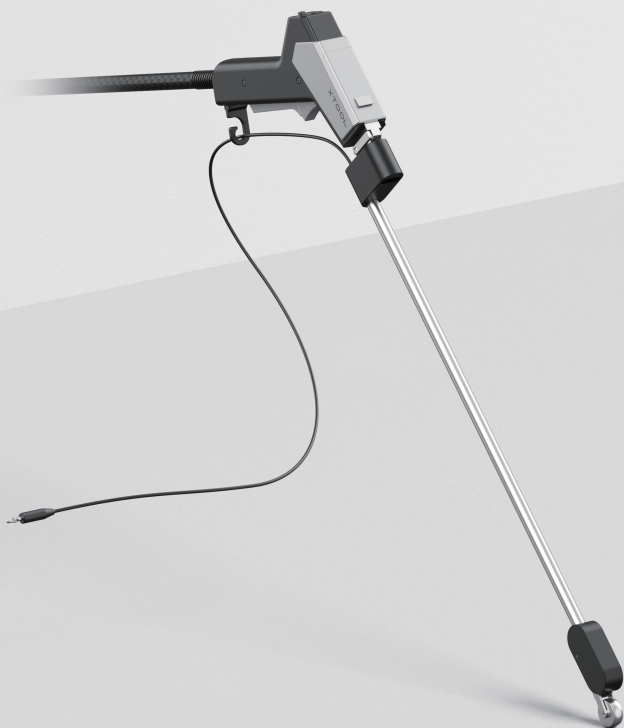


XTOOL

MetalFab MaxClean Accessory

Guía de inicio rápido



Lista de artículos – – – – – 01

**Conocer xTool MetalFab
MaxClean Accessory – – – 01**

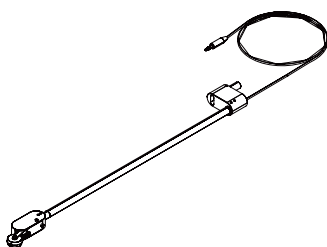
**Instalar xTool MetalFab
MaxClean Accessory – – – 02**

