

XTOOL

P3 Automatic Conveyor Feeder



Kurzanleitung

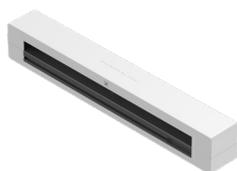
Liste der Teile – – – – – 01

Installation der Zuführeinheit – – – – – 02

Verwendung der Zuführeinheit – – – – – 18

Hinweise zur Produktverwendung – – – – – 21

Liste der Teile



Zuführeinheit



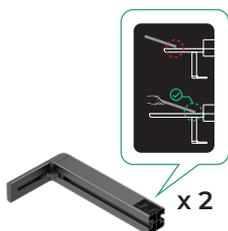
Anschlusskabel



Linearwelle



Befestigungsblock



Vordere
Stützhalterung



Hintere
Stützhalterung



Vordere
Förderschienen



Hintere
Förderschienen



Rauchschutzleiste



Wasserwaage



Schraube M4*10



Schraube M3*10



2,5 mm
Schraubendreher



2,0 mm
Schraubendreher



Kurzanleitung



Sicherheitshinweise

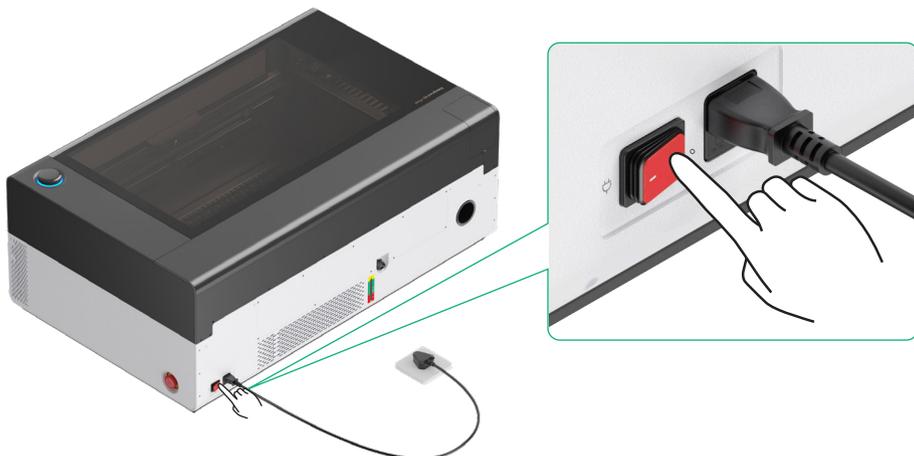


Aufkleber

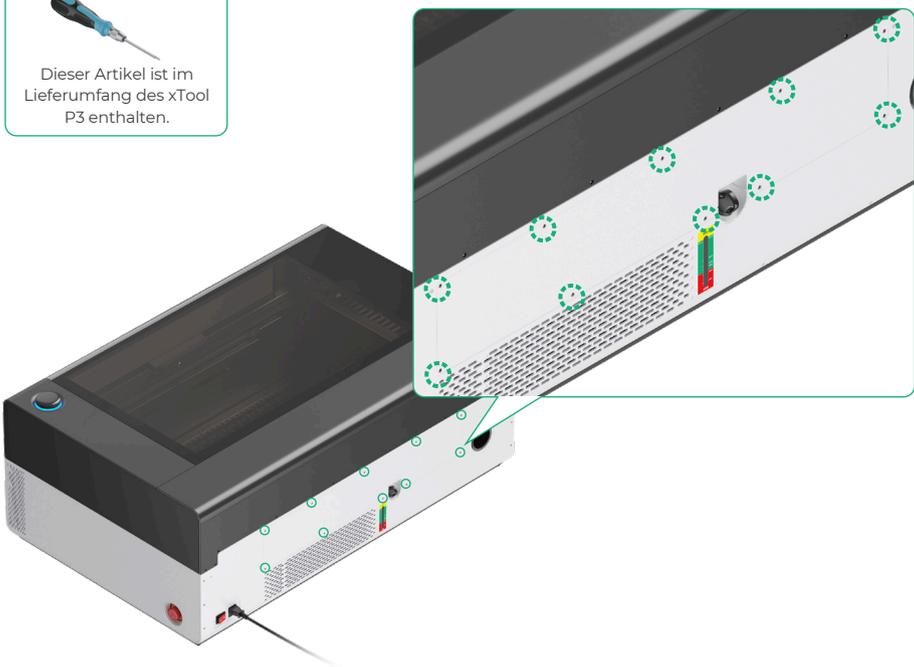
Installation der Zuführeinheit

1 xTool P3 vorbereiten

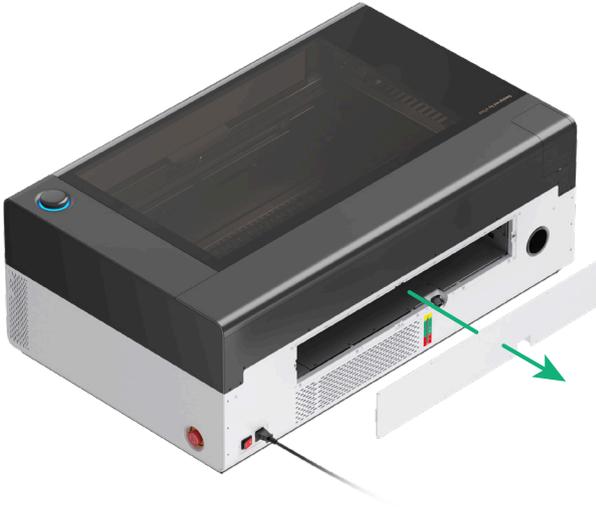
(1) Schalten Sie den Netzschalter aus.



