

XTOOL | F1 Ultra

Guida rapida



Indice

Elenco degli articoli	2
Scopri il tuo xTool F1 Ultra	3
Preparazione della macchina	5
Utilizzo degli accessori	7
Usare xTool F1 Ultra	8
Manutenzione	11

* Traduzione delle istruzioni originali

Elenco degli articoli



xTool F1 Ultra



Controller touchscreen



Tubo flessibile



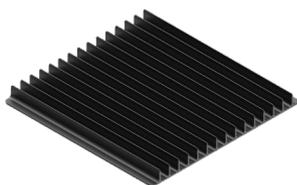
Adattatore



Cavo di alimentazione



Cavo USB



Pannello lamellare



Cacciavite



Morsetto di posizionamento
a forma di L



Chiave



Panno privo di pelucchi



Pacchetto dei materiali



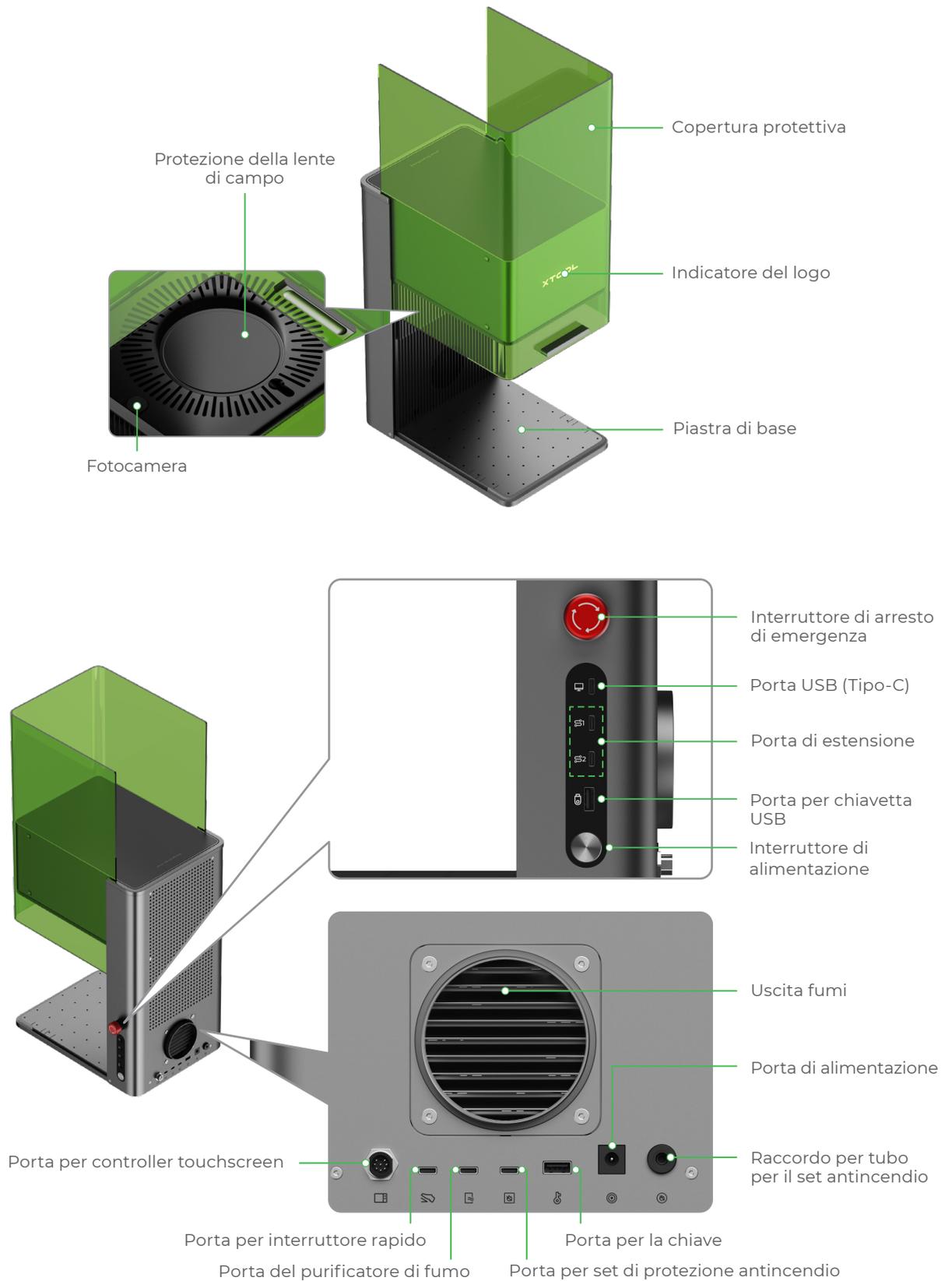
Guida rapida



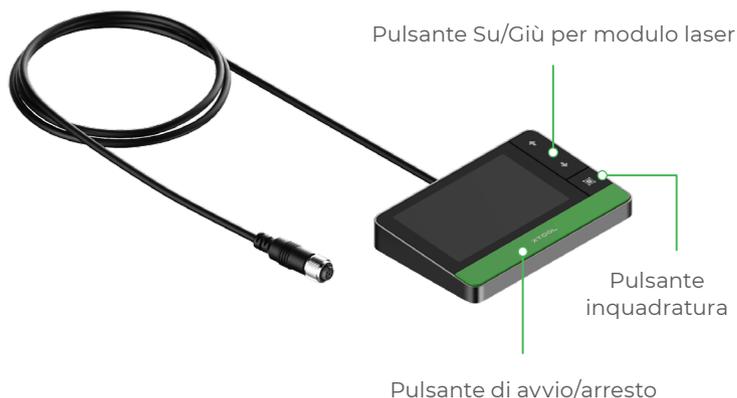
Istruzioni di sicurezza

Scopri il tuo xTool F1 Ultra

Struttura del prodotto



Controller touchscreen



- **Pulsante Su/Giù per modulo laser:** Solleva o abbassa il modulo laser durante la messa a fuoco manuale.
- **Pulsante inquadratura:** Avvia o interrompe l'inquadratura.
- **Pulsante di avvio/arresto:** Avvia o interrompe la lavorazione del materiale.

Targhetta



Classe 1:

XTOOL | F1 Ultra

Model: MXF-K002-001 Wavelength: 445 ± 15 nm (20 W) / 1064 ± 5 nm (20 W)
 Input power: 24 V – 25 V ≈ 10 A FCC ID: 2AH9Q-MXFK003
