

XTOOL | F2 Ultra UV

빠른 시작 가이드



목차

레이저 안전 등급별 설명	01
항목 목록	01
xTool F2 Ultra UV를 만나보세요	02
xTool F2 Ultra UV 설치하기	05
xTool F2 Ultra UV 사용	08
액세서리 사용	10
유지 보수	11

* 원본 지침 번역

레이저 안전 등급별 설명

레이저는 레이저와 관련된 잠재적인 위험도에 따라 여러 등급으로 분류되며, 1등급이 가장 위험성이 낮고 4등급이 가장 위험성이 높습니다. xTool F2 Ultra UV의 클래스 1 모델과 클래스 4 모델의 차이점은 다음과 같습니다:

모델	항목	제품 구조	설치	안전 정보
클래스 1 레이저 모델 (모델: MXF-K007-001)	키 및 내부 각인 팩 미포함	비상 정지 스위치 없음	키 삽입 및 비상 정지 스위치 점검 불필요	기계가 작동할 때 보호용 인클로저는 닫혀 있으며 인체는 클래스 1 이하의 레이저에만 노출됩니다.
클래스 4 레이저 모델 (모델: MXF-K007-002)	키 및 내부 각인 팩 포함됨	비상 정지 스위치 있음	키 삽입 및 비상 정지 스위치 점검 필요	기계가 작동할 때 보호용 인클로저가 열려 있을 경우, 인체가 클래스 4 레이저 방사선에 노출될 수 있습니다. 클래스 4 레이저 기계는 훈련된 전문가만 사용하도록 설계되었습니다.

