

XTOOL

Manuel d'utilisation du convoyeur d'alimentation













Contenu







Contenu	2
Spécifications	1
Liste des éléments	1
Voici votre convoyeur d'alimentation	2
Assemblage du convoyeur d'alimentation	3
Pour les matériaux d'une épaisseur de $0 < H \leq 8$ mm	3
Pour les matériaux d'une épaisseur de $8 \leq H \leq 14$ mm	14
Utilisation du convoyeur d'alimentation	25
Annexe 1 – Conseils d'utilisation du produit	29
Annexe 2 – Niveaux de pression recommandés pour les matériaux courants	32

Spécifications


Applicable à	xTool P2
Longueur de matériau maximale supportée	3m
Épaisseur de matériau maximale supportée	14mm

Liste des éléments

 <p>Convoyeur d'alimentation</p>	 <p>Rail de convoyeur</p>
 <p>Cale du rail de convoyeur</p>	 <p>Bloc de la cale du rail de convoyeur</p>
 <p>Rail court</p>	 <p>Serre-câbles</p>
 <p>Tige de pression pour les matériaux</p>	 <p>Adaptateur de niveau</p>
 <p>Support d'attache de câble</p>	 <p>Attache de câble</p>

 <p>Vis M4*20</p>	 <p>Clé hexagonale</p>
 <p>Vis M4*6</p>	 <p>Vis M3*8</p>
 <p>Guide de démarrage rapide</p>	 <p>Manuel d'utilisation</p>

Voici votre convoyeur d'alimentation

	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Cale du rail de convoyeur 2. Convoyeur d'alimentation 3. Câble moteur 4. Rail court 	<ol style="list-style-type: none"> 5. Rail de convoyeur 6. Bloc de la cale du rail de convoyeur 7. Adaptateur de niveau

Vous pouvez consulter support.xtool.com pour regarder le tutoriel vidéo.
Il est recommandé de lire « l'Annexe 1 – Conseils d'utilisation du produit » avant d'utiliser le produit.

Assemblage du convoyeur d'alimentation



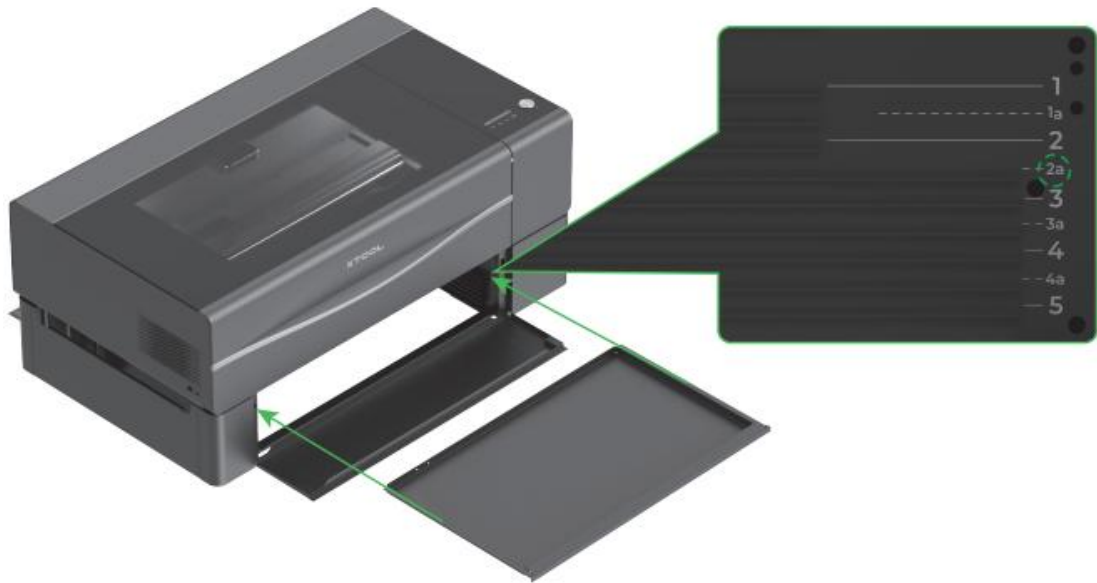
Pour les matériaux d'une épaisseur de $0 < H \leq 8$ mm



Pour traiter les matériaux d'une épaisseur de $0 < H \leq 8$ mm, assemblez le convoyeur d'alimentation comme sui.







Placez la plaque de base du xTool P2 au niveau 2a pour assembler le convoyeur d'alimentation.

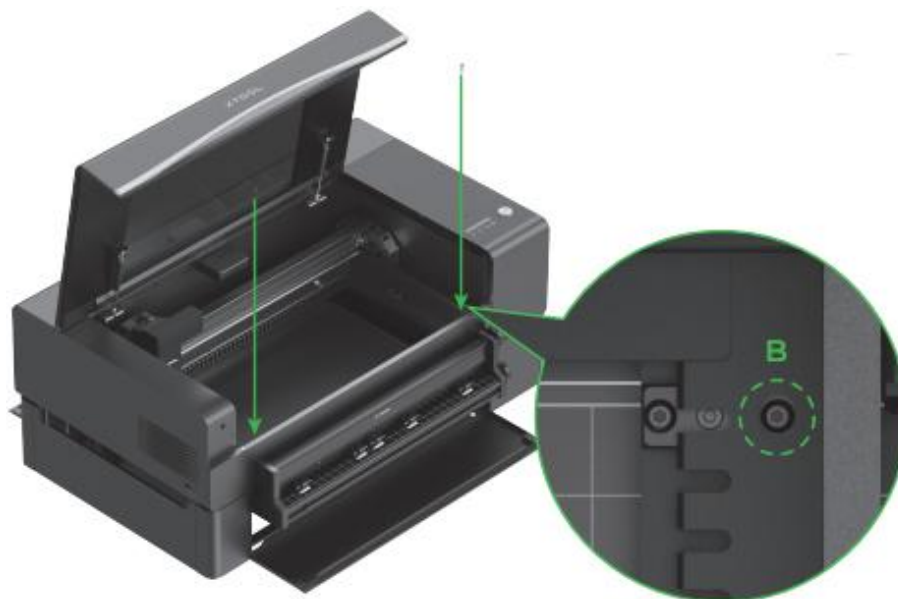


Tirez la plaque de base du xTool P2 à environ 10 cm du coin avant gauche.

Serrez la vis A, mais pas entièrement.

