XTOOL

P3 Automatic Conveyor Feeder

Skrócona instrukcja obsługi

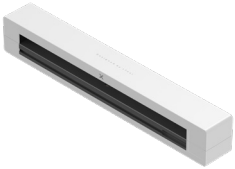
Lista przedmiotów — — — — — — — — — — — — — — 01

Instalacja podajnika przenośnikowego — — — — — 02

Użycie podajnika przenośnikowego — — — — — — 18

Wskazówki dotyczące użytkowania produktu — — 21

Lista przedmiotów

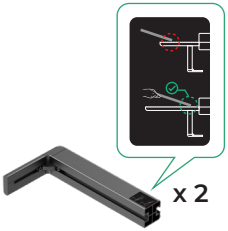


Podajnika przenośnikowego

Przewód połączeniowy

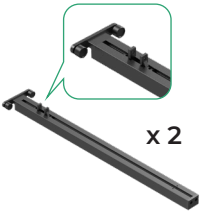
Wał liniowy

Blok mocujący

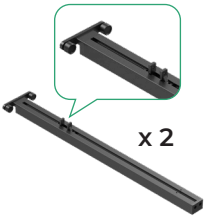


Przednia podstawa wspierająca

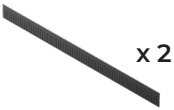
Tylna podstawa wspierająca



Przednia szyna przenośnika



Tylna szyna przenośnika



Pasek osłony dymu

Poziomica

Śruba M4*10

Śruba M3*10

Śrubokręt 2,5 mm

Śrubokręt 2,0 mm

Skrócona instrukcja obsługi

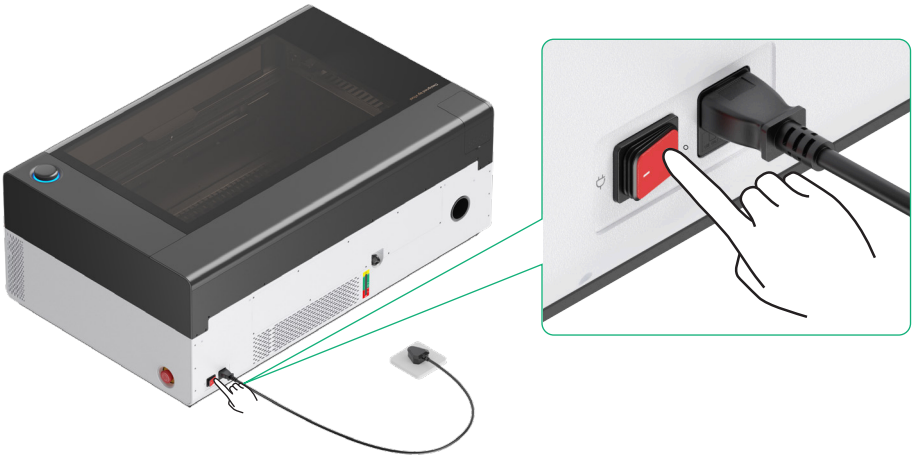
Instrukcje bezpieczeństwa

Naklejka

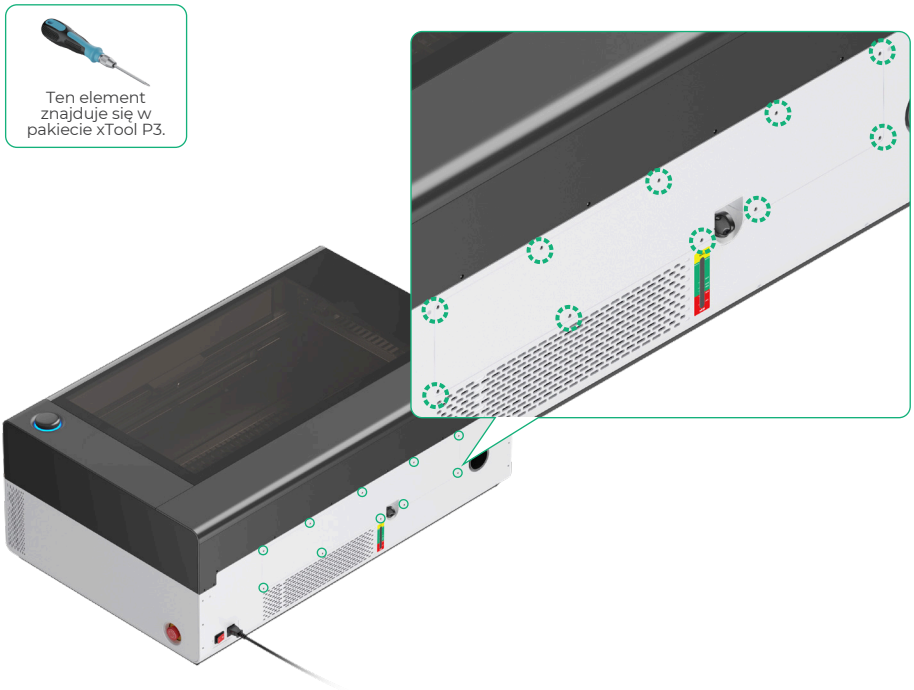
Instalacja podajnika przenośnikowego

1 Przygotowanie xTool P3

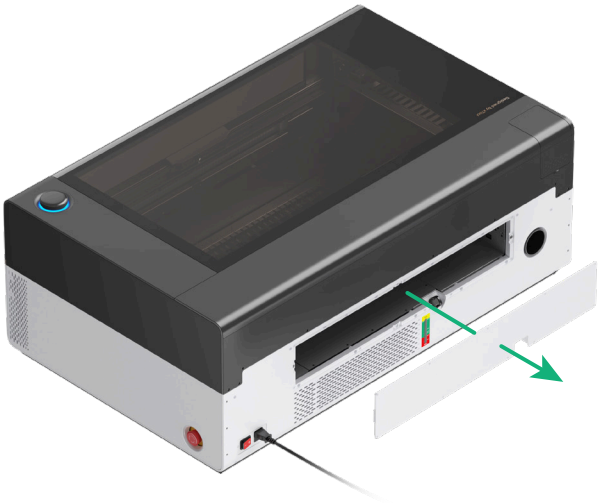
(1) Wyłącz przełącznik zasilania.



(2) Usuń śruby z tylnego panelu magnetycznego.



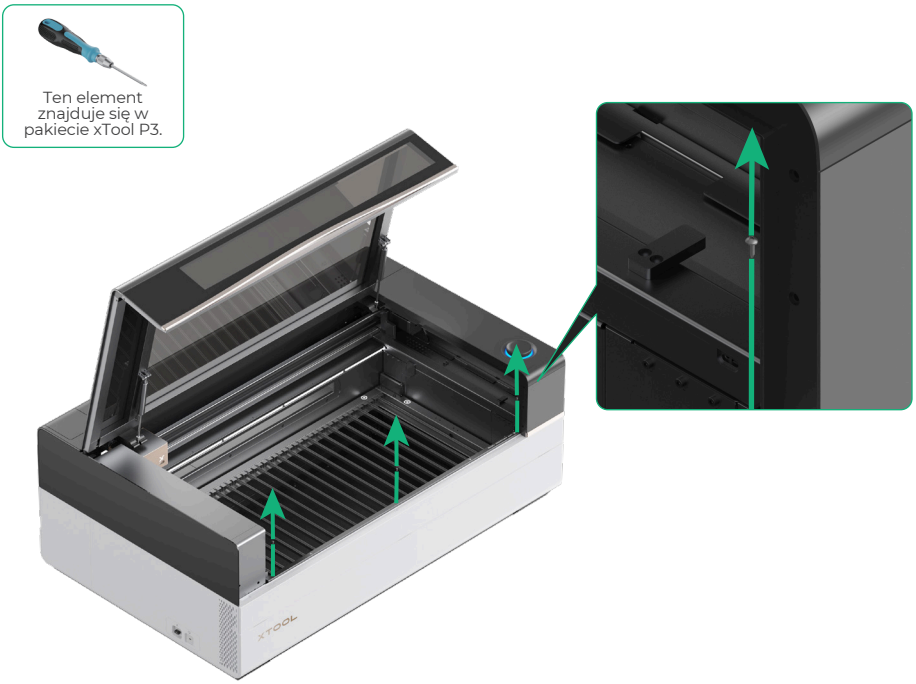
(3)



