

XTOOL | F1 Ultra

빠른 시작 가이드



목차

아이템 목록	2
xTool F1 Ultra를 만나보세요	3
기기 준비	5
액세서리 사용	7
xTool F1 Ultra 사용	8
유지 보수	11

* 원본 지침 번역

아이템 목록



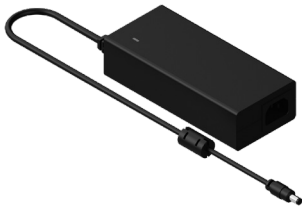
xTool F1 Ultra



터치스크린 컨트롤러



파이프



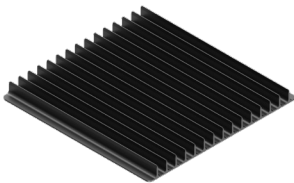
전원 어댑터



전원케이블



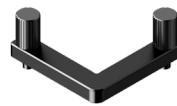
USB 케이블



슬라트 패널



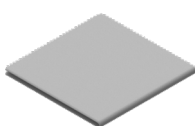
드라이버



L자형 포지셔닝 피스



키



보푸라기 없는 천



자재팩



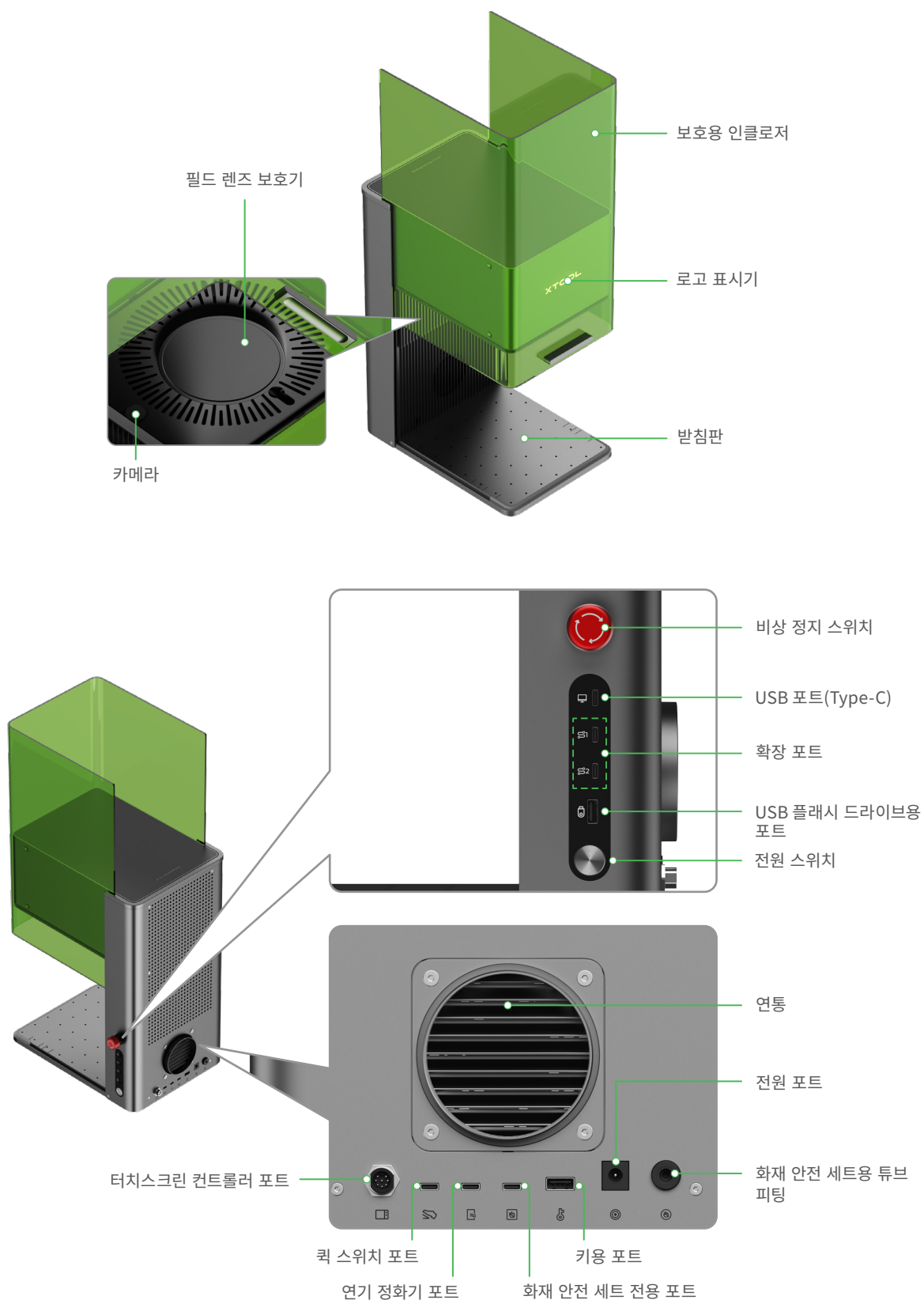
빠른 시작 가이드



안전 지침

xTool F1 Ultra를 만나보세요

제품 구조



터치스크린 컨트롤러



■ 레이저 모듈을 위한 위/아래 버튼 : 수동 초점 조절 중에 레이저 모듈을 올리거나 내립니다.

