

XTOOL

P3 Automatic Conveyor Feeder



Guía de inicio rápido

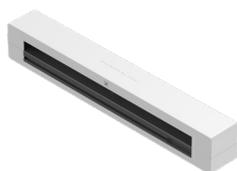
Lista de elementos - - - - - 01

Instalar el alimentador para cinta transportadora - - - 02

Uso del alimentador para cinta transportadora - - - 18

Consejos para el uso del producto - - - - - 21

Lista de elementos



Alimentador para cinta transportadora



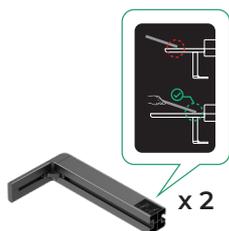
Cable de conexión



Eje lineal



Bloque de fijación



Base de soporte frontal



Base de soporte trasera



Carril transportador frontal



Carril transportador trasero



Tira de protección contra humo



Nivel



Tornillos M4*10



Tornillos M3*10



Destornillador de 2,5 mm



Destornillador de 2,0 mm



Guía de inicio rápido



Instrucciones de seguridad

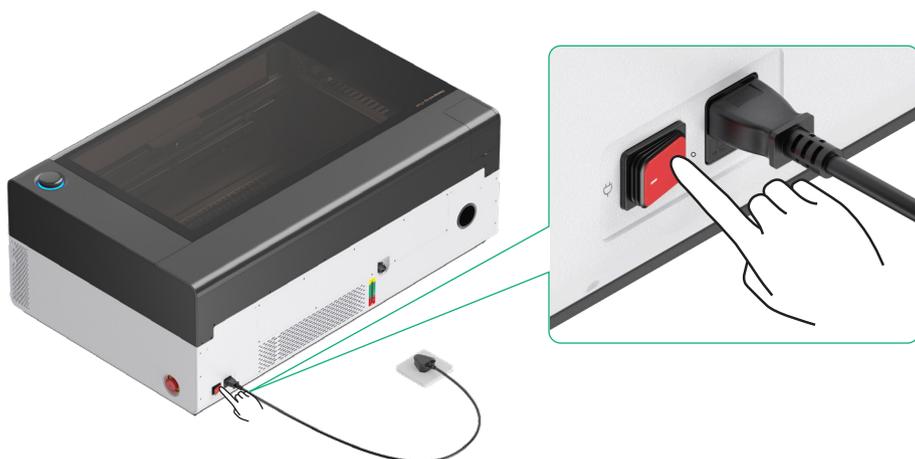


Pegatina

Instalar el alimentador para cinta transportadora

1 Preparar xTool P3

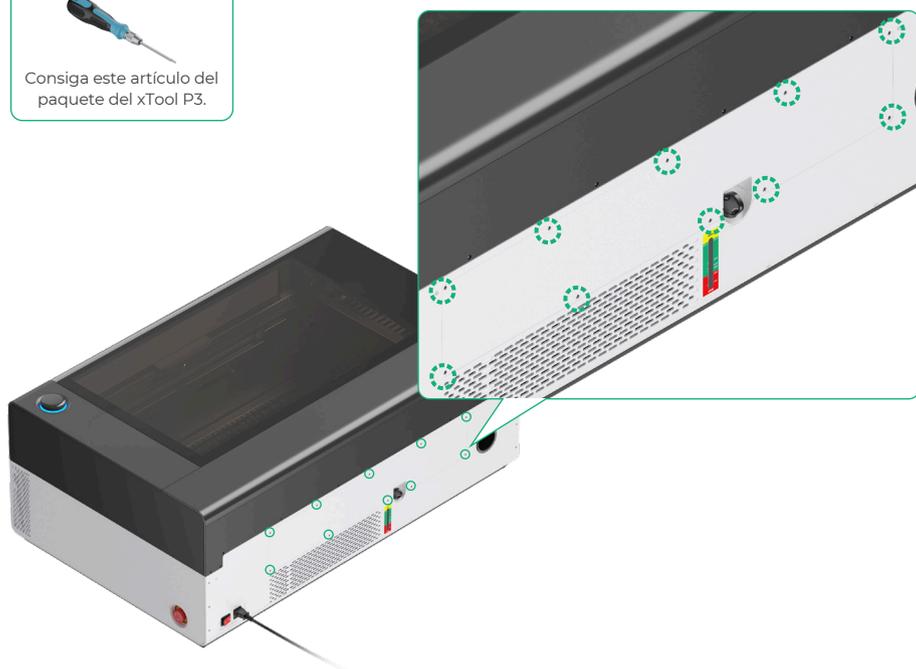
(1) Apague el interruptor de alimentación.



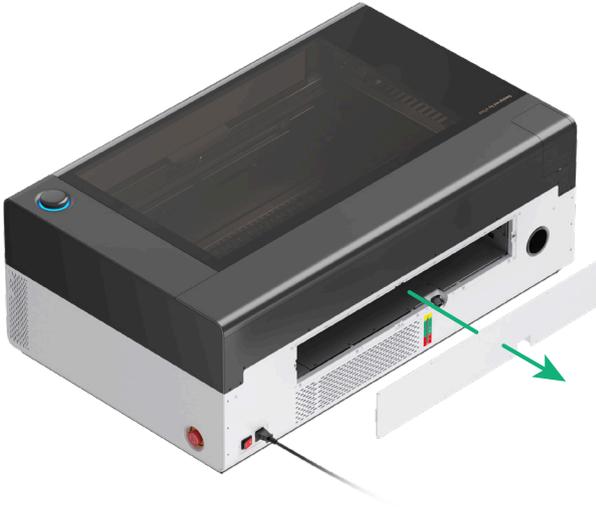
(2) Retire los tornillos del panel magnético trasero.



