

XTOOL | F1 Ultra

Manual de referência rápida



Índice

Lista de itens	1
Conheça a sua xTool F1 Ultra	2
Preparar a máquina para funcionamento	4
Utilizar acessórios	6
Utilizar xTool F1 Ultra	7
Manutenção	10

* Tradução das instruções originais

Lista de itens



xTool F1 Ultra



Controlador do ecrã táctil



Tubo



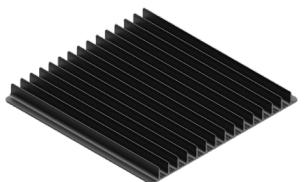
Adaptador



Cabo de alimentação



Cabo USB



Painel ripado



Chave de fenda



Peça de fixação em forma de L



Chave



Pano sem pelos



Material de projeto exemplo



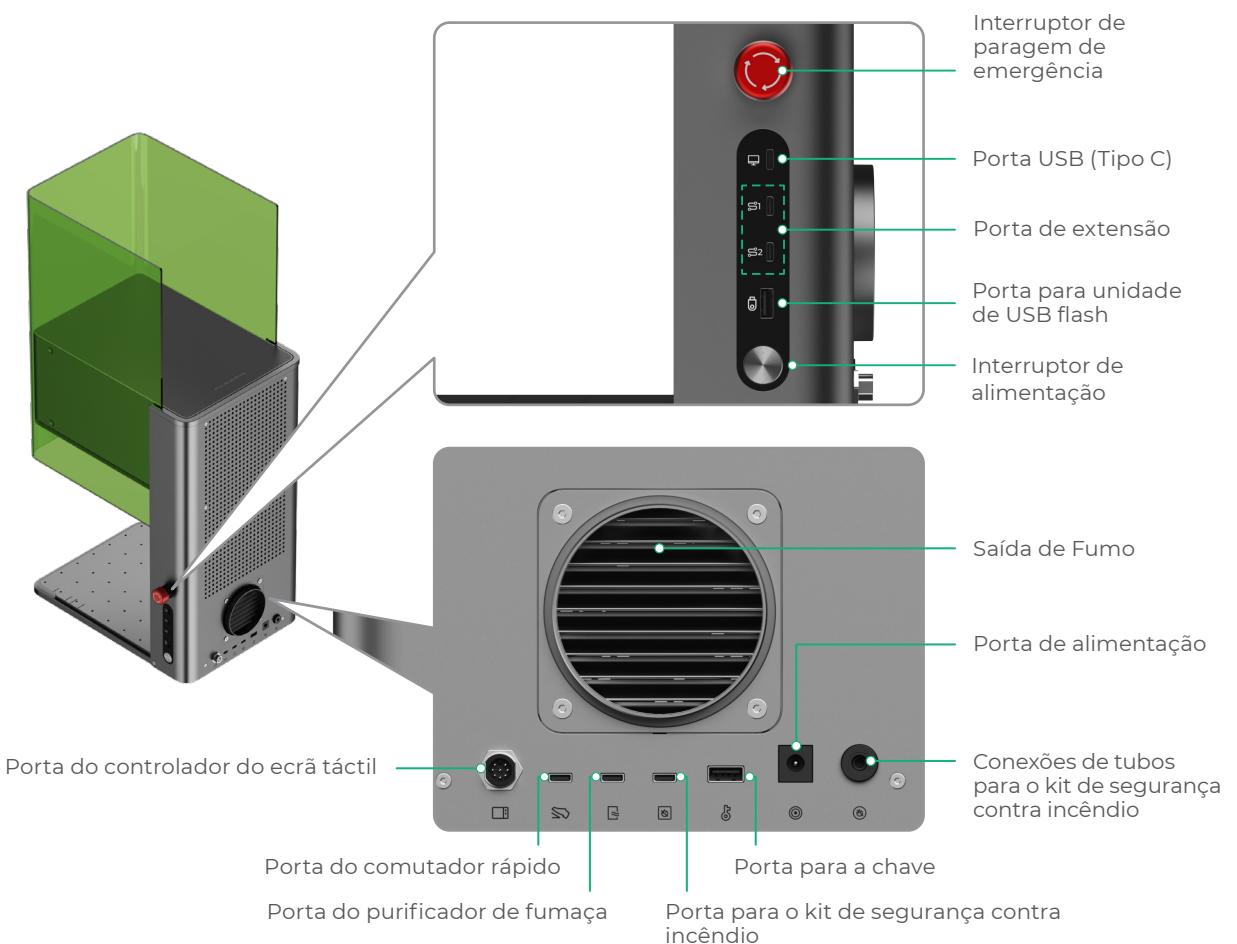
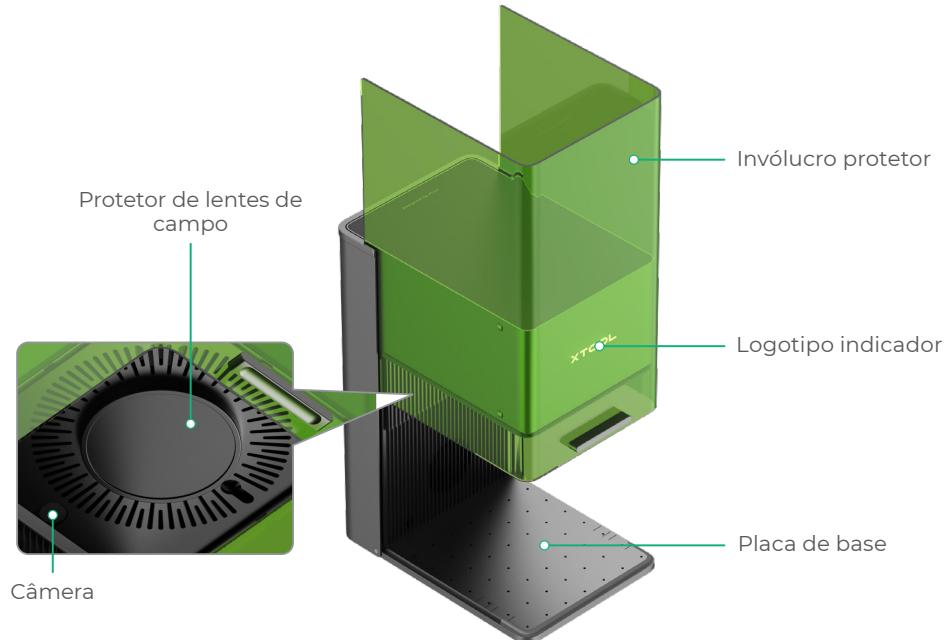
Manual de referência rápida



