

XTOOL

コンベアフィーダーのユーザーマニュアル



内容









仕様.....	1
内容物一覧.....	1
コンベアフィーダーについて.....	3
コンベアフィーダーの組み立て.....	4
素材加工厚さが $0 < H \leq 8 \text{ mm}$ の場合.....	4
素材加工厚さが $8 \leq H \leq 14 \text{ mm}$ の場合.....	15
コンベアフィーダーを使用する.....	26
付録 1 - 製品体験のヒント.....	30
付録 2 - 一般的な素材圧力レベルの推奨表.....	34

仕様

適用対象	xTool P2
最大素材の長さ	3m
最大素材厚さ	14mm

内容物一覧

 <p>コンベアフィーダー</p>	 <p>コンベアレール</p>
 <p>コンベアレール調整脚</p>	 <p>コンベアレール調整脚ブロック</p>
 <p>モーターケーブルクランプ</p>	 <p>短いレール</p>
 <p>素材プレスロッド</p>	 <p>レベルアダプター</p>

 <p>結束バンドホルダー</p>	 <p>結束バンド</p>
 <p>ネジ M4*20</p>	 <p>六角レンチ</p>
 <p>ネジ M4*6</p>	 <p>ネジ M3*8</p>
 <p>クイックスタートガイド</p>	 <p>取扱説明書</p>

