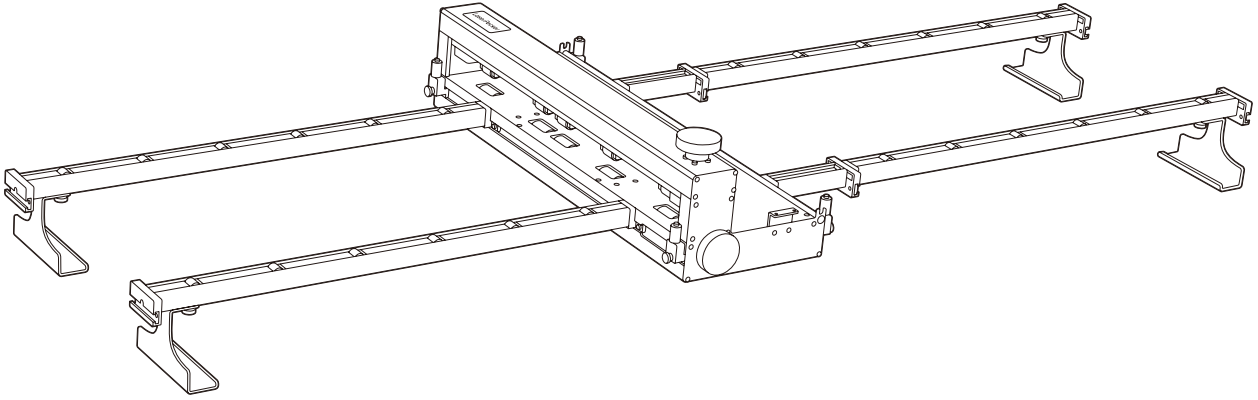
LaserPecker



CONVEYOR FEEDER BASE KIT

v1.0

使用说明书 | User Manual | 取扱説明書 | 사용 설명서 | 使用說明書

LaserPecker

中文简体 ---------- 01

English ---------- 22

日本語 ---------- 43

한국어 ---------- 64

中文繁體 ---------- 85

목차

안전 정보 ---- 64

제품 개요 ---- 65

고객 지원 ---- 65

구성품 목록 ---- 66

제품 구조 ---- 67

빠른 조립 ---- 68

제품 사용 ---- 76

유지보수 및 관리 ---- 82

액세서리 사용 ---- 83

면책 조항 및 저작권 안내 ---- 84

안전 정보

사용 전 반드시 읽어 주십시오.

컨베이어 피더는 LaserPecker LX2 본체 및 라이저 베이스와 함께 사용해야 합니다. 설치 또는 가공 전에 모든 부품이 올바르게 장착되어 있고 기기가 안정적인 표면에 놓여 있으며 이송 경로에 장애물이 없는지 확인하십시오.

안전한 사용을 위해 다음 주의사항을 준수하십시오.

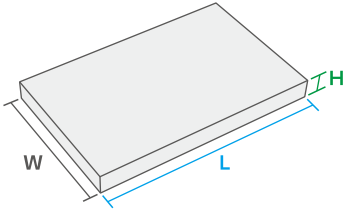
- 설치하기 전에 전원을 분리하십시오.
  컨베이어 피더를 설치·분리하거나 연결하기 전에 LX2 본체의 전원을 끄고 플러그를 분리하여 커넥터, 모터 또는 제어 보드가 손상되지 않도록 하십시오.
- 사용 전에 기기 상태를 점검하십시오.
  본체, 라이저 베이스, 컨베이어 피더, 연장 로드, 연장 로드 베이스, 연결 로드 및 연결 케이블에 느슨함, 변형, 파손 또는 비정상적인 마모가 없는지 확인하십시오.
- 이송 경로를 원활하게 유지하십시오.
  케이블, 배기 호스 및 작업대 위 물품을 정리하여 소재가 이송되는 동안 걸리거나 긁히거나 끼이지 않도록 하십시오.
- 가공 중에는 반드시 기기를 지켜보십시오.
  긴 소재를 이송할 때는 소재의 틀어짐, 들림, 끼임 또는 화재 위험이 발생할 수 있습니다. 기기를 작동한 상태로 방치하지 마십시오.
- 부스러기와 잔여물을 정기적으로 제거하십시오.
  나무 부스러기, 종이 조각, 분진 및 접착제 잔여물 등은 레이저에 의해 발화할 수 있습니다. 본체 내부, 컨베이어 피더 및 가이드 레일 주변을 깨끗하게 유지하십시오.
- 위험한 소재를 가공하지 마십시오.
  PVC, 비닐, 염소 또는 불소 함유 소재, 성분을 알 수 없는 플라스틱, 인화성·폭발성 소재, 유독·유해·부식성 가스를 방출할 수 있는 소재는 가공하지 마십시오.
- 성분을 알 수 없는 소재는 가공하지 마십시오.
  가공 전에 소재의 종류를 확인하십시오. 소재가 확실하지 않으면 가공하지 마십시오. 먼저 자투리 소재의 작은 영역에서 테스트하는 것을 권장합니다.
- 이상이 발생하면 즉시 중지하십시오.
  불꽃, 비정상적인 연기, 자극적인 냄새, 소재의 틀어짐 또는 끼임, 기기의 이상 소음이나 레이저 누출 의심 현상이 발생하면 즉시 작동을 중지하십시오. 필요한 경우 비상 정지 버튼을 누르고 전원을 분리하십시오.

안전 정보

- 가동 부위와 레이저 조사 영역에 접근하지 마십시오.
  기기 작동 중에는 손, 머리카락, 의류, 공구 또는 기타 물체를 컨베이어 피더, 가이드 레일, 압력 롤러 또는 레이저 작업 영역에 넣지 마십시오.
- 안전장치를 무력화하지 마십시오.
  LX2의 도어 감지 장치, 비상 정지 버튼, 보호 커버 등의 안전 구조를 제거하거나 가리거나 우회 연결하거나 개조하지 마십시오.
  작동 중 상단 커버나 전면 도어를 열면 가공이 일시 중지됩니다.
- 사용 환경에 주의하십시오.
  0~35°C 환경에서 사용하고 0~45°C 환경에서 보관하십시오. 0°C 미만의 환경에서는 기기를 작동하지 마십시오.
- 긴 소재를 안정적으로 지지하십시오.
  긴 판재를 가공할 때는 소재의 앞뒤 양 끝을 안정적으로 지지하여 소재가 처지거나 미끄러지거나 들리면서 기기가 움직이지 않도록 하십시오.

제품 개요

컨베이어 피더는 LaserPecker LX2 본체 및 라이저 베이스와 함께 사용하는 대형 가공용 액세서리입니다. 설치 후 레이저 모듈은 X축 방향으로 이동하고, 컨베이어 피더는 소재를 Y축 방향으로 이송합니다. 긴 스트립, 판재 및 유연한 소재를 가공 중 지정된 방향으로 이동시켜 LX2의 1회 가공 영역을 초과하는 대형 각인 또는 절단 작업을 지원합니다.



더 긴 소재를 가공하려면 연장 로드를 별도로 구매하여 가공 길이를 늘릴 수 있습니다.

0mm<L≤1200mm
0mm<H≤15mm
0mm<W≤480mm

고객 지원

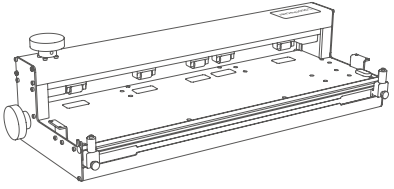
기술 지원

사용 중 문제가 발생하면 support@laserpecker.com으로 고객지원팀에 문의해 주십시오. 최대한 신속하게 답변드리겠습니다.
YouTube: @Laser Pecker
Facebook 그룹: Laser LX2 Official Group

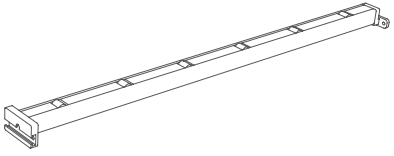
동영상 튜토리얼

아래의 QR 코드를 스캔하여 컨베이어 피더 설치 튜토리얼을 확인하세요.