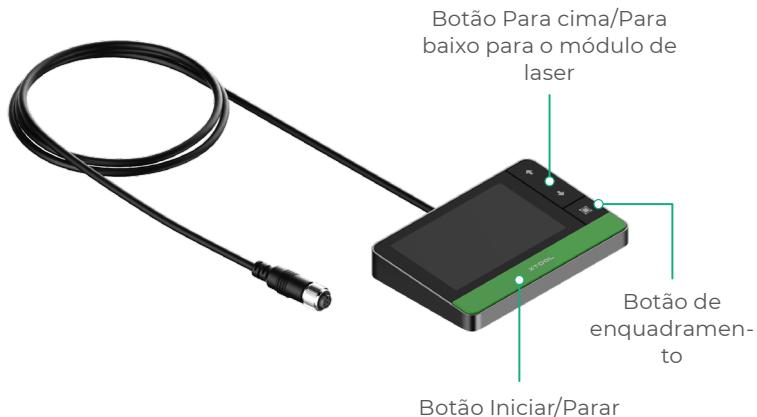
Instruções de segurança

Conheça a sua xTool F1 Ultra

Estrutura do produto



Controlador do ecrã táctil



■ Botão Para cima/Para baixo para o módulo de laser

laser: Levanta e abaixa o módulo de laser durante a focagem manual.

