

## Kunststof snijden graveren.

- Kies rechtsonder met de tuimelschakelaar voor acrylic.



- Zet de hoofdschakelaar aan en druk direct daarna op Reset
- Wacht tot de machine opgestart is.
- Positioneer de kop boven het gekozen materiaal.
- Laat de tafel een stukje zakken. (2 Verchroomde knoppen aan de rechter zijkant)
- Laat de kop zakken met de toetsen Z+ en Z-, minimaal 2910 niet lager, anders kan de stappenmotor vastlopen!
- Stel met behulp van het driehoekige hulpstuk de afstand in op 7 mm. door de tafel te verplaatsen met de knoppen aan de rechter zijkant.

De machine is nu gereed voor gebruik.

- Kies file en selecteer het gewenste werkstukje. Op het beeldschermje verschijnt daarvan een afbeelding.
- Kies Enter om te laden.
- Plaats de laser op de beginpositie. Die positie is de rechterbovenkant van het werkstuk.
- Kies Origin om deze positie vast te leggen.
- Kies Frame en de laser 'tekent' het kader waarin het werkstuk gemaakt wordt.
- Pas eventueel de posities aan.
- Met Start/Pause wordt het snijden/graveren gestart.

## Metaal snijden

De afstand wordt door de machine gemeten en geregeld.

Bij het aanzetten moet de waarde op de display (op de kop) ongeveer op 6,7 staan. Mocht dit niet zo zijn, dan even opnieuw kalibreren. Dat doe je als volgt:

- Zorg er voor dat de kop boven het te snijden metaal staat.
- Druk op de zijkant op de knop FOLLOW ADJUST

De kop zal dan (langzaam) zakken en weer omhoog gaan. Wijkt de waarde veel af (6,7) dan kan deze met de kleine trimmer aangepast worden.

De draaiknop met digitale uitlezing wordt gebruikt om handmatig de stroom (vermogen) in te stellen. Dit is bedoeld voor de monteurs van BRM. De software matige instelling wordt overruled door de knop Power auto (1) uit te schakelen. (Power manual (0))