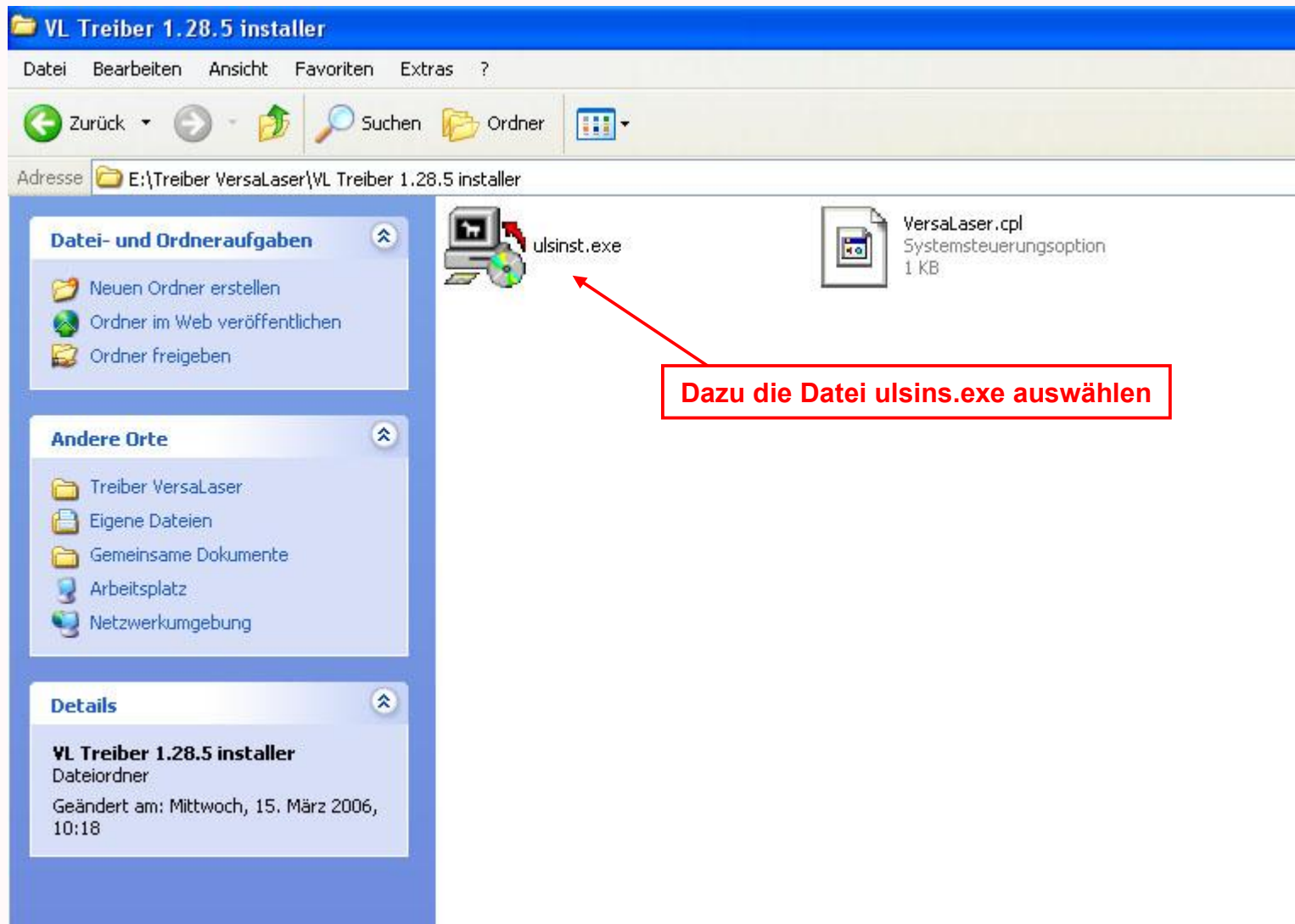


Versa**LASER**TM

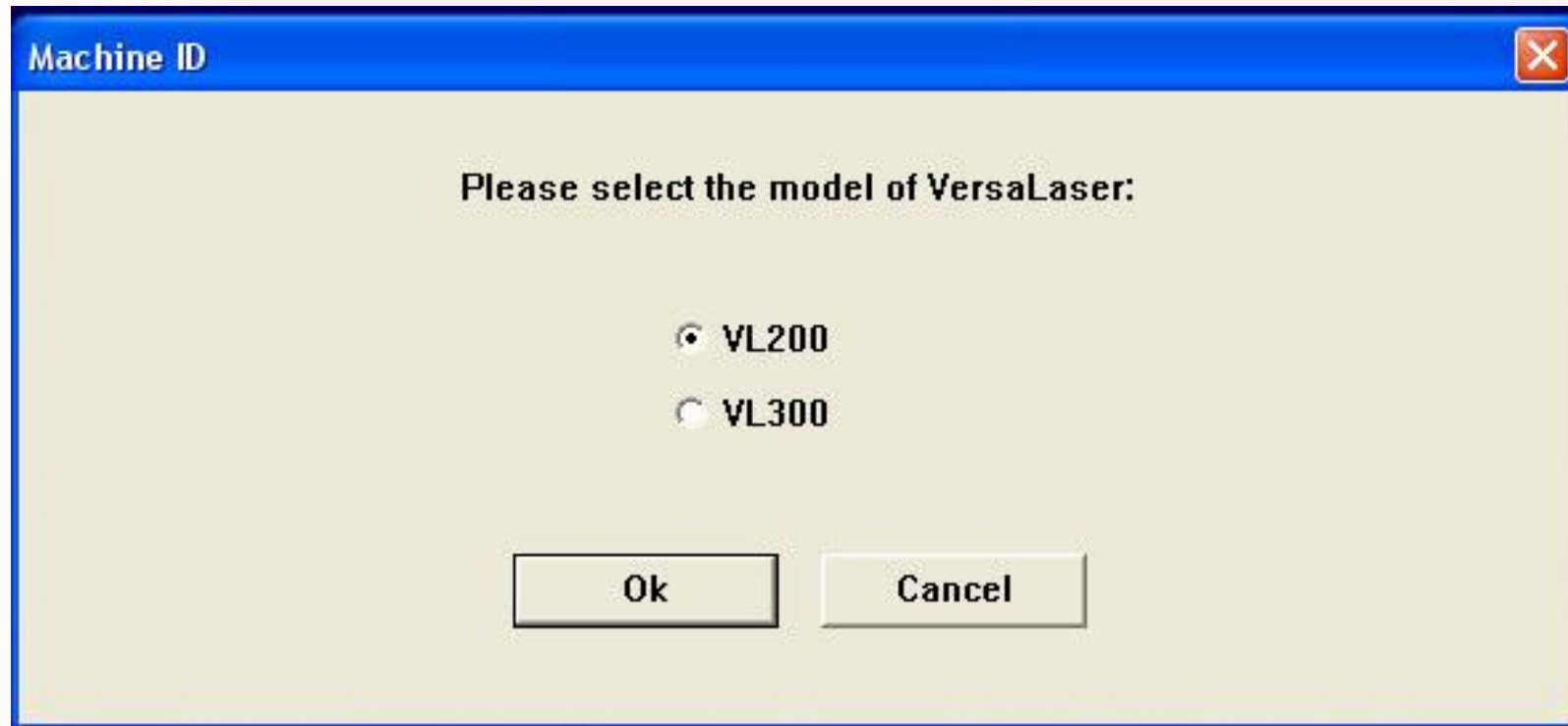
**Dieser Quick-Start Guide ersetzt nicht das Handbuch, sondern ist nur eine Ergänzung dazu.
Bitte machen Sie sich im Vorfeld mit dem Original-Handbuch vertraut !**

**MarkIDent GmbH
Winterspürerstr. 19
78333 Stockach
Tel.: +49-(0)7771-9182-0
Fax : +49-(0)7771-9182-77
www.markident.de**

Installation des Standard-Treibers



Auswahl des richtigen Lasers



Bitte wählen Sie den Typ passend zu Ihrem System.

Während der Installation kann es zu Warnungen kommen, das der Treiber nicht von Microsoft zertifiziert ist. Diese Warnung kann sich bis zu drei mal wiederholen, und kann üblicherweise ignoriert werden (Installation fortsetzen)

Erfolgreiche Installation

Die erfolgreiche Installation erkennen Sie daran, dass das VersaLaser Control-Panel neben der Windows-Uhr eingeblendet wird. (grünes Symbol)



Je nach System ist ein Neustart erforderlich, bei Windows 2000 sollte dieser auf jeden Fall ausgeführt werden, bei Windows XP wird dies empfohlen, ist aber nicht unbedingt notwendig.

Im Anschluss sollten Programme wie z.B. CorelDraw auf das Lasersystem angepasst werden. Das Vorgehen dazu entnehmen Sie bitte dem VersaLaser Handbuch, Kapitel 2-5.
Die Funktionsweise des nun installierten Standard-Treibers entnehmen Sie bitte auch dem Handbuch.