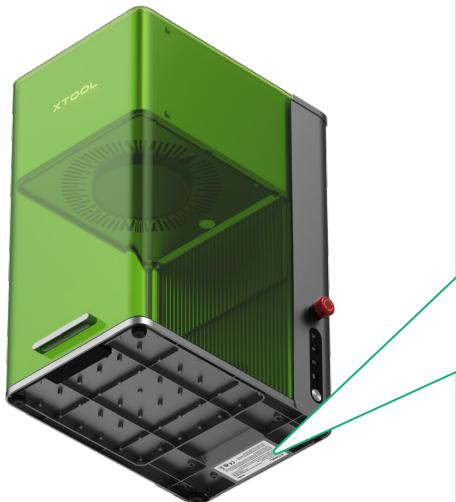
■ Botão de enquadramento:

Inicia e para enquadramento.

■ Botão Iniciar/Parar:

Inicia e para o processamento de material.

Placa de identificação



Classe 1:

xTool | F1 Ultra

Model: MXF-K002-001 Wavelength: $445 \pm 15 \text{ nm}$ (20 W) / $1064 \pm 5 \text{ nm}$ (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: $445 \pm 15 \text{ nm}$ (20 W) / $1064 \pm 5 \text{ nm}$ (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.

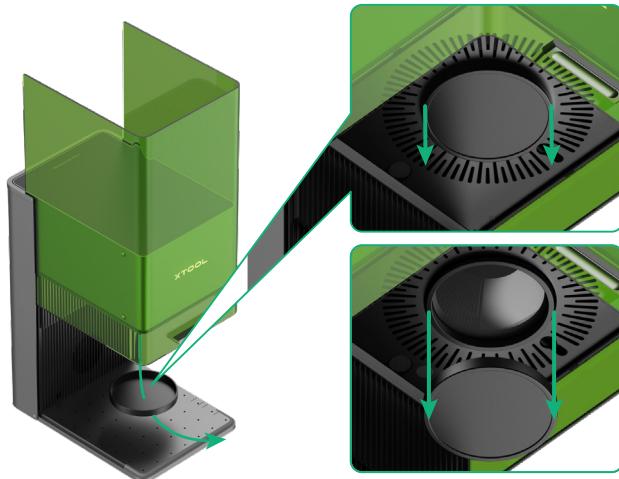


Especificações

Nome do produto	xTool F1 Ultra	Potência de entrada	24 V – 25 V ≈ 10 A
Tamanho	493 mm × 253 mm × 373 mm	Módulo de laser	Laser de luz azul de $445 \pm 15 \text{ nm}$ Laser de infravermelhos de fibra de $1064 \pm 5 \text{ nm}$
Área de trabalho interna	220 mm × 220 mm	Potência do laser	20 W ($445 \pm 15 \text{ nm}$) 20 W ($1064 \pm 5 \text{ nm}$)
Velocidade máxima de processamento	10.000 mm/s	Modo de conexão	Wi-Fi, USB, IP

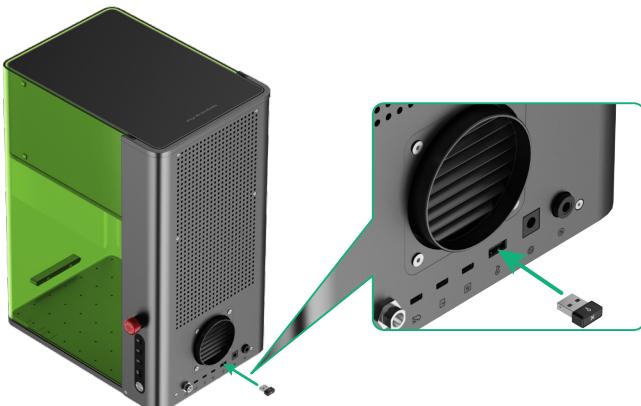
Preparar a máquina para funcionamento

- 1 Puxe para baixo o protetor das lentes de campo para removê-lo.



