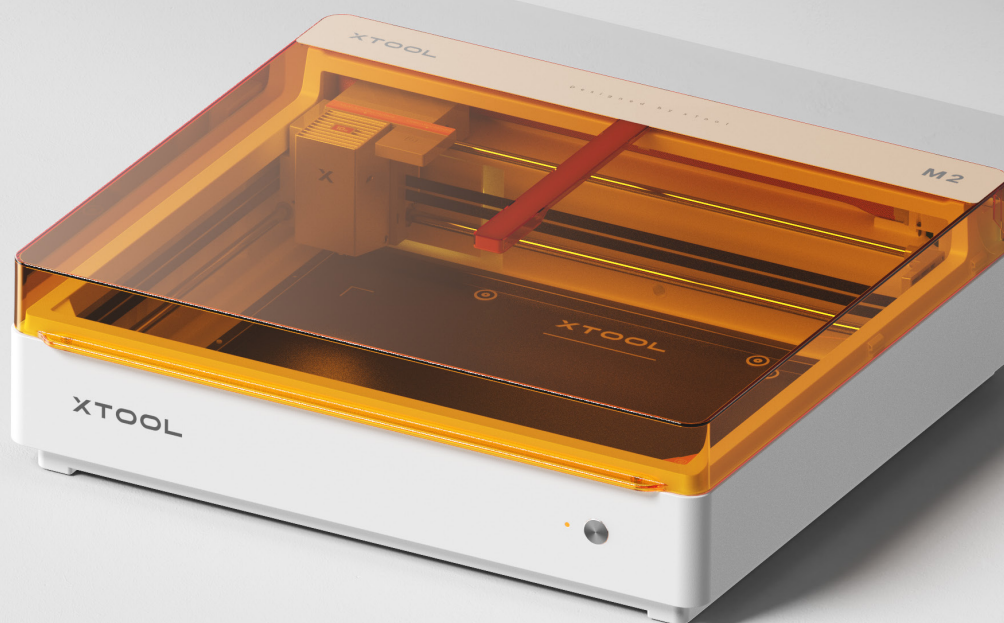


XTOOL | M2

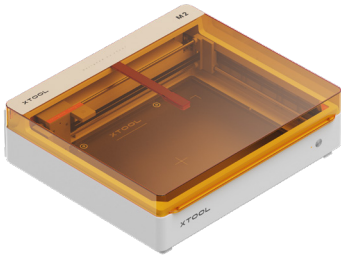
Hướng dẫn bắt đầu nhanh



Danh sách các bộ phận	01
Hãy làm quen với xTool M2	03
Chuẩn bị	04
Sử dụng xTool M2	14
Gắn chặt vật liệu	15
Hiểu về đèn báo và nút Bắt đầu/Dừng	20
Bảo trì	22
Sử dụng mô-đun in phun CMYK xTool M2 với xTool M2	30
Sử dụng Phụ kiện quay xTool 3 Lite với xTool M2	30

Danh sách các bộ phận

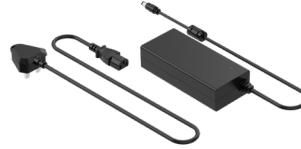
xTool M2



xTool M2



Cáp kết nối mô-đun



Bộ chuyển đổi nguồn và dây cáp



Dây cáp USB và bộ chuyển đổi



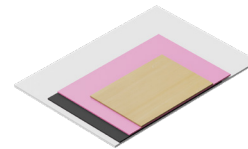
Ống xả khí



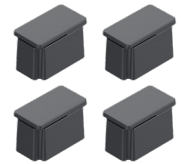
Kẹp



Mỡ



Bộ tài liệu



Bộ kẹp từ tính



Tuốc nơ vít lực giác



Băng dính



Vít M3*6



Thẻ hướng dẫn



Hướng dẫn an toàn

Mô-đun laser



Mô-đun in phun CMYK xTool M2



Mô-đun in phun CMYK xTool M2



Hộp mực



Nắp đáy



Dung dịch giữ ẩm



Tấm giữ nắp đáy



Vít



Thẻ căn chỉnh (A5)

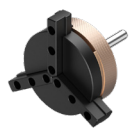


Lõi ferrite



Sách hướng dẫn sử dụng

Phụ kiện xoay xTool 3 Lite



Mâm cặp



Ngàm kẹp trụ



Ngàm kẹp chữ T



Ngàm kẹp mở rộng

Các bộ phận của mâm cặp



Cụm động cơ



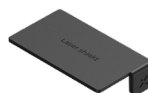
Tấm đế chính



Cụm đỡ



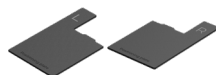
Các bộ phận chốt đỡ



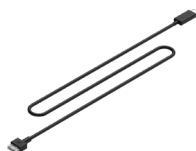
Tấm chắn laser



Giá đỡ đầu phát laser ngang



Tấm định vị



Cáp kết nối thiết bị



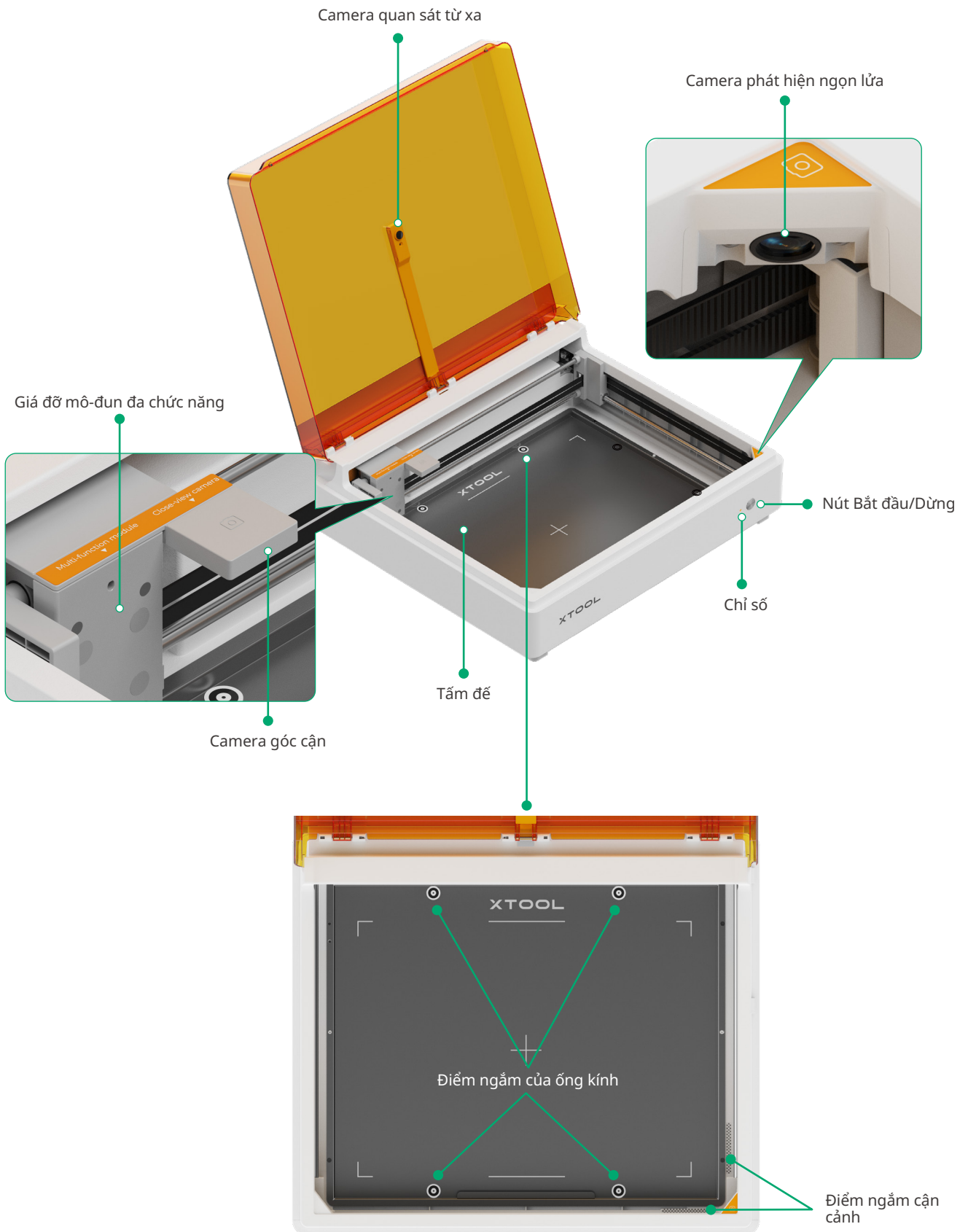
Thước dây

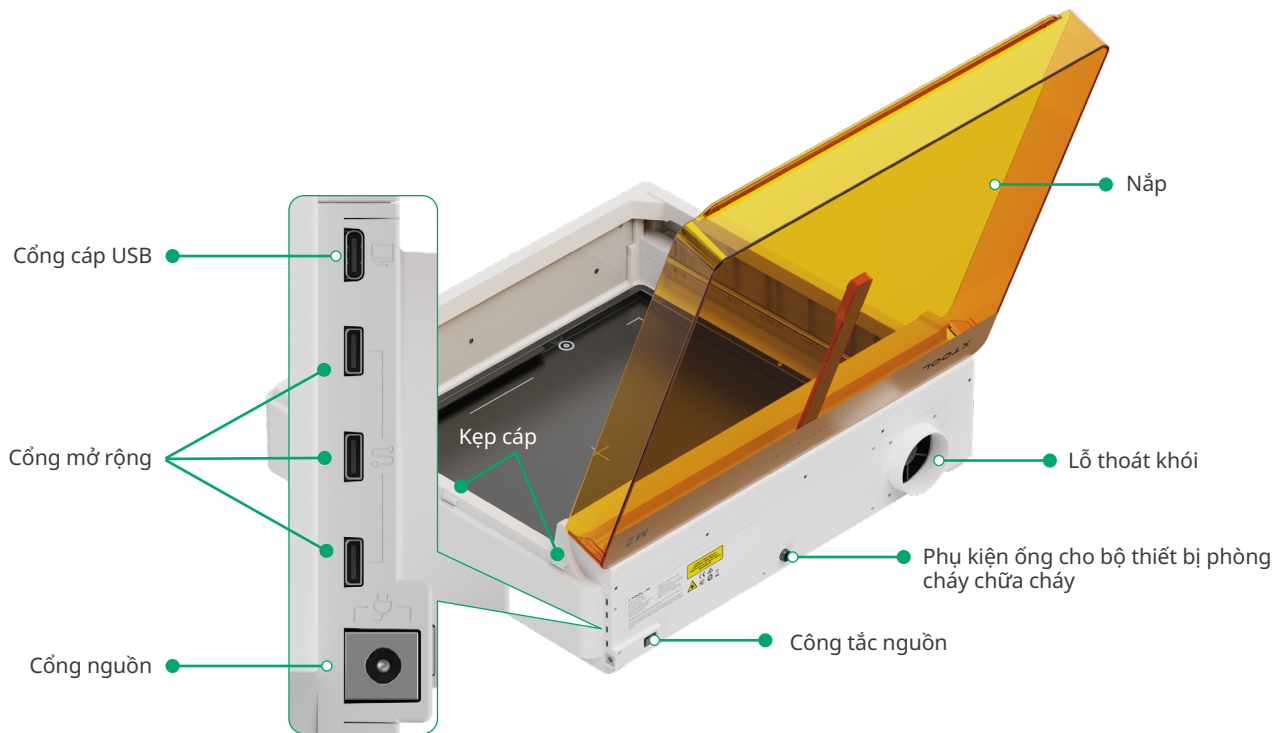
	xTool M2	Mô-đun laser	Mô-đun in phun CMYK xTool M2	Phụ kiện xoay xTool 3 Lite
Bộ dụng cụ cơ bản	✓	✓		
Gói sản phẩm đa sắc màu	✓	✓	✓	
Gói cao cấp	✓	✓	✓	✓



Bộ chuyển đổi, dây nguồn, cáp USB và bộ chuyển đổi USB, cùng với gói phụ kiện có thể khác nhau tùy theo từng bộ sản phẩm. Các hình minh họa chỉ mang tính chất tham khảo.

