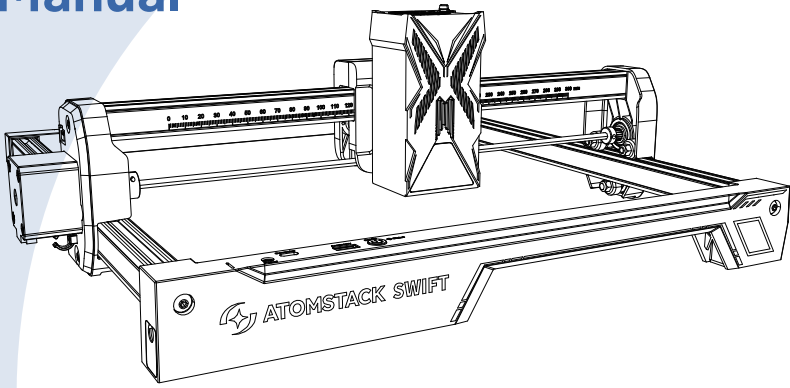
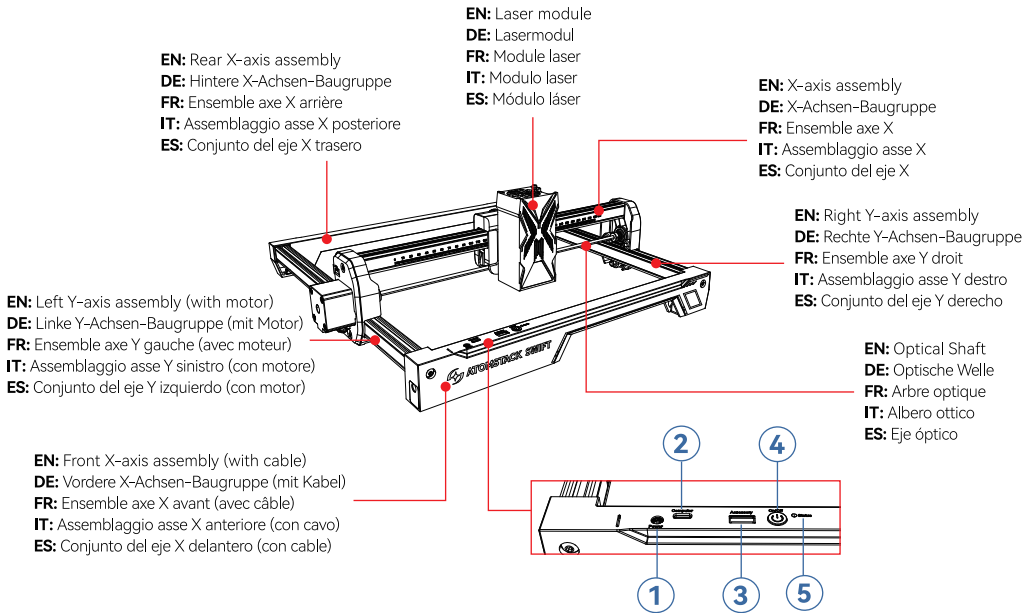


AtomStack Swift User Manual



F03-0338-0AA1 Version: A

02 Getting to Know AtomStack Swift



02

01 Parts List



EN: Rear X-axis assembly
DE: Hintere X-Achsen-Baugruppe
FR: Ensemble axe X arrière
IT: Assemblaggio asse X posteriore
ES: Conjunto del eje X trasero



EN: X-axis assembly
DE: X-Achsen-Baugruppe
FR: Ensemble axe X
IT: Assemblaggio asse X
ES: Conjunto del eje X



EN: Front X-axis assembly (with cable)
DE: Vordere X-Achsen-Baugruppe (mit Kabel)
FR: Ensemble axe X avant (avec câble)
IT: Assemblaggio asse X anteriore (con cavo)
ES: Conjunto del eje X delantero (con cable)



EN: USB cable
DE: Datenkabel
FR: Câble de données
IT: Cavo dati
ES: Cable de datos



EN: Left Y-axis assembly (with motor)
DE: Linke Y-Achsen-Baugruppe (mit Motor)
FR: Ensemble axe Y gauche (avec moteur)
IT: Assemblaggio asse Y sinistro (con motore)
ES: Conjunto del eje Y izquierdo (con motor)