**Usar xTool MetalFab
MaxClean Accessory – – – 09**

**Restaurar el cabezal de
soldadura después de la
limpieza – – – 16**

* Traducción de las instrucciones originales

Lista de artículos



xTool MetalFab
MaxClean Accessory



Lente de limpieza

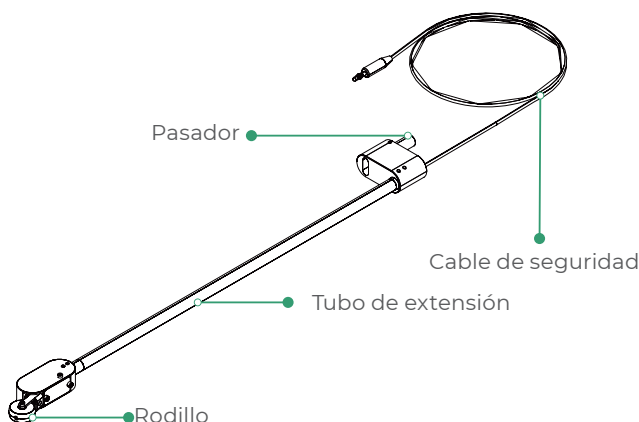


Guía de inicio rápido
Instrucciones de seguridad



Tapón antipolvo

Conocer xTool MetalFab MaxClean Accessory

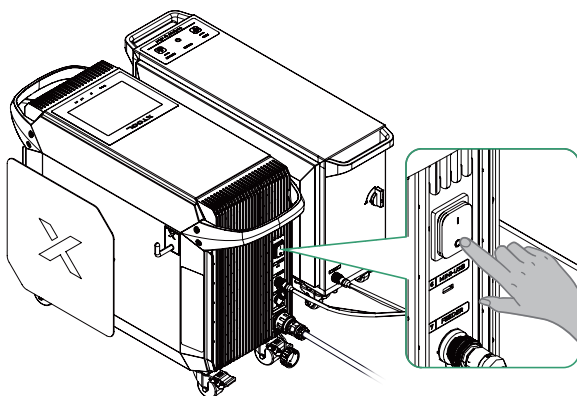


Instale xTool MetalFab MaxClean Accessory



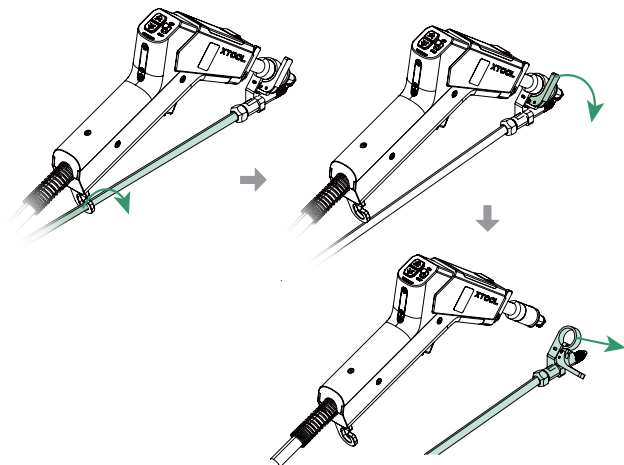
- xTool MetalFab MaxClean Accessory puede utilizarse con xTool MetalFab Laser Welder de distintas potencias. Esta guía muestra la instalación y el uso del accesorio con xTool MetalFab Laser Welder 1200 W.
- Asegúrese de que xTool MetalFab Laser Welder haya sido correctamente ensamblada de acuerdo con su **Guía de inicio rápido**.

1 Apague xTool MetalFab Laser Welder



2 Retire el tubo de alimentación de alambre

Primero retire el tubo de alimentación de alambre del gancho. Luego, abra el cierre y desconecte el tubo de alimentación del cabezal de soldadura.



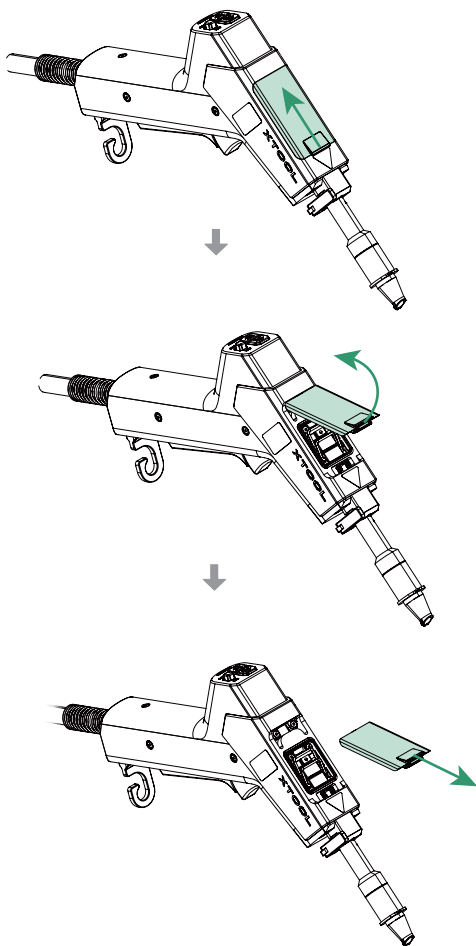
3 Instale el lente de limpieza



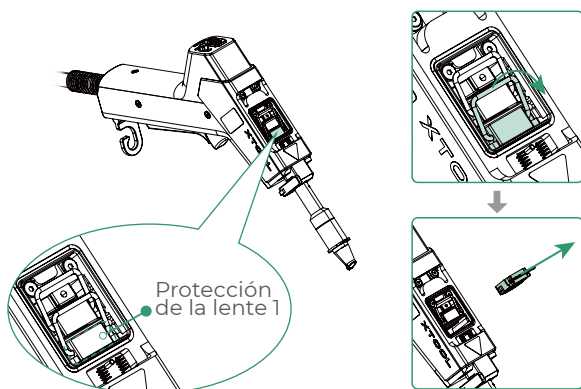
Antes de la instalación:

- Asegúrese de que el entorno esté limpio y libre de polvo.
- Lávese las manos o use guantes sin pelusa (no incluidos).
- Limpie el cabezal de soldadura con papel o paño sin pelusa.

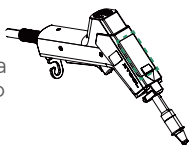
(1) Retire la cubierta de la parte superior del cabezal de soldadura.



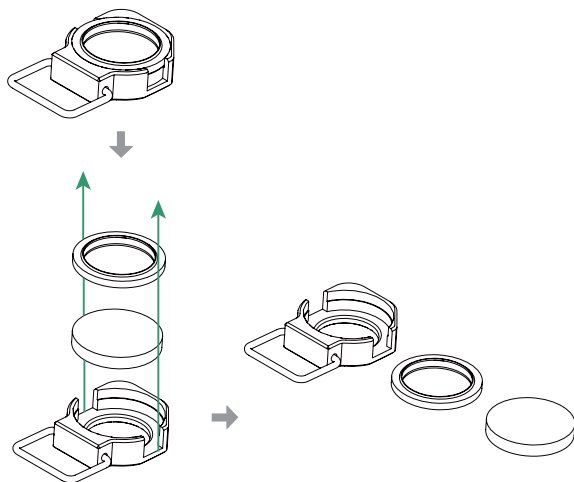
(2) Retire el protector de la lente 1.



