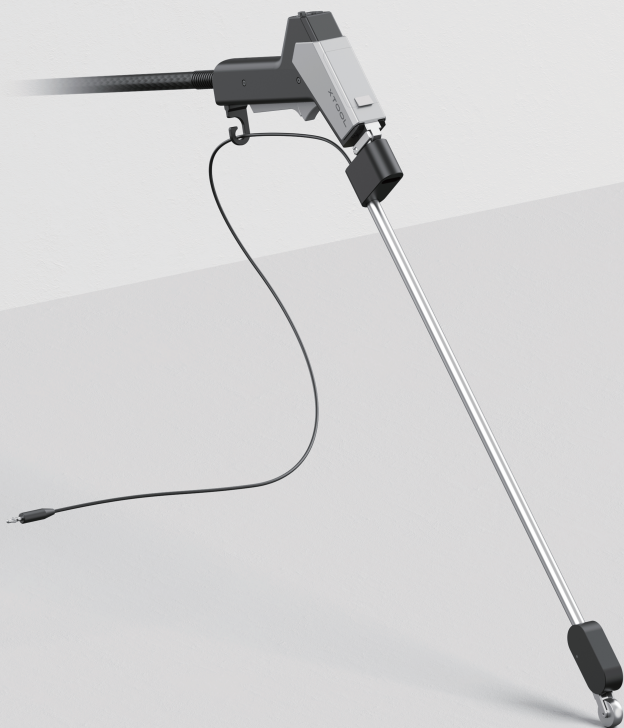


XTOOL

MetalFab MaxClean Accessory

Guide de démarrage rapide



Liste des éléments – – – – – 01

Découvrez xTool MetalFab – – 01
MaxClean Accessory

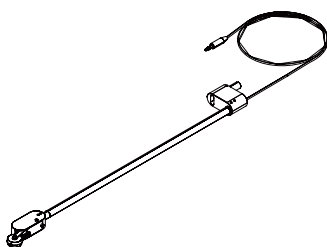
Installez xTool MetalFab – – – – 02
MaxClean Accessory

