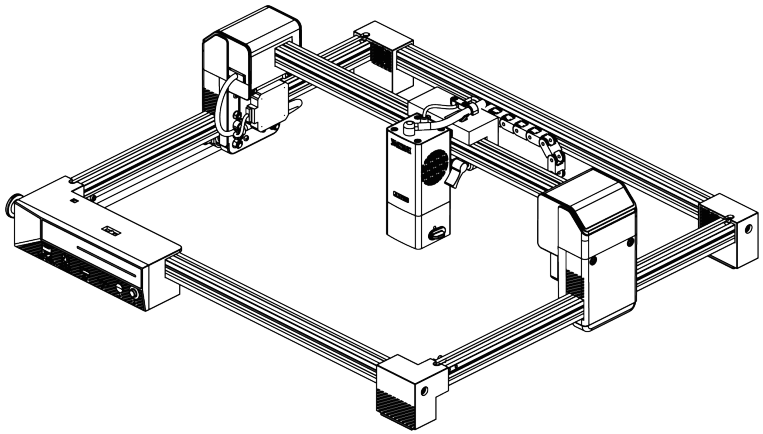
DAJA®

A6 使用手册



使用前请仔细阅读本使用说明书
请正确安全使用激光雕刻机

感谢您选择 DAJA 激光雕刻机

使用前请仔细阅读用户手册并妥善保存以供进一步 参考。

如需保修和任何技术支持，请联系我们的服务团队

中文(简)

安全说明

感谢您购买 DAJA 激光雕刻机。为了更好地使用和维护本设备，请仔细阅读本说明书并按照说明书中的步骤操作。

重要声明！

因使用不当或未按使用手册步骤操作引起的一切损失由个人承担。使用手册最终解释权归本公司所有，并拥有修改本手册中一切资料、数据、技术细节等的权利。

安全注意事项

★在操作设备之前，用户务必认真阅读使用手册，严格遵守操作规程。
★激光加工可能存在风险，用户应慎重考虑被加工对象是否适合激光作业。
★加工对象及排放物应符合当地的法律、法规要求。
★该激光辐射可能会引起以下情况：
①点燃周边的易燃物；
②激光加工过程中，因加工对象的不同可能会产生其它的辐射及有毒、有害气体；
③激光辐射的直接照射会引起人体伤害，使用场所必须配备消防器材，禁止在工作台及设备周围堆放易燃、易爆物品，同时务必保持通风良好。
★设备所处环境应干燥，无污染、无震动、无强电、强磁等干扰和影响。工作环境温度5~30℃，工作环境湿度30-65% rh（无凝水）
★设备工作电压：AC100-240V。
★雕刻机及其相关联的其它设备都必须安全接地，方可开机操作。
★设备在开机状态下，需全程值守，人员离开前必须切断所有电源，防止异常状况发生，如有发生请立即断电处理！
★严禁在设备中放置任何不相干的全反射或漫反射物体，以防激光反射到人体或易燃物品上。
★设备应远离对电磁干扰敏感之电气设备，可能对其产生电磁干扰。
★激光设备内部有高压或其它潜在的危险，非专业人员严禁拆卸。

⚠ 警告：

当您购买的只有裸机时，设备等级为：IV类激光设备，在使用过程中请一定佩戴好激光防护眼镜！！！
当您购买的含有外罩时，设备等级为：I类激光设备，它可以让您不再受到伤害。

中文(简)

安全说明

注意！



1. 激光亮度对眼睛有害，请不要直视激光



2. 机器工作时手不能靠近机器，避免受伤



3. 激光开启后严禁对准人、动物及易燃物品，避免皮肤灼伤及起火



4. 机器不使用时将机器电源关闭，避免第三方误操作

维护和保养

激光模块属于消耗品，建议雕刻 4 小时后关闭机器电源 10 分钟，切割 1 小时后建议关闭机器电源 10 分钟。

中文(简)



01 产品参数 05

02 产品及配件 06

03 产品结构及组装 07

04 PC端软件下载及安装 34

05 手机软件下载及安装 38

06 手机连接 39

07 电脑连接 41

08 常见问题 42

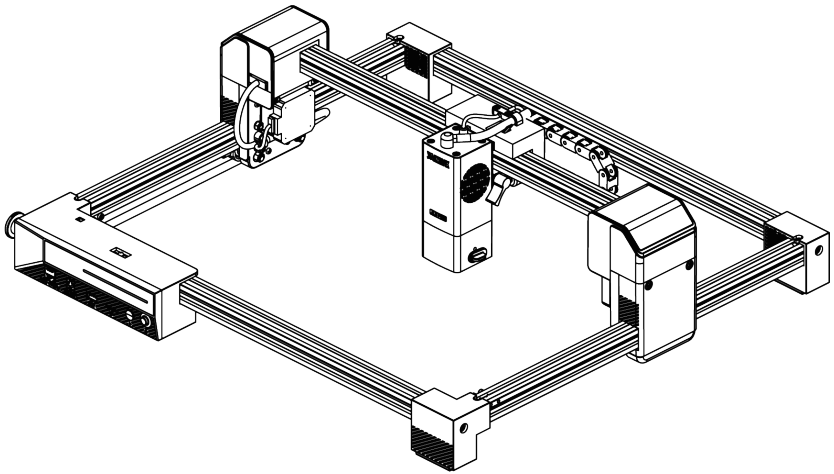
09 维护与保养 48

01 产品参数

产品型号	A6
主体材质	ABS+ 高强度金属
激光波长	455nm
雕刻速度	7000mm/min
激光寿命 27℃环温下	＞10000h
对焦方式	定焦
雕刻面积	300×300mm
雕刻精度	±0.01mm
雕刻物高度	＜50mm
可切割材质	5W 激光功率可切割 3mm 胶合板。 10W 激光功率可切割 5mm 胶合板。
整机功率	<60W
输入电压	DC12V 5A
可雕刻材料	可雕刻纸、木片、塑胶、皮革、布料、纸板、皮革、石头、陶瓷、不锈钢、涂层金属、等大部分非透明材料
数据传输	USB 转串口有线传输、WiFi 无线传输
冷却方式	风冷
支持系统	CutLabX 软件平台 (windowsOS、macOS、Android、IOS) GRBL 软件平台 (windowsOS、macOS)
支持格式	CutLabX 软件平台 -> 图片格式：JPEG/BMP/JPG/GIF/PLT/PNG/CUTLABX -> 矢量格式：DXF/PLT/HPGL GRBL 软件平台 -> NC/BMP/JPG/PNG/DXF 等格式

中文(简)

02 产品及配件



标配件



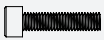
TF卡


读卡器


电源


Type-C数据线


马克笔


螺丝


笔刷


用户手册

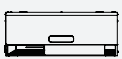

护目镜

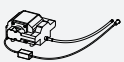

扳手


木板


纸片

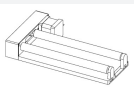
选配件

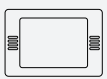

外罩


气泵模组


增高模组

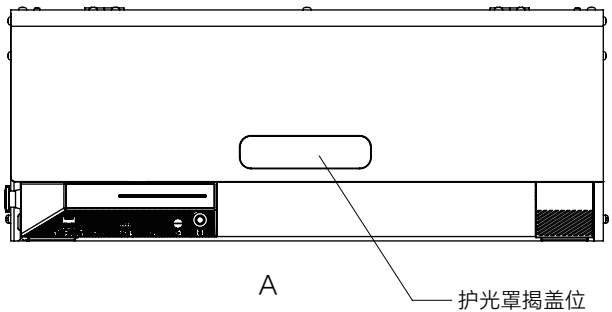

空气净化器


旋转模组

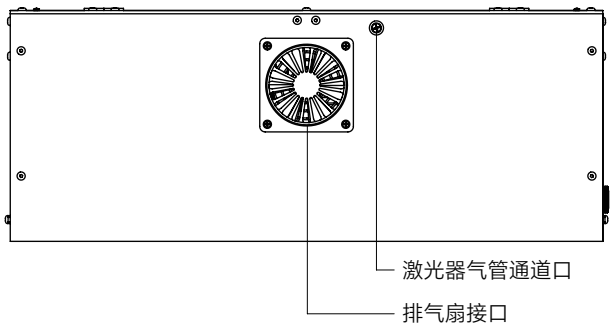

LCD模组

03 产品结构及组装

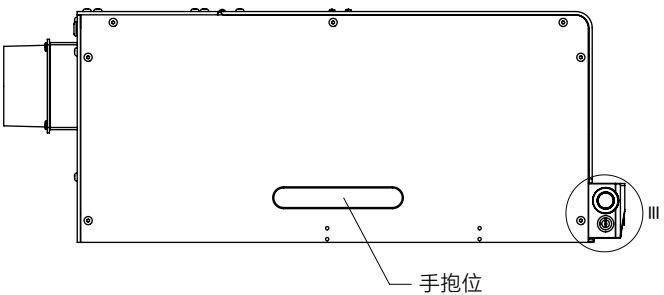
前视图



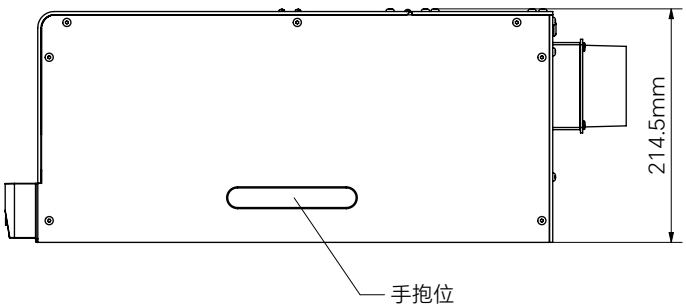
后视图



左视图

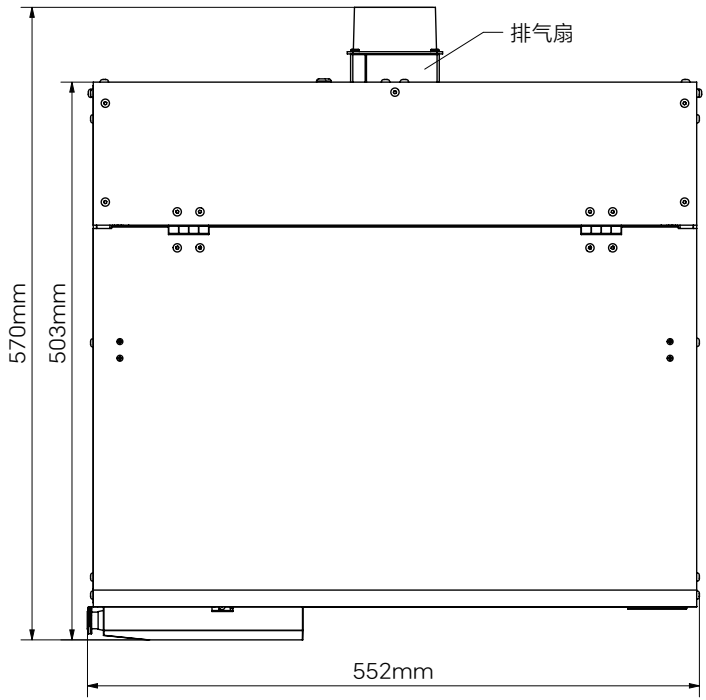


右视图



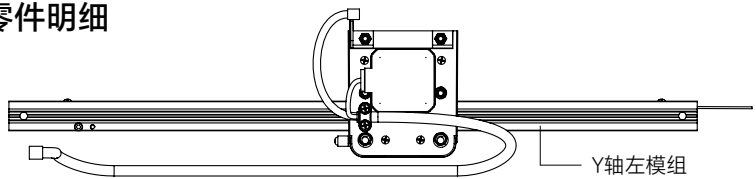
中文(簡)

