

XTOOL

P3 Automatic Conveyor Feeder



快速入門指南

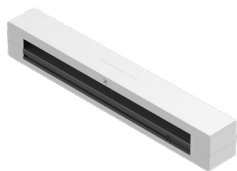
物品清單 — — — — — 01

安裝送料配件 — — — — — 02

使用送料配件 — — — — — 18

產品使用提示 — — — — — 21

物品清單



送料配件主機



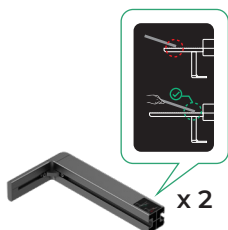
連接線



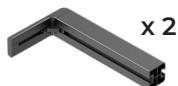
支撐光軸



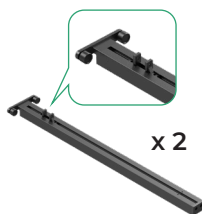
固定塊



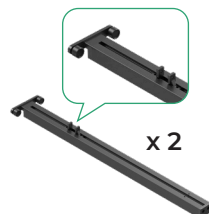
前側支撐座



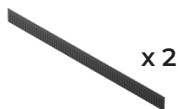
後側支撐座



前側輸送軌



後側輸送軌



擋煙條



水平儀



螺絲 M4*10



螺絲 M3*10



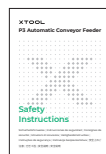
2.5 mm 螺絲起子



2.0 mm 螺絲起子



快速入門指南



安全說明

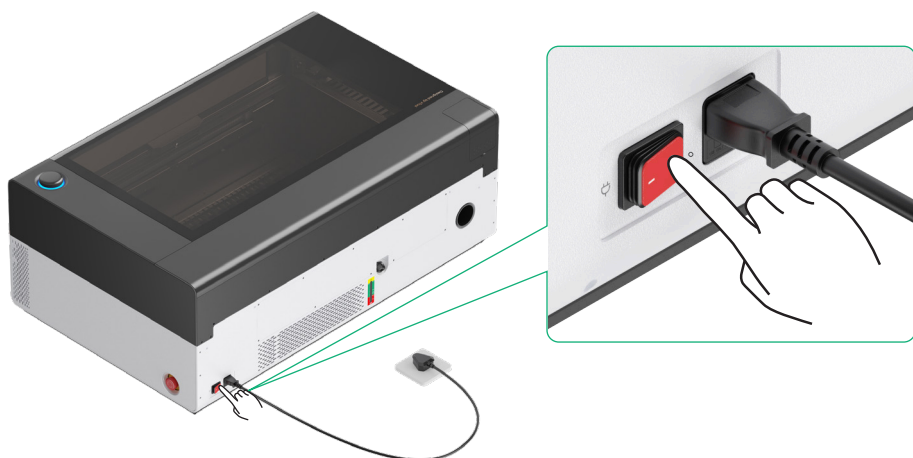


安全貼紙

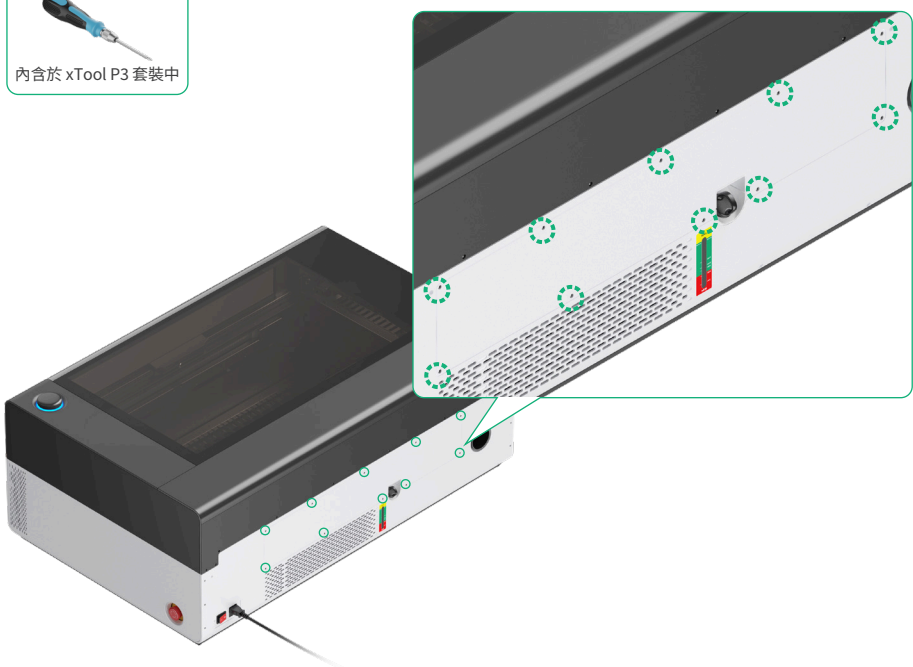
安裝送料配件

1 準備 xTool P3

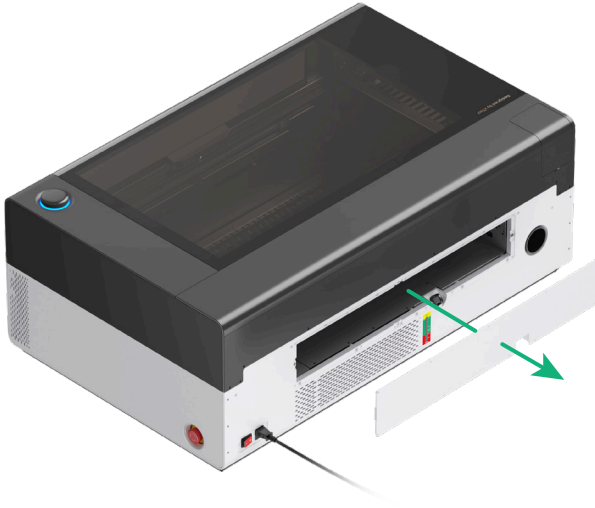
(1) 關閉電源開關



(2) 拆下背板磁吸面板的螺絲。



(3)