Utilisez xTool MetalFab – – – – 09
MaxClean Accessory

Remettez en place la tête de – 16
soudage après le nettoyage

* Traduction des instructions d'origine

Liste des éléments



xTool MetalFab
MaxClean Accessory



Lentille de nettoyage

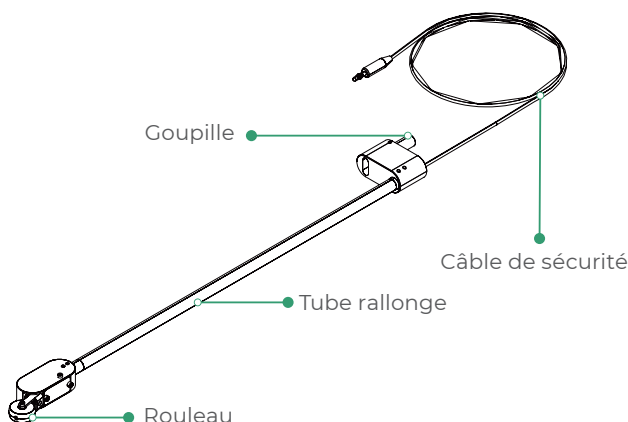


Guide de démarrage rapide
Consignes de sécurité



Bouchon anti-poussière

Découvrez xTool MetalFab MaxClean Accessory

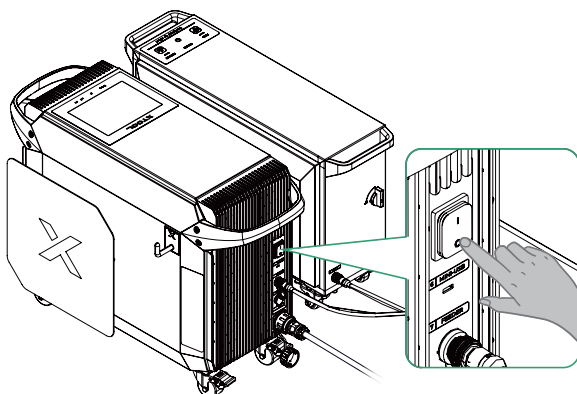


Installez le xTool MetalFab Max-Clean Accessory



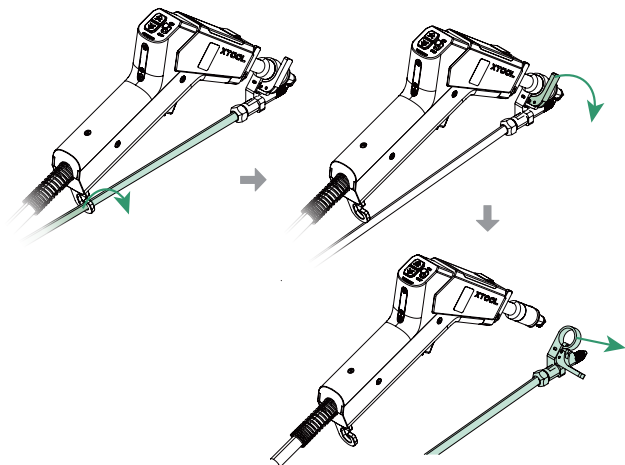
- Le xTool MetalFab MaxClean Accessory peut fonctionner avec les xTool MetalFab Laser Welder de différentes puissances. Ce guide illustre l'installation et l'utilisation du xTool MetalFab MaxClean Accessory avec le xTool MetalFab Laser Welder 1200W.
- Assurez-vous que le xTool MetalFab Laser Welder a été correctement assemblé conformément à son **Guide de démarrage rapide**.

1 Éteignez le xTool MetalFab Laser Welder



2 Retirez le tube d'alimentation en fil

Retirez d'abord le tube d'alimentation du fil du crochet. Ensuite, ouvrez le loquet et détachez le tube d'alimentation du fil.



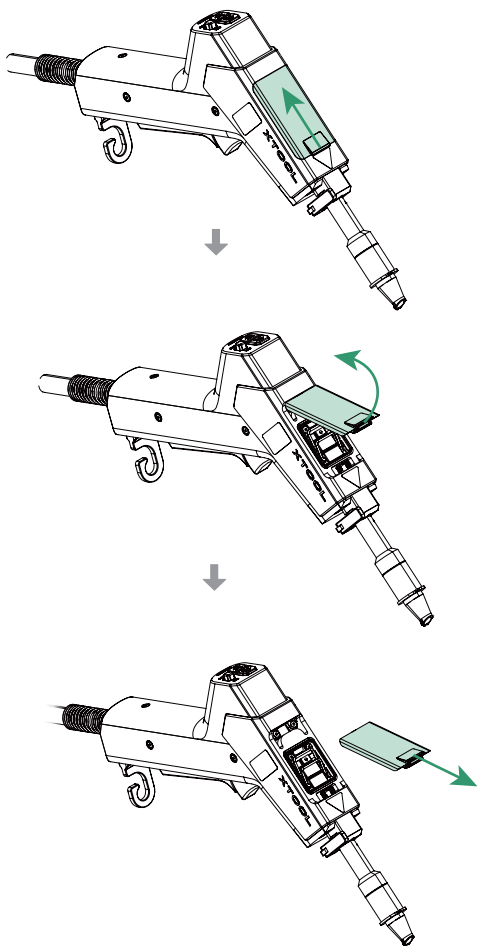
3 Installez la lentille de nettoyage



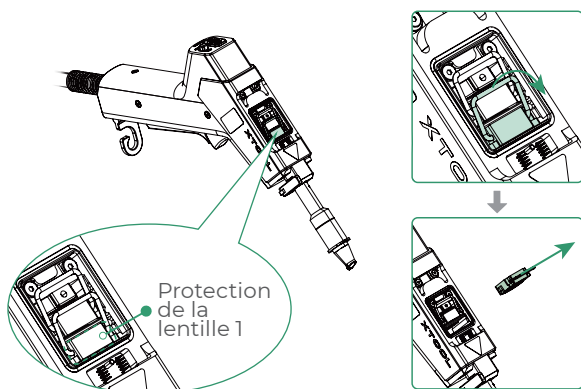
Avant l'installation :

- Assurez-vous que l'environnement est propre et sans poussière.
- Lavez-vous les mains ou portez des gants sans peluches (non fournis).
- Nettoyez la tête de soudage avec du papier sans peluche ou un chiffon sans peluche.

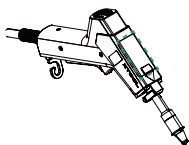
(1) Retirez le couvercle situé sur la partie supérieure de la torche de soudage.



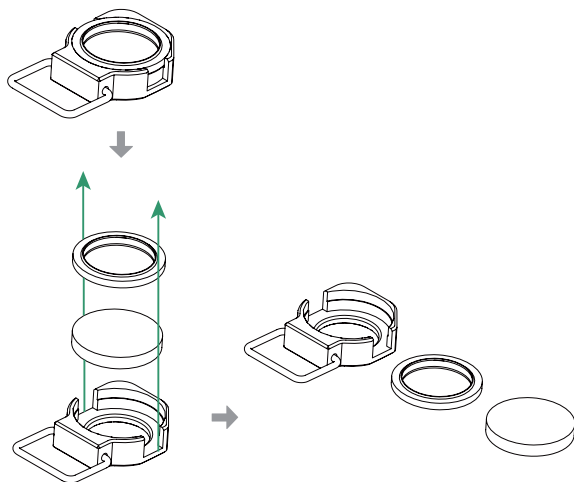
(2) Retirez la lentille de protection 1.



