XTOOL

P3 Automatic Conveyor Feeder

クイックガイド

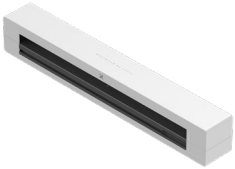
内容物一覧 ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― 01

コンベアフィーダーの取り付け ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― 02

コンベアフィーダーの使用 ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― 18

製品使用について ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― ― 21

内容物一覧

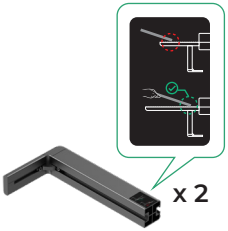


コンベアフィーダー

接続ケーブル

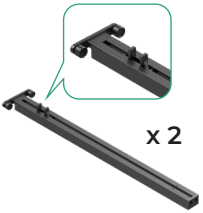
リニアシャフト

固定ブロック

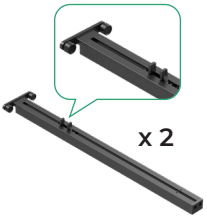


前部支持ベース

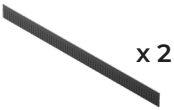
後部支持ベース



前部コンベアレール



後部コンベアレール



防煙ストリップ

水準器

ねじ M4*10

ねじ M3*10

2.5 mm ドライバー

2.0 mm ドライバー

クイックガイド

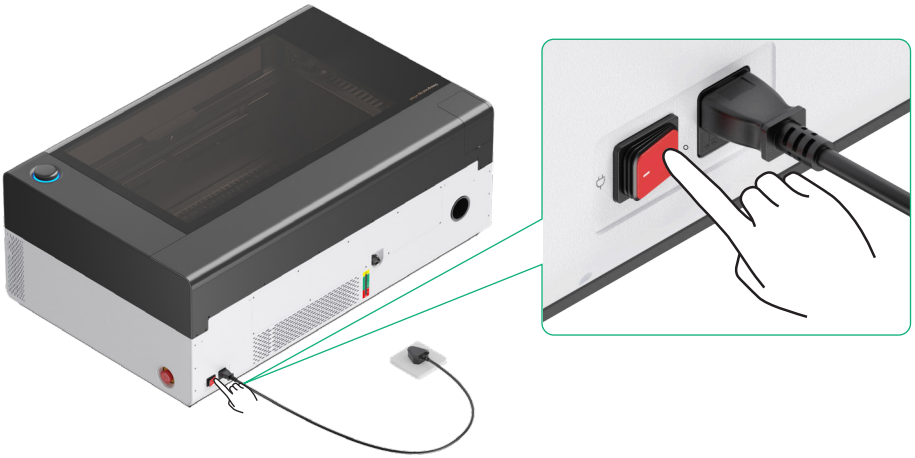
安全上のご注意

ステッカー

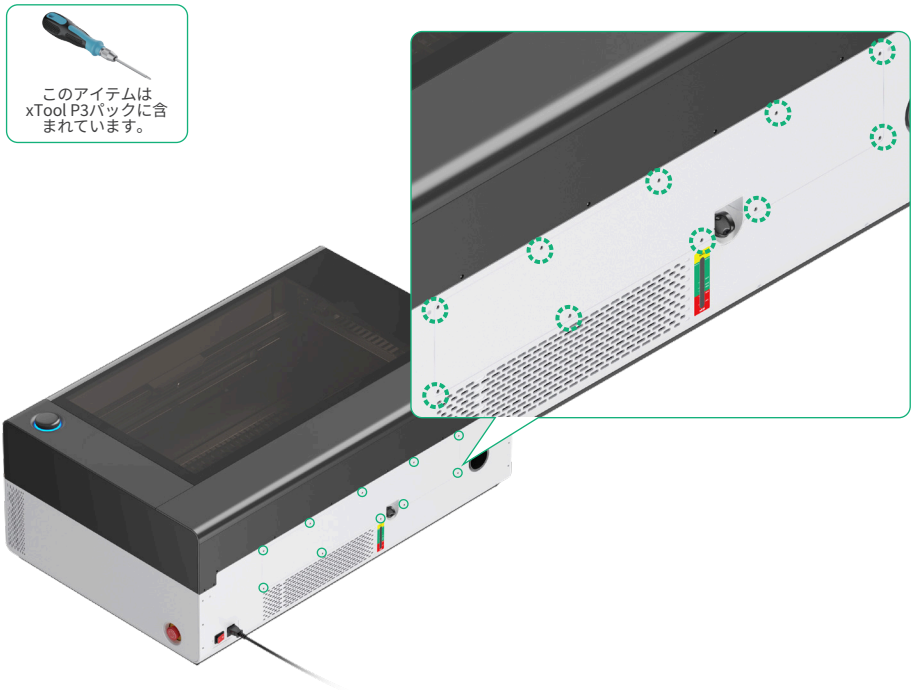
コンベアフィーダーの取り付け

1 xTool P3を準備する

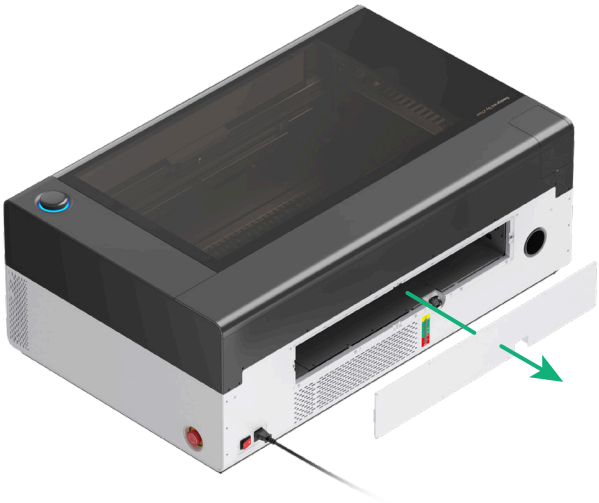
(1) 電源スイッチを切る。



(2) 後部磁気パネルからネジを外す。



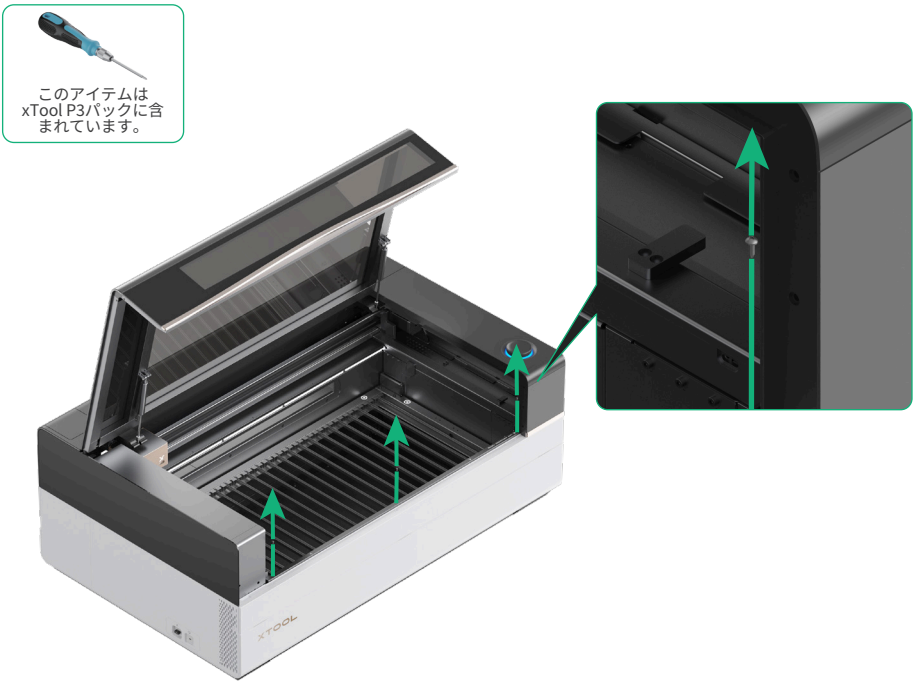
(3)



