

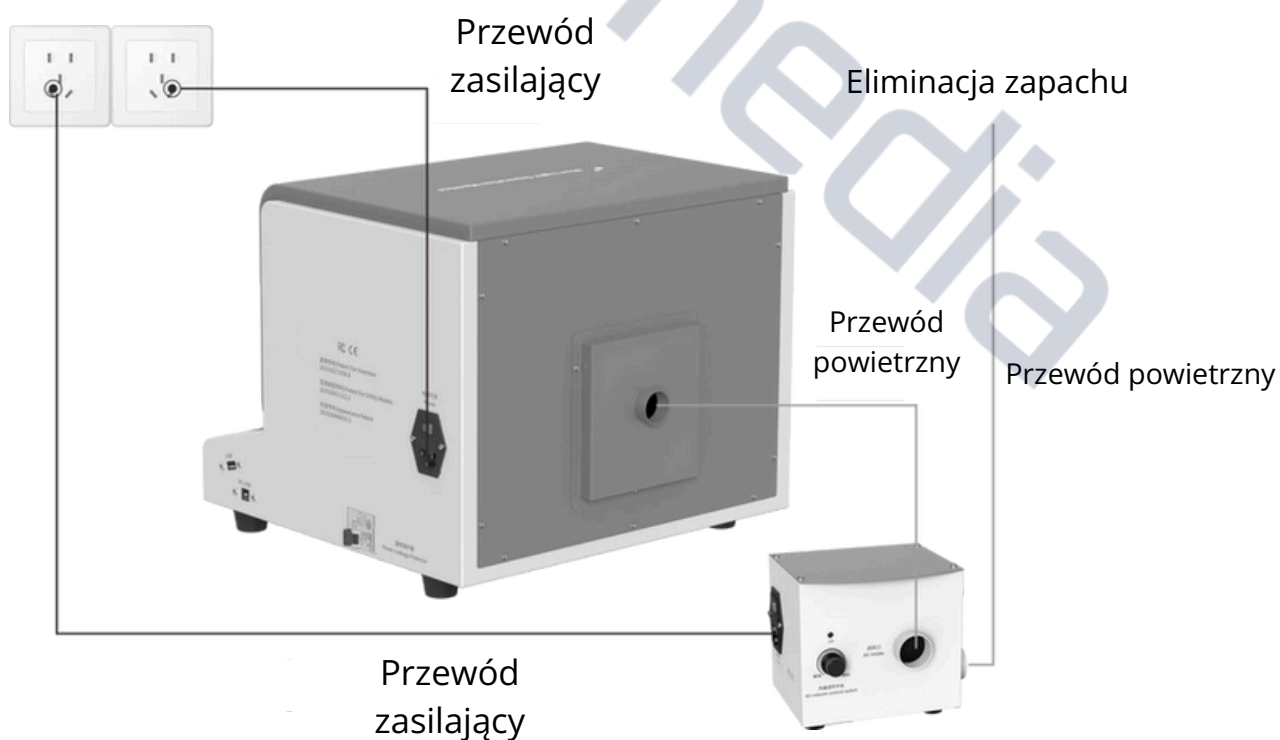
# BLUE Laser do separaciji



# Parametry

Parametry			
Nazwa	BLUE Laser do separacji	Napięcie	110/220V
Moc	180W	Moc głowicy	25W
Waga netto	16.5KGS	Waga brutto	22KGS
Wymiary	420×395×355MM	W opakowaniu	525×510×430MM

## Schemat podłączenia

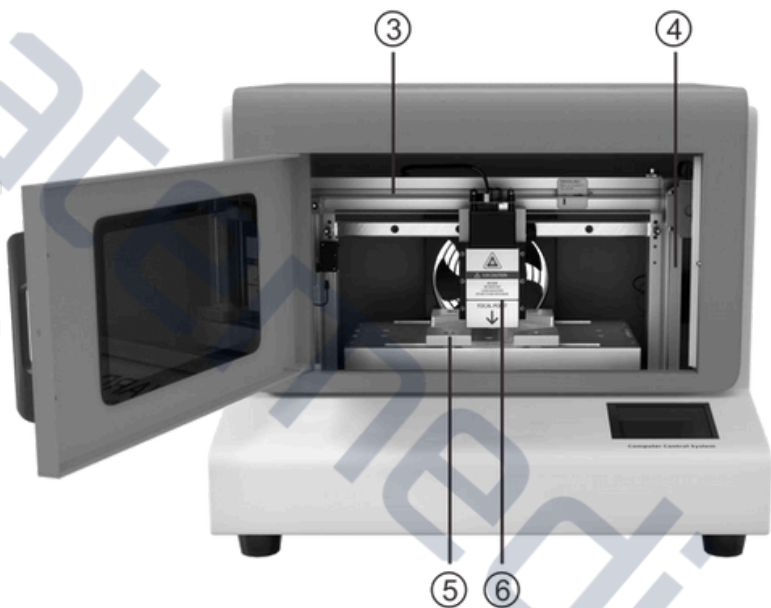


# Budowa



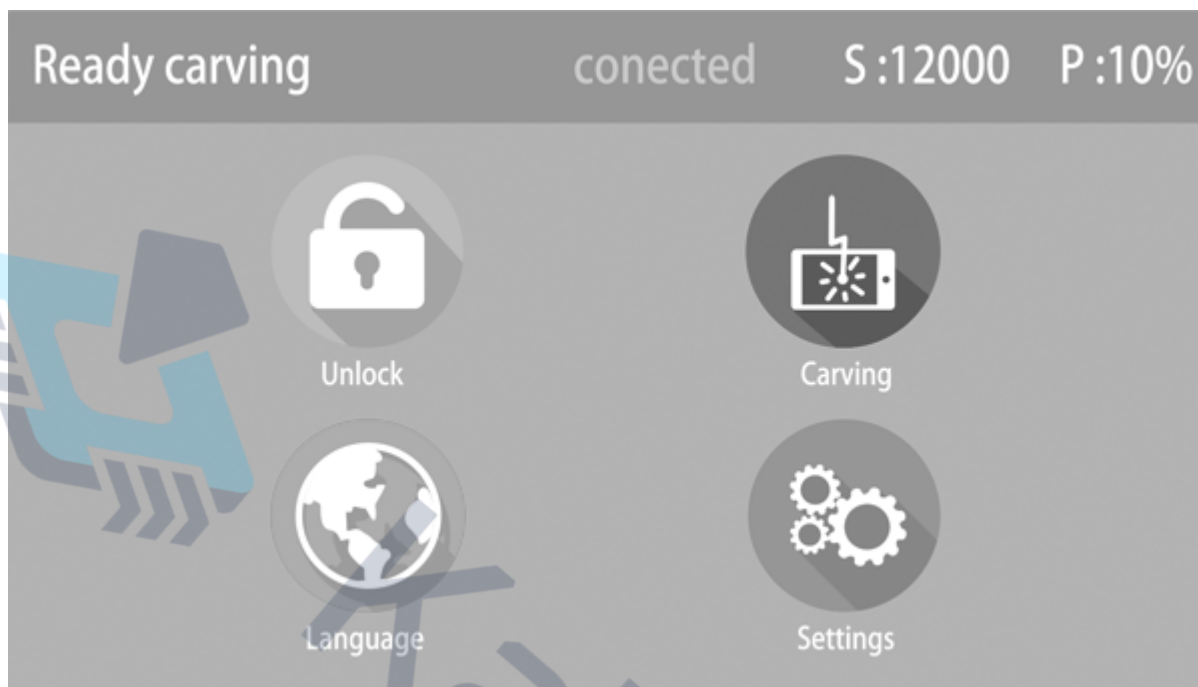
- ① Drzwiczki
- ② Dotykowy ekran
- ③ Oś X
- ④ Oś Y

