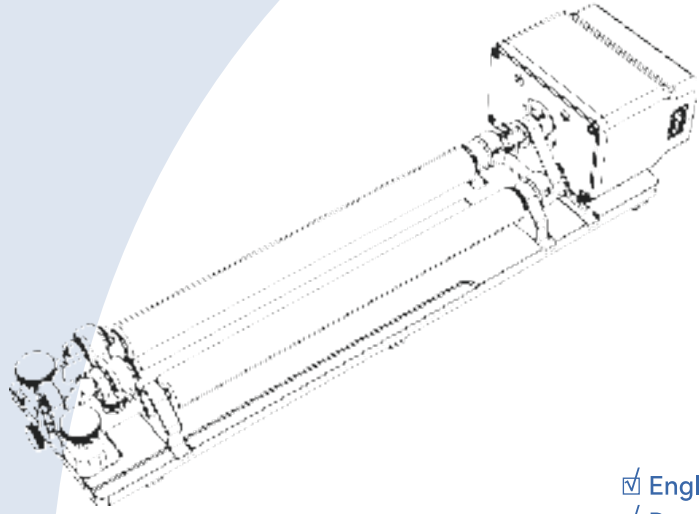


ATOMSTACK R6 User Manual /ATOMSTACK R6 Benutzerhandbuch /Manuel d'utilisation d'ATOMSTACK R6



F03-0289-0AA1 Version: A

Please read the manual carefully before use, please use the product correctly and safely.

/Bitte lesen Sie die Anleitung vor der Verwendung sorgfältig durch und verwenden Sie das Produkt richtig und sicher.

/Veuillez lire attentivement le manuel avant utilisation, veuillez utiliser le produit correctement et en toute sécurité.

- ✓ English
- ✓ Deutsch
- ✓ Français

01 Precautions & Disclaimer/Vorsichtsmaßnahmen und Haftungsausschluss /Précautions et avis de non-responsabilité

1.Precautions/Vorsichtsmaßnahmen/Précautions

- EN** 1.If you are using this product for the first time, please carefully read the user manual to enhance your experience.
2. Each time you change the engraving object, remember to update its parameters in the rotary setup window.
3. For flat engraving, disable "Enable Rotary" in the main window; otherwise, the design might become distorted.
4. Before starting rotary engraving, ensure the roller module is parallel to the working area to prevent design deformation.
5. ATOMSTACK is not responsible for any damage caused by improper use of this product or failure to follow the instructions and requirements.
6. Although ATOMSTACK has carefully reviewed the manual, errors or omissions may still exist. The company continuously improves product features and service quality and reserves the right to modify the manual, including product or software descriptions.

- DE** 1. Wenn Sie dieses Produkt zum ersten Mal verwenden, lesen Sie bitte das Benutzerhandbuch sorgfältig durch, um Ihr Erlebnis zu verbessern.
2. Denken Sie jedes Mal daran, die Parameter des Gravurobjekts im Rotations-Setup-Fenster zu aktualisieren, wenn Sie es ändern.
3. Deaktivieren Sie für Flachgravuren „Rotation aktivieren“ im Hauptfenster, da das Design sonst möglicherweise verzerrt wird.
4. Stellen Sie vor dem Starten der Rotationsgravur sicher, dass das Walzenmodul parallel zum Arbeitsbereich ist, um eine Verformung des Designs zu vermeiden.
5. ATOMSTACK ist nicht verantwortlich für Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung dieses Produkts oder Nichtbefolgen der Anweisungen und Anforderungen entstehen.
6. Obwohl ATOMSTACK das Handbuch sorgfältig überprüft hat, können immer noch Fehler oder Auslassungen vorhanden sein. Das Unternehmen verbessert kontinuierlich die Produktfunktionen und die Servicequalität und behält sich das Recht vor, das Handbuch, einschließlich Produkt- oder Softwarebeschreibungen, zu ändern.