Nach erfolgreicher Installation kann, falls gewünscht, der Pro-Treiber installiert werden

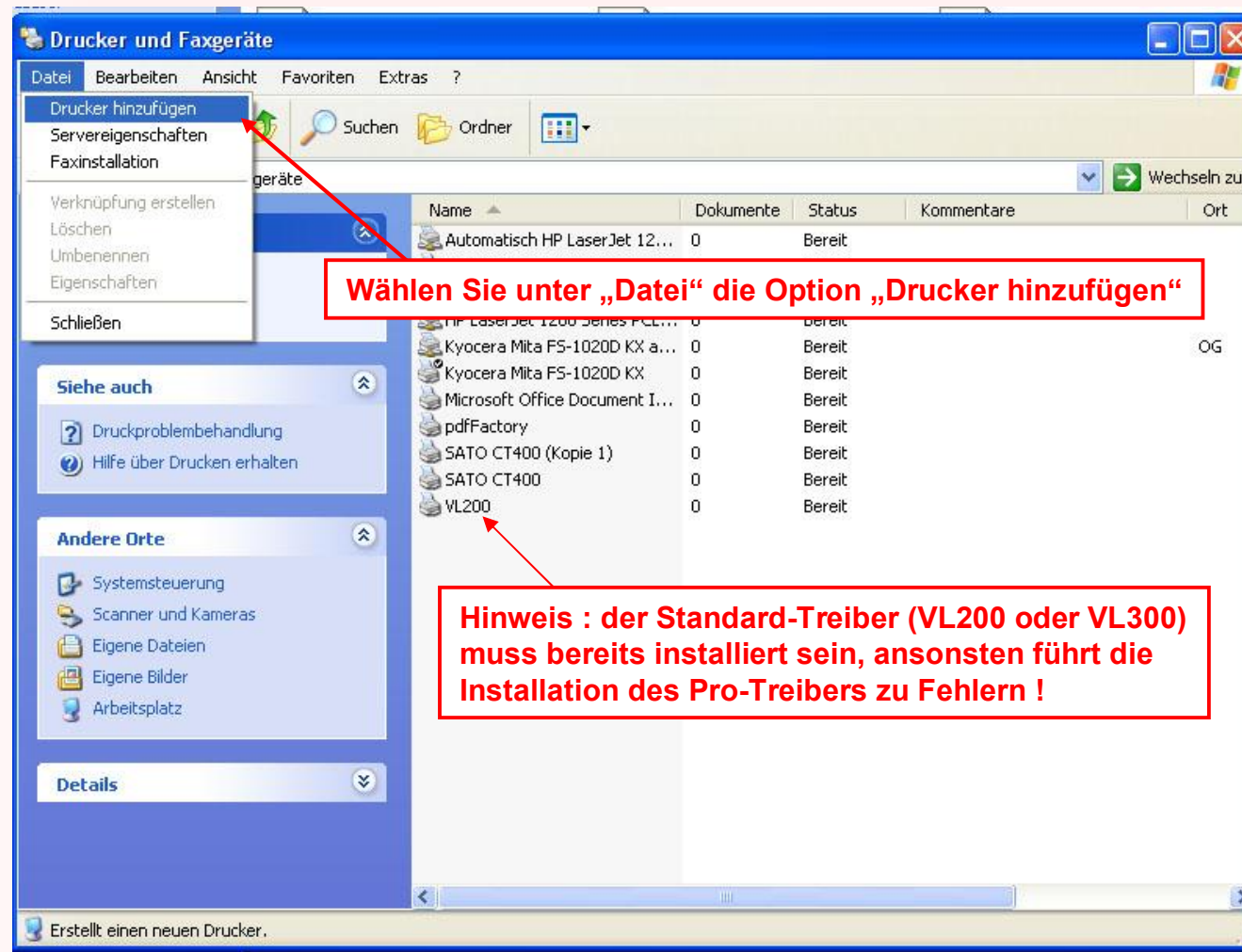
Installation des Pro-Treibers

Bei der Installation des Pro-Treibers handelt es sich um eine manuelle Installation, sie wird nicht durch eine Installationsroutine unterstützt, und sollte daher nur von versierten Anwendern durchgeführt werden. Sollten Sie sich unsicher sein beauftragen Sie die Firma MarkIDent mit der Installation !