 Manufactured by: Makeblock Co., Ltd. IC: 22796-MXFK003
 Company address: Floor 4, Building C3, Nanshan iPark, No. 1001 Xueyuan Avenue,
 Nanshan District, Shenzhen, Guangdong Province, 518000, China
 Email: support@info.xtool.com

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions: (1) this device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

Complies with 21 CFR 1040.10 and 1040.11 except for conformance with IEC 60825-1 Ed. 3, as described in Laser Notice No. 56, dated May 8, 2019.



Classe 4:

XTOOL | F1 Ultra

Model: MXF-K002-B20 Wavelength: 445 ± 15 nm (20 W) / 1064 ± 5 nm (20 W)
 Input power: 24 V – 25 V ≈ 10 A FCC ID: 2AH9Q-MXFK002
 Manufactured by: Makeblock Co., Ltd. IC: 22796-MXFK002
 Company address: Floor 4, Building C3, Nanshan iPark, No. 1001 Xueyuan Avenue,
 Nanshan District, Shenzhen, Guangdong Province, 518000, China
 Email: support@info.xtool.com

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions: (1) this device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

Complies with 21 CFR 1040.10 and 1040.11 except for conformance with IEC 60825-1 Ed. 3, as described in Laser Notice No. 56, dated May 8, 2019.