- FR** 1. Si vous utilisez ce produit pour la première fois, veuillez lire attentivement le manuel d'utilisation pour améliorer votre expérience.
2. Chaque fois que vous changez l'objet à graver, n'oubliez pas de mettre à jour ses paramètres dans la fenêtre de configuration rotative.
3. Pour la gravure à plat, désactivez « Activer la rotation » dans la fenêtre principale ; sinon, le motif risque d'être déformé.
4. Avant de commencer la gravure rotative, assurez-vous que le module à rouleaux est parallèle à la zone de travail pour éviter toute déformation du motif.
5. ATOMSTACK n'est pas responsable des dommages causés par une mauvaise utilisation de ce produit ou par le non-respect des instructions et des exigences.
6. Bien qu'ATOMSTACK ait soigneusement examiné le manuel, des erreurs ou des omissions peuvent encore exister. La société améliore continuellement les fonctionnalités des produits et la qualité du service et se réserve le droit de modifier le manuel, y compris les descriptions des produits ou des logiciels.

2.Important Statements/Wichtige Hinweise/Déclarations importantes

- EN** 1.Before operating this product, users must carefully read the user manual and strictly adhere to the operating guidelines.
2.Confirm that the processing materials are compatible with this product's capabilities before operation.
3.Ensure that materials used and emissions generated during processing must comply with local laws and regulations.
4.Verify that the surrounding environment and objects are in a safe state before operating the product.

All losses caused by improper use or failure to follow the steps outlined in the user manual are the sole responsibility of the individual. The final interpretation of the user manual rests with the company, which reserves the right to amend the manual's information, data, and technical details.

01 Precautions & Disclaimer/Vorsichtsmaßnahmen und Haftungsausschluss /Précautions et avis de non-responsabilité

- DE** 1. Vor Inbetriebnahme dieses Produkts müssen Benutzer das Benutzerhandbuch sorgfältig lesen und die Betriebsanleitungen strikt einhalten.
2. Vor Inbetriebnahme sicherstellen, dass die Verarbeitungsmaterialien mit den Funktionen dieses Produkts kompatibel sind.
3. Sicherstellen, dass die verwendeten Materialien und die während der Verarbeitung erzeugten Emissionen den örtlichen Gesetzen und Vorschriften entsprechen.
4. Vor Inbetriebnahme des Produkts sicherstellen, dass die Umgebung und die Objekte in einem sicheren Zustand sind.

Alle Verluste, die durch unsachgemäße Verwendung oder Nichtbefolgen der im Benutzerhandbuch beschriebenen Schritte entstehen, liegen in der alleinigen Verantwortung des Einzelnen. Die endgültige Auslegung des Benutzerhandbuchs liegt beim Unternehmen, das sich das Recht vorbehält, die Informationen, Daten und technischen Details des Handbuchs zu ändern.

- FR** 1.Avant d'utiliser ce produit, les utilisateurs doivent lire attentivement le manuel d'utilisation et respecter strictement les consignes d'utilisation.
2.Confirmez que les matériaux de traitement sont compatibles avec les capacités de ce produit avant l'utilisation.
3.Assurez-vous que les matériaux utilisés et les émissions générées pendant le traitement sont conformes aux lois et réglementations locales.
4.Vérifiez que l'environnement et les objets environnants sont dans un état sûr avant d'utiliser le produit.

Toutes les pertes causées par une utilisation incorrecte ou le non-respect des étapes décrites dans le manuel d'utilisation relèvent de la seule responsabilité de l'individu. L'interprétation finale du manuel d'utilisation incombe à l'entreprise, qui se réserve le droit de modifier les informations, les données et les détails techniques du manuel.

