



# Manual profesional (ES)

## Creality Falcon2 Pro — Guía de instalación, operación y seguridad

Este documento es una guía clara y práctica para comenzar a usar la Falcon2 Pro con seguridad. Incluye una lista de empaque, pasos de ensamblaje, explicación de controles, modos del láser, firmware, FAQ y solución de problemas. Para parámetros avanzados y configuraciones GRBL, consulte los archivos de la tarjeta TF.

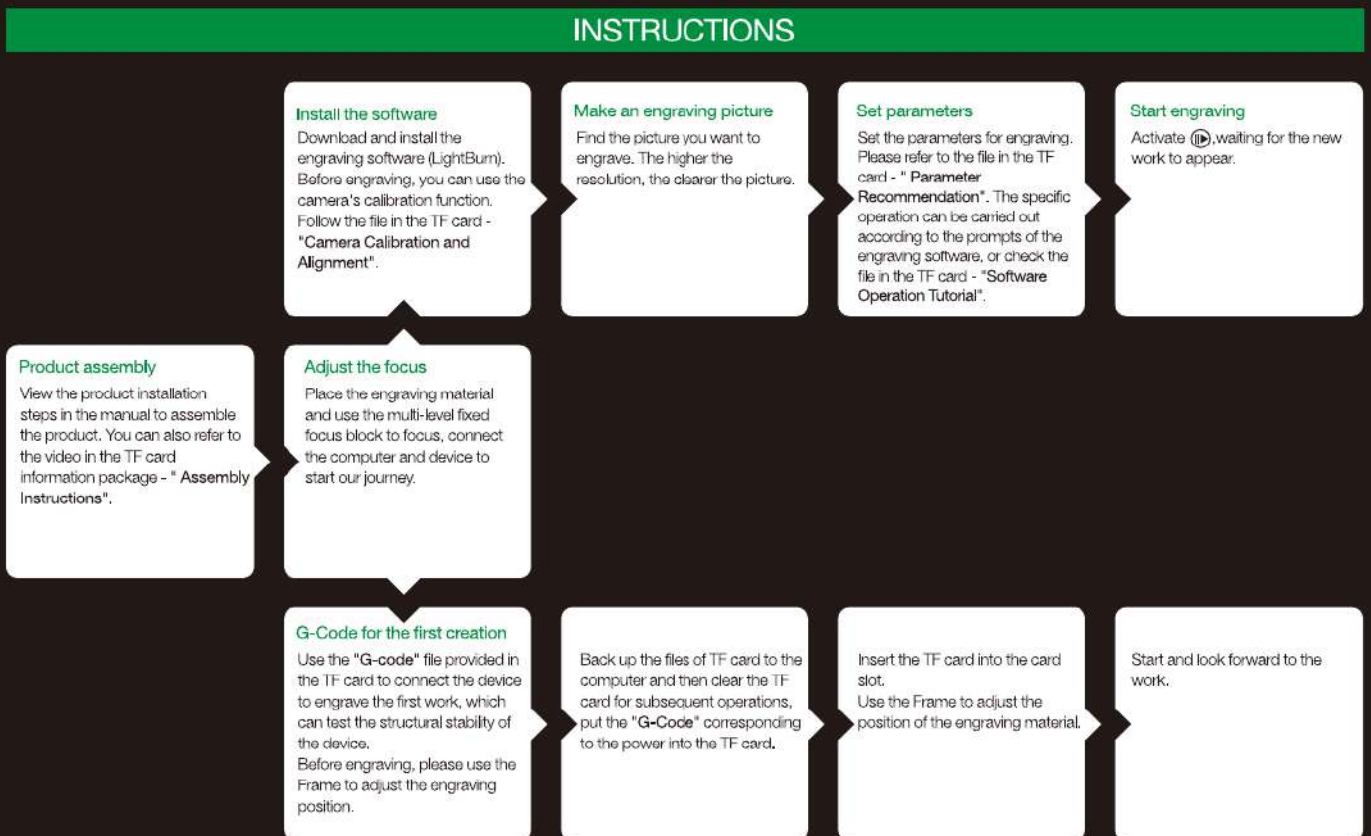
### Índice

- 1 1. Inicio rápido (flujo de trabajo)
- 2 2. Seguridad y advertencias
- 3 3. Contenido del paquete (packing list)
- 4 4. Ensamblaje (paso a paso)
- 5 5. Estructura del producto y controles
- 6 6. Indicador luminoso (estados)
- 7 7. Especificaciones (22W / 40W / 60W)
- 8 8. Módulo láser: conexiones, modos y sensores
- 9 9. Operación: enfoque, uso PC/TF y actualización de firmware
- 10 10. Preguntas frecuentes (FAQ)
- 11 11. Solución de problemas (códigos de error)

# 1. Inicio rápido (flujo de trabajo)

- **Instalar software:** Descargue e instale el software de grabado/corte (LightBurn o LaserGRBL). Si usa LightBurn, importe el archivo de dispositivo **Creativity Falcon2.Ibdev** según el tutorial de la tarjeta TF.
- **Preparar el diseño:** Cree o importe una imagen/vector y defina el área de trabajo.
- **Configurar parámetros:** Ajuste potencia, velocidad, número de pasadas, etc. Use los parámetros recomendados del fabricante como base.
- **Iniciar trabajo:** Ejecute el grabado/corte supervisando el proceso en todo momento.
- **Ensamblaje:** Si el equipo viene por montar, siga la sección 4 (paso a paso).
- **Enfoque:** Ajuste la altura del módulo con el bloque de enfoque (multi-nivel) antes de grabar/cortar.
- **Modo sin PC (TF):** Genere el archivo **G-code**, cópielo a la raíz de la tarjeta TF, inserte la TF y ejecute desde el panel.

