XTOOL | F1

Przewodnik szybkiego startu



Spis treści

Lista elementów ---- 1

Poznaj swój xTool F1 ---- 2

Przygotuj urządzenie do pracy ---- 4

Korzystanie z xTool F1 ---- 6

Dodatkowe operacje ---- 8

Korzystanie z xTool F1 z przystawką obrotową ---- 10

Konserwacja ---- 13

* Wersja angielska jest oryginalną instrukcją zweryfikowaną przez producenta.

Lista elementów



xTool F1



Rura



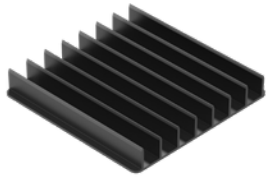
Adapter zasilania



Przewód zasilający



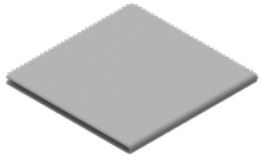
Kabel USB



Panel listwowy



Element pozycjonujący
w kształcie litery L



Ściereczka bezpyłowa



Klucz (część zapasowa)



Smar

Zestaw materiałów



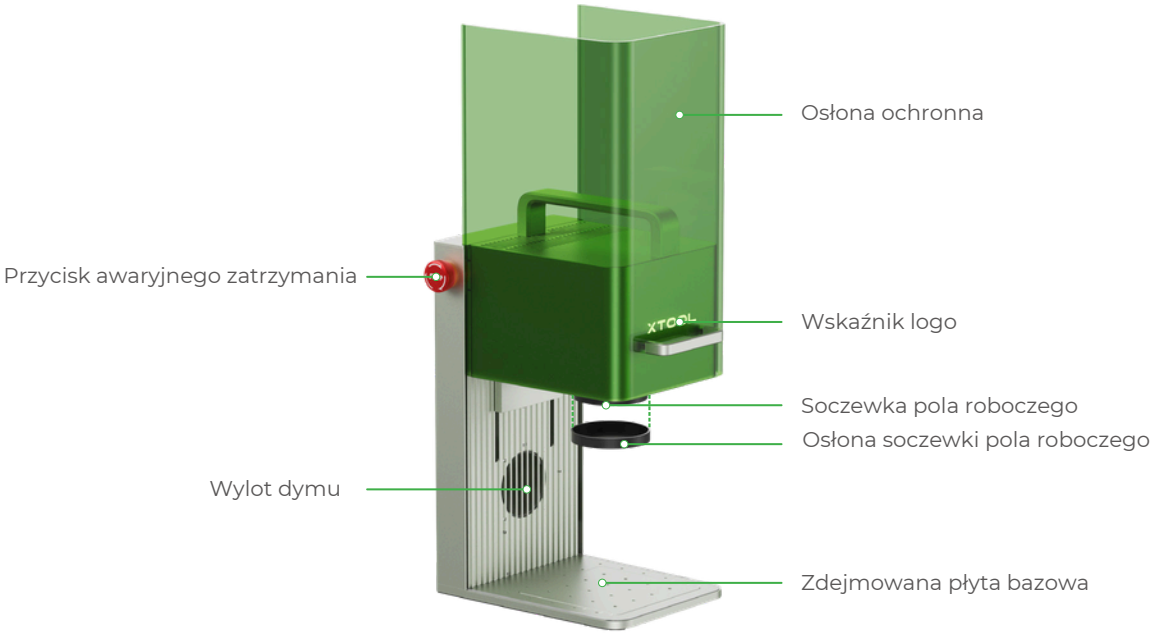
Przewodnik szybkiego
startu

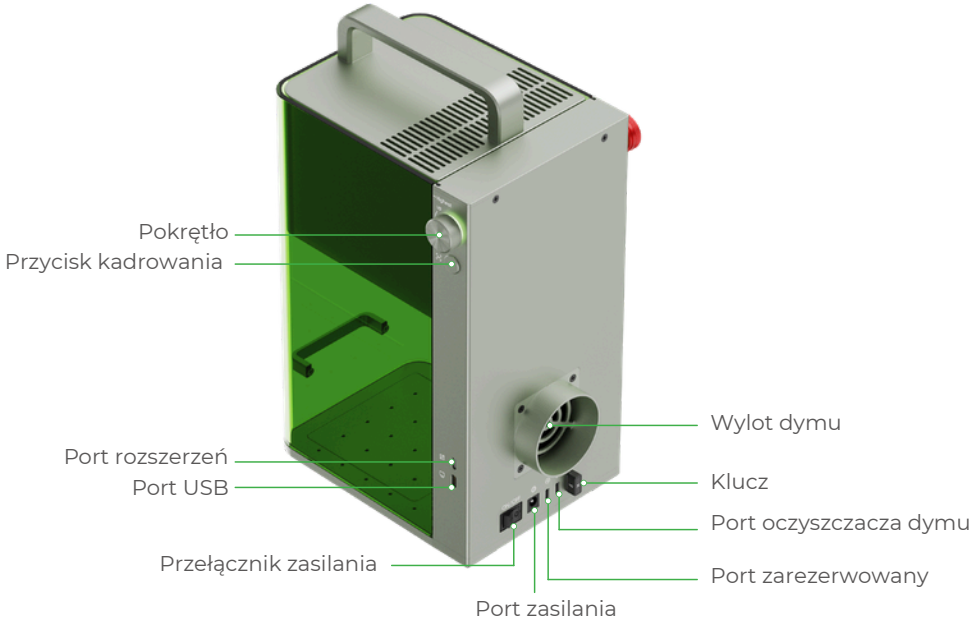


Instrukcja bezpieczeństwa

Poznaj swój xTool F1

Budowa urządzenia





Indicator description



Wskaźnik logo	Wskaźnik pokrętła	Stan urządzenia
Świeci światłem stałym	Stałe białe	Niepołączone z oprogramowaniem
	Stałe żółte	Konfigurowanie sieci
	Stałe niebieskie	Połączone z oprogramowaniem
	Stałe zielone	Zadanie zakończone
	Stałe fioletowe	Aktualizacja firmware
	Stałe czerwone	Wystąpił błąd
Miga	Miganie na czerwono 3 razy	Nieprawidłowa operacja
Gaśnie	Stałe niebieskie	Wykonywanie zadania
	Powolne miganie na biało	Urządzenie przechodzi w tryb uśpienia, jeśli przez 10 minut nie zostanie wykonana żadna operacja.