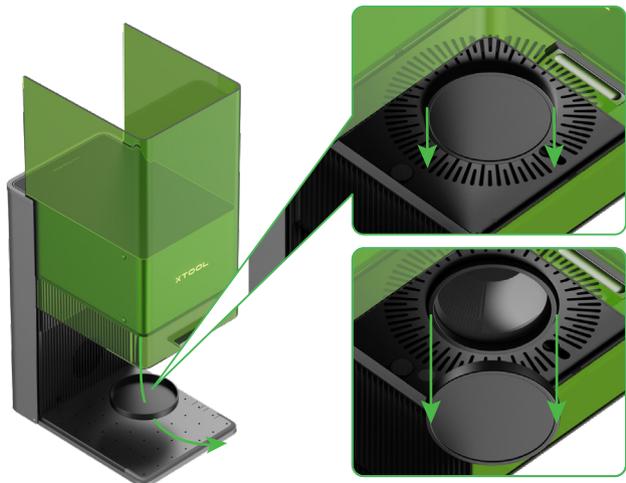
Specifiche

Nome prodotto	xTool F1 Ultra
Dimensioni	493 mm × 253 mm × 373 mm
Area operativa interna	220 mm × 220 mm
Velocità di lavorazione max.	10.000 mm/s

Potenza di ingresso	24 V – 25 V ≈ 10 A
Modulo laser	Laser a luce blu 445 ± 15 nm Laser infrarosso a fibra da 1.064 ± 5 nm
Potenza del laser	20 W (445 ± 15 nm) 20 W (1.064 ± 5 nm)
Modalità di connessione	Wi-Fi, USB, IP

Preparazione della macchina

- 1 Spingere verso il basso la protezione della lente di campo per rimuoverla.



Se la macchina resterà inattiva a lungo, è possibile installare nuovamente la protezione per evitare l'accumulo di polvere sulla lente di campo. Prima di utilizzare la macchina, assicurarsi che la protezione sia stata rimossa.

- 2 Inserire la chiave.



Chiave di controllo degli accessi

È possibile rimuovere la chiave per disabilitare la lavorazione e le funzioni associate della macchina.

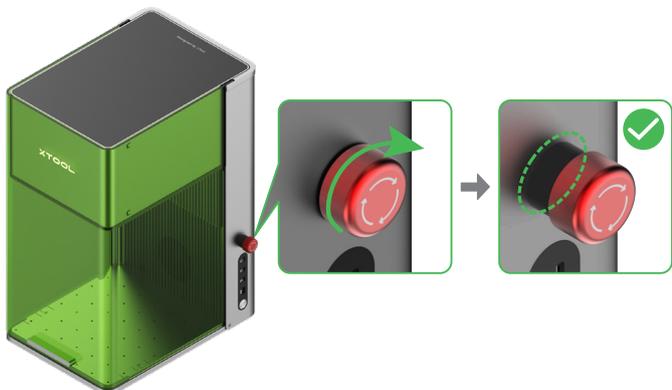
Connettore di interblocco (per il modello Classe 4)

È possibile usare la chiave anche come connettore di interblocco. Per saperne di più, visitate il sito support.xtool.com/article/1367.



support.xtool.com/article/1367

- 3 Assicurarsi che l'interruttore di arresto di emergenza sia stato rilasciato. Se è premuto, ruotarlo per rilasciarlo.



Interruttore di arresto di emergenza

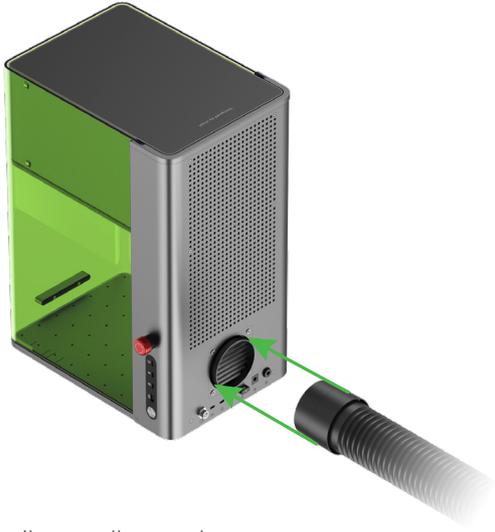
In caso di emergenza, premere l'interruttore di arresto di emergenza per spegnere la macchina.



