

**X**TOOL

# P3 Automatic Conveyor Feeder



**Guide de démarrage rapide**

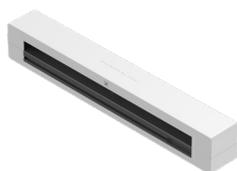
**Liste des éléments – – – – – 01**

**Installez le convoyeur d'alimentation – – – – – 02**

**Utilisez le convoyeur d'alimentation – – – – – 18**

**Conseils d'utilisation du produit – – – – – 21**

# Liste des éléments



Convoyeur d'alimentation



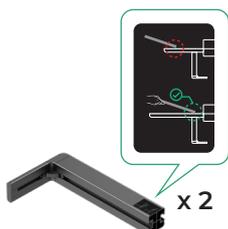
Câble de connexion



Arbre linéaire



Bloc de fixation



Base de support  
avant



Base de support  
arrière



Rail de convoyeur  
avant



Rail de convoyeur  
arrière



Bande pare-fumée



Niveau



Vis M4\*10



Vis M3\*10



Tournevis de  
2,5 mm



Tournevis de  
2,0 mm



Guide de  
démarrage rapide



Consignes de  
sécurité

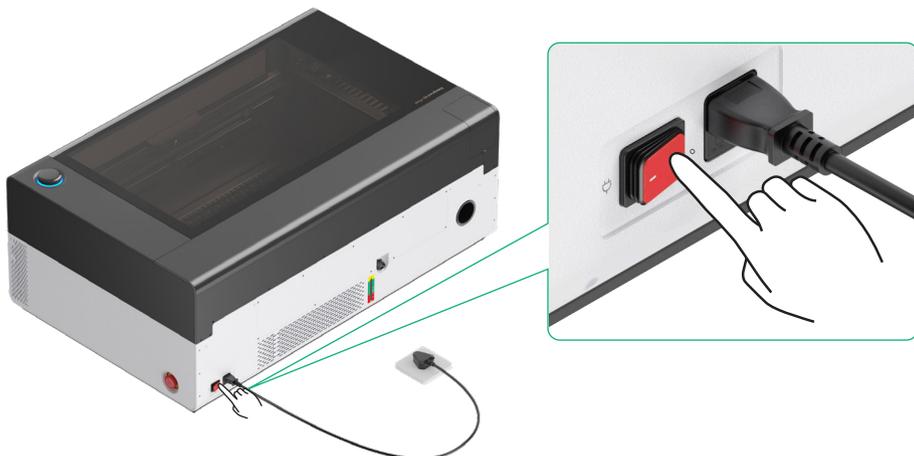


Autocollants

# Installez le convoyeur d'alimentation

## 1 Préparez xTool P3

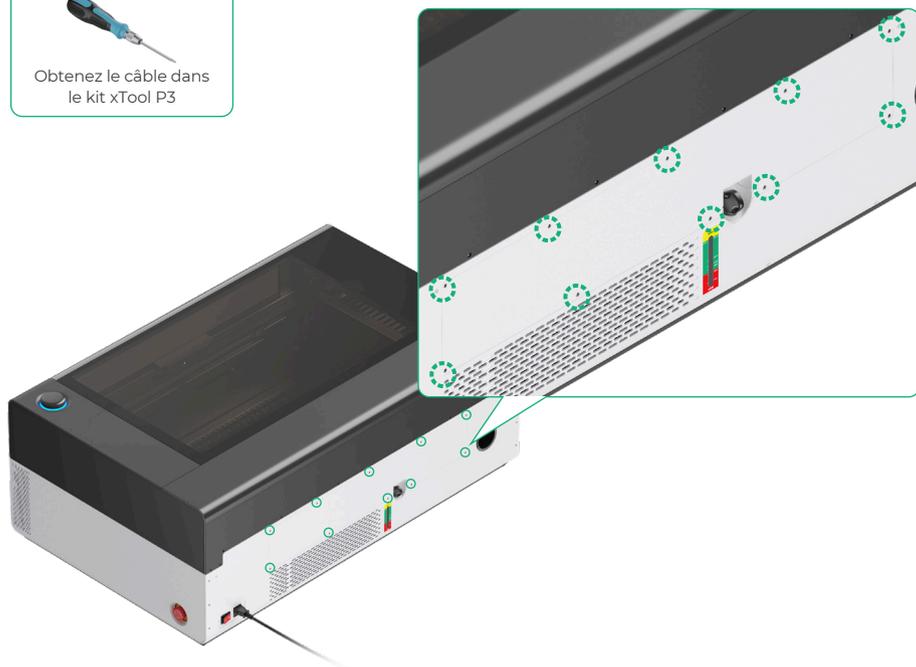
(1) Éteignez l'interrupteur d'alimentation.