Tabliczka znamionowa



XTOOL F1

Model: MXF-K001-LG4FCC ID: 2AH9Q-MXFK001
Zasilanie wejściowe: 24 V ⎓ 5 A, 120 W; IC: 22796MXFK001
Długość fali: 455 nm ± 5 nm (10 W); 1064 nm ± 5 nm (2 W)
Wyprodukowano w Chinach
Producent: Makeblock Co., Ltd.
Adres firmy:4. piętro, budynek C3, Nanshan iPark No. 1001 Xueyuan Avenue Nanshan District, Shenzhen Guangdong Province, 518000 Chiny

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Jego działanie podlega następującym dwóm warunkom:
1. urządzenie nie może powodować szkodliwych zakłóceń,
2. urządzenie musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia mogące powodować niepożądane działanie.

Urządzenie jest zgodne z 21 CFR 1040.10 oraz 1040.11, z wyjątkiem zgodności z IEC 60825-1 Ed. 3, zgodnie z opisem w Laser Notice No. 56 z dnia 8 maja 2019 r..

Specyfikacje

Nazwa produktu	xTool F1
Wymiary	179 mm × 235 mm × 334 mm
Wewnętrzny obszar roboczy	115 mm × 115 mm
Maksymalna prędkość obróbki	4,000 mm/s

Tryb połączenia	Wi-Fi, kabel USB, hotspot
Zasilanie wejściowe	24 V ⎓ 5 A, 120 W 455 nm
Moduł lasera	Laser światła niebieskiego455 nm Laser podczerwony 1064 nm
Moc lasera	10 W (455 nm) + 2 W (1064 nm)

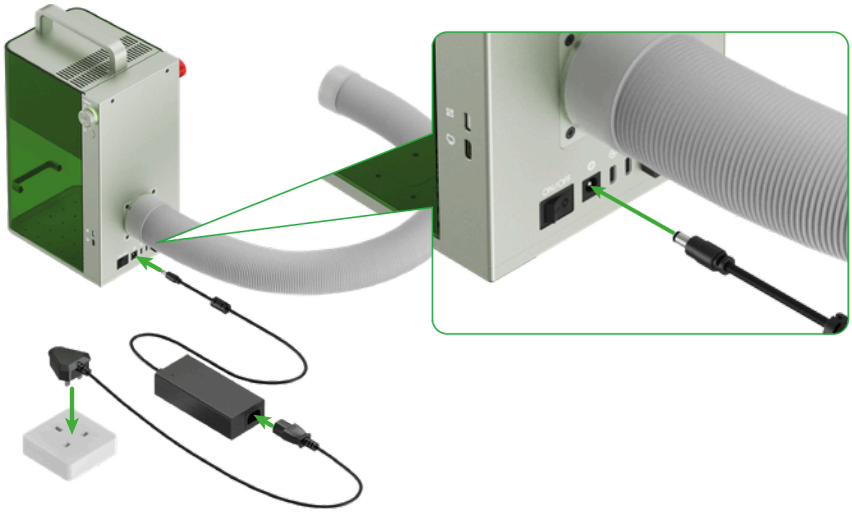
Przygotuj urządzenie do pracy

1 Zamontuj rurę

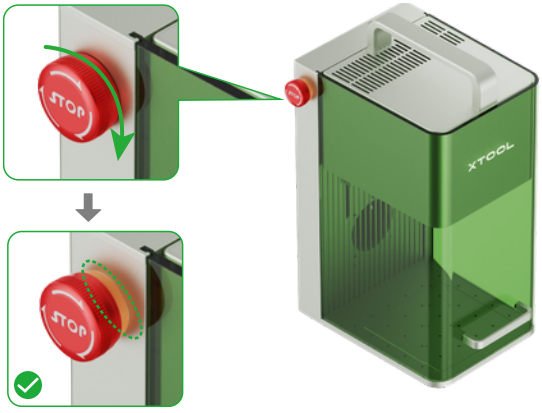


Jeśli potrzebujesz oczyszczacza dymu, kup go osobno i podłącz do xTool F1 zgodnie z instrukcją obsługi.