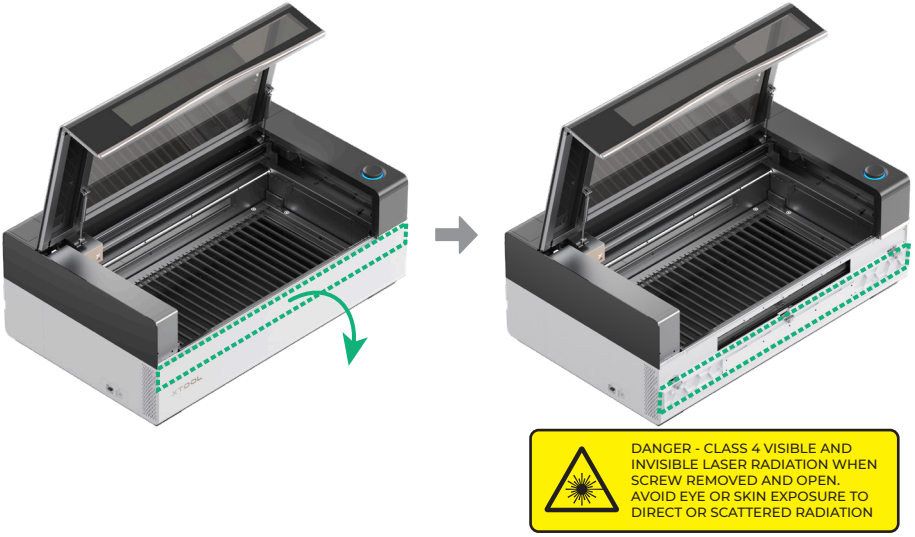
(4)

(5) Usuń wewnętrzny panel magnetyczny.

(6) Usuń śruby z przedniego panelu magnetycznego.

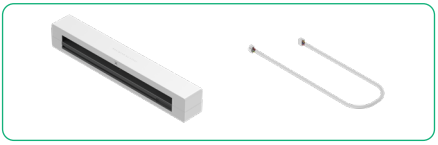


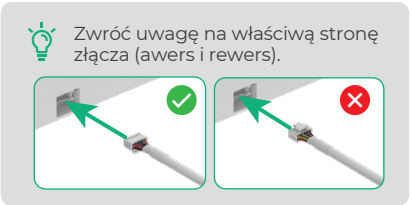
(7)

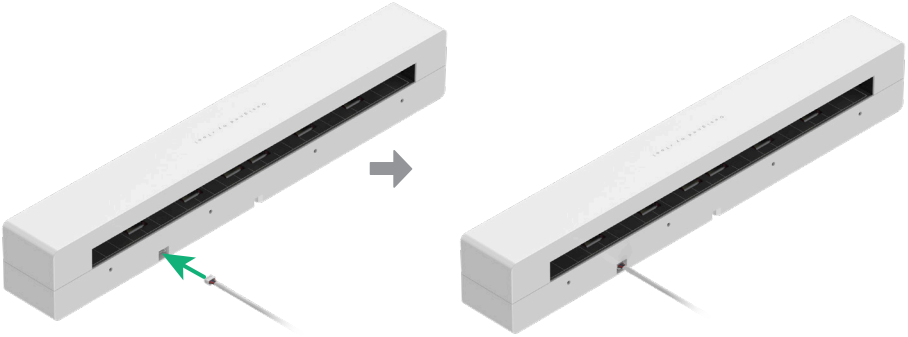


2 Instalacja podajnika przenośnikowego

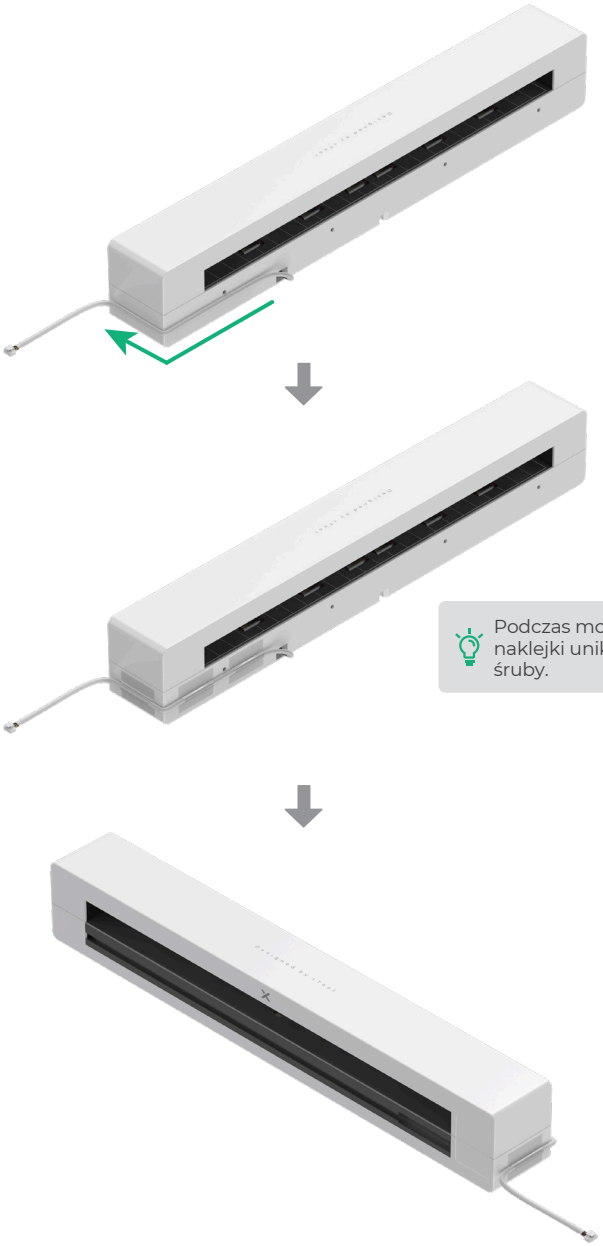
(1)





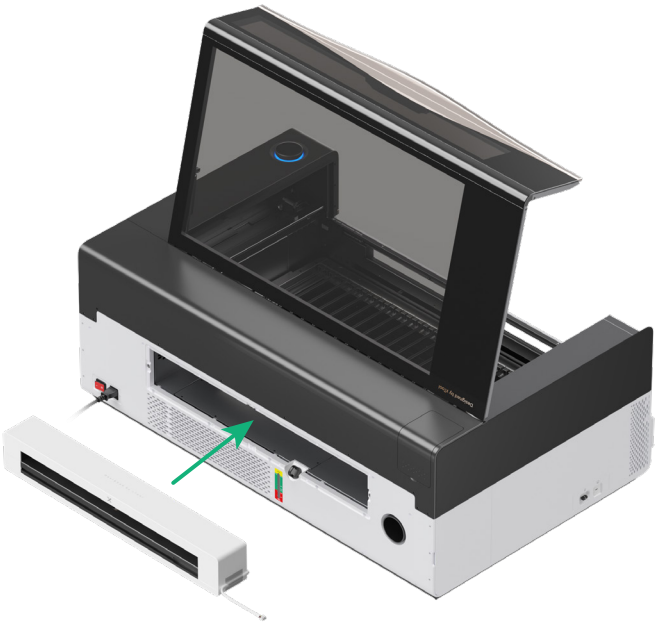


(2) Zamocuj przewód połączeniowy.