コンベアフィーダーについて



コンベアレール調整脚

コンベアフィーダー

モーターケーブル

短いレール

コンベアレール

コンベアレール調整脚ブロック

レベルアダプター

makeblock.com/cn/docs/xtool-jp にアクセスしてチュートリアルビデオをご覧ください。

い。

製品を使用する前に、このマニュアルの付録 1「製品体験のヒント」を読むことをお勧め

めします。

コンベアフィーダーの組み立て

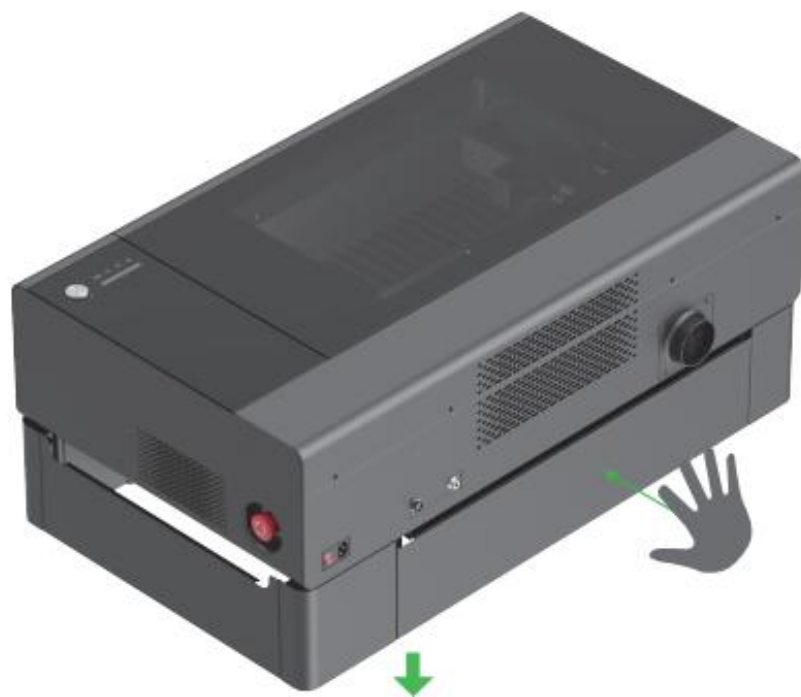


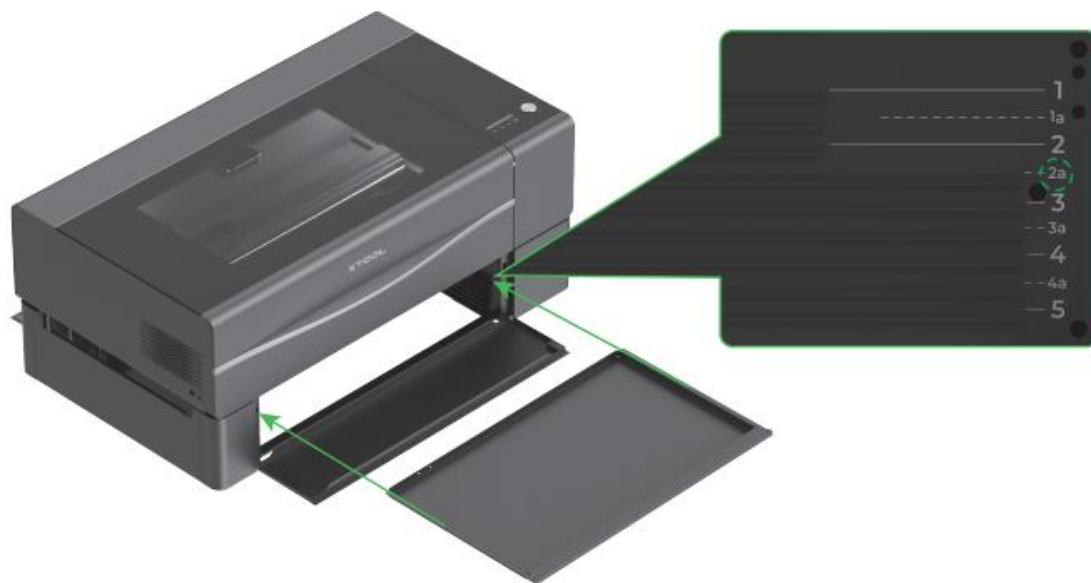
素材加工厚さが $0 < H \leq 8 \text{ mm}$ の場合



厚さ $0 < H \leq 8 \text{ mm}$ の平らな素材を加工時、次のように従ってコンベアフィーダーを組み立ててください。







xTool P2 の底板を 2a に配置して、コンベアフィーダーを組み立てます。

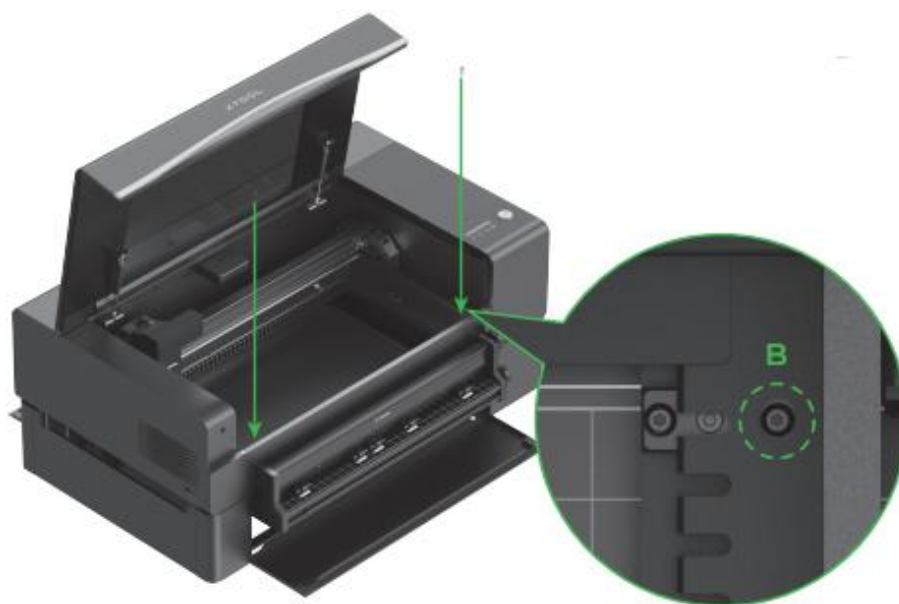