(2) Entfernen Sie die Schrauben von der hinteren Magnetplatte.



(3)



(4)



(5) Entfernen Sie die innere Magnetplatte.



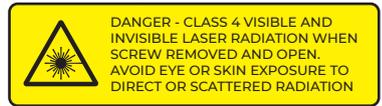
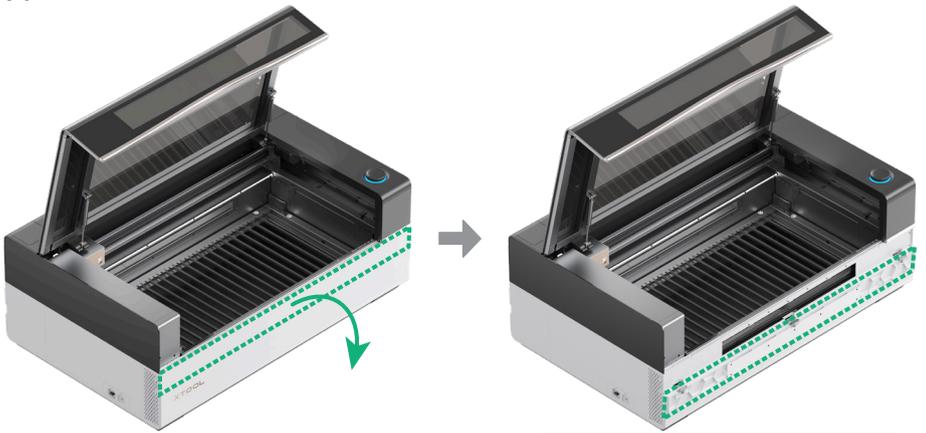
(6) Entfernen Sie die Schrauben von der vorderen Magnetplatte.



Dieser Artikel ist im Lieferumfang des xTool P3 enthalten.

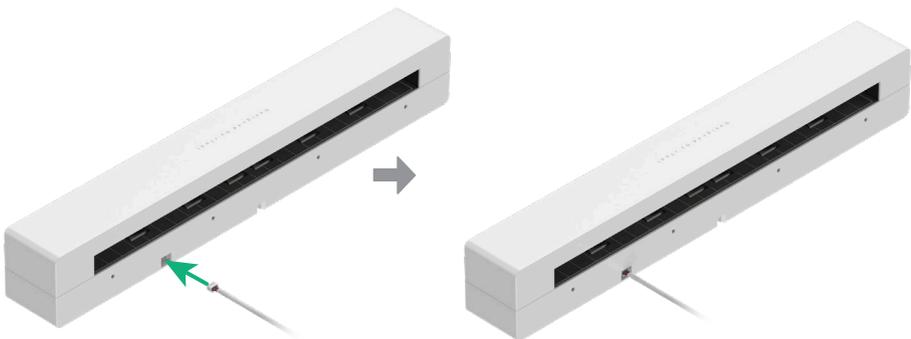
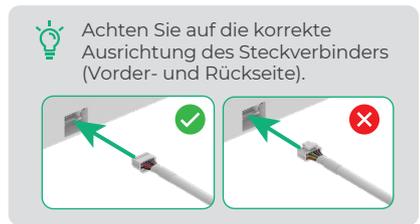
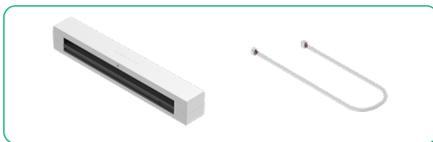


(7)

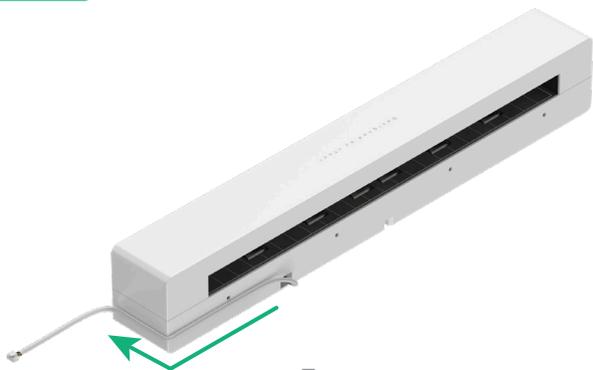


2 Installation der Zuführeinheit

(1)



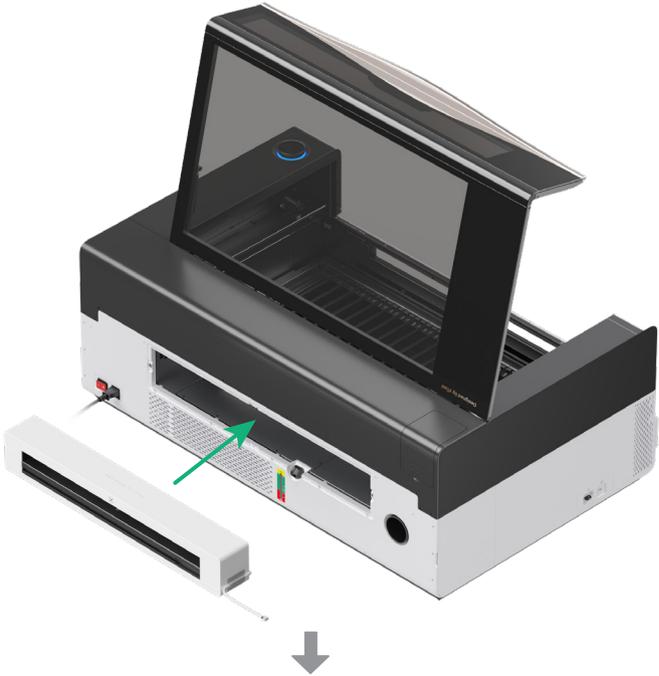
(2) Befestigen Sie das Verbindungskabel.