2 Podłącz urządzenie do zasilania.



3 Upewnij się, że przycisk awaryjnego zatrzymania jest zwolniony. Jeśli jest wciśnięty, przekręć go, aby go odblokować.

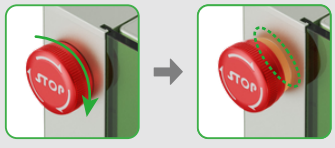


Przycisk awaryjnego zatrzymania

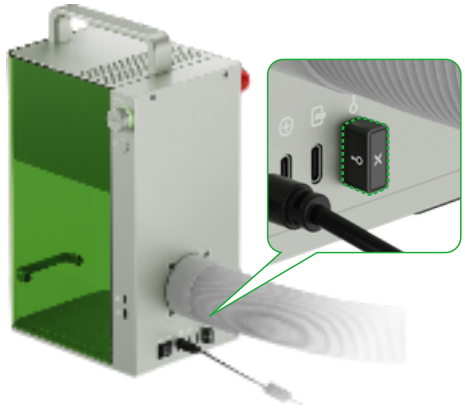
W przypadku sytuacji awaryjnej możesz nacisnąć przycisk awaryjnego zatrzymania, aby wyłączyć urządzenie.



Po usunięciu przyczyny awarii przekręć przycisk awaryjnego zatrzymania, aby go zresetować.



4 Upewnij się, że kluczyk jest prawidłowo włożony.

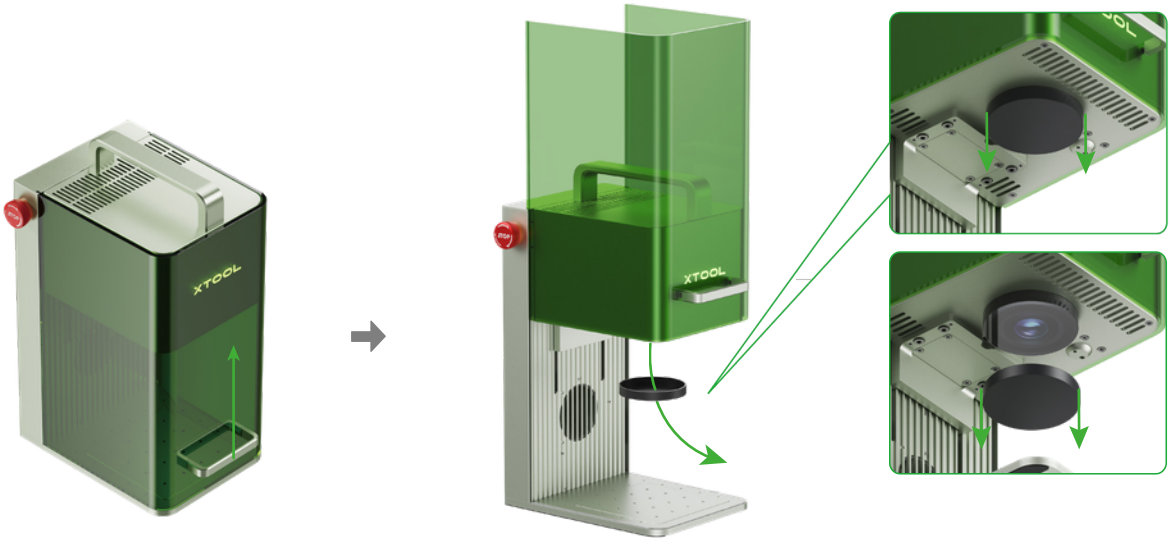


Kluczyk dostępu
Możesz wyjąć kluczyk, aby wyłączyć możliwość przetwarzania (grawerowania/cięcia) oraz powiązane funkcje urządzenia.

Złącze blokady bezpieczeństwa
Kluczyk może być również używany jako złącze blokady bezpieczeństwa.
Więcej informacji znajdziesz na stronie:
support.xtool.com/article/1367

support.xtool.com/article/1367

5 Zdejmij osłonę soczewki pola roboczego.



Jeśli nie będziesz używać urządzenia przez dłuższy czas, możesz ponownie założyć osłonę, aby chronić soczewkę pola roboczego przed kurzem.
Przed każdym użyciem urządzenia upewnij się, że osłona soczewki została zdjęta.

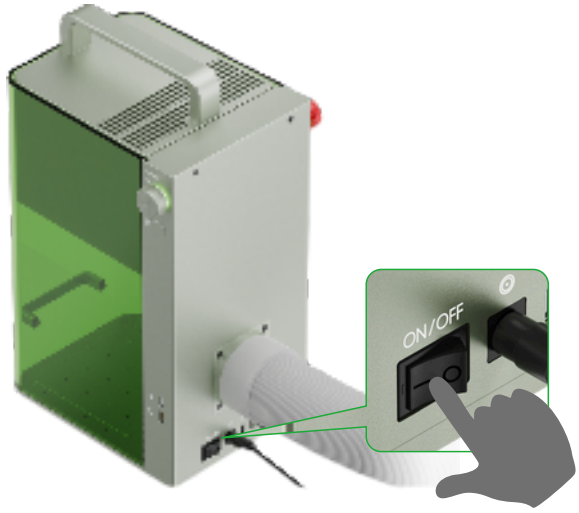
Korzystanie z xTool F1

1 Włącz urządzenie

Włącz przełącznik zasilania xTool F1.

