

XTOOL

P3 Automatic Conveyor Feeder



Guida rapida

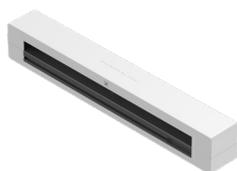
Elenco degli articoli – – – – – 01

Installare l'unità di alimentazione – – – – – 02

Utilizzare l'unità di alimentazione – – – – – 18

Consigli sull'uso del prodotto – – – – – 21

Elenco degli articoli



Unità di alimentazione



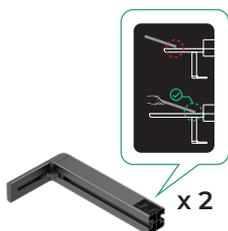
Cavo di connessione



Albero lineare



Blocco di fissaggio



Base di supporto anteriore



Base di supporto posteriore



Rotaia anteriore dell'unità di alimentazione



Rotaia posteriore dell'unità di alimentazione



Striscia di schermatura dei fumi



Livello



Viti M4*10



Viti M3*10



Cacciavite da 2,5 mm



Cacciavite da 2,0 mm



Guida rapida



Istruzioni di sicurezza

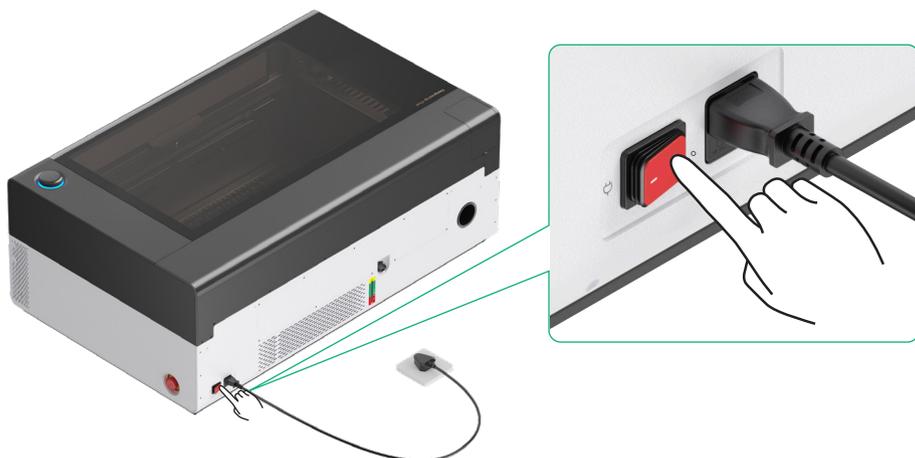


Adesivo

Installare l'unità di alimentazione

1 Preparare xTool P3

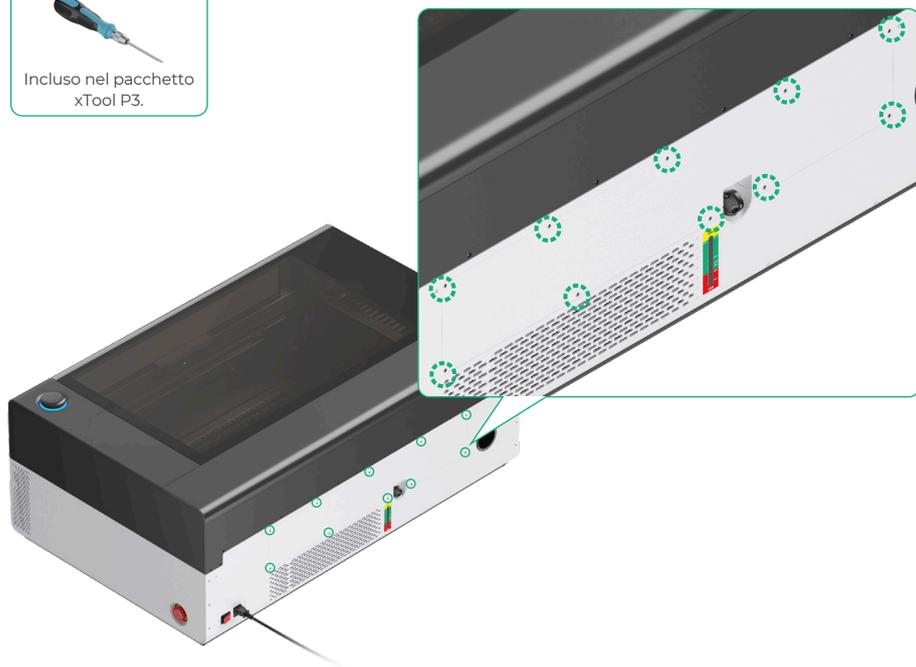
(1) Spegnerne l'interruttore di alimentazione.



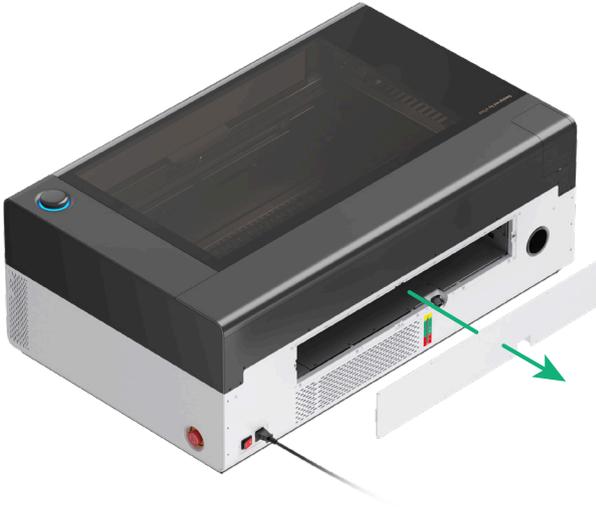
(2) Rimuovere le viti dal pannello magnetico posteriore.