Consiga este artículo del paquete del xTool P3.



(3)



(4)



(5) Retire el panel magnético interno.



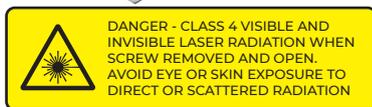
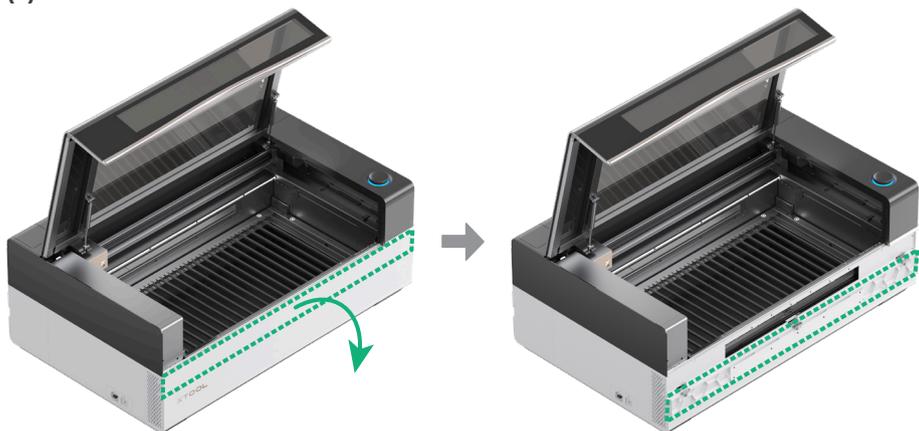
(6) Retire los tornillos del panel magnético frontal.



Consiga este artículo del paquete del xTool P3.



(7)

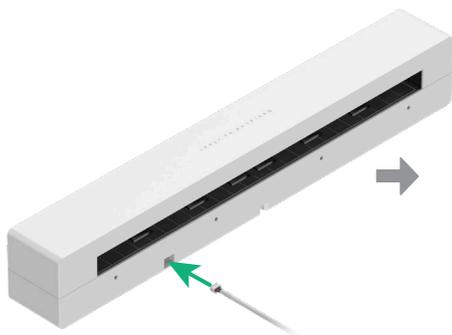


2 Instalar el alimentador para cinta transportadora

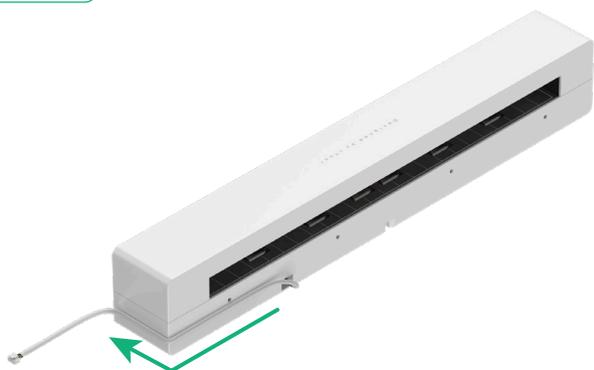
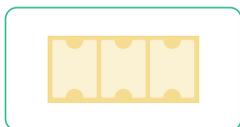
(1)



 Preste atención a las caras delantera y trasera del conector.



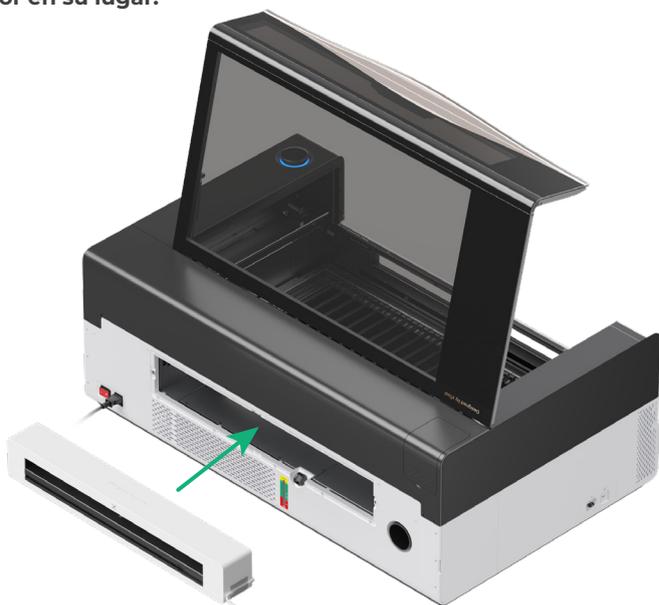
(2) Asegure el cable de conexión.



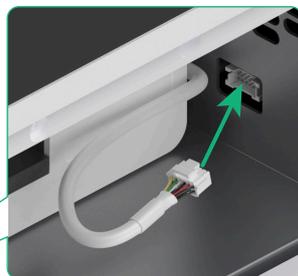
Evite los orificios de los tornillos al colocar la etiqueta.



(3) Alinee el alimentador con el lado izquierdo de la ranura de xTool P3 y empujar el alimentador en su lugar.



(4) Inserte el otro extremo del cable de conexión en xTool P3.