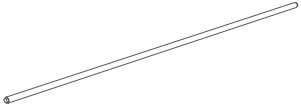
구성품 목록



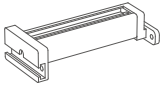
컨베이어 피더 본체 × 1



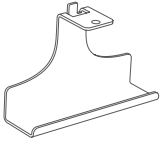
연장 로드 × 4



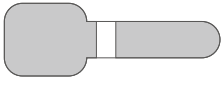
소재 압착 로드 × 1



연결 로드 × 2



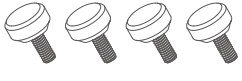
연장 로드 베이스 × 4



벨크로 케이블 타이 × 2



H2.5 육각 렌치 × 1



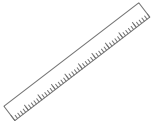
M6*6 엄지 나사 × 4



M4*6 엄지 나사 × 12



M3*6 육각 소켓 나사 × 4

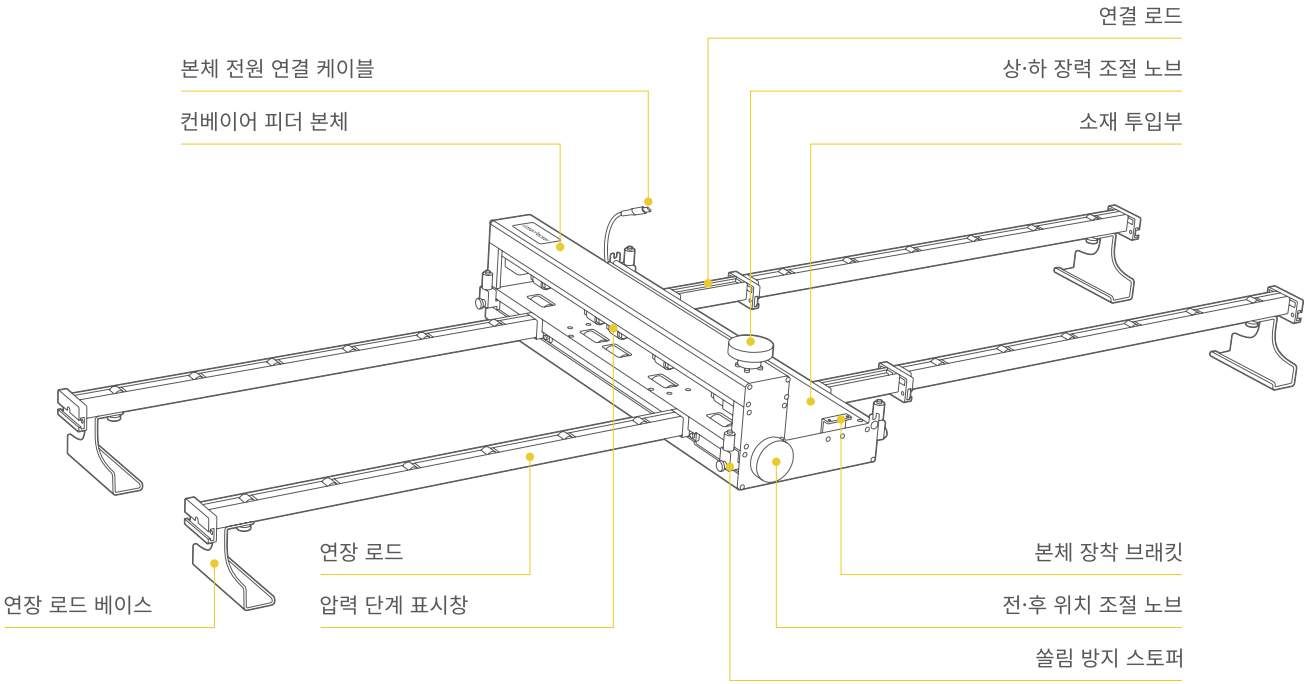


자 × 1



사용자 매뉴얼 × 1

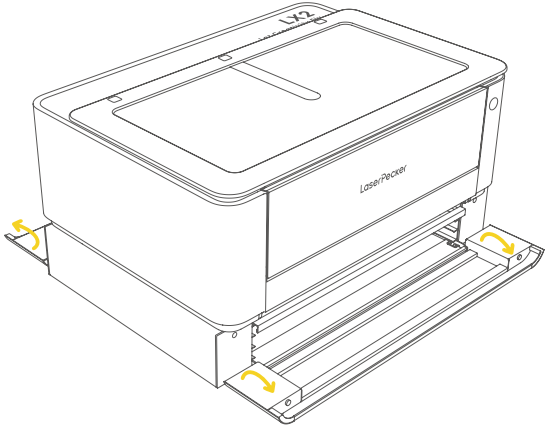
제품 구조


연결 로드
본체 전원 연결 케이블
상·하 장력 조절 노브
컨베이어 피더 본체
소재 투입부
연장 로드
본체 장착 브래킷
연장 로드 베이스
압력 단계 표시창
전·후 위치 조절 노브
쏠림 방지 스토퍼

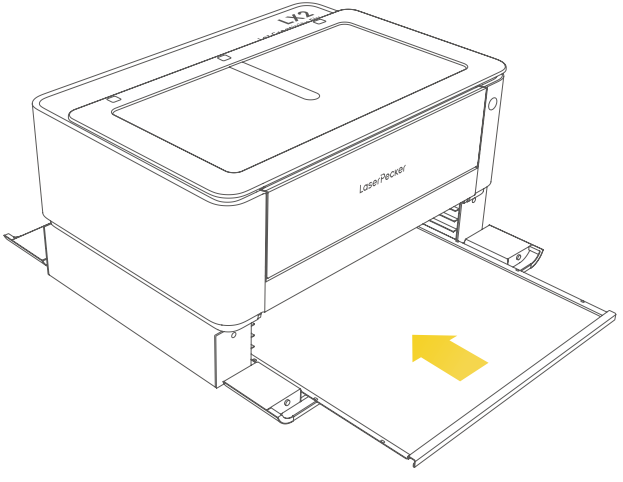
빠른 조립

1. 라이저 베이스의 전면 및 후면 도어를 여십시오.

컨베이어 피더를 설치하기 전에 라이저 베이스를 먼저 설치해야 합니다.
라이저 베이스는 별도로 판매됩니다.

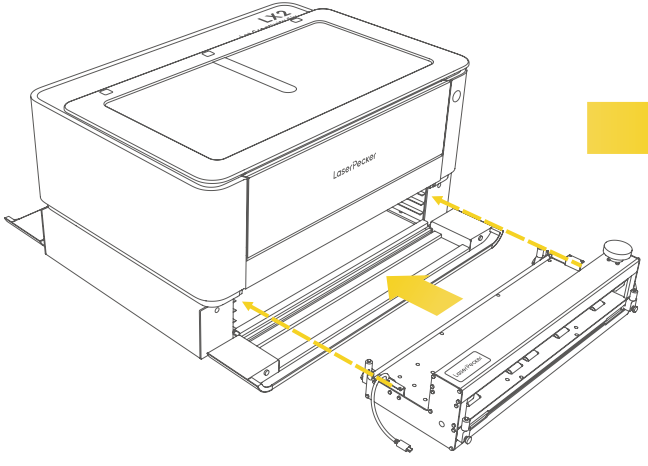


2. 베이스 플레이트를 라이저 베이스의 가장 낮은 위치로 이동하십시오.