Hãy làm quen với xTool M2



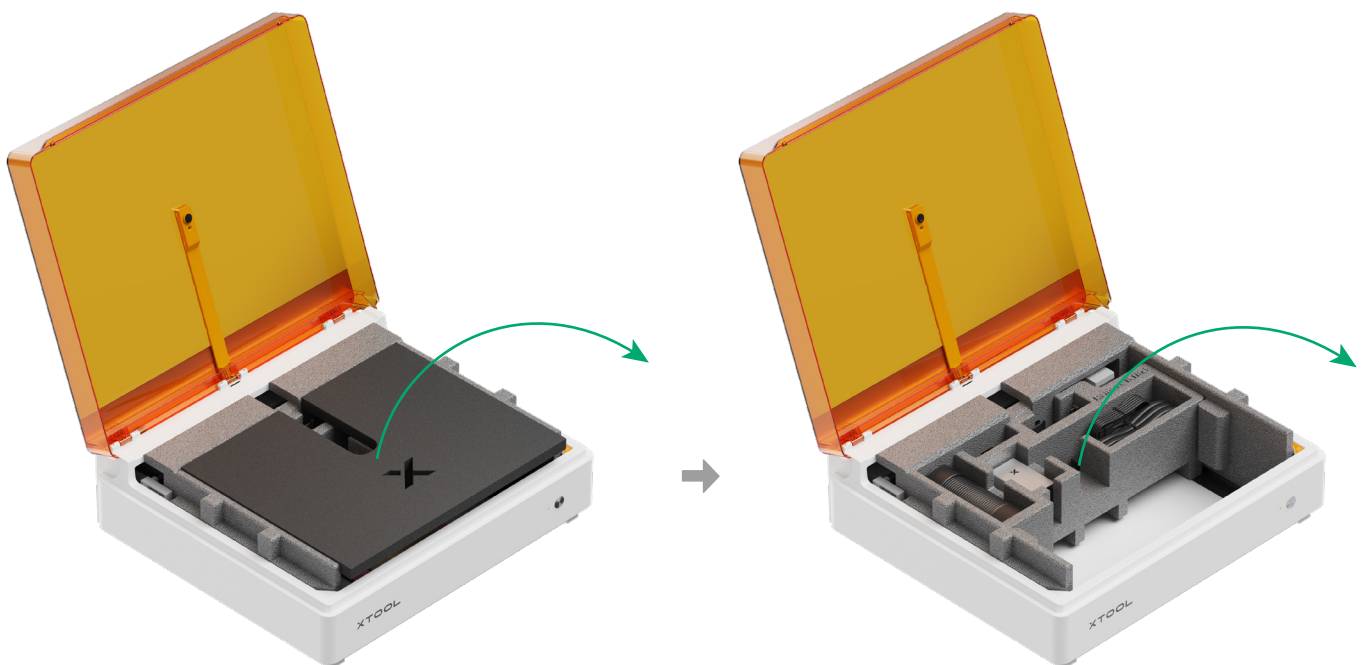


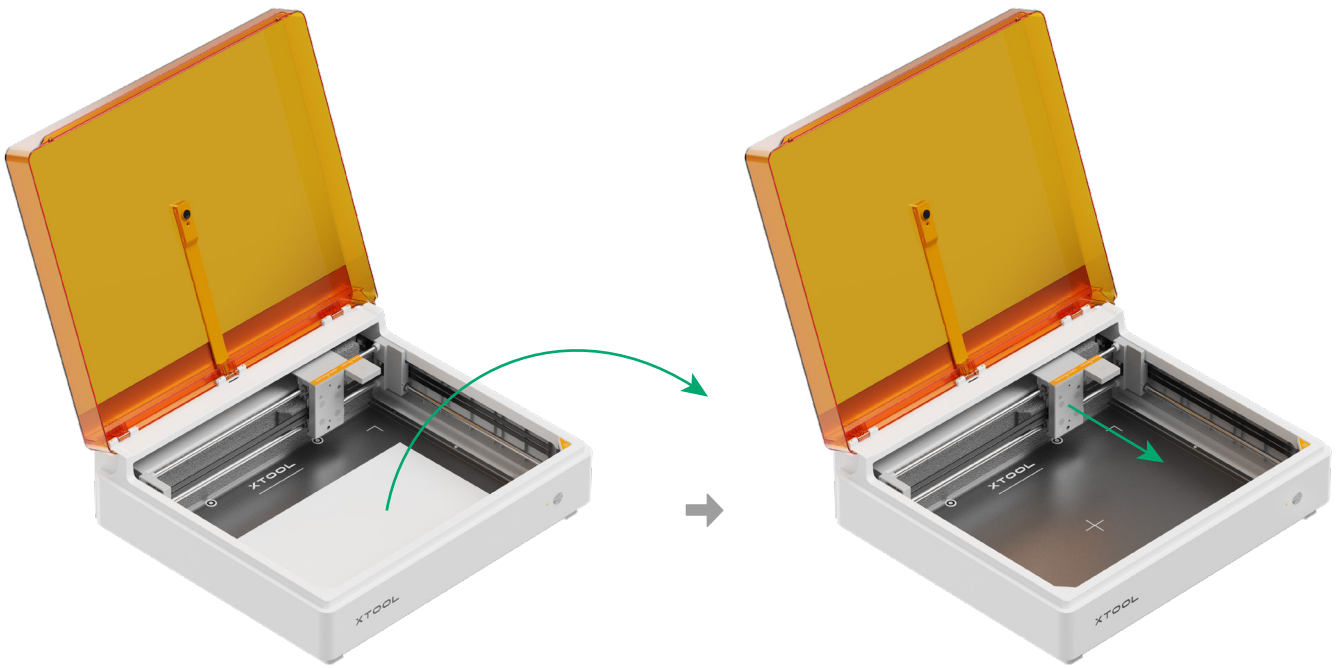
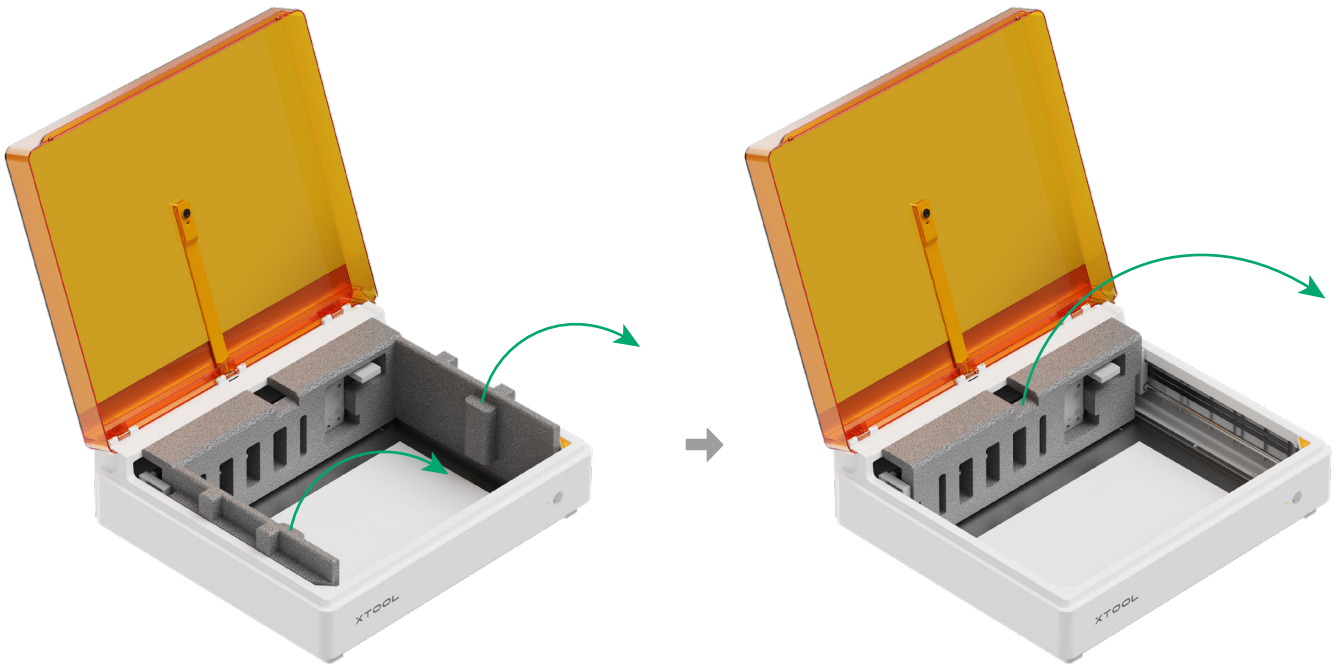
Chuẩn bị

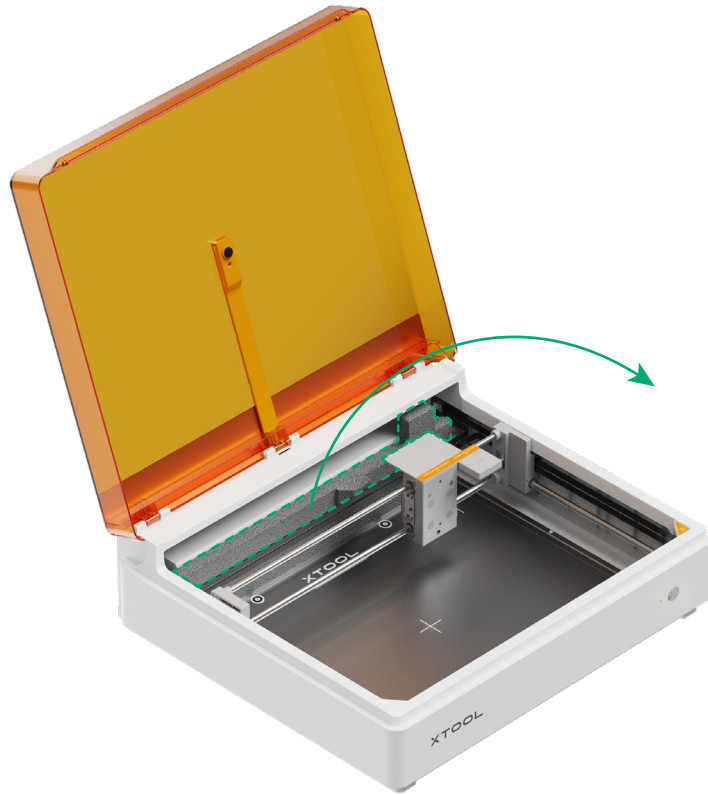


Bạn nên đặt thiết bị trên một bề mặt làm việc ổn định và bằng phẳng.

1 Mở nắp ra, lấy các miếng xốp và các vật dụng bên trong thiết bị ra

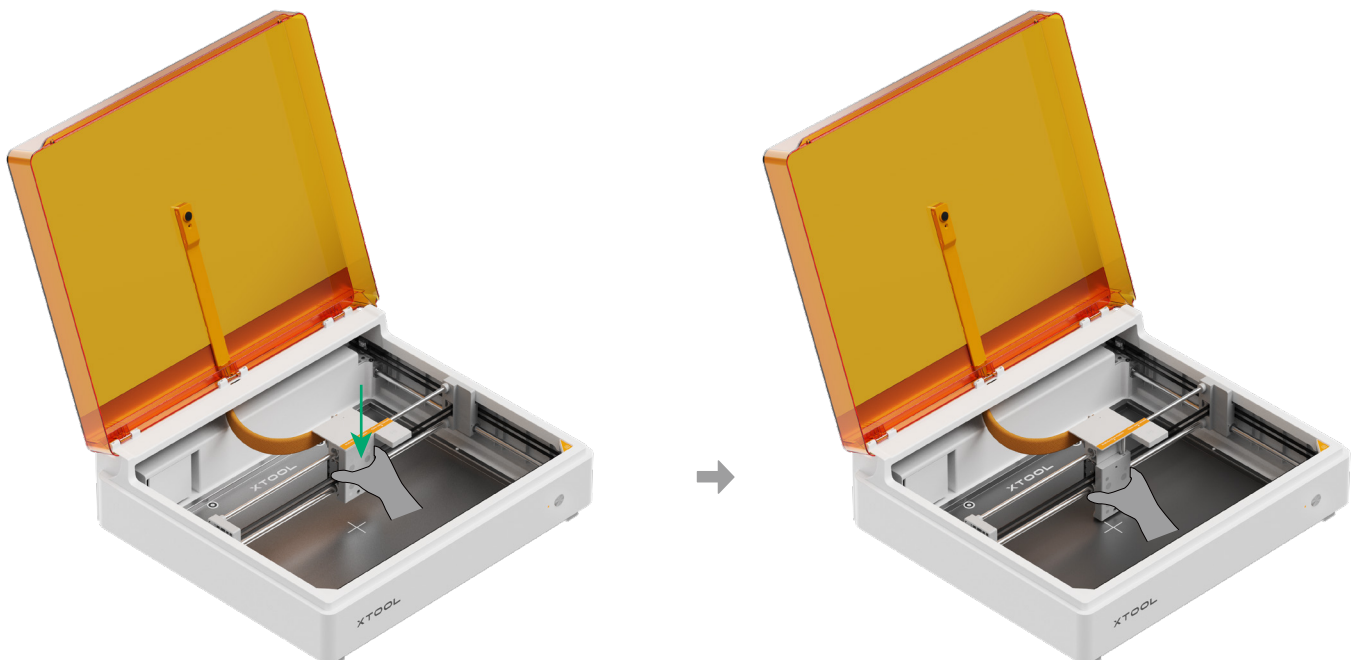


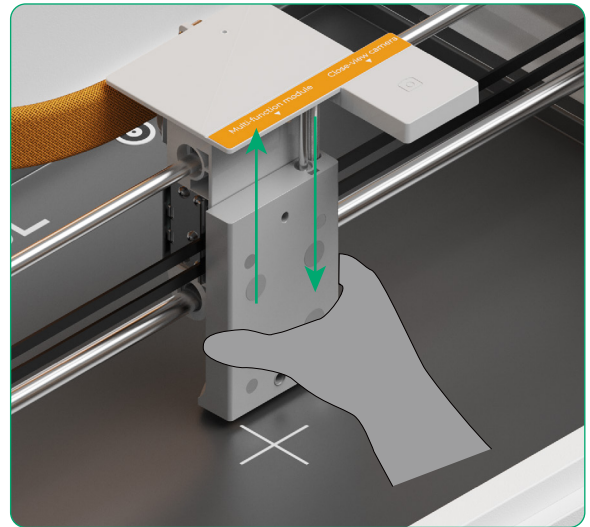
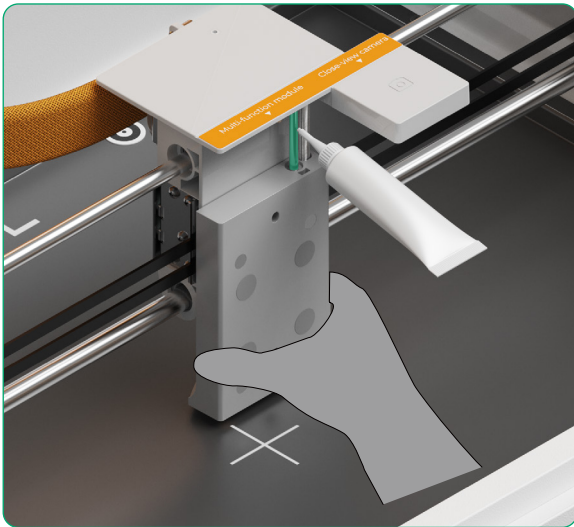




2 Bôi mỡ vào trục tuyến tính phía trước và phía sau của mô-đun laser

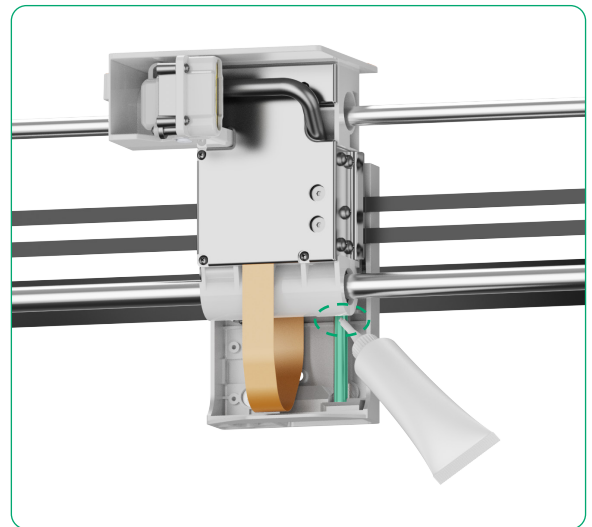
(1) Dùng một tay kéo tấm giữ mô-đun xuống, sau đó bôi mỡ đều lên trục tuyến tính phía trước.



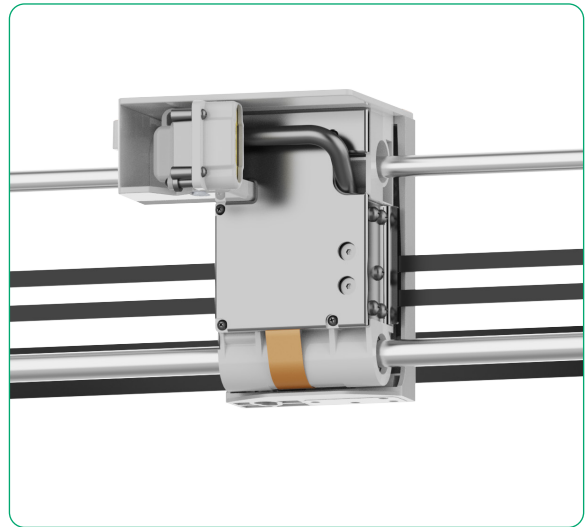
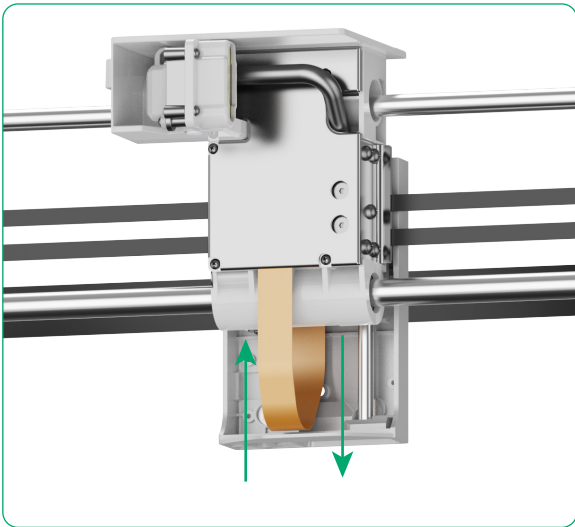


Khi bôi mỡ đều lên trục tuyến tính phía trước, hãy kéo tấm giữ mô-đun xuống hết cỡ, rồi thả tay ra. Lặp lại thao tác này ba lần.