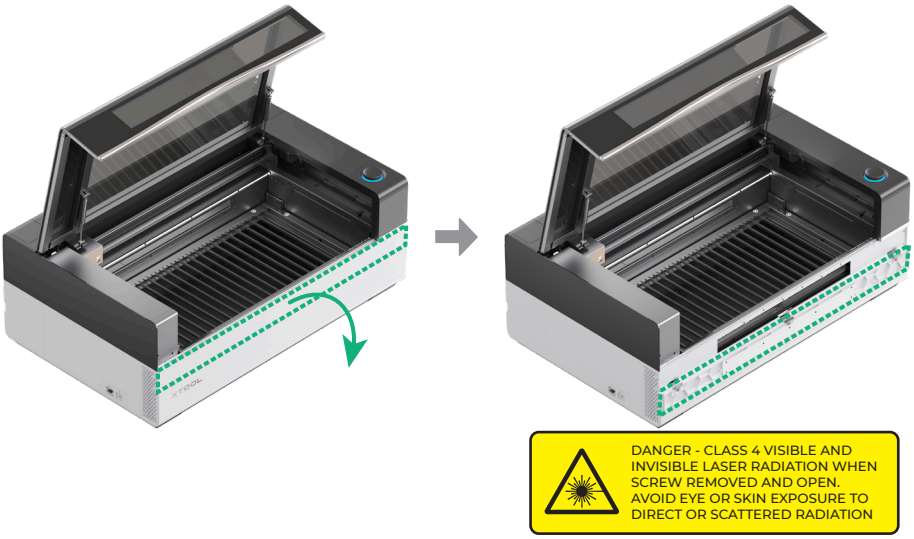
(4)

(5) 内部磁気パネルを取り外す。

(6) 前部磁気パネルからネジを外す。

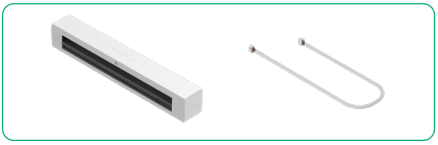


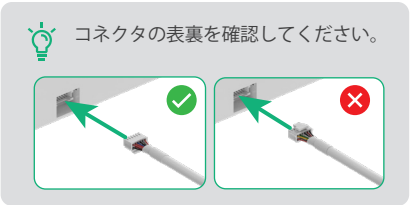
(7)

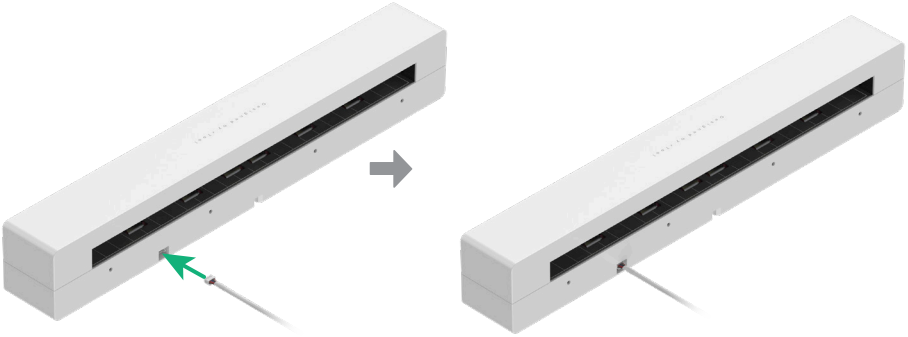


2 コンベアフィーダーの取り付け

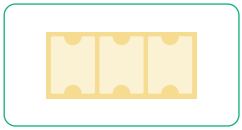
(1)

