

XTOOL

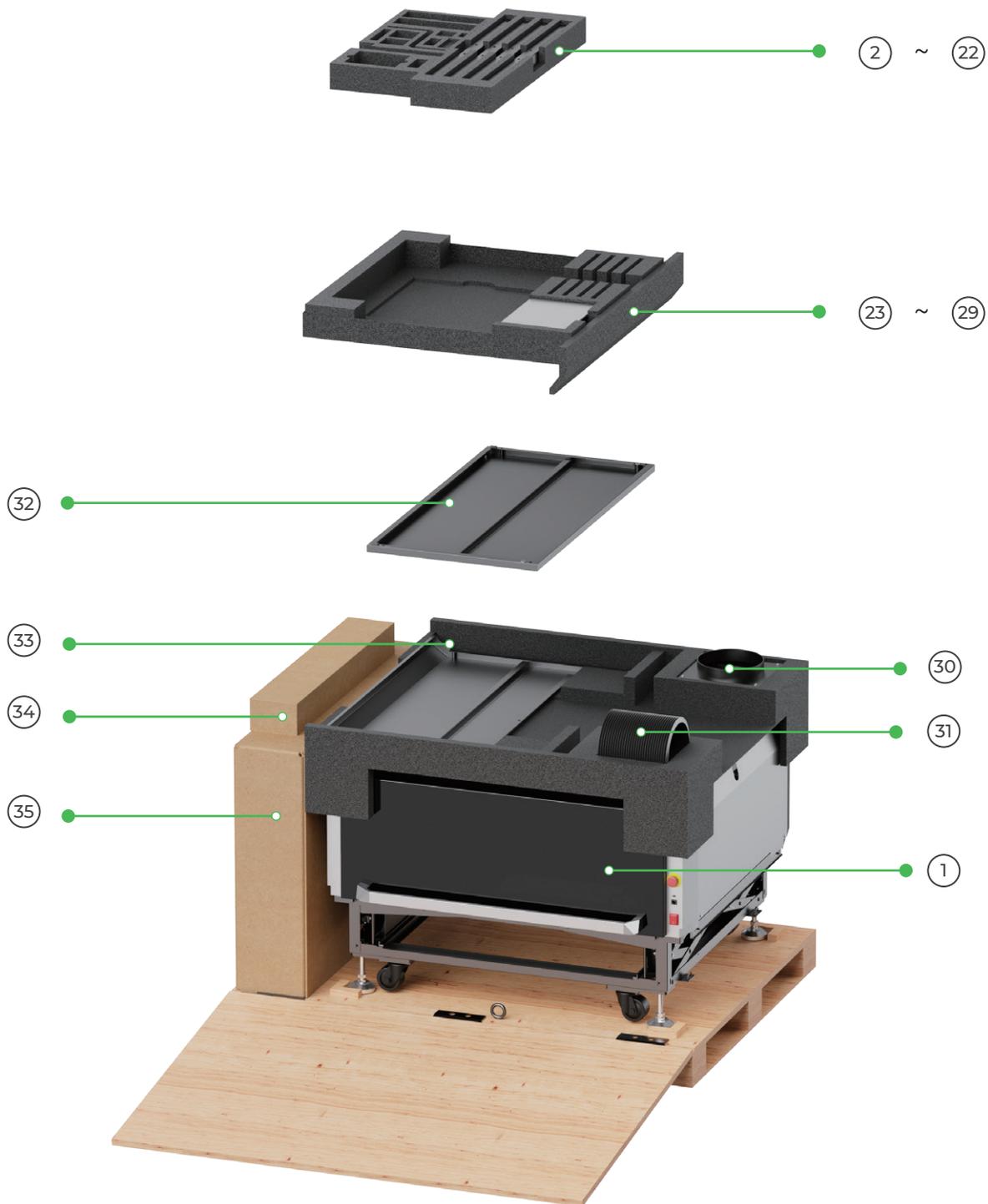
xTool MetalFab 金屬切割儀



快速入門指南

物品清單	02
認識 xTool MetalFab 金屬切割儀	04
組裝前準備	06
組裝升降台	10
安裝焊槍	21
使用前準備	28
放置材料	32
使用 xTool MetalFab 金屬切割儀	37
維護	39

物品清單





① xTool MetalFab 金屬切割儀



不同套組所附的電源線可能會有所不同，圖片僅供參考，請以實際材料為準。



② 電源線



③ 通訊電纜



④ Z型扳手



⑤ 天線



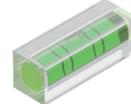
⑥ 焊槍線纜壓塊



⑦ 掛鉤



⑧ 雷射校準卡印泥



⑨ 水平儀



⑩ 電腦連接線



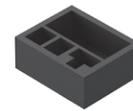
⑪ 內六角扳手 3 mm



⑫ 內六角扳手 4 mm



⑬ 扳手



⑭ 收納盒



⑮ 切割噴嘴



⑯ 清潔銅嘴



⑰ 伸縮切割銅嘴



⑱ 陶瓷環



⑲ 螺絲 M4*30



⑳ 螺絲 M4*10



另外 16 顆 M6*12 螺絲可在拆除機器四個底角的固定桿後獲得。



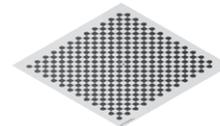
㉑ 螺絲 M6*12



㉒ 長固定桿



㉓ 短固定桿



㉔ 攝影機校正板



㉕ 耗材包



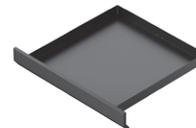
㉖ 快速入門指南



㉗ 安全說明



㉘ 管夾



㉙ 底板



㉚ 排風扇



㉛ 排煙管



㉜ 升降台前板



㉝ 升降台背板



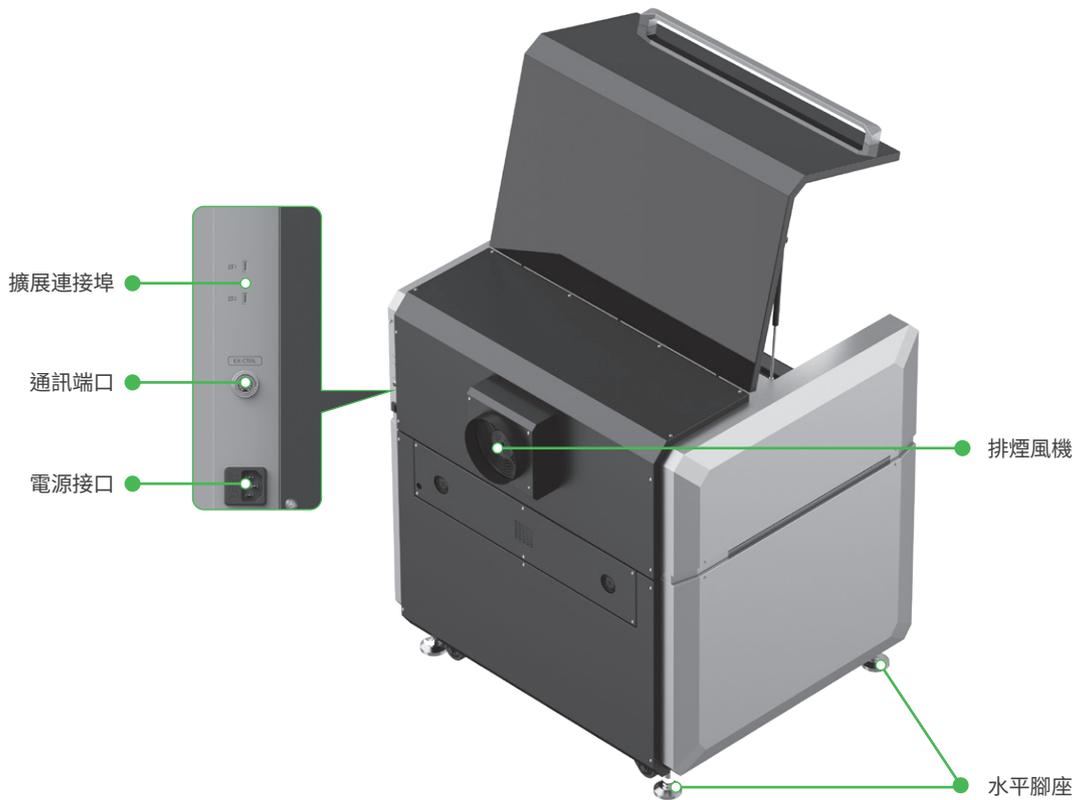
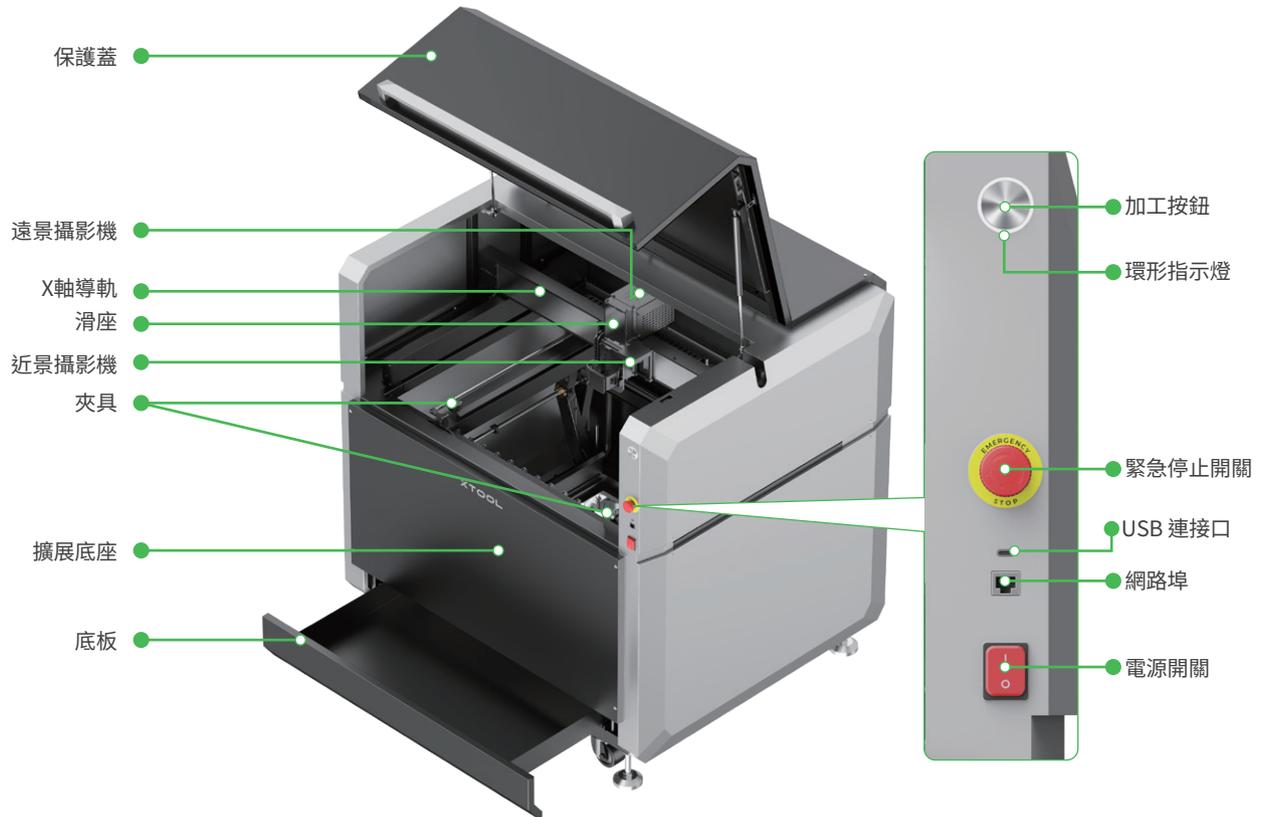
㉞ 刀條



㉟ 升降台側板

認識 xTool MetalFab 金屬切割儀

主機結構



環形指示燈

燈效	設備狀態
白色常亮	■ 待機中 ■ 初始化中 ■ 校準中 ■ 加工取消
熄滅	休眠
藍色緩慢閃爍	■ 待加工 ■ 加工暫停
藍色常亮	■ 執行任務 ■ 預覽邊框中
綠色常亮	加工完成
黃色緩慢閃爍	正在設定網路
紫色常亮	正在升級
紅色緩慢閃爍	故障發生
紅色常亮	緊急停止按鈕已按下

蜂鳴器

聲效	設備狀態
滴一聲	提醒使用者進行操作
滴三聲	故障發生

規格參數

產品名稱	xTool MetalFab 金屬切割儀
尺寸	1175 mm×1157 mm×749 mm (長×寬×高)
尺寸(包括升降台)	1175 mm×1157 mm×1230 mm (長×寬×高)
內部工作區	610 mm×610 mm (長×寬)
最大加工速度	400 mm/s
輸入電源	電壓範圍：100 V~240 V 滿載電流：2.5 A
連接方式	USB、Wi-Fi、網路埠

組裝前準備

電力

xTool MetalFab 金屬切割儀需使用最大電流為 2.5 A、電壓為 100 V 至 240 V 的單相交流電源。
xTool MetalFab 雷射焊接機的電力需求請參閱其《快速入門指南》。