Se não quiser utilizar a máquina por um longo período de tempo, poderá instalar o protetor de volta para prevenir que as lentes de campo fiquem empoeiradas. Certifique-se de que o protetor está removido todas as vezes antes de utilizar a máquina.

- 2 Insira a chave.



Chave de controlo de acesso

Poderá remover a chave para desabilitar o processamento e as funções relacionadas da máquina.

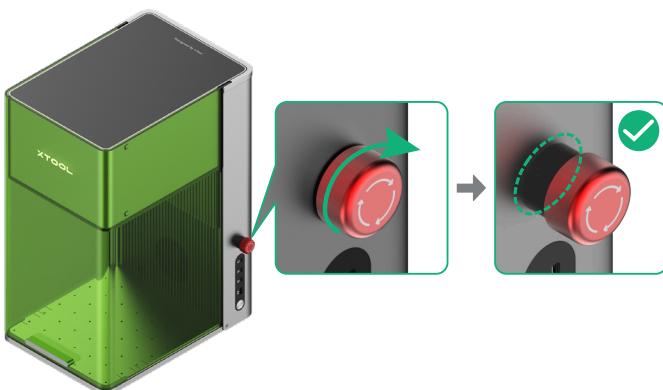
Conector intertravamento (para modelo da classe 4)

Poderá utilizar a chave como um conector intertravamento. Aceda a support.xtool.com/article/1367 para saber mais.



support.xtool.com/article/1367

- 3 Certifique-se de que o interruptor de paragem de emergência está liberado. Se estiver premido, gire para liberá-lo.



Interruptor de paragem de emergência

Em caso de emergência, pode premir o interruptor de paragem de emergência para desligar o aparelho.



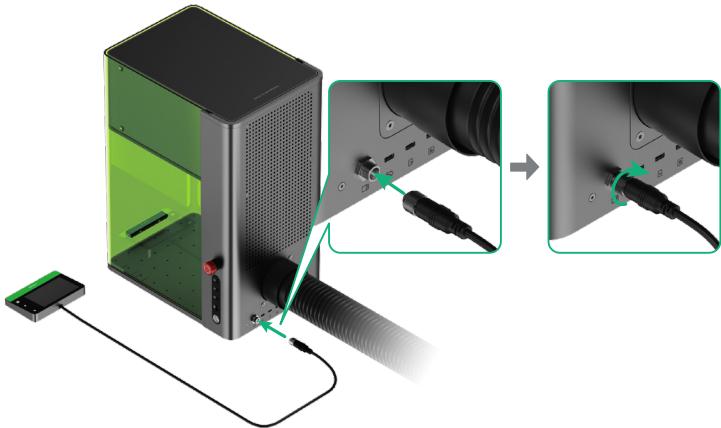
Depois de lidar com a emergência, pode rodar o interruptor de paragem de emergência para o reposar.



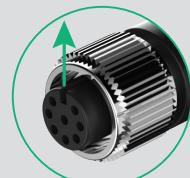
4 Instale o tubo.



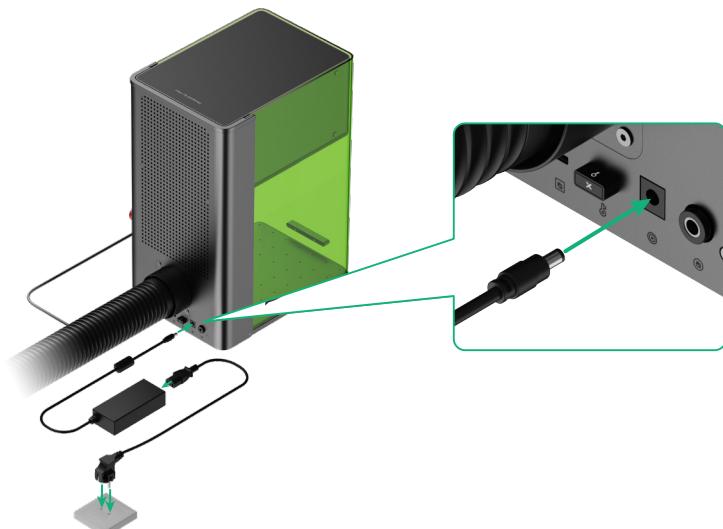
5 Conectar o controlador do ecrã táctil.