■ 프레이밍 버튼 : 프레이밍을 시작 또는 중지합니다.

■ 시작/중지 버튼 : 소재 가공을 시작 또는 중지합니다.

명판



클래스 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.



클래스 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.



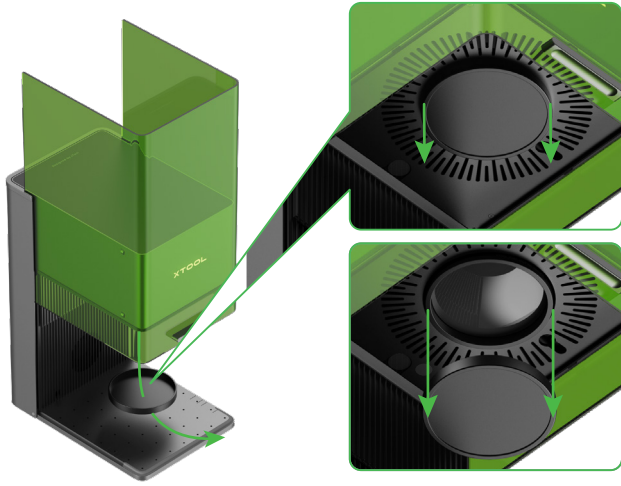
제품 상세 정보

제품명	xTool F1 Ultra
크기	493mm × 253mm × 373mm
내부 작업 영역	220mm × 220mm
최대 가공 속도	10,000mm/s

입력 전력	24 V – 25 V = 10 A
레이저 모듈	445±15nm 청색광 레이저 1,064±5nm 파이버 적외선 레이저
레이저 전력	20W(445±15nm) 20W(1,064±5nm)
연결 모드	Wi-Fi, USB, IP

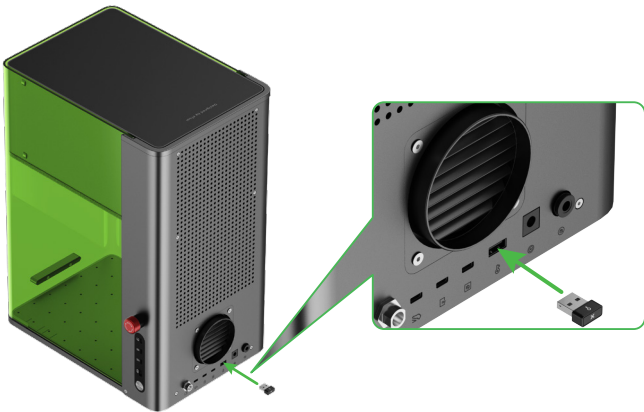
기기 준비

- 1 필드 렌즈 보호기를 아래로 당겨 빼냅니다.



