van het dotmatrixgraveren of lijscangraveren in, evenals het aantal lijnen of punten per millimeter.



(4) Tijd van puntgraving: Stel de graveertijd van elke punt in. De eenheid is milliseconde. Afhankelijk van het vermogen van de lasermodule en het graveermateriaal raden we over het algemeen aan om ongeveer 1 ms tot 5 ms in te stellen.

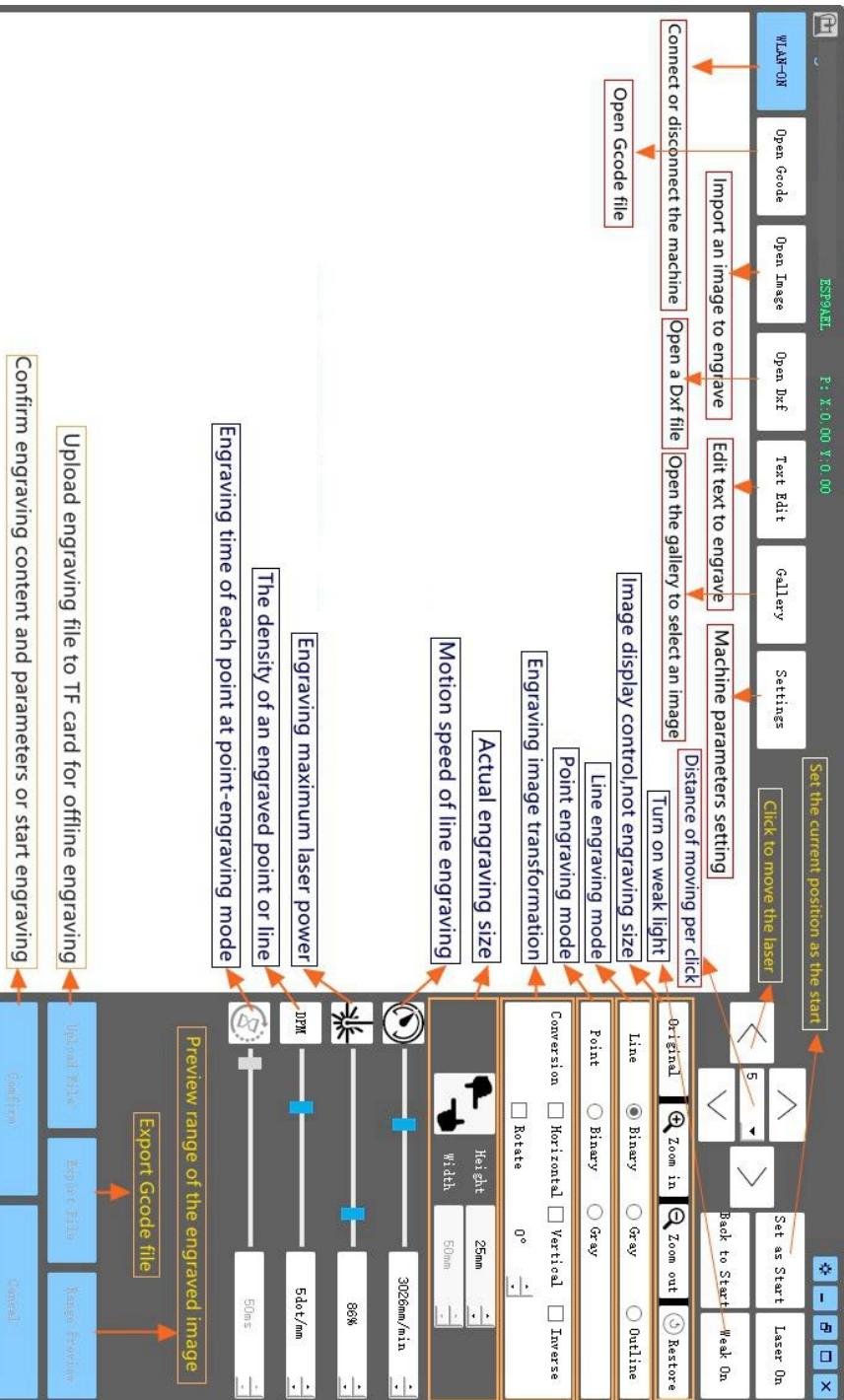


15. Bekijk het graveerbereik en start met graveren

Klik op **Range preview** om de positie en het bereik van de graving te bevestigen.

Klik op **Start** en wacht tot de graving is voltooid.

16. Introduction of software interface function



11. Instructies voor laser

Draag een veiligheidsbril voordat u de laser bedient!

Wanneer alle verbindingen voltooid zijn, zet u de stroom aan en is de laser stand-by om te werken. Het indicatielampje bovenop de laser brandt op dit moment continu.

Schakel het zwakke licht in en pas de brandpuntsafstand aan

Leg het te snijden materiaal plat onder de laser.