Incluso nel pacchetto
xTool P3.



(3)



(4)



(5) Rimuovere il pannello magnetico interno.



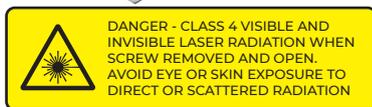
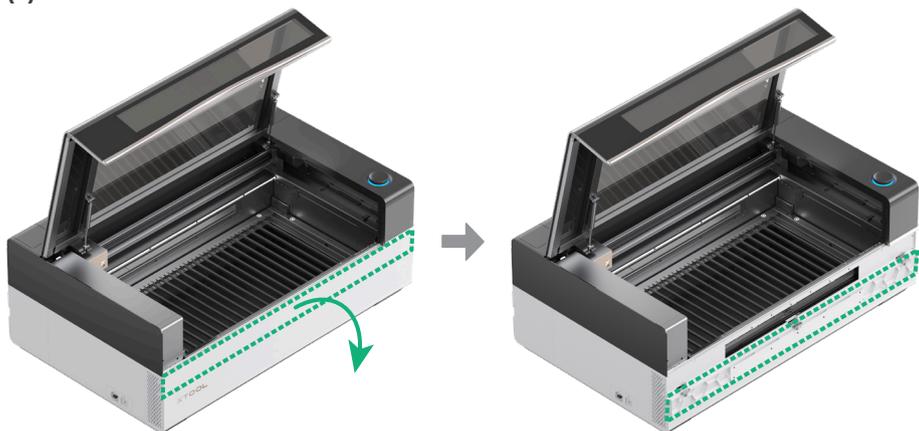
(6) Rimuovere le viti dal pannello magnetico anteriore.



Incluso nel pacchetto
xTool P3.



(7)

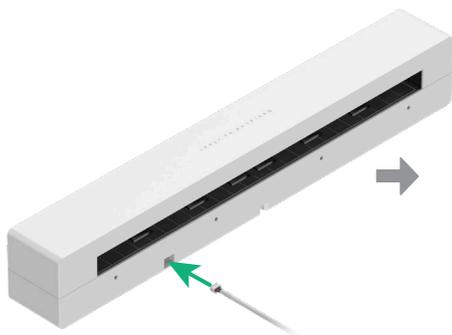
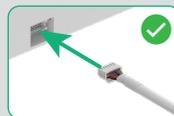


2 Installare l'unità di alimentazione

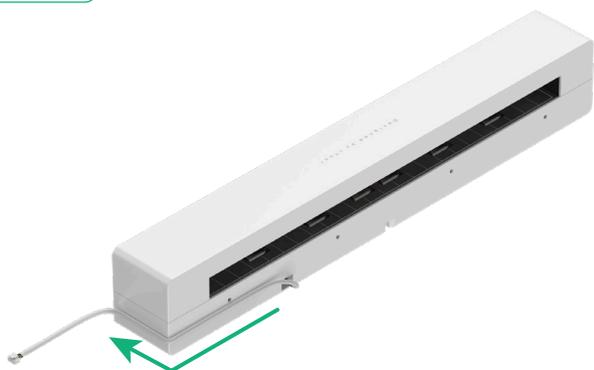
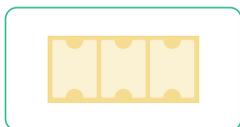
(1)



 Prestare attenzione ai lati anteriore e posteriore del connettore.



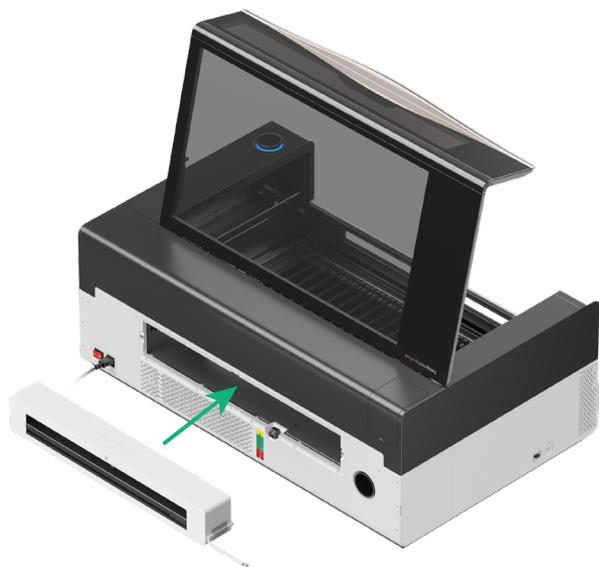
(2) Fissare il cavo di connessione.



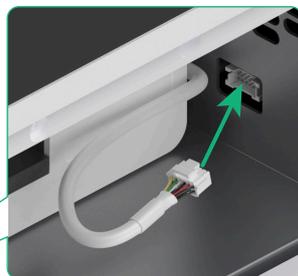
Evitare i fori delle viti
quando incollare l'etichetta.