EN: Right Y-axis assembly
DE: Rechte Y-Achsen-Baugruppe
FR: Ensemble axe Y droit
IT: Assemblaggio asse Y destro
ES: Conjunto del eje Y derecho



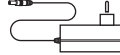
EN: H2/H2.5/H3 L-shaped Allen wrench
DE: H2/H2.5/H3 L-förmiger Inbusschlüssel
FR: Clé Allen en L H2/H2.5/H3
IT: Chiave a brugola a L H2/H2.5/H3
ES: Llave Allen en L H2/H2.5/H3



EN: Timing Belt
DE: Zahnriemen
FR: Courroie crantée
IT: Cinghia dentata
ES: Correa dentada



EN: Laser module
DE: Lasermodul
FR: Module laser
IT: Modulo laser
ES: Módulo láser



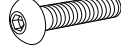
EN: Power adapter
DE: Netzteiladapter
FR: Adaptateur secteur
IT: Adattatore di alimentazione
ES: Adaptador de corriente



EN: Optical Shaft
DE: Optische Welle
FR: Arbre optique
IT: Albero ottico
ES: Eje óptico



EN: Wrench
DE: Maulschlüssel
FR: Clé plate
IT: Cavo dati
ES: Llave fija



EN: M5x8 Screws (x6)
DE: M5x8 Schrauben (6 Stück)
FR: Vis M5x8 (6 pcs)
IT: Viti M5x8 (6 pezzi)
ES: Tornillos M5x8 (6 unidades)

01

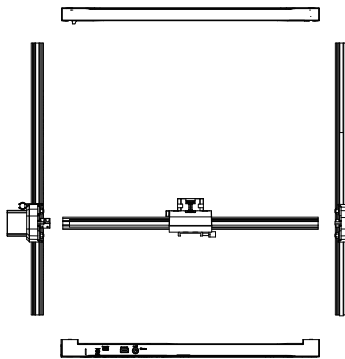
02 Getting to Know AtomStack Swift

①	Power	EN: DC 24V Power Input Port DE: DC 24V Eingang FR: Entrée d'alimentation DC 24V IT: Ingresso alimentazione DC 24V ES: Puerto de entrada de corriente DC 24V	②	Computer	EN: Type-C Port (For PC Connection) DE: Type-C Anschluss (für PC-Verbindung) FR: Port Type-C (pour connexion PC) IT: Porta Type-C (per connessione PC) ES: Puerto Type-C (para conexión a PC)
③	Accessory	EN: Expansion Port (for Chuck, Roller, and Other Accessories) DE: Erweiterungsanschluss (für Spannfutter, Walze und anderes Zubehör) FR: Port d'extension (pour mandrin, rouleau et autres accessoires) IT: Porta di espansione (per mandrino, rullo e altri accessori) ES: Puerto de expansión (para mandril, rodillo y otros accesorios)			
④	On/Off	EN: Short press: Power on/off; Long press: Wi-Fi setup DE: Kurz drücken: Ein/Aus; Lang drücken: WLAN-Konfiguration FR: Appui court: Marche/Arrêt; Appui long: Configuration Wi-Fi IT: Premere brevemente: accensione/spengimento; Premere a lungo: configurazione Wi-Fi ES: Pulsación corta: Encender/Apagar; Pulsación larga: Configuración Wi-Fi			
⑤	Status	EN: Solid white: Standby mode DE: Weiß (statisch): Standby FR: Blanc fixe: Veille IT: Bianco fisso: standby ES: Blanco fijo: En espera	EN: Flashing white: Wi-Fi Setup DE: Weiß (blinkend): WLAN-Konfiguration FR: Blanc clignotant: Configuration Wi-Fi IT: Bianco lampeggiante: configurazione Wi-Fi ES: Blanco intermitente: Configuración Wi-Fi		
		EN: Solid green: Wi-Fi Connected DE: Grün (statisch): WLAN verbunden FR: Vert fixe: Connecté en Wi-Fi IT: Verde fisso: Wi-Fi connesso ES: Verde fijo: Wi-Fi conectado	EN: Flashing green: Pause DE: Grün (blinkend): Pause FR: Vert clignotant: Pausse IT: Verde lampeggiante: pausa ES: Verde intermitente: Pausa		
		EN: Solid blue: Working DE: Blau (statisch): Arbeiten FR: Bleu fixe: En fonctionnement IT: Blu fisso: in funzione ES: Azul fijo: Trabajando	EN: Solid red: Error state DE: Rot (statisch): Fehler FR: Rouge fixe: État d'erreur IT: Rosso fisso: stato di errore ES: Rojo fijo: Estado de error		

03

03 How to install Swift

01.