02 Packing List/Packliste/Liste de colisage



Roller
/Rolle
/Rouleau



Rear support 1
/Hintere Stütze 1
/Support arrière 1



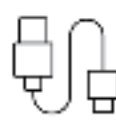
Rear support 2
/Hintere Stütze 2
/Support arrière 2



4 Pin Adapter cable
/4-poliges Adapterkabel
/Câble adaptateur à 4 broches



6 Pin Motor cable
/6-poliges Motorkabel
/Câble moteur à 6 broches



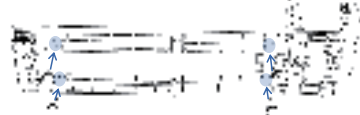
USB cable
/USB-Kabel
/Câble USB



User manual
/Benutzerhandbuch
/Manuel d'utilisation

04 How to Use/Anwendung/Comment utiliser

2.Roller Adjustment/Walzeneinstellung/Réglage du rouleau



Choose different gears according to the engraving objects
/Wählen Sie je nach Gravurobjekt unterschiedliche Zahnräder
/Choisissez des engrenages différents en fonction des objets à graver



Move the roller to the appropriate position and tighten the screw
/Bewegen Sie die Rolle in die entsprechende Position und ziehen Sie die Schraube fest
/Déplacez le rouleau dans la position appropriée et serrez la vis

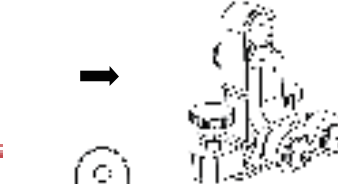
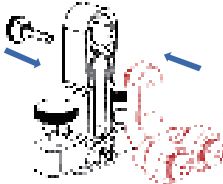


Move the motor to tighten the timing belt, then securely tighten the screws at the bottom of the motor.
/Wählen Sie je nach Gravurobjekt unterschiedliche Zahnräder
/Choisissez des engrenages différents en fonction des objets à graver



If the engraved object requires rear support, install the rear support and adjust its height to a suitable position.
/Wenn das gravierte Objekt eine hintere Stütze benötigt, installieren Sie die hintere Stütze und stellen Sie ihre Höhe auf eine geeignete Position ein.
/Si l'objet gravé nécessite un support arrière, installez le support arrière et ajustez sa hauteur à une position appropriée.

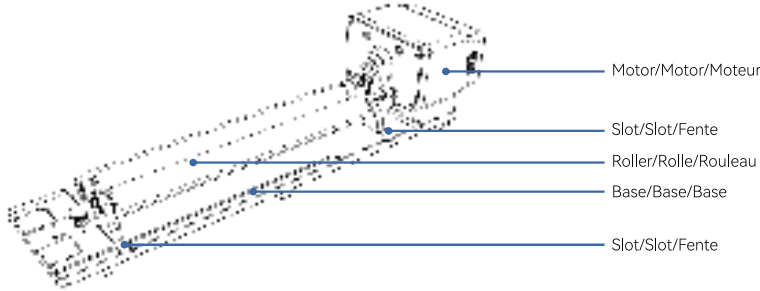
3.Rear support/Hintere Stütze/Support arrière



Rear support 1: The adjustable range is 0-16mm

Rear support 2: The adjustable range is 0-10mm

03 Get to Know AtomStack R6/Lernen Sie AtomStack R6 kennen /Découvrez AtomStack R6



Motor/Motor/Moteur

Slot/Slot/Fente

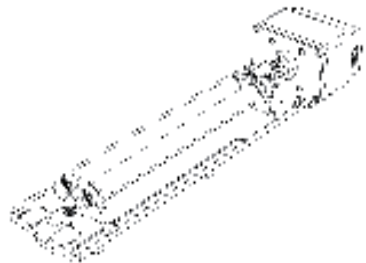
Roller/Rolle/Rouleau

Base/Base/Base

Slot/Slot/Fente

04 How to Use/Anwendung/Comment utiliser

- 1.Select the appropriate method based on the diameter range of the engraving object.**
/Wählen Sie je nach Durchmesserbereich des Gravurobjekts die passende Methode aus.
/Sélectionnez la méthode appropriée en fonction de la plage de diamètre de l'objet à graver.