Para inserir o conector, certifique-se de que o entalhe está virado para cima.



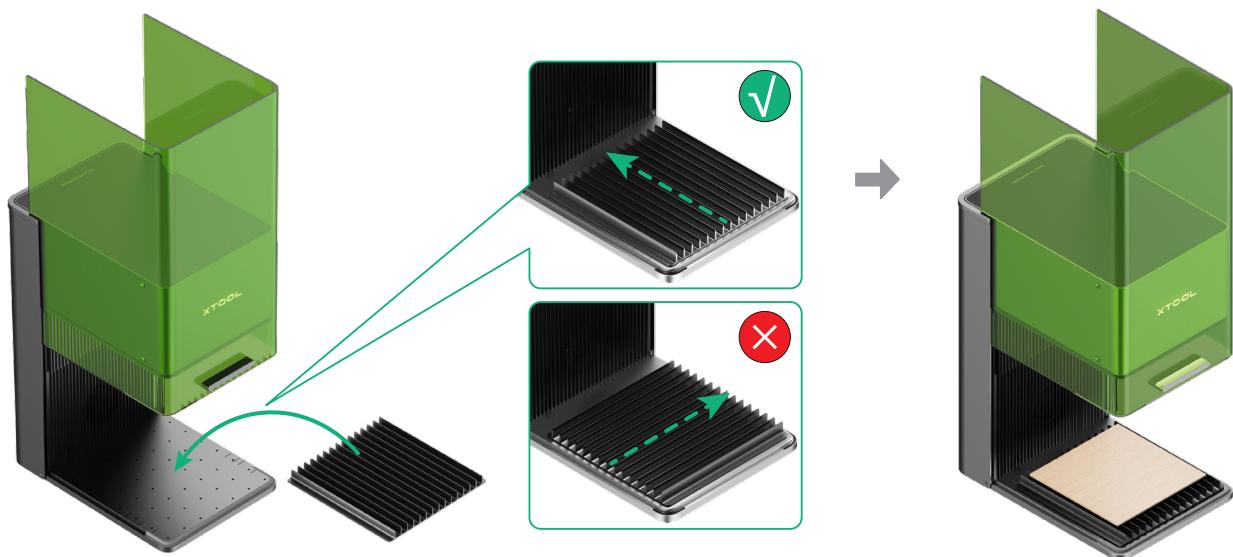
6 Ligue a uma fonte de alimentação.