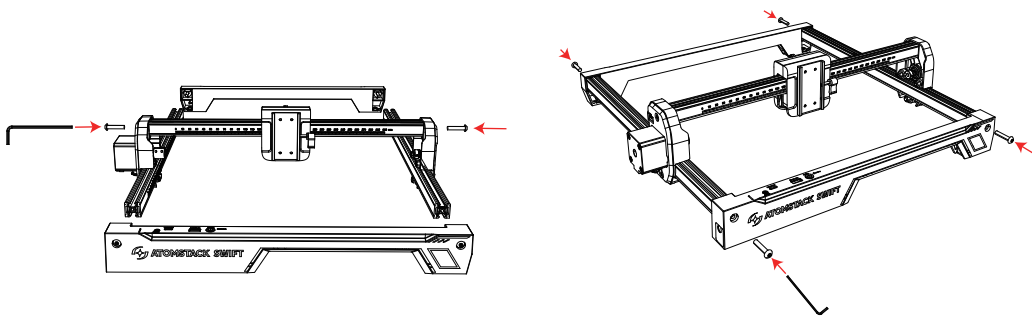


EN: 1.Place the five assemblies as shown in the diagram.
Note: The X-axis assembly should have the belt facing downward, and the Y-axis assembly with the motor should be on the left.
DE: 1.Platzieren Sie die fünf Baugruppen wie im Diagramm gezeigt.
Hinweis: Der X-Achsen-Baugruppe soll mit dem Zahnriemen nach unten zeigen, die Y-Achsen-Baugruppe mit Motor ist links.
FR: 1.Placez les cinq ensembles comme indiqué sur le schéma.
Remarque : L'ensemble de l'axe X doit avoir la courroie vers le bas, et l'ensemble de l'axe Y avec moteur doit être à gauche.
IT: 1.Posizionare i cinque assemblaggi come mostrato nel diagramma.
Nota: l'assemblaggio dell'asse X deve avere la cinghia rivolta verso il basso, e l'assemblaggio dell'asse Y con motore deve essere a sinistra.
ES: 1.Coloque los cinco ensamblajes como se muestra en el diagrama.
Nota: El ensamblaje del eje X debe tener la correa hacia abajo, y el ensamblaje del eje Y con motor debe estar a la izquierda.

04

03 How to install Swift

02.

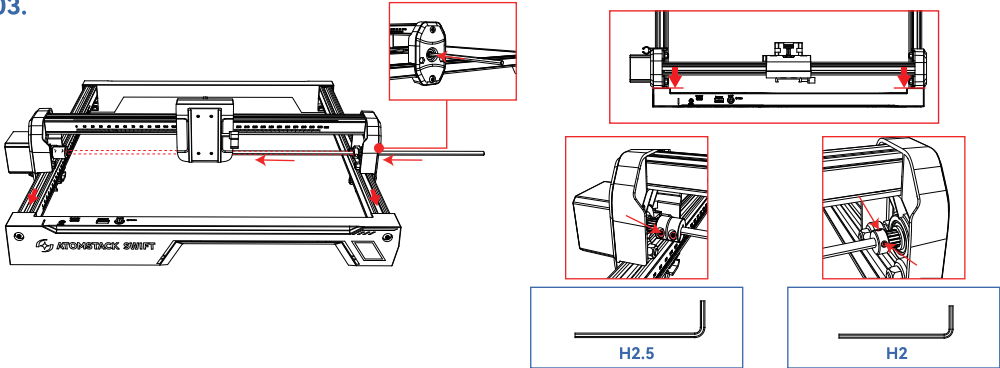


EN: 2.Align and connect the five assemblies, then secure them using six M5x8 screws.
DE: 2.Fügen Sie die fünf Baugruppen zusammen und sichern Sie sie mit sechs M5x8 Schrauben.
FR: 2.Assemblez les cinq ensembles et fixez-les avec six vis M5x8.
IT: 2.Allineare e collegare i cinque assemblaggi, quindi fissarli con sei viti M5x8.
ES: 2.Alinee y conecta los cinco ensamblajes, luego asegúrelos con seis tornillos M5x8.