Nie używaj przycisku awaryjnego zatrzymania jako włącznika zasilania.
Przycisk awaryjnego zatrzymania należy stosować tylko w sytuacjach awaryjnych. Używanie go do włączania i wyłączania urządzenia może spowodować jego uszkodzenie.





2 Obsługa xTool F1 za pomocą XCS

Dla komputerów

(1) Odwiedź stronę xtool.com/software i pobierz oraz zainstaluj xTool Creative Space (XCS).

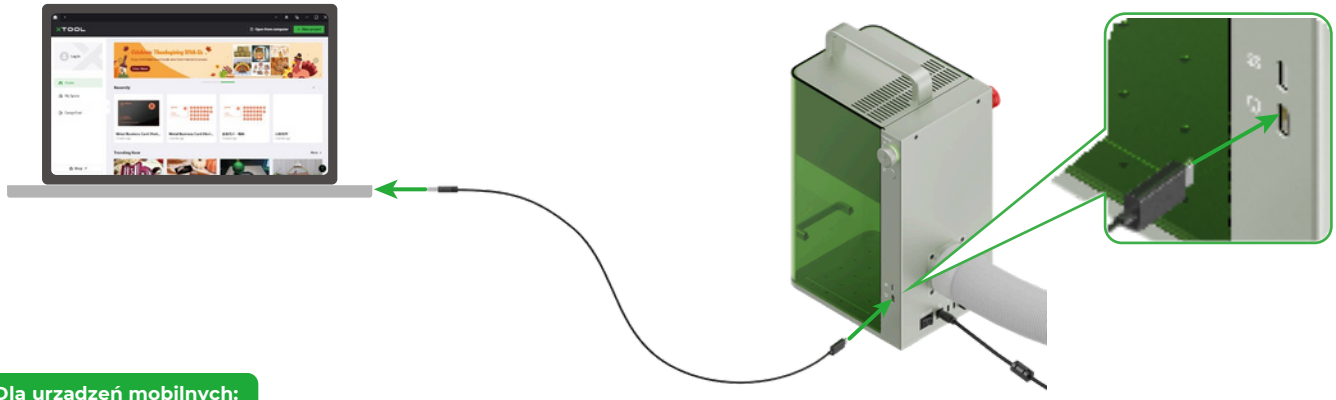




xTool Creative Space

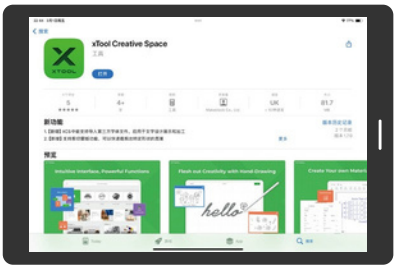
(2) Użyj kabla USB, aby połączyć xTool F1 z komputerem, a następnie połącz urządzenie w programie XCS.





Dla urządzeń mobilnych:

Zeskanuj kod QR lub wyszukaj xTool Creative Space w Google Play lub App Store, albo odwiedź xtool.com/software, aby pobrać i zainstalować aplikację XCS.





Postępuj zgodnie z instrukcjami w aplikacji, aby połączyć xTool F1 z aplikacją.

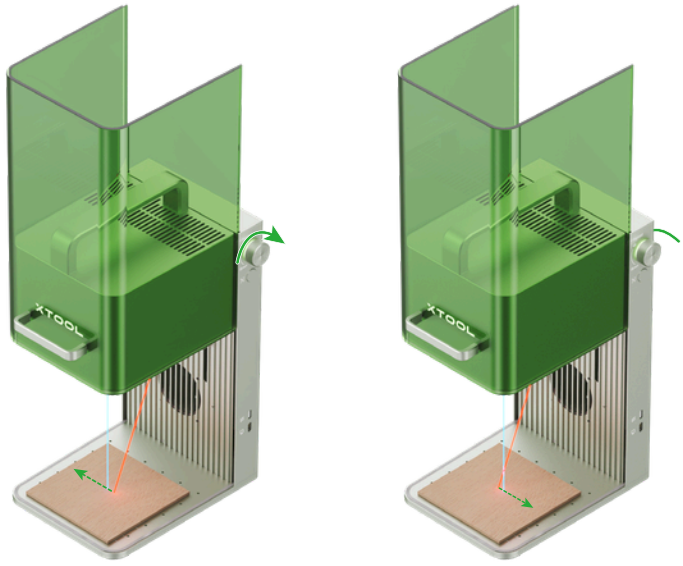
Uwaga: używanie lasera podczerwonego do grawerowania bitmap w niskiej temperaturze może dawać niezadowalające efekty. Aby poprawić wynik, włącz funkcję Podgrzewanie wstępne promieniowaniem podczerwonym dla xTool F1 w programie XCS.