기기를 장기간 사용하지 않을 경우 보호기를 다시 설치하여 필드 렌즈에 먼지가 쌓이지 않도록 할 수 있습니다. 기기를 사용하기 전에 항상 보호기가 제거되었는지 확인하십시오.

- 2 키를 삽입합니다.



액세스 제어 키

키를 제거하면 기기의 가공 및 관련 기능을 비활성화할 수 있습니다.

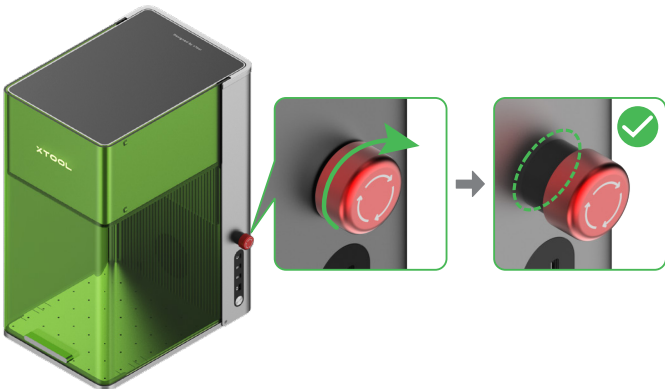
인터록 커넥터(클래스 4 모델용)

키를 인터록 커넥터로 사용할 수도 있습니다. 자세히 알아보려면 support.xtool.com/article/1367로 이동하세요.



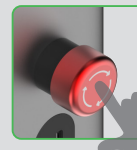
support.xtool.com/article/1367

- 3 비상 정지 스위치가 해제되었는지 확인하십시오. 스위치를 누른 경우에는 돌려서 해제하십시오.

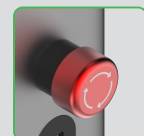
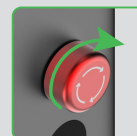


비상 정지 스위치

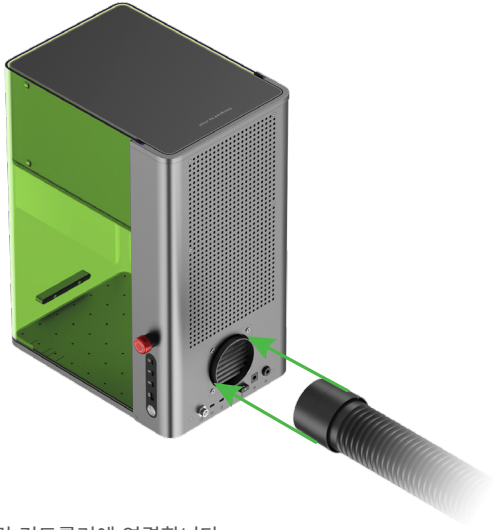
긴급 상황이 발생하면 비상 정지 스위치를 눌러 기기를 끌 수 있습니다.



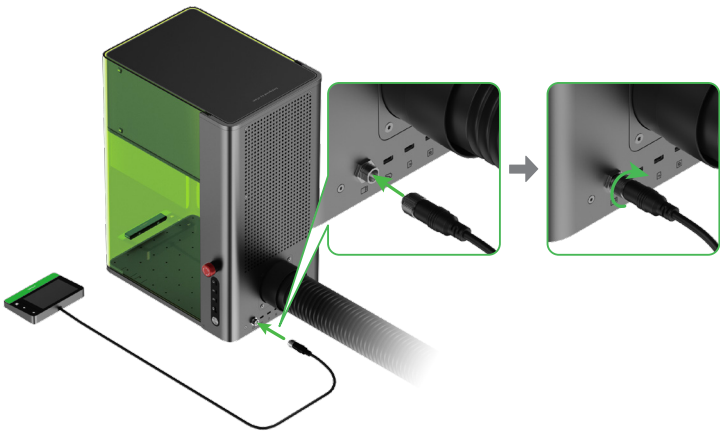
긴급 상황을 처리한 후 비상 정지 스위치를 돌려 재설정할 수 있습니다.



