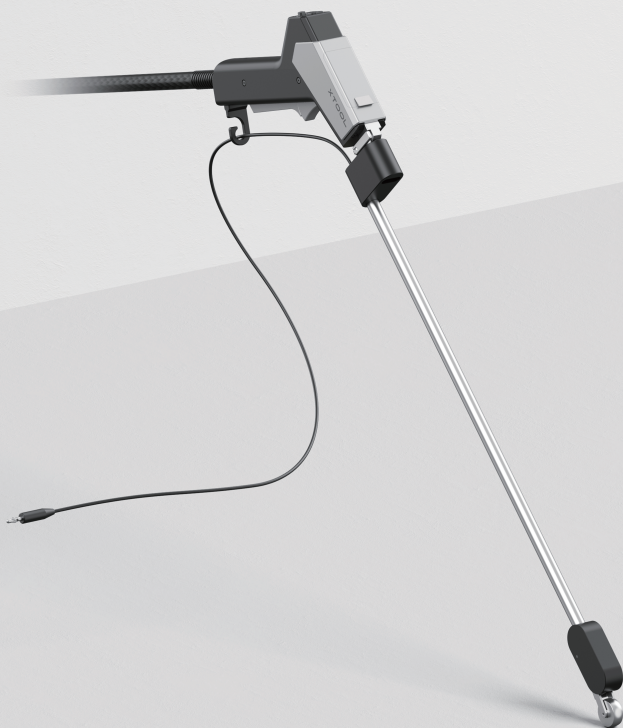


# XTOOL

## MetalFab MaxClean Accessory

Skrócona instrukcja obsługi



**Lista elementów – – – – – 01**

**Poznaj akcesorium xTool – – – 01**  
**MetalFab MaxClean**

**Zainstaluj akcesorium**  
**xTool MetalFab MaxClean · – – 02**

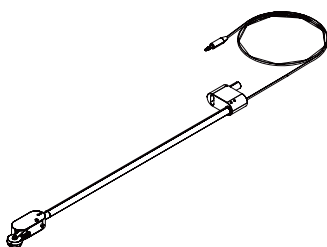
**Użyj akcesorium xTool – – – – 09**  
**MetalFab MaxClean**

