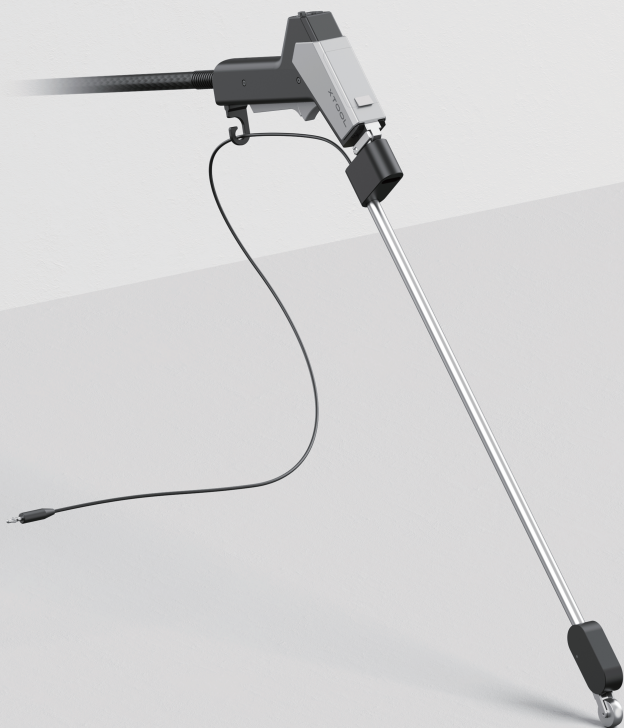


XTOOL

MetalFab MaxClean Accessory

Manual de referência rápida



Lista de itens - - - - - 01

**Apresentamos o xTool MetalFab-01
MaxClean Accessory**

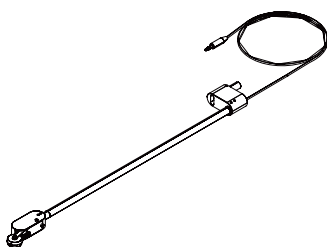
**Instalar o xTool MetalFab
MaxClean Accessory - - - - 02**