- ⑤ Obszar roboczy
- ⑥ Głowica lasera
- ⑦ Przełącznik zasilania
- ⑧ Wejście zasilania



- ⑨ Interfejs USB
- ⑩ Bezpiecznik
- ⑪ Wylot powietrza

# Wprowadzenie do interfejsu operacyjnego



## Interfejs operacyjny maszyny do separacji laserowej z niebieskim światłem:

1. Odblokowanie
2. Cięcie
3. Język
4. Ustawienia



## Interfejs wyboru plików do rzeźbienia

1. Głośność systemu
2. FORWARD.n
3. 2023-2-6
4. BlackShark
5. HONOR
6. Strona w górę
7. Strona w dół
8. Wstecz



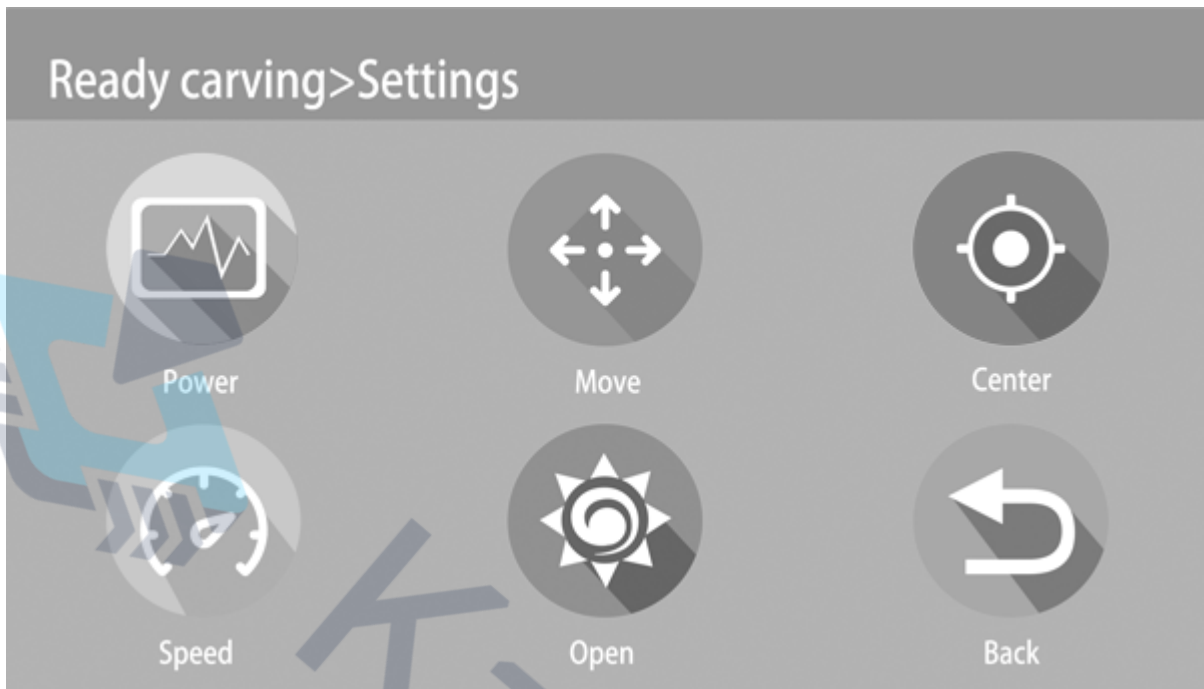
## Interfejs mapy kalibracji lasera.