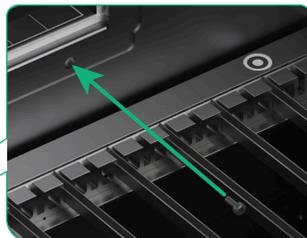
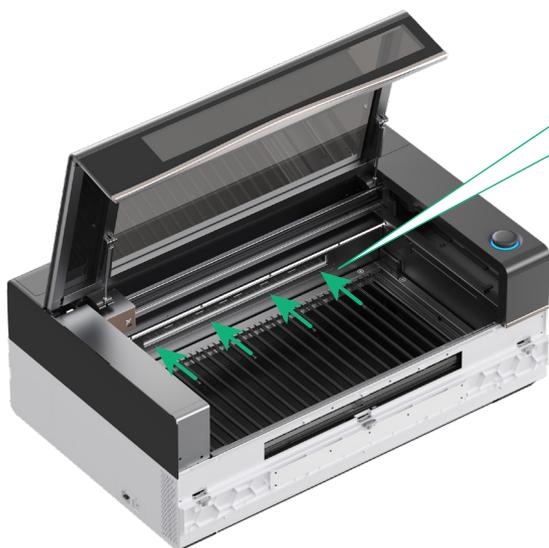
(5)



Tornillos M4*10



Destornillador de 2,5 mm



3 Instalar otras partes

(1) Instale el bloque de fijación.

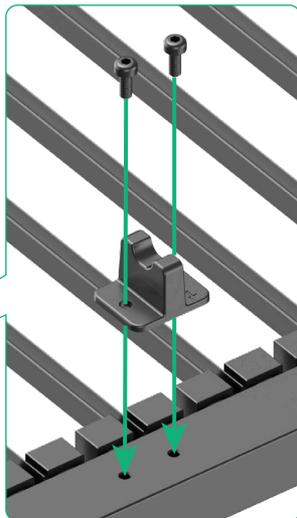


x 2

Tornillos
M4*10



Destornillador de
2,5 mm



Preste atención a la
dirección del bloque de
fijación.

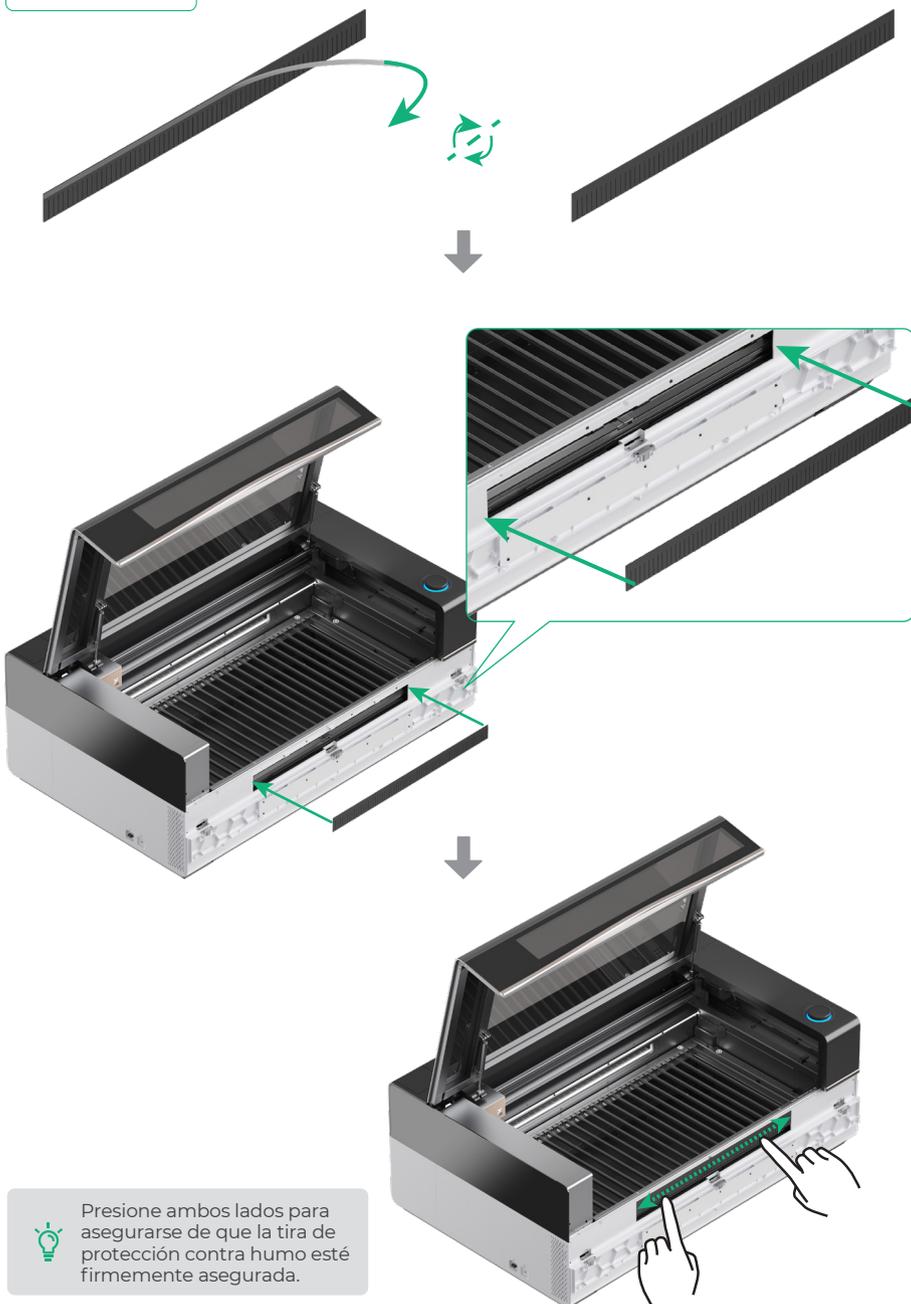


(2) Instale el eje lineal.