항목 목록



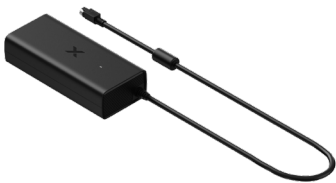
xTool F2 Ultra UV



터치스크린 컨트롤러



파이프



전원 어댑터



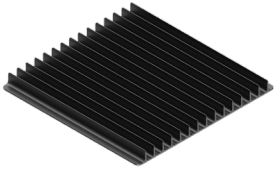
전원 케이블



USB 케이블



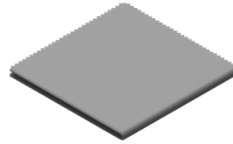
키



슬라트 패널



L자형 포지셔닝 피스



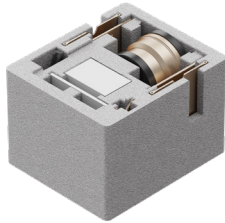
보푸라기 없는 천



드라이버 2.5mm



표면 각인 재료 팩



내부 각인 팩



빠른 시작 가이드



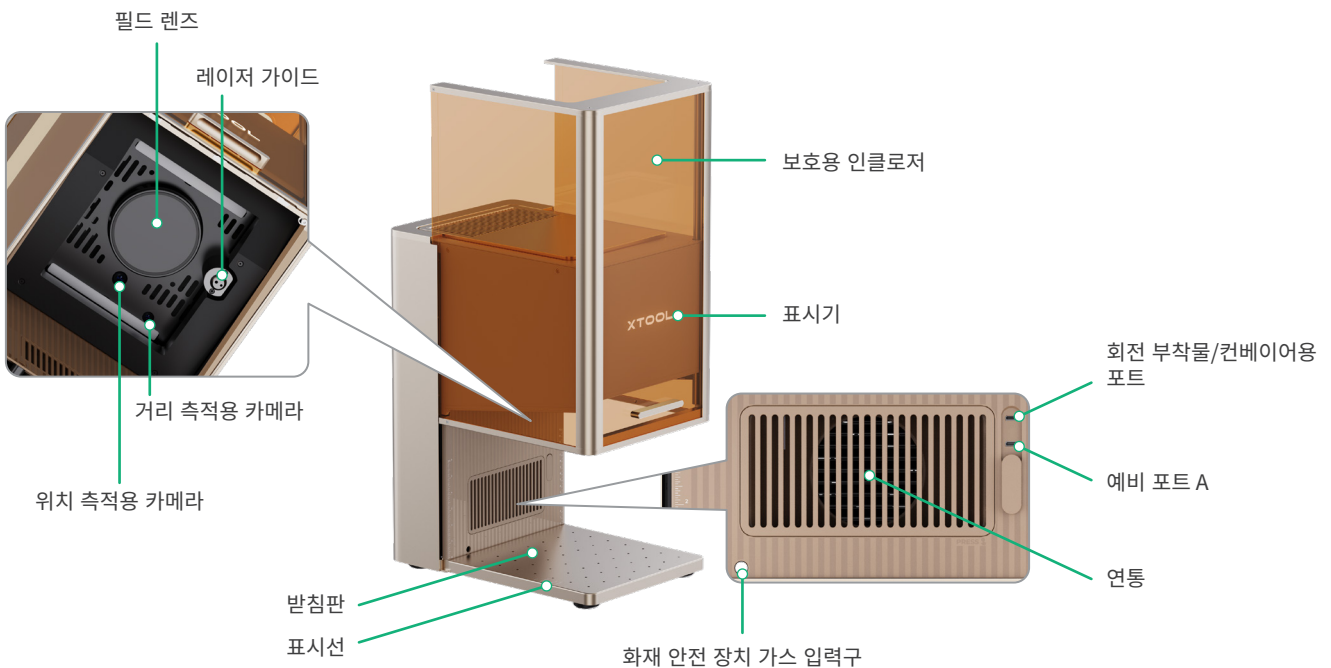
안전 지침

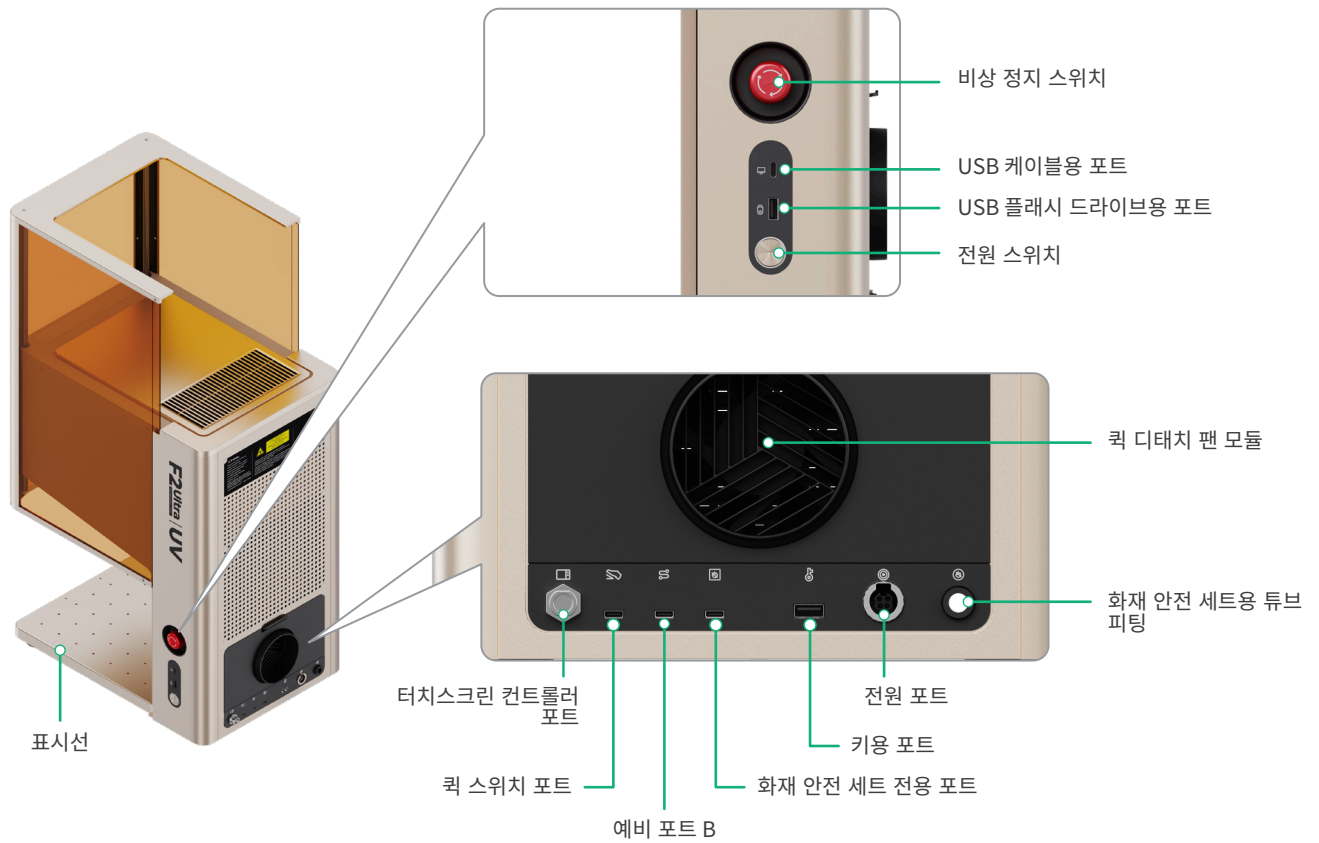


클래스 1 레이저 기계에는 키 및 내부 각인 팩이 포함되어 있지 않습니다.
전원 케이블은 키트에 따라 다를 수 있습니다. 그림은 참고용입니다.

xTool F2 Ultra UV를 만나보세요

제품 구조

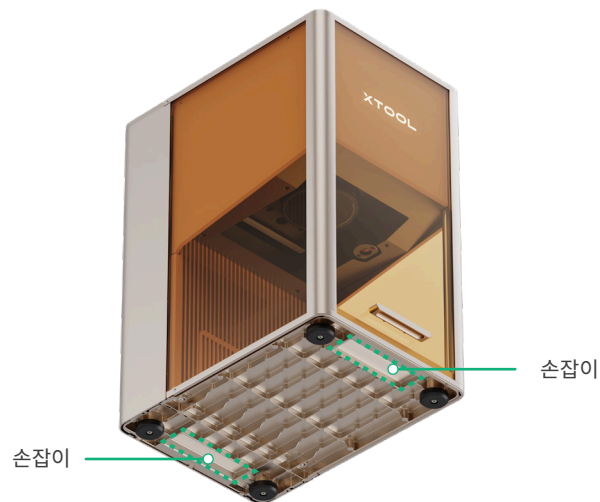




스페어 포트 A는 스페어 포트 B와 기능이 다르므로 혼용하지 마십시오.

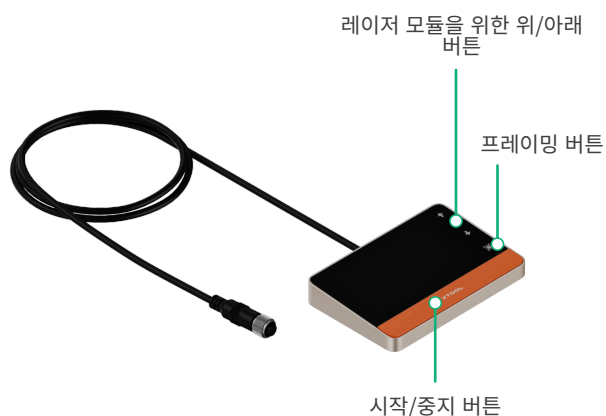


클래스 1 레이저 기계에는 비상 정지 스위치가 포함되어 있지 않습니다.



