

# XTOOL | F2 Ultra UV

クイックガイド





## 内容物一覧



xTool F2 Ultra UV



タッチスクリーン コントローラー



パイプ



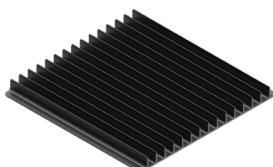
電源アダプタ



電源コード



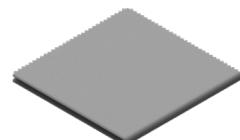
USBケーブル



スラット パネル



L字型位置決めパーツ



不織布(リントフリーの布)



ドライバー 2.5 mm



素材パック



クイックガイド



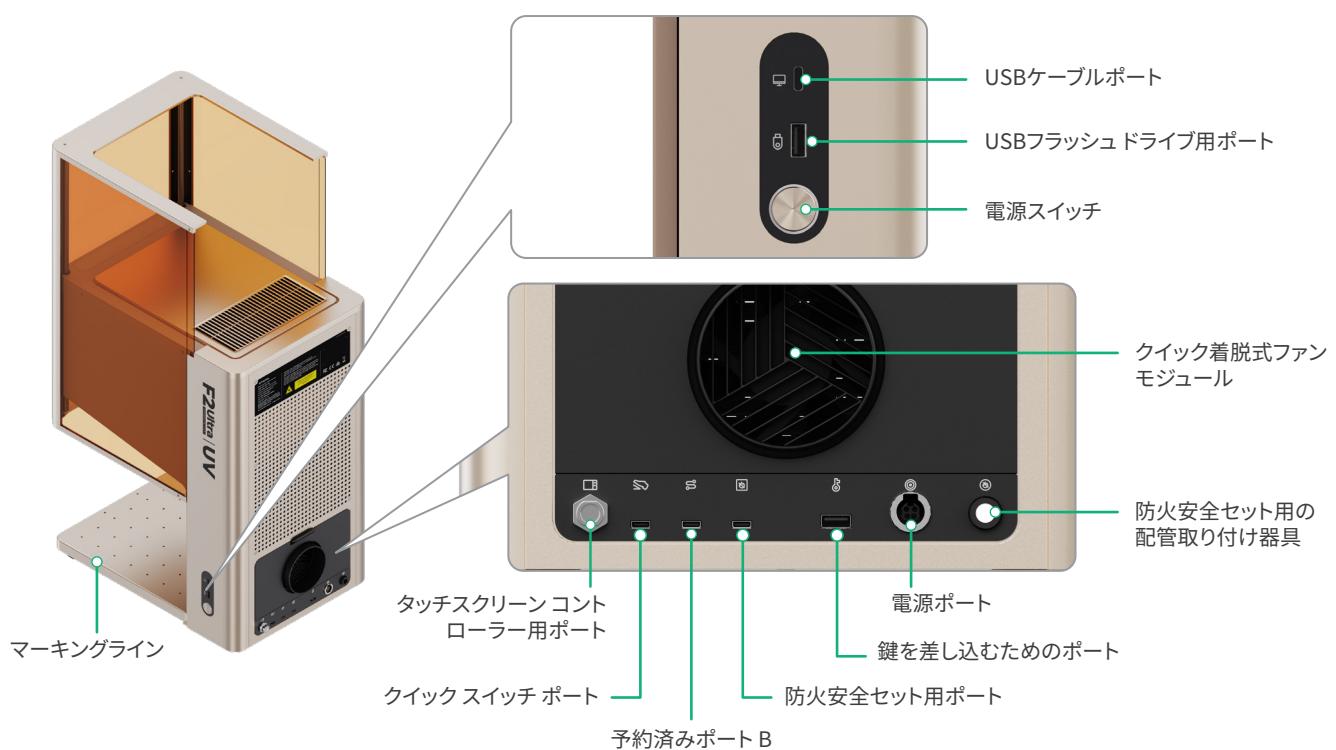
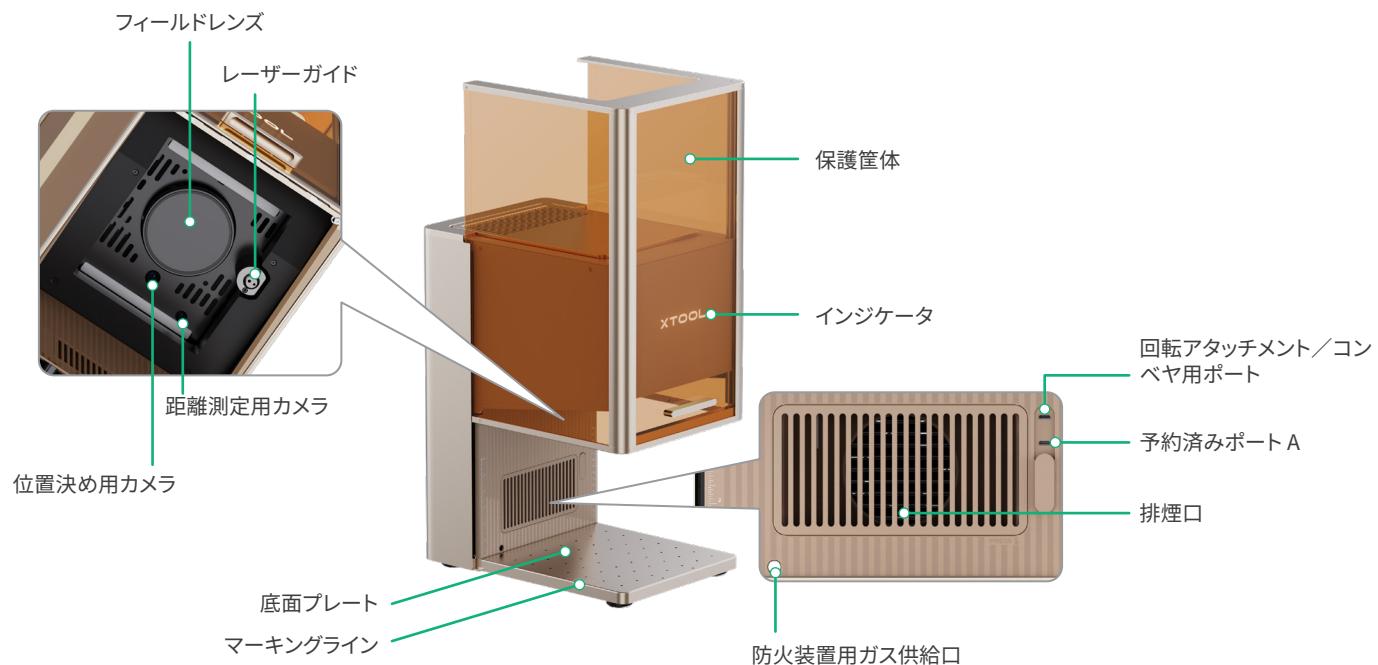
安全上のご注意



