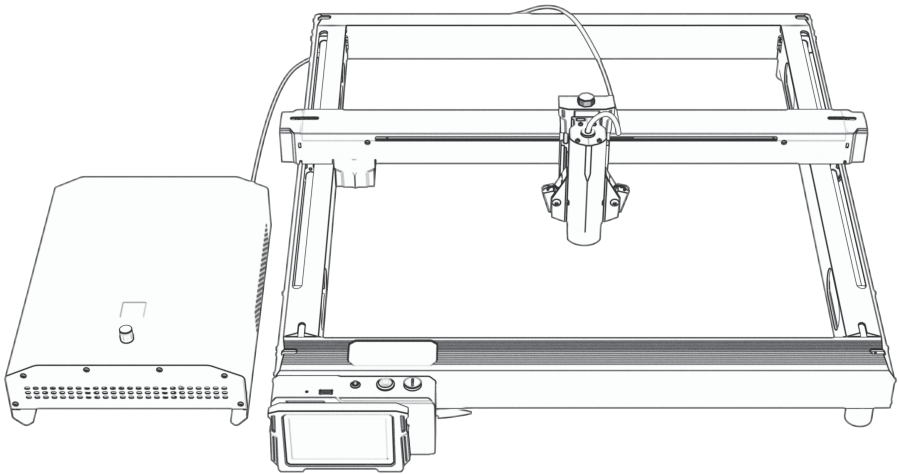


IKIER

IKIER K1/K1 Pro/ K1 Ultra



EN:Installation Manual / DE:Installationshandbuch

FR:Manuel d'installation / IT:Manuale di installazione

ES:Manual de instalación / RU:Руководство по установке

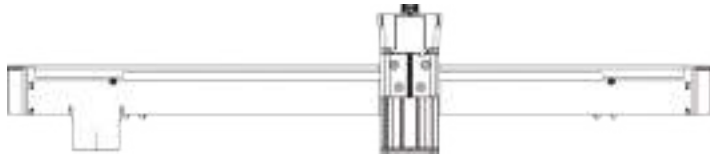


EN:Scan code for installation video

DE:Code scannen für Installationsvideo / FR:Scanner le code pour la vidéo d'installation

IT:Scansione del codice per il video di installazione / ES:Escanee el código para ver el vídeo de instalación

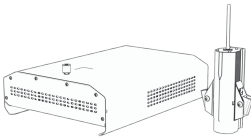
RU:Сканируйте код для просмотра видеоролика по установке



1



2



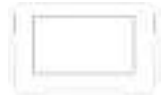
3



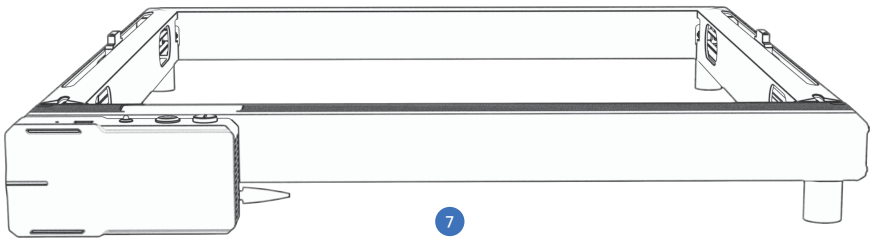
4



5



6



7

1

EN: X-axis rail
 DE: Schiene X-Achse
 FR: Rail de l'axe X
 IT: Rotaia dell'asse X
 ES: Carril del eje X
 RU: Направляющая оси X

2

EN: Knurled screws 2PCS (M4*12)
 DE: Rändelschrauben 2STK (M4*12)
 FR: Vis moletées 2PCS (M4*12)
 IT: Viti zigrinate 2PCS (M4 * 12)
 ES: Tornillos moleteados 2PCS (M4 * 12)
 RU: Винты с накаткой 2шт (M4*12)

3

EN: Laser module
 DE: Laser-Modul
 FR: Module laser
 IT: Modulo laser
 ES: Módulo láser
 RU: Лазерный модуль

4

EN: Power cable
 DE: Schiene X-Achse
 FR: Rail de l'axe X
 IT: Rotaia dell'asse X
 ES: Carril del eje X
 RU: Направляющая оси X