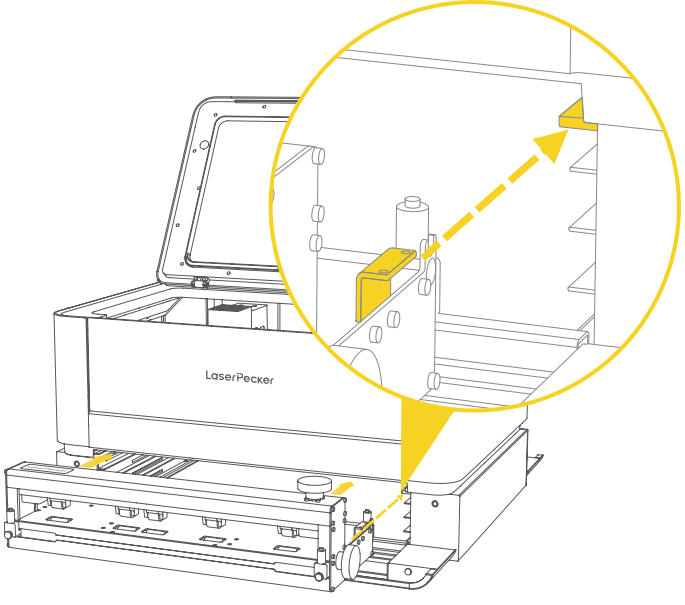


빠른 조립

3. 라이저 베이스의 전면 도어를 통해 컨베이어 피더를 넣으십시오.

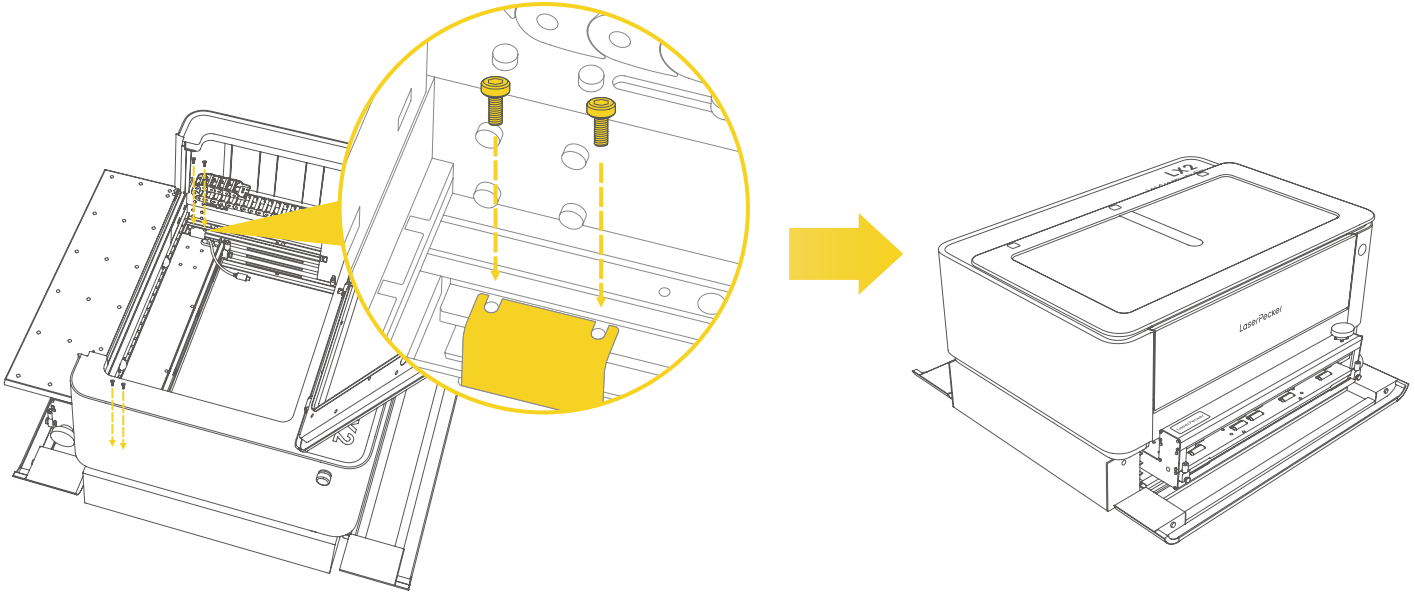


4. 컨베이어 피더 양쪽의 본체 장착 브래킷을 라이저 베이스 그림에 표시된 높이에 맞춰 끼우십시오.



빠른 조립

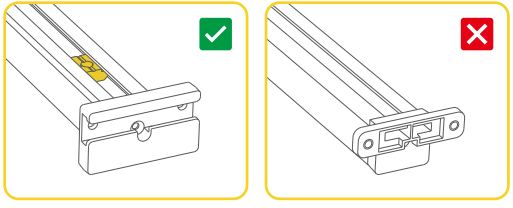
5. 컨베이어 피더의 본체 장착 브래킷을 라이저 베이스의 장착 구멍에 맞추십시오. 양쪽에 M3*6 육각 소켓 나사를 각각 2개씩 넣고 H2.5 육각 렌치로 조이십시오.

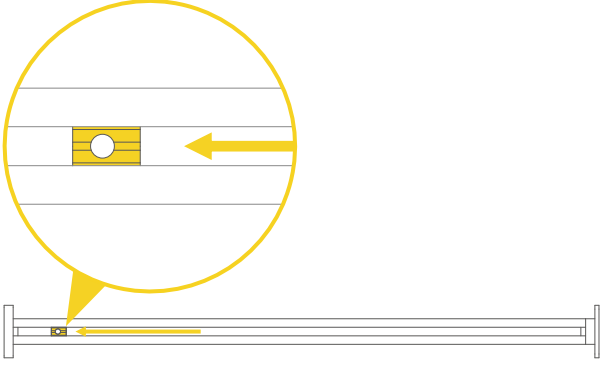


빠른 조립

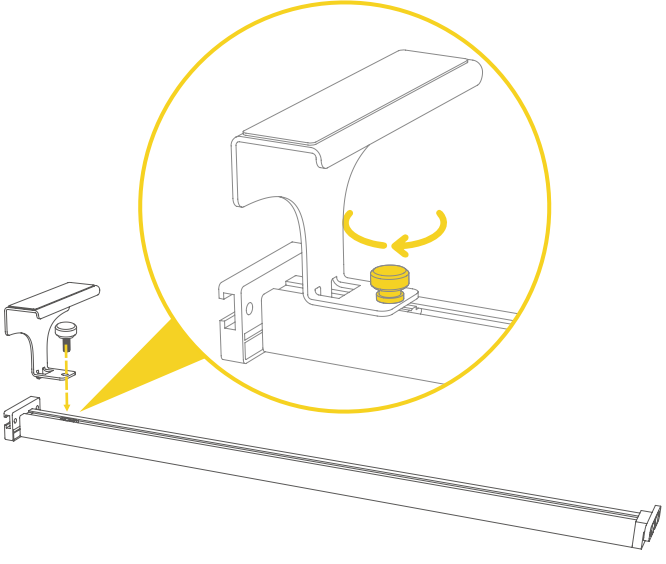
6. 내부 슬롯의 T형 너트를 연장 로드의 A 연결부 쪽으로 미십시오.