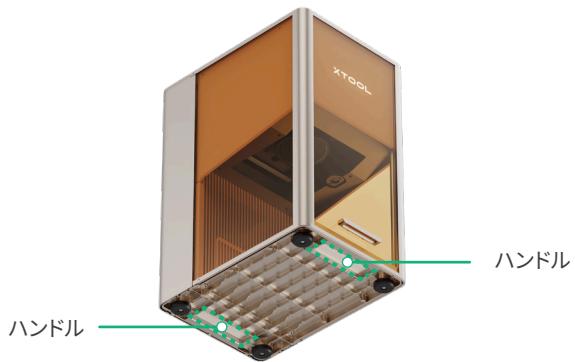
付属品セットによって電源コードの仕様が異なります。図は参考表示です。

## xTool F2 Ultra UVの紹介

### 製品の構造

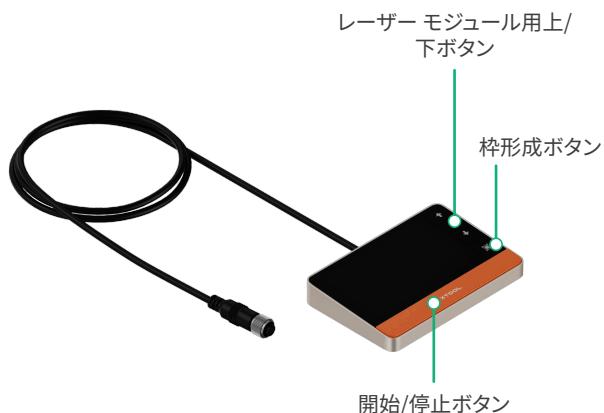


予備ポートAと予備ポートBは機能が異なりますので、併用しないでください。



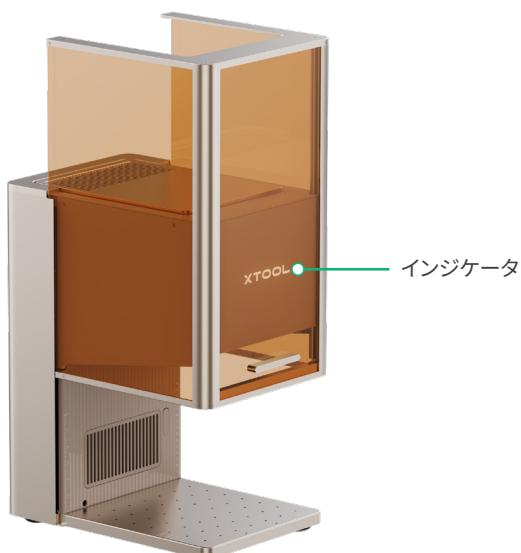
ハンドルを握ることで、機械を簡単に移動させることができます。

## タッチスクリーン コントローラー



- **レーザー モジュール用上/下ボタン**：手動焦点合わせ中にレーザー モジュールを上または下に移動します。
- **枠形成ボタン**：一度押してフレーミングを開始または停止します。
- **開始/停止ボタン**：一度押して素材の加工を開始または停止します。連続で2回押すと、前回の加工業を繰り返します。

## 一般的なマシンの状態とインジケーターの表示



インジケーターの表示	機械の状態
XTOOL 常時点灯	電源オン
-XTOOL- ゆっくり点滅	加工中
-XTOOL- 素早く点滅	ネットワークの設定中/ファームウェアの更新中
XTOOL 消灯	スリープ中/電源オフ

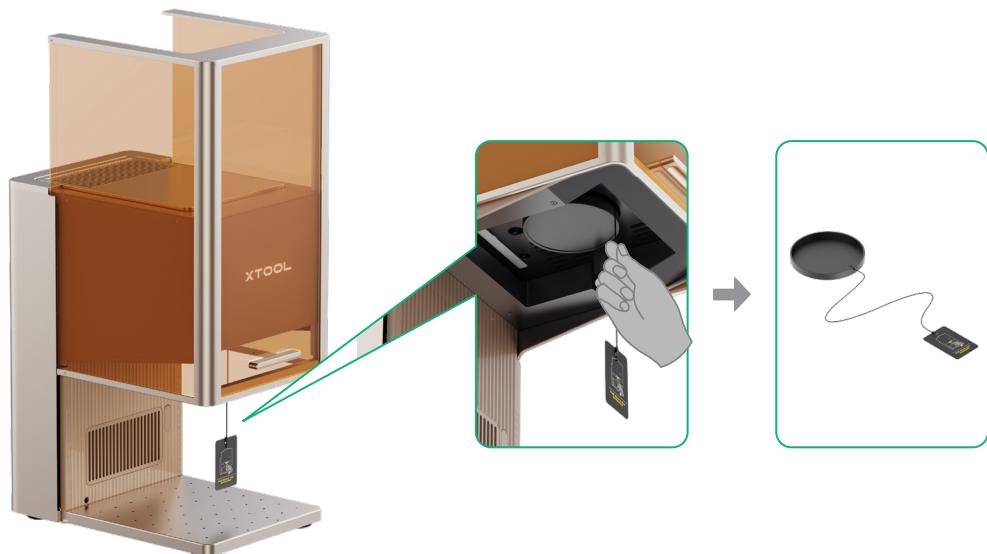
## 仕様

製品名	xTool F2 Ultra UV
モデル	MXF-K007-001
内部操作領域	200 mm × 200 mm
電圧	110 V / 220 V
サイズ	294 mm × 429 mm × 520 mm

作業用レーザー	5W UVレーザー
作業用レーザー波長	355 ± 5 nm
最大加工速度	15,000 mm/s
接続モード	Wi-Fi、USB、IP
/	/

## xTool F2 Ultra UVを設置する

- 1 フィールドレンズプロテクターを取り外してください。



機器を長い期間使用しない場合は、フィールドレンズにはこりがつかないようにするためにプロテクターを再び取り付けることができます。機器を使用する前に毎回プロテクターが外されていることを確認してください。