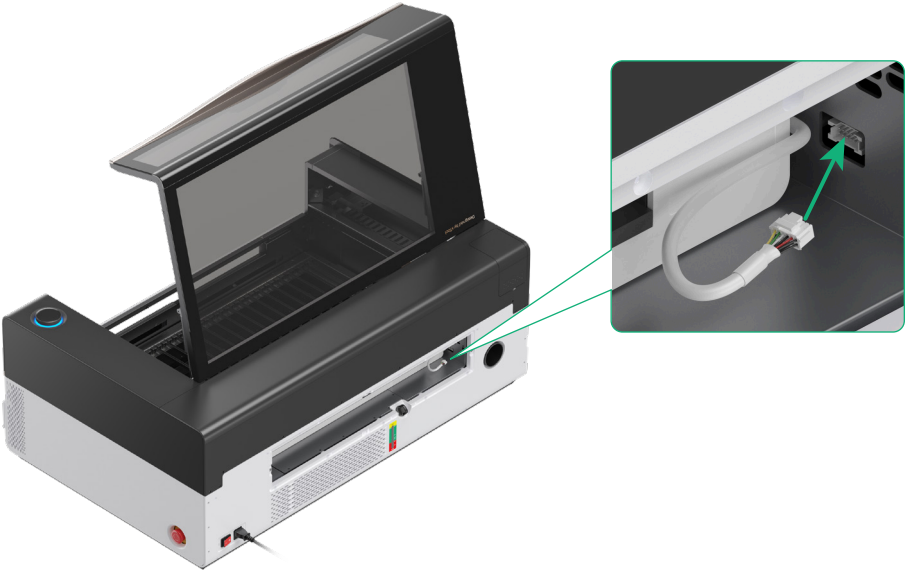


Podczas mocowania naklejki unikaj otworów na śruby.

(3) Wyrównaj podajnik przenośnikowy z lewą stroną szczeliny i wciśnij go na miejsce.



(4) Włóż drugi koniec przewodu połączeniowego do xTool P3.



(5)

x 4

Śruba M4*10

Śrubokręt 2,5 mm

3 Instalacja innych części

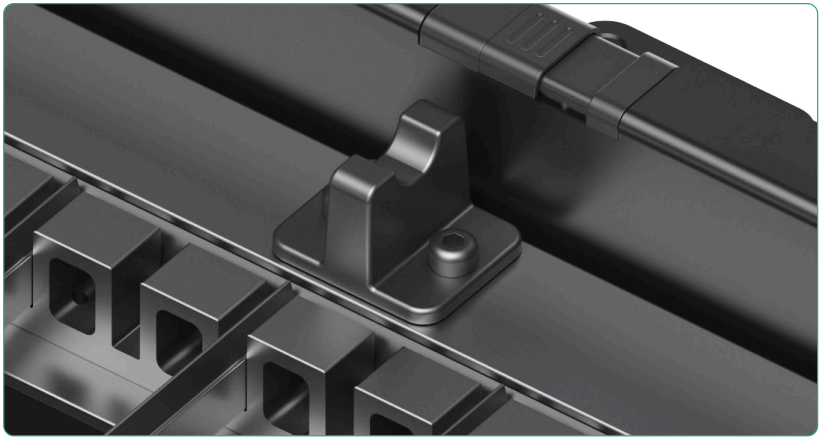
(1) Zainstaluj blok mocujący.

x 2

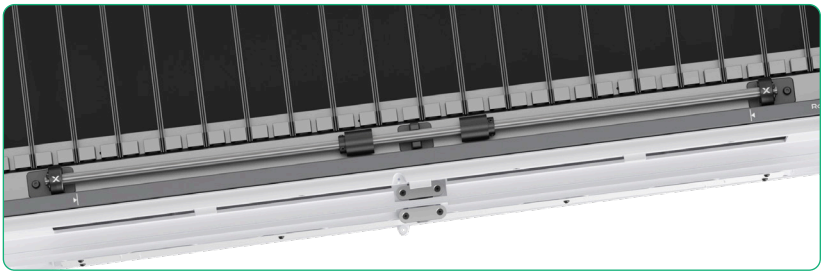
Śruba M4*10

Śrubokręt 2,5 mm

Zwróć uwagę na kierunek ustawienia bloku mocującego.