**Przywróć głowicę – – – – – 16**  
**spawalniczą po czyszczeniu**

\*Tłumaczenie oryginalnej instrukcji



## Lista elementów



xTool MetalFab  
MaxClean Accessory



Czyszczenie  
obiektu

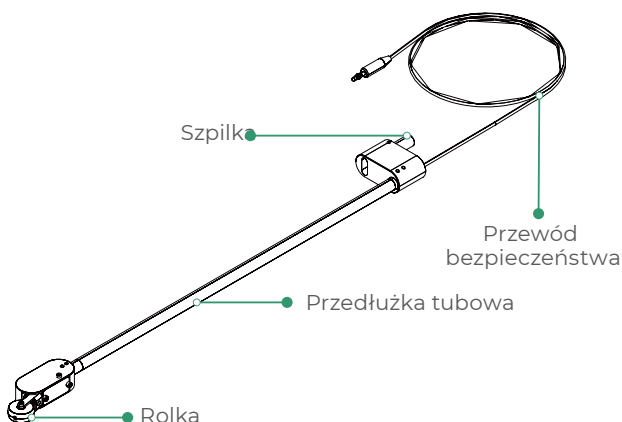


Skrócona instrukcja obsługi  
Instrukcje bezpieczeństwa



Zaślepka  
przeciwpyłowa

## Poznaj akcesorium xTool MetalFab MaxClean

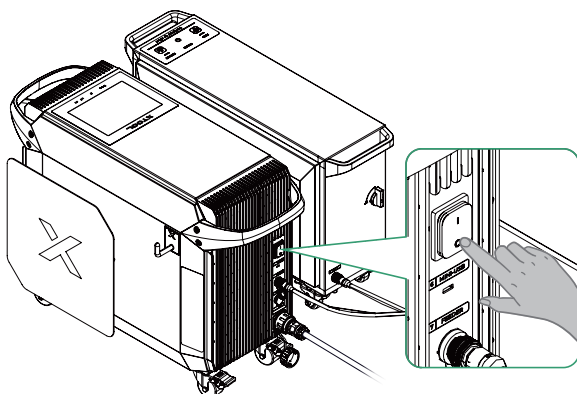


# Zainstaluj akcesorium xTool MetalFab MaxClean



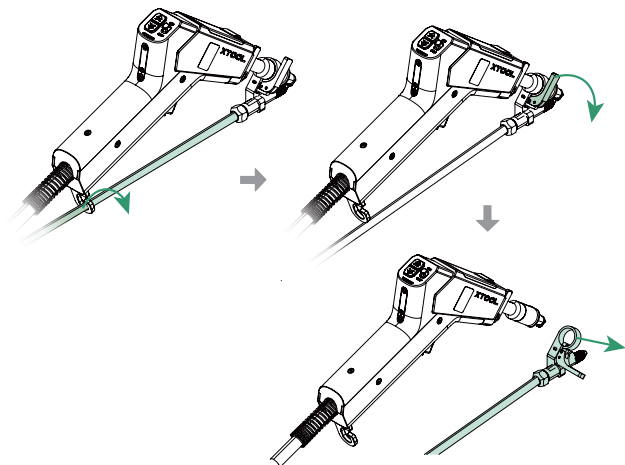
- Akcesorium xTool MetalFab MaxClean może współpracować ze spawarką laserową xTool MetalFab o różnych mocach. Niniejszy przewodnik ilustruje instalację i użytkowanie akcesorium ze spawarką laserową xTool MetalFab 1200W.
- Upewnij się, że spawarka laserowa xTool MetalFab została prawidłowo złożona zgodnie z jej **Skrócona instrukcja obsługi**.

## 1 Wyłącz xTool MetalFab Laser Welder



## 2 Usuń rurę podającą drut

Najpierw usuń rurę podającą drut z haka. Następnie otwórz zaczep i odłącz rurę podającą drut od głowicy spawalniczej.



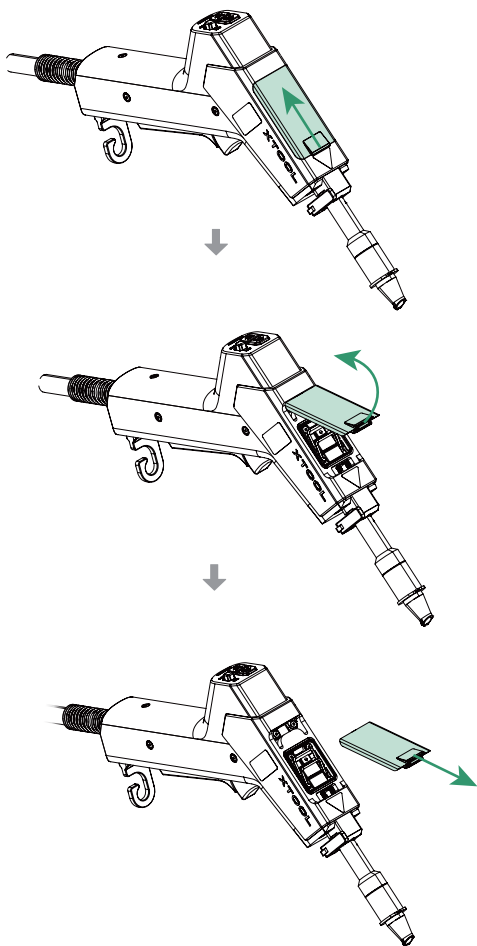
### 3 Zainstaluj soczewkę czyszczącą



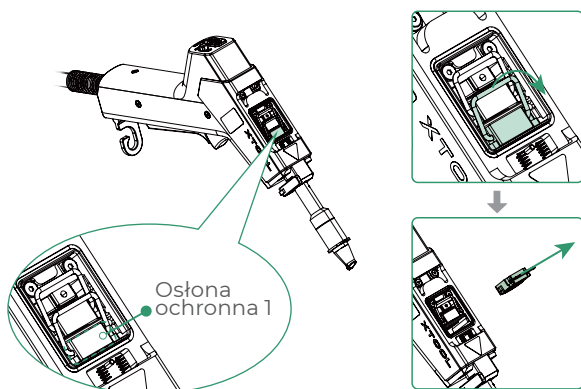
Przed instalacją:

- Upewnij się, że środowisko jest czyste i wolne od kurzu.
- Umyj ręce lub załóż bezpyłowe rękawiczki (niedołączone).
- Oczyszczyć głowicę spawalniczą papierem lub ściereczką bezpyłową.

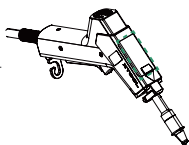
(1) Zdejmij pokrywę z górnej części głowicy spawającej.



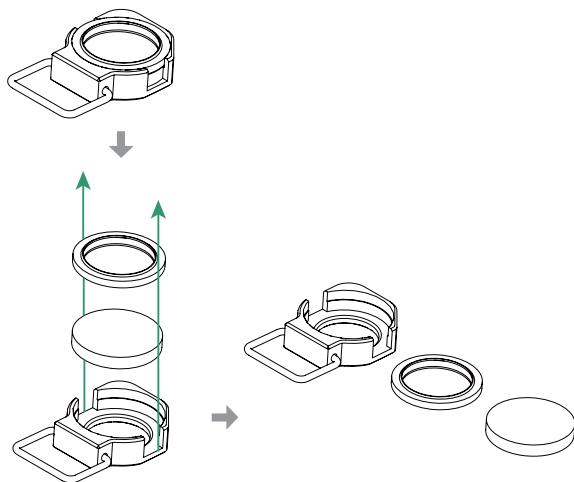
(2) Zdejmij soczewkę ochronną 1.



