

XTOOL | F2 Ultra UV

クイックガイド



目次

レーザー安全クラス別モデル一覧	01
内容物一覧	01
xTool F2 Ultra UVの紹介	02
xTool F2 Ultra UVを設置する	05
xTool F2 Ultra UV 使用	08
アクセサリの使用	10
メンテナンス	11

* 原文の説明の翻訳

レーザー安全クラス別モデル一覧

レーザーは、レーザーに関連付けられている潜在的な危険性に応じて、異なる複数のクラスに分類されます。クラス1が最も危険性が低く、クラス4が最も危険性が高くなります。

xTool F2 Ultra UVのクラス1とクラス4モデルの相違点は以下の通りです：

モデル	内容物	製品の構造	設置	安全情報
クラス1レーザーモデル (モデル：MXF-K007-001)	鍵、及び内部彫刻パックは含まれない	緊急停止スイッチなし	鍵の挿入及び緊急停止スイッチの確認は不要	作動中は保護筐体が常時閉鎖され、クラス1を超えるレーザー放射への人体暴露を防止している。
クラス4レーザーモデル (モデル：MXF-K007-002)	鍵、及び内部彫刻パックは含まれている	緊急停止スイッチあり	鍵の挿入及び緊急停止スイッチの確認は必要	作動中に保護筐体が開放された場合、クラス4を超えるレーザー放射に曝露される危険性があります。訓練を受けた専門家のみが使用を認められています。

内容物一覧



xTool F2 Ultra UV



タッチスクリーン コントローラー



パイプ



電源アダプタ



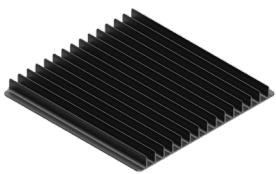
電源コード



USBケーブル



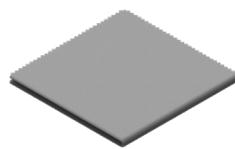
鍵



スラット パネル



L字型位置決めパート



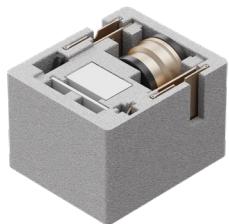
不織布(リントフリーの布)