Aby uzyskać szczegółowe instrukcje obsługi XCS i przetwarzania materiałów przez xTool F1, zeskanuj kod QR lub odwiedź: **support.xtool.com/product/2**.

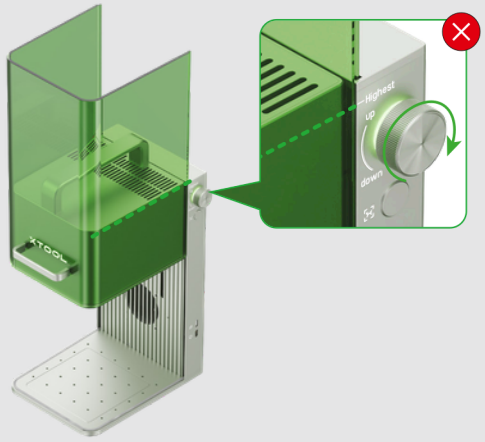
Dodatkowe operacje

Ręczne ustawianie ostrości

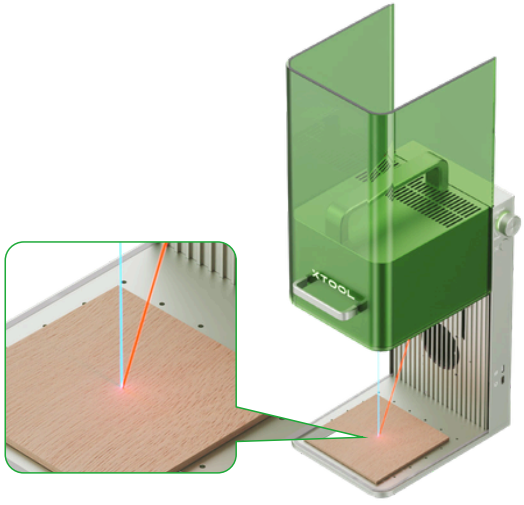
Obracaj pokrętło, aby dostosować wysokość modułu laserowego. Ostrość jest prawidłowo ustawiona, gdy czerwony i niebieski punkt świetlny się pokrywają.



⚠ Gdy dolna część modułu laserowego osiągnie najwyższy punkt, przestań obracać pokrętło w górę.