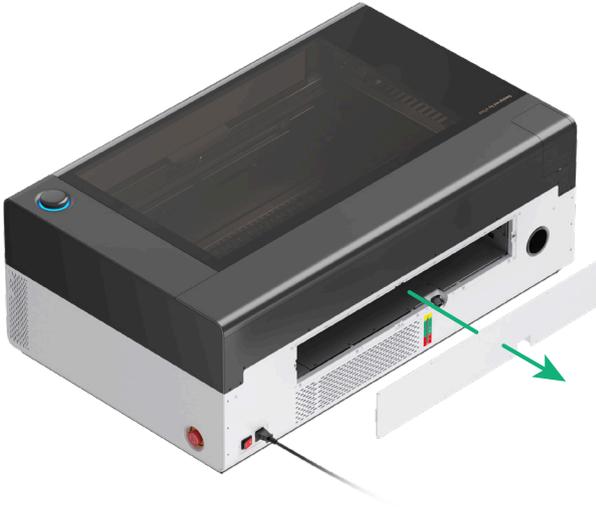
(2) Retirez les vis du panneau magnétique arrière.



Obtenez le câble dans le kit xTool P3



(3)



(4)



**(5) Retirez le panneau magnétique intérieur.**



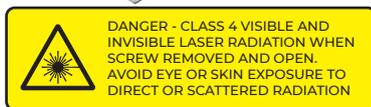
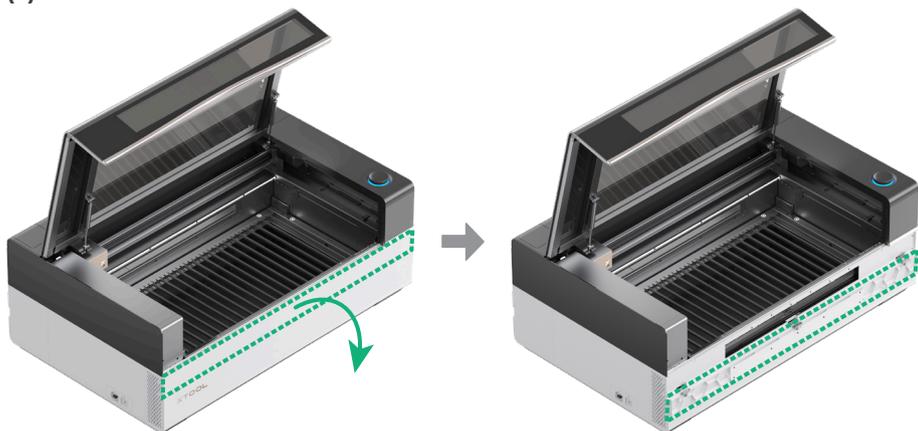
**(6) Retirez les vis du panneau magnétique avant.**



Obtenez le câble dans  
le kit xTool P3



(7)

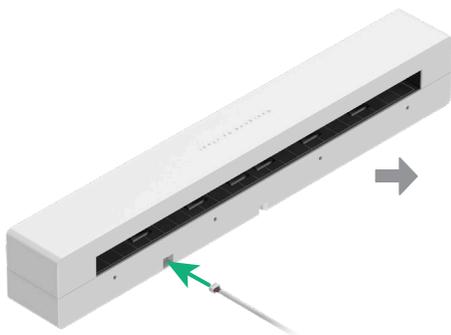
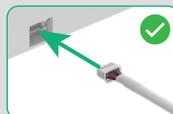


## 2 Installez le convoyeur d'alimentation

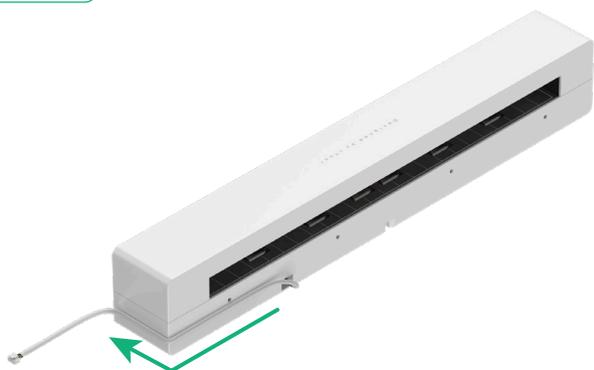
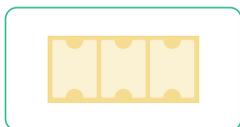
(1)



⚡ Veuillez à orienter correctement le connecteur.



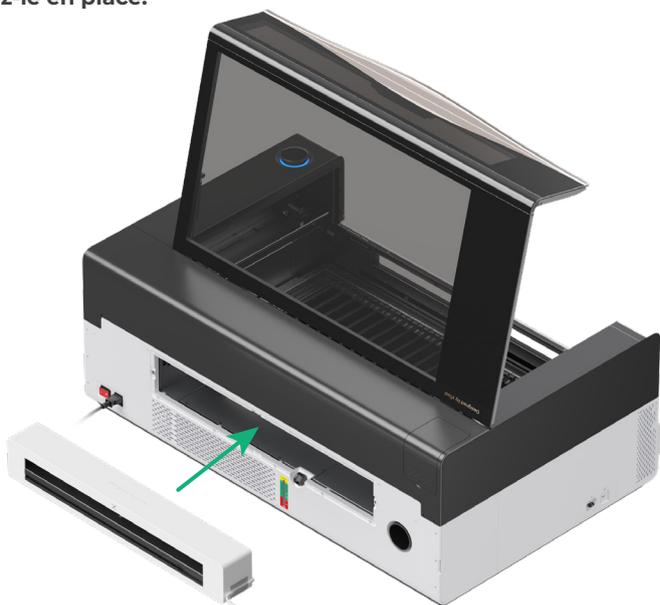
**(2) Fixez le câble de connexion.**



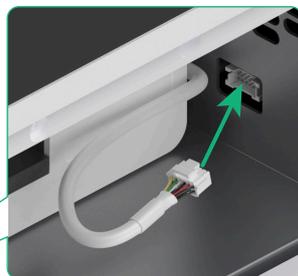
Évitez les trous de vis lors de la fixation de l'autocollant.