(2) Bôi mỡ đều lên trục tuyến tính phía sau theo cách tương tự.



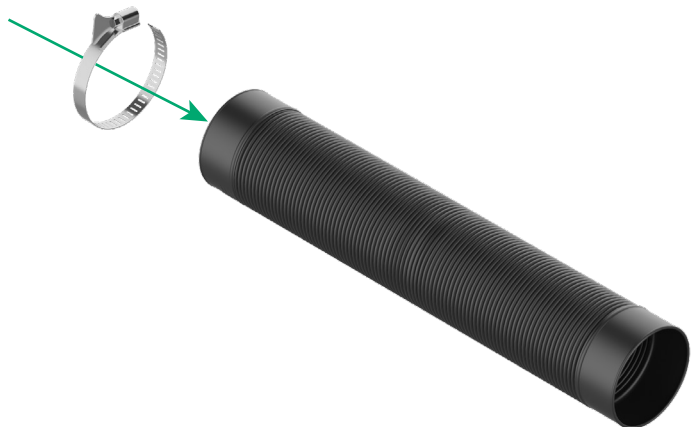
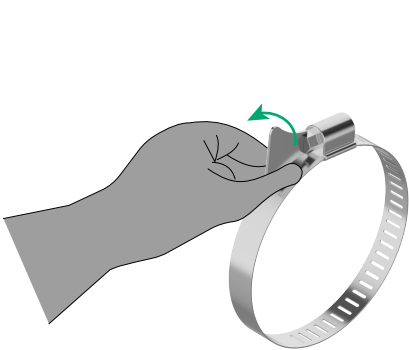
Phần đầu của các trục tuyến tính phía sau phải được bôi mỡ đều khắp.



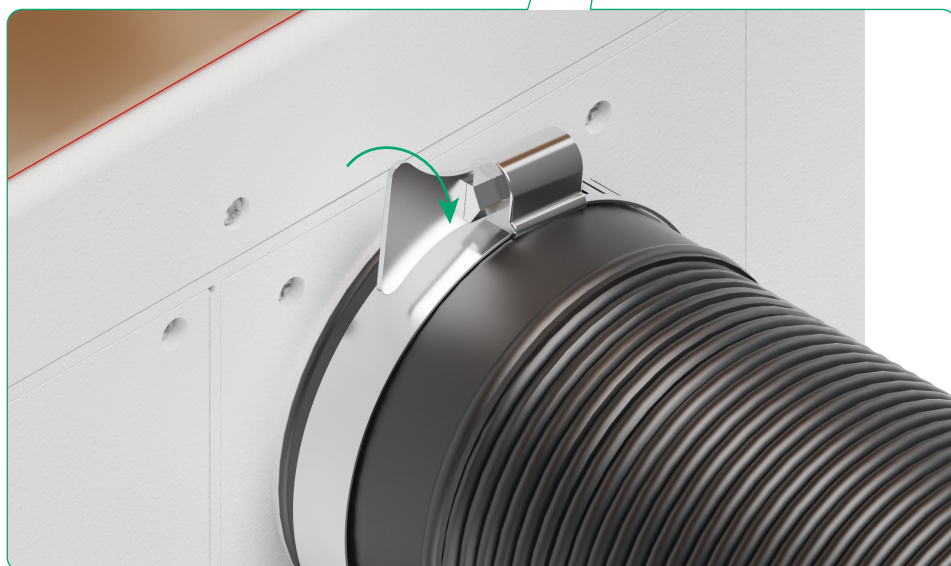
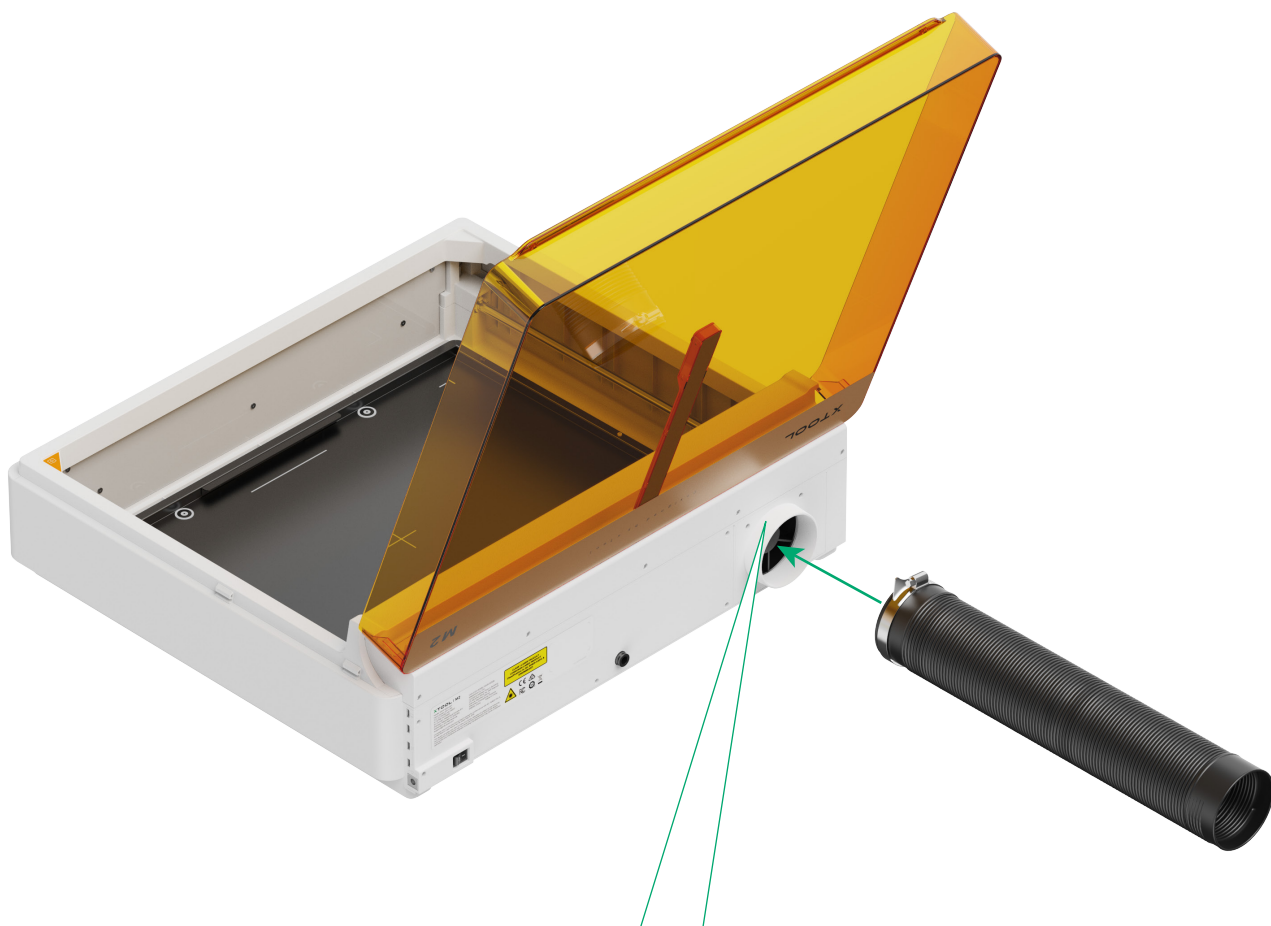
Khi bôi mỡ đều lên trục tuyến tính phía sau, hãy kéo tấm giữ mô-đun xuống hết cỡ, rồi thả tay ra. Lặp lại thao tác này ba lần.

3 Lắp đặt ống thoát khí

(1) Nới lỏng chốt kẹp, sau đó lắp nó vào ống thoát khí.



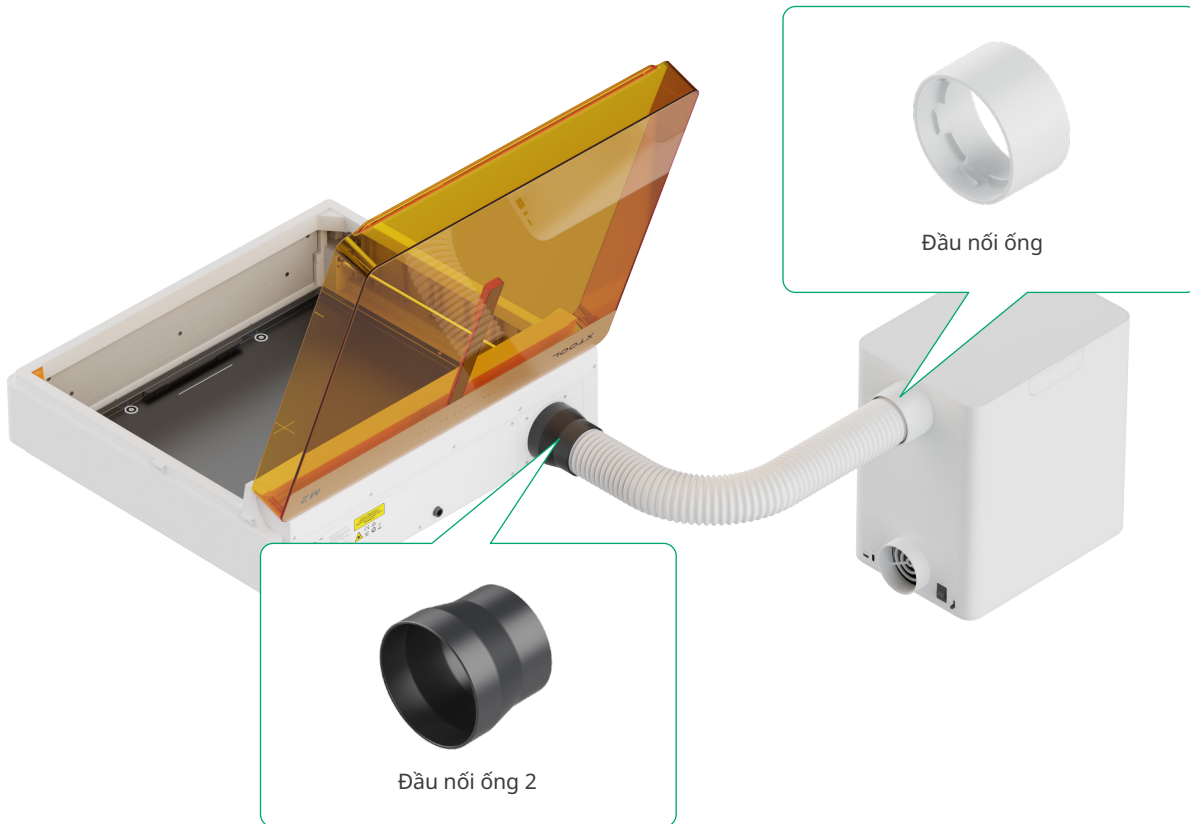
(2) Lắp đặt ống thoát khí và siết chặt chốt kẹp.



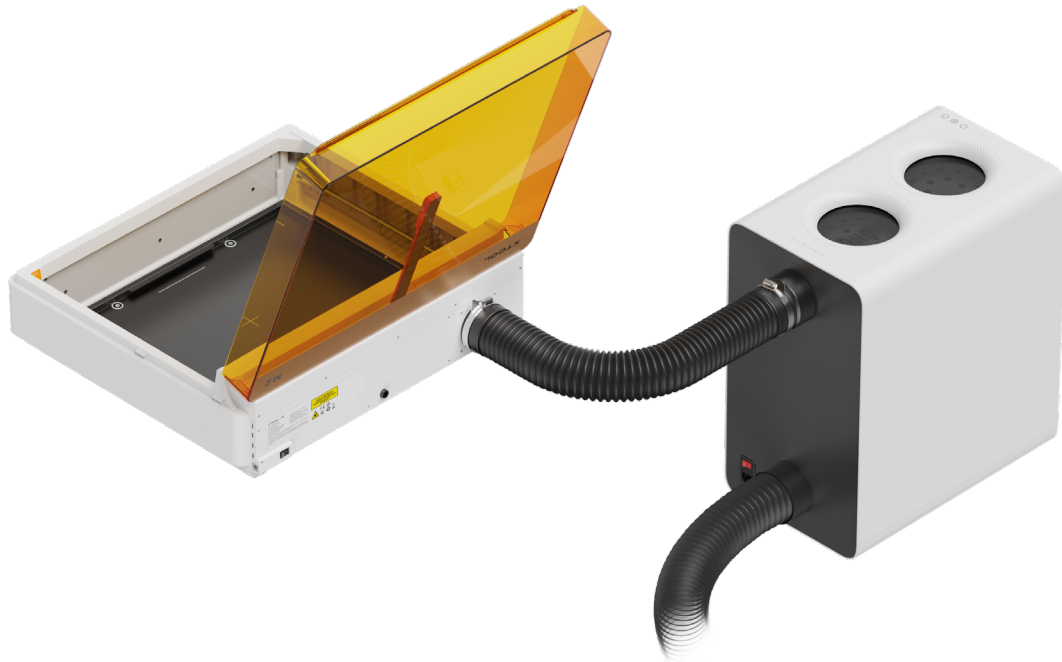


Thiết bị có thể tạo ra khói, bụi hoặc khí độc hại trong quá trình vận hành. Bạn nên lắp đặt ống thoát khói và kết nối với máy lọc không khí hoặc dẫn ống thoát khói ra ngoài cửa sổ.

Hút khói ra ngoài qua máy lọc không khí

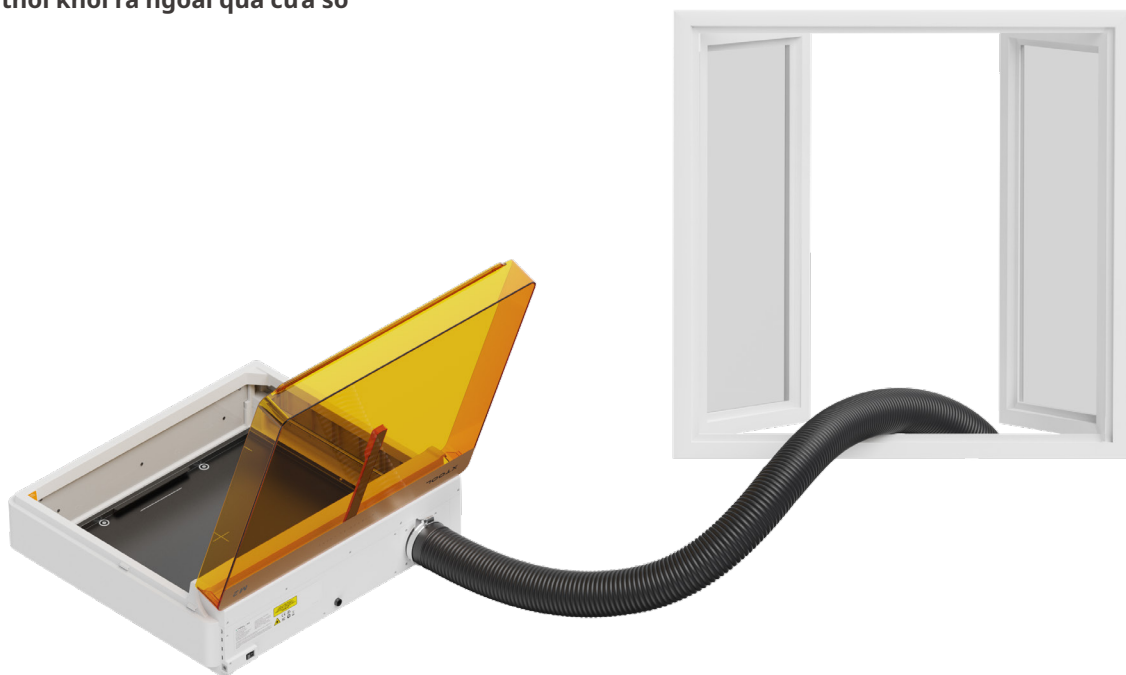


Nếu bạn đã mua máy lọc khói để bàn, hãy truy cập support.xtool.com/replacement-parts?from=support_home để lắp các bộ chuyển đổi ống.