Schakel het zwakke licht in de graveersoftware in of druk op de zwakke lichtschakelaar bovenop de lasermodule. Dan knippert het rode lampje en gaat het zwakke licht aan. Op dit moment zijn er laservlekken op de materialen te zien. Pas de hoogte van de module aan, wanneer de laservlekken het kleinst en het duidelijkst zijn, is dit de optimale staat voor lasergraveren. Of gebruik het brandpuntsafstandmeetstuk om de modulehoogte aan te passen, zodat de afstand van de onderrand van de beschermkap van de module tot het gegraveerde object gelijk is aan de hoogte van het meetstuk.

Het is belangrijk om te begrijpen dat deze zwakke lichtschakelaar bovenop de lasermodule niet wordt aangestuurd door de graveersoftware. Zorg er dus voor dat u de camera weer op de normale stand zet (zorg dat het zwakke licht uit is) voordat u begint met graveren.

12. Kennisgeving

- (1) De vorm van alle onderdelen hierboven in deze beschrijving is alleen als teken. Er kan een verschil zijn tussen de daadwerkelijke onderdelen en de onderdelen in de installatie-instructies. Raadpleeg de vorm van de daadwerkelijk gekochte onderdelen.
- (2) Let op de volgorde van de installatiestappen om herhaaldelijk demonteren te voorkomen.
- (3) Zorg ervoor dat de slaapstand en sluimerstand zijn uitgeschakeld wanneer u lange uren werkt. Deze functie kan ervoor zorgen dat de laser ongecontroleerd blijft gloeien en op de tafel brandt.

13. Bijwerken

Onze software wordt voortdurend bijgewerkt.

Bezoek onze website: www.vevorengraver.com voor meer nieuwe producten en software.

Zorg ervoor dat u VevorWorks voor deze machine downloadt.

Adres: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai



SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Germany



Pooledas Group Ltd
Unit 5 Albert Edward House, The
Pavilions Preston, United Kingdom

Gemaakt in China

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support



Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

LASERGRAVERINGSMASKIN

MODELL: L4040

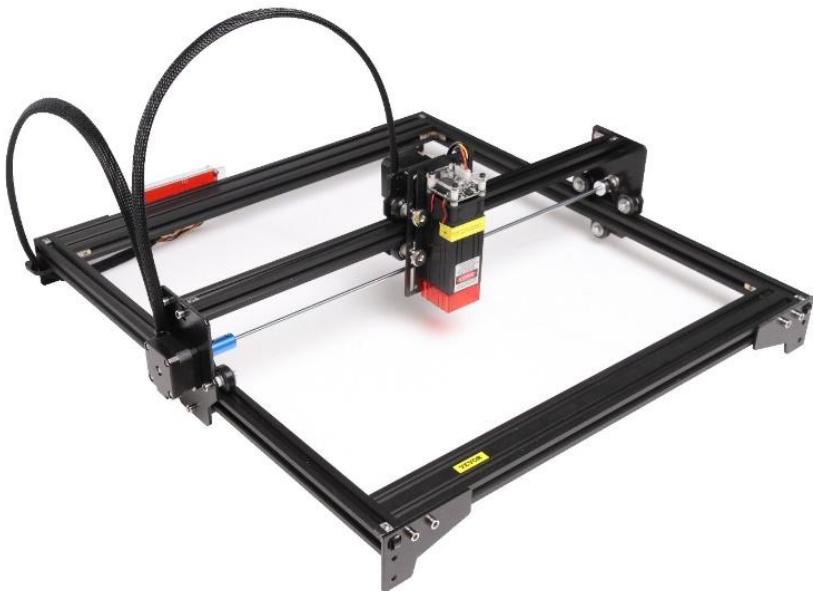
We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LASER ENGRAVING
MACHINE

MODELL: L4040



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

WARNING



Förbjud strängt laserstrålning av ögonen!



Förbjud strängt att titta på laser utan att bära skyddsglasögon!

Förbjud strikt användning av barn!

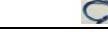
Förbjud strängt att använda denna maskin utan uppsikt!



Skanna efter monteringsvideo

1. Parts List

4040 Parts List

Part No	Part Name	Explanation	Quantity	Picture
01	Portal frame component	Already assembled	1Set	
02	Aluminum profile (X)	2040*480mm	2	
03	Aluminum profile (Y)	2020*555mm	2	
04	L-shaped connector	L-shape	4	
05	Acrylic plate B for X-Part	—	1	
06	Leg	—	4	
07	Fixed wire block	—	1	
08	Synchronous belt	2GT, length 620mm	2	
09	Inner hexagon screw	M5*8	10	
10	Inner hexagon screw	M5*10	1	
11	Set screw	M5*6	12	
12	Square nut	M5	12	
13	Manual nut	M5	4	
14	Ship nut	M5-10	3	
15	Control board package	VIGO-13	1	
16	Wiring harness and protective pipe	—	1Set	/
17	Cable ties	—	8	
18	Power supply and power line	12V DC	1Set	
19	Inner Hexagon Wrench	4/2.5/2mm	1Set	
20	Nut Wrench	8#	1	
21	USB cable	—	1	
22	Protective glass	—	1	
23	Non-slip mat	—	1	/
24	Instruction manual	—	1	/

