XTOOL | F1 Ultra

Skrócona instrukcja obsługi

Spis treści

Wykaz elementów 1

Poznaj urządzenie xTool F1 Ultra 2

Zainstaluj xTool F1 Ultra 4

Używaj akcesoriów 6

Użyj swojego xTool F1 Ultra 7

Konserwacja 10

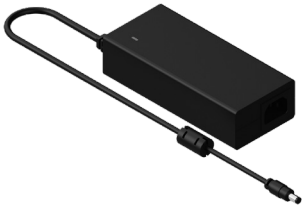
* Tłumaczenie oryginalnej instrukcji

Wykaz elementów

xTool F1 Ultra

Kontroler dotykowy

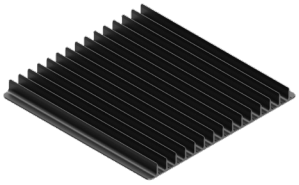
Rura odprowadzająca dym



adapter zasilania

Kabel zasilający

Kabel USB

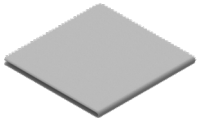


Panel szczebelkowy

Wkrętak

Element pozycjonujący w kształcie litery L

Klucz



Ściereczka bezpyłowa

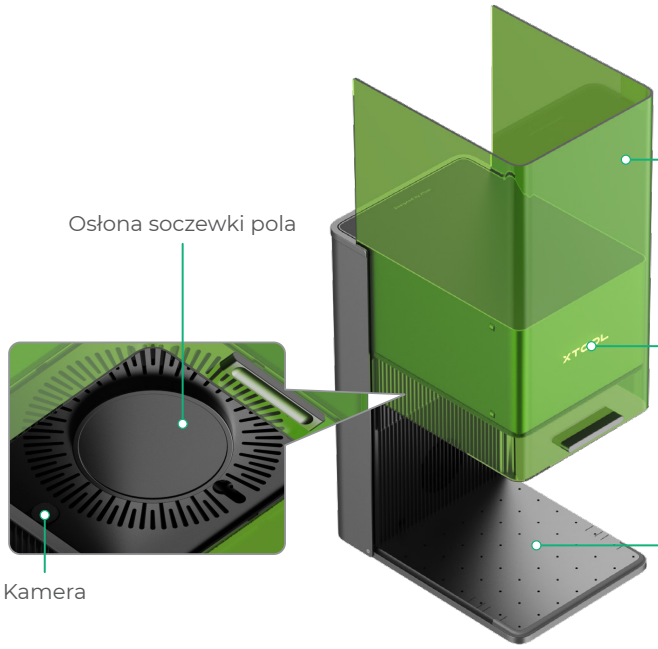
Przykładowy materiał projektowy

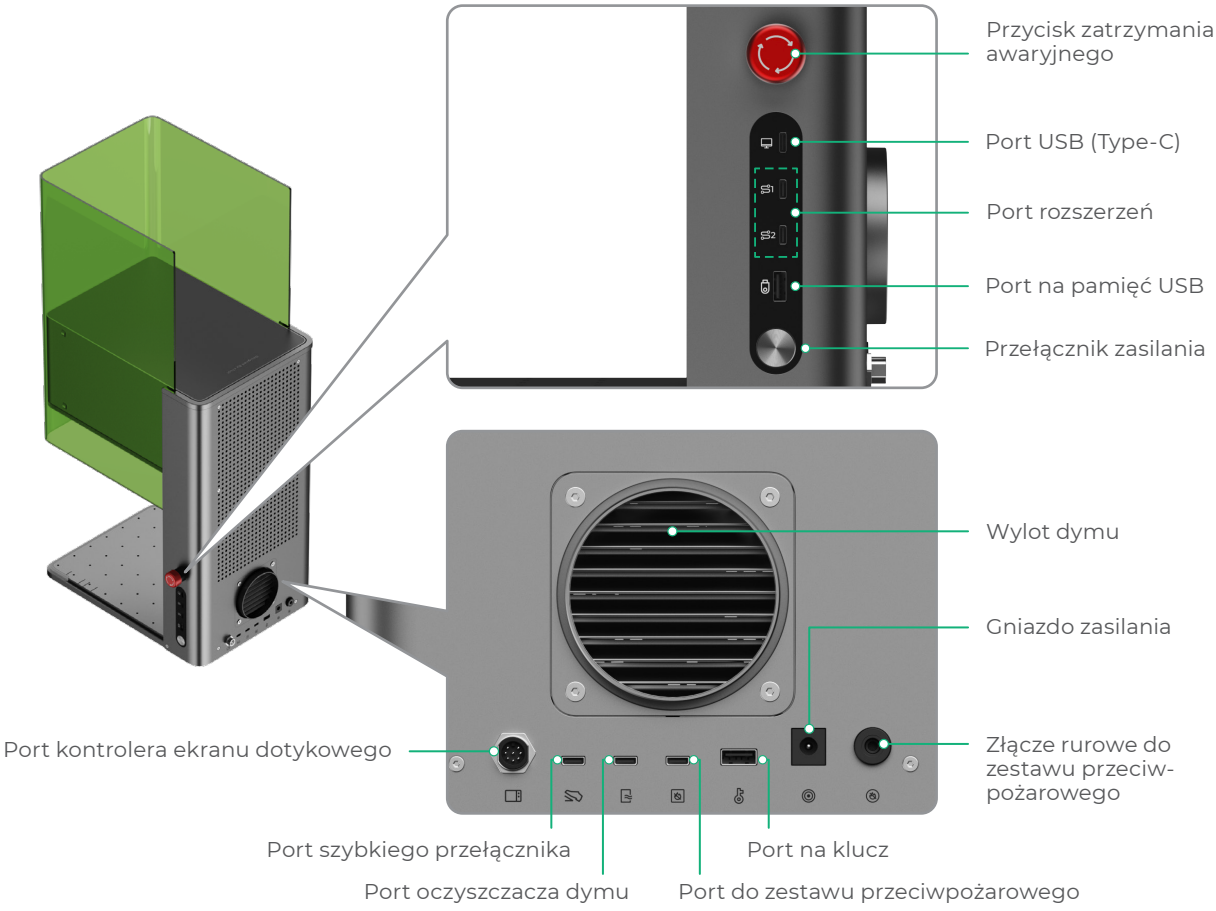