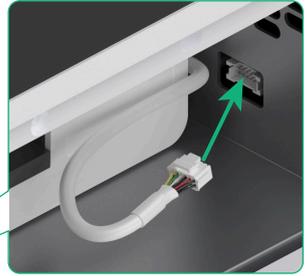
 Sparen Sie beim Anbringen des Aufklebers die Schraublöcher aus.



(3) Richten Sie die Zuführeinheit an der linken Seite des Schlitzes aus und schieben Sie sie in den Schlitz ein.



(4) Stecken Sie das andere Ende des Verbindungskabels in den Anschluss des xTool P3 ein.



(5)

 x 4 
Schraube M4*10 2,5 mm Schraubendreher



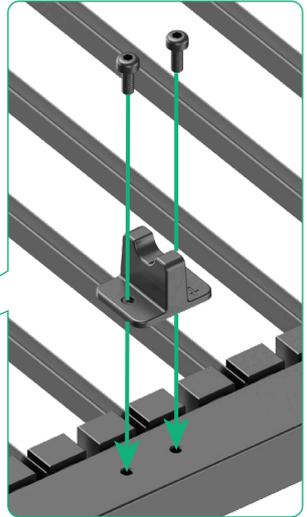
3 Weitere Komponenten installieren

(1) Montieren Sie das Befestigungsblock.



x 2
Schraube
M4*10

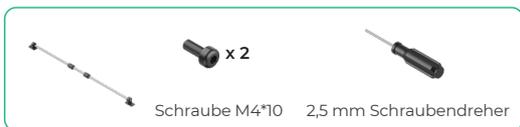
2,5 mm
Schraubendreher



Achten Sie auf die richtige Ausrichtung des Befestigungsblocks.

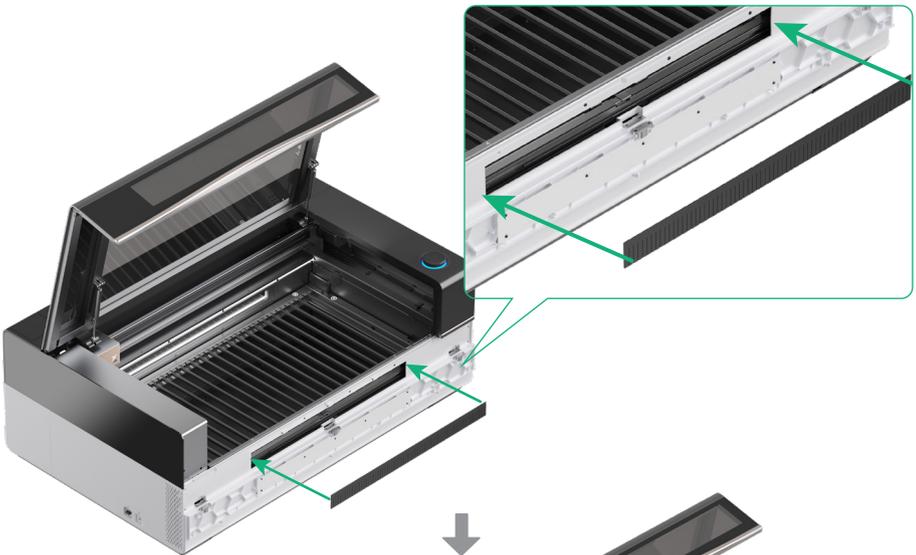
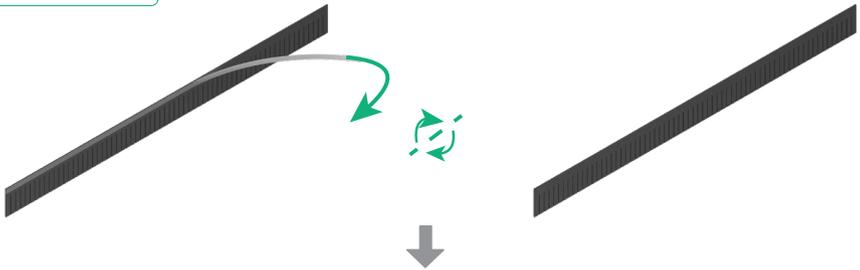
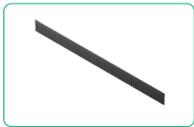


(2) Montieren Sie die Linearwelle.



Wenn die Zuführinheit nicht zum Bearbeiten verwendet wird, wird empfohlen, die Linearwelle zu entfernen, um eine Kollision mit dem Lasermodul bei anderen Betriebsarten zu vermeiden.

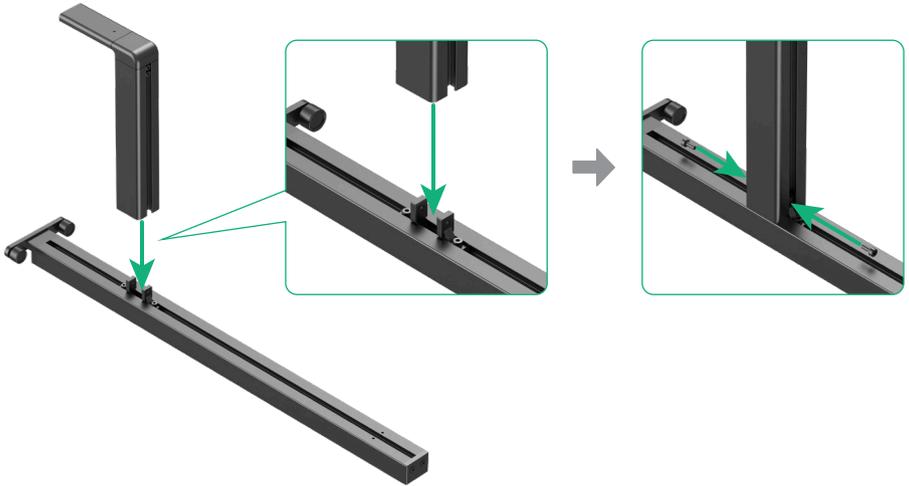
(3) Bringen Sie die Rauchschutzleiste an.