Gear 1: 6mm ≤ d ≤ 18mm
/Zahnrad 1: 6 mm ≤ d ≤ 18 mm
/Engrenage 1: 6 mm ≤ d ≤ 18 mm

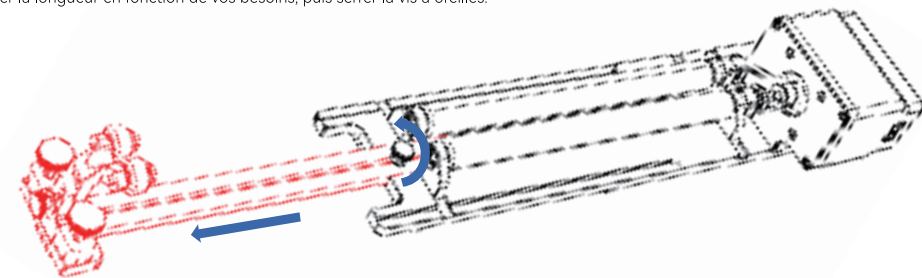


Gear 2: 18mm ≤ d ≤ 80mm
/Zahnrad 2: 18mm ≤ d ≤ 80mm
/Engrenage 2: 18mm ≤ d ≤ 80mm

04 How to Use/Anwendung/Comment utiliser

4. Extended mode/Erweiterter Modus/Mode étendu

After loosening the thumb screw counterclockwise, the base can be extended and lengthened. You can control the length according to your needs, and then tighten the thumb screw.
/Nach dem Lösen der Flügelschraube gegen den Uhrzeigersinn kann die Basis ausgefahren und verlängert werden. Sie können die Länge nach Bedarf steuern und dann die Flügelschraube festziehen.
/Après avoir desserré la vis à oreilles dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la base peut être étendue et allongée. Vous pouvez contrôler la longueur en fonction de vos besoins, puis serrer la vis à oreilles.



05 Connection Method/Verbindungsmethode/Méthode de connexion

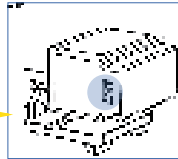
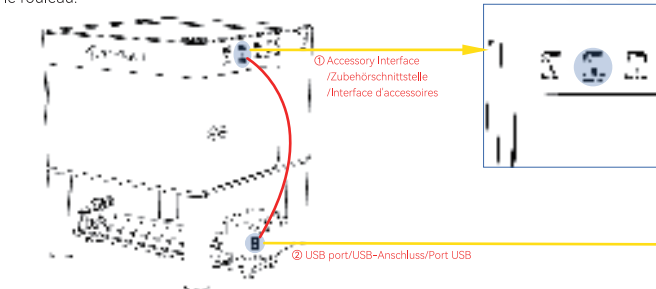
A.USB cable connection/USB-Kabelverbindung/Connexion par câble USB:

compatible models/kompatible Modelle/modèles compatibles: P1、L1、K60 (Hurricane)、K2 (Kraft)

EN Insert one end of the USB cable into the "Accessory Interface" port on the engraver body, and the other end into the "USB port" on the roller.

DE Stecken Sie ein Ende des USB-Kabels in den Anschluss "Zubehörschnittstelle" am Gravierergehäuse und das andere Ende in den "USB-Anschluss" an der Walze.

FR Insérez une extrémité du câble USB dans le port " Interface accessoire " sur le corps du graveur et l'autre extrémité dans le " port USB " sur le rouleau.



05 Connection Method/Verbindungsmethode/Méthode de connexion

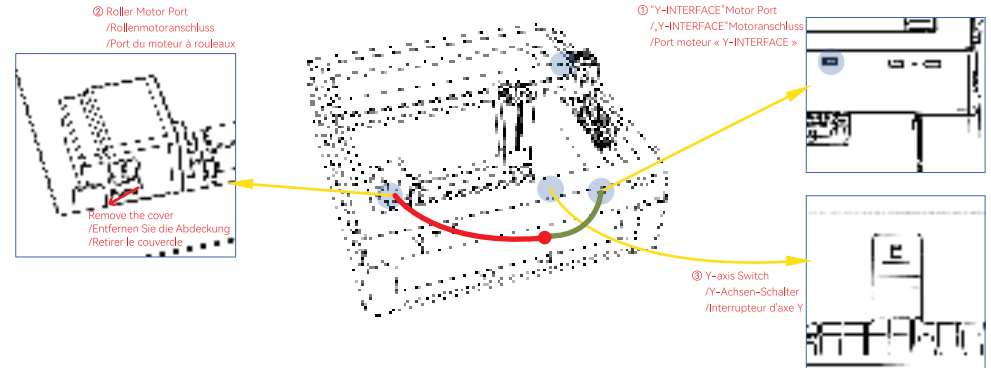
B.4 Pin Adapter Cable + 6 Pin Motor cable
/B.4-poliges Adapterkabel + 6-poliges Motorkabel
/Câble adaptateur B.4 broches + câble moteur 6 broches