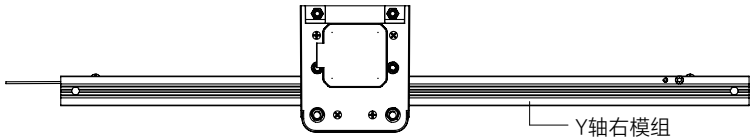
顶视图

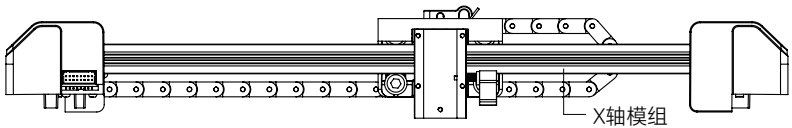


中文(簡)

零件明细



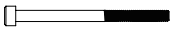








M4*55
内六角杯头螺丝



M5*22
内六角杯头螺丝



M3 六角扳手



M4 六角扳手

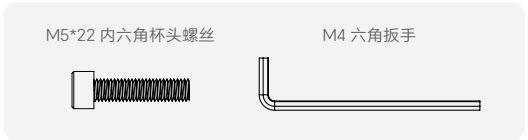


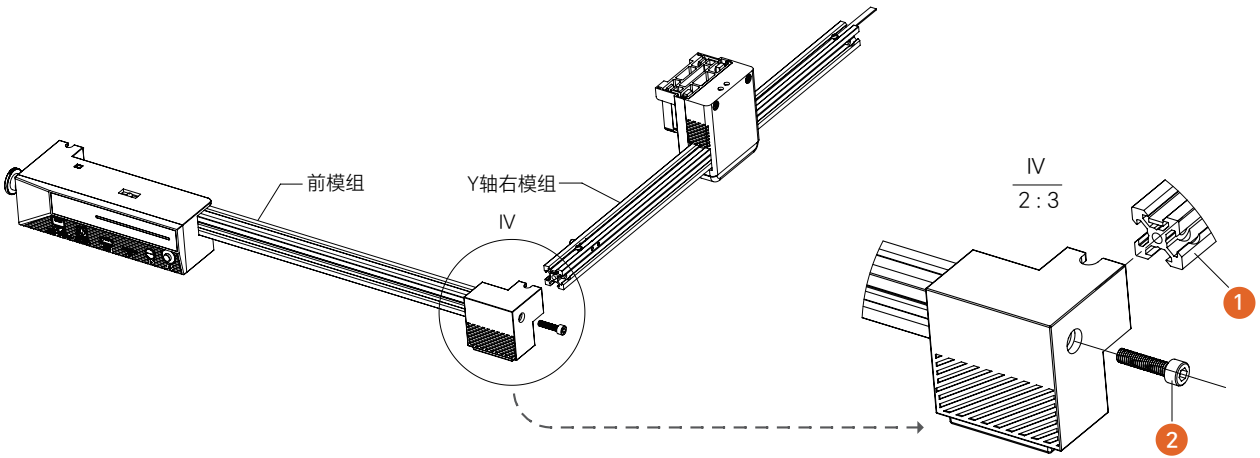
中文(简)

中文(简)

安装顺序：

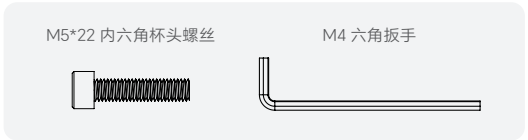
1. 将 Y 轴右模组①安装到前模组内。
2. 用 M5*22 内六角杯头螺丝②进行拧紧固定。

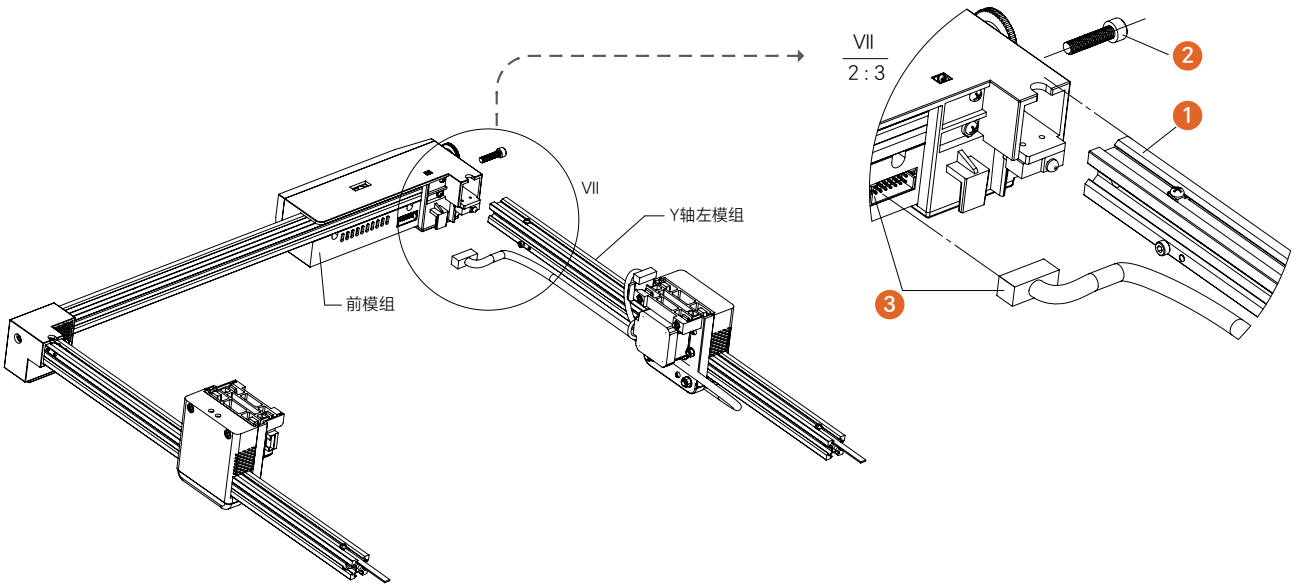




安装顺序：

1. 将 Y 轴左模组①安装到前模组内。
2. 用 M5*22 内六角杯头螺丝②进行拧紧固定。
3. 将主板连线插头③相对应插到插座内。

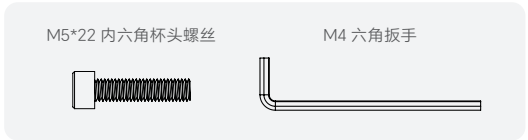


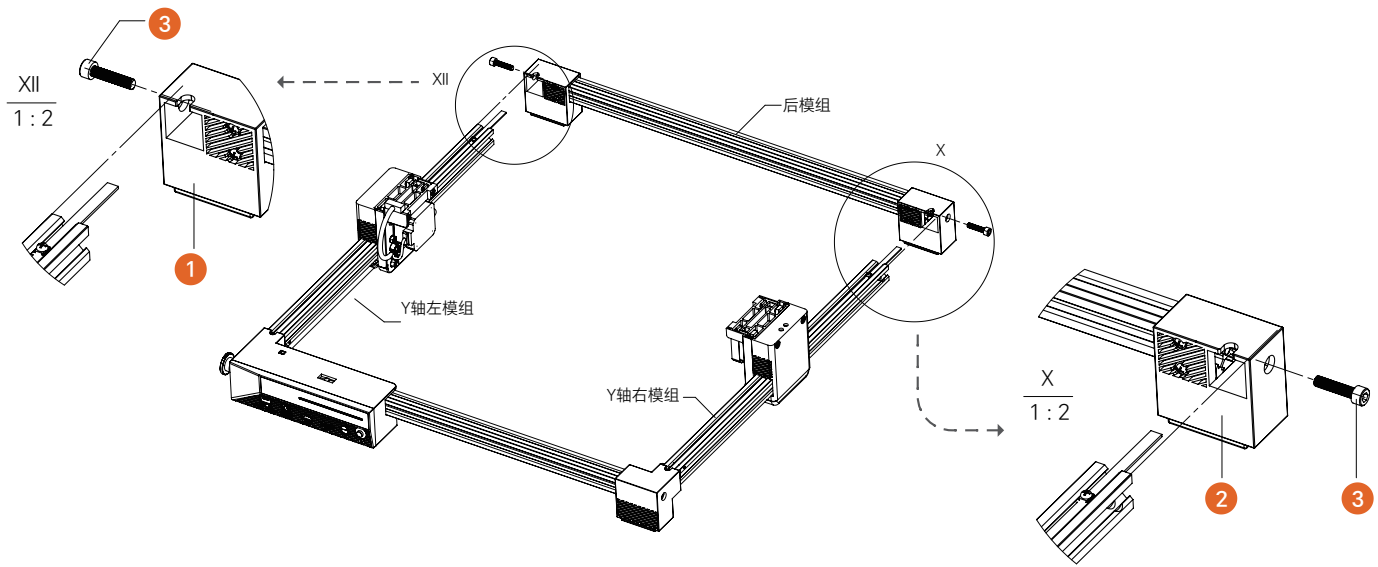


03 产品结构及组装

安装顺序：

1. 将后模组安装到 Y 轴左模组①模组内。
2. 同步将后模组安装到 Y 轴右模组②模组内。
3. 用 M5*22 内六角杯头螺丝③进行拧紧固定。

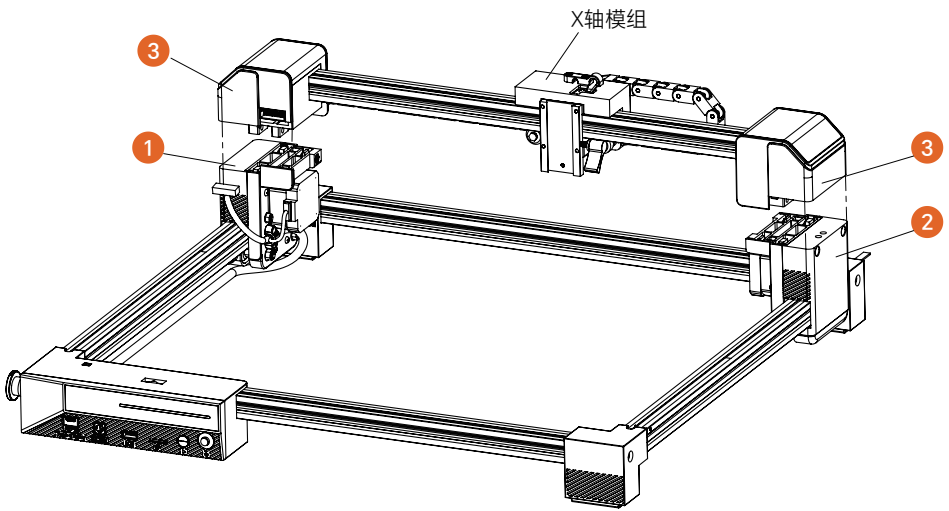




中文(简)

安装顺序：

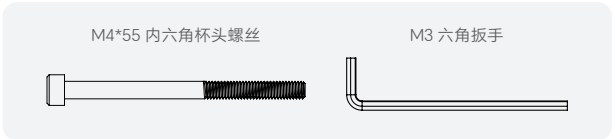
1. 将 Y 轴左滑动组①向后推到尽头。
2. 将 Y 轴左滑动组②向后推到尽头。
3. 将 X 轴组③向下方向安装到滑动组内。