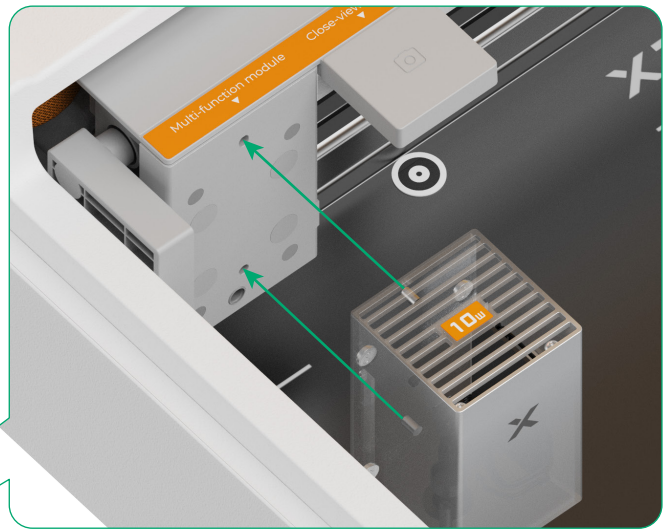
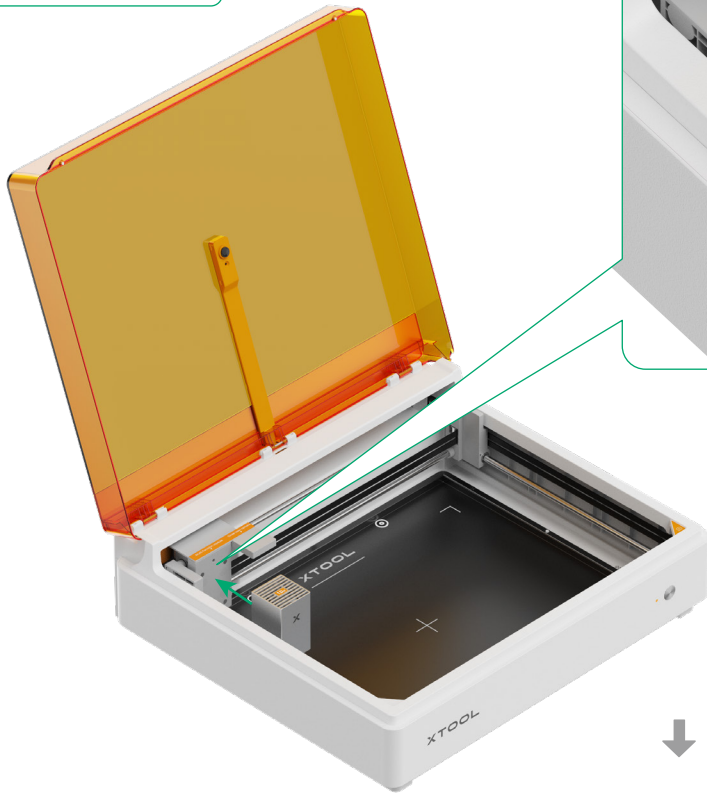
Để biết thêm chi tiết về xTool SafetyPro™ AP2, vui lòng truy cập support.xtool.com/product/53.

Hãy thổi khói ra ngoài qua cửa sổ

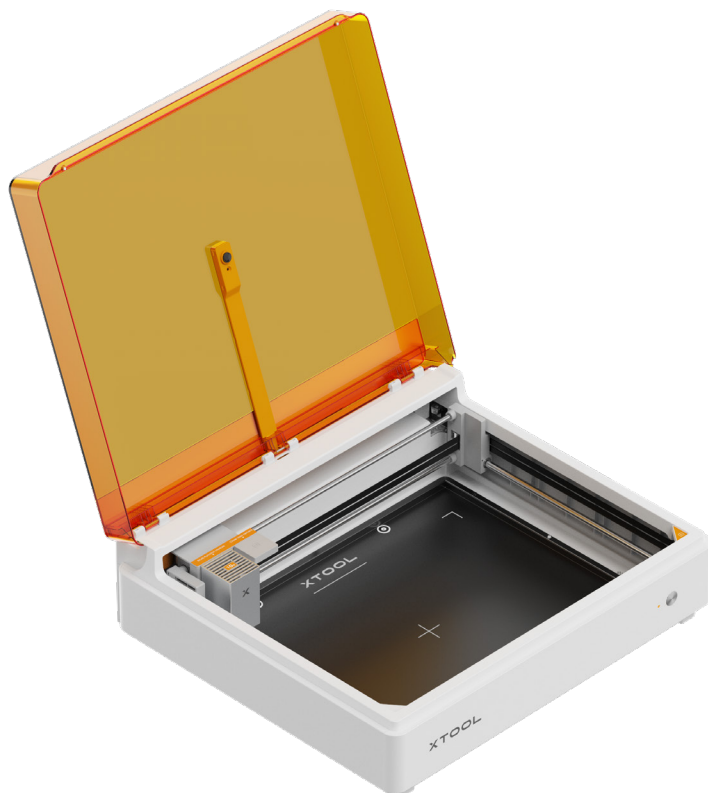


4 Lắp đặt mô-đun laser

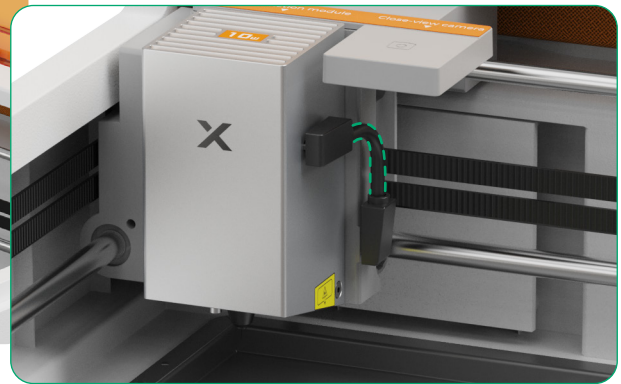
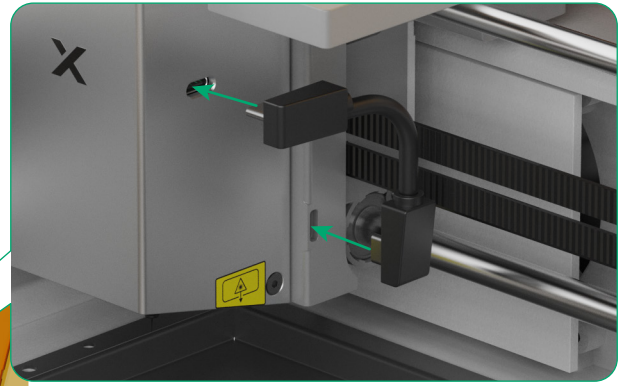
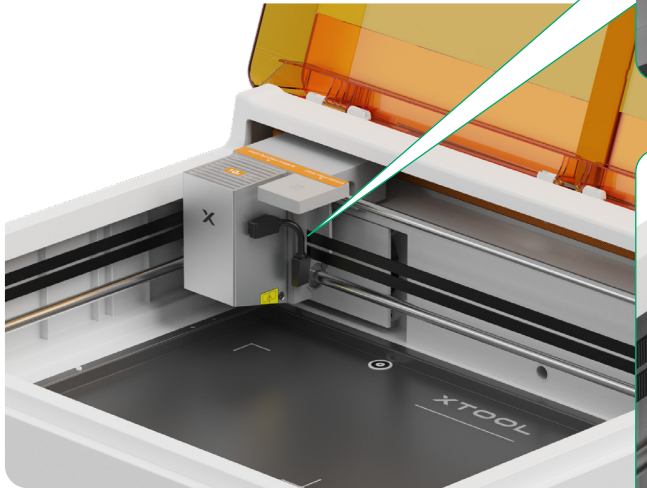
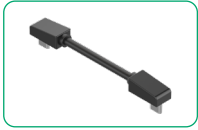
(1)



Khi lắp đặt mô-đun laser, hai chốt định vị ở mặt sau của mô-đun và giá đỡ mô-đun đa chức năng phải được căn chỉnh với nhau.

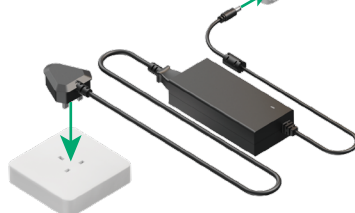
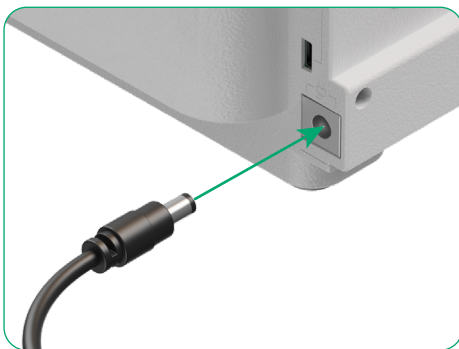
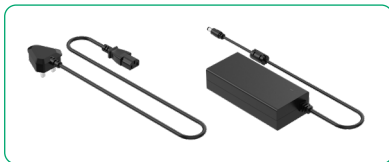


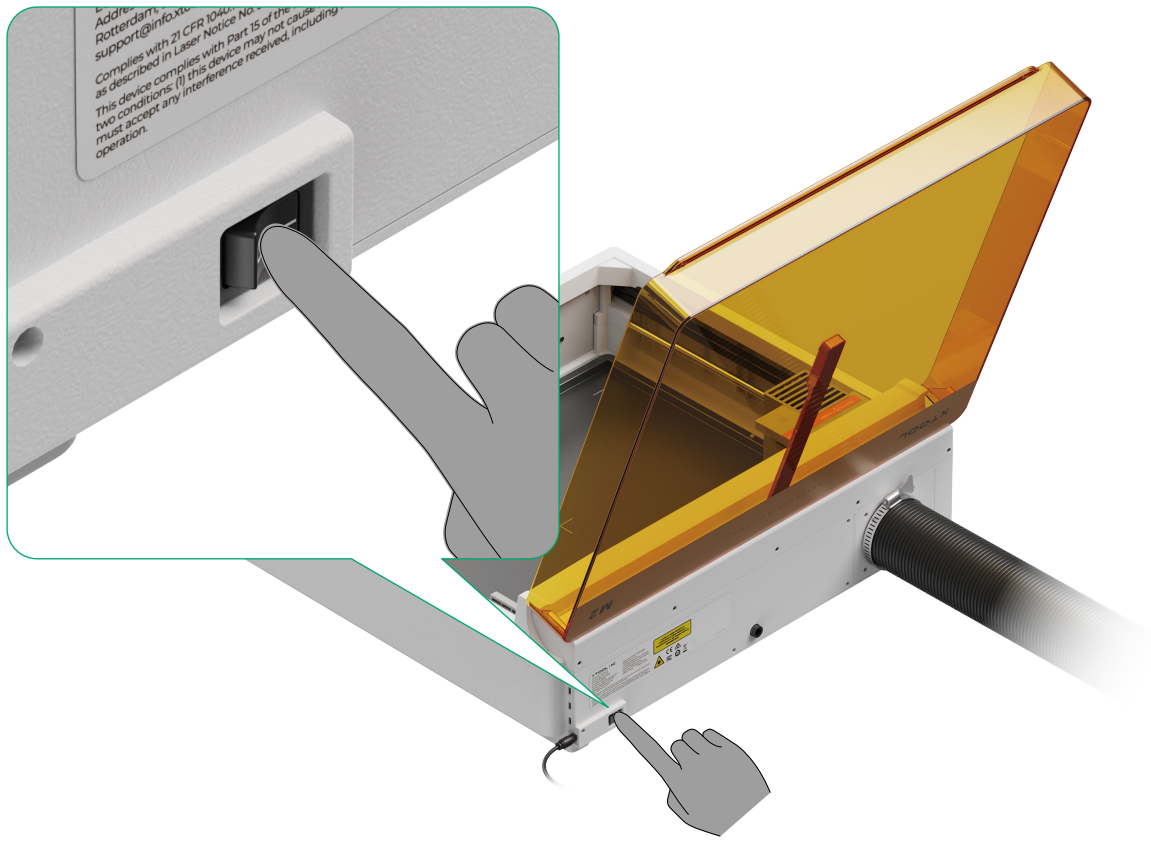
(2)



Đảm bảo đặt cáp gắn mô-đun laser.