Después de quitar el protector de la lente, se recomienda volver a colocar la cubierta para evitar que el polvo caiga dentro del cabezal de soldadura y cause daños.

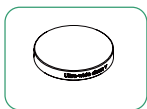


(3) Mantenga las manos limpias o utilice guantes sin pelusa para retirar la junta y el protector de la lente.



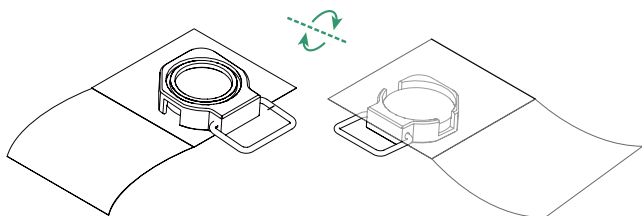
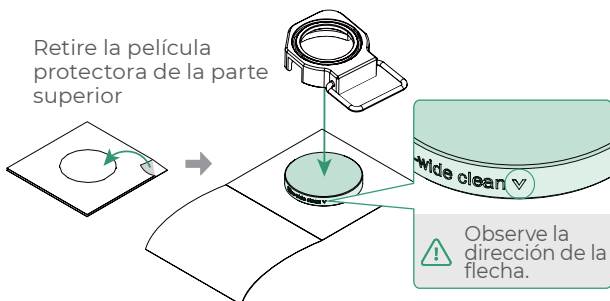
Envuelva y guarde el protector de lente retirado en un paño de limpieza para lentes (no incluido) o en la película protectora de la lente de limpieza para evitar su contaminación.

(4) Instale el lente de limpieza.



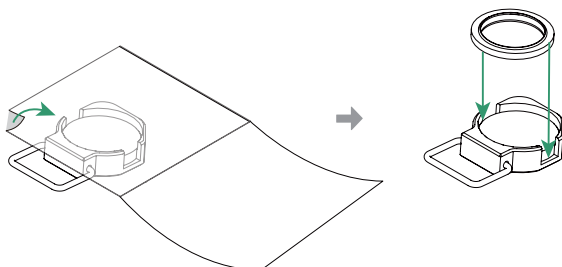
No toque la lente con los dedos u otras herramientas durante la instalación, ya que podría ensuciarse. Si la lente se ensucia o acumula polvo accidentalmente, límpiela con un hisopo de algodón.