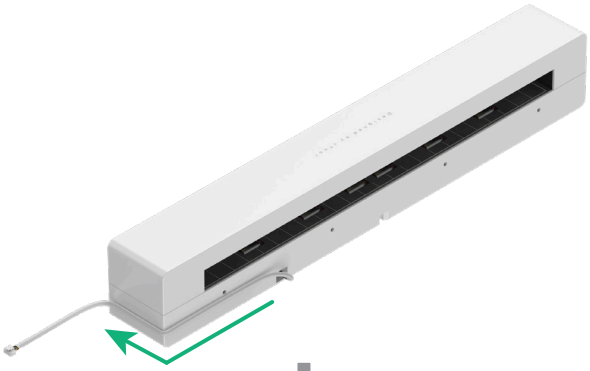






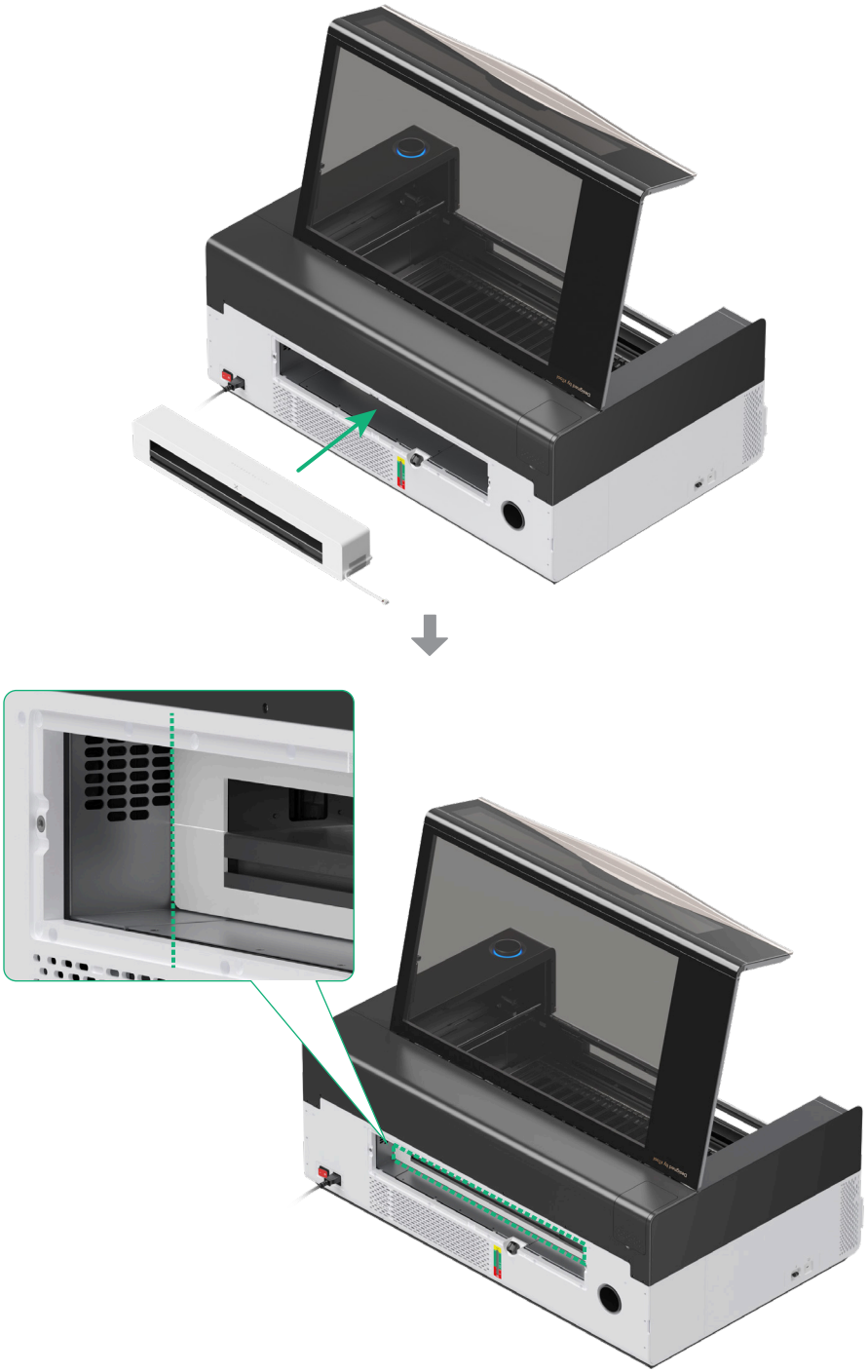
(2) 接続ケーブルを固定する。



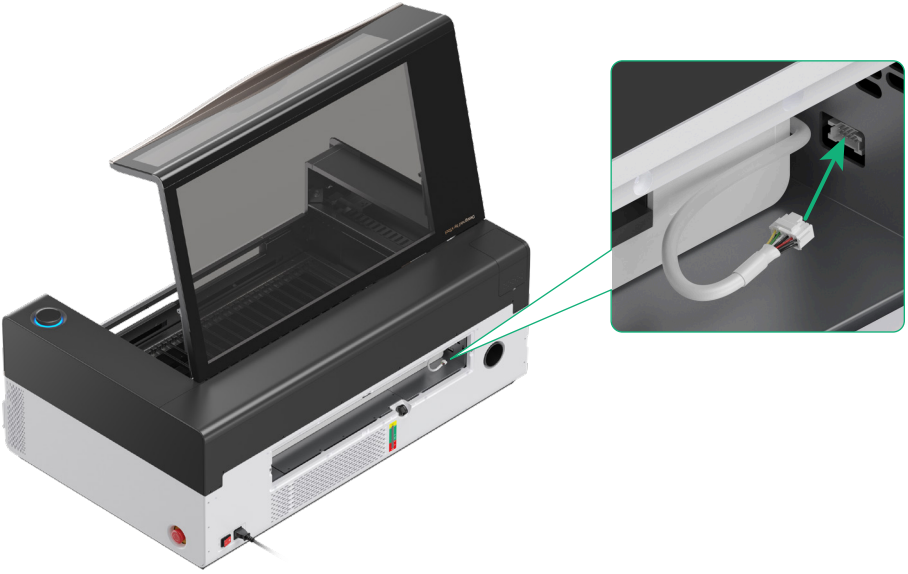


貼る際にネジ穴を避ける。

(3) コンベアフィーダーをxTool P3のスロットの左側に合わせて押し込む。



(4) 接続ケーブルの反対端をxTool P3のポートに挿入する。



(5)