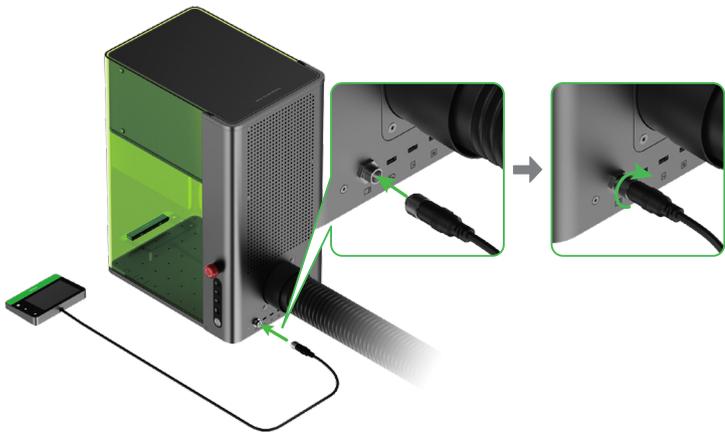
Dopo aver affrontato l'emergenza, ruotare l'interruttore di arresto di emergenza per reimpostarlo.



4 Installare il tubo.



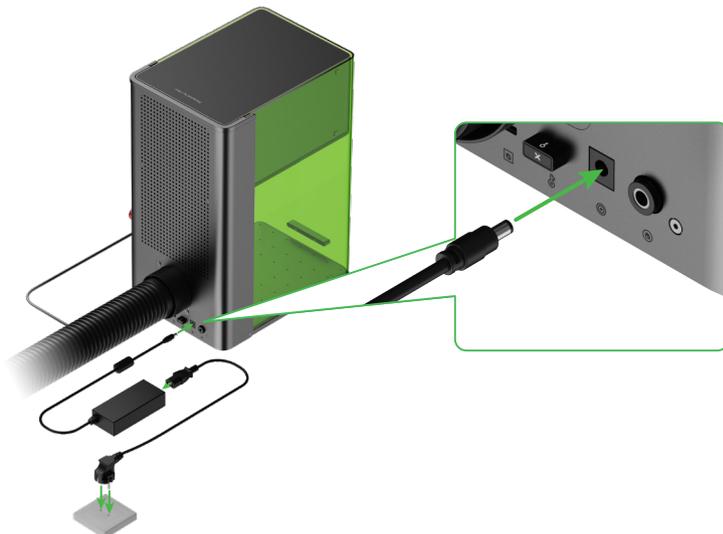
5 Collegare il controller touchscreen.



Per inserire il connettore, assicurarsi che la tacca all'estremità sia rivolta verso l'alto.



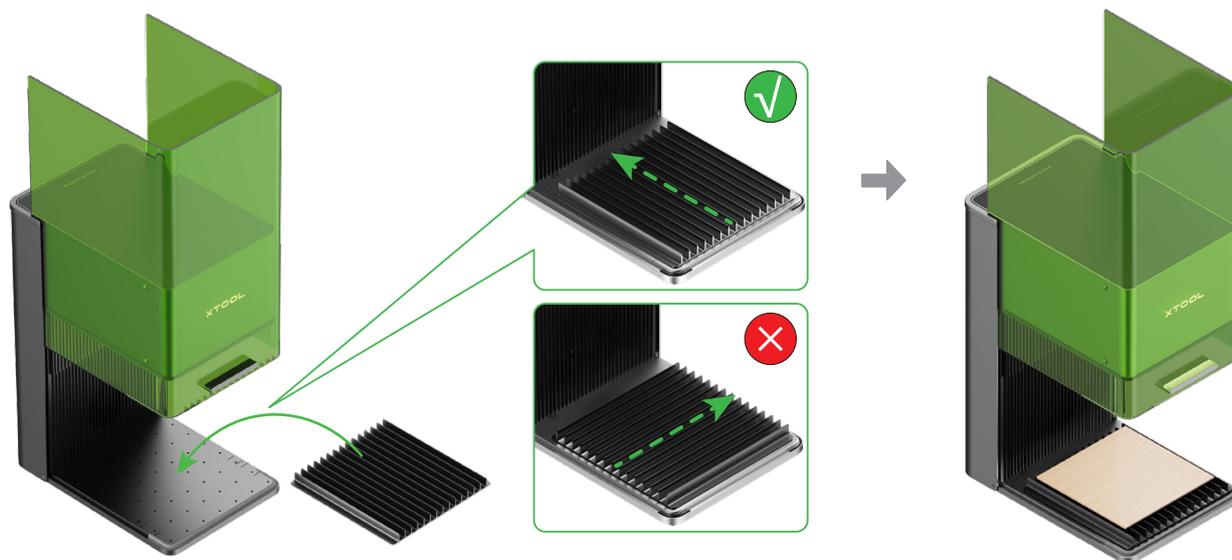
6 Collegare un'alimentazione elettrica.