Drücken Sie die Rauchschutzleiste auf beiden Seiten fest an, um eine sichere Haftung zu gewährleisten.

4 Installieren Sie die Förderschienen

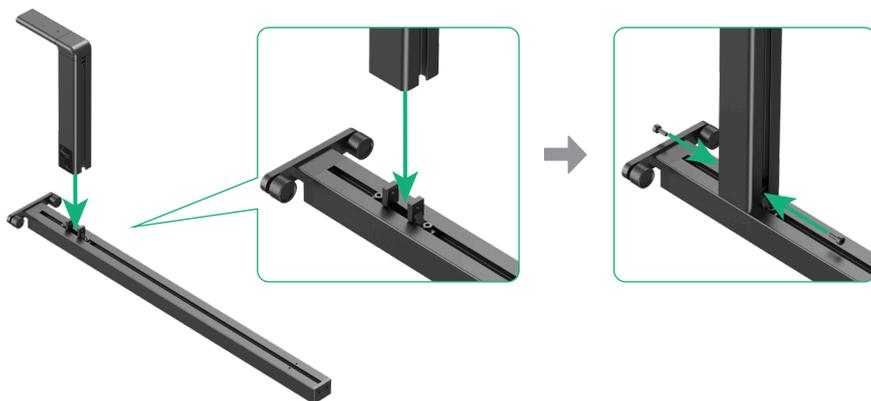
(1) Montieren Sie die hintere Förderschiene.



(2) Montieren Sie die andere hintere Förderschiene auf dieselbe Weise.



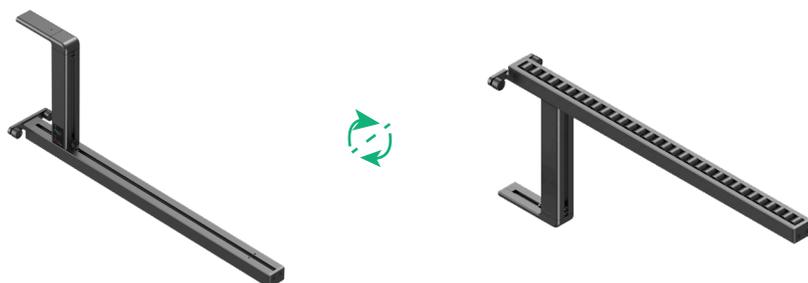
(3) Montieren Sie die vordere Förderschiene.

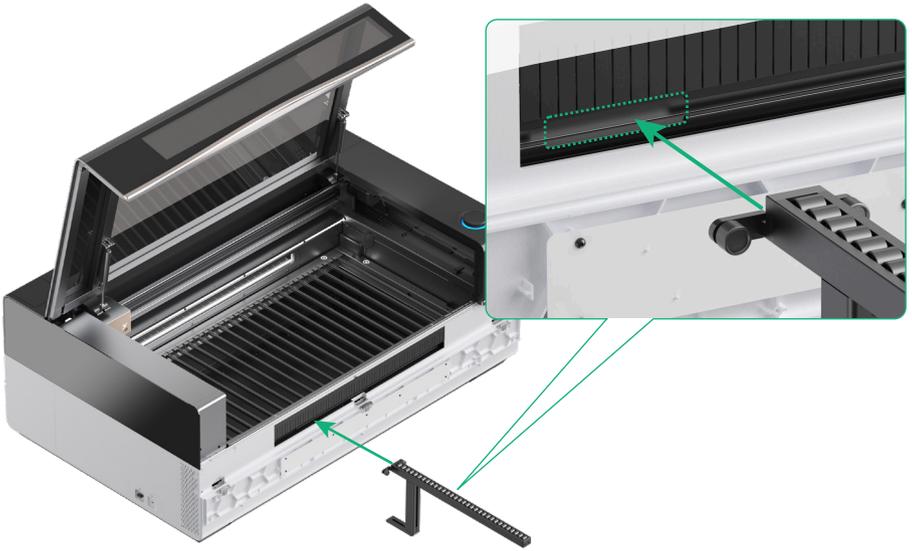


(4) Montieren Sie die andere vordere Förderschiene auf dieselbe Weise.



(5) Installieren Sie die vordere Förderschiene.