保護氣體

所使用的氣體必須乾燥、無油、無雜質，請事先準備符合規範的保護氣瓶與供氣裝置。

支持的氣體類型：

- 氮氣
- 氬氣
- 氧氣
- 壓縮氣體



本產品不附贈保護氣瓶或供氣裝置，請自行另行購買。

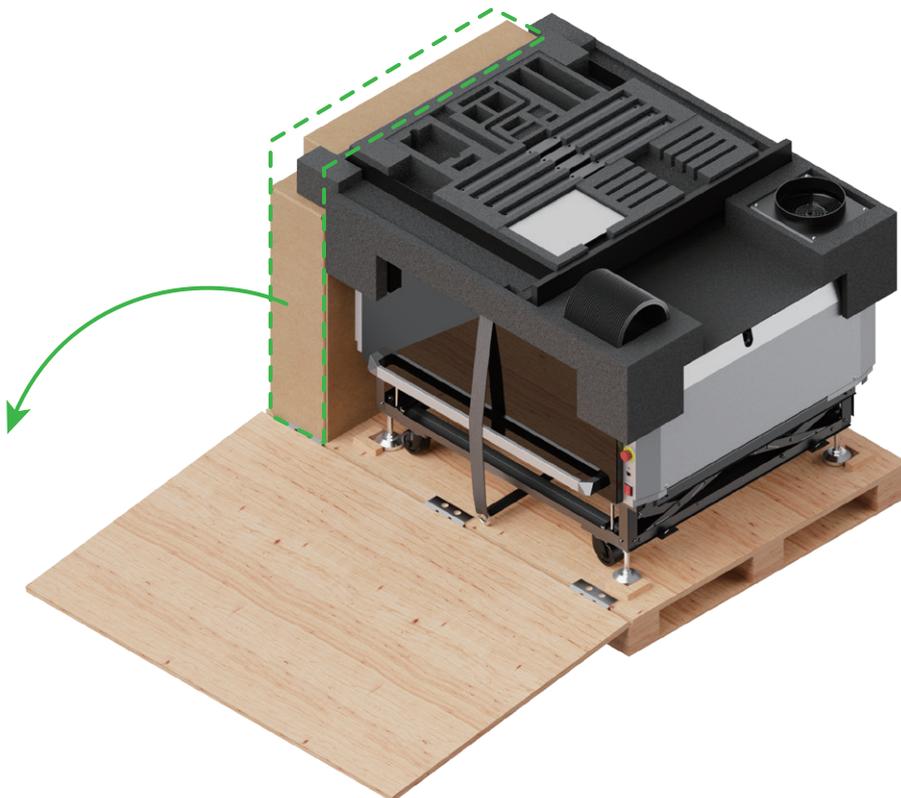
xTool MetalFab 雷射焊接機說明

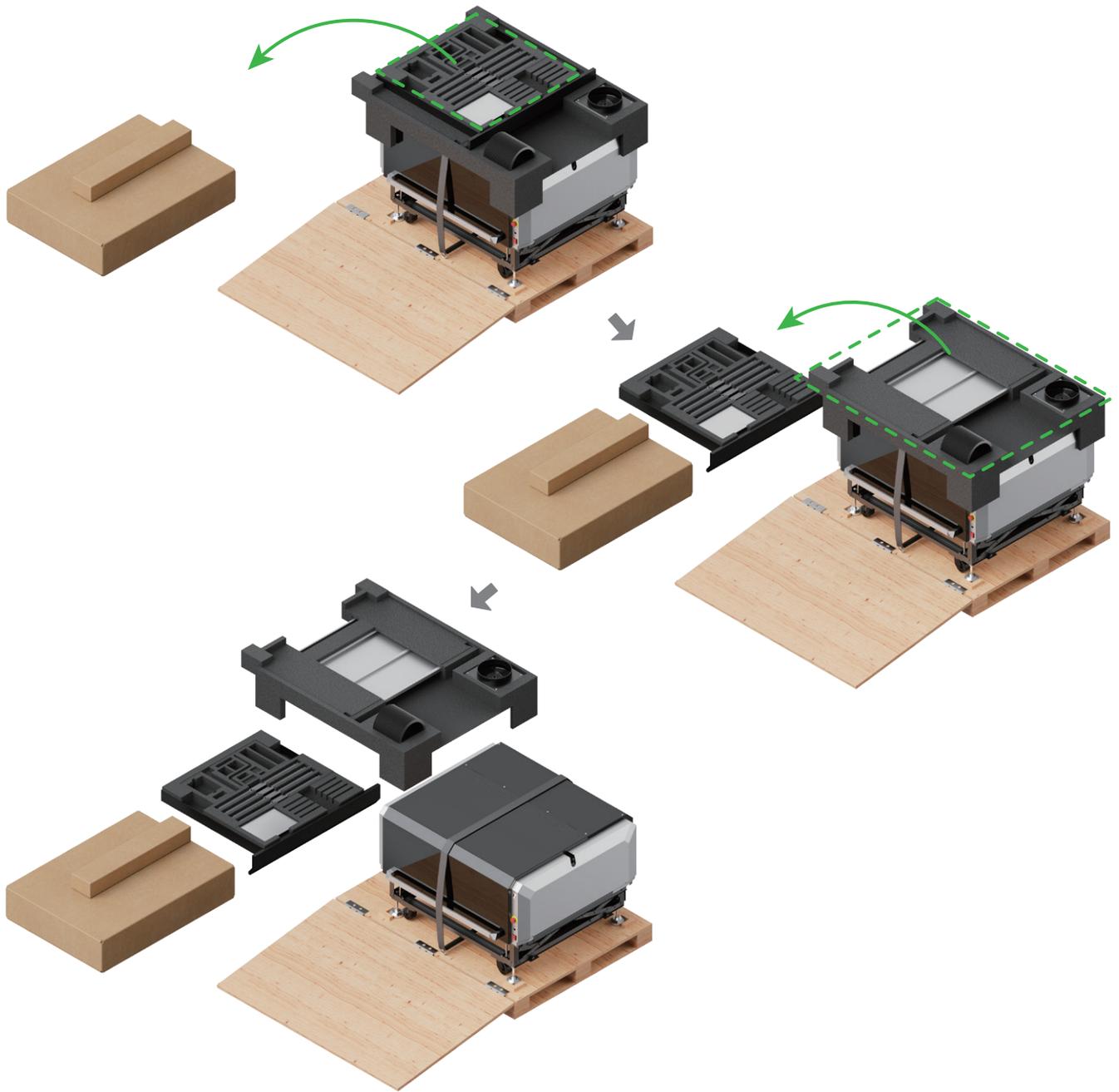
■ xTool MetalFab 金屬切割儀需搭配 xTool MetalFab 雷射焊接機一同使用。在進行雷射加工時，xTool MetalFab 雷射焊接機負責發出雷射，而 xTool MetalFab 金屬切割儀則負責加工與控制。

■ 由於本次僅使用 xTool MetalFab 雷射焊接機的「金屬切割功能」，因此無需依照其《快速入門指南》進行完整組裝。若你已組裝完成，請切斷電源，並拆除無需使用的配件。

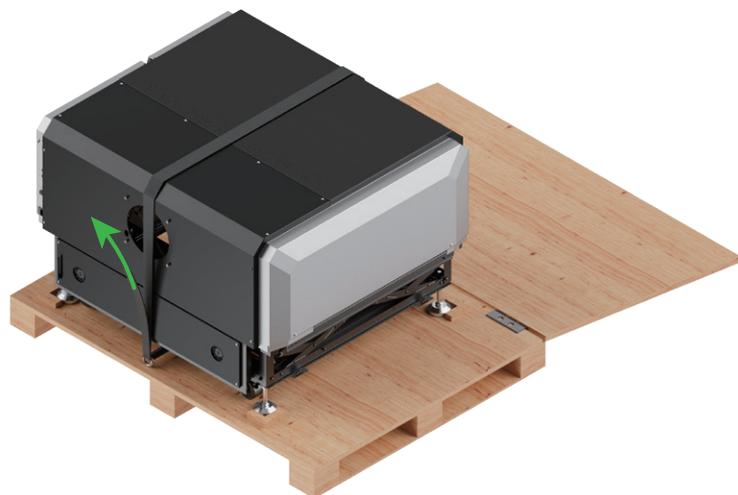
拆箱並放置主機

(1) 依序取出主機上的所有包材。

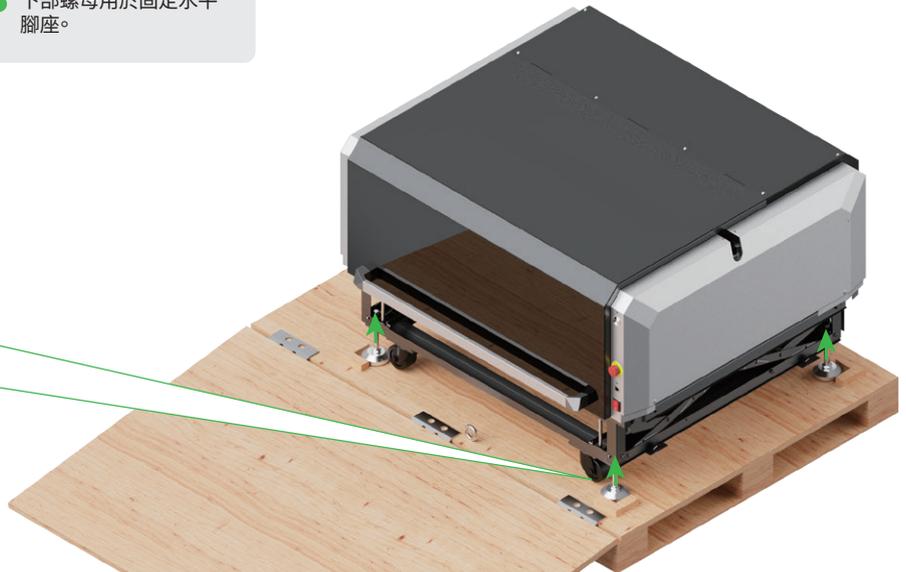
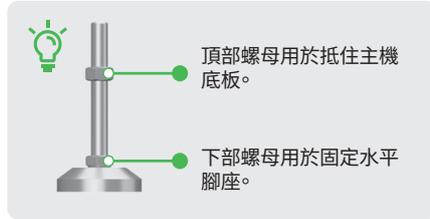




(2) 將主機背面的黑色固定帶往下撕開，並將其完全解開。



(3) 擡起四個水平腳座。



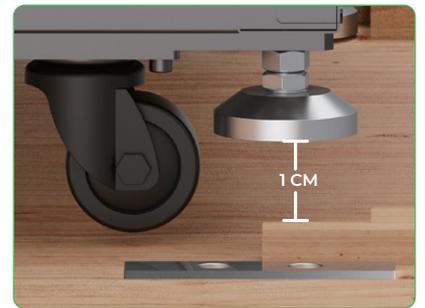
使用扳手順時針轉動頂部螺母，直到與下螺母接觸。



用扳手逆時針擰鬆下螺母。



手動逆時針轉動水平腳座以擡起它們。

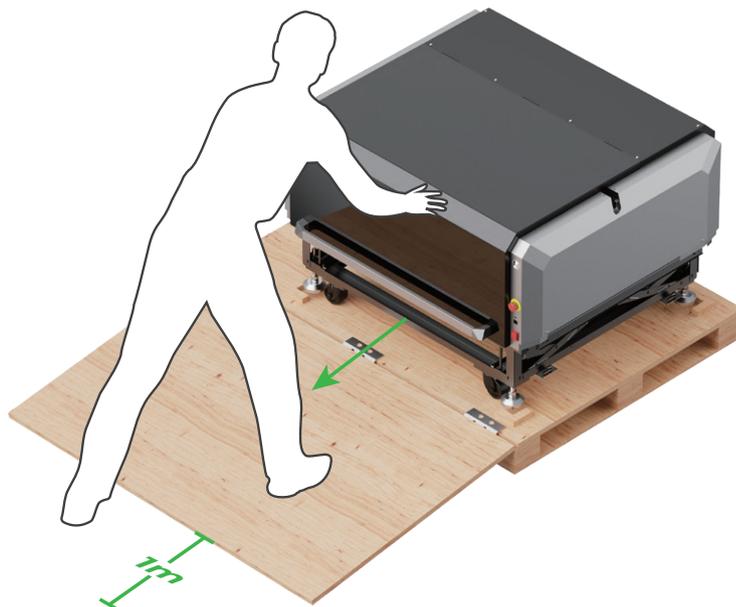


水平腳座應高出卡槽位置約1公分。

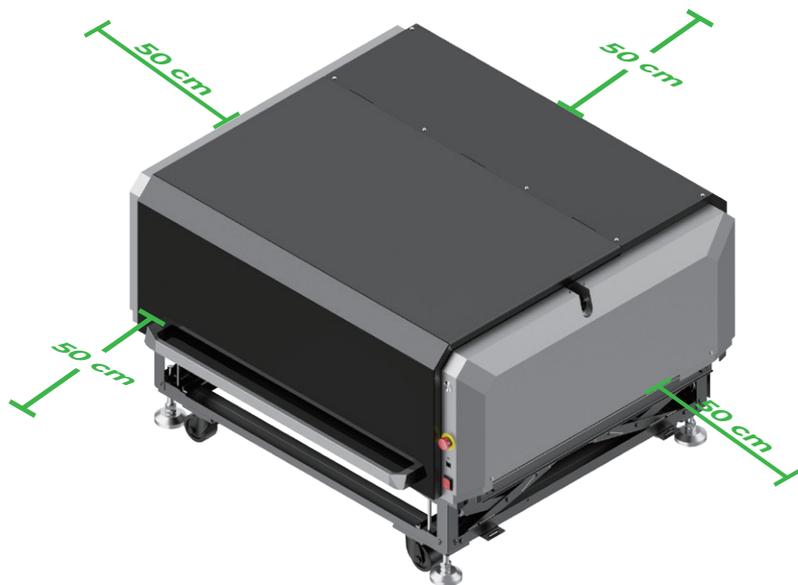
(4) 將機器移動到目標位置。



- 在木箱前至少預留1公尺。
- 機器將靠慣性下坡。請控制移動速度。

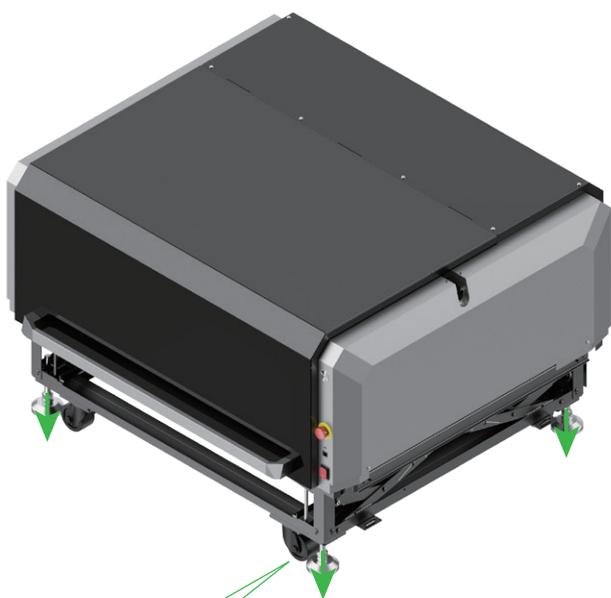


設備前後左右至少需保留50公分空間，以便後續組裝和其他操作。



於加工區域邊緣切割材料時，可能導致火花從設備底部飛濺。請確保設備周圍勿放置易燃材料、爆炸物或揮發性溶劑。操作人員須與火花飛濺區域保持至少50公分之距離。

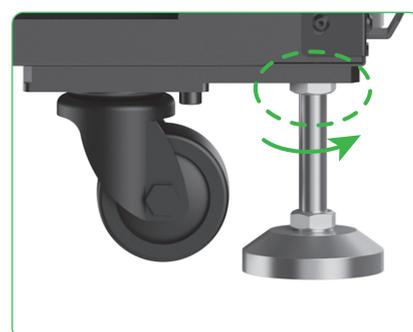
(5) 將機器移動到目標位置後，降低水平腳座以固定機器。



手動順時針旋轉水平腳座，直到它們接觸地面。



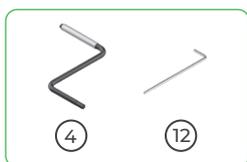
用扳手順時針擰緊下螺母。



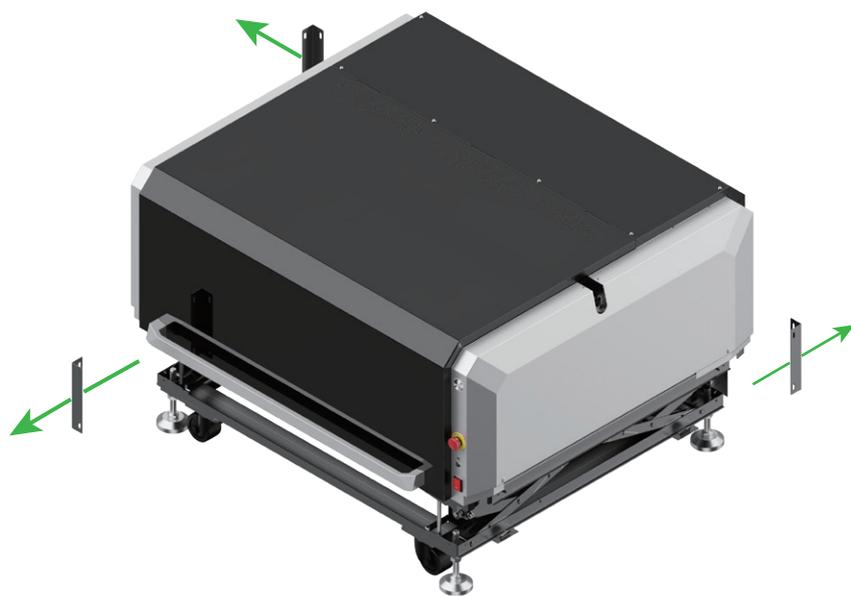
逆時針旋轉頂部螺母，直到與主機底板接觸，並使用扳手固定它們。

組裝升降台

1 升高主機

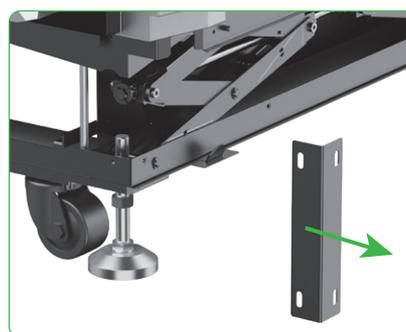
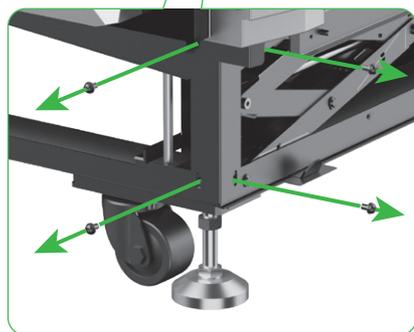


