

XTOOL | F1 Ultra

クイックガイド



目次

内容物一覧	2
xTool F1 Ultraの紹介	3
機器の準備	5
アクセサリの使用	7
xTool F1 Ultra 使用	8
メンテナンス	11

* オリジナル説明書の翻訳

内容物一覧



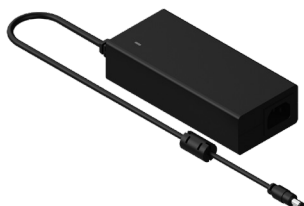
xTool F1 Ultra



タッチスクリーン コントローラー



パイプ



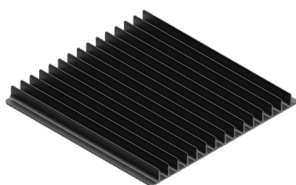
電源アダプタ



電源コード



USBケーブル



スラット パネル



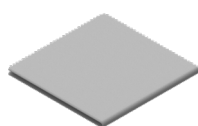
ドライバー



L字型位置決めパーツ



鍵



不織布 (リントフリーの布)



素材パック



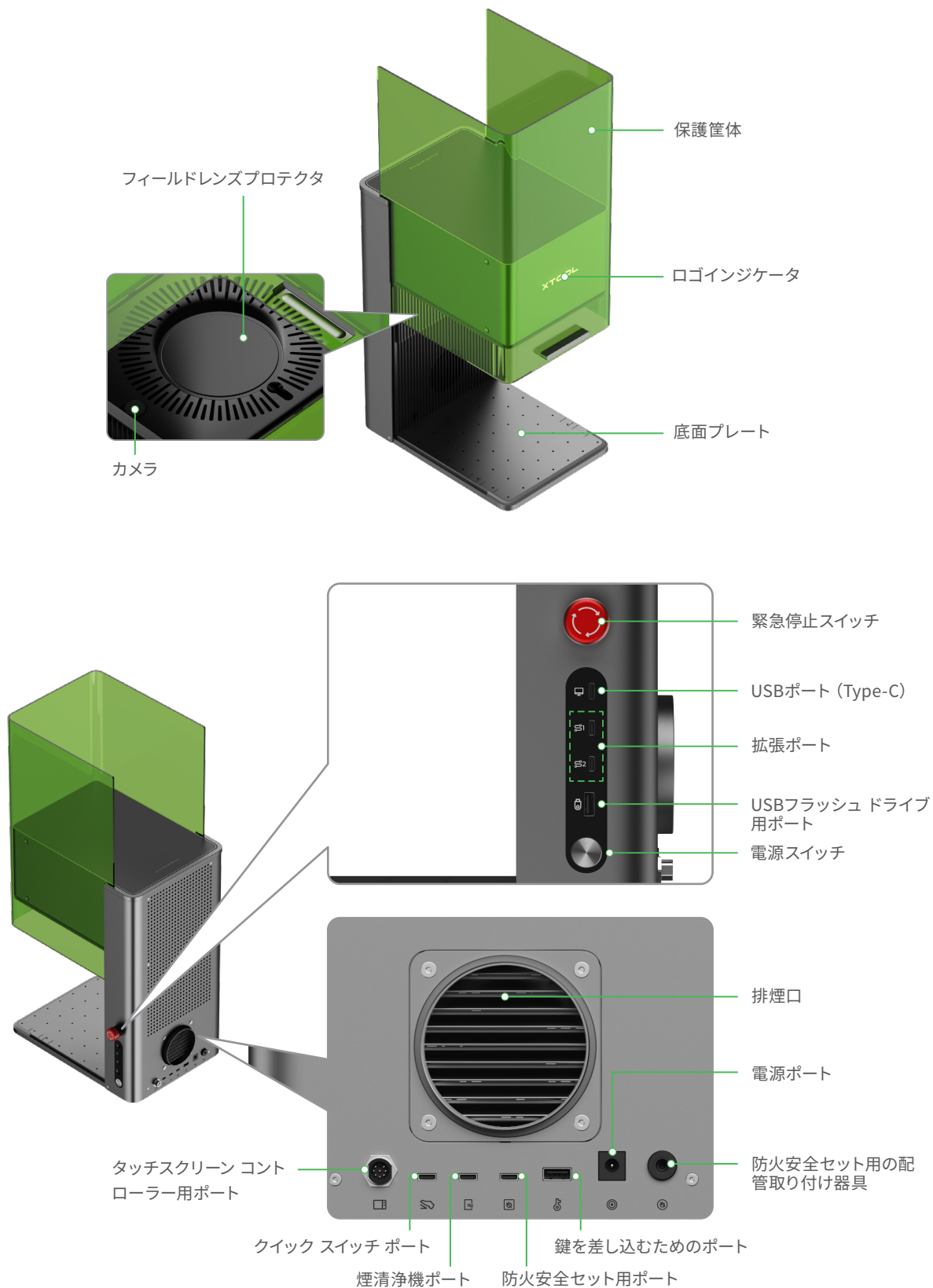
クイックガイド



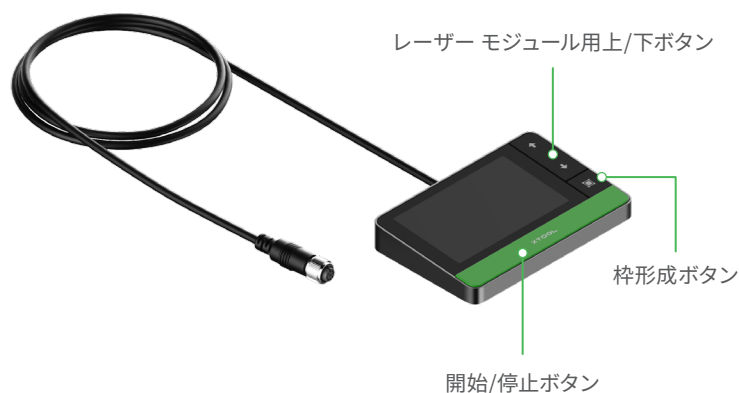
安全上のご注意

xTool F1 Ultraの紹介

製品の構造