Utilizar acessórios

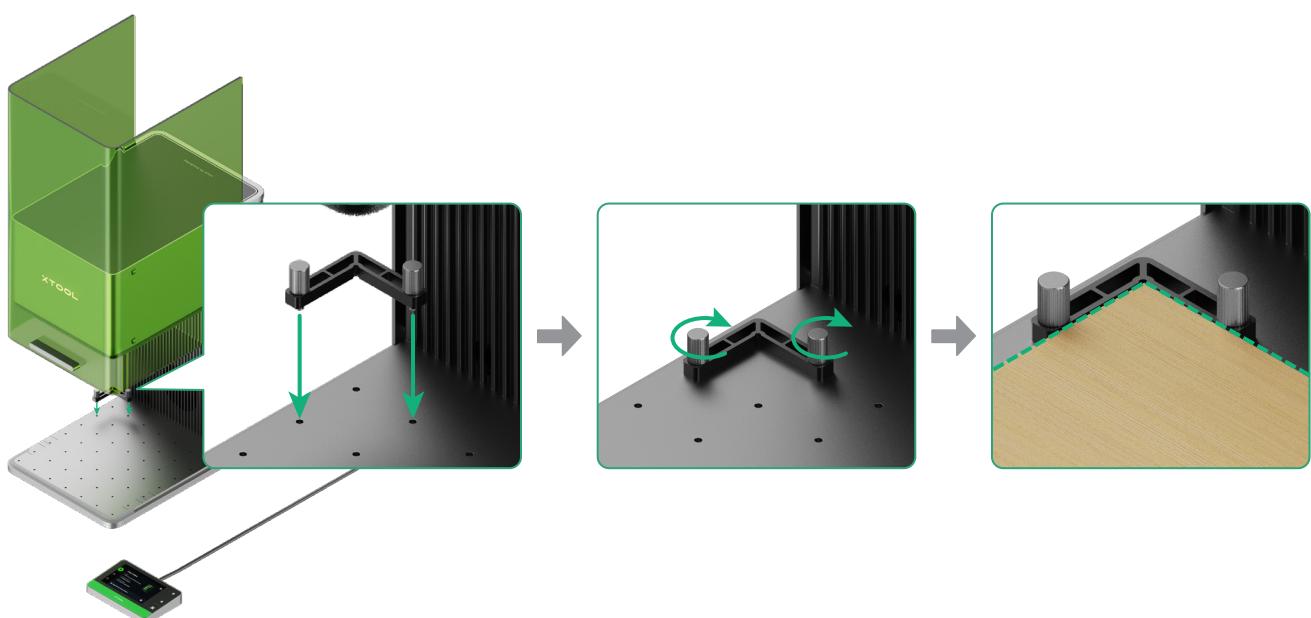
Utilizar o painel ripado

Se desejar cortar o material a laser, recomenda-se a utilização do painel ripado. Este pode reduzir as áreas queimadas durante o processamento do material e proteger a placa base.



Utilizar a peça de fixação em forma de L

Durante o processamento em lote, a peça de fixação em forma de L pode ajudá-lo a colocar os materiais sempre na mesma posição.



Utilizar xTool F1 Ultra

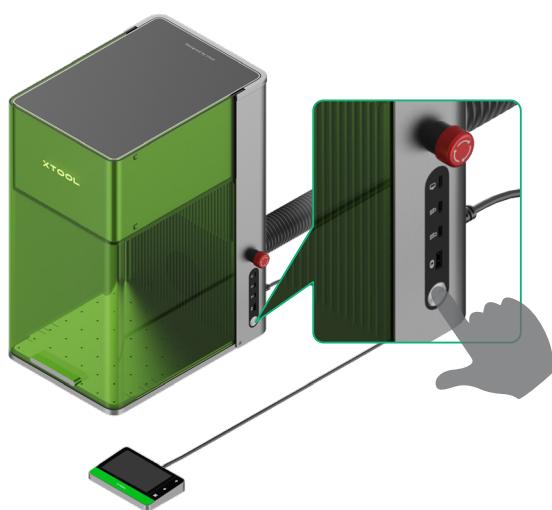
Ligar

Premir o interruptor de ligar para ligar o xTool F1 Ultra.



Não usar o interruptor de paragem de emergência como interruptor de alimentação.

Apenas usar o interruptor de paragem de emergência se ocorrer uma emergência. Ao usá-lo como interruptor para ligar e desligar a máquina, isto pode avariar a máquina.



Definir o idioma

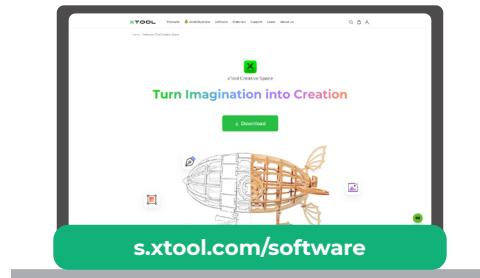
Definir a linguagem UI do controlador do ecrã táctil.