(3) Posizionare l'unità di alimentazione a stretto contatto con il lato sinistro della scanalatura di xTool P3 e spingerla nella scanalatura.



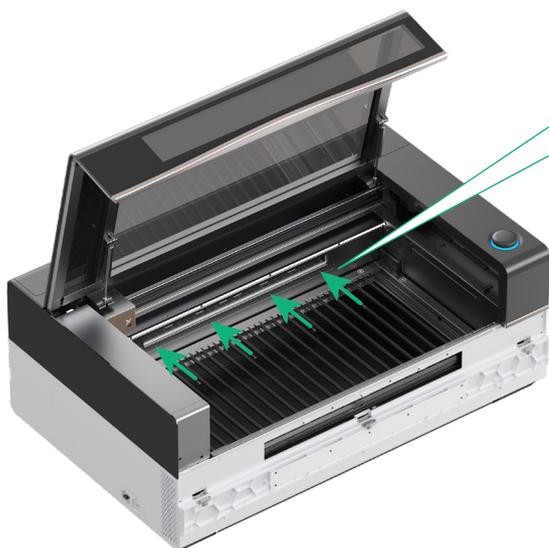
(4) Inserire l'altra estremità del cavo di connessione nel xTool P3.



(5)

x 4
Viti M4*10

Cacciavite da 2,5 mm



3 Installare altre parti

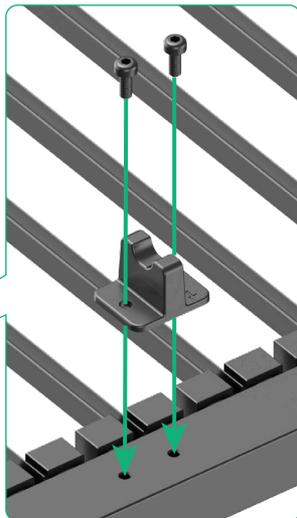
(1) Installare il blocco di fissaggio.



Viti M4*10



Cacciavite da 2,5 mm



Prestare attenzione alla direzione del blocco di fissaggio.

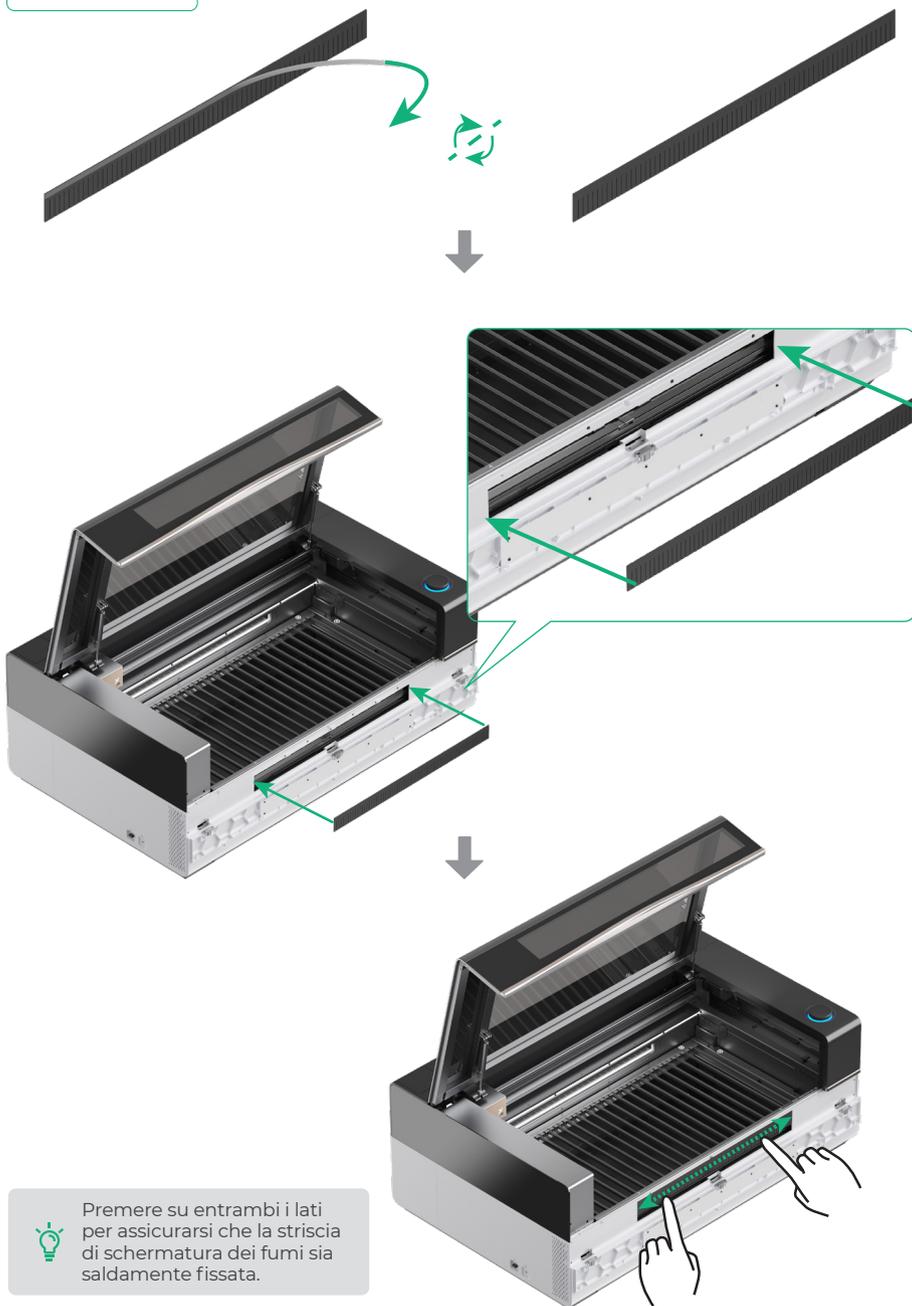


(2) Installare l'albero lineare.