A 연결부 B 연결부



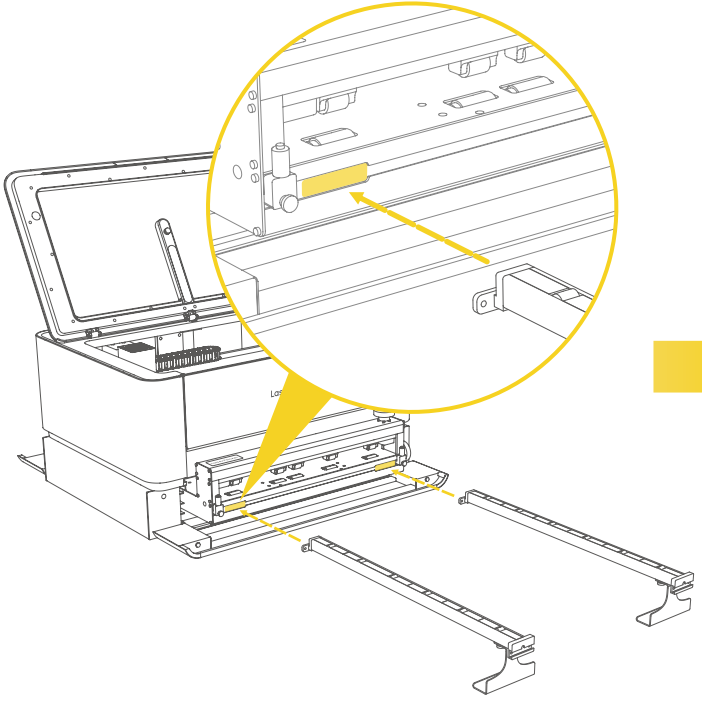


7. 연장 로드 베이스의 구멍을 연장 로드의 T형 너트에 맞추고 M6*6 엄지 나사로 조이십시오.
(연장 로드 4개를 모두 동일한 방법으로 설치하십시오.)

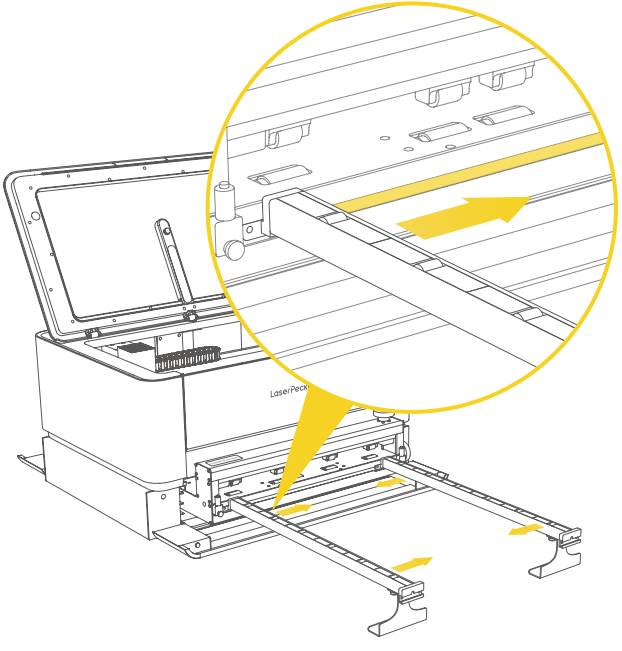


빠른 조립

8. 연장 로드를 본체 양쪽의 슬롯에 맞춰 끼우십시오.

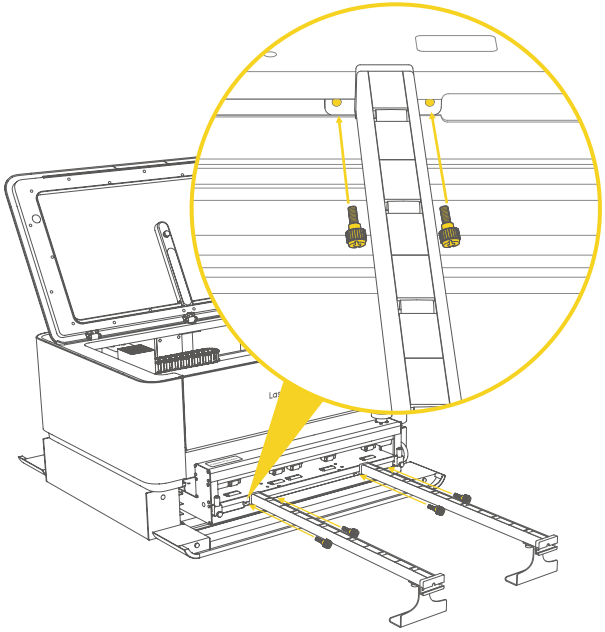


9. 슬롯을 따라 안쪽으로 밀어 적절한 위치에 놓으십시오.

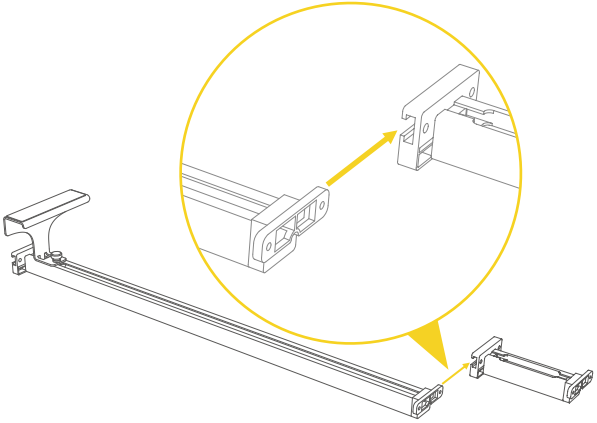


빠른 조립

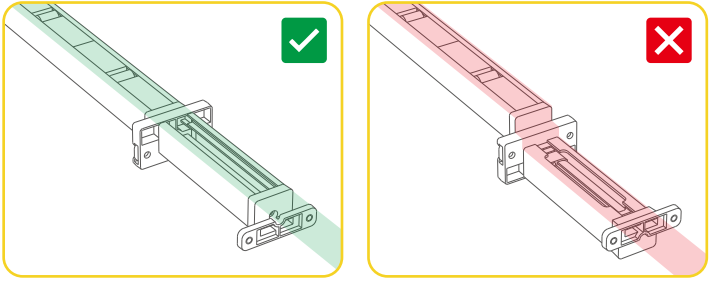
10. M4*6 엄지 나사로 조이십시오.



11. 그림과 같이 연장봉의 B 단을 연결봉의 A 단에 연결하십시오.

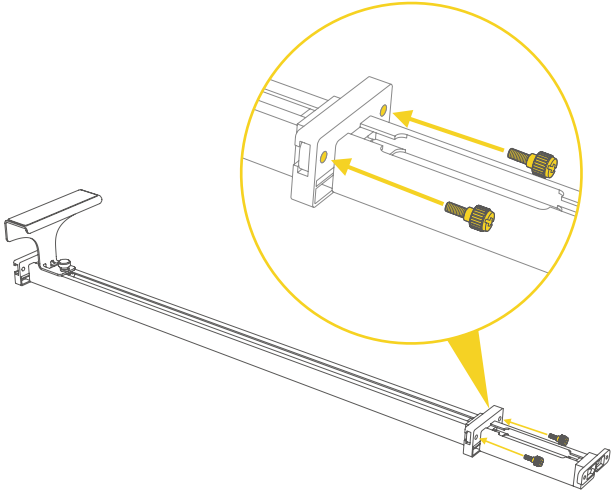


연결 로드의 앞뒤 방향에 주의하십시오.