**Utilizar o xTool MetalFab
MaxClean Accessory - - - - 09**

**Repor a cabeça de
soldadura após a limpeza - - - - 16**

* Tradução das instruções originais

Lista de itens



xTool MetalFab
MaxClean Accessory



Lente de limpeza

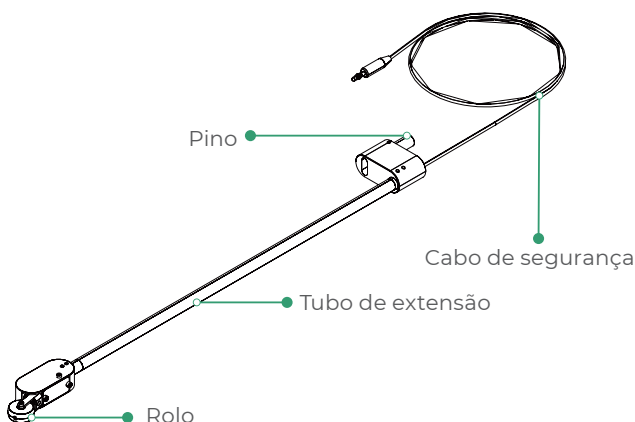


Manual de referência rápida
Instruções de segurança



Tampão antipó

Apresentamos o xTool MetalFab MaxClean Accessory

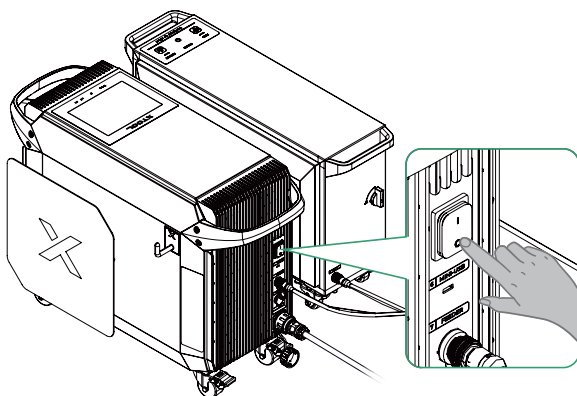


Instalar o xTool MetalFab MaxClean Accessory



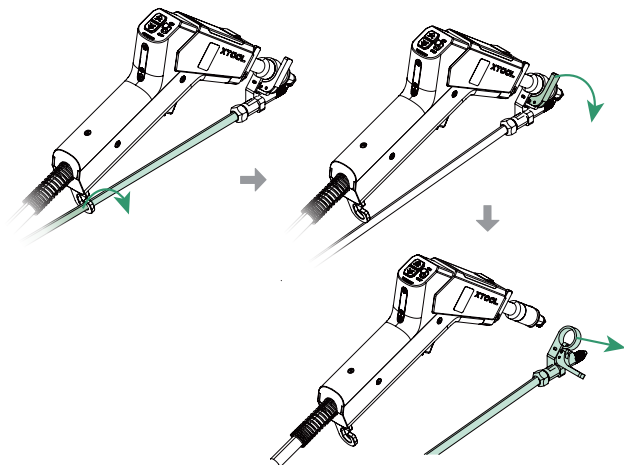
- O xTool MetalFab MaxClean Accessory funciona com a xTool MetalFab Laser Welder de diferentes potências. Este guia ilustra a instalação e utilização do acessório com a xTool MetalFab Laser Welder 1200W.
- Garanta a montagem correta da xTool MetalFab Laser Welder segundo o respetivo **Manual de referência rápida**.

1 Desligar a xTool MetalFab Laser Welder



2 Retirar o tubo de alimentação do arame

Primeiro, retire o tubo de alimentação do arame do gancho. De seguida, abra o fixador e solte o tubo de alimentação do arame da cabeça de soldadura.



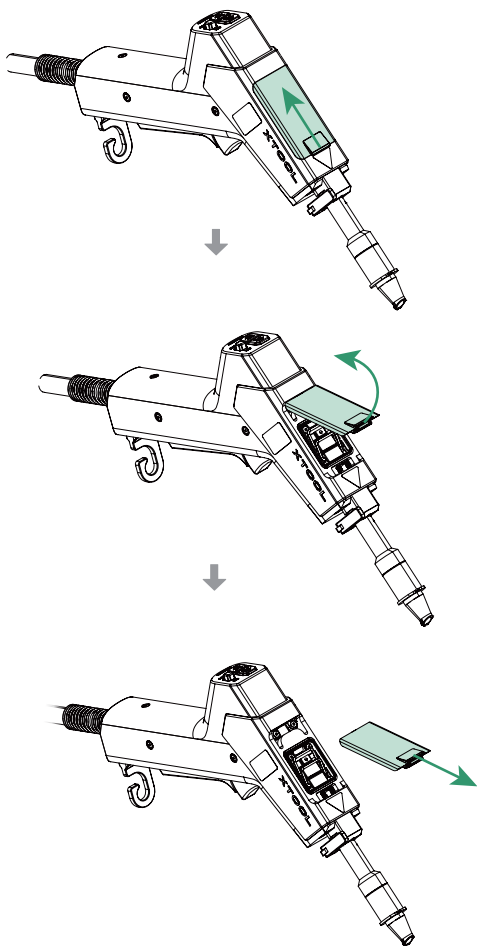
3 Instalar a lente de limpeza



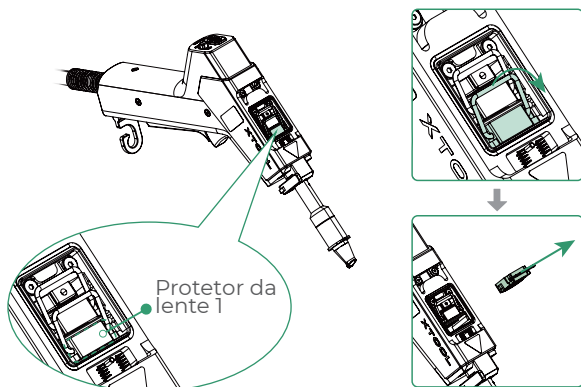
Antes da instalação:

- Garanta que o ambiente está limpo e sem pó.
- Lave as mãos ou use luvas sem pelos (não fornecidas).
- Limpe a cabeça de soldadura com um pano ou papel sem pelos.