Utilizzo degli accessori

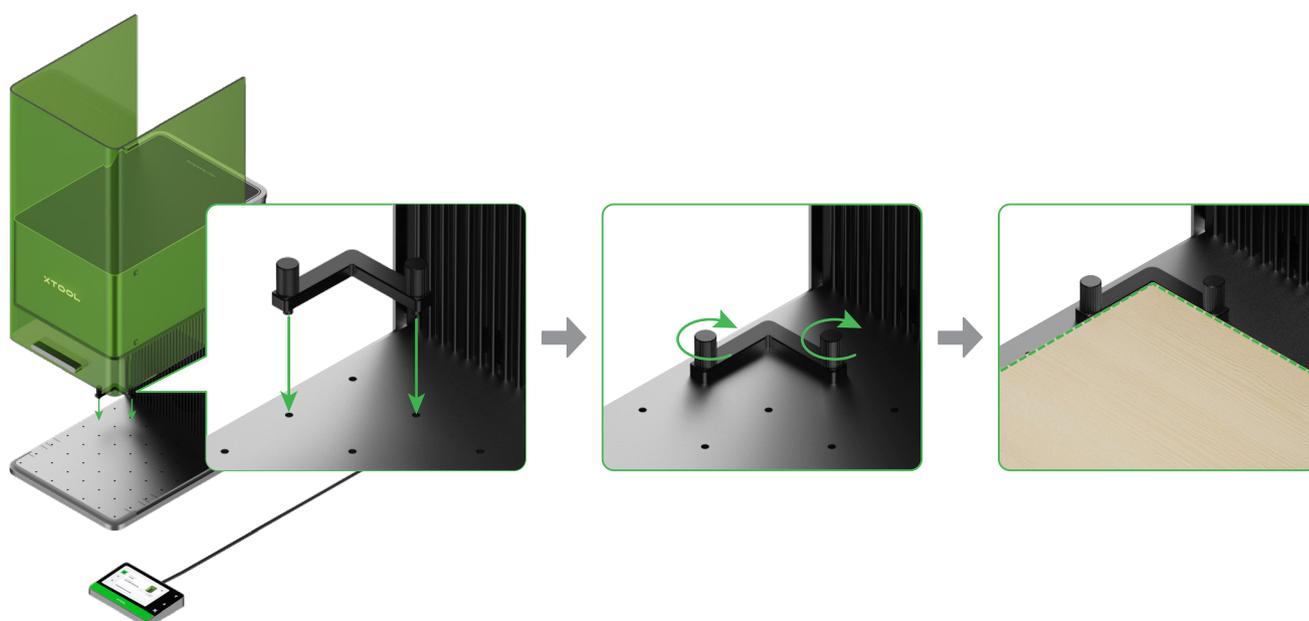
Utilizzo del pannello lamellare

Se si desidera tagliare il materiale al laser, si consiglia di utilizzare il pannello lamellare. Può ridurre le aree bruciate durante la lavorazione del materiale e proteggere la piastra di base.



Utilizzo del morsetto di posizionamento a forma di L

Durante la lavorazione in lotti, il morsetto di posizionamento a forma di L consente di posizionare i materiali sempre nella stessa posizione.