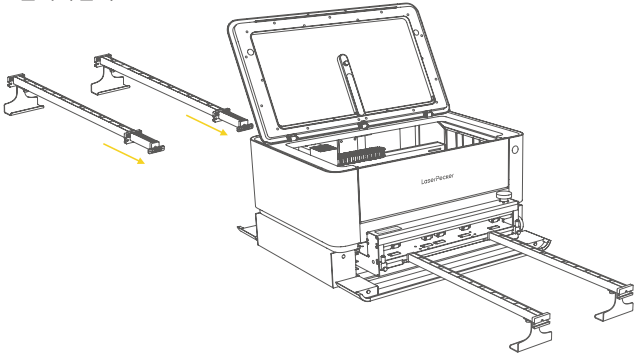


빠른 조립

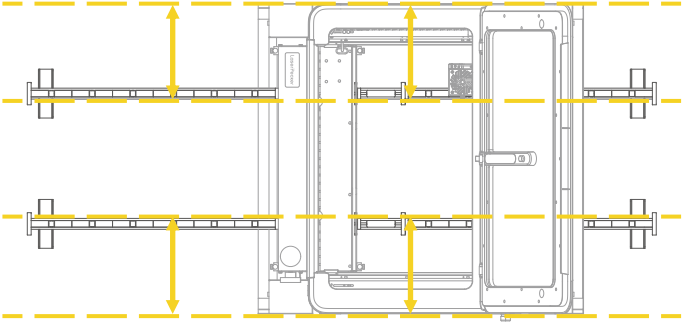
12. M4*6 엄지 나사로 조이십시오.



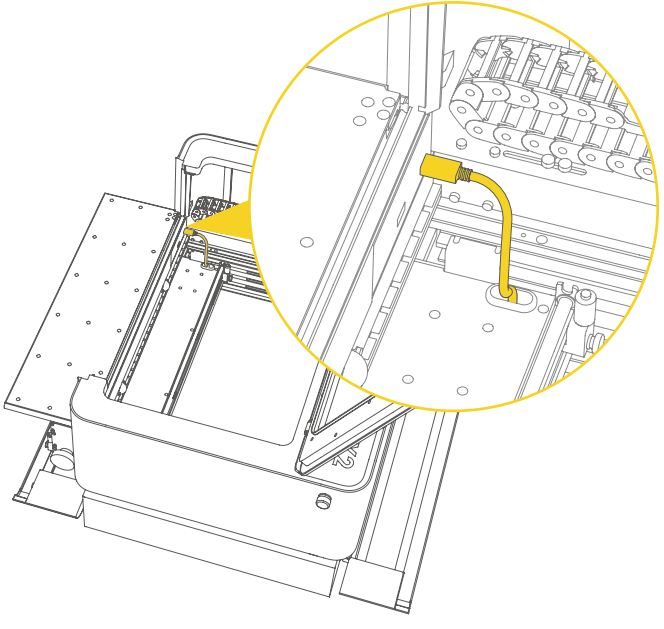
13. 8~10단계와 같은 방법으로 컨베이어 피더의 반대쪽에 연장 로드를 설치하십시오.



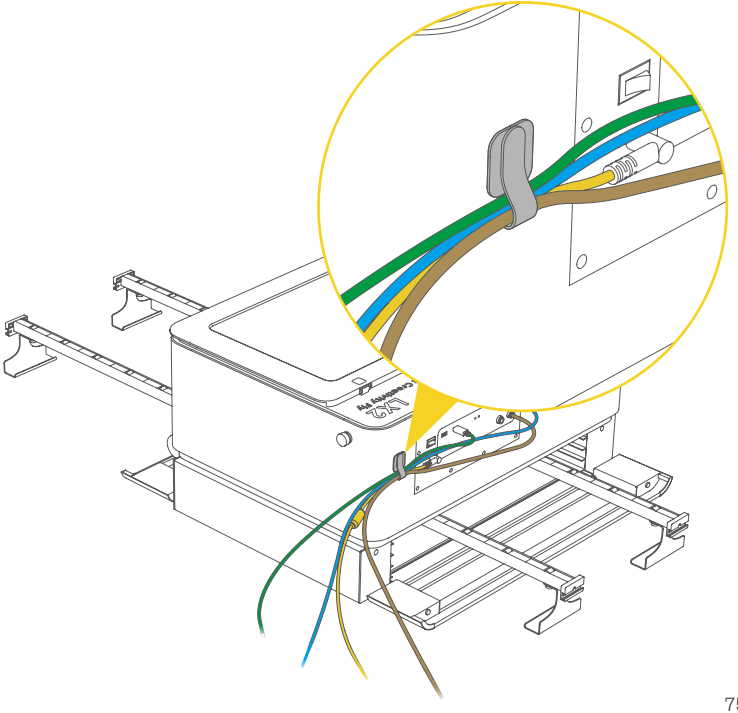
양쪽 연장 로드 사이의 간격을 동일하게 유지하고 기기 가장자리와 평행하도록 하십시오.



14. 전원 케이블을 연결하십시오. 컨베이어 피더를 연결하기 전에 LX2의 전원을 꺼 기기 손상을 방지하십시오.



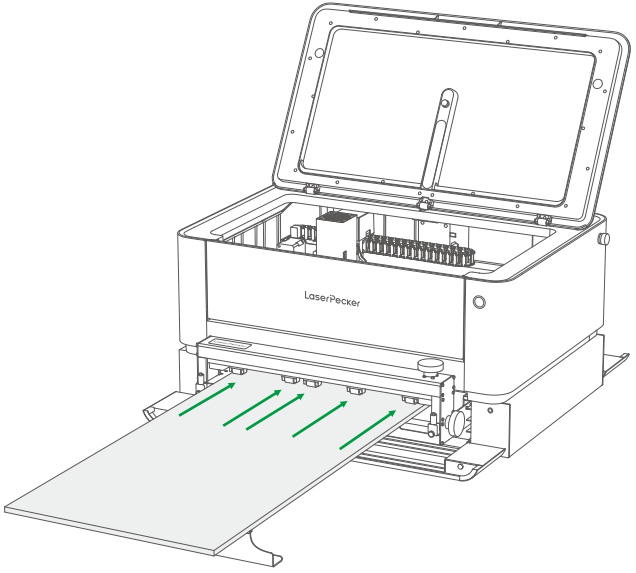
15. 각인 중 작업물이 앞뒤로 이동할 때 케이블이 간섭하지 않도록 벨크로 케이블 타이를 기기 후면의 적절한 위치에 부착하고 케이블을 깔끔하게 정리하십시오.



제품 사용

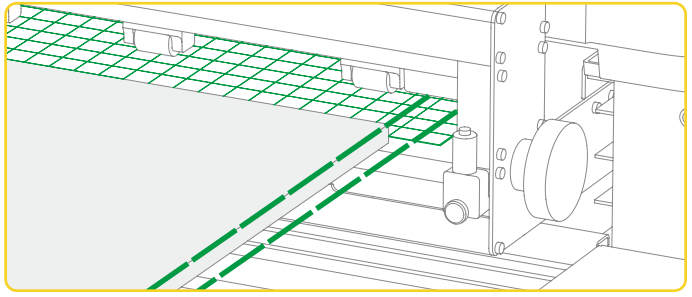
단단한 소재

1. 가공할 소재를 넣으십시오.