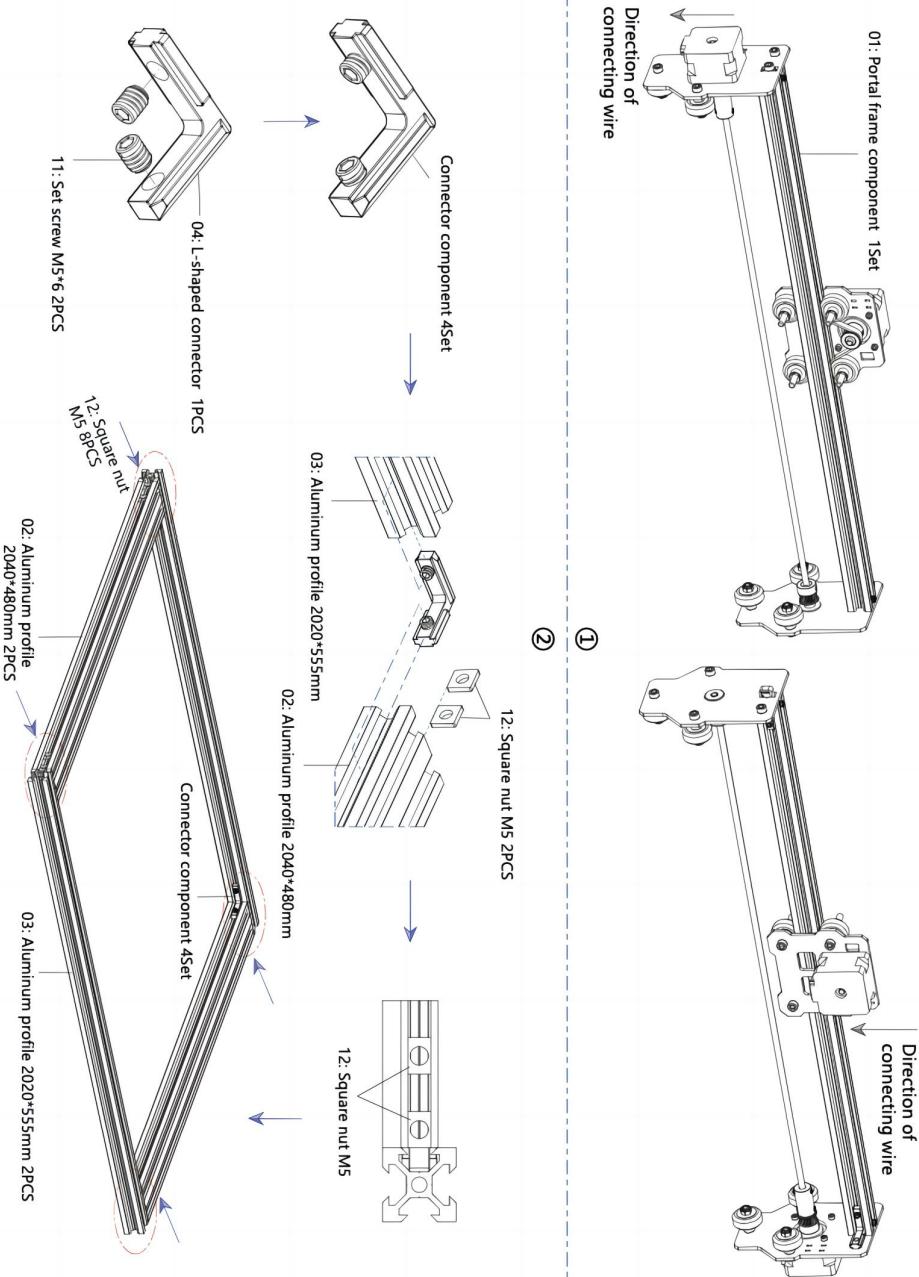
Laser package (Optional)