5

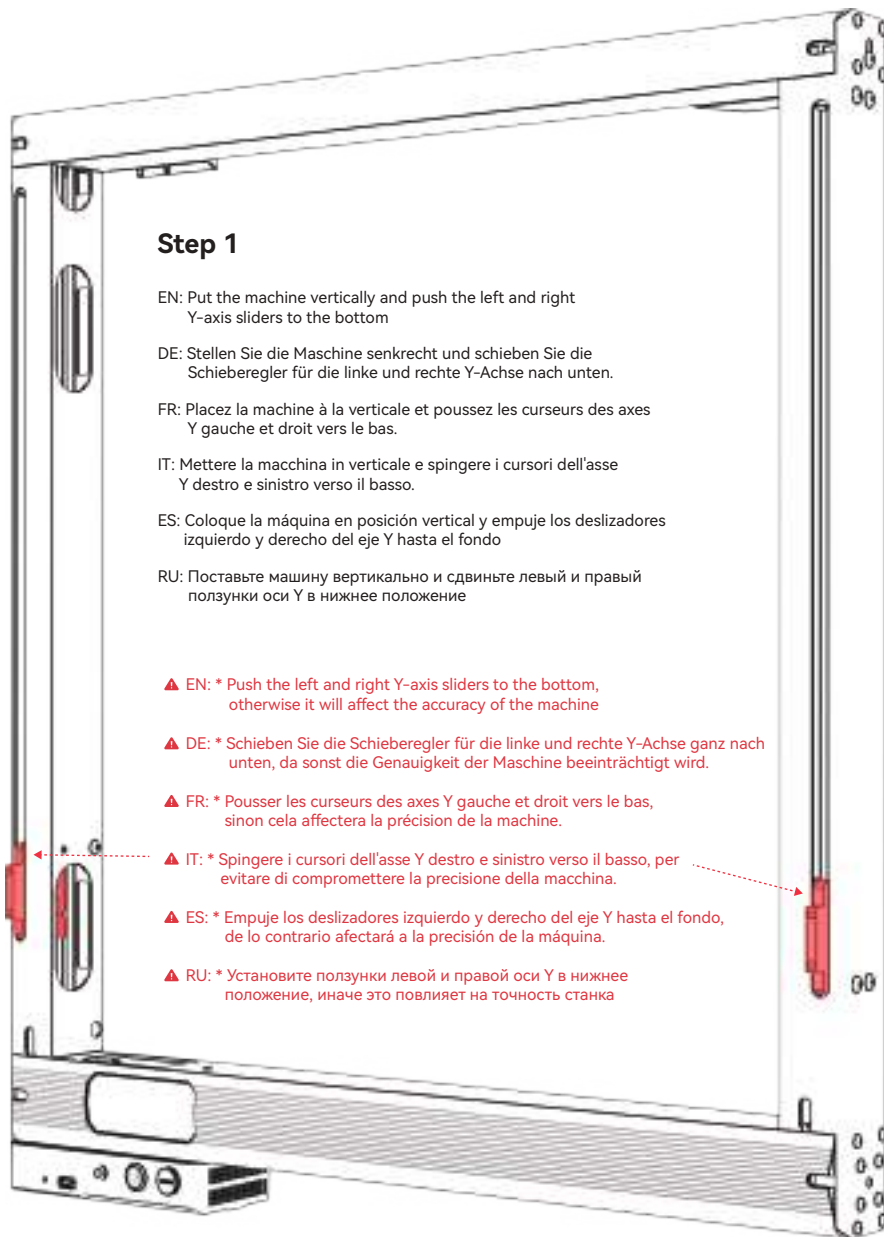
EN: Typ C data cable
 DE: Kontrollbildschirm
 FR: Écran de contrôle
 IT: Schermata di controllo
 ES: Pantalla de control
 RU: Экран управления

6

EN: Control screen
 DE: Datenkabel Typ C
 FR: Câble de données de type C
 IT: Cavo dati Typ C
 ES: Cable de datos tipo C
 RU: Кабель для передачи данных Тип C

7

EN: Machine frame
 DE: Maschinengestell
 FR: Châssis de machine
 IT: Telaio della macchina
 ES: Bastidor de la máquina
 RU: Рама машины



Step 1

EN: Put the machine vertically and push the left and right Y-axis sliders to the bottom

DE: Stellen Sie die Maschine senkrecht und schieben Sie die Schieberegler für die linke und rechte Y-Achse nach unten.

FR: Placez la machine à la verticale et poussez les curseurs des axes Y gauche et droit vers le bas.

IT: Mettere la macchina in verticale e spingere i cursori dell'asse Y destro e sinistro verso il basso.

ES: Coloque la máquina en posición vertical y empuje los deslizadores izquierdo y derecho del eje Y hasta el fondo

RU: Поставьте машину вертикально и сдвиньте левый и правый ползунки оси Y в нижнее положение

▲ EN: * Push the left and right Y-axis sliders to the bottom, otherwise it will affect the accuracy of the machine

▲ DE: * Schieben Sie die Schieberegler für die linke und rechte Y-Achse ganz nach unten, da sonst die Genauigkeit der Maschine beeinträchtigt wird.

▲ FR: * Pousser les curseurs des axes Y gauche et droit vers le bas, sinon cela affectera la précision de la machine.

▲ IT: * Spingere i cursori dell'asse Y destro e sinistro verso il basso, per evitare di compromettere la precisione della macchina.

▲ ES: * Empuje los deslizadores izquierdo y derecho del eje Y hasta el fondo, de lo contrario afectará a la precisión de la máquina.