Po zdjęciu soczewki ochronnej zaleca się ponowne założenie pokrywy, aby zapobiec przedostawaniu się kurzu do wnętrza głowicy spawającej i jej uszkodzeniu.

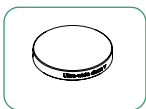


(3) Aby zdjąć uszczelkę i soczewkę ochronną, należy mieć czyste ręce lub nosić niestrzępiące się rękawiczki.



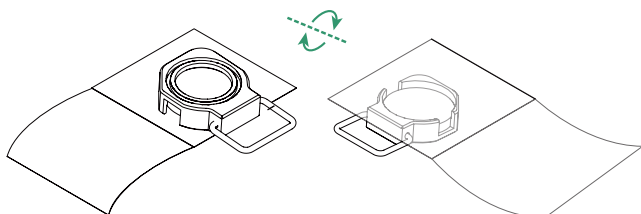
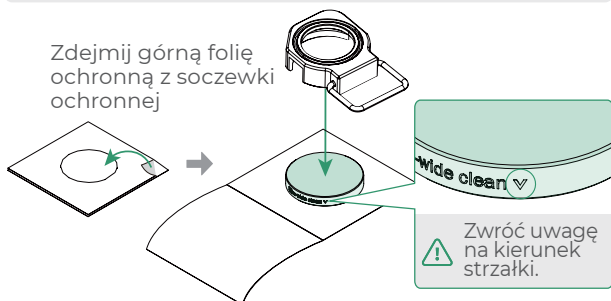
Zawiń i przechowaj usuniętą osłonę obiektywu w czystej ściereczce do czyszczenia obiektywów (nie dołączono) lub w folii ochronnej obiektywu czyszczącego, aby uniknąć zanieczyszczenia.

(4) Zainstaluj soczewkę czyszczącą.



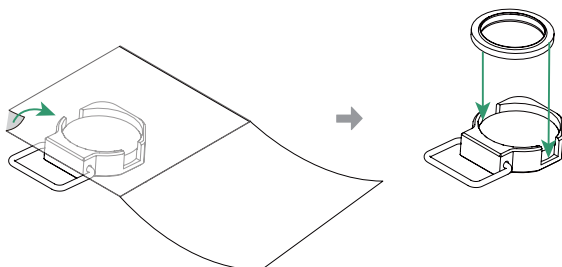
Nie dotykaj obiektywu palcami ani innymi narzędziami podczas instalacji, ponieważ obiektyw może ulec zabrudzeniu. Jeśli obiektyw przypadkowo ulegnie zabrudzeniu lub zakurzeniu, użyj patyczka z wacikiem do jego wyczyszczenia.

Zdejmij górną folię ochronną z soczewki ochronnej

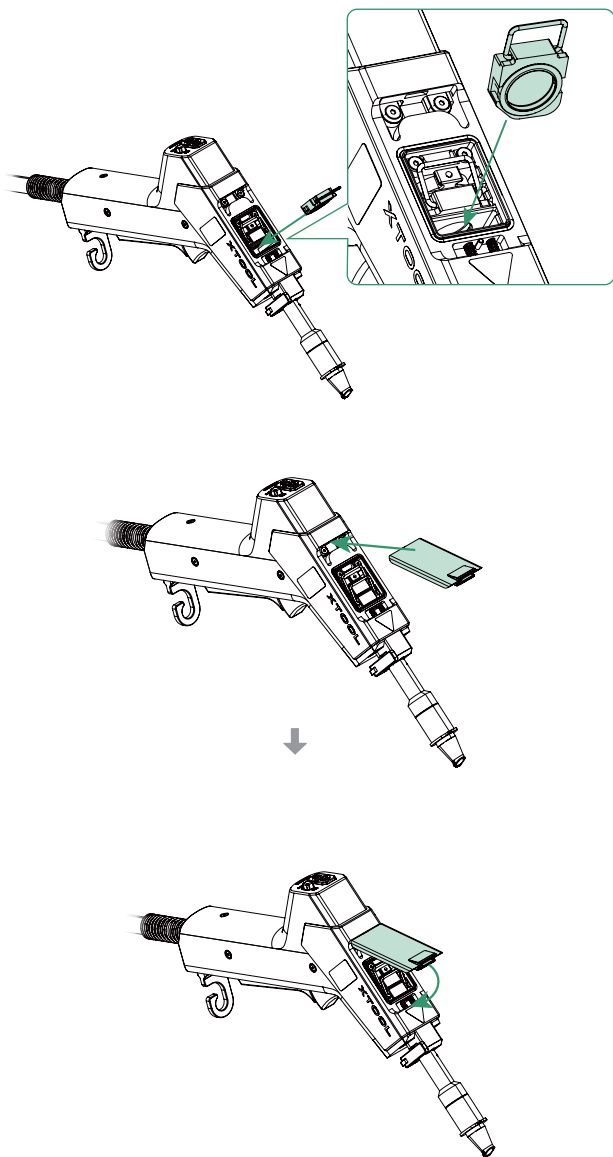


Usuń drugą folię ochronną z soczewki ochronnej

Zainstaluj uszczelkę.