Para evitar que el módulo láser golpee el eje lineal al trabajar en otros modos, se recomienda retirar el eje lineal cuando no se utilice el alimentador para cinta transportadora.

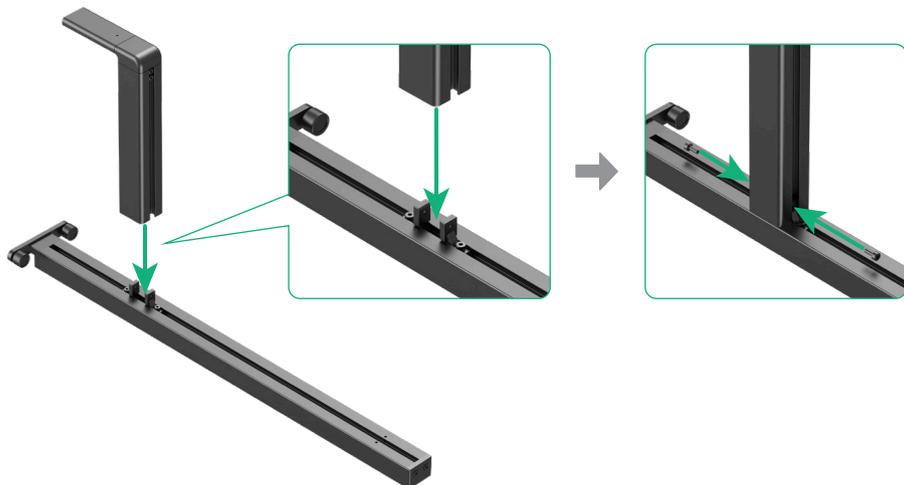
(3) Instale la tira de protección contra humo.



Presione ambos lados para asegurarse de que la tira de protección contra humo esté firmemente asegurada.

4 Instale los carriles transportadores

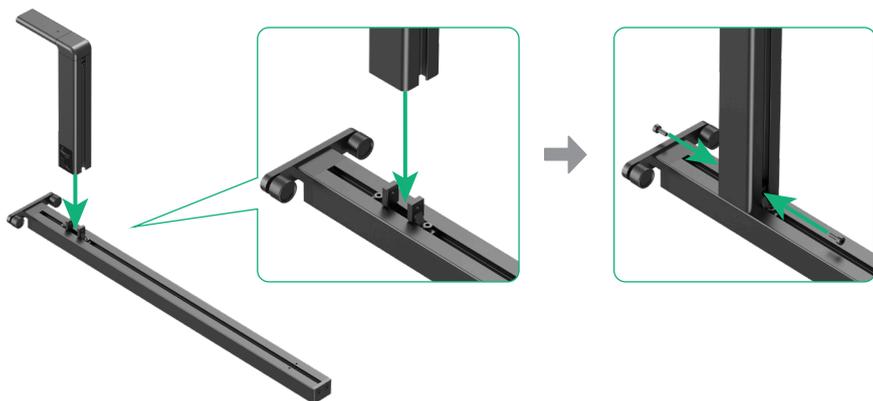
(1) Monte el carril transportador trasero.



(2) Monte el otro carril transportador trasero de la misma manera.



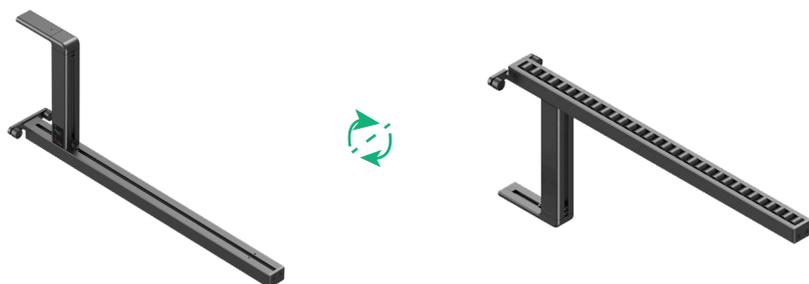
(3) Monte el carril transportador frontal.

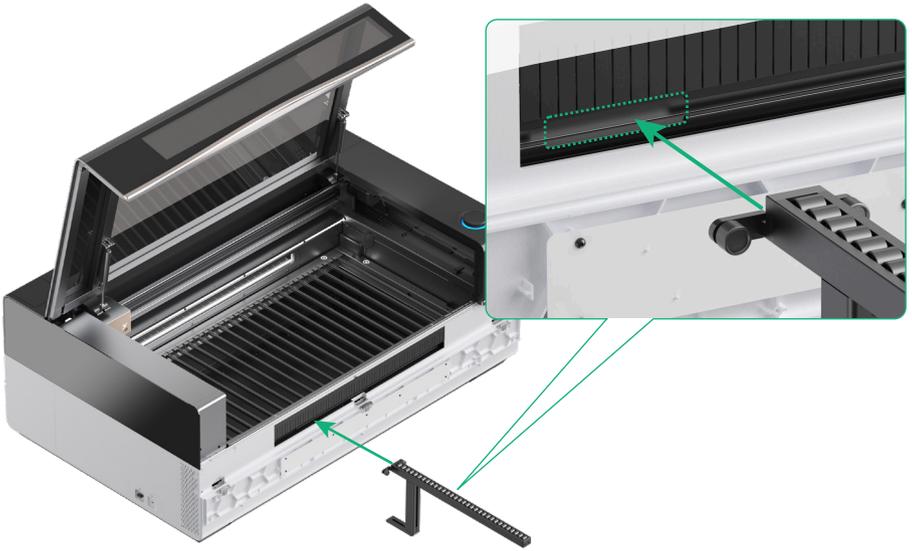


(4) Monte el otro carril transportador frontal de la misma manera.