▲ RU: * Установите ползунки левой и правой оси Y в нижнее положение, иначе это повлияет на точность станка

Step 2

EN: Remove the X-axis top cover

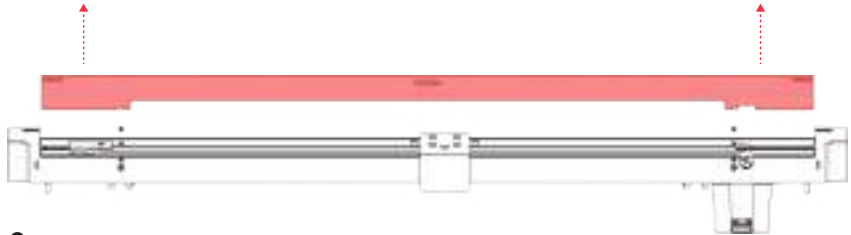
DE: Entfernen Sie die obere Abdeckung der X-Achse

FR: Retirer le couvercle supérieur de l'axe X

IT: Rimuovere il coperchio superiore dell'asse X

ES: Retire la cubierta superior del eje X

RU: Снимите верхнюю крышку оси X



Step 3

EN: Install the X-axis rail

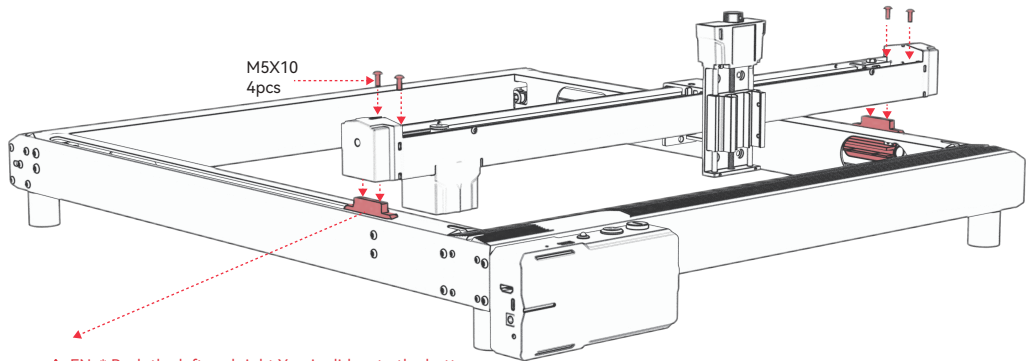
DE: Montage der X-Achsen-Schiene

FR: Installer le rail de l'axe X

RU: Установите направляющую оси X

IT: Installare la guida dell'asse X

ES: Instalar el carril del eje X



- ▲ EN: * Push the left and right Y-axis sliders to the bottom, otherwise it will affect the accuracy of the machine
- ▲ DE: * Schieben Sie die Schieberegler für die linke und rechte Y-Achse ganz nach unten, da sonst die Genauigkeit der Maschine beeinträchtigt wird.
- ▲ FR: * Pousser les curseurs des axes Y gauche et droit vers le bas, sinon cela affectera la précision de la machine.
- ▲ IT: * Spingere i cursori dell'asse Y destro e sinistro verso il basso, per evitare di compromettere la precisione della macchina.
- ▲ ES: * Empuje los deslizadores izquierdo y derecho del eje Y hasta el fondo, de lo contrario afectará a la precisión de la máquina.
- ▲ RU: * Установите ползунки левой и правой оси Y в нижнее положение, иначе это повлияет на точность станка

Step 4

EN: Install laser module

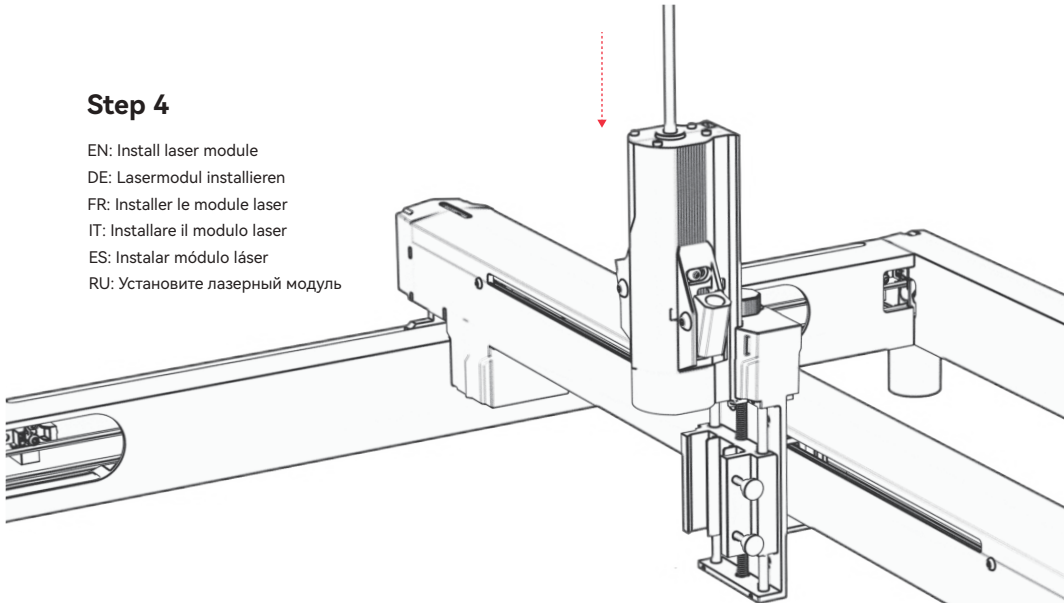
DE: Lasermodul installieren

FR: Installer le module laser

IT: Installare il modulo laser

ES: Instalar módulo láser

RU: Установите лазерный модуль



▲ EN: * Insert the Type-C head into the Type-C socket at the back of the fiber optic box.