L1	Laser kit	Optional	1Set	/
M1	Inner hexagon screw	M3x6	4	

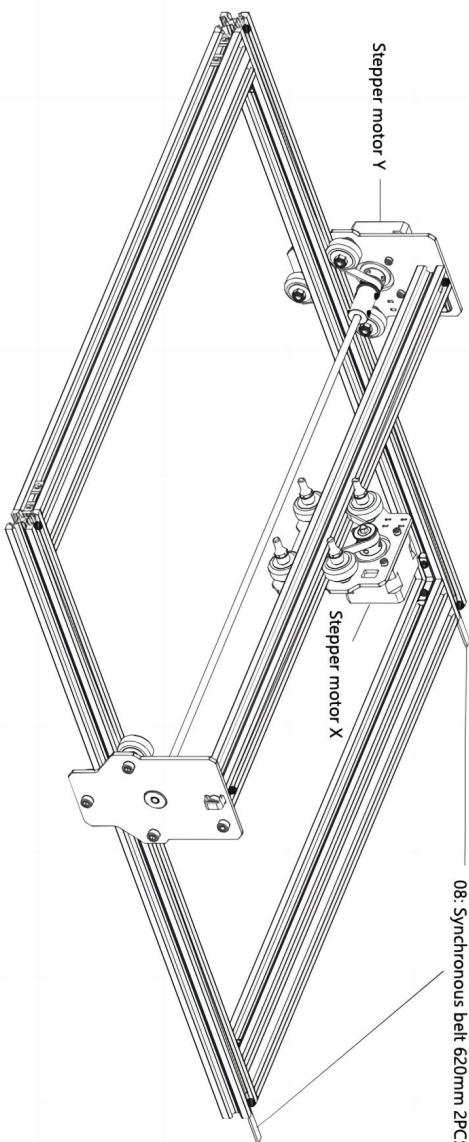
Control board package (15)

C1	Control board	VIGO-13	1	/
C2	Acrylic plate for control board A	—	1	
C3	Acrylic plate for control board B	—	1	
C4	Column	Φ3*7	4	
C5	Inner hexagon screw	M3×18	4	
C6	Nut	M3	4	