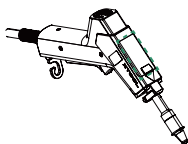
(1) Retire a tampa na parte de cima da cabeça de soldadura.



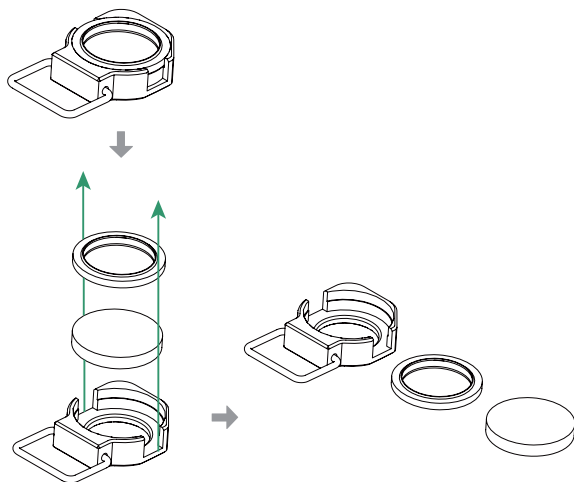
(2) Retire o protetor da lente 1.



Depois de retirar o protetor da lente, recomenda-se que volte a colocar a tampa para evitar a entrada de pó e a danificação da cabeça de soldadura.

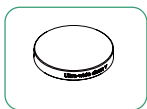


(3) Mantenha as mãos limpas ou use luvas que não soltem fiapos para remover a junta e o protetor da lente.

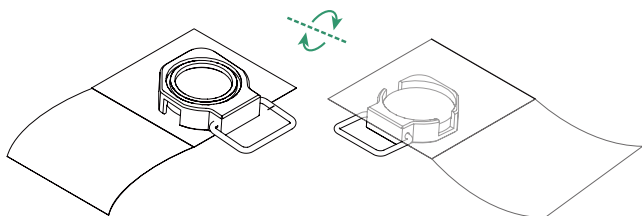
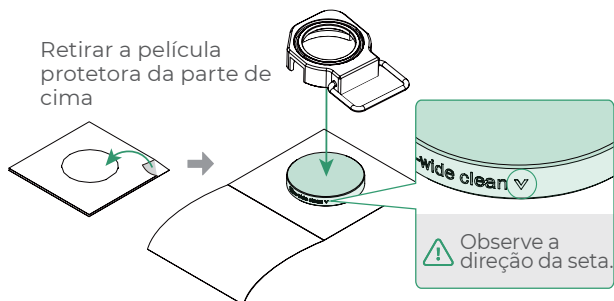


Embrulhe e guarde o protetor da lente retirado num pano de lente limpo (não incluído) ou na película protetora da lente de limpeza para evitar a contaminação.

(4) Instale a lente de limpeza.

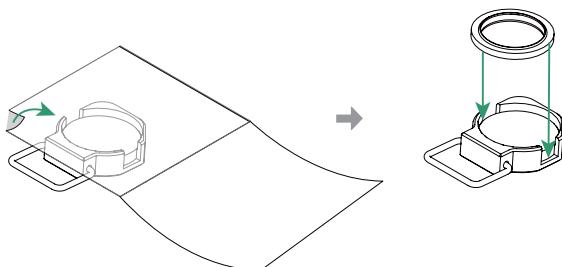


Não toque na lente com os dedos ou outras ferramentas durante a instalação, pois poderá sujar a lente. Se a lente ficar acidentalmente suja ou com pó, limpe-a com uma cotonete.