Skrócona instrukcja obsługi

Instruções de segurança

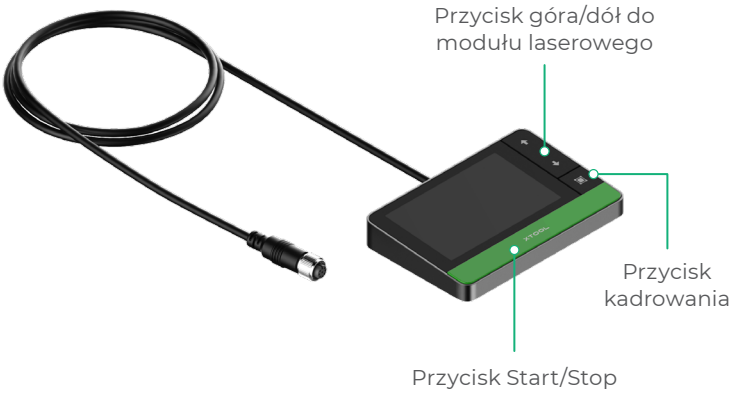
Poznaj urządzenie xTool F1 Ultra

Struktura jednostki głównej





Kontroler dotykowy



- **Przycisk góra/dół dla modułu laserowego:** Podnosi lub opuszcza moduł laserowy podczas ręcznego ustawiania ostrości.
- **Przycisk kadrowania:** Naciśnij raz, aby rozpocząć lub zatrzymać kadrowanie.
- **Przycisk start/stop:** Naciśnij raz, aby rozpocząć lub zatrzymać obróbkę materiału; naciśnij dwukrotnie z rzędu, aby powtórzyć ostatnie zadanie obróbki.

Tabliczka znamionowa

Klasa 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.

Made in China

Klasa 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.