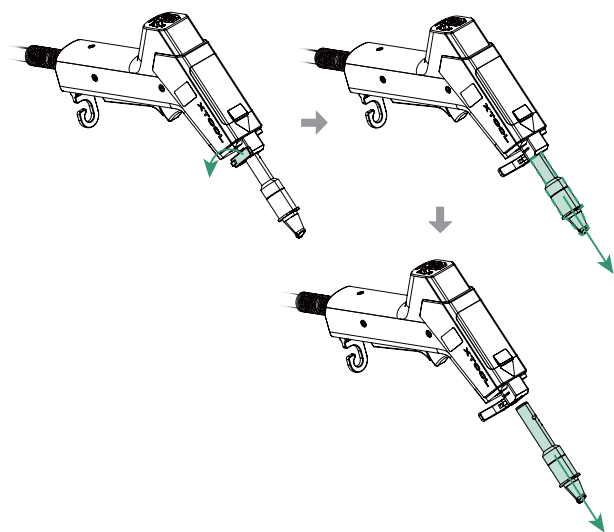


(5) Zamontuj złożoną soczewkę czyszczącą na głowicy spawalniczej.

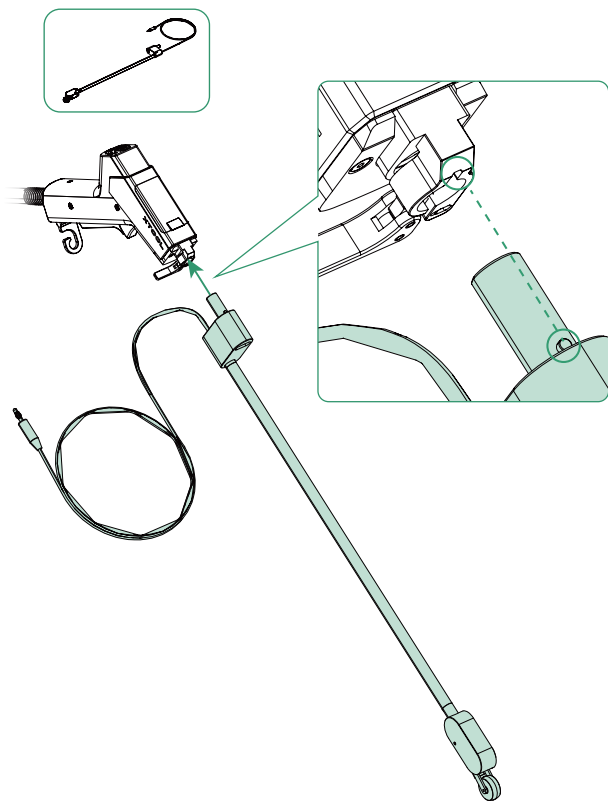


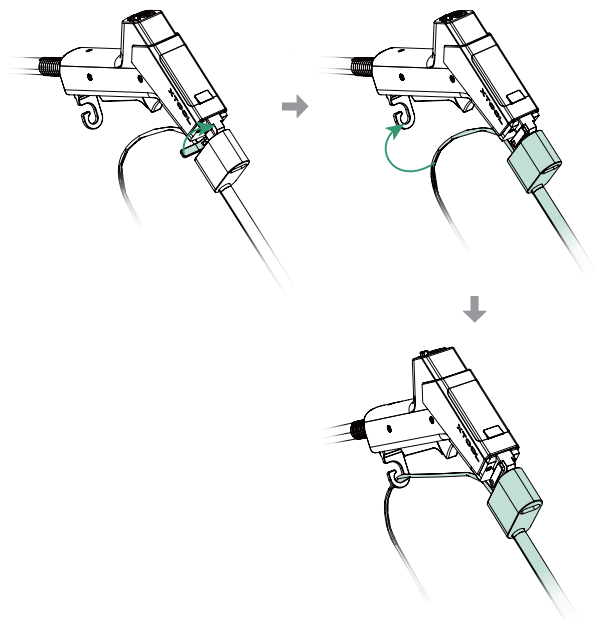


#### 4 Usuń dyszę spawalniczą



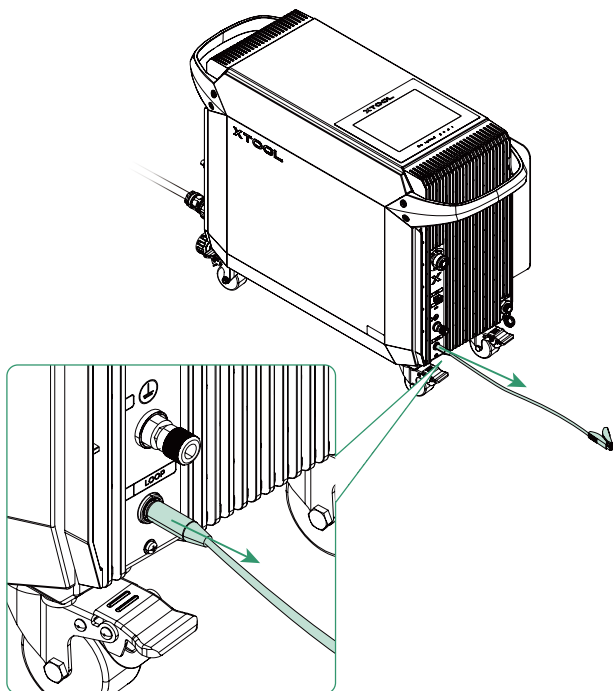
#### 5 Zainstaluj xTool MetalFab MaxClean Accessory



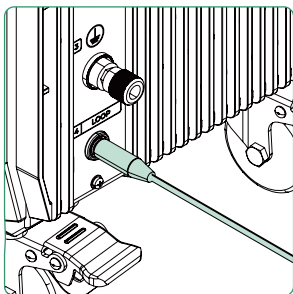
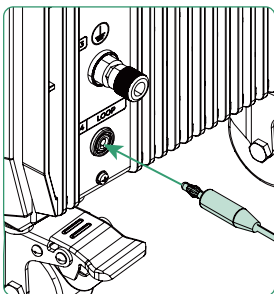
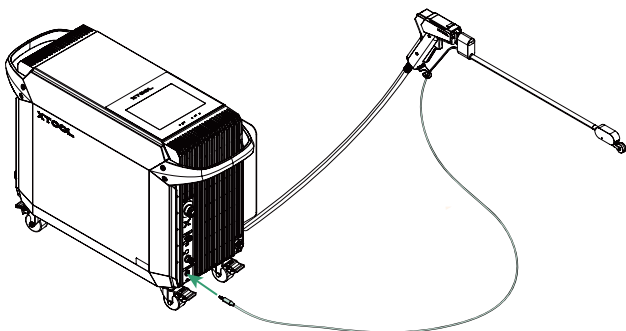


## 6 Podłącz kabel bezpieczeństwa

(1) Odłącz oryginalną bezpieczną trasę powrotu spawarki laserowej xTool MetalFab Laser Welder.



(2) Wprowadź przewód bezpieczeństwa do portu LOOP.



## Użyj akcesorium xTool Metal-Fab MaxClean



Przed użyciem akcesorium należy postępować zgodnie z **Instrukcjami Bezpieczeństwa**, aby założyć sprzęt ochronny i podjąć odpowiednie środki ostrożności. Niezbędny