(1) 使用 L 型扳手擰鬆螺絲並拆除主機四個底角的固定桿。



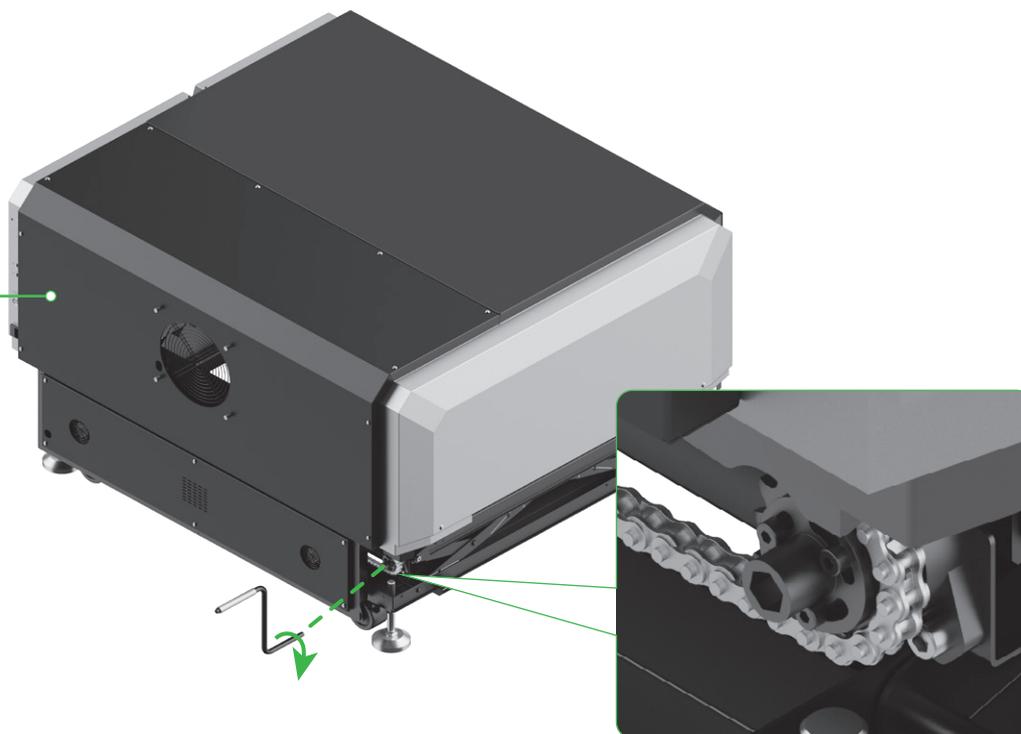
 請將取出的 16 顆 M6*12 螺絲妥善保存，備後續使用。

 × 16

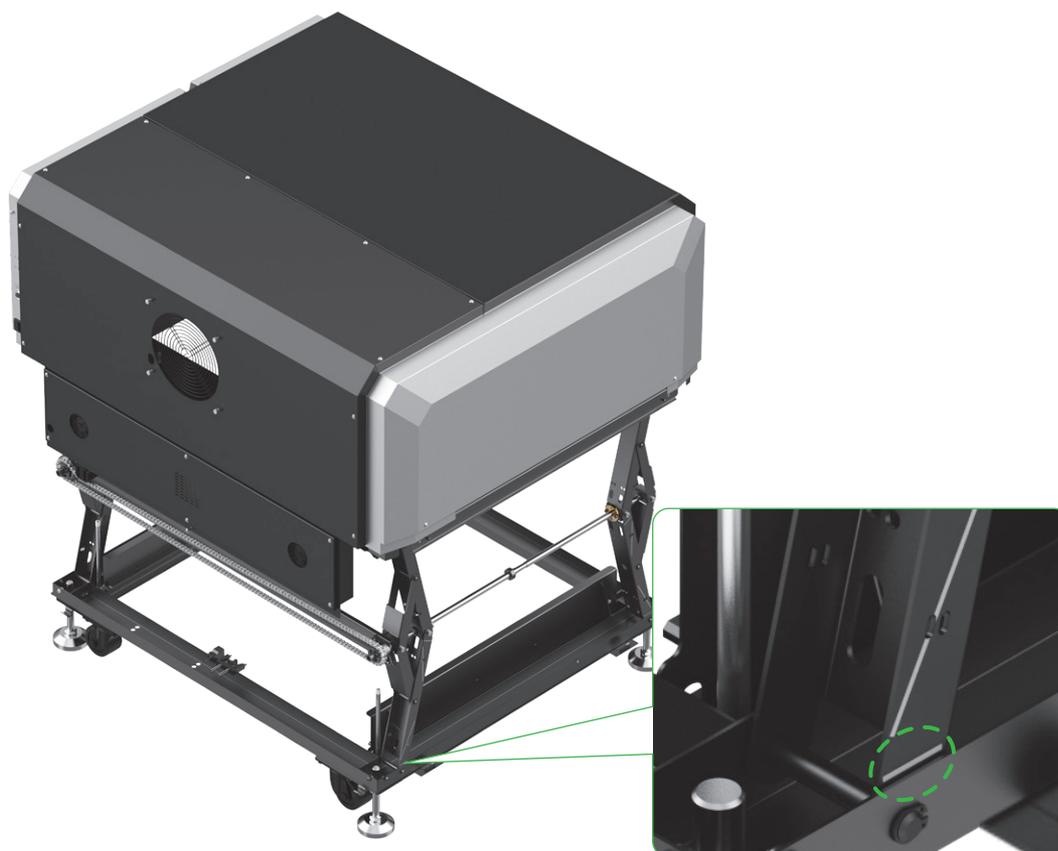


(2) 在主機背面, 使用 Z 型扳手將主機提起。

背面



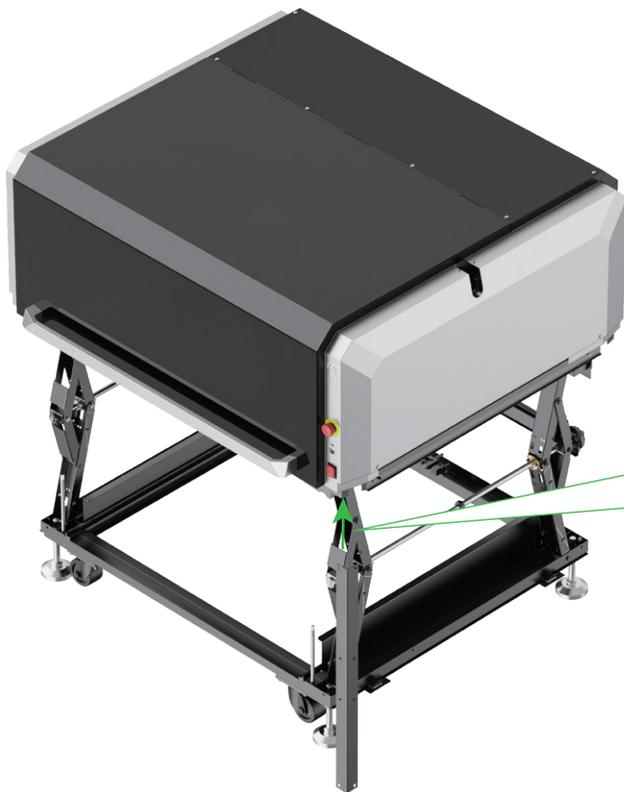
觀察白線。如果白線與基梁水平, 則表明主機已被提升到正確的位置。



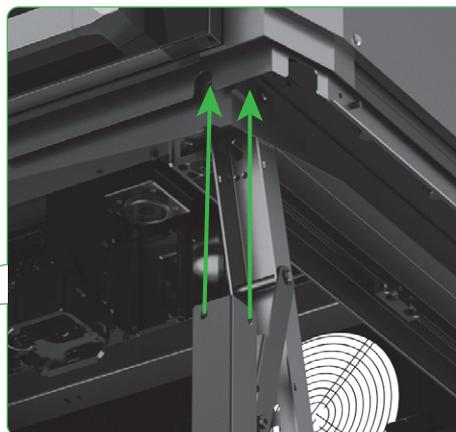
2 安裝長固定桿



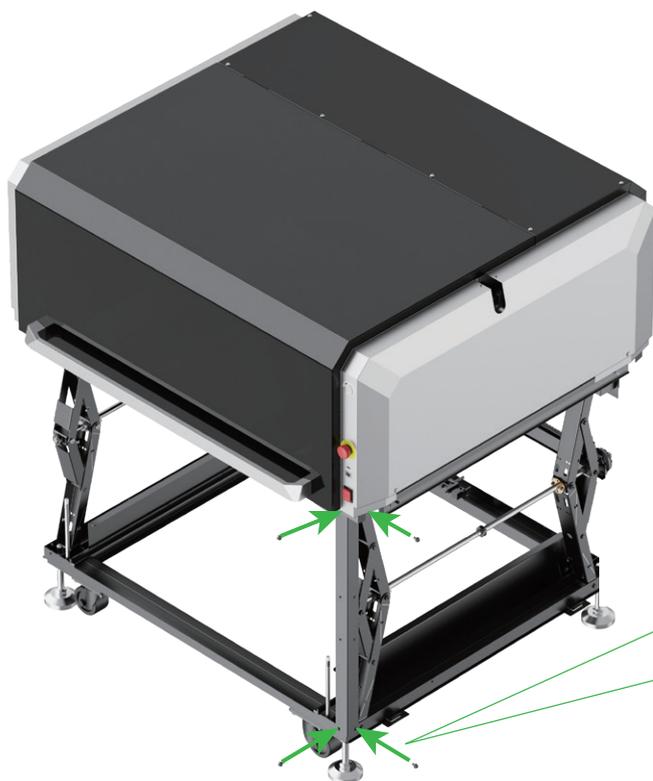
(1) 對齊長固定桿與主機上的對應孔位。



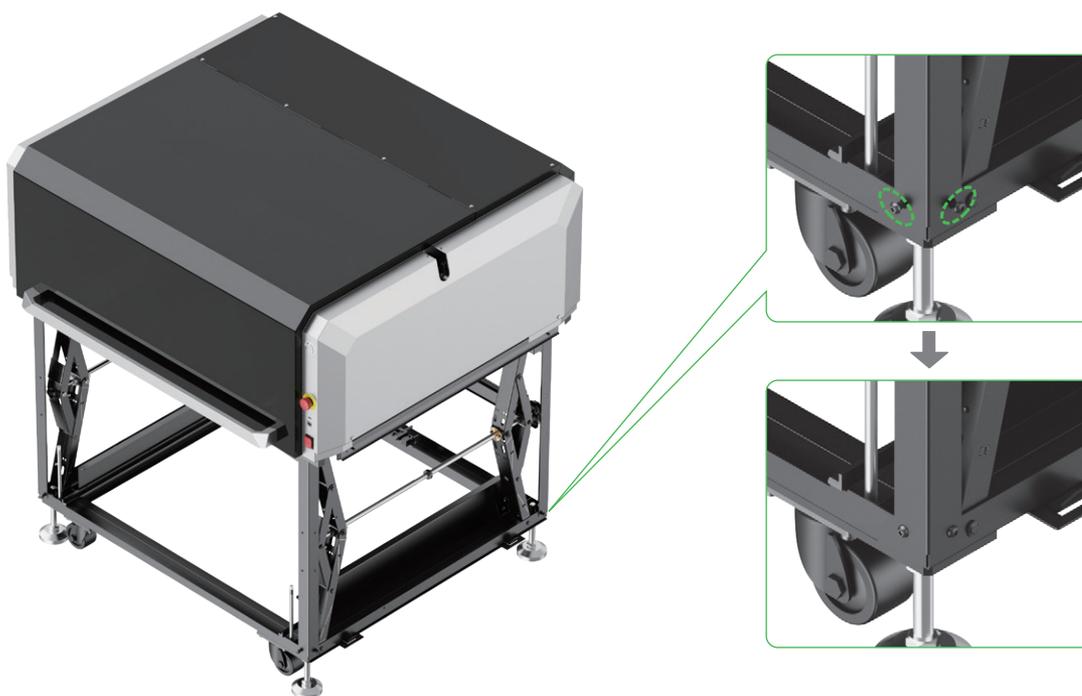
若孔位無法對準，請返回前一步驟，使用 Z 型扳手微調主機高度。



(2) 使用 L 型扳手將四顆螺絲卡桿固定，但無需完全擰緊固定。



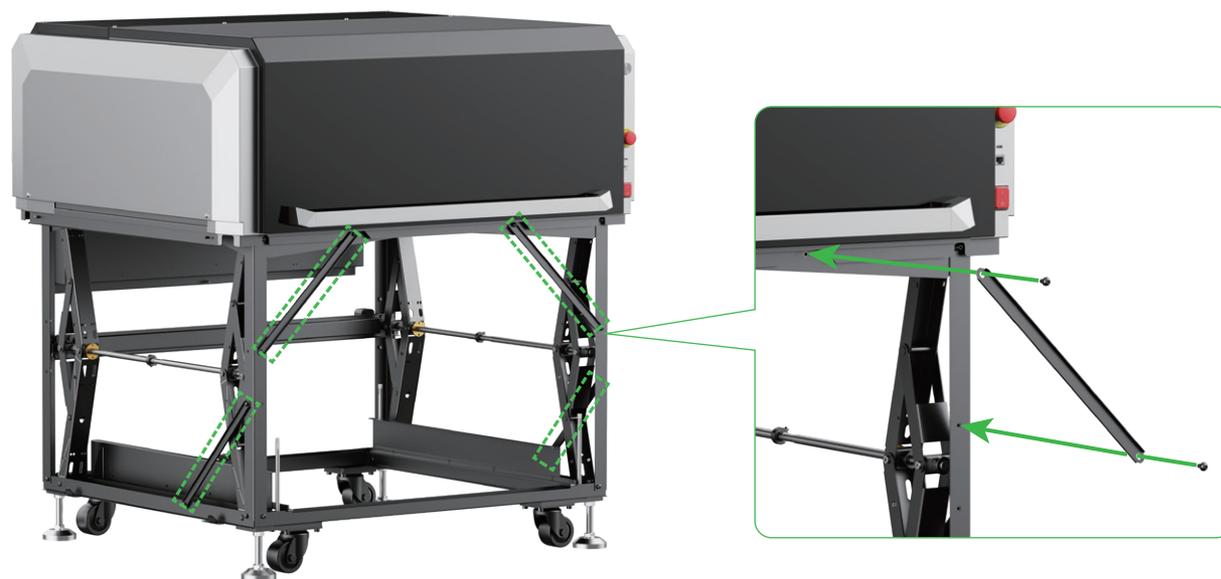