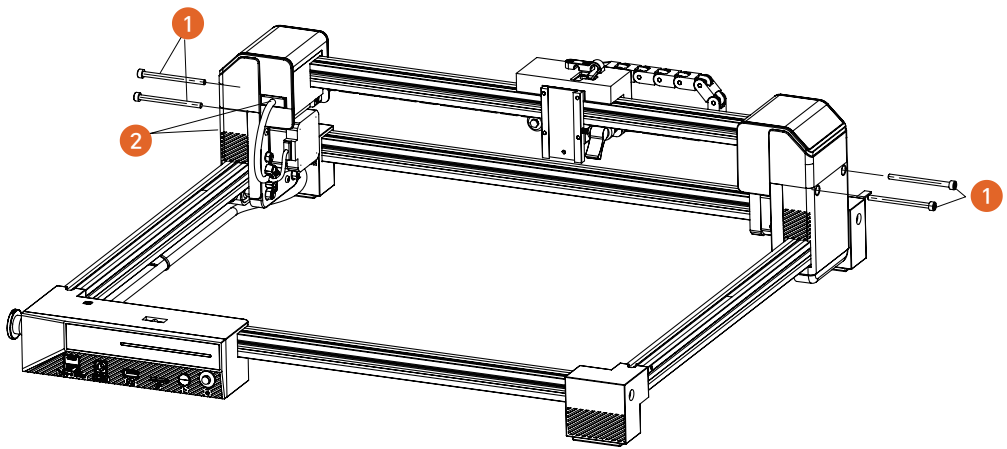


中文(簡)

安装顺序：

1. 用 M4*55 内六角杯头螺丝①将 X 轴模组进行拧紧固定。
2. 将连线插头②对应插进到插座内。

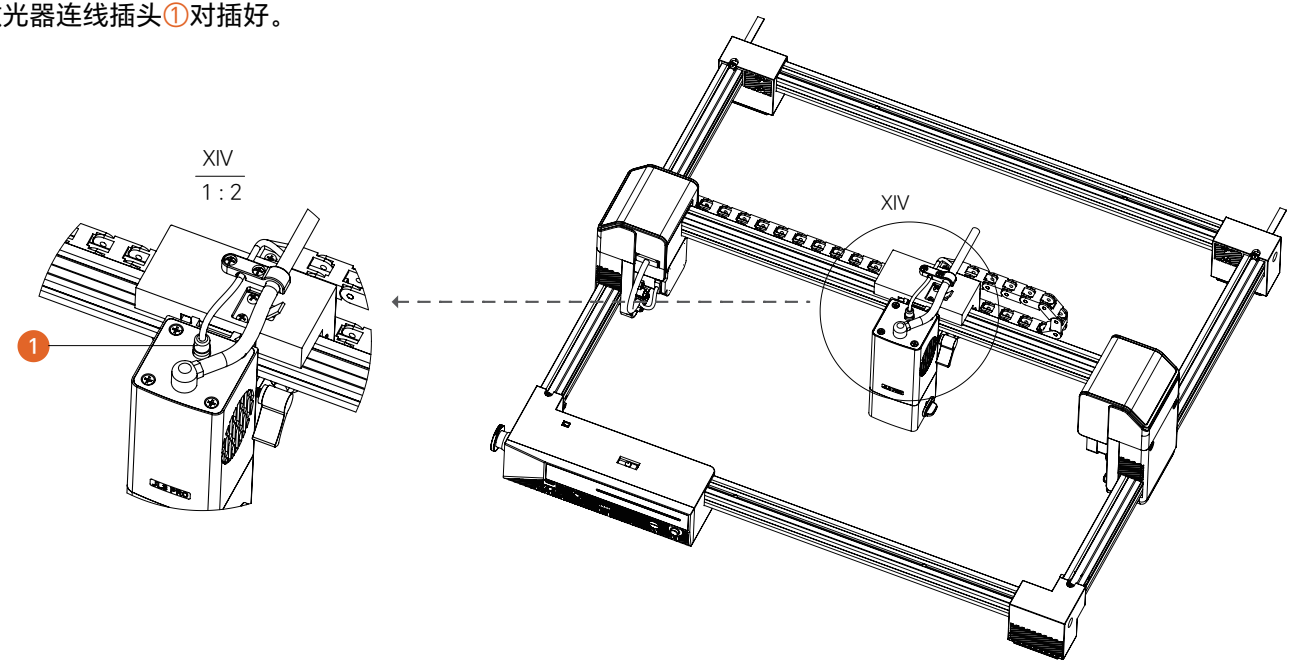




中文(简)

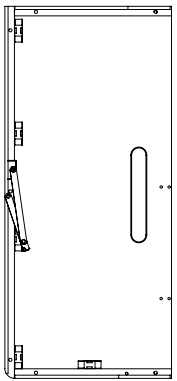
安装顺序：

1. 激光器连线插头①对插好。

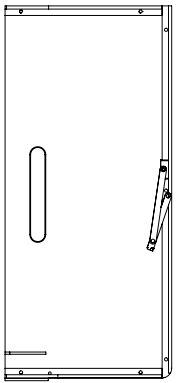


中文(簡)

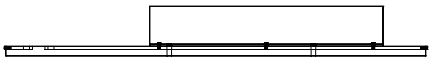
* 这部分是护光罩配件的安装步骤。如果您还没有购买此配件，请跳过这一部分。



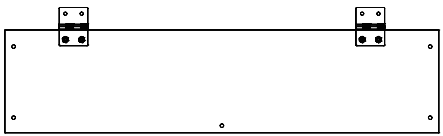
护光罩(左模块)



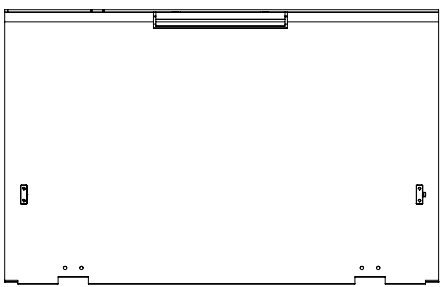
护光罩(右模块)



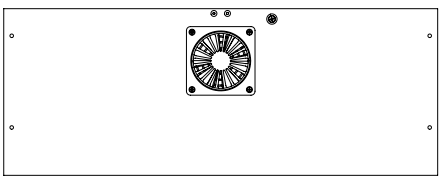
护光罩(前模块)



护光罩(顶盖后板模块)



护光罩（揭盖板模块）



护光罩(后模块)



M5*22
内六角杯头螺丝



M3*14
内六角杯头螺丝



M4x8 机牙圆头
内六角螺丝



M4 防滑六角螺母



M2.5 六角扳手



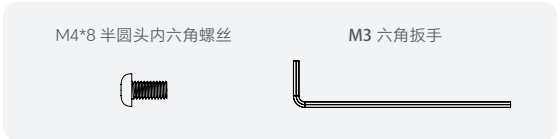
M3 六角扳手

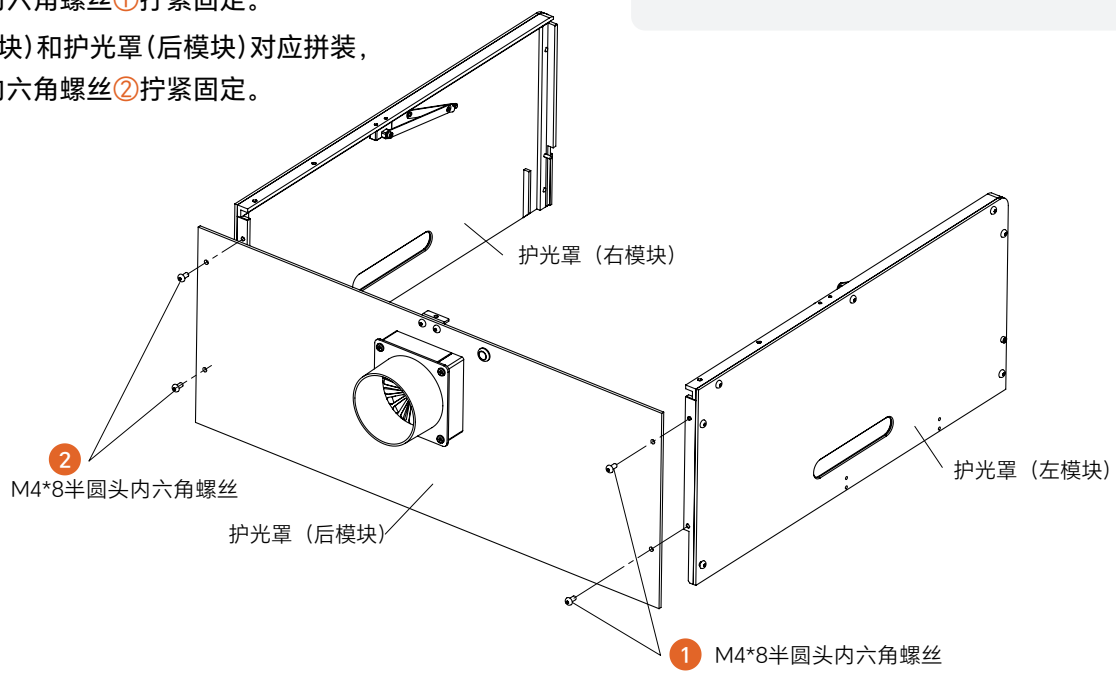


M4 六角扳手

安装顺序：

1. 将护光罩（左模块）和护光罩（后模块）对应拼装，用 M4*8 半圆头内六角螺丝①拧紧固定。
2. 将护光罩（右模块）和护光罩（后模块）对应拼装，用 M4*8 半圆头内六角螺丝②拧紧固定。