Zur Installation wählen Sie das Menü „Drucker und Faxgeräte“ aus dem Start-Menü (Beispiele basieren auf Windows XP)

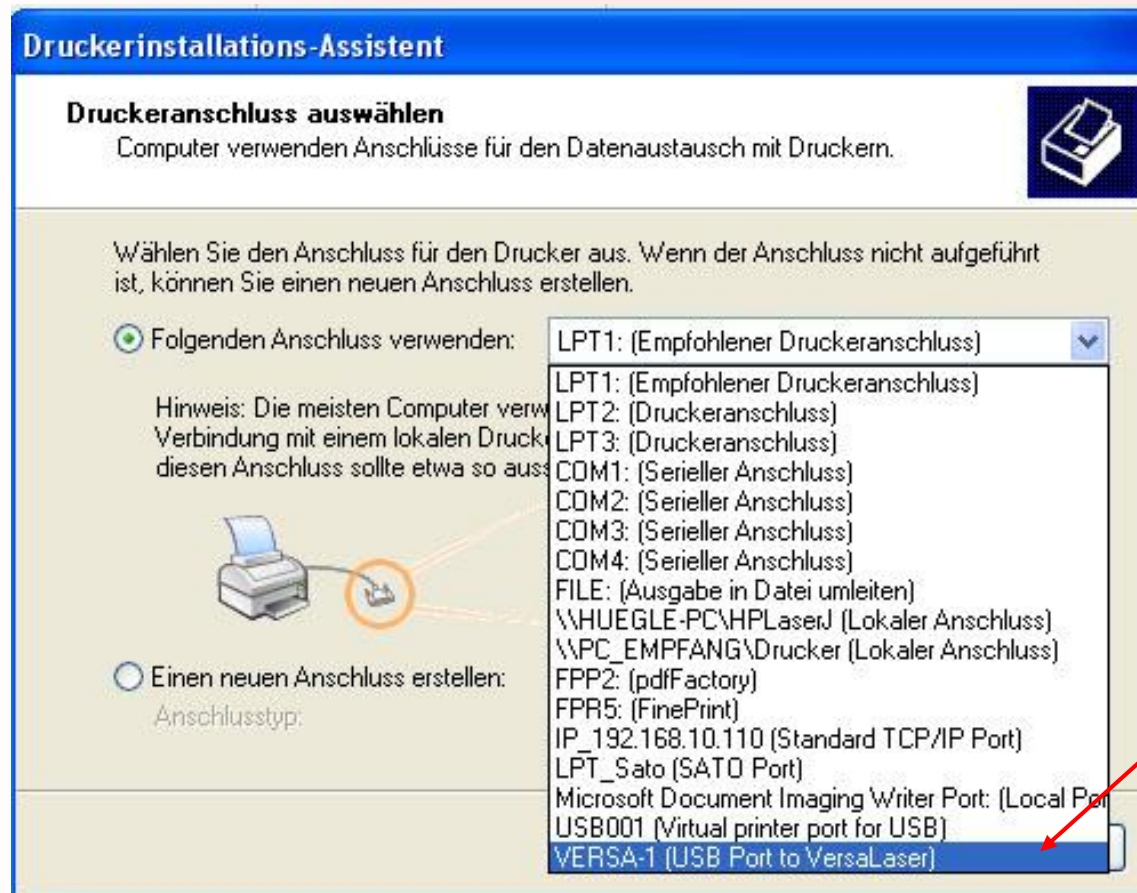


Neuen Drucker hinzufügen



Parameter eingeben

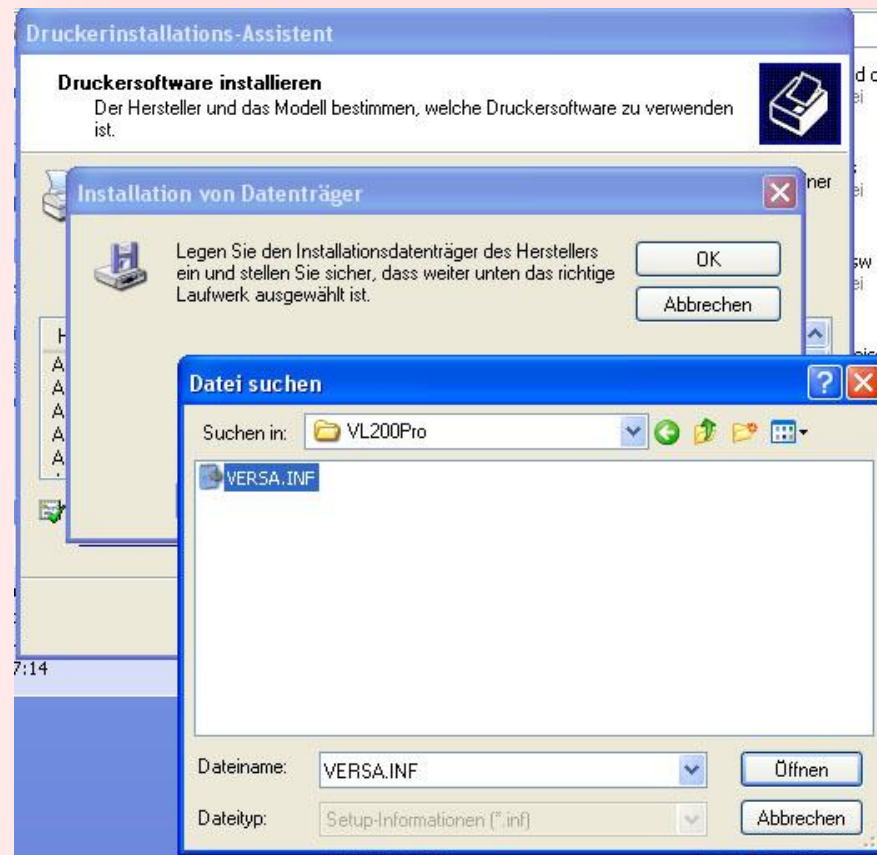
Wählen Sie in dem folgenden Auswahlmennü „Lokaler Drucker“, und deaktivieren Sie „Plug & Play“