ドライバー 2.5 mm



表面彫刻用材料パック



内部彫刻パック



クイックガイド



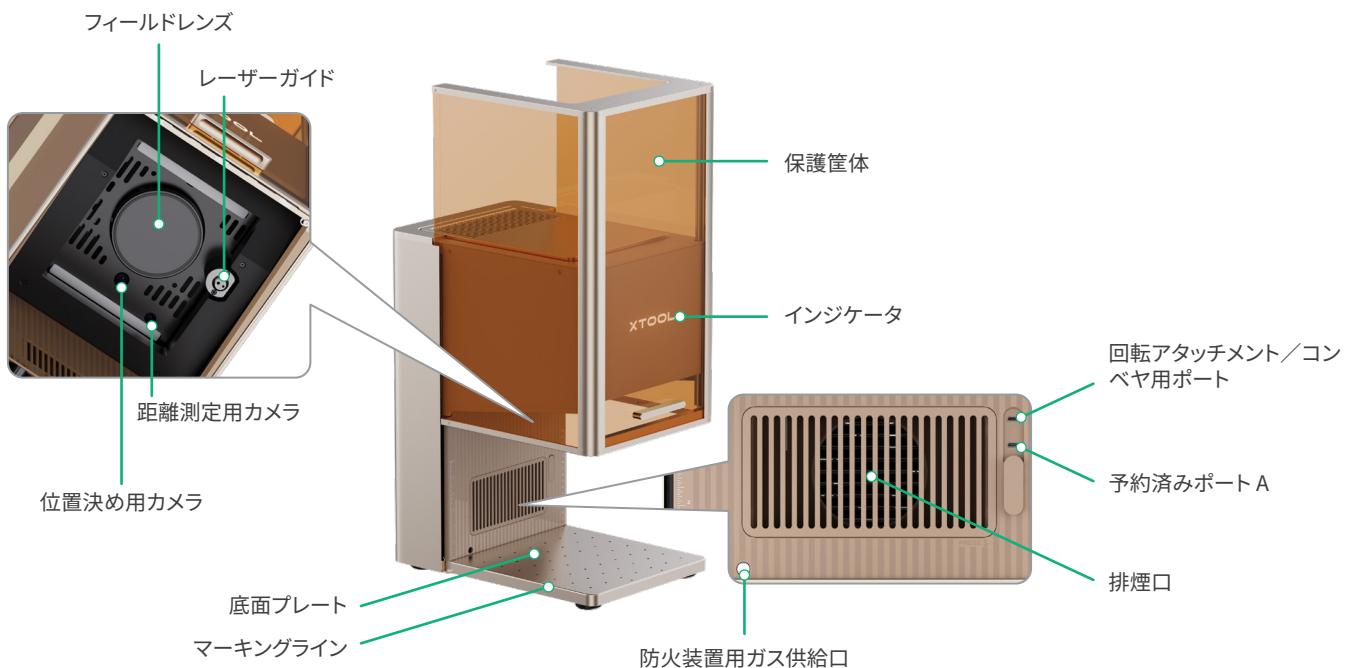
安全上のご注意

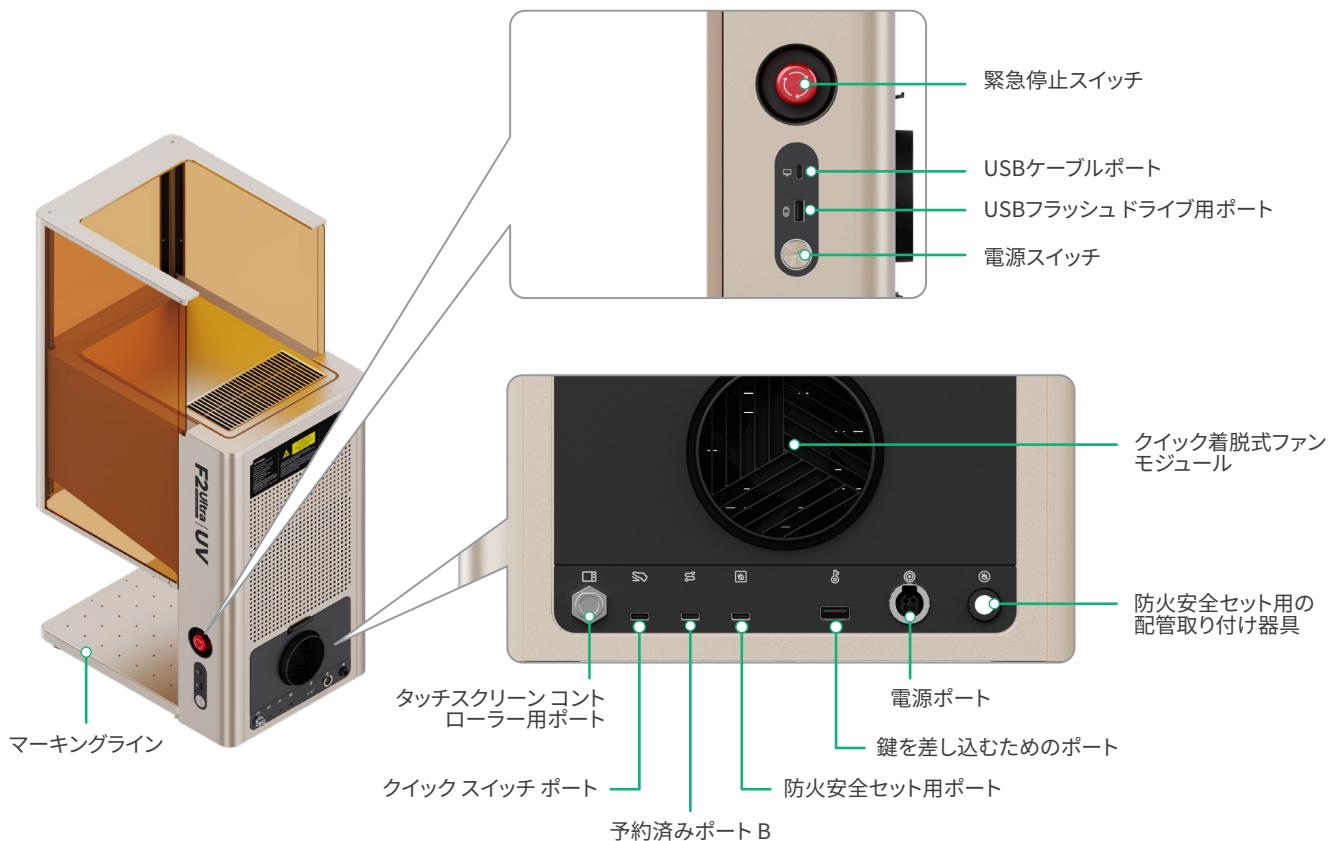


クラス1レーザー機器には、キー及び内部彫刻パックは付属しておりません。
付属品セットによって電源コードの仕様が異なります。図は参考表示です。

xTool F2 Ultra UVの紹介

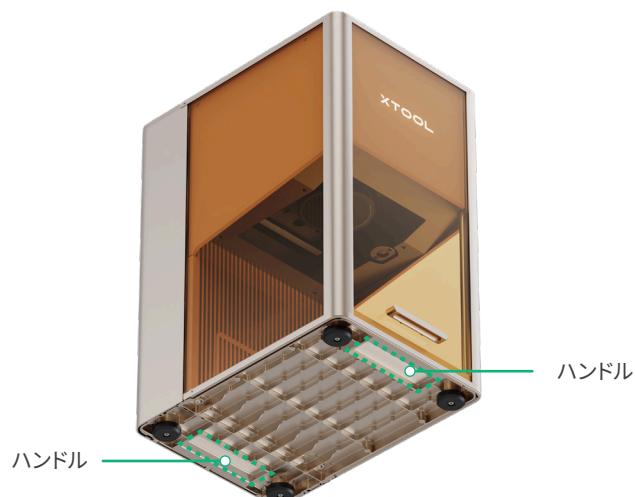
製品の構造





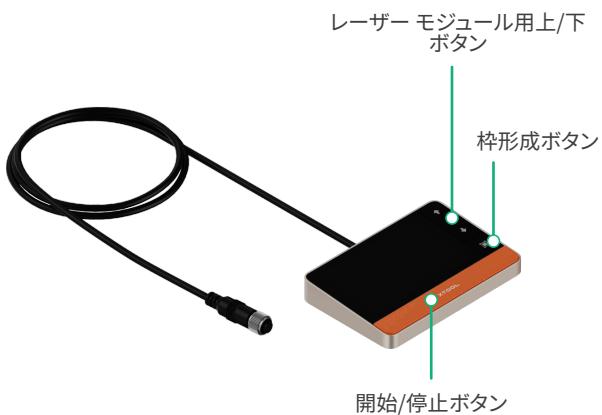
予備ポートAと予備ポートBは機能が異なりますので、併用しないでください。

クラス1レーザー機器には緊急停止スイッチは装備されておりません。



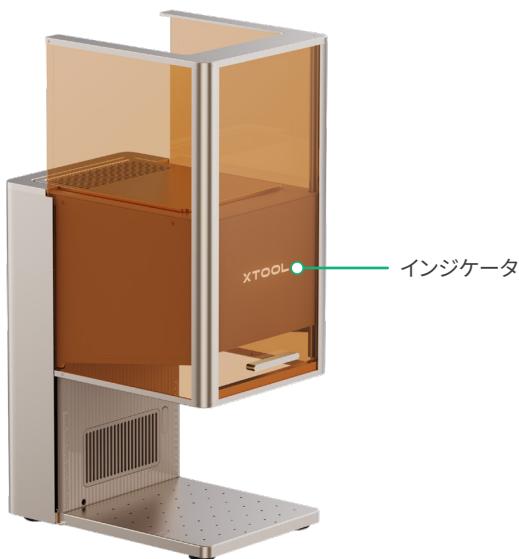
ハンドルを握ることで、機械を簡単に移動させることができます。

タッチスクリーン コントローラー



- レーザー モジュール用上/下ボタン：手動焦点合わせ中にレーザー モジュールを上または下に移動します。
- 枠形成ボタン：一度押してフレーミングを開始または停止します。