Usare xTool F1 Ultra

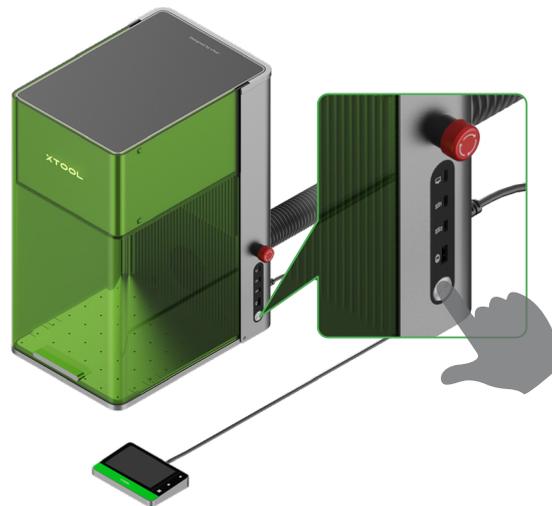
Accensione

Premere l'interruttore di accensione per attivare xTool F1 Ultra.



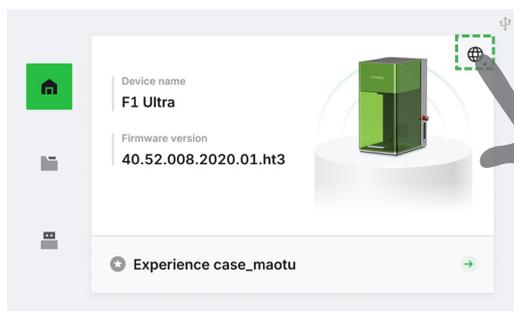
Non usare l'interruttore di arresto di emergenza come interruttore di alimentazione.

Usare l'interruttore di arresto di emergenza solo in caso di emergenza. Se lo si usa come interruttore di alimentazione per accendere e spegnere la macchina potrebbe danneggiarla.



Configurazione della lingua

Impostare la lingua dell'interfaccia utente del controller touchscreen.



Utilizzare il software per il funzionamento di xTool F1 Ultra

Per computer

(1) Visitare xtool.com/software per scaricare e installare xTool Creative Space (XCS).



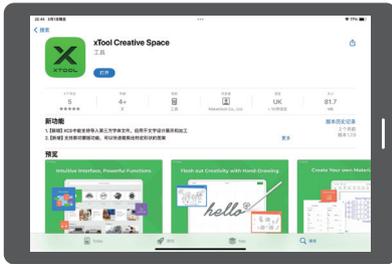
xTool Creative Space

(2) Utilizzare il cavo USB per collegare xTool F1 Ultra al computer, quindi collegare xTool F1 Ultra tramite il software.



Per dispositivi mobili

Scansionare il codice QR o cercare **xTool Creative Space** in Google Play o nell'app store oppure visitare xtool.com/software per scaricare e installare l'app.



Attenersi alle istruzioni online relative all'app per collegare xTool F1 Ultra tramite l'app.

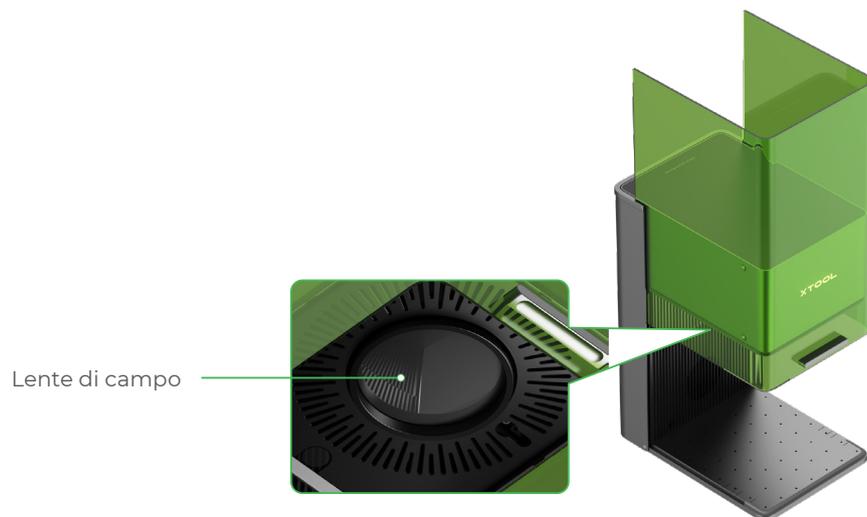
Per dettagli su come XCS per il funzionamento di xTool F1 Ultra per la lavorazione dei materiali, scansionare il codice QR o visitare support.xtool.com/product/33.