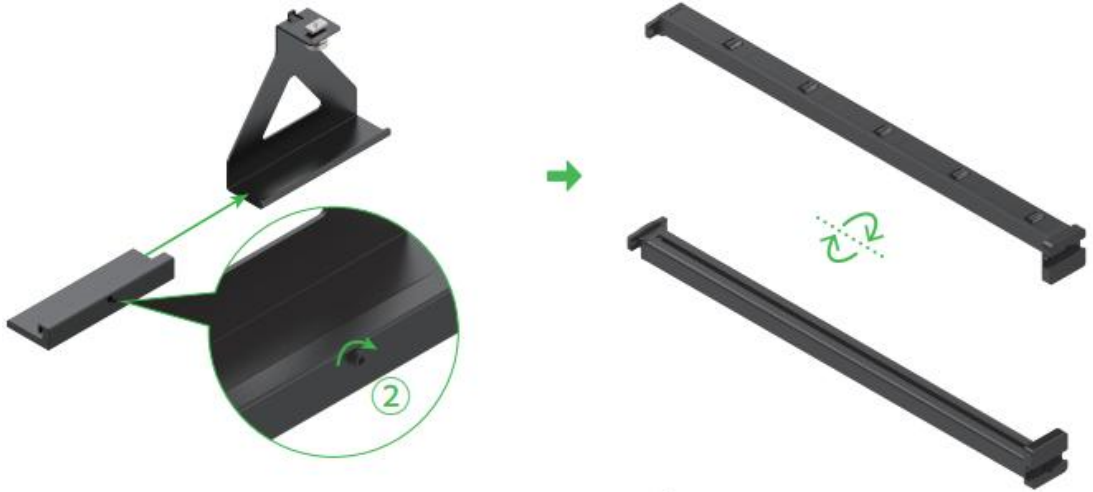


Serrez la vis B.



Serrez la vis A.



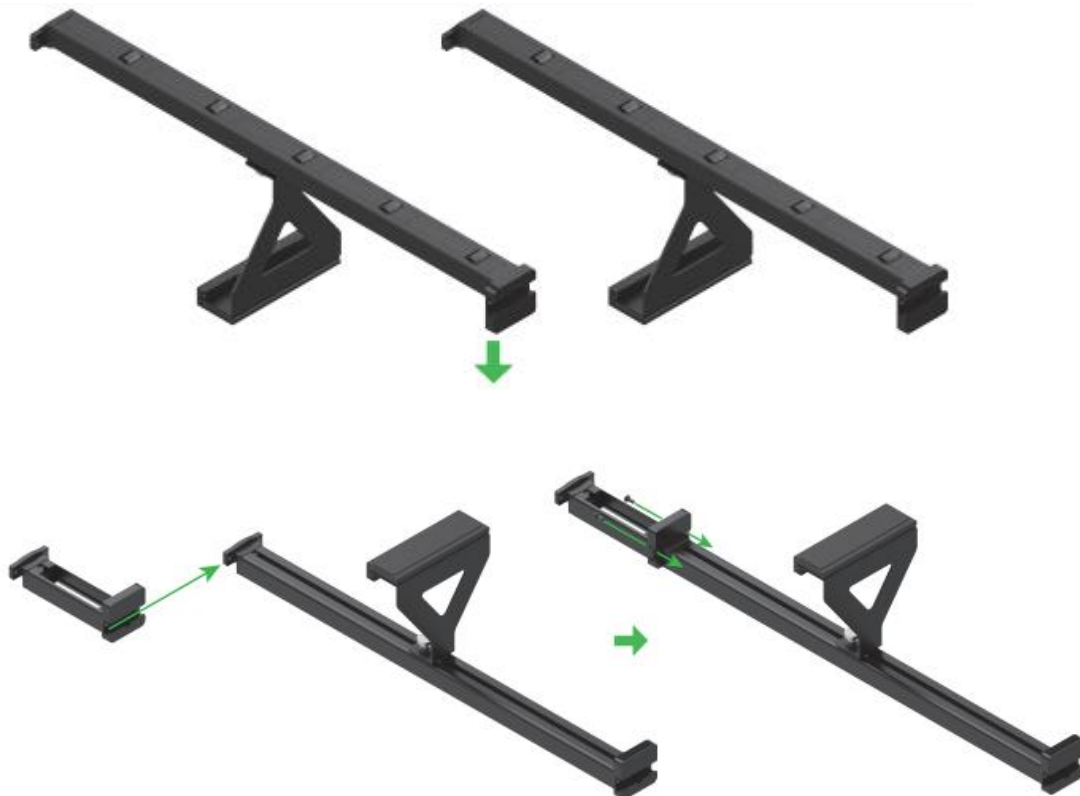




Assemblez un autre rail de convoyeur de la même manière.