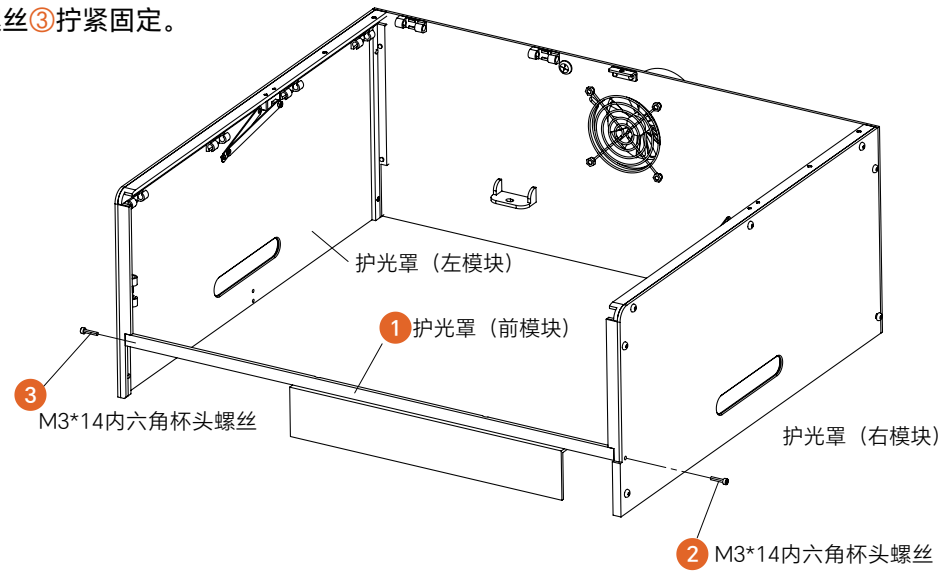




安装顺序：

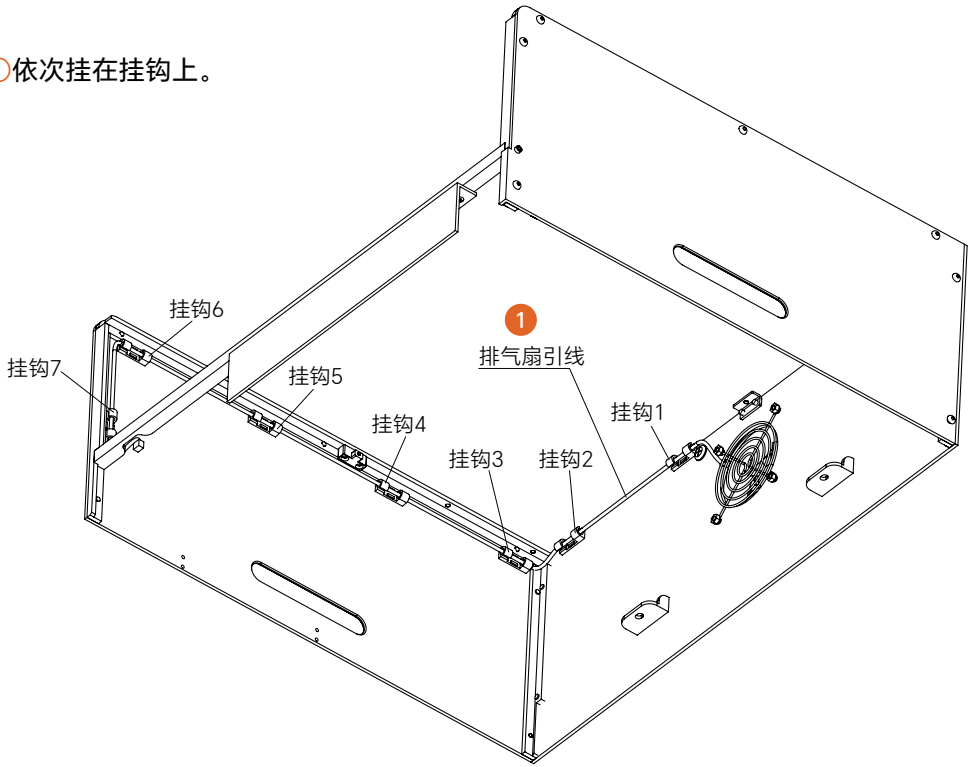
1. 将护光罩（前模块）①对应拼装到护光罩（右模块）用 M3*14 内六角杯头螺丝②拧紧固定。
2. 将护光罩（前模块）对应拼装到护光罩（左模块）用 M3*14 内六角杯头螺丝③拧紧固定。





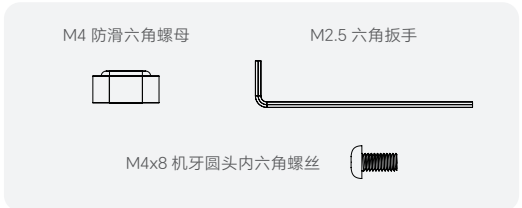
安装顺序：

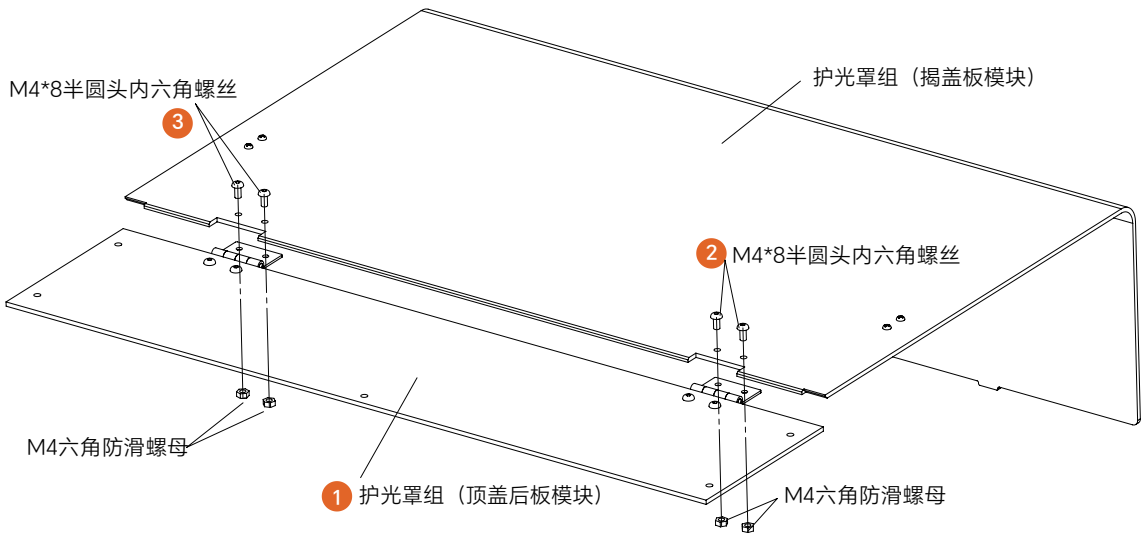
1. 将排气扇引线①依次挂在挂钩上。



安装顺序：

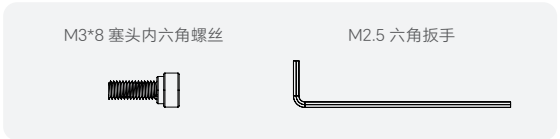
1. 将护光罩组（顶盖后板模块）①对应安装到（揭盖板模块上）。
2. 用 M4*8 半圆头内六角螺丝 +M4 六角防滑螺母固定②，用扳手拧紧。
3. 用 M4*8 半圆头内六角螺丝 +M4 六角防滑螺母固定③，用扳手拧紧。

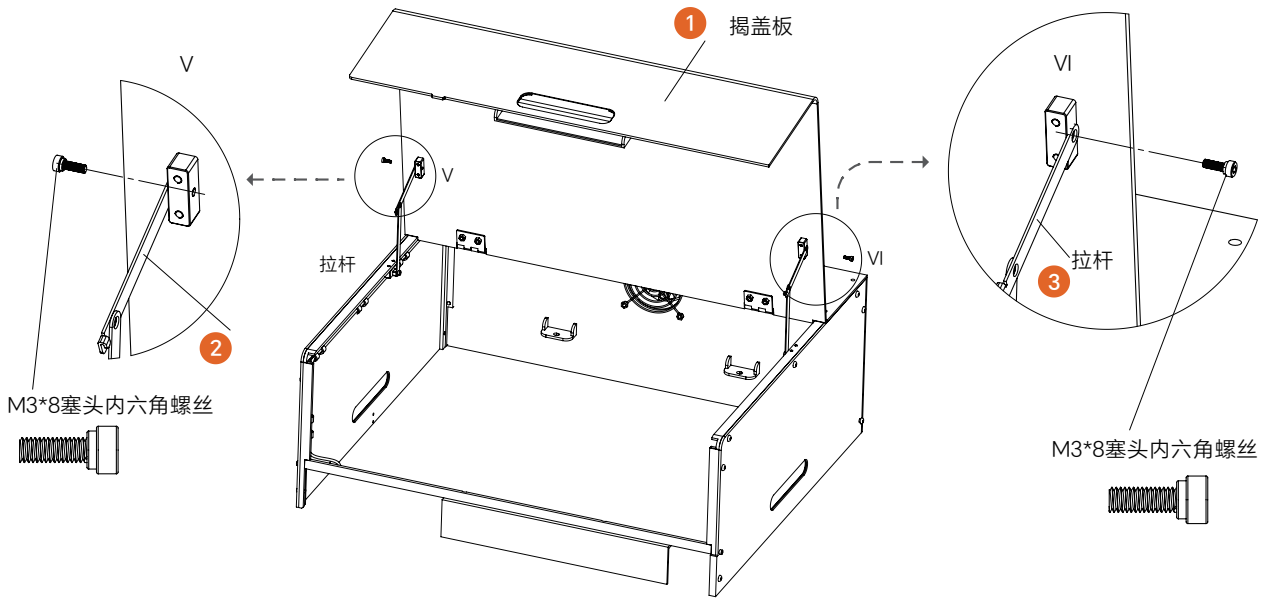




安装顺序：

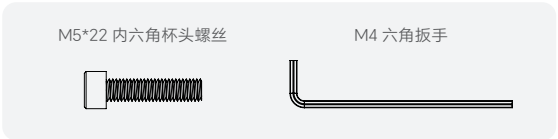
1. 将揭盖板①向上打开。
2. 将拉杆安装到如图示②位置再用 M3*8 塞头内六角螺丝紧固。
3. 同样将拉杆安装到如图示③位置再用 M3*8 塞头内六角螺丝紧固。