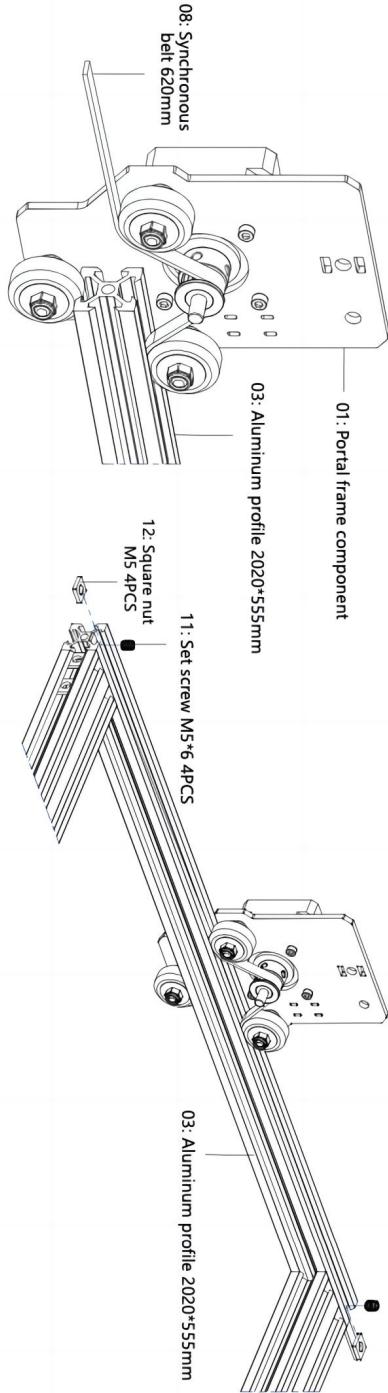
2. Machine Assembly



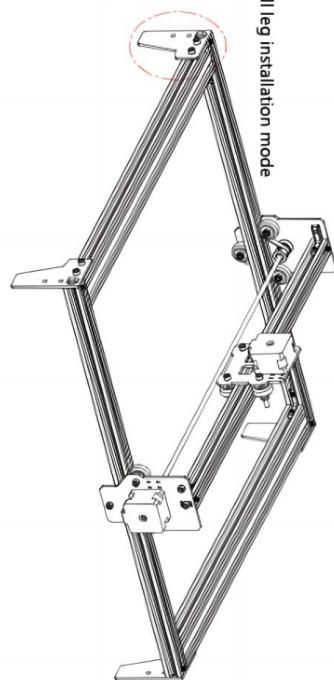
③



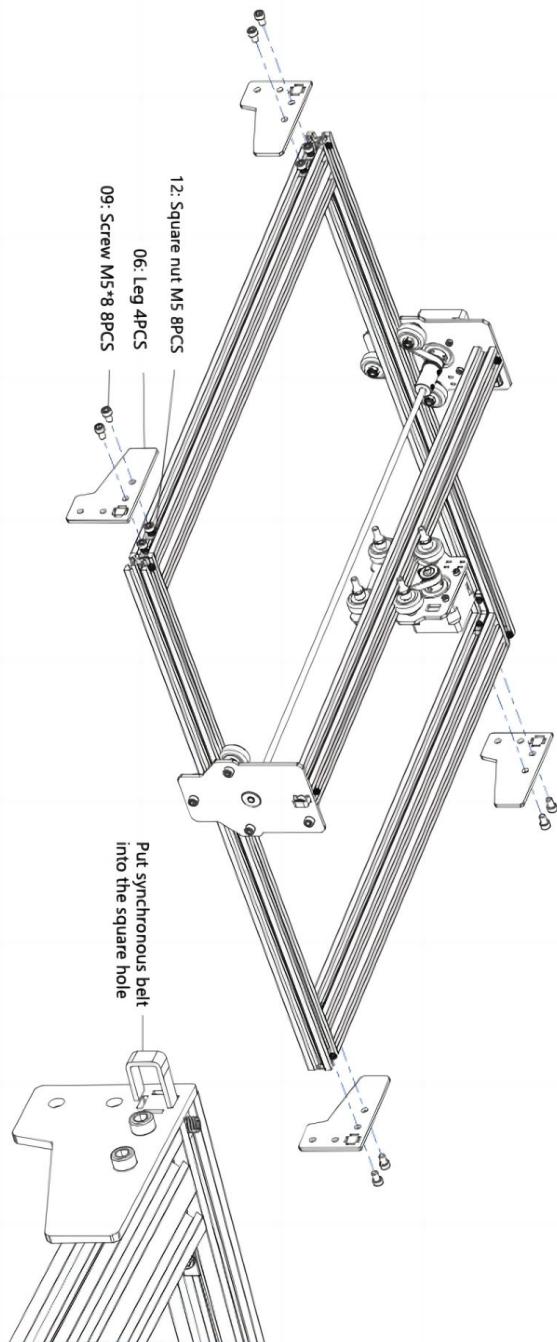
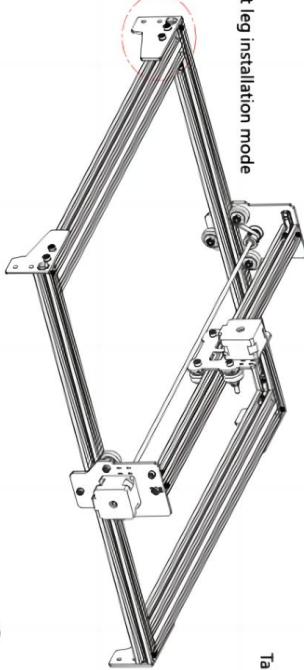
08: Synchronous belt 620mm 2PCS

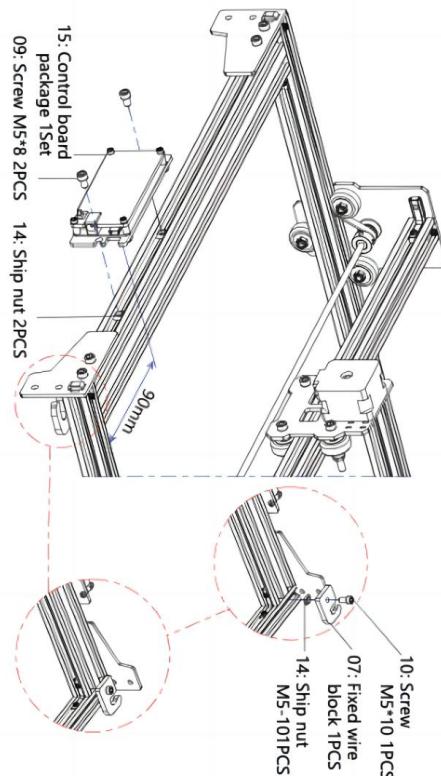
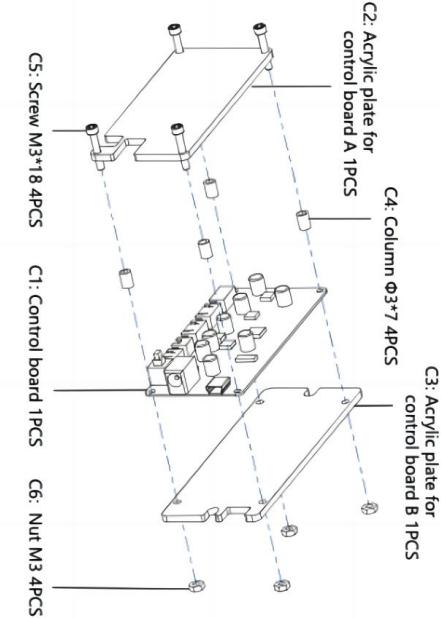
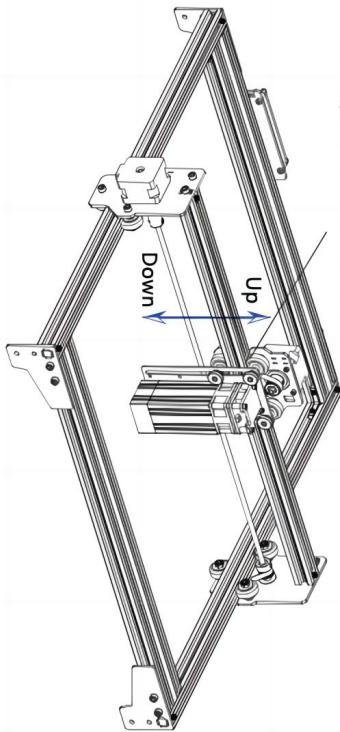