Per evitare che la testa laser colpisca l'albero lineare, si consiglia di rimuovere l'albero lineare quando non si utilizza l'unità di alimentazione per il trattamento.

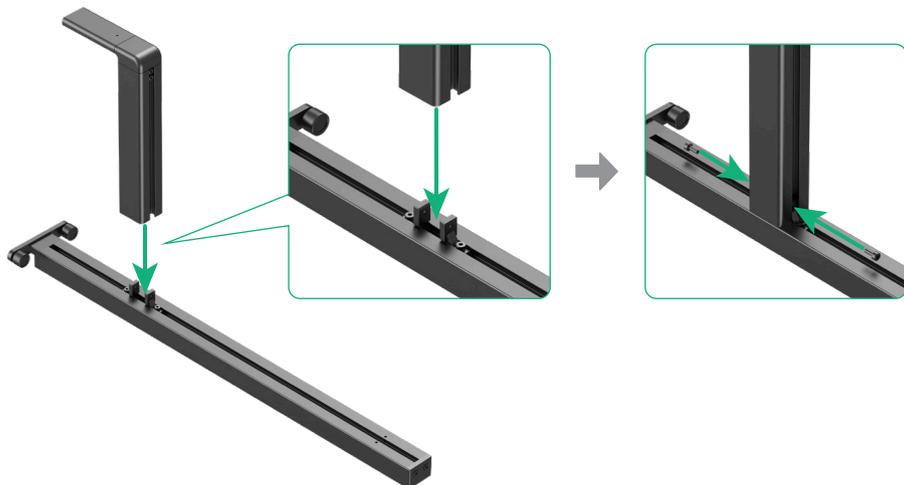
(3) Installare la striscia di schermatura dei fumi



Premere su entrambi i lati per assicurarsi che la striscia di schermatura dei fumi sia saldamente fissata.

4 Installare le rotaie dell'unità di alimentazione

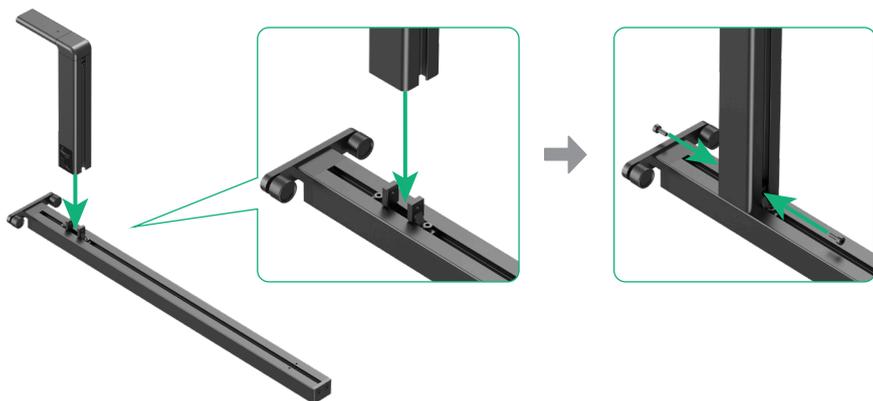
(1) Assemblare la rotaia posteriore dell'unità di alimentazione.



(2) Assemblare l'altra rotaia posteriore dell'unità di alimentazione allo stesso modo.



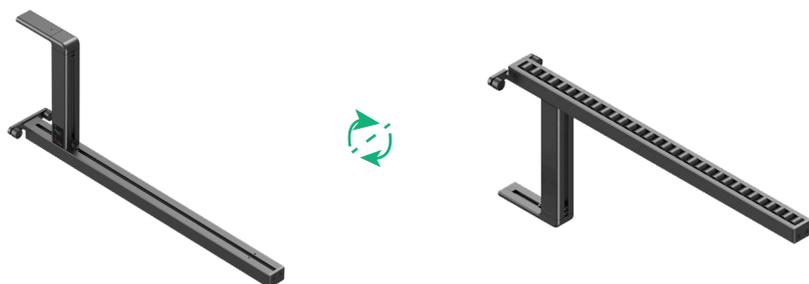
(3) Assemblare la rotaia anteriore dell'unità di alimentazione.