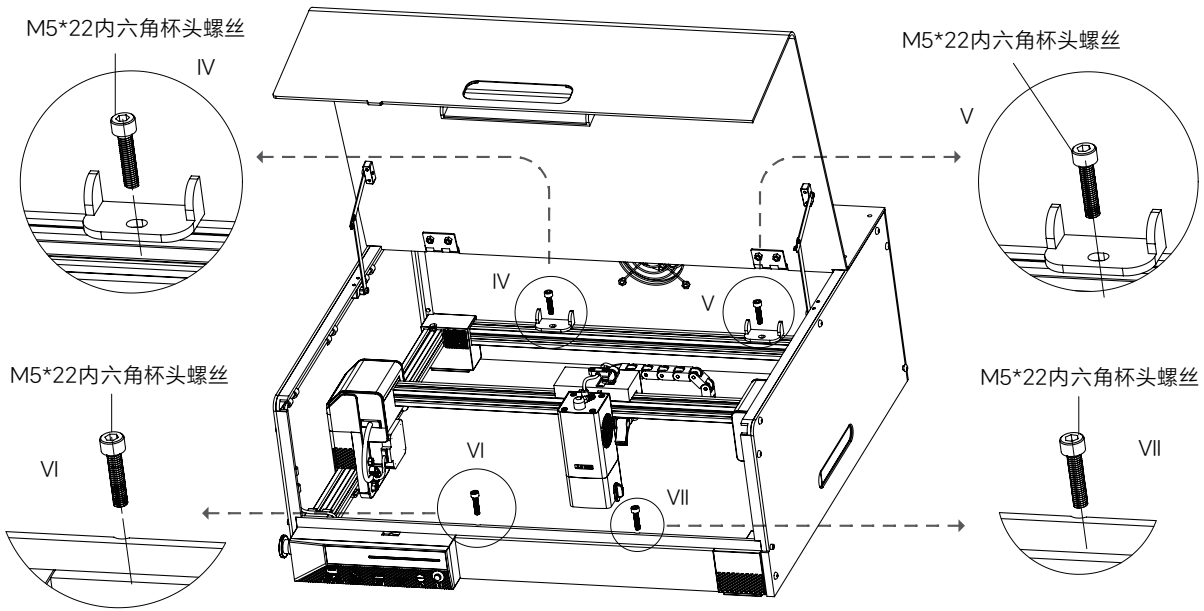




安装顺序：

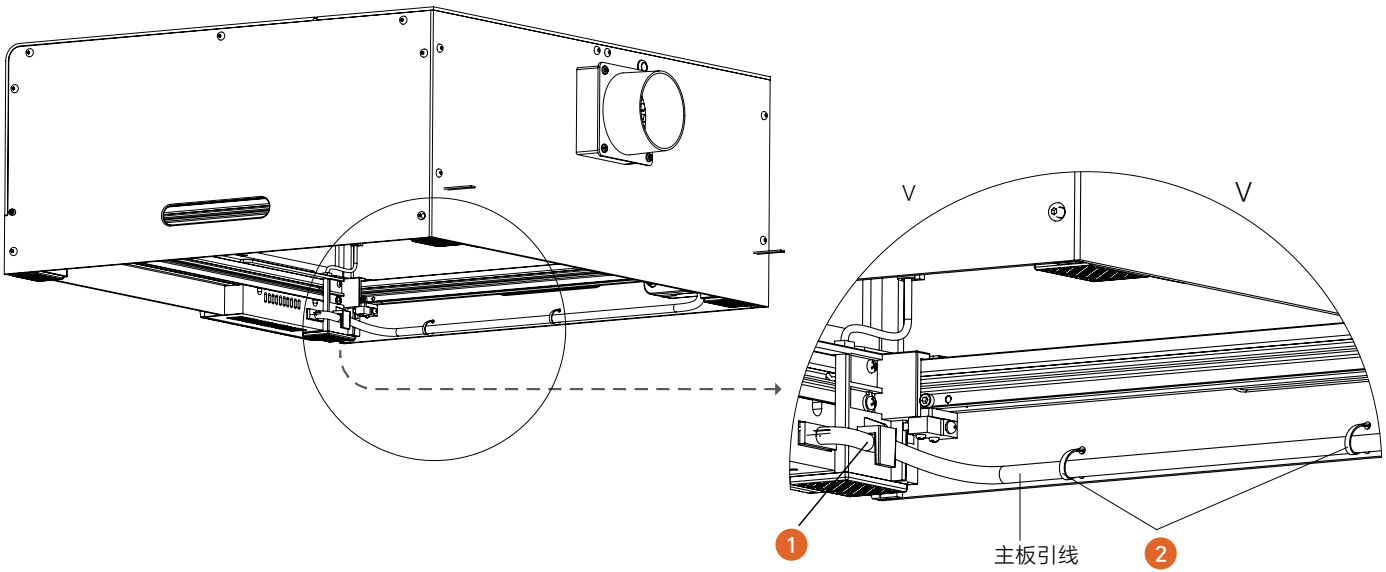
1. 将组装好的护光罩和裸机对应安装在一起。
2. 分别 4 个位置用 M5*22 内六角杯头螺丝拧紧固定。





安装顺序：

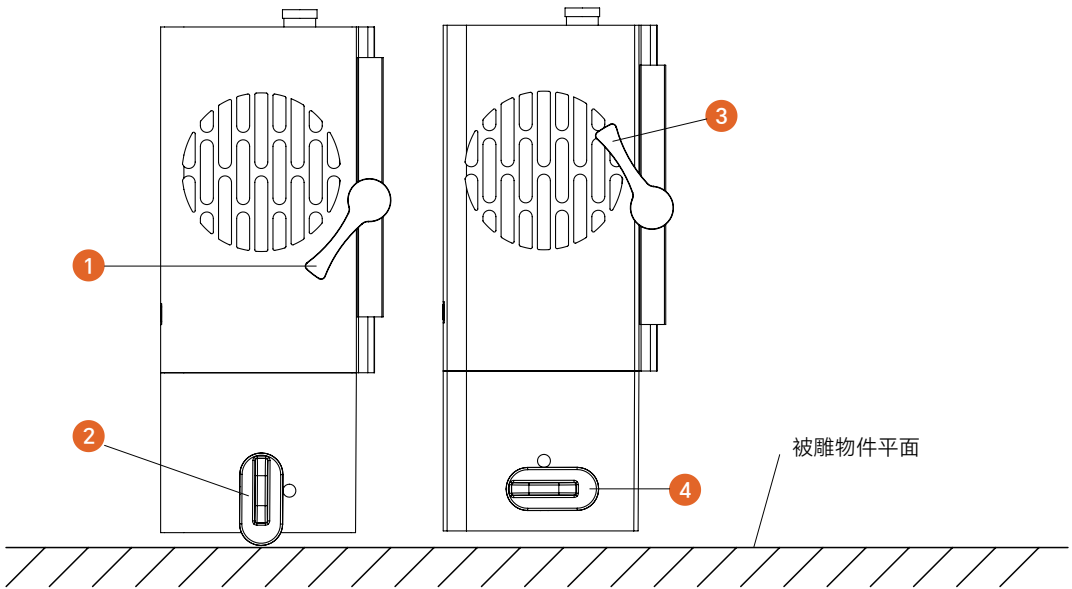
1. 将主板引线①安装入卡槽内。
2. 用扎带将引线扎固定在护光罩侧板②上。



中文(简)

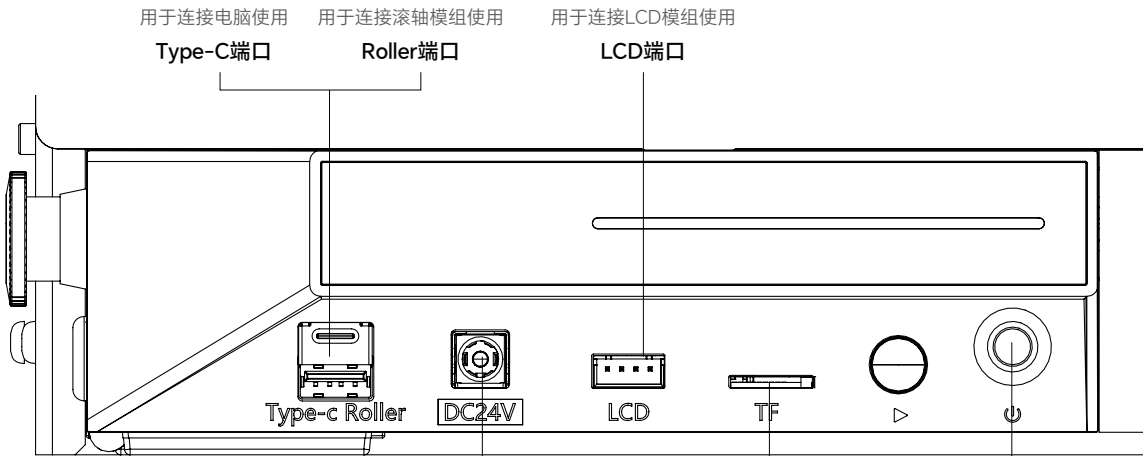
【调焦激光器调焦方法】

1. 将手柄螺丝①反时针旋扭，使激光器能上下活动。
2. 手动将调焦旋钮②按顺时针旋 90°，如图示并与被雕物件平面吻合。
3. 将手柄螺丝③顺时针旋扭固定紧激光器。
4. 手动将调焦旋钮④按反时针旋 90°，如图示。



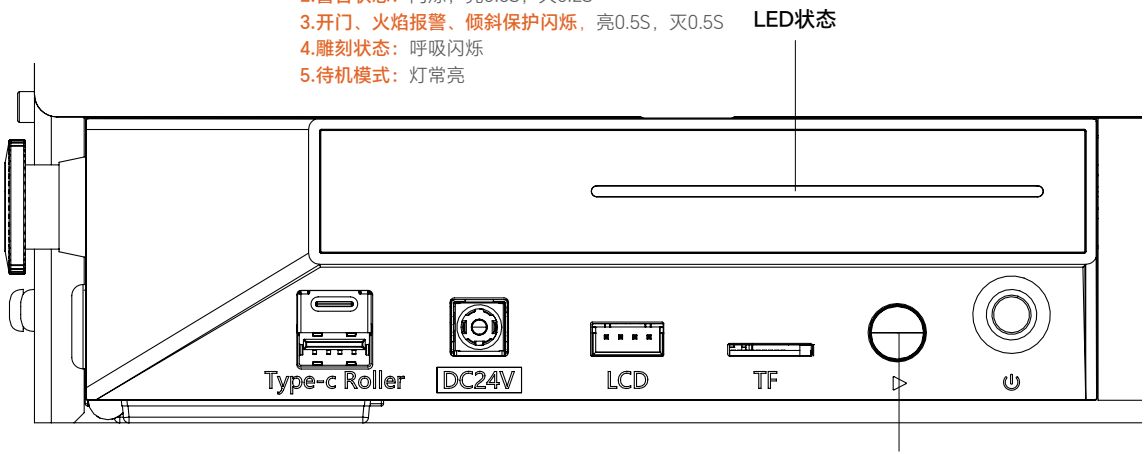
中文(簡)

【功能说明】


用于连接电脑使用
Type-C端口
用于连接滚轴模组使用
Roller端口
用于连接LCD模组使用
LCD端口
Type-c Roller
DC24V
LCD
TF
DC24V端口
用于连接24V电源使用
TF端口
用于存储雕刻内容
（手机使用时需要插上TF卡）
电源开关
用于机器开启与关闭
按下为开启，弹起为关闭

【功能说明】

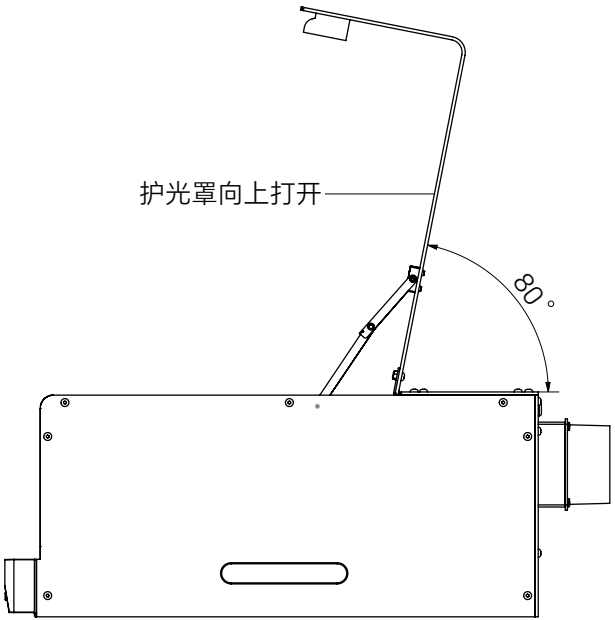
1.WiFi连接：状态闪烁，亮0.2S,灭0.2S
2.警告状态：闪烁，亮0.5S，灭0.2S
3.开门、火焰报警、倾斜保护闪烁，亮0.5S，灭0.5S
4.雕刻状态：呼吸闪烁
5.待机模式：灯常亮



1.通过LightBurn软件生成雕刻或切割文件(gcode)并保存到TF卡根目录，保存名称为：001.nc
2.开机前将TF卡插入机器，然后使用配套的电源适配器和电源线连接到控制器面板，最后打开控制面板右侧的电源开关。
3.按“离线键功能”按钮：
a.按下后机器会自动复位并预览　b.按住3S以上进入雕刻
c.再次短按暂停　d.再次短按继续
e.再次按住3S以上取消雕刻

【功能说明】

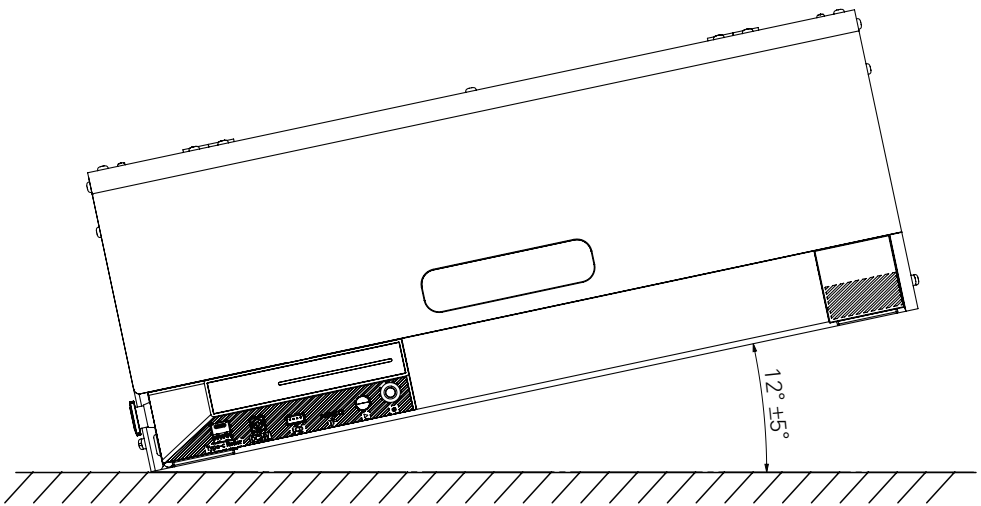
当护光罩打开时,激光模组会立即停止激光输出。



中文(简)