④

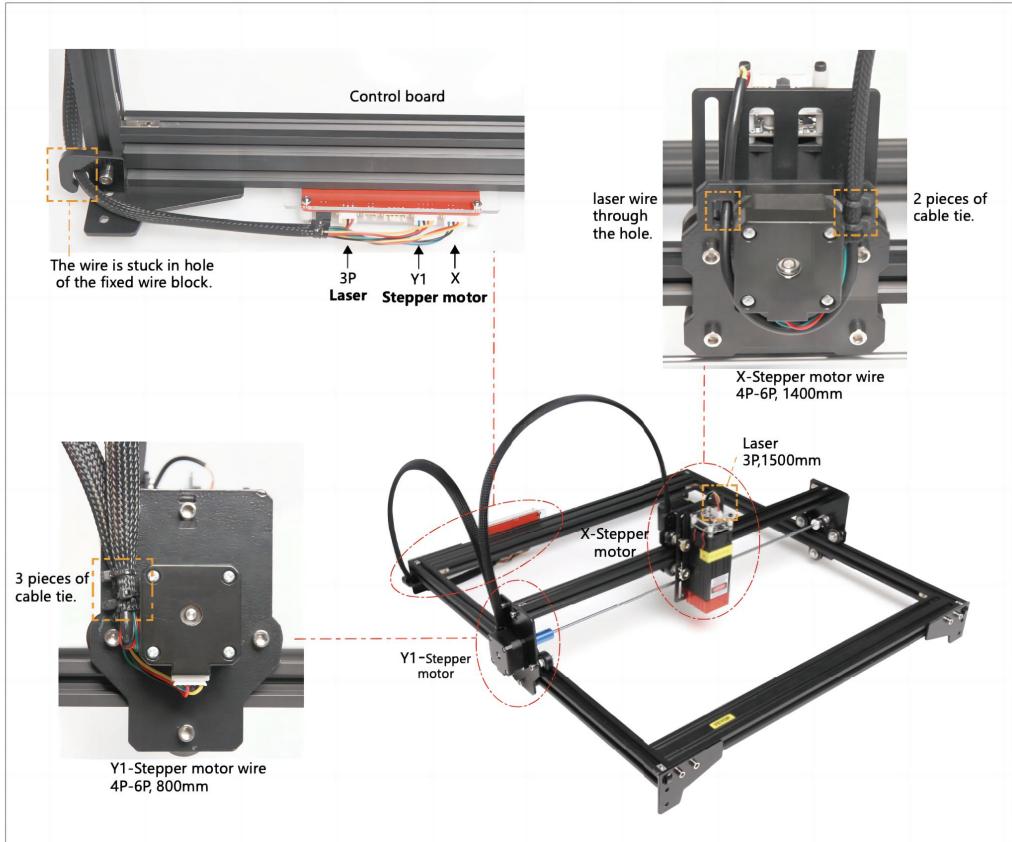


Short leg installation mode





4. Cable connection



19. Ladda ner och kör programvaran för gravyrkontroll "VevorWorks"

Öppna vår hemsida www.vevorengraver.com.

Hitta kontrollprogramvaran för L4040 och klicka sedan för att ladda ner den till din dator.

Grön programvara behöver inte installeras. Dekomprimera filen du laddade ner nyss.

Programvaran som kör OS är Win7 Win8 och Win10.

Öppna vecket och dubbelklicka på filen VevorWorks.exe för att köra gravyrprogrammet.

Operativsystemet kan fråga om att programvaran kommer att använda nätverket, klicka på OK (vissa datorsystem frågar inte, om programvaran inte kan använda nätverket, tillåt det manuellt i brandväggsinstallationen).

Dessutom stöder maskinen även graveringsmjukvaran för tredjepartsstandarden GRBL, såsom LaserGrbl, LightBurn, etc.

20. Anslut VevorWorks programvara och lasergraveringsmaskin

Tryck länge på strömbrytaren på maskinpanelen för att slå på den. Det finns tre sätt att koppla ihop gravyrprogramvaran och maskinen.

(8) USB-seriell anslutning

Anslut USB-seriekabeln till både styrkort och dator. I allmänhet kan Win10 automatiskt identifiera enheten. Win7 eller annat operativsystem kan behöva installera drivrutinen manuellt. Dubbelklicka på **ch341ser.exe** för att installera drivrutinen om det behövs. Klicka på **Anslut** i det övre vänstra hörnet av VevorWorks, **SERIAL-ON** kommer att visas i namnlisten, vilket indikerar att anslutningen är framgångsrik.