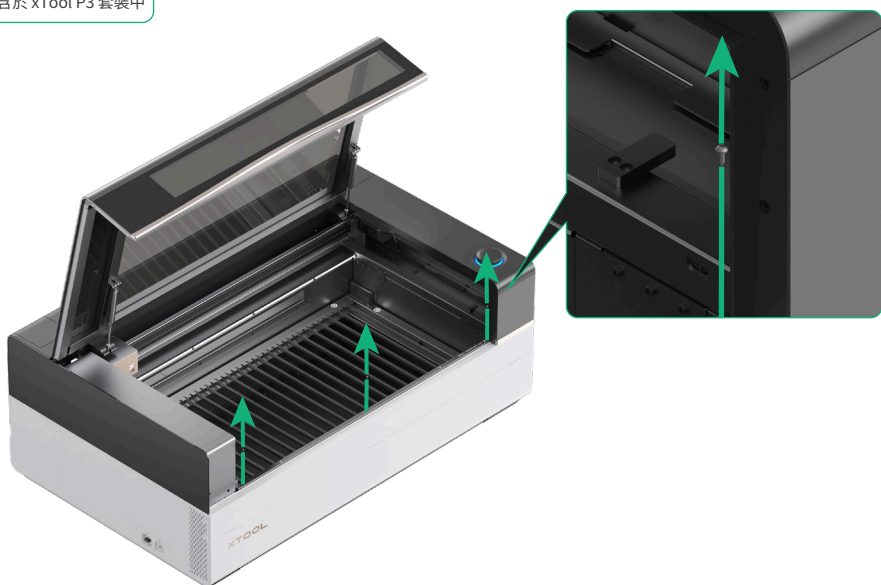
(4)



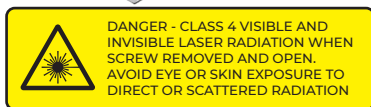
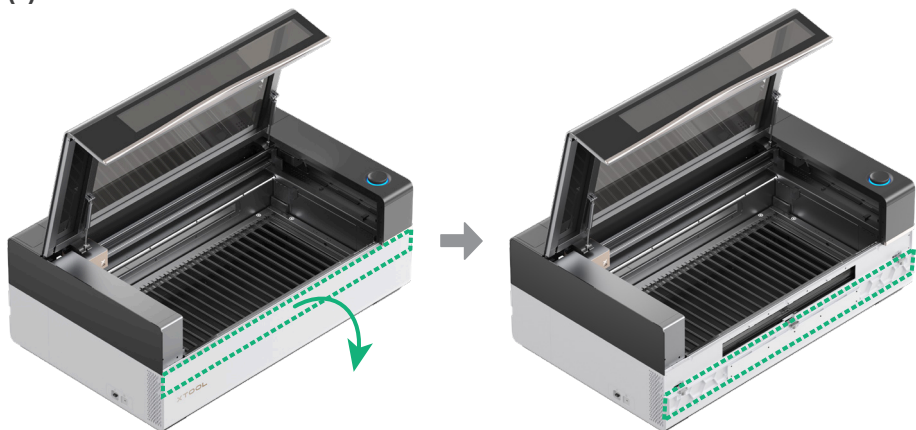
(5) 拆卸內部的磁吸面板。



(6) 拆下前側磁吸貼片的螺絲。

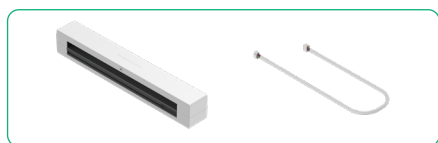


(7)

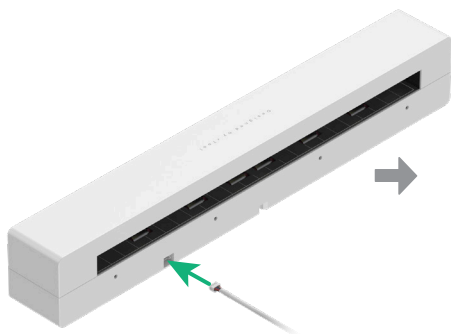
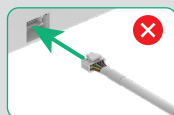
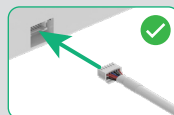


2 安裝送料配件

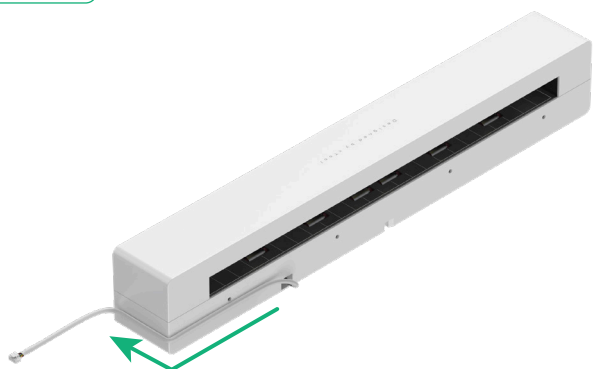
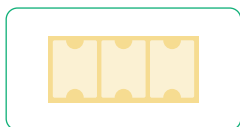
(1)