Referencia visual (flujo "INSTRUCTIONS" del documento original)



## 2. Seguridad y advertencias

Durante el grabado/corte, el haz láser calienta la superficie hasta vaporizar el material. Muchos materiales son inflamables y pueden encenderse. Siga estas medidas para reducir riesgos:

- Instale el equipo en un ambiente ventilado, fresco y libre de polvo; lejos de materiales inflamables, explosivos y solventes volátiles.
- Utilice únicamente el adaptador y cable de alimentación originales.
- Limpie regularmente el equipo y el módulo láser con un cepillo antiestático o paño seco (equipo apagado).
- Conecte siempre el tubo de silicona al módulo láser, use o no asistencia de aire (reduce contaminación de lente).
- Evite ambientes húmedos y no utilice el equipo durante tormentas eléctricas. Temperatura de trabajo del adaptador: 5°C–35°C.
- Si no se utilizará por un período prolongado, apáguelo y desconecte la alimentación.
- No toque zonas electrónicas con el equipo energizado. No conecte/desconecte el cable del módulo láser con el equipo encendido.
- No toque el sistema de movimiento ni el módulo láser mientras opera.
- No mire directamente al láser y use gafas de protección certificadas.
- No deje el equipo desatendido. Tenga un extintor disponible y en buen estado.
- Limpie la bandeja y evite acumulación de residuos/debris.
- Cumpla la normativa local. Prohibido el uso para fines ilegales.

**Advertencia:** El uso de controles/ajustes o procedimientos distintos a los especificados puede causar exposición peligrosa. La clasificación de seguridad láser sigue **IEC 60825-1:2014**.

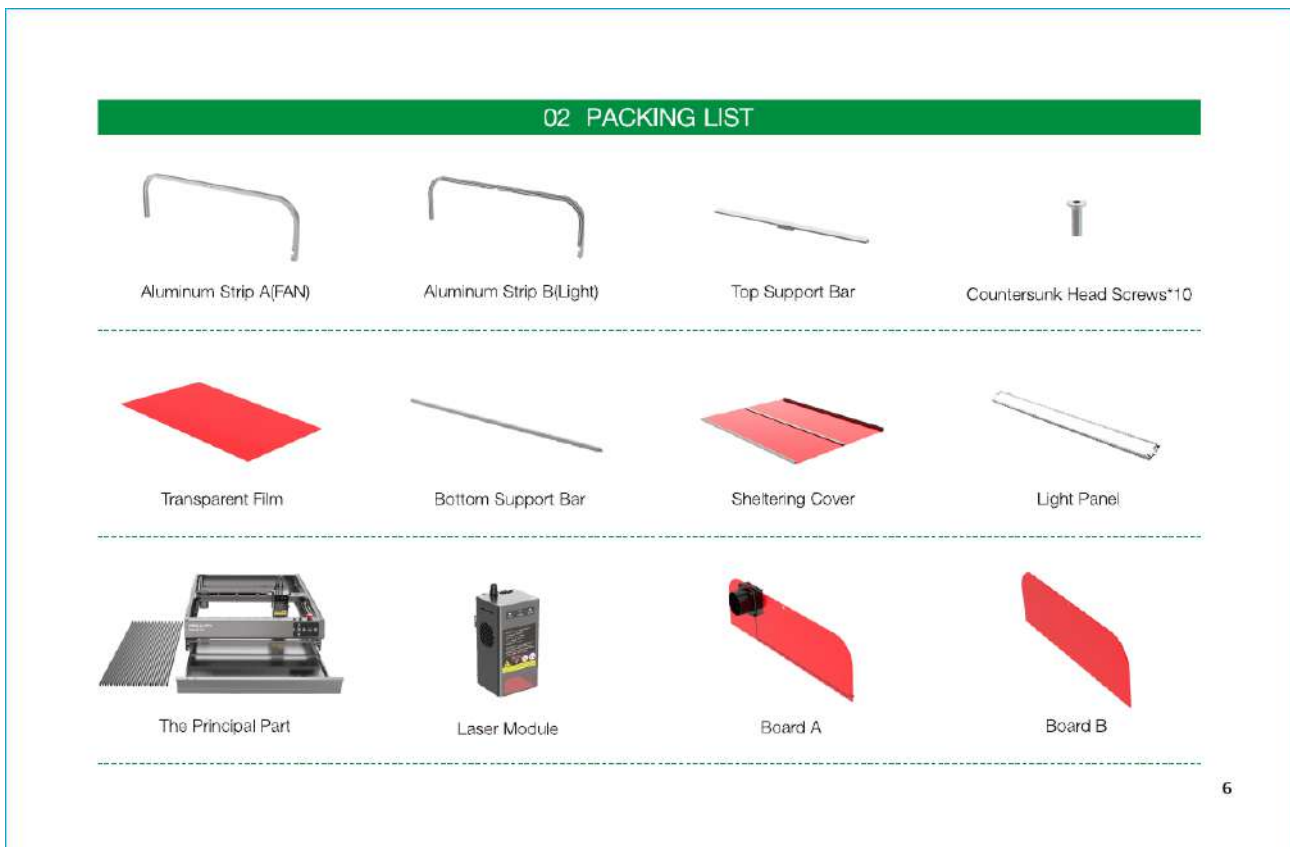
Referencia visual (sección de seguridad del documento original)

### 3. Contenido del paquete (packing list)

Verifique que el contenido esté completo antes de ensamblar. Lista típica:

- **Estructura:** Tiras de aluminio A (FAN) y B (Light), barra superior, barra inferior, cubierta protectora, panel de luz, film transparente.
- **Equipo:** Cuerpo principal, módulo láser, placa A y placa B.
- **Accesorios:** Tornillos cabeza avellanada (x10), tornillos cabeza oval (x26), tubo de escape + abrazadera, kit de asistencia de aire, tubo de silicona.
- **Herramientas y consumibles:** Cable USB■C (x2), adaptador USB■A a USB■C, bloque de enfoque (multi■nivel), cepillo antiestático, llave Allen M4, llaves Allen M1.5/M2/M2.5/M3, llave fija, pinzas, paño libre de polvo, tarjeta TF + lector.
- **Incluye:** Fuente de poder, gafas, tarjeta de calibración, muestras de madera (basswood), manual, stickers.
- **Opcional (según kit):** Purificador de humo, Rotary kit, elevadores (risers).