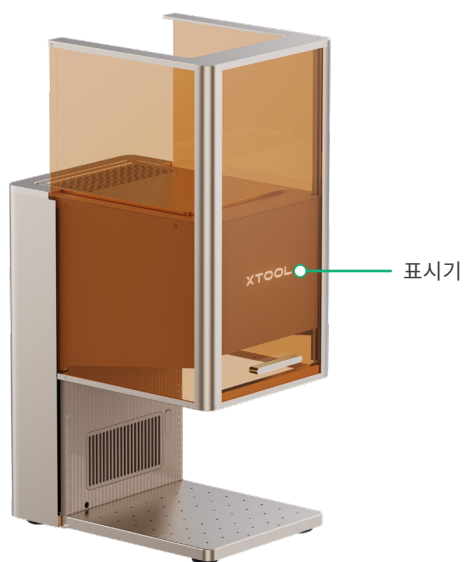
손잡이를 잡으면 기계를 쉽게 이동할 수 있습니다.

터치스크린 컨트롤러



- **레이저 모듈을 위한 위/아래 버튼:** 수동 초점 조절 중에 레이저 모듈을 올리거나 내립니다.
- **프레이밍 버튼:** 한 번 누르면 프레이밍을 시작 또는 중지합니다.
- **시작/중지 버튼:** 한 번 누르면 소재 가공을 시작 또는 중지합니다; 두 번 연속 누르면 마지막 가공 작업을 반복합니다.

일반적인 기기 상태 및 표시기의 표시



표시기의 표시	기기 상태
xTOOL 켜짐	켜짐
-xTOOL- 느리게 깜박임	가공 중
-xTOOL- 빠르게 깜박임	네트워크 설정/펌웨어 업그레이드 중
xTOOL 꺼짐	절전 모드/꺼짐

제품 상세 정보

제품명	xTool F2 Ultra UV
전압	110V / 220V
표면 각인 작업 영역	200mm × 200mm
연결 모드	Wi-Fi, USB, IP
크기	294mm × 429mm × 520mm

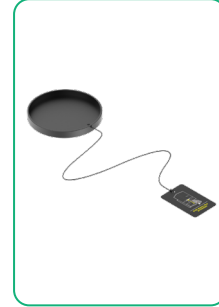
작업용 레이저	5W UV 레이저
작동 중인 레이저 파장	355±5nm
내부 각인 작업 영역	70mm × 70mm
최대 가공 속도	15,000mm/s
/	/

xTool F2 Ultra UV 설치하기

1 필드 렌즈의 보호대를 분리하세요.



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



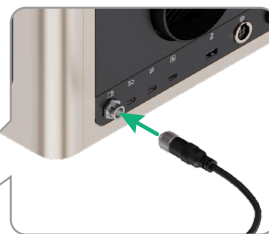
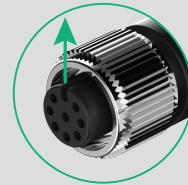
2 터치스크린 컨트롤러에 연결합니다.



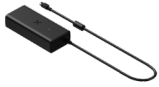
터치스크린 컨트롤러



커넥터를 삽입하려면 끝에 있는 홈이 위를 향하도록 하십시오.



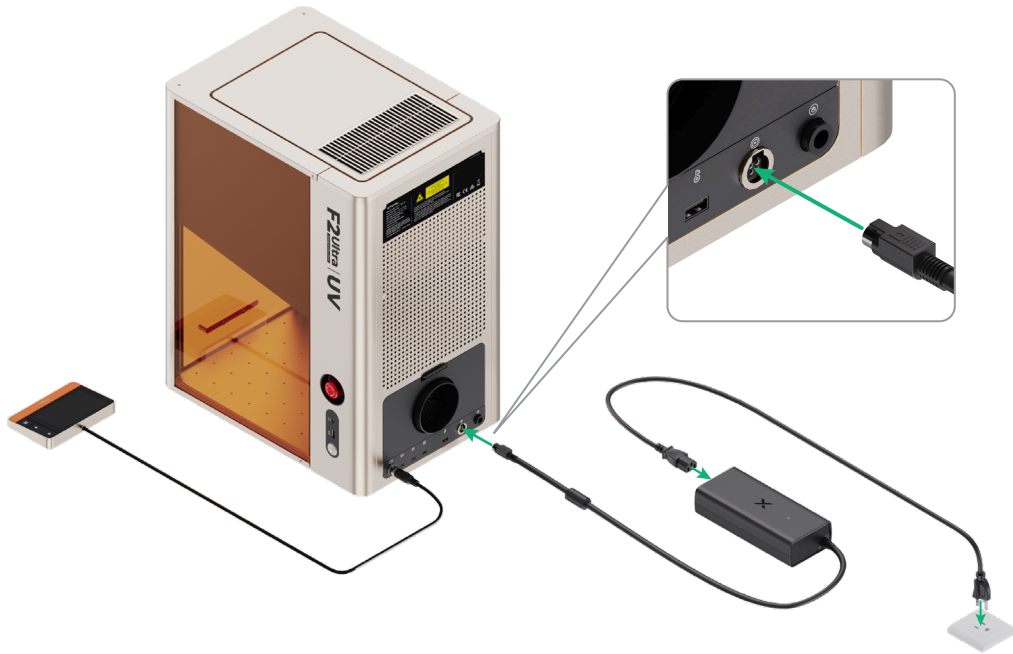
3 전원 연결합니다.