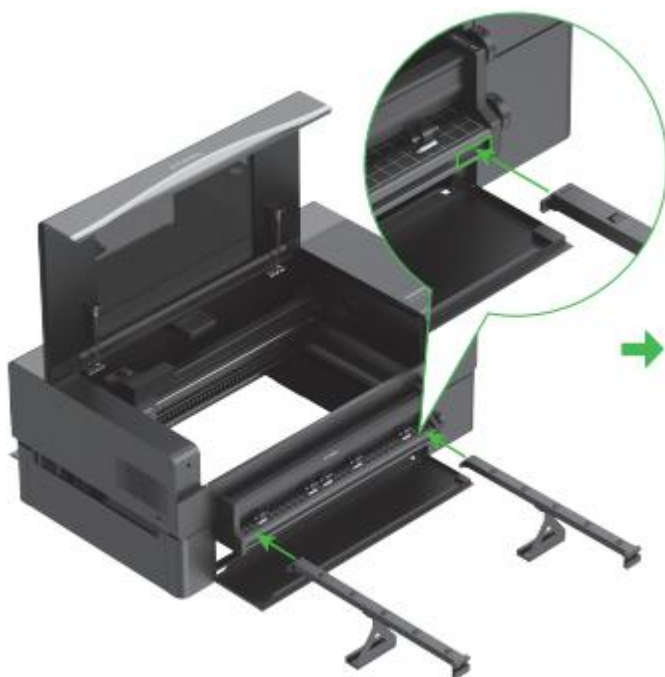


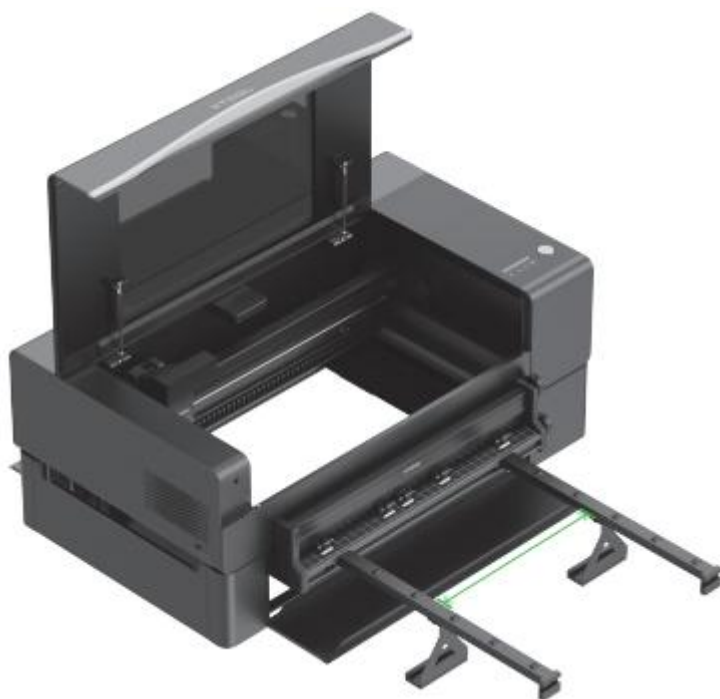
Adaptez les autres cales de rail et leurs blocs sur les deux autres rails de convoyeur de la même façon.





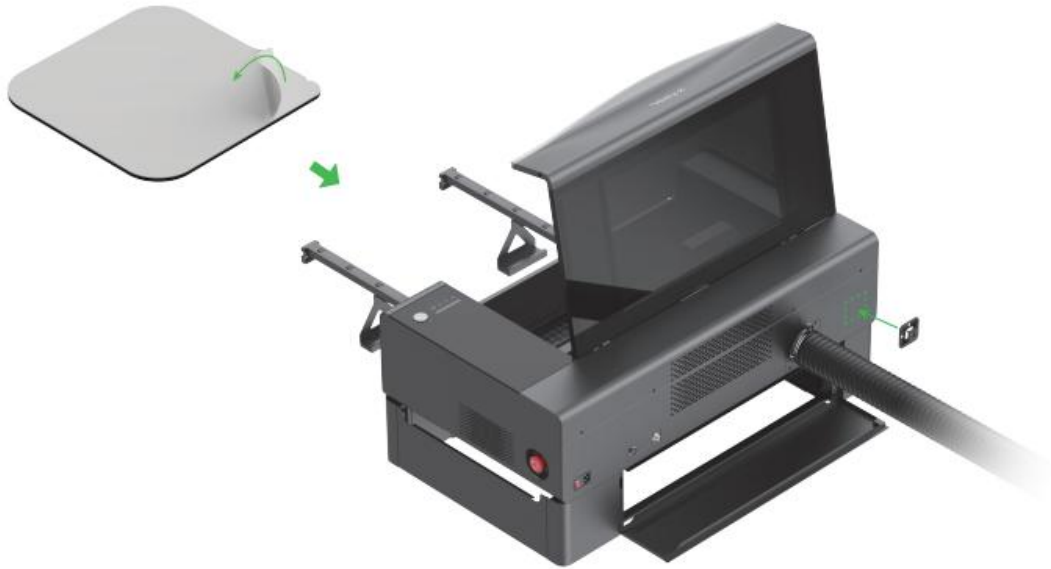
Assemblez un autre rail de convoyeur de la même manière.





La distance entre les rails du convoyeur peut être ajustée en fonction de la largeur du matériau à traiter.





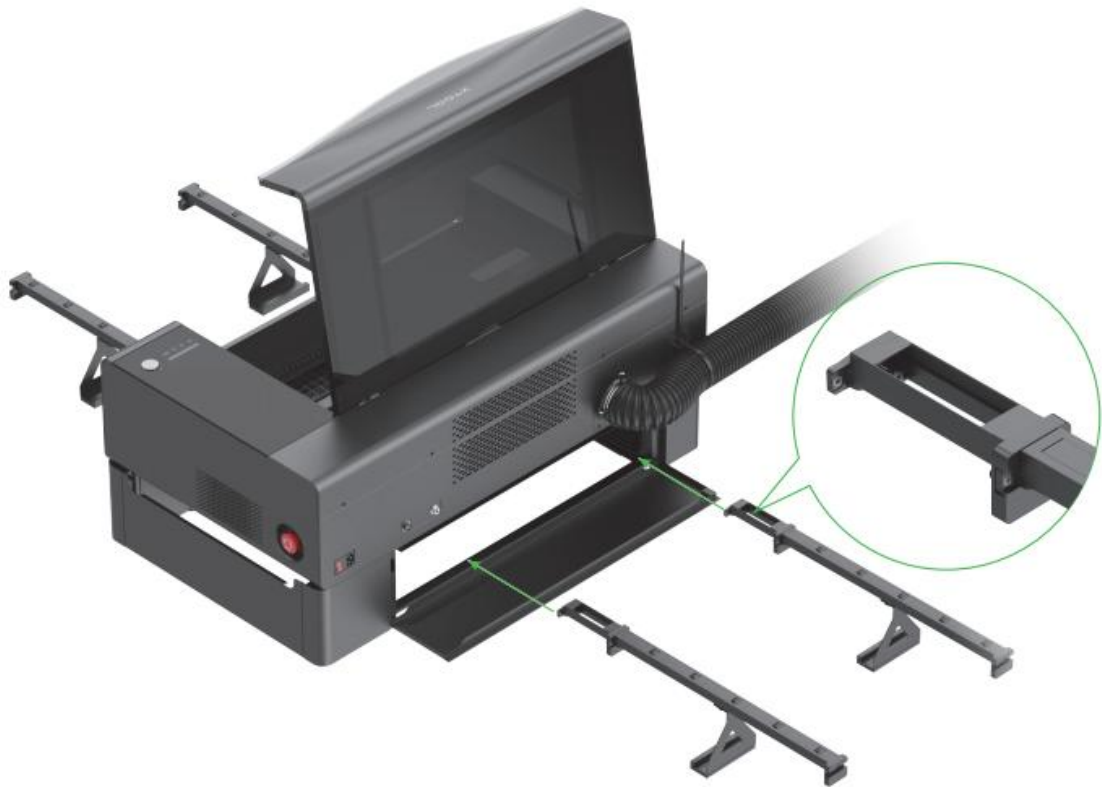
Il est recommandé de coller le porte-câbles et d'attendre 24 heures avant de l'utiliser.