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**: フレーミングを開始または停止します。
- **開始/停止ボタン**: 素材の加工を開始または停止します。

ネームプレート



クラス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.



クラス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.



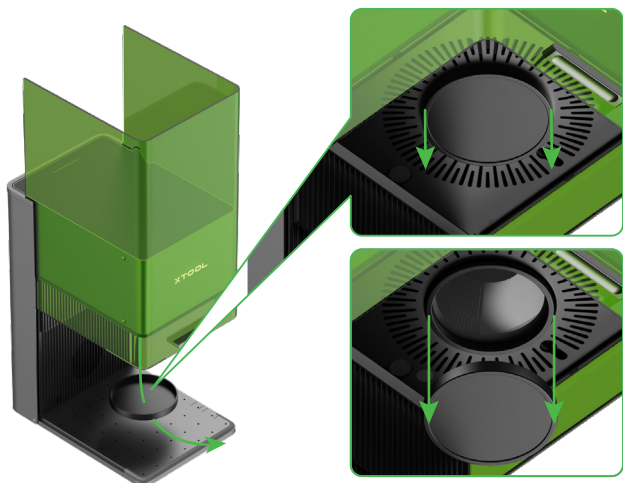
仕様

製品名	xTool F1 Ultra
サイズ	493 mm × 253 mm × 373 mm
内部操作領域	220 mm × 220 mm
最大加工速度	10,000 mm/s

入力電源	24 V – 25 V = 10 A
レーザーモジュール	445 ± 15 nm 青色レーザー 1,064 ± 5 nm ファ이버赤外線レーザー
レーザー電源	20 W (445 ± 15 nm) 20 W (1,064 ± 5 nm)
接続モード	Wi-Fi、USB、IP