05

03 How to install Swift

03.

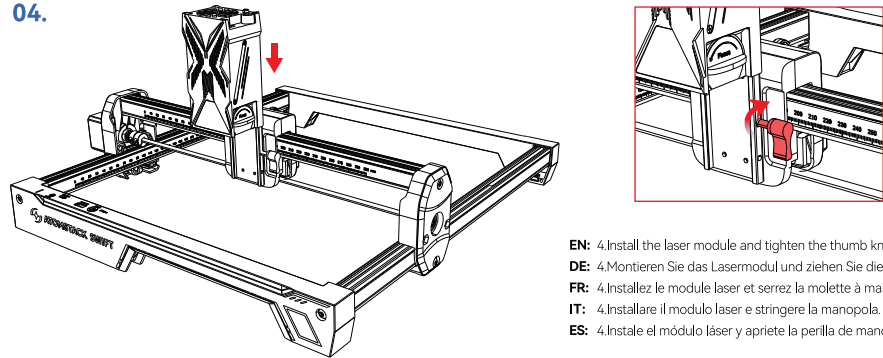


EN: 3. Install the optical shaft onto the X-axis. Push the X-axis toward the front X-axis assembly with both hands, then tighten the coupling and timing pulley.
(Ensure it is fully inserted and aligned parallel with the front X-axis assembly)
DE: 3. Installieren Sie die optische Welle auf der X-Achse. Schieben Sie die X-Achse mit beiden Händen zur vorderen X-Achsen-Baugruppe und ziehen Sie dann die Kupplung und die Riemenscheibe fest. (Stellen Sie sicher, dass sie vollständig eingeschoben und parallel zur vorderen X-Achse ausgerichtet ist)
FR: 3. Installez l'arbre optique sur l'axe X. Poussez l'axe X vers l'ensemble de l'axe X avant avec les deux mains, puis serrez l'accouplement et la poulie crantée. (Assurez-vous qu'il est complètement inséré et aligné parallèlement à l'ensemble avant)
IT: 3. Montare l'albero ottico sull'asse X. Spingere l'asse X verso l'assemblaggio anteriore con entrambe le mani, quindi serrare il giunto e la puleggia. (Assicurarsi che sia completamente inserito e allineato parallelamente all'assemblaggio anteriore)
ES: 3. Instale el eje óptico en el eje X. Empuje el eje X hacia el ensamblaje frontal con ambas manos, luego apriete el acoplamiento y la polea dentada. (Asegúrese de que esté completamente insertado y alineado paralelamente con el ensamblaje frontal)

06

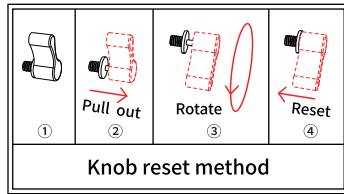
03 How to install Swift

04.



EN: 4.Install the laser module and tighten the thumb knob.
DE: 4.Montieren Sie das Lasermodul und ziehen Sie die Daumenschraube fest.
FR: 4.Installez le module laser et serrez la molette à main.
IT: 4.Installare il modulo laser e stringere la manopola.
ES: 4.Instale el módulo láser y apriete la perilla de mano.

