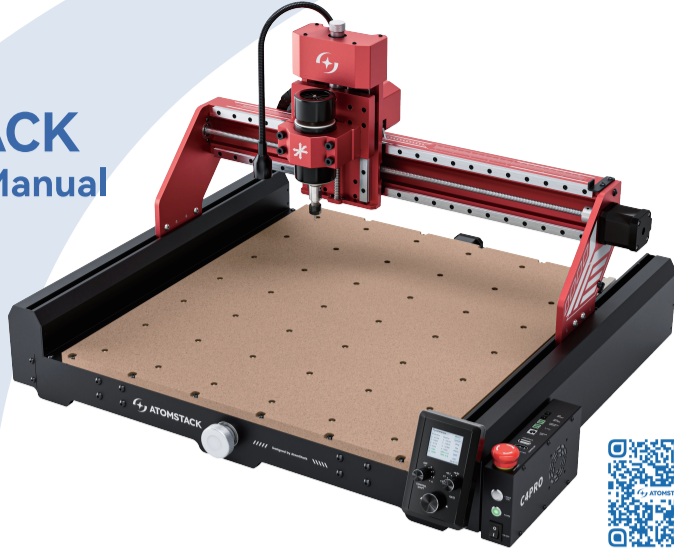


# ATOMSTACK C4 Pro User Manual



Scan the QR code for more information.

F03-0331-0AA1

## 01 Safety

-01-

This device is an electrical appliance with moving parts and hazardous areas. To ensure safe operation of the equipment and the personal safety of operators, please read the following safety precautions carefully before use.

### Pre-Operation Inspection:

Check the equipment for any transport damage and ensure all components are intact. Inspect the power supply and grounding to ensure compliance with local electrical safety standards.

### Environmental Requirements:

The equipment should be placed in a level, dry, and well-ventilated environment, avoiding areas that are damp or have high humidity. Ensure that there are no flammable or explosive materials in the working area.

### Operational Precautions:

Protective goggles and appropriate protective clothing must be worn before operation to prevent injury from splashing materials. Do not place your hands near high-speed rotating parts during operation. In case of an emergency, immediately press the emergency stop button and disconnect the power supply. Even when the machine is not in use, do not allow children to operate it without supervision, as there is a risk of injury. Do not leave the machine unattended while it is running.

### Maintenance and Adjustment:

Maintenance and adjustment must be carried out by qualified technical personnel. Before performing any operation, ensure the equipment is in a stopped state and disconnected from the power supply.