sprzęt ochronny obejmuje: okulary ochronne do pracy z laserem, hełmy ochronne, odporne na laser i ciepło rękawice, odzież oraz fartuchy.



## 1 Podłącz butlę z gazem osłonowym lub generatory gazu

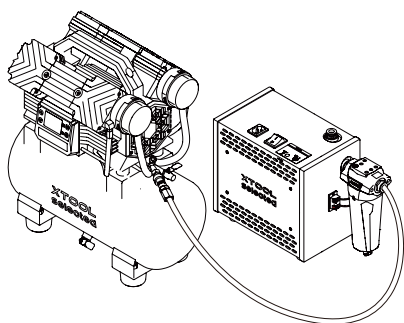


Wymagania dotyczące gazu osłonowego:

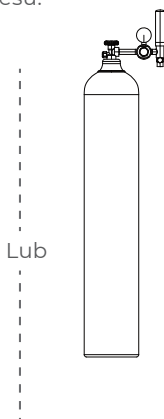
- Rodzaj gazu: Sprężone powietrze lub azot
- Ciśnienie gazu: 0,3 MPa do 0,6 MPa
- Przygotowanie akcesoriów: Jeśli używasz butli z gazem, przygotuj niezbędne akcesoria, takie jak reduktor ciśnienia gazu do regulacji ciśnienia.

(1) Sprawdź, czy podłączona butla gazowa spełnia wymagania. Jeśli nie, wymień ją na odpowiedni generator gazu lub butlę gazową z niezbędnymi akcesoriami.

(2) Postępuj zgodnie z instrukcjami dla generatora gazu lub butli z gazem, aby otworzyć zawór i dostosować ciśnienie gazu do odpowiedniego zakresu.