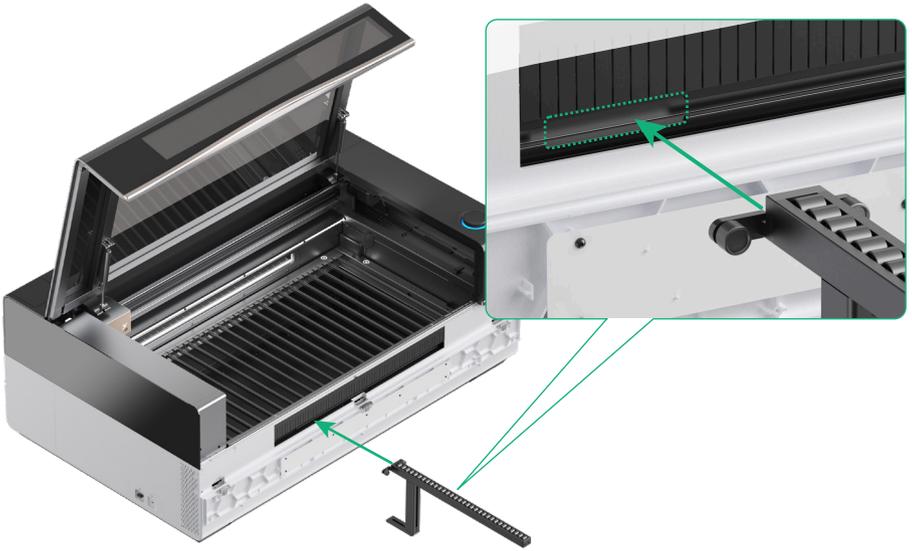


(4) Assemblare l'altra rotaia anteriore dell'unità di alimentazione allo stesso modo.



(5) Installare la rotaia anteriore dell'unità di alimentazione.





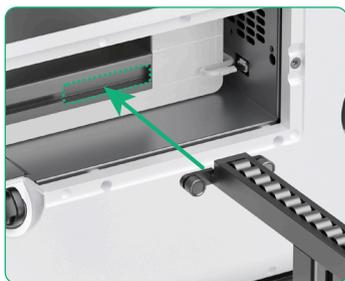
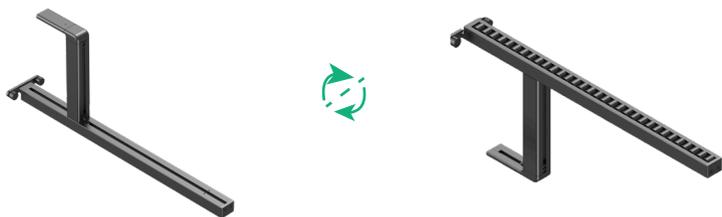


Spostare la rotaia dell'unità di alimentazione nella posizione corretta in base alla larghezza del materiale da trattare e stringere le viti in senso orario.

(6) Installare l'altra rotaia anteriore dell'unità di alimentazione allo stesso modo.



(7) Installare la rotaia posteriore dell'unità di alimentazione.



 Assicurarsi che la base di supporto sia nella scanalatura inferiore del xTool P3.



Spostare la rotaia dell'unità di alimentazione nella posizione corretta in base alla larghezza del materiale da trattare e stringere le viti in senso orario.

(8) Installare l'altra rotaia posteriore dell'unità di alimentazione allo stesso modo.



Assicurarsi che le rotaie anteriori e posteriori dell'unità di alimentazione siano allineati simmetricamente.

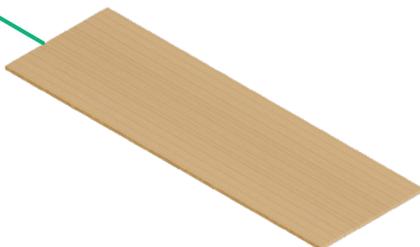
Utilizzare l'unità di alimentazione

1 Aprire il coperchio del sensore



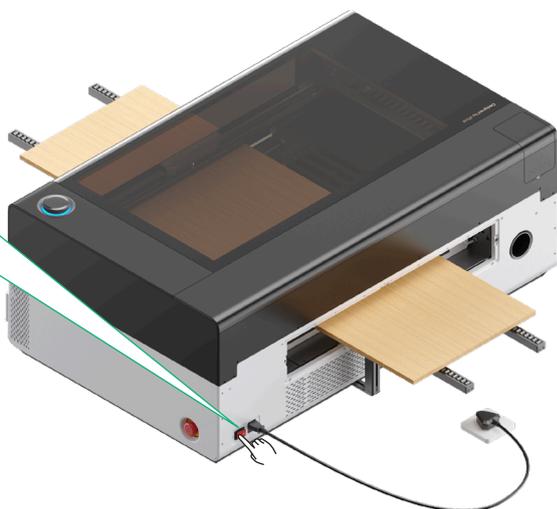
Riposizionare il coperchio al suo posto dopo il trattamento.