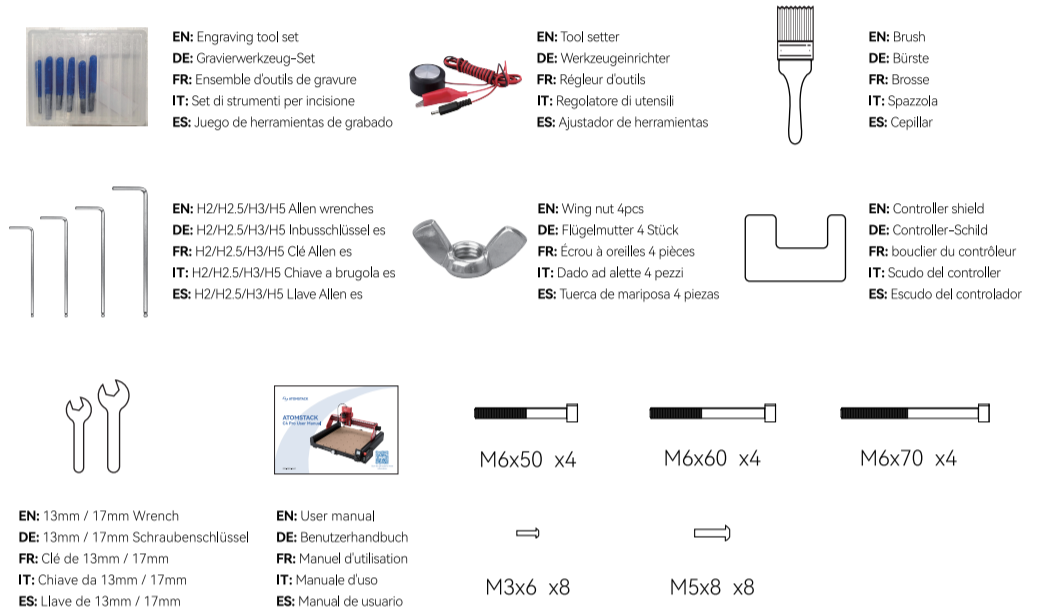
## 02 Packing List

-03-



## 02 Packing List

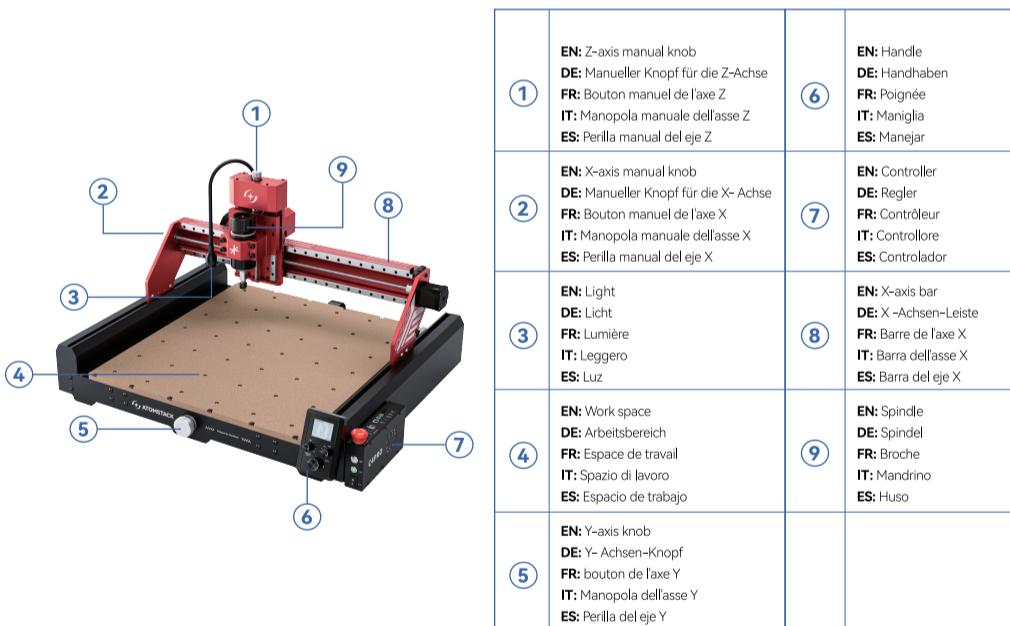
-03-



## 03 Get to Know AtomStack C4 PRO

-04-

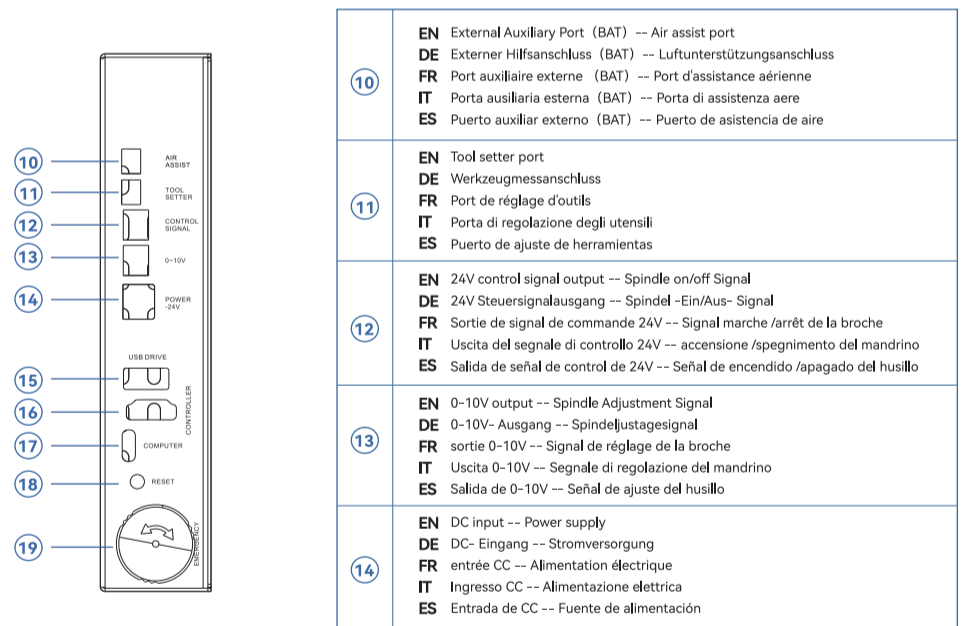
### 1.Component Names



## 03 Get to Know AtomStack C4 PRO

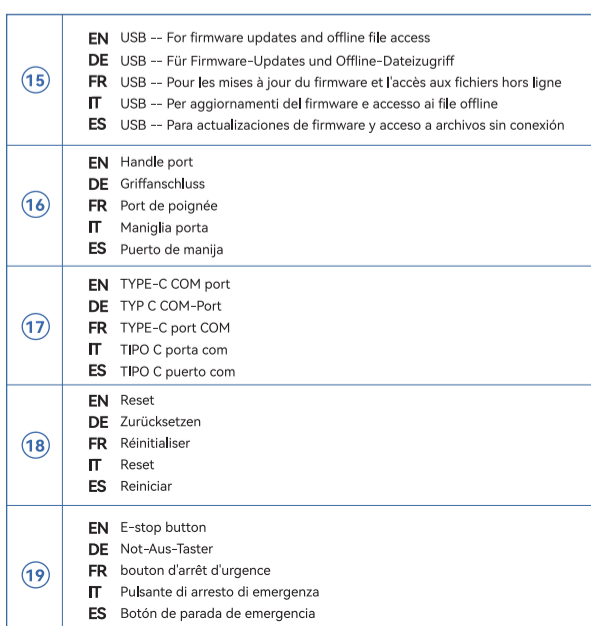
-05-

### 2.Port Definition and Description



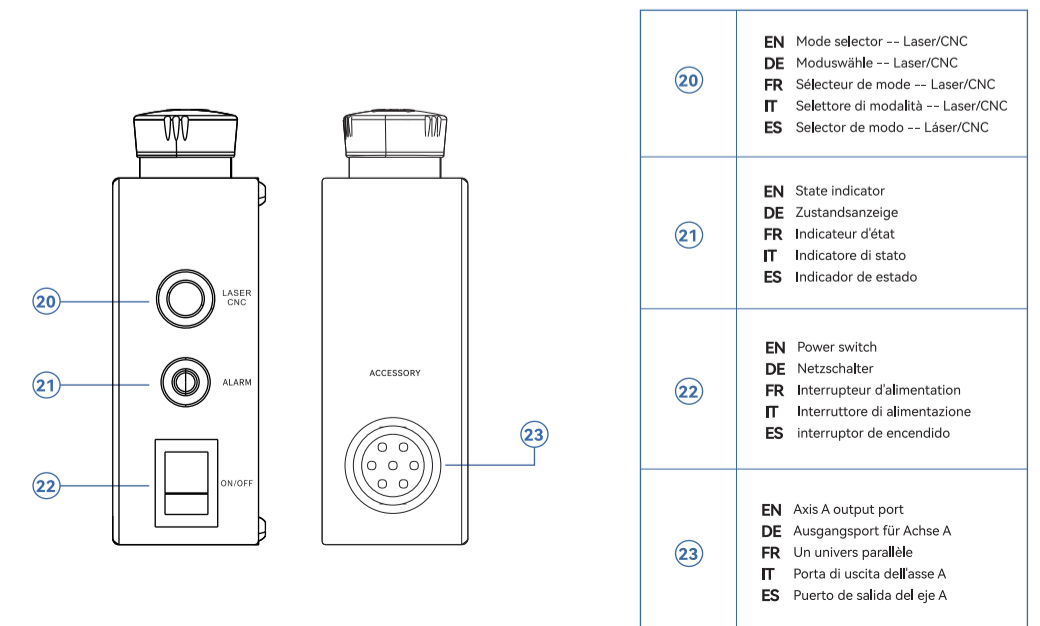
## 03 Get to Know AtomStack C4 PRO

-06-



## 03 Get to Know AtomStack C4 PRO

-07-



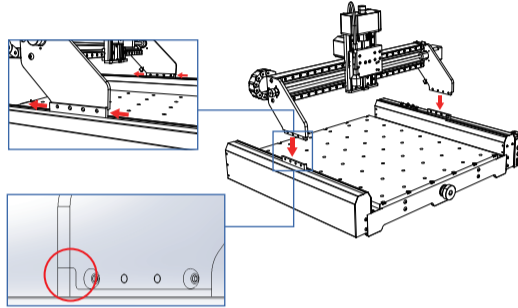
3.Specifications

Category	Item	Unit	Typical Value
EN Basic Parameters	EN Adapter Rated Voltage DE Adapter-Nennspannung FR Tension nominale de l'adaptateur IT Tensione nominale dell'adattatore ES Voltaje nominal del adaptador	V	24
	EN Adapter Rated current DE Adapter Nennstrom FR Adaptateur Courant nominal IT Corrente nominale dell'adattatore ES Corriente nominal del adaptador	A	7.5
DE Grundlegende Parameter	EN Adapter Rated power DE Adapter Nennleistung FR Adaptateur Puissance nominale IT Potenza nominale dell'adattatore ES Potencia nominal del adaptador	W	180