【功能说明】

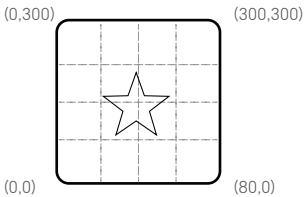
主机与水平面倾斜度大于 12°±5°，并保持 1s 以上，机器立即停止运行，激光模组停止激光输出，进入保护状态后，必须重新启动机器才能恢复正常功能。



倾角保护

中文(簡)

【LightBurn 运行】

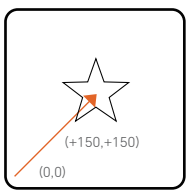


举个例子，假设我们要雕刻一颗星星，它位于 LightBurn 工作区的中心如计算机屏幕上所示，在 (150,150) 处，下图显示了机器在每个三种启动模式

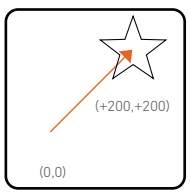
在绝对坐标器或用户原点中手动移动激光模块时可能会出现问题模式。这是因为机器不知道它已被移动。它无法知道它的真实情况，除非重新建立原点位置或归位。

在绝对坐标中工作时请考虑以下操作顺序：

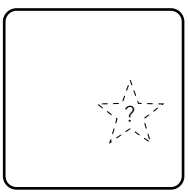
1. 机器的原点为 (0,0)
2. 用户将激光器物理拖动到 (300,300) 附近的某个位置，机器仍然觉得它在 (0,0)；
3. 用户运行星星程序。机器开始向上向右移动以到达“中心”，并撞到右上角。



A) 绝对坐标：
机器将移动到中心，
完成的星星将位于 (150,150)



B) 用户原点：
假设设置了用户原点在 (20,20) 处，
然后完成 星星将位于 (220,220)



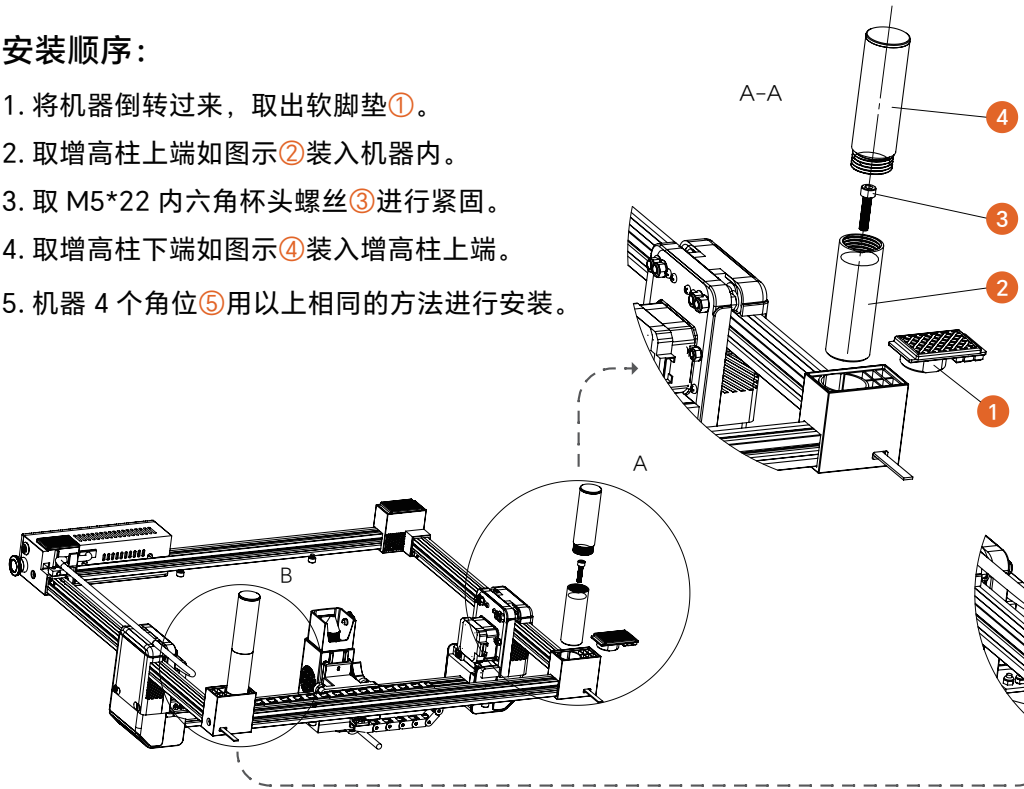
C) 当前位置：
星星就会出现在任何地方激光模块
位于程序开始的那一刻。

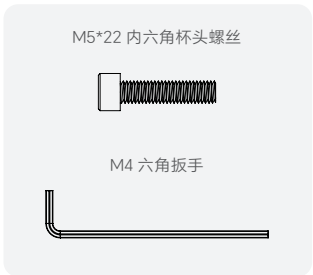
重 要 如果机器无法操控，请断电后手动移动激光头到机器中间位置，再通电连接软件复位。
注意机身上有两个限位开关，分别是在X轴和Y 轴上，如果该轴上的限位开关被按下去，机器回零时则不会移动该轴。

选配件：MD22 增高模组使用说明

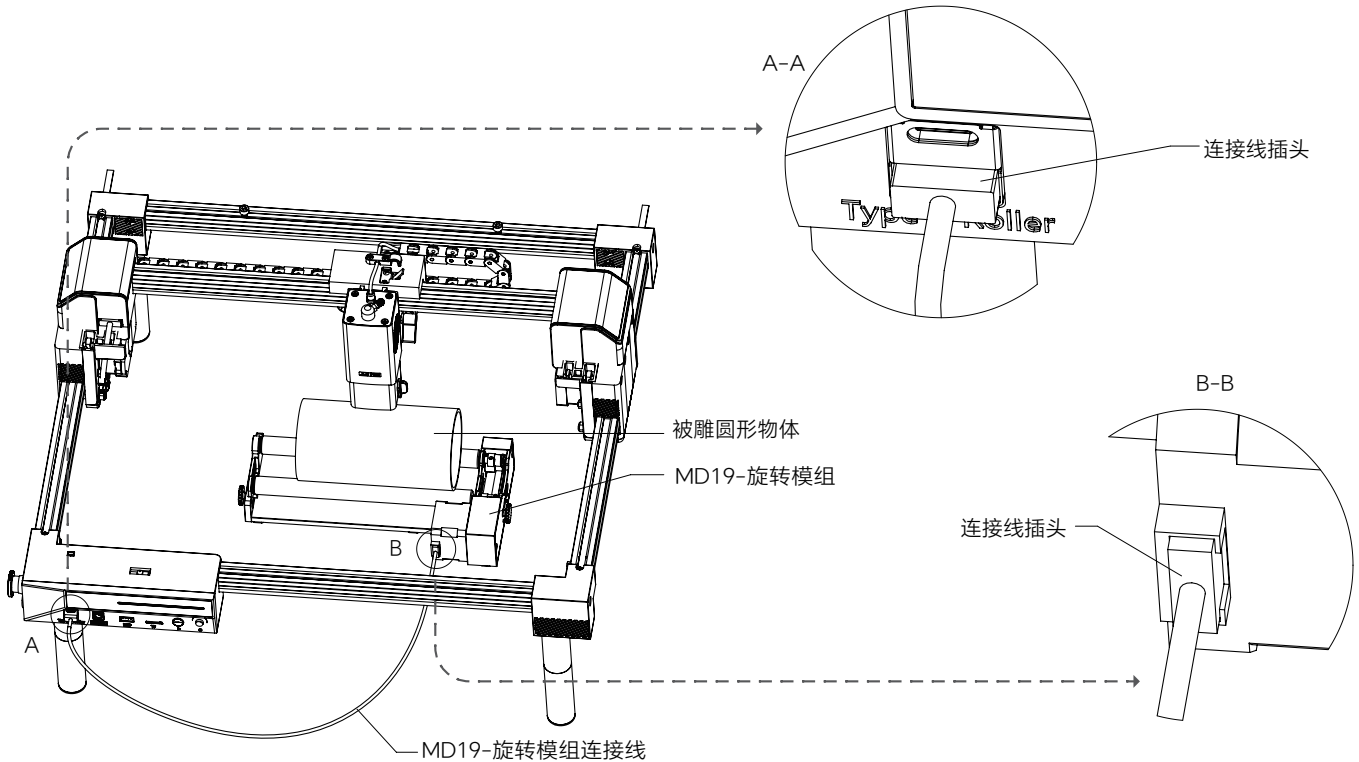
安装顺序：

1. 将机器倒转过来，取出软脚垫①。
2. 取增高柱上端如图示②装入机器内。
3. 取 M5*22 内六角杯头螺丝③进行紧固。
4. 取增高柱下端如图示④装入增高柱上端。
5. 机器 4 个角位⑤用以上相同的方法进行安装。