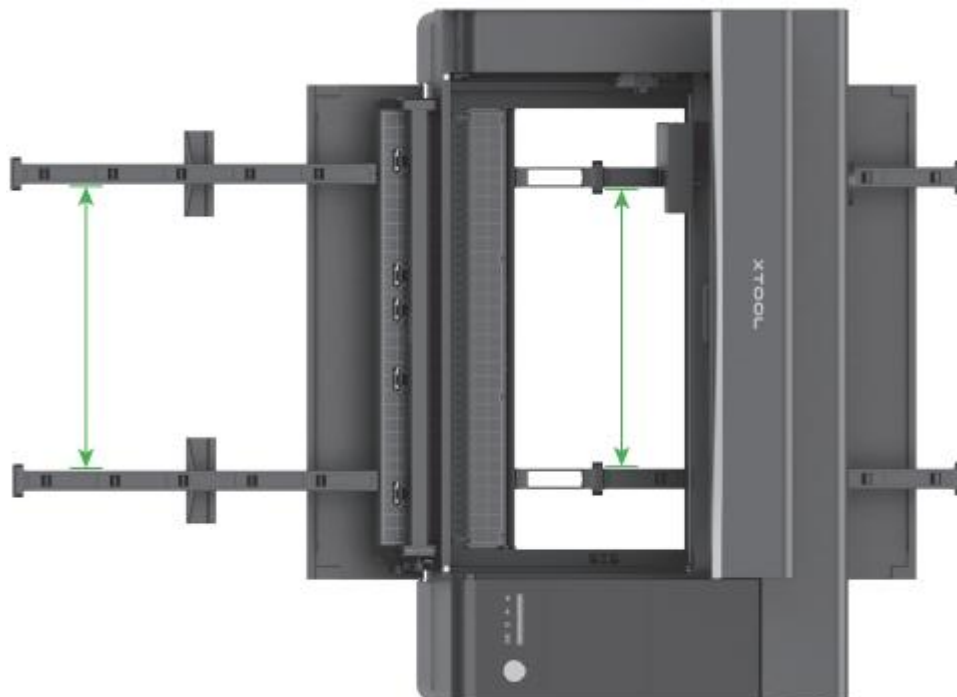


Adaptez les deux autres rails de convoyeur de l'autre côté du convoyeur d'alimentation. Veuillez noter que les rails du convoyeur doivent être montés avec des rails courts, sinon ils risquent d'être endommagés en raison d'une position incorrecte.





Assurez-vous que la largeur entre les rails est la même sur les côtés gauche et droit du convoyeur d'alimentation.

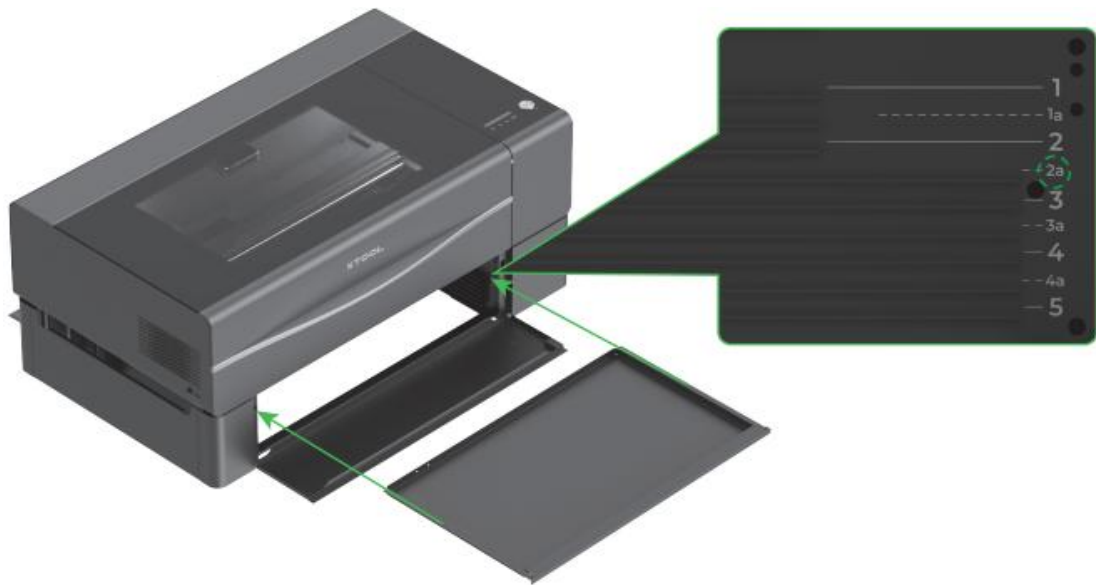


Pour les matériaux d'une épaisseur de $8 \leq H \leq 14$ mm



Pour traiter les matériaux d'une épaisseur de $8 \leq H \leq 14$ mm, assemblez le convoyeur d'alimentation comme suit.





Placez la plaque de base du xTool P2 au niveau 2a pour assembler le convoyeur d'alimentation.





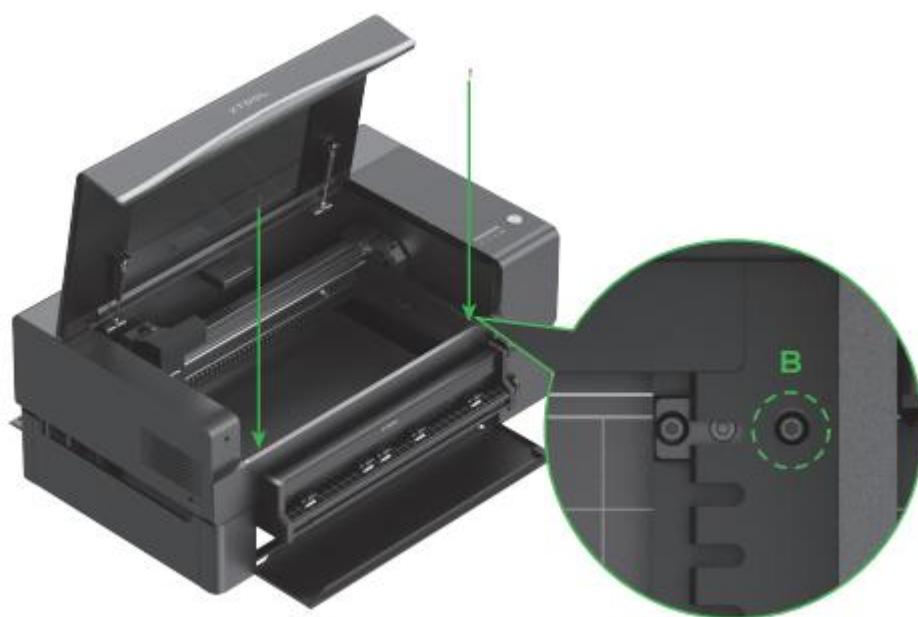
Tirez la plaque de base du xTool P2 à environ 10 cm du coin avant gauche.