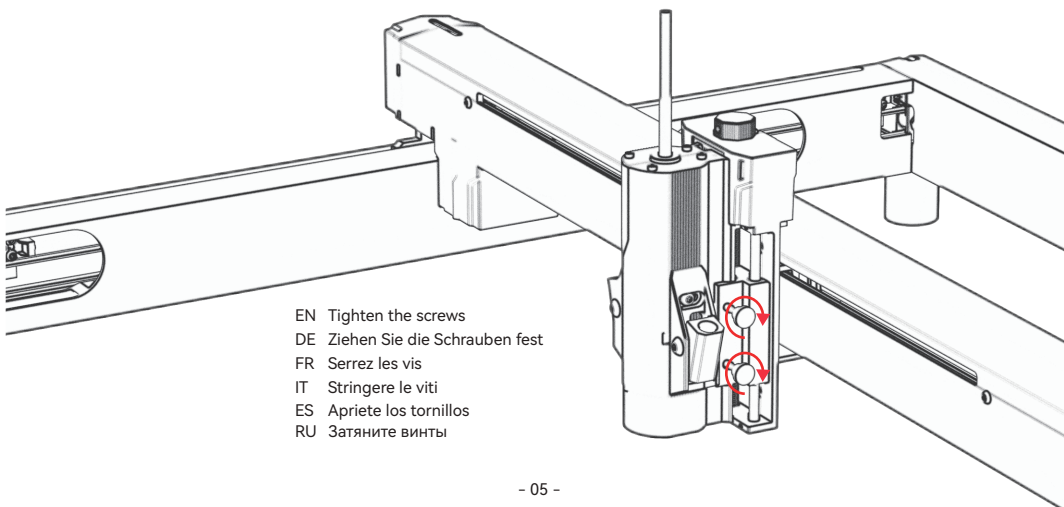
▲ DE: * Stecken Sie den Typ-C-Kopf in die Typ-C-Buchse auf der Rückseite der Glasfaserbox.

▲ FR: * Insérez la tête de type C dans la prise de type C à l'arrière du boîtier de fibre optique.

▲ IT: * Inserire la testina Type-C nella presa Type-C sul retro della scatola in fibra ottica.

▲ ES: * Inserte el cabezal tipo C en el zócalo tipo C en la parte posterior de la caja de fibra óptica.

▲ RU: * Вставьте головку Type-C в разъем Type-C на задней панели оптоволоконной коробки.



EN Tighten the screws

DE Ziehen Sie die Schrauben fest

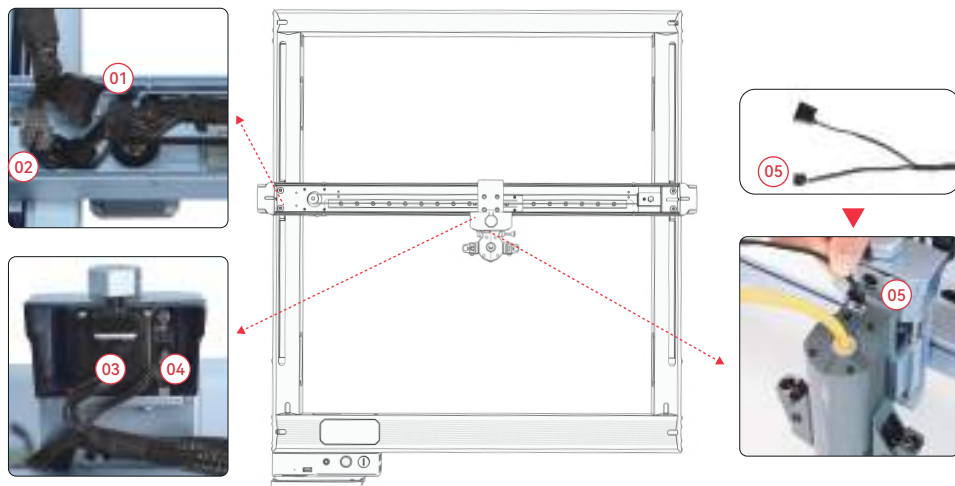
FR Serrez les vis

IT Stringere le viti

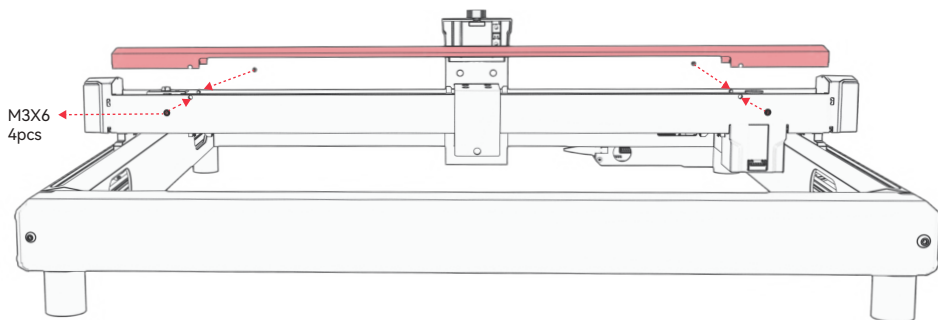
ES Apriete los tornillos

RU Затяните винты

EN: Wiring Method / DE: Verdrahtungsmethode / FR: Méthode de câblage
IT: Metodo di cablaggio / ES: Método de cableado / RU: Способ подключения