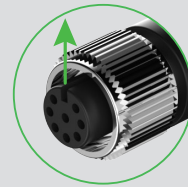
4 파이프를 설치합니다.



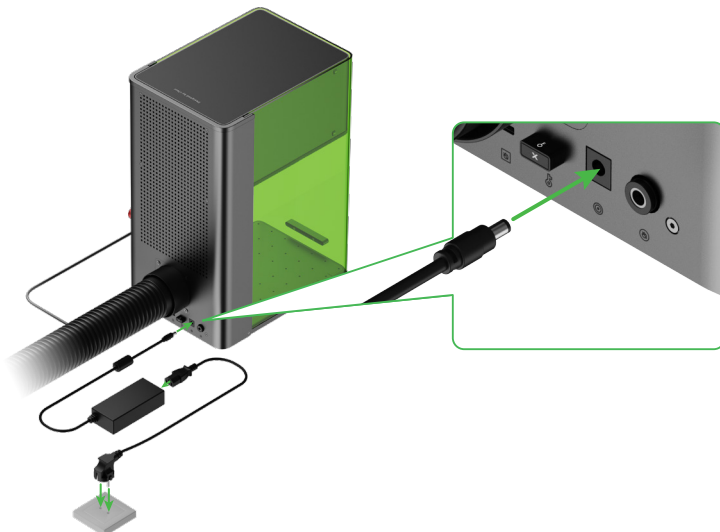
5 터치스크린 컨트롤러에 연결합니다.



커넥터를 삽입하려면 끝에 있는 홈이 위를 향하도록 하십시오.



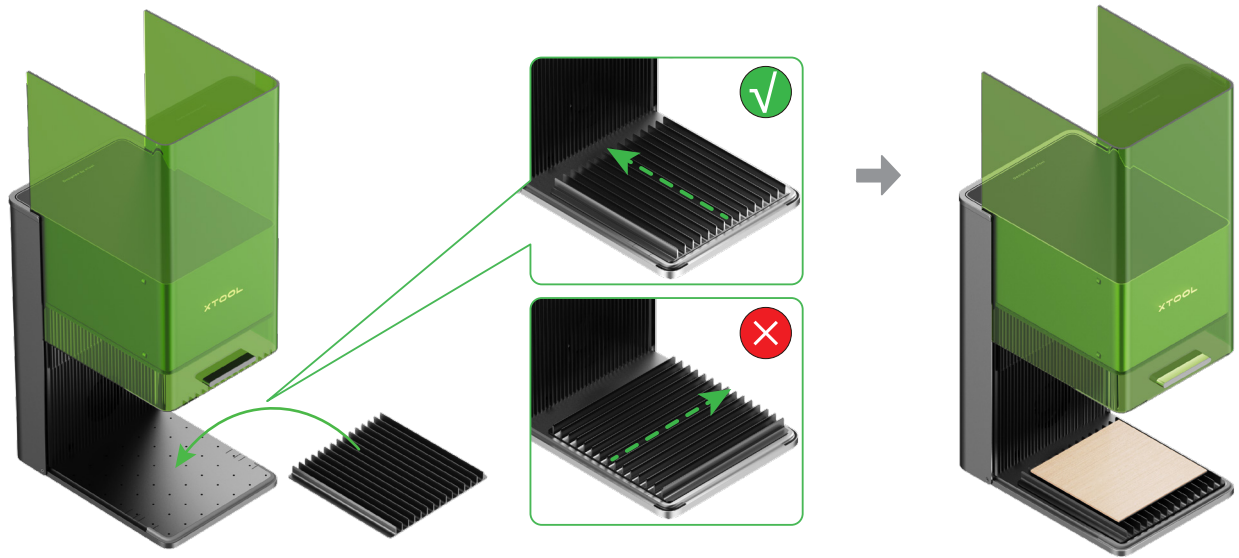
6 전원에 연결합니다.