Retire la película protectora de la parte superior

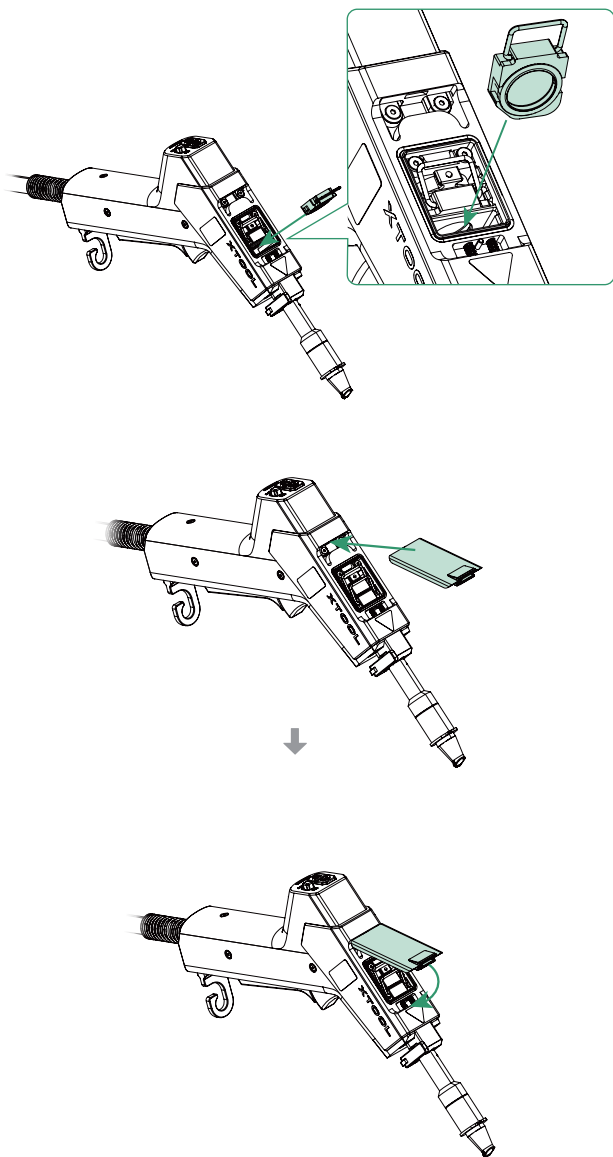


Retire la otra película protectora

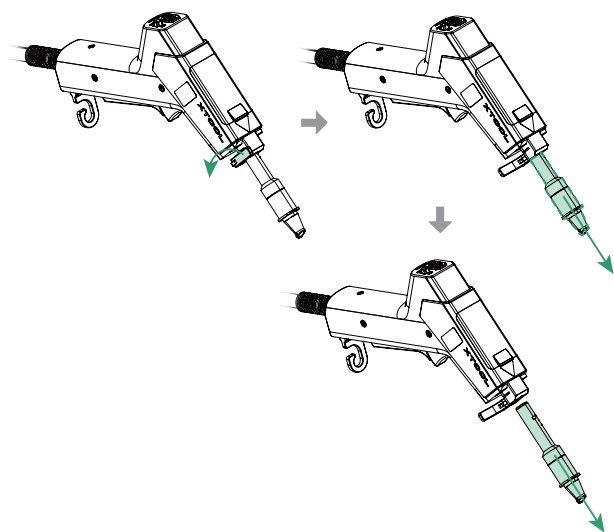
Coloque la junta.



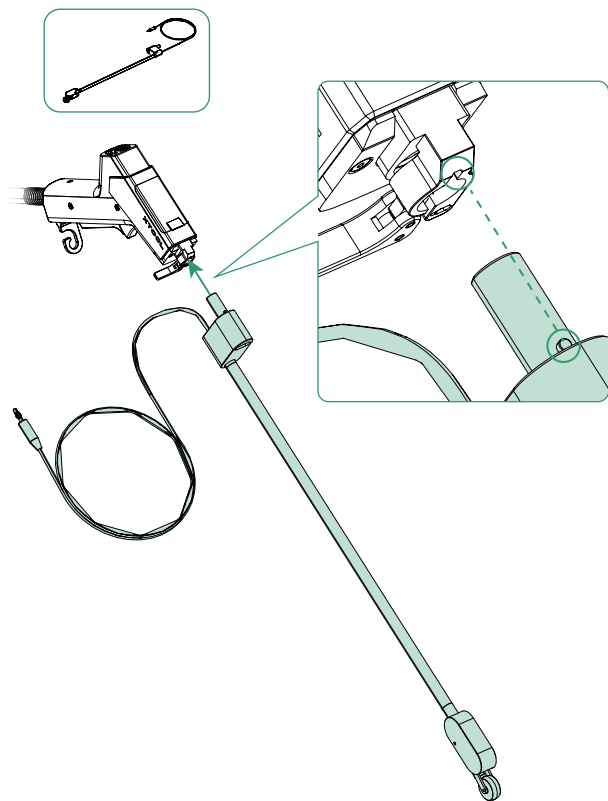
(5) Instale el lente de limpieza ensamblado en el cabezal de soldadura.