compatible models/kompatible Modelle/modèles compatibles: A6 PRO、A12 PRO、A24 PRO、A48 PRO、A12 ULTRA、A24 ULTRA、A48 ULTRA、X12 PRO、X24 PRO、X48 PRO、X12 ULTRA、X24 ULTRA、X48 ULTRA

EN 1.Locate the "Y-INTERFACE" port on the machine, insert the 4-pin adapter cable, and connect the other end to the 6-pin motor cable.
2.Remove the cover from the roller, disconnect the original motor cable, and plug the 6-pin motor cable into the motor port.
3.After connecting the cables, Slide the Y-axis mode selector down to "Accessory Mode".

DE 1.Suchen Sie den "Y-INTERFACE"-Anschluss an der Maschine, stecken Sie das 4-polige Adapterkabel ein und verbinden Sie das andere Ende mit dem 6-poligen Motorkabel.
2.Entfernen Sie die Abdeckung von der Walze, trennen Sie das Original-Motorkabel und stecken Sie das 6-polige Motorkabel in den Motoranschluss.
3.Schieben Sie nach dem Anschließen der Kabel den Moduswähler der Y-Achse nach unten auf "Zubehörmodus".

FR 1. Localisez le port "Y-INTERFACE" sur la machine, insérez le câble adaptateur à 4 broches et connectez l'autre extrémité au câble moteur à 6 broches.
2. Retirez le couvercle du rouleau, déconnectez le câble moteur d'origine et branchez le câble moteur à 6 broches dans le port moteur.
3. Après avoir connecté les câbles, faites glisser le sélecteur de mode de l'axe Y vers le bas jusqu'à "Mode accessoire".



06 Software Settings/Softwareeinstellungen/Paramètres du logiciel

EN 2.3 Set the parameters properly in Rotary setup window, shown in the figure:
(1)Rotary Type: Roller
(2)Enable "Enable Rotary"
(3)Enable "Mirror output to rotary" when the engraving output is reversed
(4)Rotary Axis: Y Axis
(5)Enter a fixed value: 50 mm per rotation; 16mm Roller Diameter
(6)Enter the measured value: Object Diameter or Circumference

FR 2.3 Définissez correctement les paramètres dans la fenêtre de configuration du Rotary, comme indiqué sur la figure :
(1) Type rotatif : rouleau
(2) Activer "Activer le Rotary"
(3) Activez "Sortie miroir vers rotatif" lorsque la sortie de gravure est inversée
(4) Axe rotatif : axe Y
(5) Entrez une valeur fixe : 50 mm par rotation ; diamètre du rouleau 16 mm
(6) Entrez la valeur mesurée : Diamètre ou circonférence de l'objet

3.Set the Y-axis motor step length/Stellen Sie die Schrittlänge des Y-Achsenmotors ein
/Régler la longueur de pas du moteur de l'axe Y

EN 3.1 SRefer to the model categories in the table to set the Y-axis motor step length

DE 3.1 Um die Schrittweite des Y-Achsenmotors einzustellen, beachten Sie die Modellkategorien in der Tabelle.