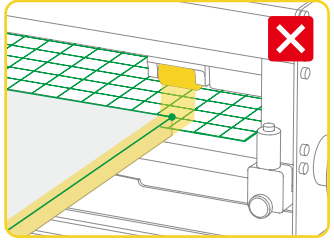


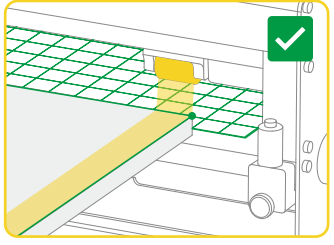
주의사항

(1) 평평하고 가장자리가 휘거나 들리지 않은 소재를 사용하십시오.
(2) 소재 너비에 맞게 컨베이어 레일 사이의 간격을 조절하여 이송 중 소재가 원활하게 이동하고 각인 패턴이 왜곡되지 않도록 하십시오.
(3) 소재 측면을 격자의 세로선과 평행하게 맞춰 가공 패턴이 기울어지지 않도록 하십시오.



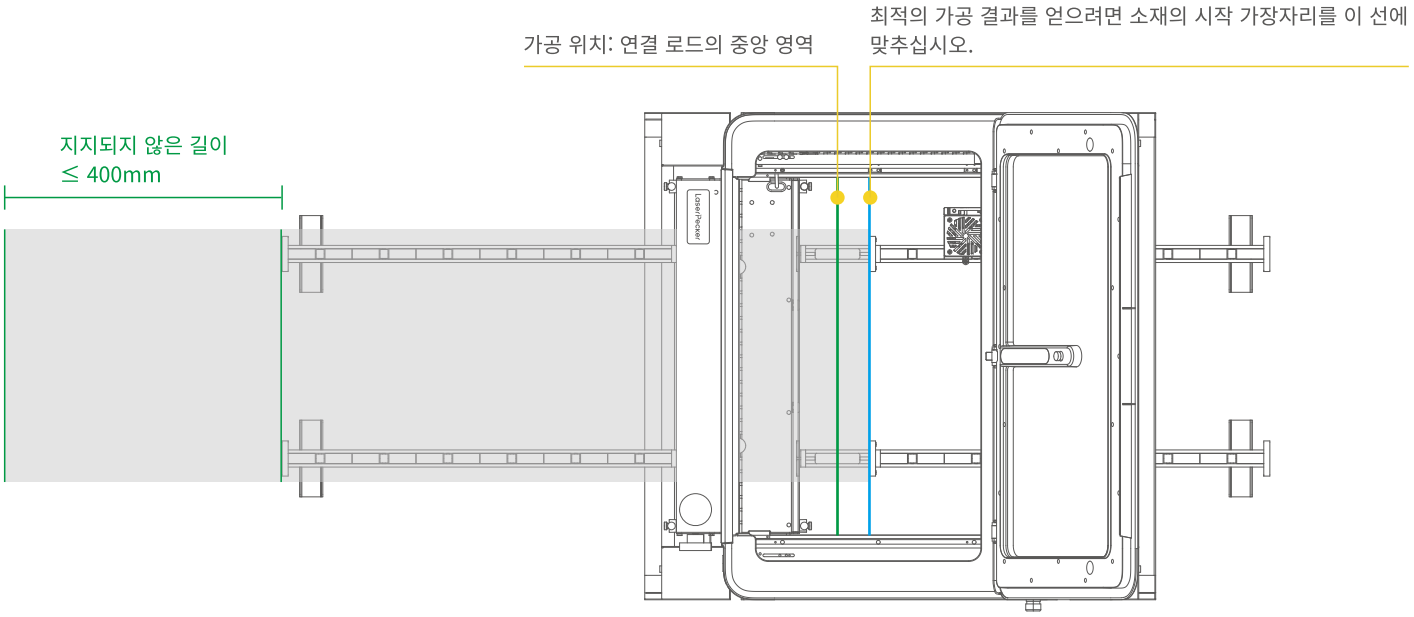
(4) 소재가 하부 압력 롤러를 완전히 덮도록 배치하여 이송 중 움직이지 않도록 하십시오.



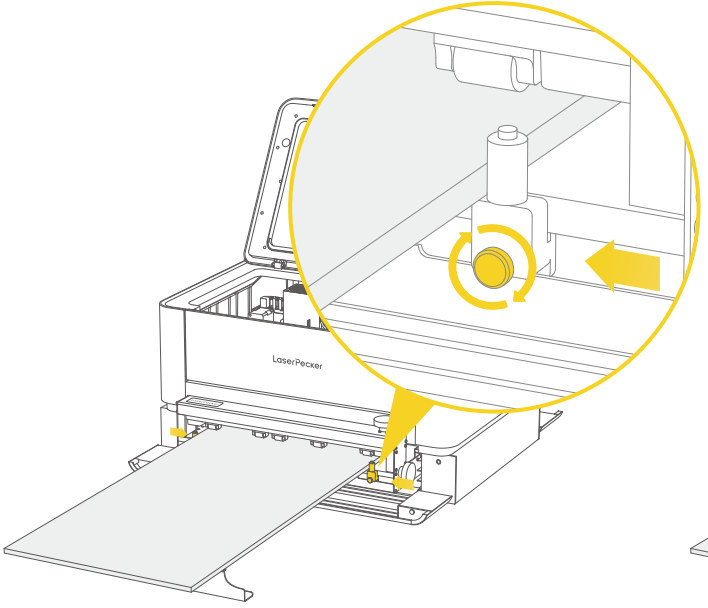


제품 사용

(5) 지지되지 않고 공중에 떠 있는 소재의 길이는 400mm를 초과하지 않아야 합니다.

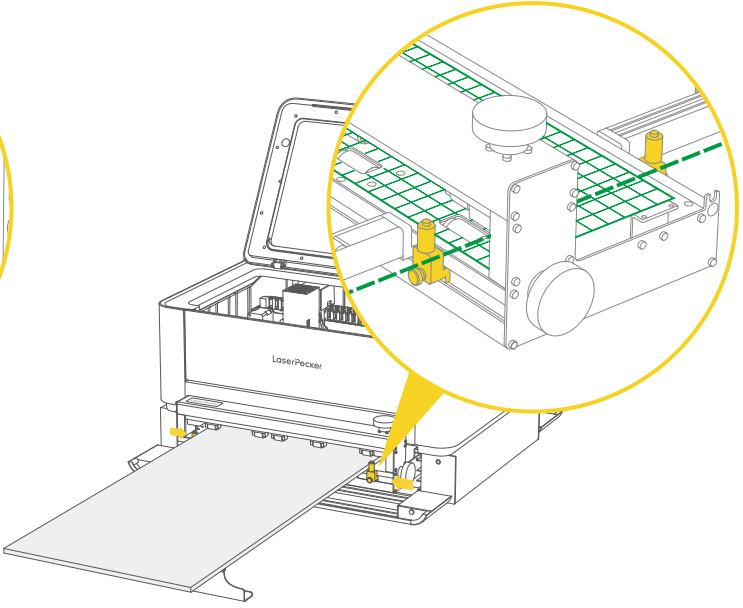


2. 소재 너비에 맞춰 쏠림 방지 스토퍼 4개의 위치를 조절하십시오.
   스토퍼를 소재 가장자리에 밀착시킨 후 나사를 하나씩 시계 방향으로 조여 각인 중 작업물이 좌우로 움직이지 않도록 하십시오.