2 Posizionare un materiale

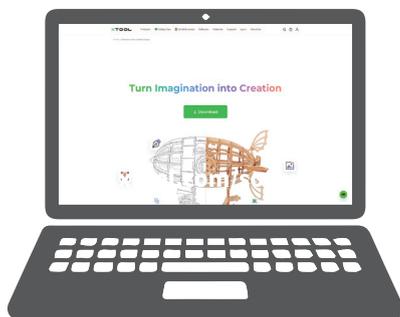




3 Accendere l'interruttore di alimentazione del xTool P3



4 Download del software xTool

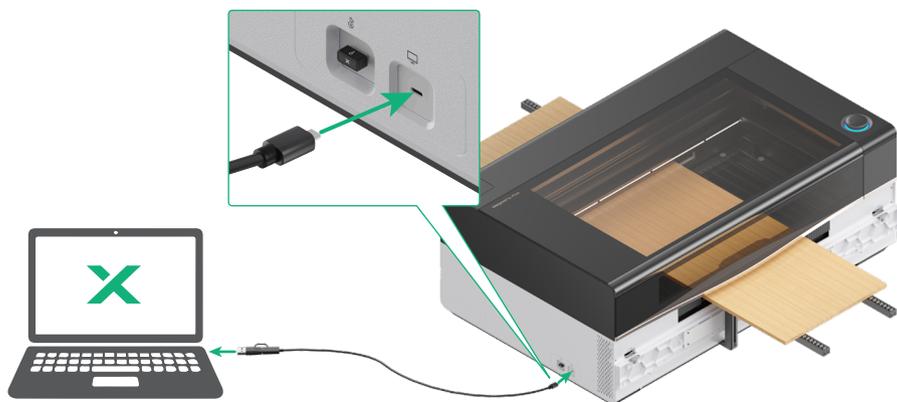


Visitare s.xtool.com/software per scaricare il software xTool.

5 Collegamento di xTool P3 al computer



Incluso nel pacchetto xTool P3.



Visitare support.xtool.com/article/2130 o scansionare il codice QR per ulteriori dettagli su come utilizzare il software xTool per trattare i materiali.



Consigli sull'uso del prodotto

1 Livello di pressione

- Nel software xTool, la modalità unità di alimentazione offre due livelli di pressione: livello rigido e livello flessibile, che corrispondono rispettivamente a materiali duri e materiali morbidi.
- Il livello rigido è l'impostazione predefinita. Se tratti un materiale morbido, imposta il livello di pressione su Flessibile prima di acquisire immagini.



2 Requisiti del materiale

- Utilizzare materiali con bordi dritti.



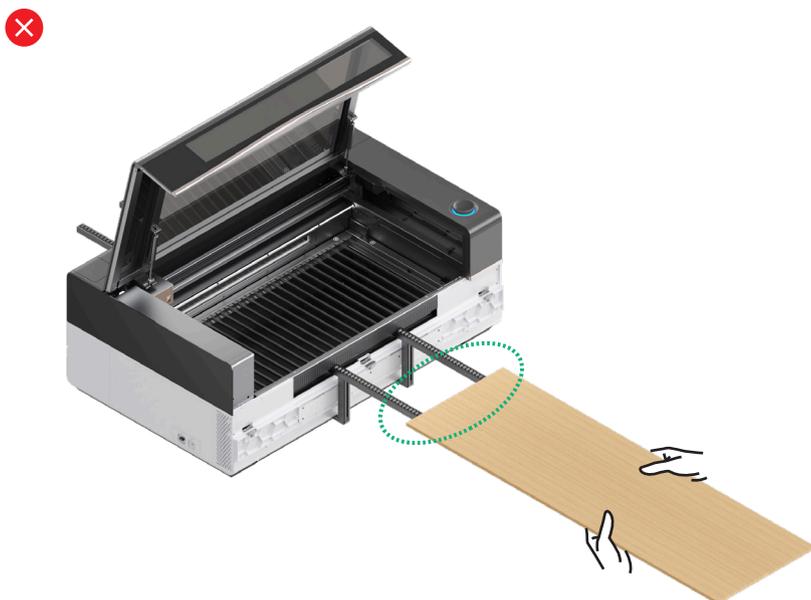
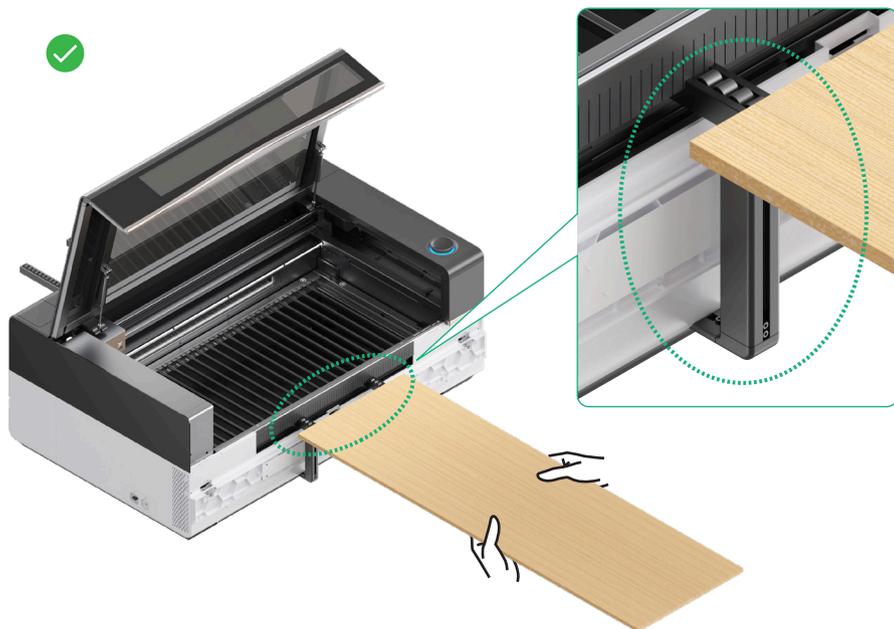
- Utilizzare materiali con elevata planarità o materiali con una deformazione massima di 4 mm o meno.