Referencia visual (packing list, pág. 6)



Referencia visual (packing list, pág. 7)



Oval Head Screws \*26



Exhaust Pipe



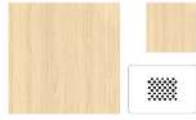
Clamp



Air Assist Equipment



Silicone Tube



Basswood\*1 (300\*300\*3mm)  
Basswood\*1 (150\*150\*2mm)  
Calibration Card



Power Supply



Goggles



Multi-level Fixed Focus Block  
USB-A to USB-C adapter



USB-C Cable \*2  
Anti-static Brush  
M4 Allen Wrench



User Manual



Creality Stickers

7

Referencia visual (packing list, pág. 8)

### Assembly Box



M1.5 / M2 / M2.5 / M3  
Allen Wrench



Open-end  
Wrench



Tweezers



Dust-free Cloth



Protective  
Len



USB-A to USB-C  
adapter



Velcro Strap\*3



Key\*2



TF Card



Card  
Reader

### Optional



Smoke Purifier



Rotary Kit



Risers

8

## 4. Ensamblaje (paso a paso)

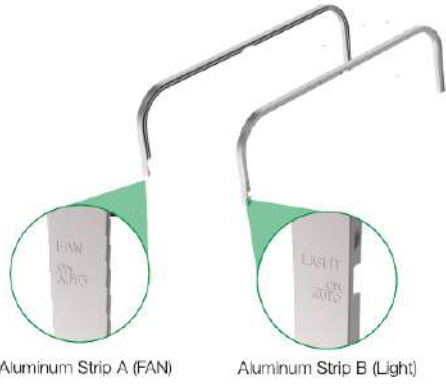
A continuación se muestra una secuencia resumida. Siga el orden recomendado, asegurando tornillos y conexiones.

- 1 Identifique el lado frontal/trasero de las tiras de aluminio A (FAN) y B (Light).
- 2 Una la tira A y B con la barra superior y asegure con tornillos avellanados.
- 3 Verifique orientación del marco protector (frente/atrás).
- 4 Deslice el film transparente desde la parte trasera por el riel (Track) y avance cuidando las esquinas.
- 5 Deslice el film a la tira superior y encájelo en la barra superior.
- 6 Conecte la barra inferior al film siguiendo el riel y apriete tornillos avellanados.
- 7 Instale el panel de luz.
- 8 Instale el módulo láser en el cuerpo principal.
- 9 Conecte el tubo de silicona y verifique la posición correcta.
- 10 Ordene el cableado con las hebillas y velcros.
- 11 Ajuste los tornillos del módulo láser.
- 12 Inserte las láminas de aluminio para formar la base tipo panel (método 1 o 2).
- 13 Conecte el marco protector al cuerpo, fije Board A y Board B con tornillos.
- 14 Conecte cables del ventilador y panel de luz.
- 15 Instale el ducto de extracción y asegure con abrazadera.
- 16 Conecte asistencia de aire e instale el tubo de silicona.
- 17 Conecte la fuente de poder.

Ensamblaje — referencia visual (pág. 9)

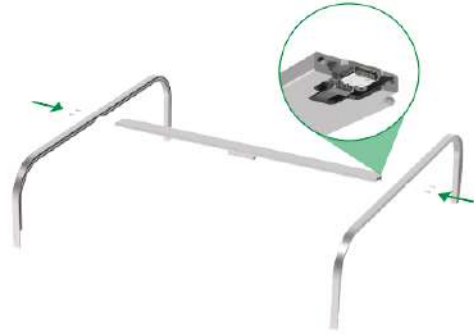
### 03 ASSEMBLE

- 1 Identify the front and back sides of aluminum strips A and B.

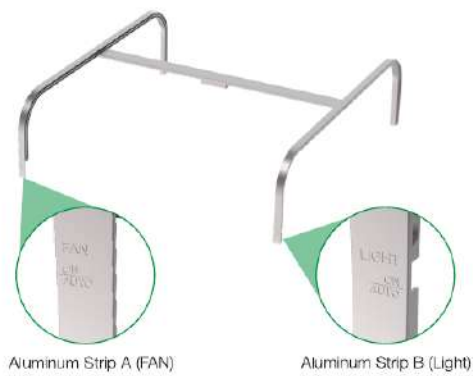


9

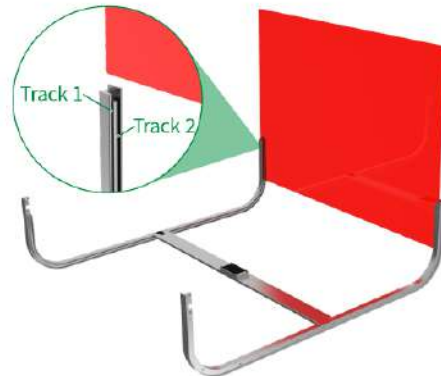
- 2 Use the top support bar to connect aluminum strip A and aluminum strip B; lock them with countersunk head screws.



- 3 Determine the front and rear directions of the protective frame.

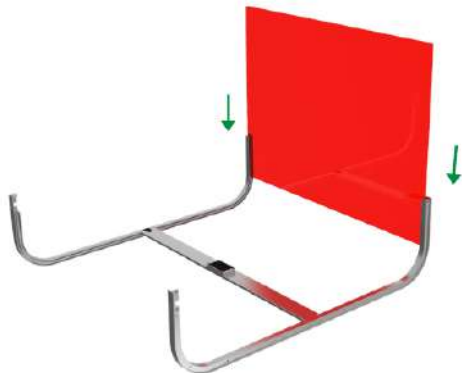


- 4 Slide the transparent film from the back through track 1 into the frame.