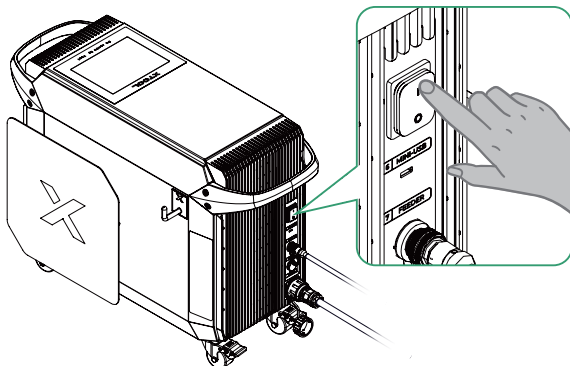


xTool Sprężarka powietrza &  
xTool Osuszacz powietrza



Butla z gazem  
azotowym  
(Ilustracja ma  
charakter  
poglądowy)

## 2 Włącz xTool MetalFab Laser Welder



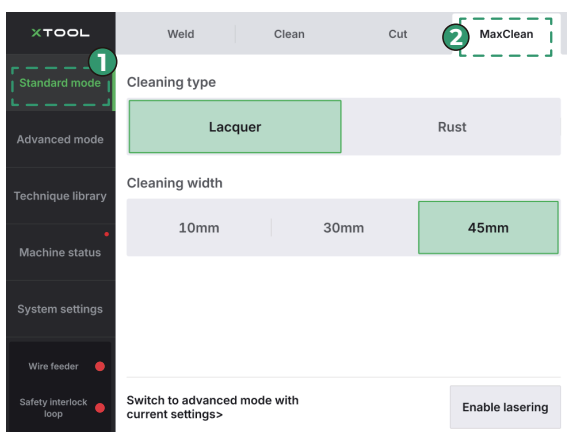
### 3 Umieść materiał

Połóż metal przeznaczony do czyszczenia poziomo na płaskiej i niepalnej powierzchni.

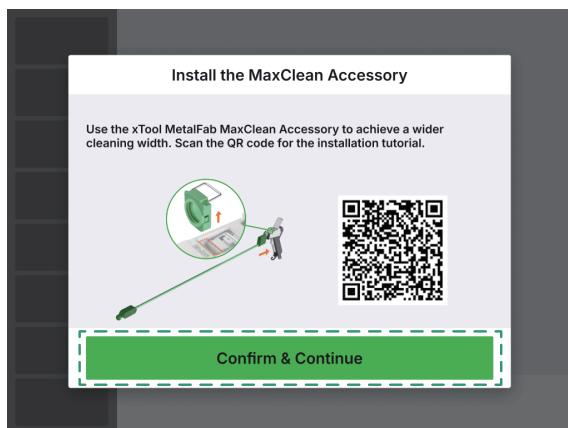


### 4 Ustaw parametry

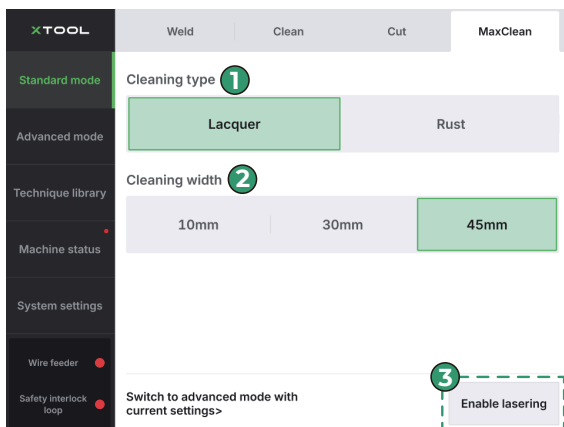
Na ekranie dotykowym spawarki laserowej xTool MetalFab, dotknij **trybu Standard > MaxClean**.



(2) Upewnij się, że xTool MetalFab MaxClean Accessory zostało prawidłowo zainstalowane. Następnie dotknij **Potwierdź i kontynuuj**.



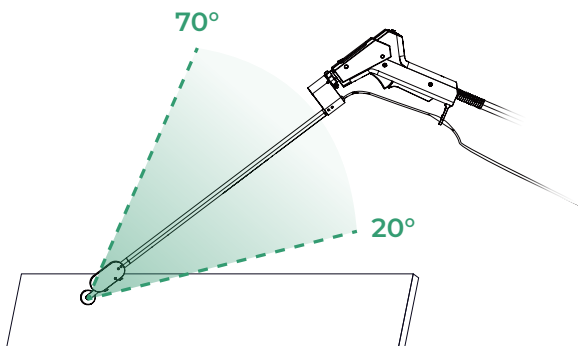
(3) Ustaw typ czyszczenia i szerokość czyszczenia.  
Następnie dotknij **Włącz laser**.



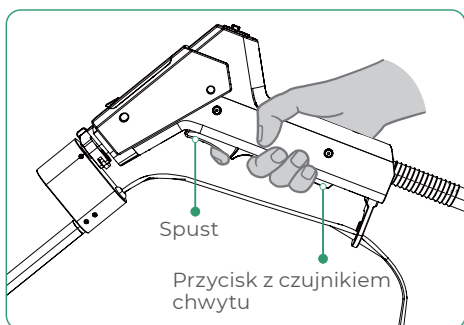
Podana powyżej szerokość czyszczenia ma charakter wyłącznie informacyjny. Rzeczywista szerokość zależy od kąta między rurą przedłużającą a powierzchnią metalową.