액세서리 사용

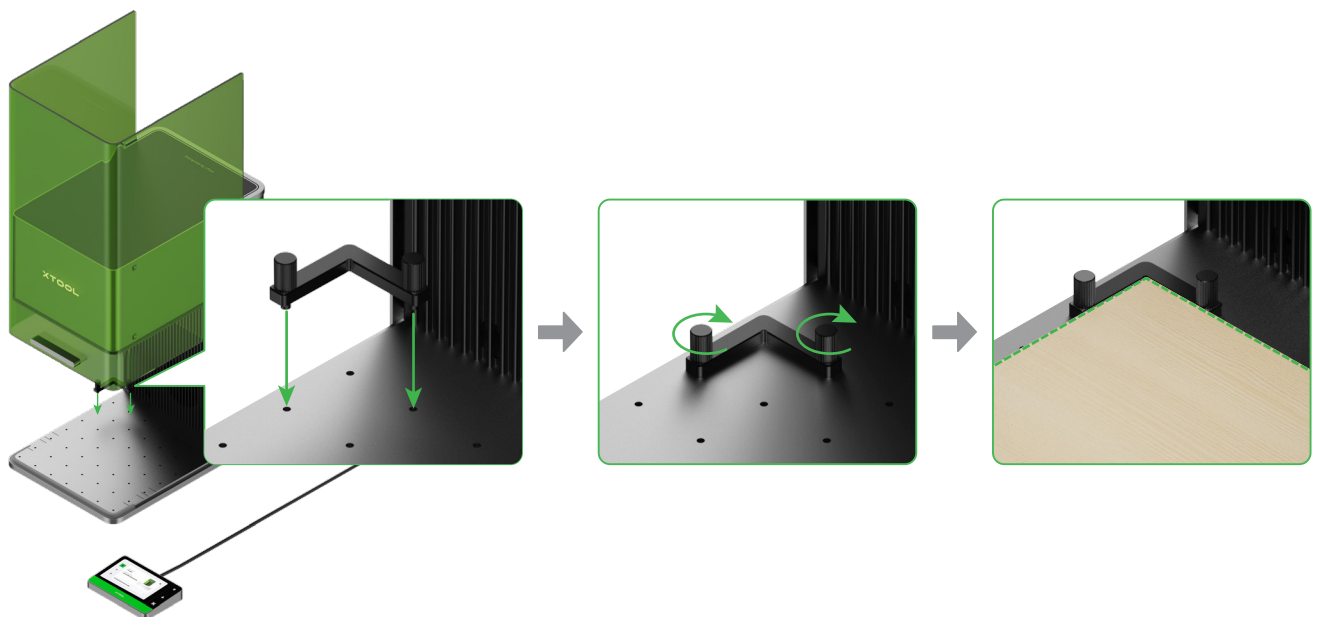
슬라트 패널 사용

재료를 레이저로 절단하려는 슬라트 패널 사용하는 것이 좋습니다. 그것은 재료 처리 중에 화상 부위를 줄이고 베이스 플레이트를 보호 할 수 있습니다.