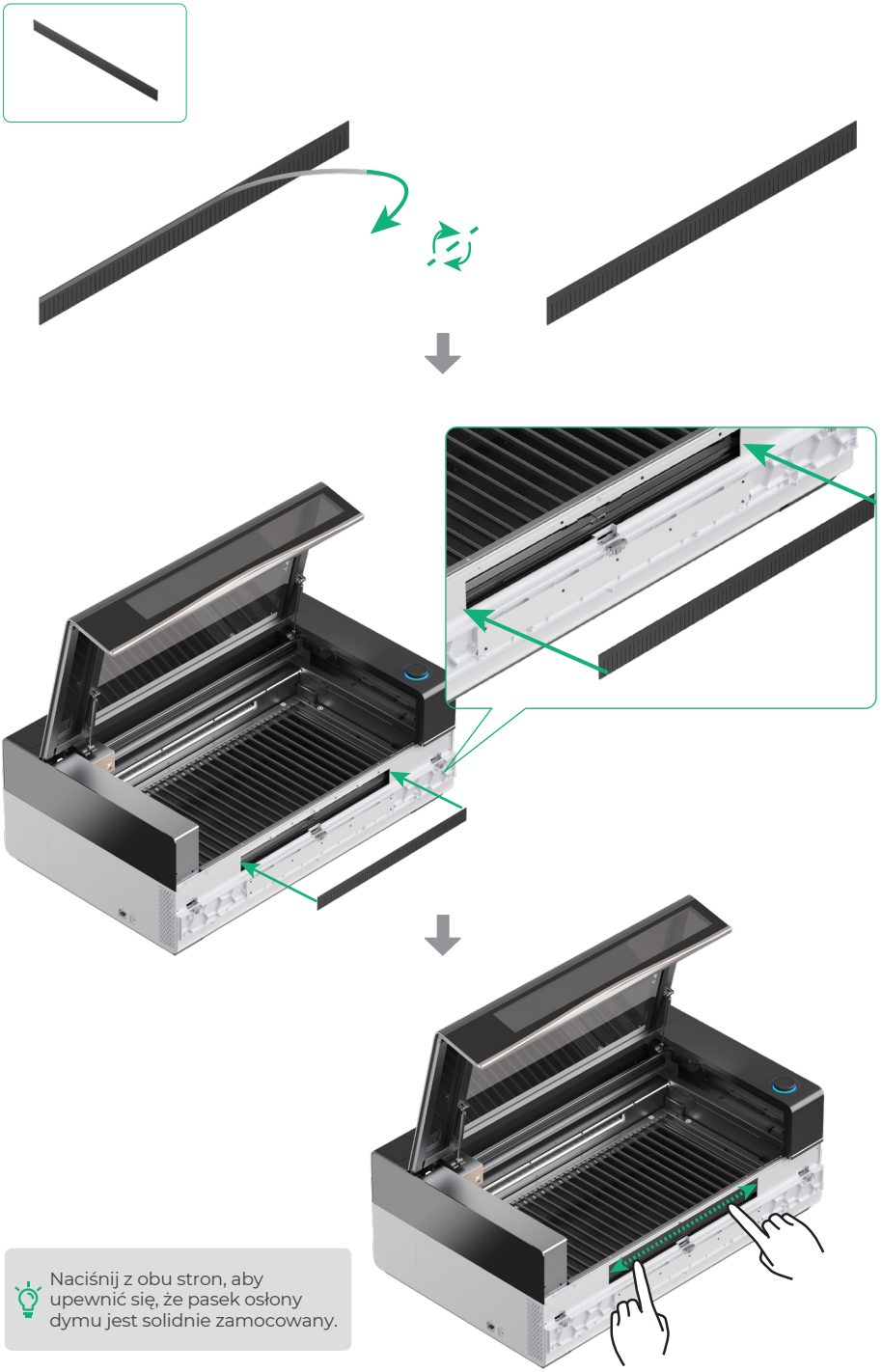


(2) Zainstaluj wał liniowy.



Aby zapobiec uderzeniu modułu lasera w wał liniowy, zaleca się usunięcie wału liniowego, gdy podajnik przenośnikowy nie jest używany do przetwarzania.

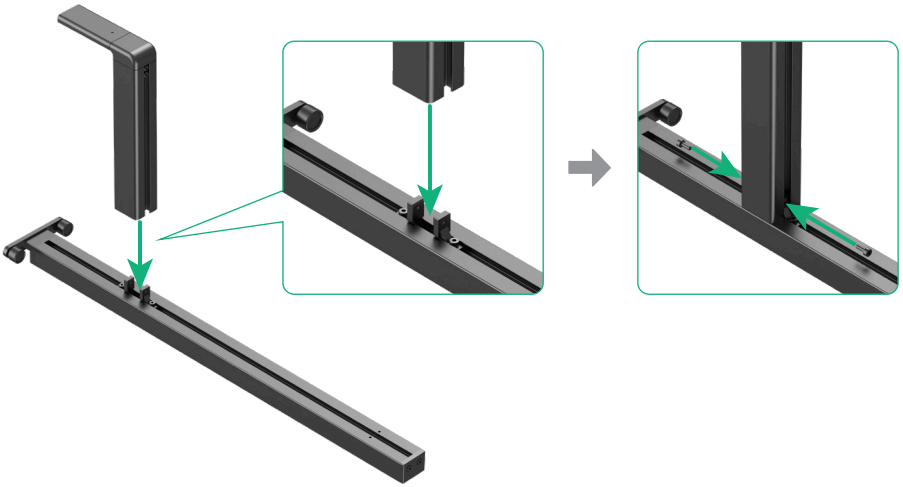
(3) Zainstaluj pasek osłony dymu.



Naciśnij z obu stron, aby upewnić się, że pasek osłony dymu jest solidnie zamocowany.

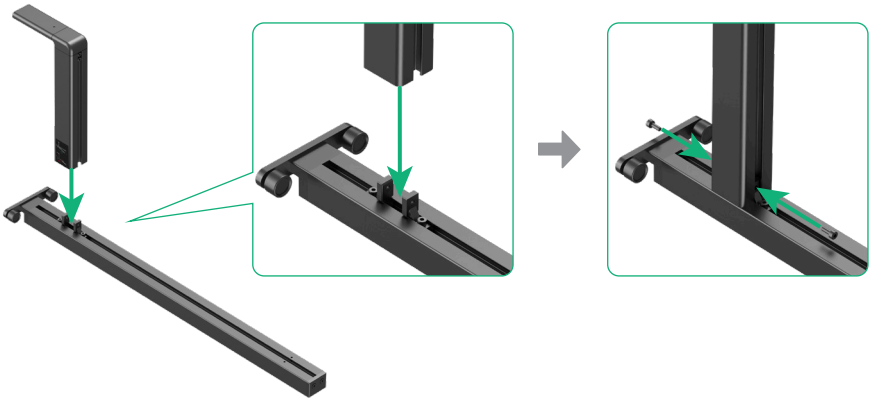
4 Instalacja szyn przenośnika

(1) Zmontuj tylną szynę przenośnika.



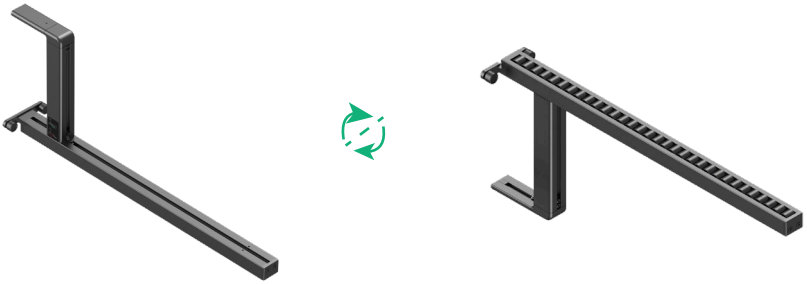
(2) Zmontuj drugą tylną szynę przenośnika w ten sam sposób.

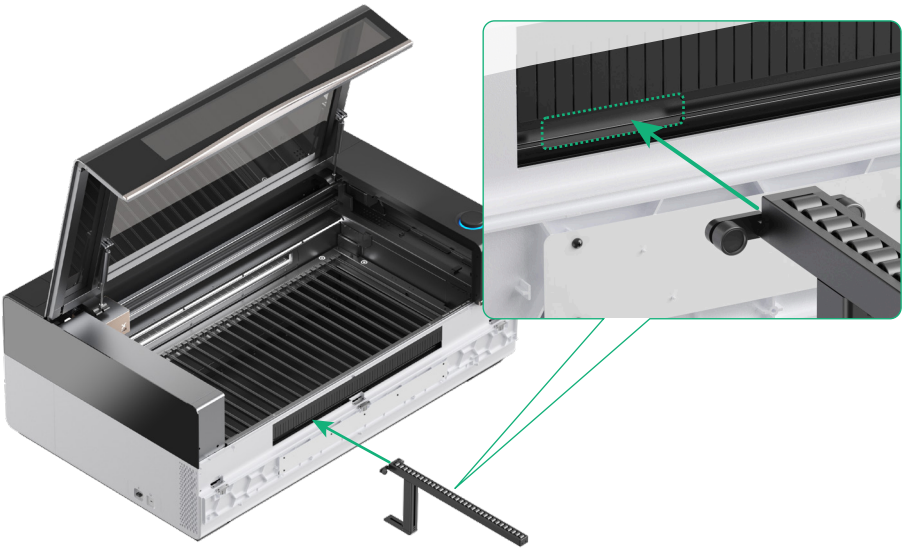
(3) Zmontuj przednią szynę przenośnika.