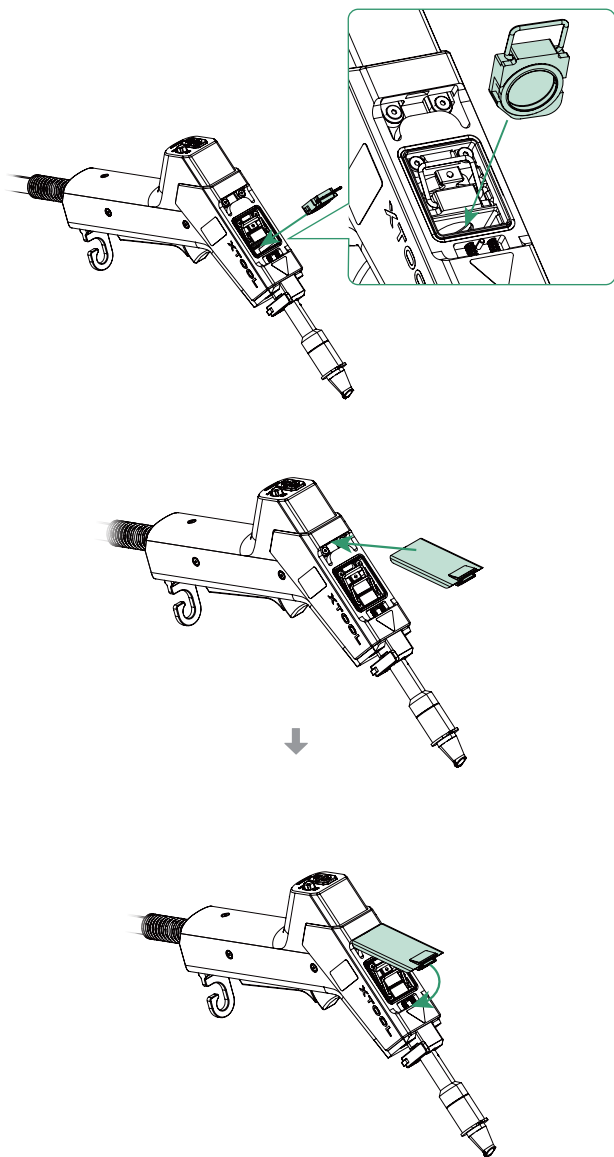


Retirar a outra película protetora

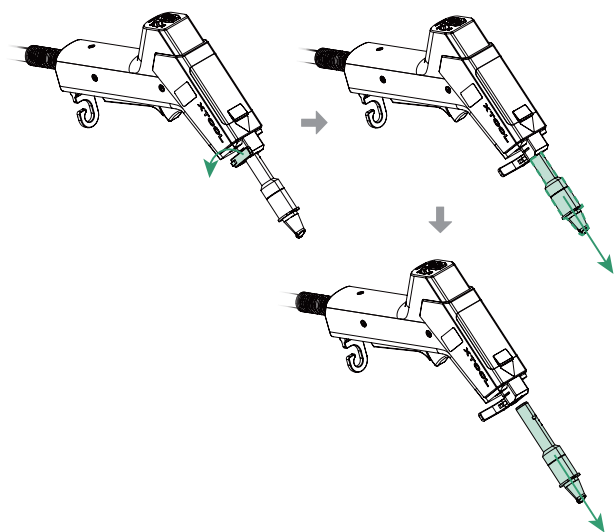
Instale a junta.



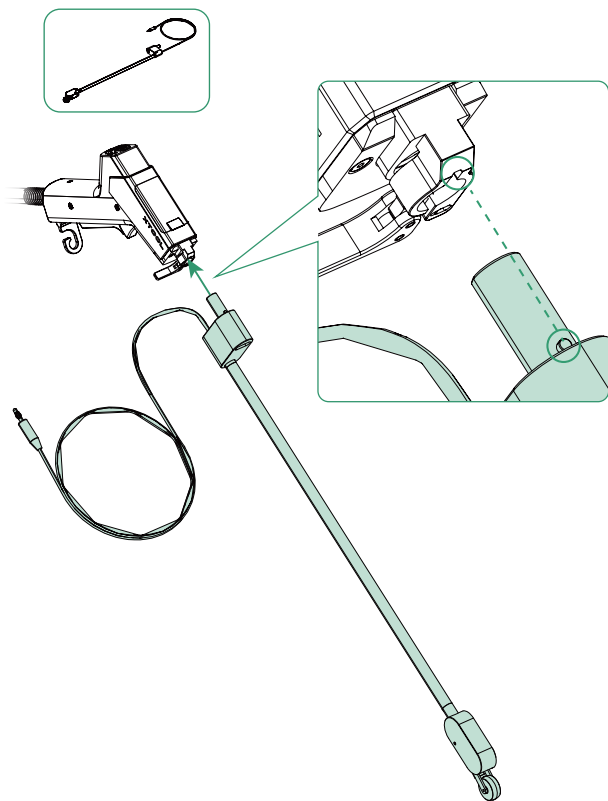
(5) Instale a lente de limpeza montada na cabeça de soldadura.