1.Rzeźbienie granic lub figur? FORWARD.nc 2.Figuruj 3.Anuluj



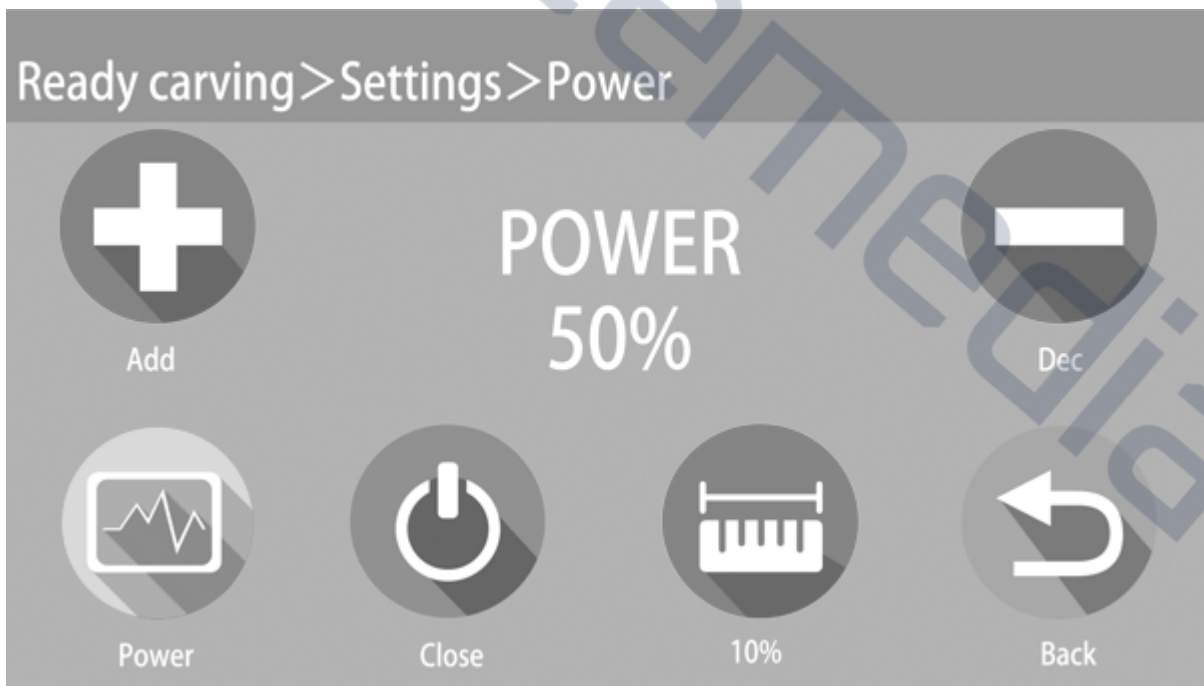
## Języki

1. Chiński uproszczony 4. Rosyjski  
2. Chiński tradycyjny 5. Hiszpański  
3. Angielski 6. Portugalski 7. Wstecz



### Interfejs ustawień

1. Zasilanie 2. Ruch 3. Centrowanie 4. Prędkość 5. Otwórz 6. Wstecz



### Interfejs Zasilania

1. Zwiększ 2. Moc 50% 3. Zmniejsz 4. Moc 5. Wyłącz 6. 10% 7. Wstecz

Ready carving > ... > Localize

S:12000 P:10%



X+



Y+



Localize



10mm



X-



Y-



Open



Back

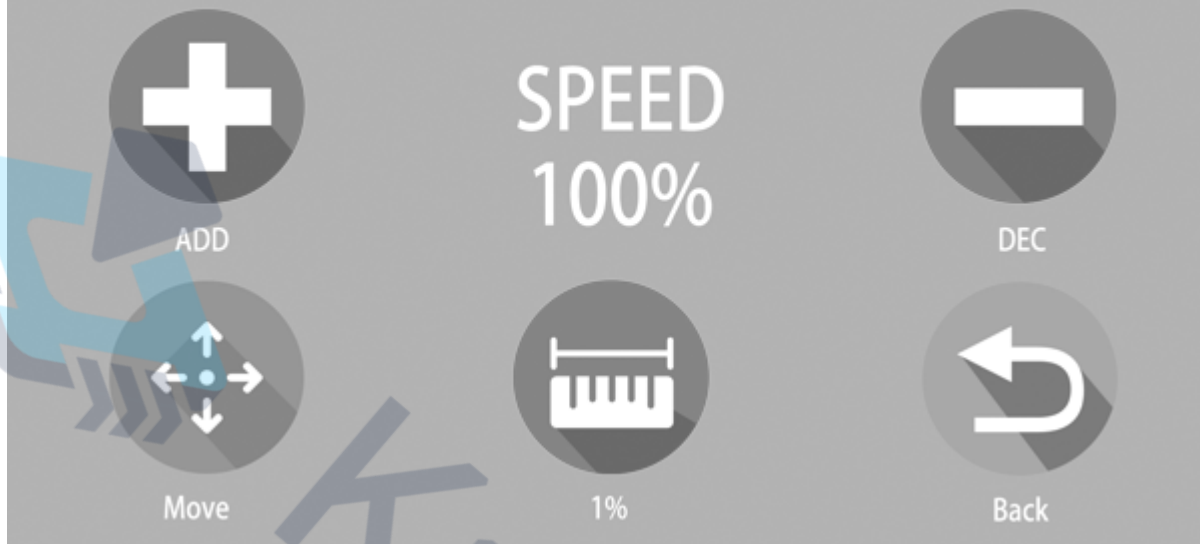
### Interfejs ruchu

1. Oś X+
2. Oś Y+
3. Oś X-
4. Oś Y-
5. Lokalizacja
6. 10mm
7. Otwórz
8. Wróć



### Interfejs klawiatury

Ready carving > ... > CarveRate



### Interfejs prędkości

1. Zwiększ 2. Prędkość 100% 3. Zmniejsz 4. Przesuń 5. 1% 6. Wróć

## Jak złożyć

1. Otwórz drewniane pudełko i wyjmij maszynę laserową.



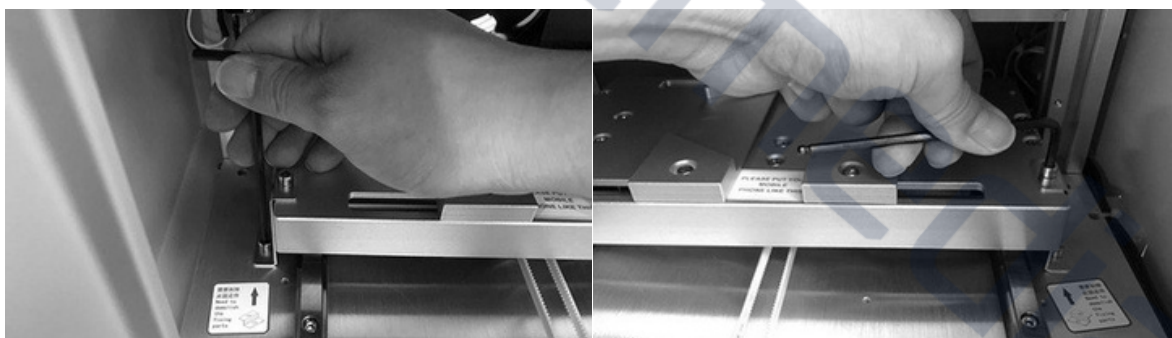
Akcesoria dołączone do maszyny obejmują: kabel zasilający, kalibrator ogniskowy, gogle, głowicę lasera, dysk USB, klucz imbusowy, rurę, uchwyt do pozycjonowania lasera, szklany pokrywę do kalibracji oraz taśmę aluminiową.



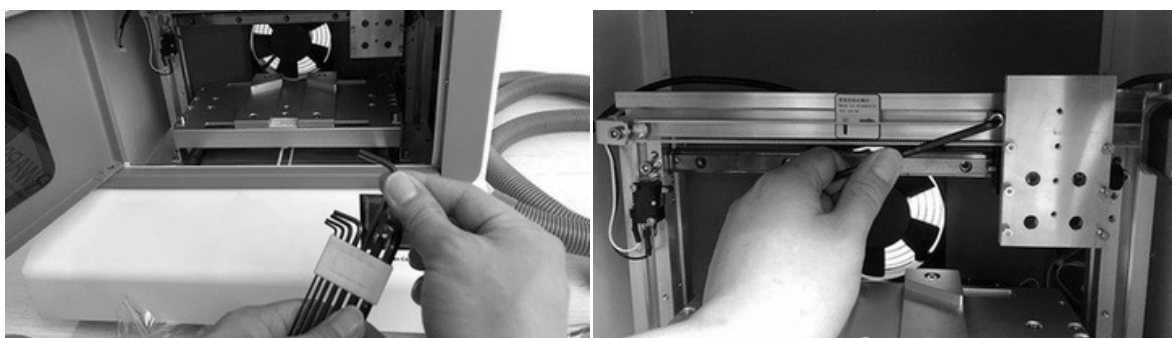
2. Użyj piątego klucza imbusowego, aby usunąć elementy mocujące, które należy usunąć z maszyny.



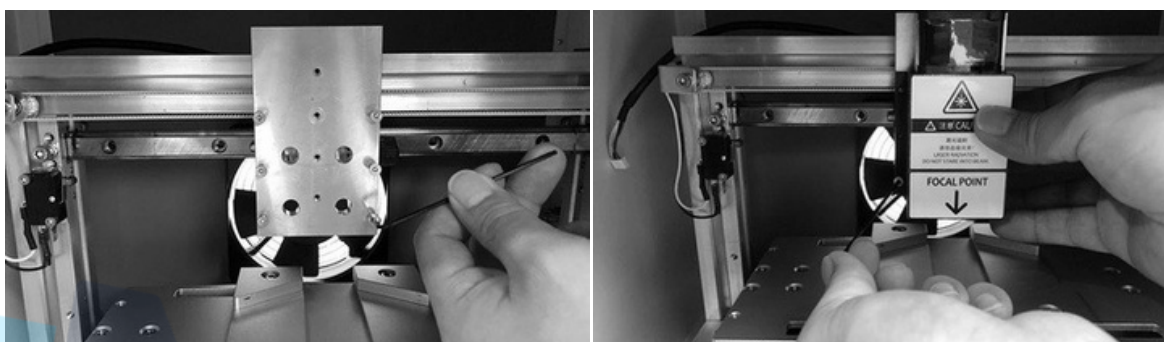
Usuń elementy mocujące po obu stronach formy centrowania.



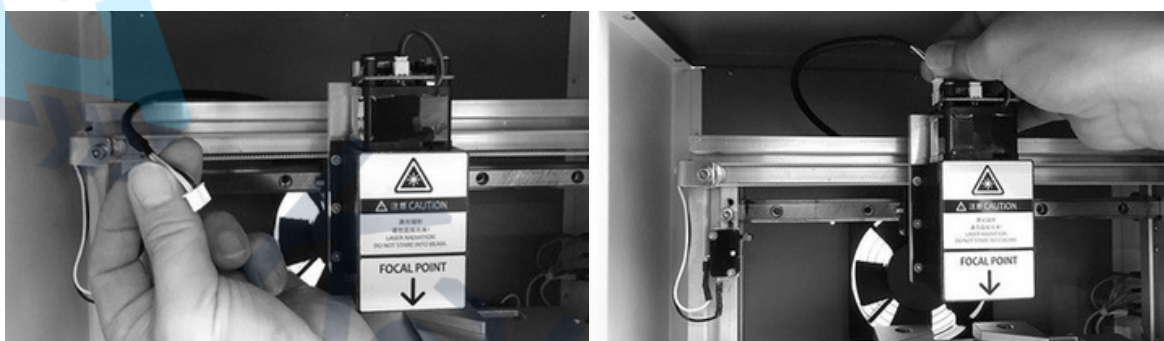
3. Użyj piątego klucza imbusowego, aby usunąć dwie śruby, które należy zdjąć na osi X.