xTool P2 のベースプレートを手前左の角から 10cm ほど引き出します。

ネジ A を締めますが、完全に締めないでください。

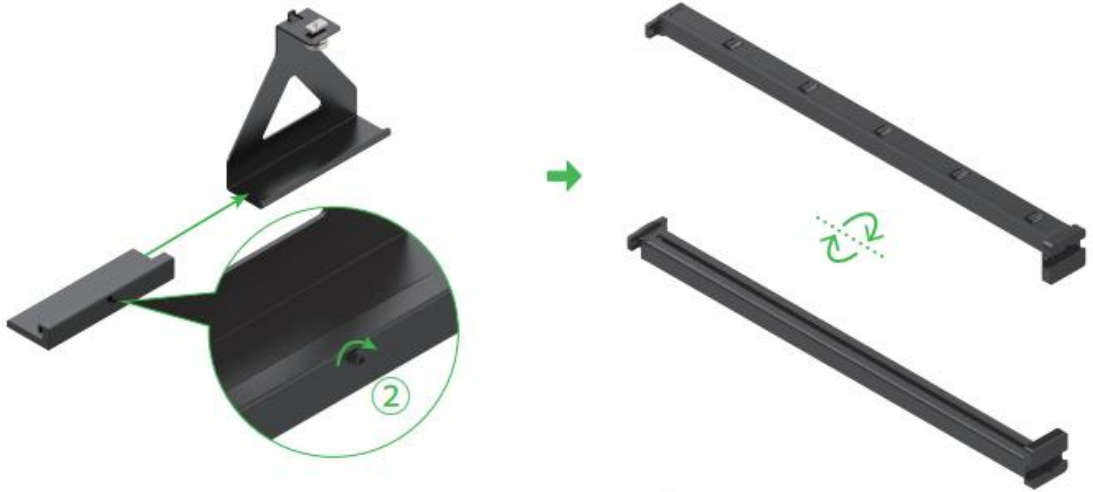


ネジ B を締めます。



ネジ A を完全に締めます。







別のコンベヤレールを同じ方法で組み立てます。

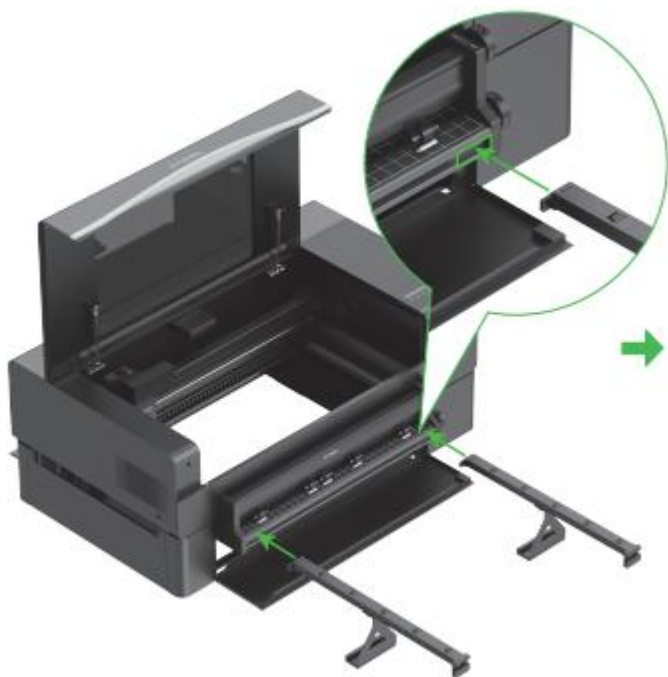


上記の方法に従って、その他のコンベヤレール、コンベヤレール調整脚を組み立てます。





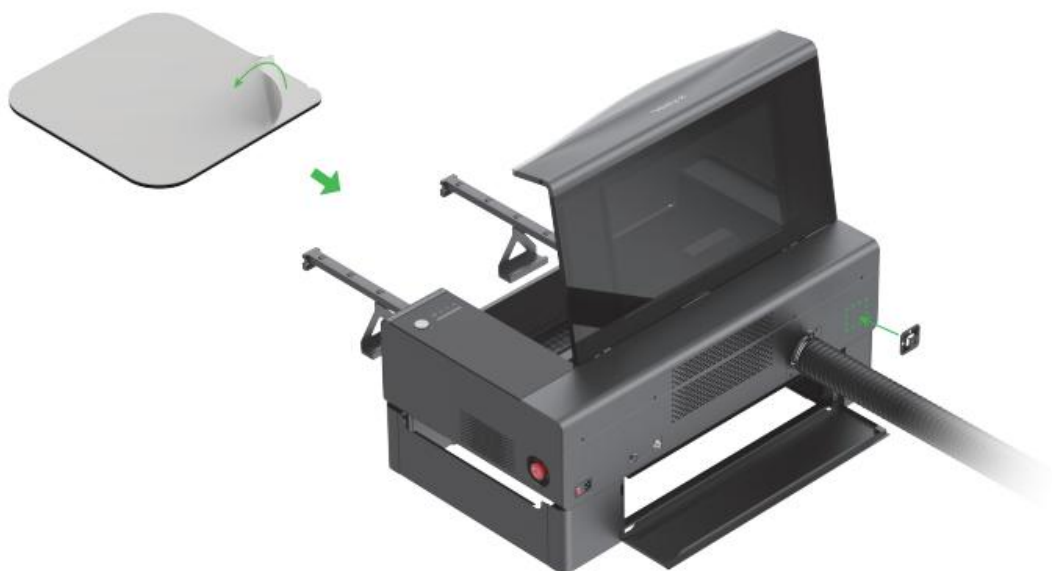
別のコンベヤレールを同じ方法で組み立てます。





搬送レール間の距離は、加工物の幅に合わせて調整できます。





使用する前に、ケーブルタイ・ホルダーを貼り付けて24時間待つことをお勧めします。

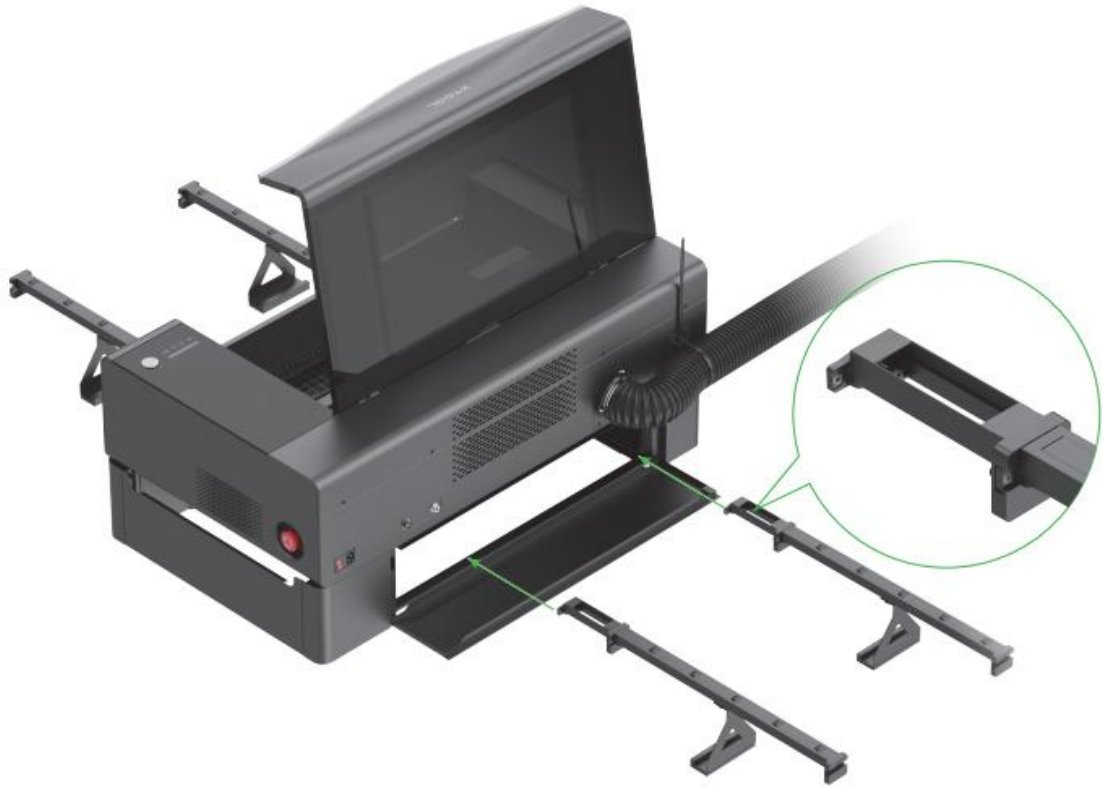




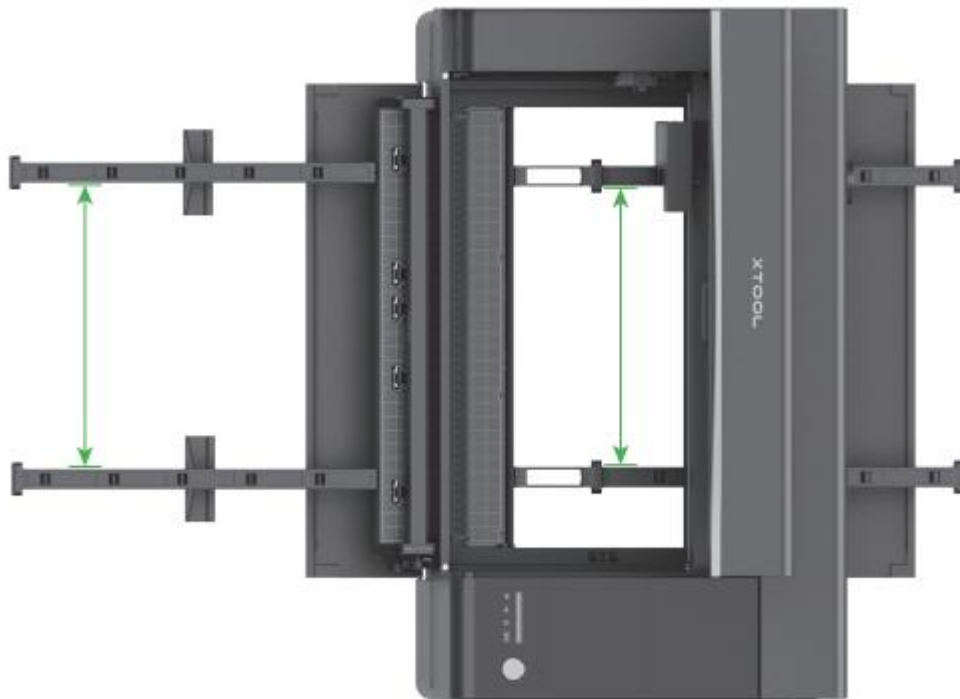
上記の方法に従って、残り2本のコンベアレールがコンベアフィーダーの反対側に取り付けます。