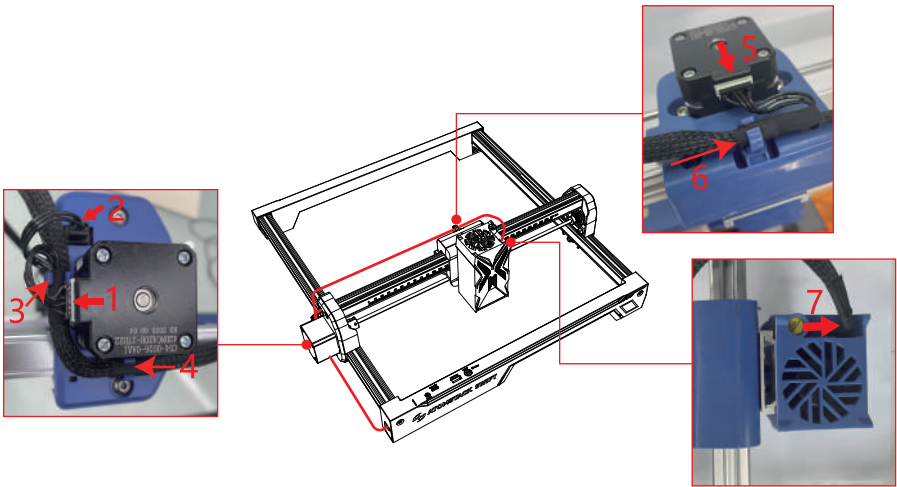
EN Note:
If the hand-tightened screw interferes with the optical axis, simply pull out the black part and rotate it downward again.
DE Hinweis:
Wenn die von Hand angezogene Schraube mit der optischen Achse in Konflikt kommt, ziehen Sie einfach das schwarze Teil heraus und drehen Sie es wieder nach unten.
FR Attention:
Si la vis serrée à la main entre en collision avec la partie de l'axe optique, il suffit de tirer la partie noire et de la tourner de nouveau vers le bas.
IT Nota:
Se la vite serrata a mano interferisce con la parte dell'asse ottico, basta estrarre la parte nera e riportarla verso il basso.
ES Nota:
Si el tornillo apretado a mano interfiere con la parte del eje óptico, simplemente saque la parte negra y gírela nuevamente hacia abajo.



07

03 How to install Swift

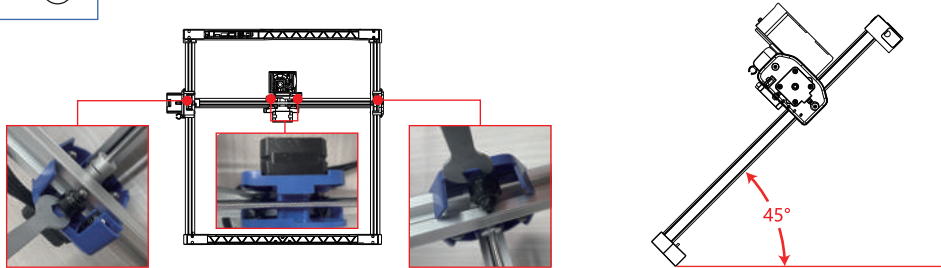
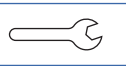
05.



- EN:** 5.Connect the motor cable, limit switch cables, and laser cable as shown in the diagram to complete the installation.
DE: 5.Verbinden Sie wie gezeigt die Motorleitung, Endschalterkabel und Laserleitung, um die Montage abzuschließen.
FR: 5.Connectez les câbles du moteur, des interrupteurs de fin de course et du laser comme indiqué pour compléter l'assemblage.
IT: 5.Collegare il cavo del motore, i cavi dell'interruttore di fine corsa e il cavo del laser come mostrato per completare l'assemblaggio.
ES: 5.Conecte el cable del motor, los cables del interruptor de límite y el cable del láser como se muestra para completar el ensamblaje

08

03 How to install Swift



- EN:** If engraving quality deteriorates after prolonged use, adjust the eccentric nuts with the open-end wrench to improve it. Use the open-end wrench to adjust the eccentric nuts on the left and right Y-axes. Adjust them so that when the machine is tilted at a 45° angle as shown, the X-axis slides down slowly and evenly.
DE: Wenn die Gravurqualität nach längerer Nutzung abnimmt, justieren Sie die Exzenterschrauben mit dem Maulschlüssel, um die Qualität zu verbessern. Verwenden Sie den Maulschlüssel, um die Exzenterschrauben an der linken und rechten Y-Achse einzustellen. Stellen Sie sie so ein, dass bei einer Neigung von 45° die X-Achse langsam und gleichmäßig nach unten gleitet.
FR: Si la qualité de gravure se dégrade après une longue utilisation, ajustez les écrous excentriques avec la clé à fourche pour l'améliorer. Utilisez la clé à fourche pour régler les écrous excentriques des axes Y gauche et droit. Réglez-les de manière à ce que, lorsque la machine est inclinée à 45°, l'axe X glisse lentement et uniformément vers le bas.
IT: Se la qualità di incisione peggiora dopo un uso prolungato, regolare i dadi eccentrici con la chiave a forchetta per migliorarlo. Usare la chiave a forchetta per regolare i dadi eccentrici sugli assi Y sinistro e destro. Regolarli in modo che, inclinando la macchina a 45°, l'asse X scivoli lentamente e uniformemente verso il basso.
ES: Si la calidad de grabado empeora después de un uso prolongado, ajuste las tuercas excéntricas con la llave fija para mejorarla. Use la llave fija para ajustar las tuercas excéntricas de los ejes Y izquierdo y derecho. Ajustélos para que, cuando la máquina esté inclinada a 45°, el eje X se deslice lentamente y de manera uniforme hacia abajo.

