

XTOOL

MetalFab MaxClean Accessory

クイックガイド



内容物一覧 - - - - - 01

xTool MetalFab MaxClean - - - 01
Accessory のご紹介

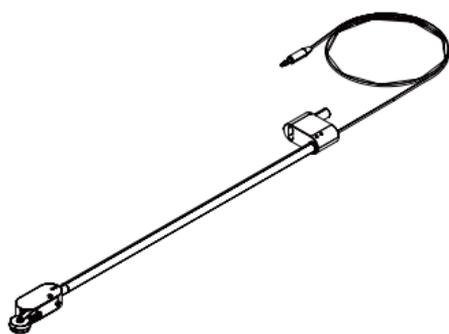
xTool MetalFab MaxClean - - - 02
Accessory を取り付ける

xTool MetalFab MaxClean - - - 09
Accessory を使用

清掃後、溶接ヘッドを元に - - - 16
戻してください

* 原文の説明の翻訳

内容物一覧



xTool MetalFab
MaxClean Accessory



洗浄用レンズ

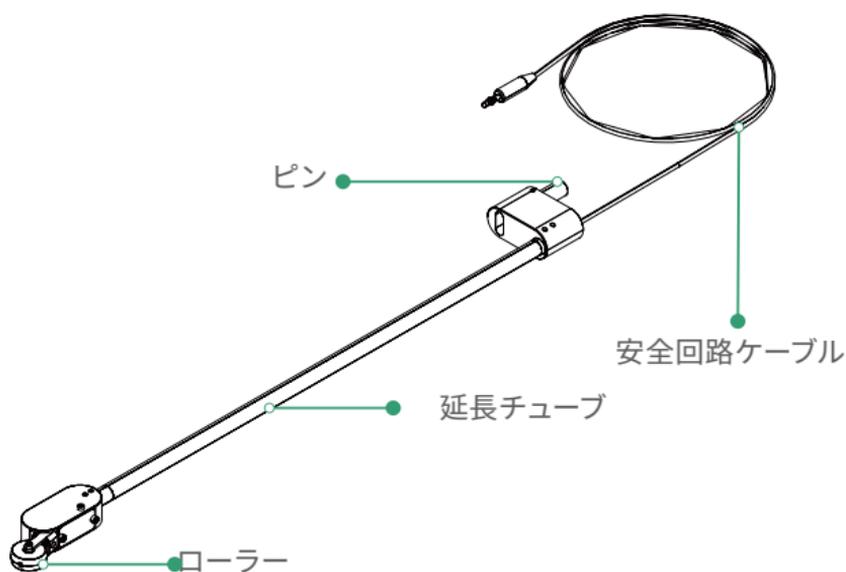


クイックガイド
安全上のご注意



防塵キャップ

xTool MetalFab MaxClean Accessory のご紹介

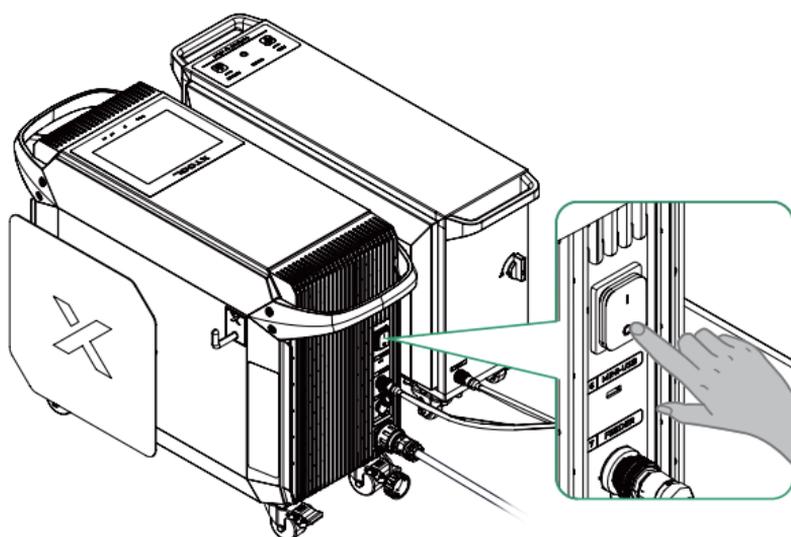


xTool MetalFab MaxClean Accessory を取り付ける



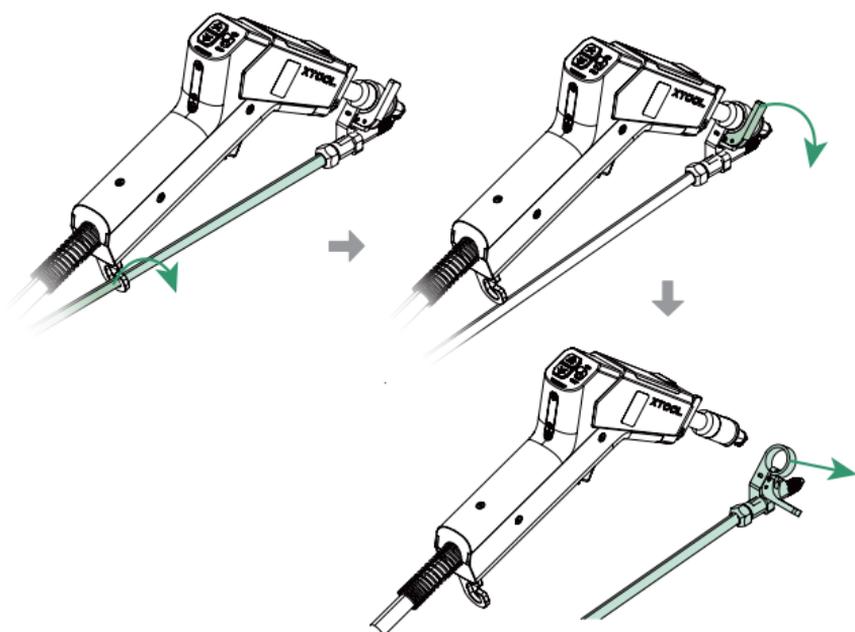
- xTool MetalFab MaxClean Accessoryは、各種出力タイプの xTool MetalFab Laser Welderに対応しています。本ガイドでは1200Wモデルを例に、アクセサリの取り付け手順と使用方法を解説します。
- xTool MetalFab Laser Welderが『クイックスタートガイド』に従って正しく組み立て済みであることを確認してください。