**(3) Alignez le convoyeur d'alimentation avec le côté gauche de la fente de xTool P3 et poussez-le en place.**



(4) Insérez l'autre extrémité du câble de connexion dans xTool P3.



(5)

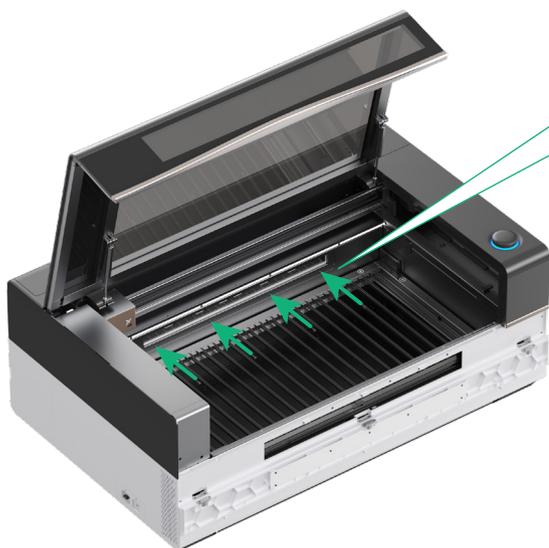


x 4

Vis M4\*10



Tournevis de 2,5 mm



### 3 Installez les autres pièces

#### (1) Installez le bloc de fixation.

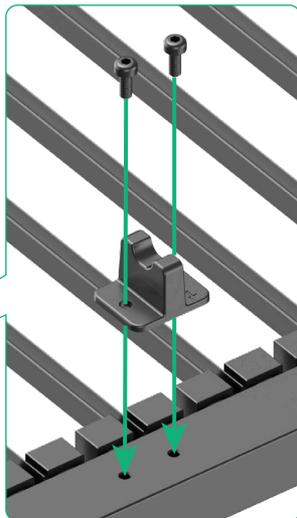


Vis M4\*10 x 2



Vis M4\*10

Tournevis de 2,5 mm



Faites attention à l'orientation du bloc de fixation.

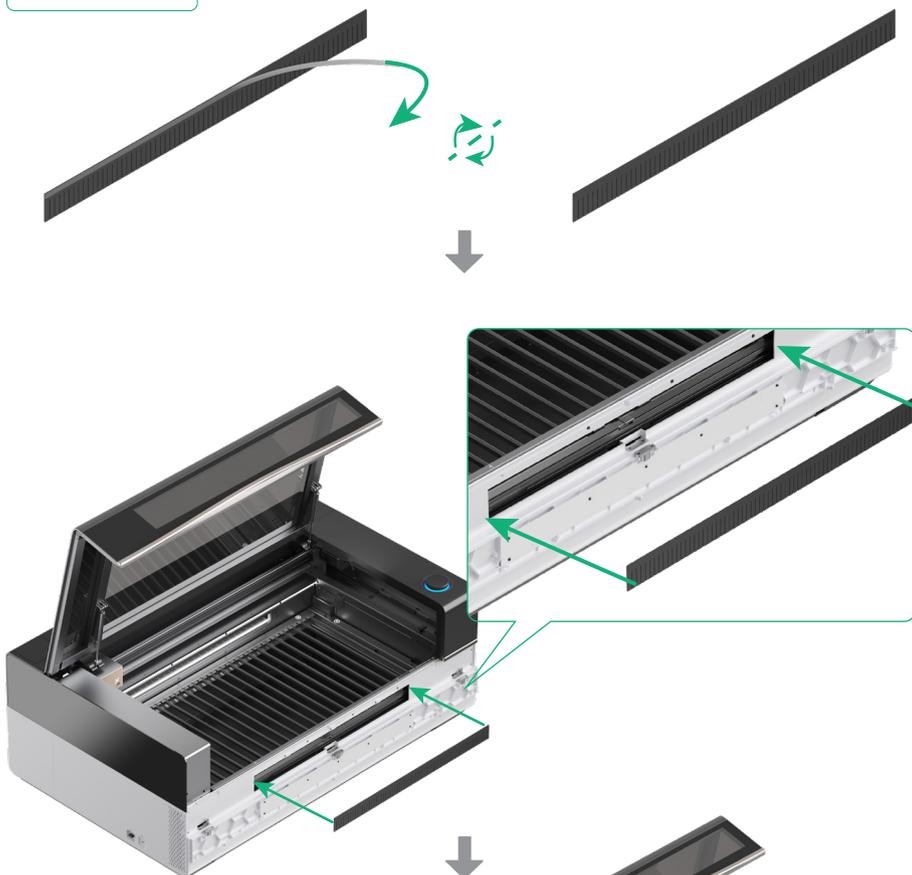


## (2) Installez l'arbre linéaire.



Pour éviter tout risque de collision entre le module laser et l'arbre linéaire lors de l'utilisation d'autres modes de traitement, il est recommandé de retirer l'arbre linéaire lorsque le convoyeur d'alimentation n'est pas utilisé.