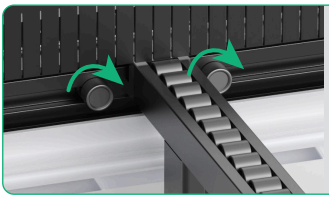
(4) Zmontuj drugą przednią szynę przenośnika w ten sam sposób.

(5) Zainstaluj przednią szynę przenośnika.





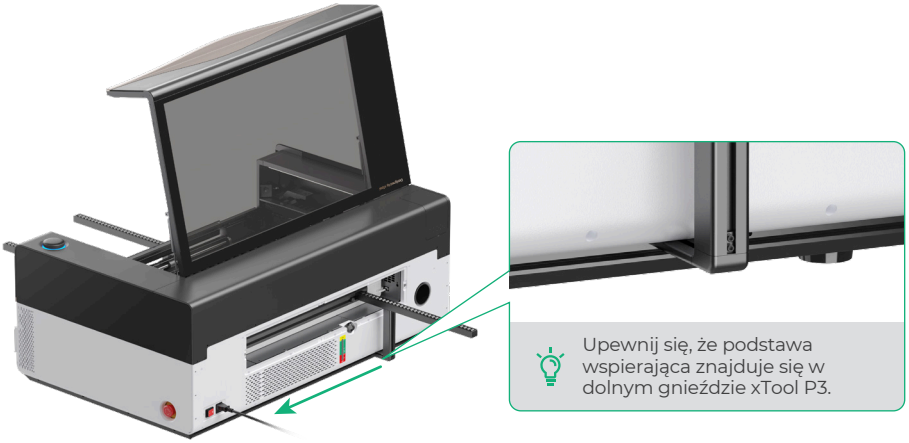
Upewnij się, że podstawa wspierająca znajduje się w dolnym gnieździe xTool P3.



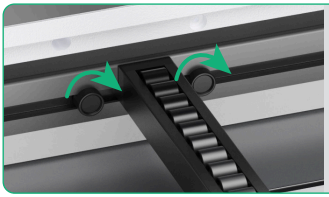
Przesuń szynę przenośnika do właściwej pozycji na podstawie szerokości materiału do przetworzenia i dokręć śruby zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

(6) Zainstaluj drugą przednią szynę przenośnika w ten sam sposób.

(7) Zainstaluj tylną szynę przenośnika.



Upewnij się, że podstawa wspierająca znajduje się w dolnym gnieździe xTool P3.



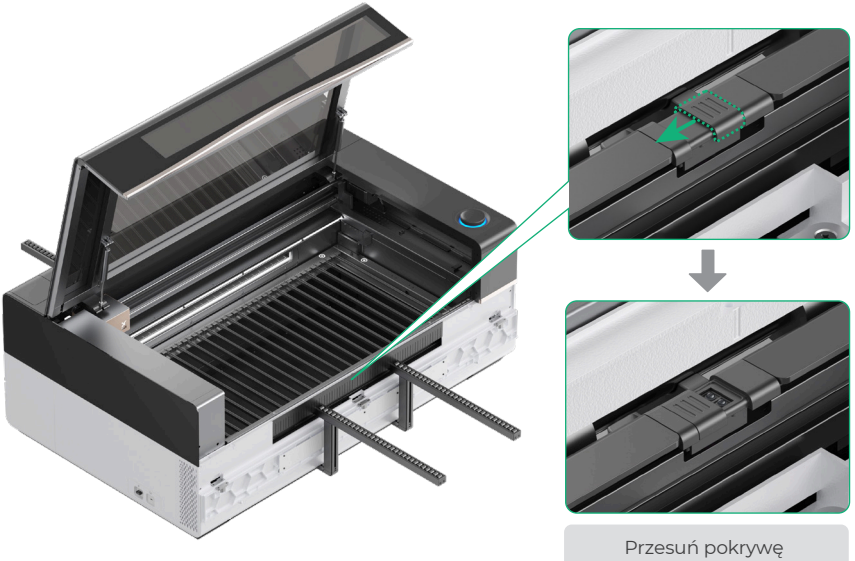
Przesuń szynę przenośnika do właściwej pozycji na podstawie szerokości materiału do przetworzenia i dokręć śruby zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

(8) Zainstaluj drugą tylną szynę przenośnika w ten sam sposób.

Upewnij się, że przednie i tylne szyny przenośnika są symetrycznie wyrównane.