2 タッチスクリーンコントローラーに接続します。



コネクターを挿入するには、端のノッチが上を向いていることを確認してください。



3 電源に接続します。



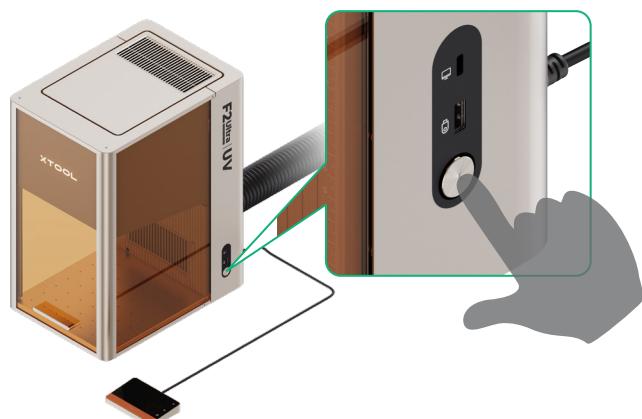
4 パイプを取り付けます。



## xTool F2 Ultra UV 使用

### 電源オン

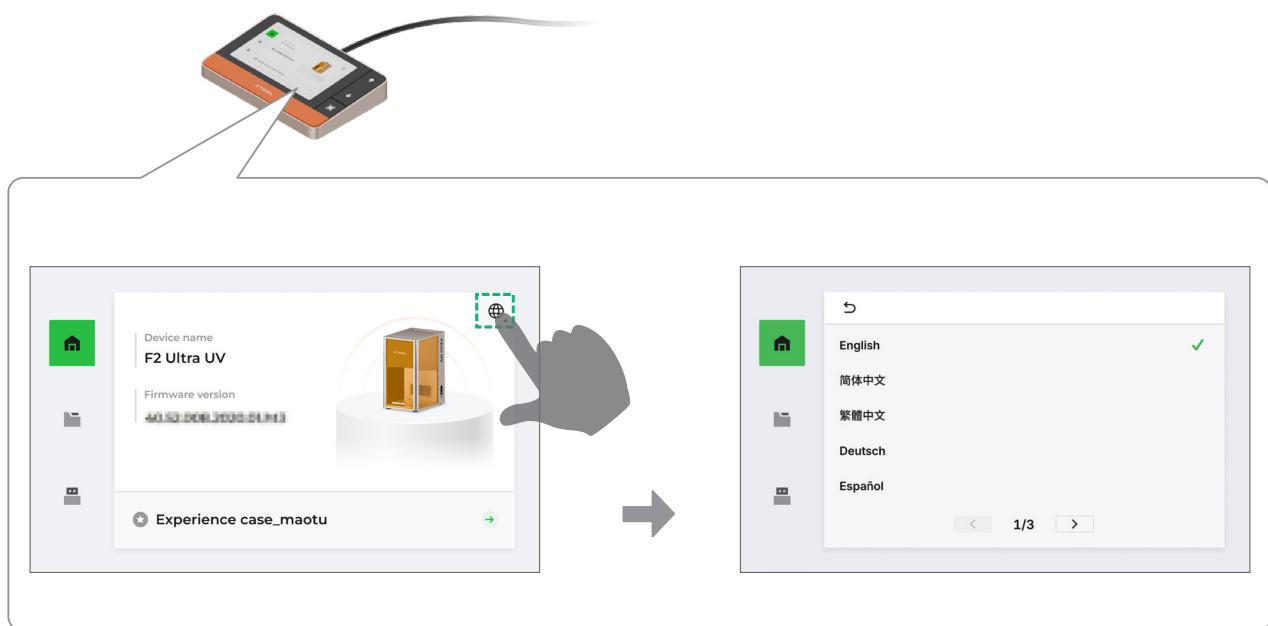
電源スイッチを押して、xTool F2 Ultra UVの電源を入れます。



機械の寿命を延ばすため、少なくとも3ヶ月に1回は作動させてください。

## 言語の設定

タッチスクリーン コントローラーのUI言語を設定します。



## xTool F2 Ultra UVを操作するためのソフトウェアの使用法

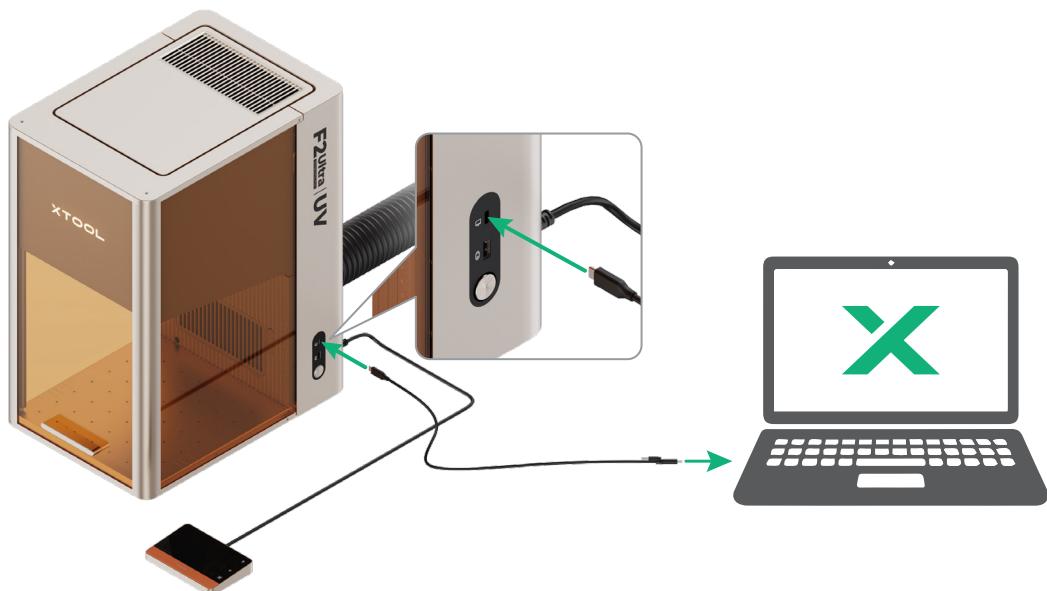
(1) [s.xtool.com/software](https://s.xtool.com/software) にアクセスして、xToolが開発したソフトウェアをダウンロードし、インストールしてください。