### (3) Installez la bande pare-fumée.

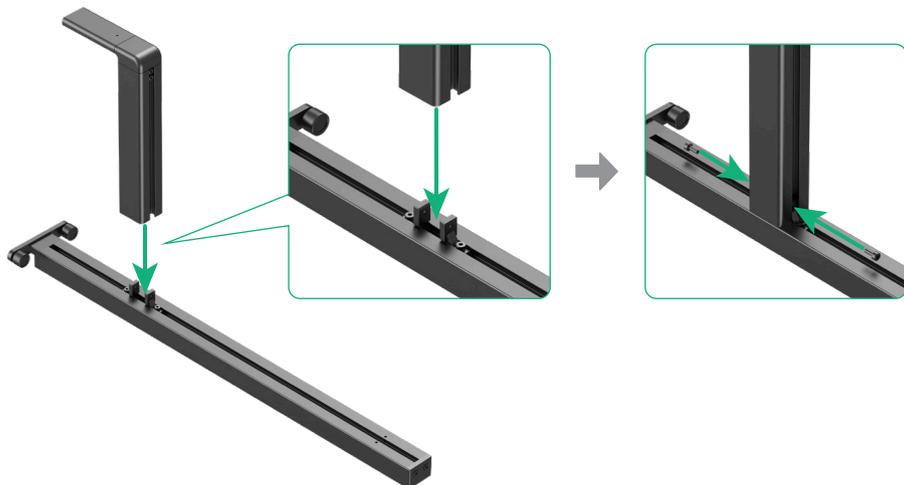


Appuyez des deux côtés pour s'assurer que la bande pare-fumée est bien fixée.



## 4 Installez les rails de convoyeur

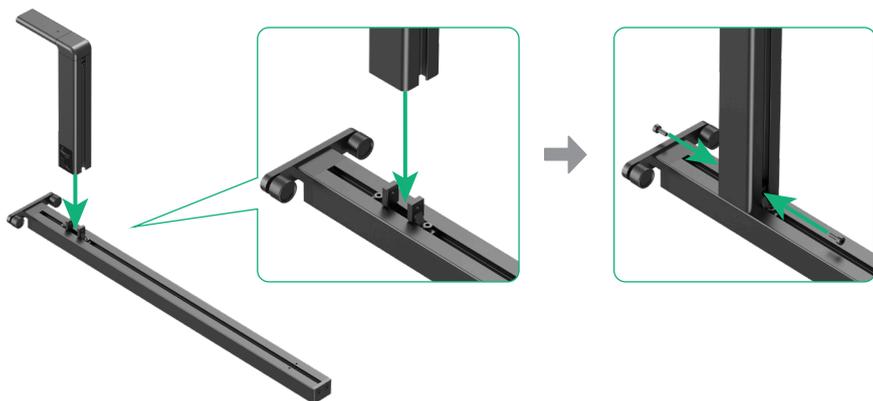
(1) Assemblez le rail de convoyeur arrière.



(2) Assemblez l'autre rail de convoyeur arrière de la même manière.



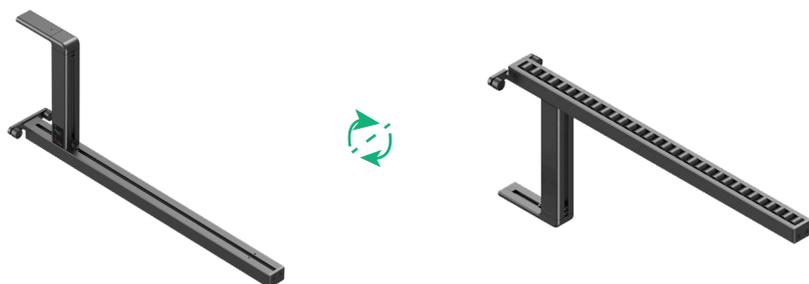
**(3) Assemblez le rail de convoyeur avant.**