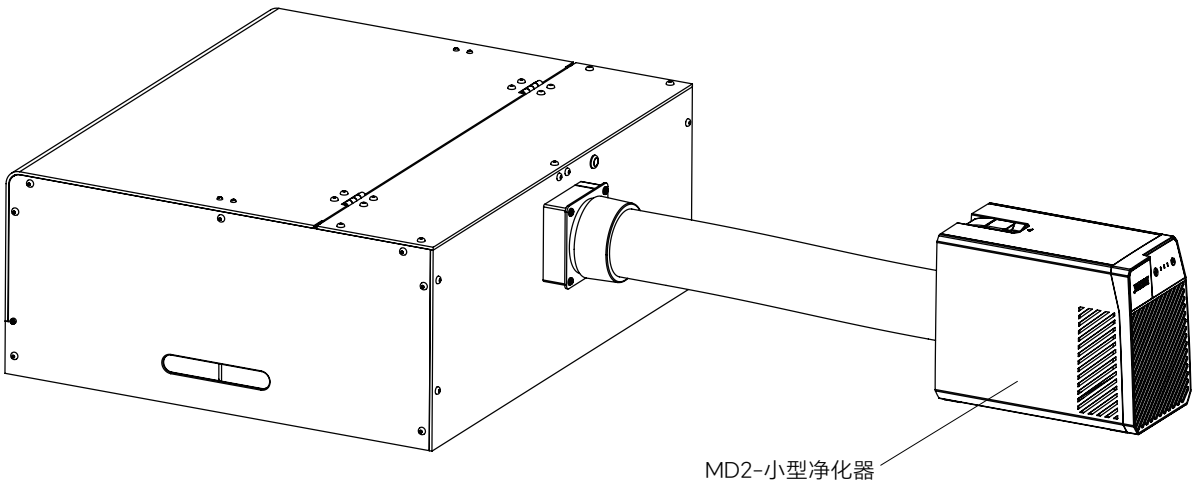
选配件：MD19 双平行轴旋转模组使用说明



将伸缩排气管连接至空气净化器：

a. 将管件连接至空气净化器：

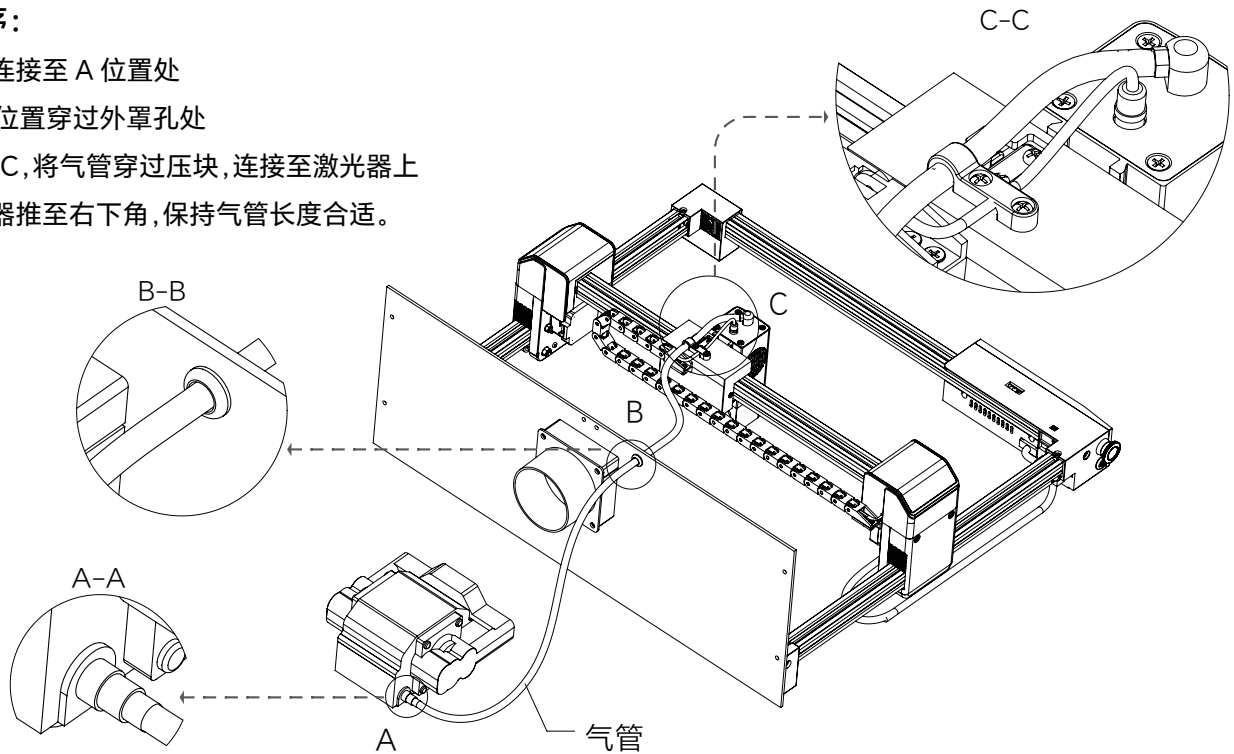
b. 打开空气净化器并使用它。



中文(簡)

安装顺序：

1. 将气管连接至 A 位置处
2. 通过 B 位置穿过外罩孔处
3. 根据 C-C，将气管穿过压块，连接至激光器上
4. 将激光器推至右下角，保持气管长度合适。



04 PC端软件下载及安装

软件可以通过以下方式获取：

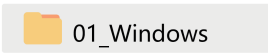
方法一：到指定网站下载

https://mr-carve.com

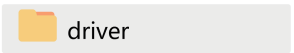
Windows 驱动程序安装



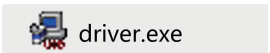
❶



❷



❸



❹



❺点击安装



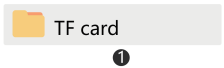
❻ 确定完成安装

1.驱动安装路径：

进入内存盘，双击
文件夹/01-windows/driver/driver.exe

04 PC端软件下载及安装

MAC驱动安装



❶



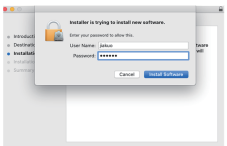
❷



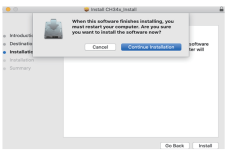
❸



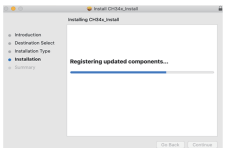
❹ 单击继续



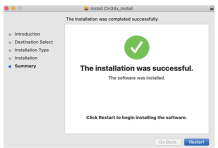
❺ 输入电脑密码



❻点击继续安装



❼继续安装



❽完成安装

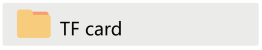
1.驱动安装路径:

驱动安装路径:双击U盘/02_MAC/driver/CH34x_Install_V1.4.pkg/
安装介绍/安装类型/安装/安装完成

04 PC端软件下载及安装

2.软件安装路径:

双击U盘资料文件/windows/software/ CutLabX/待进度条完成即安装完成/Laser



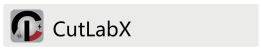
❶



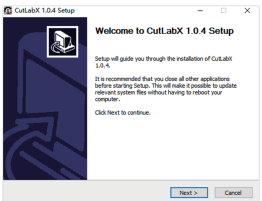
❷



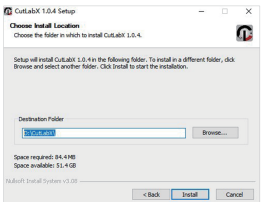
❸



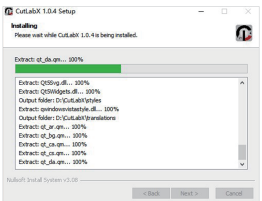
❹



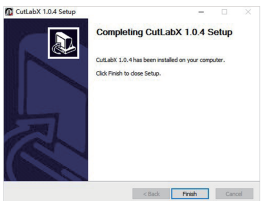
❺双击 CutLabX安装



❻请选择安装选择所需位置并点击“确定”



❼待进度条完成



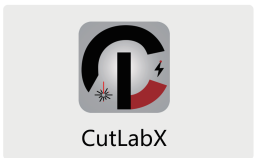
❽安装完成

提示:

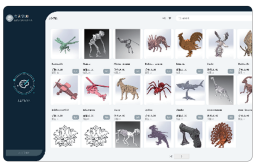
CutlabX的安装过程（包括弹出的杀毒软件和管家提示）是危险的。选择允许程序的所有操作。如果CutlabX文件被错误地判定为可疑文件，即成功完成，则CutlabX文件是Win系统安装包。软件安装!

3.联机操作:

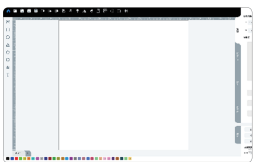
使用数据线将机器与电脑连接
双击软件图标-点击连接设备图标-图标变蓝联机成功



❶点击双击软件图标



❷进入主页，点击开始创建

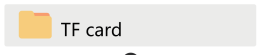


❸选择合适的端口连接

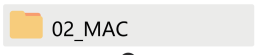


❹连接成功

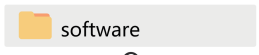
MAC软件安装与联机



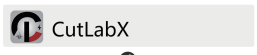
❶



❷



❸



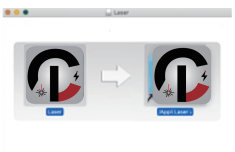
❹



❺ 双击软件图标



❻ 将图标左键向右拖动Applications文件夹



❼ 完成安装

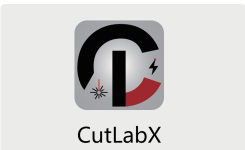
2. 软件安装路径:

双击U盘/02_MAC/software/CutLabX/软件图标右移/完成安装

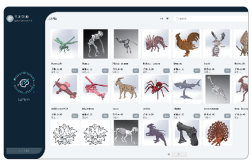
3. 联机操作:

使用数据线将机器与电脑连接

双击软件图标-点击连接设备图标-图标变蓝联机成功



❶ 双击软件图标



❷进入主页，点击开始创建



❸ 选择合适的端口连接



❹ 连接成功

安卓软件下载及安装

方法一：APP下载网址https://mr-carve.com

方法二：扫描二维码下载

Google play

安卓

注意:Android系统，打开浏览器扫描二维码即可下载安装，安装成功后需获得相应权限，必要时手动开启软件权限

苹果软件下载及安装

方法二：扫描二维码下载

Apple store

注意：苹果系统可直接打开苹果应用商店搜索“CutLabX”下载

中文(简)

06 手机连接

1. 手机与机器连接步骤：默认 WiFi

* 注意：手机与机器连接成功后，手机将无网络。

01 打开机器电源并开机

02 打开手机的 WLAN 并找到 WIFI 信号名称为 DAJA-A6，密码为 12345678



03 WIFI 连接成功后，打开 CutLabX APP，
点击右上角的链接标记，
输入 192.168.0.1 作为 IP 地址，
并单击“连接”以完成连接。



（提示：使用 WiFi 模式机器与手机必须处于同一个 WiFi 网络下）

中文(简)

2. 手机与机器连接步骤：家庭网络

01
打开设备并将其打开

02
用 USB 线连接机器

03
打开 CutLabX 软件并
进入创作界面
机器识别后自动连接

04
机器识别后自动连接
(如果没有自动连接，请尝试
不同的 COM)

05
单击“WiFi 设置”按钮。
点击输入 WIFI 名称，
家庭网络密码，
并重新启动机器



06
打开手机上的 WIFI，
找到家庭网络 WiFi 名称，
并输入您的密码

07
WIFI 连接成功后，
打开 CutLabX APP，
点击右上角的链接标记

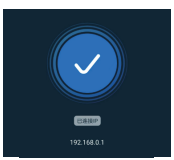
08
“点击获取地址”



09
点击您的 IP 地址获取，
并点击“连接”



10
显示已连接 IP，
表示连接成功



(提示 : 使用 WiFi 模式机器与手机必须处于同一个 WiFi 网络下)

3. 通过 USB 将计算机连接到机器的步骤

注意：根据您的计算机系统安装驱动程序(参见驱动程序安装说明)。

01 打开机器电源并开机

↓

02 用 USB 线连接 DAJA-A6 机器

↓

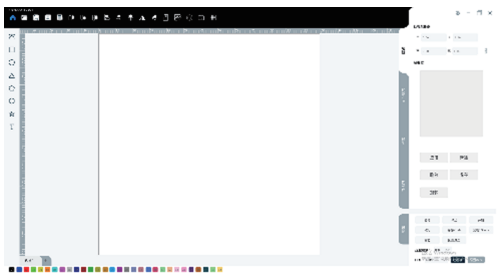
03 打开 CutLabX 软件，进入创作页面



→

04 自动识别机器并连接

(如果没有自动连接，您可能需要尝试另一个 COM)



(提示：当机器与 MAC 连接时，必须选择开头名称为：W.ch.....)