전원 어댑터



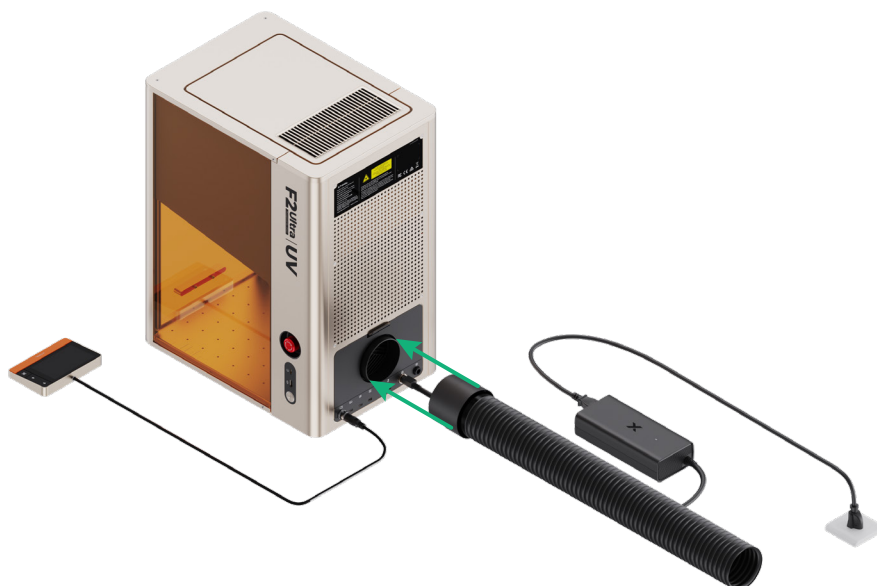
전원 케이블



4 파이프를 설치합니다.



파이프



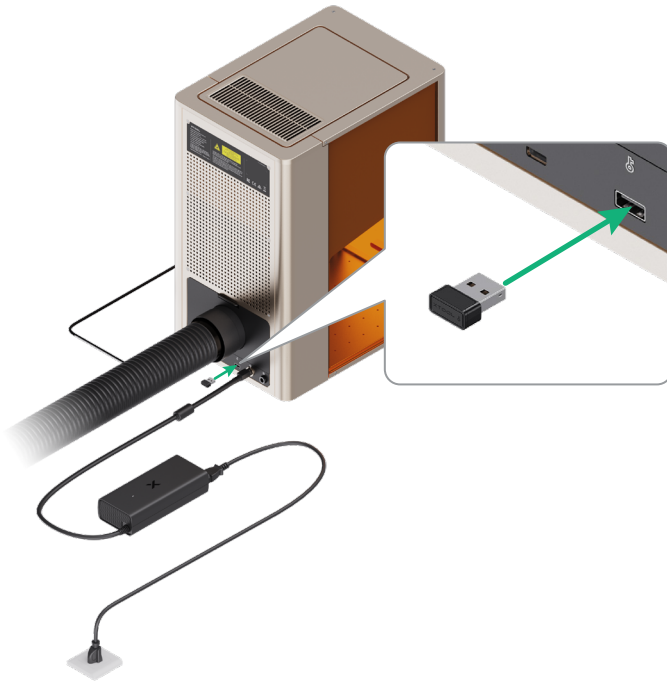


5단계 및 6단계는 클래스 1 레이저 기계에 적용되지 않습니다.

5 키를 삽입합니다.



키



이 키는 접근 제어 키 또는 원격 인터록 커넥터로 사용할 수 있습니다.

액세스 제어 키

키를 제거하면 기기의 가공 및 관련 기능을 비활성화할 수 있습니다.

인터록 커넥터

자세한 지침은 QR 코드를 스캔하거나 링크를 통해 참조하세요.

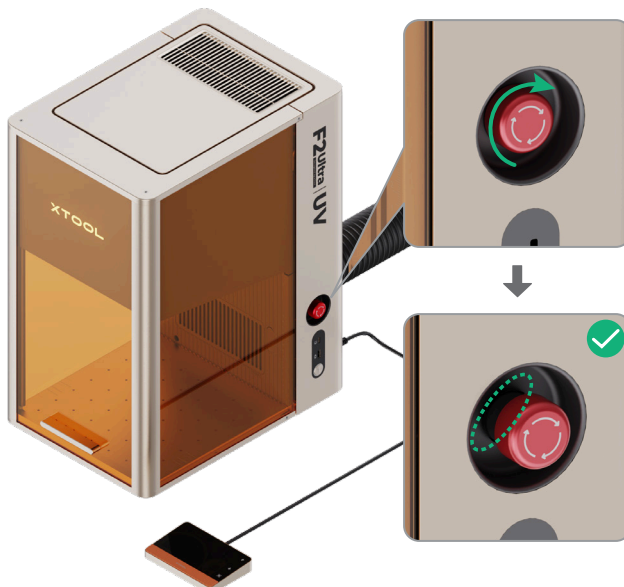


support.xtool.com/article/1367

6 비상 정지 스위치를 확인합니다.