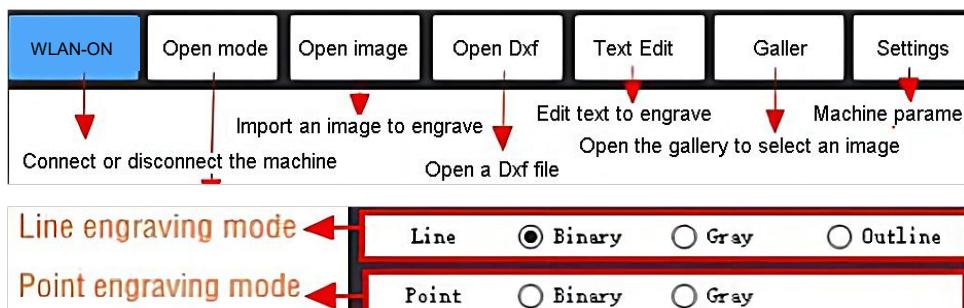
7. Justera fokus

Använd brännviddsmätstycket för att justera modulhöjden så att avståndet från den nedre kanten av modulskyddet till det graverade föremålet är lika med höjden på mätstycket.

8. Öppna eller mata in gravyrens innehåll och justera graveringsparametrarna

Graveringsinnehåll kan öppnas högst upp i programvarans bild eller galleri, eller redigera graveringstexten.

Ställ in startplatsen för graveringen och justera storleken på graveringen.



Välj ett av graveringslägena. Det finns två graveringslägen, linjeläge och punktläge, som kan gravera svart-vita bilder, gråskalebilder och konturer. (Endast linjegravering stöds för konturer, använd kontur när du skär föremål.)

Ställ in graveringsparametrar. Det finns fyra gravyrparametrar som kan ställas in. Dessa parametrar kommer att påverka graveringshastigheten och graveringseffekten. Det är nödvändigt för dig att förstå funktionen hos dessa parametrar och justera dem efter olika gravyrmaterial och innehåll.

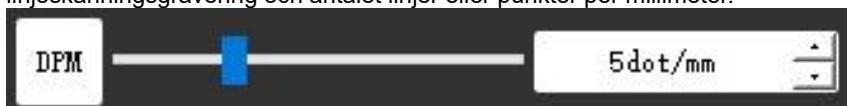
(1) Linjegraveringshastighet: Ställ in graveringshastigheten (gäller endast för linjegraveringsläge). Observera att den inställda hastigheten kanske inte uppnås när bilden är för liten eller punktväståndet är för tätt.



(2) Maximal lasereffekt: Ställ in den maximala lasereffekten, vilket är lasereffekten när den maximala grånivån (dvs. helt svart) i punktmatrisgråläge och linjeavsökningsgråläge och laserkraften i det binära (svartvita) graveringsläget. Enheten är procentandelen av den installerade lasers full effekt.



(3) Graveringspunktsavstånd: ställ in precisionen för punktmatrisgravering eller linjeskanningsgravering och antalet linjer eller punkter per millimeter.