コンベアレールを短いレールに取り付けると、位置がずれて破損することがありますのでご注意ください。





両側のコンベアレール間の幅は一致する必要があります。

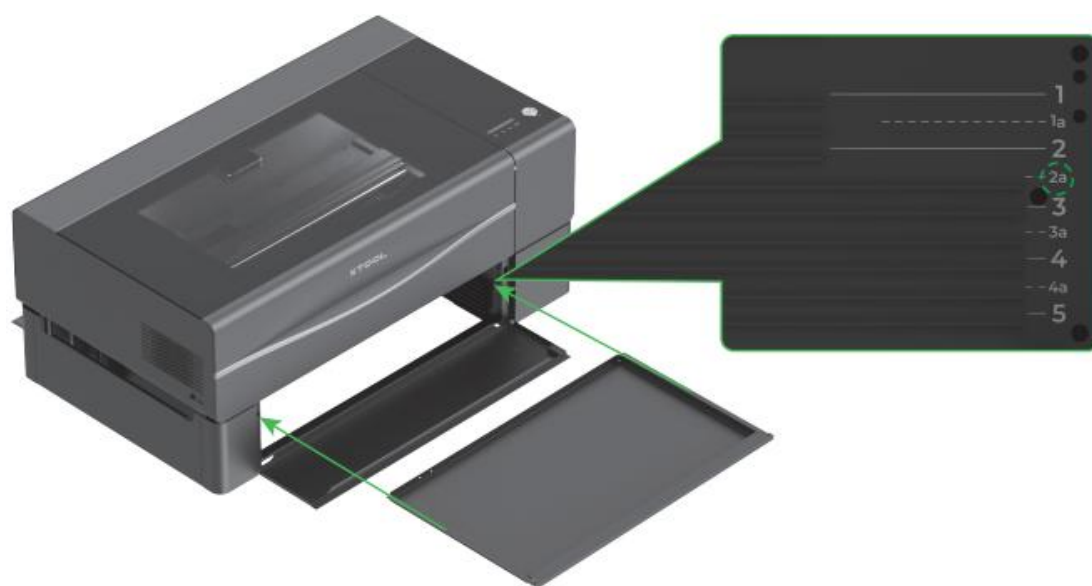


素材加工厚さが $8 \leq H \leq 14 \text{ mm}$ の場合

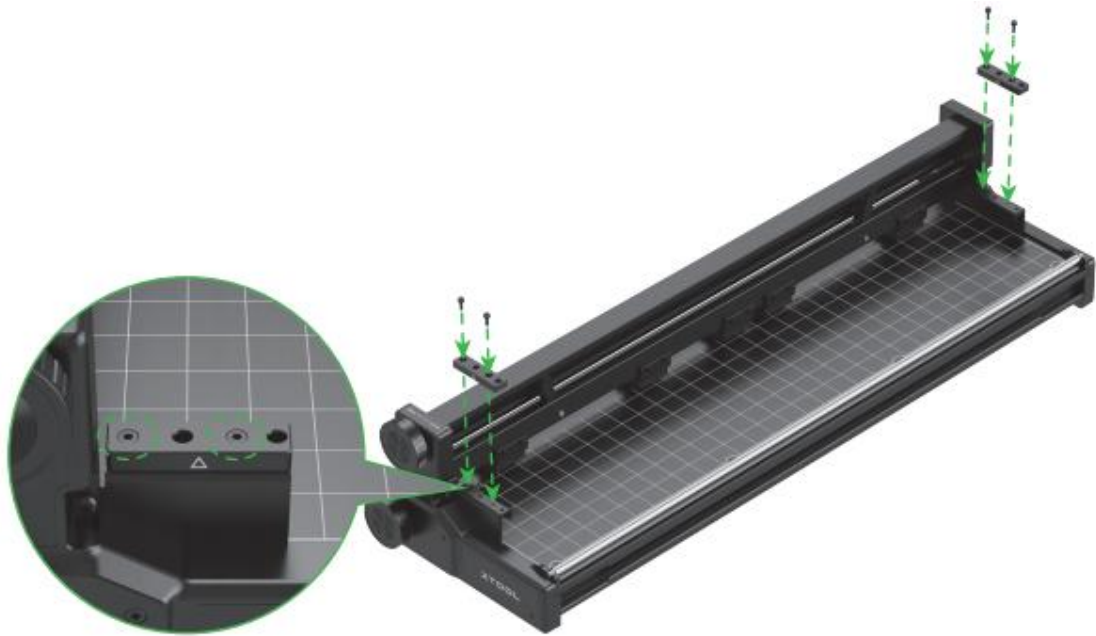


厚さ $8 \leq H \leq 14 \text{ mm}$ の平らな素材を加工時、次のように従ってコンベアフィーダーを組み





xTool P2 の底板を 2a に配置して、コンベアフィーダーを組み立てます。



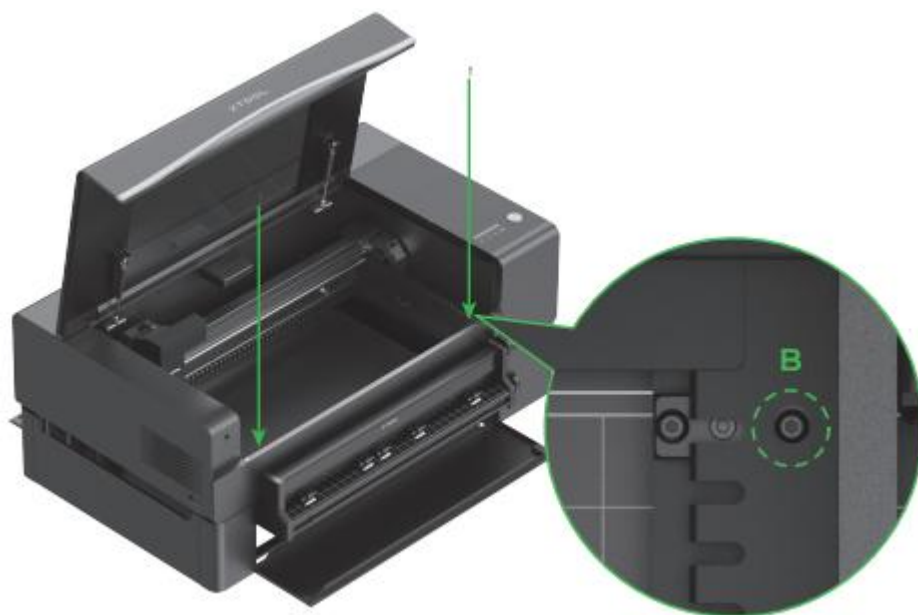
xTool P2 のベースプレートを手前左の角から 10cm ほど引き出します。