Après avoir retiré la lentille de protection, il est recommandé de remettre le couvercle pour éviter l'infiltration de poussière et l'endommagement de la torche.

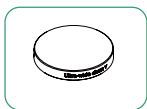


(3) Gardez vos mains propres ou portez des gants non pelucheux pour retirer le joint et le verre.



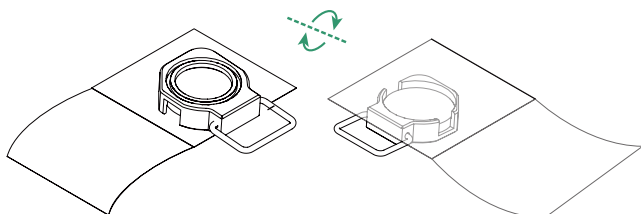
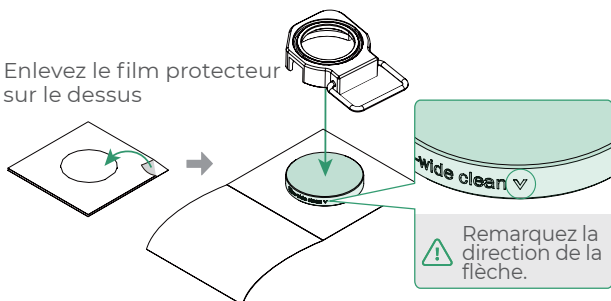
Après avoir retiré la lentille, enveloppez-la avec le film protecteur de la lentille de nettoyage ou un chiffon propre pour lentille (non fourni) pour éviter toute contamination.

(4) Installez la lentille de nettoyage.



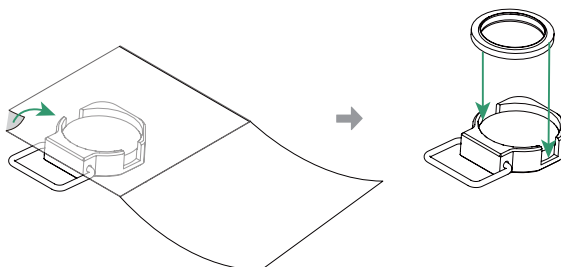
Ne touchez pas la lentille avec vos doigts ou d'autres outils pendant l'installation, pour éviter toute contamination. Si la lentille se salit ou se couvre de poussière, utilisez un coton-tige pour la nettoyer.