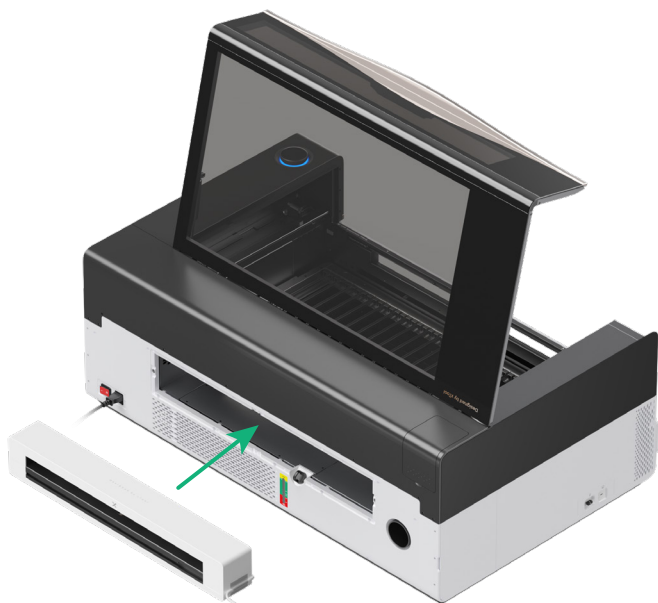
注意連接頭的正反方向。



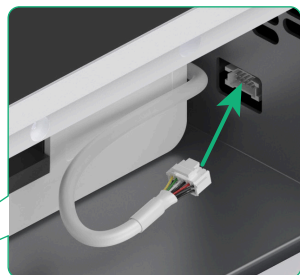
(2) 固定連接線。



(3) 將送料配件主機靠齊 xTool P3 左側槽位，推入槽內。



(4) 將連接線的另一端插入 xTool P3 的連接埠。



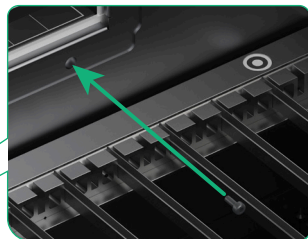
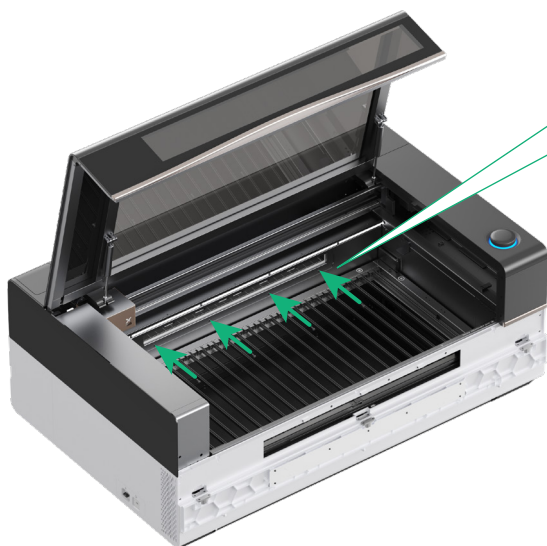
(5)

x 4

螺絲 M4*10



2.5 mm 螺絲起子



3 安裝其他部件

(1) 安裝固定塊。

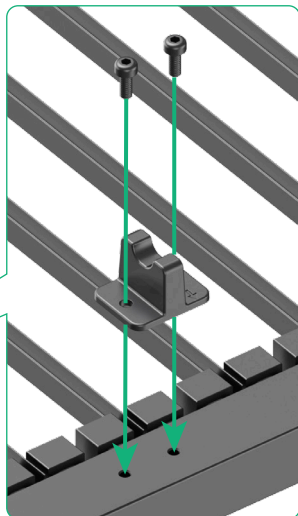


螺絲 M4*10 x 2

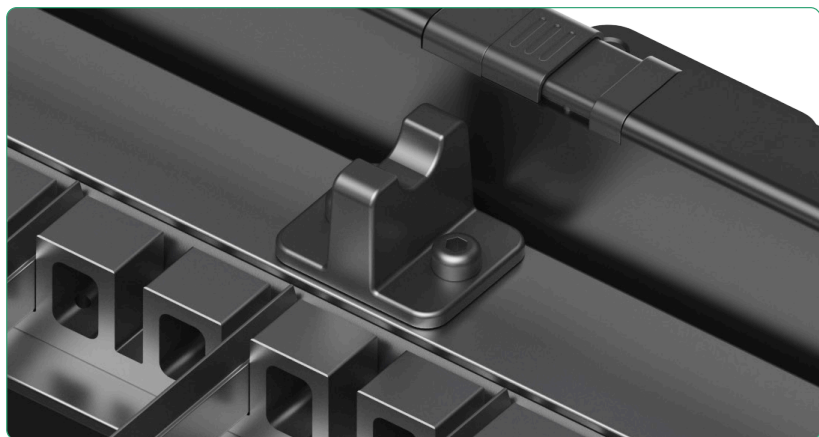
螺絲 M4*10



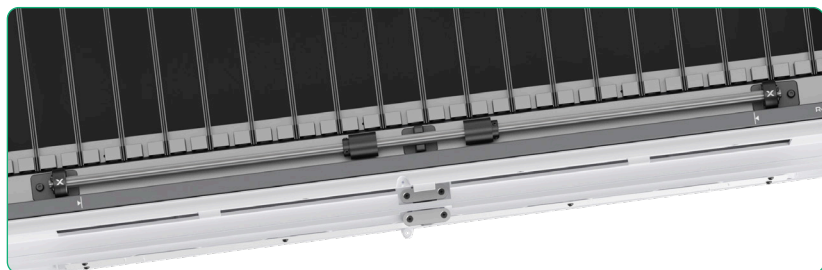
2.5 mm 螺絲起子



安裝時注意固定塊的方向。

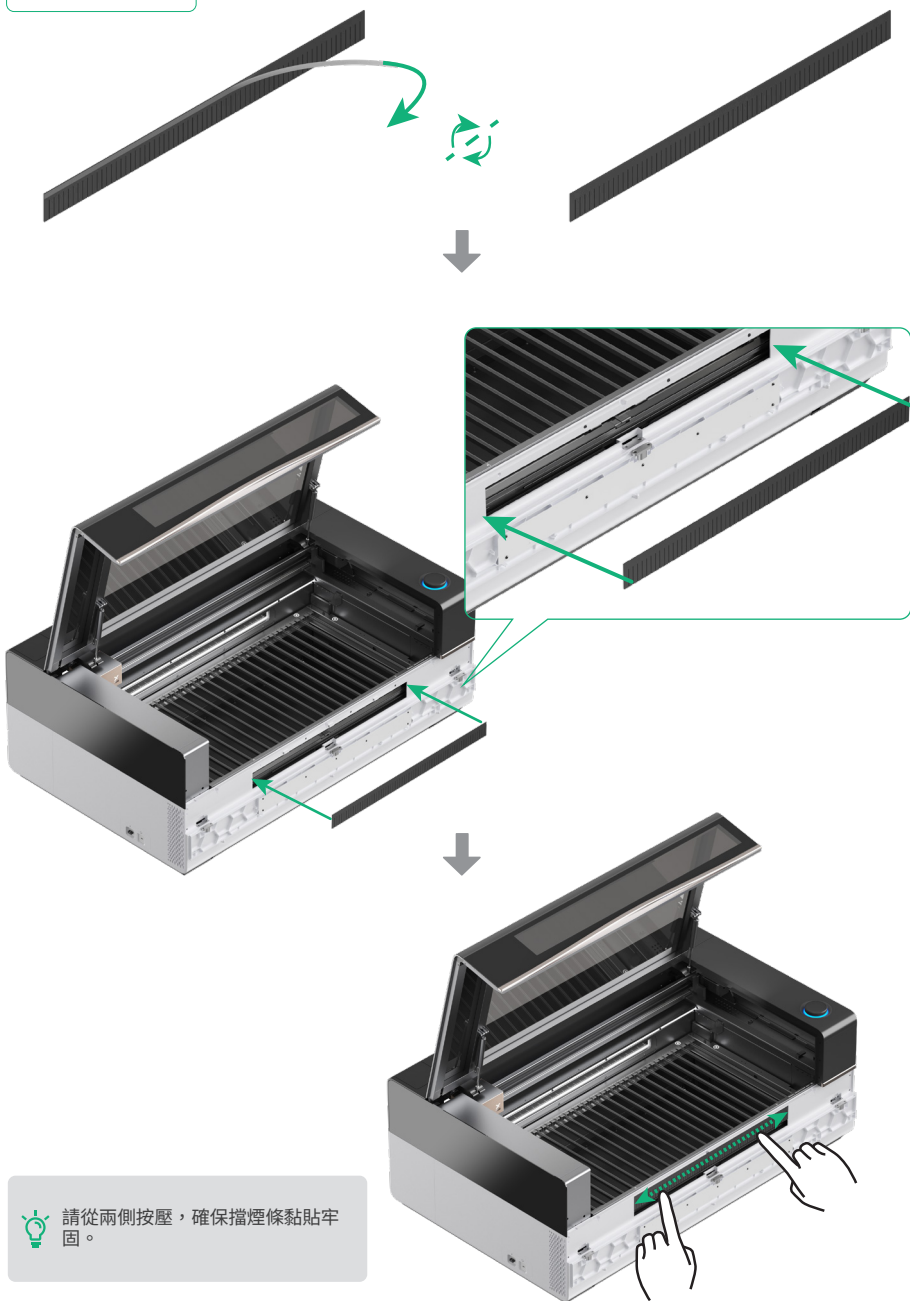
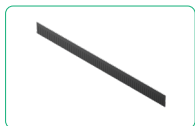