10

04 Software Resources

LightBurn



- EN** Unofficial software. Requires separate purchase
DE Nicht offizielle Software. Muss separat gekauft werden
FR Logiciel non officiel. Nécessite un achat séparé
IT Software non ufficiale. Richiede un acquisto separato
ES Software no oficial. Requiere compra por separado

- EN** Lightburn Software Download Method: Download link:
DE Methode zum Herunterladen der LightBurn-Software: Download-Link:
FR Méthode de téléchargement du logiciel Lightburn: Lien de téléchargement:
IT Metodo di acquisizione del software Lightburn: Link di download:
ES Método de descarga del software Lightburn: Enlace de descarga:

<https://lightburnsoftware.com/pages/download-trial>

- EN** 1.Scan to download the configuration file "AtomStack_Swift_Vxxx.lbdev"
DE 1.Scannen Sie, um die Konfigurationsdatei "AtomStack_Swift_Vxxx.lbdev" herunterzuladen
FR 1.Scannez pour télécharger le fichier de configuration "AtomStack_Swift_Vxxx.lbdev"
IT 1.Scansiona per scaricare il file di configurazione "AtomStack_Swift_Vxxx.lbdev"
ES 1.Escanea para descargar el archivo de configuración "AtomStack_Swift_Vxxx.lbdev"

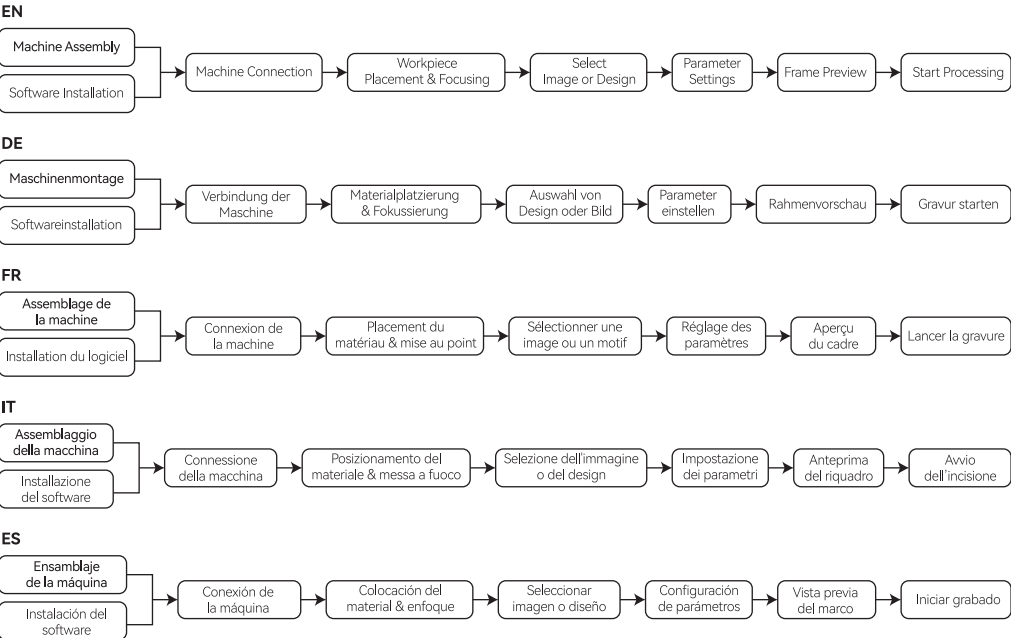


- EN** 2.Open the LightBurn software, select: Devices - Import
DE 2.Öffnen Sie die LightBurn-Software, wählen Sie: Geräte - Importieren
FR 2.Ouvrez le logiciel LightBurn, sélectionnez : Appareils - Importer
IT 2.Apri il software LightBurn, seleziona: Dispositivi - Importa
ES 2.Abra el software LightBurn, seleccione:Dispositivos - Importar.