Made in China

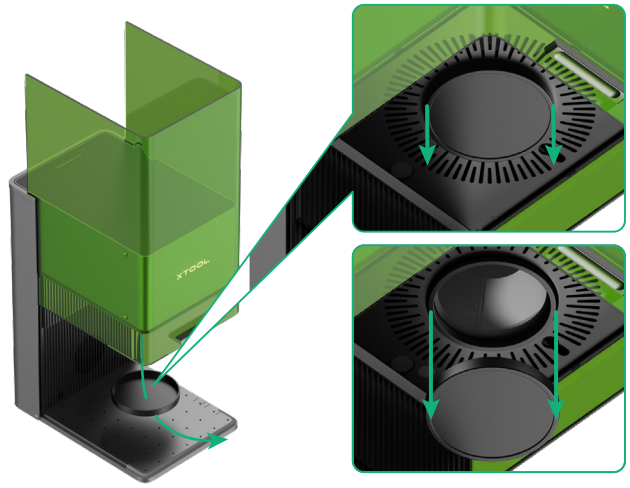
Specyfikacja lasera

Nazwa produktu	xTool F1 Ultra
Rozmiar	493 mm × 253 mm × 373 mm
Wewnętrzny obszar roboczy	220mm × 220mm
Maksymalna prędkość przetwarzania	10 000 mm/s

Moc wejściowa	24 V – 25 V ⎓ 10 A
Moduł lasera	Laser światła niebieskiego: 445 ± 15 nm Laser podczerwony światłowodowy: 1064 ± 5 nm
Moc lasera	20 W (445 ± 15 nm) 20 W (1064 ± 5 nm)
Tryb połączenia	Wi-Fi, USB, IP

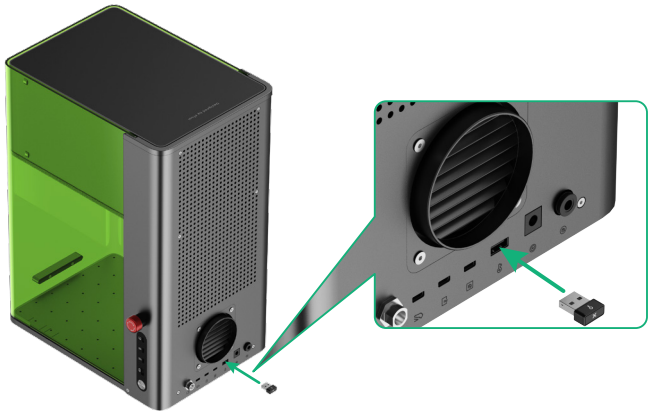
Zainstaluj xTool F1 Ultra

1 Pociągnij za osłonę soczewki pola, aby ją zdjąć.



Upewnij się, że osłona jest usuwana za każdym razem przed użyciem maszyny. Jeśli nie będziesz używać maszyny przez dłuższy czas, możesz ponownie założyć osłonę, aby zapobiec zakurzeniu soczewki pola.

2 Włóż klucz.



Klucz kontroli uprawnień

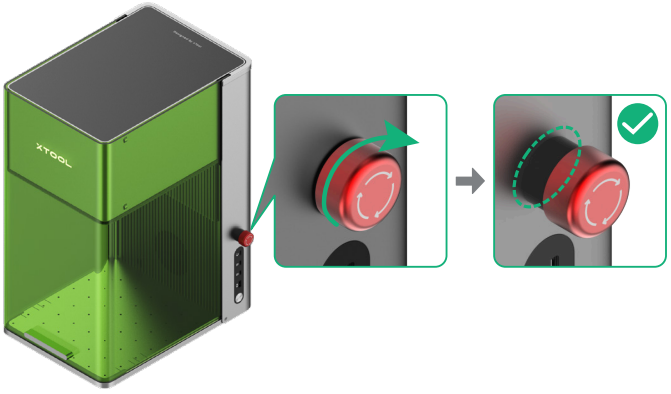
Wyjęcie klucza dezaktywuje funkcje laserowego przetwarzania i inne powiązane funkcje maszyny.

Zdalny łącznik blokady

Klucz może również służyć jako złącze zdalnego blokowania (interlock). Aby dowiedzieć się więcej, odwiedź stronę **support.xtool.com/article/1367**.

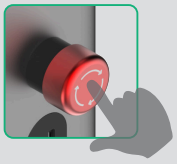
support.xtool.com/article/1367.