1 xTool MetalFab Laser Welderの電源を切る



2 ワイヤ供給チューブを外す

ワイヤ供給チューブをフックから外し、ロックを解除してから取り外してください。



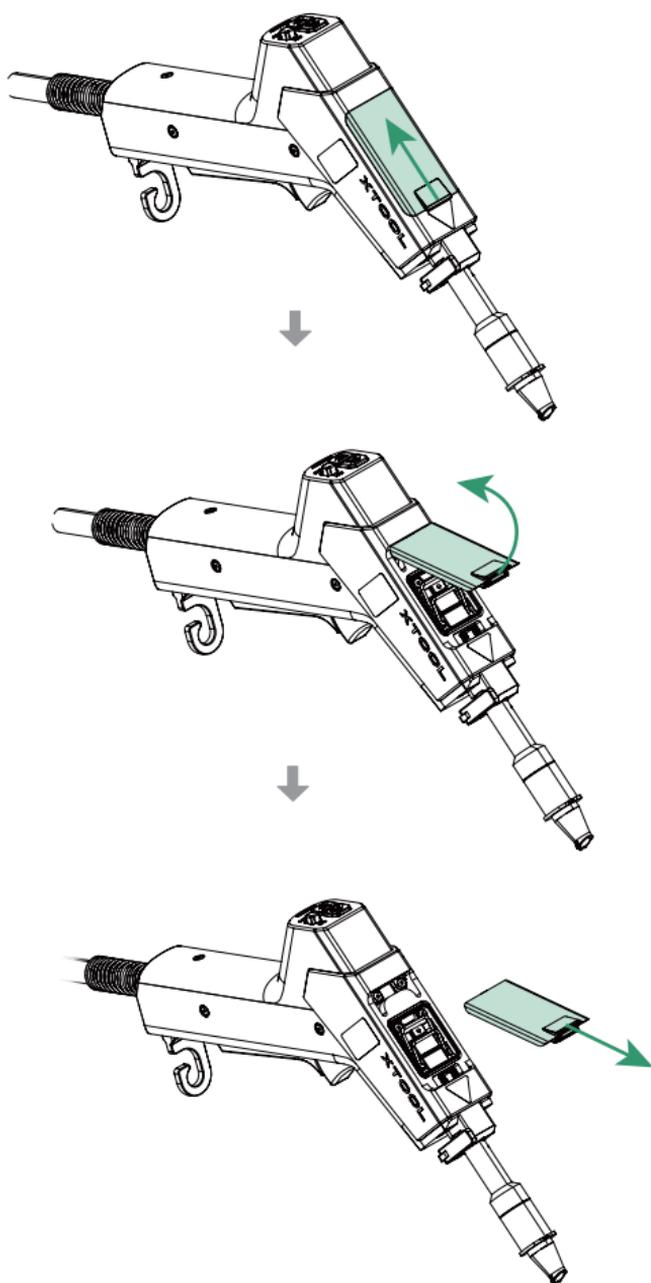
3 洗浄用レンズを取り付ける



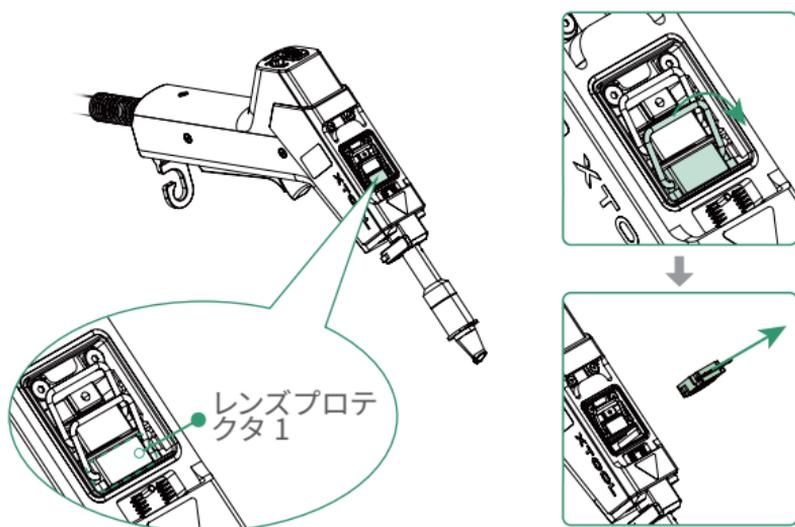
作業前に：

- 作業環境が清浄で粉塵のない状態であることを確認してください。
- 手を洗浄する、或いは無塵手袋（付属していません）を着用してください。
- 溶接ヘッドを無塵紙または無塵クロスで清浄に拭き取ってください。