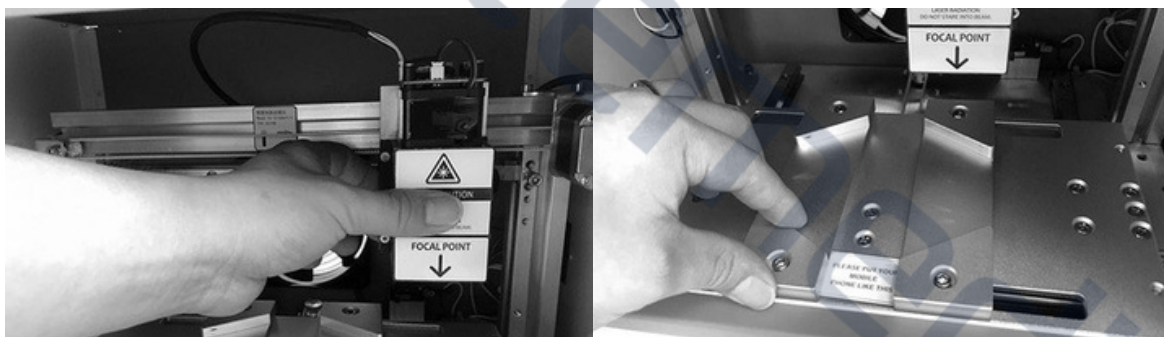
4. Użyj drugiego klucza imbusowego, aby usunąć śruby w miejscu, gdzie znajduje się głowica lasera, a następnie zamontuj głowicę lasera w odpowiednim miejscu.



5. Podłącz przewód głowicy lasera.

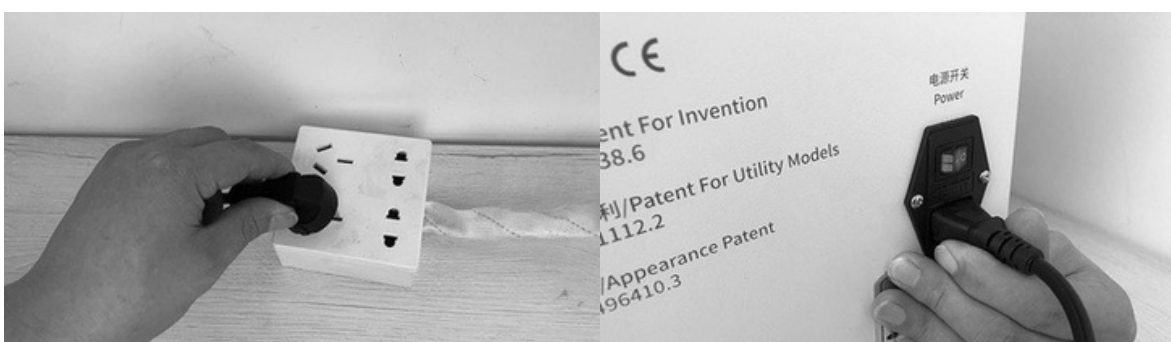


6. Sprawdź, czy głowica lasera i forma centrowania mogą być przesuwane w przód i w tył, a instalacja maszyny jest zakończona.



### Kroki operacyjne:

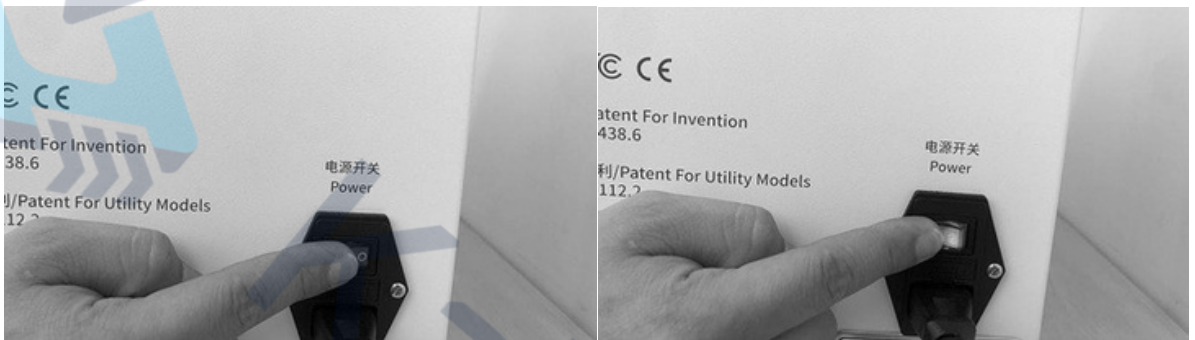
1. Zainstaluj maszynę zgodnie z instrukcją instalacji maszyny do separacji laserowej z niebieskim światłem.
2. Po instalacji podłącz kabel zasilający.