- 開始/停止ボタン：一度押して素材の加工を開始または停止します。連続で2回押すと、前回の加工作業を繰り返します。

一般的なマシンの状態とインジケーターの表示



インジケーターの表示	機械の状態
XTOOL 常時点灯	電源オン
-XTOOL- ゆっくり点滅	加工中
-XTOOL- 素早く点滅	ネットワークの設定中/ファームウェアの更新中
XTOOL 消灯	スリープ中/電源オフ

仕様

製品名	xTool F2 Ultra UV
電圧	110 V / 220 V
表面彫刻加工エリア	200 mm × 200 mm
接続モード	Wi-Fi、USB、IP
サイズ	294 mm × 429 mm × 520 mm

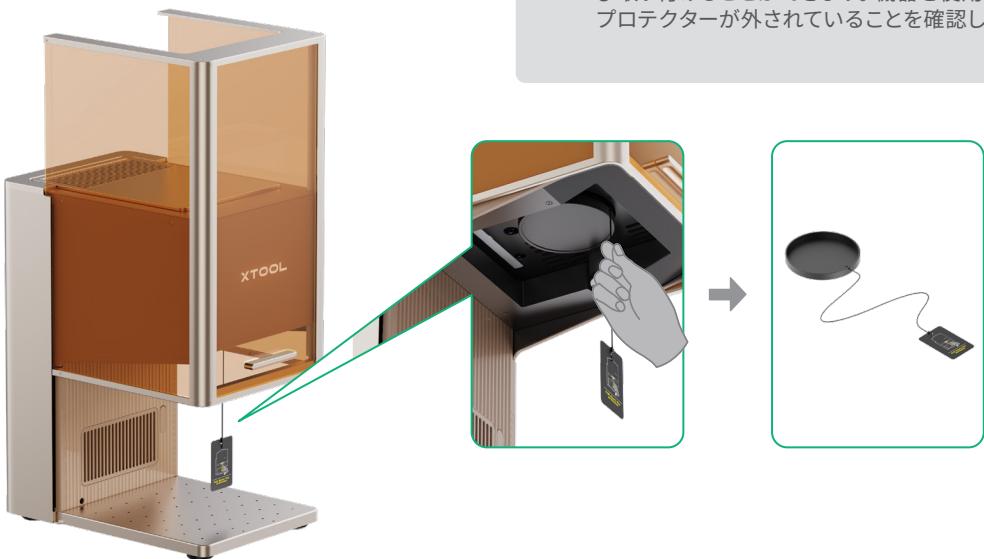
作業用レーザー	5W UVレーザー
作業用レーザー波長	355 ± 5 nm
内部彫刻加工エリア	70 mm × 70 mm
最大加工速度	15,000 mm/s
/	/

xTool F2 Ultra UVを設置する

- 1 フィールドレンズプロテクターを取り外してください。



機器を長い期間使用しない場合は、フィールドレンズにはこりがつかないようにするためにプロテクターを再び取り付けることができます。機器を使用する前に毎回プロテクターが外されていることを確認してください。