10

5 During sliding, pay attention to the position of the corners.

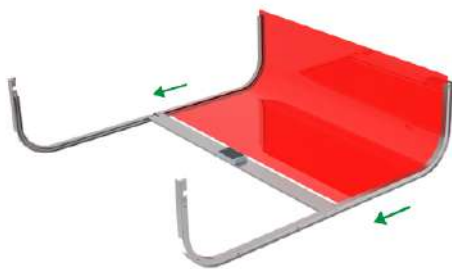


6 Continue sliding forward along the track.



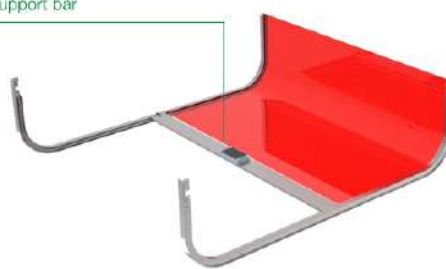
11

7 Slide the transparent film onto the top support strip.



8 Snap the film into the top support bar.

Snap the film into the top support bar

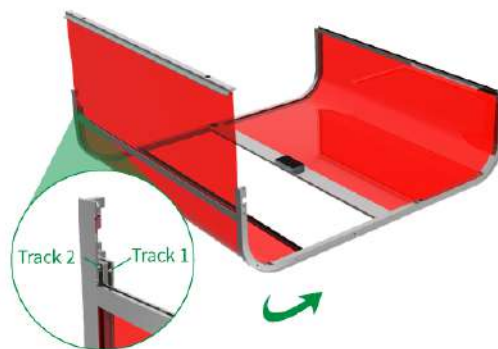


12

- 9 And connect the bottom support bar to the transparent film according to the track. Then tighten with countersunk head screws.

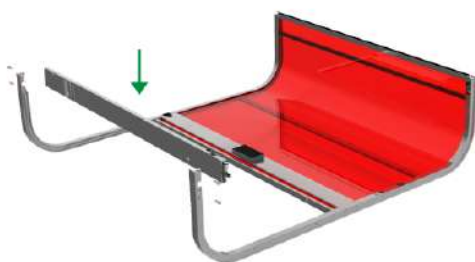


- 10 Slide the sheltering cover from the front track 2 into the frame.



13

- 11 Use countersunk head screws to install the light panel.



- 12 Install the laser module on the principal part of the device.



14

- 13 Connect the silicone tube, paying attention to the position of the connection.



- 14 Put the cables into the buckle, and then use velcro straps to organize the cables.



15

- 15 Tighten the screws of the laser module.



- 16 Put in aluminum slats to make honeycomb panels.

Method 1



16

Method 2

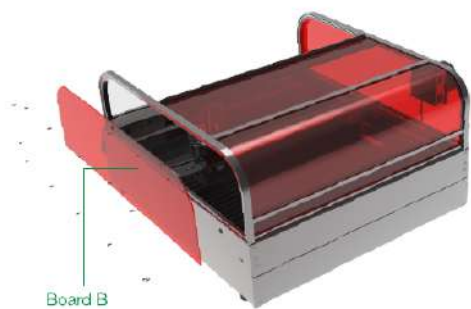


- 17 Connect the assembled protective frame to the principal part of the device, and lock board A with round head screws.



17

- 18 Lock board B with round head screws.

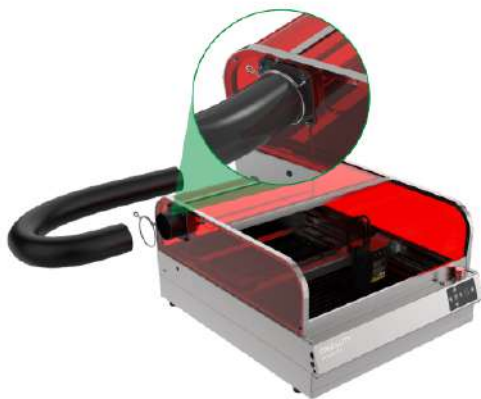


- 19 Connect the fan and light panel cables to the principal part.

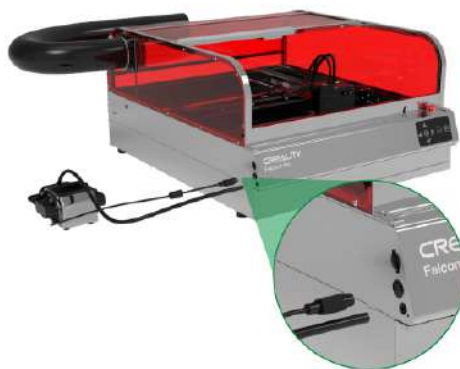


18

20 Install the exhaust pipe and tighten it with clamp.

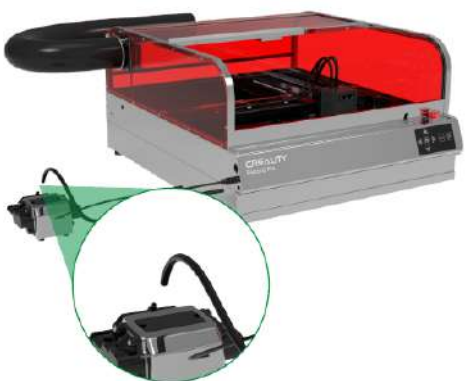


21 Connect the air assist equipment and install the silicone tube.

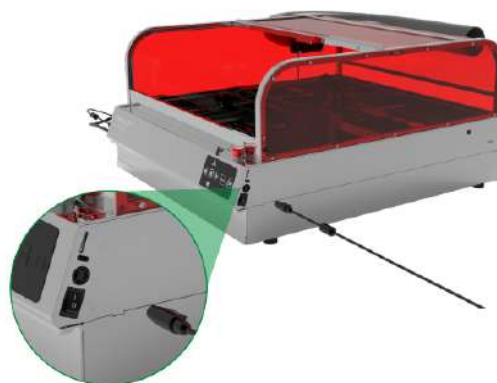


19

22 The position of connecting silicone tube.



23 Connect the power supply.



20

## 5. Estructura del producto y controles

El panel y conectores principales permiten operar en modo PC (USB■C) o modo autónomo con tarjeta TF. Elementos clave (según el diagrama del fabricante):

- **Safety Lock / Bloqueo de seguridad:** uno de los tres seguros; impide operación no segura.
- **Emergency Stop / Parada de emergencia:** corte inmediato de emergencia.
- **Power Switch:** interruptor de uso diario (encendido).
- **Teclas de dirección:** mueven el módulo en espera/vista previa (1 mm por pulsación; mantener presionado para 10 mm).
- **Home:** en modo espera regresa el láser al cero (esquina inferior izquierda).
- **Frame:** en modo espera/vista previa, con TF, entra/sale de previsualización de marco (recorrido máximo X/Y del patrón).
- **Pause/Start:** pausa/reanuda en trabajo; mantener 3 s para cancelar el trabajo actual.
- **TF Card Slot:** inserte TF con G-code para grabar/cortar sin PC.
- **Type■C Port:** conexión a PC y/o para actualización (según escenario).
- **Adjustment Knob:** regula el flujo de aire (asistencia).
- **Air Pump Interface + Silicone Tube Port:** conexión a bomba y tubo de silicona.
- **Fan/Light:** ventilación e iluminación.