FR 3.1 Reportez-vous aux catégories de modèles dans le tableau pour définir la longueur de pas du moteur de l'axe Y

No need to set the step length / Keine Notwendigkeit, die Schrittlänge einzustellen/Pas besoin de régler la longueur du pas	P1 (Mini) 、K60 (Hurricane) 、K2 (Kraft) 、L1	Models with automatic roller recognition function/Modelle mit automatischer Walzenerkennung/-Modèles avec fonction de reconnaissance automatique des rouleaux
No need to set the step length / Keine Notwendigkeit, die Schrittlänge einzustellen / Pas besoin de régler la longueur du pas	A5 20W、A5 30W、A5 M40、A5 Pro+、A5 M50 Pro、Pro+、A5 M50 Pro、P7 M30、P7 M40、P9 M40、A5 M50、X7 Pro、X7、A10 Pro、S10 Pro、A10、P9 M50、X20 PRO、A20 PRO、S20 PRO、A20、A20 MAX、S20 MAX、X30 PRO、S30 PRO、A30 PRO、X40 PRO、S40 PRO、X40 MAX、S40 MAX、A40 PRO、A40 MAX、A10 V2、A5 V2、MR20、A5 PRO V2、A10 PRO V2、A20 PRO V2、A20 PRO 1064nm、A5 PRO V2 black、A10 PRO V2 black、A20 PRO V2 black	Models following the default step length/Modelle mit der Standard-schrittlänge/Modèles suivant la longueur de pas par défaut

05 Connection Method/Verbindungsmethode/Méthode de connexion

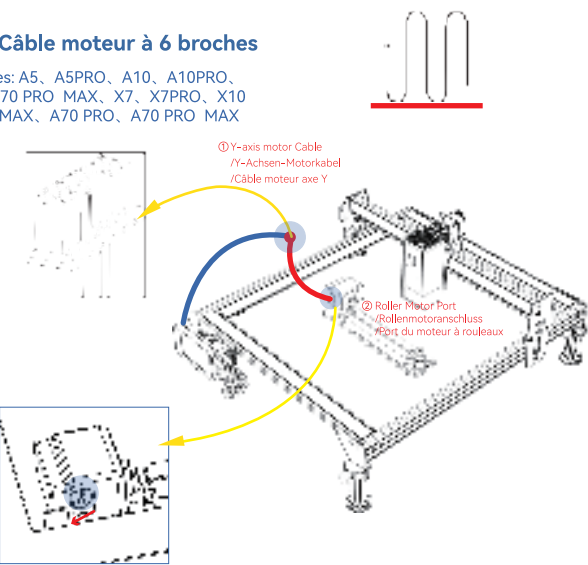
C.6 Pin Motor cable/6-poliges Motorkabel/Câble moteur à 6 broches

compatible models/kompatible Modelle/modèles compatibles: A5、A5PRO、A10、A10PRO、A20PRO、A30PRO、A40PRO、A40PRO MAX、A70 PRO、A70 PRO MAX、X7、X7PRO、X10、X10PRO、X20PRO、X30PRO、X40PRO、X40PRO MAX、A70 PRO、A70 PRO MAX、S10、S10PRO、S20PRO、S30PRO、S40PRO、S40PRO

EN 1.Locate the Y-axis motor port on the machine, disconnect the Y-axis cable, and connect the 6-pin motor cable to the original Y-axis cable.
2.Remove the cover from the roller, disconnect the original motor cable, and plug the 6-pin motor cable into the motor port.

DE 1.Suchen Sie den Y-Achsen-Motoranschluss an der Maschine, trennen Sie das Y-Achsen-Kabel und verbinden Sie das 6-polige Motorkabel mit dem Original-Y-Achsen-Kabel.
2.Entfernen Sie die Abdeckung von der Walze, trennen Sie das Original-Motorkabel und stecken Sie das 6-polige Motorkabel in den Motoranschluss.

FR 1. Localisez le port du moteur de l'axe Y sur la machine, déconnectez le câble de l'axe Y et connectez le câble du moteur à 6 broches au câble de l'axe Y d'origine.
2. Retirez le couvercle du rouleau, déconnectez le câble du moteur d'origine et branchez le câble du moteur à 6 broches sur le port du moteur.