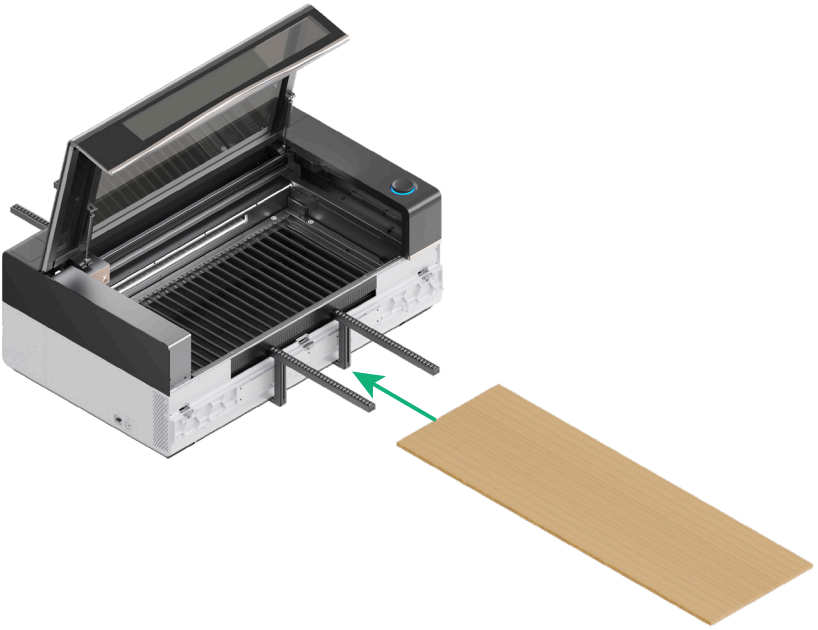
Użycie podajnika przenośnikowego

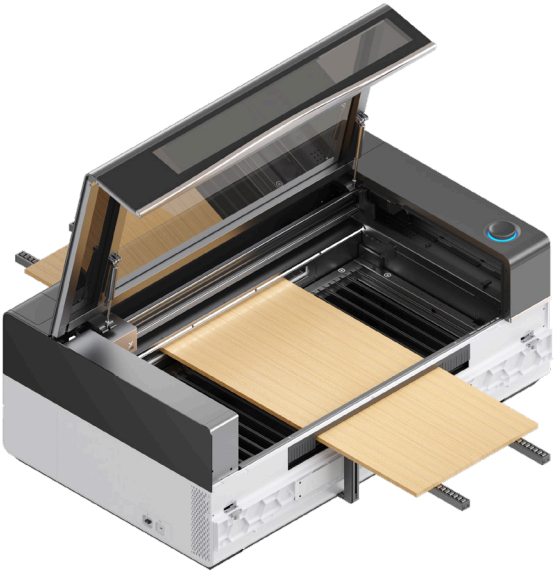
1 Otwórz pokrywę czujnika



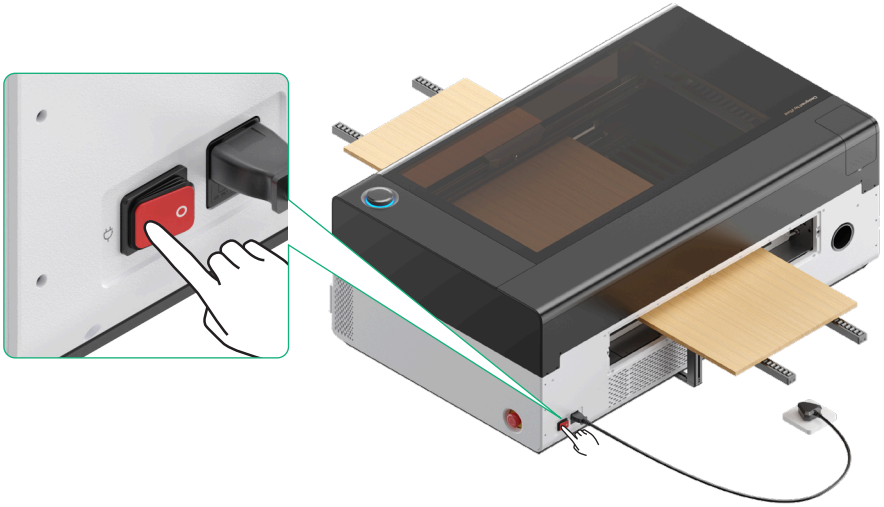
Przesuń pokrywę czujnika z powrotem na jej pierwotne miejsce po zakończeniu obróbki.

2 Umieść materiał

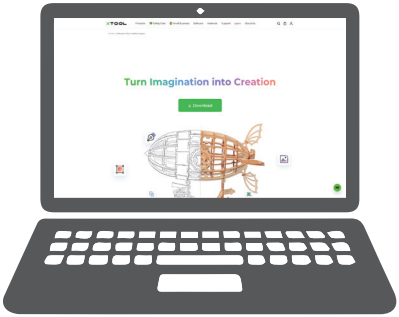




3 Włącz przełącznik zasilania xTool P3



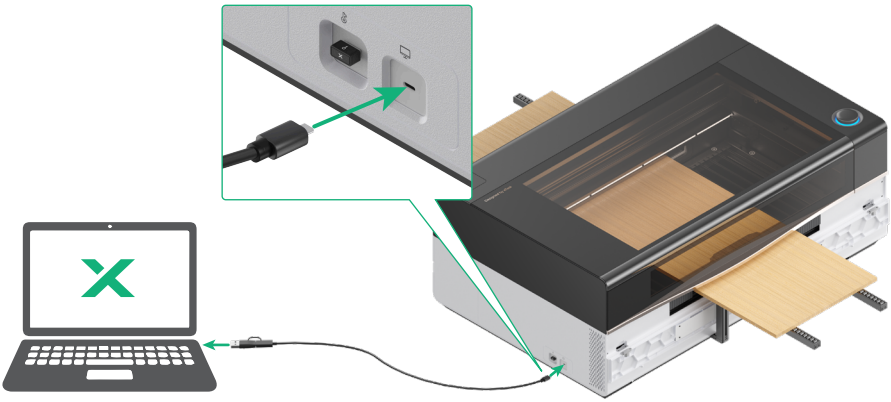
4 Pobieranie oprogramowania xTool



Aby pobrać oprogramowanie xTool, przejdź do strony **s.xtool.com/software**.

5 Podłączanie xTool P3 do komputera

Ten element znajduje się w pakiecie xTool P3.

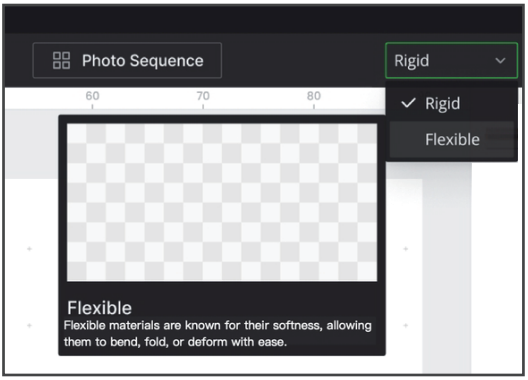


Odwiedź **support.xtool.com/article/2130** lub zeskanuj kod QR, aby uzyskać szczegóły dotyczące korzystania z oprogramowania xTool do obróbki materiałów.

Wskazówki dotyczące użytkowania produktu

1 Poziom ciśnienia

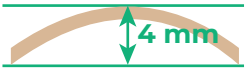
- W oprogramowaniu xTool tryb podajnika przenośnikowego oferuje dwa poziomy ciśnienia: poziom sztywny i poziom elastyczny, odpowiadające odpowiednio twardym i miękkim materiałom.
- Poziom sztywny jest ustawieniem domyślnym. Jeśli przetwarzasz miękki materiał, ustaw poziom ciśnienia na Poziom elastyczny przed wykonaniem zdjęć.



2 Wymagania dotyczące materiału

- Używaj materiałów o prostych krawędziach.

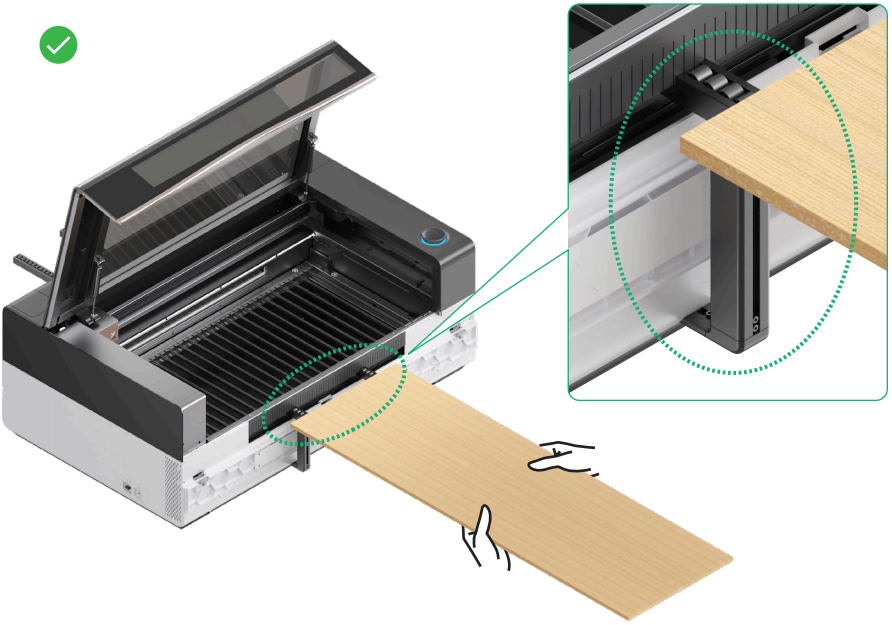
- Używaj materiałów o wysokiej płaskości lub materiałów o maksymalnym odkształceniu wynoszącym 4 mm lub mniej.