(3) 依相同方式安裝其餘三根長固定桿，最後再將所有螺絲完全擰緊。



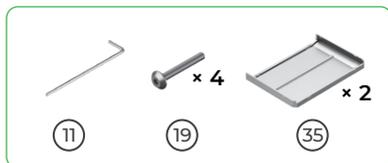
3 安裝短固定桿



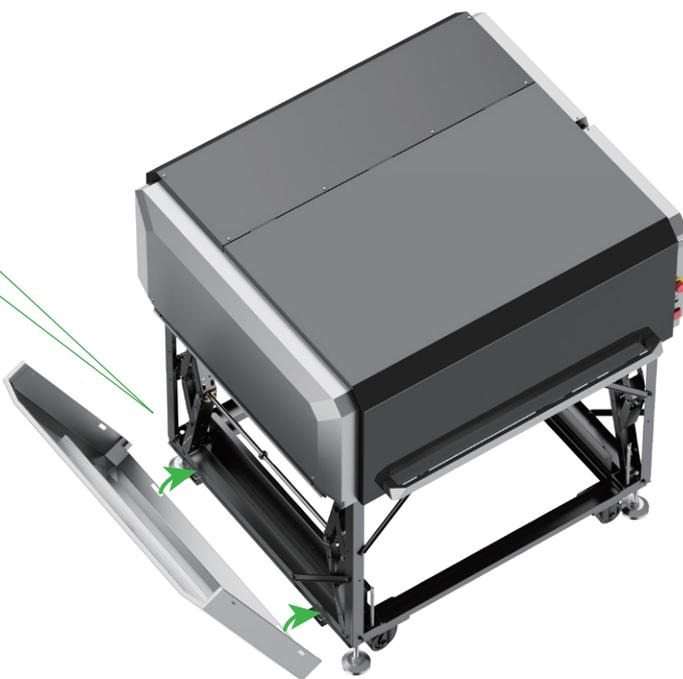
將四根短固定桿分別安裝於機器的前側及左右兩側。



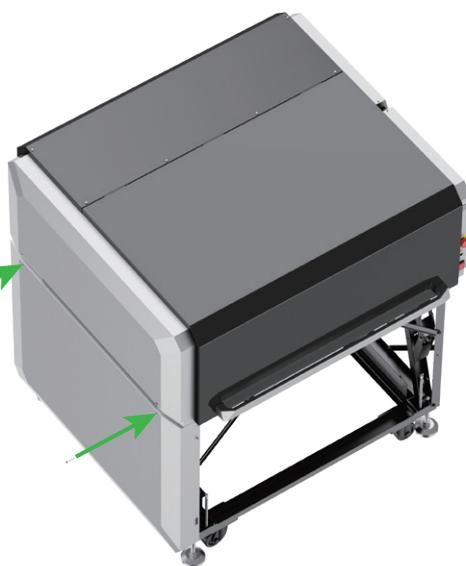
4 安裝側板

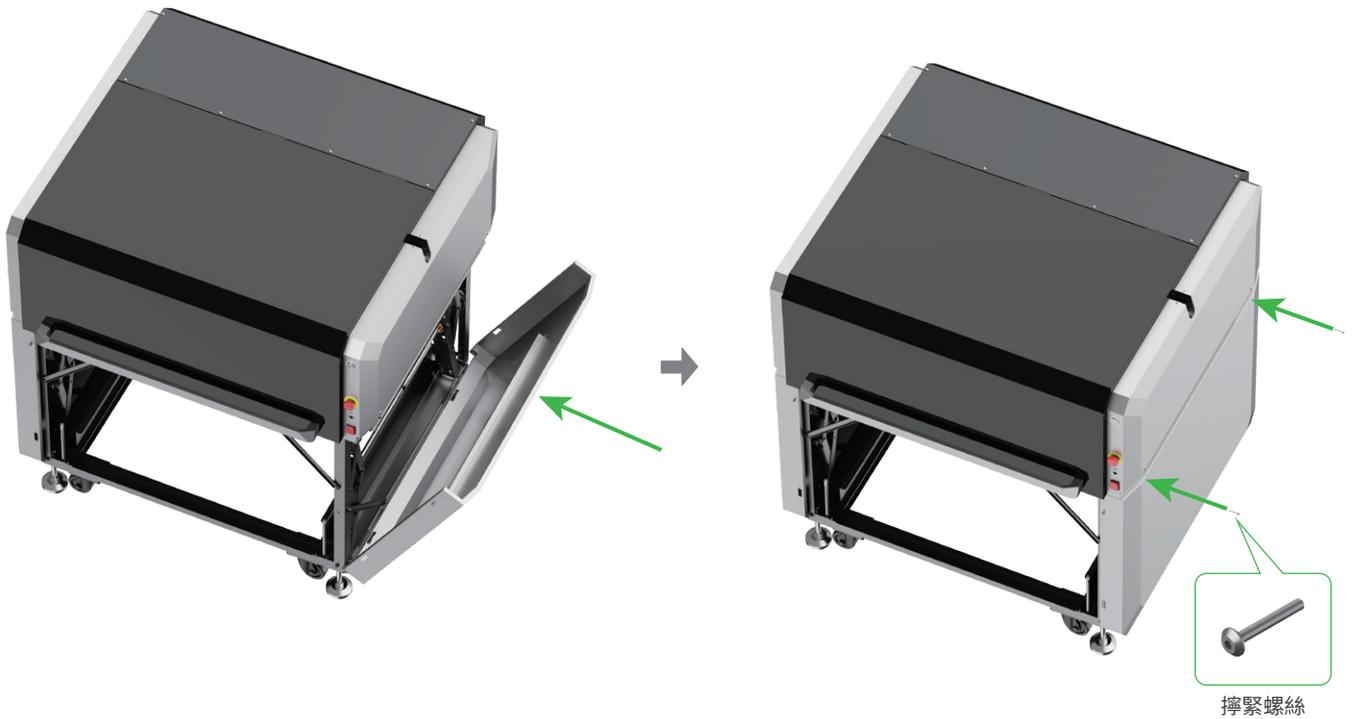
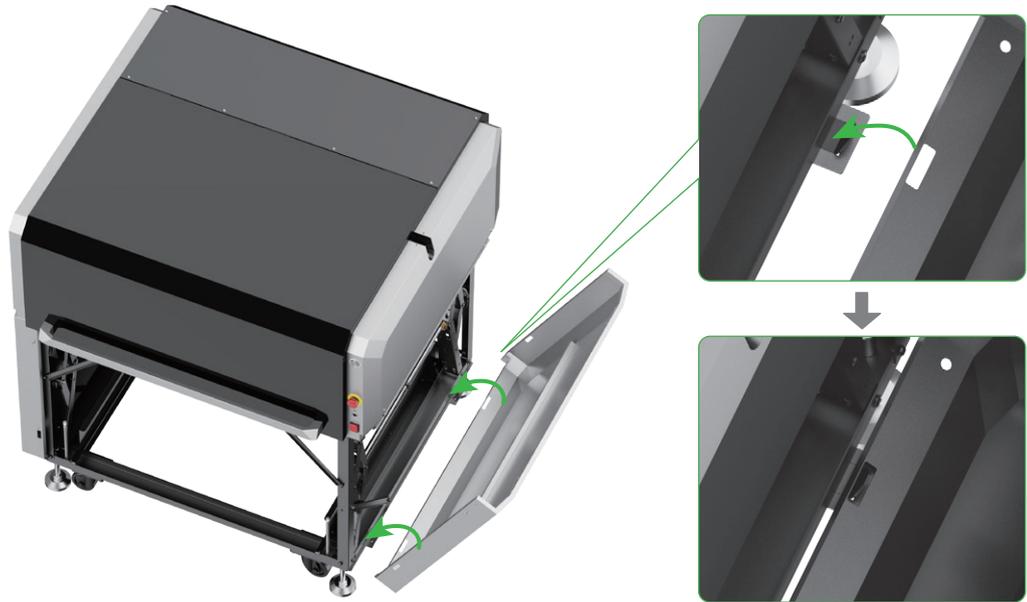


本步驟所用的板材左右通用，無需區分方向。

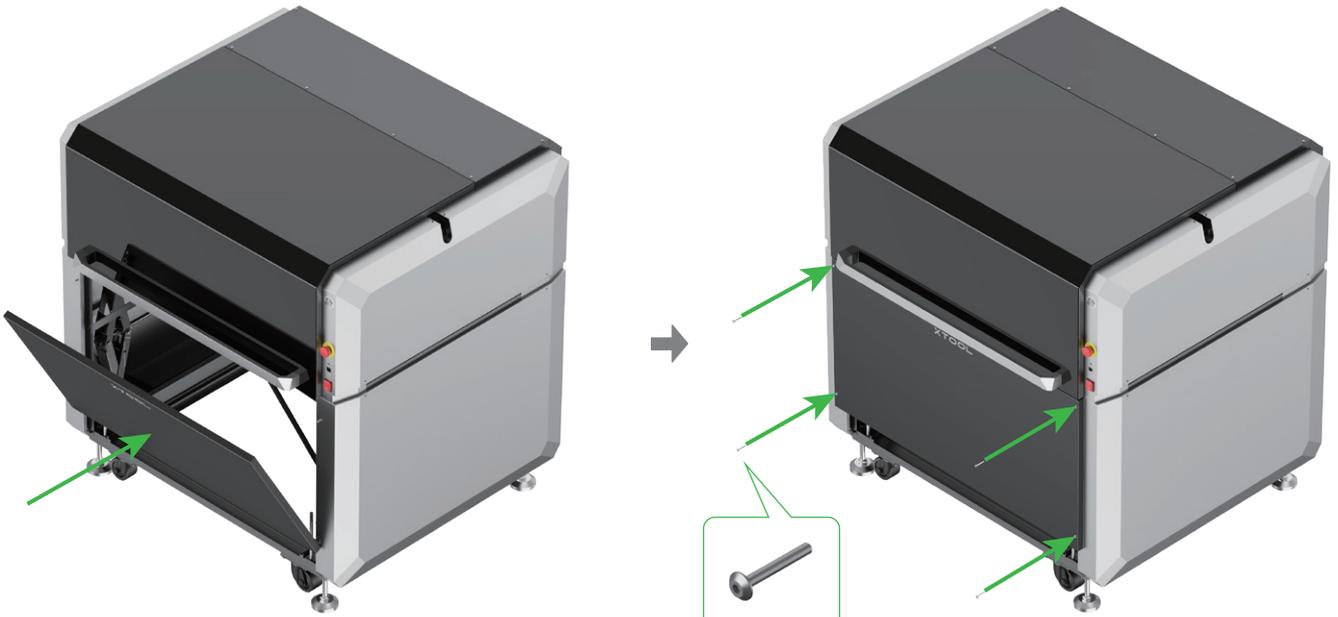
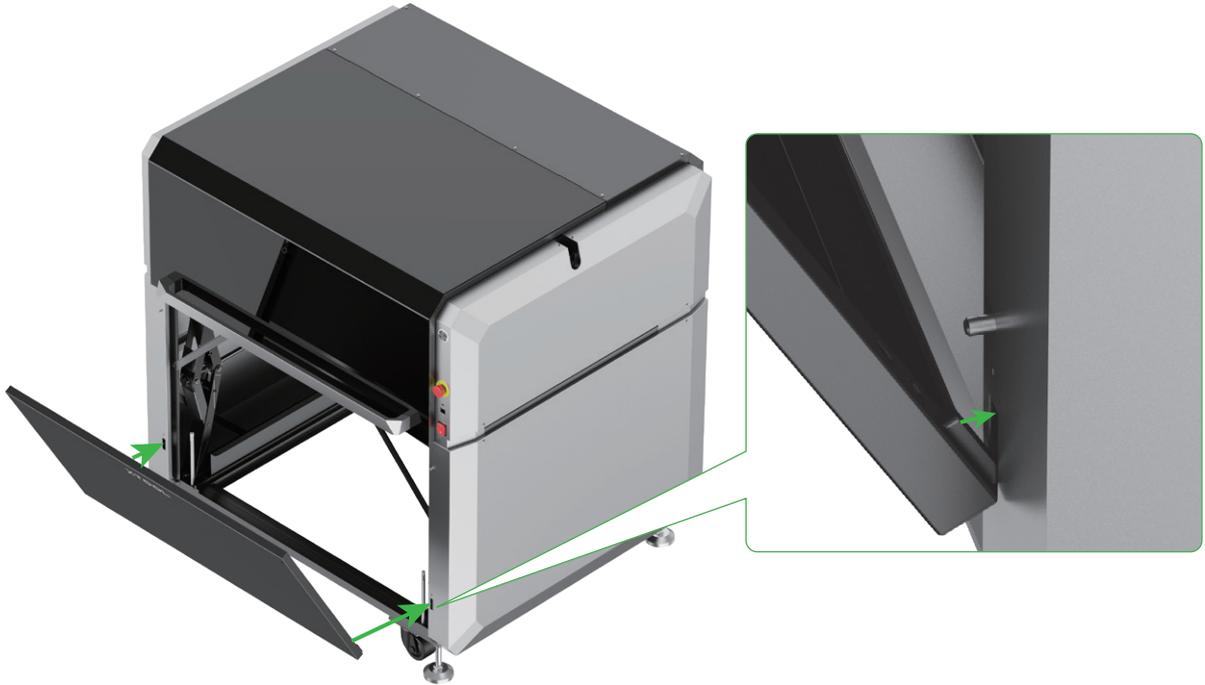
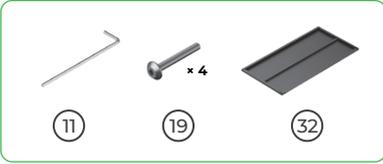


擰緊螺絲



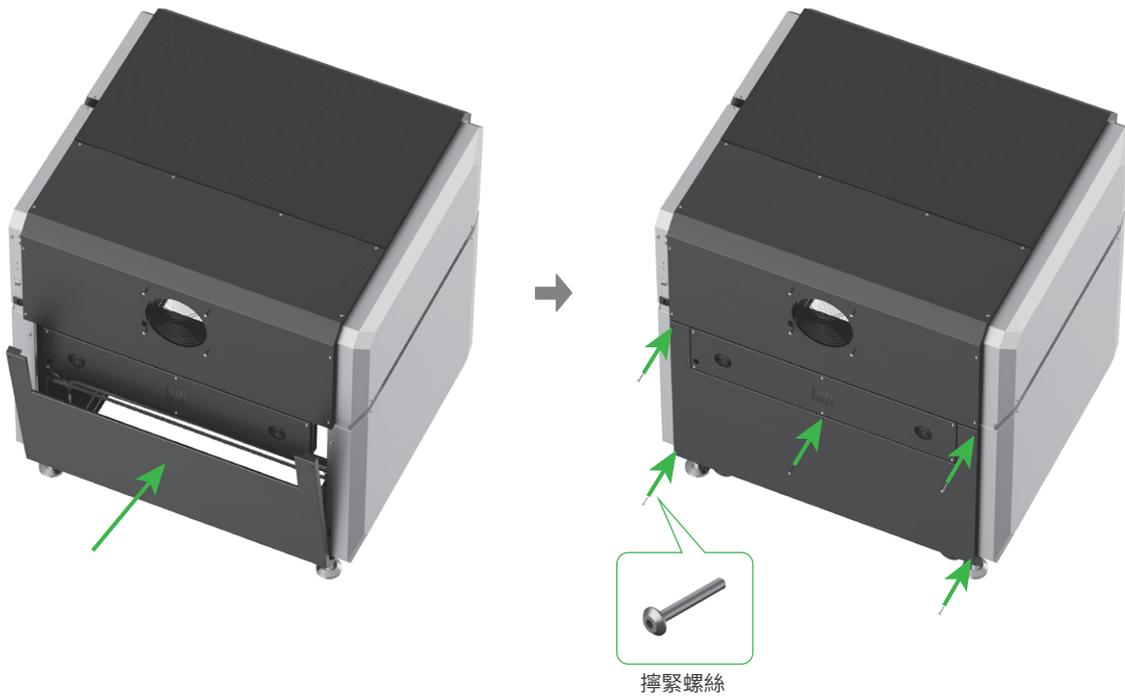
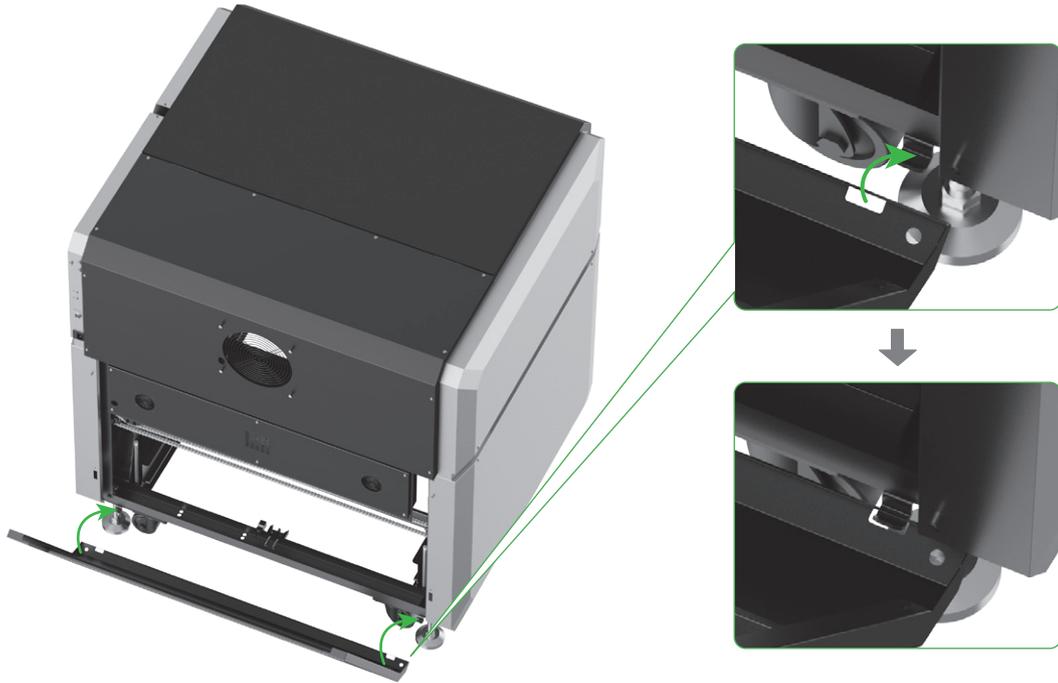
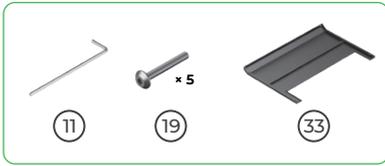