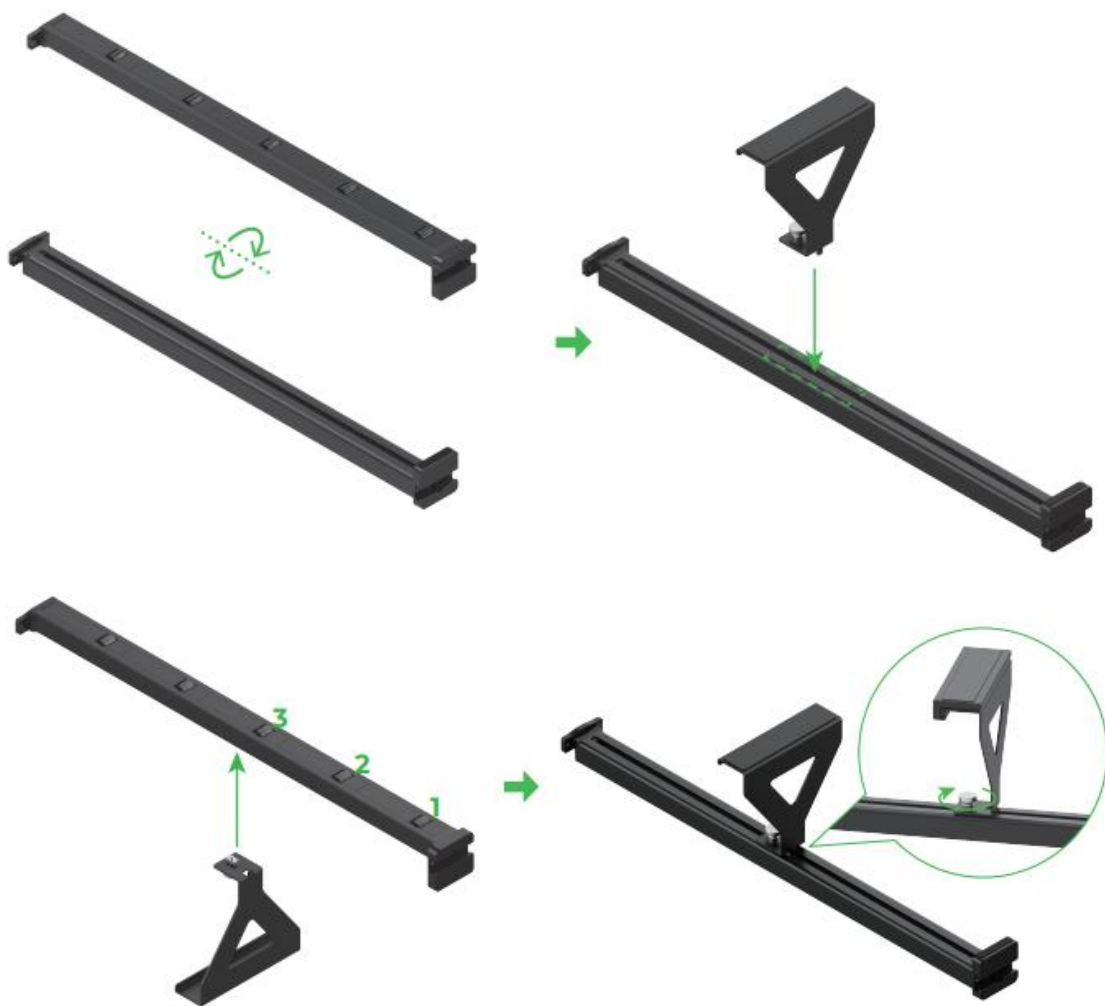
ネジ A を締めますが、完全に締めないでください。



ネジ B を締めます。



ネジ A を完全に締めます。





別のコンベヤレールを同じ方法で組み立てます。

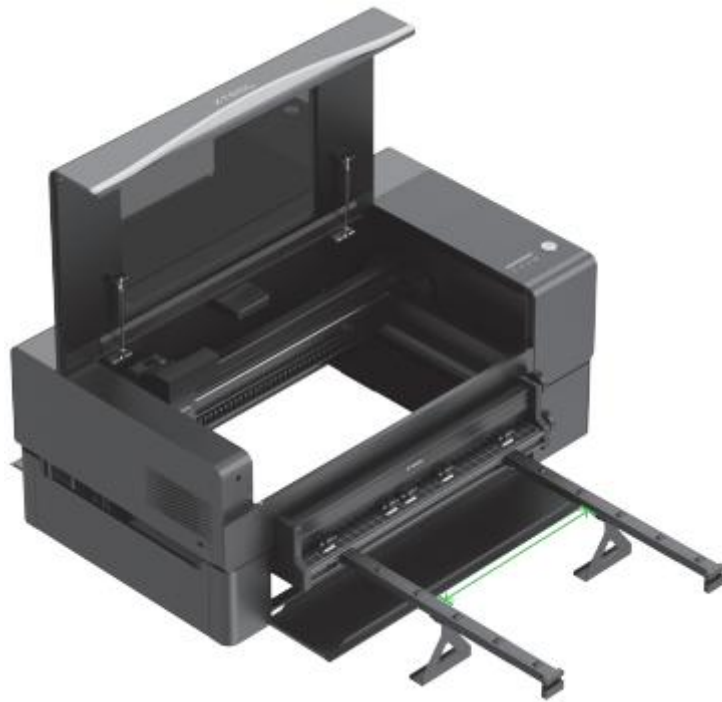


上記の方法に従って、その他のコンベヤレール、コンベヤレール調整脚、コンベヤレール調整脚ブロックを組み立てます。

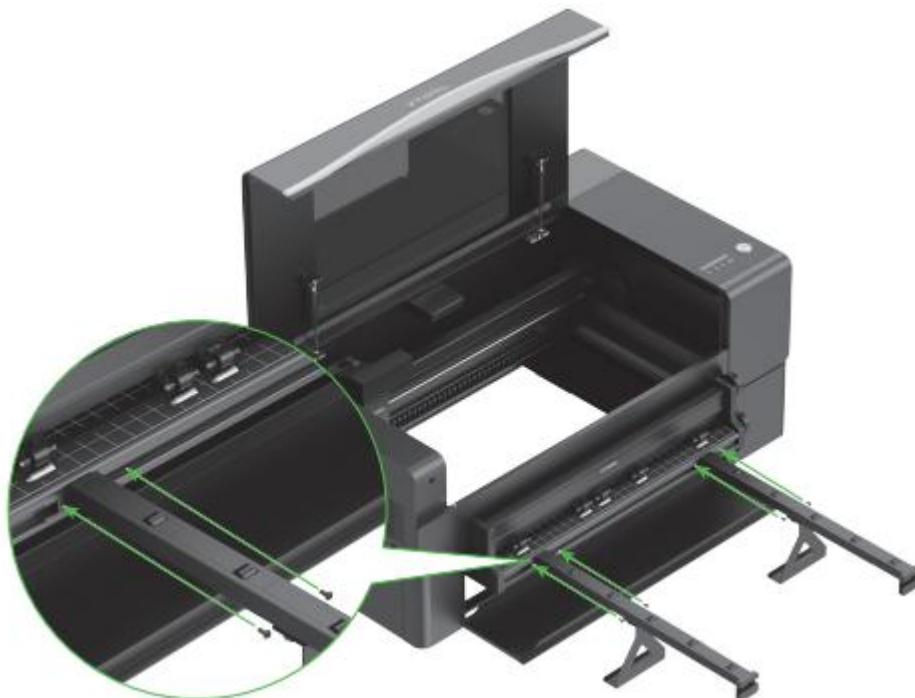