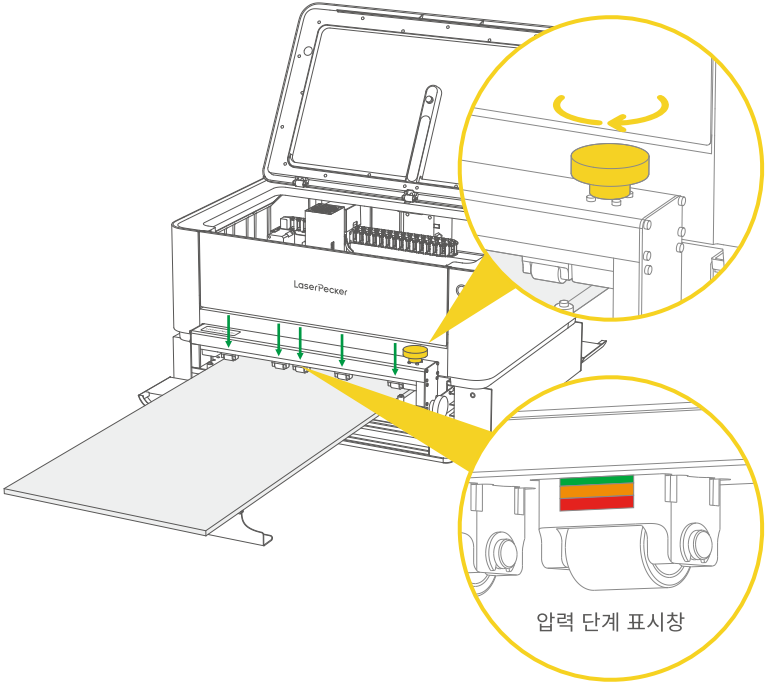


주의사항

전후 쏠림 방지 스토퍼의 간격을 동일하게 유지하고 격자의 세로선과 평행하게 맞춰 가공 패턴이 기울어지지 않도록 하십시오.



3. 그림에 표시된 노브를 돌려 압력 롤러의 압력을 조절하십시오. 소재 종류에 따라 오른쪽의 일반 소재별 권장 압력표를 참고하여 적절한 단계로 설정하십시오.

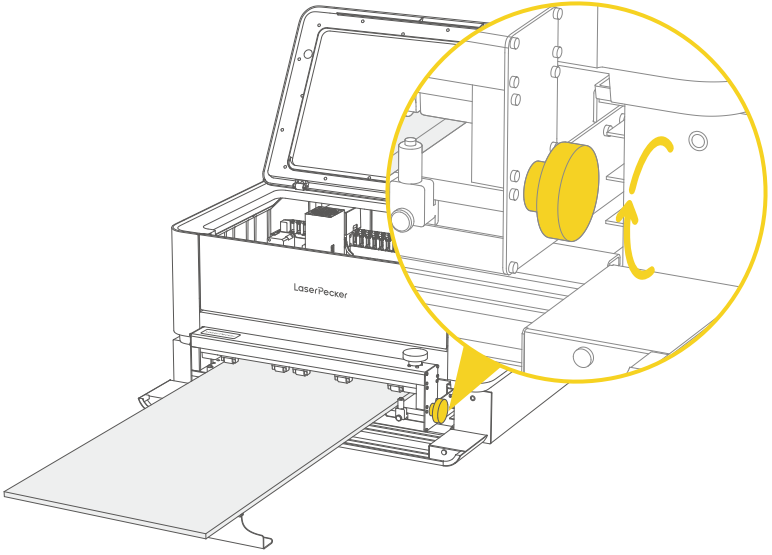


일반 소재별 권장 압력표

아래 표를 참고하여 실제 사용 환경에 맞는 압력 단계로 조절하십시오.

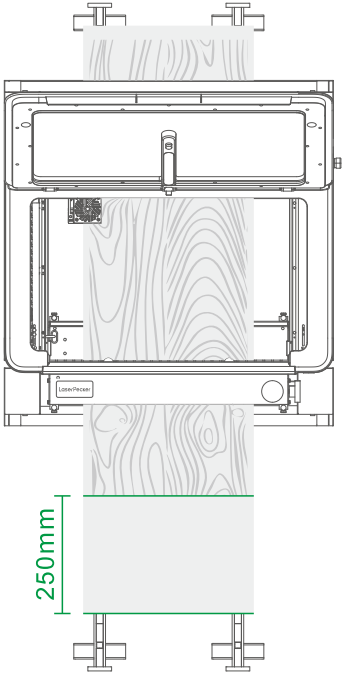
소재	두께	압력 단계
피나무 합판	3mm	
피나무 합판	6mm	
피나무 합판	15mm	
아크릴	3mm	
아크릴	6mm	
아크릴	15mm	
섬유판	3mm	
섬유판	6mm	
섬유판	15mm	

4. 전·후 위치 조절 노브를 돌려 소재를 안으로 밀어 넣거나 밖으로 빼내 위치를 미세 조정하십시오. 소재가 단단히 고정되어 있는지 확인하여 미끄러짐을 방지하십시오.



주의사항

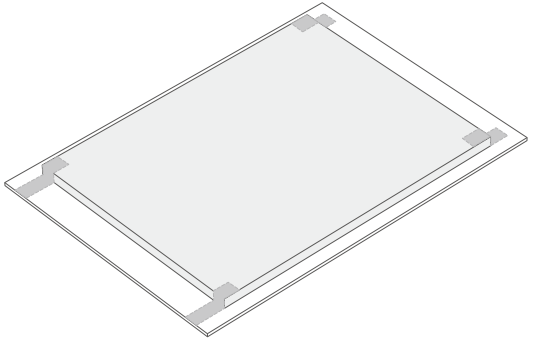
이송 과정에서 소재가 원활하게 뒤로 이동할 수 있도록 가공 영역과 소재의 뒤쪽 끝 가장자리 사이에 최소 250mm의 거리를 두는 것을 권장합니다.



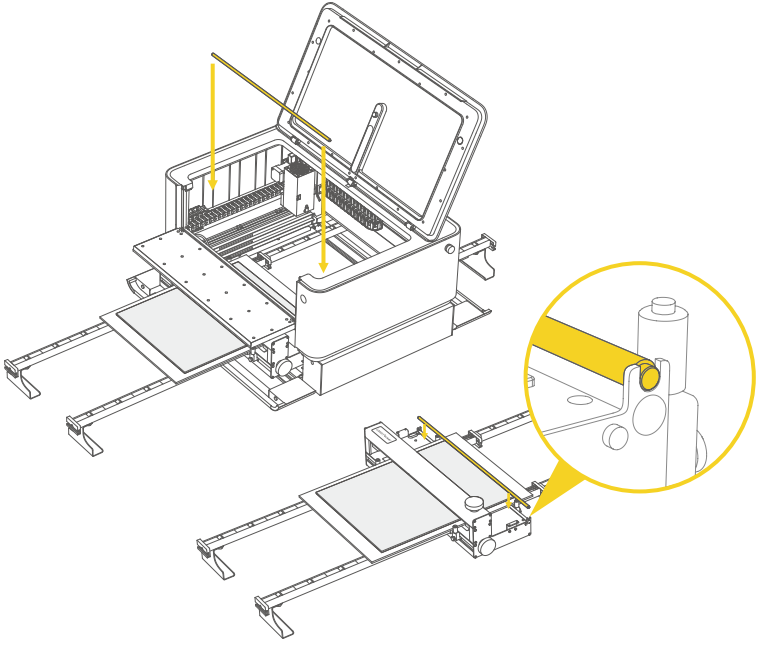
제품 사용

유연한 소재

1. 종이 또는 얇고 유연한 목재 등 유연한 소재를 가공할 때는 단단한 받침 소재에 부착한 후 가공하십시오.