5 安裝前板

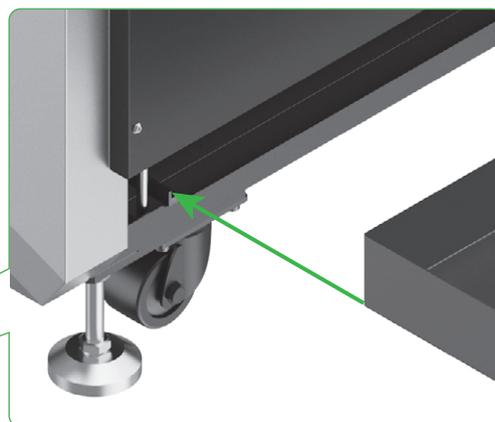
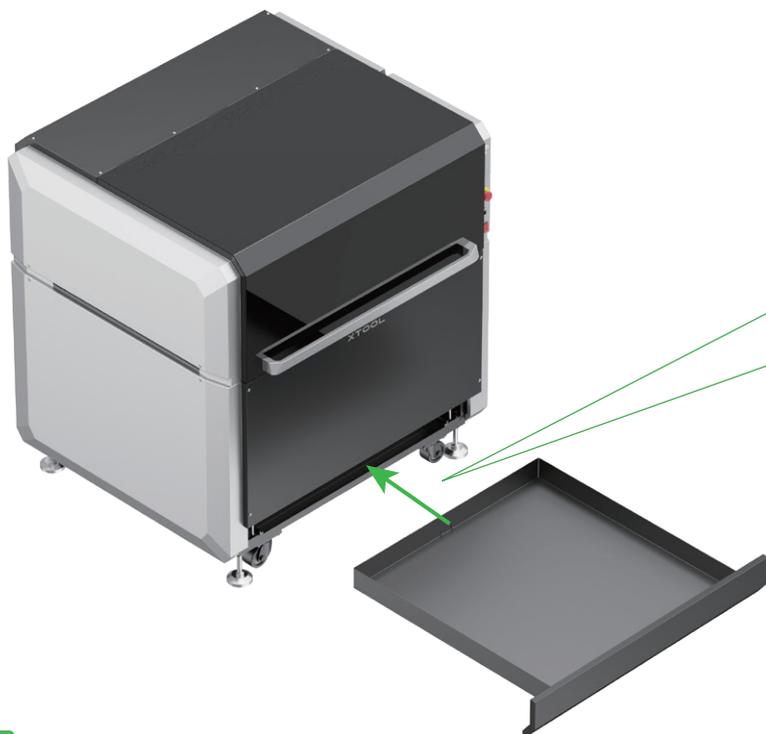


擰緊螺絲

6 安裝背板



7 安裝底板



 為防止底板長時間加工後因受熱而變形，請往底板內放置適量沙子（建議沙礫粒徑：1-3 mm）或水，以達到隔熱效果。

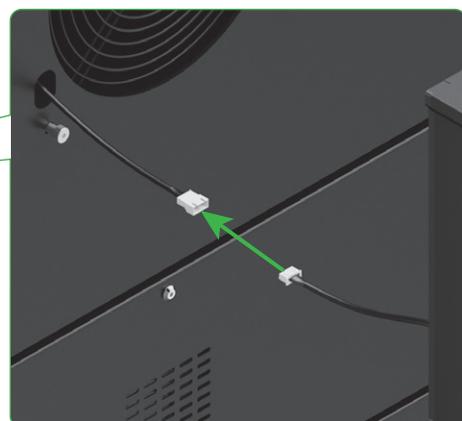
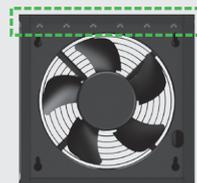
8 安裝排氣扇



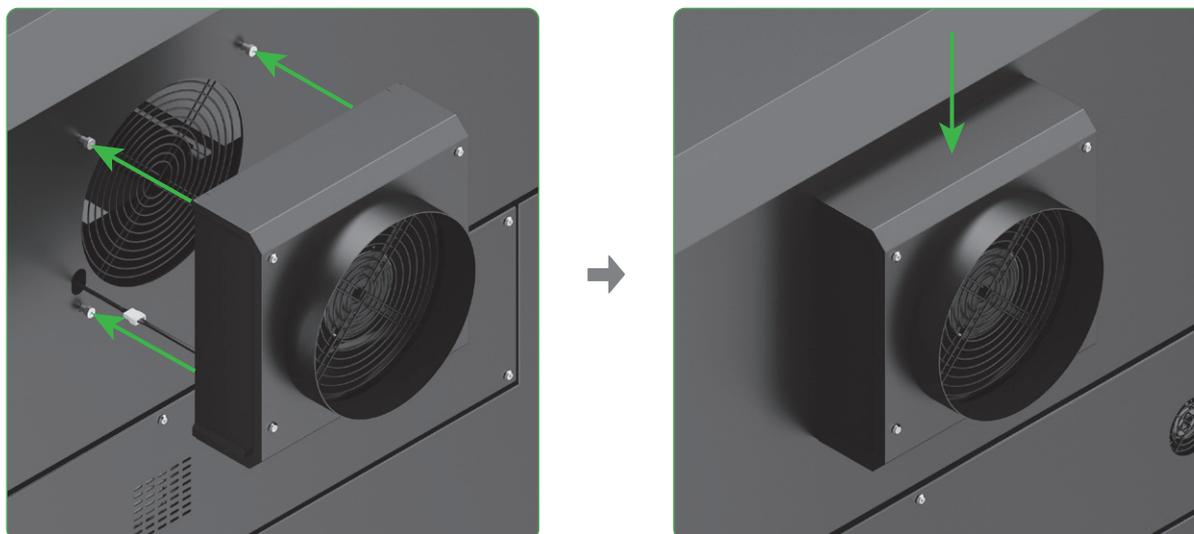
(1) 連接排氣扇的電源線。



 確保有箭頭標示的一側朝上，請勿反向安裝。



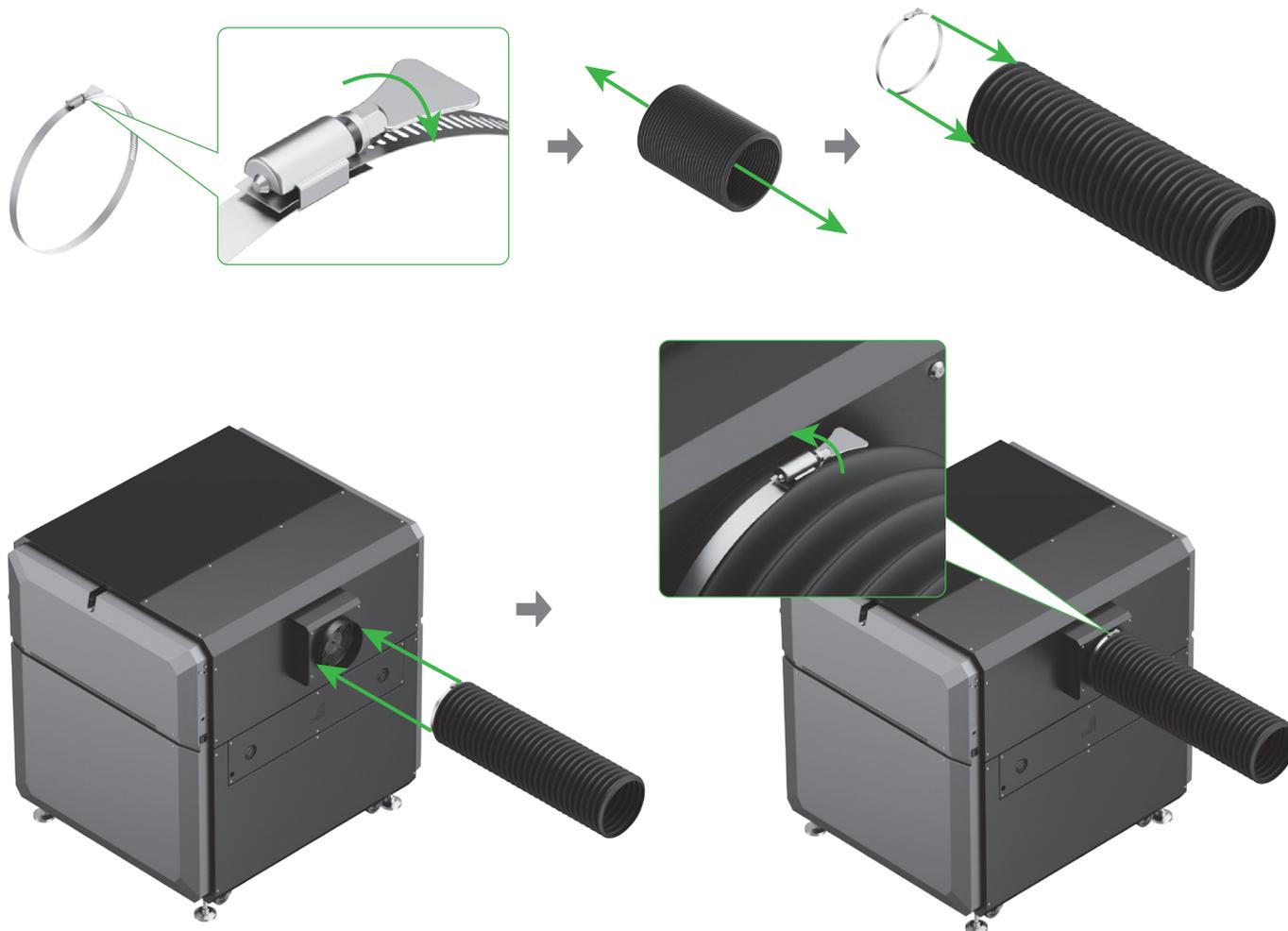
(2) 對準排氣扇的四顆螺柱並卡入後，輕壓使其完全卡樁入位。



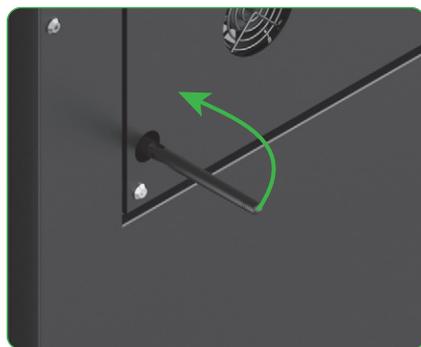
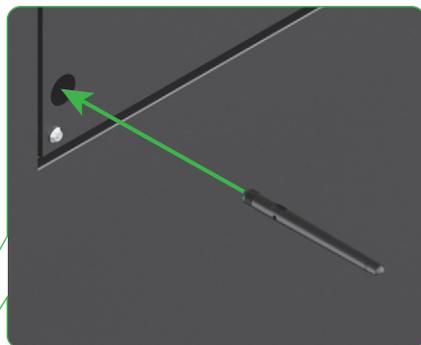
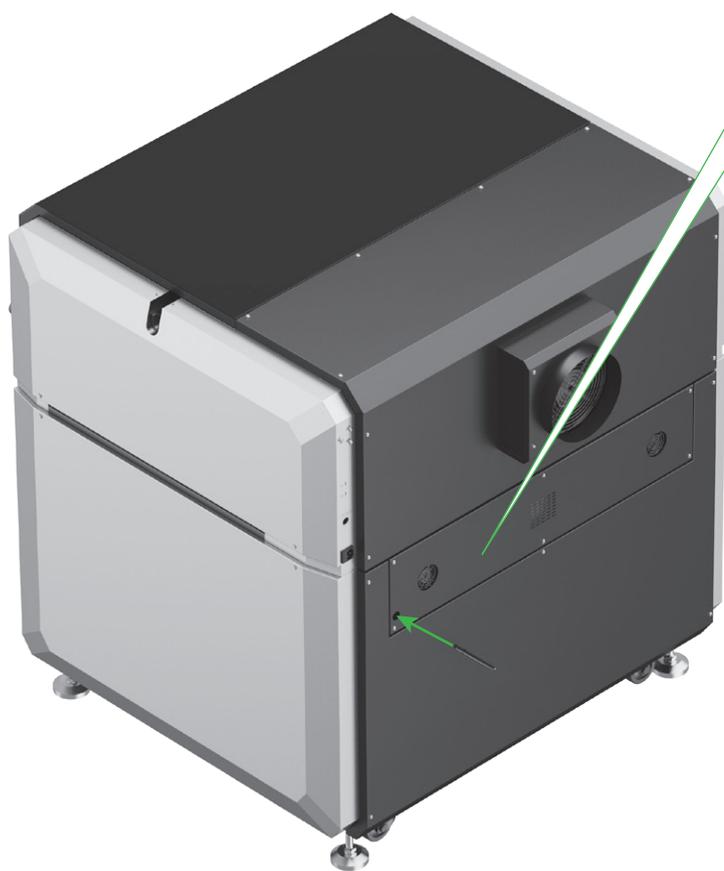
在排氣扇完全卡樁入孔之前，請將多餘的線材收納進排氣扇的預留孔位中。



(3) 將排煙管安裝到排風扇上。

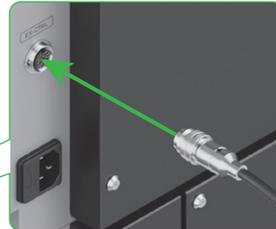
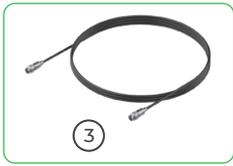