Serrez la vis A, mais pas entièrement.



Serrez la vis B.



Serrez la vis A.

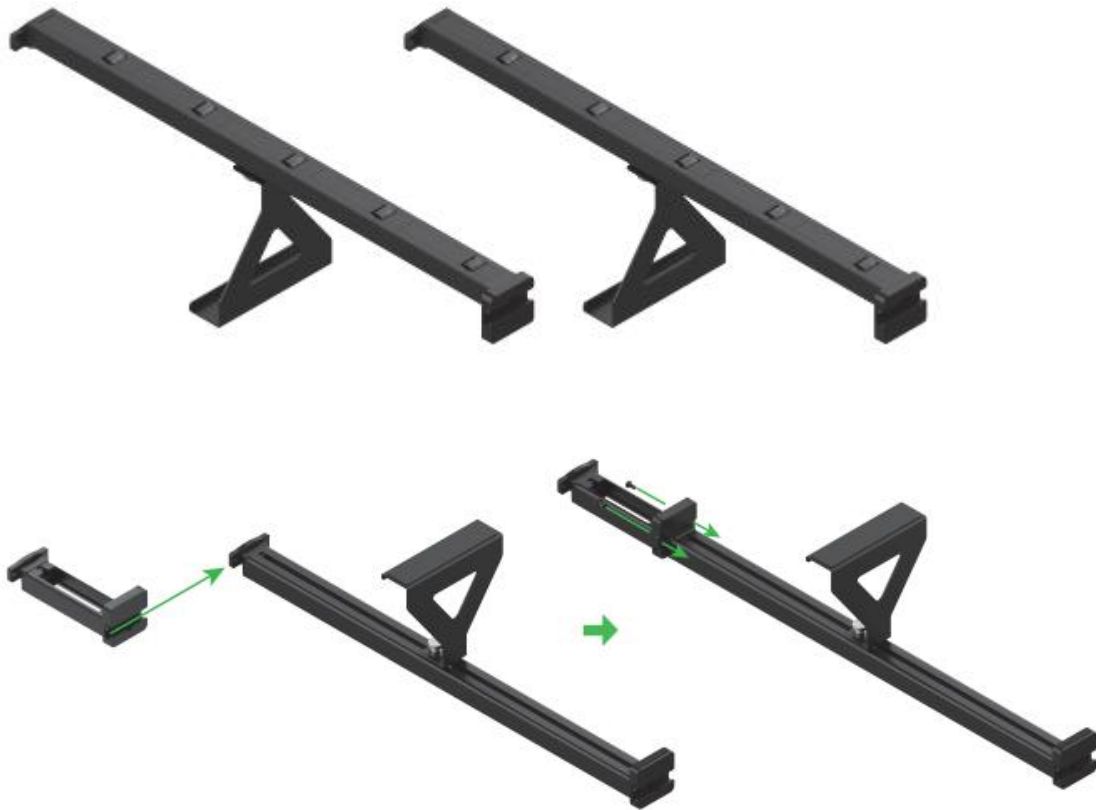




Assemblez un autre rail de convoyeur de la même manière.



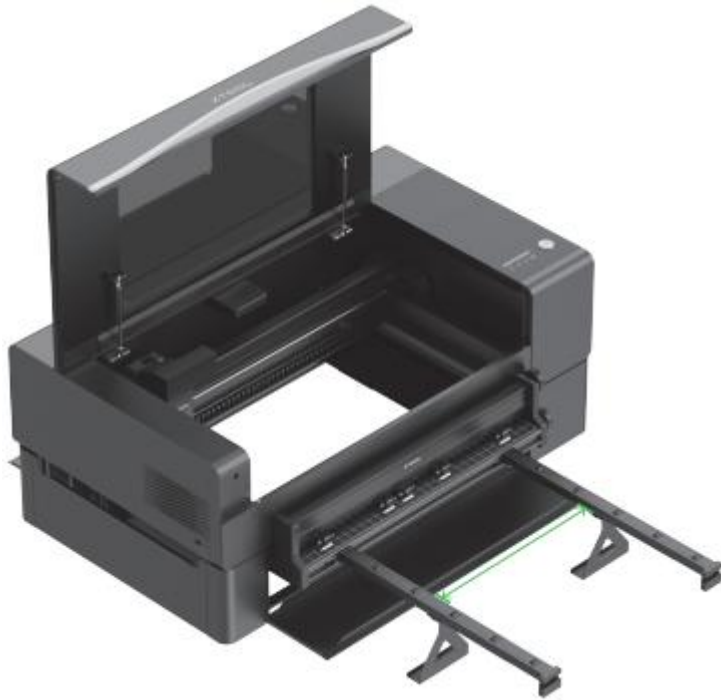
Adaptez les autres cales de rail sur les deux autres rails de convoyeur de la même façon.



Assemblez un autre rail de convoyeur de la même manière.