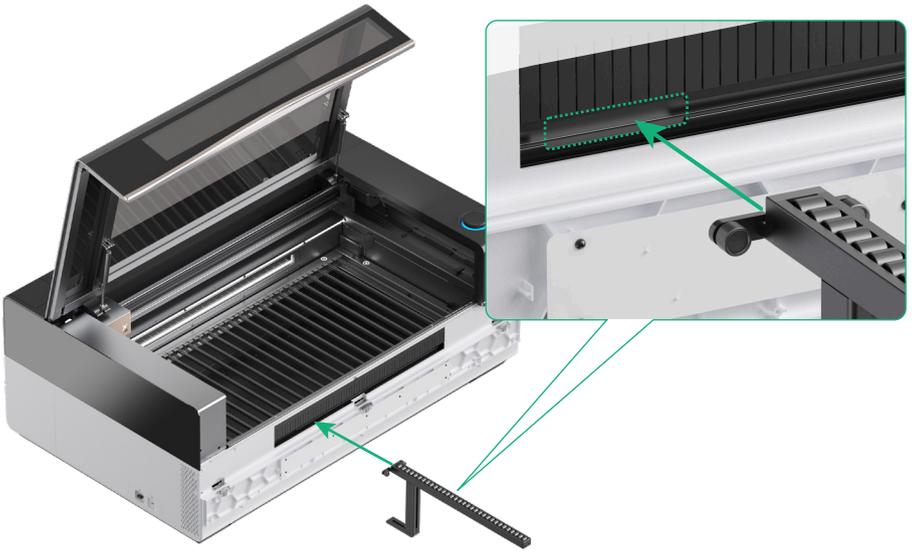


**(4) Assemblez l'autre rail de convoyeur avant de la même manière.**



**(5) Installez le rail de convoyeur avant.**





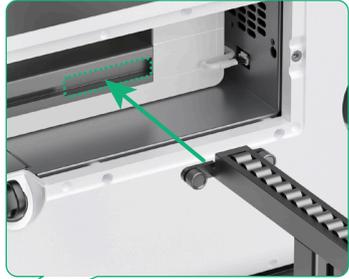


Déplacez le rail de convoyeur à la position appropriée en fonction de la largeur du matériau à traiter et serrez les vis dans le sens des aiguilles d'une montre.

**(6) Installez l'autre rail de convoyeur avant de la même manière.**



(7) Installez le rail de convoyeur arrière.



 Assurez-vous que la base de support est bien positionnée dans la fente inférieure de xTool P3.



Déplacez le rail de convoyeur à la position appropriée en fonction de la largeur du matériau à traiter et serrez les vis dans le sens des aiguilles d'une montre.

**(8) Installez l'autre rail de convoyeur arrière de la même manière.**



Assurez-vous que les rails de convoyeur avant et arrière sont alignés de manière symétrique.

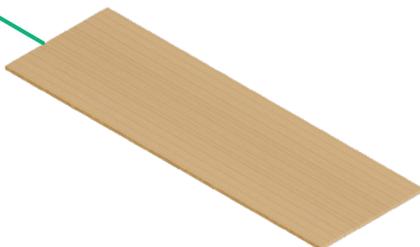
## Utilisez le convoyeur d'alimentation

### 1 Ouvrez le couvercle du capteur



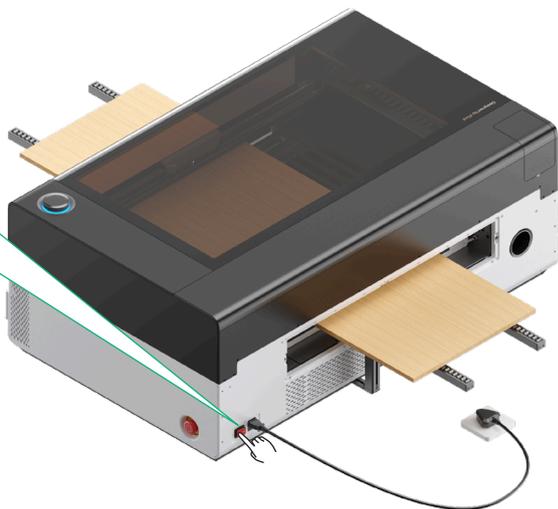
Après le traitement, remettez le couvercle dans sa position d'origine.

### 2 Placez un matériau

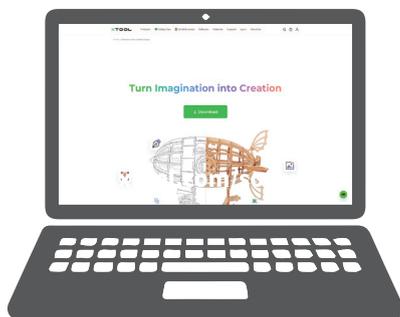




**3 Allumez l'interrupteur d'alimentation de xTool P3**

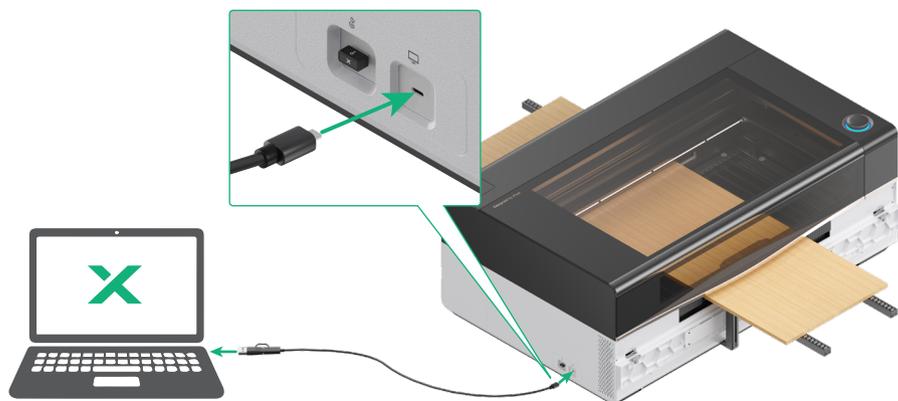


## 4 Procurez-vous le logiciel xTool



Accédez à [s.xtool.com/software](https://s.xtool.com/software) pour vous procurer le logiciel xTool.