ねじ M4*10　　2.5 mm ドライバー

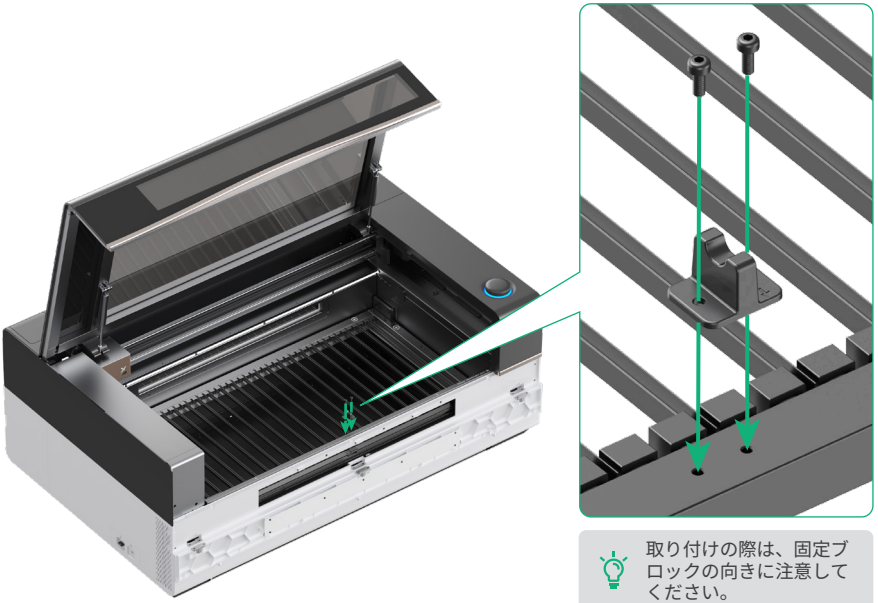
3 他の部品を取り付ける

(1) 固定ブロックを取り付ける。

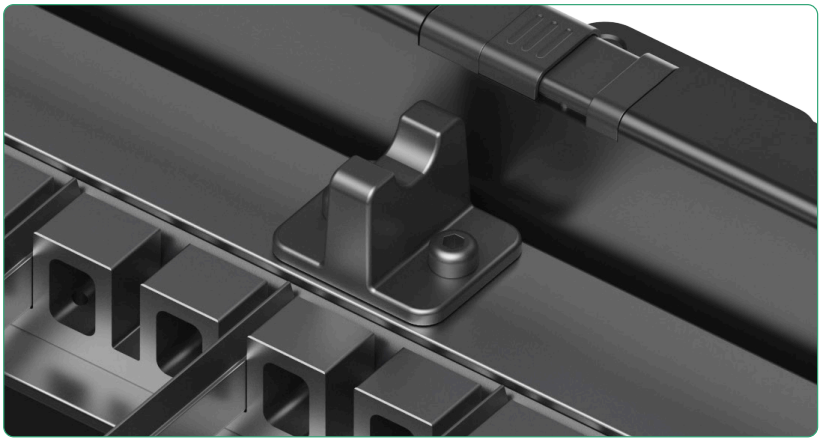
x 2

ねじ M4*10

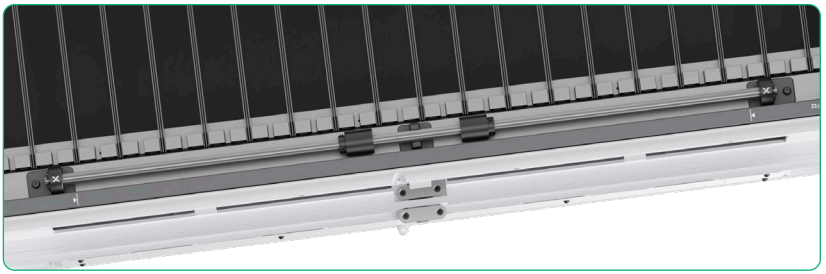
2.5 mm ドライバー



取り付けの際は、固定ブロックの向きに注意してください。

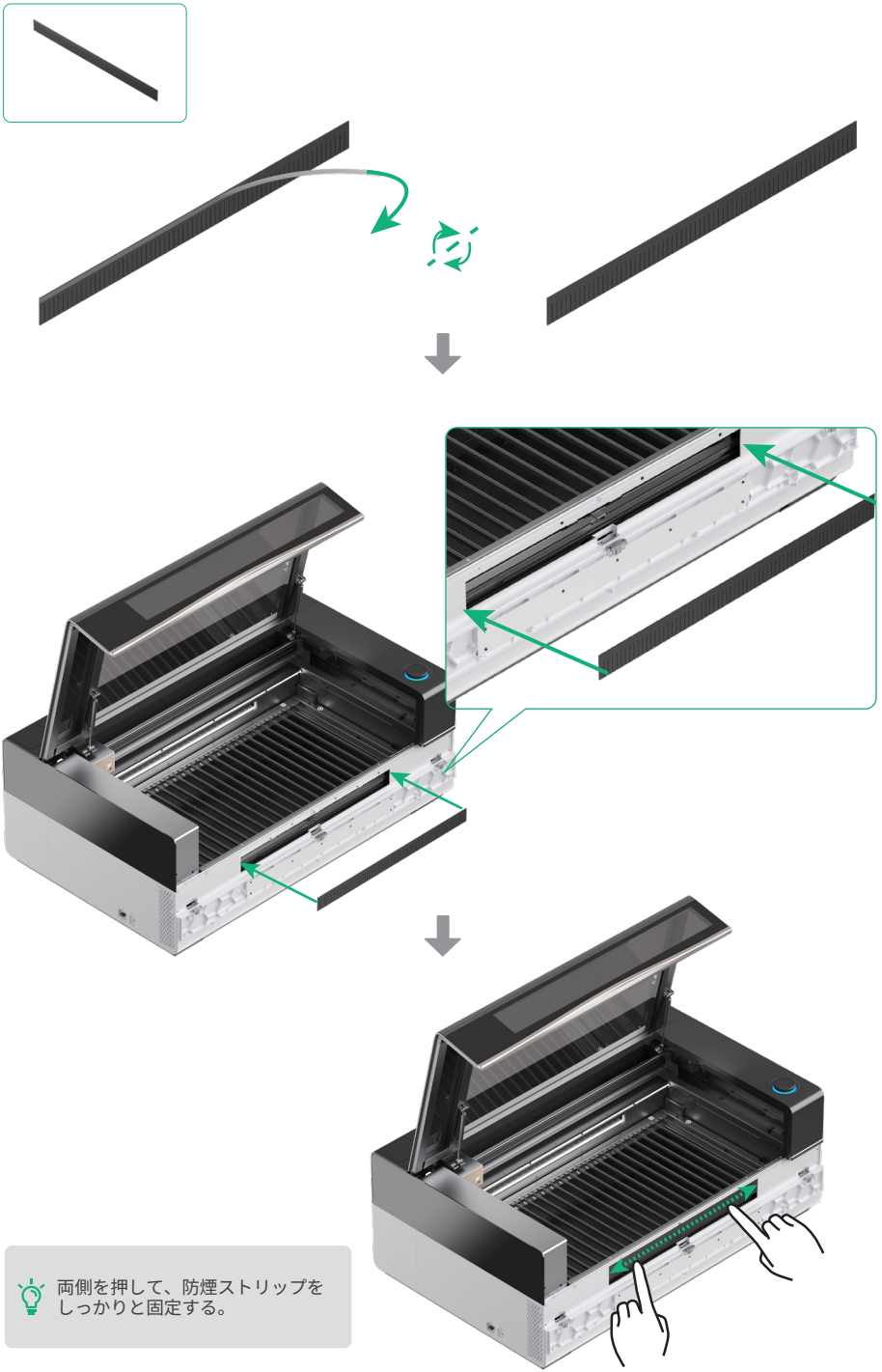


(2) リニアシャフトを取り付ける



レーザーモジュールがリニアシャフトに接触するのを防ぐため、コンベアフィーダーを使用して処理を行わない場合は、リニアシャフトを取り外すことを推奨します。

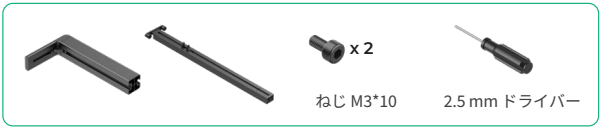
(3) 防煙ストリップを取り付ける。

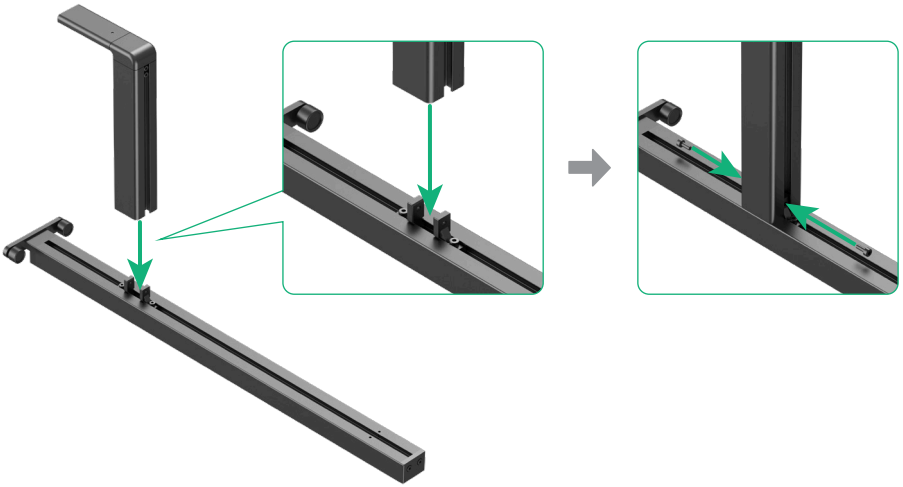


両側を押して、防煙ストリップを
しっかりと固定する。

4 コンベアレールを取り付ける

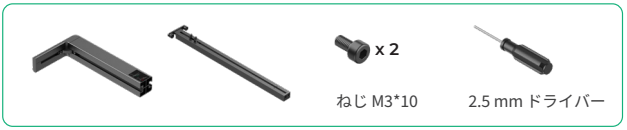