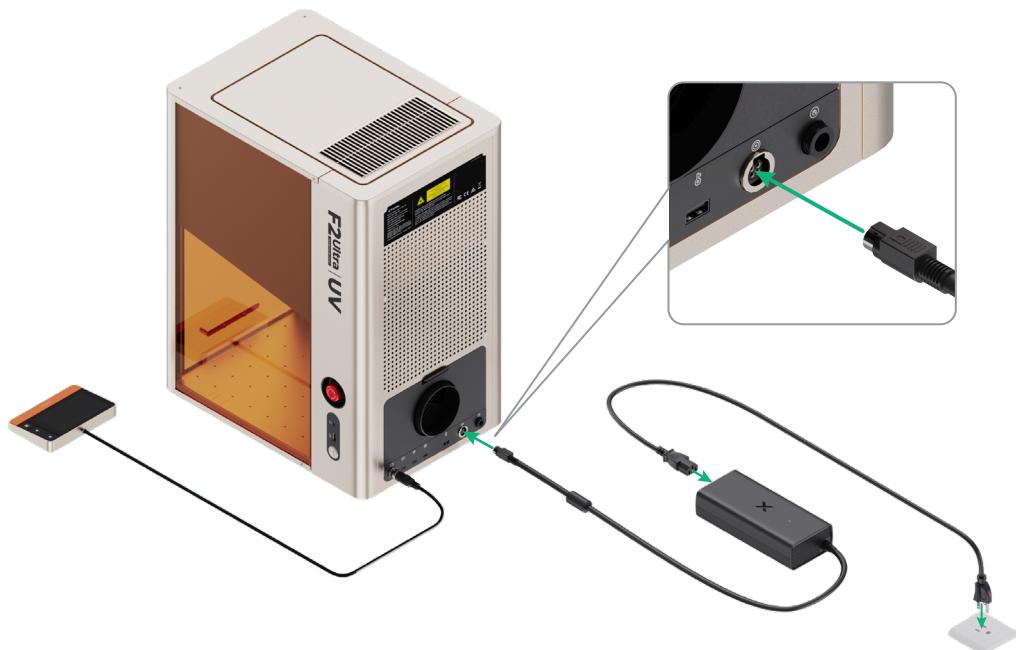
- 2 タッチスクリーンコントローラーに接続します。



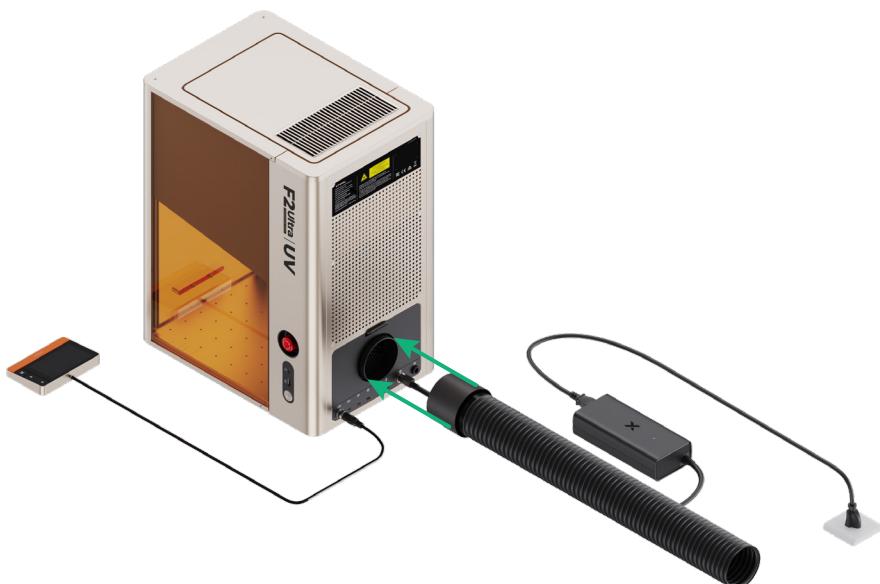
コネクターを挿入するには、端のノッチが上に向いていることを確認してください。



3 電源に接続します。



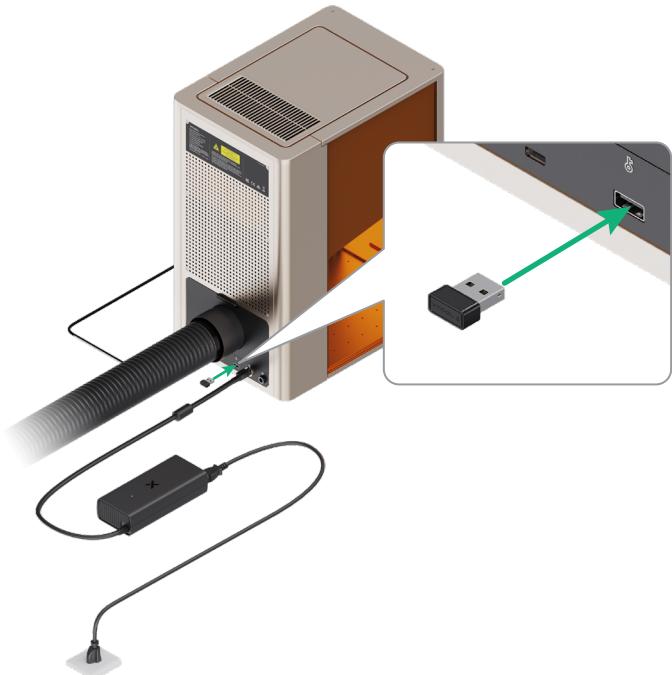
4 パイプを取り付けます。





クラス1レーザー機器では、ステップ5及び6の操作は不要です。

5 鍵を挿入します。



鍵はアクセスコントロールキーおよびインターロックコネクターとして兼用可能です。

アクセスコントロールキー

鍵を外すと、機器の加工や他の関連機能を無効にすることができます。

インターロックコネクター

詳しい手順は、QRコードを読み取るか、リンクにアクセスしてご確認ください。

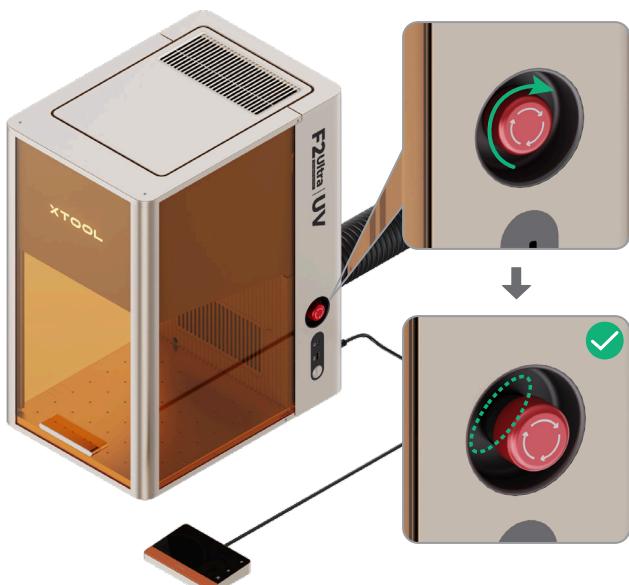


support.xtool.com/article/1367