## 5 Connectez xTool P3 à votre ordinateur



Visitez [support.xtool.com/article/2130](https://support.xtool.com/article/2130) ou scannez le code QR pour obtenir des détails sur l'utilisation du logiciel xTool pour traiter les matériaux.



# Conseils d'utilisation du produit

## 1 Niveau de pression

- Dans le logiciel xTool, le mode convoyeur d'alimentation offre deux niveaux de pression : niveau rigide et niveau flexible, correspondant respectivement aux matériaux durs et aux matériaux souples.
- Le niveau Rigide est le paramètre par défaut. Si vous traitez un matériau souple, définissez le niveau de pression sur Flexible avant de capturer des images.



## 2 Exigences relatives aux matériaux

- Utilisez des matériaux avec des bords droits.



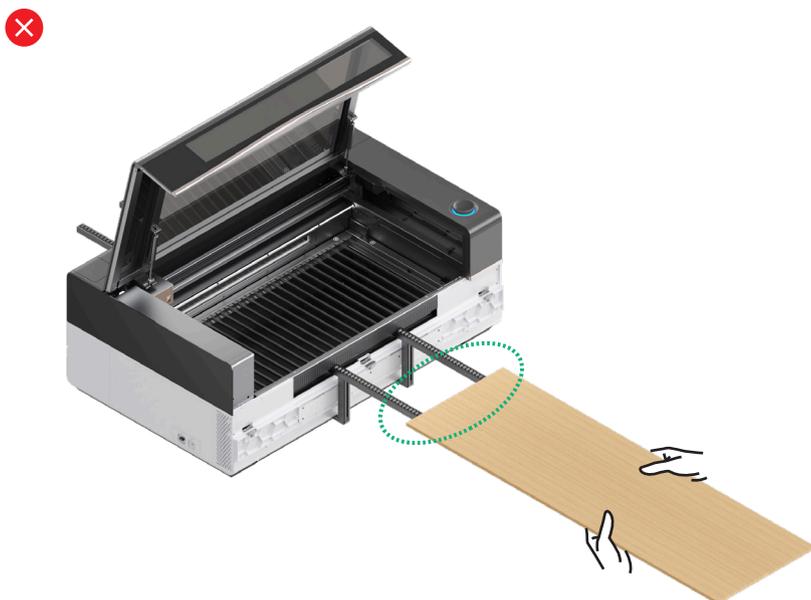
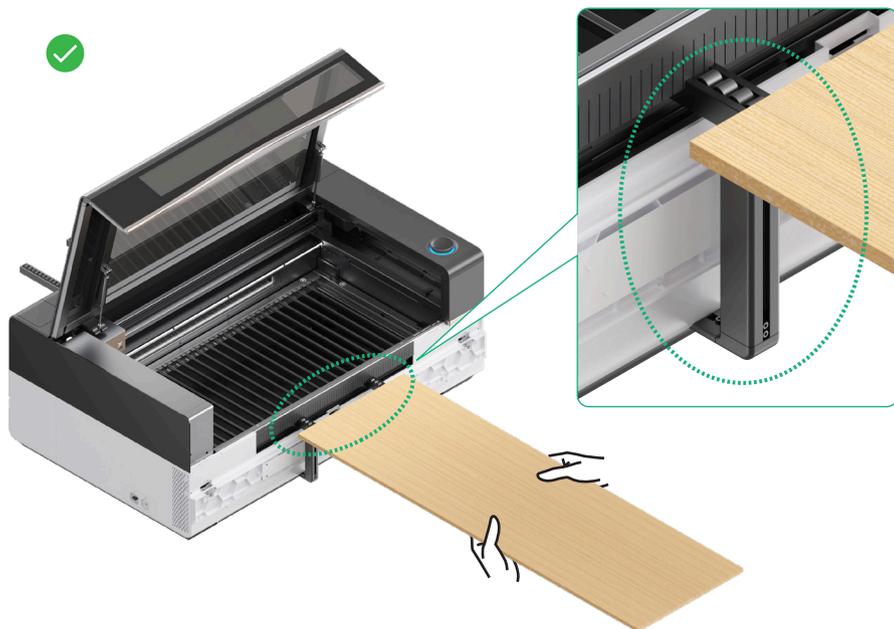
- Utilisez des matériaux avec une haute planéité ou des matériaux avec une déformation maximale de 4 mm ou moins.



- Lorsque vous traitez un matériau souple avec une épaisseur inférieure à 6 mm, fixez-le sur une planche de 6 mm de la même taille et réglez le niveau de pression sur rigide dans le logiciel xTool. Pendant la fixation, assurez-vous que le matériau est aligné avec les quatre bords de la planche.