L자형 포지셔닝 피스 사용

배치 가공 중에 L자형 포지셔닝 피스를 사용하면 소재를 항상 동일한 위치에 놓을 수 있습니다.



xTool F1 Ultra 사용

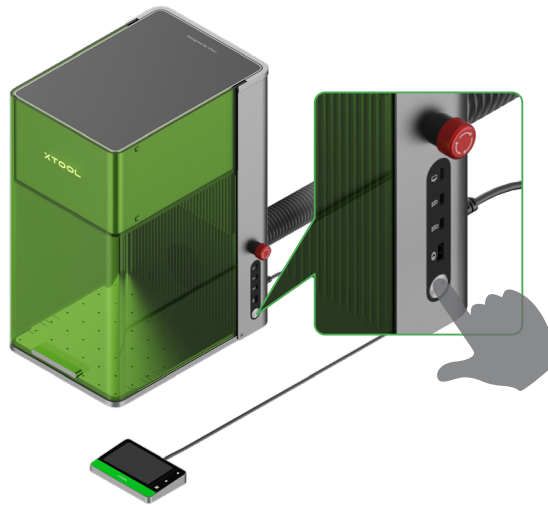
전원 켜기

전원 스위치를 눌러 xTool F1 Ultra를 켜고.



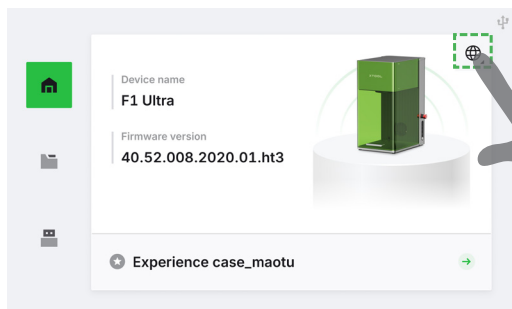
비상 정지 스위치를 전원 스위치로 사용하지 마십시오.

비상 정지 스위치는 긴급 상황이 발생했을 때만 사용하십시오. 전원 스위치로 사용하여 기기를 켜고 끄면 기기가 손상될 수 있습니다.



언어 설정

터치스크린 컨트롤러의 UI 언어를 설정합니다.



소프트웨어를 사용하여 xTool F1 Ultra 작동

컴퓨터

(1) XCS(xTool Creative Space)를 다운로드하고 설치하려면 xtool.com/software를 참조하십시오.

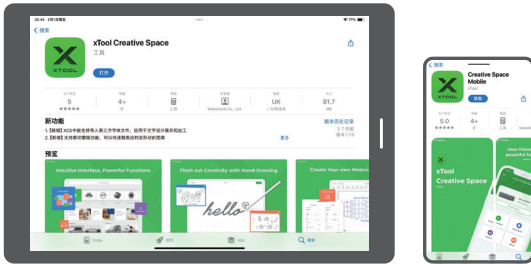


(2) USB 케이블을 사용하여 xTool F1 Ultra를 컴퓨터에 연결한 다음, 소프트웨어에서 xTool F1 Ultra를 연결하십시오.



모바일 기기

QR 코드를 스캔하거나 Google Play 또는 앱 스토어에서 **xTool Creative Space**를 검색하거나 xtool.com/software에서 앱을 다운로드하여 설치하십시오.



앱에 대한 온라인 지침에 따라 앱에서 xTool F1 Ultra를 연결하십시오.



XCS를 사용하여 소재 가공을 위해 xTool F1 Ultra를 방법에 대한 자세한 내용은 QR 코드를 스캔하거나 support.xtool.com/product/33을 참조하십시오.