(2) 安裝支撐光軸。



若未使用送料配件進行加工，建議將支撐光軸拆除，以避免在使用其他模式加工時雷射頭撞擊支撐光軸。

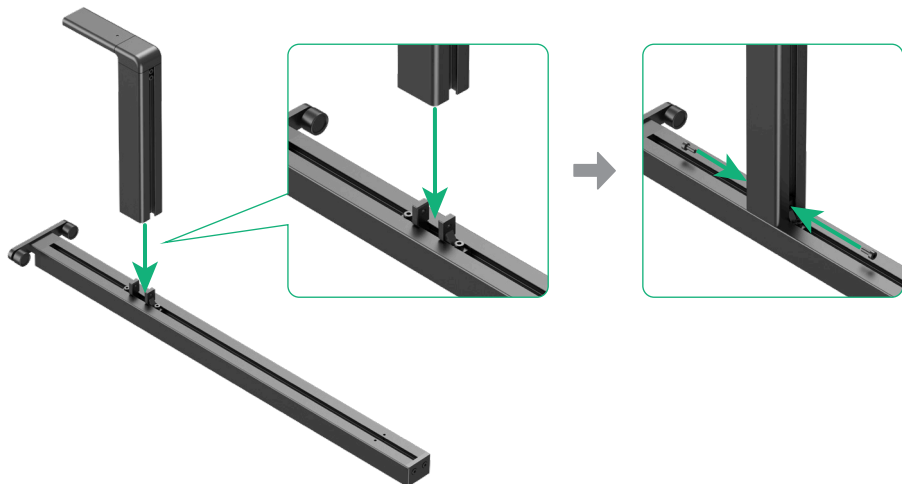
(3) 安裝擋煙條。



請從兩側按壓，確保擋煙條黏貼牢固。

4 安裝輸送軌。

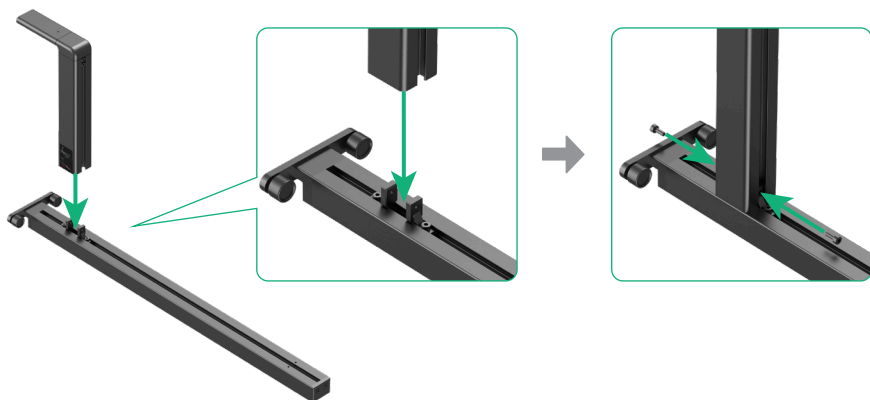
(1) 組裝後側輸送軌。



(2) 以相同方式組裝另一根後側輸送軌。



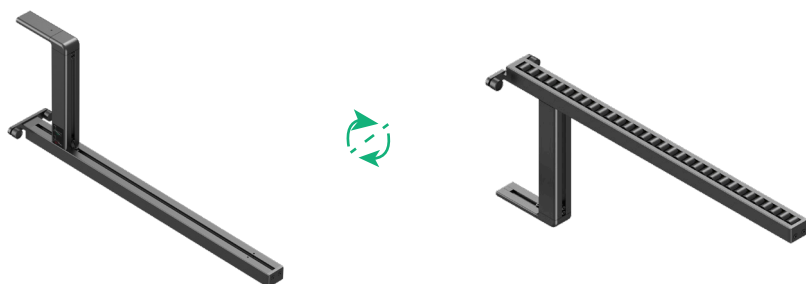