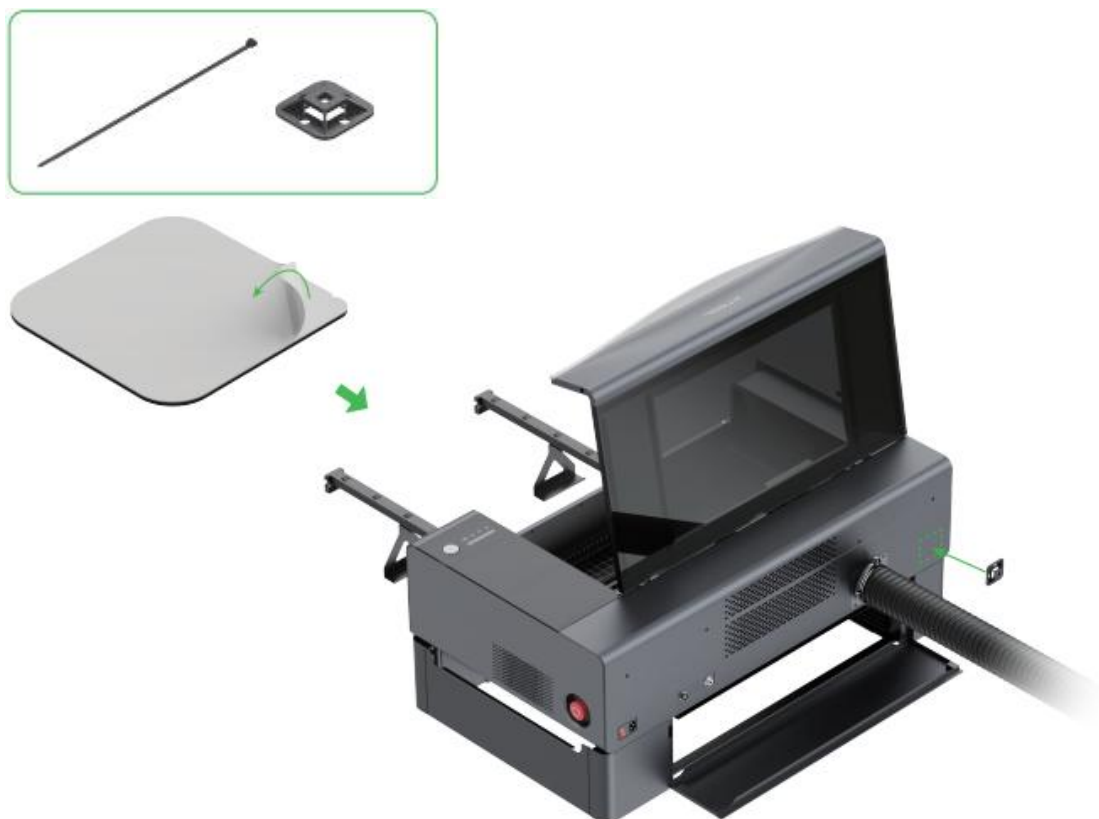






La distance entre les rails du convoyeur peut être ajustée en fonction de la largeur du matériau à traiter.





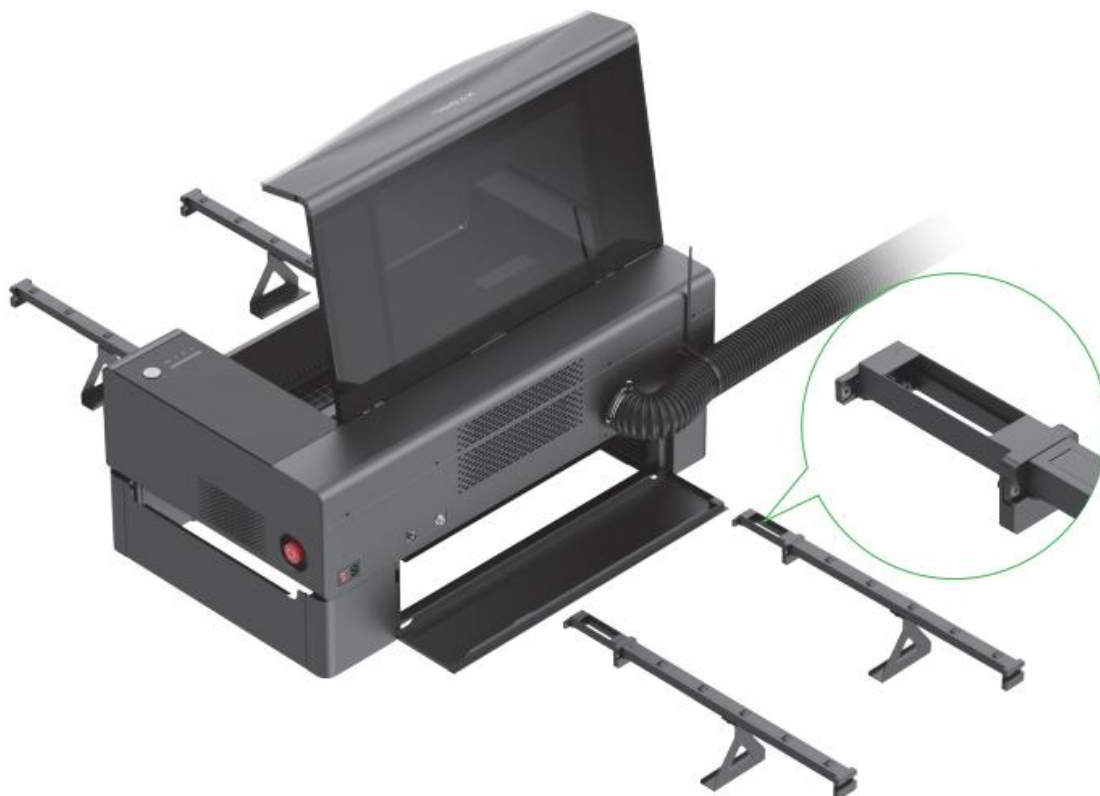
Il est recommandé de coller le porte-câbles et d'attendre 24 heures avant de l'utiliser.