Referencia visual (Product Structure)

The diagram shows two views of the CREALITY machine. The top view shows the front panel with labels: Fan, Adjustment Knob, Air Pump Interface, Silicone Tube Port, USB Camera, TF Card Slot, Type-C Port, Power Interface, and Power Switch. The bottom view shows the top of the machine with labels: Safety Lock, Light, Emergency Stop, Home, Pause/Start, Frame, and Arrow keys.

### 04 PRODUCT STRUCTURE

	Safety Lock	One of the triple safety switches.
	Emergency Stop	One of the triple safety switches - emergency power off
	Power switch	One of the triple safety switches - daily work switch.
		The laser module can be moved in standby or preview state. Each press will move 1mm. Press and hold to make the beep and then move 10mm.
		In standby mode, return the laser module to zero (i.e. return to the lower left corner)
		In standby or preview mode, when using a TF card for offline work, enter or exit the frame preview mode (that is, make repeated movements around the maximum X/Y range of the pattern).
		In preview or working state, press the button once to pause or resume work, press and hold for 3 seconds to cancel the current work.
	TF Card Slot	Insert a TF card with "G-code" to work offline for engraving or cutting works.
	Type-C Port	Connect computers and devices.
	Power Interface	Connect to the power supply for power supply.
	USB Camera	Connect computer and camera.
	Adjustment Knob	Adjust the air flow of the air pump.
	Air Pump Interface	Connect the air pump to the device for power supply.
	Silicone Tube Port	Connect the air pump to the equipment to transmit air flow.
	Fan, Light	In AUTO mode, it operate with the machine, in ON mode, it run continuously when powered.

21

## 6. Indicador luminoso (estados)

Estado	Significado
Apagado	Equipo apagado o anomalía.
Blanco fijo	Inicialización; luego pasa a espera.
Rojo intermitente (2 destellos)	Sellado comprometido; falla al entrar a vista previa.
Rojo intermitente continuo	Modo anormal; zumbador rápido; vuelve a espera al resolver (vuelco, cubierta abierta, módulo anormal, etc.). Verde degradado Modo espera; botón Frame permite vista previa.
Azul fijo	Vista previa o grabado; el láser emite haz (máxima precaución).
Amarillo intermitente	No se pudo leer G-code en TF; zumbador 2 veces.
Morado intermitente	Actualización de firmware; zumbador rápido; vuelve a espera al terminar.

### Referencia visual (Warning Light + Specifications)

**⚠ Warning Light**

1. Didn't Light Up: The device is in a power-off state, or some abnormality occurs.
2. Solid white: The device is in the initialization mode, and it will automatically enter the standby mode after the initialization is completed.
3. Flashing Red Light: The red light flashes twice, indicating that the sealing state is broken and the preview mode fails to be entered. When the red light keeps flashing, the device is in abnormal mode and the buzzer makes a rapid sound. It will automatically enter standby mode after the abnormality is cleared. For example, in the working state, the equipment rolls over, the confined space is destroyed, the laser module is abnormal, etc.
4. Green Gradient Light: The device is in standby mode, and you can press Frame button to enter preview mode.
5. Solid blue: The device is in preview mode or engraving mode, and the laser module is emitting a beam. Special attention should be paid to safety.
6. Flashing Yellow light: Couldn't read G-Code file in the TF card, and the buzzer will sound twice.
7. Flashing Purple Light: The device is in the firmware upgrade mode, and the buzzer makes a rapid sound at the same time, it will automatically enter the standby mode after the upgrade is completed.



Warning Light

05 SPECIFICATIONS

Product Name	Creality Falcon2 Pro Laser Cutter and Engraver			Engraving Area	400mm*415mm
Optical Power	22W	40W	60W	Laser Source	Diode Laser
Product Size	664*570*328.4mm	664*570*328.4mm	664*570*328.4mm	Laser Wavelength	455±5nm
Weight	18.16kg	19kg	19.51kg	Laser Class	Class 1 (FDA)
Input Voltage	100-240V~ 50-60Hz			Laser Engraving Software	LightBurn, LaserGRBL
Output Voltage	DC 24.0V 5.0A	DC 24.0V 10.0A	DC 24.0V 15.0A	Operating System	Windows/MacOS
Working Temperature	5°C-35°C			Supported File Formats	jpeg, jpg, png, bmp, svg, dxf etc.
Safety Certifications	IEC60525, FDA, CE, ROHS, FCC, UKCA, UL Report, PSE			Supported Materials	Cardboard, wood, bamboo, rubber, leather, fabric, acrylic, plastic, etc.

Parámetro	Valor
Nombre del producto	Creality Falcon2 Pro Laser Cutter and Engraver
Área de grabado	400 mm × 415 mm
Fuente láser	Láser de diodo
Longitud de onda	455 ± 5 nm
Clase láser	Clase 1 (FDA)
Tensión de entrada	100–240 V~ 50–60 Hz
Salida (según potencia)	DC 24.0 V / 5.0 A (22W) • 10.0 A (40W) • 15.0 A (60W)
Temperatura de trabajo	5°C–35°C
Software compatible	LightBurn, LaserGRBL
Sistema operativo	Windows / macOS
Formatos de archivo	jpeg, jpg, png, bmp, svg, dxf, etc.
Materiales soportados (ej.)	madera, bambú, goma, cuero, tela, acrílico, cartón, etc.