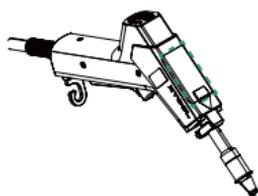
(1) 溶接ヘッド上部のカバーを外します。



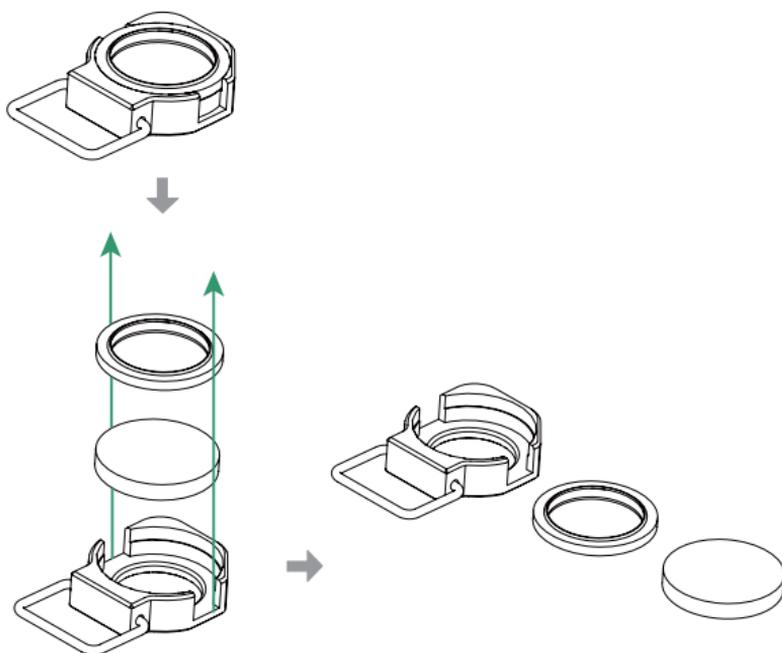
(2) レンズプロテクター1を外します。



レンズプロテクターを取り外した後は、溶接ヘッド内部のほこり混入による損傷を防ぐため、カバーを元に戻すことをお勧めします。



(3) ガasketとレンズプロテクターを取り外す際は、手を清潔に保つか、無塵手袋を着用してください。

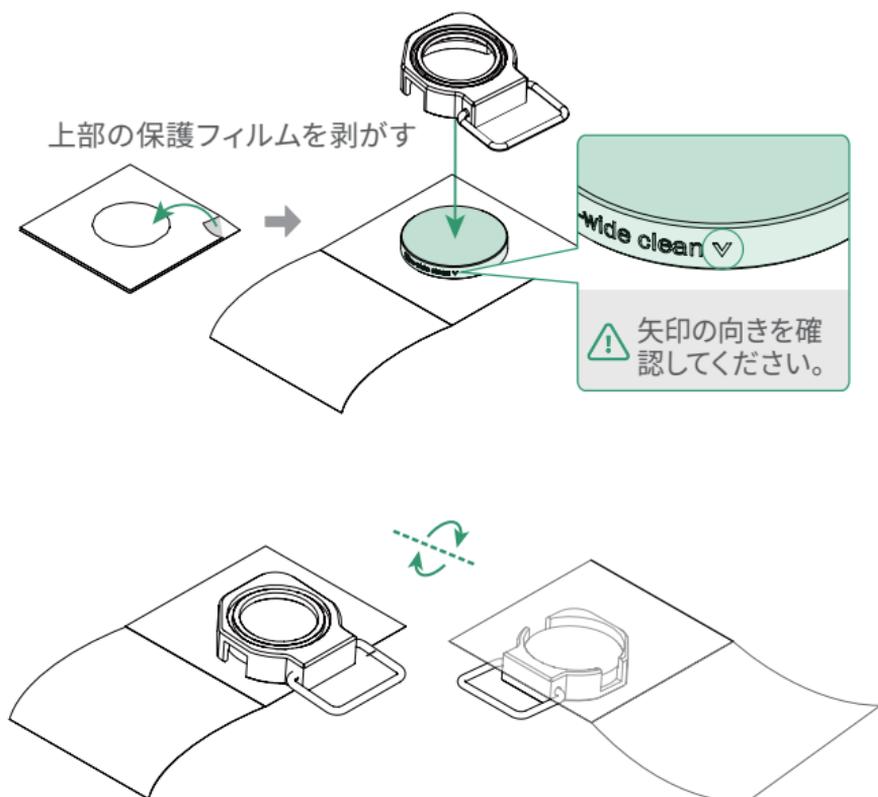


レンズ交換後は、クリーニング用レンズの保護フィルムもしくは専用レンズクロス (付属していません) で包み、汚れ防止のため保管してください。

(4) 洗浄用レンズを取り付けてください。

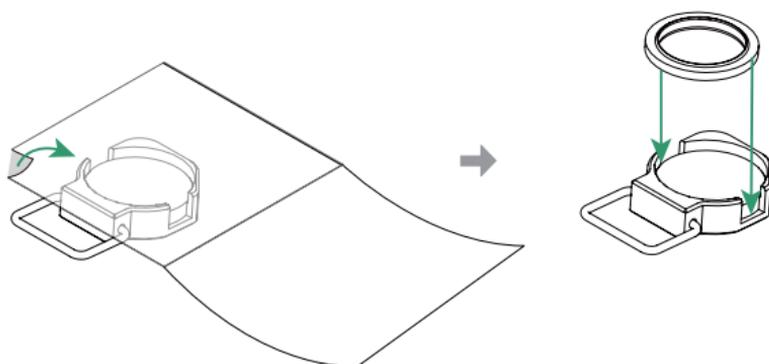


⚠️ 取り付け作業時は、手指や工具がレンズ表面に接触しないよう注意してください。万一汚染された場合は、専用綿棒で清浄化処理を行ってください。