(1) 後部コンベアレールを組み付ける。

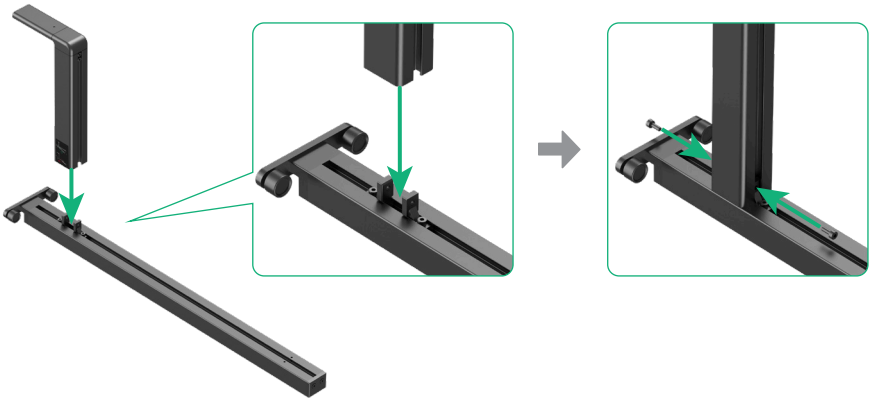




(2) 同じ方法で、もう1つの後部コンベアレールを組み付ける。

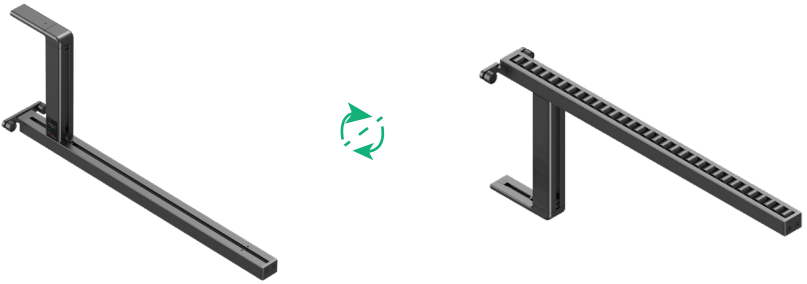
(3) 前部コンベアレールを組み付ける。

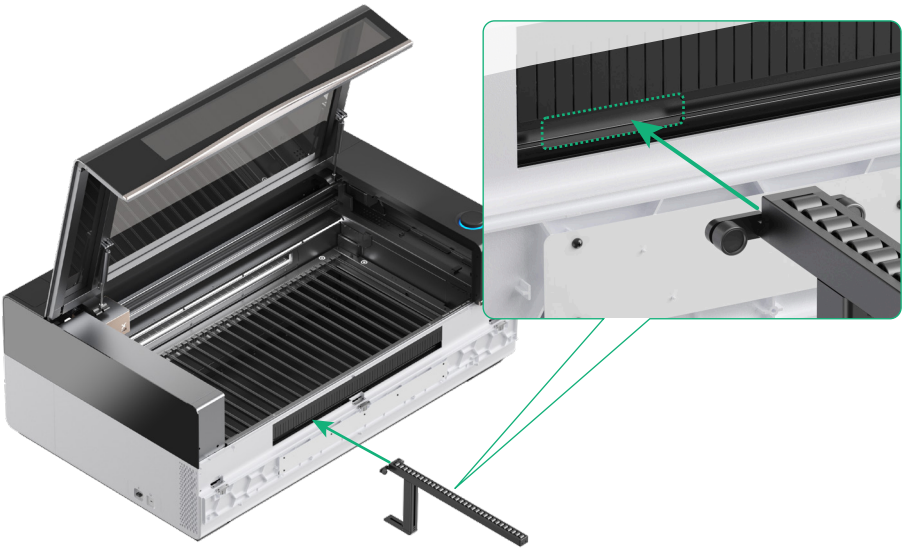




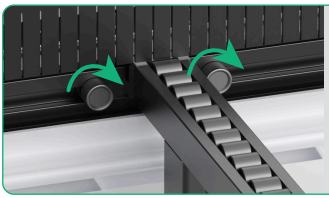
(4) 同じ方法で、もう1つの前部コンベアレールを組み付ける。

(5) 前部コンベアレールを取り付ける。





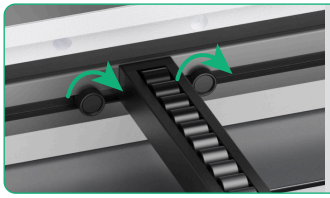
支持ベースがxTool P3の底部スロットにあることを確認してください。



処理する材料の幅に基づいて、コンベアレールを適切な位置に移動し、ネジを時計回りに締めてください。

(6) 同じ方法で、もう1つの前部コンベアレールを取り付ける。

(7) 後部コンベアレールを取り付ける。



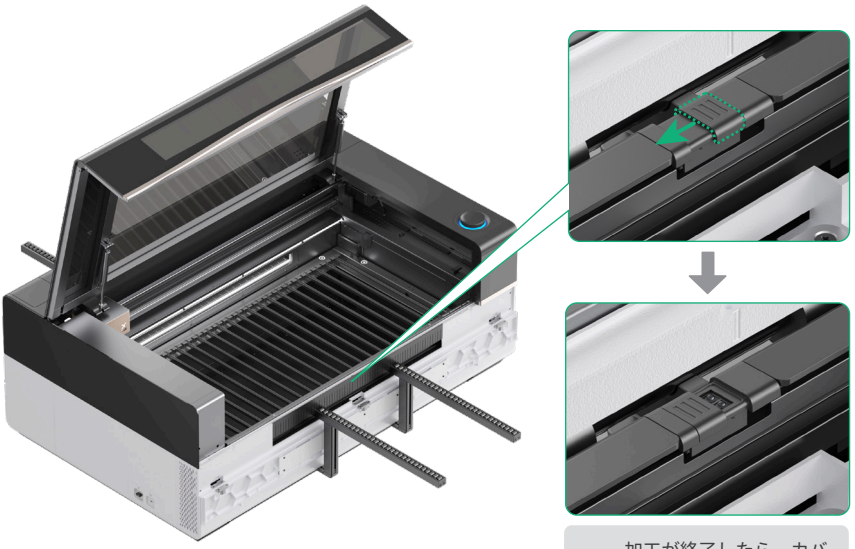
処理する材料の幅に基づいて、コンベアレールを適切な位置に移動し、ネジを時計回りに締めてください。