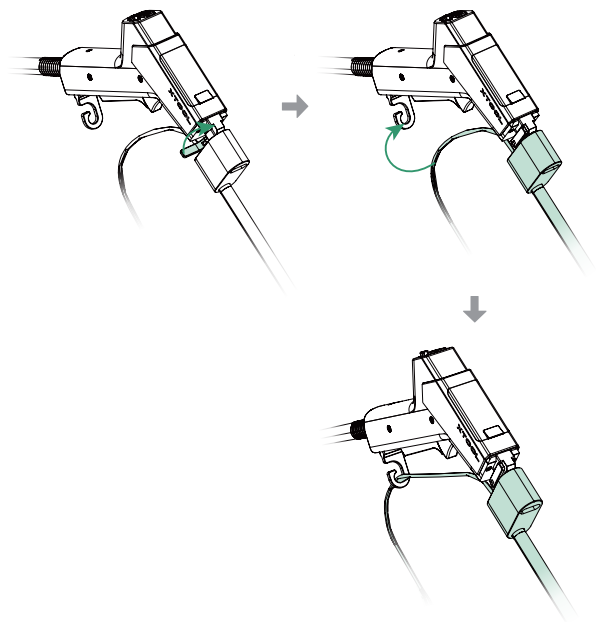


4 Retire la boquilla de soldadura



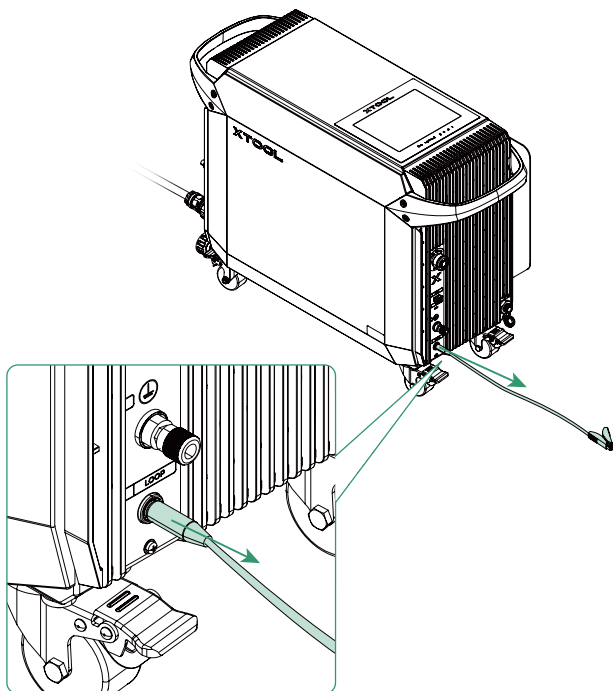
5 Instale xTool MetalFab MaxClean Accessory



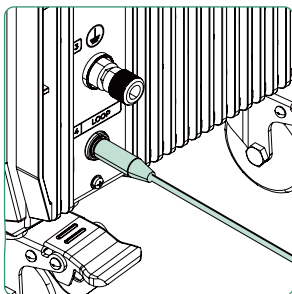
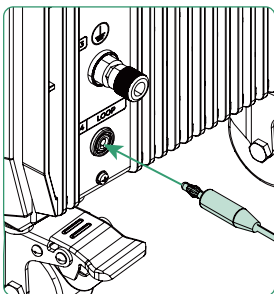
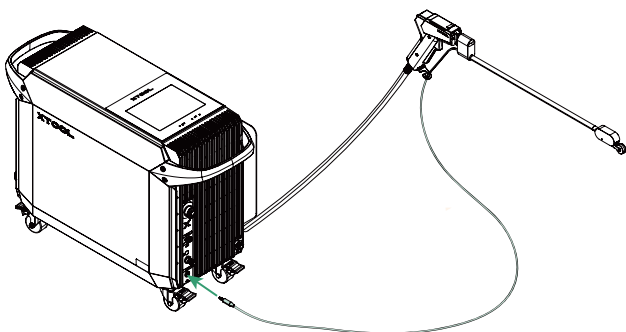


6 Conecte el cable de seguridad

(1) Desconecte el cable de detección de la pieza de trabajo de xTool MetalFab Laser Welder.



(2) Inserte el cable de seguridad en el puerto LOOP.



Usar xTool MetalFab MaxClean Accessory



Antes de usar xTool MetalFab MaxClean Accessory, siga las **Instrucciones de seguridad** para ponerse el equipo de protección personal y tomar las precauciones adecuadas. El equipo necesario incluye: gafas de seguridad para láser, pantalla protectora, guantes resistentes al láser y al calor, ropa y delantal.



1 Conecte el cilindro de gas de protección o los generadores de gas

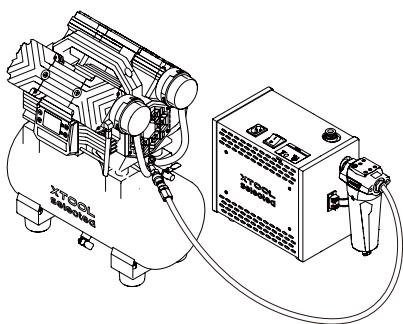


Requisitos para el gas de protección:

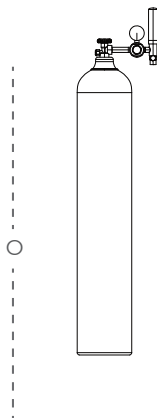
- Tipo de gas: aire comprimido o nitrógeno
- Presión de gas: 0,3 MPa a 0,6 MPa
- Preparación de accesorios: si utiliza un cilindro de gas, prepare los accesorios necesarios, como una válvula reductora de presión, para ajustar la presión y garantizar que el gas cumpla con los requisitos.

(1) Verifique si el cilindro de gas conectado cumple con los requisitos. En caso contrario, sustitúyalo por un generador de gas adecuado o un cilindro con los accesorios necesarios.

(2) Siga las instrucciones del generador de gas o del cilindro para abrir la válvula y ajustar la presión dentro del rango adecuado.