Enlevez le film protecteur sur le dessus

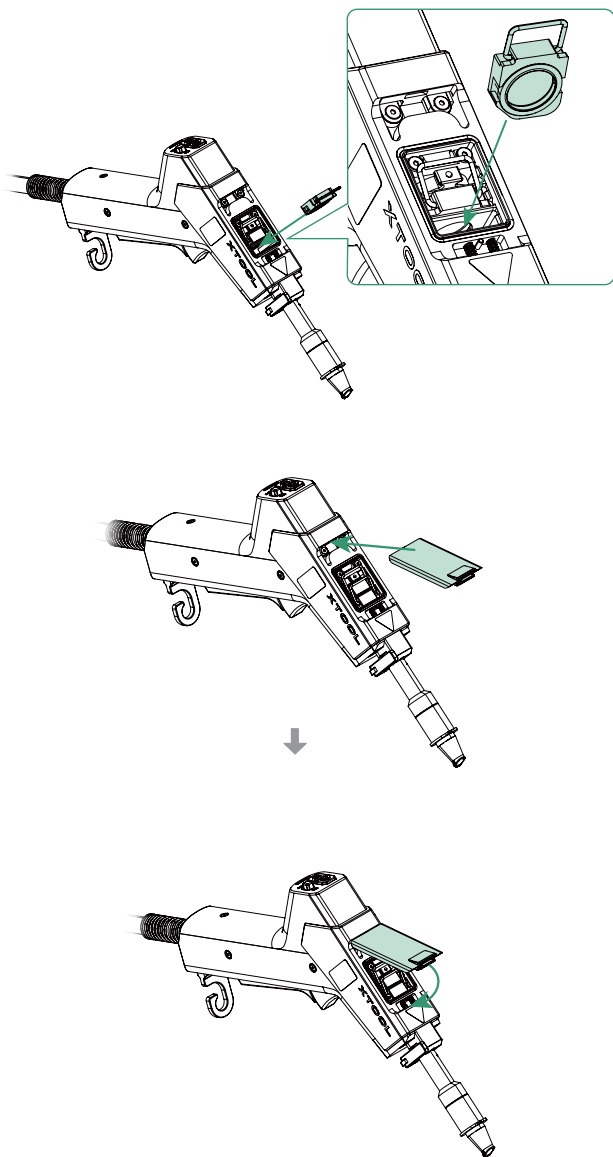


Enlevez l'autre film protecteur

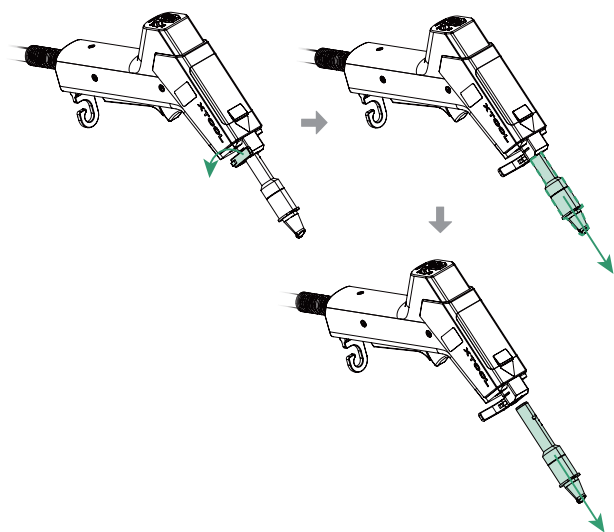
Installez le joint.



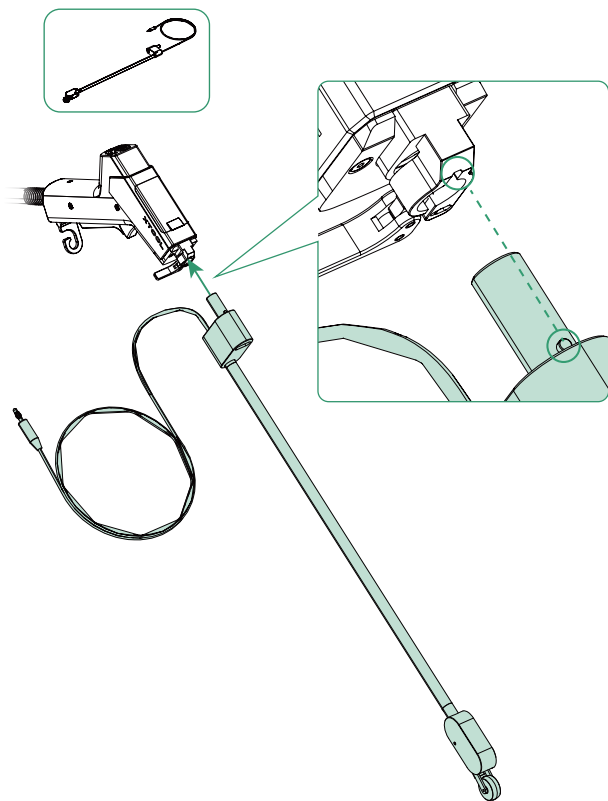
(5) Installez la lentille de nettoyage assemblée sur la tête de soudage.