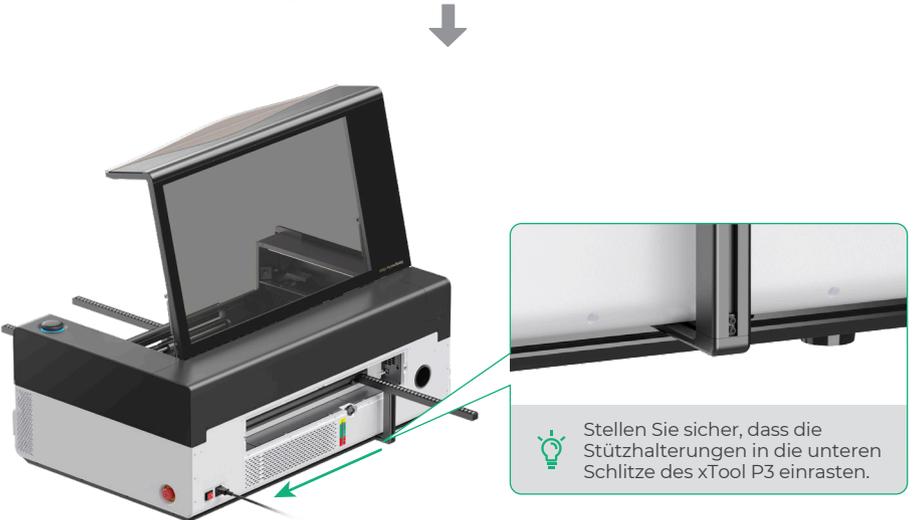
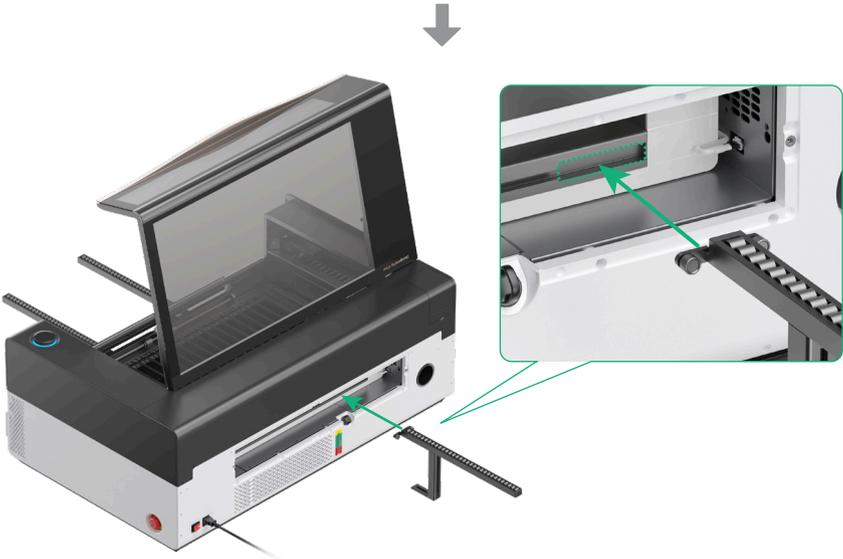


Bewegen Sie die Förderschiene je nach Materialbreite an die passende Position und ziehen Sie die Schrauben im Uhrzeigersinn fest.

(6) Installieren Sie die andere vordere Förderschiene auf dieselbe Weise.



(7) Installieren Sie die hintere Förderschiene.





Bewegen Sie die Förderschiene je nach Materialbreite an die passende Position und ziehen Sie die Schrauben im Uhrzeigersinn fest.

(8) Installieren Sie die andere hintere Förderschiene auf dieselbe Weise.



Stellen Sie sicher, dass die vorderen und hinteren Förderschienen möglichst symmetrisch ausgerichtet sind.

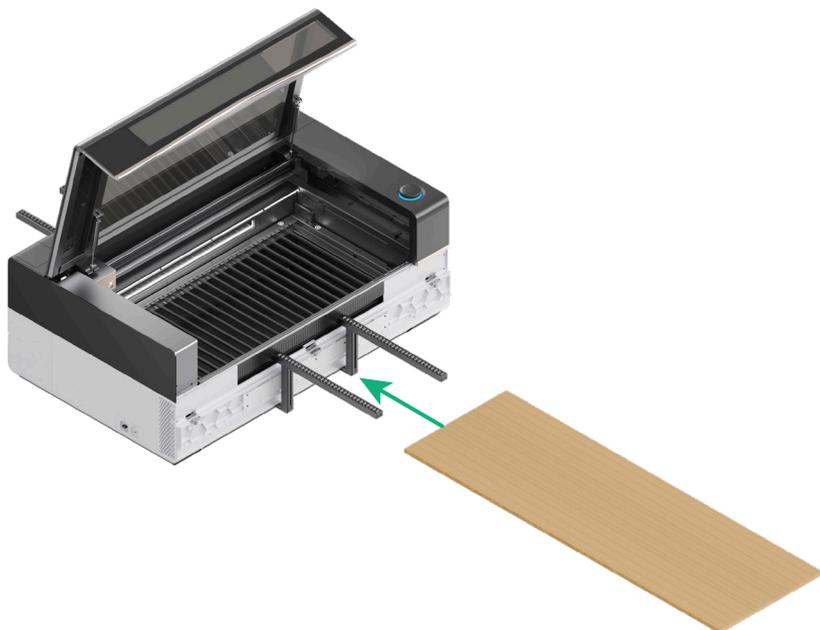
Verwendung der Zuführeinheit

1 Öffnen Sie die Sensorabdeckung



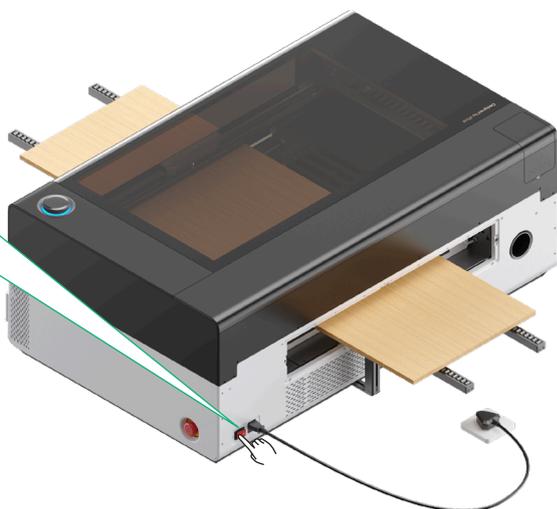
Schieben Sie die Sensorabdeckung nach der Verarbeitung wieder in ihre ursprüngliche Position zurück.