- ▲ EN: * Used to connect the protective box spare cable
- ▲ DE: * Wird zum Anschließen des Ersatzkabels der Schutzbox verwendet
- ▲ FR: * Utilisé pour connecter le câble de rechange de la boîte de protection
- ▲ IT: * Utilizzato per collegare il cavo di ricambio della scatola protettiva
- ▲ ES: * Se utiliza para conectar el cable de repuesto de la caja protectora
- ▲ RU: * Используется для подключения запасного кабеля защитной коробки



Step 5

EN: Install the X-axis top cover

DE: Montieren Sie die obere Abdeckung der X-Achse

FR: Installer le couvercle supérieur de l'axe X

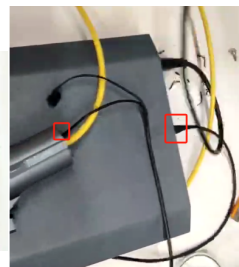
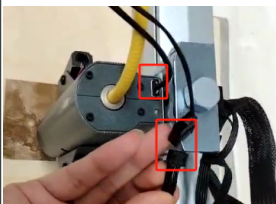
IT: Installare il coperchio superiore dell'asse X

ES: Instale la cubierta superior del eje X

RU: Установите верхнюю крышку оси X

Step 6

Connect the Type-C Data Cable / Schließen Sie das Typ-C-Datenkabel an / Connectez le câble de données de type C / Collegare il cavo dati di tipo C / Conecte el cable de datos tipo C / Подключите кабель для передачи данных Type-C



EN Connect the other end of the Type-C cable, the 4P cable, to the tail of the laser.

DE Verbinden Sie das andere Ende des Typ-C-Kabels, das 4P-Kabel, mit dem Ende des Lasers.

FR Connectez l'autre extrémité du câble de type C, le câble 4P, à la queue du laser.

IT Collegare l'altra estremità del cavo Type-C, il cavo 4P, alla coda del laser.

ES Conecte el otro extremo del cable tipo C, el cable 4P, a la cola del láser.

RU Подключите другой конец кабеля Type-C, кабель 4P, к хвостовой части лазера.

Step 7

Test Process – Power On / Testprozess – Einschalten / Processus de test – Mise sous tension / Processo di test – Accensione / Proceso de prueba – Encendido / Процесс тестирования – включение питания

1. Turn on the machine power switch / Schalten Sie den Netzschalter der Maschine ein / Allumez l' interrupteur d' alimentation de la machine / Accendere l'interruttore di alimentazione della macchina / Encienda el interruptor de encendido de la máquina / Включите выключатель питания машины



- EN** Turn on the machine power switch first and then turn on the fiber laser control box switch to avoid about 2 seconds ' probabilistic light emission after power on.
- DE** Schalten Sie zuerst den Netzschalter der Maschine ein und schalten Sie dann den Schalter der Faserlaser-Steuerbox ein, um nach dem Einschalten eine probabilistische Lichtemission von etwa 2 Sekunden zu vermeiden.
- FR** T'allumez d' abord l' interrupteur d' alimentation de la machine, puis allumez l' interrupteur du boîtier de commande laser à fibre pour éviter environ 2 secondes d' émission de lumière probabiliste après la mise sous
- IT** Accendere prima l'interruttore di alimentazione della macchina e poi accendere l'interruttore della scatola di controllo laser in fibra per evitare un'emissione di luce probabilistica di circa 2 secondi dopo l'accensione.
- ES** Encienda primero el interruptor de encendido de la máquina y luego encienda el interruptor de la caja de control láser de fibra para evitar aproximadamente 2 segundos de emisión de luz probabilística después del encendido.
- RU** Сначала включите выключатель питания машины, а затем включите переключатель блока управления волоконным лазером, чтобы избежать вероятностного светового излучения примерно через 2 секунды после включения.

2. Focus Adjustment / Fokus-Einstellung / Réglage de la mise au point / Regolazione della messa a fuoco / Ajuste de enfoque / Регулировка фокуса

- EN**
 - 1) Position the test material on the machine.
 - 2) Observe whether the red light spots at the left and right ends of the laser head overlap. If not, adjust the height by rotating the knob on the Z-axis to make the two spots coincide. Focal length is 94-96 mm.
- DE**
 - 1) Positionieren Sie das Testmaterial auf der Maschine.
 - 2) Beobachten Sie, ob sich die roten Lichtflecken am linken und rechten Ende des Laserkopfes überlappen. Wenn nicht, stellen Sie die Höhe ein, indem Sie den Knopf auf der Z-Achse drehen, damit die beiden Punkte zusammenfallen. Die Brennweite beträgt 94-96 mm.
- FR**
 - 1) Placez le matériel d' essai sur la machine.
 - 2) Observez si les taches de lumière rouge aux extrémités gauche et droite de la tête laser se chevauchent. Sinon, réglez la hauteur en tournant le bouton sur l' axe Z pour faire coïncider les deux points. La distance focale est de 94 à 96 mm.