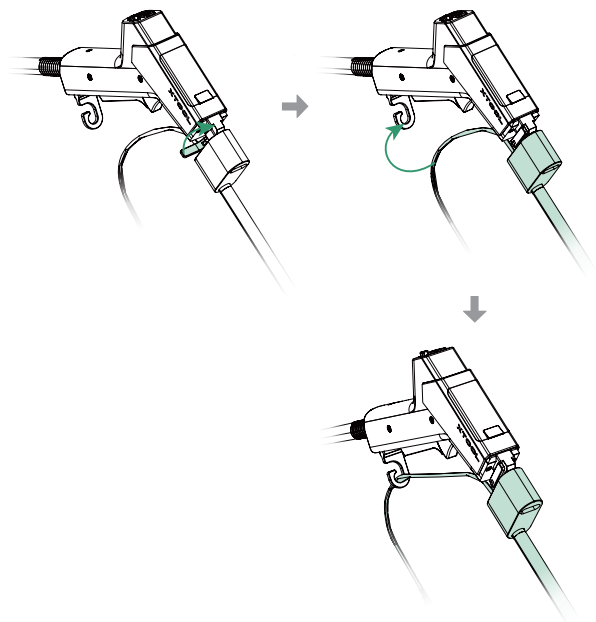


4 Retirez la buse de soudage



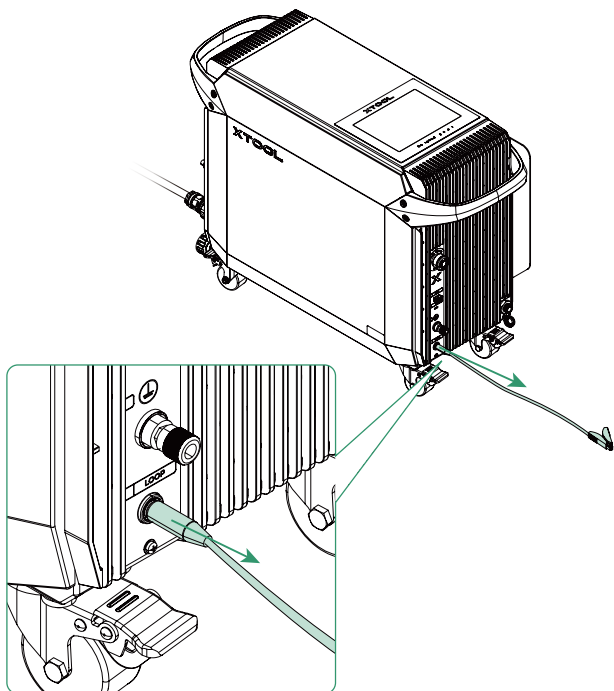
5 Installez le xTool MetalFab MaxClean Accessory



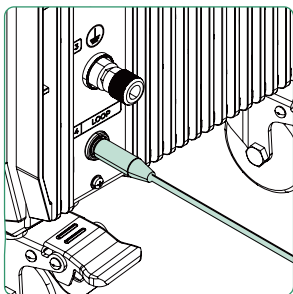
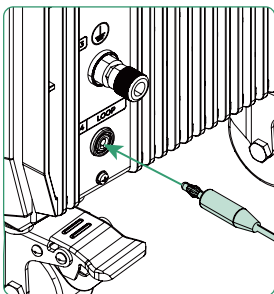
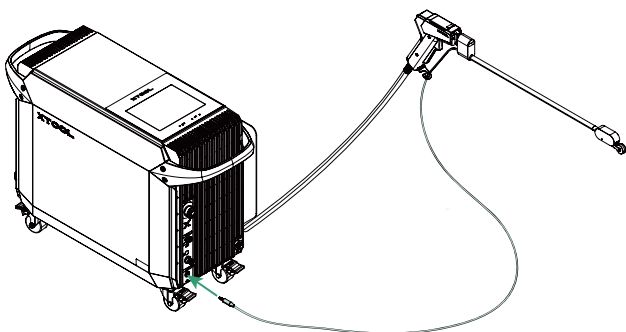


6 Connectez le câble de sécurité

(1) Débranchez le câble de détection de la pièce à usiner du xTool MetalFab Laser Welder.



(2) Insérez le câble de sécurité dans le port LOOP.



Utilisez xTool MetalFab MaxClean Accessory



Avant d'utiliser l'accessoire, veuillez suivre les **Consignes de sécurité**, porter un équipement de protection individuelle et prendre toutes les précautions nécessaires. L'équipement de protection requis comprend : des lunettes de protection laser, un masque facial, des gants résistants au laser et à la chaleur, des vêtements et un tablier.



1 Connectez la bouteille de gaz de protection ou le générateur de gaz

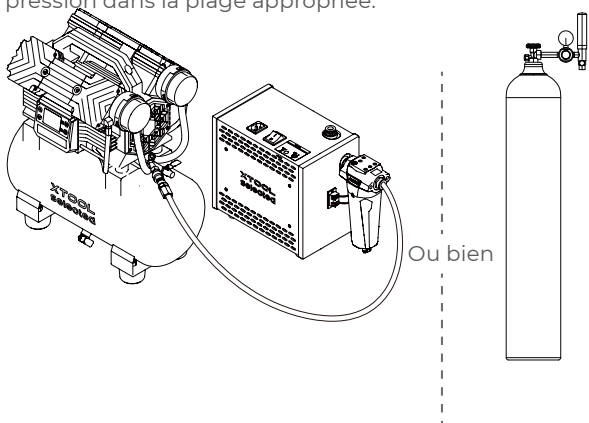


Exigences pour le gaz de protection :

- Type de gaz : Air comprimé ou azote
- Pression de gaz : 0,3 MPa à 0,6 MPa
- Préparation des accessoires : Si vous utilisez une bouteille de gaz, veuillez préparer les accessoires nécessaires tels qu'un détendeur de gaz pour le réglage de la pression.

(1) Vérifiez si la bouteille de gaz connectée répond aux exigences. Si ce n'est pas le cas, remplacez-la par une bouteille de gaz adaptée ou un générateur de gaz avec les accessoires nécessaires.