Als Anschluss unbedingt „Port to VersaLaser auswählen

Quelle für den Treiber

Als Quelle für den Treiber die Option „Datenträger“ wählen.
In das Entsprechende Verzeichnis wechseln, in welches der Treiber entpackt wurde, und die entsprechende .inf Datei selektieren.



Auswahl des Lasers

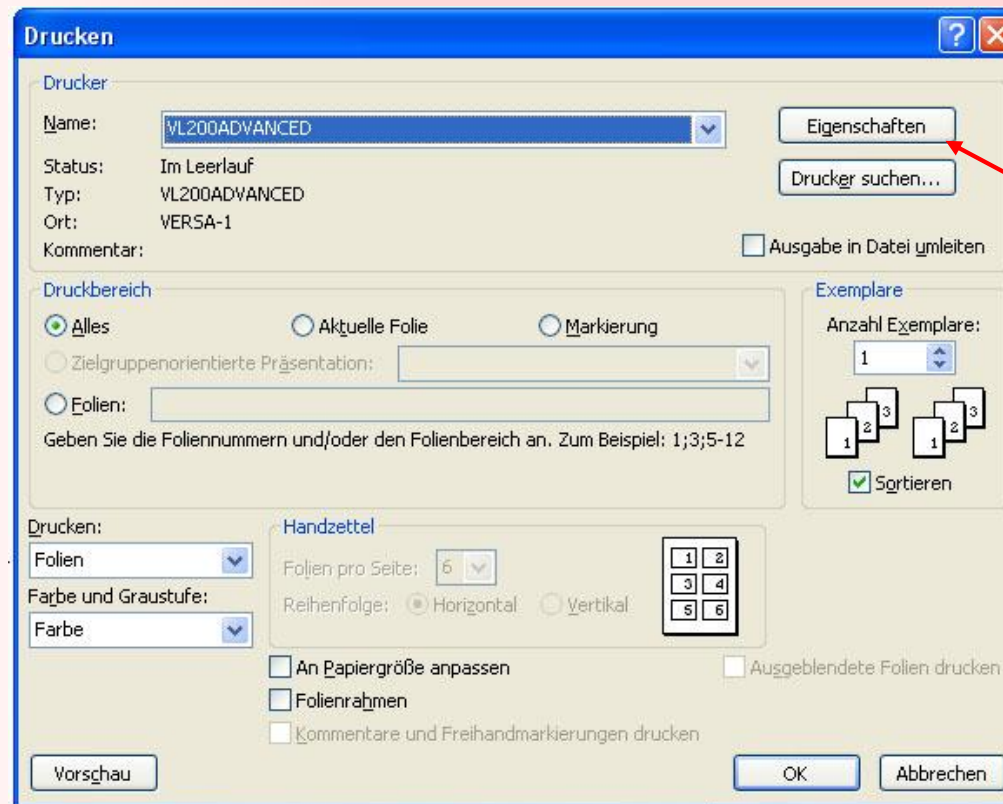
Wählen Sie, passend zu Ihrem System entweder den VL200Advanced, oder den VL300Advanced. Bei der Installation wird die abgebildete Warnung angezeigt; bitte „Installation fortsetzen“ wählen. (Die Warnung kann bis zu drei mal wiederholt werden)



Den Drucker nicht als Standarddrucker anlegen, und auch keine Testseite drucken !