## 5 Rozpocznij czyszczenie

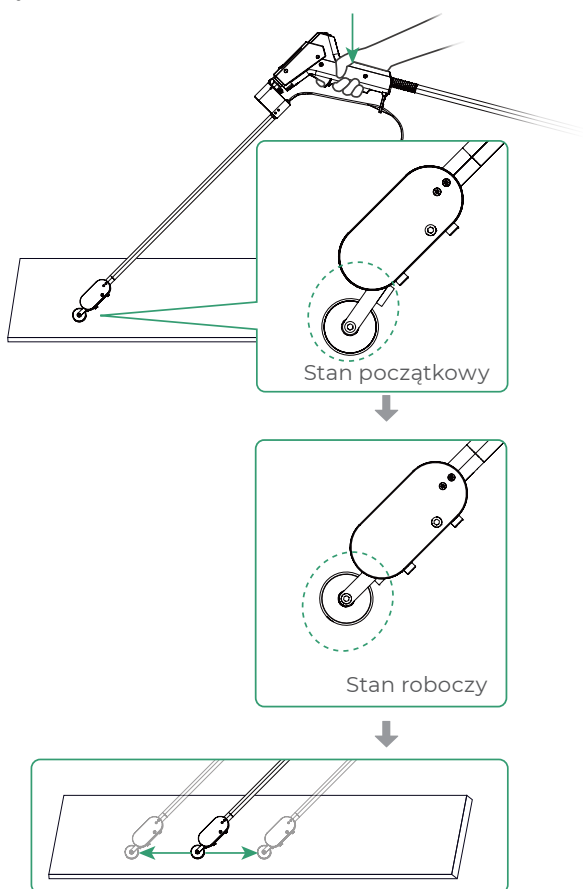
Trzymaj głowicę spawalniczą stabilnie z rolką na powierzchni metalu, utrzymując kąt między rurą przedłużającą a powierzchnią metalu w zakresie od 20° do 70°.



(2) Naciśnij i przytrzymaj jednocześnie przycisk czujnika chwytu i spust. W tym momencie głowica spawalnicza zaczyna uwalniać gaz osłony i jest gotowa do emisji lasera.



(3) Naciśnij głowicę spawalniczą, aby podnieść rolkę i zamknąć pętlę blokady bezpieczeństwa, po czym zostanie emitowany laser. Przesuwaj głowicę spawalniczą w przód i w tył, aby oczyścić metal.



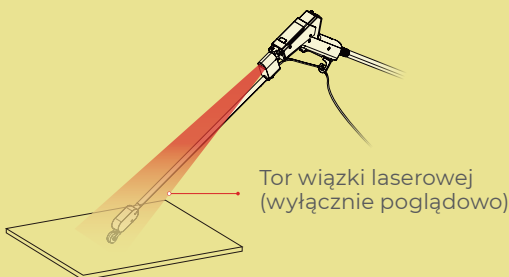


■ Upewnij się, że rolka jest w stanie roboczym, aby pętla blokady bezpieczeństwa mogła zostać zamknięta, a głowica spawalnicza mogła emitować laser.

■ Unikaj długotrwałego czyszczenia laserowego cienkich metali (o grubości  $\leq 1$  mm), aby zapobiec ich odkształceniu.

■ W torze wiązki laserowej

- NIE wchodzić ani nie sięgać rękami w tor wiązki laserowej – grozi to obrażeniami
- Trzymaj łatwopalne przedmioty z dala od toru, aby zapobiec ryzyku pożaru
- NIE umieszczaj żadnych obiektów, które mogłyby zakłócić proces czyszczenia



■ W strefie odbicia lasera nie stój, nie obserwuj procesu czyszczenia ani nie sięgaj do niej.



Nie stać

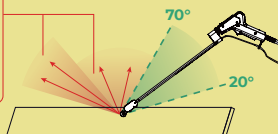


Nie oglądać



Nie sięgać

Strefa odbicia światła lasera

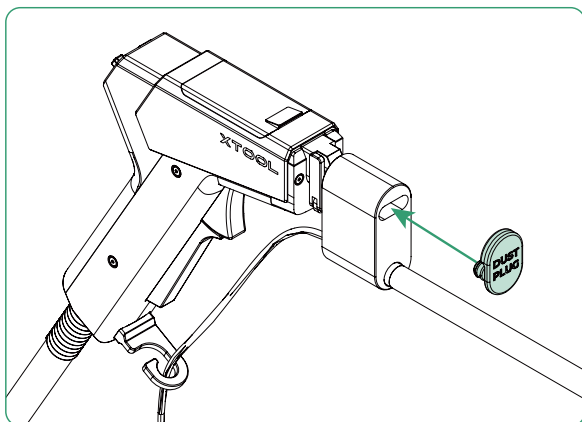


■ Po zakończeniu czyszczenia metalowe powierzchnie oraz części akcesorium xTool MetalFab MaxClean (np. wałek) mogą przez pewien czas pozostawać gorące. Nie dotykaj gorących elementów bez odpowiedniego zabezpieczenia – grozi to poparzeniem.