5 Kết nối với nguồn điện và bật công tắc nguồn





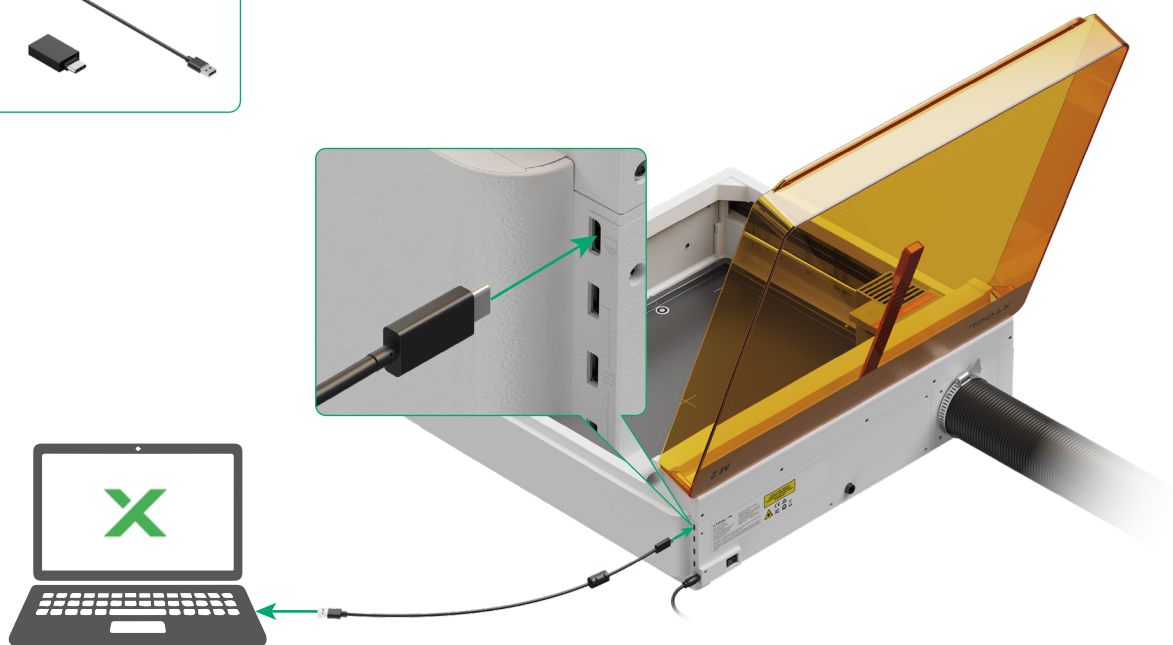
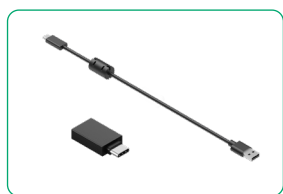
Sử dụng xTool M2

1 Tải phần mềm xTool



Truy cập s.xtool.com/software để tải phần mềm xTool

2 Kết nối xTool M2 với máy tính của bạn



Để biết thêm chi tiết về cách sử dụng xTool M2 cùng phần mềm, vui lòng truy cập support.xtool.com/article/2807.
Để biết thêm chi tiết về phần mềm và các dự án, vui lòng truy cập support.xtool.com/academy

Gắn chặt vật liệu

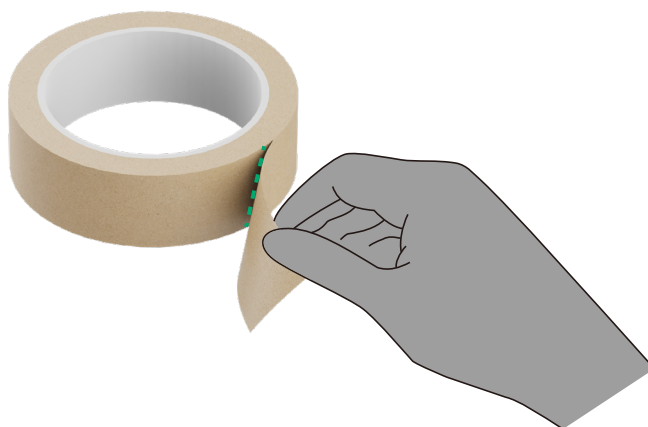


Trước khi cố định vật liệu, hãy làm sạch tấm để đảm bảo bề mặt của nó phẳng và bằng phẳng. Điều này giúp ngăn ngừa tình trạng vật liệu bị phồng lên hoặc bị ố do bụi bẩn hoặc vết bẩn trên tấm đế.

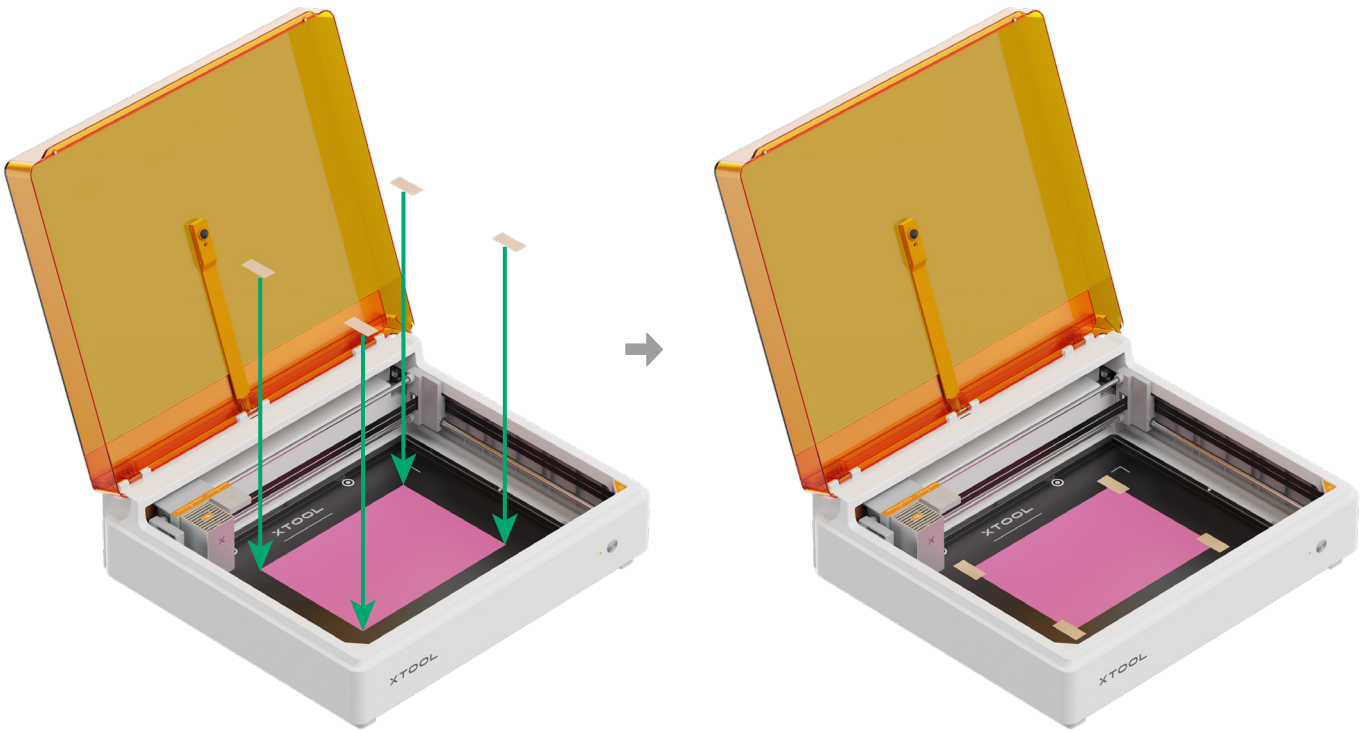
In phun hoặc khắc laser trên vật liệu có độ dày $0 < H \leq 1,5$ mm: cố định bằng băng dính che



1



2 Dùng băng dính che phủ để cố định vật liệu vào tấm đế



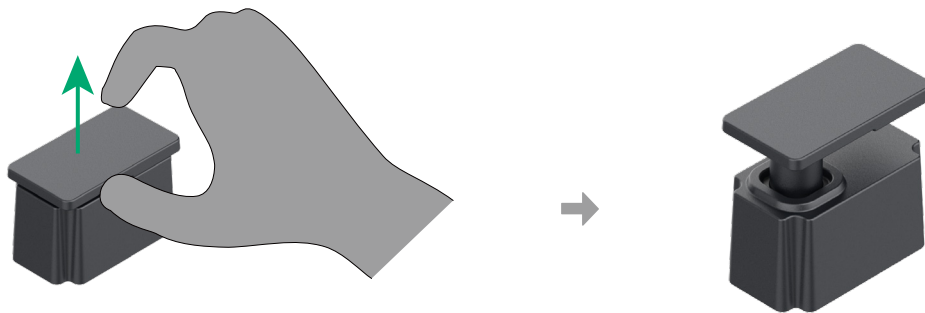
Khi sử dụng phương pháp in phun, bất kể độ dày của vật liệu là bao nhiêu, bạn nên dùng băng dính cố định vật liệu để tránh mô-đun in phun va chạm vào vật liệu.

Cắt laser vật liệu có độ dày $0 < H \leq 6$ mm: cố định bằng kẹp từ tính

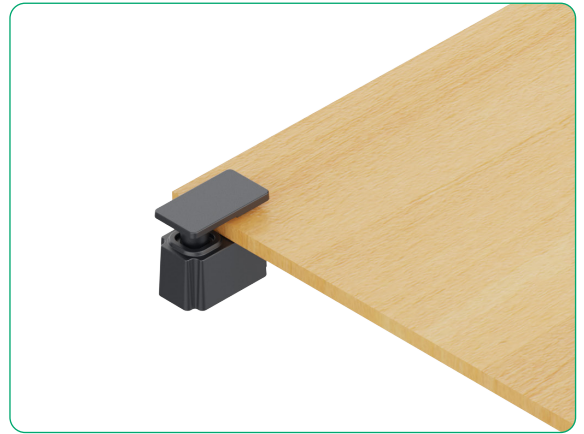
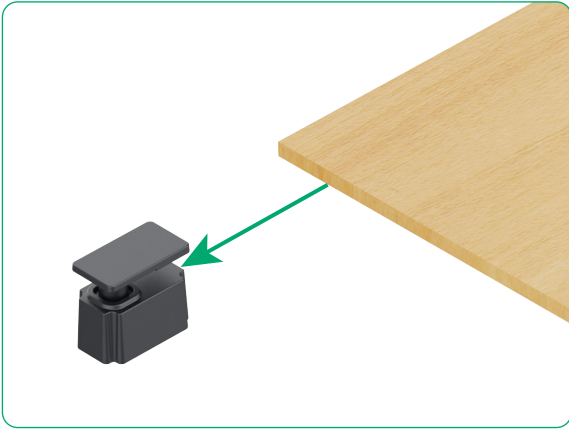


- Để đảm bảo kết quả cắt tốt hơn, hãy nâng vật liệu lên bằng bốn giá đỡ từ tính. Điều này tạo ra không gian thông gió đủ rộng bên dưới vật liệu.
- Để cắt các vật liệu dẻo (như giấy, vải mỏng, v.v.), hãy cố định chúng vào tấm đế bằng băng dính che phủ hoặc khuôn định vị được chế tạo riêng.

1



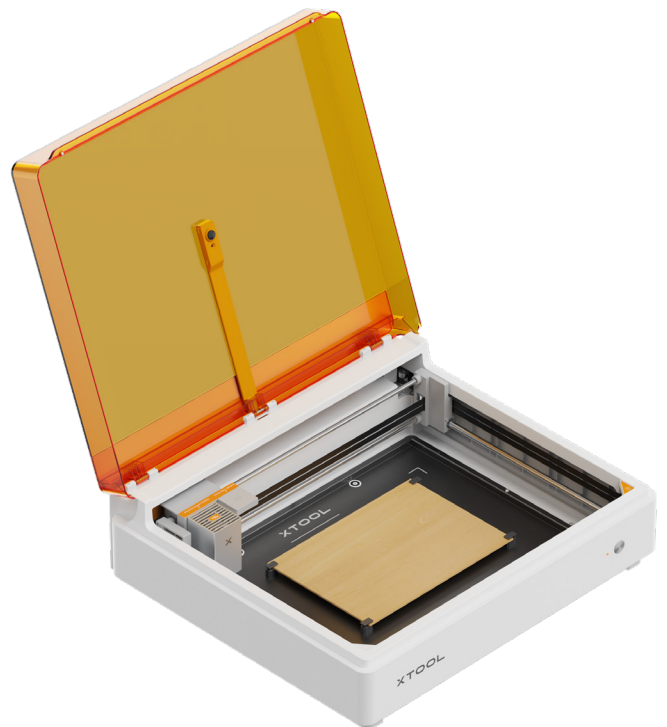
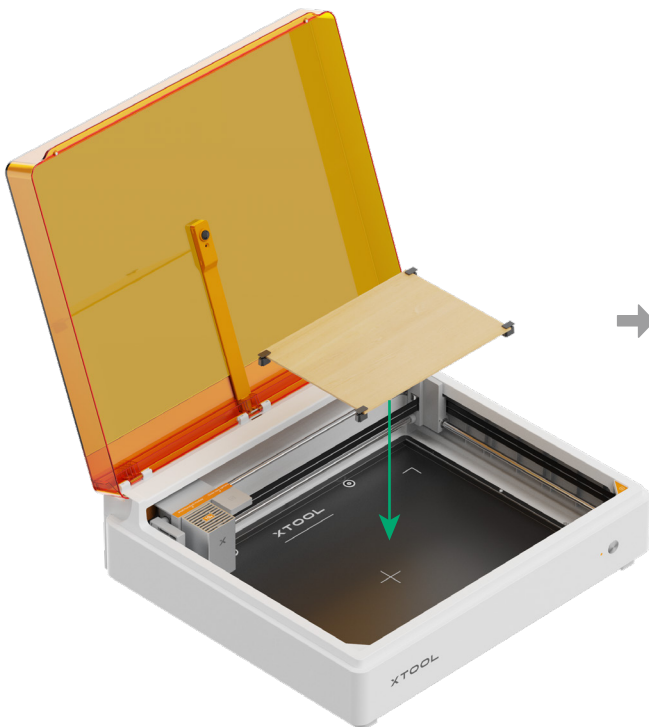
2



Lắp đặt ba bộ phận cố định từ tính còn lại theo cách tương tự.

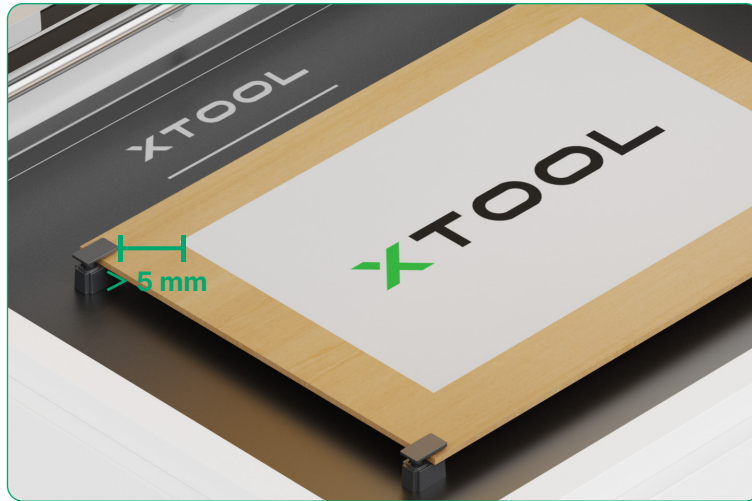


3





Để tránh tia laser làm hỏng các bộ phận cố định từ tính, hãy đảm bảo rằng các cạnh của vật thể gia công duy trì khoảng cách ít nhất 5 mm so với các bộ phận cố định từ tính.