### 3. Włóż dysk USB i ustaw przełącznik w pozycji ON



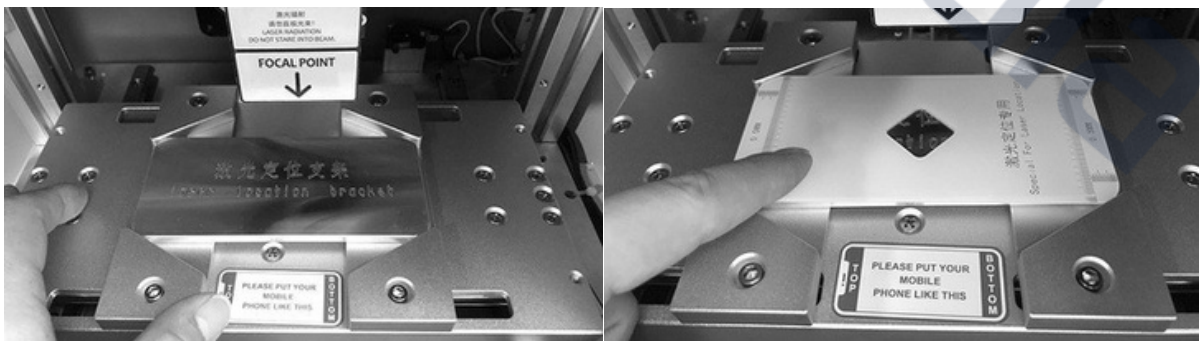
### 4. Uruchom maszynę



### 5. Naciśnij przycisk UNLOCK i wybierz język, który preferujesz.

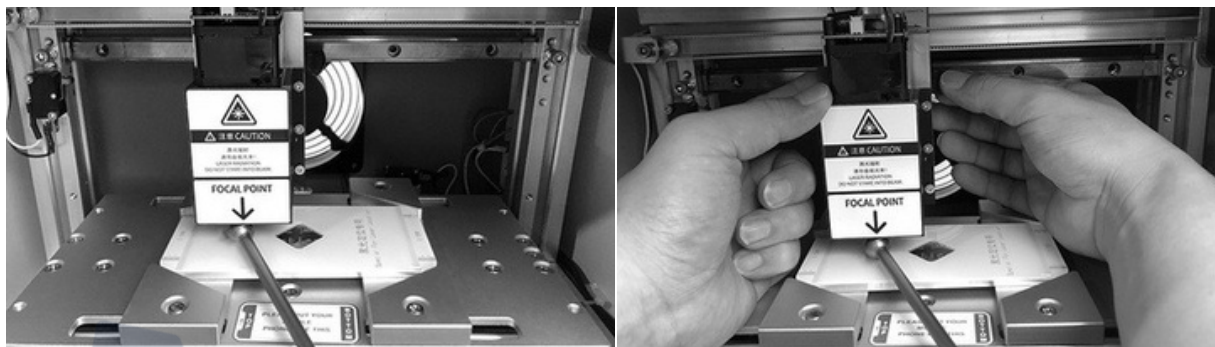


### 6. Umieść uchwyt do pozycjonowania lasera i testową szklaną płytkę w środkowej formie pozycjonującej.



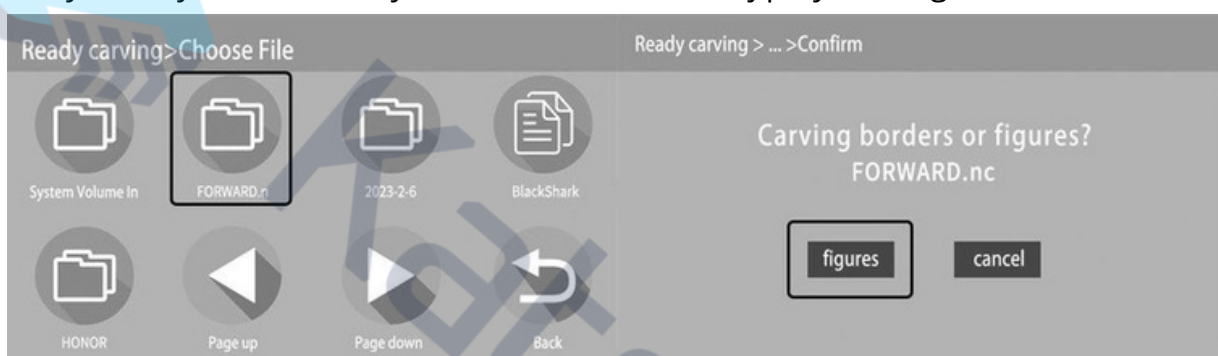
Uwaga: Po kalibracji nie ma potrzeby umieszczania uchwytu do pozycjonowania lasera podczas umieszczania telefonu komórkowego. Telefon powinien być umieszczony w kierunku wskazanym przez etykietę.

7. Dostosuj odległość między głowicą lasera a przetestowaną szklaną płytką za pomocą kalibratora ogniskowego.

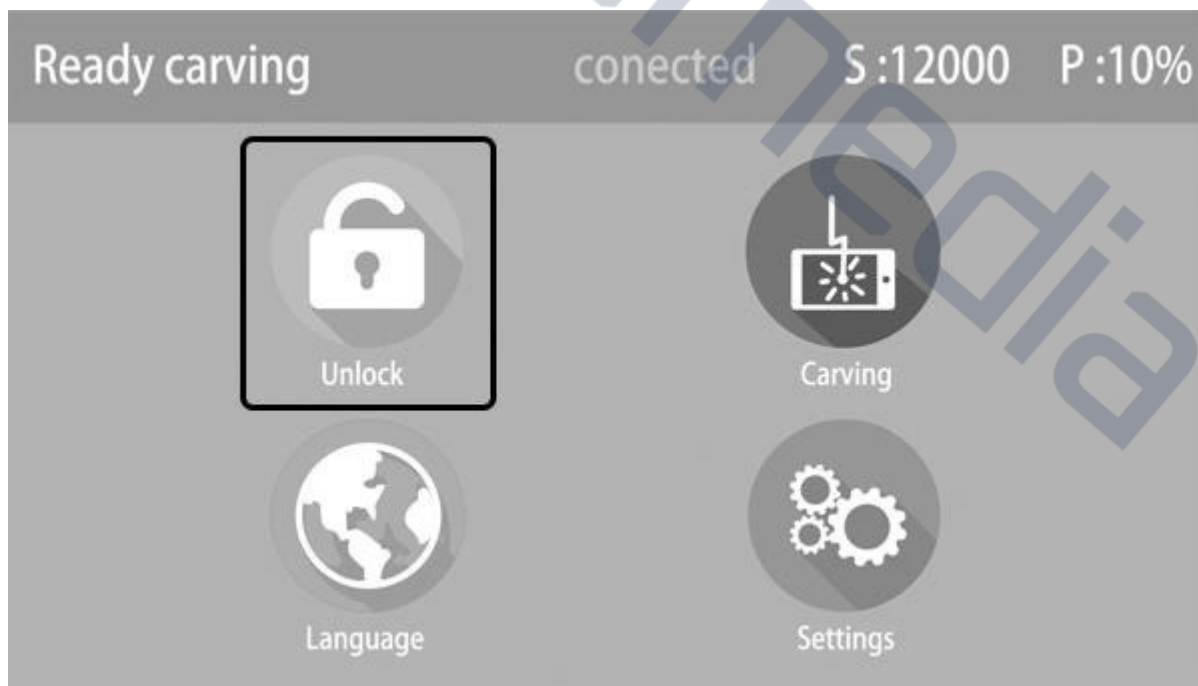


Uwaga: Kalibrator ogniskowy można umieszczać tylko na krawędziach głowicy lasera, nigdy nie należy go kłaść w centrum głowicy lasera.

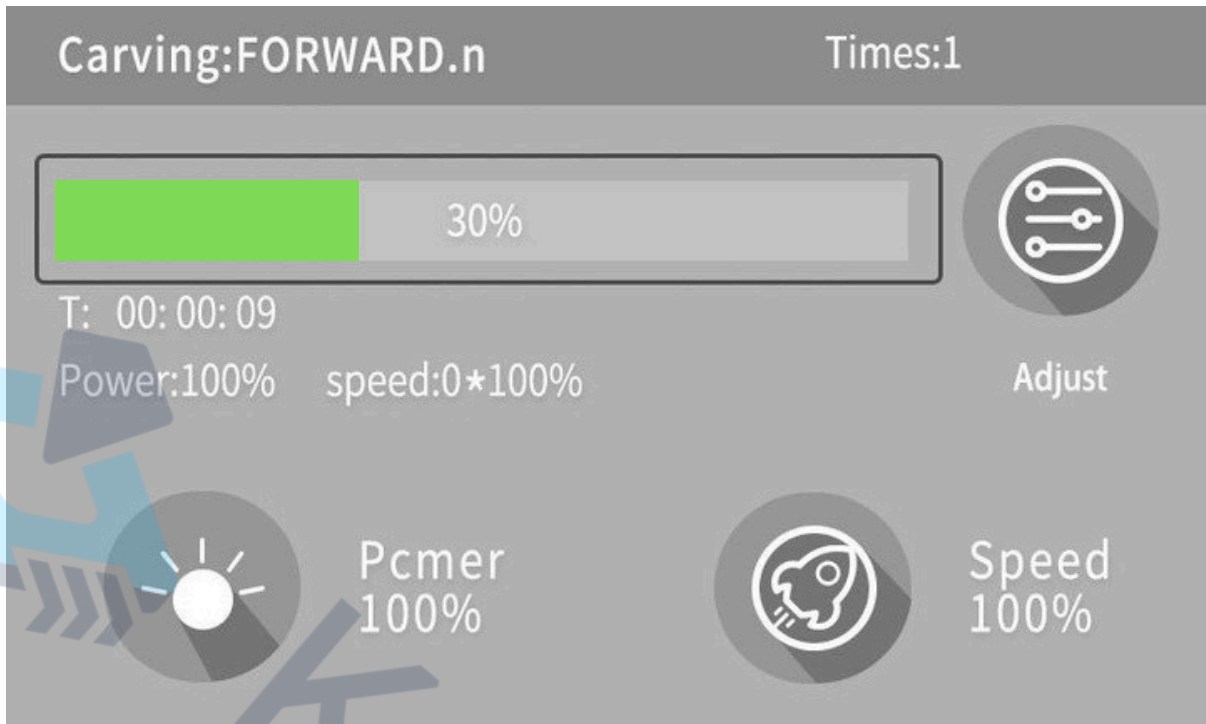
8. Wybierz rysunek testowy „FORWARD.n” i naciśnij przycisk „Figures”.