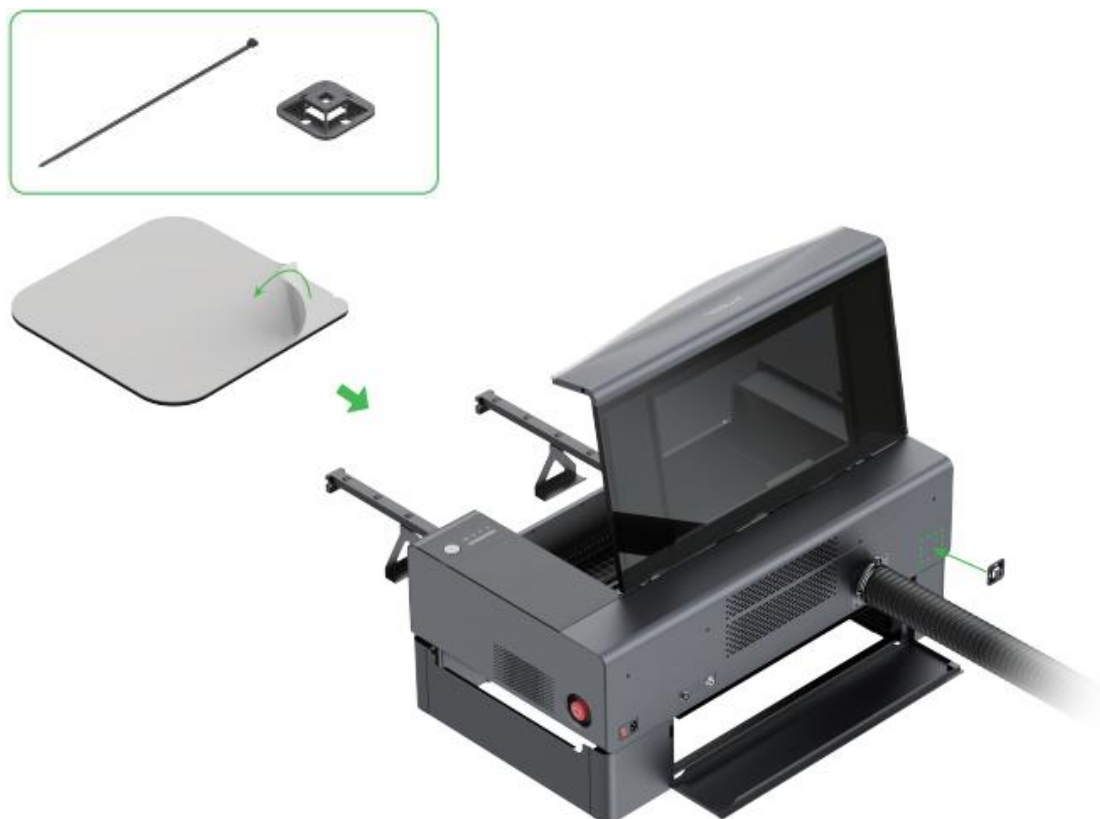
別のコンベヤレールを同じ方法で組み立てます。





搬送レール間の距離は、加工物の幅に合わせて調整できます。





使用する前に、ケーブルタイ・ホルダーを貼り付けて24時間待つことをお勧めします。

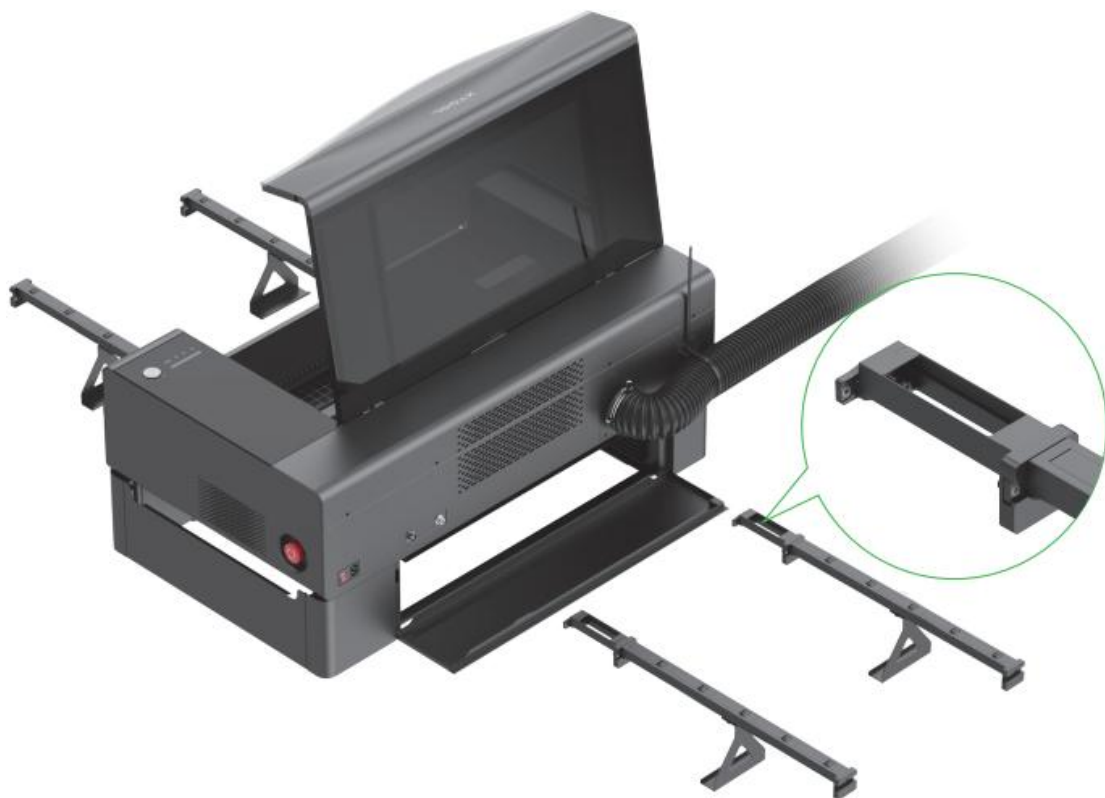




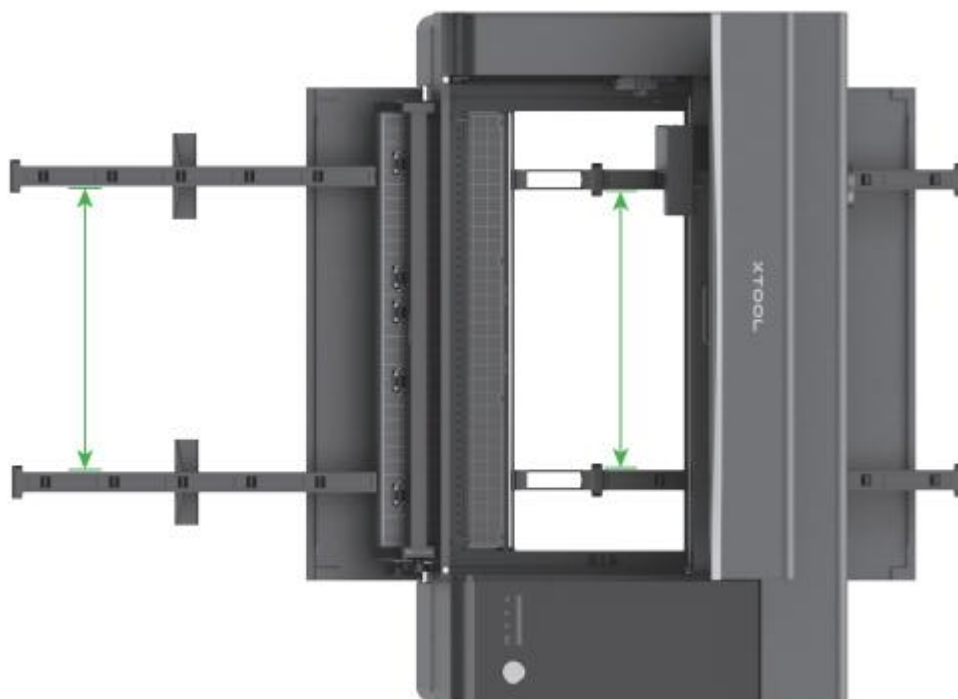
上記の方法に従って、残り2本のコンベアレールがコンベアフィーダーの反対側に取り付けます。