## 8. Módulo láser: conexiones, modos y sensores

Conexiones y controles principales:

- **Power:** indica encendido.
- **Laser:** indica emisión normal del haz.
- **Puerto tubo de silicona:** conecta bomba de aire para flujo.
- **Type■C:** conexión para actualización de firmware mediante lector TF y adaptador A→C.
- **Reset:** limpia alarmas; en módulos 60W/40W permite cambiar modo (60W/40W/22W) con pulsación prolongada.

Modos de potencia (indicadores):

Modo	Indicador	Potencia máx.	Uso típico
Precise	1 luz	22W	Grabado fino, corte más preciso (ranura menor).
Normal	2 luces	40W	Corte más grueso y rápido.
Powerful	3 luces	60W	Corte más profundo y rápido.

### Notas:

- La función de alarma del módulo está activada por defecto y puede desactivarse manualmente (ver “Laser Module Alarm Functions” en la TF).
- Si suena una alarma, presione Reset para detenerla, verificando el estado actual del proceso. Para parámetros GRBL, revise “GRBL Configuration Parameters” en la TF.

### Sensores del módulo (FIRE / AIR / LENS)

Sensor	Estado	Significado / Acción recomendada
FIRE	Rojo	Se detecta llama. Detenga el trabajo inmediatamente.
FIRE	Naranja	Riesgo de fuego. Verifique material y parámetros.
FIRE	Verde	Sin llama detectada. Mantenga limpieza preventiva.
AIR	Rojo parpadeante	Sin flujo de aire. Verifique bomba/tubo (riesgo de ensuciar lente).
AIR	Naranja fijo	Flujo bajo. Recomendado para grabado; flujo alto puede afectar el resultado.
AIR	Verde fijo	Flujo alto. Útil para corte; ajuste según necesidad.
LENS	Rojo	Lente muy sucia. Detenga y limpie/mantenga el módulo.
LENS	Naranja	Lente algo sucia. Detenga lo antes posible y limpie.
LENS	Verde	Lente limpia. Mantenga rutina de limpieza.

Referencia visual (módulo láser, pág. 23)

## 06 LASER MODULE



- Power:** Indicates powered on.
- Laser:** Shows that the laser emits a normal beam.
- Silicone Tube Port:** Connect air pump to pass air flow.
- Type-C:** Connect TF card to upgrade firmware, equipped with TF card reader and A to C adapter.
- Reset:** Use it to clear the alarm information after alarming; another situation is for the 60W or 40W power laser module, doing a long press to switch three modes - 60W,40W,22W.
- Precise:** If only this light is on, it means that the current mode is precise, the maximum light power is 22W, the engraving effect is more delicate, and the cutting gap is smaller.
- Normal:** The two lights are on, which means it is in Normal. The maximum optical power is 40W, which can cut thicker materials and the cutting speed is faster.
- Powerful:** Three lights are on, which means it is in Powerful. The maximum optical power is 60W, which means it can cut thicker materials and the cutting speed is faster.

### Notes:

- The alarm function of the laser module is turned on by default and can be turned off manually. When the alarm function is turned off, the indicator light will still indicate the current situation normally. Please refer to the "Laser Module Alarm Functions" in the TF card.
- When alarming, press Reset on the laser module to stop the alarm, but you need to pay attention to the current working status of the laser module. For more information about this function, please refer to the "GRBL Configuration Parameters" in the TF card.

23

Referencia visual (módulo láser, pág. 24)

### FIRE: Detects whether the processed material is burning.

- Red:** Flame is detected. It is recommended to stop the current work immediately to ensure safety.
- Orange:** There is a fire hazard. Please confirm the material and set the working parameters properly.
- Green:** No flame is detected. Please clean and maintain the laser module regularly.

### AIR: Detects the current airflow passing through the laser module.

- Flashing red:** No airflow. Smoke and dust may contaminate the lens during engraving or cutting, please check the working status of the air pump and ensure that the silicone tube is connected.
- Solid orange:** Small airflow volume. It is recommended to enable a small airflow volume when engraving, since a large airflow volume can affect the engraving result.
- Solid green:** Large airflow volume. The airflow volume can be adjusted according to individual needs when cutting.



### LENS: Detects whether the lens of the laser module is dirty.

- Red:** The lens is seriously dirty. Please stop the current work immediately, and clean and maintain the laser module.
- Orange:** The lens is slightly dirty. It is recommended to stop the current work as soon as possible, and clean and maintain the laser module.
- Green:** The lens is not dirty. Please clean and maintain the laser module regularly.

24

## 9. Operación: enfoque, PC/TF y actualización de firmware

**Enfoque:** Para distintos materiales, utilice el bloque de enfoque multi-nivel para ajustar la altura del módulo láser.

**Firmware (resumen):** Para usar la versión más reciente, descargue el firmware del sitio del fabricante. Respalde archivos de la tarjeta TF original y mantenga la TF limpia para evitar fallos. Copie el archivo BIN al directorio raíz (primer nivel) de la TF.


- **Firmware de la placa (Motherboard):** con el equipo apagado, inserte TF en el equipo y encienda. El zumbador sonará durante la actualización. Cuando se detenga, terminó.
- **Firmware del módulo láser:** con el equipo apagado, inserte la TF en el lector, conéctela al Type-C del módulo con el adaptador A→C y encienda. Las luces del módulo se encenderán en secuencia (naranja) y quedarán verdes al finalizar.
- **No corte la energía** durante la actualización.

### Flujos de trabajo:

- **Control desde PC (USB-C):** conecte el equipo a un PC. Cree/importa diseño, ajuste parámetros, enfoque y ejecute. Puede usar el botón “Frame” para previsualizar el contorno.
- **Trabajo con tarjeta TF:** genere el G-code en LightBurn, guárdelo en el directorio raíz de la TF, inserte TF, verifique los seguros, encienda (dos pitidos), espere inicialización (luz verde) y ejecute desde el panel.

Referencia visual (operación, pág. 25)

**07 OPERATION**



1. After placing different materials, you need to use a multi-level fixed focus block to adjust the height of the laser module.
2. For the basic parameter setting operation of the laser engraving device, please refer to the file in the TF card - "GRBL Configuration Parameters".
3. Firmware Upgrade --- "<https://www.crealitycloud.cn/en/software-firmware/other?type=16>"  
In order to use the latest version of firmware, you can download the live updated firmware version here. First, please back up the files in the original TF card to your computer, and then clear the TF card to prevent lags during use of the TF card. Then save the newly downloaded BIN file to the first-level directory of the TF card.