### 3 Placement du matériau

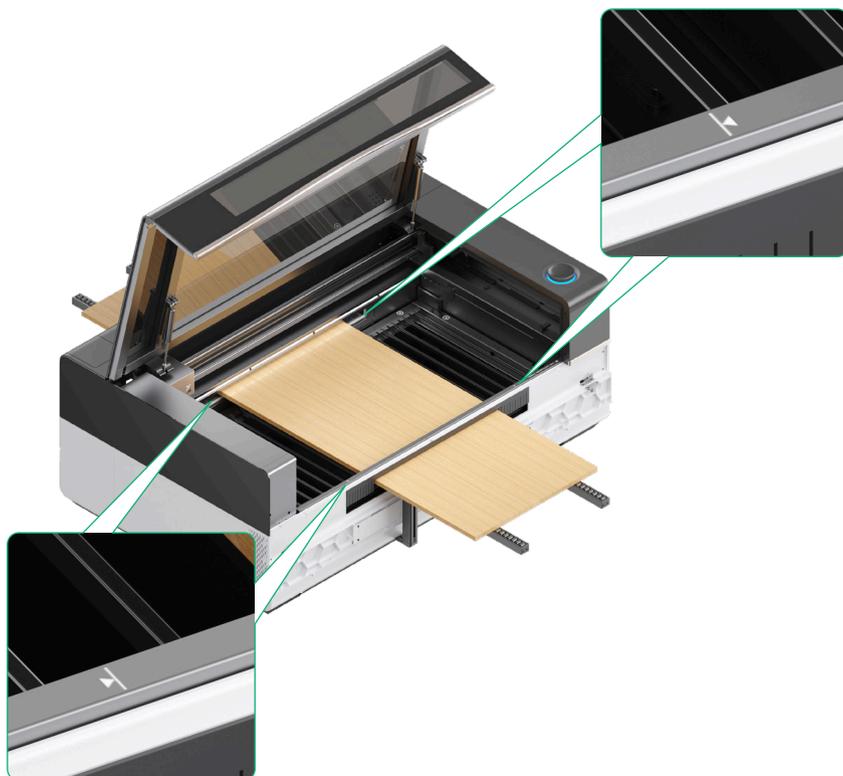
- Pour éviter d'endommager les rails de convoyeur, lors du placement du matériau, assurez-vous que sa position de départ repose sur la base de support des rails de convoyeur.



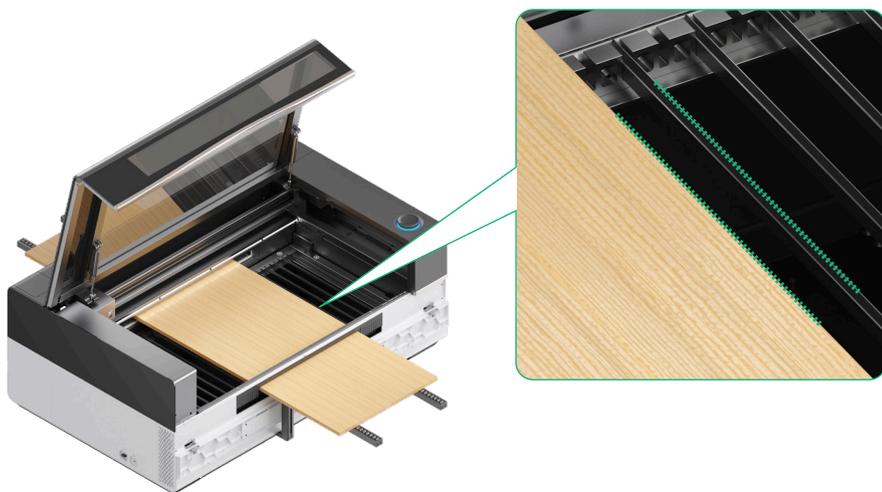
- Vous pouvez desserrer les vis des rouleaux de convoyeur à l'aide d'un tournevis de 2,0 mm et ajuster les positions des rouleaux en fonction de la largeur du matériau.



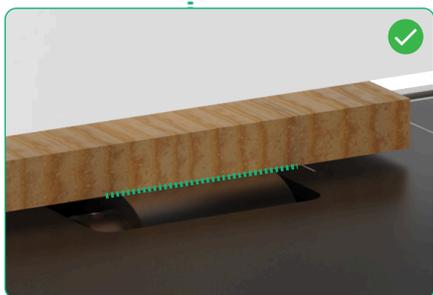
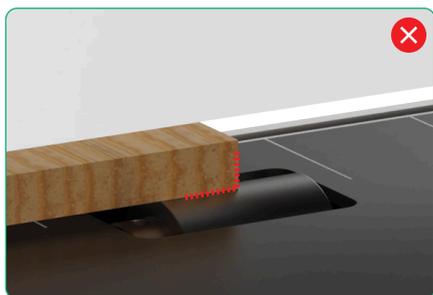
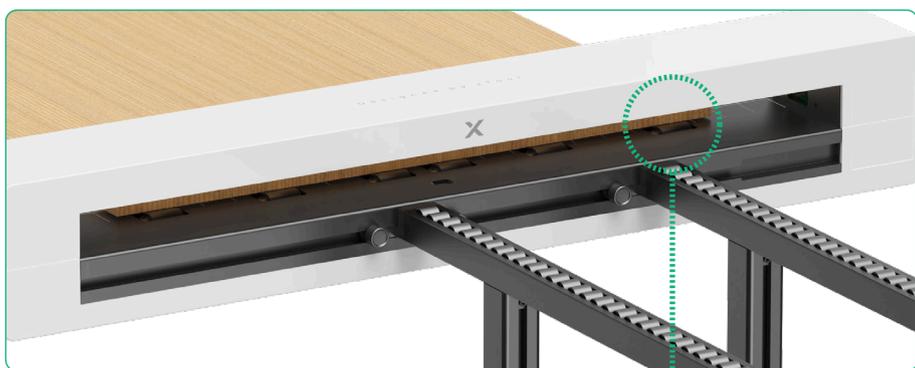
- Assurez-vous que les deux côtés du matériau ne dépassent pas les marques de largeur maximale de l'entrée d'alimentation.