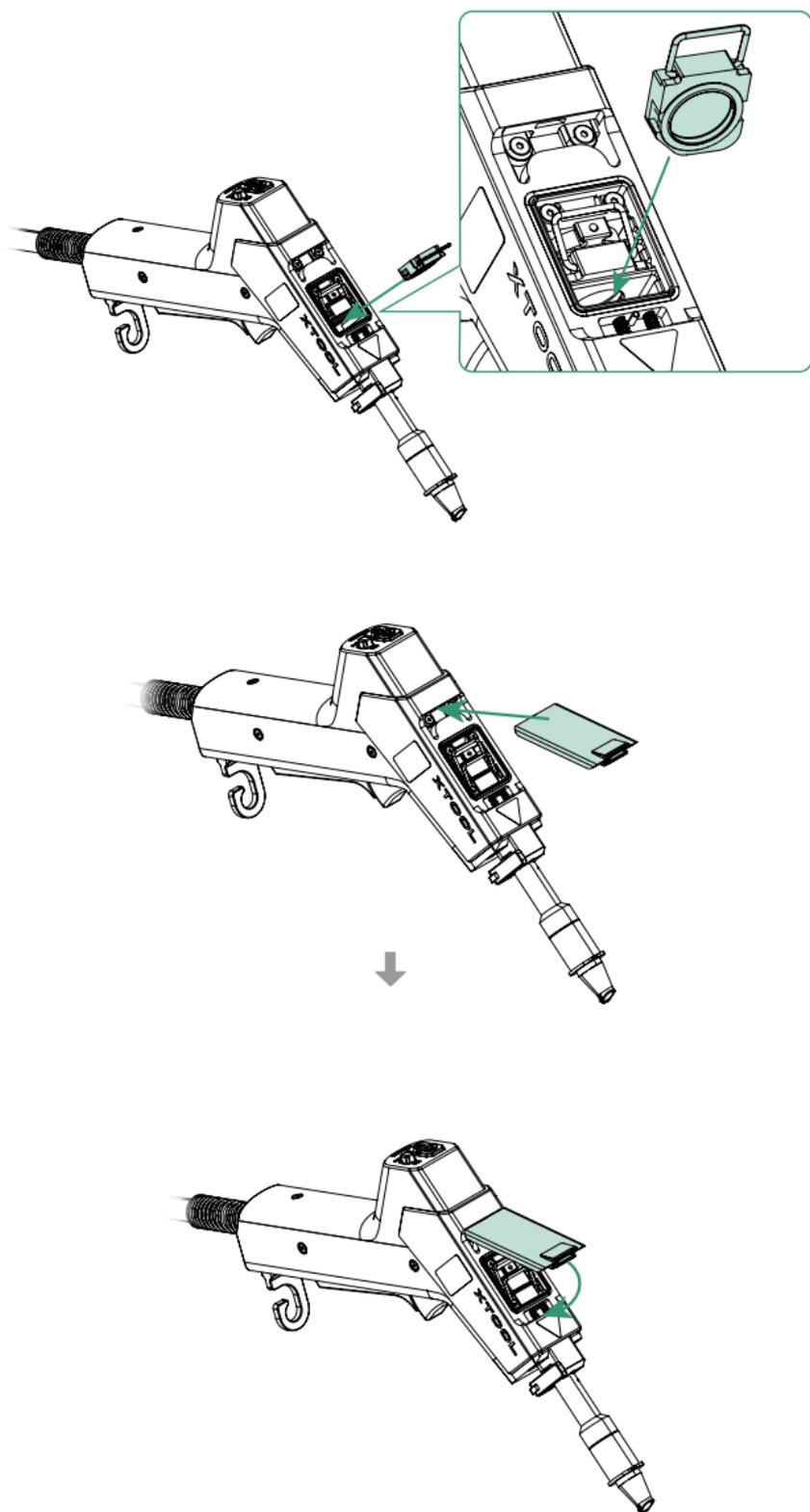


他の保護フィルムを剥がす

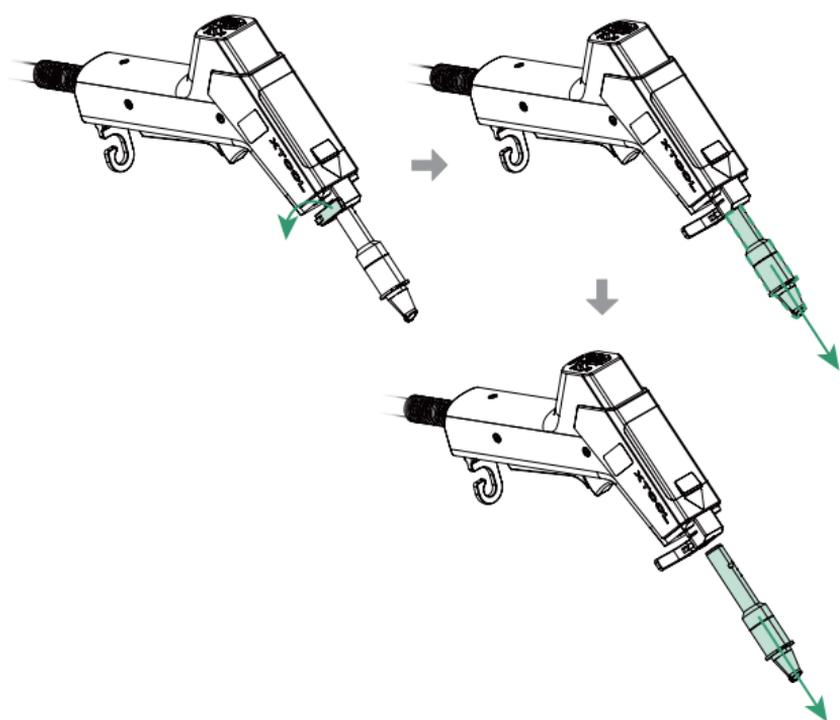
ガスケットを装着してください。



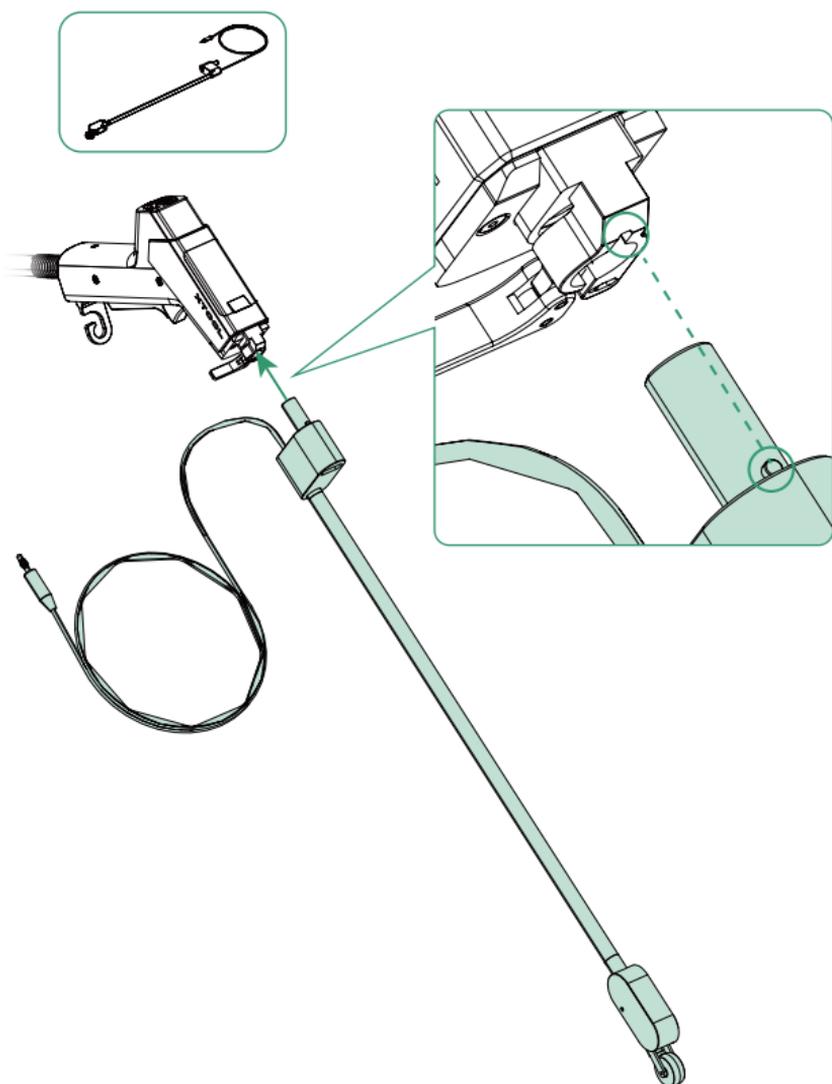
(5) 組立済みクリーニングレンズを溶接ヘッドに確実に装着してください。

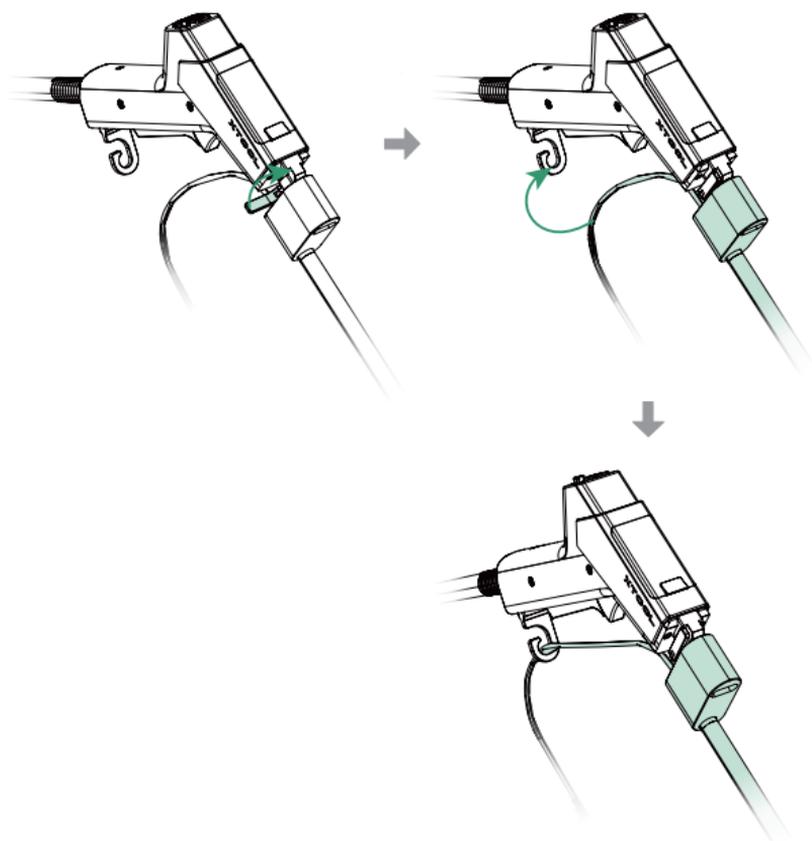


4 溶接ノズルを取り外してください



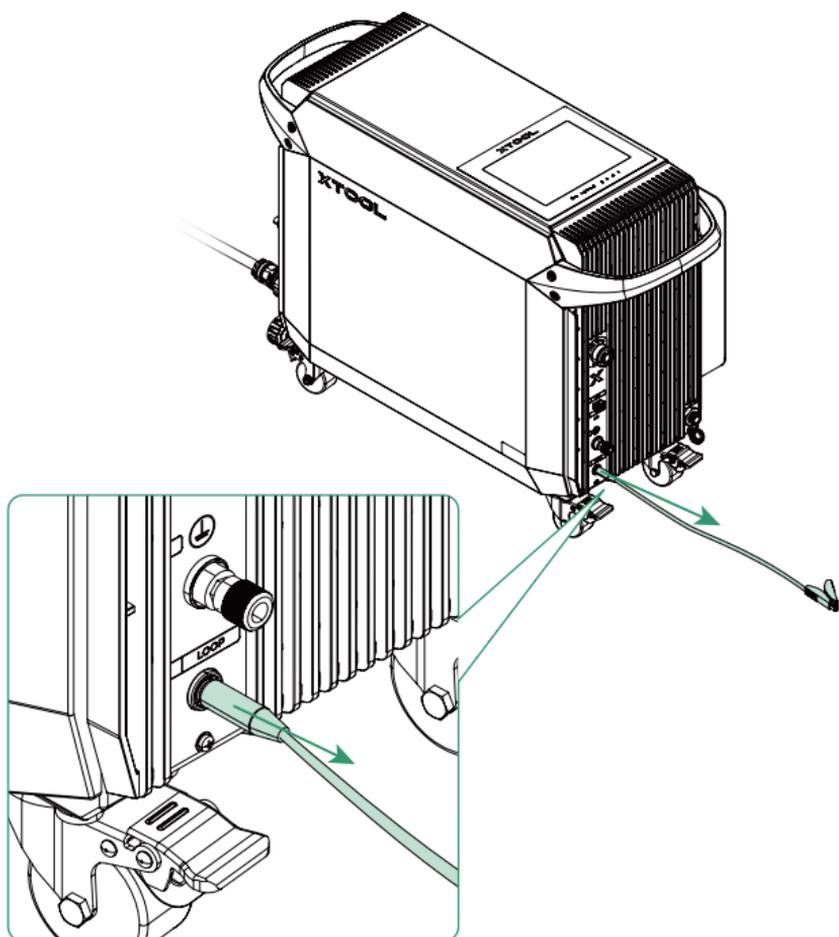
5 xTool MetalFab MaxClean Accessoryを取り付けてください



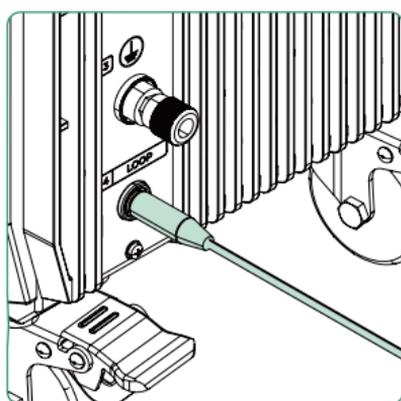
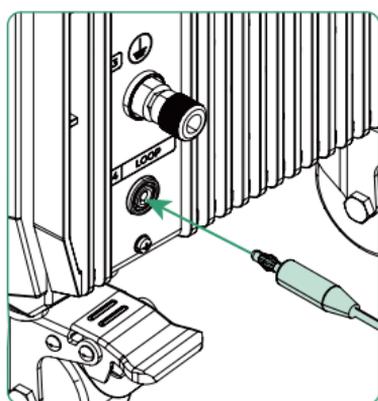
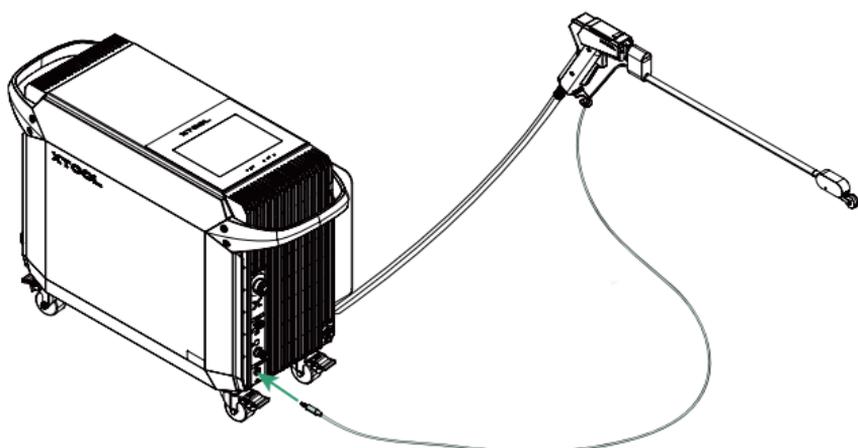