12

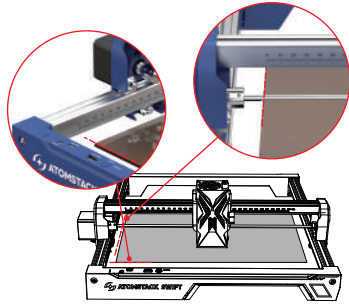
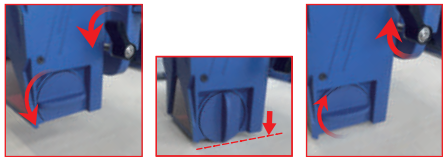
05 User Guide



14

03 How to install Swift

- EN: Focusing Method:**
Place the workpiece. Turn the focusing knob downward and loosen the thumb screw. Let the laser module drop until the knob touches the material. Tighten the screw to fix the module, then return the knob to its original position.
- DE: Fokussierung:**
Werkstück platzieren. Fokussiererring nach unten drehen, Rändelschraube lösen. Lasermodul absenken, bis der Ring das Material berührt. Schraube festziehen, Ring zurückdrehen.
- FR: Mise au point:**
Placez la pièce. Tournez la molette vers le bas et desserrez la vis. Laissez descendre le module jusqu'à ce que la molette touche le matériau. Resserrez la vis, puis remontez la molette.
- IT: Messa a fuoco:**
Posizionare il materiale. Ruotare la manopola verso il basso e allentare la vite. Far scendere il modulo fino a toccare il materiale. Serrare la vite, poi riportare la manopola in posizione.
- ES: Enfoque:**
Coloque el material. Gire el botón hacia abajo y afloje el tornillo. Deje que el módulo baje hasta tocar el material. Apriete el tornillo y vuelva a subir el botón.



- EN: Tip:**
When placing the material, use the X/Y axis scale lines for alignment. When using "Absolute Coords" mode in the software, the design will align with the material's position.
- DE: Tipp:**
Richten Sie das Material mithilfe der X-Y-Achsenmarkierungen aus. Wenn Sie im Programm den Modus "Absolute Koordinaten" verwenden, entspricht die Designposition der Materialplatzierung.
- FR: Astuce:**
Alignez le matériau à l'aide des repères des axes X et Y. Lorsque vous utilisez le mode "Coordonnées absolues" dans le logiciel, la position du motif correspond à celle du matériau.
- IT: Suggerimento:**
Allinea il materiale usando le tacche sugli assi X e Y. Quando utilizzi la modalità "Coordinate Assolute" nel software, il disegno corrisponde alla posizione del materiale.
- ES: Consejo:**
Alinea el material usando las marcas de los ejes X e Y. Cuando usas el modo "Coordenadas absolutas" en el software, la posición del diseño coincide con la del material.

09

04 Software Resources

- EN** ATOMSTACK Official Recommended Software
IT Software consigliato da ATOMSTACK

- DE** Von ATOMSTACK empfohlene Software
ES Software recomendado por ATOMSTACK
FR Logiciel recommandé par ATOMSTACK



AtomStack

- EN** Mobile App Download Method:
DE Methode zum Herunterladen der mobilen App:
FR Méthode de téléchargement de l'application mobile :
IT Metodo di acquisizione dell'app mobile:
ES Método de descarga de la aplicación móvil:

- EN** 1.Official Download Link
DE 1.Offizieller Download-Link
FR 1.Lien de téléchargement officiel
IT 1.Link di download ufficiale
ES 1.Enlace de descarga oficial