(2) USBケーブルを使用して、xTool F2 Ultra UVをコンピューターに接続してから、ソフトウェアでxTool F2 Ultra UVに接続します。



USBケーブルのもう一方の端は、USB Type-AまたはType-Cポートに接続できます。用途に応じてコネクタを選んでください。



ソフトウェアを使用してxTool F2 Ultra UVを操作し、素材を加工する方法についての詳細は、QRコードをスキャンするかリンクをご覧ください。

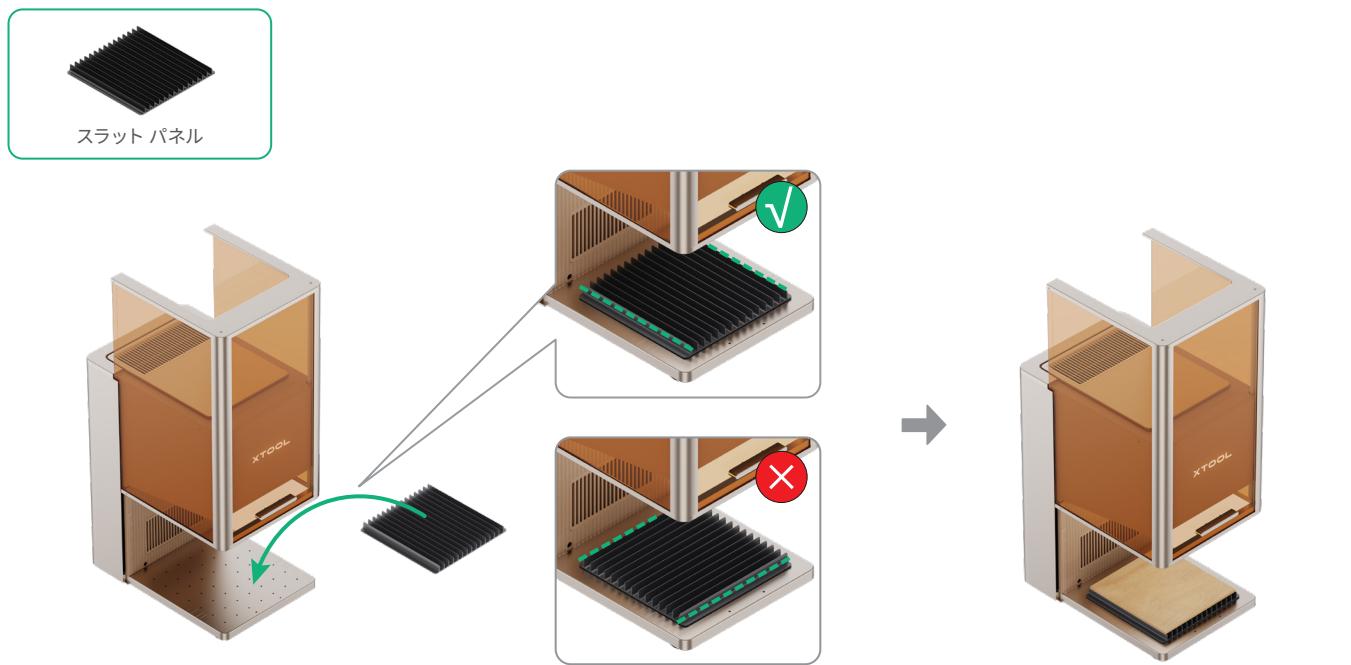


[support.xtool.com/product/70](https://support.xtool.com/product/70)