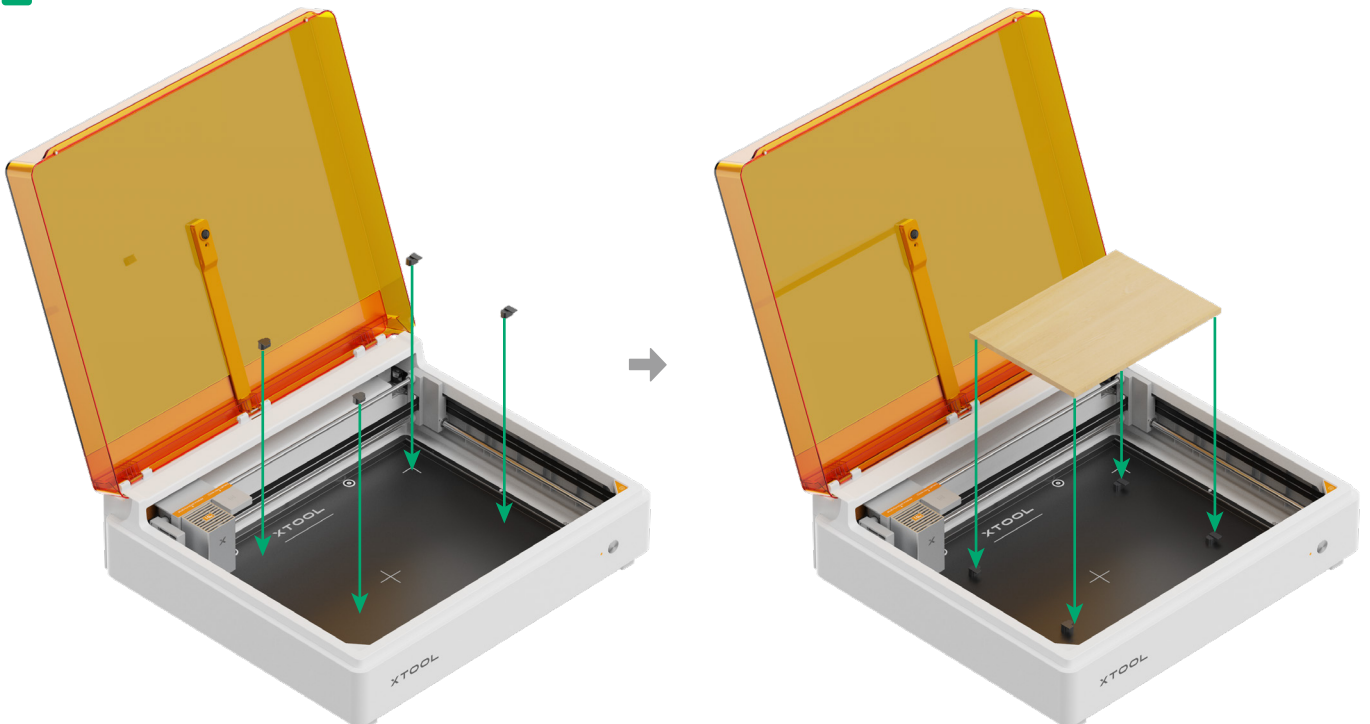


Cắt laser vật liệu có độ dày từ 6 mm đến 16 mm: cố định bằng kẹp từ tính

1

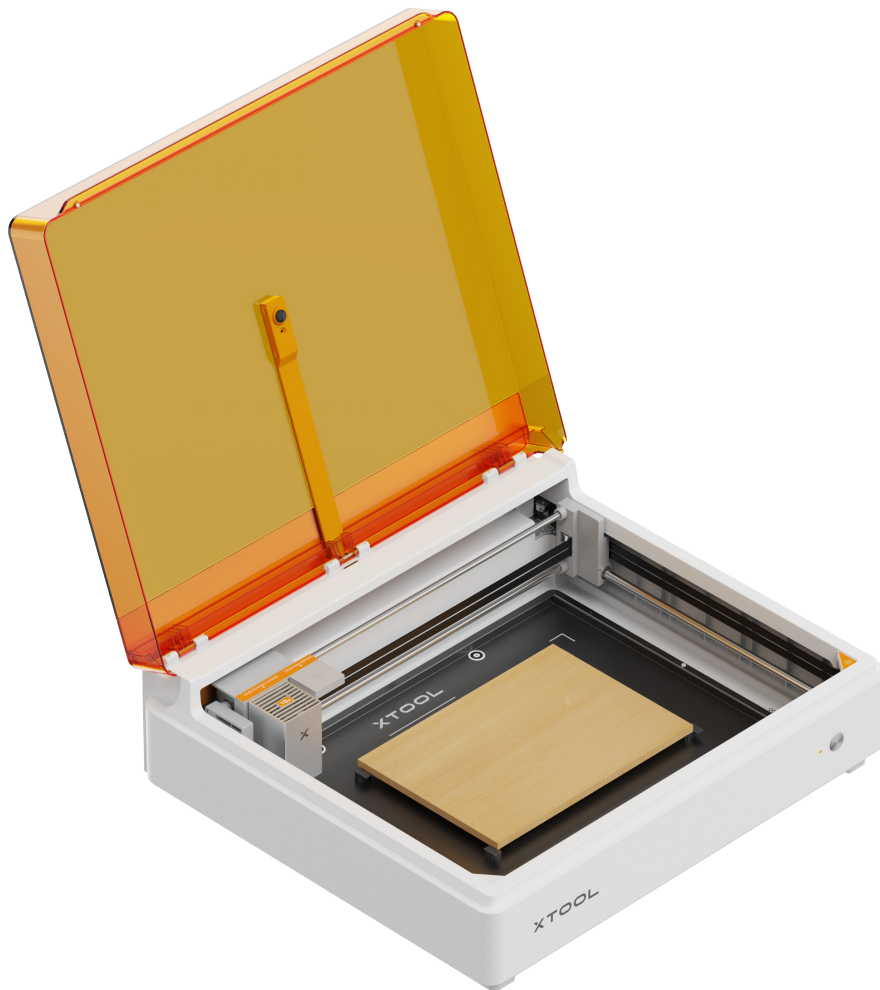


2





Không đặt vật liệu cần gia công lên bề mặt trên của giá đỡ từ tính.



Khắc laser trên vật liệu cong

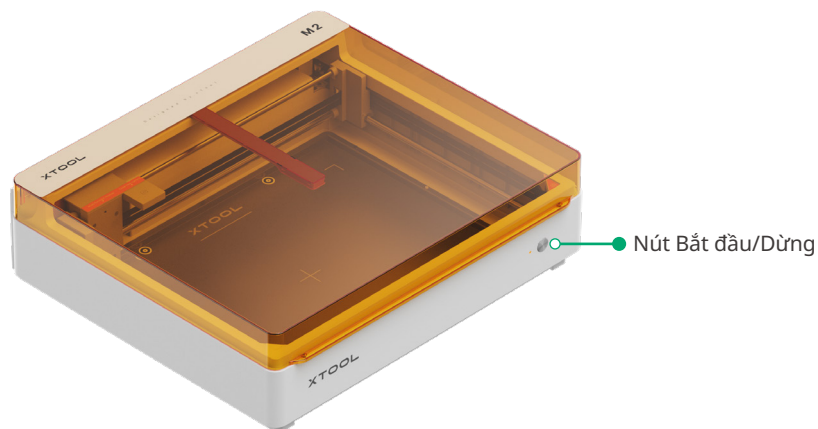
Để đảm bảo đo khoảng cách chính xác, hãy dùng băng dính hoặc khuôn định vị được chế tạo riêng để cố định vật liệu vào tấm đế.

Hiểu về đèn báo và nút Bắt đầu/Dừng

Hiểu về chỉ báo

Trạng thái còi báo	Trạng thái chỉ báo	Trạng thái thiết bị
/	Đèn nhấp nháy màu trắng chậm rãi	Đang khởi động
/	Hơi thở màu trắng	Chế độ ngủ
/	Đèn nhấp nháy màu xanh	Cấu hình mạng
/	Màu xanh đậm	Vui lòng chờ, thiết bị chưa được kết nối với phần mềm
/	Đèn vàng nhấp nháy chậm	Khung
/	Màu vàng đồng nhất	Tập trung
/	Màu vàng đồng nhất	Tự động hóa
/	Đèn xanh nhấp nháy chậm rãi	Xử lý
/	Màu xanh lá cây đồng nhất	Quá trình đang bị tạm dừng
/	Màu tím đồng nhất	Cập nhật phần mềm hệ thống
/	Màu tím nhấp nháy chậm rãi	Hiệu chuẩn
Kêu lên một lần	/	Nắp đã đóng
Kêu lên một lần	Màu trắng đồng nhất	Vui lòng chờ, thiết bị đã kết nối với phần mềm
Kêu lên một lần	Màu xanh lá cây đồng nhất	Sẵn sàng làm việc
Tiếng chuông vang lên ba lần	/	Xảy ra lỗi
Tiếp tục phát ra âm thanh	Đèn đỏ nhấp nháy nhanh	Phát hiện các trường hợp ngoại lệ liên quan đến ngọn lửa thứ cấp và thứ ba

Hiểu cách hoạt động của nút Bắt đầu/Dừng



Trạng thái thiết bị	Trạng thái khi nhấn nhanh nút	Trạng thái khi nhấn giữ nút	Trạng thái khi nhấn đúp nút
ở chế độ chờ	/	/	Thực hiện xử lý ngoại tuyến
ở chế độ chờ	/	Nhập thông tin cấu hình mạng	Thực hiện xử lý ngoại tuyến
Chuyển sang chế độ ngủ	Bật thiết bị lên, đèn chiếu sáng phụ sẽ sáng lên	Bật thiết bị lên, đèn chiếu sáng phụ sẽ sáng	Bật thiết bị lên, đèn chiếu sáng phụ sẽ sáng
Cấu hình mạng	/	Thoát khỏi phần cấu hình mạng	/
Áp dụng tự động hóa	/	Tự động hóa quá trình thoát	/
Bắt đầu đóng khung	/	Khung thoát	/
Sẵn sàng để xử lý	Bắt đầu xử lý	Hủy xử lý	/
Đang xử lý...	Quá trình đang bị tạm dừng	Hủy xử lý	/
Quá trình đang bị tạm dừng	Tiếp tục xử lý	Hủy xử lý	/
Hiệu chuẩn	/	Hủy hiệu chuẩn	/

Bảo trì

Bảo dưỡng thiết bị

1 Làm sạch tấm đế

Các phương pháp làm sạch

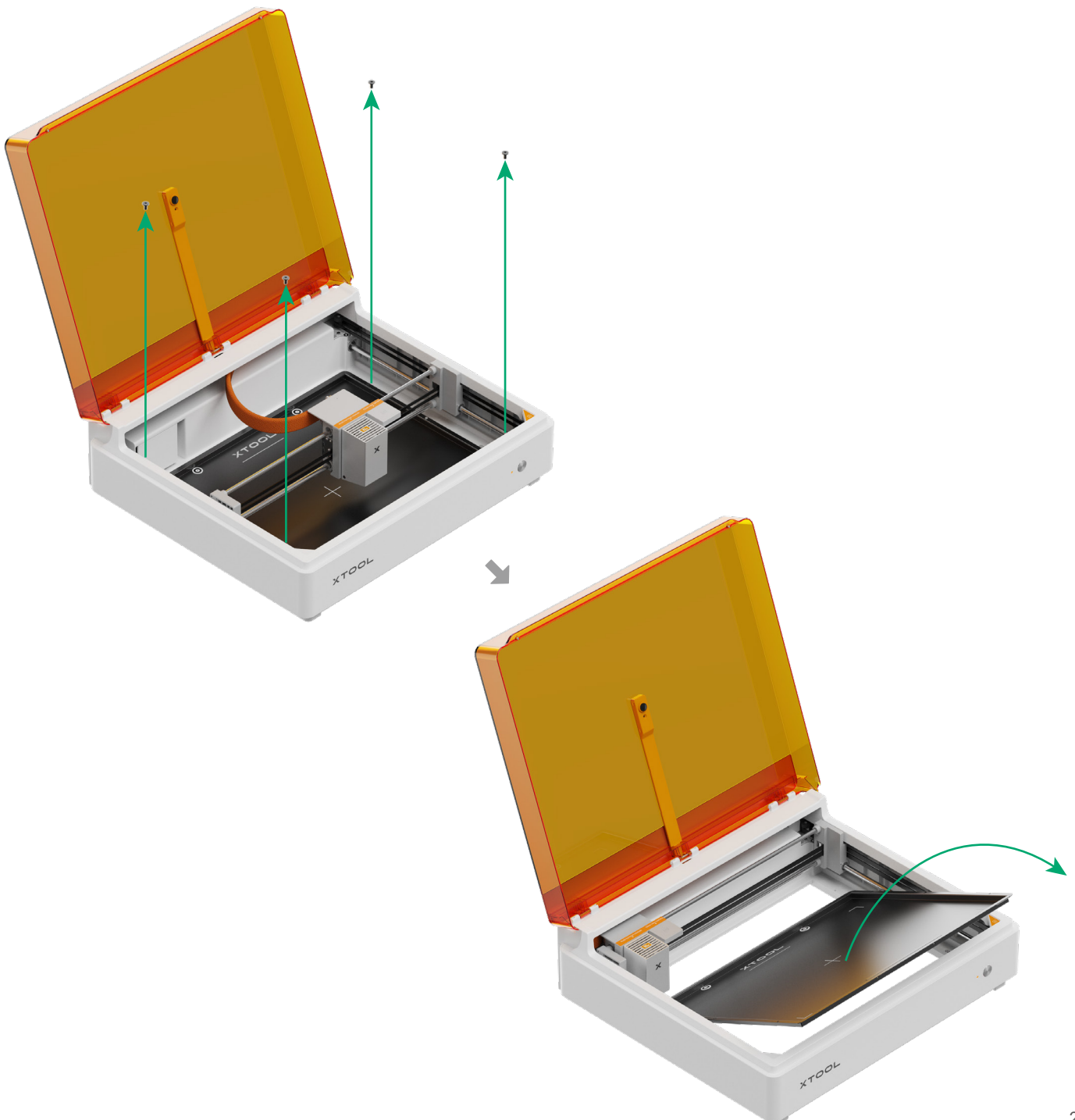


Tuốc nơ vít lục giác



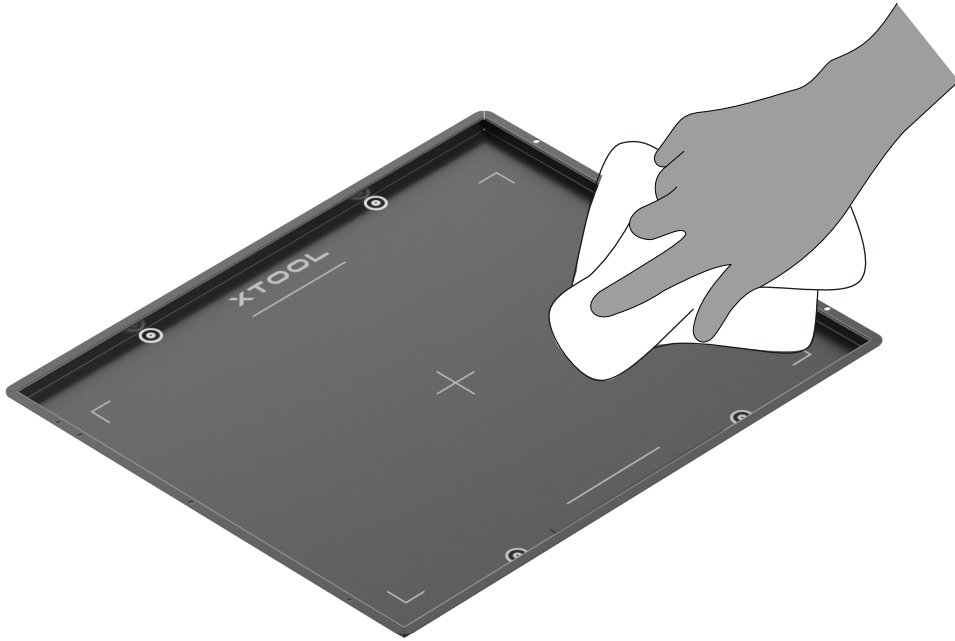
Hãy thường xuyên làm sạch cận bản trong thiết bị để tránh cận bản bị kẹt vào quạt, gây tắc nghẽn ống xả và có thể dẫn đến hỏa hoạn.

(1) Tắt nguồn thiết bị và tháo tấm đế.