FR Paramètres de base	EN Adapter Rated power DE Adapter Nennleistung FR Adaptateur Puissance nominale IT Potenza nominale dell'adattatore ES Potencia nominal del adaptador	W	180
IT Parametri di base	EN 1 pcs (42-48 Single-Head Stepper Motor) DE 1 Stück (42-48) Einzelkopf-Schrittmotor FR 1 pièce (42-48) Moteur pas à pas à tête unique IT 1 pz (42-48) Motore passo-passo a testa singola ES 1 pieza (42-48) Motor paso a paso de un solo cabezal	/	
ES Parámetros básicos	EN Motor spec DE Motorspezifikation FR Spécifications du moteur IT Specifiche del motore ES Especificaciones del motor	/	EN 1 pcs (42-48 Dual-Head Stepper Motor) DE 1 Stück (42-48) Doppelkopf-Schrittmotor FR 1 pièce (moteur pas à pas à double tête 42-48) IT 1 pz (motore passo-passo a doppia testa 42-48) ES 1 pieza (motor paso a paso de doble cabezal 42-48)
		/	EN 1 pcs (42-60 Dual-Head Stepper Motor) DE 1 Stück (42-60) Doppelkopf-Schrittmotor FR 1 pièce (moteur pas à pas à double tête 42-60) IT 1 pz (motore passo-passo a doppia testa 42-60) ES 1 pieza (motor paso a paso de doble cabezal 42-60)

Category	Item	Unit	Typical Value
EN Basic Parameters	EN Dimension (X*Y*Z) DE Dimension (X*Y*Z) FR Dimension (X*Y*Z) IT Dimension (X*Y*Z) ES Dimensión (X*Y*Z)	mm	631*682*424 (+5)
	EN Weight DE Gewicht FR Poids IT Peso ES Peso	EN kg DE kg FR kg IT kg ES kilogramo	
DE Grundlegende Parameter	EN Maximum feed height DE Maximale Vorschubhöhe FR Hauteur d'alimentation maximale IT Altezza massima di alimentazione ES Altura máxima de alimentación	mm	100
FR Paramètres de base	EN Maximum feed height DE Maximale Vorschubhöhe FR Hauteur d'alimentation maximale IT Altezza massima di alimentazione ES Altura máxima de alimentación	mm	100
IT Parametri di base	EN Processing size DE Verarbeitungsgröße FR Taille de traitement IT Dimensione di elaborazione ES Tamaño de procesamiento	mm	400*400
ES Parámetros básicos	EN Limit stroke DE Hubbegrenzung FR Course limite IT Corsa limite ES Carrera limite	mm	420*420*90