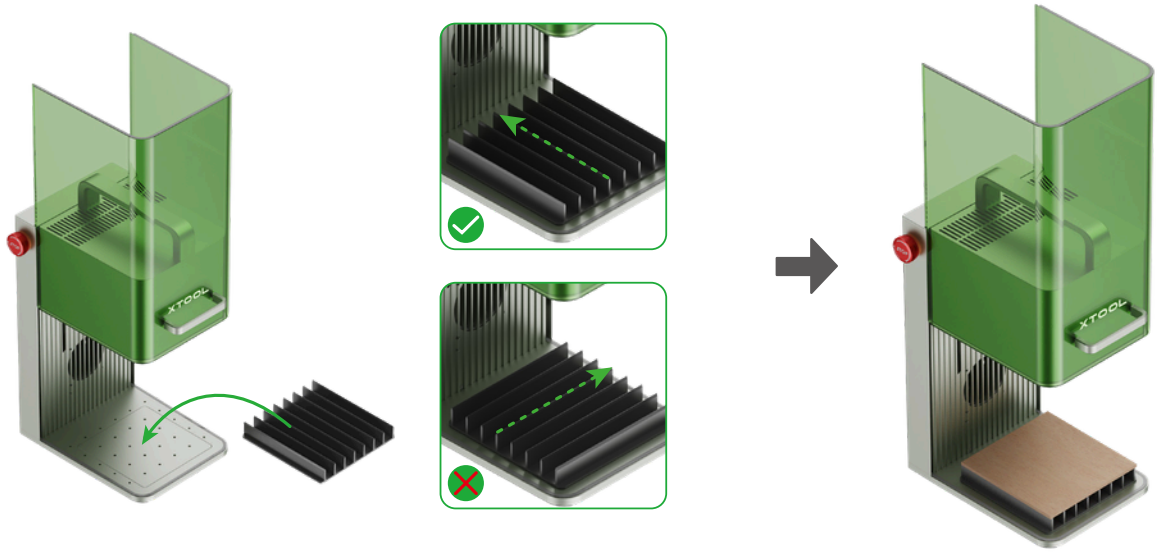






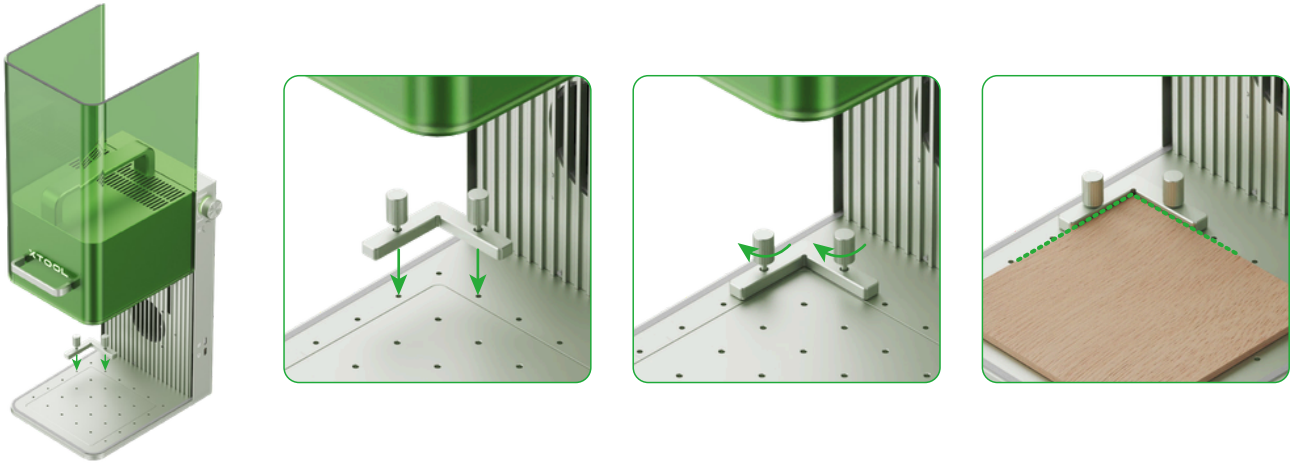
Używanie panelu listwowego

Do cięcia materiału zaleca się używanie panelu listwowego. Panel zmniejsza powierzchnie przypalone podczas obróbki materiału i chroni płytę bazową.

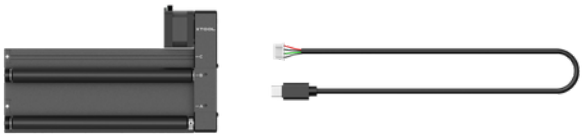


Używanie elementu pozycjonującego w kształcie litery L

Podczas przetwarzania partii materiałów, element L umożliwia umieszczanie materiału w tej samej pozycji za każdym razem. Dzięki temu uzyskasz spójne i precyzyjne rezultaty przy seryjnej obróbce.



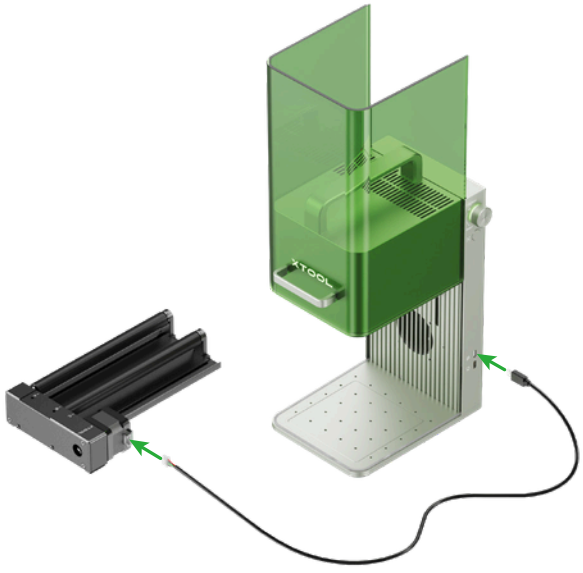
Korzystanie z xTool F1 z przystawką obrotową



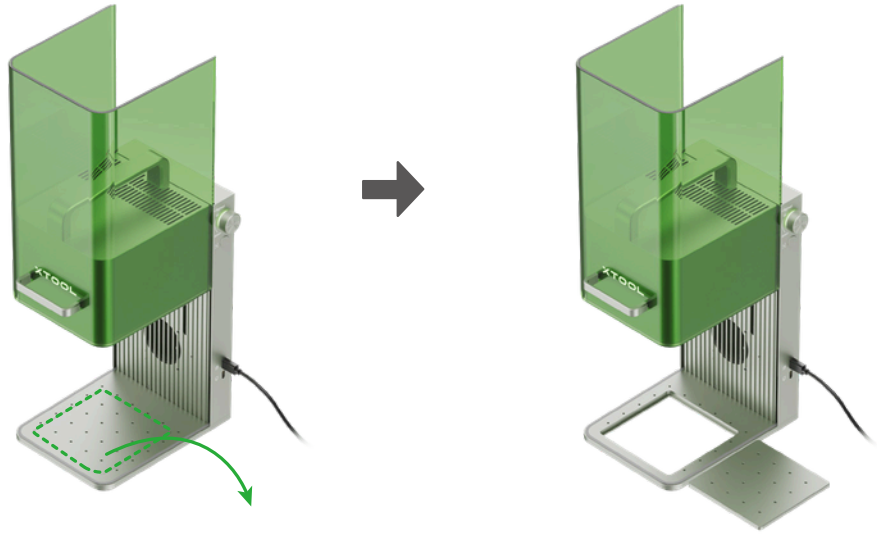
Przystawka obrotowa nie jest dołączona do zestawu.

Aby używać xTool F1 z przystawką obrotową, ściśle przestrzegaj instrukcji bezpieczeństwa. Utwórz strefę kontrolowaną pod względem bezpieczeństwa zgodnie z zaleceniami Oficera ds. Bezpieczeństwa Laserowego. Podejmij odpowiednie środki ochrony osobistej, aby chronić się przed ryzykiem związanym z laserem.