6 安全回路ケーブルを接続してください

(1) xTool MetalFab Laser Welder の標準装備ワーク検知ケーブルを抜き取ってください。



(2) 安全回路ケーブルをLOOP端子に接続してください。



xTool MetalFab MaxClean Accessoryを使用



作業開始前には、必ず『安全上のご注意』に従い、以下の個人用保護具(PPE)を正しく装着してください。必須保護具は、レーザー防護ゴーグル、防護マスク、レーザー・耐熱手袋、防護服、および耐熱エプロンが含まれます。



1 シールドガスボンベ或いはガス供給装置を接続してください

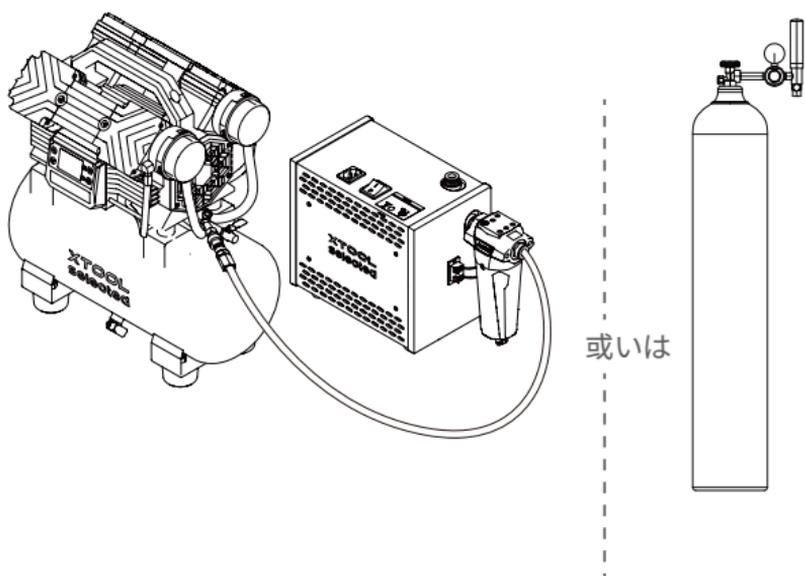


シールドガスの仕様要件：

- 使用ガス種類：圧縮空気もしくは窒素ガス
- ガス圧力：0.3 MPa～0.6 MPa
- 準備物：ガスボンベを使用する場合、減圧弁などの必要機材を各自ご準備ください。使用ガスは前述の仕様要件を満たしてください。