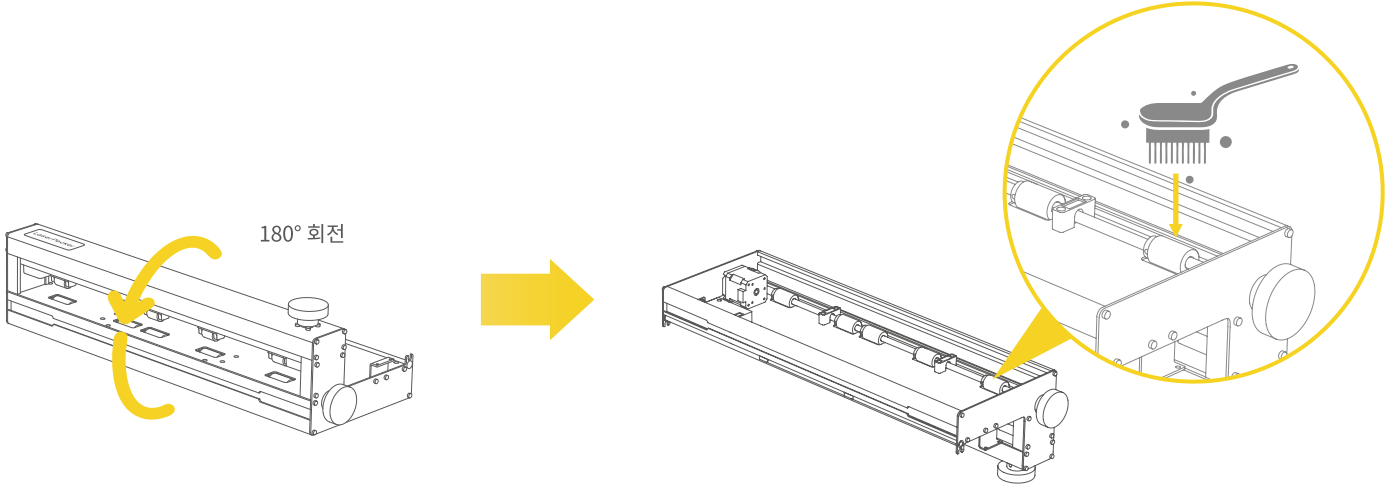


2. 얇고 유연한 소재를 가공할 때는 소재 압착 로드를 사용해 평평하게 펴십시오.



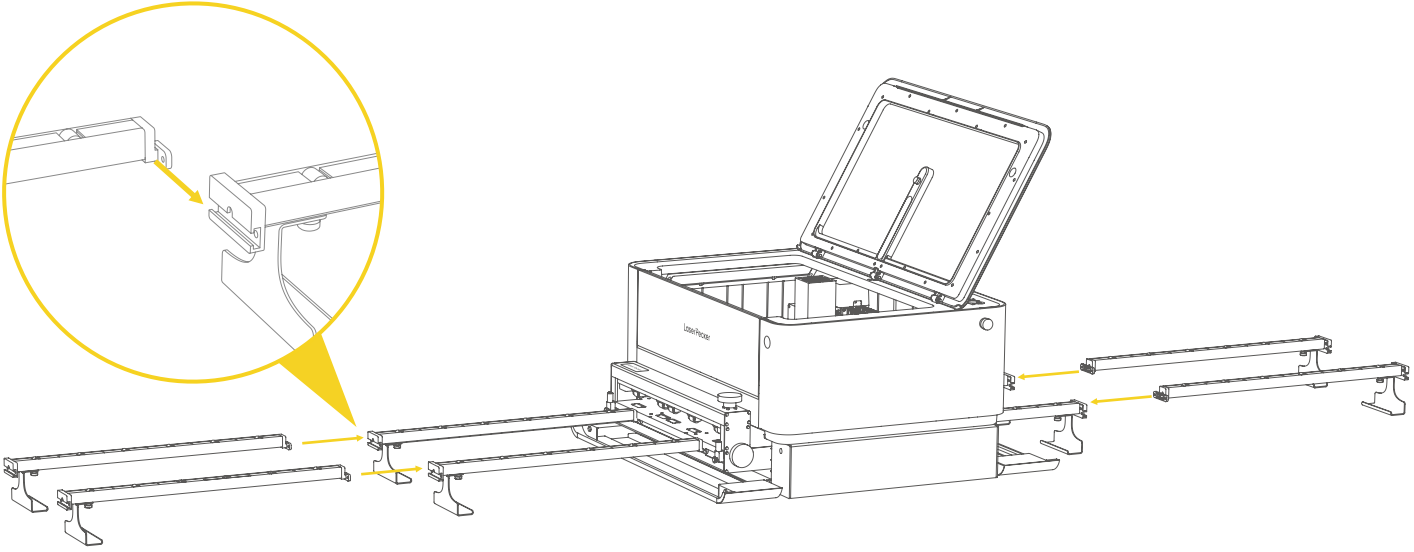
유지보수 및 관리

기기를 장시간 사용한 후 하부 압력 롤러 표면에 이물질이 쌓이면 컨베이어 피더를 뒤집고 조절 노브를 돌리면서 브러시로 롤러 표면을 청소하십시오.



액세서리 사용 (옵션)

더 긴 소재를 가공하려면 연장 로드를 별도로 구매하십시오. 최대 3m 길이의 소재를 가공할 수 있습니다.
연장 로드를 서로 연결한 후 M4*6 엄지 나사로 조이십시오.



면책 조항 및 저작권 안내

면책 조항

LaserPecker를 선택해 주셔서 감사합니다! 본 설명서는 귀하의 안전과 법적 권리 및 책임과 관련된 중요한 사항을 다루고 있으므로, 제품을 사용하기 전에 모든 안전 수칙과 절차를 반드시 읽고 숙지하시기 바랍니다. 설명서의 지침을 준수하지 않거나, 이해 부족 등으로 제품을 잘못 조작할 경우, 그로 인한 모든 손해에 대해 LaserPecker(Hingin Technology Co., Ltd.)는 책임을 지지 않습니다.

사용자의 제품 사용 조건과 방식은 LaserPecker의 통제 범위를 벗어나므로, 다음 상황 중 어느 하나라도 발생할 경우 그에 따른 결과는 사용자가 부담하며, LaserPecker는 일체의 책임을 지지 않습니다:

- 사용자의 부적절한 조작, 제품 가이드를 따르지 않은 사용, 기타 불확정적인 요인 등으로 인한 인명 피해, 재산 손실 및 제품 손상 등
- 사용자가 LaserPecker 제품을 사용하여 제작한 물품이 제3자의 지식재산권을 침해하거나 관련 법률 및 규정을 위반하는 경우
- 본 장비는 설치, 운송, 보관, 사용, 유지보수 및 폐기 과정에서 인명 피해, 재산 손실 또는 제품 손상을 초래할 수 있습니다.
- LaserPecker의 모든 정식 소모품은 본 제품에 적합하며 안전성 테스트를 거쳤습니다. 사용자가 비정식 LaserPecker 소모품을 사용할 경우, LaserPecker는 재료 안전성이나 조각 품질에 대해 어떠한 책임도 지지 않습니다.

저작권 안내

- 본 설명서의 저작권은 본 제품과 관련된 소프트웨어 및 하드웨어의 소유권과 함께, 모두 Shenzhen Hingin Technology Co., Ltd. (이하 "Hingin Technology")에 귀속됩니다. LaserPecker는 Hingin Technology의 등록 상표입니다.
- 본 설명서의 정보는 사전 통지 없이 변경될 수 있으며, 본 설명서의 정보는 당사의 약속을 구성하지 않습니다. 최신 업데이트는 당사 웹사이트 (https://www.laserpecker.net)를 참조하시기 바랍니다. 본 제품을 구매한 개인의 사용 이외에, 당사의 서면 승인 없이 본 설명서의 내용을 어떠한 형태로든 혹은 어떠한 목적으로든 재작성하거나 전송할 수 없습니다.

LaserPecker