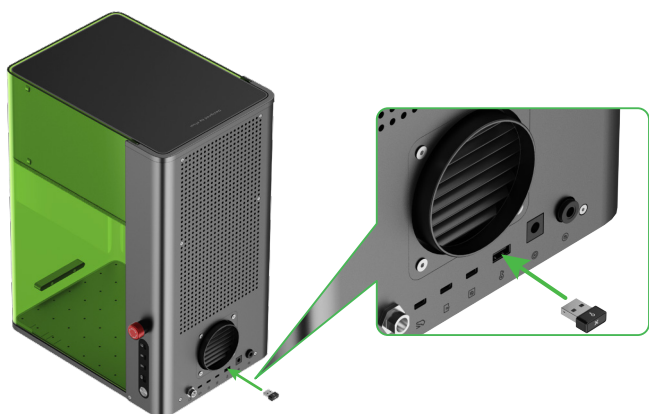
機器の準備

- 1 フィールド レンズ プロテクターを引き下げて取り外します。



機器を長い期間使用しない場合は、フィールド レンズにほ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 鍵を挿入します。



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。

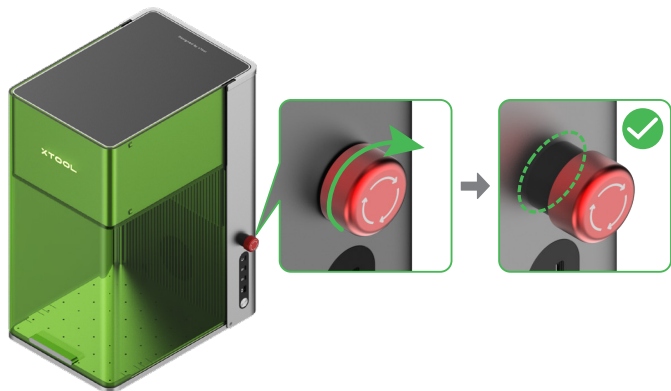
インターロック コネクター (クラス4モデル用)

キーは、インターロック コネクターとしても使用できます。詳しくはsupport.xtool.com/article/1367へ。



support.xtool.com/article/1367

- 3 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。

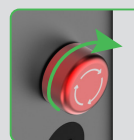


緊急停止スイッチ

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。



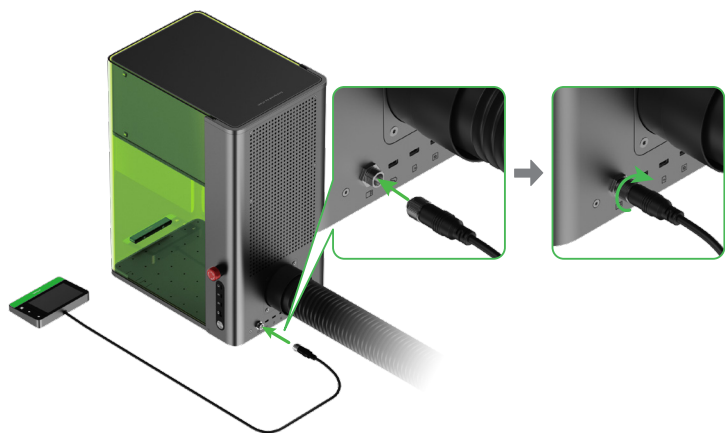
緊急事態に対応した上で、機器をリセットする目的で緊急停止スイッチを回すこともできます。