(5) Instale el carril transportador frontal.





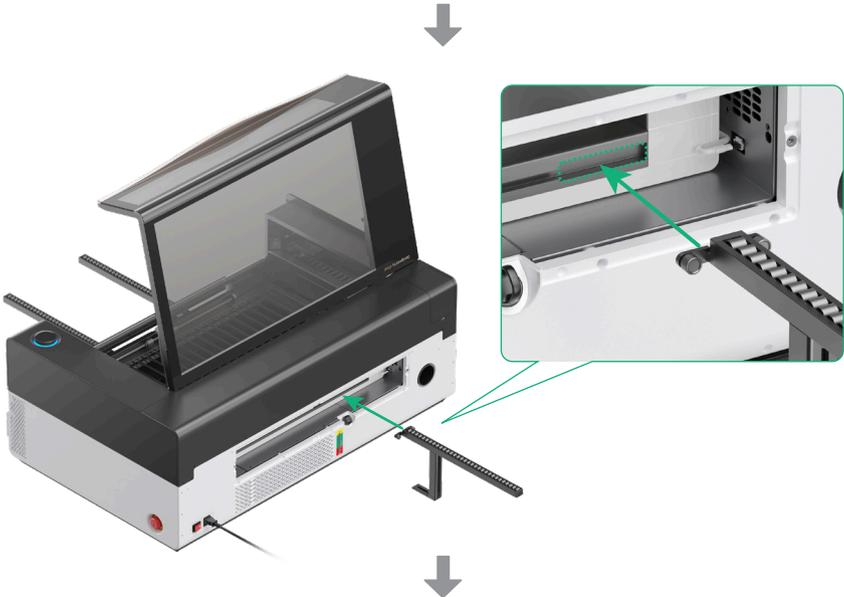


Mueva el carril transportador a la posición adecuada según el ancho del material a procesar y apretar los tornillos en sentido horario.

(6) Instale el otro carril transportador frontal de la misma manera.



(7) Instale el carril transportador trasero.



 Asegúrese de que la base de soporte encaje en la ranura inferior del xTool P3.



Mueva el carril transportador a la posición adecuada según el ancho del material a procesar y apretar los tornillos en sentido horario.

(8) Instale el otro carril transportador trasero de la misma manera.



Asegúrese de que los carriles transportadores frontal y trasero estén alineados simétricamente.

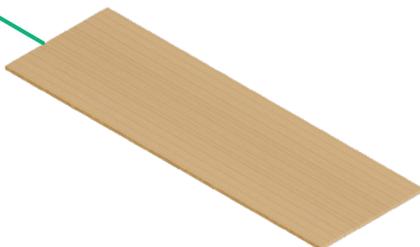
Uso del alimentador para cinta transportadora

1 Abra la cubierta del sensor



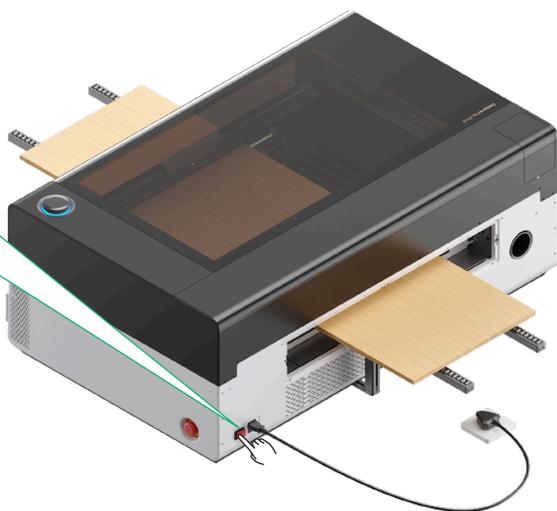
Deslice la cubierta del sensor a su posición original después del procesamiento.