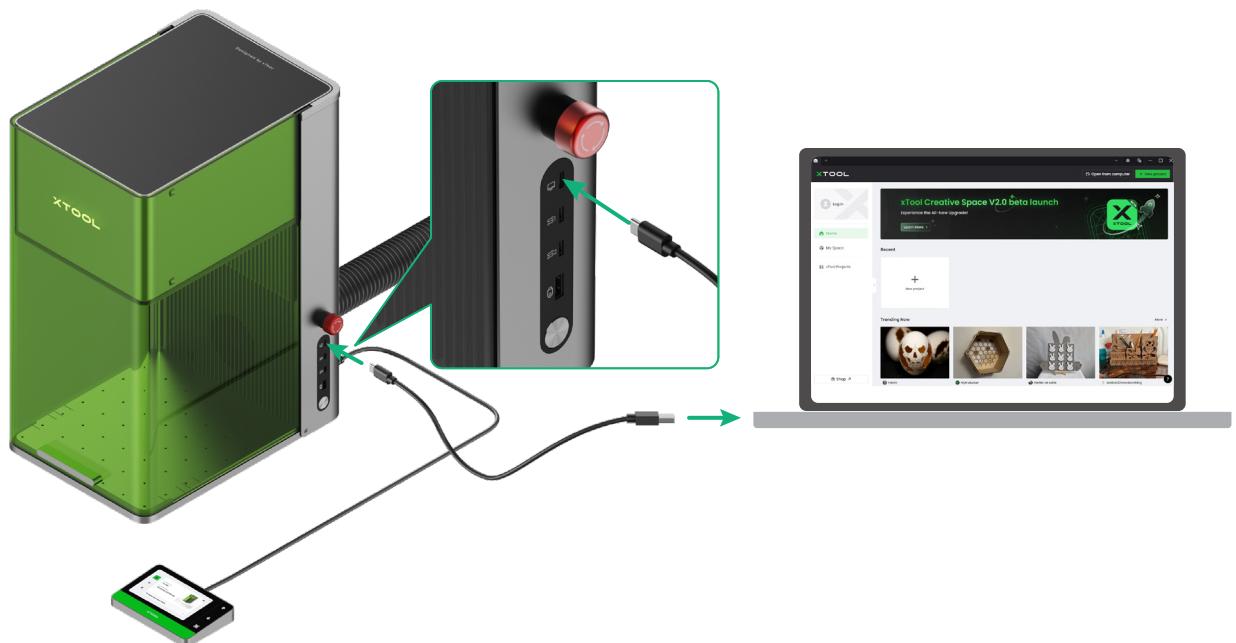
Utilizar o software para operar o xTool F1 Ultra

Para computadores

(1) Visite s.xtool.com/software para transferir e instalar o software xTool.



(2) Utilizar o cabo USB para conectar o xTool F1 Ultra ao computador e, então, conecte o xTool F1 Ultra no software.



Para dispositivos móveis

Leia o código QR ou visite s.xtool.com/software para fazer o download do aplicativo xTool e instalá-lo.



Seguir as instruções online para o App para conectar o xTool F1 Ultra no App.



Para obter detalhes sobre como utilizar o software xTool para operar o xTool F1 Ultra para materiais de processo, copie o código QR ou visite o site support.xtool.com/product/33.

