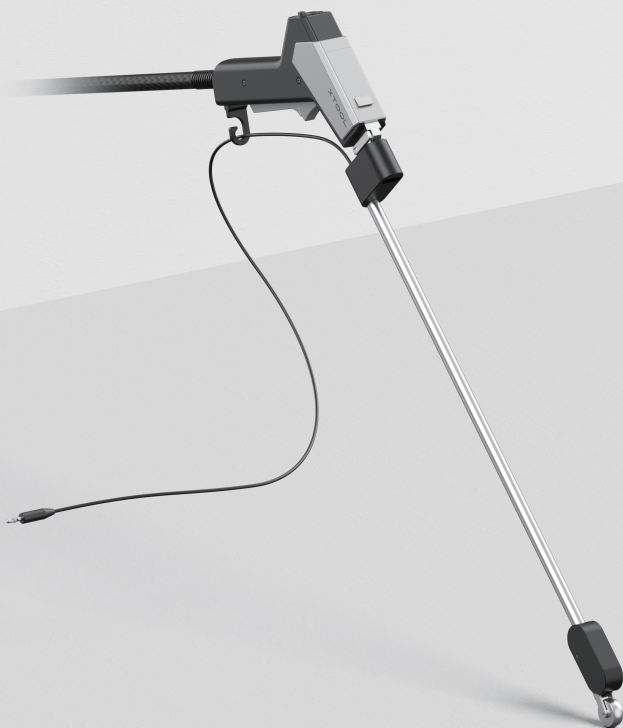


XTOOL

MetalFab MaxClean Accessory

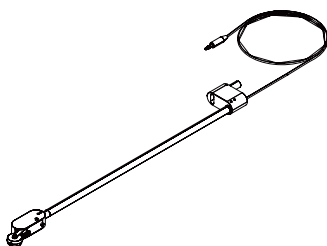
Kurzanleitung



Liste der Teile	- - - - - 01
Kennenlernen von xTool MetalFab MaxClean Accessory	- - - 01
Installation von xTool MetalFab MaxClean Accessory	- 02
Verwendung von xTool MetalFab MaxClean Accessory	- 09
Schweißkopf nach der Reinigung wiederherstellen	· - - 16