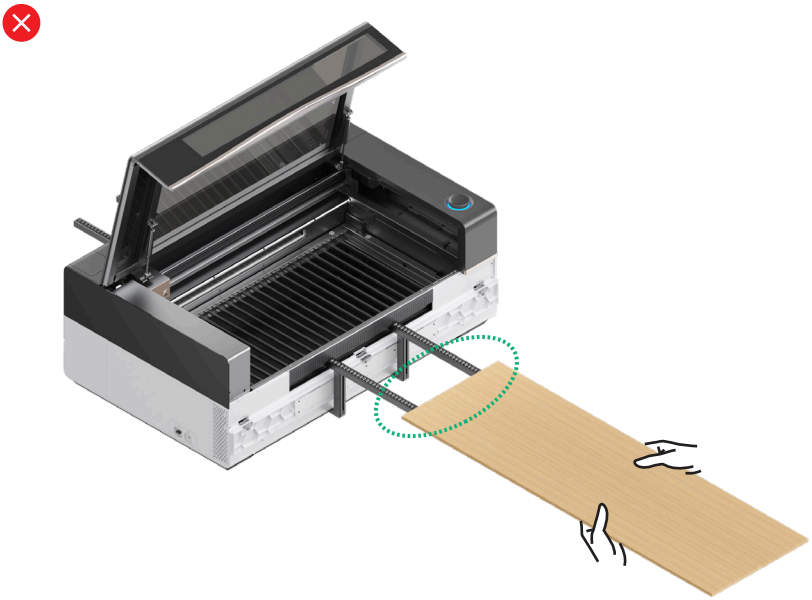


- Jeśli przetwarzasz miękki materiał o grubości mniejszej niż 6 mm, przyklej go do drewnianej deski o grubości 6 mm i tych samych wymiarach, a następnie ustaw poziom ciśnienia na Poziom sztywny w oprogramowaniu xTool. Podczas przyklejania upewnij się, że materiał jest wyrównany z wszystkimi czterema krawędziami deski.

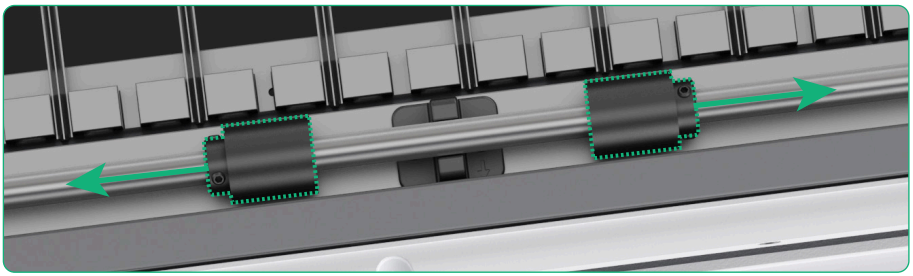
3 Umiejscowienie materiału

- Aby uniknąć uszkodzenia szyn przenośnika, podczas układania materiału upewnij się, że jego przedni koniec znajduje się przy wsporniku szyn przenośnika.

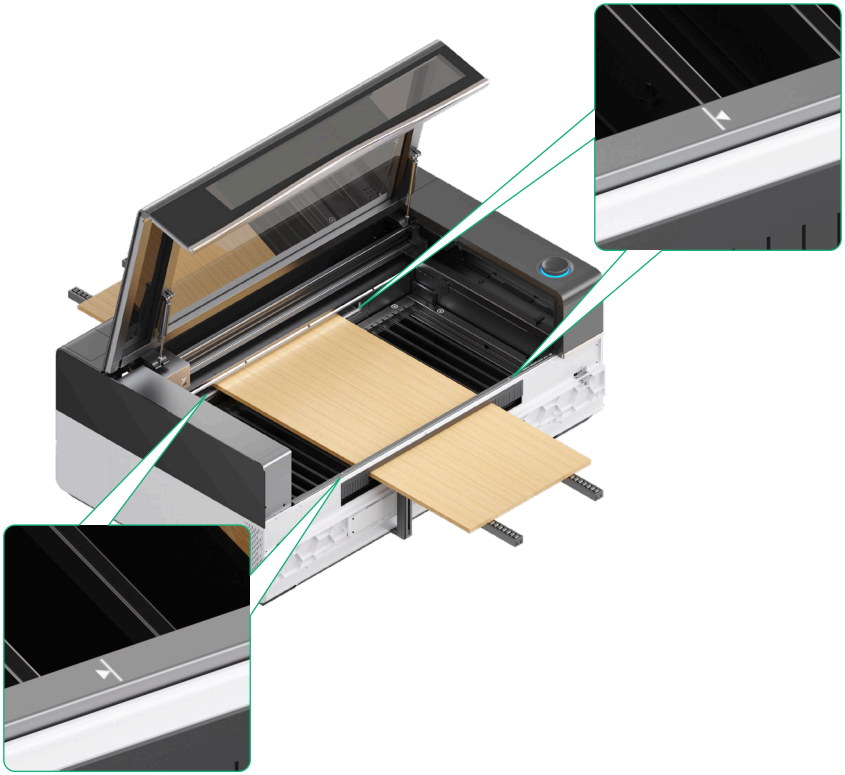




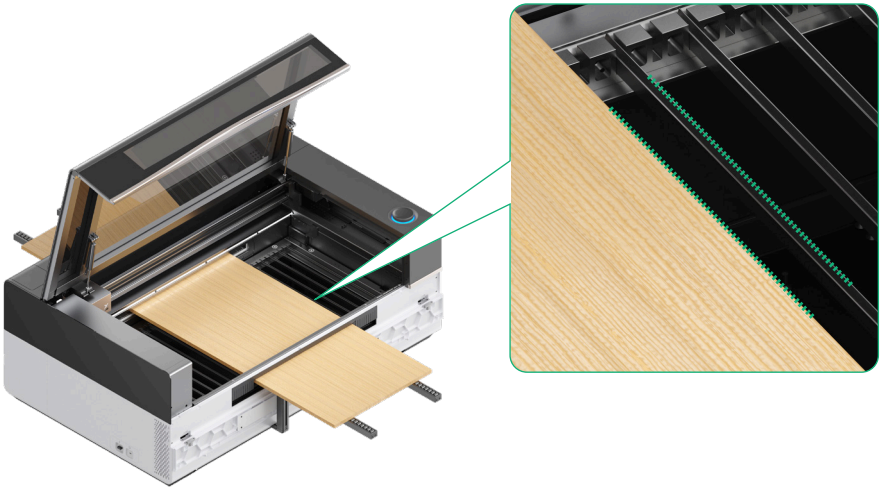
■ Możesz poluzować śruby rolek przenośnika za pomocą śrubokręta 2,0 mm i dostosować pozycje rolek przenośnika w zależności od szerokości materiału.



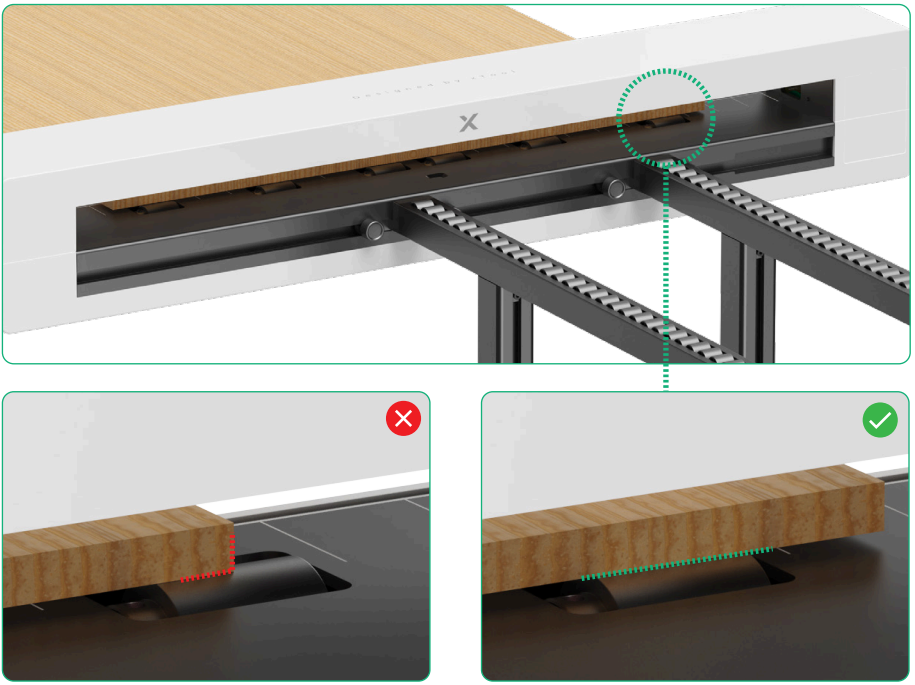
■ Upewnij się, że obie strony materiału mieszczą się w oznaczeniu maksymalnej szerokości otworu podajnika.