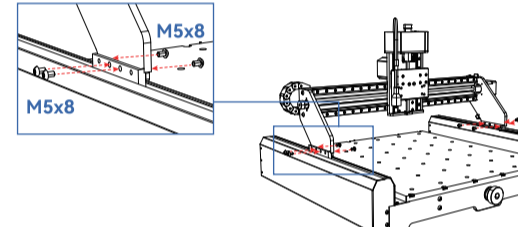
Category	Item	Unit	Typical Value
EN Basic Parameters	EN Dimensional positioning accuracy DE Dimensionspositionierungsgenauigkeit FR Précision de positionnement dimensionnelle IT Precisione di posizionamento dimensionale ES Precisión de posicionamiento dimensional	mm	± 0.1mm
	EN Repetitive positioning accuracy DE Wiederholgenauigkeit bei der Positionierung FR Précision de positionnement répétitif IT Precisione di posizionamento ripetitiva ES Precisión de posicionamiento repetitivo	mm	± 0.1mm
DE Grundlegende Parameter	EN Repetitive positioning accuracy DE Wiederholgenauigkeit bei der Positionierung FR Précision de positionnement répétitif IT Precisione di posizionamento ripetitiva ES Precisión de posicionamiento repetitivo	mm	± 0.1mm
FR Paramètres de base	EN Repetitive positioning accuracy DE Wiederholgenauigkeit bei der Positionierung FR Précision de positionnement répétitif IT Precisione di posizionamento ripetitiva ES Precisión de posicionamiento repetitivo	mm	± 0.1mm
IT Parametri di base	EN Gravgeschwindigkeit DE Adapter Nennleistung FR Vitesse de gravure IT Velocità di incisione ES Velocidad de grabado	mm/min	EN X/Y-axis directions 2000mm/min Z-axis directions 600mm/min DE X/Y - eine Achsenrichtung ≤2000 mm /min Z-Achsenrichtung ≤600 mm/min FR X/Y - direction de l'axe ≤2000 mm/min Direction de l'axe Z ≤600 mm/min IT X/Y - direzione dell'asse ≤2000mm / min Direzione dell'asse Z ≤600 mm/min ES X/Y - dirección del eje ≤2000 mm/min Dirección del eje Z ≤600 mm/min
ES Parámetros básicos	EN Gravgeschwindigkeit DE Adapter Nennleistung FR Vitesse de gravure IT Velocità di incisione ES Velocidad de grabado	mm/min	EN X/Y-axis directions 2000mm/min Z-axis directions 600mm/min DE X/Y - eine Achsenrichtung ≤2000 mm /min Z-Achsenrichtung ≤600 mm/min FR X/Y - direction de l'axe ≤2000 mm/min Direction de l'axe Z ≤600 mm/min IT X/Y - direzione dell'asse ≤2000mm / min Direzione dell'asse Z ≤600 mm/min ES X/Y - dirección del eje ≤2000 mm/min Dirección del eje Z ≤600 mm/min

1.



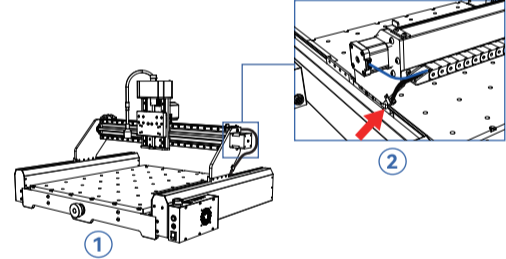
EN 1. As shown in the figure below, place the X-axis assembly horizontally in the base slots. Ensure tight, seamless splicing; gaps affect accuracy.  
DE 1. Platzieren Sie die X-Achsen-Baugruppe, wie in der Abbildung unten gezeigt, horizontal im Basisschlitze. Sichern Sie eine enge, spaltlose Verklebung; Lücken beeinträchtigen Genauigkeit.  
FR 1. Comme indiqué dans la figure ci-dessous, placez l'assemblage de l'axe X horizontalement dans la fente de base. Assurez un assemblage serré et sans faille; les espaces nuisent à la précision.  
IT 1. Come mostrato nella figura sottostante, posizionare il gruppo dell'asse X orizzontalmente nello slot di base. Assicurare un'unione stretta e senza spaggi; gli spazi influenzano la precisione.  
ES 1. Como se muestra en la figura a continuación, coloque el conjunto del eje X horizontalmente en la ranura de la base. Asegúrese de un empalme firme y sin grietas; las brechas perjudican la precisión.

2.