Uwaga:  
Jeśli nie możesz kliknąć ekranu, naciśnij przycisk UNLOCK.



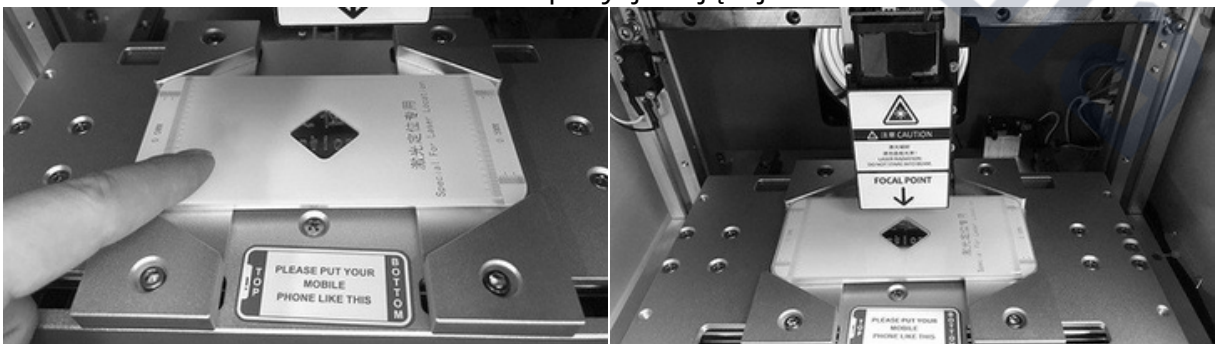
Zielony pasek prędkości pokazujący 100% pełni, oznacza, że praca lasera została zakończona.



9. Wyjmij szklaną płytkę i sprawdź, czy pozycja nie uległa przesunięciu.



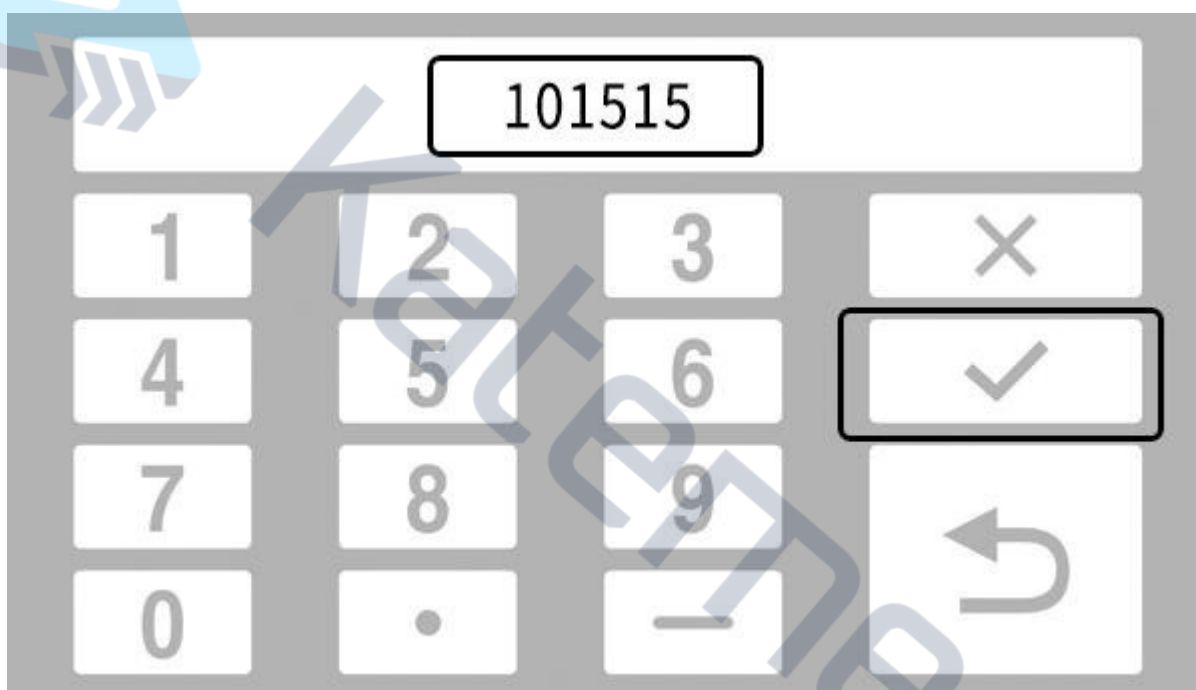
10. Jeśli wystąpiło przesunięcie, umieść nową szklaną płytkę w wyśrodkowanej formie pozycjonującej



11. Kliknij przycisk „Ustawienia > Centrowanie”.



12. Wprowadź hasło „101515” i kliknij „√”.



13. Dostosuj wartości osi X i Y zgodnie z rzeczywistą sytuacją.



Uwaga: Po dostosowaniu danych musisz kliknąć przycisk „Potwierdź”. Szczegółową metodę regulacji osi X i Y znajdziesz w instrukcji „Schemat regulacji pozycji XY lasera niebieskiego”

14. Wybierz rysunek „FORWARD.n” po dostosowaniu wartości osi XY i ponownie uruchom laser, aż nie będzie przesunięcia.

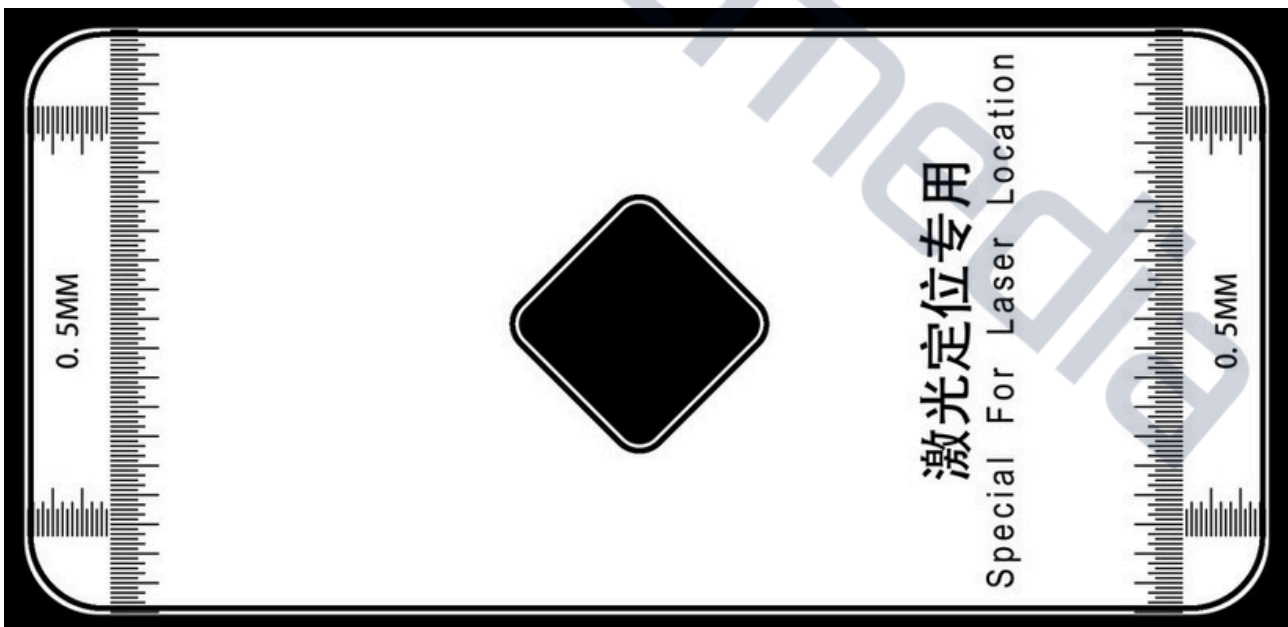
15. Po zakończeniu można normalnie korzystać z maszyny laserowej.