3 Upewnij się, że przycisk awaryjnego zatrzymania jest zwolniony. Jeśli jest wciśnięty, obróć, aby go zwolnić.

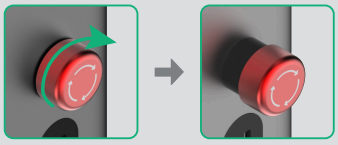


Przycisk zatrzymania awaryjnego

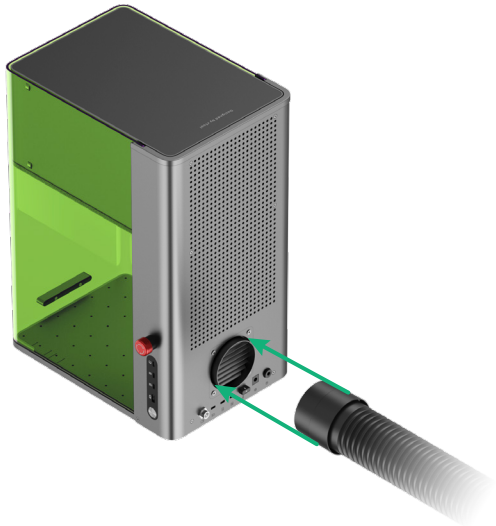
Jeśli wystąpi sytuacja awaryjna, naciśnij przycisk awaryjnego zatrzymania, aby wyłączyć maszynę.



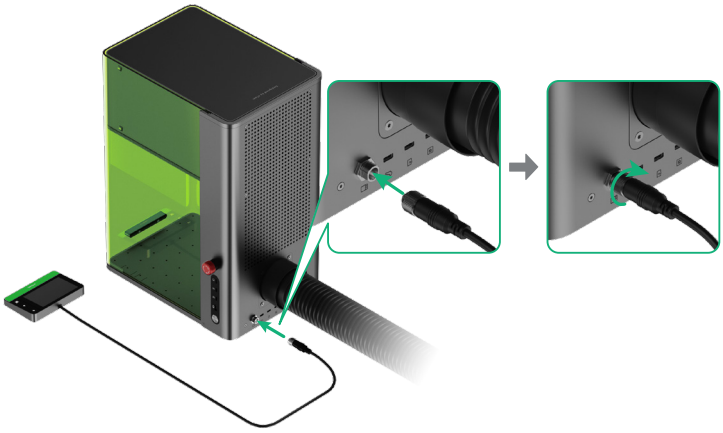
Po usunięciu sytuacji awaryjnej obróć przycisk awaryjnego zatrzymania, aby go odblokować.



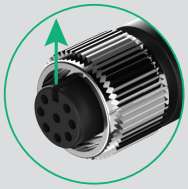
4 Zainstaluj rurę.



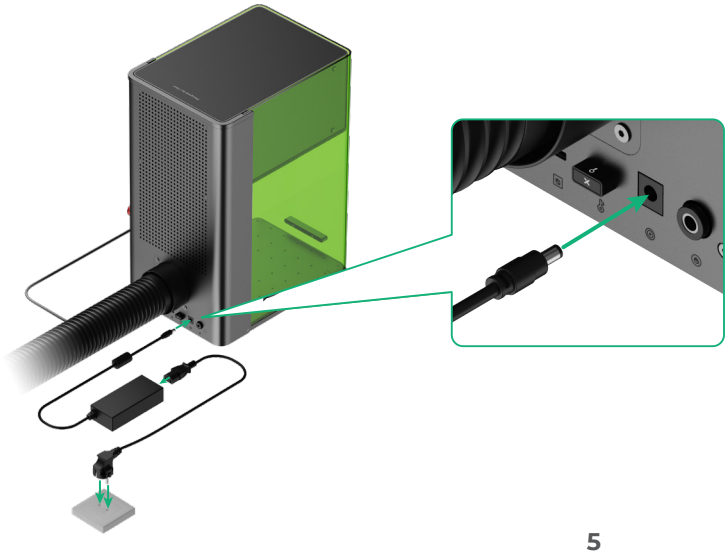
5 Podłącz kontroler ekranu dotykowego



Upewnij się, że strona z nacięciem jest skierowana do góry.