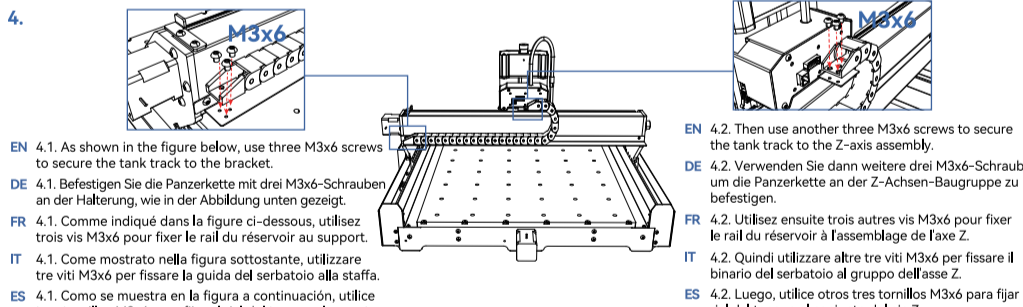
EN 2. After aligning, screw in the M5x8 screws.  
DE 2. Nach dem Ausrichten die M5x8 Schrauben einschrauben.  
FR 2. Après l'alignement, vissez les vis M5x8.  
IT 2. Dopo l'allineamento, avvitare le viti M5x8.  
ES 2. Después de alinear, atornille los tornillos M5x8.

3.



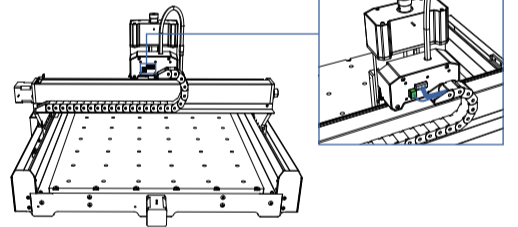
EN 3. At the position shown in Figure 1, unscrew the cable clamp, insert the wiring harness, and then reattach the cable clamp. Then, as shown in Figure 2, insert the X-axis motor cable.  
DE 3. An der in Abbildung 1 gezeigten Stelle die Kabelklemme abschrauben, den Kabelbaum einführen und die Kabelklemme wieder anbringen. Anschließend, wie in Abbildung 2 gezeigt, das Motorkabel der X-Achse einführen.  
FR 3. À l'emplacement indiqué sur la figure 1, dévissez le serre-câble, insérez le faisceau de câbles, puis refixez le serre-câble. Ensuite, comme illustré sur la figure 2, insérez le câble du moteur de l'axe X.  
IT 3. Nella posizione mostrata in Figura 1, svitare il fermacavo, inserire il cablaggio e quindi ricollegare il fermacavo. Quindi, come mostrato in Figura 2, inserire il cavo del motore dell'asse X.  
ES 3. En la posición que se muestra en la Figura 1, desatornille la abrazadera del cable, inserte el armés de cables y vuelva a colocar la abrazadera. A continuación, como se muestra en la Figura 2, inserte el cable del motor del eje X.

4.



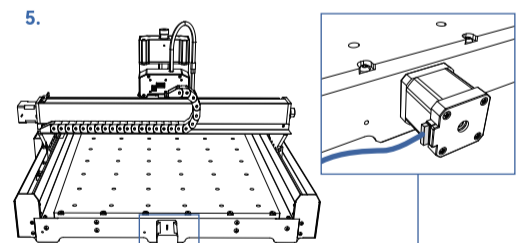
EN 4.1. As shown in the figure below, use three M3x6 screws to secure the tank track to the bracket.  
DE 4.1. Befestigen Sie die Panzerkette mit drei M3x6-Schrauben an der Halterung, wie in der Abbildung unten gezeigt.  
FR 4.1. Comme indiqué dans la figure ci-dessous, utilisez trois vis M3x6 pour fixer le rail du réservoir au support.  
IT 4.1. Come mostrato nella figura sottostante, utilizzare tre viti M3x6 per fissare la guida del serbatoio alla staffa.  
ES 4.1. Como se muestra en la figura a continuación, utilice tres tornillos M3x6 para fijar el riel del tanque al soporte.  
EN 4.2. Then use another three M3x6 screws to secure the tank track to the Z-axis assembly.  
DE 4.2. Verwenden Sie dann weitere drei M3x6-Schrauben, um die Panzerkette an der Z-Achsen-Baugruppe zu befestigen.  
FR 4.2. Utilisez ensuite trois autres vis M3x6 pour fixer le rail du réservoir à l'assemblage de l'axe Z.  
IT 4.2. Quindi utilizzare altre tre viti M3x6 per fissare il binario del serbatoio al gruppo dell'asse Z.  
ES 4.2. Luego, utilice otros tres tornillos M3x6 para fijar el riel del tanque al conjunto del eje Z.

4.3.