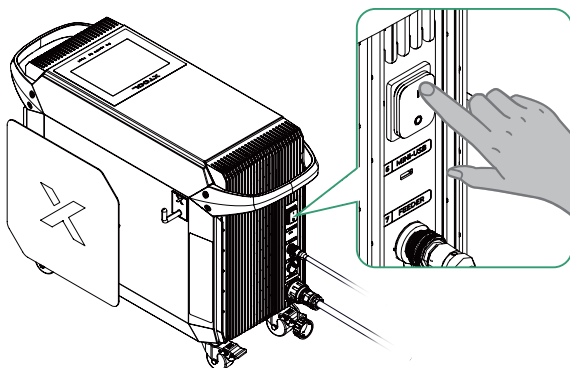
(2) Suivez les instructions du générateur de gaz ou de la bouteille de gaz pour ouvrir la vanne et régler la pression dans la plage appropriée.



xTool Compresseur d'air &
xTool Sécheur d'air

Bouteille de gaz
azote (illustration
à titre indicatif)

2 Allumez le xTool MetalFab Laser Welder



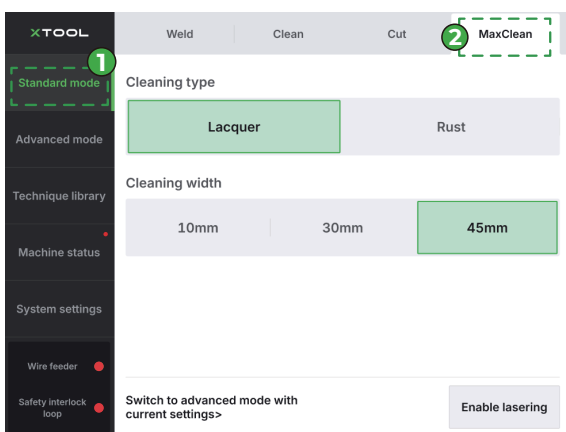
3 Placez le matériau

Placez le métal à nettoyer horizontalement sur une surface plane et non inflammable.



4 Définissez les paramètres

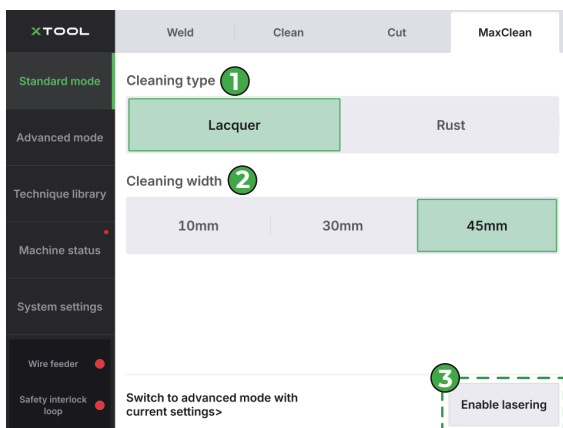
(1) Sur l'écran tactile du xTool MetalFab Laser Welder, appuyez sur **Mode standard > MaxClean**.



(2) Assurez-vous que le xTool MetalFab MaxClean Accessory a été correctement installé. Ensuite, appuyez sur **Confirmer et Continuer**.



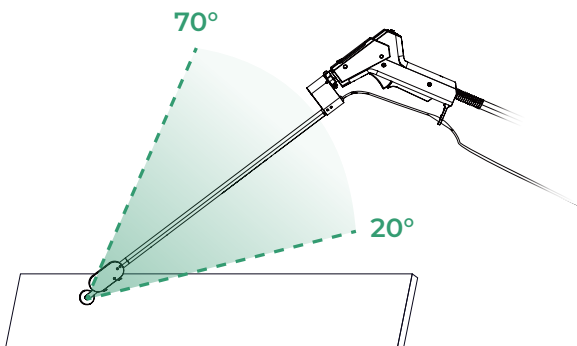
(3) Définissez le type de nettoyage et la largeur de nettoyage. Ensuite, appuyez sur **Activer le laser**.



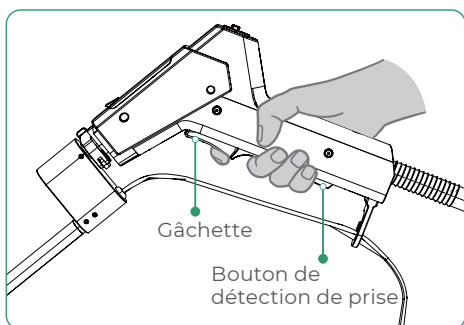
La largeur de nettoyage indiquée ci-dessus est donnée à titre indicatif uniquement. La largeur réelle dépend de l'angle entre le tube rallonge et la surface métallique.