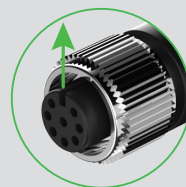
4 パイプを取り付けます。



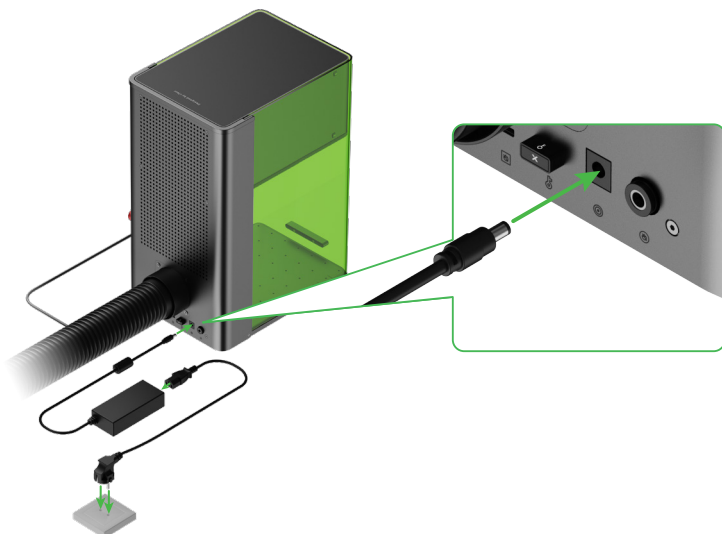
5 タッチスクリーン コントローラーに接続します。



コネクタを挿入するには、端のノッチが上を向いていることを確認してください。



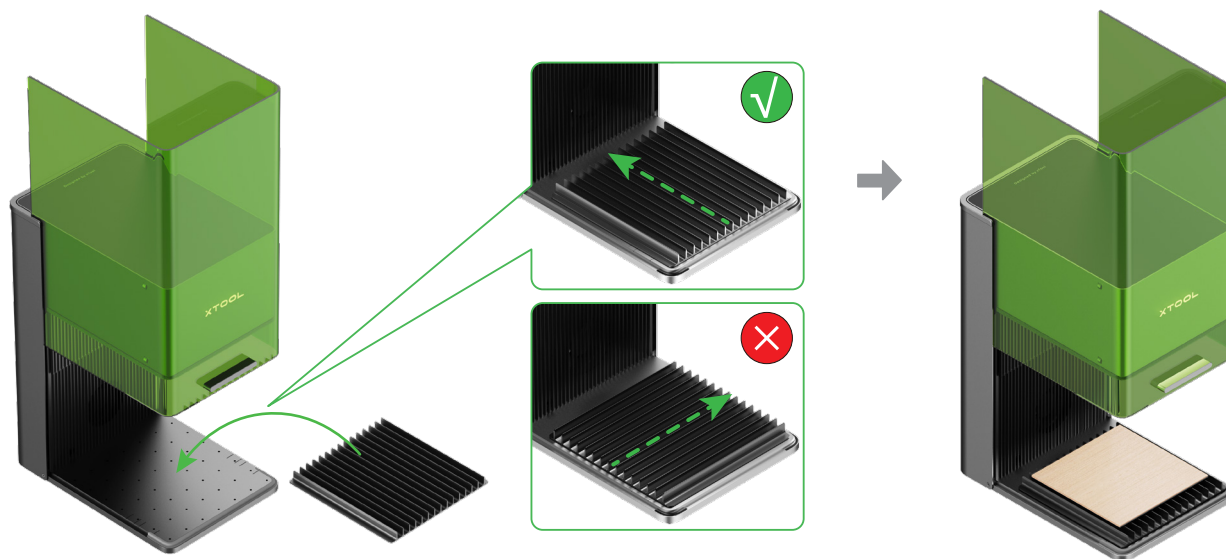
6 電源に接続します。



アクセサリの使用

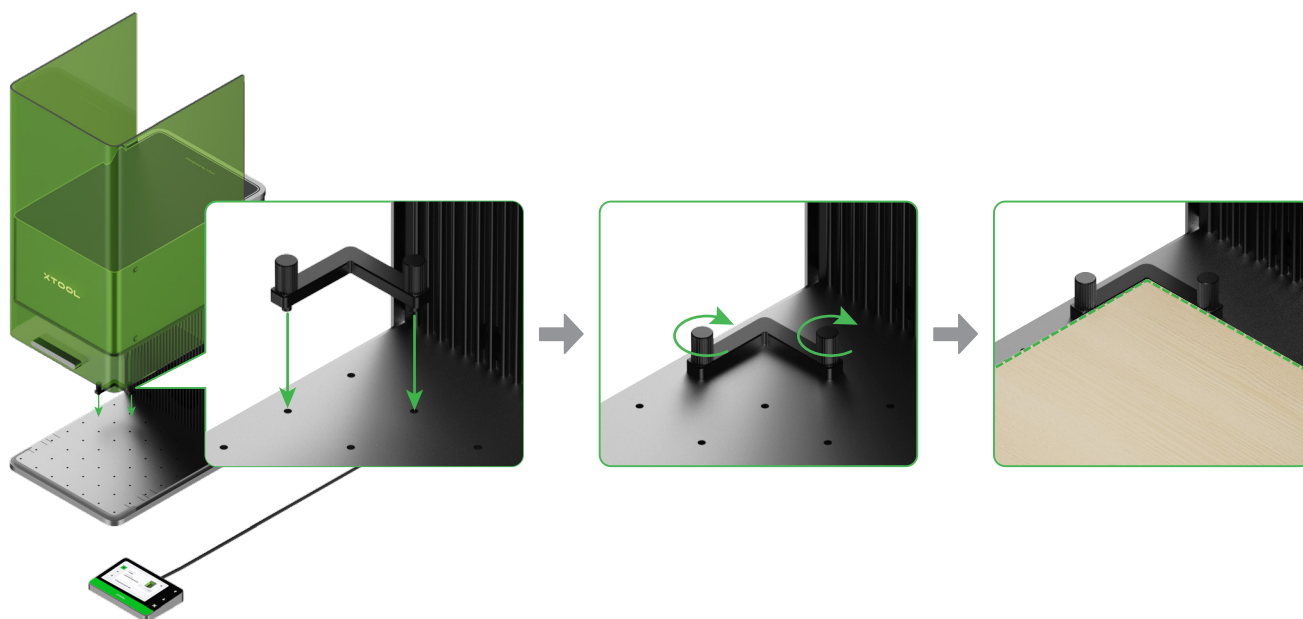
スラット パネルの使い方

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の使い方

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。



xTool F1 Ultra 使用

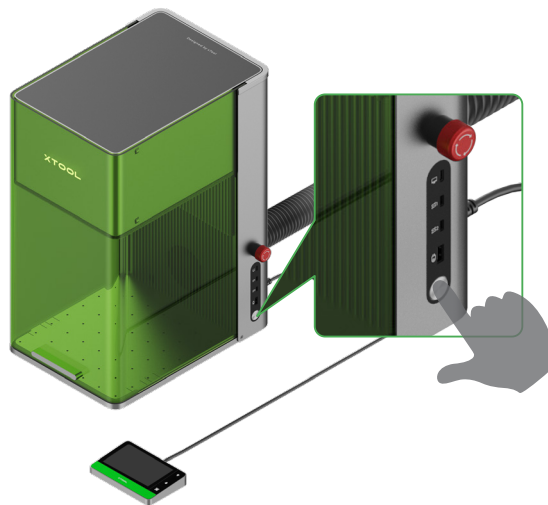
電源オン

電源スイッチを押して、xTool F1 Ultraの電源を入れます。



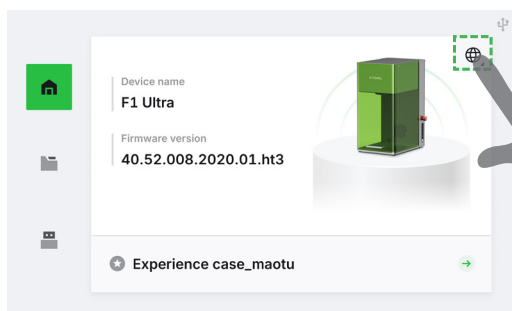
緊急停止スイッチを電源スイッチとして使用しないでください。

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。