(2) Nhúng một miếng vải lau vào nước rửa chén rồi lau tấm đế.

(3) Lau khô tấm đế bằng khăn khô hoặc giấy ăn.



2 Vệ sinh quạt thông gió



Việc vệ sinh quạt hút có thể:

■ Duy trì hiệu quả làm mát: Tình trạng sạch sẽ của quạt hút ảnh hưởng trực tiếp đến tốc độ quay và hiệu quả làm mát của thiết bị. Nếu có quá nhiều bụi bẩn bên trong thiết bị sẽ cản trở luồng không khí và làm giảm hiệu quả tản nhiệt, dẫn đến tình trạng thiết bị quá nhiệt và ảnh hưởng đến hoạt động bình thường.

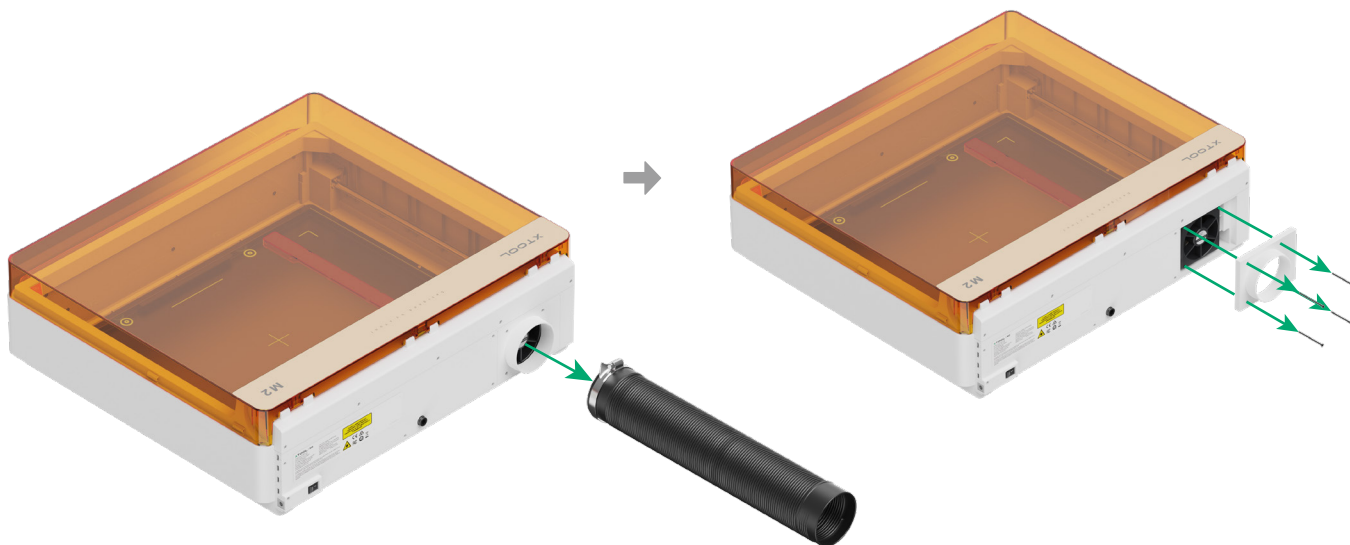
■ Kéo dài tuổi thọ: Giữ cho quạt hút luôn sạch sẽ giúp ngăn ngừa tình trạng hao mòn sớm. Bụi bẩn có thể khiến quạt quay không đều, làm tăng mức độ hao mòn và rút ngắn tuổi thọ của quạt.

Các bước làm sạch

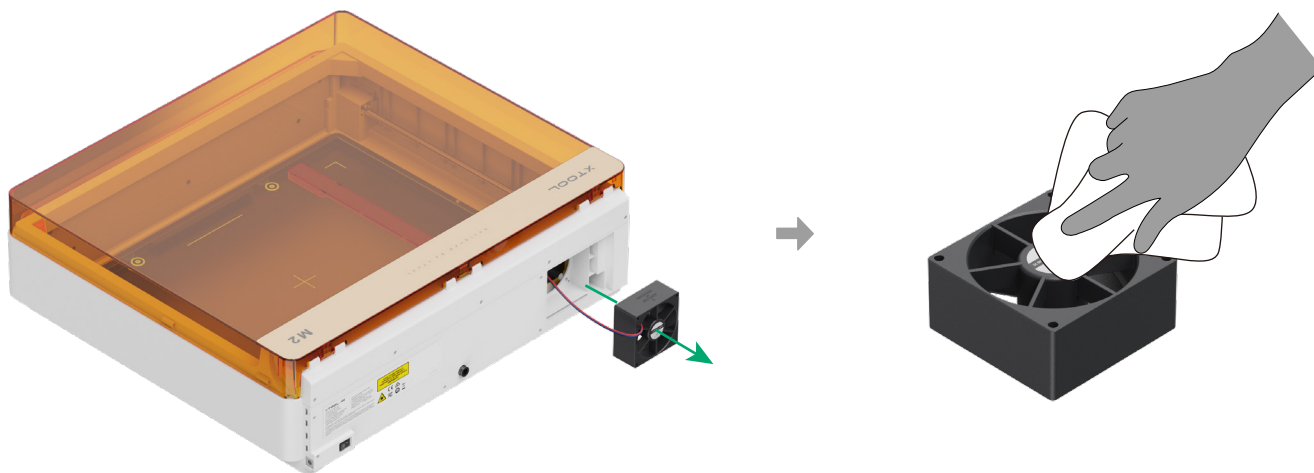
(1) Tắt thiết bị, sau đó tháo ống thoát khí và nắp đậy của ống.



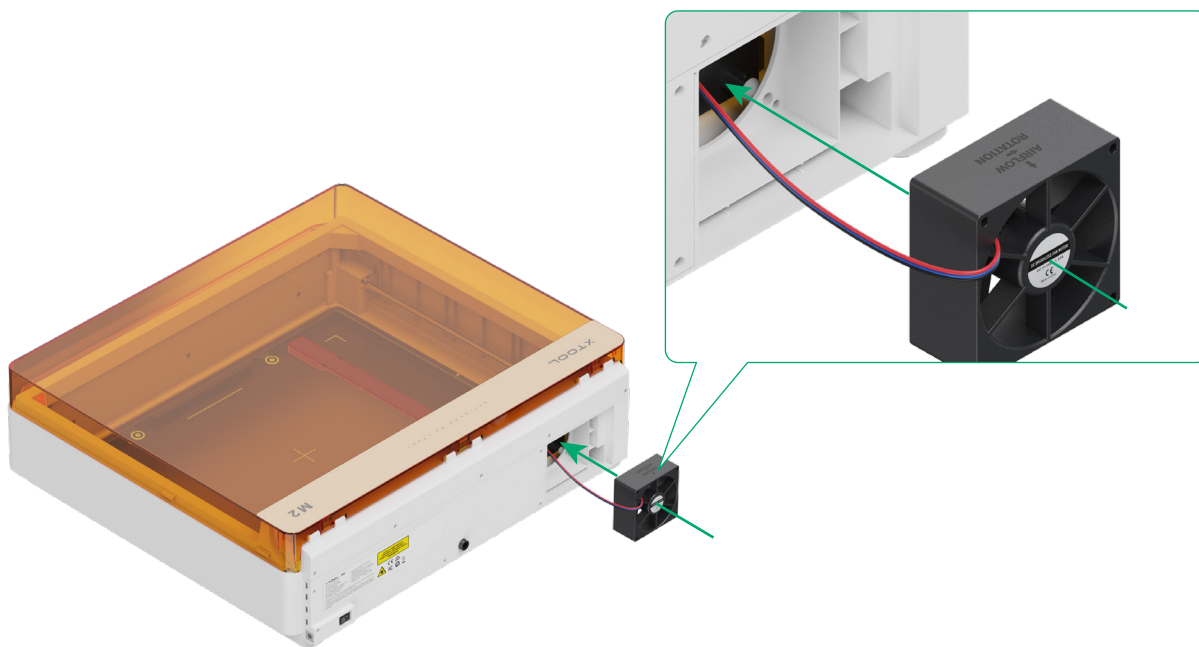
Tuốc nơ vít Phillips
(không đi kèm trong gói sản phẩm)



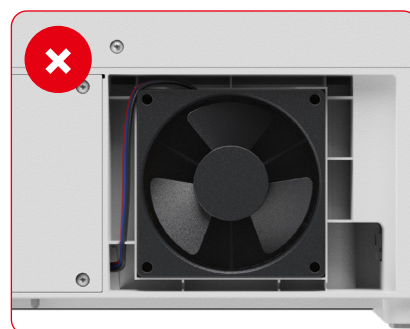
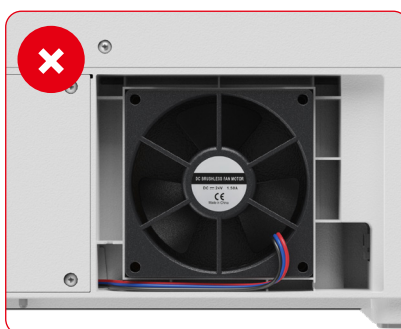
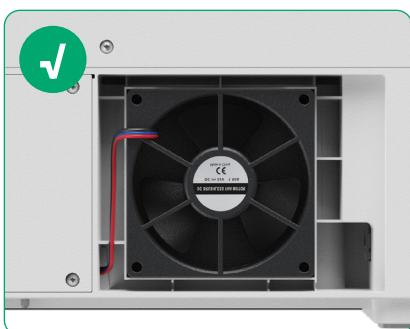
(2) Dùng khăn giấy hoặc tấm bông thấm nước sạch hoặc cồn để lau quạt.



(3) Lắp lại quạt hút theo dấu chỉ hướng luồng khí, đảm bảo luồng khí được thổi ra ngoài từ thiết bị.

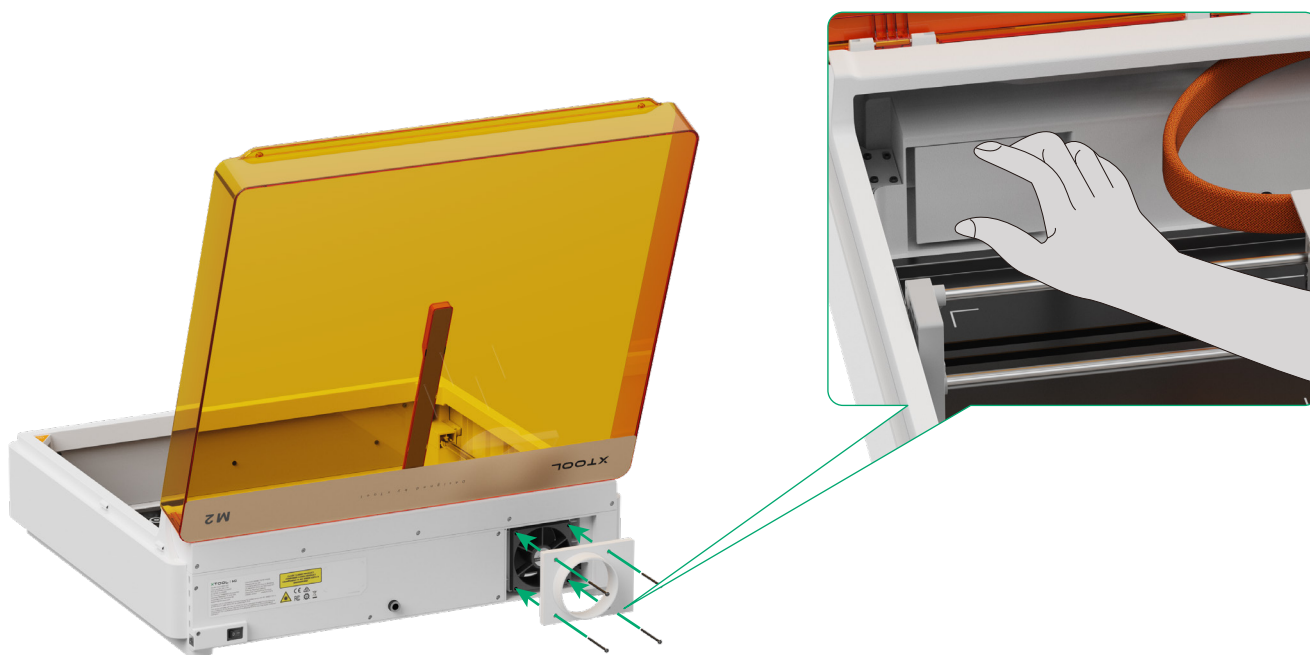


- Hãy đảm bảo ngắt kết nối cáp khỏi bảng điều khiển chính trong quá trình vệ sinh.
- Hãy đảm bảo cắm lại cáp thật chắc chắn sau khi vệ sinh và tránh kéo cáp quá mạnh.



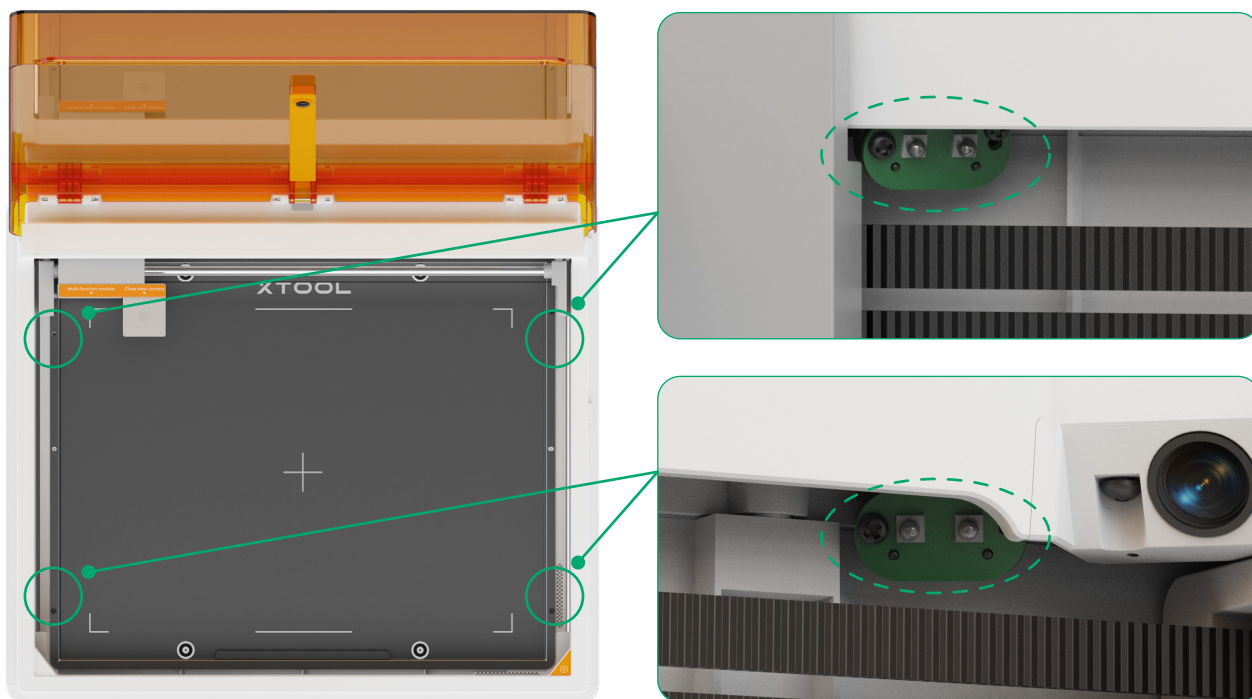
(4) Lắp lại ống thoát khói vào thiết bị. Nếu không, tia laser có thể rò rỉ ra ngoài và tay bạn có thể bị thương nếu chạm vào quạt.