6 緊急停止スイッチの状態を確認してください。



緊急停止スイッチが解除されていることを確認します。押し下げられている場合は、回して解除します。



緊急停止スイッチ

緊急事態が発生した場合、緊急停止スイッチを押して、機器の電源をオフにすることができます。

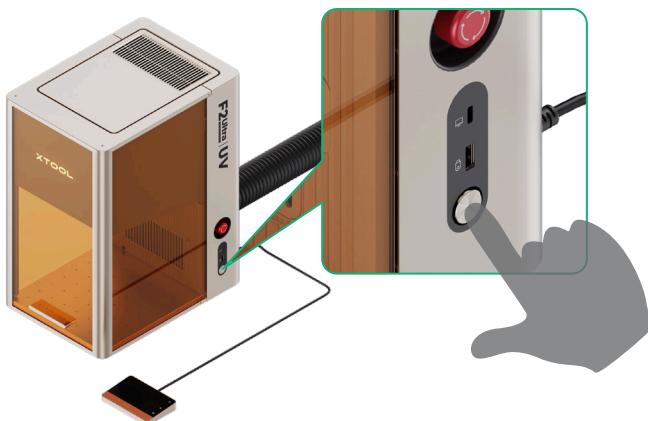


緊急事態に対応した上で、機器をリセットする目的で緊急停止スイッチを回すこともできます。

xTool F2 Ultra UV 使用

電源オン

電源スイッチを押して、xTool F2 Ultra UVの電源を入れます。



クラス4レーザー機器において、緊急停止スイッチを電源スイッチとして使用しないでください。

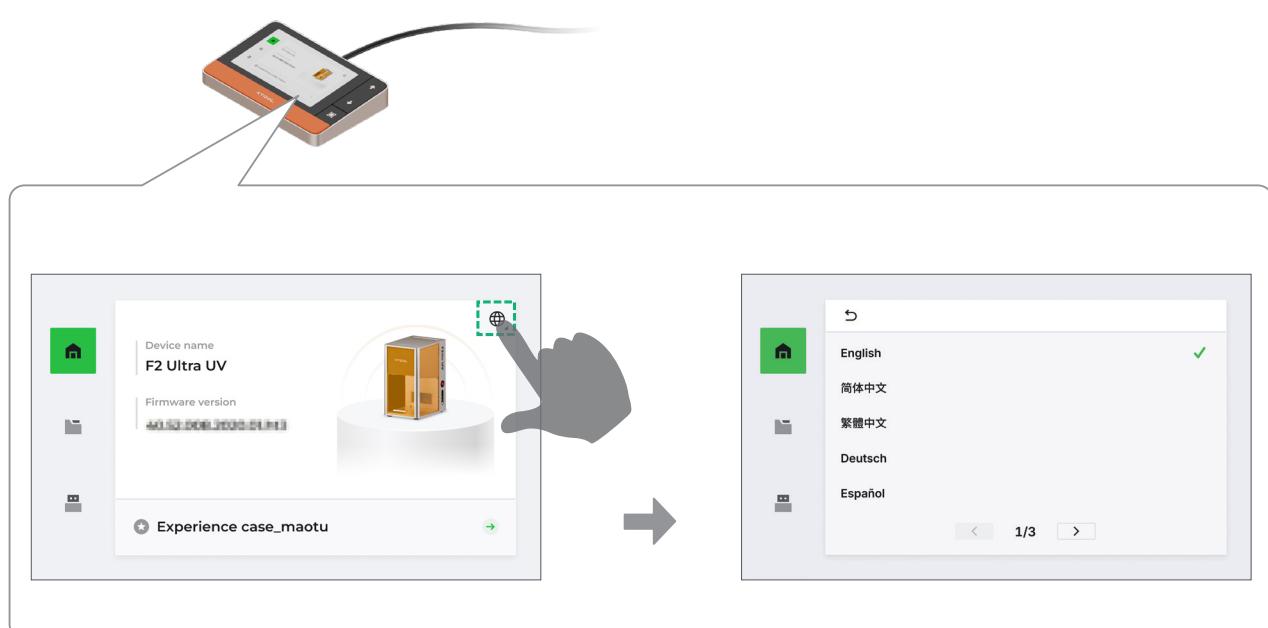
緊急事態が発生した場合にのみ、緊急停止スイッチを使用してください。機器の電源をオン/オフするために緊急停止スイッチを電源スイッチとして使用すると、機器が損傷するおそれがあります。