* Übersetzung der Originalanleitung

Liste der Teile



xTool MetalFab
MaxClean Accessory



Reinigungslinse

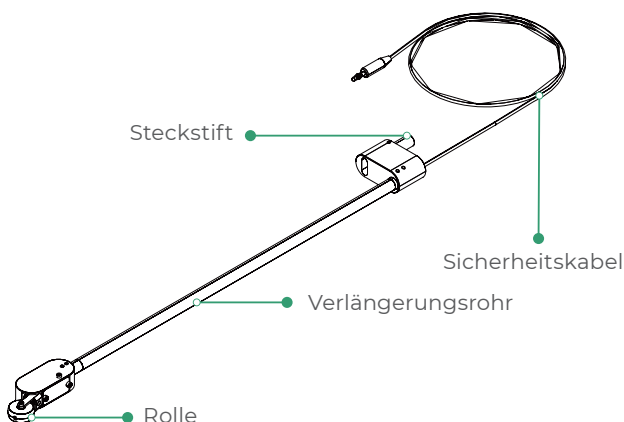


Kurzanleitung
Sicherheitshinweise



Staubstopfen

Kennenlernen von xTool MetalFab MaxClean Accessory

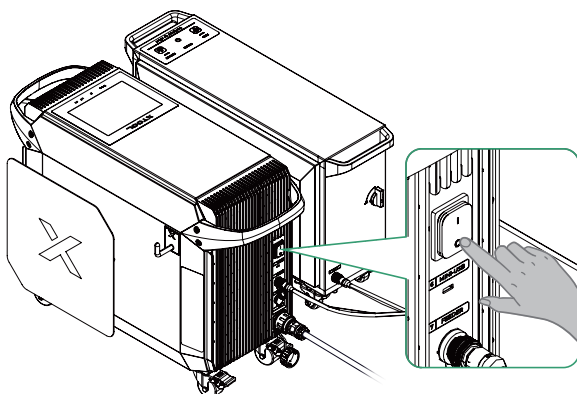


Installation von xTool MetalFab MaxClean Accessory



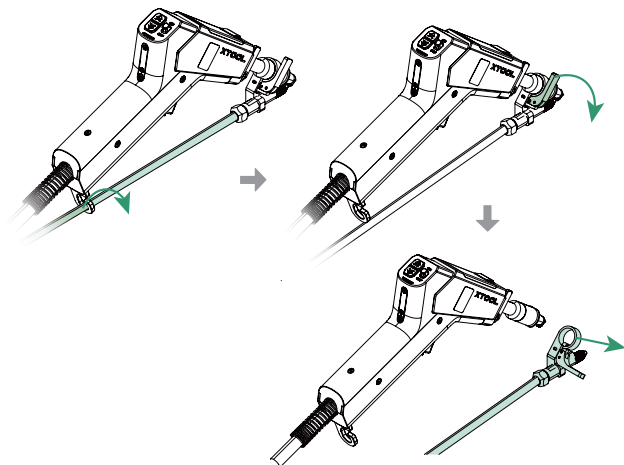
- Das xTool MetalFab MaxClean Accessory kann mit xTool MetalFab Laser Welder unterschiedlicher Leistung verwendet werden. Diese Anleitung zeigt die Installation und Verwendung mit dem xTool MetalFab Laser Welder 1200W.
- Stellen Sie sicher, dass das xTool MetalFab Laser Welder gemäß der **Kurzanleitung** korrekt montiert wurde.

1 xTool MetalFab Laser Welder ausschalten



2 Drahtvorschubschlauch entfernen

Nehmen Sie den Drahtvorschubschlauch zunächst vom Haken. Öffnen Sie dann den Verschluss und entfernen Sie den Schlauch vom Schweißkopf.



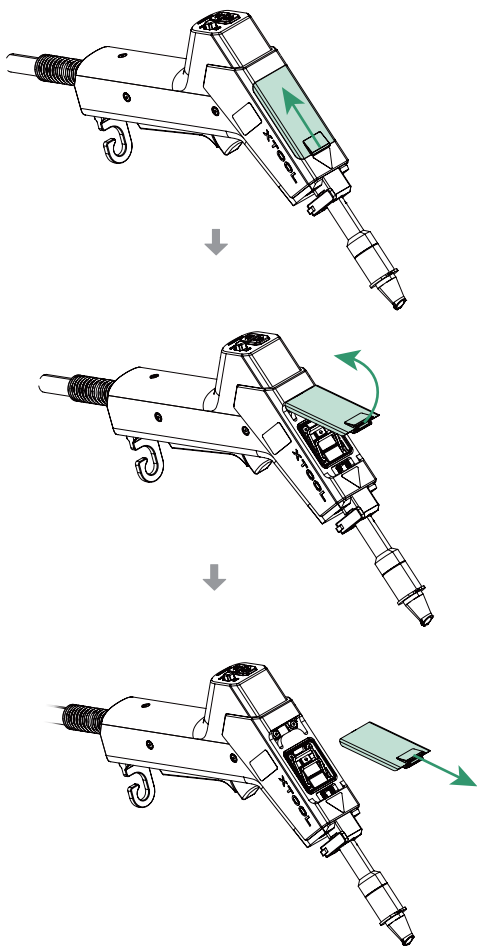
3 Reinigungslinse installieren



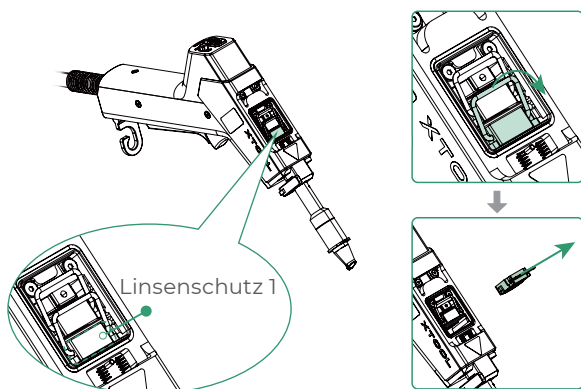
Vor der Installation:

- Stellen Sie sicher, dass die Umgebung sauber und staubfrei ist.
- Waschen Sie Ihre Hände oder tragen Sie fusselfreie Handschuhe (nicht im Lieferumfang enthalten).
- Reinigen Sie den Schweißkopf mit fusselfreiem Papier oder einem fusselfreien Tuch.

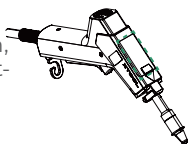
(1) Entfernen Sie die Abdeckung auf der Oberseite des Schweißkopfes.



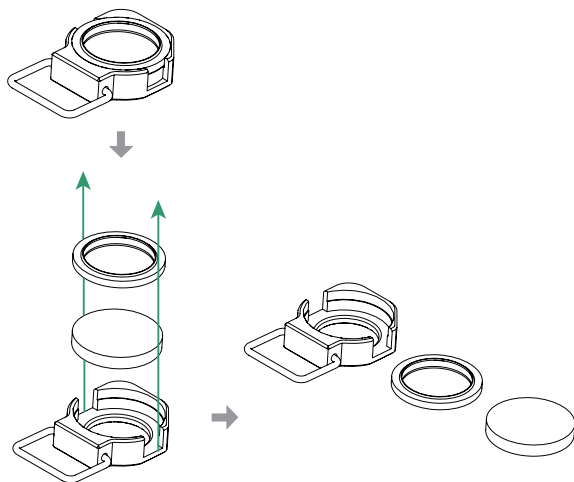
(2) Entfernen Sie den Linsenschutz 1.