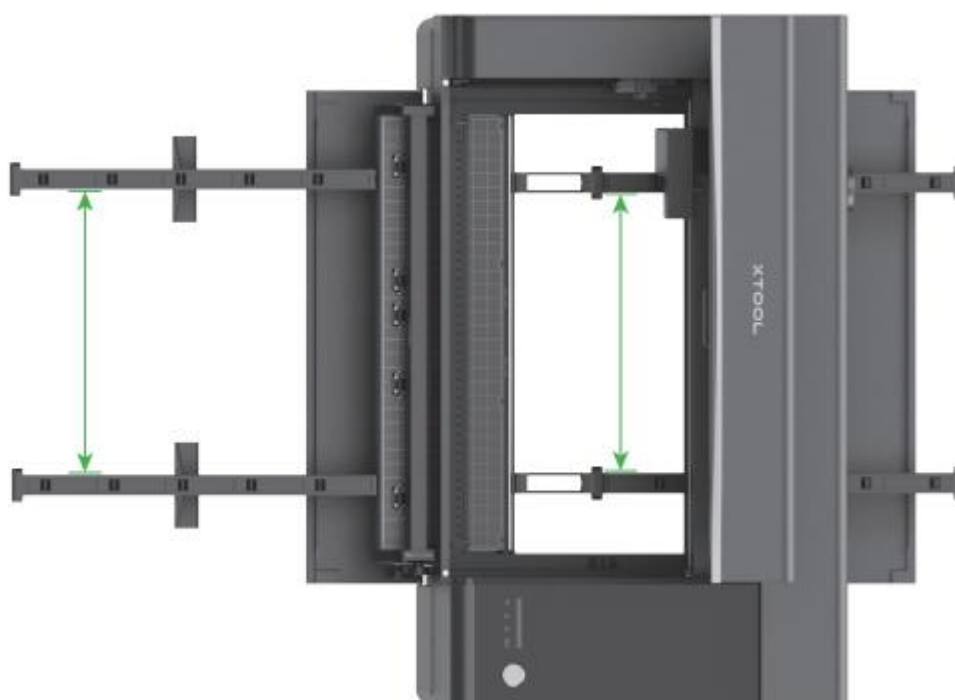


Adaptez les deux autres rails de convoyeur de l'autre côté du convoyeur d'alimentation. Veuillez noter que les rails du convoyeur doivent être montés avec des rails courts, sinon ils risquent d'être endommagés en raison d'une position incorrecte.



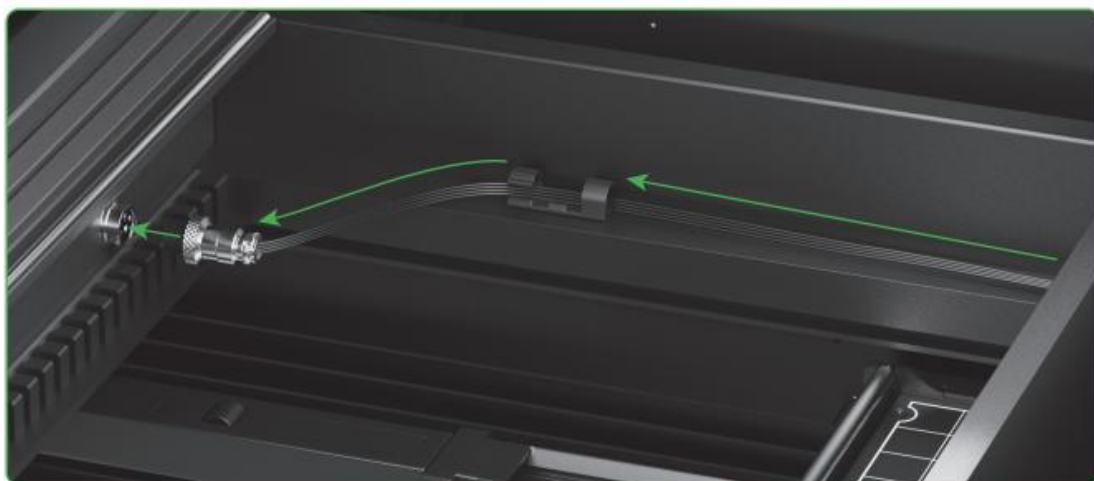


Assurez-vous que la largeur entre les rails est la même sur les côtés gauche et droit du convoyeur d'alimentation.

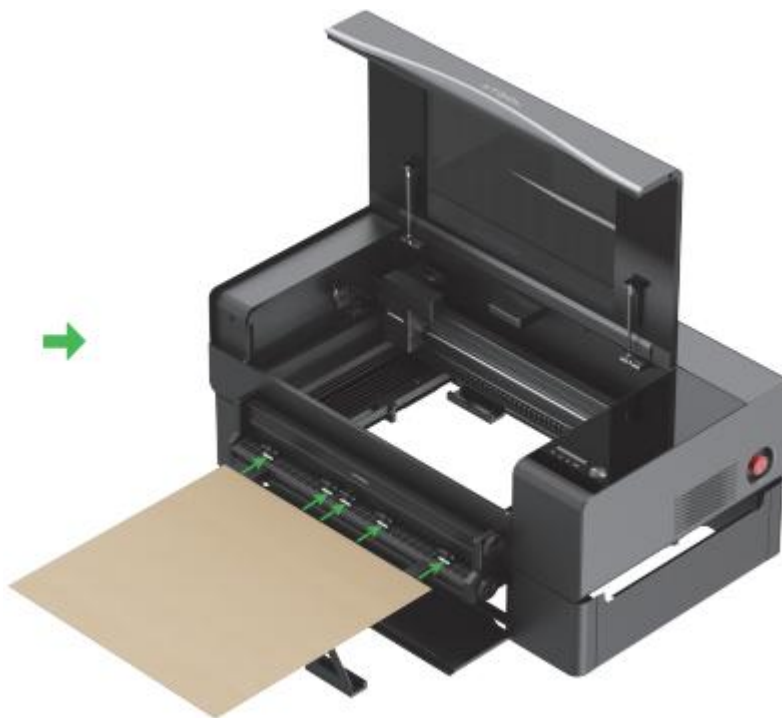


Utilisation du convoyeur d'alimentation

1. Connexion du convoyeur d'alimentation à votre dispositif



2. Placement d'un matériau



Tournez le bouton supérieur dans le sens antihoraire pour soulever les rouleaux de pincement et insérer le matériau.



Alignez le matériau avec les grilles sur le convoyeur d'alimentation et transportez le matériau vers le dispositif, de sorte que le matériau soit parallèle à la direction de transport.



Tournez le bouton supérieur dans le sens horaire pour abaisser les rouleaux de pincement afin de presser le matériau en place, pour qu'il ne glisse pas ou ne s'échappe pas pendant le traitement.