(8) 同じ方法で、もう1つの後部コンベアレールを取り付ける。

前後のコンベアレールの位置を極力そろえてください。

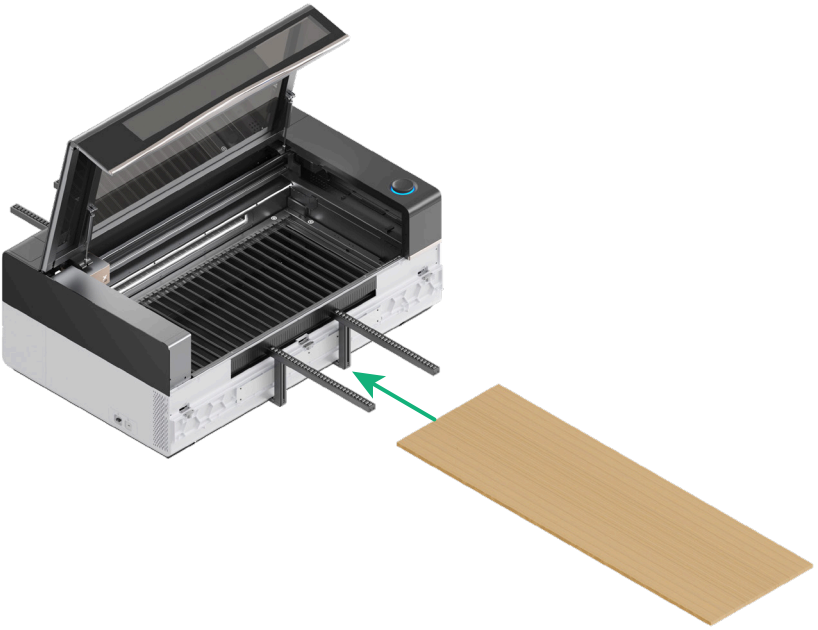
コンベアフィーダーの使用

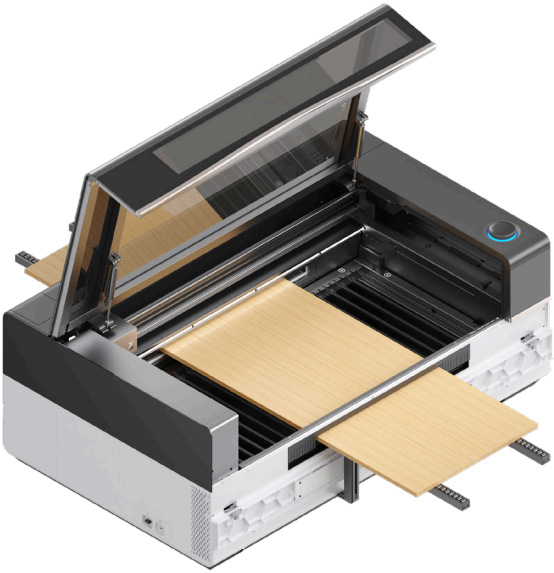
1 センサーカバーを開ける



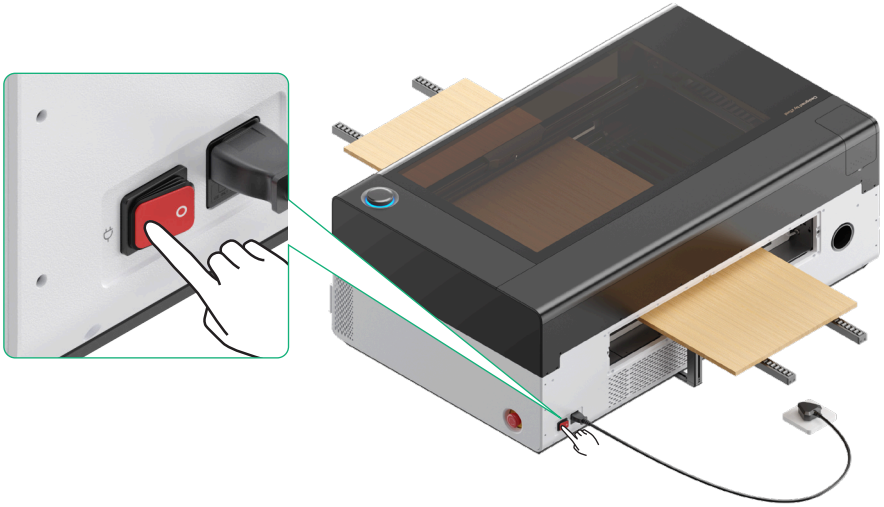
加工が終了したら、カバーを元の位置に戻してください。

2 材料を配置する

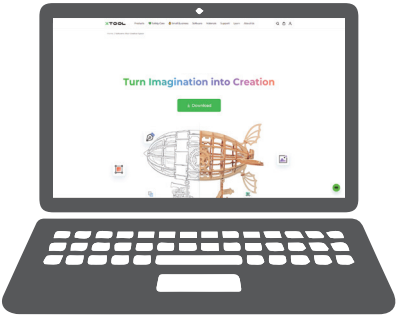




3 xTool P3の電源スイッチをオンにする



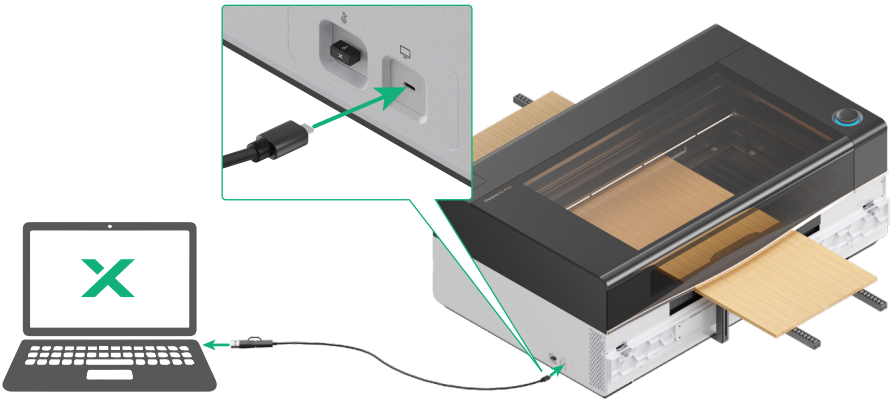
4 xToolソフトウェアを入手する



s.xtool.com/softwareにアクセスし、xToolソフトウェアを入手します。

5 xTool P3をコンピューターに接続する

このアイテムはxTool P3パックに含まれています。

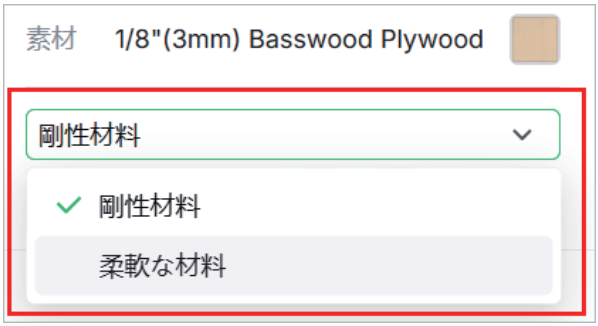


材料の加工方法の詳細については、**support.xtool.com/article/2130**にアクセスするか、QRコードをスキャンしてご確認ください。

製品使用について

1 圧力レベル

■ xToolソフトウェアでは、コンベアフィーダーの圧力レベルが硬性と軟性に分かれており、それぞれ硬い材料と柔らかい材料に対応しています。
■ デフォルト設定は硬性レベルとなっています。軟質材料を加工する場合、画像をキャプチャする前に圧力レベルを軟性に設定してください。