Nach dem Entfernen des Linsenschutzes wird empfohlen, die Abdeckung wieder aufzusetzen, um zu verhindern, dass Staub in das Innere des Schweißkopfes gelangt und Schäden verursacht.

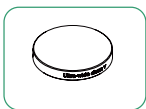


(3) Halten Sie Ihre Hände sauber oder tragen Sie fussel-freie Handschuhe, um Dichtung und Linsenschutz zu entfernen.



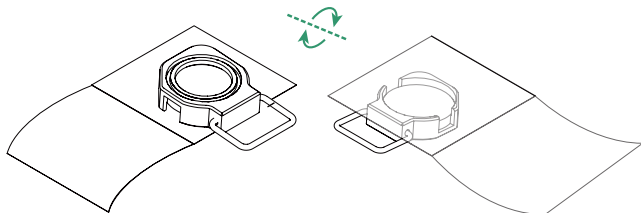
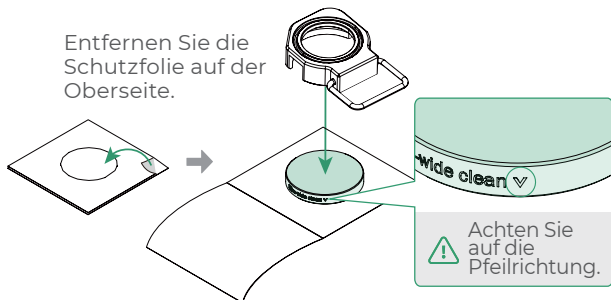
Wickeln Sie den entfernten Linsenschutz in ein sauberes Linsenputztuch (nicht enthalten) oder in die Schutzfolie der Reinigungslinse, um eine Verschmutzung zu vermeiden, und bewahren Sie ihn anschließend auf.

(4) Setzen Sie die Reinigungslinse ein.

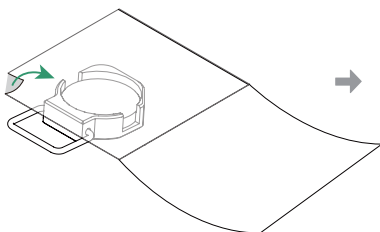


Berühren Sie die Linse während der Installation nicht mit den Fingern oder Werkzeugen, um eine Verschmutzung zu vermeiden. Falls die Linse verschmutzt oder verstaubt, reinigen Sie sie mit einem Wattestäbchen.

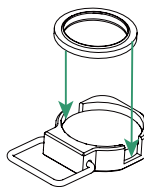
Entfernen Sie die Schutzfolie auf der Oberseite.



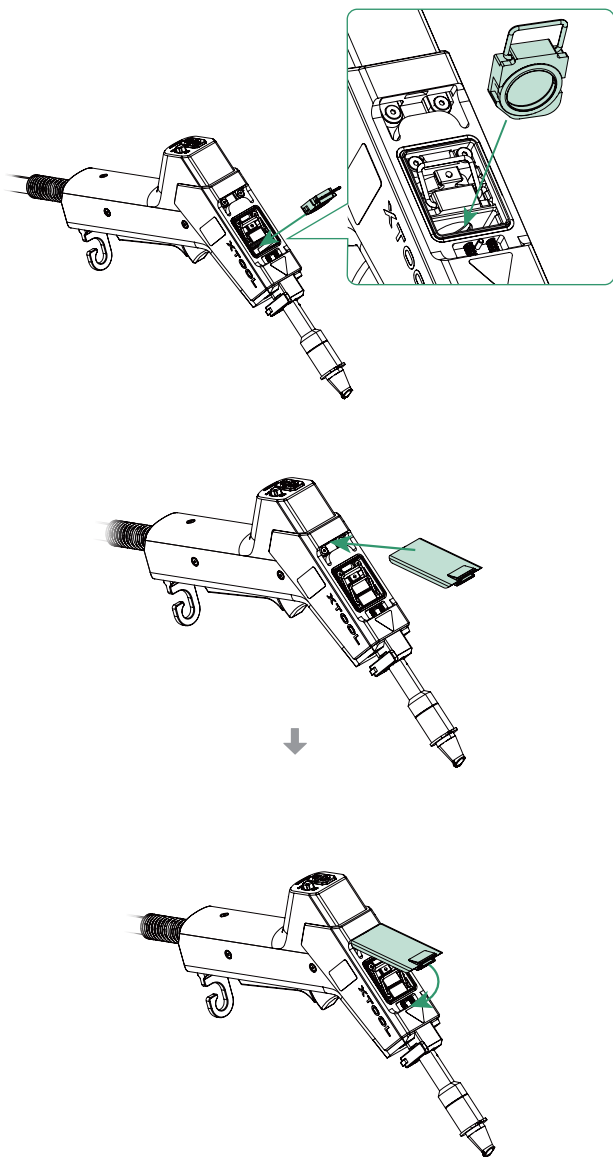
Entfernen Sie die weitere Schutzfolie.