5 Commencer le nettoyage

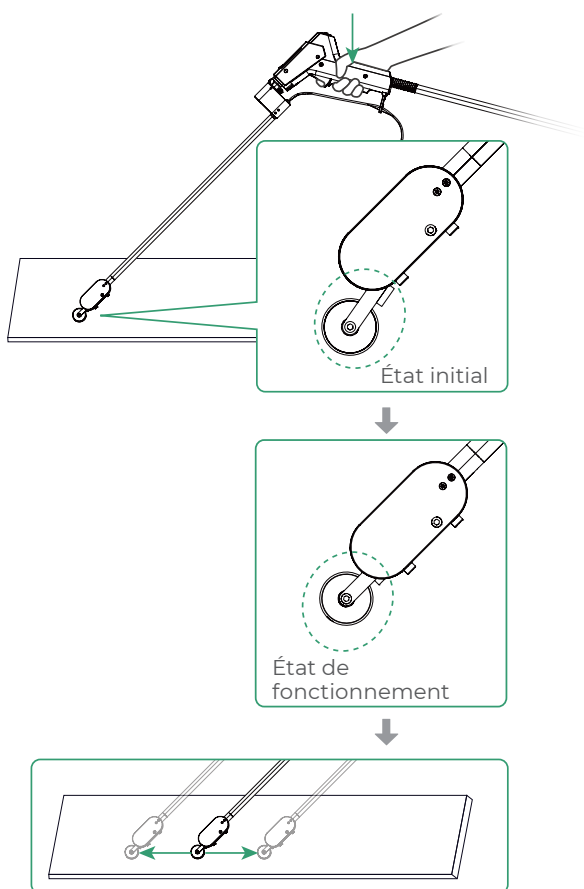
(1) Maintenez la tête de soudage stable avec le rouleau sur la surface métallique, en gardant l'angle entre le tube rallonge et la surface métallique entre 20° et 70°.



(2) Appuyez sur le bouton de détection de prise et sur la gâchette et maintenez-les enfoncés. À ce moment, la tête de soudage commence à libérer le gaz de protection et est prête à émettre le laser.

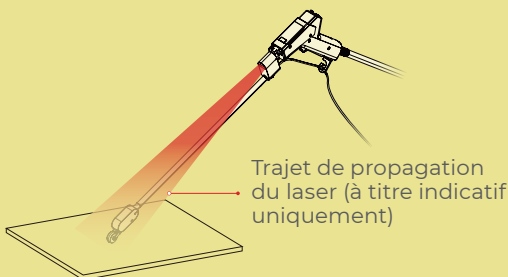


(3) Appuyez sur la tête de soudage pour soulever le rouleau et fermer la boucle d'interverrouillage de sécurité, après quoi le laser sera émis. Déplacez la tête de soudage d'avant en arrière pour nettoyer le métal.





- Assurez-vous que le rouleau est en état de fonctionnement, afin que la boucle d'interverrouillage de sécurité puisse être fermée et que la tête de soudage puisse émettre le laser.
- Évitez le nettoyage laser prolongé des métaux minces (épaisseur ≤ 1 mm) pour éviter toute déformation.
- Dans le trajet de propagation du laser:
 - Ne vous tenez PAS dans le trajet ou n'y tendez pas la main, afin d'éviter tout risque de blessure ;
 - Ne placez PAS d'objets inflammables afin d'éviter tout risque d'incendie ;
 - NE placez PAS d'obstacles qui pourraient affecter l'efficacité de nettoyage.

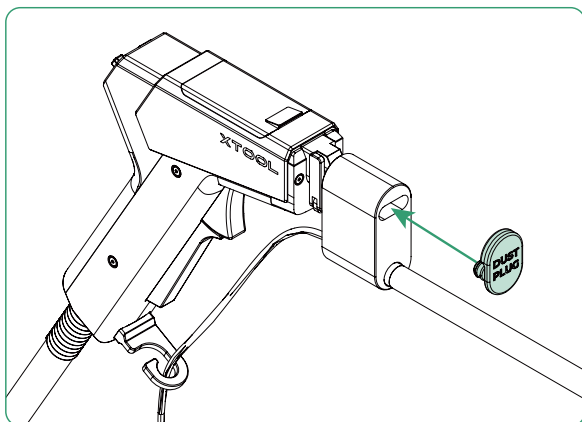


- Dans la zone de réflexion laser, ne pas se tenir, observer le processus de nettoyage ou y pénétrer.