2 材料の要件

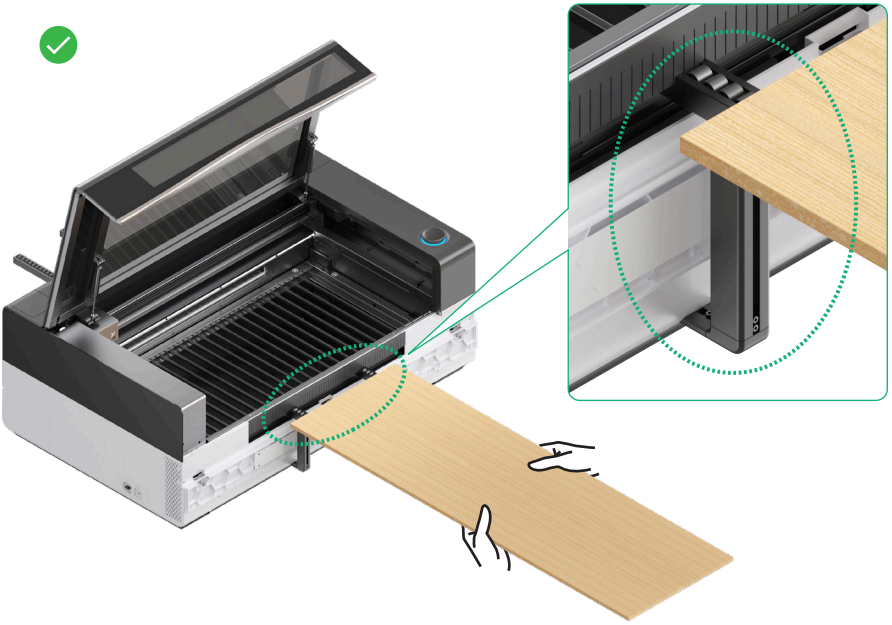
■ エッジが平らな材料を使用してください。

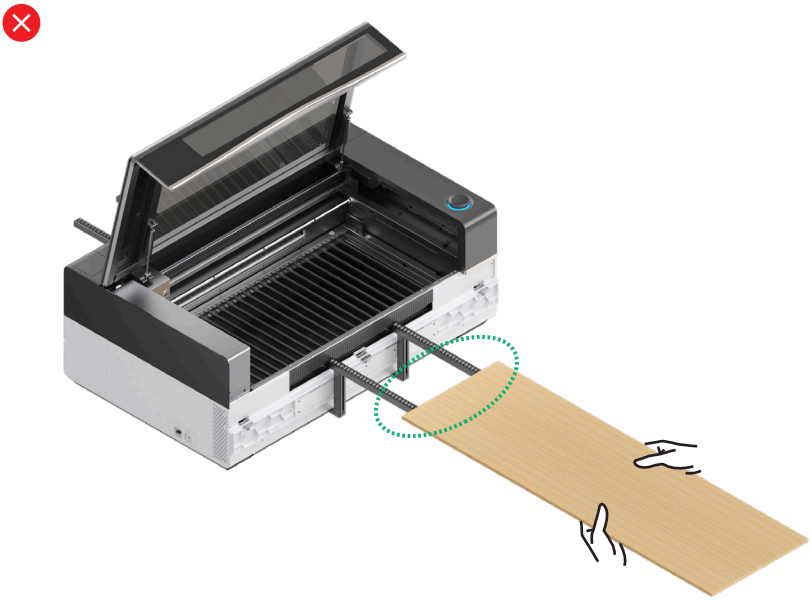
■ 平坦度が良好な材料、もしくは最大変形量が4mmを超えない材料を使用してください。

■ 厚さが6mm未満の柔らかい材料を加工する場合は、同じサイズの6mmの木製ボードに貼り付け、xToolソフトウェアで圧力レベルを硬性に設定してください。貼り付ける際は、材料とボードの四辺が揃っていることを確認してください。

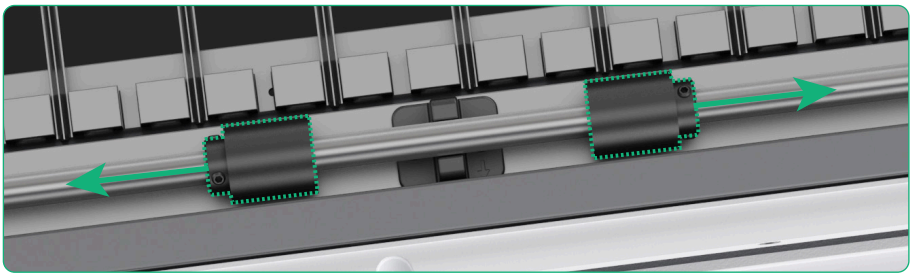
3 材料の配置

■ コンベアレールを損傷しないように、材料を配置する際は、材料のスタート位置がコンベアレールの支持ベースにあることを確認してください。

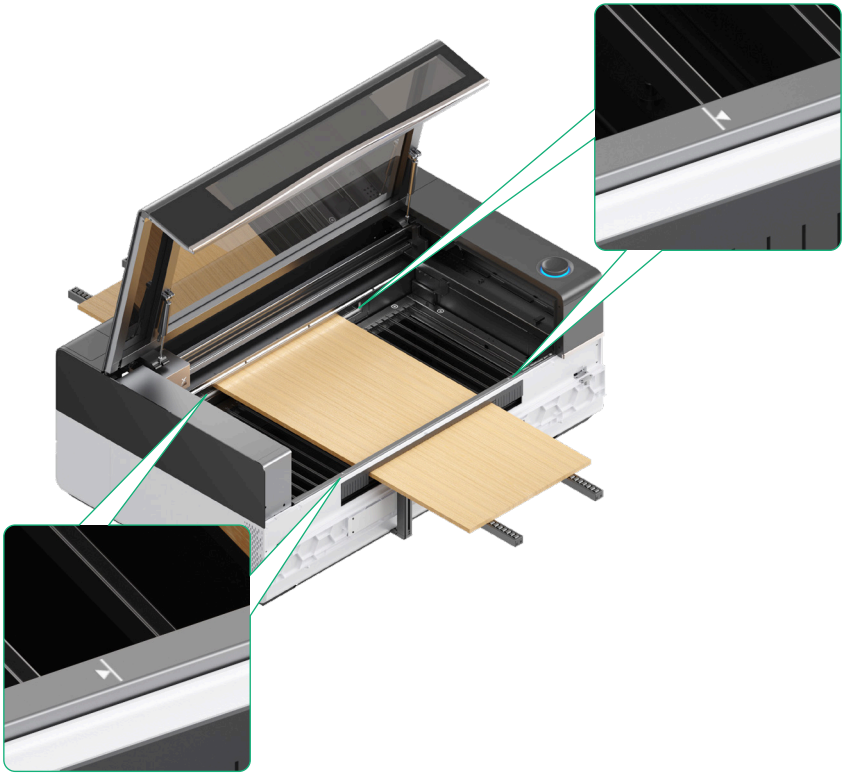




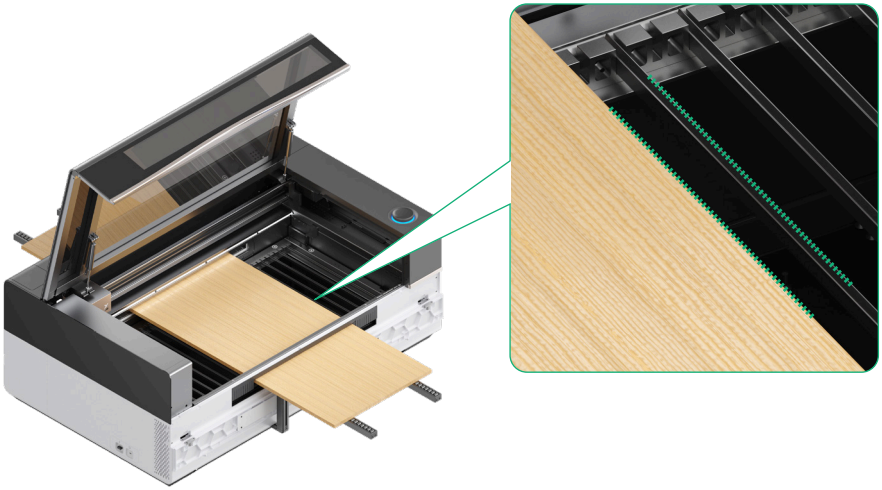
■ 2.0mmのドライバーを使用してコンベアローラーのネジを緩め、材料の幅に応じてコンベアローラーの位置を調整してください。