## Regulacja pozycjonowania XY.

Naciśnij ikonę, aby prawidłowo użyć specjalną folię do pozycjonowania.



Jeśli wydrukowana płyta osłonowa wygląda jak na poniższym rysunku, pozycja jest dokładna i można ją używać bez regulacji.

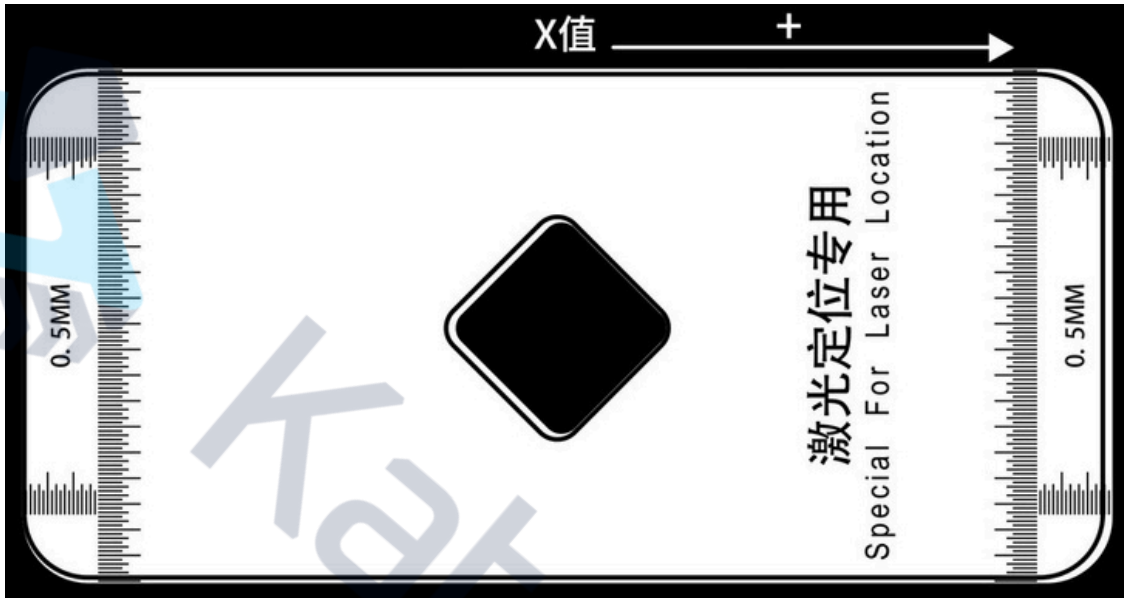


Wskazówka:

- Wszystkie parametry w poniższym przykładzie są tylko orientacyjne, proszę dostosować wartość osi XY zgodnie z rzeczywistą sytuacją!!!
- Diagram procesu wprowadzania do interfejsu regulacji numerycznej osi XY znajduje się na końcu tej instrukcji.

- Minimalna skala specjalnej folii pozycjonującej wynosi 0,5 mm. Czy po wykonaniu linii pozycjonujących przy użyciu folii do pozycjonowania lasera po raz pierwszy występuje jakiegokolwiek przesunięcie w obserwowanej pozycji? Jeśli występuje przesunięcie, proszę sprawdzić, o ile jest ono przesunięte. Jeśli występuje wiele przesunięć, dostosuj wartość osi XY w zależności od przesunięcia. Jeśli jest to tylko niewielkie przesunięcie, wystarczy drobna regulacja wartości XY. Podczas regulacji zaleca się dostosowanie o 0,05 mm lub 0,1 mm za jednym razem, aż do wyśrodkowania.

**Jeśli pozycja maszyny ulegnie przesunięciu, jak pokazano poniżej:**



Jeśli pozycja jest przesunięta w lewo, jak pokazano na rysunku, należy zwiększyć wartość osi „X”, aby przesunąć całość w prawo. Na przykład, jeśli wartości w tym czasie to oś X 105,620 i oś Y 52,030, należy je dostosować do osi X 106,120 i osi Y 52,030.

Jeśli pozycja jest przesunięta w prawo, jak pokazano na rysunku, należy zmniejszyć wartość osi „X”, aby przesunąć całość w lewo.



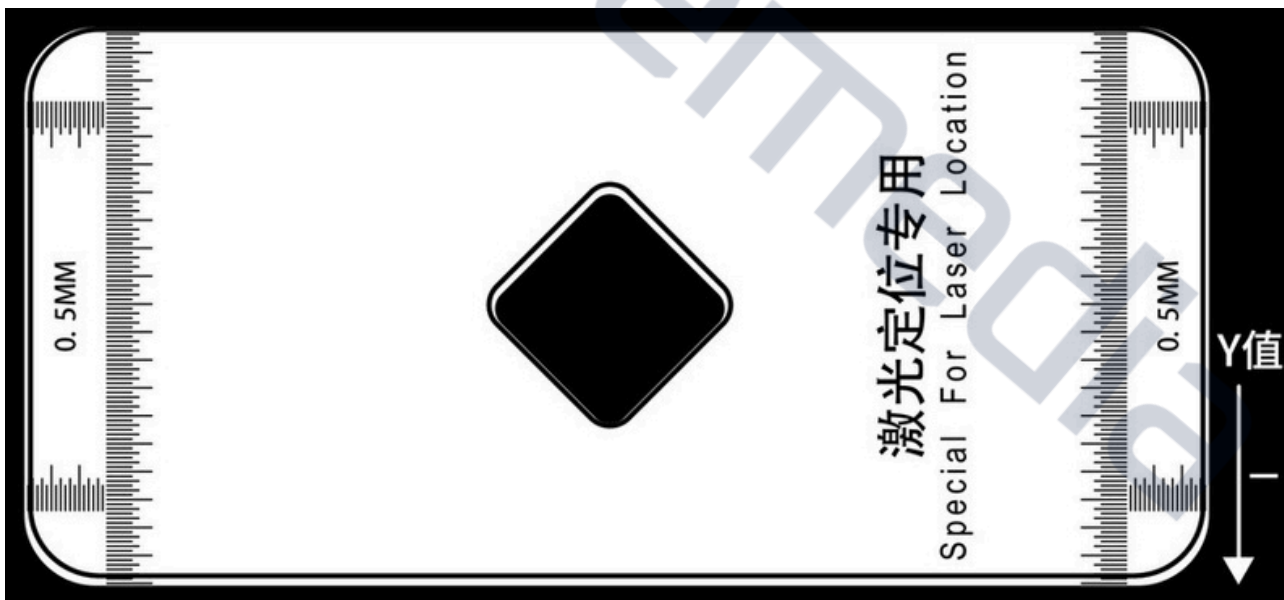
Na przykład, jeśli wartości w tym czasie to oś X 105,620 i oś Y 52,030, należy je dostosować do osi X 105,120 i osi Y 52,030.

Jeśli pozycja jest przesunięta w dół, jak pokazano na rysunku, należy zwiększyć wartość osi „Y”, aby przesunąć całość w górę.