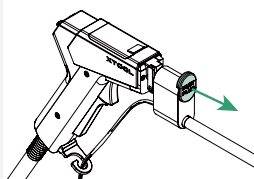


- Après le nettoyage, les surfaces métalliques et les pièces de xTool MetalFab MaxClean Accessory (tel que le rouleau) restent chaudes pendant un certain temps. Ne touchez pas les zones chaudes sans protection afin d'éviter les brûlures.
- Après le nettoyage, cliquez sur Activer le laser sur l'écran tactile de la soudeuse laser pour le griser et empêcher une émission lumineuse accidentelle.

(4) Après le nettoyage, installez rapidement le bouchon anti-poussière pour empêcher la poussière de contaminer la lentille.



Avant le nettoyage, retirez toujours le bouchon anti-poussière pour éviter d'endommager l'appareil.



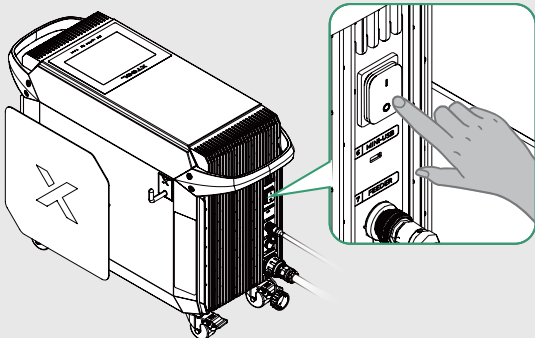
Pour plus d'instructions sur l'utilisation du xTool MetalFab MaxClean Accessory avec le xTool MetalFab Laser Welder, scannez le code QR ou visitez support.xtool.com/article/2269.



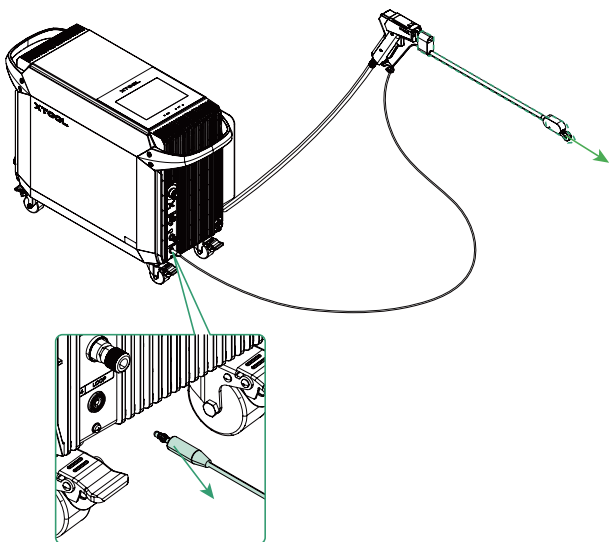
Remettez en place la tête de soudage après le nettoyage



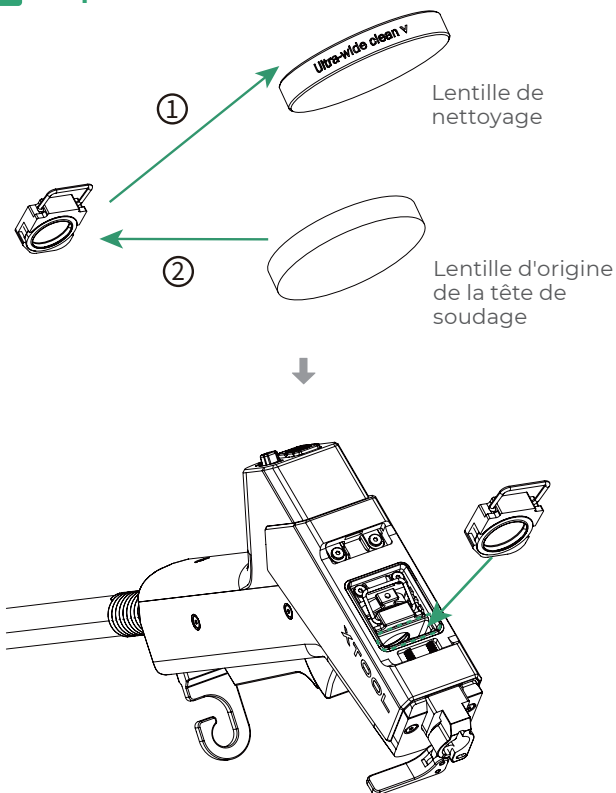
- Ce chapitre présente uniquement les étapes clés pour la restauration. Pour plus de détails, reportez-vous aux étapes similaires précédemment décrites.
- Avant de restaurer la tête de soudage, éteignez le xTool MetalFab Laser Welder.



1 Retirez le xTool MetalFab MaxClean Accessory



2 Remplacez la lentille



3 Installez la buse requise