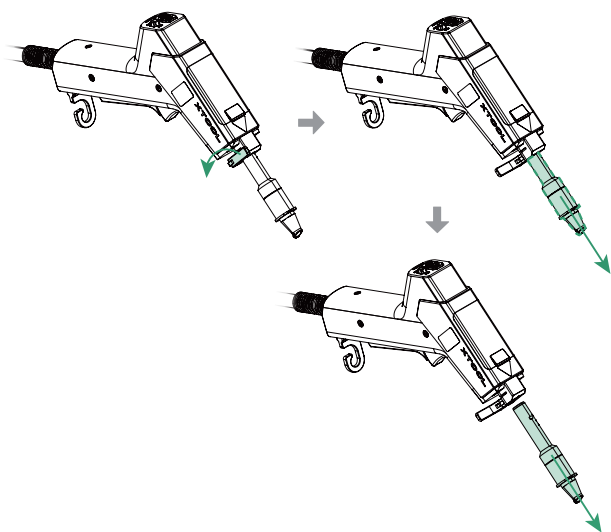
Setzen Sie die Dichtung ein.



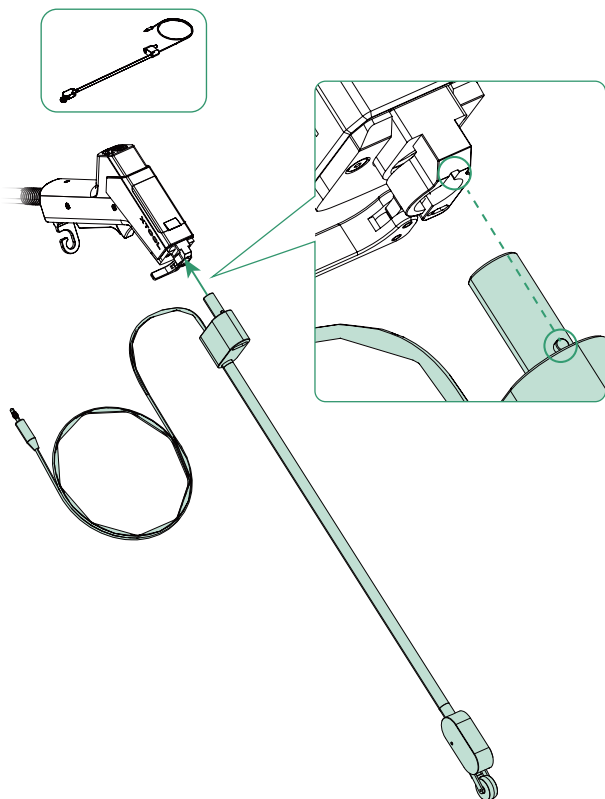
(5) Bringen Sie die montierte Reinigungslinse am Schweißkopf an.