**A. Motherboard Firmware**

When the power is off, insert the TF card into the card slot of the device, and the device will automatically update when it is powered on. The buzzer will keep sounding during the update process. When the sound stops, the update is completed.

**⚠ Do not turn off the power during the update process.**

**B. Laser Module Firmware**

When the power is off, pass the TF card through the card reader, and then insert it into the Type-C interface on the top of the laser module through the A-to-C adapter. The device will automatically update when it is powered on. During the update process, the indicator lights of the laser module will light up orange in sequence, and stay green to indicate the update is complete.

**⚠ Do not turn off the power during the update process.**

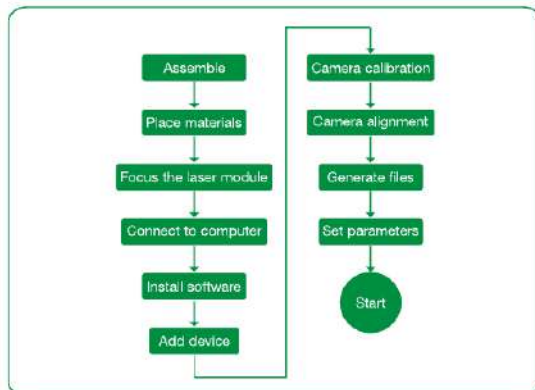
4. Software Installation & Use  
The device can work online through Type-C cable (LaserGRBL, LightBurn), or offline through TF card (LightBurn). For detailed software tutorials, please refer to the file in the TF card.  
Note: TF card - product manual, assembly instructions, camera calibration and alignment, parameter recommendation, software operation tutorials, G-Codes, description for error code, GRBL Configuration Parameters, FAQ, etc.

25

Referencia visual (operación, pág. 26)

### Control from PC

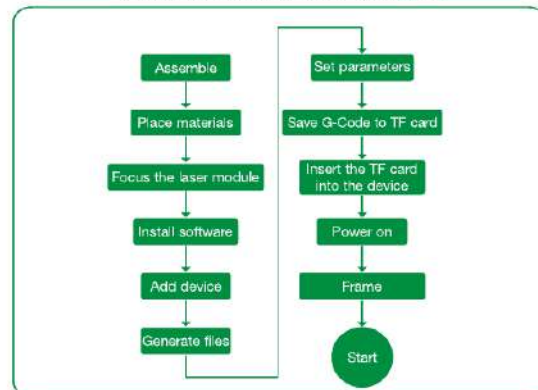
Connect the device to a PC via a USB-C cable. While controlling from PC, you can also control it through **F1** on the control panel of the device.



- 1) Press **F1** and the device will enter the preview mode from the standby mode. The laser module will emit a weak beam and move along the XY axis to frame the target working area. The indicator will be in solid blue. You can adjust the material to a suitable position, or make fine adjustments through **←** **→** on the control panel.
- 2) In the preview mode, press **F1** to enter the engraving mode, the laser module will emit a strong beam, and start engraving. The indicator will be in solid blue. Press **F1** to pause the device, and the indicator light will be green gradient Light. Press **F1** again to continue engraving. Press and hold **F1** for 3 seconds to call of the device operation. The device will beep once and reset. After reset, the device will beep twice and enter standby mode. The indicator will be green gradient Light.

### Work with TF Card

Generate engraving or cutting files (g-code) through LightBurn and save the files to the first-level directory of the TF card. Before powering on, insert the TF card into the card slot of the device, and then confirm that the triple switch is turned on. After the power is turned on, the device will beep twice. After initialization, the device will enter standby mode and the indicator light will turn green.



- 3) After the engraving is completed, the device will emit three long beep and then reset. After reset the device will beep once and enter standby mode, and the indicator will be green gradient Light.

- Note:
1. If the computer does not have a USB-A port, there is a provided A to C adapter for conversion.
  2. By default, the device reads the latest engraving files in the first-level directory of the TF card. It is recommended to delete other engraving files in the first-level directory.

## 10. Preguntas frecuentes (FAQ)

- **1) El grabado sale tenue o con líneas torcidas:** Use parámetros recomendados (web oficial o TF). Revise tornillos y tensión de correas. Verifique que el módulo deslice suavemente en el eje X sin holguras y que no existan poleas patinando.
- **2) ¿Se puede grabar cerámica/vidrio u otros materiales reflectantes/transparentes?** Sí, aplicando previamente un recubrimiento antirreflectante para asegurar el grabado y evitar daño por reflexión.
- **3) El software no responde o no conecta (grabado online):** Verifique cable con función de datos (ideal USB■A en PC o use adaptador/hub). Importar Creality Falcon2.lbdv en LightBurn. Revise que el puerto COM no esté ocupado. Si persiste, grabe un video y envíe info de sistema y versión de software a soporte.

Referencia visual (FAQ del documento original)

### 08 FAQ

1. Why does the carved work fail to achieve the expected effect compared with the original image? (Like the engraving effect is relatively light and the lines are crooked)
  - A. There are recommended parameters for engraving and cutting on the official website or TF card.
  - B. At the same time, please check whether the device screws are tightened and whether the belt is appropriately tight to eliminate hardware problems.

Note:

  - 1) When the laser module is under the action of gravity, it can slide slowly on the X-axis profile perpendicular to the desktop;
  - 2) When there is no idle slip on any pulley in the laser head assembly;
  - 3) The belt tightness is appropriate. Otherwise, please adjust the belt tightness manually.
2. Is it possible to engrave on reflective/transparent materials such as ceramics/glass?