Na przykład, jeśli wartości w tym czasie to oś X 105,920 i oś Y 52,030, należy je dostosować do osi X 105,920 i osi Y 52,530.

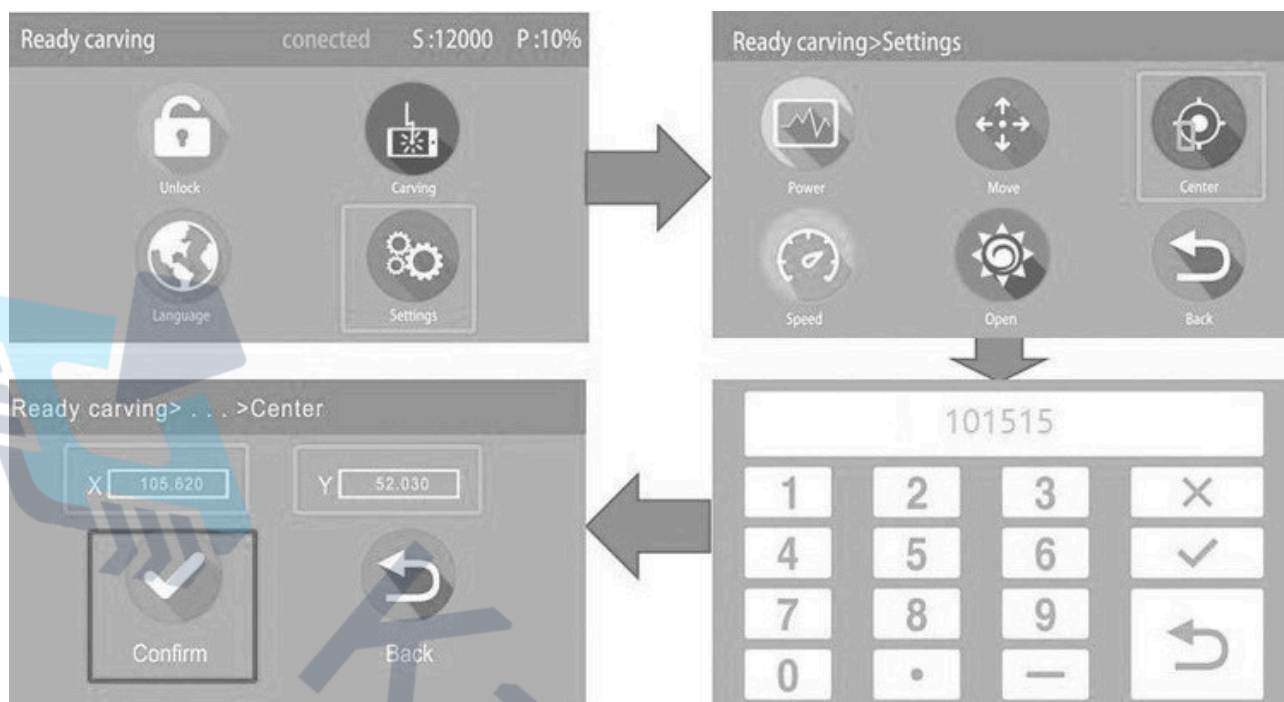
Jeśli pozycja jest przesunięta w górę, jak pokazano na rysunku, należy zmniejszyć wartość osi „Y”, aby przesunąć całość w dół.



Na przykład, jeśli wartości w tym czasie to oś X 105,920 i oś Y 52,030, należy je dostosować do osi X 105,920 i osi Y 52,530.

Jeśli pozycja jest przesunięta w górę, jak pokazano na rysunku, należy zmniejszyć wartość osi „Y”, aby przesunąć całość w dół.

## Diagram przepływu do wejścia w interfejs regulacji numerycznej osi XY:



### Uwaga:

Dla nowych rysunków modeli telefonów komórkowych, możesz je pobrać i zaktualizować z poniższego linku:

<https://www.forwardgd.com/download/blue-laser-separation-machine-download>

Wybierz szkic lasera odpowiadający modelowi telefonu i kolorowi obudowy telefonu.

Model iPhona	Kolor obudowy	Kolor odpowiadającego rysunku.
iPhone 8/8 Plus	Gold	White
	Silver	White
	Black	Black
	Red	Multicolour
iPhone X	Silver	White
	Gold	White
	Black	Black

iPhone XR	Black	Black
	White	White
	Coral	Multicolour
	Yellow	Multicolour
	Blue	Multicolour
	Red	Multicolour
iPhone XS/XS MAX	Gold	White
	Silver	White
	Black	Black
iPhone 11	Purple	Multicolour
	White	White
	Green	Multicolour
	Yellow	Multicolour
	Black	Black
	Red	Multicolour
iPhone 11 Pro/11 Pro Max	Midnight green	Multicolour
	Space gray	Multicolour
	Silver	White
	Gold	White
iPhone 12/iPhone 12 mini	White	White
	Black	Black
	Blue	Multicolour
	Green	Multicolour
	Red	Multicolour
iPhone 12 Pro/12 Pro Max	Graphite	Black
	Silver	White
	Gold	White
	Pacific Blue	Multicolour
iPhone 13/iPhone 13 mini	Starlight	White
	Midnight	Black
	Blue	Multicolour
	Pink	White
	Red	Multicolour
iPhone 13 Pro/13 Pro Max	Graphite	Black
	Silver	White
	Gold	White
	Sierra Blue	Multicolour

Podczas demontażu tylnej szklanej pokrywy, należy posiadać rękawice i gogle ochronne, aby chronić siebie. Nie patrz bezpośrednio w laser. Wskazówki dotyczące naprawy: Jeśli tylna szyba telefonu spada, należy przykleić folię aluminiową w miejscu, w którym się oderwała, aby zapobiec uszkodzeniu telefonu przez laser.

## Cechy produktu:

---

1. Nie wymaga komputera, nie trzeba instalować sterowników i oprogramowania, wystarczy podłączyć i używać.
2. Oś X i Y wymaga regulacji przy pierwszym użyciu, później nie trzeba jej dostosowywać.
3. Oryginalny interfejs graficzny, łatwy w obsłudze.
4. Wysoka precyzja pracy osi XY, dokładne dane, stabilna praca.
5. Zastosowanie struktury centralnego pozycjonowania, brak przesunięć podczas umieszczania ekranu, łatwa obsługa.
6. Zastosowanie zamkniętej struktury, 100% bezpieczeństwa podczas pracy. Można podłączyć zewnętrzny oczyszczacz powietrza o wysokim przepływie, zapachy nie zanieczyszczają środowiska po ich oczyszczeniu.

### **Oświadczenie gwarancyjne**

- Proszę przechowywać tę kartę gwarancyjną jako dowód konserwacji. Okres gwarancji na maszynę wynosi 24 miesiące od daty zakupu. Okres gwarancji na głowicę lasera wynosi 12 miesięcy od daty zakupu. W trakcie okresu
- gwarancyjnego, przy normalnym użytkowaniu i konserwacji, w przypadku problemów z częściami maszyny, materiałami lub procesami, firma dokona naprawy lub wymiany części bezpłatnie po przeprowadzeniu inspekcji.

### **Gwarancja nie obejmuje następujących przypadków:**

- Uszkodzenie maszyny spowodowane niewłaściwą instalacją i obsługą.
- Maszyna została naprawiona, wymieniona lub zmodyfikowana przez techników spoza firmy, a użytkownik samodzielnie wymienił części maszyny.
- Kod obudowy maszyny został zmieniony lub różni się od listy na tej karcie.
- Uszkodzenie spowodowane zaniedbaniem, zalaniem wodą lub innymi substancjami.
- Usterki lub uszkodzenia spowodowane wypadkami lub klęskami żywiołowymi.