- IT** 1) Posizionare il materiale di prova sulla macchina.
 2) Osservare se i punti luce rossa alle estremità sinistra e destra della testa laser si sovrappongono. In caso contrario, regolare l'altezza ruotando la manopola sull'asse Z per far coincidere i due punti. La lunghezza focale è 94-96 mm.
- ES** 1) Coloque el material de prueba en la máquina.
 2) Observe si los puntos de luz roja en los extremos izquierdo y derecho del cabezal láser se superponen. Si no es así, ajuste la altura girando la perilla en el eje Z para que los dos puntos coincidan. La distancia focal es de 94-96 mm.
- RU** 1) Расположите испытуемый материал на машине.
 2) Обратите внимание, перекрываются ли красные световые пятна на левом и правом концах лазерной головки. Если нет, отрегулируйте высоту, повернув ручку на оси Z, чтобы две точки сошлись. Фокусное расстояние 94-96 мм.



3. Laser Frequency Adjustment / Laser-Frequenzanpassung / Réglage de la fréquence laser / Regolazione della frequenza laser / Ajuste de frecuencia láser / Регулировка частоты лазера



- EN** The frequency of the control box can be adjusted from 30kHz to 60kHz. Refer to the parameter table for adjustments.
- DE** Die Frequenz der Steuerbox kann von 30 kHz bis 60 kHz eingestellt werden. Die Anpassungen entnehmen Sie bitte der Parametertabelle.
- FR** La fréquence du boîtier de commande peut être réglée de 30kHz à 60kHz. Reportez-vous au tableau des paramètres pour les ajustements.
- IT** La frequenza della scatola di controllo può essere regolata da 30kHz a 60kHz. Fare riferimento alla tabella dei parametri per le regolazioni.
- ES** La frecuencia de la caja de control se puede ajustar de 30 kHz a 60 kHz. Consulte la tabla de parámetros para ver los ajustes.
- RU** Частоту блока управления можно регулировать от 30 кГц до 60 кГц. Обратитесь к таблице параметров для корректировки.

Step 8

Software Usage /Software-Nutzung / Utilisation du logiciel / Utilizzo del software / Uso del software / Использование программного обеспечения

EN

1) For how to use lightburn and laserGRBL, refer to the user manual of the machine

2) Frame settings:

lightburn: You don't need to hold down the shift key when framing, you can see the framing situation through the red light indicator

laserGRBL: The power needs to be set to S0 when framing

DE

1) Informationen zur Verwendung von Lightburn und LaserGRBL finden Sie in der Bedienungsanleitung des Geräts

2) Rahmeneinstellungen:

Lightburn: Sie müssen die Umschalttaste beim Framing nicht gedrückt halten, Sie können die Framing-Situation durch die rote Lichtanzeige sehen

LaserGRBL: Die Leistung muss beim Framing auf S0 gesetzt werden

FR

1) Pour savoir comment utiliser lightburn et laserGRBL, reportez-vous au manuel d' utilisation de la machine

2) Paramètres du cadre:

lightburn: Vous n' avez pas besoin de maintenir la touche Maj enfoncée lors du cadrage, vous pouvez voir la situation de cadrage à travers l' indicateur de lumière rouge

laserGRBL: La puissance doit être réglée sur S0 lors du cadrage

IT

1) Per come utilizzare lightburn e laserGRBL, fare riferimento al manuale utente della macchina

2) Impostazioni del telaio:

lightburn: non è necessario tenere premuto il tasto Maiusc durante l'inquadratura, è possibile vedere la situazione dell'inquadratura attraverso l'indicatore luminoso rosso

laserGRBL: La potenza deve essere impostata su S0 durante l'inquadratura

ES

1) Per come utilizzare lightburn e laserGRBL, fare riferimento al manuale utente della macchina

2) Impostazioni del telaio:

lightburn: non è necessario tenere premuto il tasto Maiusc durante l'inquadratura, è possibile vedere la situazione dell'inquadratura attraverso l'indicatore luminoso rosso

laserGRBL: La potenza deve essere impostata su S0 durante l'inquadratura

RU

1) О том, как использовать lightburn и laserGRBL, см. в руководстве пользователя машины.

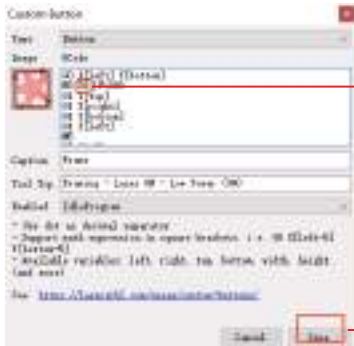
2) Настройки кадра:

lightburn: вам не нужно удерживать клавишу shift при кадрировании, вы можете увидеть ситуацию кадрирования через красный индикатор света

laserGRBL: Мощность должна быть установлена на S0 при кадрировании



1. Right-click Frame and click Edit button. / Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf Rahmen und klicken Sie auf die Schaltfläche Bearbeiten. / Cliquez avec le bouton droit sur Cadre, puis cliquez sur le bouton Modifier. / Fare clic con il pulsante destro del mouse su Frame e fare clic sul pulsante Modifica. / Haga clic con el botón derecho en Marco y haga clic en el botón Editar. / Щелкните правой кнопкой мыши «Рамка» и нажмите кнопку «Изменить».