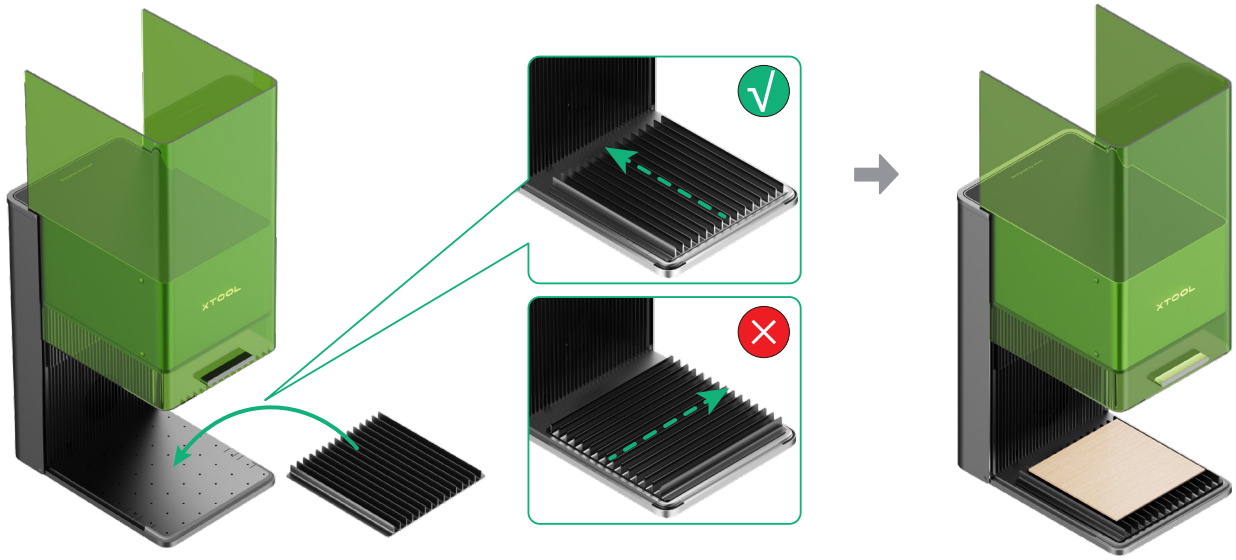
6 Podłączanie do zasilania.



Używaj akcesoriów

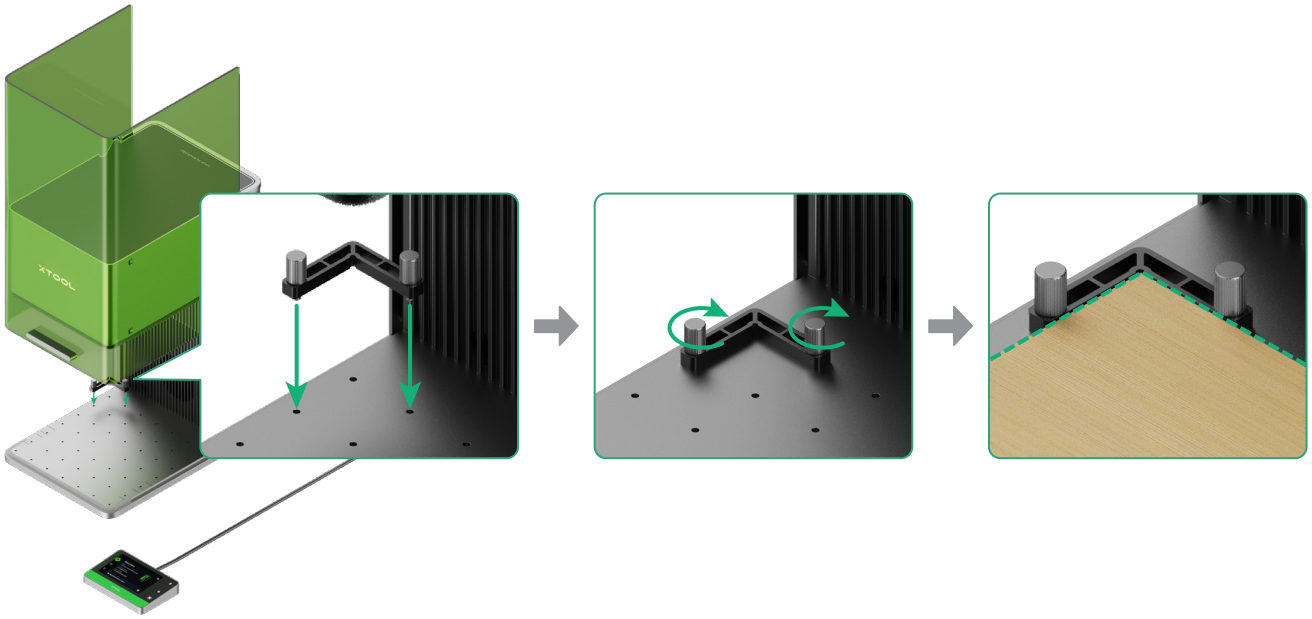
Panel szczebelkowy

Do cięcia materiału zaleca się użycie panelu szczebelkowego. Może on zmniejszyć obszary przypalone i chronić płytę bazową podczas obróbki materiału.