2 Platzieren Sie das Material

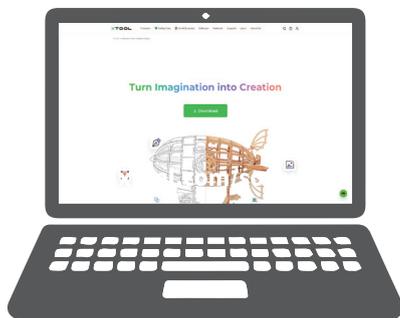




3 Schalten Sie den Netzschalter des xTool P3 ein



4 xTool-Software herunterladen

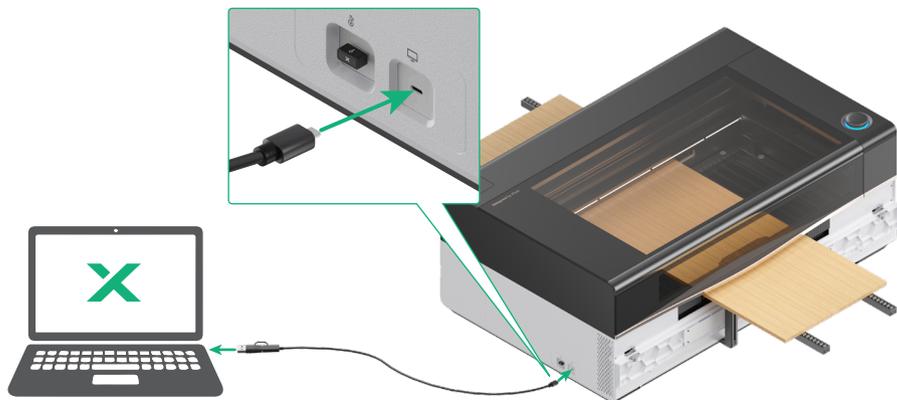


Unter s.xtool.com/software die xTool-Software herunterladen.

5 xTool P3 an den Computer anschließen



Dieser Artikel ist im Lieferumfang des xTool P3 enthalten.



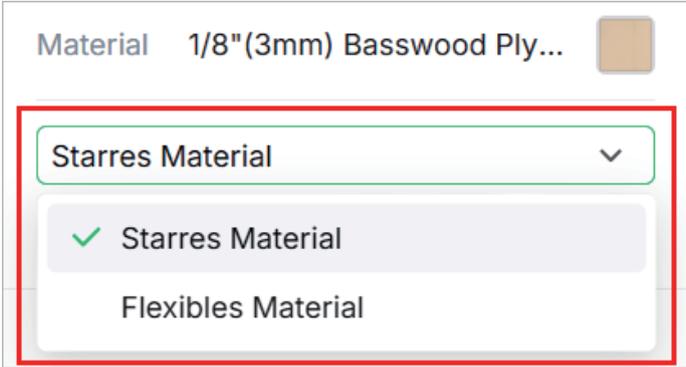
Besuchen Sie support.xtool.com/article/2130 oder scannen Sie den QR-Code, um weitere Informationen zur Softwarebedienung und zur Materialbearbeitung zu erhalten.



Hinweise zur Produktverwendung

1 Druckstufen

- In der xTool-Software stehen für den Betrieb mit der Zuführereinheit zwei Druckstufen zur Verfügung: Stufe für harte Materialien („Festigkeitsstufe“) und Stufe für weiche Materialien („Flexibilitätsstufe“).
- Die voreingestellte Druckstufe ist „Festigkeitsstufe“. Wenn Sie ein weiches Material bearbeiten möchten, stellen Sie bitte die Druckstufe vor der Bilderfassung auf „Flexibilitätsstufe“ um.

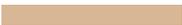


2 Anforderungen an das Material

- Verwenden Sie Materialien mit geraden Kanten.



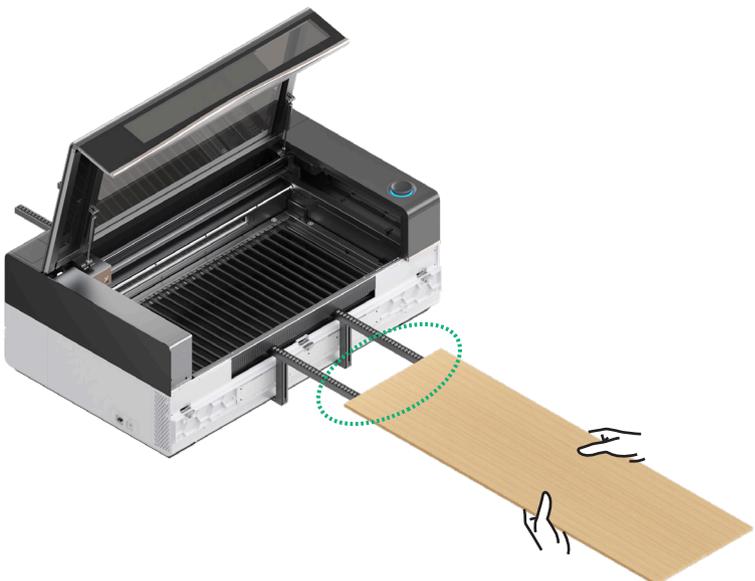
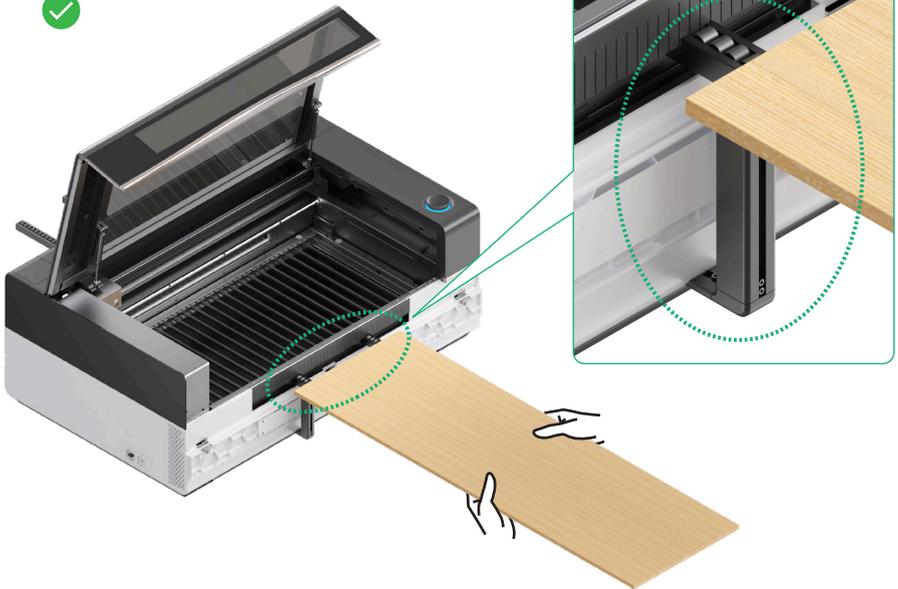
- Verwenden Sie möglichst flache Materialien bzw. solche mit einer maximalen Verformung von höchstens 4 mm.