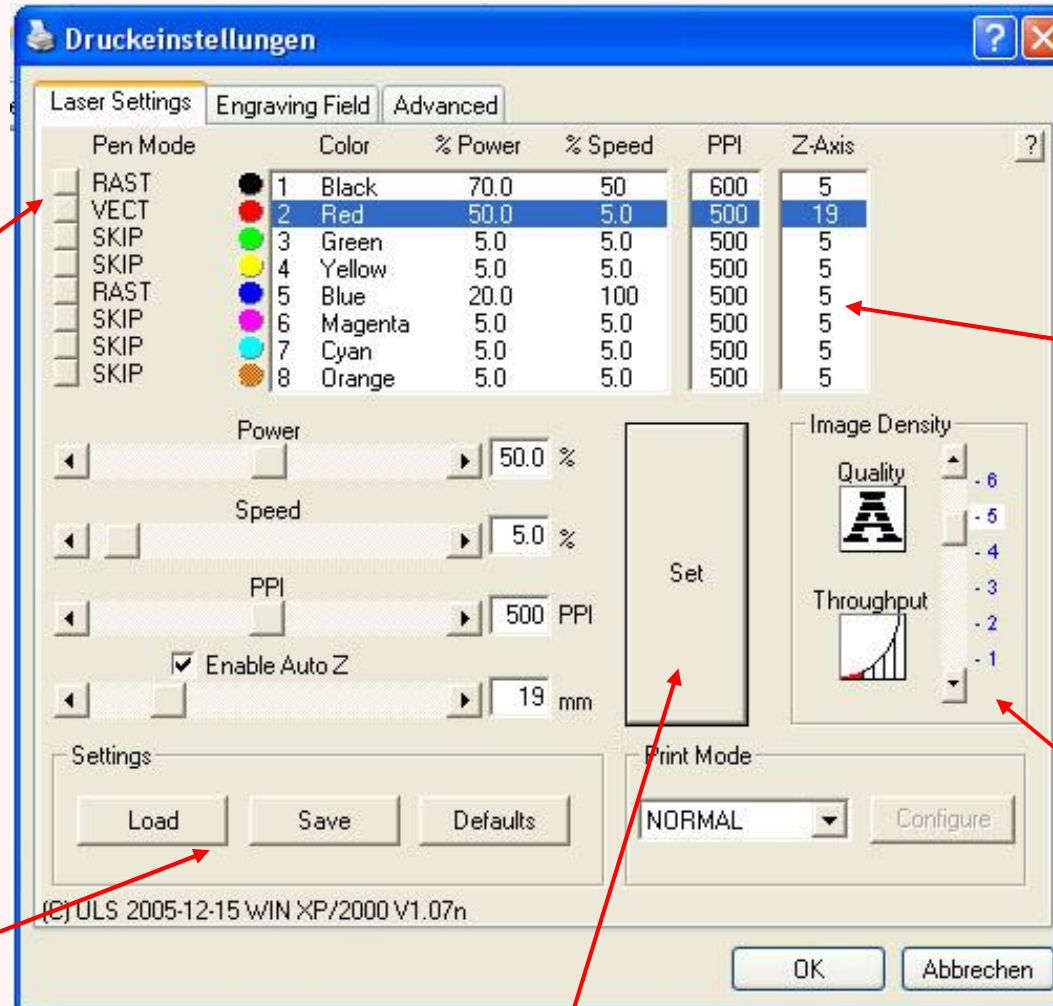
Arbeiten mit dem Pro-Treiber (Advanced Treiber)

Die Daten werden nach wie vor über die Kommandos „Datei“ → „Drucken“ an den Laser übermittelt. Anders als beim Standard-Treiber müssen jedoch die Laserparameter vor dem eigentlichen Druckbefehl über den Menüpunkt „Eigenschaften“ eingestellt werden.



Hier anklicken für die
Lasereinstellungen

Einstellung der Parameter



Hier lässt sich die Betriebsart des Lasers einstellen; RAST für Rasterbearbeitung, VECT für Vektorbearbeitung, bzw. SKIP zum Ignorieren (sehr hilfreich für Hilfslinien). Der Modus RAST/VECT wird nicht empfohlen.

Dialog zum laden und speichern von Einstellungen

Einstellungen immer einzeln pro Farbe vornehmen, und mit SET bestätigen !

Grundlegende Einstellungen :
Power = Leistung des Lasers in Prozent, basierend auf der maximalen Leistung der eingebauten Röhre
Speed = Fahrgeschwindigkeit des Laserkopfes. Im Modus VECT darf diese Einstellung nicht über 20% liegen.
PPI = Anzahl der Laserpunkte pro Inch
Z-Axis = Möglichkeit zur Höheneingabe des Objekts (Box muss aktiviert sein)

Hier lässt sich die Qualität der Ausgabe beeinflussen; faktisch wird beeinflusst, wie eng die Linien „übereinander“ liegen. Je höher die Einstellung, um so detaillierter das Ergebnis, jedoch wird auch die Arbeitszeit verlängert. Die Einstellungen zwischen 1 und 3 werden nur selten verwendet.