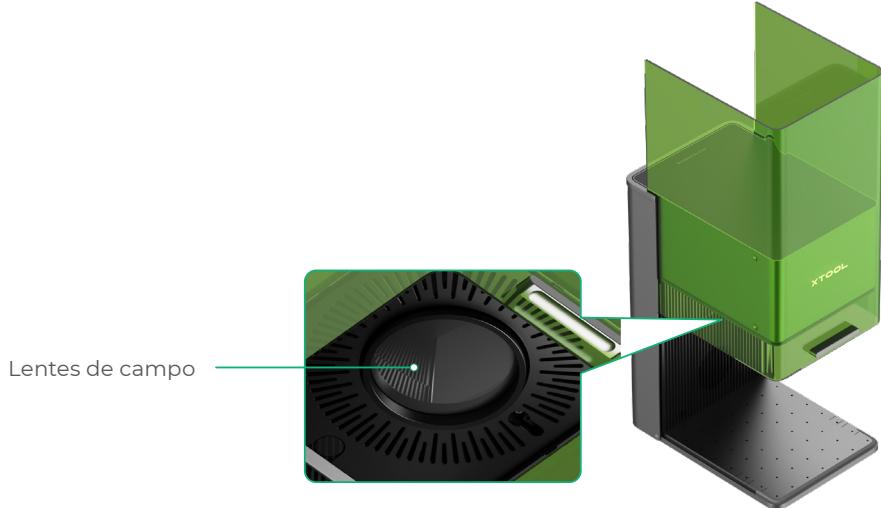


Manutenção

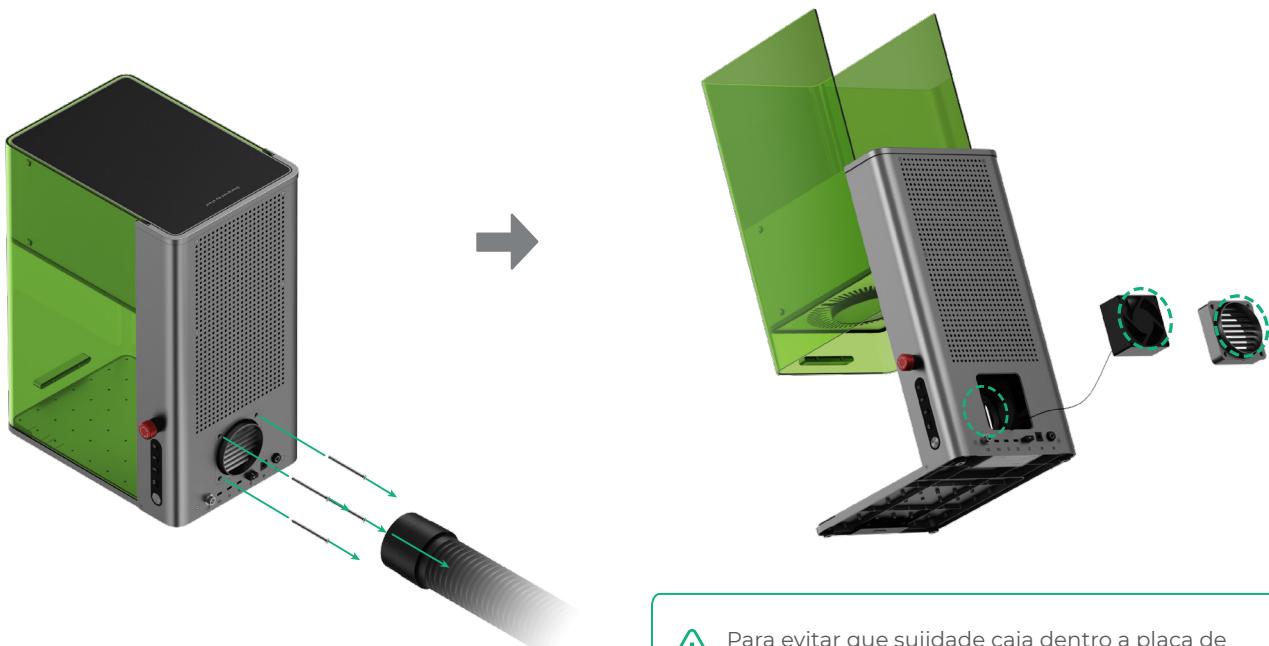


Desligue a alimentação antes de efetuar a manutenção do produto.

- Se ocorrer uma atenuação da potência do laser (por exemplo, os padrões gravados são superficiais ou não é possível cortar os materiais como esperado), a lente de campo pode ficar suja. Limpe-a com o pano sem pelos humedecido com álcool.



- Se notar uma fuga de fumo proveniente do invólucro protetor, a ventoinha e a saída de fumo podem estar bloqueadas devido ao pó. Limpe-as para garantir uma extração correta do fumo.



Para evitar que sujidade caia dentro a placa de circuitos, inclinar levemente a máquina.

XTOOL