- Assurez-vous que le matériau est parallèle aux lattes de xTool P3.



- Assurez-vous que les deux extrémités du matériau couvrent complètement les rouleaux presseurs, afin d'éviter un décalage causé par une pression inégale.



■ Ajustez l'écartement entre les deux rails de convoyeur en fonction de la largeur du matériau pour assurer une répartition uniforme de la charge et éviter toute déformation.



- Afin de garantir un serrage efficace et une alimentation stable du matériau, veillez à ce que la longueur dépassant à l'avant et à l'arrière soit aussi égale que possible.



#### 4 Précautions pour le traitement

- Si les sections non supportées des deux côtés du matériau dépassent 300 mm, des rails de convoyeur supplémentaires sont nécessaires. Vous pouvez les acheter directement sur [xTool.com](http://xTool.com).

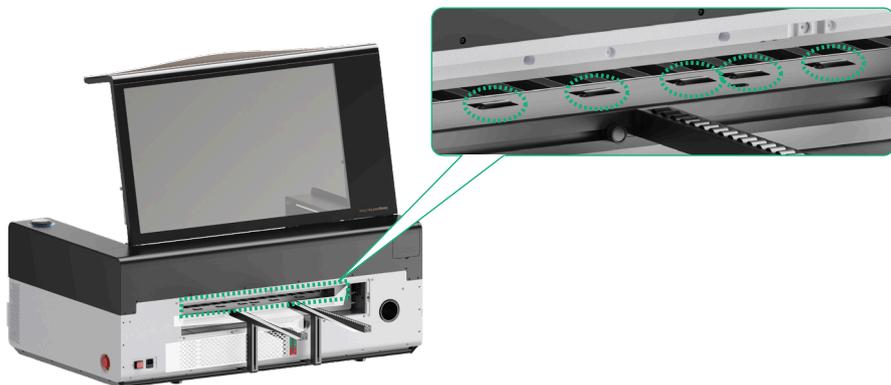


## 5 Nettoyage régulier

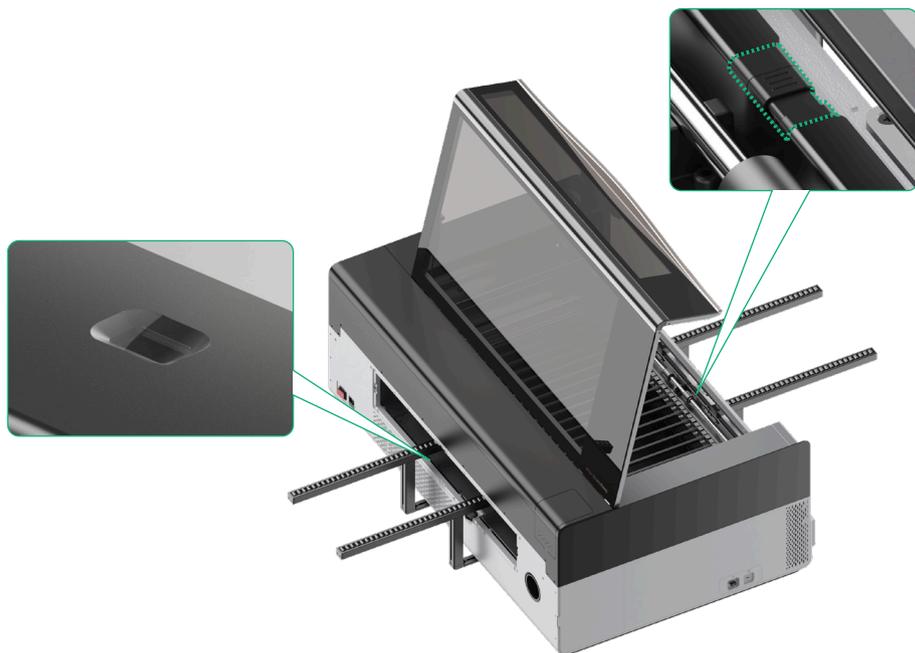


Brosse (non incluse dans le kit)

- Nettoyez régulièrement les rouleaux du convoyeur d'alimentation à l'aide d'une brosse, afin de garantir un bon résultat de traitement.



- Avant d'utiliser le convoyeur d'alimentation, assurez-vous que la surface supérieure des capteurs d'entrée et de sortie est propre.



**X**TOOL