06 Software Settings/Softwareeinstellungen/Paramètres du logiciel

1.AtomStack Studio Setup and Usage/Einrichtung und Verwendung von AtomStack Studio
/Configuration et utilisation d'AtomStack Studio

EN 1.1 After connecting the machine and roller accessory, Click on the device information at the top right corner, and select "Cylindrical" from the pop-up window.

DE 1.1 Nachdem Sie die Maschine und das Walzenzubehör angeschlossen haben, klicken Sie oben rechts auf die Geräteinformationen und wählen Sie im Popup-Fenster "Zylindrisch" aus.

FR 1.1 Après avoir connecté la machine et l'accessoire à rouleau, cliquez sur les informations sur l'appareil dans le coin supérieur droit et sélectionnez "Cylindrique" dans la fenêtre contextuelle.



06 Software Settings/Softwareeinstellungen/Paramètres du logiciel

The Y-axis step length needs to be modified. Refer to the following steps for detailed		
/Die Schrittlänge der Y-Achse muss geändert werden. Detaillierte Informationen finden Sie in den folgenden Schritten.	A6 PRO、A12 PRO、A24 PRO、X12 Pro、X24 Pro、A70 PRO、A70 MAX、X70 PRO、X70 MAX、A24 PRO 1064nm、K1 PRO MAX 70W、K1 PRO、K1 Ultra、K1 PRO MAX、K1 PRO 1064nm、K1、A48 PRO、A24 Ultra	Models need to modify the Y-axis step length /Modelle müssen die Schrittlänge der Y-Achse ändern /Les modèles doivent modifier la longueur du pas de l'axe Y

EN 3.2 Click on "Edit" in the menu bar, select "Machine Settings" from the drop-down menu, and modify the parameter: Y Steps per mm(\$101), changing "100" to "80".

DE 3.2 Klicken Sie in der Menüleiste auf "Bearbeiten", wählen Sie im Dropdown-Menü "Maschineneinstellungen" und ändern Sie den Parameter: Y-Schritte pro mm (\$101), indem Sie "100" in "80" ändern.

FR 3.2 Cliquez sur "Modifier" dans la barre de menu, sélectionnez "Paramètres de la machine" dans le menu déroulant et modifiez le paramètre : Y Pas par mm (101 \$), en remplaçant "100" par "80".

Note: When switching to flat processing, the value of "80" needs to be changed back to "100."

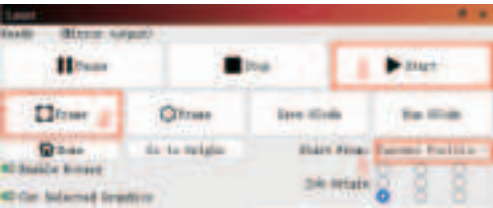
/ Hinweis: Beim Umschalten auf die Flat-Verarbeitung muss der Wert von "80" wieder auf "100" geändert werden.

/ Remarque : lors du passage au traitement à plat, la valeur " 80 " doit être rétablie à " 100 " .

EN 3.3 Use the "Current Position" as the starting point, set the parameters, perform boundary tracing, and then begin engraving.

DE 3.3 Verwenden Sie die "Aktuelle Position" als Ausgangspunkt, stellen Sie die Parameter ein, führen Sie eine Umrändungsnachverfolgung durch und beginnen Sie dann mit der Gravur.

FR 3.3 Utilisez la "Position actuelle" comme point de départ, définissez les paramètres, effectuez le suivi du contour, puis commencez la gravure.



06 Software Settings/Softwareeinstellungen/Paramètres du logiciel

EN 1.2 Click on "Roller" to select the roller model (some models can automatically detect the model), then click OK.

DE 1.2 Klicken Sie auf "Rolle", um das Rollenmodell auszuwählen (einige Modelle können das Modell automatisch erkennen), und klicken Sie dann auf "OK".

FR 1.2 Cliquez sur "Rouleau" pour sélectionner le modèle de rouleau (certains modèles peuvent détecter automatiquement le modèle), puis cliquez sur OK.