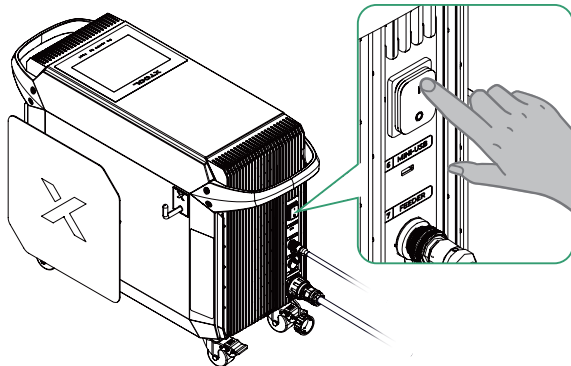


xTool Compresor de aire & xTool Secador frigorífico



Cilindro de gas nitrógeno (imagen de referencia)

2 Encienda xTool MetalFab Laser Welder



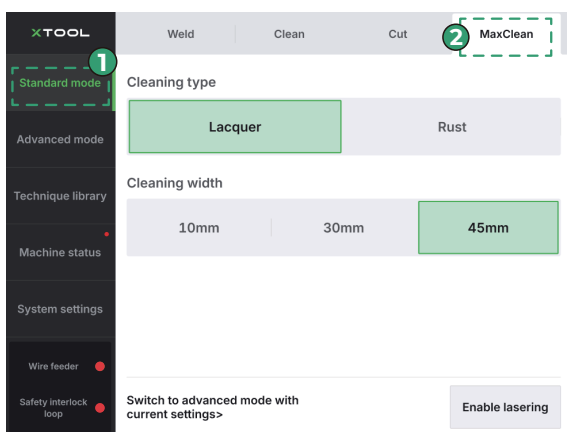
3 Coloque un material

Coloque el metal que se va a limpiar en posición horizontal sobre una superficie plana y no inflamable.

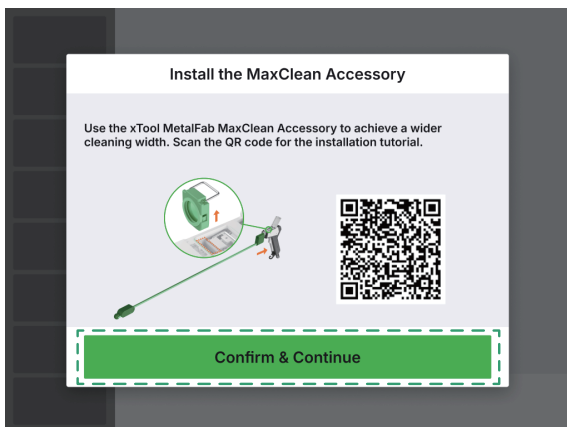


4 Configure los parámetros

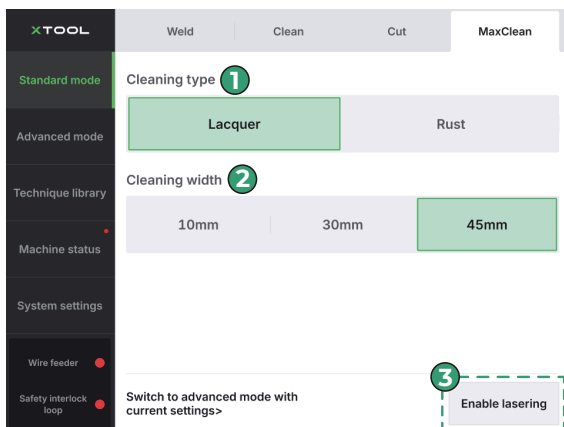
(1) En la pantalla táctil de xTool MetalFab Laser Welder, toque **Modo estándar > MaxClean**.



(2) Asegúrese de que xTool MetalFab MaxClean Accessory esté instalado correctamente. Luego, toque **Confirmar y Continuar**.



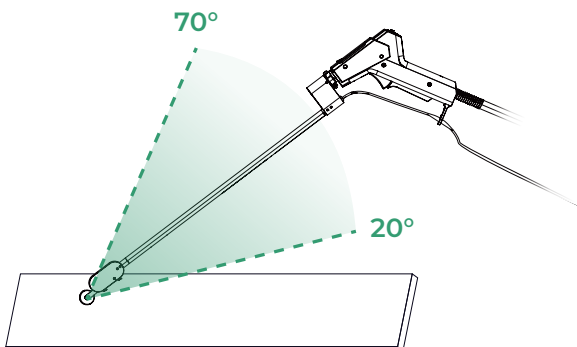
(3) Seleccione el tipo y ancho de limpieza. Luego, toque **Activar láser**.



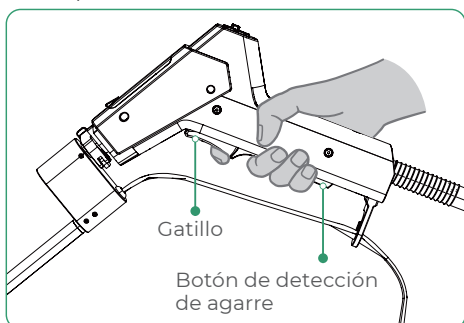
El ancho de limpieza indicado anteriormente es solo de referencia. El valor real depende del ángulo entre el tubo de extensión y la superficie metálica.