<https://atomstack.com/pages/atomstack-studio-software>

- EN** 2. Scan to download
DE 2. Zum Herunterladen scannen
FR 2. Scannez pour télécharger
IT 2. Scansiona per scaricare
ES 2. Escanea para descargar



iOS



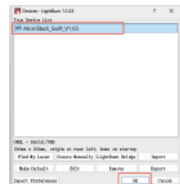
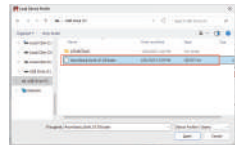
Android

- EN** Computer Software Download Method:
AtomStack Studio download link: <https://atomstack.com/pages/atomstack-studio-software>
- DE** Methode zum Herunterladen der Computer-Software:
AtomStack Studio Download-Link: <https://atomstack.com/pages/atomstack-studio-software>
- FR** Méthode de téléchargement du logiciel pour ordinateur :
Lien de téléchargement AtomStack Studio: <https://atomstack.com/pages/atomstack-studio-software>
- IT** Metodo di acquisizione del software per computer:
Link di download di AtomStack Studio: <https://atomstack.com/pages/atomstack-studio-software>
- ES** Método de descarga del software para computadora:
Enlace de descarga de AtomStack Studio: <https://atomstack.com/pages/atomstack-studio-software>

11

04 Software Resources

- EN** 3.Select "AtomStack_Swift_Vxxx.lbdev", click "Open", then "OK". In the bottom right corner, select "AtomStack Swift". The machine will beep once to confirm the connection.
- DE** 3.Wählen Sie "AtomStack_Swift_Vxxx.lbdev", klicken Sie auf "Öffnen" und dann auf "OK". Wählen Sie unten rechts "AtomStack Swift" aus. Die Maschine gibt einen Signalton von sich, um die Verbindung zu bestätigen.
- FR** 3.Sélectionnez "AtomStack_Swift_Vxxx.lbdev", cliquez sur "Ouvrir", puis sur "OK". En bas à droite, sélectionnez "AtomStack Swift". La machine émettra un bip pour confirmer la connexion.
- IT** 3.Seleziona "AtomStack_Swift_Vxxx.lbdev", fai clic su "Apri", poi su "OK". In basso a destra, seleziona "AtomStack Swift". La macchina emetterà un segnale acustico per confermare la connessione.
- ES** 3.Seleccione "AtomStack_Swift_Vxxx.lbdev", haga clic en "Abrir" y luego en "OK". En la esquina inferior derecha, seleccione "AtomStack Swift". La máquina emitirá un pitido para confirmar la conexión.



- EN** Note: If adding the device manually, set the "Baud Rate" in "Device Settings" to 460800
DE Hinweis: Wenn Sie das Gerät manuell hinzufügen, stellen Sie die "Baudrate" in den "Geräteeinstellungen" auf 460800 ein
FR Remarque: Si vous ajoutez l'appareil manuellement, réglez le "baud" dans les "paramètres de l'appareil" sur 460800
IT Nota: Se aggiungi il dispositivo manualmente, imposta il "baud rate" in "Impostazioni dispositivo" su 460800
ES Nota: Si añades el dispositivo manualmente, ajusta la "tasa de baudios" en "Configuración del dispositivo" a 460800

13

06 Contact Us



- FR** Scannez le code QR pour plus d'informations:
Déballage et première utilisation
Utilisation avec l'application AtomStack
Dépannage
Entretien

- EN** Scan the QR code for more information:
Unboxing & First Use
Use with AtomStack APP
Troubleshooting
Maintenance

- IT** Scansiona il codice QR per ulteriori informazioni:
Apertura della confezione e primo utilizzo
Utilizzo con l'app AtomStack
Risoluzione dei problemi
Manutenzione

- DE** Scannen Sie den QR-Code für weitere Informationen:
Auspacken & Erste Nutzung
Verwendung mit der AtomStack APP
Fehlerbehebung
Wartung

- ES** Escanea el código QR para obtener más información:
Desempaquetado y primer uso
Uso con la aplicación AtomStack
Solución de problemas
Mantenimiento

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, No. 76, Baohe Avenue, BaolongStreet, Longgang District, Shenzhen, Guangdong, China.

Complies with 21 CFR 1040.10 and 1040.11 except for conformance with IEC60825-1 Ed. 3., as described in Laser Notice No.56, dated May 8, 2019.

15