Khi lắp nắp ống xả, hãy dùng tay giữ chặt phần nắp bên trong của nắp lại.



3 Lau sạch đèn chiếu sáng phụ

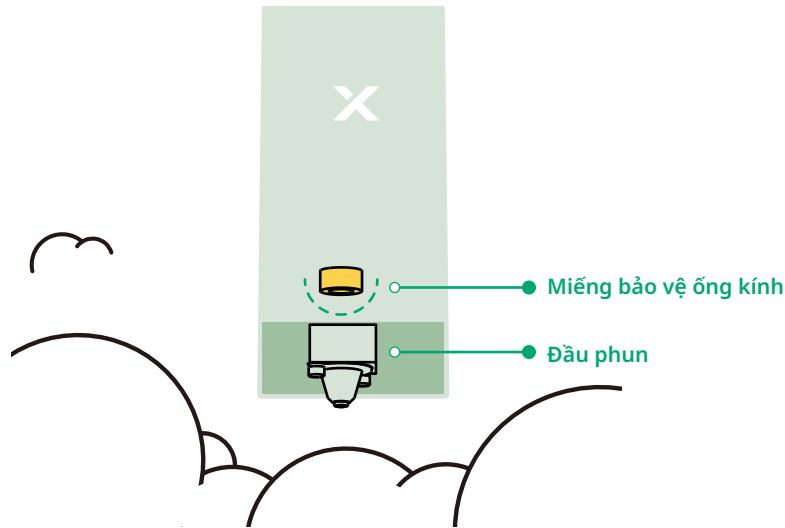
- Thường xuyên lau bụi trên đèn chiếu sáng phụ để tránh tình trạng quá nhiệt và hỏng hóc.
- Tránh dùng khăn quá ướt để lau đèn chiếu sáng phụ, vì độ ẩm quá cao có thể thấm vào bên trong và gây chập mạch.



Bảo dưỡng mô-đun laser

1 Vệ sinh tấm bảo vệ ống kính và vòi phun

Quá trình gia công bằng laser thường tạo ra một lượng khói lớn, có thể khiến tấm bảo vệ ống kính bị bám bẩn hoặc làm tắc vòi phun. Nếu không được làm sạch kịp thời, công suất laser có thể giảm và mô-đun laser có thể bị hỏng.



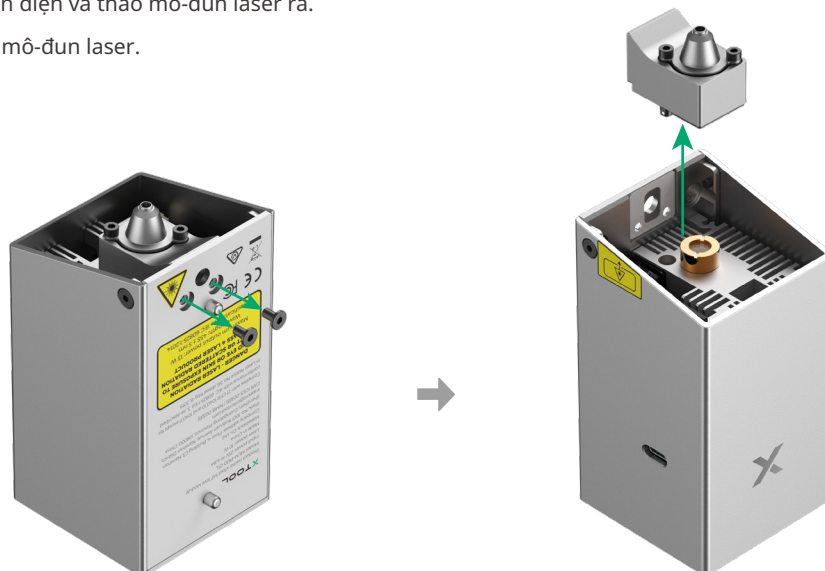
Bảo trì

- **Tránh làm xước:** Bề mặt miếng bảo vệ ống kính rất mỏng manh và dễ bị xước. Khi lắp đặt, thay thế hoặc vệ sinh miếng bảo vệ ống kính, hãy hết sức cẩn thận và tránh để các vật sắc nhọn chạm vào miếng bảo vệ.
- **Môi trường làm việc:** Điều kiện môi trường kém có thể làm tăng tốc độ lão hóa và hư hỏng của tấm bảo vệ ống kính. Do đó, hãy giữ cho bên trong thiết bị luôn khô ráo, không có bụi và khí ăn mòn, đồng thời đảm bảo quạt thông gió hoạt động bình thường.
- **Kiểm tra định kỳ:** Hãy thường xuyên kiểm tra xem miếng bảo vệ ống kính có được lắp chặt vào vị trí hay không. Nếu miếng bảo vệ bị lỏng hoặc lệch vị trí, hãy điều chỉnh và cố định lại ngay lập tức.
- **Vệ sinh thường xuyên:** Lớp bảo vệ ống kính có thể bám bụi, bẩn hoặc các tạp chất khác, làm giảm hiệu suất truyền dẫn tia laser. Bạn cần vệ sinh nó thường xuyên.
- **Thay thế định kỳ:** Miếng bảo vệ ống kính bị mòn quá mức có thể làm giảm hiệu suất truyền dẫn của tia laser hoặc thậm chí gây ra sự cố cho thiết bị. Bạn cần thay thế miếng bảo vệ ống kính định kỳ tùy theo tần suất sử dụng thiết bị và mức độ mòn của miếng bảo vệ.

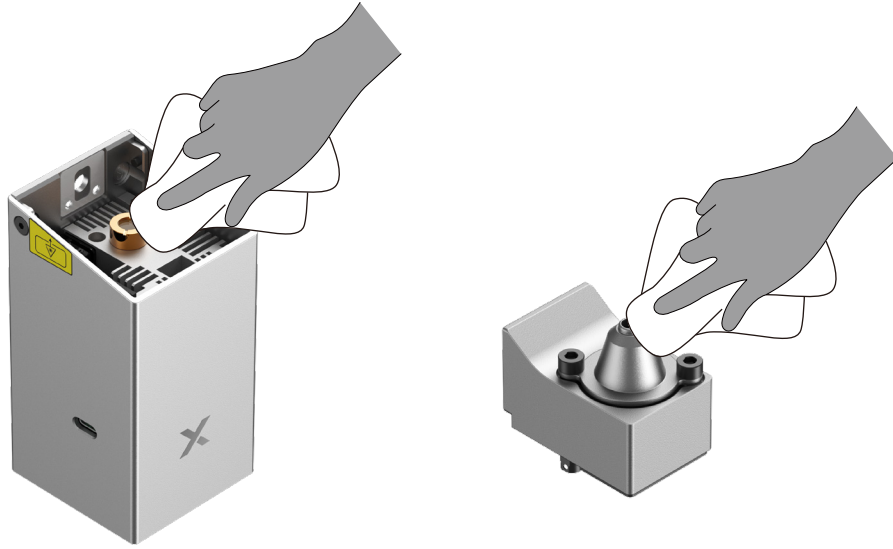
Các bước làm sạch

Khi phần mềm hiển thị thông báo nhắc nhở vệ sinh, hãy làm theo các bước để vệ sinh tấm bảo vệ ống kính và vòi phun.

- (1) Tắt thiết bị, ngắt nguồn điện và tháo mô-đun laser ra.
- (2) Tháo vòi phun ra khỏi mô-đun laser.



(3) Dùng một miếng vải không xơ hoặc tăm bông thấm cồn để lau sạch tấm bảo vệ ống kính và đầu phun theo thứ tự.



Khi bật chế độ hỗ trợ khí nén, bạn có thể vệ sinh mô-đun laser với tần suất thấp hơn.

2 Vệ sinh quạt thông gió

Việc vệ sinh quạt hút có thể:

- Ngăn ngừa quá nhiệt và bảo vệ mô-đun laser. Trong quá trình gia công, mô-đun laser sinh ra một lượng nhiệt lớn. Quạt giúp tản nhiệt, duy trì nhiệt độ hoạt động của mô-đun laser trong phạm vi an toàn. Nếu quạt tích tụ quá nhiều bụi hoặc bị tắc nghẽn, hiệu quả tản nhiệt sẽ giảm sút, và mô-đun laser có thể bị hỏng do quá nhiệt.
- Ngăn ngừa sự cố điện hoặc nguy cơ hỏa hoạn. Bụi bám tích tụ không chỉ cản trở quá trình tản nhiệt mà còn làm tăng nguy cơ hỏng hóc điện hoặc chập mạch, đặc biệt là trong môi trường có nhiệt độ cao. Việc vệ sinh quạt giúp giảm bụi bám tích tụ, giảm thiểu các rủi ro tiềm ẩn và đảm bảo thiết bị hoạt động an toàn.

Các bước làm sạch



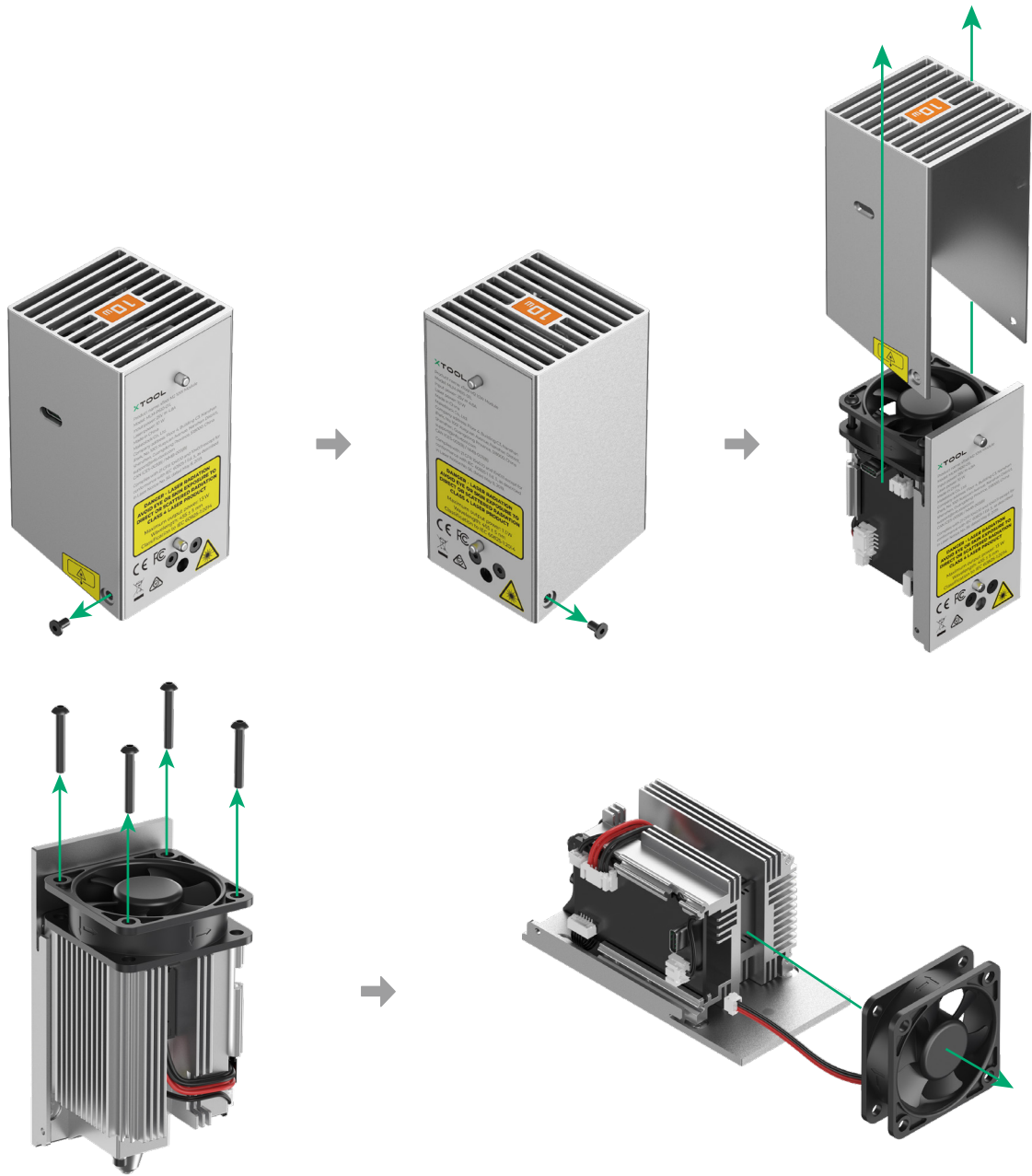
- Hãy đảm bảo ngắt kết nối cáp khỏi bảng mạch điều khiển chính trong quá trình vệ sinh. Tránh sử dụng khăn quá ướt, vì độ ẩm quá cao có thể thấm vào thiết bị và gây chập mạch, dẫn đến hư hỏng bảng mạch điều khiển chính của máy laser.
- Hãy đảm bảo cắm lại cáp thật chắc chắn sau khi vệ sinh và tránh kéo cáp quá mạnh.



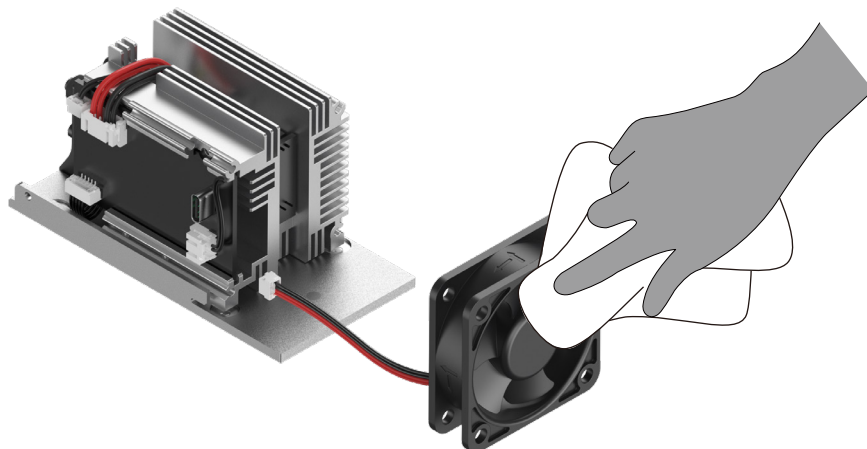
Tuốc nơ vít lục giác

(1) Tắt thiết bị, ngắt nguồn điện và tháo mô-đun laser ra.

(2) Tháo quạt hút khỏi mô-đun laser.



(3) Dùng một miếng vải không xơ hoặc tăm bông thấm nước sạch hoặc cồn để lau quạt.



Để biết thêm chi tiết về việc bảo trì xTool M2, vui lòng truy cập support.xtool.com/product/93.

Sử dụng mô-đun in phun CMYK xTool M2 với xTool M2

Hãy nhấp vào đây để truy cập support.xtool.com/article/2817

Sử dụng Phụ kiện quay xTool 3 Lite với xTool M2

Nhấp vào đây để truy cập support.xtool.com/article/2920

XTOOL