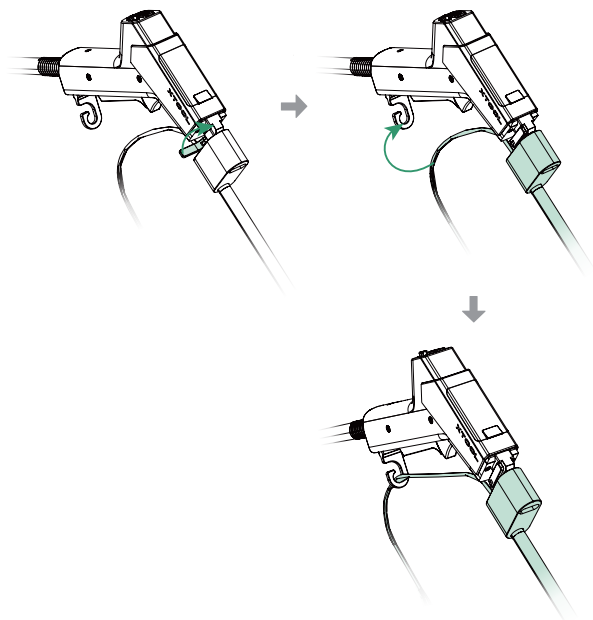


4 Schweißdüse entfernen



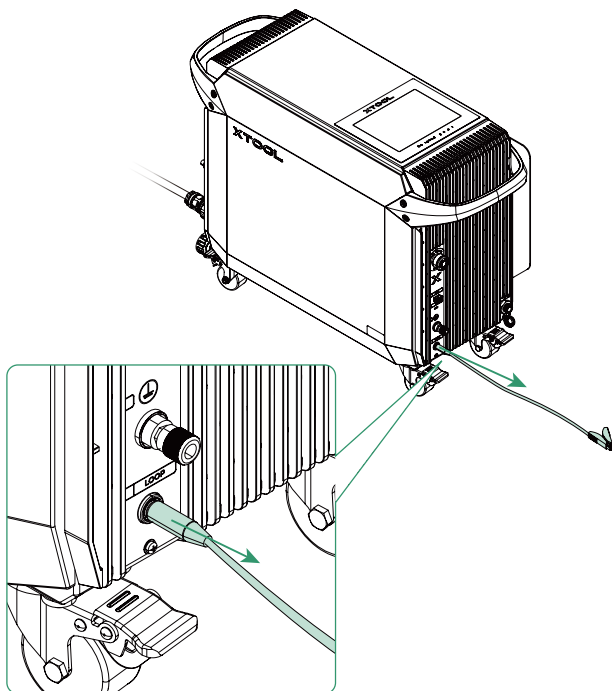
5 Installation von xTool MetalFab MaxClean Accessory



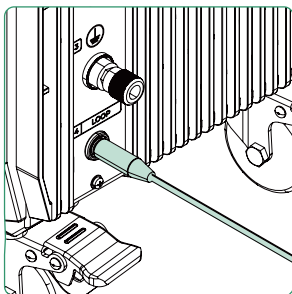
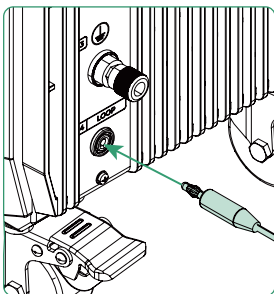
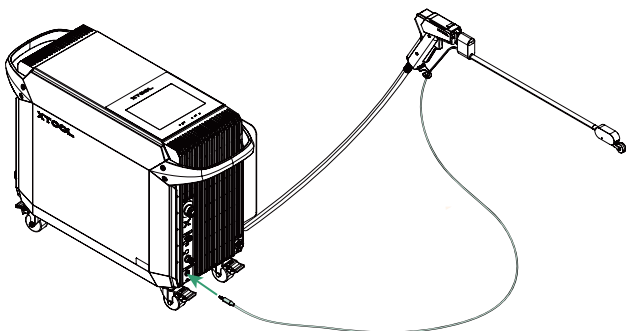


6 Sicherheitskabel anschließen

(1) Ziehen Sie das Werkstück-Erkennungskabel des xTool MetalFab Laser Welder ab.



(2) Stecken Sie das Sicherheitskabel des xTool MetalFab MaxClean Accessory in die LOOP-Buchse.



Verwendung von xTool MetalFab MaxClean Accessory



Bevor Sie xTool MetalFab MaxClean Accessory verwenden, befolgen Sie bitte die **Sicherheitshinweise**: Tragen Sie die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung und treffen Sie entsprechende Schutzmaßnahmen. Erforderlich sind Laserschutzbrillen, Schutzvisiere, laser- und hitzebeständige Handschuhe, Schutzkleidung und Schürzen.



1 Schutzgasflasche oder Gasgenerator anschließen

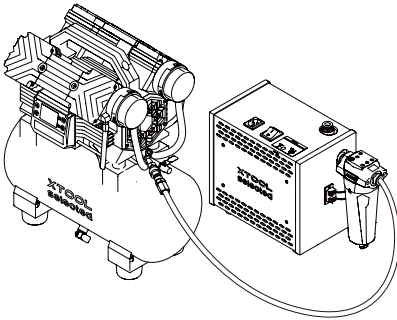


Anforderungen an das Schutzgas:

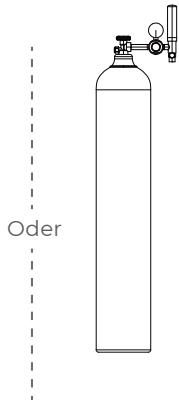
- Gasart: Druckluft oder Stickstoff
- Gasdruck: 0,3 MPa bis 0,6 MPa
- Zubehörvorbereitung: Wenn Sie eine Gasflasche verwenden, stellen Sie bitte das erforderliche Zubehör, z. B. einen Druckminderer zur Druckregelung, bereit und achten Sie darauf, dass das Schutzgas den oben genannten Anforderungen entspricht.

(1) Prüfen Sie, ob die angeschlossene Gasflasche die Anforderungen erfüllt. Falls nicht, ersetzen Sie sie durch geeignete Gasgeneratoren oder eine passende Gasflasche mit notwendigem Zubehör.

(2) Öffnen Sie das Ventil gemäß der Anleitung des Gasgenerators oder der Gasflasche und stellen Sie den Druck auf den richtigen Bereich ein.