Element pozycjonujący w kształcie litery L

Element pozycjonujący w kształcie litery L można używać do przetwarzania wsadowego. Pomaga on umieścić materiały w tej samej pozycji dla każdego zadania przetwarzania.

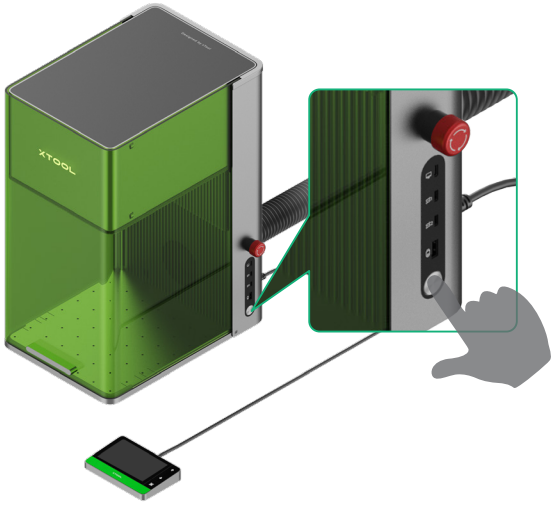


Użyj swojego xTool F1 Ultra

Włącz zasilanie

Naciśnij przycisk zasilania, aby włączyć xTool F1 Ultra.

Nigdy nie używaj przycisku awaryjnego zatrzymania jako przycisku zasilania.
Przycisk awaryjnego zatrzymania należy używać wyłącznie w sytuacjach awaryjnych. Używanie go do codziennego włączania i wyłączania maszyny może ją uszkodzić.



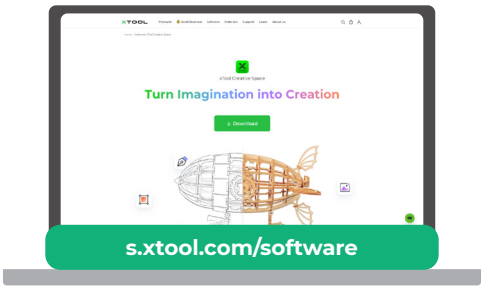
Ustaw język

Ustaw język interfejsu kontrolera dotykowego.

Obsługuj xTool F1 Ultra za pomocą oprogramowania

Dla komputerów

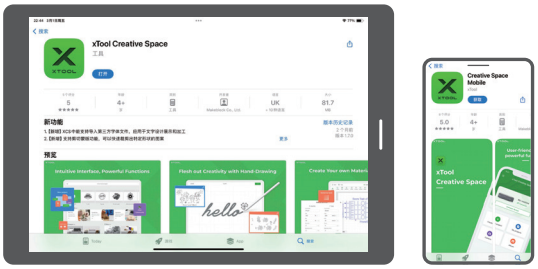
(1) Odwiedź s.xtool.com/software, aby pobrać i zainstalować oprogramowanie opracowane przez xTool.



(2) Użyj kabla USB, aby podłączyć xTool F1 Ultra do komputera, a następnie połącz xTool F1 Ultra w oprogramowaniu.

Dla urządzeń mobilnych

Zeskanuj kod QR lub odwiedź stronę **s.xtool.com/software**, aby pobrać aplikację xTool i zainstalować ją.



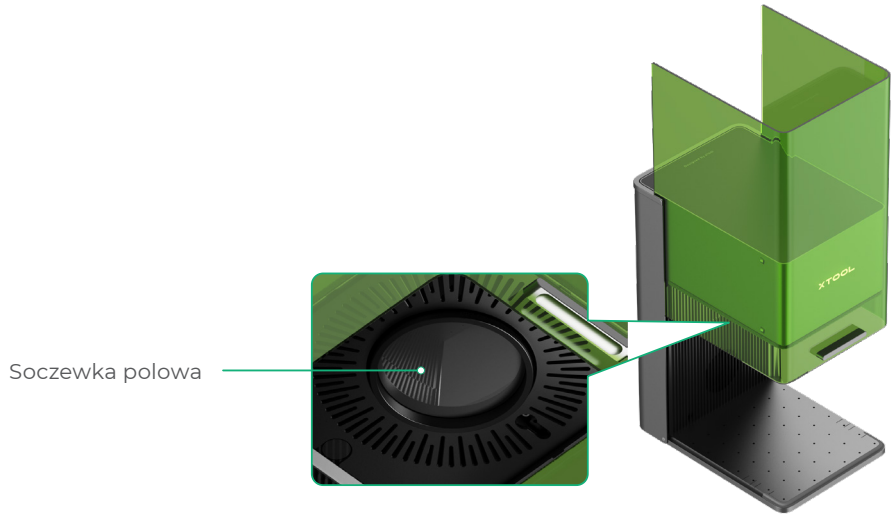
Postępuj zgodnie z instrukcjami online dotyczącymi aplikacji, aby połączyć xTool F1 Ultra z aplikacją.