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



비상 정지 스위치

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

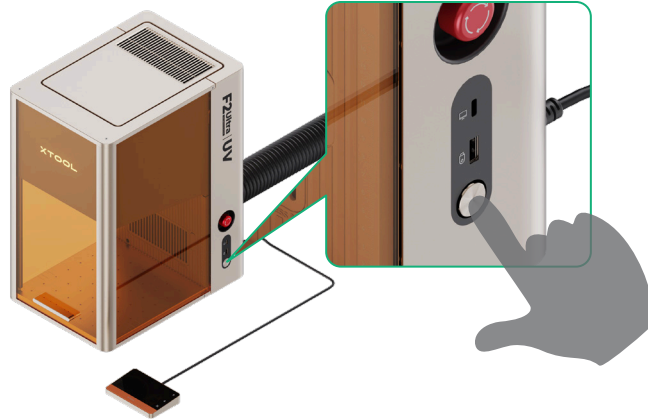


긴급 상황을 처리한 후 비상 정지 스위치를 돌려 재설정할 수 있습니다.

xTool F2 Ultra UV 사용

전원 켜기

전원 스위치를 눌러 xTool F2 Ultra UV를 켜고.



클래스 4 레이저 기계에 대해서는, 절대 비상 정지 스위치를 전원 스위치로 사용하지 마아 주세요.

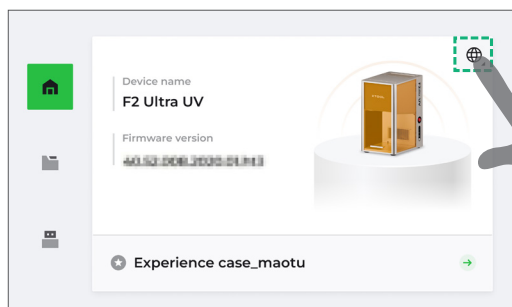
비상 정지 스위치는 긴급 상황이 발생했을 때만 사용하십시오. 전원 스위치로 사용하여 기기를 켜고 끄면 기기가 손상될 수 있습니다.



기계의 수명을 연장하기 위해서는 최소한 3개월마다 기계를 한번 작동시키는 것이 좋습니다.

언어 설정

터치스크린 컨트롤러의 UI 언어를 설정합니다.

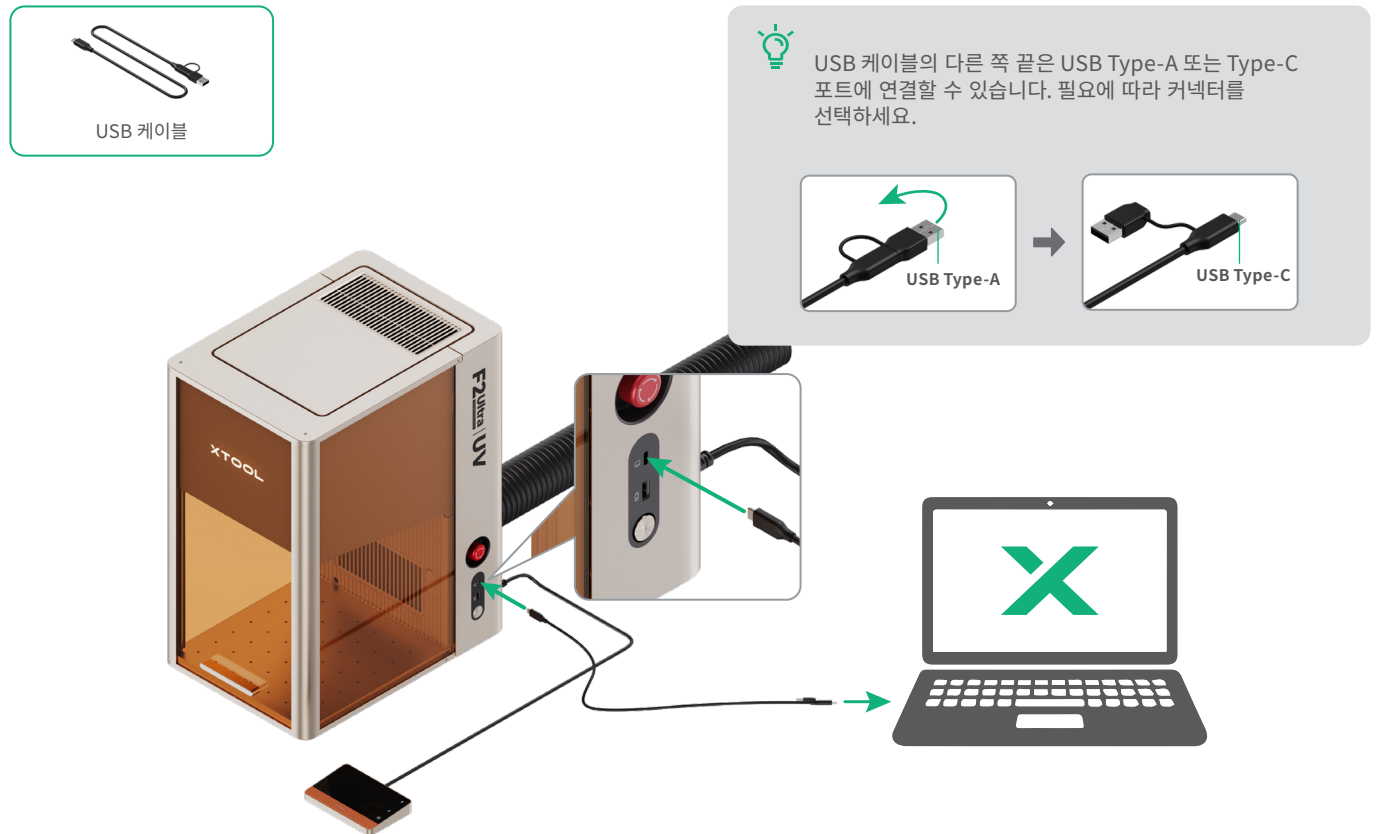


소프트웨어를 사용하여 xTool F2 Ultra UV 작동

(1) xTool에서 개발한 소프트웨어를 다운로드하고 설치하려면 s.xtool.com/software를 방문하세요.