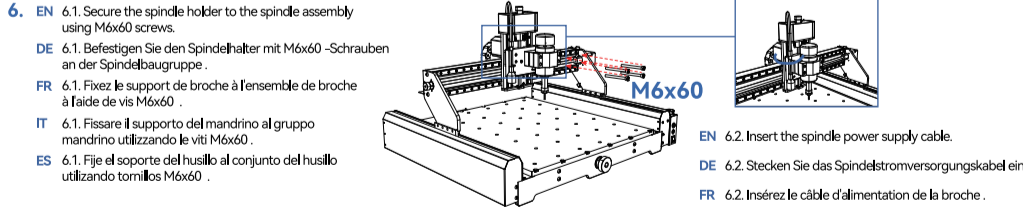
EN 4.3. Finally, insert the terminals into the corresponding sockets according to their colors.  
DE 4.3. Zum Schluss stecken Sie die Klemmen entsprechend ihrer Farben in die entsprechenden Buchsen.  
FR 4.3. Enfin, insérez les bornes dans les prises correspondantes en fonction de leurs couleurs.  
IT 4.3. Infine, inserire i terminali nelle prese corrispondenti in base ai loro colori.  
ES 4.3. Finalmente, inserte los terminales en los conectores correspondientes según sus colores.

5.



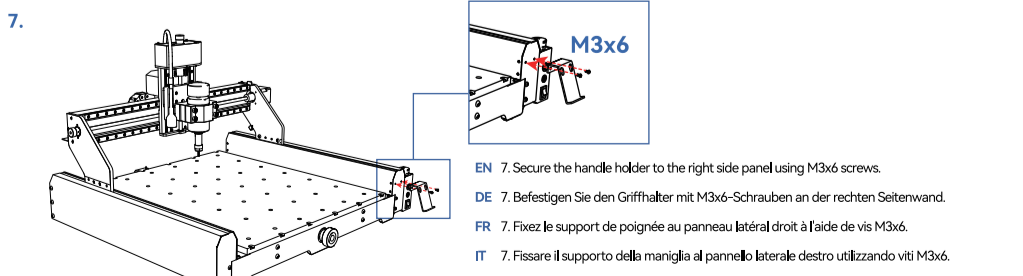
EN 5. Insert the Y-axis motor cable into the port shown in the figure below.  
DE 5. Stecken Sie das Motorkabel der Y-Achse in den in der Abbildung unten gezeigten Anschluss.  
FR 5. Insérez le câble du moteur de l'axe Y dans le port indiqué dans la figure ci-dessous.  
IT 5. Inserire il cavo del motore dell'asse Y nella porta mostrata nella figura sottostante.  
ES 5. Inserte el cable del motor del eje Y en el puerto que se muestra en la figura a continuación.

6.




EN 6.1. Secure the spindle holder to the spindle assembly using M6x60 screws.  
DE 6.1. Befestigen Sie den Spindelhalter mit M6x60-Schrauben an der Spindelbaugruppe.  
FR 6.1. Fixez le support de broche à l'ensemble de broche à l'aide de vis M6x60.  
IT 6.1. Fissare il supporto del mandrino al gruppo mandrino utilizzando le viti M6x60.  
ES 6.1. Fije el soporte del husillo al conjunto del husillo utilizando tornillos M6x60.  
EN 6.2. Insert the spindle power supply cable.  
DE 6.2. Stecken Sie das Spindelstromversorgungskabel ein.  
FR 6.2. Insérez le câble d'alimentation de la broche.  
IT 6.2. Inserire il cavo di alimentazione del mandrino.  
ES 6.2. Inserte el cable de alimentación del husillo.

7.



EN 7. Secure the handle holder to the right side panel using M3x6 screws.  
DE 7. Befestigen Sie den Griffhalter mit M3x6-Schrauben an der rechten Seitenwand.  
FR 7. Fixez le support de poignée au panneau latéral droit à l'aide de vis M3x6.  
IT 7. Fissare il supporto della maniglia al pannello laterale destro utilizzando viti M3x6.  
ES 7. Fije el soporte del mango al panel lateral derecho usando tornillos M3x6.



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

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

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

ES Escanea el código QR para obtener más información:  
Desempaqueado 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](http://www.atomstack.com)  
For technical support and service, please email: [support@atomstack.com](mailto: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.