(3) 組裝前側輸送軌。

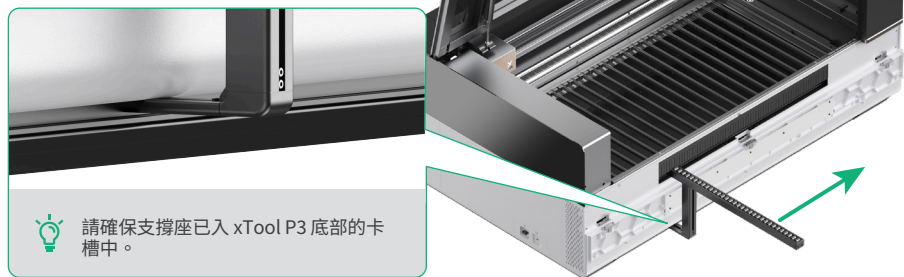
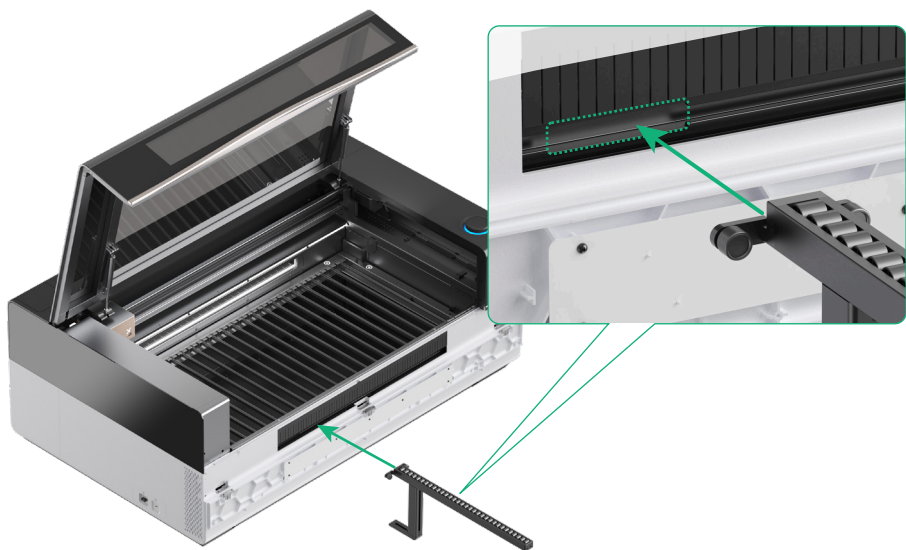


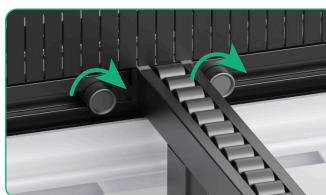
(4) 以相同方式組裝另一根前側輸送軌。



(5) 安裝前側輸送軌。





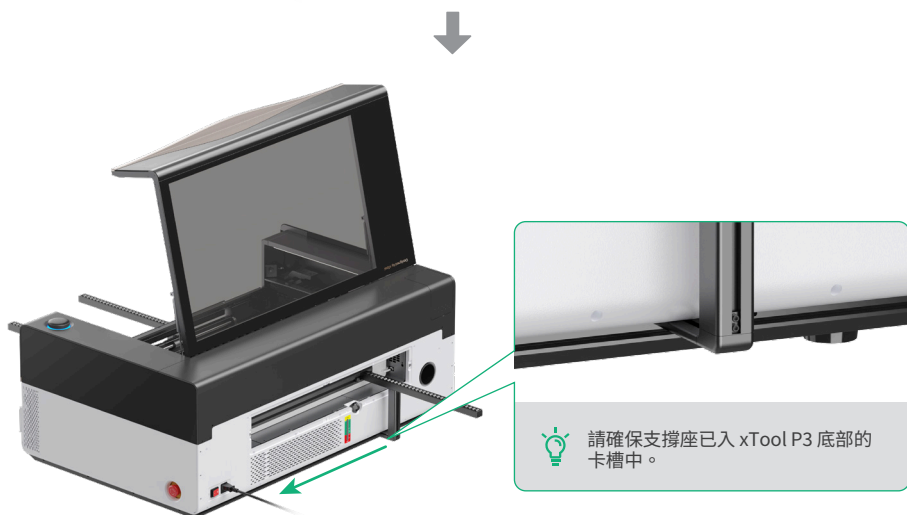
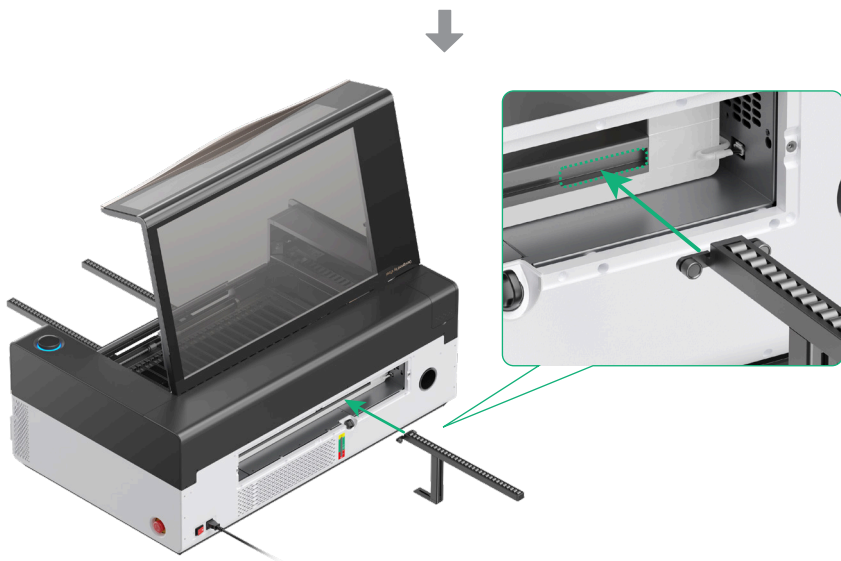