Yes, but before engraving, you need to apply anti-reflective material on the surface of the material to ensure the engraving effect and prevent reflected light from damaging the laser module.
3. What should I do if the software does not respond or cannot connect when engraving online?
  - A. Make sure the data cable has communication function and the end of the data cable connected to the computer is a USB-A interface. If the computer does not have a USB-A interface, there is an A to C adapter to convert it, or use a hub with a USB-A port.
  - B. Make sure you have successfully imported the Creality Falcon2.lbdv file according to the LightBurn software tutorial in the TF card.
  - C. Make sure that the COM port corresponding to the engraving device is not occupied.
  - D. If it still can't be connect, please record a short video of the connection operation, and feed back the relevant system information and software version number to the after-sales team to troubleshoot the problem more quickly.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.

Official Website: [www.creality.com](http://www.creality.com)

Business Tel: +86 755-8523 4565 E-mail: [falcon@creality.com](mailto:falcon@creality.com)

Company Address: 18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinni Community, Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.



## 11. Solución de problemas (códigos de error)

Si ocurre un error, revise el código en pantalla/indicadores. Aplique las acciones recomendadas. Si el problema persiste tras reinicio y verificaciones, contacte servicio técnico.

Código	Descripción	Acción recomendada
ERROR 01	Datos de ángulo anormales; equipo se detiene.	Verifique si la mesa vibra, tornillos firmes y marco estable.
ERROR 02	No hay archivo G-code en la raíz de la tarjeta de extensión.	Asegure extensión .gcode/.gc/.nc y guarde en directorio raíz.
ERROR 04	No se detecta flujo de aire.	Verifique bomba, perilla de flujo al máximo, tubo de silicona sin dobleces.
ERROR 05	Se detectó llama.	Si no hay fuego real, presione Reset (FIRE naranja) y puede continuar.
ERROR 06	Contaminación de lente detectada.	Reset (LENS naranja). Puede continuar, pero limpie lente con equipo de limpieza.
ERROR 07	Temperatura del módulo láser alta.	Reset y luego Start para continuar. Espere enfriamiento y limpie con alcohol.
ERROR 08	Sensor de presión de aire no funciona correctamente.	Reinicie el equipo. Si persiste, contacte soporte.
ERROR 09	Sensor de llama no funciona correctamente.	Reinicie el equipo. Si persiste, contacte soporte.
ERROR 10	Sensor de lente no funciona correctamente.	Reinicie el equipo. Si persiste, contacte soporte.
ERROR 11	El módulo no tiene sensor de temperatura LD.	Reinicie el equipo. Si persiste, contacte soporte.
ERROR 12	Cortocircuito en sensor LD.	Reinicie el equipo. Si persiste, contacte soporte.
ERROR 13	Temperatura CPU del módulo láser demasiado alta.	Apague, limpie y espere enfriamiento antes de trabajar.
ERROR 14	Temperatura CPU del host demasiado alta.	Revise temperatura ambiente; espere a que el host se enfríe.
ERROR 24	Equipo en estado no sellado.	Cierre tapa protectora y cajón; luego presione Start.
ERROR 25	Bomba de aire no opera normalmente.	Contacte servicio técnico.

Referencia visual (Troubleshooting del documento original)

## 09 TROUBLESHOOTING

### ERROR:01

The angle data is abnormal and it has stopped working. Please check whether the workbench is shaking, the screws are locked tightly and the frame of the machine is firmly.

### ERROR:02

There is no G-Code file in the root directory of the TF card. Please check whether the suffix of the file in the TF card is ".gcode/.gc/.nc", and ensure the file is saved in the root directory.

### ERROR:04

No airflow is detected and the machine has stopped working. Please check whether the air pump is connected to the machine, check whether the knob switch on the left side of the machine is adjusted to the maximum, and check whether the silicone air tube above the laser module is inserted and there is no bending. You can set \$153 to 0 to cancel the alarm function (it is recommended to set it according to the actual situation).

### ERROR:05

The flame is detected and the machine has stopped working. Please press the Reset button if the material is not burning, and the FIRE light will turn orange, indicating that there is a risk of fire. You can press the start button to continue working and after restarting the machine, the FIRE light will be green. Refer to "Laser Module Alarm Functions. pdf" for more information. You can set \$154 to 0 to cancel the alarm function (it is recommended to set it according to the actual situation).

### ERROR:06

Lens contamination is detected and the machine has stopped working. Please press the Reset button and the LENS light will turn orange. You can press the start button to continue working and the lens needs to be cleaned when power off. The LENS will still keep red light flashing when power on. You need to press the reset button again to confirm that the lens is clean and the LENS light will be green. Refer to "Laser Module Alarm Functions. pdf" for more information. You can set \$155 to 0 to cancel the alarm function (it is recommended to set it according to the actual situation).

### ERROR:07

The temperature of the laser module is high and it has stopped working. You can press the Reset button and then press the Start button to continue the current work. It is recommended to clean the laser module when power off and wait for the laser module to cool down to a suitable temperature before working. You can set \$158 to 0 to cancel the alarm function (it is recommended to enable the alarm function).

### ERROR:08

The air pressure sensor of the laser module is abnormal. It is recommended to restart the machine to see if it is solved. If it still exists, please contact the after-sales service for relevant technical support.

### ERROR:09

The flame sensor of the laser module is abnormal. It is recommended to restart the machine to see if it is solved. If it still exists, please contact the after-sales service for relevant technical support.

### ERROR:10

The lens sensor of the laser module is abnormal. It is recommended to restart the machine to see if it is solved. If it still exists, please contact the after-sales service for relevant technical support.

### ERROR:11

The laser module does not have an LD temperature sensor. It is recommended to restart the machine to see if it is solved. If it still exists, please contact the after-sales service for relevant technical support.

### ERROR:12

Laser module LD sensor short circuit. It is recommended to restart the machine to see if it is solved. If it still exists, please contact the after-sales service for relevant technical support.

### ERROR:13

The CPU temperature of the laser module is too high. It is recommended to clean the laser module after power off and wait for the laser module to cool to the appropriate temperature before working.

### ERROR:14

The temperature of host CPU is too high. Please check whether the ambient temperature is too high. It is recommended to wait for the host to cool down to a suitable temperature before working.

### ERROR:24

The machine is in an unsealed state. Please close the protective cover and drawer, and then press the start button of the device to continue working.

### ERROR:25

The air pump is abnormal. Please contact the after-sales service for relevant technical support.