コンベアレールを短いレールに取り付けると、位置がずれて破損することがありますのでご注意ください。



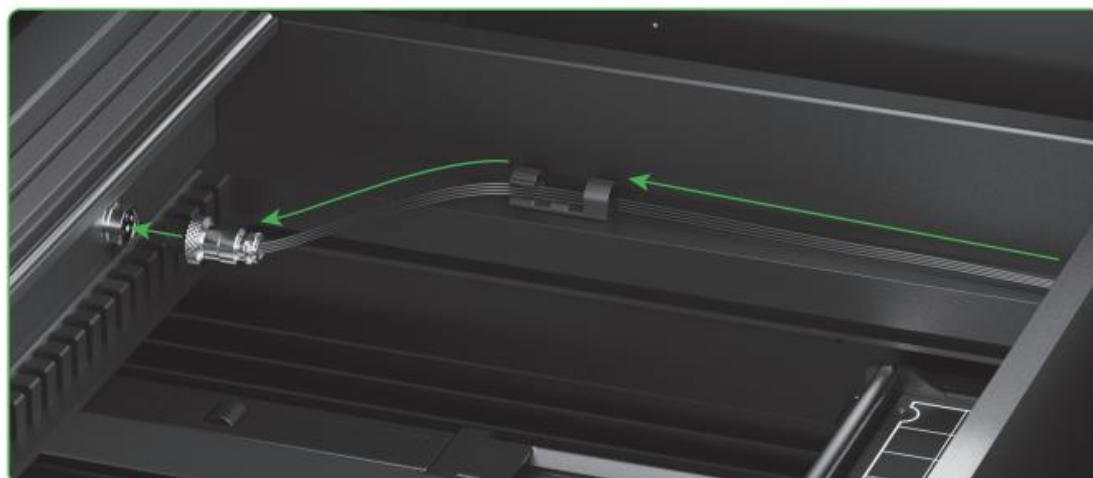
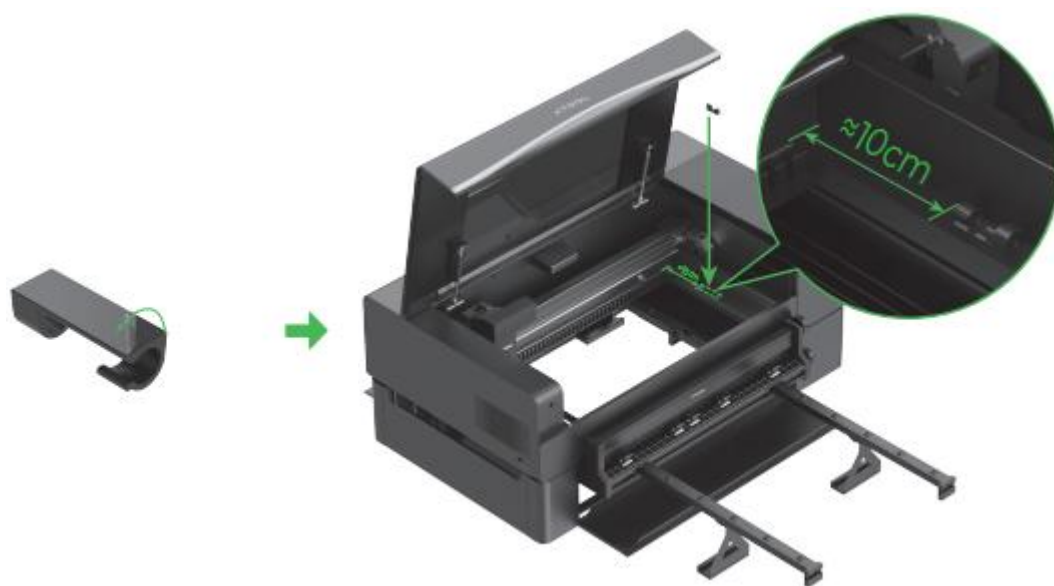