9 安裝天線



安裝焊槍

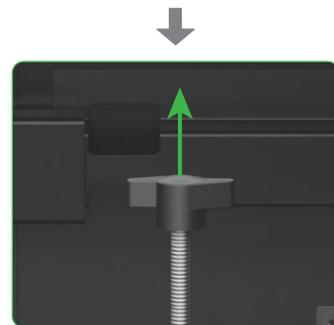
1 連接到 xTool MetalFab 雷射焊接機



進行連接前，請務必確認兩臺設備皆未接通電源。

2 準備固定焊槍

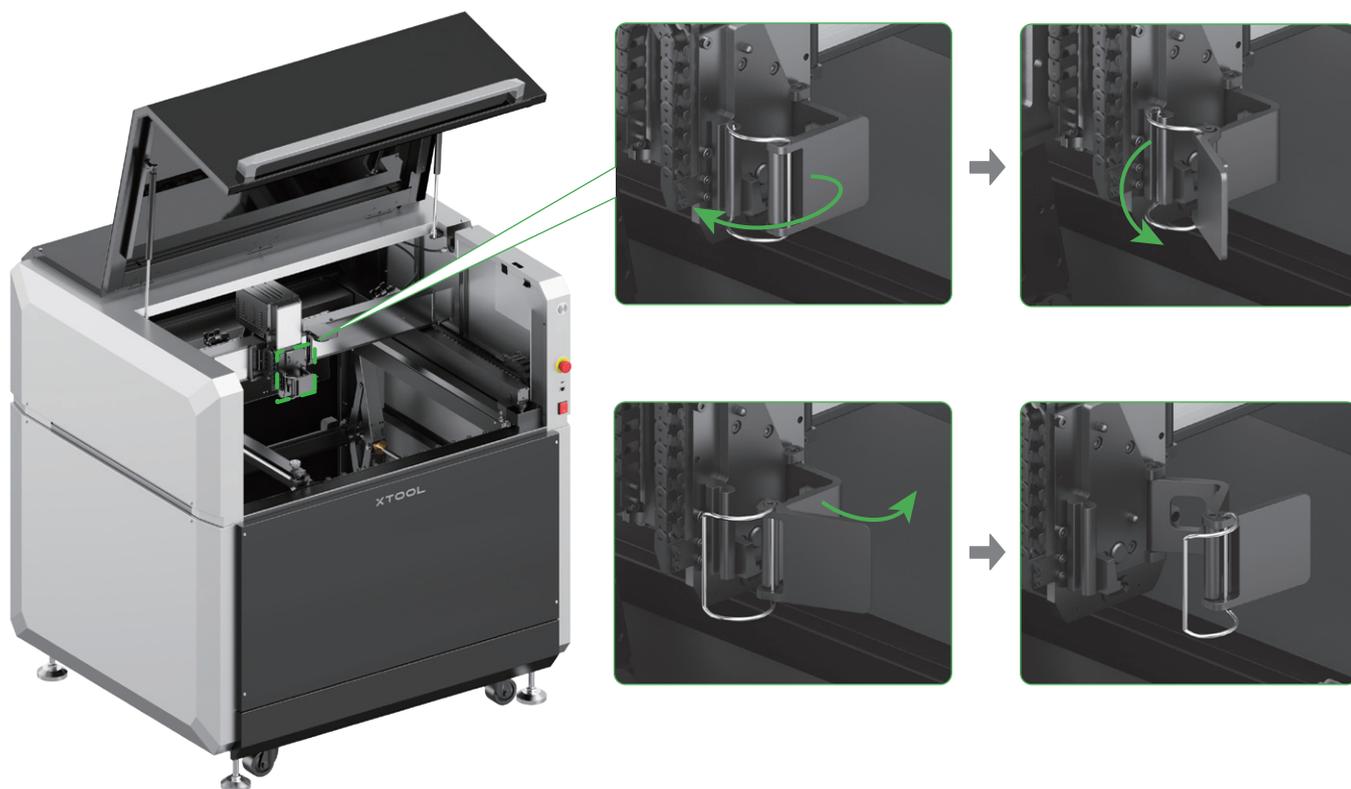
(1) 逆時針旋轉拆下三顆蝶型螺栓。



(2) 將滑座推至中間位置。



(3) 打開固定焊槍的卡扣。



3 安裝切割頭



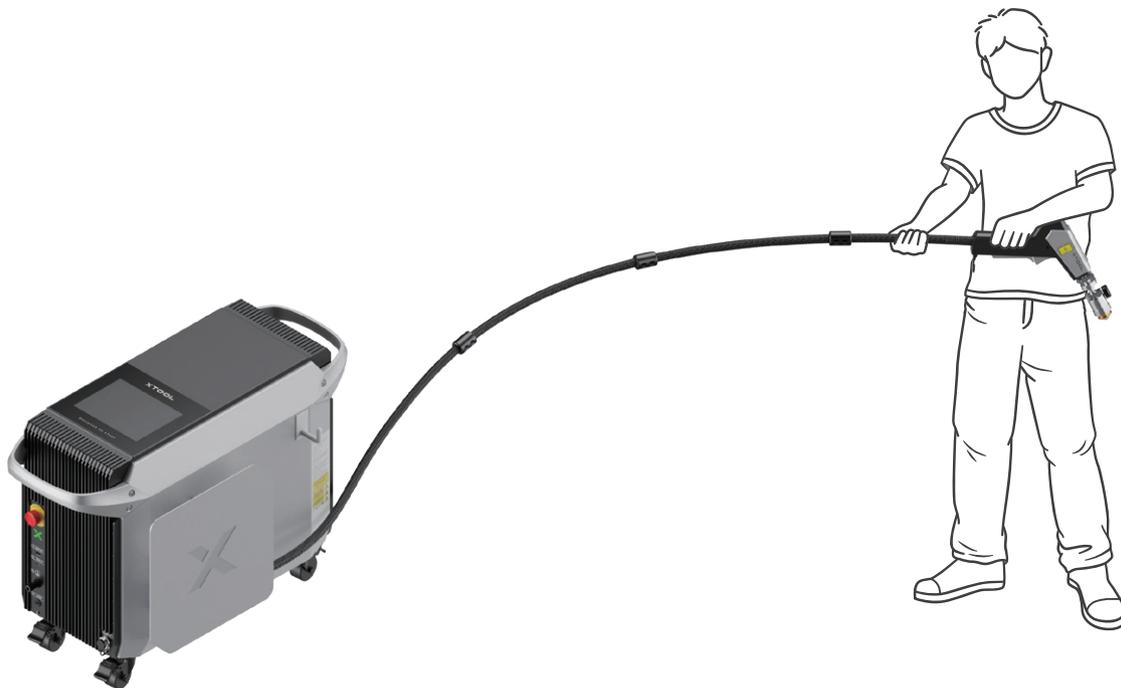
從 xTool MetalFab 雷射焊接機中取出焊槍，並將焊槍頭替換為切割頭。



4 固定焊槍



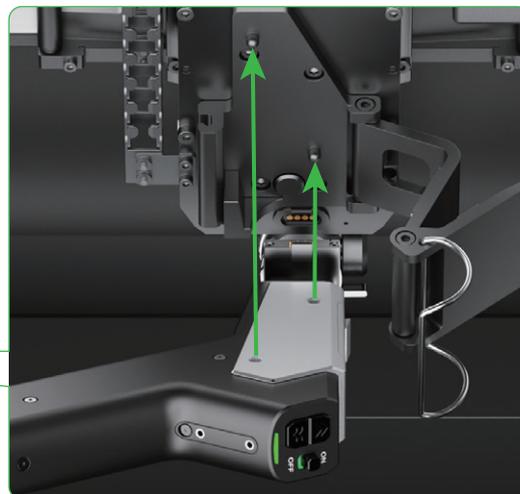
(1) 請拉直整理焊槍線纜，操作時請避免焊槍碰觸地面。



(2) 將焊槍線纜繞過金屬切割儀上的滑座。



(3) 將焊槍側邊的兩個凹槽對準滑座上的固定銷。

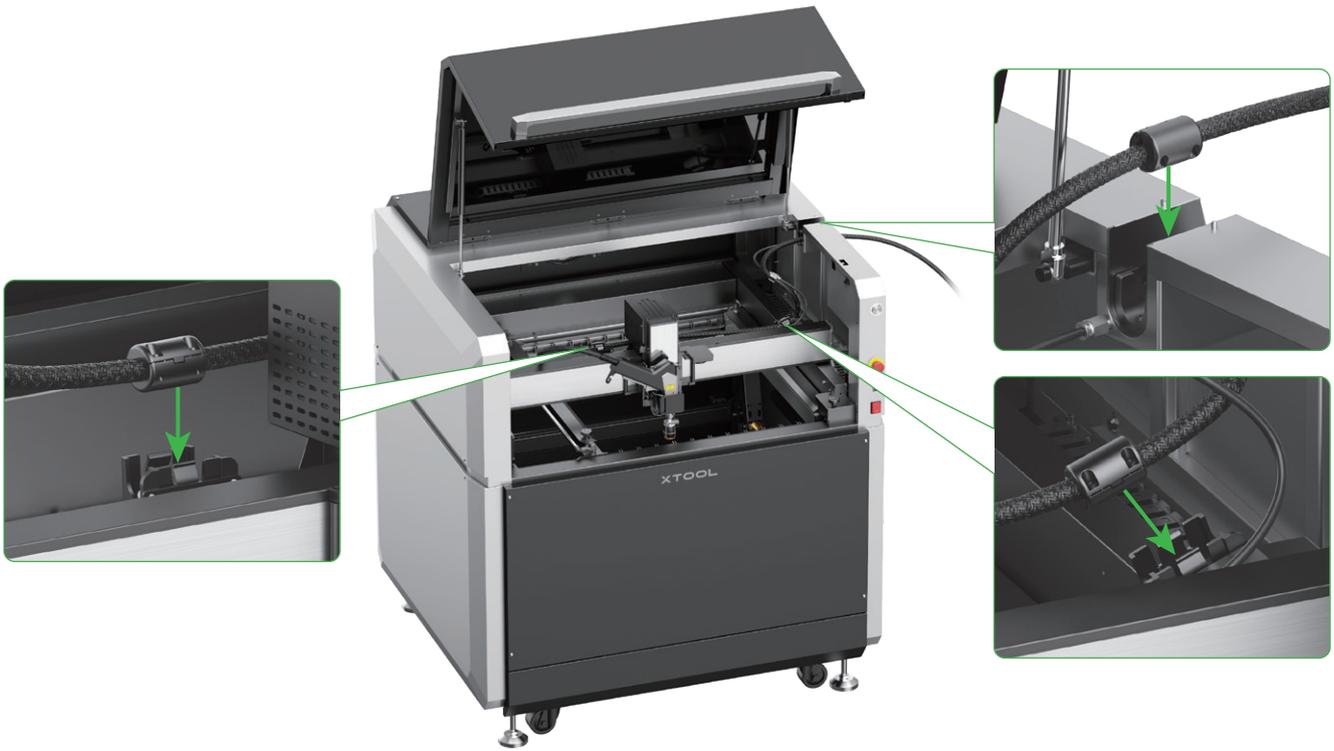


若焊槍無法卡入，請確認切割頭是否安裝正確。

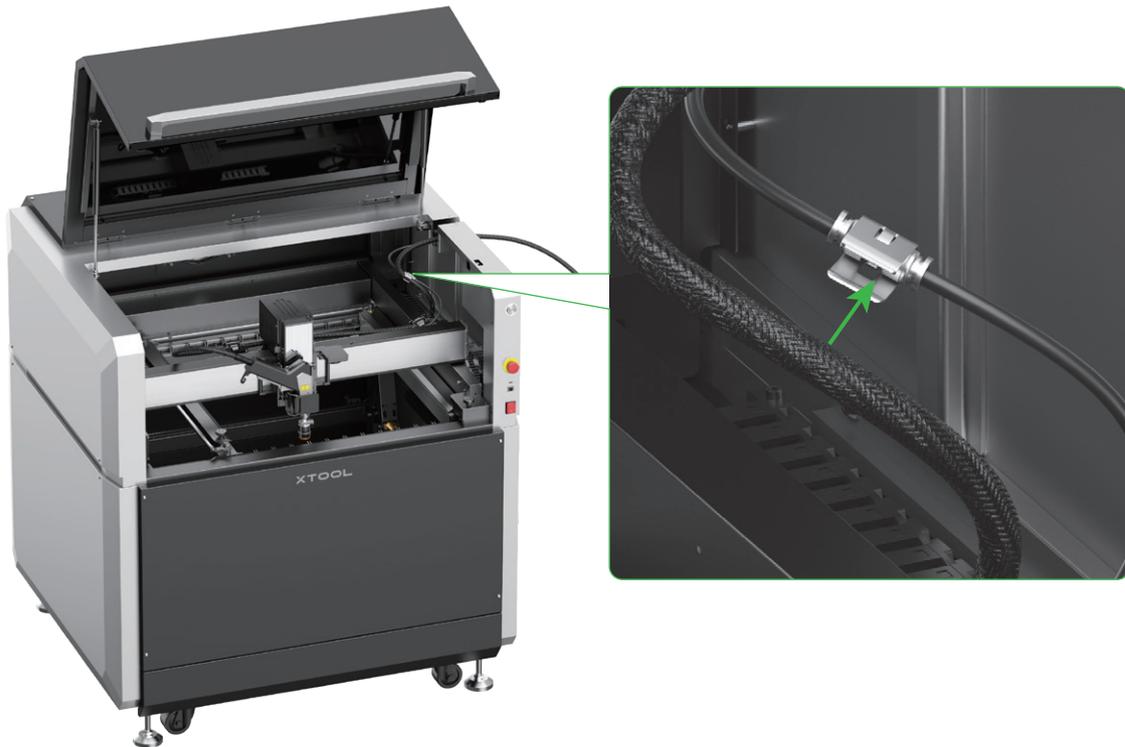
(4) 依序鎖上卡扣。



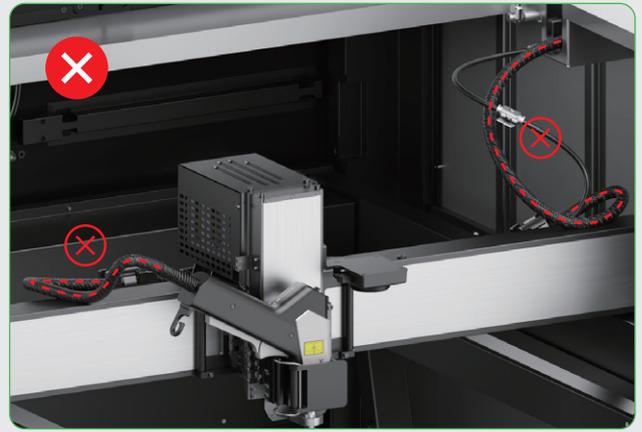
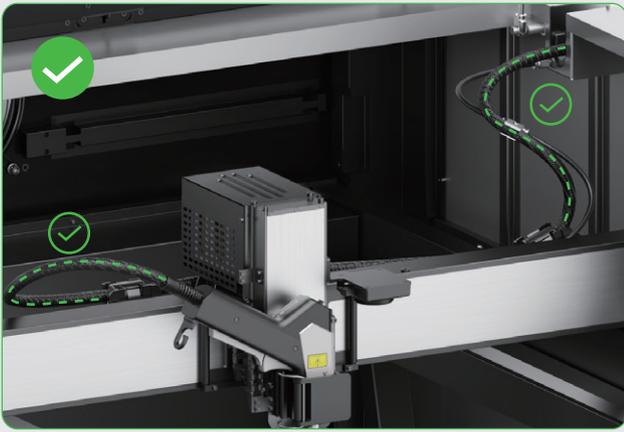
(5) 將焊槍線纜上的三個固定環依序卡入機器內部的固定槽