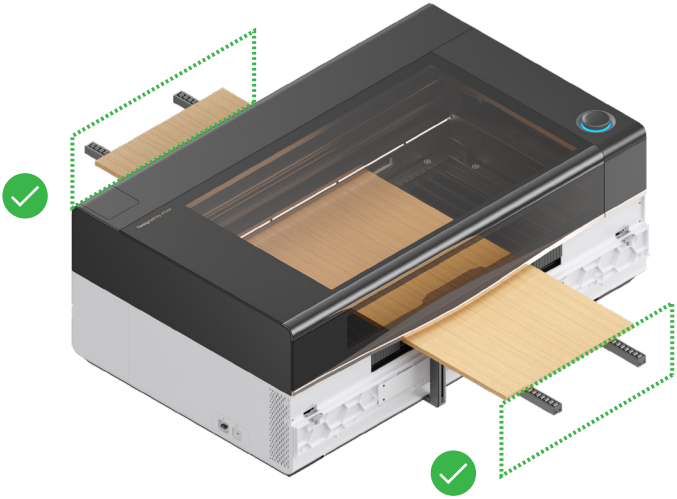
■ Upewnij się, że materiał jest równoległy do listew xTool P3.



■ Upewnij się, że oba końce materiału całkowicie pokrywają rolki dociskowe; w przeciwnym razie materiał może się przesunąć z powodu nierównomiernego nacisku.



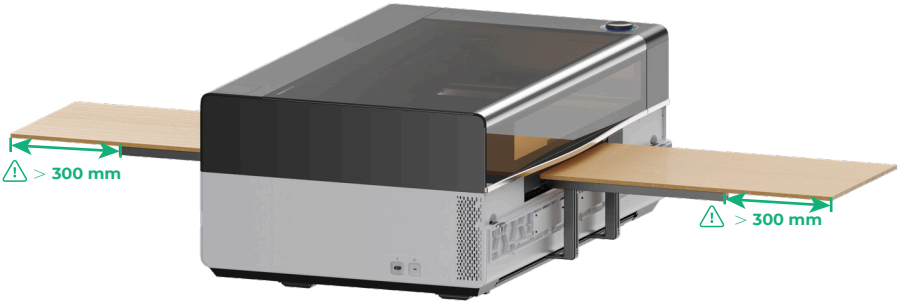
■ Dostosuj odległość między dwoma szynami przenośnika na podstawie szerokości materiału, aby zapewnić równomierny nacisk na materiał, co pozwoli uniknąć deformacji.



■ Aby zapewnić, że materiał jest dobrze zabezpieczony, a podawanie stabilne, długość wystającego przedniego końca materiału powinna być w przybliżeniu równa długości tylnego wystającego końca.

4 Uwagi dotyczące obróbki

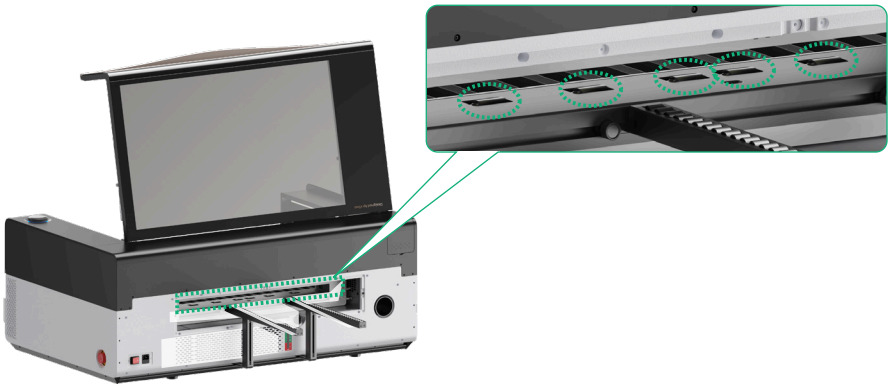
■ Jeśli niepodparte sekcje po obu stronach materiału przekraczają 300 mm, wymagane są dodatkowe szyny przenośnika.
Dodatkowe szyny przenośnika można zakupić na stronie **xTool.com**.



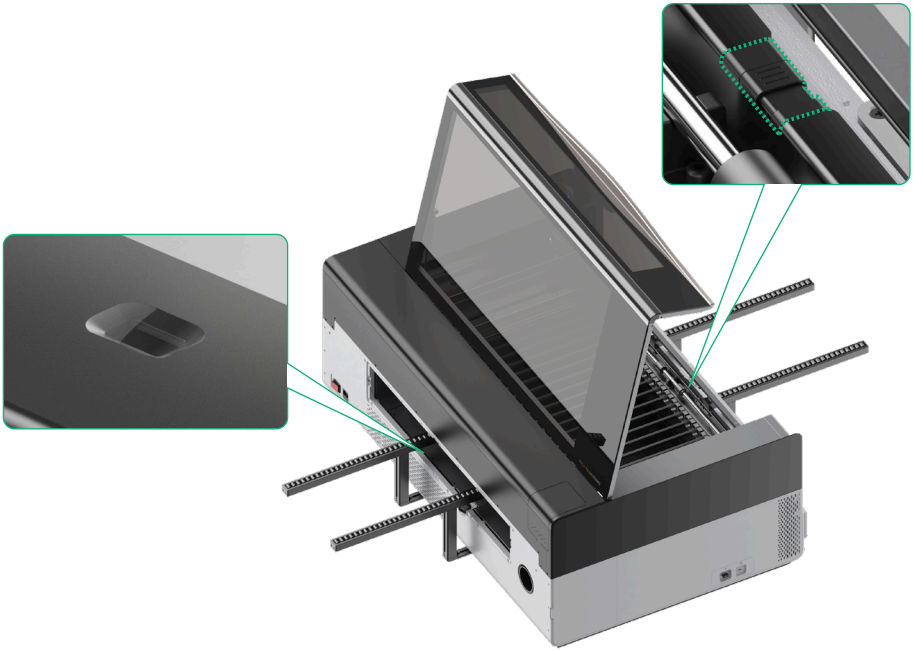
5 Rutynowe czyszczenie

Szczotka
(nie jest dołączona do zestawu)

- Używaj szczotki do regularnego czyszczenia stalowych rolek w module zaciskowym podajnika przenośnikowego, aby zapewnić dobrą jakość obróbki.



- Przed użyciem podajnika przenośnikowego upewnij się, że górne powierzchnie pokryw czujnika początkowego i czujnika końcowego są czyste.



XTOOL