(1) 接続中のガスボンベが仕様要求を満たさない場合、適切なガス供給装置または仕様適合ボンベ（必要付属品含む）に交換してください。

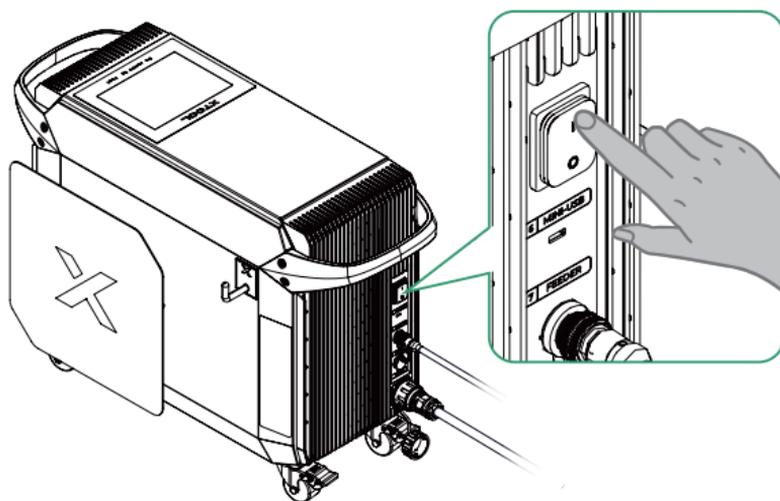
(2) 使用するガス供給装置/ボンベの取扱説明書に従い、バルブを開いてガス圧力を規定範囲に調整してください。



xTool エアコンプレッサー &
xTool エアドライヤー

窒素ガスボンベ
(図は参考まで
ご覧ください)

2 xTool MetalFab Laser Welderの電源をONにする



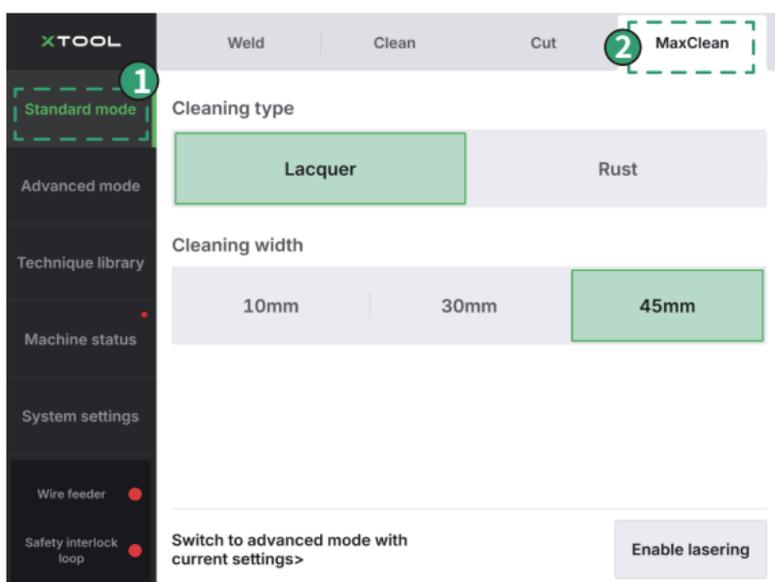
3 素材を配置する

清掃対象の金属を耐火性の平坦面に水平設置してください。



4 パラメータを設定する

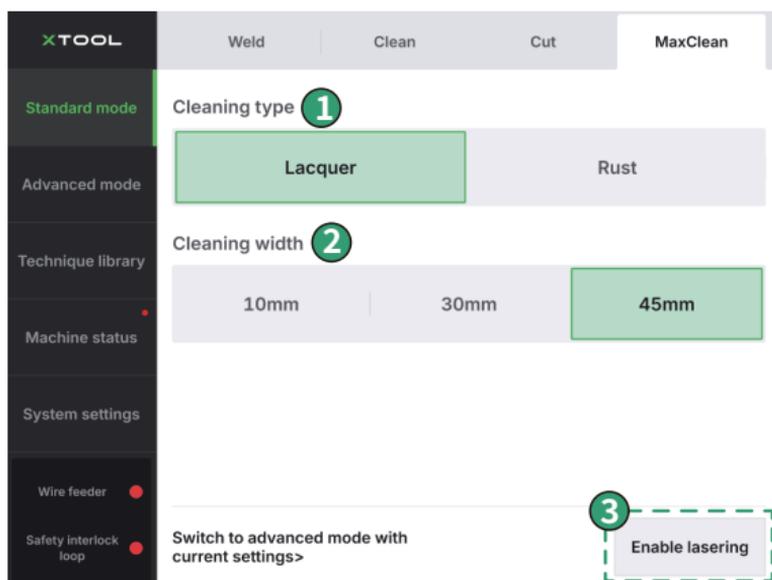
(1) xTool MetalFab Laser Welderのタッチパネルで「標準モード」>「MaxClean」を選択してください。



(2) xTool MetalFab MaxClean Accessoryが正しく取り付けられていることを確認後、「確認して続行」をタップしてください。



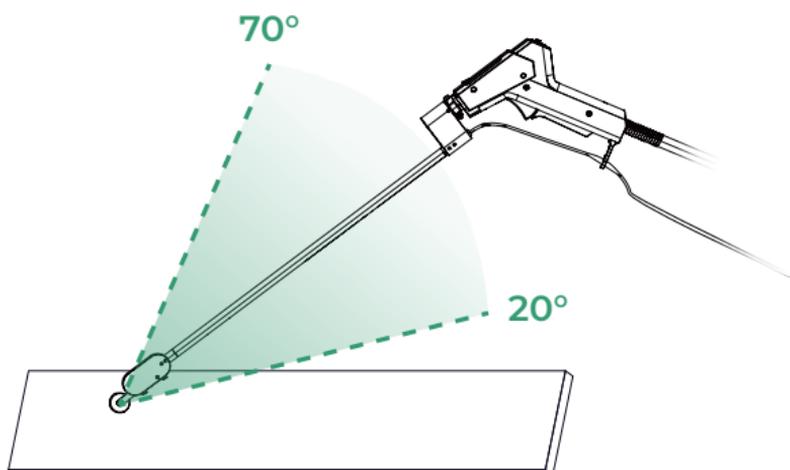
(3) 清掃の種類と掃除幅を設定し、「レーザー照射を有効にする」をタップしてください。



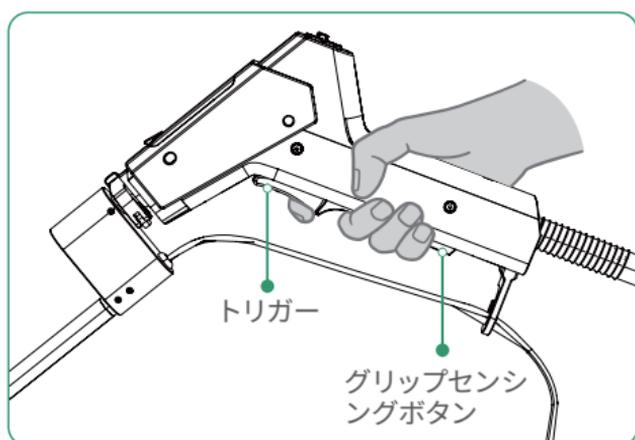
図中の清掃幅は参考値です。実際の加工幅は延長チューブと金属表面のなす角度により異なります。