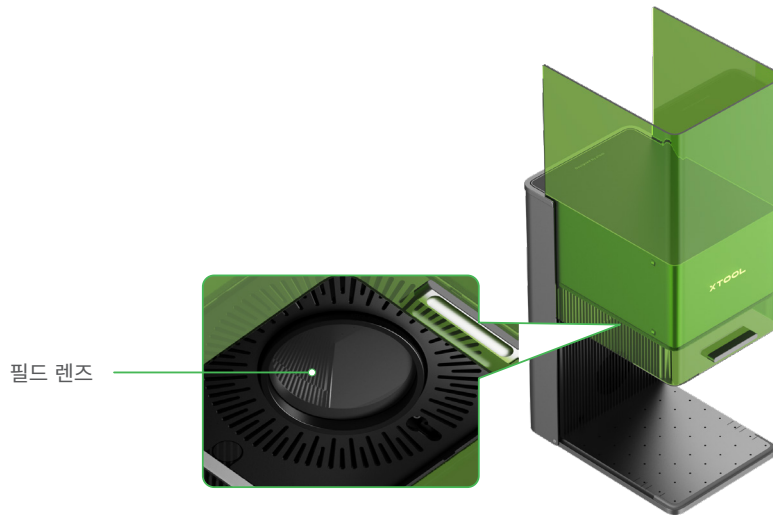


유지 보수

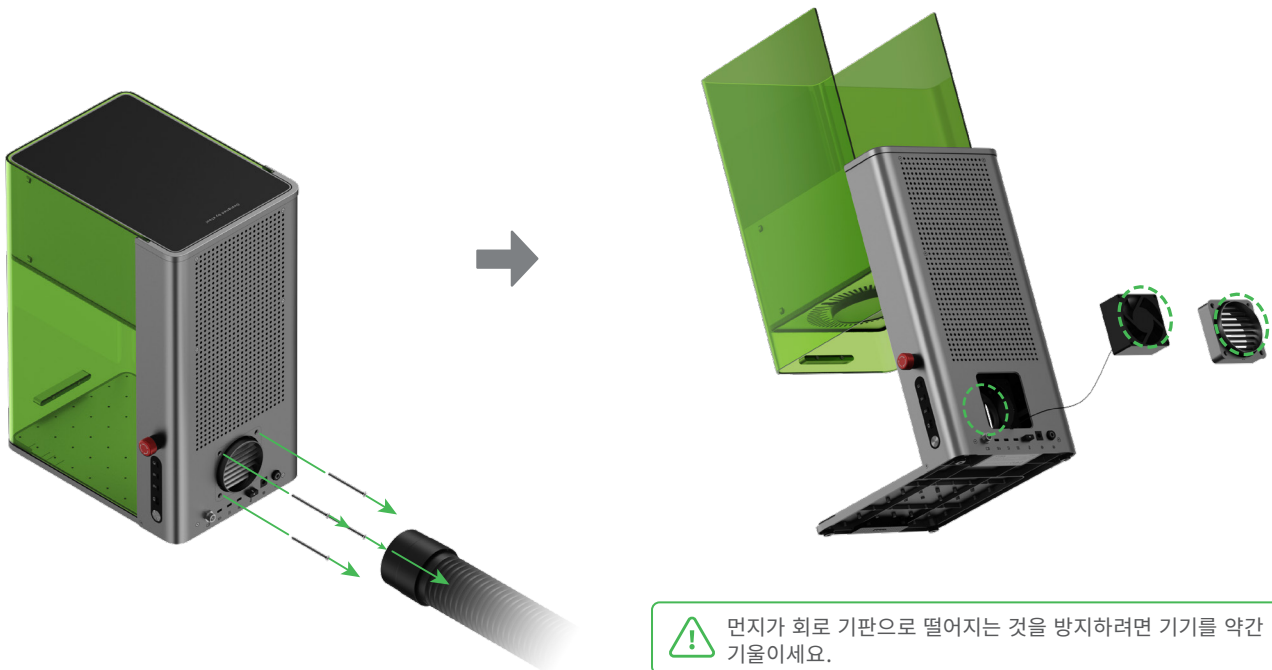


제품을 유지보수하기 전에 전원을 분리하세요.

■ 예를 들어 각인 패턴이 가늘거나 소재를 예상대로 절단할 수 없는 경우에 레이저 전력이 감소하면 필드 렌즈가 오염될 수 있습니다. 알코올에 적신 보푸라기 없는 천으로 닦으십시오.



■ 연기가 보호용 인클로저 밖으로 나오면 먼지로 인해 팬과 연기 배출구가 막힐 수 있습니다. 연기를 제대로 배출할 수 있도록 청소하십시오.



먼지가 회로 기판으로 떨어지는 것을 방지하려면 기기를 약간 기울이세요.