XTOOL

P3 Automatic Conveyor Feeder

빠른 시작 가이드

항목 목록 — 01

컨베이어 피더를 설치하다 — — — — — — — — — — — — — — 02

컨베이어 피더 사용법 — — — — — — — — — — — — — — — — 18

제품 사용 팁 — 21

항목 목록

컨베이어 피더

연결 케이블

리니어 샤프트

고정 블록

전면 지지대

후면 지지대

전면 컨베이어 레일

후면 컨베이어 레일

방연 스트립

수평기

나사 M4*10

나사 M3*10

2.5 mm 드라이버

2.0 mm 드라이버

빠른 시작 가이드

안전 지침

스티커

컨베이어 피더를 설치하다

1 xTool P3를 준비합니다

(1) 전원 스위치를 끕니다.

(2) 뒷면 자석 패널에서 나사를 제거합니다.

(3)

(4)

(5) 내부 자석 패널을 제거합니다.

(6) 앞면 자석 패널에서 나사를 제거합니다.

(7)

2 컨베이어 피더를 설치하다

(1)

(2) 연결 케이블을 고정합니다.

스티커를 부착할 때 나사 구멍을 피해야 합니다.

(3) 슬롯의 왼쪽에 딱 컨베이어 피더를 정렬하고 제자리에 밀어 넣다.

(4) 케이블의 다른 끝을 xTool P3에 삽입합니다.

(5)

나사 M4*10

2.5 mm 드라이버

3 다른 부품을 설치합니다

(1) 고정 블록을 설치합니다

x 2

나사 M4*10

2.5 mm 드라이버

고정 블록의 방향을
주의해야 합니다.

(2) 리니어 샤프트를 설치합니다

다른 모드로 작업할 때 레이저 모듈이 리니어 샤프트에 부딪히는 것을 방지하기 위해, 컨베이어 피더를 사용하지 않을 때 리니어 샤프트를 제거하는 것이 권장됩니다.

(3) 방연 스트립을 설치합니다

좌우로 눌러 방연 스트립이 확실히 고정되었는지 확인하십시오.

4 컨베이어 레일을 설치합니다

(1) 후면 컨베이어 레일을 조립합니다.

(2) 동일한 방식으로 다른 후면 컨베이어 레일을 조립합니다.

(3) 전면 컨베이어 레일을 조립합니다.

(4) 동일한 방식으로 다른 전면 컨베이어 레일을 조립합니다.

(5) 전면 컨베이어 레일을 설치합니다.

지지대가 xTool P3의 하단 슬롯에
끼었는지 확인하십시오.

처리할 재료의 너비에 따라
컨베이어 레일을 적절한 위치로
이동시키고 나사를 시계 방향으로
조입니다.

(6) 동일한 방식으로 다른 전면 컨베이어 레일을 설치합니다.

(7) 후면 컨베이어 레일을 설치합니다.

처리할 재료의 너비에 따라
컨베이어 레일을 적절한 위치로
이동시키고 나사를 시계 방향으로
조입니다.

(8) 동일한 방식으로 다른 후면 컨베이어 레일을 설치합니다.

전면 및 후면 컨베이어 레일의
위치가 대칭되었는지
확인하십시오.

컨베이어 피더 사용법

1 센서 커버를 엽니다

작업 완성 후, 센서 커버를 원래 위치로 밀어 넣으세요.

2 재료를 배치합니다

3 xTool P3의 전원 스위치를 켭니다

4 xTool 소프트웨어 받기

xTool 소프트웨어를 받으려면 **s.xtool.com/software**로 이동합니다.

5 컴퓨터에 xTool P3 연결

xTool P3 패키지에서
포함됩니다

재료를 처리하는 방법에 대한 자세한 내용은 **support.xtool.com/article/2130**을 방문하거나 QR 코드를 스캔하세요.

제품 사용 팁

1 압력 레벨

■ xTool 소프트웨어에서 컨베이어 피더 모드는 두 가지 압력 레벨을 제공합니다: 강성 레벨(Rigid Level)과 유연 레벨(Flexible Level). 각각 단단한 재료와 부드러운 재료에 대응합니다.
■ 강성 레벨은 기본 설정입니다. 부드러운 재료를 처리하는 경우, 사진을 찍기 전에 압력 레벨을 유연 레벨(Flexible)으로 설정하세요.

2 재료의 요구사항

■ 직선 가장자리를 가진 재료를 사용하십시오.

■ 높은 평탄도를 가진 재료 혹은 최대 변형이 4mm 이하인 재료를 사용하십시오.

■ 두께가 6mm 미만인 부드러운 재료를 처리할 때는 이를 동일한 크기의 6mm 두께의 나무판에 붙이고, xTool 소프트웨어에서 압력 레벨을 강성 레벨(Rigid)으로 설정하십시오. 부착할 때 재료가 나무판의 네 가장자리에 정확히 맞도록 정렬되었는지 확인하십시오.

3 재료 배치

■ 컨베이어 레일의 손상을 방지하기 위해, 재료를 배치할 때 재료의 앞쪽 끝이 컨베이어 레일의 지지대에 있는지 확인하십시오.

■ 2.0mm 드라이버를 사용하여 컨베이어 롤러의 나사를 풀고, 재료의 너비에 맞게 컨베이어 롤러의 위치를 조정하십시오.

■ 재료의 양쪽이 재료 투입구의 최대 너비 제한 표시 내에 있는지 확인하십시오.

■ 재료가 칼날과 평행한지 확인하십시오.

■ 재료의 좌우 끝이 핀치 롤러를 완전히 덮는지 확인하십시오. 그렇지 않으면 불균형한 힘으로 인해 재료의 위치가 이동할 수 있습니다.

■ 재료의 너비에 따라 두 컨베이어 레일의 간격을 조정하여 재료가 변형되지 않도록 컨베이어 레일에 고르게 힘을 받을 수 있도록 합니다.

■ 재료의 압축과 안정적인 피드를 보장하기 위해 재료를 배치할 때 재료의 앞뒤 돌출 길이가 가능한 한 동일한 거리를 유지해야 합니다.

4 재료 처리 주의사항

■ 재료의 양쪽에 지지되지 않는 부분이 300mm를 초과하는 경우, 추가적인 컨베이어 레일이 필요합니다. 추가 컨베이어 레일은 **xTool.com**에서 구매할 수 있습니다.

5 정기적인 청소

브러시 (패키지에 포함되지 않음)

■ 좋은 작업 효과를 보장하기 위해 브러시를 사용하여 컨베이어 피더의 클램핑 모듈을 정기적으로 청소해야 합니다.

■ 컨베이어 피더를 사용하기 전에, 컨베이어 피더의 센서와 xTool P3의 앞 센서의 뚜껑이 깨끗하고 오염이 없는지 확인하십시오.

XTOOL