5 清掃を開始

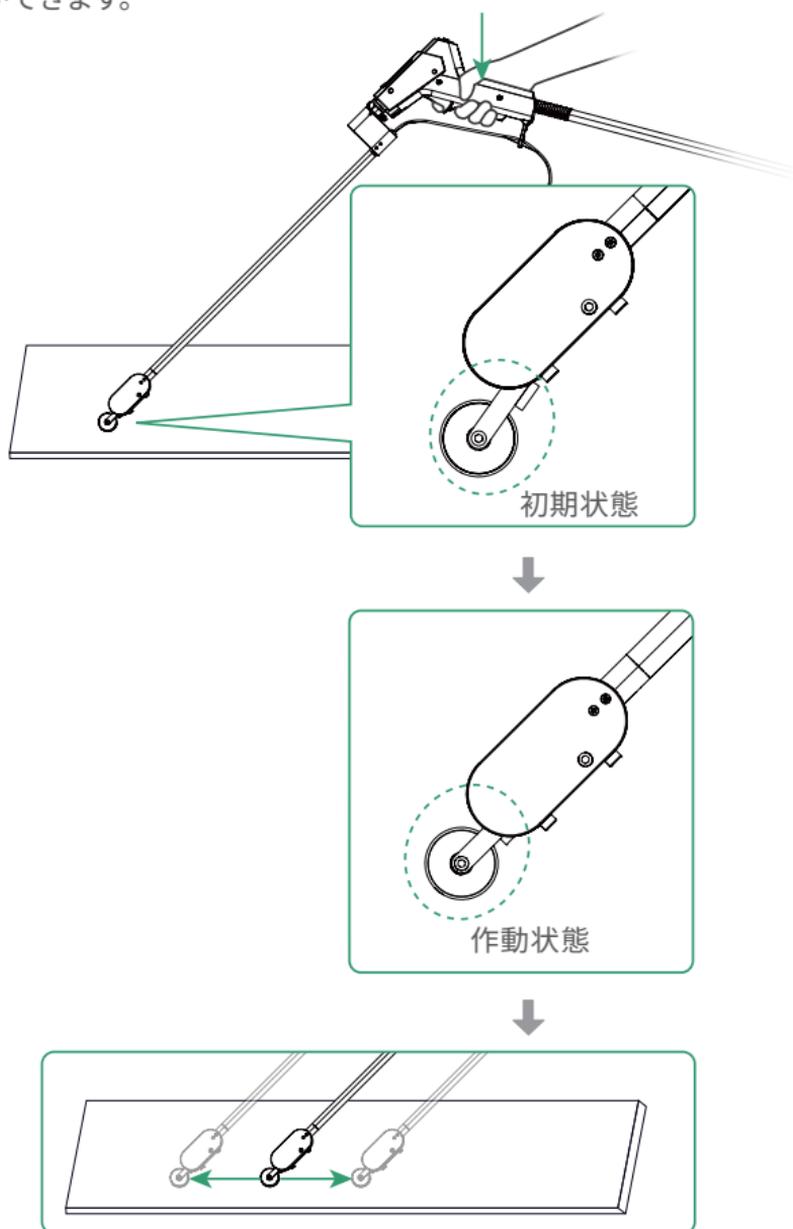
(1) 溶接ガンを確実に保持し、ローラーを洗浄対象金属面に接触させた状態で、延長チューブと金属面の角度を 20° ～ 70° の範囲に維持してください。



(2) グリップ検知ボタンとトリガーを同時に長押ししてください。これにより溶接ガンはシールドガス放出を開始し、レーザー発光待機状態になります。



(3) 溶接ヘッドを押し下げ、ローラーを上昇させると同時に安全インターロック回路を導通させます。その後、レーザーが出光を開始します。この時、溶接ヘッドを前後に動かして金属を清掃することができます。





■ ローラーが作動状態にあることを確保し、安全インターロック回路が閉路するようにして、レーザー出光条件を満たしてください。

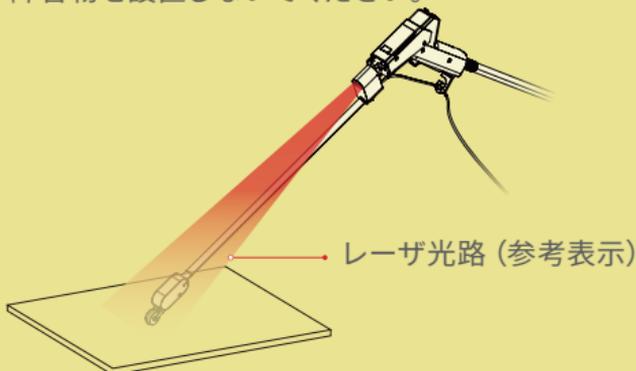
■ 金属板の変形を防ぐため、厚さ 1mm 以下の金属板に対し、レーザー清掃を長時間行うことを避けてください。

■ レーザ光路上で、

- 負傷防止のため、レーザー光路内への立入り／接触禁止です。

- 火災予防のため、可燃物を遠ざけてください。

- レーザー洗浄プロセスに影響を及ぼす可能性のある障害物を設置しないでください。



■ レーザー反射エリアでは、立ったり、洗浄プロセスを観察したり、手を入れないでください。



立ち入り禁止

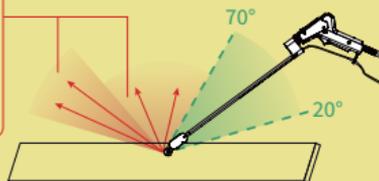


見学禁止



接触禁止

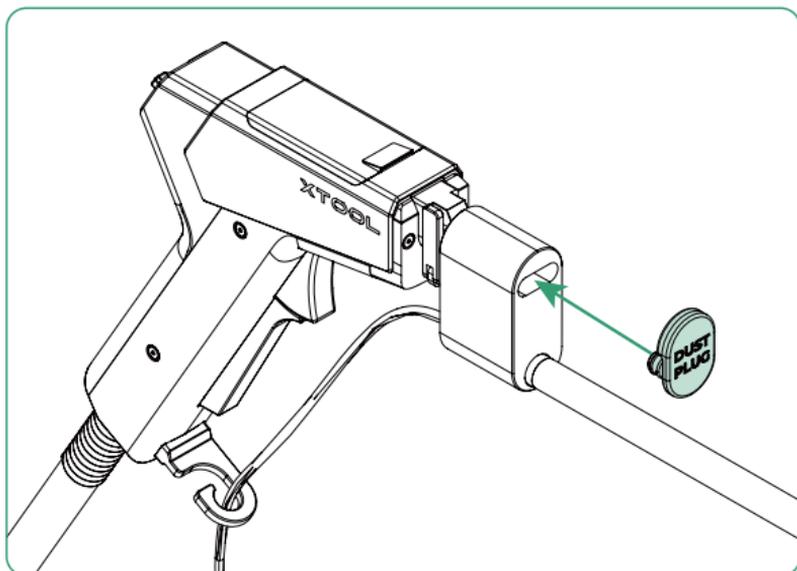
レーザー反射ゾーン



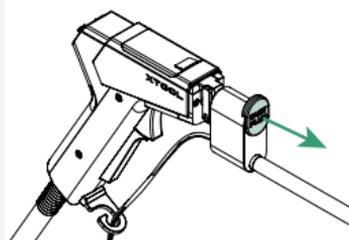
■ 洗浄完了後、xTool MetalFab MaxClean アクセサリの金属表面及び部品（ローラー等）は、しばらく高温状態が継続します。保護具なしでの高温部への接触は絶対に避けてください。