(6) 將焊槍線纜卡入固定線卡籠裡



💡 請確保線纜卡入線夾後固定牢靠，且不靠觸 X 軸導軌。



(7) 使用焊槍線纜壓塊，將右側固定環牢固壓住。

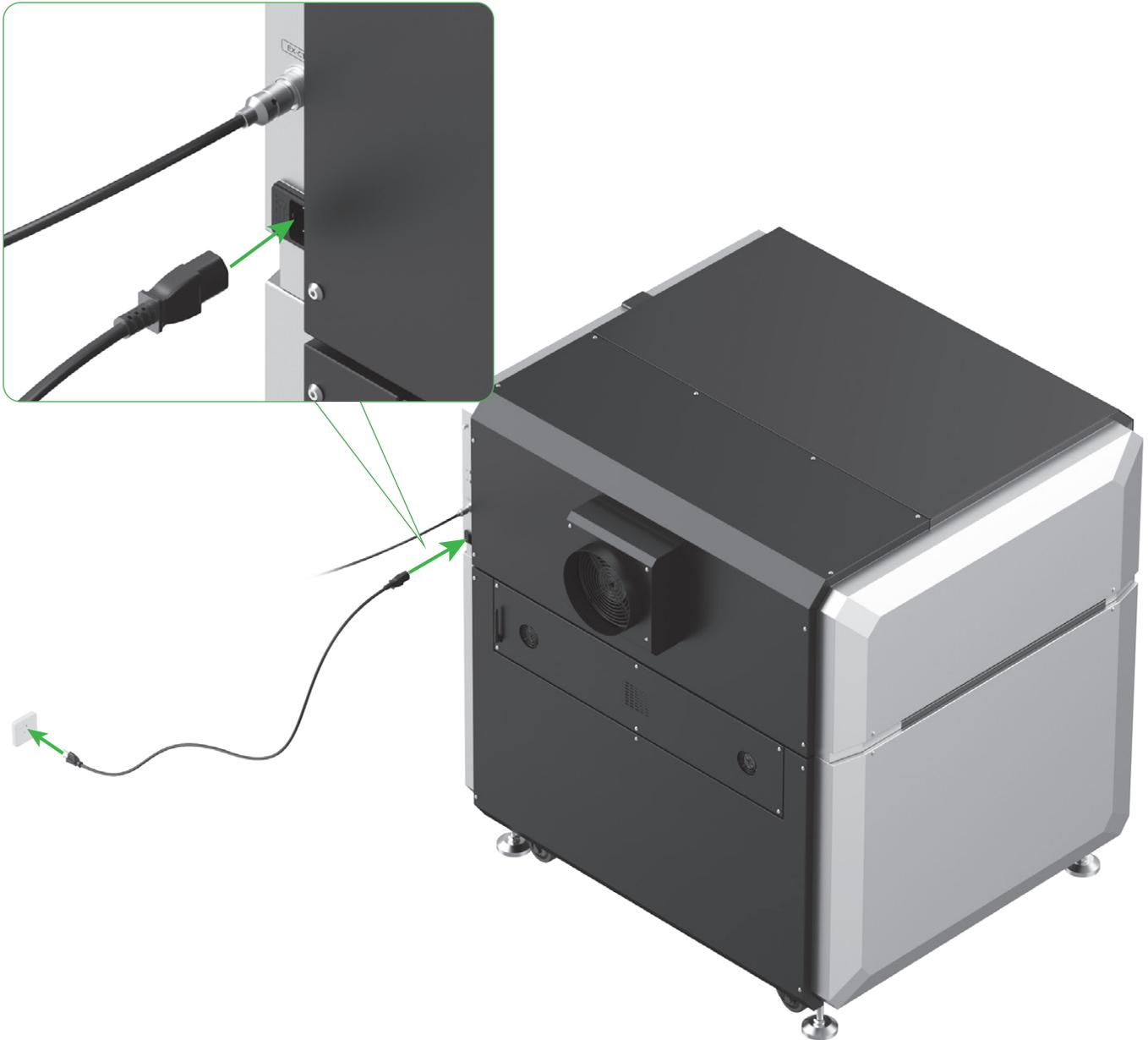


使用前準備

1 連接電源



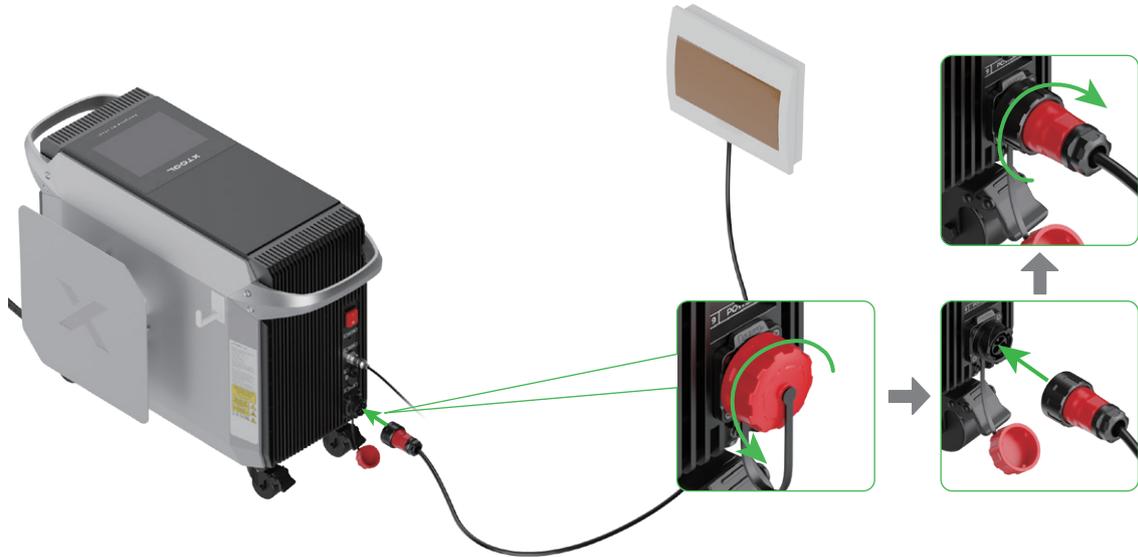
(1) 將 xTool MetalFab 金屬切割儀連接到電源。





包含於 xTool MetalFab 雷射焊接機包裝內。

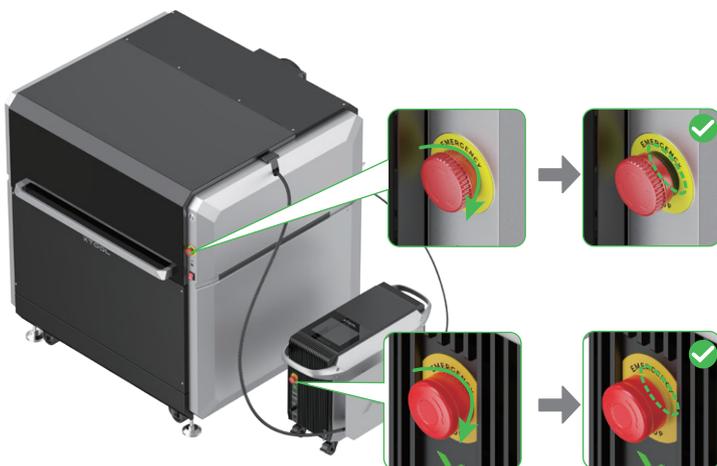
(2) 旋轉擰開 xTool MetalFab 雷射焊接機電源連接器上的防塵蓋，插入電源線並旋轉固定，將電源線的另一端連接到符合規格的電路上。



- 請勿將機器連接至一般家庭電路，否則可能導致設備或電路損壞。
- 接線作業應由專業的電氣技術人員進行。
- 想要瞭解更多相關注意事項，請參閱 xTool MetalFab 雷射焊接機的《快速入門指南》。

2 檢查緊急停止開關

確保兩臺機器的停止開關皆處於「旋開」狀態。



緊急停止開關

如果發生緊急情況，請按任何緊急停止按鈕關閉相應的設備。



處理完緊急情況後，旋轉急停按鈕鬆開。

4 插入鑰匙



包含於 xTool MetalFab 雷射焊接機包裝內。

將 xTool MetalFab 雷射焊接機的鑰匙插入對應插孔。



此鑰匙同時具備「權限控制」與「遠端互鎖」的功能。

權限控制鑰匙

拔掉鑰匙即可停用機器的雷射加工及相關功能。

遠端聯鎖連接器

如需詳細說明，請掃描 QR code或造訪連結。



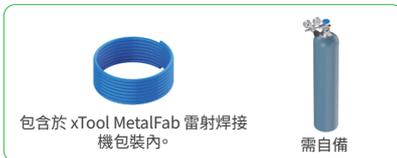
support.xtool.com/article/1367

5 開機

分別按下 xTool MetalFab 雷射焊接機與 xTool MetalFab 金屬切割儀的電源開關。



6 連接氣瓶



(1) 將氣管一端插入焊接主機上的氣體接口。

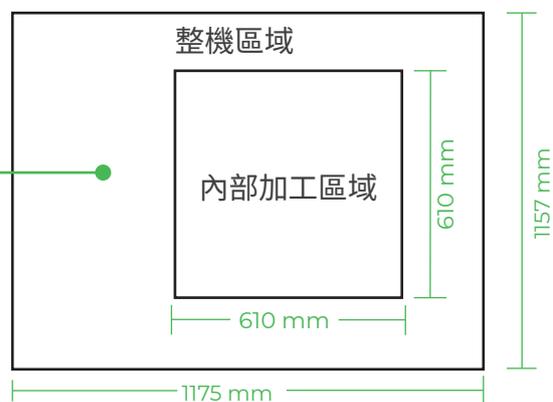


要了解有關焊機結構和詳細操作的更多信息，請參閱 xTool MetalFab 雷射焊接機《快速入門指南》。

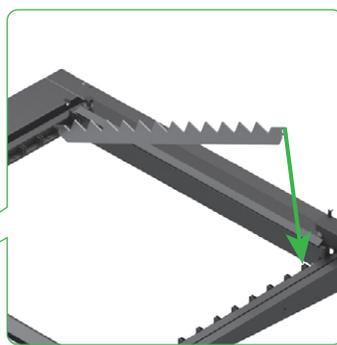
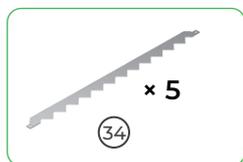
(2) 將另一端接至壓縮氣瓶、空壓機或冷乾機，並依設備說明開啟氣閥。



放置材料



場景一：放置厚材料



(1) 將刀條「齒形面朝上」，對準兩側卡槽擺放。



(2) 間隔一格卡槽擺放後續刀條。
可依實際需求決定所需刀條數量。



(3) 將材料平置於刀條上方。

場景二：放置薄材料



(1) 逆時針旋轉右側夾具的旋鈕。



(2) 將材料放入右側夾具內。



(3) 順時針旋轉旋鈕，以夾右側夾具。



(4) 逆時針旋轉左側夾具的旋鈕。



(5) 上抬連動桿。



(6) 將左側夾具向右移動。



(7) 將材料放入左側夾具內。

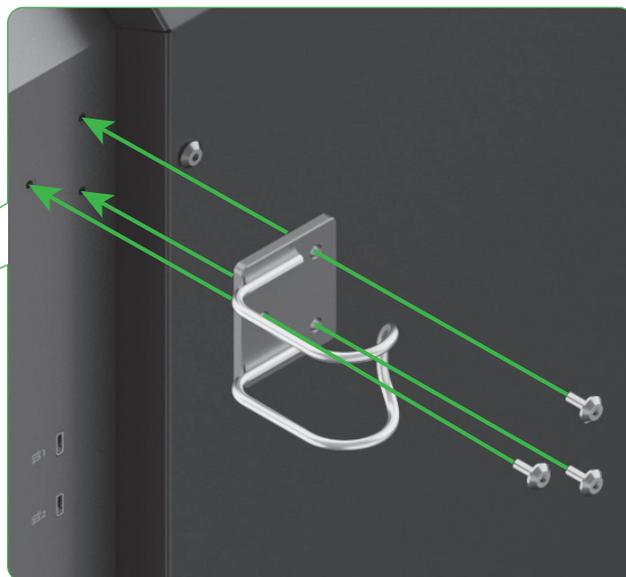
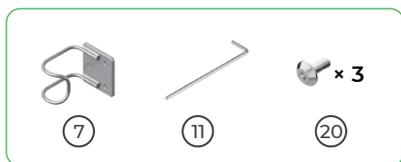


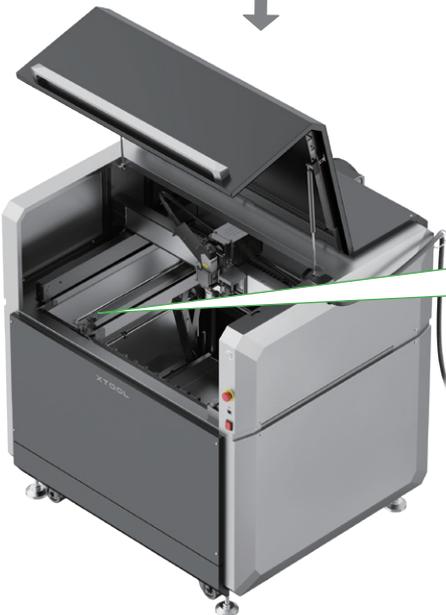
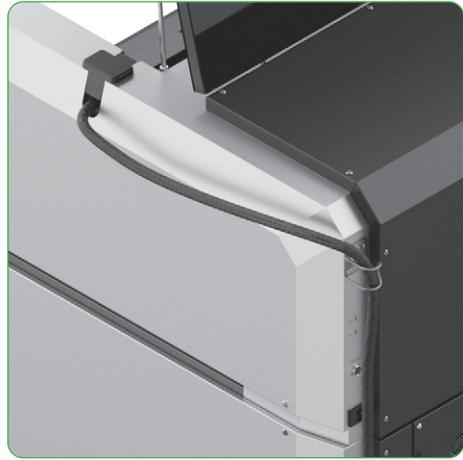
(8) 順時針旋轉旋鈕，以夾緊左側夾具。