EN 1.3 Enable "Mirror output" when the engraving output is reversed

DE 1.3 Eaktivieren Sie "Spiegelausgabe", wenn die Gravurausgabe umgekehrt ist

FR 1.3 Activer la " sortie miroir " lorsque la sortie de gravure est inversée

2.LightBurn software Setup and Usage/Einrichtung und Verwendung der Light Burn-Software
/Configuration et utilisation du logiciel Light Burn

EN 2.1 After connecting the machine and roller accessory: Turn on "Enable rotary" on main window, Click on "Settings" on toolbar, Enable "Show rotary enable on main window," then Click "OK".

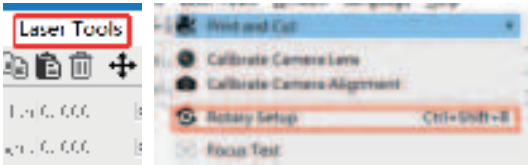
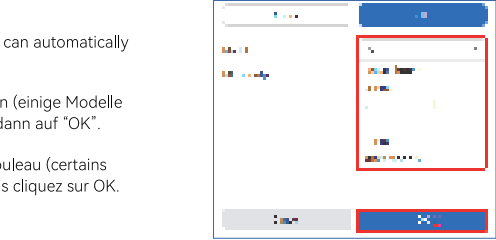
DE 2.1 Nach dem Verbinden von Maschine und Walzenzubehör: Aktivieren Sie "Drehregler aktivieren" im Hauptfenster. Klicken Sie in der Symbolleiste auf "Einstellungen". Aktivieren Sie "Drehregler im Hauptfenster anzeigen" und klicken Sie dann auf "OK"

FR 2.1 Après avoir connecté la machine et l'accessoire rouleau : Activez " Activer la rotation " sur la fenêtre principale, cliquez sur " Paramètres " dans la barre d'outils, activez "Afficher l'activation de la rotation sur la fenêtre principale", puis cliquez sur " OK ".

EN 2.2 Click "Laser Tools", Go to "Rotary setup" window

DE 2.2 Klicken Sie auf "Laserwerkzeuge" und gehen Sie zum Fenster "Rotations-Setup"

FR 2.2 Cliquez sur "Outils laser", accédez à la fenêtre " Configuration rotative "



07 Contact us / Kontaktieren Sie uns / Contactez-nous

EN Customer service:

For detailed warranty policy, please visit our official website: www.atomstack.com
For technical support and service, please email support@atomstack.com

Manufacturer:

Shenzhen AtomStack technologies co., Ltd.

Zip code: 518172

Address:

17th Floor, Building 3A, Phase II, Intelligent Park, Nr. 76, Baohe Avenue, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen, Guangdong, China.

Scan QR code:

Scan with QR code reader/barcode scanner or any app with scanner

FR Service client:

Pour connaître la politique de garantie détaillée, veuillez visiter notre site officiel : www.atomstack.com
Pour obtenir une assistance technique et un service, veuillez envoyer un e-mail : support@atomstack.com

Fabricant:

Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd.

Code postal: 518172

Adresse:

17e étage, bâtiment 3A, phase II, parc intelligent, n° 76, avenue Baohe, Rue Baolong, district de Longgang, Shenzhen, Guangdong, Chine.

Scannez le code QR :

Scannez avec un lecteur de code QR/scanner de codes-barres ou n'importe quelle application avec scanner.

DE Kundendienst:

Detaillierte Garantiebestimmungen finden Sie auf unserer offiziellen Website:www.atomstack.com
Für technischen Support und Service senden Sie bitte eine E-Mail an: support@atomstack.com

Hersteller:

Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd.

PLZ: 518172

Adresse:

17. Etage, Gebäude 3A, Phase II, Intelligent Park, Nr. 76, Baohe Avenue, Baolong Street, Bezirk Longgang, Shenzhen, Guangdong, China.

QR-Code scannen:

Scannen Sie mit einem QR-Code-Lesegerät/Barcode-Scanner oder einer beliebigen App mit Scanner.