Tipps zu den Einstellungen

Laserbearbeitung ist ein Wechselspiel aus Energieeintrag pro Zeiteinheit. Wird zu stark gelasert muss entweder die Laserleistung reduziert werden, oder die Fahrgeschwindigkeit erhöht werden (gelegentlich auch beides). Ist das Ergebnis zu schwach kann die Laserleistung erhöht werden, oder die Fahrgeschwindigkeit verlangsamt werden.

Eine hohe PPI Anzahl bedeutet einen hohen Wärmeeintrag in das Material, und viel Aufheizung der Randflächen. Bei Materialien wie Karton oder Holz sind für Schnitte niedrigere Einstellungen wie z.B. 250 bis 300 vorteilhaft. Bei Kunststoffen werden häufig höhere Werte wie z.B. 800 bis 1000 verwendet, da dadurch die Kanten glatt werden. Für Gravuren haben sich Einstellungen im Bereich von 600 für viele Materialien bewährt. Wird die PPI zahl z.B. auf 30 Reduziert entsteht eine Perforation.

Achten Sie beim Einstellen des Werts für die Z-Achse auf korrektes Messen, ansonsten kann es zu Kollisionen zwischen Werkstück und Arbeitsarm kommen, was zu schweren Beschädigungen am System führen kann.

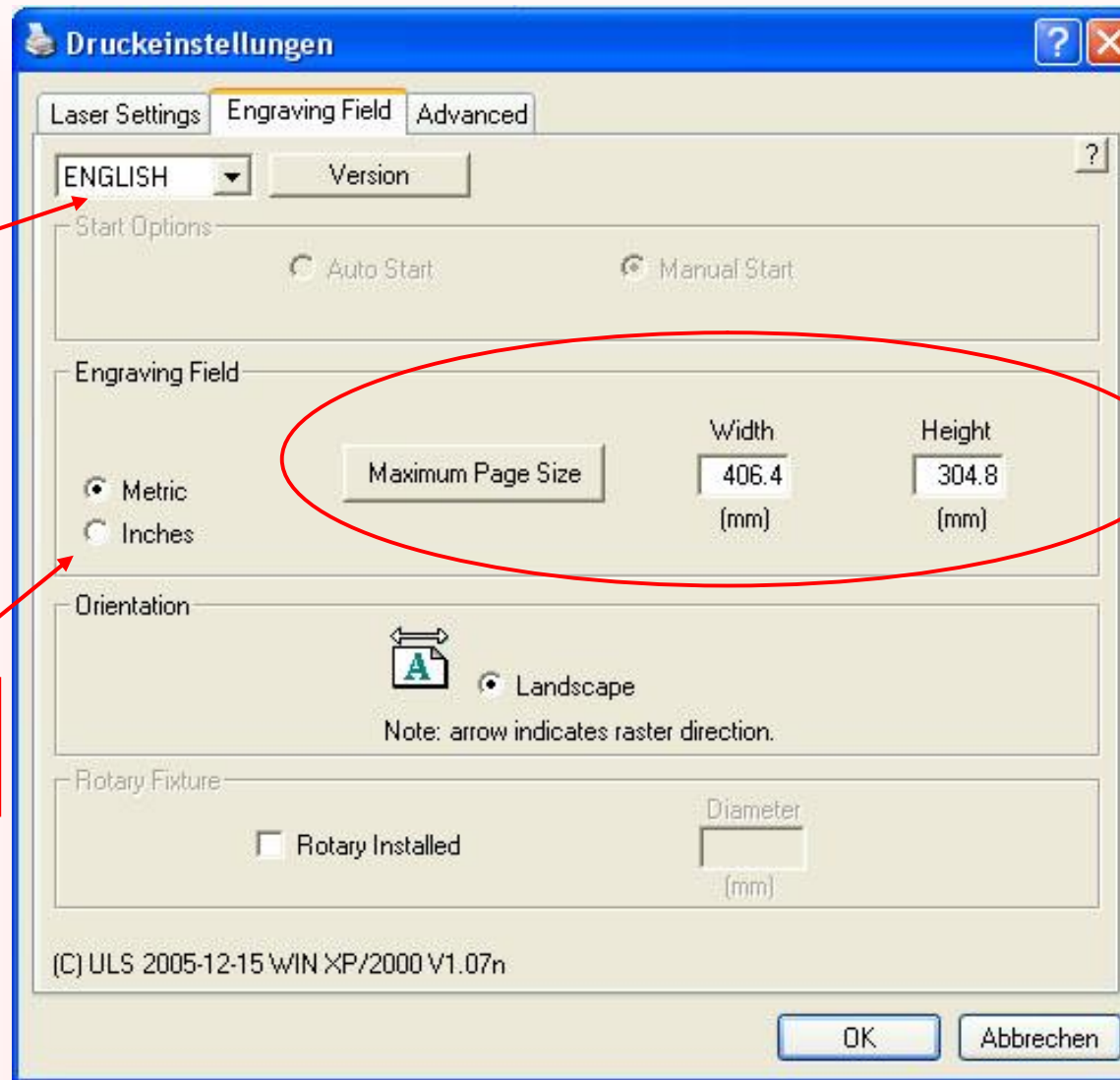
Wichtig : Testen Sie Materialien vorsichtig, beginnen Sie mit niedrigen Energiewerten, und kleinen Flächen. Jedes Material hat individuelle Eigenschaften, daher treffen die zuvor genannten Tipps nicht immer zu. Jedes Material muss getestet werden, übernehmen Sie keine ungeprüften Einstellungen !