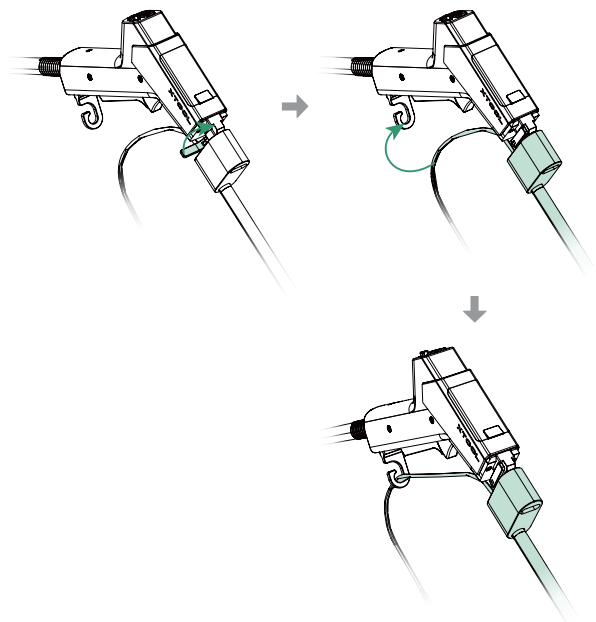


4 Retirar o bico de soldadura



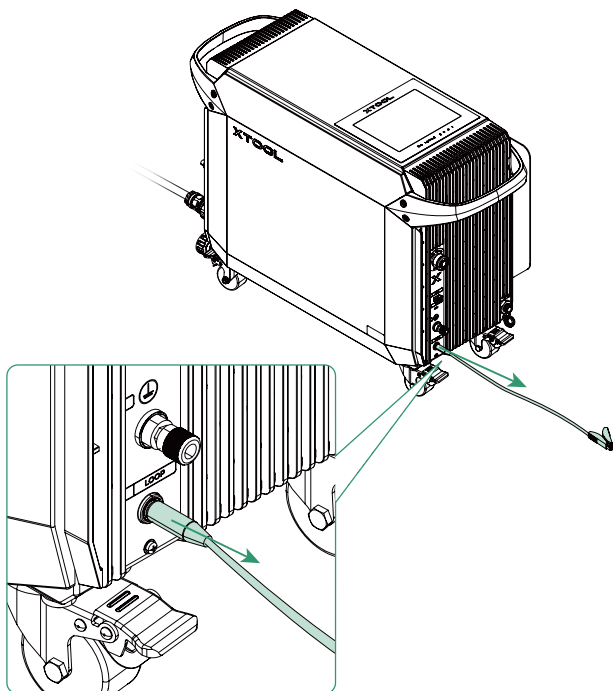
5 Instalar o xTool MetalFab MaxClean Accessory



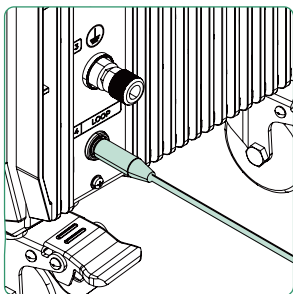
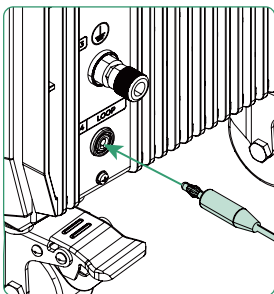
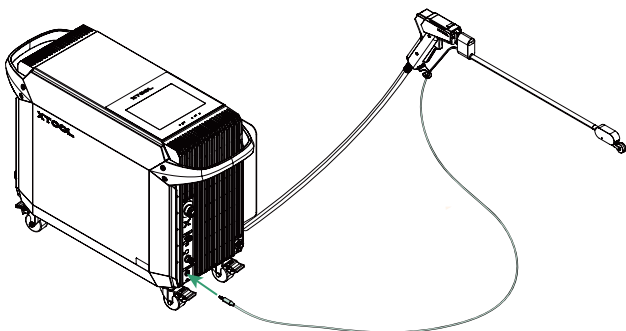


6 Ligar o cabo de segurança

(1) Desligue o cabo sensor da peça da xTool MetalFab Laser Welder.