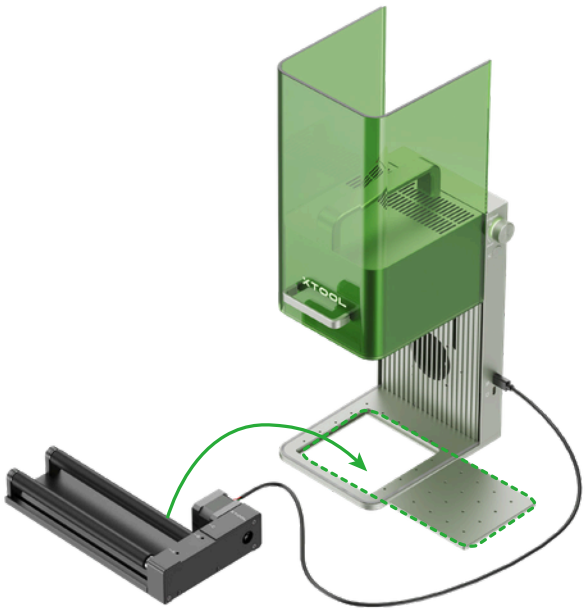
1



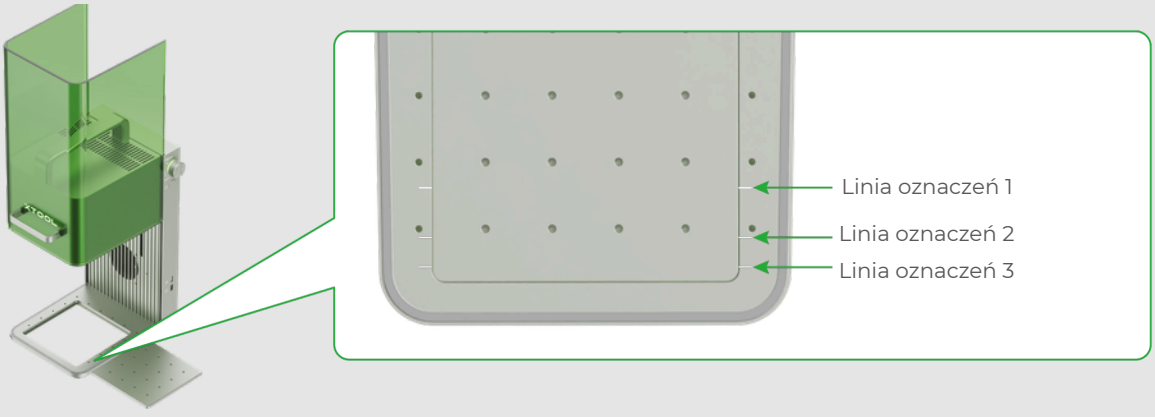
2

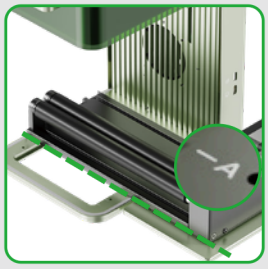


3

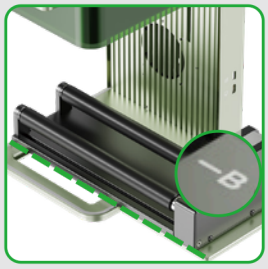


Na płycie bazowej xTool F1 znajdują się trzy linie oznaczeń. W zależności od trybu pracy i ustawienia poziomu przystawki obrotowej, wyrównaj przednią dolną krawędź przystawki do odpowiedniej linii oznaczeń.

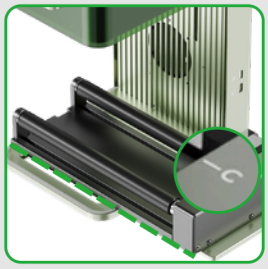


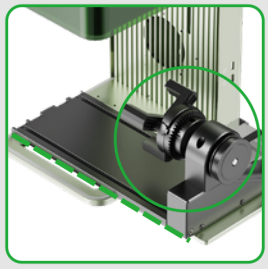


Wyrównaj przystawkę do linii 1



Wyrównaj przystawkę do linii 2





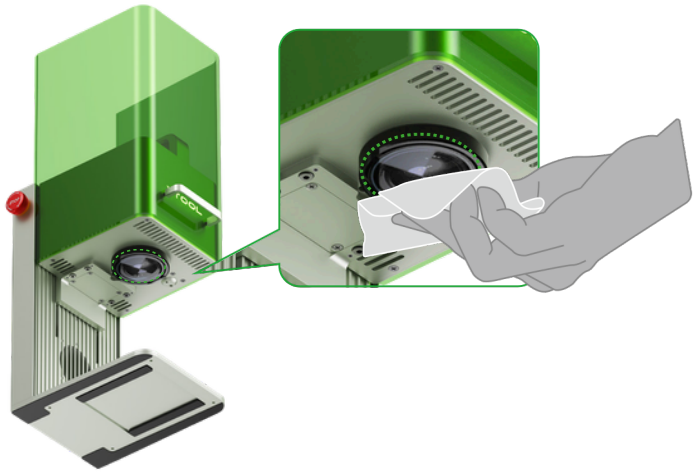
Wyrównaj przystawkę do linii 3

Aby uzyskać szczegółowe informacje na temat korzystania z xTool F1 z przystawką obrotową, zeskanuj kod QR lub odwiedź: **support.xtool.com/article/1574**.