💡 根據材料的寬度，調整輸送軌至適當位置後，順時針旋緊螺絲。

(6) 以相同方式安裝另一根前側輸送軌。



(7) 安裝後側輸送軌。





根據材料的寬度，調整輸送軌至適當位置後，順時針旋緊螺絲。

(8) 以相同方式安裝另一根後側輸送軌。



請盡可能確保前後側輸送軌在對應位置上保持一致。

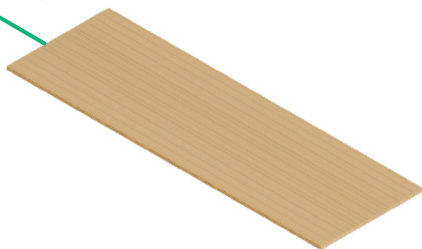
使用送料配件

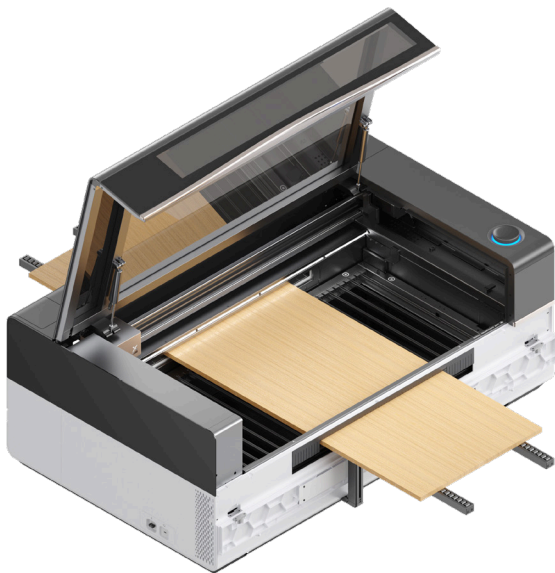
1 打開感應器蓋板



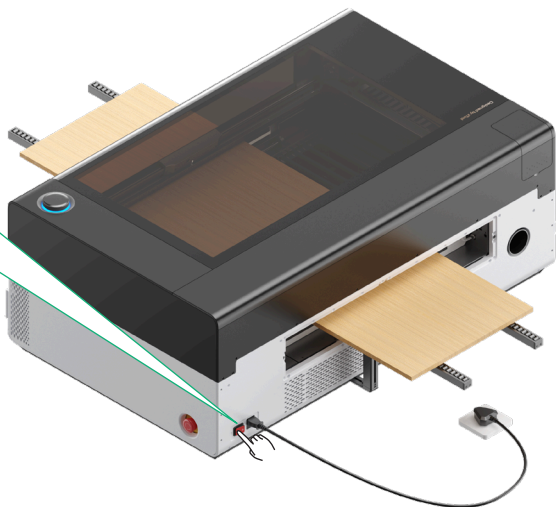
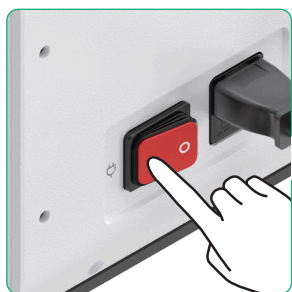
加工完成後請將蓋板恢復原位。

2 放置材料

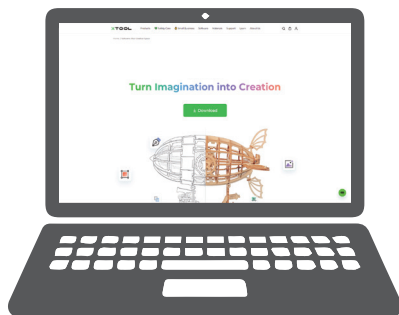




3 開啟 xTool P3 電源開關

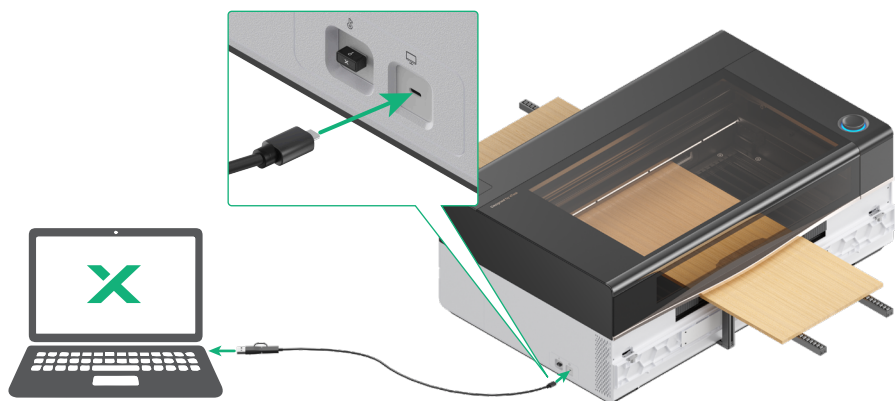


4 取得 xTool 軟體



前往 s.xtool.com/software 取得 xTool 官方軟體。

5 將 xTool P3 連線至電腦



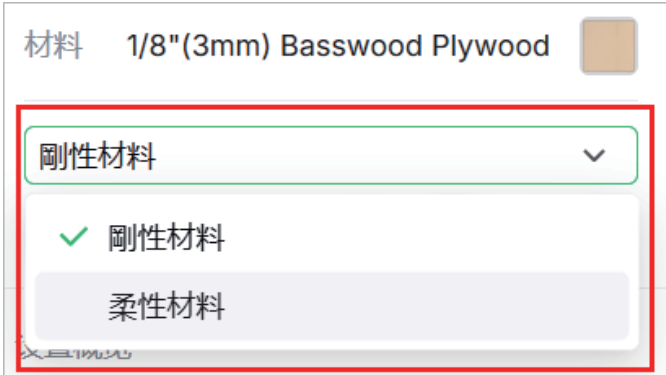
請造訪 support.xtool.com/article/2130 或掃描下方 QR Code，查閱使用 xTool 軟體的詳細操作說明，完成加工。



產品使用提示

1 壓力檔位

- 在 xTool 軟體中，送料配件的壓力檔位分為硬性擋位和軟性擋位，分別對應剛性材料和柔性材料。
- 軟體預設壓力檔位為「硬性擋位」。若放置的材料為柔性材料，請於使用軟體拍照前，將檔位切換為「軟性擋位」。