- Wenn Sie ein weiches Material mit einer Dicke von weniger als 6 mm bearbeiten, kleben Sie es auf eine Holzplatte mit derselben Größe und einer Dicke von 6 mm, und stellen Sie die Druckstufe in der xTool-Software auf „Festigkeitsstufe“. Achten Sie beim Verkleben darauf, dass das Material exakt mit allen vier Kanten der Holzplatte ausgerichtet ist.

3 Platzierung des Materials

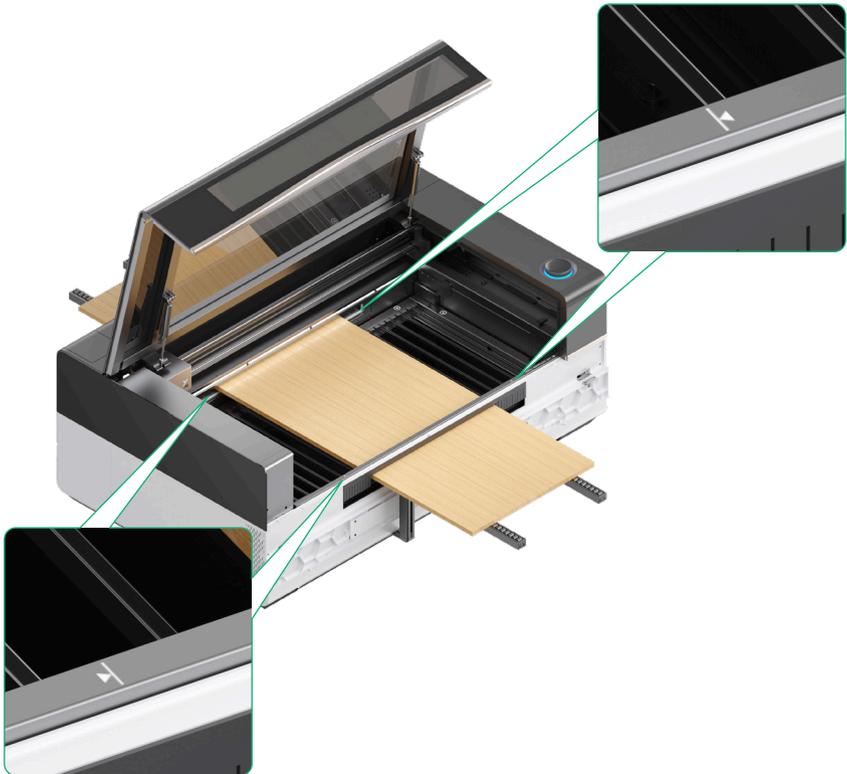
- Um Schäden an den Förderschienen zu vermeiden, achten Sie darauf, dass die Vorderkante des Materials auf der Stützhalterung der Förderschienen positioniert ist.



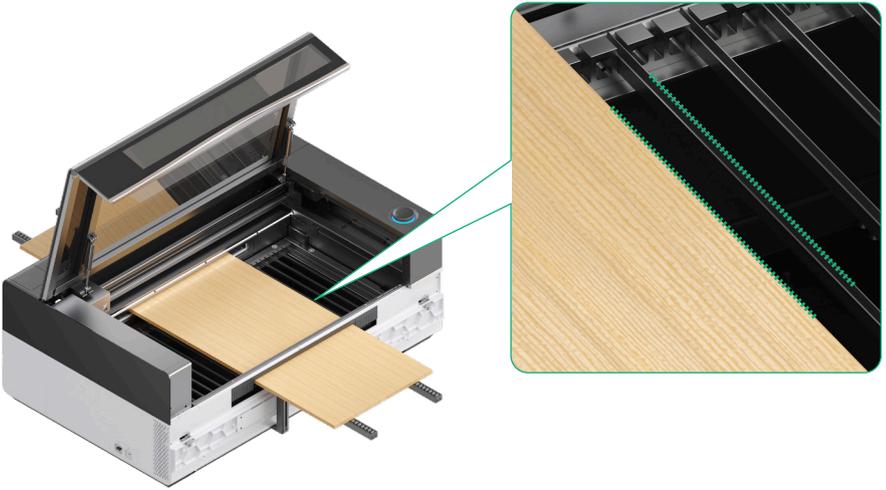
- Sie können die Schrauben der Förderrollen mit einem 2,0-mm-Schraubendreher lösen, um die Position der Rollen entsprechend der Materialbreite anzupassen.