機械の寿命を延ばすため、少なくとも3ヶ月に1回は作動させてください。

言語の設定

タッチスクリーン コントローラーのUI言語を設定します。

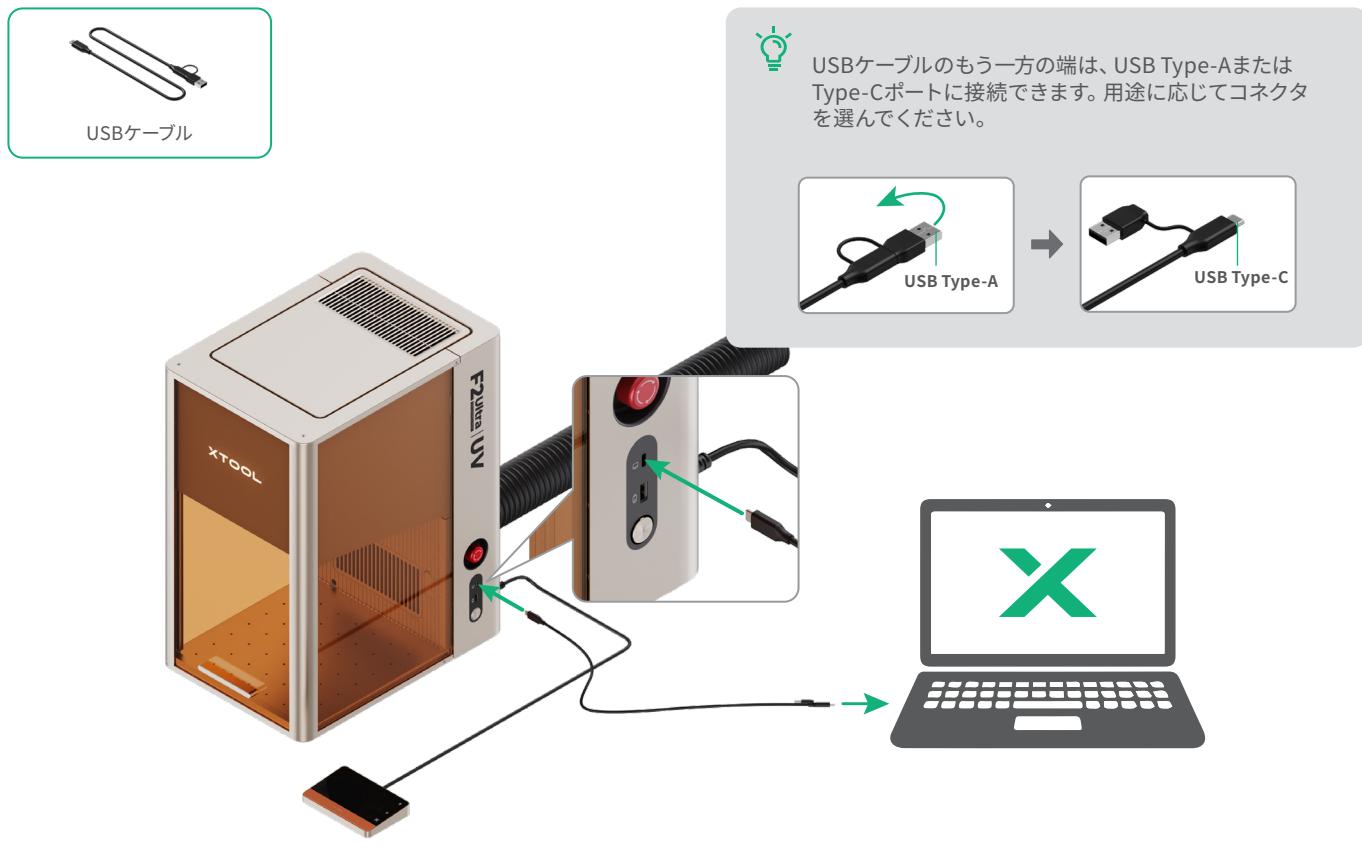


xTool F2 Ultra UVを操作するためのソフトウェアの使用法

(1) s.xtool.com/software にアクセスして、xToolが開発したソフトウェアをダウンロードし、インストールしてください。



(2) USBケーブルを使用して、xTool F2 Ultra UVをコンピューターに接続してから、ソフトウェアでxTool F2 Ultra UVに接続します。



ソフトウェアを使用してxTool F2 Ultra UVを操作し、素材を加工する方法についての詳細は、QRコードをスキャンするかリンクをご覧ください。

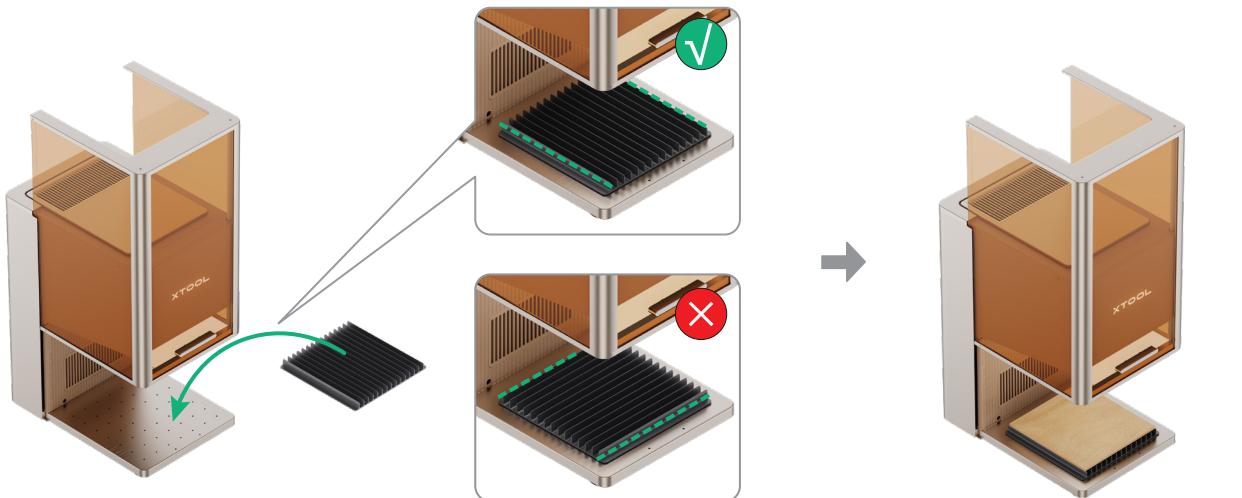
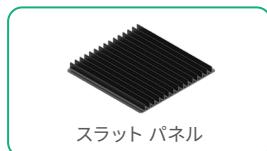