2. Set to S0 / Auf S0 setzen / Défini sur S0 / Impostato su S0 / Establecer en S0 / Установите значение S0

3. Save/Retten/Sauvegarder /Salvare/Salvar/Спасать

EN

3. **Engraving power settings** : Power Max(%) > 10%, refer to the parameter table for specific values.
Please note: Engraving vector mode should be set to "M3 mode".
Follow the steps below to operate: "Cuts / Layers" -> "Line" -> "Constant Power Mode".

DE

3. **Einstellungen für die Gravurleistung**: Maximale Leistung (%) > 10 %, siehe Parametertabelle für spezifische Werte.
Bitte beachten Sie: Der Gravurvektormodus sollte auf "M3-Modus" eingestellt sein.
Führen Sie die folgenden Schritte aus, um zu arbeiten: "Schnitte / Schichten" -> "Linie" -> "Konstantleistungsmodus".

FR

3. **Paramètres de puissance de gravure** : Puissance Max(%) > 10%, reportez-vous au tableau des paramètres pour les valeurs spécifiques. German copy translation
Remarque : Le mode vectoriel de gravure doit être réglé sur « mode M3 ».
Suivez les étapes ci-dessous pour fonctionner: « Coupes / Calques » -> « Ligne » -> « Mode de puissance constante ».

IT

3. **Impostazioni di potenza dell'incisione**: Potenza massima (%) > 10%, fare riferimento alla tabella dei parametri per i valori specifici.
Please note: Engraving vector mode should be set to "M3 mode".
Follow the steps below to operate: "Cuts / Layers" -> "Line" -> "Constant Power Mode".

ES

3. **Ajustes de potencia de grabado:** Potencia máxima (%) > 10%, consulte la tabla de parámetros para valores específicos. **Tenga en cuenta:** El modo vectorial de grabado debe establecerse en "modo M3".
Siga los pasos a continuación para operar: "Cortes / Capas" -> "Línea" -> "Modo de potencia constante".

RU

3. **Настройки мощности гравировки:** Power Max (%) > 10%, конкретные значения см. в таблице параметров. **Обратите внимание:** векторный режим гравировки должен быть установлен на «Режим M3».
Для работы выполните следующие действия: «Разрезы / слои» -> «Линия» -> «Режим постоянной мощности».



laserGRBL does not require setup / GRB muss nicht eingerichtet werden / GRB ne nécessite pas de configuration / GRB non richiede configurazione / GRB no require configurazione / GRB не требует настройки

EN Step 9. FAQ

- 1) If the engraving or cutting effect is not satisfactory:
 - a) Check if the laser is in the focal position.
 - b) Check the cleanliness of the lens.
- 2) If there is a malfunction with the red light indicator and it is inconvenient to check the focal distance through overlapping red lights, you can adjust the focal distance through fixed focus method (**distance from laser end face to the measured object: 94 +/- 1mm**).
- 3) If there are no traces or uneven energy in the engraved vector lines:
 - a) Check if the laser is in the focal position.
 - b) Confirm if it is operating in M3 constant power mode.

DE Schritt 9. FAQ

- 1) Wenn der Gravur- oder Schneideeffekt nicht zufriedenstellend ist:
 - a) Prüfen Sie, ob sich der Laser in der Fokusposition befindet.
 - b) Überprüfen Sie die Sauberkeit des Objektivs.
- 2) Wenn eine Fehlfunktion der Rotlichtanzeige vorliegt und es unbequem ist, die Brennweite durch überlappende rote Lichter zu überprüfen, können Sie die Brennweite durch die Fixfokusmethode einstellen (**Abstand von der Laserendfläche zum Messobjekt: 94 / -1 mm**).
- 3) Wenn sich keine Spuren oder ungleichmäßige Energie in den gravierten Vektorlinien befinden:
 - a) Prüfen Sie, ob sich der Laser in der Fokusposition befindet.
 - b) Vergewissern Sie sich, dass es im M3-Konstantleistungsmodus betrieben wird.

FR Étape 9. FAQ

1) Si l' effet de gravure ou de découpe n' est pas satisfaisant :

- a) Vérifiez si le laser est en position focale.
- b) Vérifiez la propreté de la lentille.

2) S' il y a un dysfonctionnement avec l' indicateur de lumière rouge et qu' il n' est pas pratique de vérifier la distance focale à travers des lumières rouges qui se chevauchent, vous pouvez ajuster la distance focale par la méthode de mise au point fixe (**distance de la face d' extrémité laser à l' objet mesuré: 94 / -1mm**).

3) S' il n' y a pas de traces ou d' énergie inégale dans les lignes vectorielles gravées:

- a) Vérifiez si le laser est en position focale.
- b) Confirmez s' il fonctionne en mode de puissance constante M3.

IT Étape 9. FAQ

1) Se l'effetto di incisione o taglio non è soddisfacente:

- a) Controllare se il laser è in posizione focale.
- b) Controllare la pulizia della lente.

2) Se si verifica un malfunzionamento con l'indicatore luminoso rosso ed è scomodo controllare la distanza focale attraverso luci rosse sovrapposte, è possibile regolare la distanza focale attraverso il metodo di messa a fuoco fissa (**distanza dalla faccia finale del laser all'oggetto misurato: 94 / -1mm**).