Konserwacja

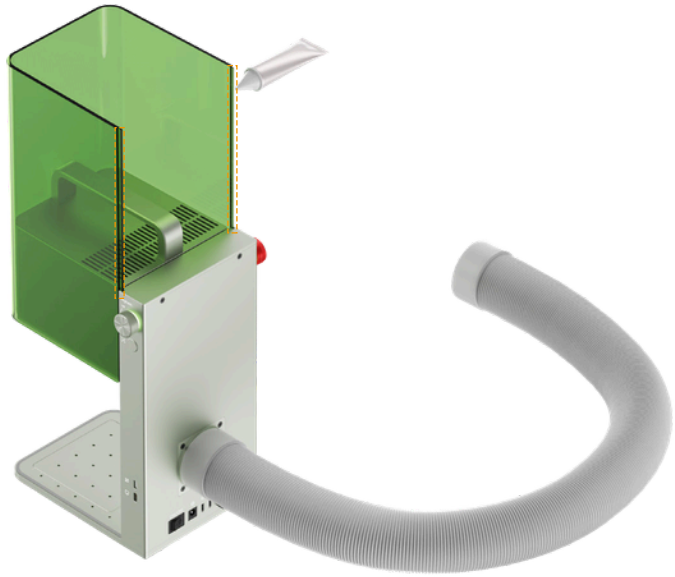
⚠ Odłącz zasilanie przed rozpoczęciem konserwacji urządzenia.

- Jeśli grawerowanie jest płytkie lub materiały nie są cięte zgodnie z oczekiwaniami, soczewka pola roboczego może być zabrudzona. Oczyść ją ściereczką bezpyłową lekko nasączoną alkoholem.

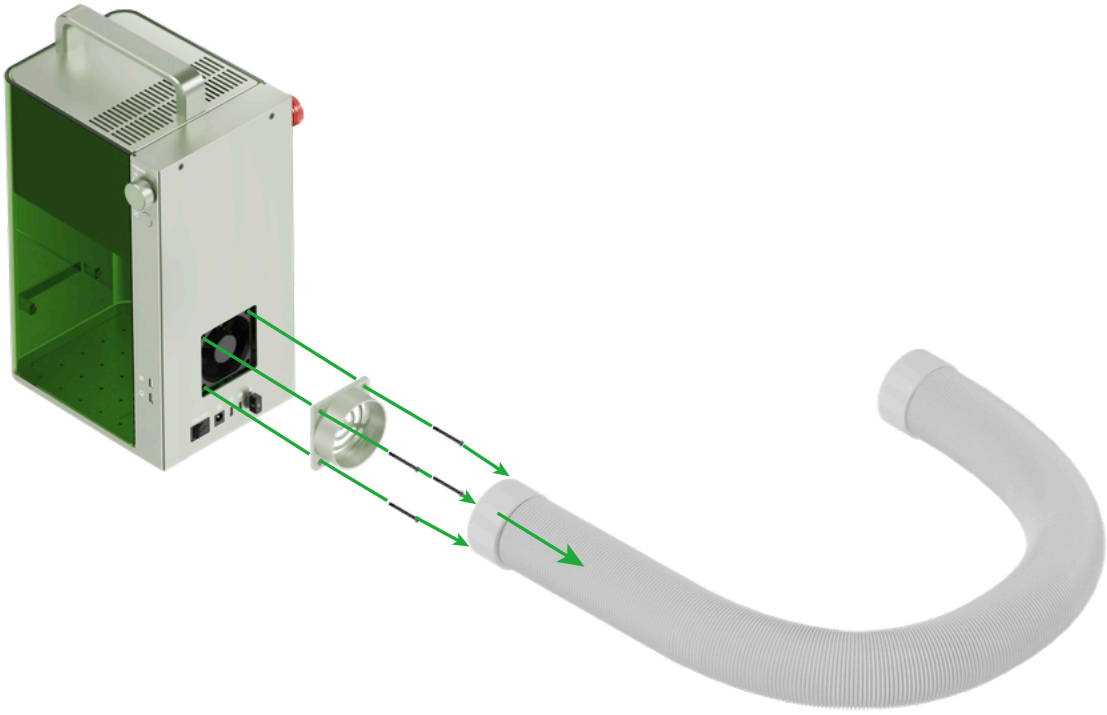


- Jeśli osłona nie porusza się płynnie w górę i w dół, nałóż smar na krawędzie po obu stronach.





■ Jeżeli dym wydostaje się z osłony ochronnej, wentylator lub wylot dymu mogą być zablokowane przez kurz. Oczyść je, aby zapewnić prawidłowe odprowadzanie dymu.





Aby uniknąć przedostania się kurzu na płytkę elektroniczną, nieco przechyl urządzenie podczas czyszczenia.

XTOOL

D1.1.2_KD010957000