support.xtool.com/product/70

アクセサリの使用

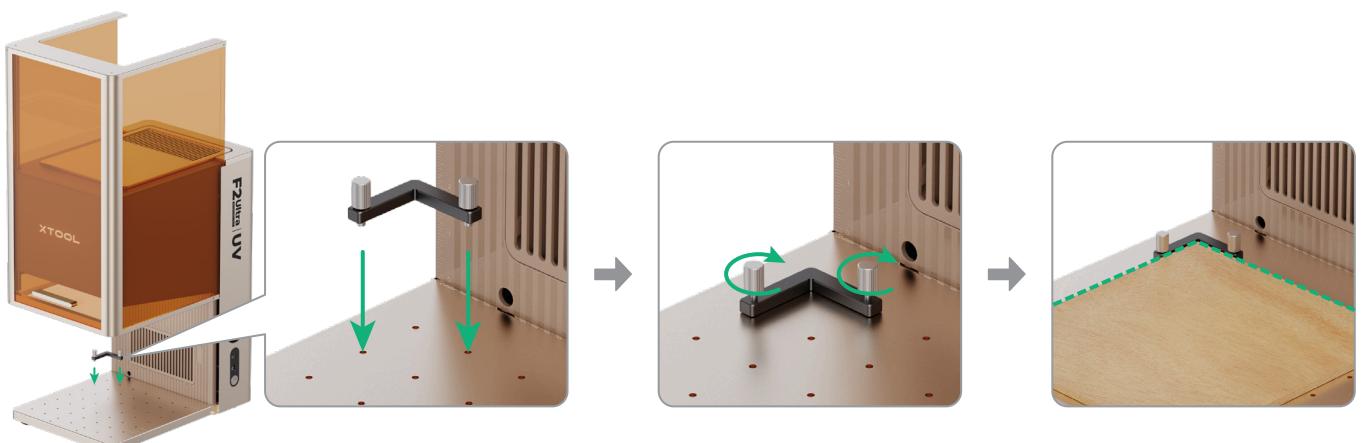
スラット パネル

材料をレーザーカットする場合は、スラット パネルを使用することをお勧めします。材料加工時の焼け焦げ部分を減らすことができ、ベースプレートを保護することができます。



L字型位置決めパーツ

大量加工を行う場合、L字型位置決めパーツを使うと、素材を毎回同じ位置に置くのに役立ちます。



メンテナンス

 製品をメンテナンスする前に、電源を切斷してください。

フィールドレンズの清掃

レーザーの出力低下が発生し、たとえば、彫刻パターンが狭くなるか素材が予期したとおりに切断できない場合、フィールドレンズが汚れている可能性があります。不織布（リントフリーの布）をアルコールで湿らせ、レンズを清掃します。