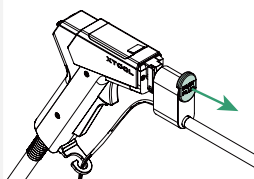
■ Po wyczyszczeniu kliknij przycisk Włącz spawanie na ekranie dotykowym spawarki laserowej, aby go wyszarzyć i zapobiec przypadkowej emisji światła.



(4) Po czyszczeniu natychmiast załóż zaślepkę przeciwpylową, aby zapobiec zanieczyszczeniu soczewki przez kurz.



Przed czyszczeniem zawsze usuń zaślepkę przeciwpylową, aby zapobiec uszkodzeniu urządzenia.



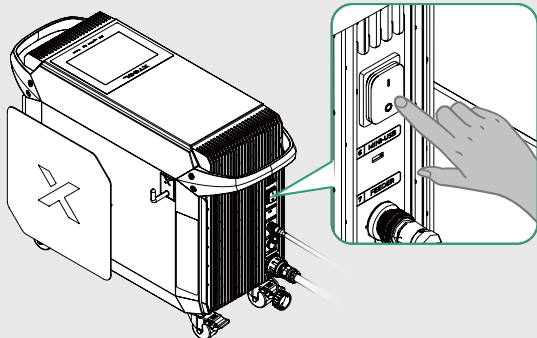
Aby uzyskać więcej instrukcji dotyczących używania xTool MetalFab MaxClean Accessory ze spawarką laserową, zeskanuj kod QR lub odwiedź stronę [support.xtool.com/article/2269](https://support.xtool.com/article/2269).



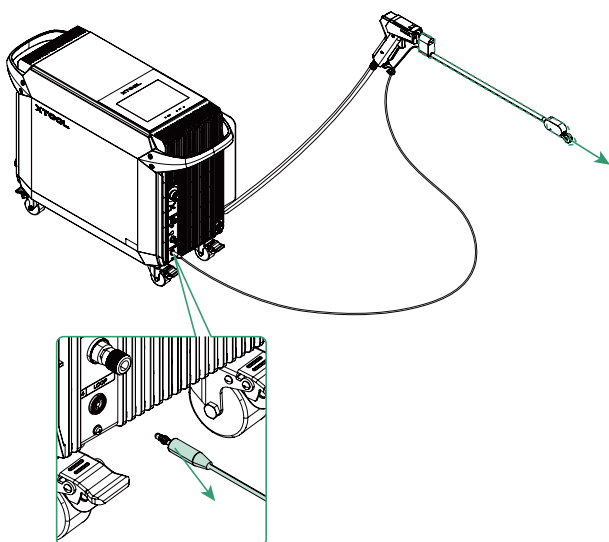
## Przywróć głowicę spawalniczą po czyszczeniu



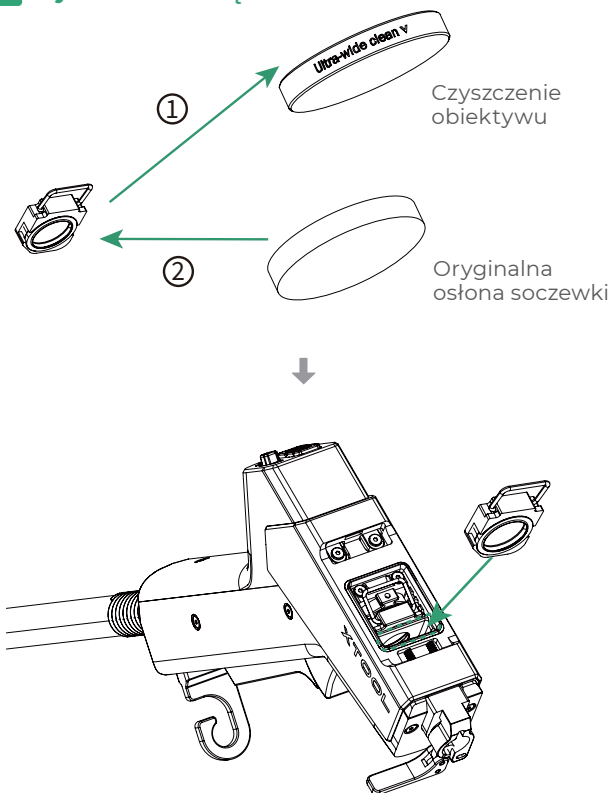
- Niniejszy rozdział zawiera krótkie wskazówki dotyczące kluczowych etapów przywracania. Aby uzyskać więcej szczegółów, należy odwołać się do poprzednich podobnych etapów.
- Przed przywróceniem głowicy spawalniczej, wyłącz xTool MetalFab Laser Welder.



### 1 Usuń xTool MetalFab MaxClean Accessory



## 2 Wymień soczewkę



### 3 Zainstaluj wymaganą dyszę