2 材料要求

- 使用邊緣平直的材料。



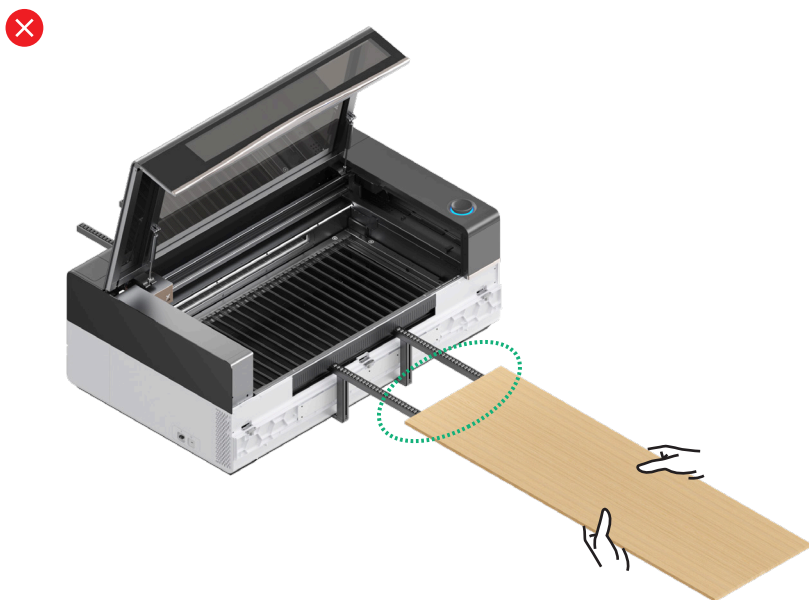
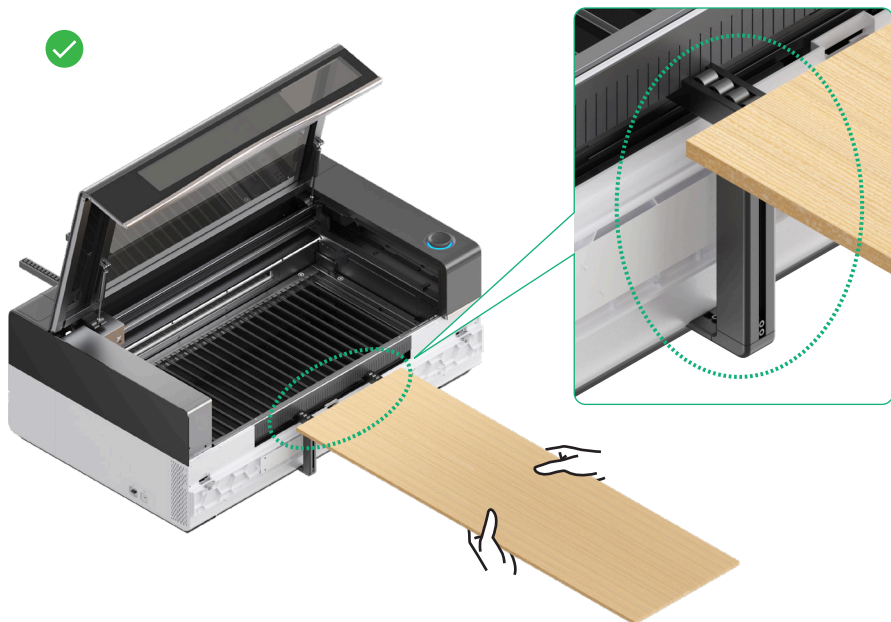
- 使用高平整度的材料，或最大形變量不超過 4 mm 的材料。



- 當加工厚度小於 6 mm 的軟質材料時，請將材料黏貼於與其大小相同、厚度為 6 mm 的木板上，並於 xTool 軟體中將檔位設定為「硬性擋位」。黏貼時請確保材料與木板四邊對齊。

3 材料放置

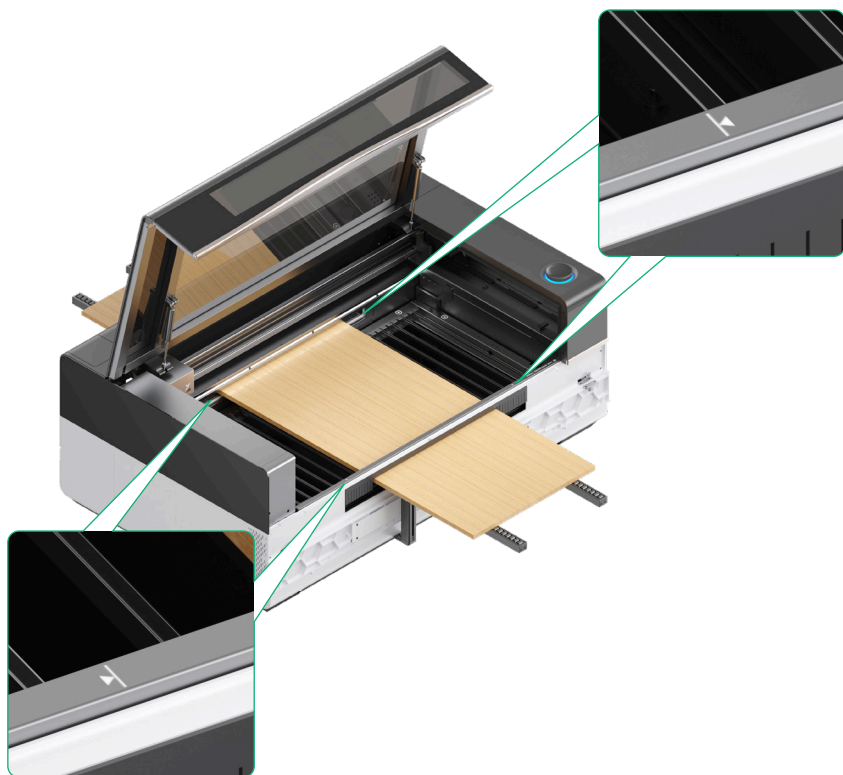
- 為避免損壞輸送軌，放置材料時，材料前端應位於輸送軌的支撐座處。



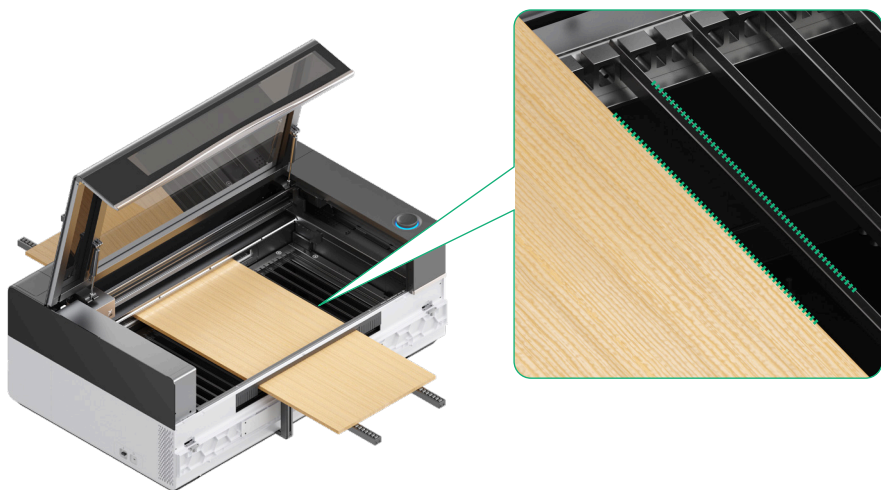
- 可依據加工材料的寬度，使用 2.0 mm 螺絲起子鬆開滾軸上的螺絲，調整滾軸位置。