Wenn Sie Materialien erfolgreich getestet haben speichern Sie diese Einstellungen.

Für eine intensive Einweisung in die möglichen Einstellungen buchen Sie einen Kurs bei MarkIDent; Informationen unter +49-(0)7771-9182-0

**Möglichkeit zum
Anpassung der
Sprache, wir
empfehlen jedoch die
Einstellung auf
Englisch zu belassen !**

**Möglichkeit zum
Wechsel der
Maßeinheiten**



**Diese Einstellungen
nicht ändern !**

Hinweise zum VersaLaser Control-Panel

The screenshot shows the 'VersaLaser Kontrollfenster' software interface. The main window displays a coordinate grid with 'Zoll' (inches) on the vertical axis and a scale from 0 to 15 on the horizontal axis. The text in the center reads: 'Test', 'VersaLaser VL 200', '25 Watt CO₂', and 'Powered by MarkIDent'. The interface includes a menu bar with 'Vorschau', 'Setup', 'Fokus', and 'Info...'. A vertical toolbar on the right contains buttons for 'POWER', up and down arrows, 'PAUSE', and 'START'. The bottom status bar shows 'Dateiname: Microsoft PowerPoint - Präis', 'Datum und Uhrzeit: Mon, 7 März 2005, 11:57am', and 'Laufzeit: 0:01:01'. A 'Schließen' button is located at the bottom right. Red annotations include: a circle around the 'Vorschau' menu item; a red box labeled 'Vorschaufenster' pointing to the main grid area; a red box containing the text 'Dieses Tasten bilden genau die gleichen Funktionen ab, wie die Funktionstasten am gerät. Für eine genaue Beschreibung der Tastenfunktionen sehen Sie bitte im Originalhandbuch nach.' pointing to the vertical toolbar; a red box containing the text 'Dialog zum Wechseln zwischen den letzten Jobs.' pointing to the left and right arrow buttons in the bottom status bar; and a red box containing the text 'Dialog zu laden und speichern von Jobs.' pointing to the save/load icon in the bottom status bar.

Hinweise zum VersaLaser Control-Panel

The screenshot shows the 'VersaLaser Kontrollfenster' (Control Window) with a menu bar containing 'Vorschau', 'Setup', 'Fokus', and 'Info...'. The main area is divided into several sections:

- Speicher Drucken:** A numeric input field set to '100' with a description 'Maximale Anzahl von Druckaufträgen im Speicher.' and a 'Löschen' button with the text 'Alle gespeicherten Druckaufträge löschen.'
- Einheiten:** Radio buttons for 'Metrisch' and 'Englisch', with 'Englisch' selected.
- Auto Z-Achse:** A checked checkbox labeled 'Aktivieren'.
- Feinjustierung:** A numeric input field set to '0'.
- Größe der Linse:** A dropdown menu currently showing '2.0"'. A red callout box points to this dropdown with the text: 'Achten Sie auf die Auswahl der richtigen Linse' followed by '38.1 mm = 1.5"' and '50.4 mm = 2.0"'. Another red callout box points to the 'Aktivieren' checkbox with the text: 'Ein-/Ausschalten der automatischen Höhenverstellung'.
- Sprache:** A dropdown menu set to 'Deutsch'.
- Display Zoom:** An unchecked checkbox labeled 'Auto-Zoom'.

Achtung Brandgefahr !



- Die meisten Materialien die belasert werden können, können sich auch entzünden.
Dabei ist es wichtig zu prüfen, ob sich das Material während des Laservorgangs nicht entzündet. Ein geeignetes Löschmittel sollte immer verfügbar sein !
- **Wichtig : ein nicht Fokussierter Laserstrahl erhöht die Brandgefahr um ein Vielfaches ! Es ist immer auf richtige Fokussierung zu achten !**

Gefährdung durch Laserstrahlung



Sie haben ein Produkt der Laserklasse 3R erworben. Machen Sie sich unbedingt mit den Sicherheitshinweisen im original Handbuch vertraut !