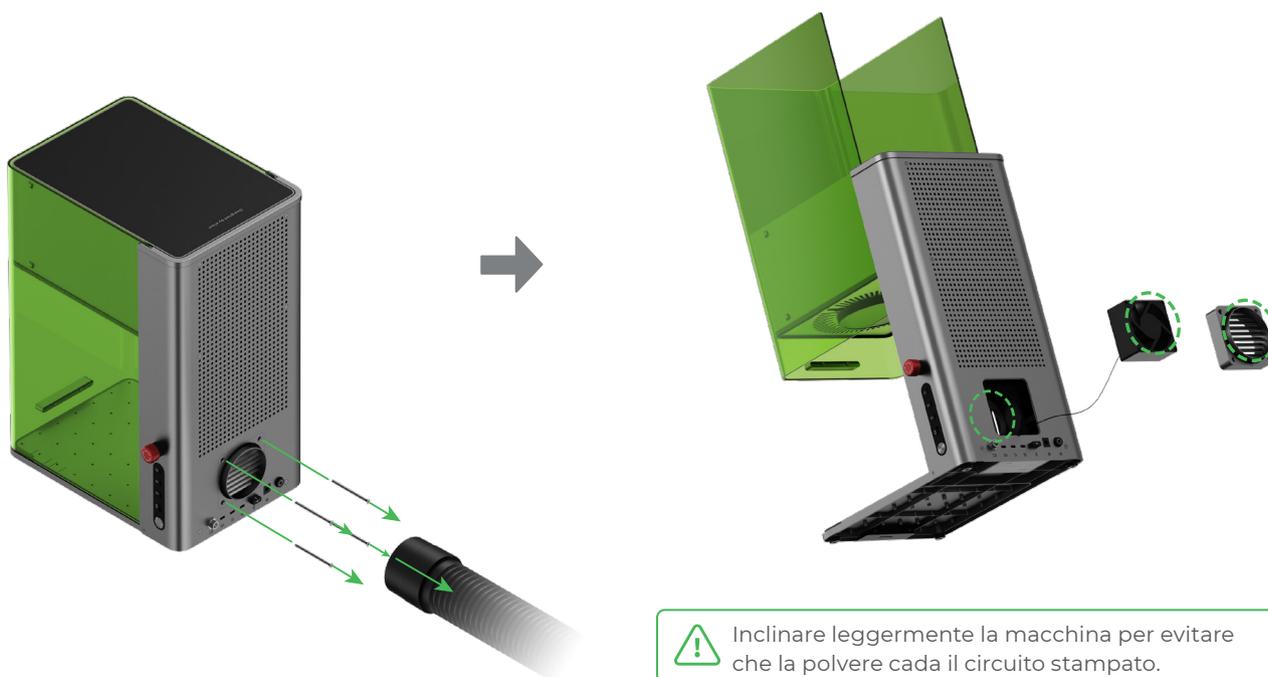
Manutenzione

⚠ Scollegare l'alimentazione prima di effettuare la manutenzione del prodotto.

- Se il laser perde di potenza a causa della lente di campo sporca, non sarà possibile, ad esempio, incidere i motivi in profondità o tagliare il materiale come previsto. In tal caso, rimuovere lo sporco con un panno privo di pelucchi inumidito con alcol.



- In caso di fuoriuscita di fumo dalla copertura protettiva, la ventola e lo scarico potrebbero bloccarsi a causa della polvere. Pulire per garantire l'efficienza di scarico.



⚠ Inclinare leggermente la macchina per evitare che la polvere cada il circuito stampato.