言語の設定

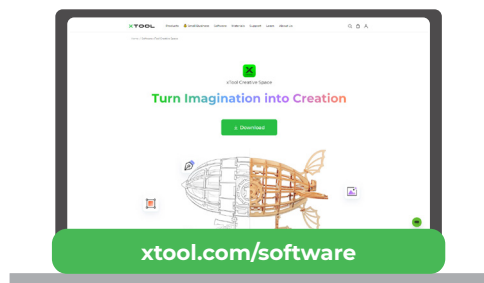
タッチスクリーン コントローラーのUI言語を設定します。



xTool F1 Ultraを操作するためのソフトウェアの使用法

コンピューターの場合

(1) makeblock.com/cn/docs/xtool-jp/にアクセスし、**xTool Creative Space (XCS)** をダウンロードしてインストールします。



(2) USBケーブルを使用して、xTool F1 Ultraをコンピューターに接続してから、ソフトウェアでxTool F1 Ultraに接続します。



モバイル デバイスの場合

QRコードを読み取るか、Google PlayまたはApp Storeで**xTool Creative Space**を検索するか、makeblock.com/cn/docs/xtool-jpにアクセスしてダウンロードとインストールを行ってください。



アプリのオンラインの説明に従って、アプリでxTool F1 Ultraに接続します。

XCSを使用してxTool F1 Ultra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makeblock.com/cn/docs/xtool-jpをご覧ください。