## アクセサリの使用

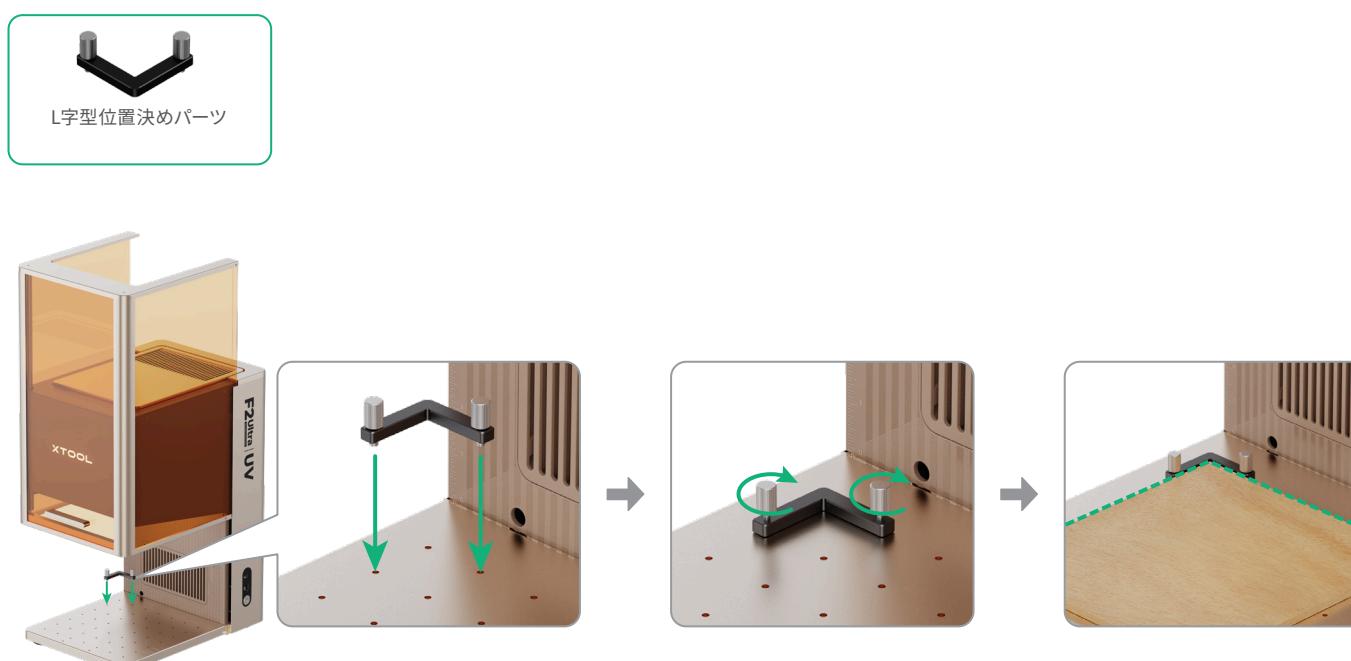
### スラット パネル

材料をレーザーカットする場合は、スラット パネルを使用することをお勧めします。材料加工時の焼け焦げ部分を減らすことができ、ベースプレートを保護することができます。



### L字型位置決めパーツ

大量加工を行う場合、L字型位置決めパーツを使うと、素材を毎回同じ位置に置くのに役立ちます。

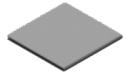


## メンテナンス

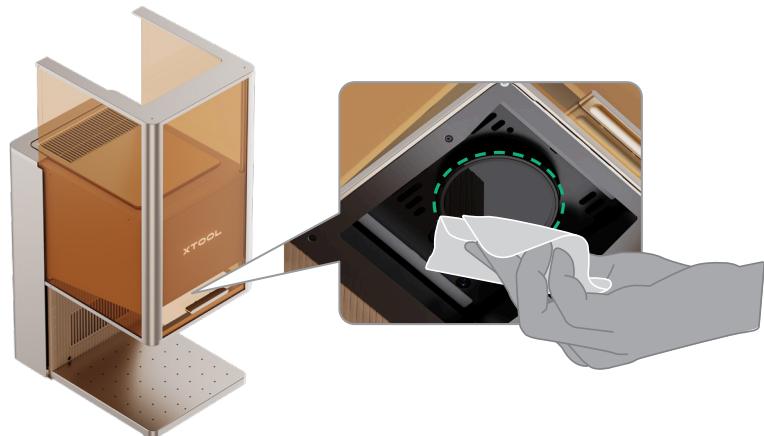
 製品をメンテナンスする前に、電源を切斷してください。

### フィールドレンズの清掃

レーザーの出力低下が発生し、たとえば、彫刻パターンが狭くなるか素材が予期したとおりに切断できない場合、フィールドレンズが汚れている可能性があります。不織布（リントフリーの布）をアルコールで湿らせ、レンズを清掃します。