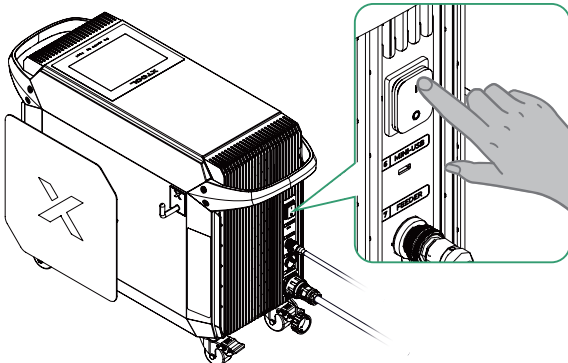


xTool Luftkompressor &
xTool Lufttrockner



Stickstoffflasche
(Abbildung nur
als Referenz)

2 xTool MetalFab Laser Welder einschalten



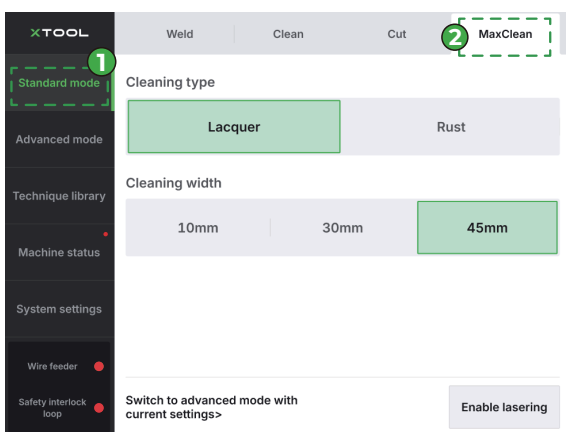
3 Material platzieren

Legen Sie das zu reinigende Metall waagerecht auf eine flache, nicht brennbare Oberfläche.



4 Parameter einstellen

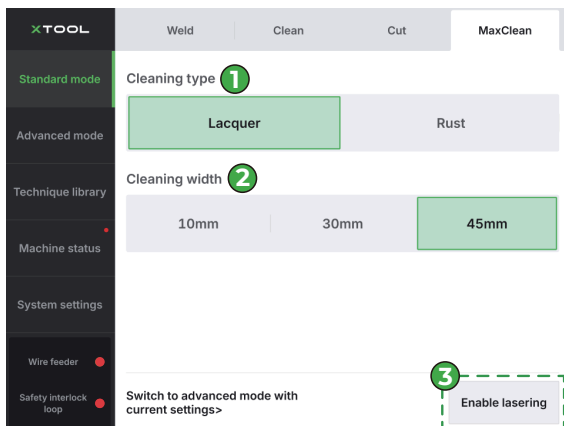
(1) Tippen Sie auf dem Touchscreen des xTool MetalFab Laser Welder auf **Standardmodus > MaxClean**.



(2) Stellen Sie sicher, dass das xTool MetalFab MaxClean Accessory korrekt installiert ist. Tippen Sie anschließend auf **Bestätigen & Fortfahren**.



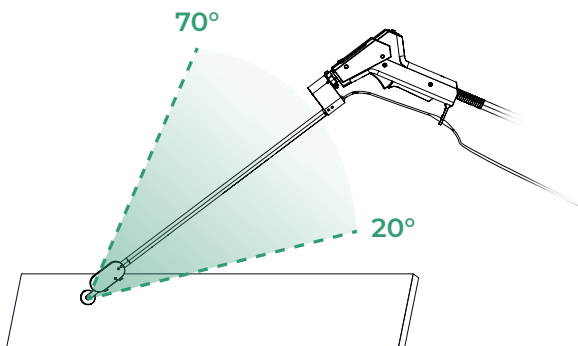
(3) Wählen Sie den Reinigungstyp und die Reinigungsbreite aus. Tippen Sie dann auf **Laserbearbeitung einschalten**.



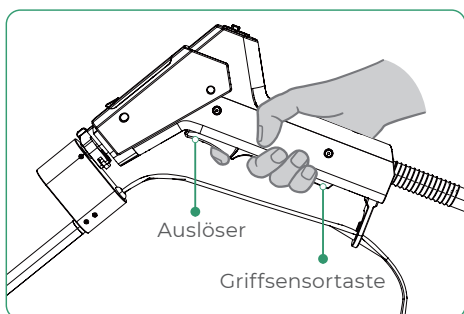
Die oben angegebene Reinigungsbreite dient nur als Referenz. Die tatsächliche Breite hängt vom Winkel zwischen dem Verlängerungsrohr und der Metalloberfläche ab.