- Quando trattare un materiale morbido con uno spessore inferiore a 6 mm, fissarlo su una tavola di legno di 6 mm dello stesso formato e impostare il livello di pressione su rigido nel software xTool. Durante la fissazione, assicurarsi che il materiale sia allineato con tutti e quattro i bordi della tavola.

3 Posizionamento del materiale

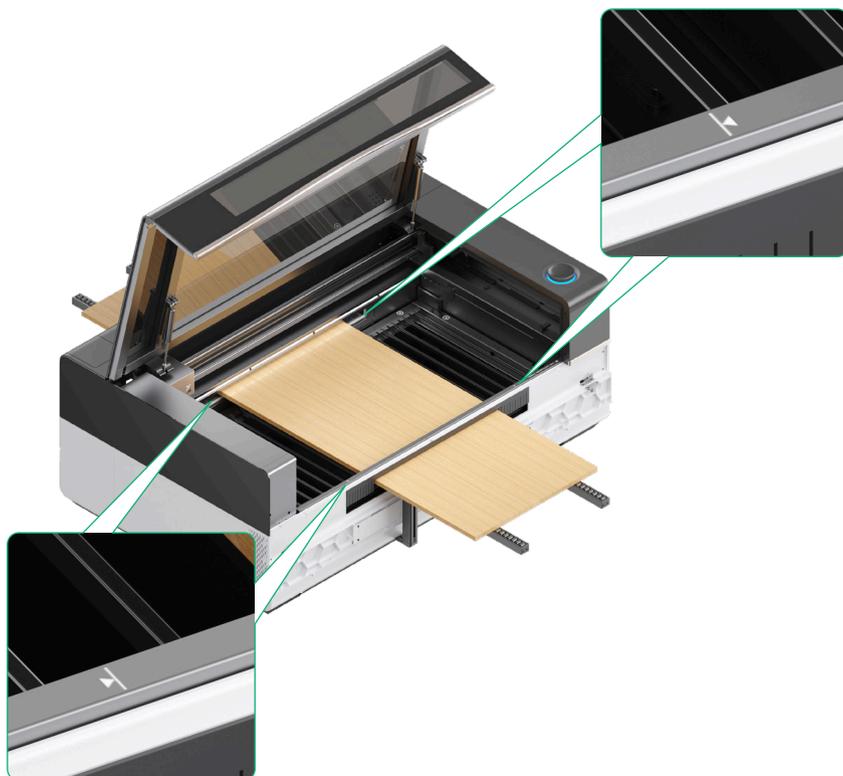
■ Per evitare danni alle rotaie dell'unità di alimentazione, quando si posiziona il materiale, assicurarsi che l'estremità anteriore del materiale sia sulla base di supporto delle rotaie dell'unità di alimentazione.



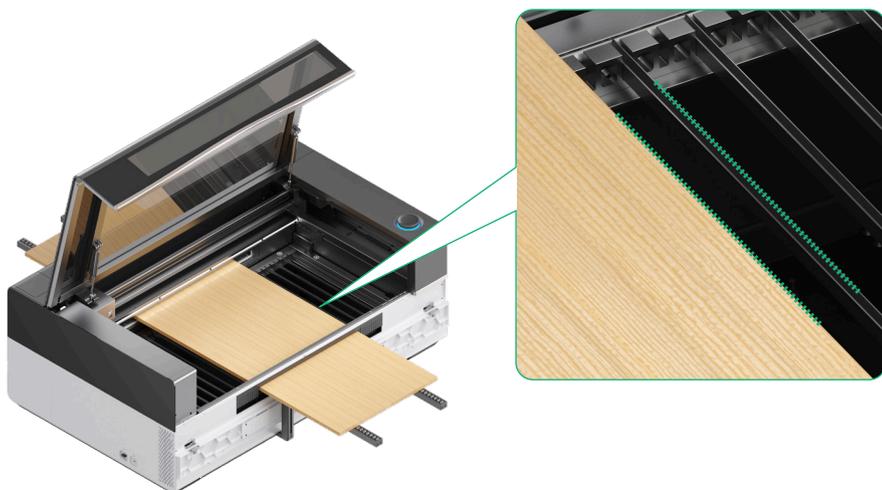
- È possibile allentare le viti dei rulli dell'unità di alimentazione con un cacciavite da 2,0 mm e regolare la posizione dei rulli in base alla larghezza del materiale.



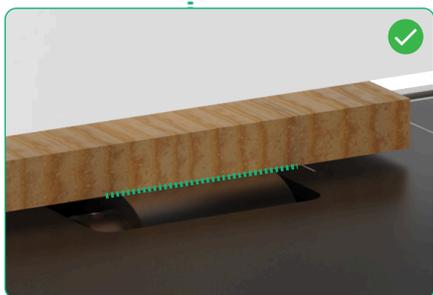
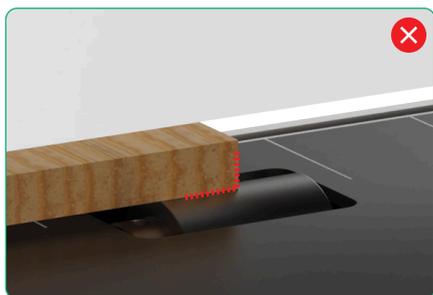
- Assicurarsi che entrambi i lati del materiale siano entro il limite massimo di larghezza dell'ingresso di alimentazione.



- Assicurarsi che il materiale sia parallelo alle lamelle del xTool P3.