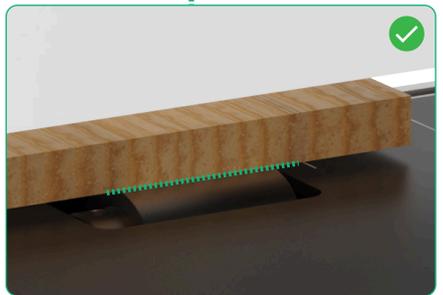
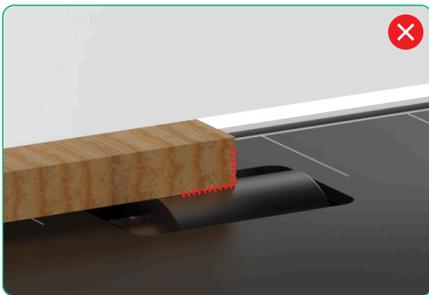
- Achten Sie darauf, dass sich beide Seiten des Materials innerhalb der maximalen Breitenmarkierung am Einzug befinden.



- Stellen Sie sicher, dass das Material parallel zu den Führungslamellen des xTool P3 liegt.



- Achten Sie darauf, dass beide Enden des Materials die Andrückrollen vollständig überdecken, um eine ungleichmäßige Krafteinwirkung und damit ein mögliches Verrutschen des Materials zu vermeiden.



■ Passen Sie den Abstand zwischen den beiden Förderschienen entsprechend der Materialbreite an, um eine gleichmäßige Belastung des Materials auf den Förderschienen sicherzustellen und Verformungen zu vermeiden.



■ Um sicherzustellen, dass das Material fest fixiert ist und gleichmäßig zugeführt wird, achten Sie bitte darauf, dass das Material an Vorder- und Rückseite jeweils gleich weit übersteht.



4 Hinweise zur Materialverarbeitung

■ Wenn die nicht gestützten Bereiche auf beiden Seiten des Materials jeweils länger als 300 mm sind, sollten zusätzliche Förderschienen verwendet werden. Zusätzliche Förderschienen sind auf xTool.com erhältlich.

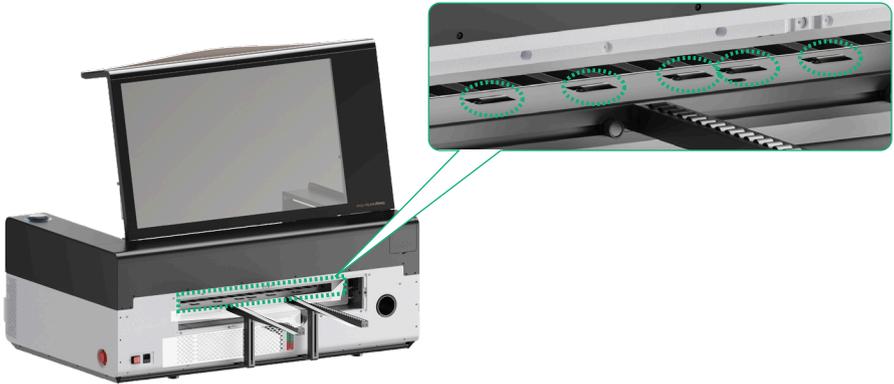


5 Regelmäßige Reinigung

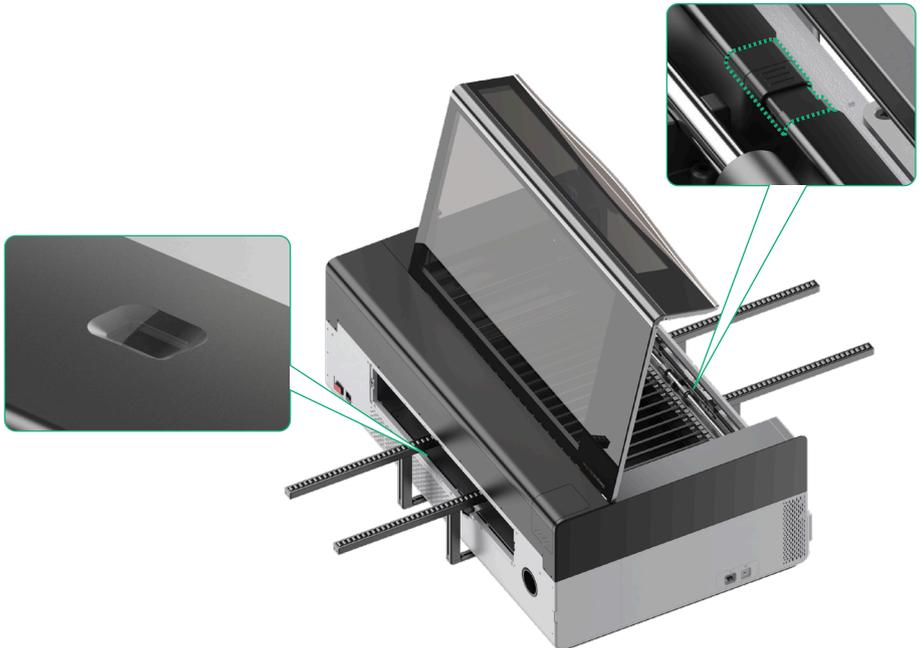


Bürste (nicht im Lieferumfang enthalten)

- Verwenden Sie eine Bürste, um die Stahlrollen der Zuführeinheit regelmäßig zu reinigen und so eine gleichbleibend gute Bearbeitungsqualität zu gewährleisten.



- Stellen Sie vor der Verwendung der Zuführeinheit sicher, dass die Sensorflächen sowohl in der Zuführeinheit als auch an der Vorderseite des xTool P3 sauber und frei von Verschmutzungen sind.



XTOOL