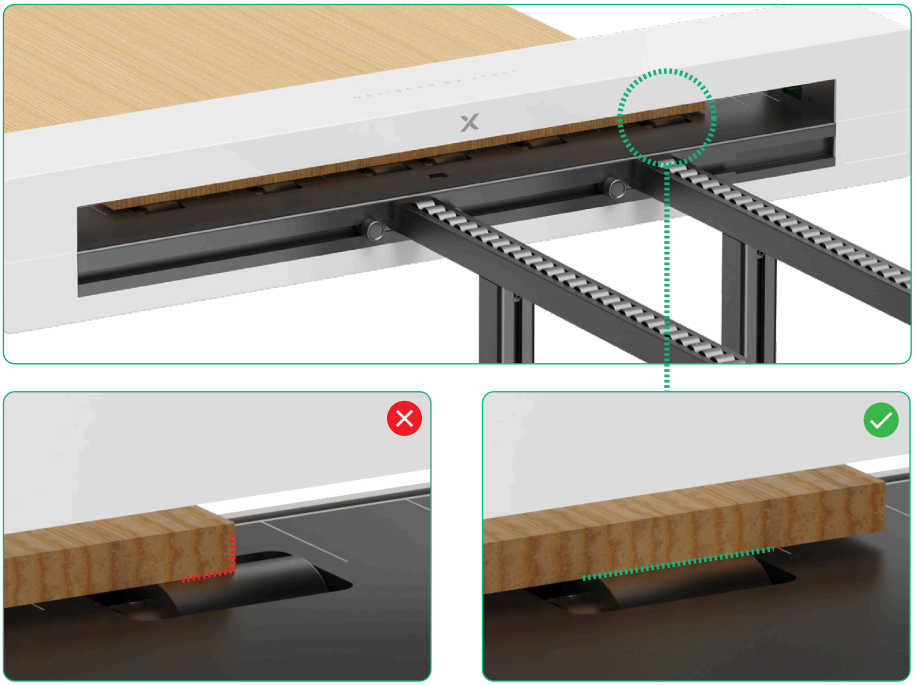
■ 材料の両側が給入口の最大幅制限マーク内に収まるようにしてください。



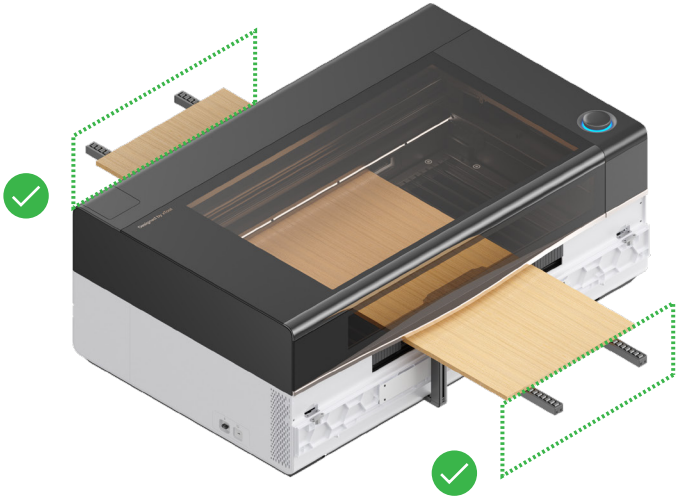
■ 材料がxTool P3のスラットに対して平行であることを確認してください。



■ 荷重不均一によるズレを防ぐため、材料の両端がピンチローラーを完全に覆うようにしてください。



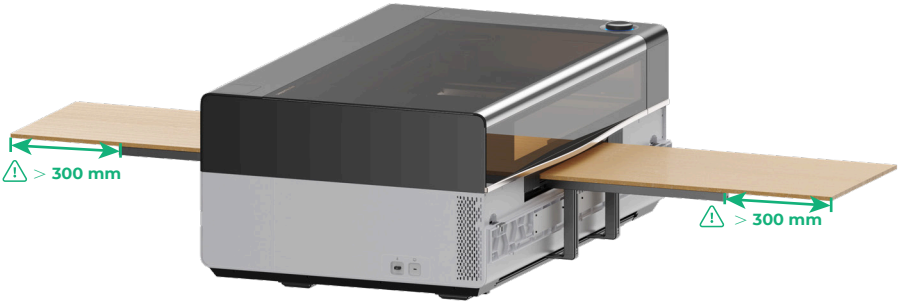
■ 変形を防ぐため、材料の幅に応じて2本のコンベアレールの間の距離を調整し、材料に均一な圧力がかかるようにしてください。



■ 材料がしっかり固定され、安定して供給されるよう、材料の前端と後端の突出長さがほぼ同じであることを確認してください。

4 加工の注意事項

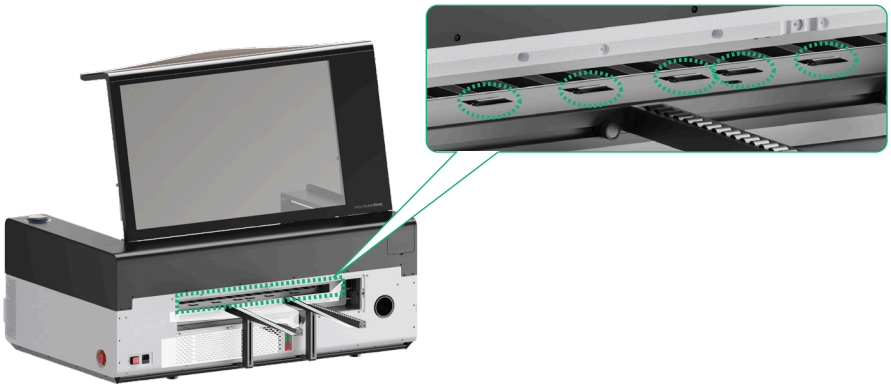
■ 材料の両側に支えのない部分が300mmを超える場合は、追加のコンベアレールが必要です。
追加のコンベアレールは**xTool.com**で購入できます。



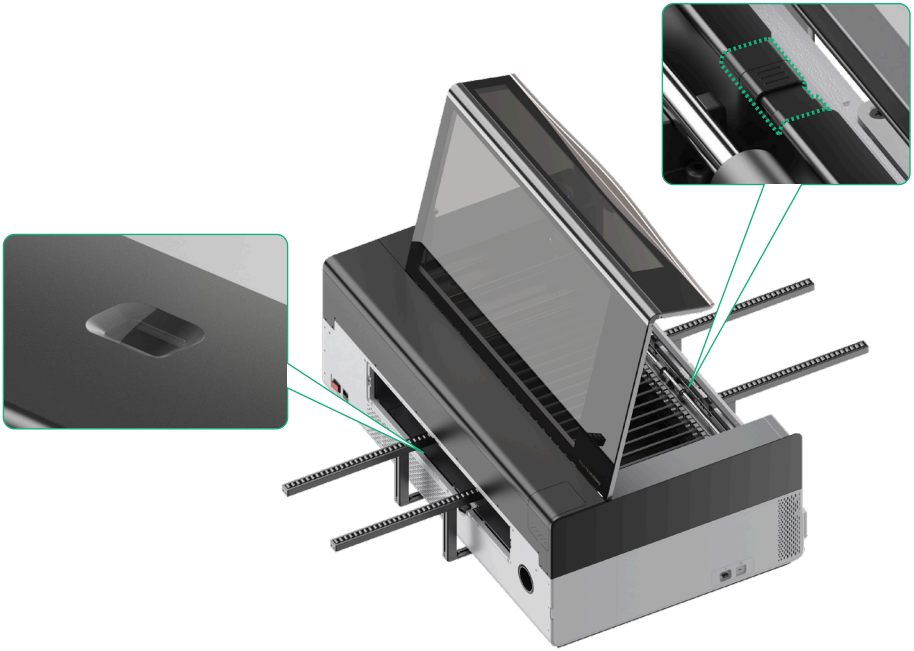
5 定期的な清掃

ブラシ（別途ご用意ください）

■ コンベアフィーダーのクランプモジュールを定期的にブラシで清掃し、良好な加工品質を維持してください。



■ コンベアフィーダーを使用する前に、コンベアフィーダー内のセンサーカバーとxTool P3の前面にあるセンサーカバーが清潔であることを確認してください。



XTOOL