- Assicurarsi che entrambe le estremità del materiale coprano completamente i rulli di pressione; altrimenti, il materiale potrebbe spostarsi a causa di una forza irregolare.



- Regolare la distanza tra le due rotaie dell'unità di alimentazione in base alla larghezza del materiale per garantire che il materiale sia sottoposto a una pressione uniforme, evitando deformazioni.

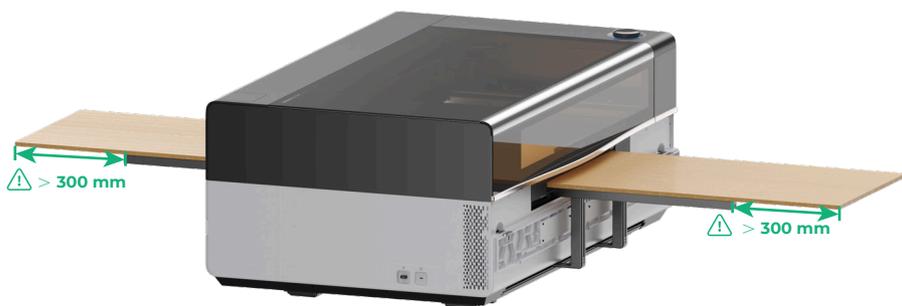


- Per garantire che il materiale sia saldamente fissato e l'alimentazione sia stabile, la lunghezza sporgente dell'estremità anteriore del materiale dovrebbe essere approssimativamente uguale a quella dell'estremità posteriore.



4 Precauzioni per il trattamento

- Se le sezioni non supportate su entrambi i lati del materiale superano i 300 mm, sono necessarie rotaie dell'unità di alimentazione aggiuntive.
È possibile acquistare rotaie dell'unità di alimentazione su [xTool.com](https://www.xTool.com).

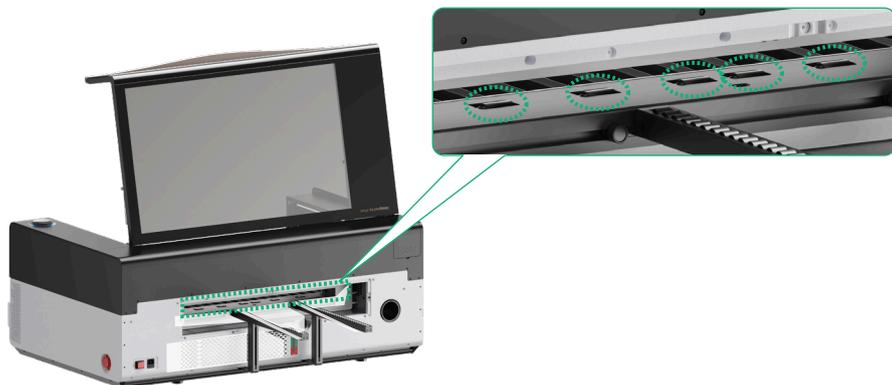


5 Pulizia di routine

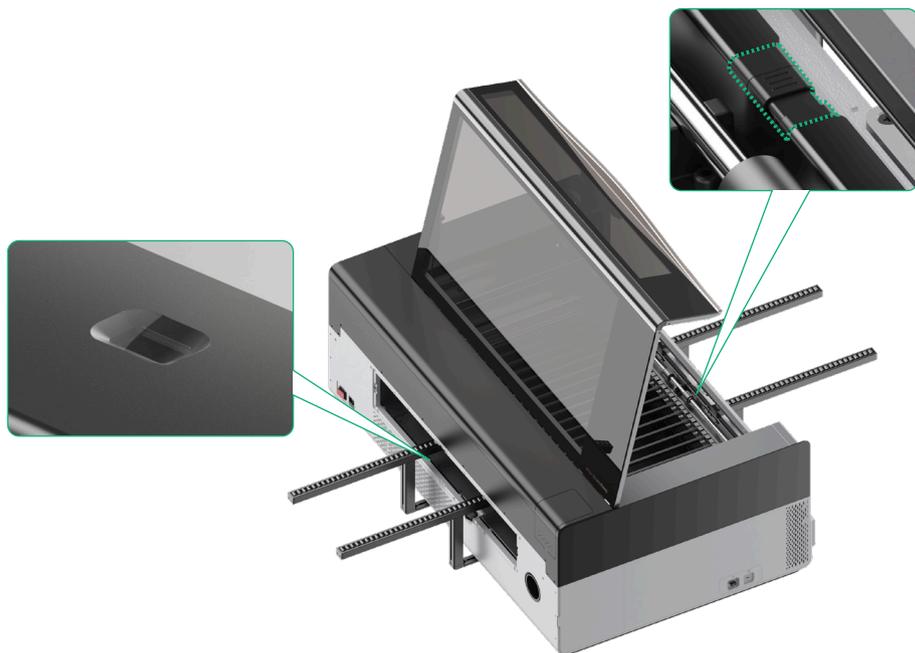


Spazzola (non inclusa nel pacchetto)

- Utilizzare una spazzola per pulire regolarmente le ruote in acciaio dell'unità di alimentazione e garantire un buon risultato di trattamento.



- Prima di utilizzare l'unità di alimentazione, assicurarsi che la superficie superiore del sensore delle estremità anteriore e posteriore sia pulita e priva di sporco.



XTOOL