(2) USB 케이블을 사용하여 xTool F2 Ultra UV를 컴퓨터에 연결한 다음, 소프트웨어에서 xTool F2 Ultra UV를 연결하십시오.



소프트웨어를 사용하여 소재 가공을 위해 xTool F2 Ultra UV를 작동하는 방법에 대한 자세한 내용은 QR 코드를 스캔하거나 링크를 참조하십시오.

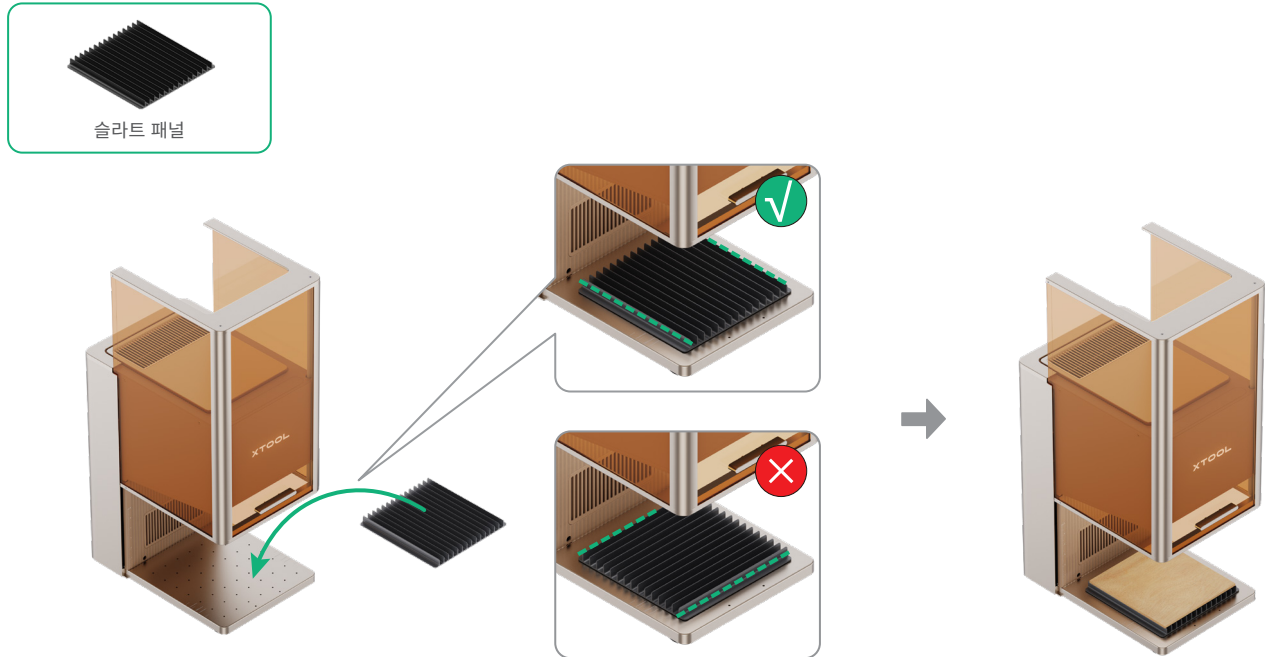


support.xtool.com/product/70

액세서리 사용

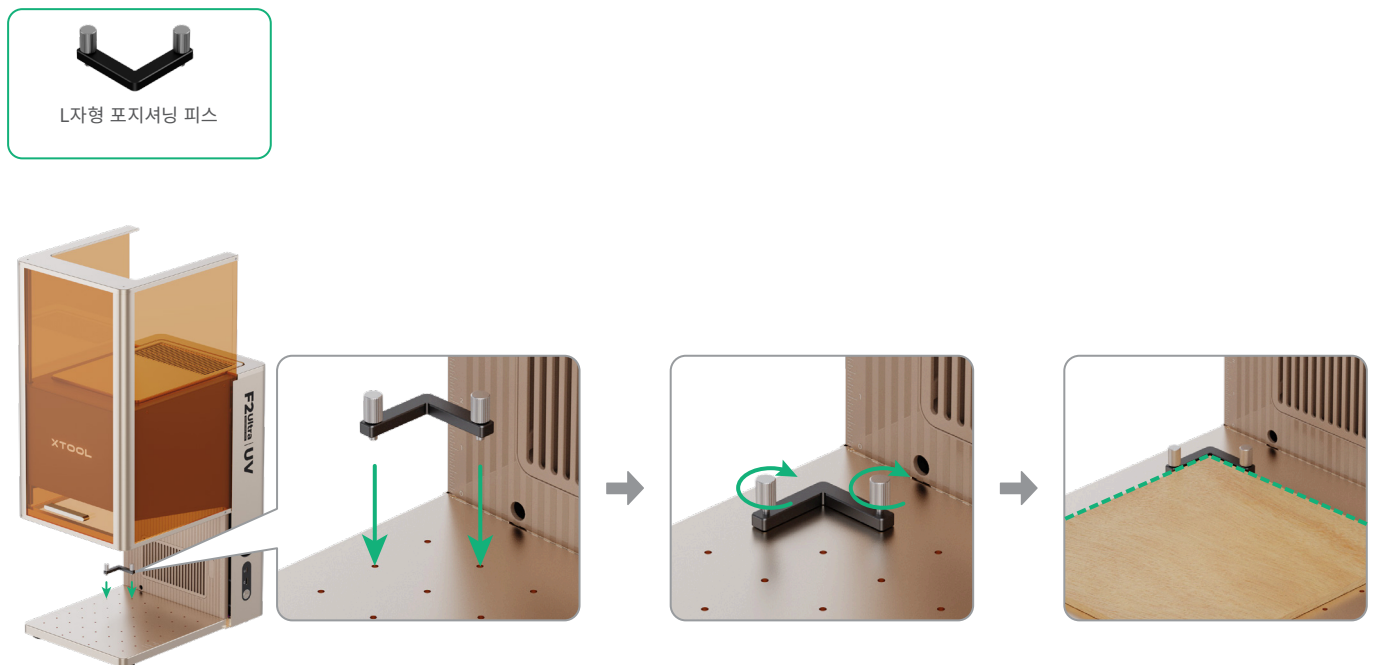
슬라트 패널

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



L자형 포지셔닝 피스

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



유지 보수



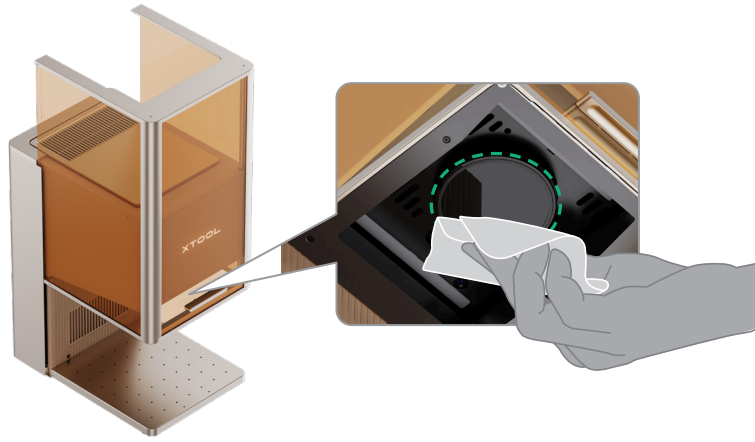
제품을 유지보수하기 전에 전원을 분리하세요.