5 Reinigung starten

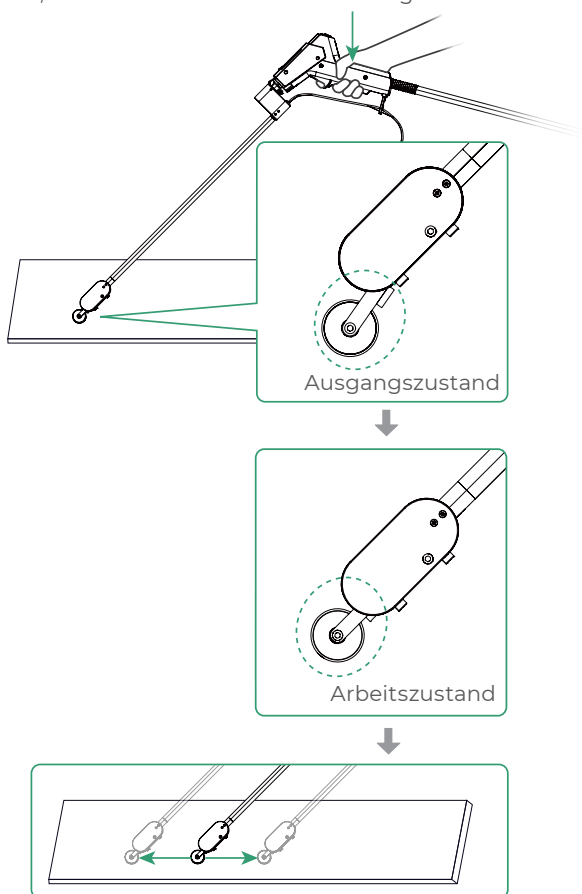
(1) Halten Sie den Schweißkopf stabil, sodass die Rolle auf der Metalloberfläche aufliegt. Der Winkel zwischen Verlängerungsrohr und Metalloberfläche sollte etwa 20° bis 70° betragen.



(2) Drücken und halten Sie gleichzeitig die Griffsensortaste und den Auslöser. Der Schweißkopf beginnt nun, Schutzgas freizugeben und befindet sich im Bereitschaftszustand für die Laseremission.

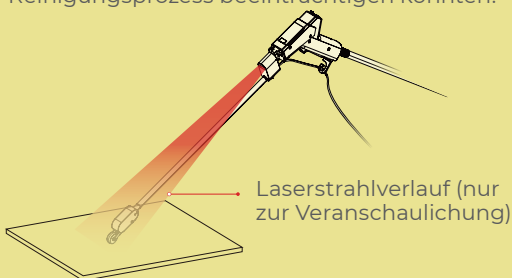


(3) Drücken Sie den Schweißkopf nach unten, sodass die Rolle angehoben und die Sicherheitsverriegelungsschleife geschlossen wird. Danach wird der Laser emittiert. Bewegen Sie den Schweißkopf vor und zurück, um die Metalloberfläche zu reinigen.





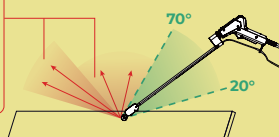
- Stellen Sie sicher, dass sich die Rolle im Arbeitszustand befindet, damit die Sicherheitsverriegelungsschleife geschlossen ist und der Schweißkopf Laser aussenden kann.
- Vermeiden Sie eine längere Laserreinigung von dünnen Metallblechen (≤ 1 mm), um Verformungen zu verhindern.
- Im Laserstrahlverlauf,
 - Betreten oder greifen Sie NICHT in den Strahlverlauf – Verletzungsgefahr.
 - Halten Sie brennbare Materialien fern – Brandgefahr.
 - Stellen Sie KEINE Hindernisse auf, die den Reinigungsprozess beeinträchtigen könnten.



- Im Laserreflexionsbereich nicht stehen, den Reinigungsvorgang beobachten oder hineingreifen.

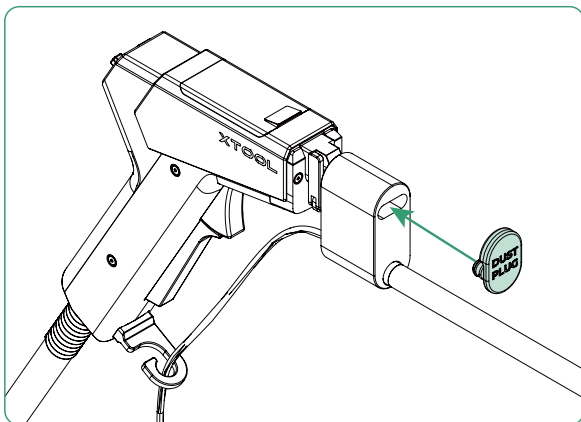


Laserreflexionsbereich

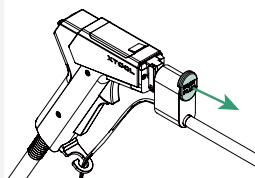


- Nach der Reinigung bleiben Metallflächen und Bauteile des xTool MetalFab MaxClean Accessory (z. B. die Walze) noch eine Zeit lang heiß. Berühren Sie keine heißen Bereiche ohne geeigneten Schutz.
- Nach der Reinigung klicken Sie auf dem Touchscreen des Laserschweißgeräts auf „Laserbearbeitung einschalten“, um die Funktion zu deaktivieren (der Button wird ausgegraut), und eine unbeabsichtigte Strahlung zu verhindern.

