XTOOL

P3 送料配件

快速使用指南

物料清单 — 01

安装送料配件 — — — — — — — — — — — — — — — — — — 02

使用送料配件 — — — — — — — — — — — — — — — — — — 18

产品使用提示 — — — — — — — — — — — — — — — — — — 21

物料清单

送料配件主机

连接线

支撑光轴

固定块

前支撑脚

后支撑脚

前传送轨

后传送轨

挡烟条

水平仪

螺丝 M4*10

螺丝 M3*10

2.5 mm 螺丝刀

2.0 mm 螺丝刀

快速使用指南

安全说明

固定贴纸

安装送料配件

1 准备 xTool P3

(1) 关闭电源开关

(2) 取下背板磁吸贴片的螺丝。

(3)

(4)

(5) 拆卸内部的磁吸贴片。

(6) 取出前侧磁吸贴板的螺丝。

包含于 xTool P3 套装中

(7)

2 安装送料配件主机

(1)

(2) 固定连接线。

(3) 紧贴 xTool P3 槽位左侧，将送料配件主机推入槽位。

(4) 将连接线另一端插入 xTool P3 接口。

(5)

螺丝 M4*10　　2.5 mm 螺丝刀

3 安装其它部件

(1) 安装固定块。

x 2

螺丝 M4*10

2.5 mm 螺丝刀

安装时注意固定块的方向。

(2) 安装支撑光轴。

不使用送料配件加工时，建议拆除支撑光轴，避免使用其它模式加工时激光头撞击支撑光轴。

(3) 安装挡烟条。

左右按压以确保挡烟条粘贴牢固。

4 安装传送轨

(1) 组装后传送轨。

(2) 以相同的方式组装另一根后传送轨。

(3) 组装前传送轨。

(4) 以相同的方式组装另一根前传送轨。

(5) 安装前传送轨。

确保支撑脚卡入 xTool P3 底部卡槽中。

根据材料宽度，将传送轨移动到合适的位置，并顺时针拧紧螺丝。

(6) 以相同的方式安装另一根前传送轨。

(7) 安装后传送轨。

根据材料宽度，将传送轨移动到合适的位置，并顺时针拧紧螺丝。

(8) 以相同的方式安装另一根后传送轨。

前后侧传送轨的对应位置尽量保持一致。

使用送料配件

1 打开传感器的盖子

加工完成后请将盖子恢复到原位。

2 放置材料

3 打开 xTool P3 的电源开关

4 获取 xTool 官方软件

访问 **makextool.com/software** 获取 xTool 官方软件

5 连接 xTool P3 至电脑

包含于 xTool P3 套装中

访问 **s.makextool.com/wiki/p3-conveyor-feeder** 或扫描二维码查看软件的详细操作，完成加工。

产品使用提示

1 压力挡位

- 在 xTool 软件中，送料配件的压力挡位分为硬性挡位和软性挡位，分别对应硬质材料和柔性材料。
- 软件默认压力挡位为硬性挡位。若放置的材料为柔性材料，请在使用软件拍照前，将挡位调整为软性挡位。

2 材料要求

- 使用边缘平直的材料。

- 使用平整度高的材料，或最大形变量不超过 4 mm 的材料。

- 加工厚度小于 6 mm 的软材料时，需将材料粘贴在同等大小且厚度为 6 mm 的木板上并在 xTool 软件中将挡位调为“硬性挡位”。粘贴时确保材料与木板四边对齐。

3 材料放置

- 为了避免损坏传送轨，放置材料时，材料的起始位置应位于传送轨支撑脚处。

■ 可根据待加工材料的宽度，使用 2.0 mm 螺丝刀拧松滚轴的螺丝，调整滚轴的位置。

■ 确保材料左右两侧不超出进料口的最宽限制标记。

■ 确保材料与刀条平行。

■ 确保材料左右两端完全覆盖压轮，防止材料受力不均导致偏移。

■ 根据待加工的材料宽度调整传送轨间距，尽可能保证材料均匀受力于传送轨，避免形变。

■ 为确保材料压紧和送料稳定，放置材料时需要尽可能保证材料首尾露出的距离相等。

4 材料加工注意事项

■ 若材料两侧失去承托的长度均超过 300 mm，请适当增加传送轨的数量。
传送轨可到 xTool 京东或天猫的官方商店自行选购。

5 日常清洁

刷子（自备）

■ 使用刷子定期清洁送料配件主机上的钢轮，以保证良好的加工效果。

■ 使用送料配件加工前，确保送料配件和 xTool P3 前部传感器的盖子清洁无脏污。

XTOOL