(9) 下壓連動桿。

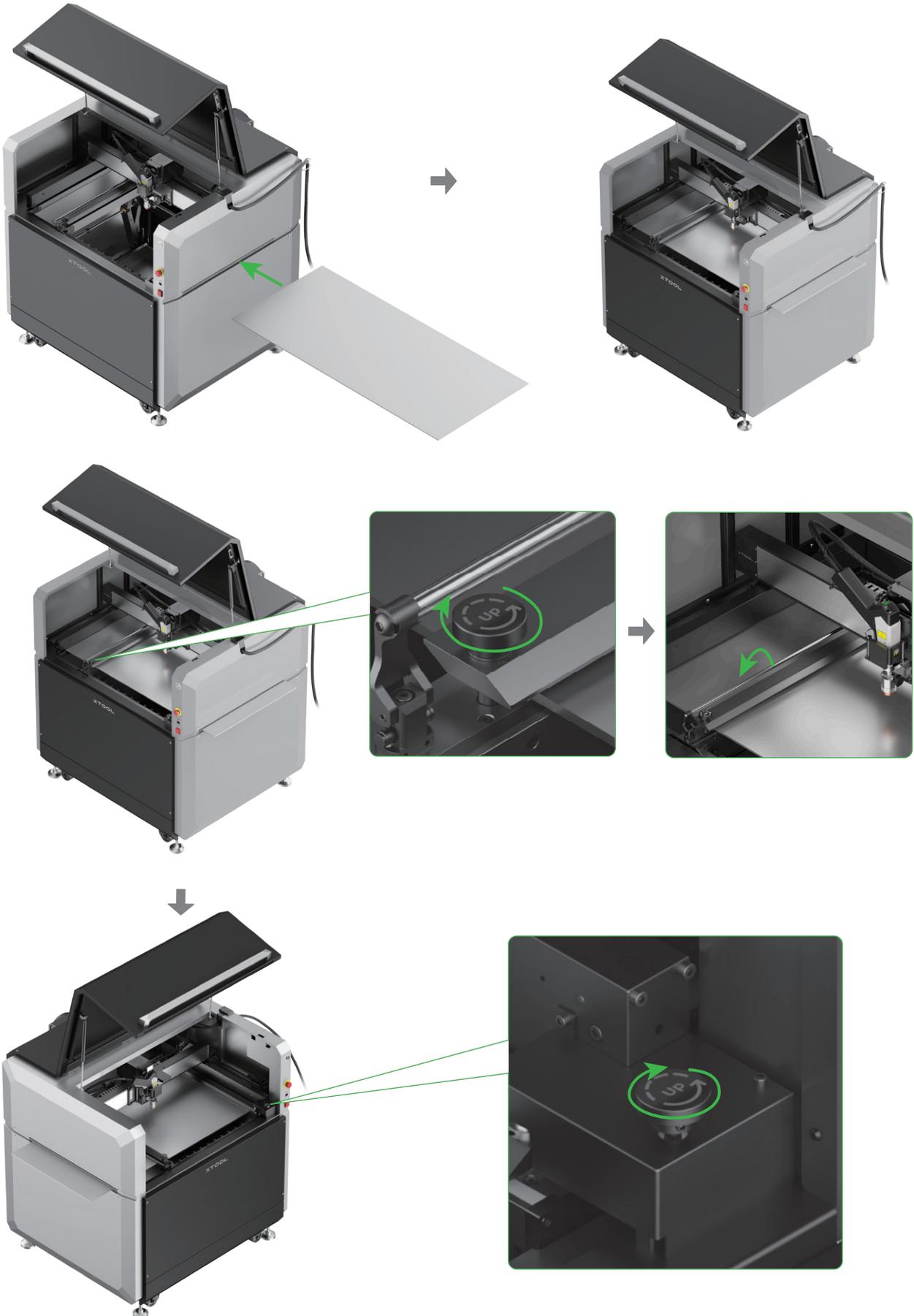
場景三：放置大型材料







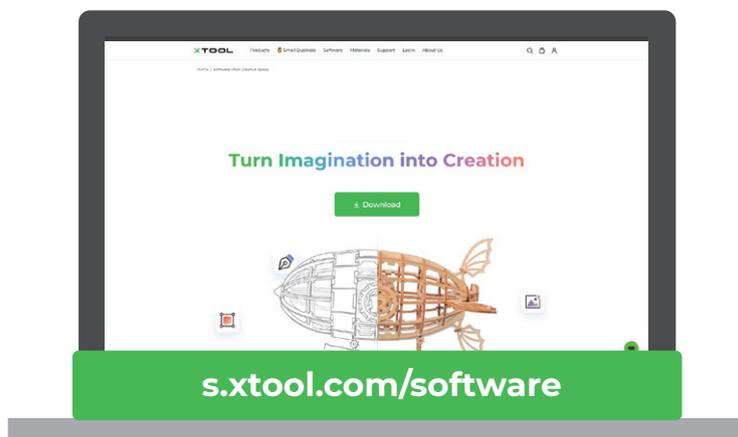
放置材料前，建議先放置刀條以支撐材料。



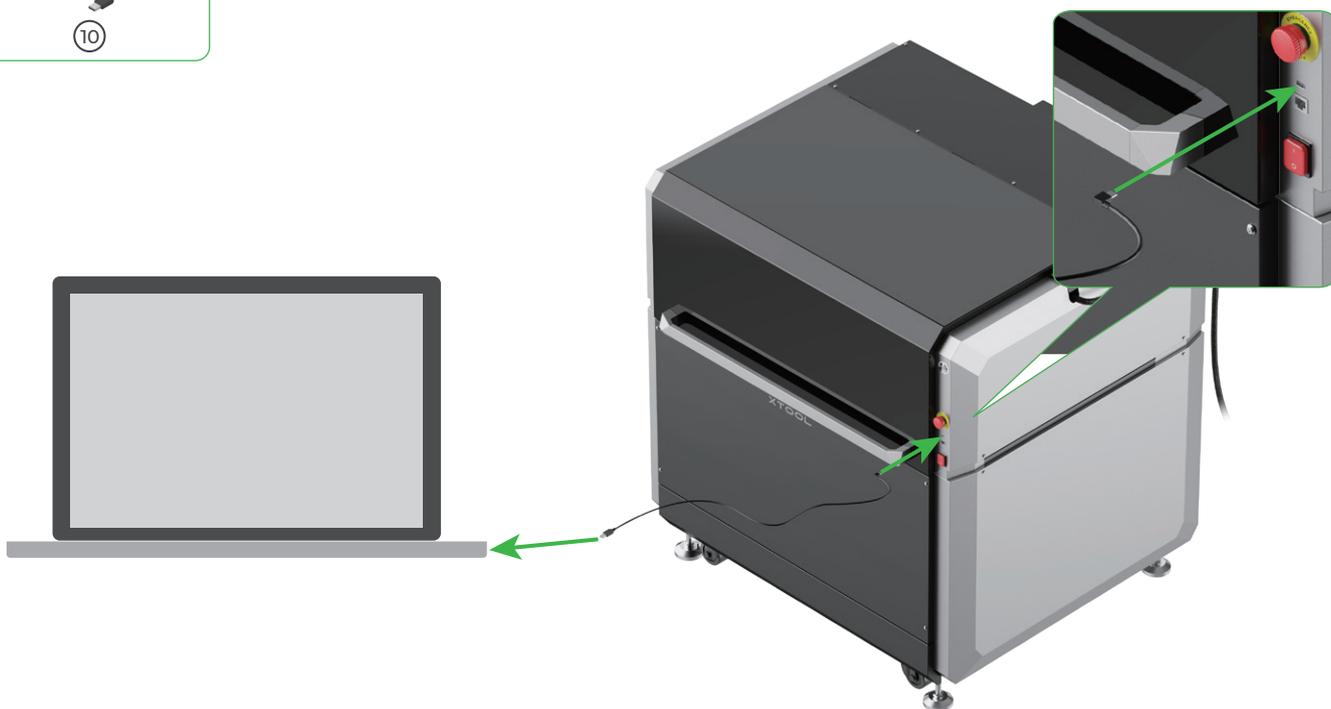
使用 xTool MetalFab 金屬切割儀

取得 xTool 軟體

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



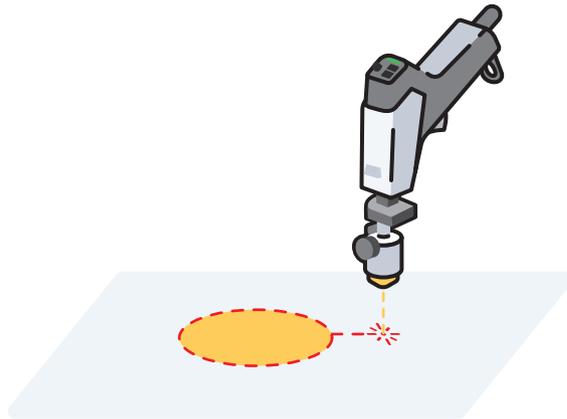
(2) 使用數據線將 xTool MetalFab 金屬切割儀連接至電腦。在電腦上開啟 xTool 軟體後，於軟體內連線設備。



常見操作說明

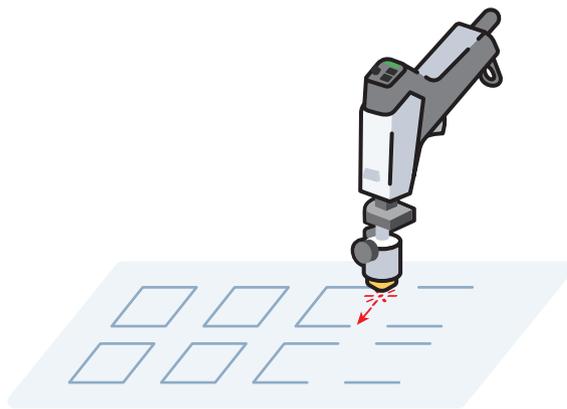
引線切割

切割開始前，雷射會先於圖形內部或外部預打孔，作為切割起始點，可避免切不透或切割邊緣粗糙。



飛切

當需切割的圖形規則且排列整齊(如矩形、圓形)時，系統會自動將相同方向的線段合併進行一次性切割，以此提高切割速度，節省加工時間。



智能排樣

xTool 軟體具備自動排版功能，可自動排列圖形，提高材料利用率。



如需了解更多未收錄於本《快速入門指南》中的配件使用方法或使用軟體操作 xTool MetalFab 金屬切割儀加工的資訊，請掃描 QR Code 或造訪：support.xtool.com/product/55.

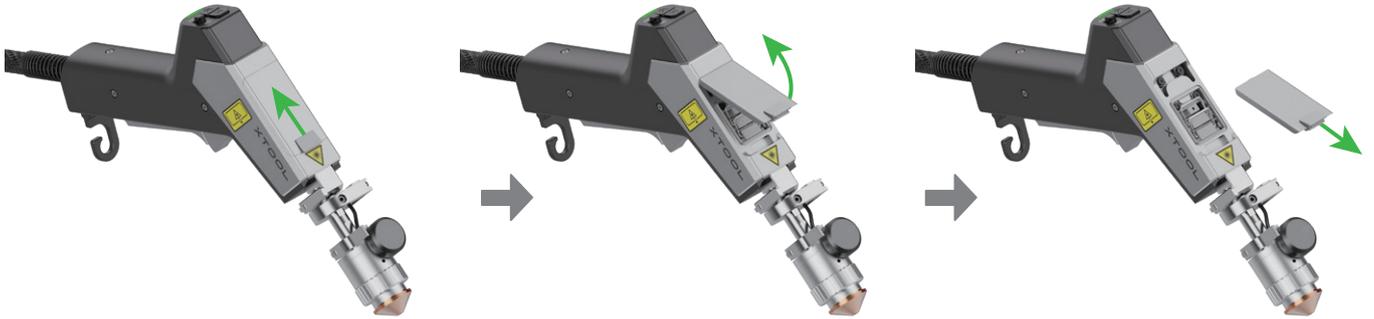


更換焊接頭中的鏡頭保護器

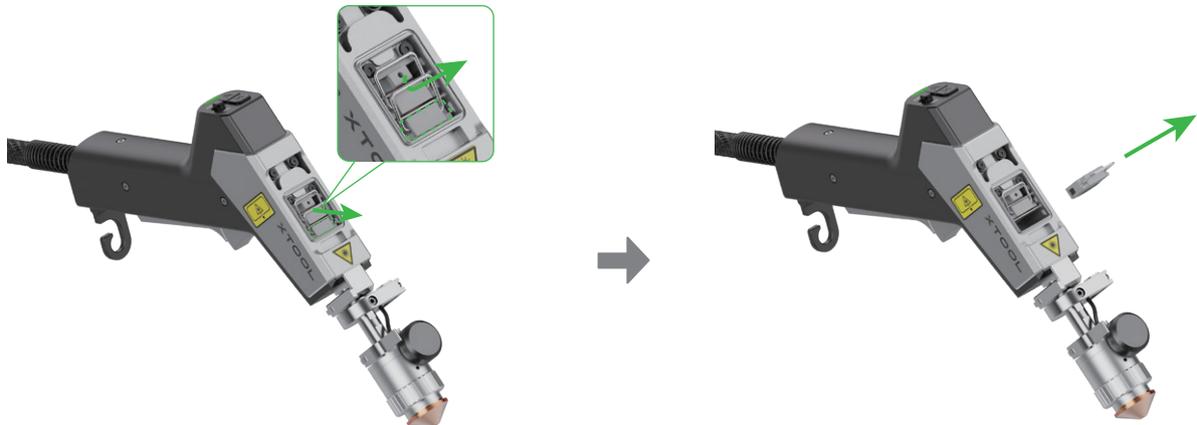


包含於 xTool MetalFab 雷射焊
接機包裝內。

(1) 拆下焊頭頂部的蓋子。

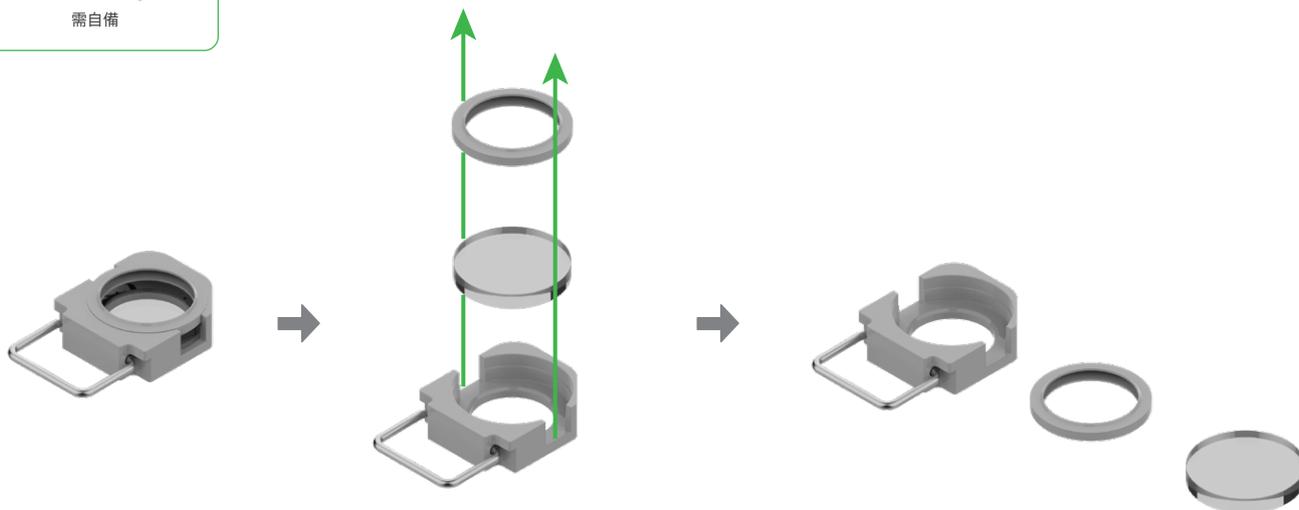


(2) 取出最靠近噴嘴處的保護鏡。



建議取出後立即裝回蓋子，避免灰塵落入焊頭
內部造成損壞。

(3) 使用鑷子或其他工具，取出墊圈與保護鏡片。

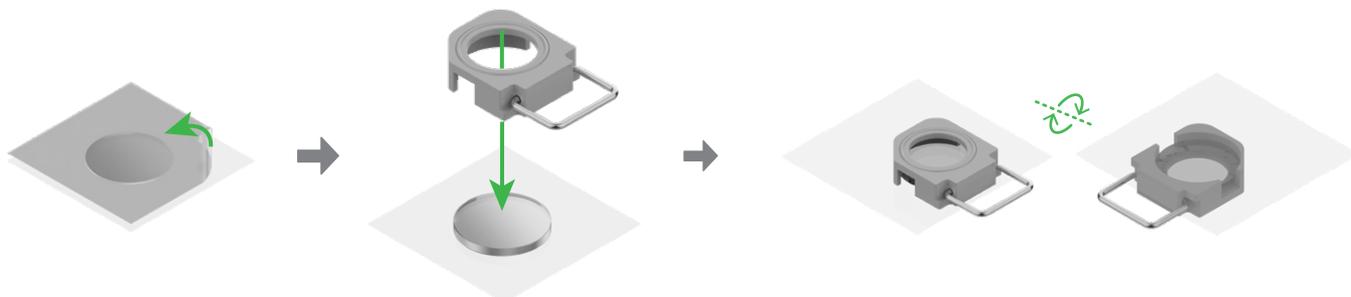


(4) 更換新鏡片。

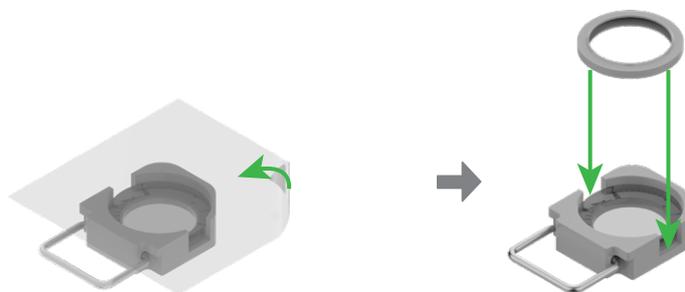


更換過程中請避免手指或其他工具接觸鏡片，以免污染。若鏡片沾染灰塵或指紋，請使用棉花棒清潔。

撕除上方的保護膜。



撕除另一側的保護膜。



XTOOL