FAQ- 机器相关问题

问题	解决方案
该机器使用什么类型的激光源?	属于半导体激光器
如果机器在工作过程中断电会发生什么?	当雕刻任务期间电源被切断时，激光头将保持在原位。当再次接通电源时，机器将进行初始化，不会继续执行原来的任务。
为什么根本无法雕刻图案(或者雕刻很浅)?	导入的图片要清晰，颜色不能太浅；雕刻前请确保焦点正确，功率、速度和时间设置适当。
图案雕刻不完整(或深度不一致)怎么办?	请确保雕刻物体平整，机器水平，并已按照说明书的操作方法调整正常。

中文(简)

FAQ- 机器相关问题

问题	解决方案
DAJA-A6 激光雕刻机如何对焦?	将素材放置在载物台上，放下左旋钮进行对焦，对焦完成后锁定。例如雕刻成切割 2 毫米厚的椴木板。
激光雕刻时工作平台是否会损坏?	在雕刻或切割过程中，激光可能会穿透物体并在工作表面上留下痕迹。雕刻物体下方一定要放置激光无法穿透的物体，如：不锈钢板、铝合金板等。
离线雕刻时，为什么按下主机上的按钮却无法开始雕刻?	确保 TF 卡根目录下有雕刻文件，并且 TF 卡已插入。 注意： a. 机器默认读取 TF 卡根目录下最新修改日期的雕刻文件。建议删除根目录下其他不相关的文件。 b. 该文件可以通过 LaserGRBL、LightBurn、CutLabX 软件生成，兼容格式为 NC，如果默认生成 GC，请手动修改文件后缀为 NC。
为什么机器开机后没有反应?	a. 检查机器端电源插头是否插到位。 b. 检查电源插座的电气状态。 c. 检查机器上的电源开关和护光罩是否关闭。

中文(简)

FAQ- 机器相关问题

问题	解决方案
为什么机器开机后无法连接电脑?	a. 重新安装驱动，驱动显示已安装，说明驱动正常。 预装驱动器显示屏时，需要检查是否是原来的接线，或者没有连接到机器上。请使用计算机上的其他端口。 b. 端口选择是否正确？ 有些计算机连接时会有 2 个端口。 请忽略 com1 并选择另一个 com 端口。(MAC 的端口号必须以 Wchusbserial 开头才能正常工作) c. 关闭其他占用 com 端口的软件。 使用Lasergrbl连接时，打开CutLabX时无法连接。您需要关闭 Lasergrbl 才能正常使用。 * 注意：在 Lightburn 中，机器可以存储多台机器信息，请根据型号选择合适的配置信息。
为什么机器开机后无法使用手机?	a. 请按照说明书使用手机。 b. 如果由于新发布的手机不兼容或者系统升级导致连接异常，请提供手机配置截图并联系我们客服，以便尽快获得技术支持。

中文(简)

FAQ- 雕刻 / 切割相关问题

问题	解决方案
DAJA-A6 激光雕刻机可以雕刻或切割哪些非透明材料?	雕刻：纸板、木材、竹子、橡胶、皮革、布料、亚克力、塑料等； 切割：纸板、木头、竹子、布料、皮革、布料、亚克力（不能切割透明亚克力）、塑料等。
可以在曲面材料上雕刻吗?	可以，但材质的弧度和雕刻图文面积不宜太大，否则会出现轻微变形。
可以在陶瓷 / 玻璃等反光 / 透明材料上雕刻吗?	可以，但是在雕刻之前，需要在材料表面涂上防反光材料（如激光彩纸、黑色记号笔），以保证雕刻效果并防止反射光损坏激光模组。
为什么相同材质不同颜色的材料使用相同的 G 代码文件加工效果会有很大差异?	不同颜色的材料具有不同的光学特性，对激光能量的吸收和反射也不同。雕刻相同材质不同颜色的材料时，建议在软件中设置不同的功率和速度。

中文(简)

FAQ- 雕刻 / 切割相关问题

问题	解决方案
切割后的材料上有很多烟尘，如何处理？	请适当降低激光功率并提高速度。
为什么材料不能被切割？	1、确保机器和雕刻材料与工作台面平行； 2、确保激光模组防护镜片清洁； 3、确保对焦方式正确； 4、再次确认材料厚度，按照随机数据中推荐参数进行设置； 5、逐渐增加切割次数，或适当降低切割速度。

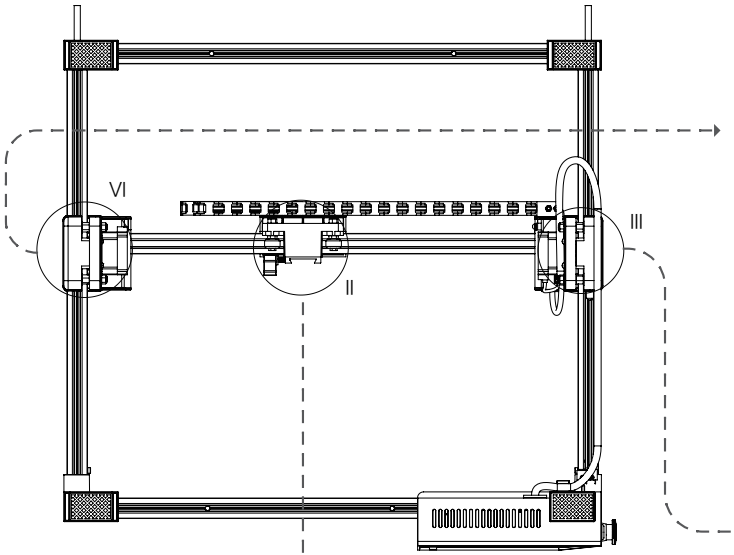
中文(简)

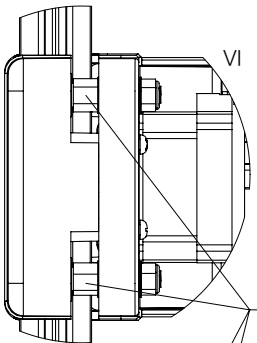
FAQ- 软件相关问题

问题	解决方案
DAJA-A6 激光雕刻机支持哪些软件?	LaserGRBL(免费)- 实时　LightBurn(付费)- 实时 / 离线 30 天试用 CutLabX(免费)- 实时 / 离线 / 移动 实时雕刻时,注意电脑不要死机,也不要进入待机状态(不要锁屏),以免影响雕刻。
哪里可以下载这些软件?	LaserGRBL (https://lasergrbl.com/download/) LightBurn (https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy) CutLabX (https://mr-carve.com/)
该软件支持哪些图像格式?	LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg) LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hpgl/plt/rd/svg) CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)
在哪里可以获得软件相关的教程?	LaserGRBL (https://lasergrbl.com/usage/) LightBurn (https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/) CutLabX (https://mr-carve.com/)

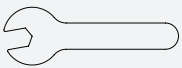
中文(简)

X/Y 轴偏心螺母松紧调节

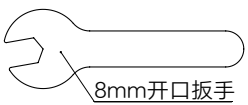




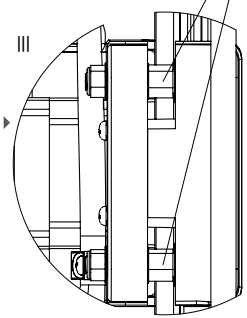
开口 8mm 单头扳手

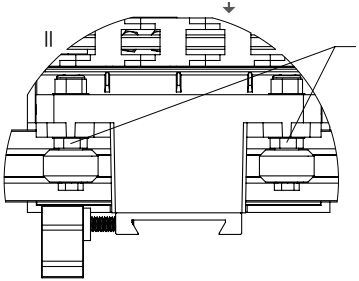


Y轴左右同步轮松紧调节：
用8mm开口扳手对应好偏心轮后，按顺时针，逆时针扭动到同步轮松紧合适为此。

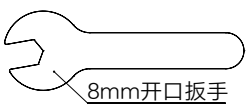


8mm开口扳手





X轴同步轮松紧调节：
用8mm开口扳手对应好偏心轮后，按顺时针，逆时针扭动到同步轮松紧合适为此。



8mm开口扳手

中文(简)

Y 轴皮带调整顺序：

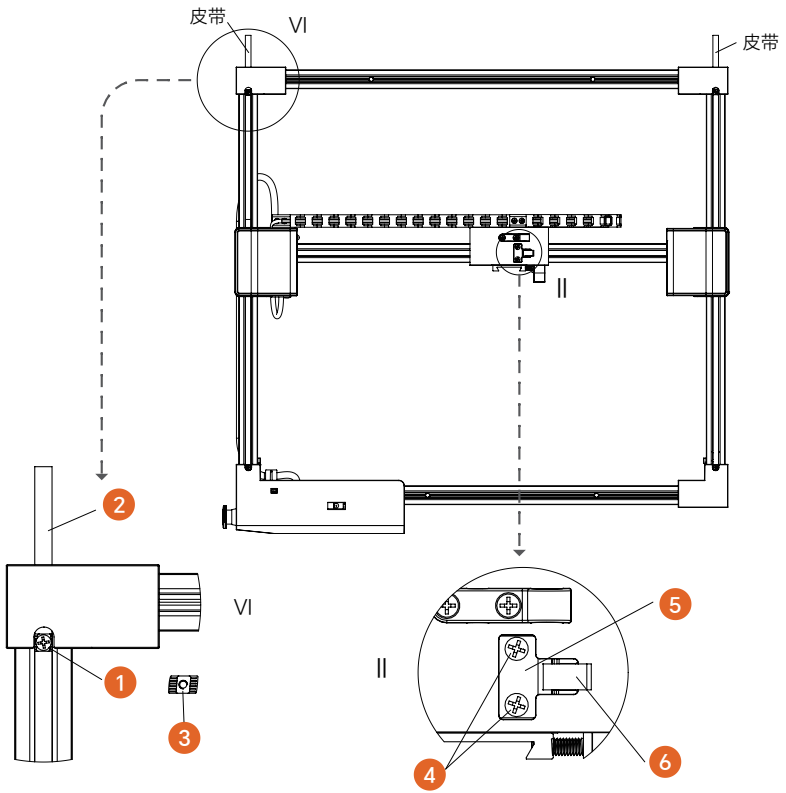
1. 用十字螺丝批完全松开螺丝①
2. 再将螺母②逆时针向旋 80 度左右
3. 用钳子钳紧皮带向外拉到合适松紧度，再将螺母按顺时针旋回原来位置，最后再装上螺丝③拧紧

   左右 Y 轴皮带调整方法相同

X 轴皮带调整顺序：

4. 用十字螺丝批松开螺丝④
5. 将压皮带件⑤向上松
6. 用钳子钳紧皮带向外拉到合适松紧度，

   再把皮带压件上螺丝⑥拧紧



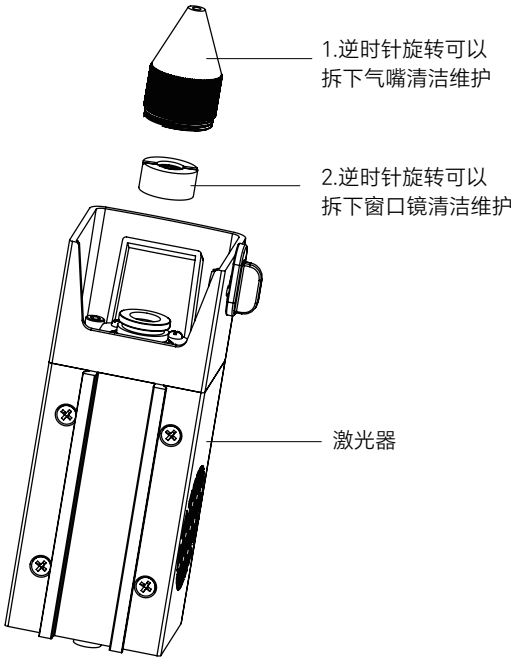
* 您可以定期执行以下一些操作，以保持 DAJA A6 处于良好的工作状态并减少磨损在您的雕刻机上。

* 清洁激光模块透镜随着时间的推移，颗粒会沉积在激光模块的外透镜上。这会降低模块的功率输出并加热镜头。

* 如果您发现您的激光器在切割您以前没有问题的材料时遇到困难，则可能是时候清洁镜片了。

* 将激光器从机器上取下，向右转动旋钮，用棉签或酒精抹布蘸酒精轻轻清洁镜头。

* 使用时，请连接气泵模块，并根据所需内容选择合适的风量等级。



中文(简)



DAJA®

激光雕刻机