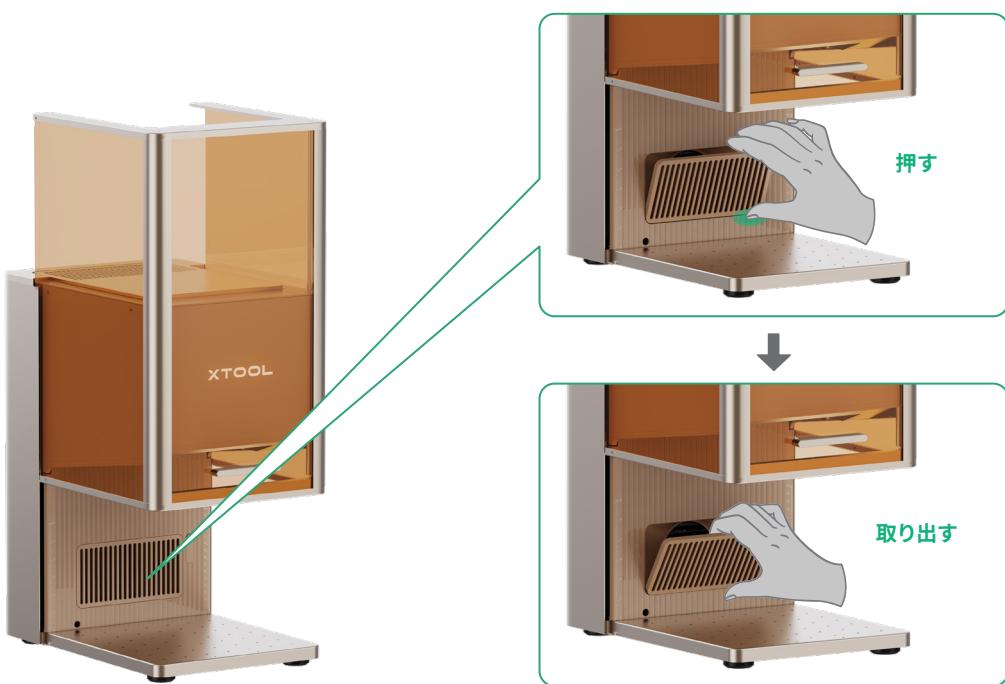
不織布（リントフリーの布）



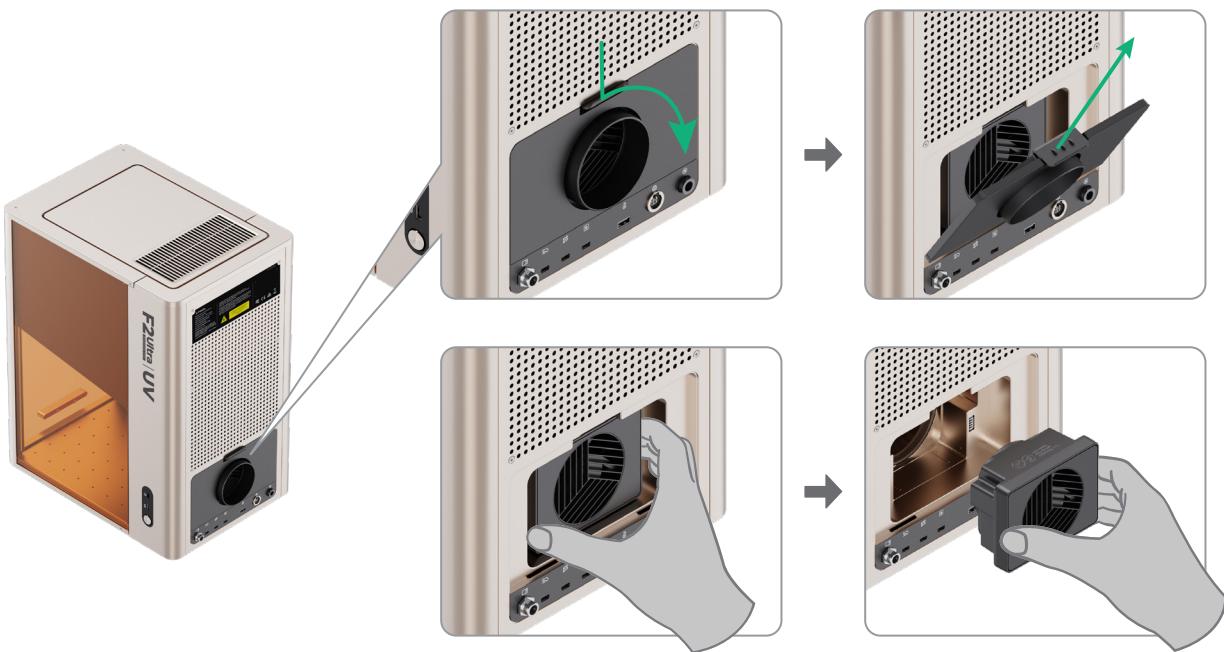
### ファンモジュールの清掃

煙が保護筐体の外側にあふれ出す場合、ほこりが付着し、ファンと煙排出口が動作を妨げている可能性があります。ほこりを取り除き、煙を正しく排出できるようにします。

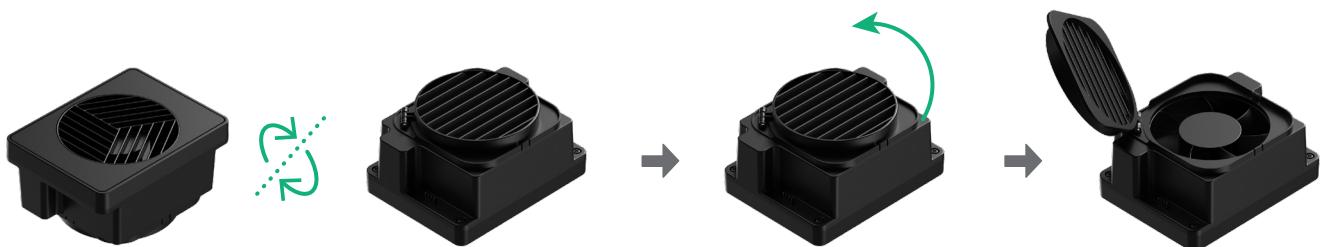