2 Coloque un material

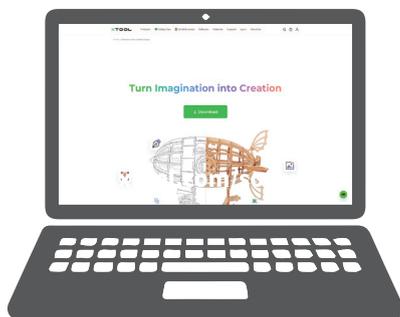




3 Encienda el interruptor de encendido del xTool P3

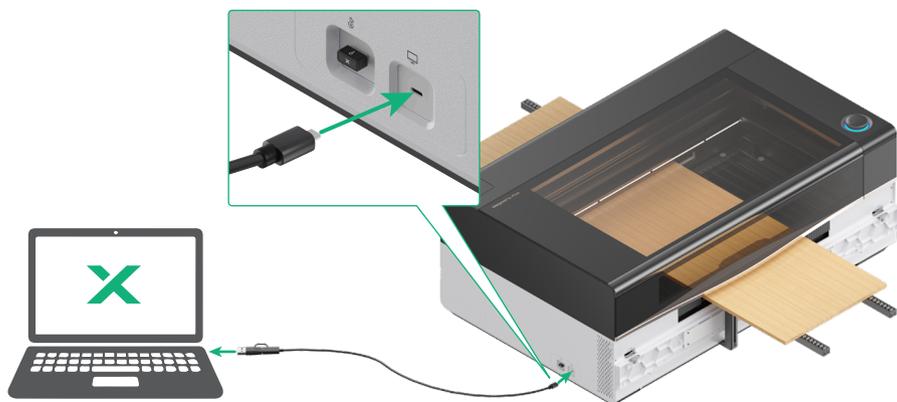


4 Obtenga el software xTool



Visite s.xtool.com/software para obtener el software xTool.

5 Conecte la xTool P3 a su ordenador



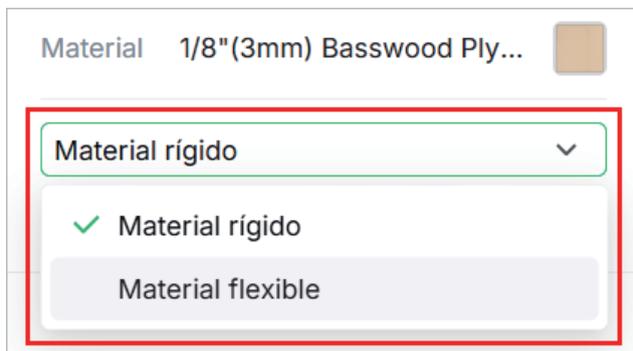
Visite support.xtool.com/article/2130 o escanee el código QR para obtener detalles sobre cómo usar el software xTool para procesar materiales.



Consejos para el uso del producto

1 Nivel de presión

- En el software xTool, el alimentador para cinta transportadora tiene dos niveles de presión: nivel rígido y nivel flexible, correspondientes a materiales duros y materiales blandos, respectivamente.
- El nivel "Rígido" es la configuración predeterminada del software. Si procesa un material blando, ajuste el nivel de presión a "nivel flexible" antes de capturar imágenes con el software.



2 Requisitos del material

- Utilice materiales con bordes rectos.



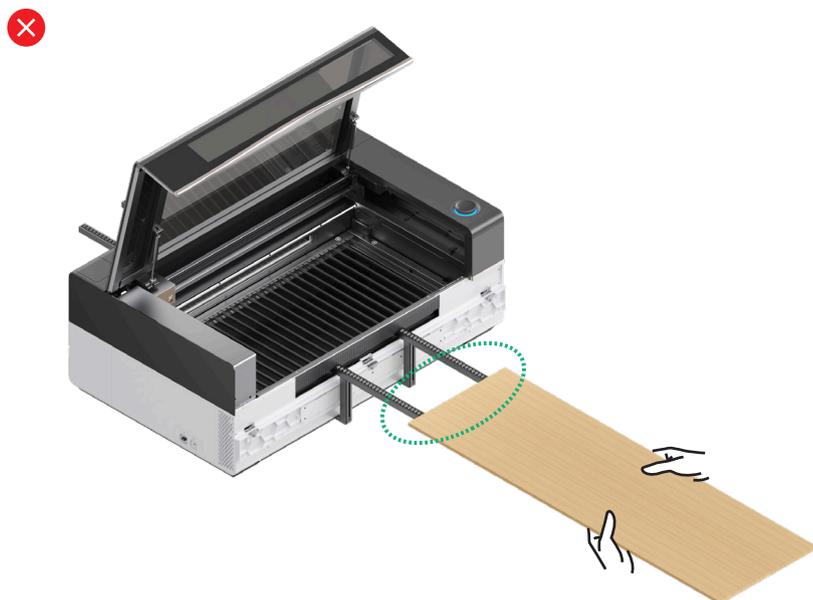
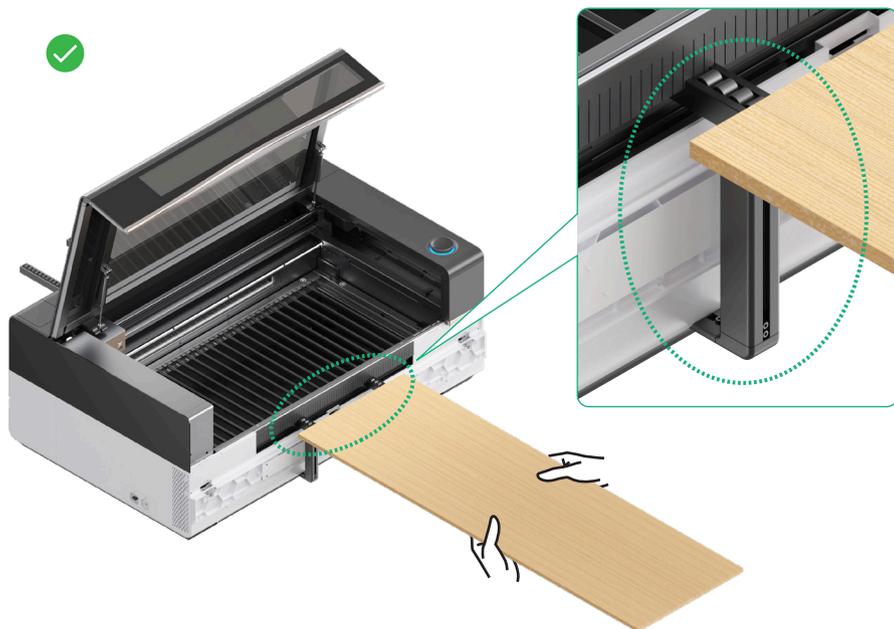
- Utilice materiales con alta planitud o materiales con una deformación no superior a 4 mm.