(4) Setzen Sie nach der Reinigung den Staubschutzstopfen sofort wieder ein, um zu verhindern, dass Staub die Reinigungslinse verunreinigt.



Entfernen Sie den Staubschutzstopfen stets vor Beginn der Reinigung, um Schäden am Gerät zu vermeiden.



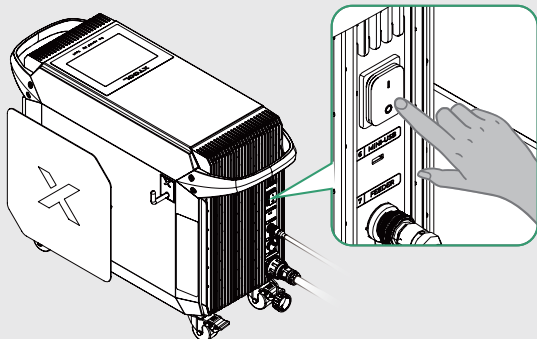
Für weitere Anleitungen zur Verwendung des xTool MetalFab MaxClean Accessory mit dem xTool MetalFab Laser Welder scannen Sie den QR-Code oder besuchen Sie: support.xtool.com/article/2269.



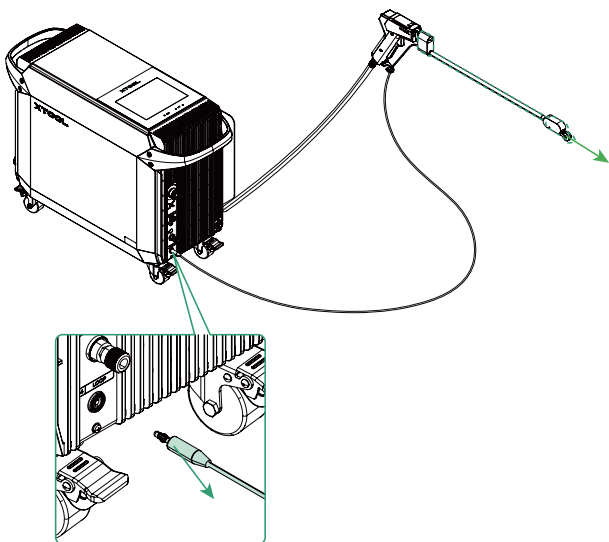
Schweißkopf nach der Reinigung wiederherstellen



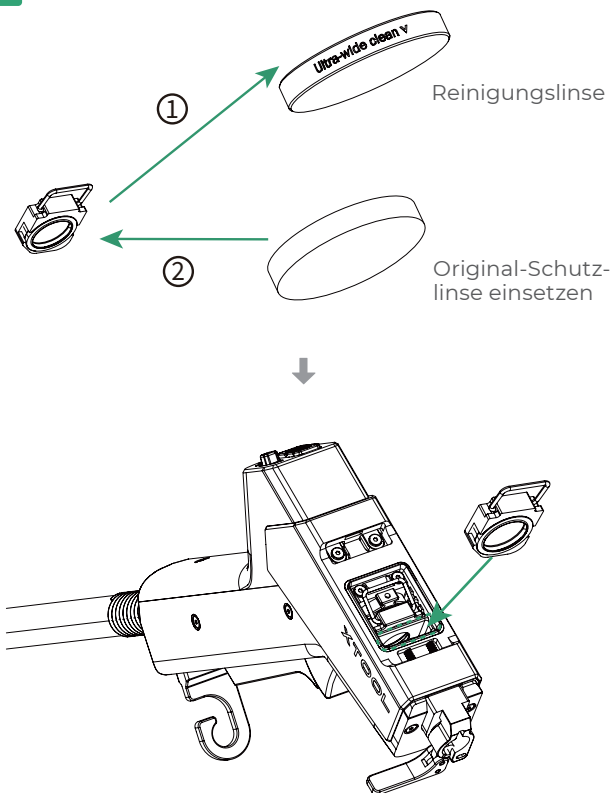
- Dieses Kapitel beschreibt nur die wichtigsten Schritte zur Wiederherstellung. Details entnehmen Sie bitte den zuvor beschriebenen ähnlichen Arbeitsschritten.
- Schalten Sie das xTool MetalFab Laser Welder vor der Wiederherstellung unbedingt aus.



1 xTool MetalFab MaxClean Accessory entfernen



2 Linse austauschen



3 Erforderliche Düse installieren