■ 洗浄完了後、レーザー溶接機のタッチパネルにて「レーザー照射を有効にする」を選択し非活性化状態（グレアアウト）とすることで、誤照射を防止してください。

(4) レンズがほこりによっての汚染を防ぐため、清掃完了後、速やかに防塵キャップを取り付けてください。



清掃前に、必ず防塵キャップを取り外し、機器の損傷を防止してください。

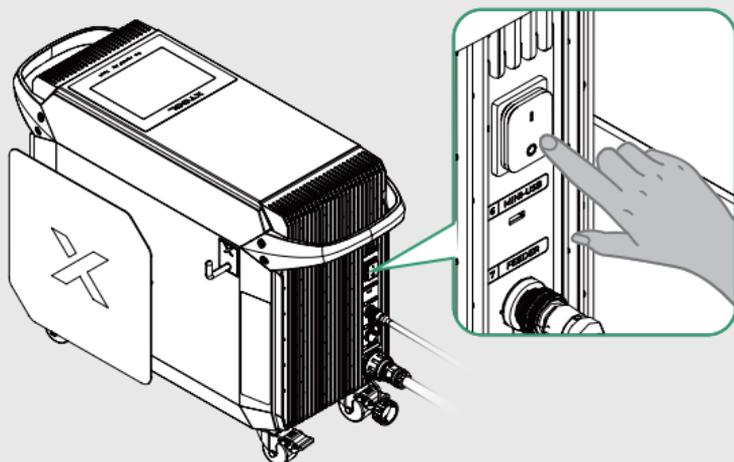


xTool MetalFab Laser Welder で xTool MetalFab MaxClean Accessory を使用する
方法について、QRコードをスキャンするか、support.xtool.com/article/2269
にアクセスしてください。

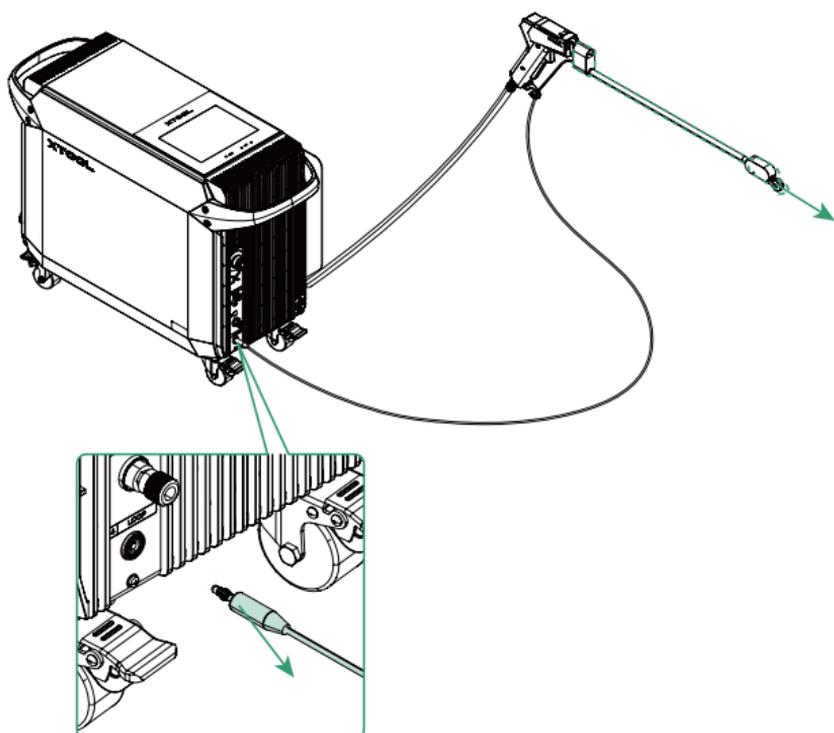


清掃後、溶接ヘッドを元に戻してください

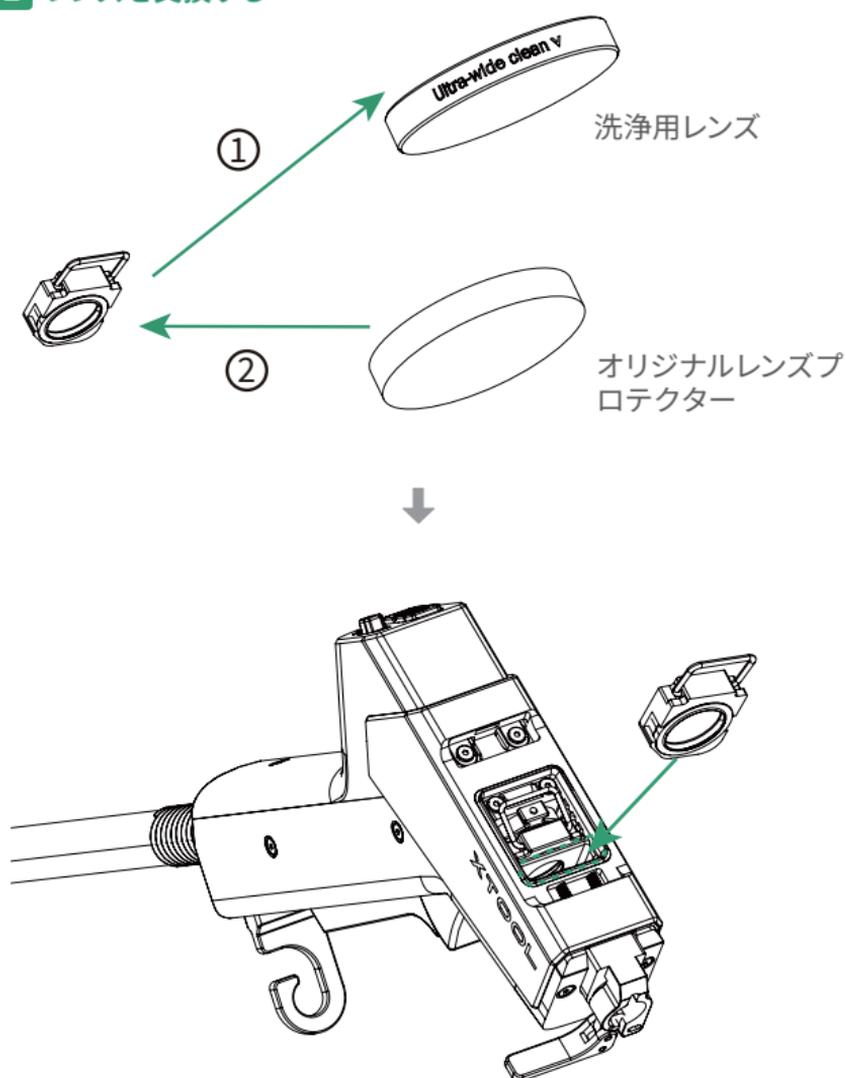
- 本章では、主要な復元手順の要点のみを記載しています。詳細な手順については、前述の類似工程を参照してください。
- 復元作業前には、必ずxTool Meta lFabLaser Welderの電源を切ってください。



1 xTool MetalFab MaxClean Accessoryを取り外す



2 レンズを交換する



3 必要なノズルを取り付ける