5 Inicie procesamiento

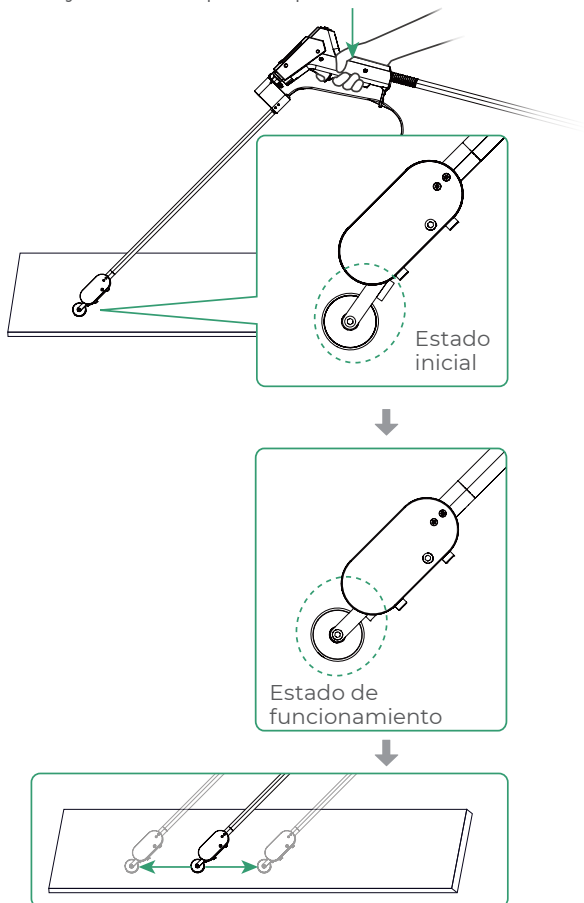
(1) Sostenga el cabezal de soldadura con firmeza, apoyando el rodillo sobre la superficie metálica y manteniendo un ángulo de entre 20° y 70° con el tubo de extensión.



(2) Presione y mantenga pulsados el botón de detección de agarre y el gatillo. En este momento, el cabezal de soldadura comenzará a liberar el gas de protección y quedará listo para emitir el láser.



(3) Presione hacia abajo el cabezal de soldadura para levantar el rodillo y cerrar el circuito de seguridad; el láser se emitirá a continuación. Mueva el cabezal hacia adelante y hacia atrás para limpiar el metal.

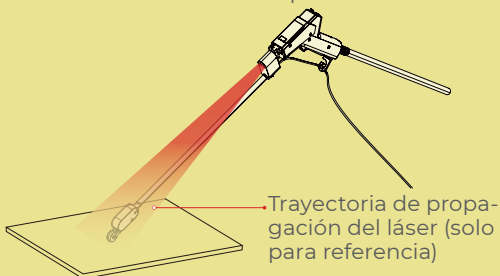




■ Asegúrese de que el rodillo esté en estado de funcionamiento, de modo que el circuito de seguridad se cierre y el cabezal pueda emitir el láser.

■ Evite la limpieza prolongada con láser en metales delgados (≤ 1 mm de grosor) para evitar deformaciones.

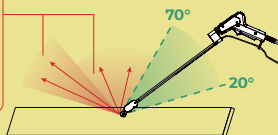
■ En la trayectoria de propagación del láser,
- NO se pare ni introduzca las manos en la trayectoria, lo que podría causar lesiones;
- No coloque objetos inflamables para prevenir riesgos de incendio;
- NO coloque obstrucciones que puedan afectar el resultado de limpieza.



■ En la zona de reflexión láser, no se pare, observe el proceso de limpieza ni introduzca las manos.



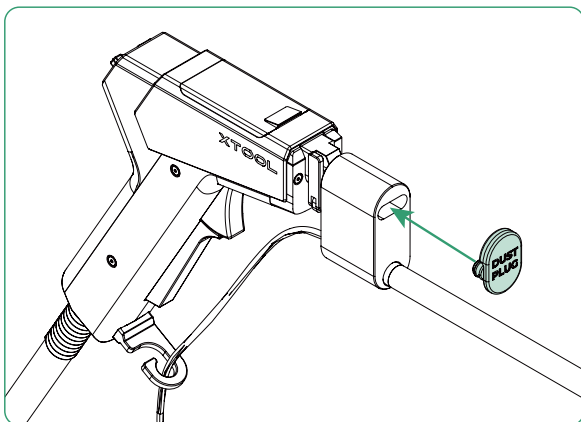
Zona de reflexión del láser



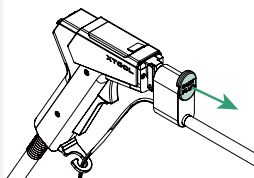
■ Después de la limpieza, las superficies metálicas y las piezas del xTool MetalFab MaxClean Accessory (como el rodillo) permanecerán calientes durante algún tiempo. No toque las áreas calientes sin protección para evitar quemaduras.