(2) Insira o cabo de segurança na entrada LOOP.



Utilizar o xTool MetalFab MaxClean Accessory



Antes de utilizar o acessório, siga as **Instruções de segurança** para a utilização de equipamento de proteção e tome as precauções de segurança adequadas. O equipamento de proteção necessário inclui: óculos de segurança para laser, capacetes de proteção, luvas, vestuário e aventais resistentes ao laser e calor.



1 Ligar a botija de gás de proteção ou os geradores de gás

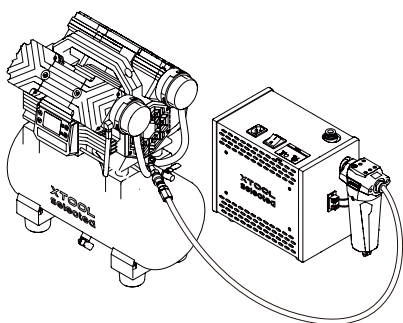


Requisitos para o gás de proteção:

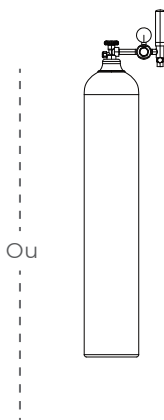
- Tipo de gás: ar comprimido ou azoto
- Pressão do gás: 0,3 MPa a 0,6 MPa
- Preparação do acessório: se usar uma botija de gás, prepare os acessórios necessários, como uma válvula redutora da pressão do gás para regular a pressão.

(1) Confirme se a botija de gás ligada cumpre os requisitos. Se não cumprir, troque-a por geradores de gás adequados ou uma botija de gás com os acessórios necessários.

(2) Siga as instruções para os geradores de gás ou a botija de gás para abrir a válvula e regular a pressão do gás para o intervalo adequado.

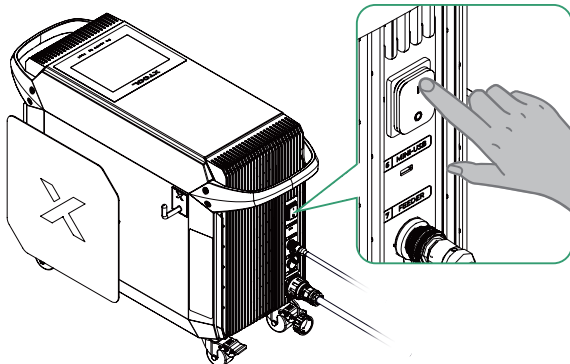


xTool Compressor de ar &
xTool Desidratador de ar



Botija de
azoto

2 Ligar a xTool MetalFab Laser Welder



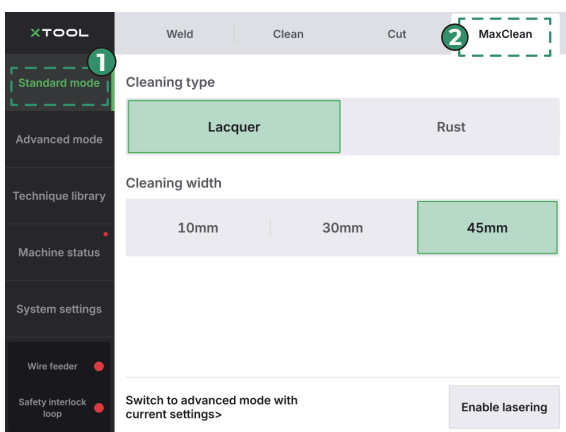
3 Colocar um material

Coloque o metal a limpar na horizontal sobre uma superfície plana e não inflamável.