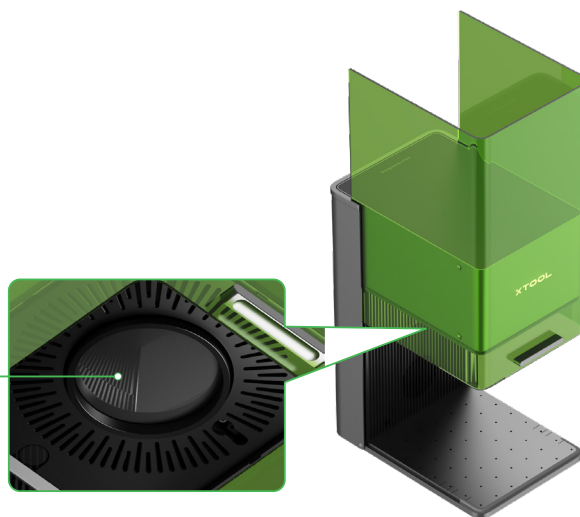
メンテナンス



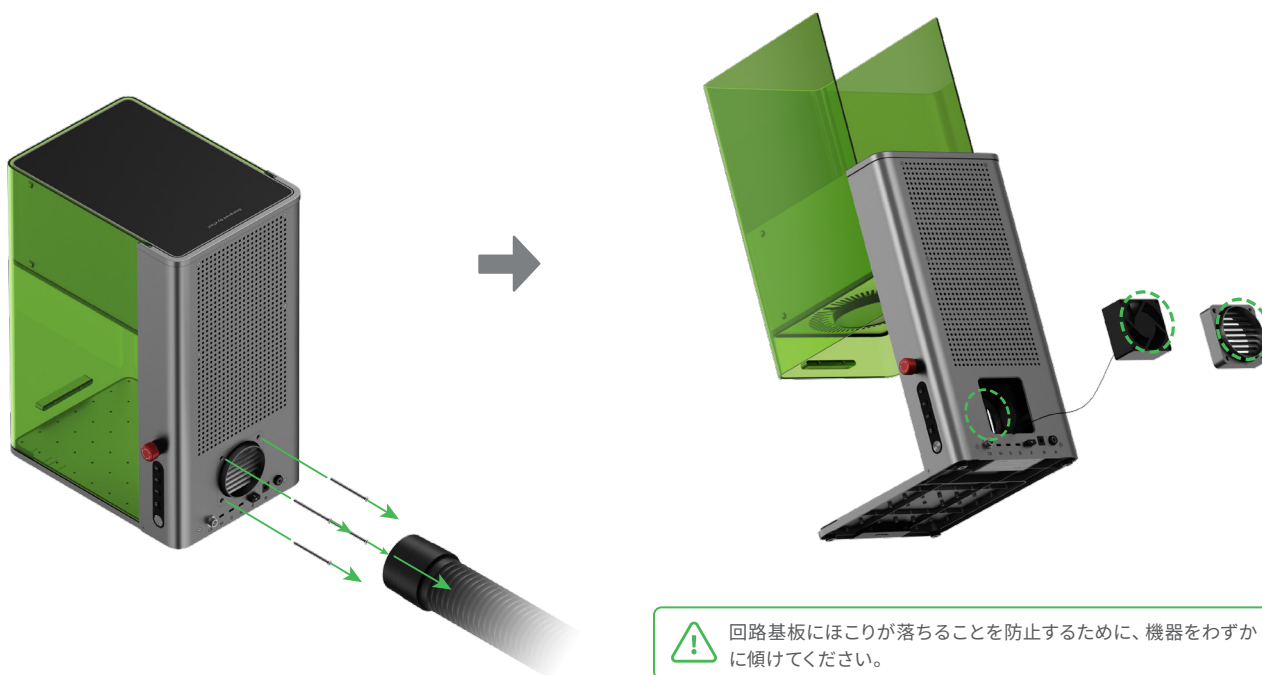
製品をメンテナンスする前に、電源を切断してください。

■ 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。

フィールドレンズ



■ 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。



回路基板にほこりが落ちることを防止するために、機器をわずかに傾けてください。