■ Después de la limpieza, haga clic en “Activar láser” en la pantalla táctil de la soldadora láser para atenuarlo y evitar una emisión accidental de luz.

(4) Después de la limpieza, coloque de inmediato el tapón antipolvo para evitar que el polvo contamine la lente de limpieza.



Antes de limpiar,
retire siempre el
tapón antipolvo
para evitar daños
en el equipo.



Para más instrucciones sobre cómo
utilizar xTool MetalFab MaxClean
Accessory con la soldadora láser,
escanee el código QR o visite
support.[xtool.com/article/2269](https://support.xtool.com/article/2269).

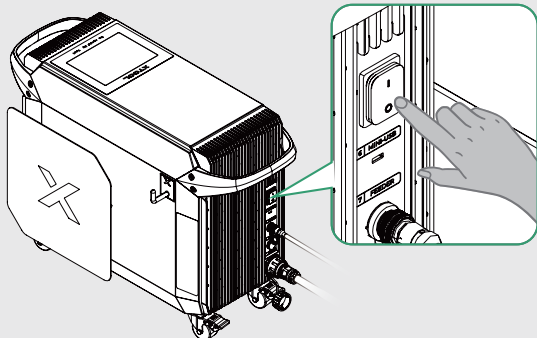


Restaurar el cabezal de soldadura después de la limpieza

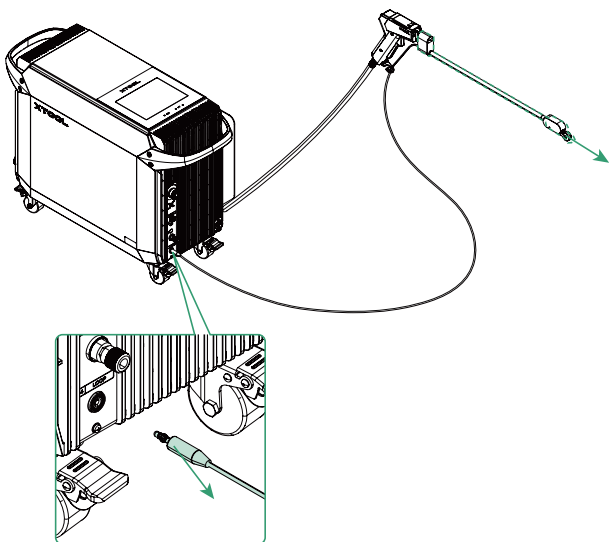


■ Este capítulo ofrece una guía breve de los pasos clave de restauración. Para más detalles, consulte los pasos similares descritos anteriormente.

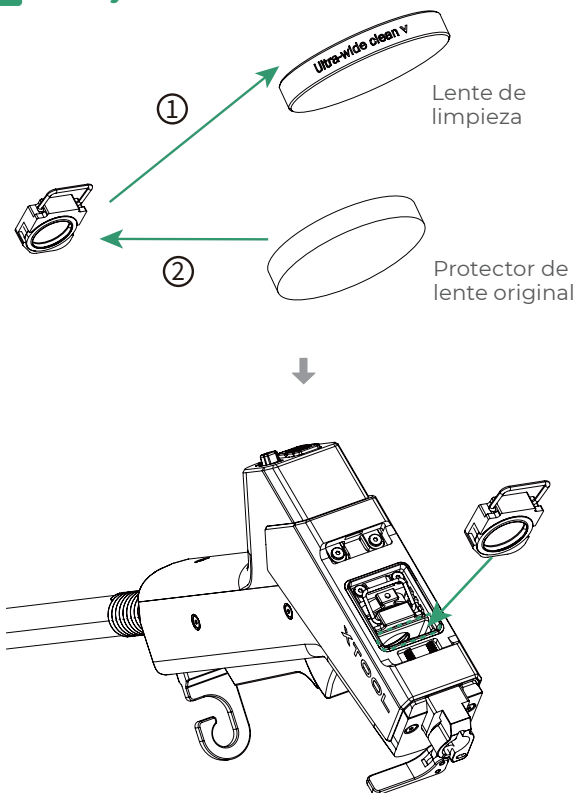
■ Antes de restaurar el cabezal de soldadura, apague xTool MetalFab Laser Welder.



1 Retire xTool MetalFab MaxClean Accessory



2 Sustituya la lente



3 Instala la boquilla requerida