- Cuando procese un material blando con un grosor inferior a 6 mm, adhiéralo a una tabla de madera del mismo tamaño y con un grosor de 6 mm, y ajuste el nivel de presión a "nivel rígido" en el software de xTool. Durante la adhesión, asegúrese de que el material esté alineado con los cuatro bordes de la tabla de madera.

3 Colocación del material

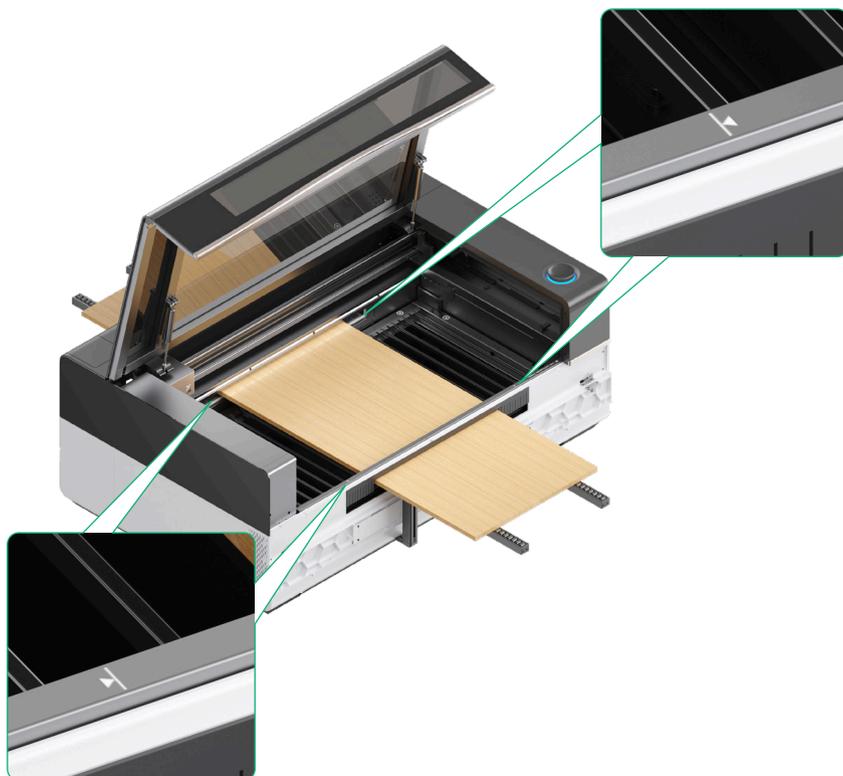
- Para evitar daños a los carriles transportadores, al colocar el material, asegúrese de que el extremo frontal del material esté en la base de soporte de los carriles transportadores.



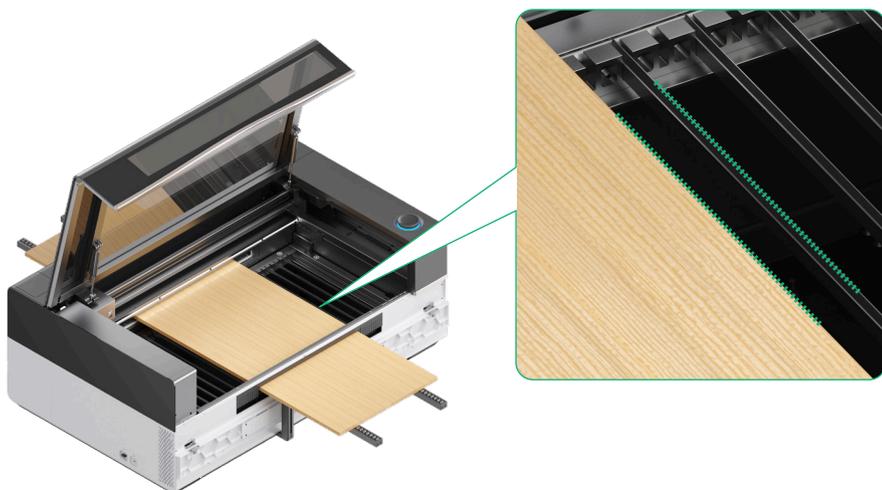
- Puede aflojar los tornillos de los rodillos transportadores con el destornillador de 2,0 mm y ajustar las posiciones de los rodillos transportadores según el ancho del material.



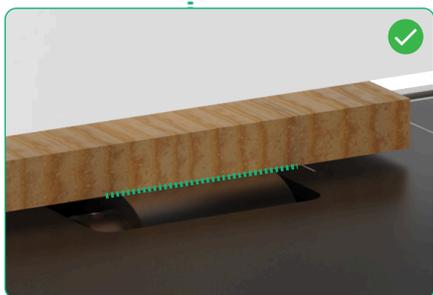
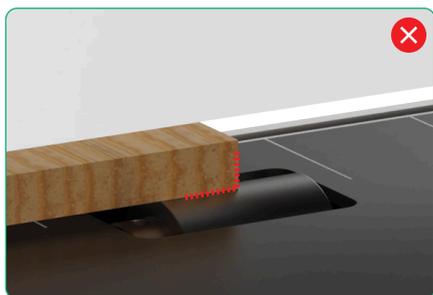
- Asegúrese de que ambos lados del material no sobrepasen la marca de límite máximo de anchura de la entrada de alimentación.