両側のコンベアレール間の幅は一致する必要があります。

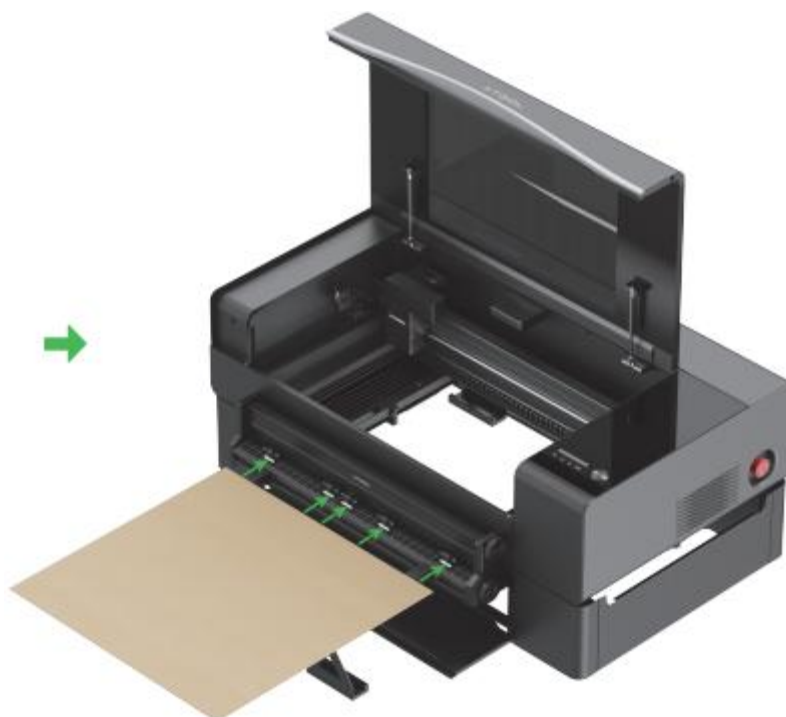


コンベアフィーダーを使用する

1. デバイスを接続する



2. 素材の配置



上部ノブを反時計回りに回転させて、ピンチローラーを上げ、素材を配置します。



材料を配置する角度が処理の方向と平行であることを確認するために、グリッドに従って材料を整列させて送り込みます。



上部ノブを時計回りに回転させると、ピンチローラーが押し下げられ、搬送中に材料が滑ったりずれたりするのを防ぎます。

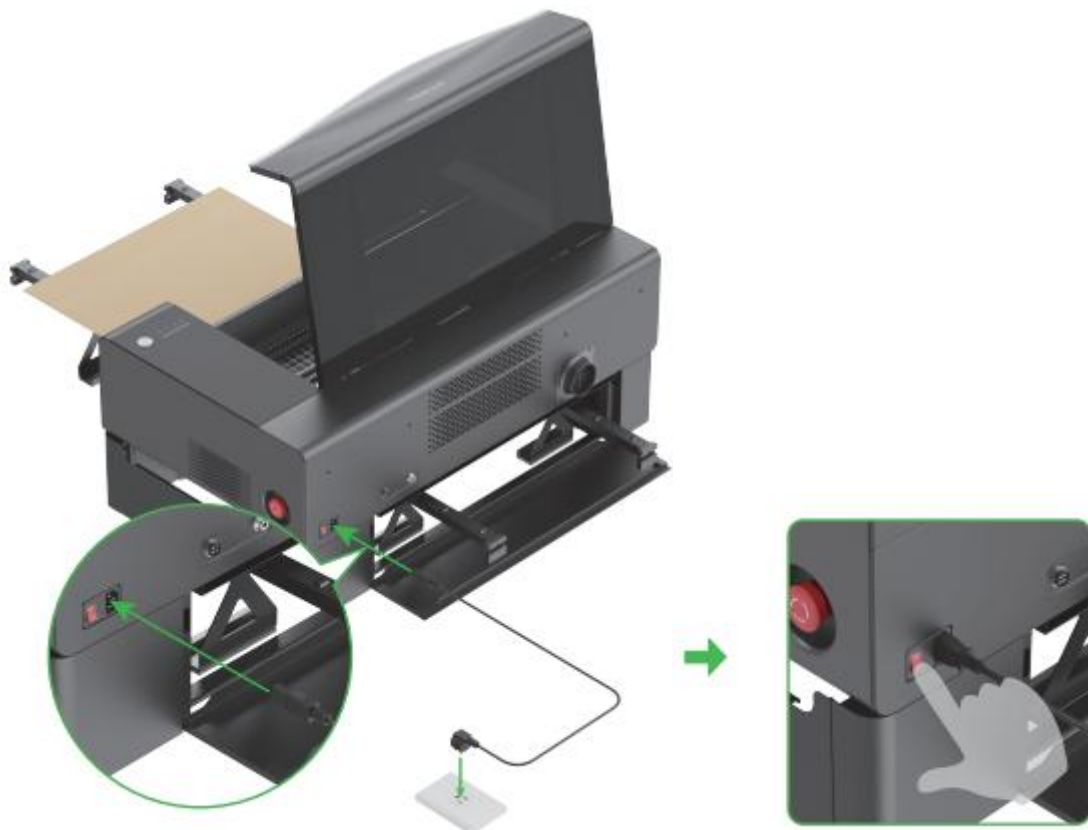
一般的に使用される素材によって、推奨されるピンチローラー圧力レベルは、この仕様の付録2「一般的な素材圧力レベルの推奨表」を参照してください。

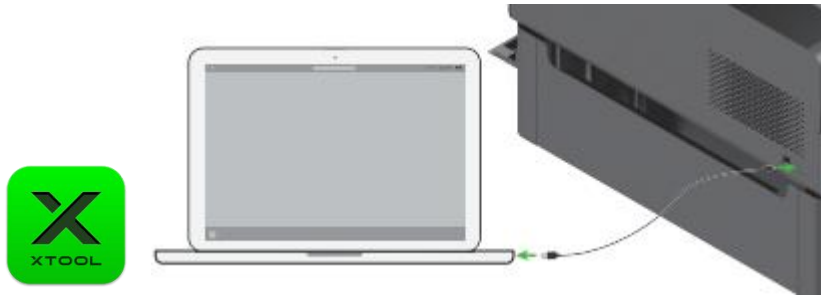
素材の位置を微調整する必要がある場合は、下部のノブを回して行うことができます。



加工位置

3. 電源を入れてソフトウェアを接続する





ソフトウェア XCS の詳細操作については、makeblock.com/cn/docs/xtool-jp をご覧ください。

コミュニティ community.xtool.com に参加して、より詳細なチュートリアル、使用ヒント、創造アイデアを獲得することができます。

付録 1 - 製品体験のヒント

ピンチローラーについて

- ピンチローラーの圧力を高く設定しないでください。デバイスの故障の原因となります。
- ピンチローラーの圧力は、加工する素材に合わせて設定してください。詳細は「付録 2 - 一般的な素材圧カレベルの推奨表」を参照してください。
- ピンチローラーを材料で完全に覆ってください。材料がピンチローラーの端に近いと、コンベアフィーダーとピンチローラーとの間で干渉が起こります。





コンベアレールについて

- コンベアレールを使用する場合は、なるべく搬送方向と平行になるように設置してください。
- 加工素材の長さに応じて搬送レールを適切に増やし、素材が吊り下げられている長さが 30cm を超えないようにしてください。

コンベアレールを購入することができます。xtool.com にアクセスして購入してください。

- 素材の変形によるパターン加工の変形を防ぐために、素材の各部分が搬送プロセス中に均一な力を受けるように、加工素材の幅に応じて搬送レール間の距離を適切に調整してください。

素材について

- 平らな素材を使用してください。
- 素材にエッジがないことを確認してください。

クリーニングについて

- 長時間使用後、ピンチローラーの下にゴミ（木くずなど）が多い場合は、コンベアフィーダーを裏返して、ノブを回しながらブラシでピンチローラーを掃除してください。



- 材料や短いレールから発生する煙が時間内に排出されず、ベースプレートが汚れる原因になる場合、クリーニングクロスとアルカリ性クレンザーでお手入れできます。



その他

- コンベアフィーダーを使用する前に、素材の配送の妨げになる可能性のある接続ケーブルや電源ケーブルなどの部品を整理してください。
- ピンチ・ローラーと作業エリアの距離は 20 cm です。材料の長さは、加工するパターンの長さより 20cm 以上長くしてください。そうしないと、加工が終わったときに材料が戻らなくなります。



















付録 2 - 一般的な素材圧カレベルの推奨 表



圧カレベルウィンドウに表示される色は、加圧ローラーの圧カレベル値を示します。



次の表で推奨される圧カレベルは参考用です。素材の実際の状況に応じて圧カレベルを設定してください。

JA		
素材名	厚さ	圧力レベル
プライウッド	3mm	
プライウッド	6mm	
プライウッド	9mm	
プライウッド	14mm	
アクリル	3mm	
アクリル	7mm	
アクリル	12mm	
ファイバーボード	3mm	
ファイバーボード	6mm	
ファイバーボード	12mm	
EVA板	5mm	
EVA板	10mm	
フェルトボード	5mm	
フェルトボード	9mm	
コルクボード	5mm	
コルクボード	12mm	
クラフトペーパー	300g	