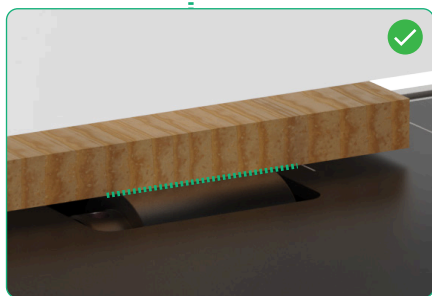
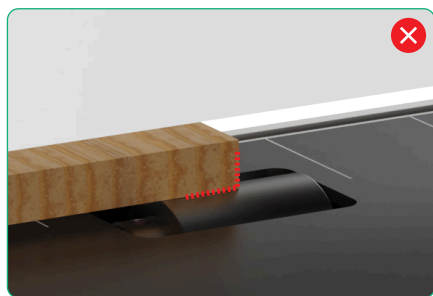
- 確保材料左右兩側未超出進料口的最寬限制標記。



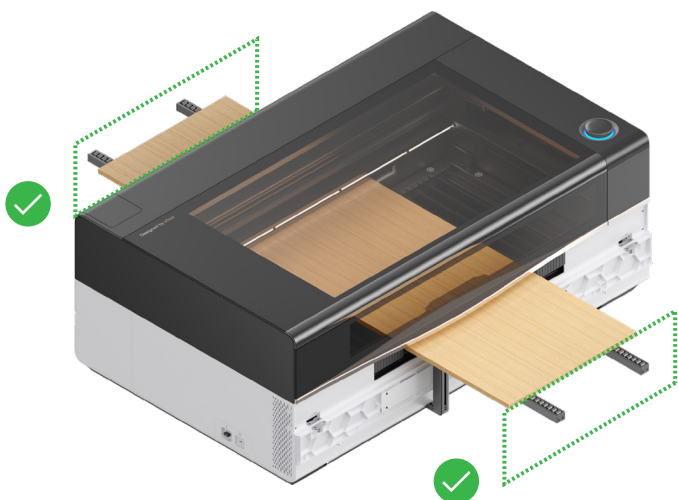
- 確保材料與刀條平行。



- 確保材料左右兩端完整覆蓋壓輪，以防材料受力不均造成偏移。



- 根據材料寬度調整輸送軌間距，盡可能使材料受力均勻於輸送軌，避免變形。

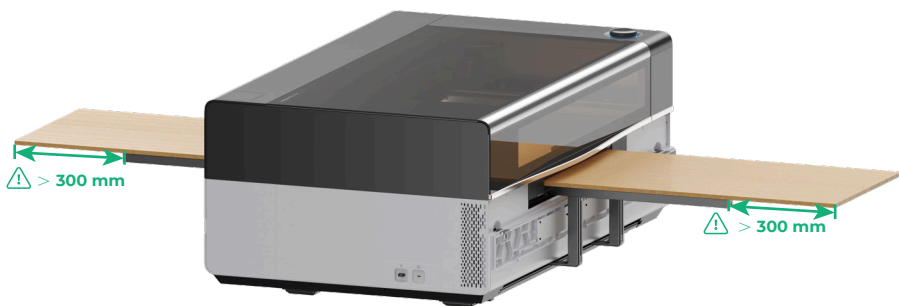


- 為確保材料被壓緊與送料順暢，放置材料時請盡可能讓材料前後端露出長度相等。



4 材料加工注意事項

- 若材料兩側懸空長度皆超過 300 mm，請適當加裝更多輸送軌。輸送軌可至 xTool.com 另行購買。

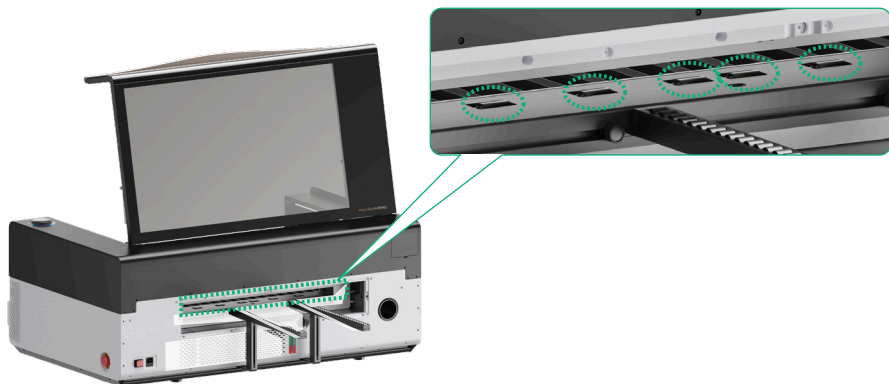


5 日常清潔

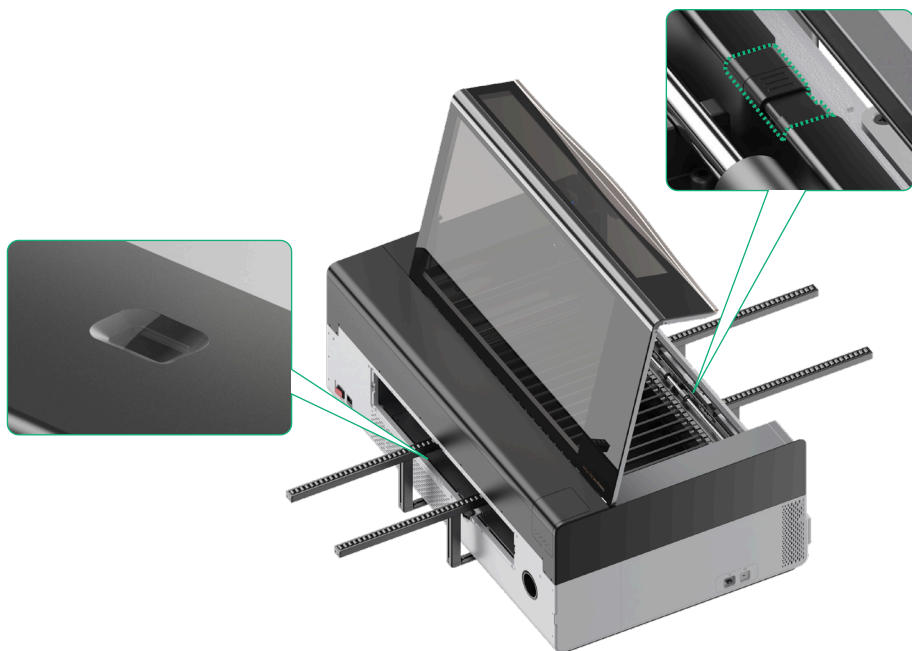


刷子 (自備)

- 請定期使用刷子清潔送料配件主機上的鋼輪，以維持良好的加工效果。



- 使用送料配件進行加工前，請確保首端與末端感應器的表面潔淨無髒污。



XTOOL