필드 렌즈를 청소하다

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



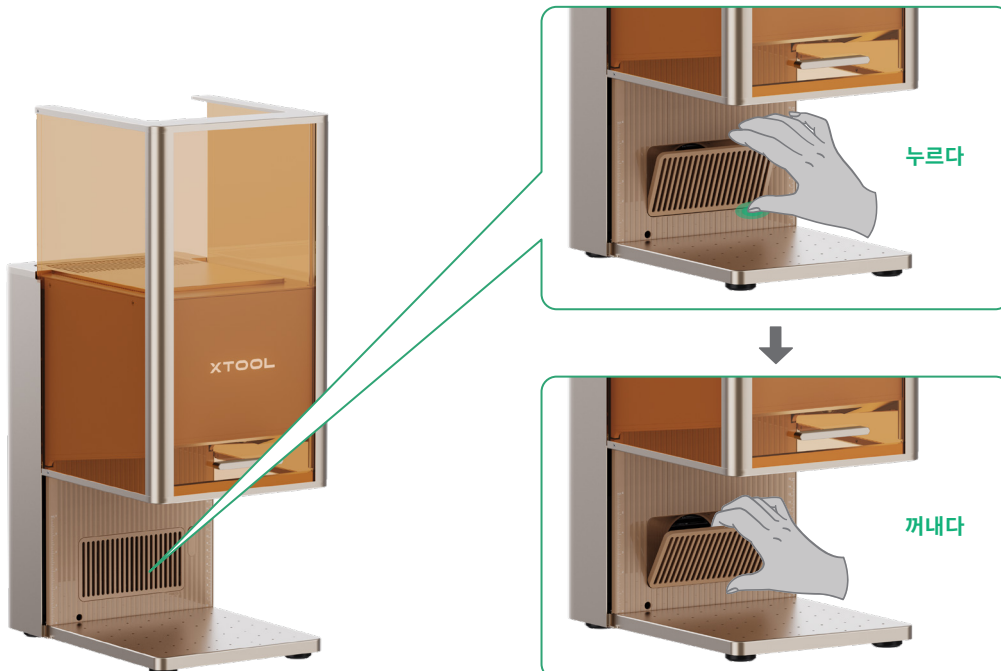
보푸라기 없는 천



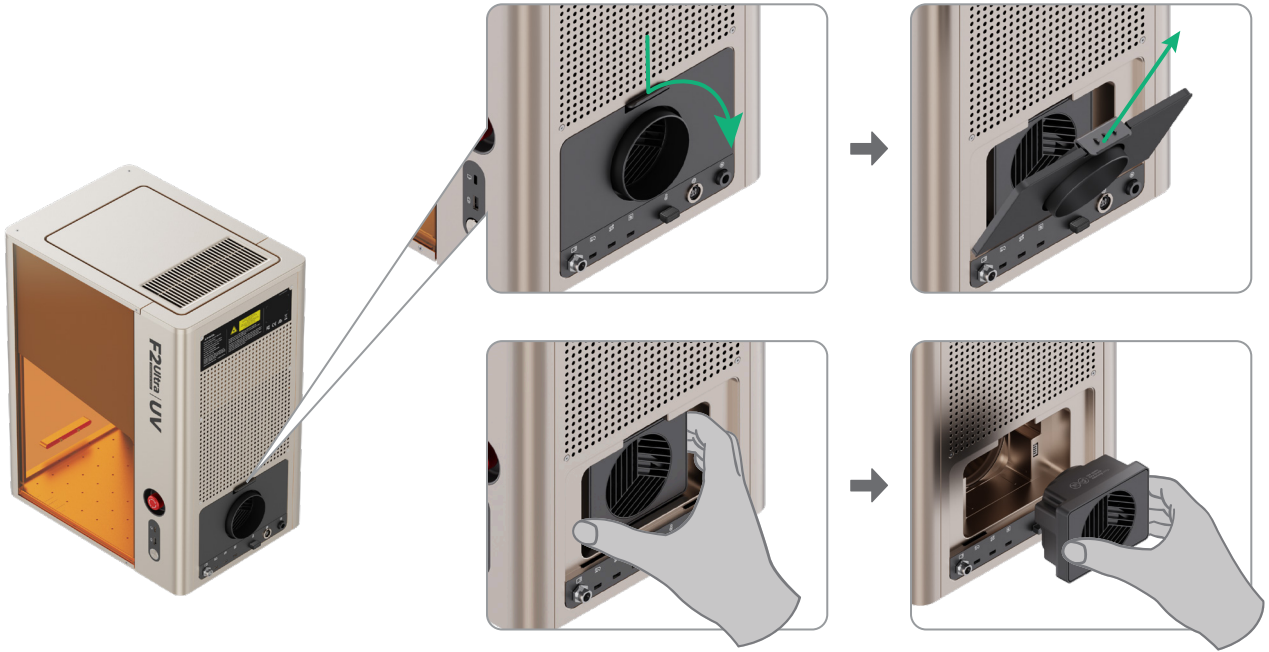
팬 모듈을 청소하다

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

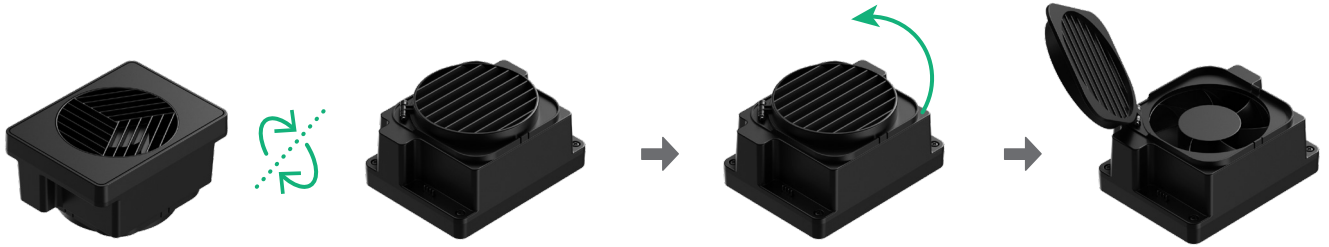
(1) 연기 배출구에 있는 자석 팬 가드를 제거합니다.



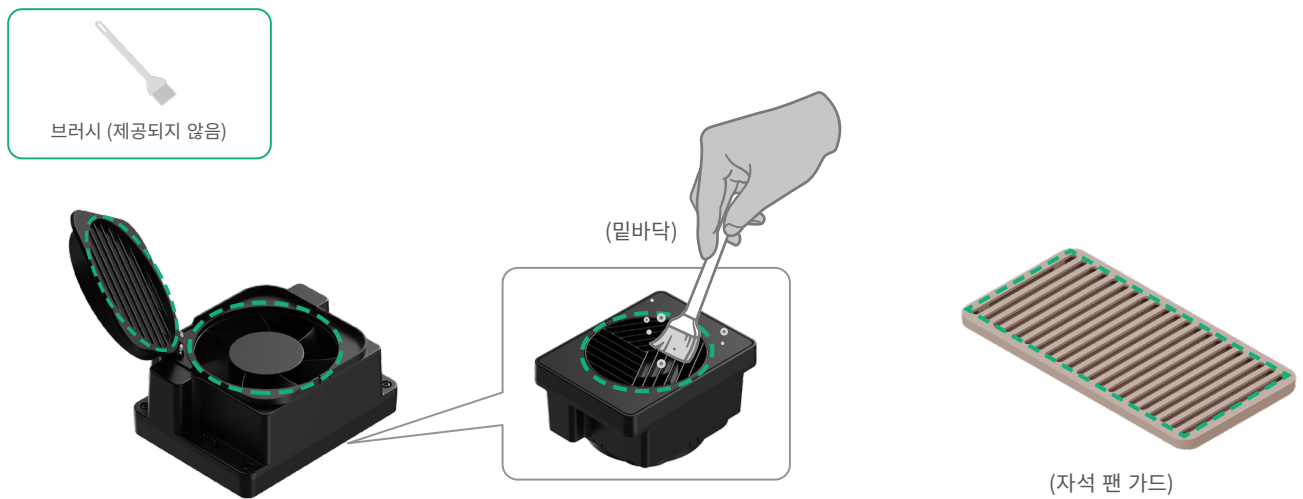
(2) 커버를 열고 팬 모듈을 꺼냅니다.



(3) 커버를 열어 팬을 드러냅니다.



(4) 브러시 또는 기타 도구를 사용하여 팬 모듈과 자석 팬 가드를 청소합니다. 청소한 후, 이를 본체에 다시 설치합니다.



⚠ 회로가 손상되지 않도록 팬 모듈을 물로 행구거나 담그지 마십시오.

XTOOL