- Asegúrese de que el material esté paralelo a las láminas del xTool P3.



- Asegúrese de que ambos extremos del material cubran completamente los rodillos de presión; de lo contrario, el material podría desplazarse debido a una fuerza desigual.



- Ajuste la distancia entre los dos carriles transportadores según el ancho del material para garantizar que el material esté sometido a una presión uniforme, lo que puede evitar deformaciones.

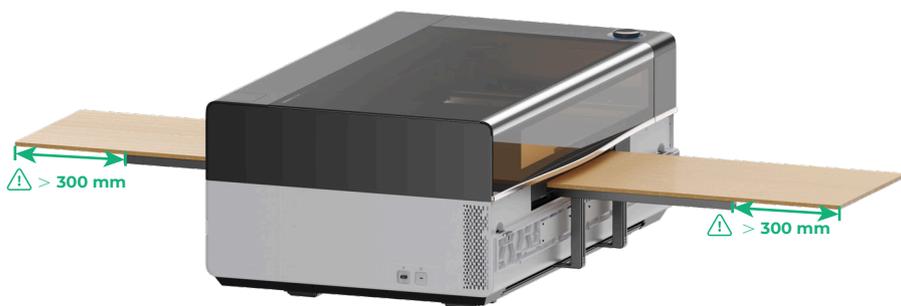


- Para garantizar que el material esté firmemente asegurado y la alimentación sea estable, la longitud que sobresale del extremo delantero del material debe ser aproximadamente igual a la del extremo trasero.



4 Precauciones para el procesamiento

- Si las secciones no soportadas de ambos lados del material superan los 300 mm, se requieren carriles transportadores adicionales. Puede comprar carriles transportadores en [xTool.com](https://www.xTool.com).

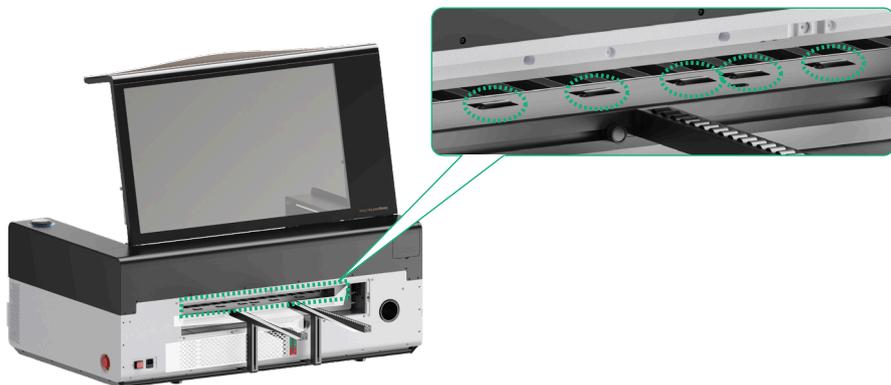


5 Limpieza rutinaria

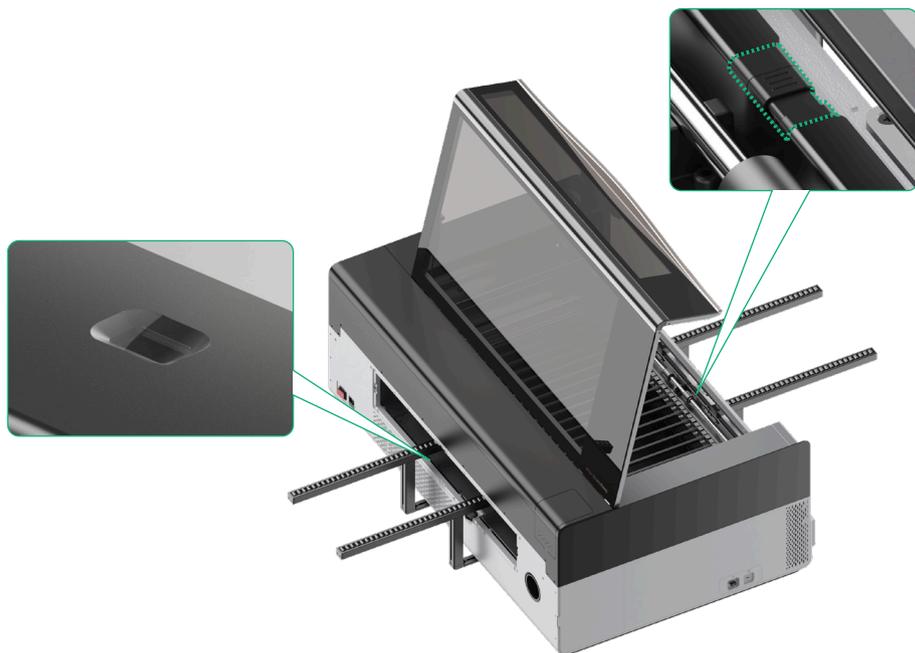


Cepillo (no incluido en el paquete)

- Utilice un cepillo para limpiar periódicamente las ruedas de acero del alimentador para cinta transportadora con el fin de garantizar un buen efecto de procesamiento.



- Antes de usar el alimentador para cinta transportadora, asegúrese de que la cubierta del sensor en el alimentador y la cubierta del sensor en la parte frontal del xTool P3 estén limpias.



XTOOL