(1) 排煙口から磁気ファンガードを取り外します。



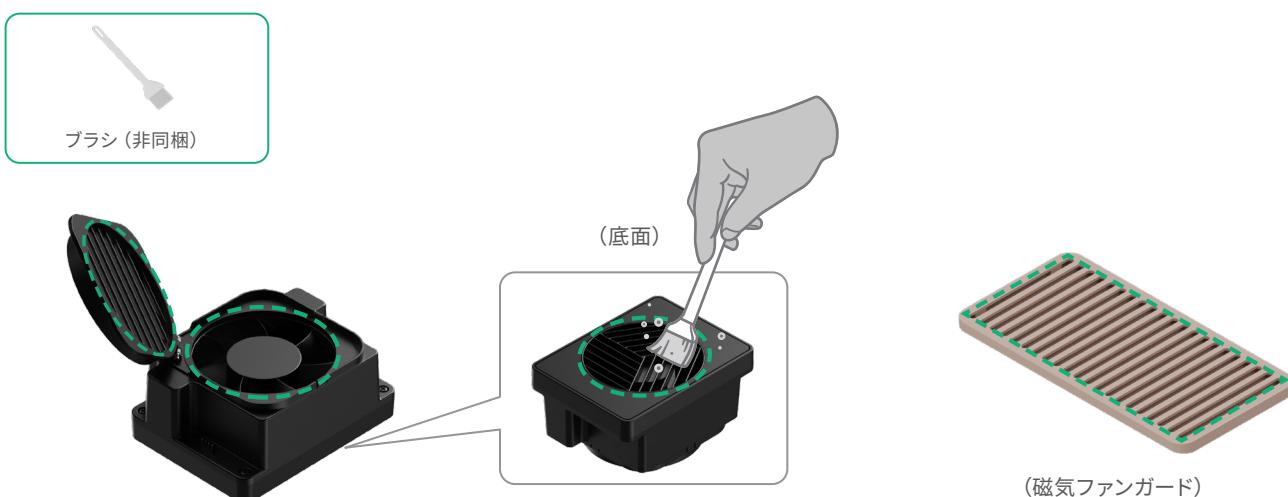
(2) カバーを開けてから、ファンモジュールを取り出します。



(3) カバーを開けてファンを露出させます。



(4) ブラシやその他の道具を使って、ファンモジュールと磁気ファンガードを清掃します。その後、本体に取り付け直してください。



回路の損傷を防ぐため、ファンモジュールを水で洗い流したり、浸したりしないでください。

**XTOOL**