Aby uzyskać szczegółowe instrukcje dotyczące korzystania z oprogramowania do obsługi xTool F1 Ultra i obróbki materiałów, zeskanuj kod QR lub odwiedź podany link.

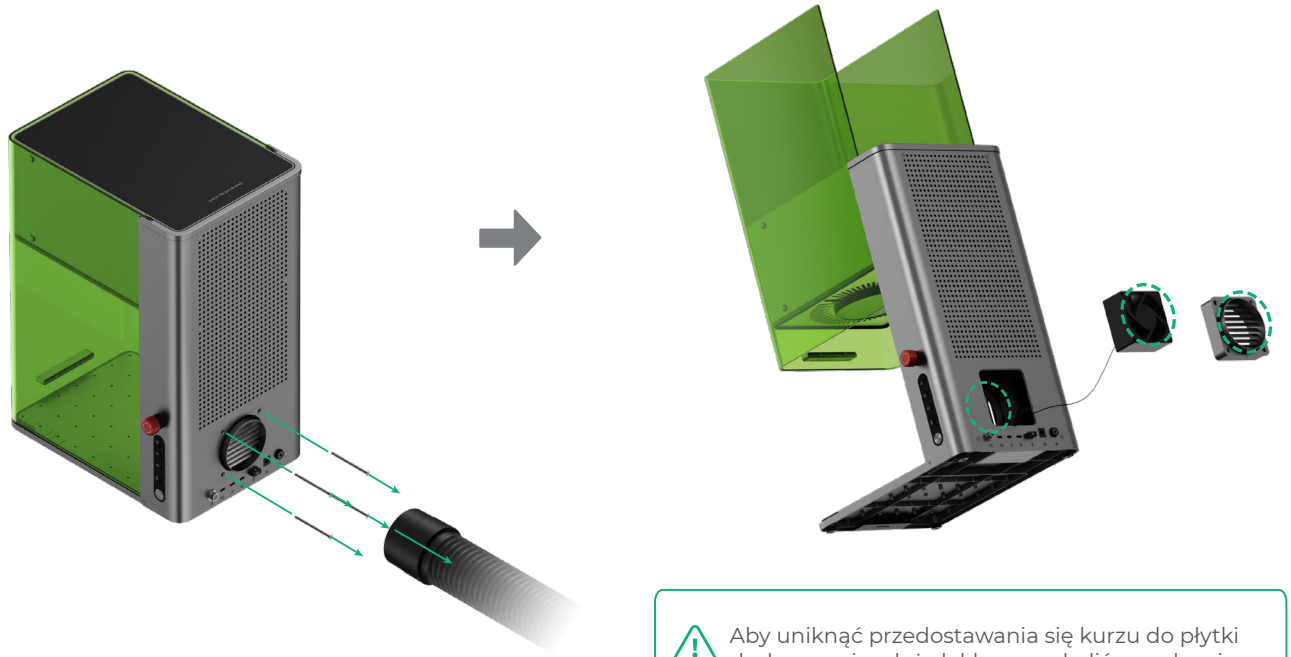
Konserwacja

Przed konserwacją urządzenia należy odłączyć jego zasilanie.

- Gdy dochodzi do osłabienia mocy lasera, na przykład wzory grawerowane są płytkie lub materiały nie dają się przeciąć zgodnie z oczekiwaniami, soczewka pola może się zabrudzić. Wyczyść ją ściereczką bezpyłową zwilżoną alkoholem.



- Gdy dym wydostaje się z obudowy ochronnej, moduł wentylatora może zostać zablokowany przez kurz. Wyczyść go, aby zapewnić prawidłowe odprowadzanie dymu.



Aby uniknąć przedostawania się kurzu do płytki drukowanej, należy lekko przechylić urządzenie.

XTOOL