3) Se non ci sono tracce o energia irregolare nelle linee vettoriali incise:

- a) Controllare se il laser è in posizione focale.
- b) Confermare se funziona in modalità M3 a potenza costante.

ES Paso 9. FAQ

1) Si el efecto de grabado o corte no es satisfactorio:

- a) Compruebe si el láser está en la posición focal.
- b) Compruebe la limpieza de la lente.

2) Si hay un mal funcionamiento con el indicador de luz roja y es inconveniente verificar la distancia focal a través de luces rojas superpuestas, puede ajustar la distancia focal a través del método de enfoque fijo (**distancia desde la cara final del láser hasta el objeto medido: 94 / - 1 mm**).

3) Si no hay trazas o energía desigual en las líneas vectoriales grabadas:

- a) Compruebe si el láser está en la posición focal.
- b) Confirme si está funcionando en modo de potencia constante M3.

RU Шаг 9. FAQ

1) Если эффект гравировки или резки неудовлетворителен:

- a) Проверьте, находится ли лазер в фокусном положении.
- b) Проверьте чистоту линзы.

2) Если есть неисправность с красным световым индикатором и неудобно проверять фокусное расстояние через перекрывающиеся красные огни, вы можете отрегулировать фокусное расстояние с помощью метода фиксированного фокуса (**расстояние от торца лазера до измеряемого объекта: 94 / -1 мм**).

3) Если в выгравированных векторных линиях нет следов или неравномерной энергии:

- a) Проверьте, находится ли лазер в фокусном положении.
- b) Убедитесь, что он работает в режиме постоянной мощности M3.

EN:

Customer service:

For detailed warranty policy, please visit our official website:
www.atomstack.net, www.ikier.com

For technical support and service, please email:
support@atomstack.net, support@ikier.com

Manufacturer:

Shenzhen Ikier Technologies Co., Ltd.

Address:

422, Building 1, Xili Bright Science Park, No. 178, Zhuguang
North Road, Nanshan District, Shenzhen, China

Scan QR code:

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

DE:

Kundenservice:

Ausführliche Informationen zur Garantie finden Sie auf unserer
offiziellen Website: www.atomstack.net, www.ikier.com

Für technische Unterstützung und Service wenden Sie sich bitte
per E-Mail an: support@atomstack.net, support@ikier.com

Hersteller:

Shenzhen Ikier Technologies Co., Ltd.

Adresse:

422, Gebäude 1, Xili Bright Science Park, Nr. 178, Zhuguang
North Road, Bezirk Nanshan, Shenzhen, China

QR-Code scannen:

QR-Code-Leser/Barcode-Scanner oder eine beliebige App
mit einem Scanner

FR:

Service à la clientèle :

Pour une politique de garantie détaillée, veuillez consulter notre
site officiel : www.atomstack.net, www.ikier.com

Pour l'assistance technique et le service, veuillez envoyer un courrier
électronique à l'adresse suivante :
support@atomstack.net, support@ikier.com

Fabricant :

Shenzhen Ikier Technologies Co.

Adresse :

422, Building 1, Xili Bright Science Park, No. 178, Zhuguang
North Road, Nanshan District, Shenzhen, Chine

Scanner le code QR :

Lecteur de code QR/scanner de code-barres ou
toute application dotée d'un scanner

IT:

Servizio clienti:

Per una politica di garanzia dettagliata, si prega di visitare il nostro
sito ufficiale: www.atomstack.net, www.ikier.com

Per il supporto tecnico e l'assistenza, inviare un'e-mail a:
support@atomstack.net, support@ikier.com

Produttore:

Shenzhen Ikier Technologies Co., Ltd.

Indirizzo:

422, Edificio 1, Xili Bright Science Park, No. 178, Zhuguang
Strada Nord, distretto di Nanshan, Shenzhen, Cina

Scansione del codice QR:

Letture di codici QR/scanner di codici a barre o qualsiasi app con scanner

ES:

Atención al cliente:

Para obtener información detallada sobre la política de garantía,
visite nuestro sitio web oficial: www.atomstack.net, www.ikier.com

Para asistencia técnica y servicio, envíe un correo
electrónico a: support@atomstack.net, support@ikier.com

Fabricante:

Shenzhen Ikier Technologies Co., Ltd.

Dirección:

422, Building 1, Xili Bright Science Park, No. 178, Zhuguang
North Road, Distrito de Nanshan, Shenzhen, China

Escanea el código QR:

Lector de códigos QR/escáner de códigos de barras o
cualquier aplicación con escáner

RU:

Обслуживание клиентов:

Для получения подробной информации о гарантийной политике,
пожалуйста, посетите наш официальный сайт:
www.atomstack.net, www.ikier.com

По вопросам технической поддержки и обслуживания
обращайтесь по электронной почте:
support@atomstack.net, support@ikier.com

Производитель:

Shenzhen Ikier Technologies Co., Ltd.

Адрес:

422, здание 1, XIII Bright Science Park, № 178, Zhuguang
Северная дорога, район Наньшань, Шэньчжэнь, Китай

Сканируйте QR-код:

Сканируйте QR-коды/сканируйте штрих-коды или любое
приложение со сканером



IKIER