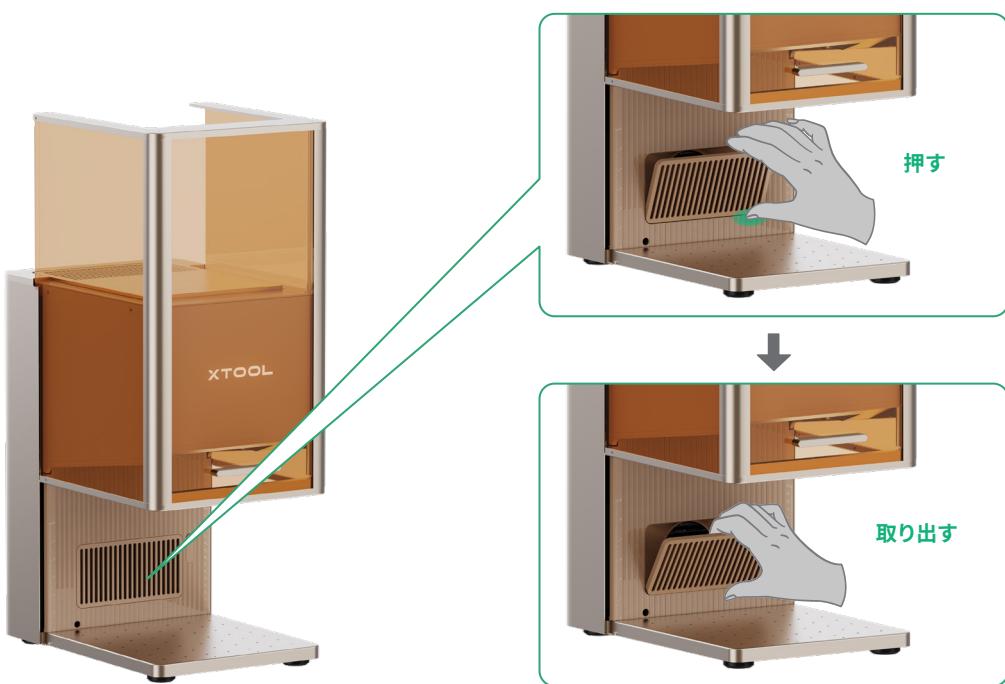
不織布（リントフリーの布）



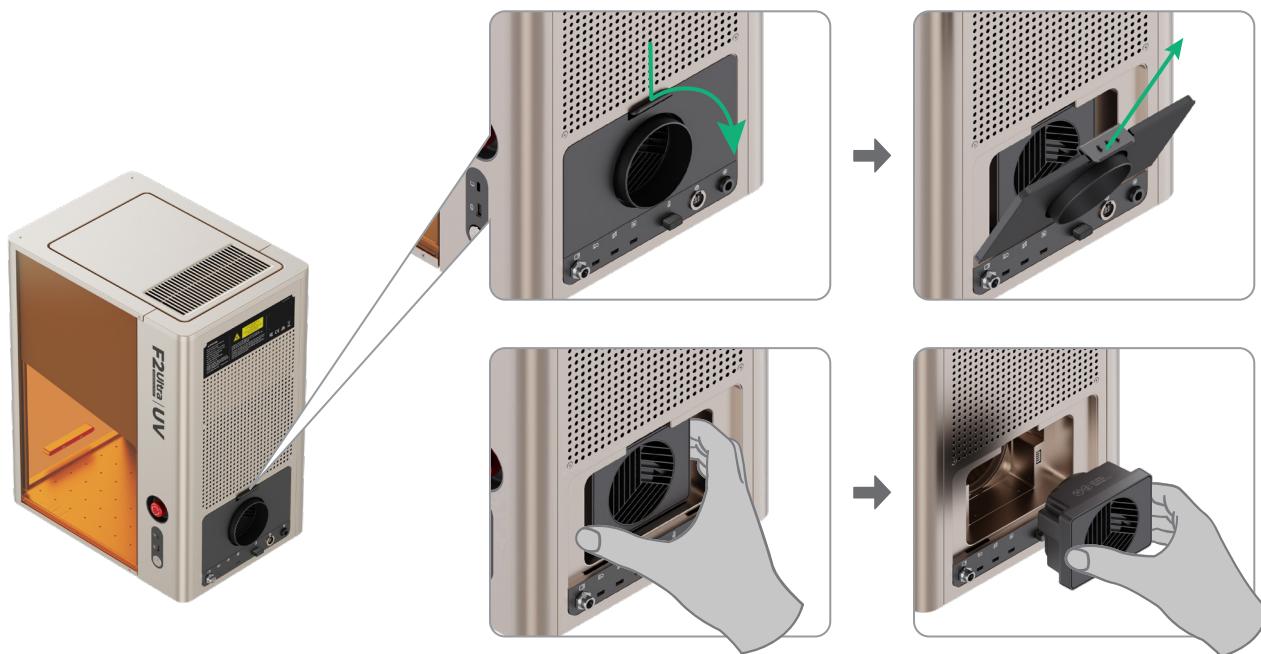
ファンモジュールの清掃

煙が保護筐体の外側にあふれ出す場合、ほこりが付着し、ファンと煙排出口が動作を妨げている可能性があります。ほこりを取り除き、煙を正しく排出できるようにします。

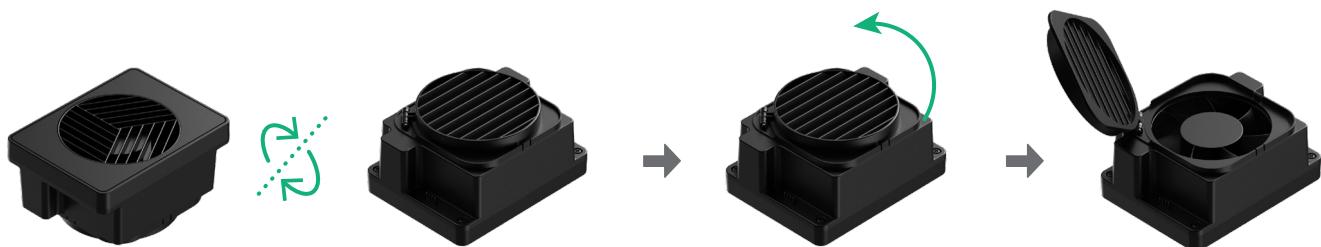
(1) 排煙口から磁気ファンガードを取り外します。



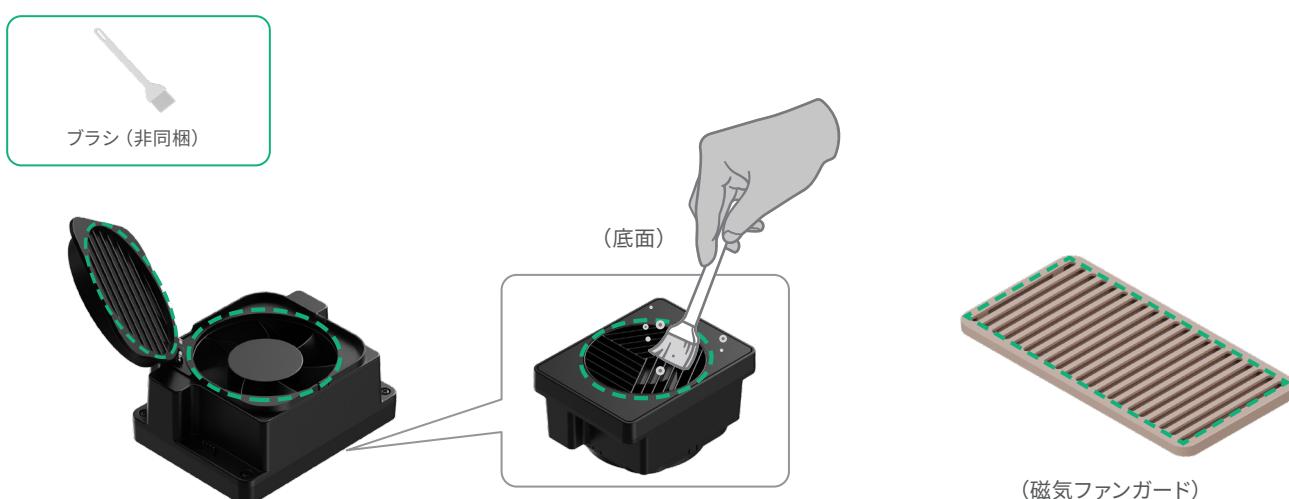
(2) カバーを開けてから、ファンモジュールを取り出します。



(3) カバーを開けてファンを露出させます。



(4) ブラシやその他の道具を使って、ファンモジュールと磁気ファンガードを清掃します。その後、本体に取り付け直してください。



回路の損傷を防ぐため、ファンモジュールを水で洗い流したり、浸したりしないでください。

The logo consists of the word "XTROL" in a bold, sans-serif font. The letter "X" is unique, featuring a green vertical bar on its left side and a black horizontal bar extending from its top right corner to the right edge of the letter.