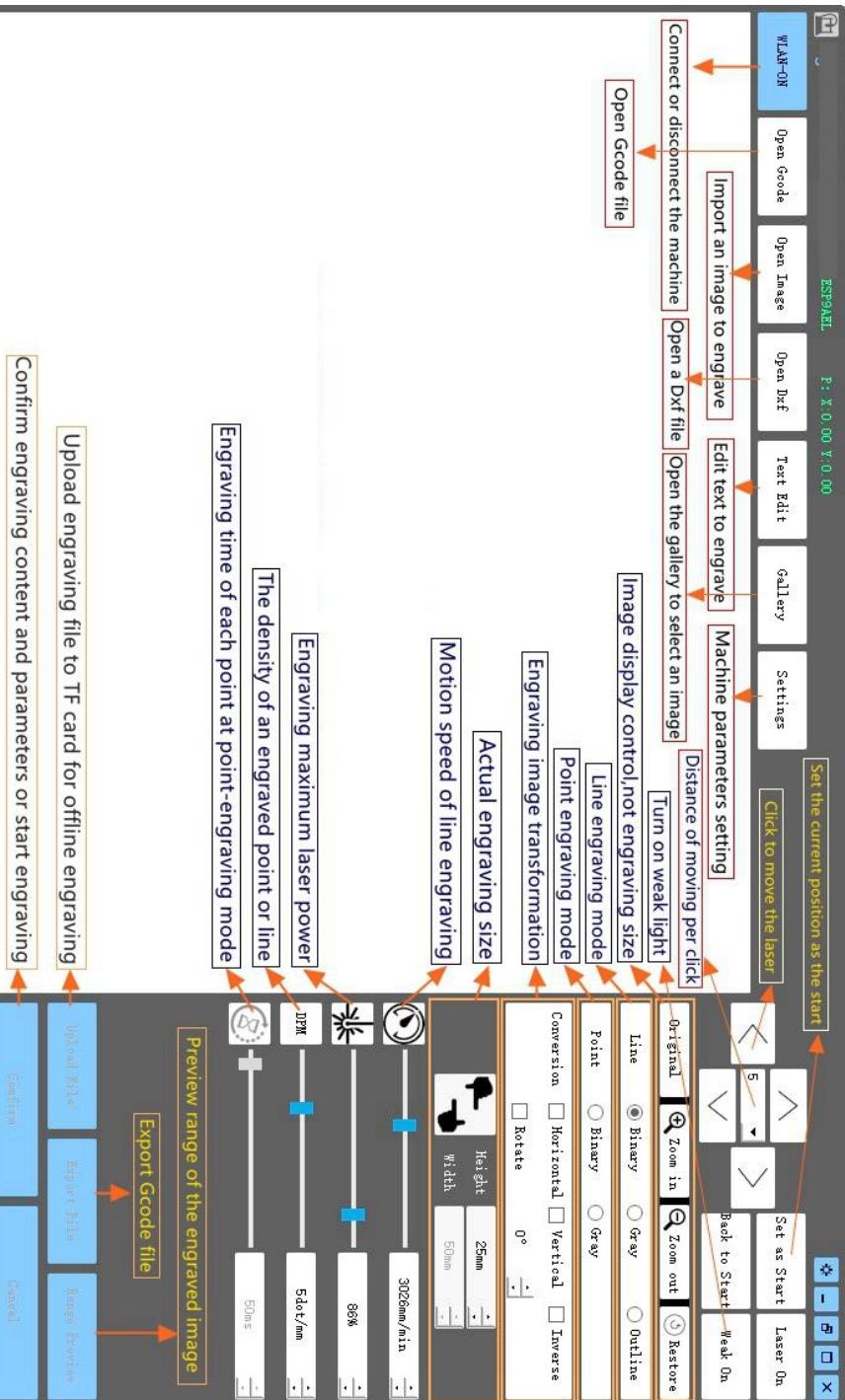
(4) Tid för punktgravering: Ställ in graveringstiden för varje punkt. Enheten är millisekund. Beroende på kraften hos lasermodulen och graveringsmaterialet rekommenderar vi i allmänhet att ställa in cirka 1ms till 5ms.



16. Förhandsgranska graveringsintervallet och börja grava

Klicka på **Range preview** för att bekräfta gravyrens position och omfång. Klicka på **Start** och vänta tills graveringen är klar.

17. Introduction of software interface function



11. Instruktioner för laser

Vänligen använd skyddsglasögonen innan du använder lasern!

När alla anslutningar är klara slår du på strömmen och lasern är standby för arbete. Indikatorlampan på toppen av lasern lyser kontinuerligt vid denna tidpunkt.

Slå på det svaga ljuset och justera brännvidden

Vänligen lägg materialen som ska skäras plant under lasern.

Slå på det svaga ljuset i graveringsmjukvaran eller tryck på knappen för svagt ljus på toppen av lasermodulen. Då blinkar den röda lampen och den svaga lampan tänds. Laserfläckar kan ses på materialen vid denna tidpunkt. Justera höjden på modulen, när laserfläckarna är minsta och tydligast är det det optimala tillståndet för lasergravering. Eller använd brännviddsmätstycket för att justera modulhöjden så att avståndet från modulskyddets nedre kant till det graverade föremålet är lika med höjden på mätstycket.

Det är viktigt att förstå att denna svaga ljusströmbrytare på toppen av lasermodulen inte styrs av programvara för gravyrkontroll. Så se till att växla tillbaka till det normala (se till att svagt ljus är släckt) innan du börjar gravera.

12. Meddelande

- (1) Formen på alla delar ovan i denna beskrivning är endast som ett tecken. Det kan finnas en skillnad mellan de faktiska delarna och delarna i monteringsanvisningen. Se formen på de faktiska inköpta delarna.
- (2) Var uppmärksam på sekvensen av installationsstegen för att undvika upprepad demontering.
- (3) Se till att viloläge och sömn är inaktiverade när du arbetar långa timmar. Denna funktion kan göra att lasern fortsätter att lysa okontrollerat och brinna på bordet.

13. Uppdatering

Vår mjukvara kommer att uppdateras kontinuerligt.

Besök gärna vår hemsida: www.vevorengraver.com för fler nya produkter och mjukvara.

Se till att ladda ner VevorWorks för den här maskinen.

Adress: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi Shanghai

EC	REP
----	-----

SHUNSHUN GmbH
Römeräcker 9 Z2021, 76351
Linkenheim-Hochstetten, Germany

UK	REP
----	-----

Pooledas Group Ltd
Unit 5 Albert Edward House, The
Pavilions Preston, United Kingdom

Tillverkad i Kina

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support