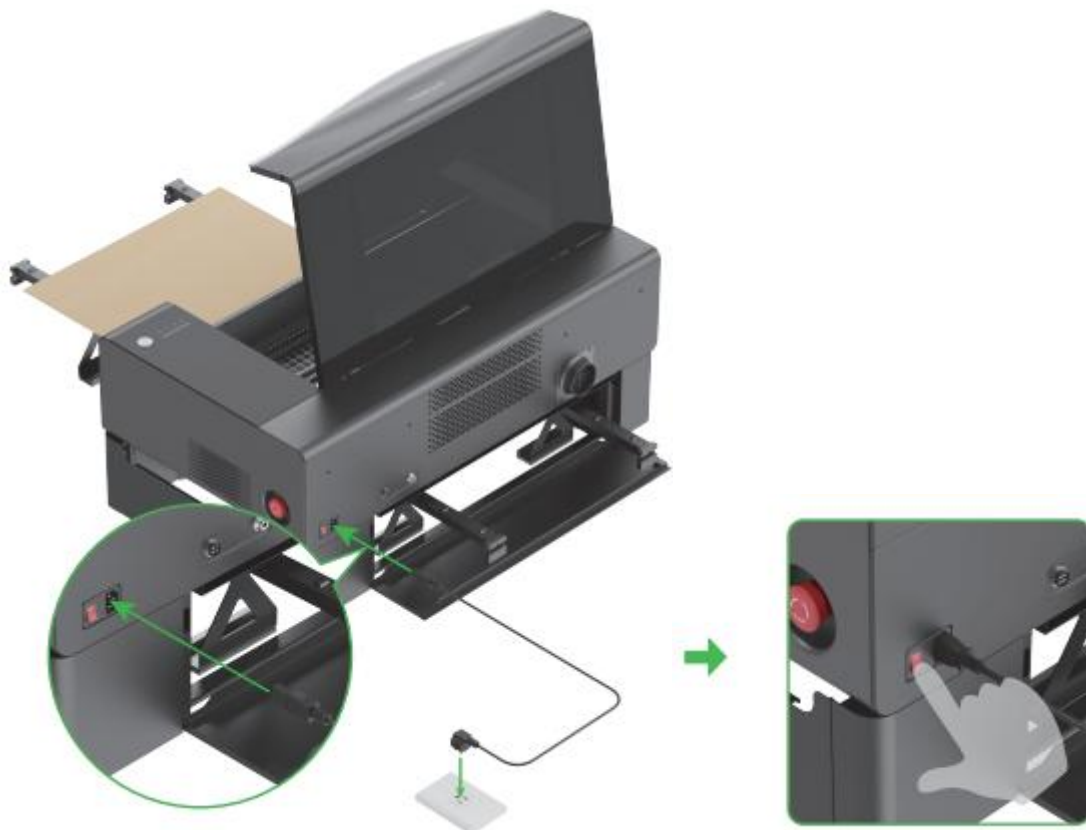
Reportez-vous à « l'Annexe 2 – Niveaux de pression recommandés pour les matériaux courants » pour connaître les niveaux de pression.

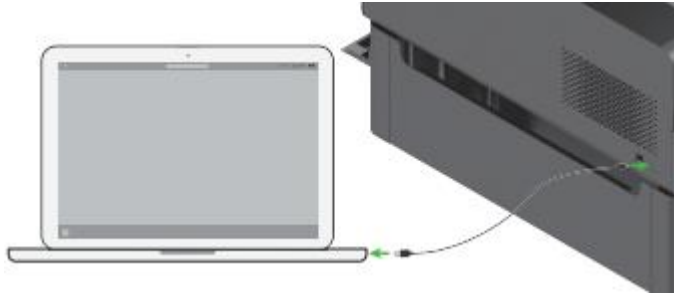
Vous pouvez tourner le bouton inférieur pour ajuster légèrement la position d'un matériau, si nécessaire.



Position de traitement

3. Mise sous tension du dispositif et connexion à XCS





Pour plus de détails sur la manière d'utiliser XCS, consultez support.xtool.com.
Vous pouvez rejoindre la communauté xTool sur community.xtool.com pour obtenir plus de tutoriels, de trucs et astuces et d'inspiration de création.

Annexe 1 – Conseils d'utilisation du produit

À propos des rouleaux de pincement

- Ne réglez pas la pression des rouleaux de pincement à un niveau trop élevé, sinon le convoyeur d'alimentation risque de ne pas fonctionner correctement.
- Réglez la pression des rouleaux de pincement en fonction du matériau à traiter. Pour plus de détail, reportez-vous à « l'Annexe 2 – Niveaux de pression recommandés pour les matériaux courants ».
- Recouvrez entièrement les rouleaux pinceurs avec le matériau. Si le matériau est proche du bord des rouleaux pinceurs, il y a une interférence entre le convoyeur d'alimentation et les rouleaux pinceurs.



À propos du rail du convoyeur

- Placez les rails du convoyeur parallèlement à la direction de transport d'un matériau, si possible.
- Ajoutez des rails de convoyeur en fonction de la longueur du matériau à traiter. Veillez à ce que la partie du matériau suspendu ne dépasse pas 30 cm.

Pour utiliser plus de rails de convoyeur, vous devez les acheter. Vous pouvez consulter xtool.com pour les acheter.

- Ajustez la distance entre les rails du convoyeur en fonction de la largeur du matériau à traiter. Veillez à ce que chaque partie du matériau soit pressée uniformément, si possible. Dans le cas contraire, cela pourrait entraîner une distorsion du matériau et donc une déformation du motif.

À propos des matériaux

- Utilisez des matériaux plats.
- Assurez-vous que les bords des matériaux ne sont pas déformés.

À propos du nettoyage

- S'il y a beaucoup de résidus sous les rouleaux de pincement (comme des copeaux de bois), vous pouvez retourner le convoyeur d'alimentation, et nettoyer les rouleaux de pincement avec une brosse tout en tournant le bouton.



- Si la fumée produite par les matériaux et les rails courts ne peut pas être émise à temps, la plaque de base se salit, vous pouvez le nettoyer à l'aide d'un chiffon et d'un nettoyant alcalin.



Autre

- Avant d'utiliser le convoyeur d'alimentation, rangez les câbles de connexion, les câbles d'alimentation et les autres éléments qui pourraient bloquer l'alimentation des matériaux.
- La distance entre les rouleaux pinceurs et la zone de travail est de 20 cm. Veillez à ce que la longueur du matériau soit supérieure d'au moins 20 cm à celle du motif à traiter. Dans le cas contraire, le matériau ne pourra pas être renvoyé une fois le traitement terminé.



















Annexe 2 – Niveaux de pression recommandés pour les matériaux courants



La couleur que vous voyez dans la fenêtre de niveau de pression indique le niveau de pression.



Les niveaux de pression recommandés dans le tableau suivant sont fournis à titre de référence uniquement. Réglez le niveau de pression de vos matériaux selon vos besoins.

FR		
Nom du matériau	Épaisseur	Niveau de pression
Contreplaqué	3mm	
Contreplaqué	6mm	
Contreplaqué	9mm	
Contreplaqué	14mm	
Acrylique	3mm	
Acrylique	7mm	
Acrylique	12mm	
Panneau de fibres	3mm	
Panneau de fibres	6mm	
Panneau de fibres	12mm	
Planche EVA	5mm	
Planche EVA	10mm	
Planche de feutre	5mm	
Planche de feutre	9mm	
Panneau de liège	5mm	
Panneau de liège	12mm	
Papier kraft	300g	