4 Definir os parâmetros

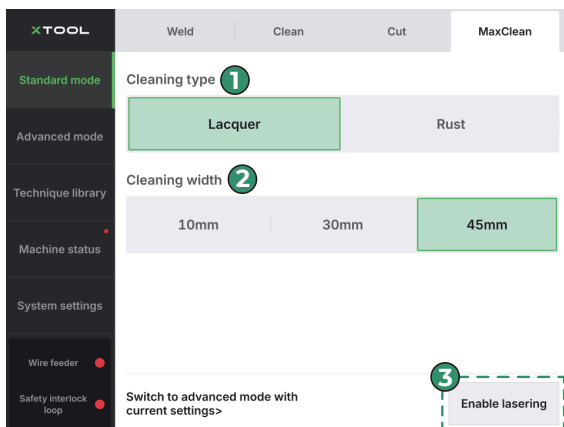
(1) No ecrã tátil da xTool MetalFab Laser Welder, toque em **Standard mode (Modo padrão) > MaxClean**.



(2) Confira que o xTool MetalFab MaxClean Accessory está bem instalado. De seguida, toque em **Confirm & Continue (Confirmar e continuar)**.



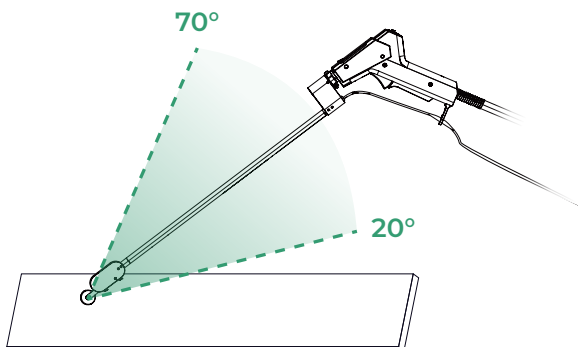
(3) Defina o tipo e a largura de limpeza. Depois, toque em **Enable lasering (Ativar laser)**.



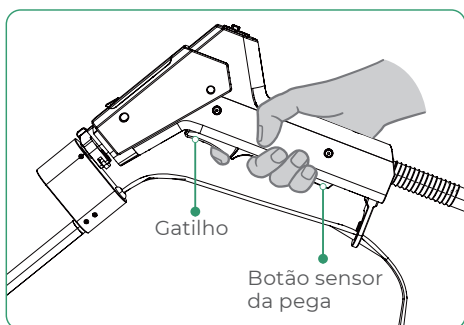
A largura de limpeza indicada acima é apenas para referência. A largura real depende do ângulo entre o tubo de extensão e a superfície metálica.

5 Iniciar o processamento

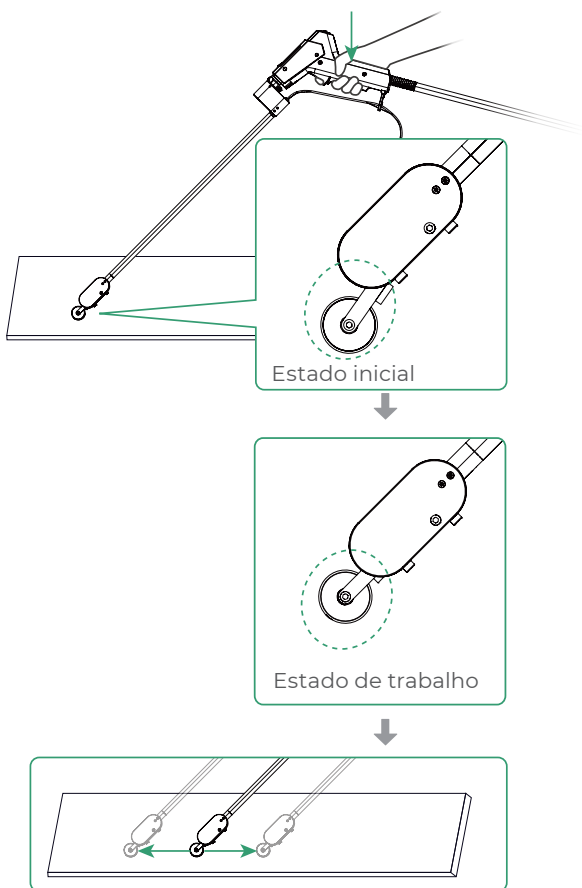
(1) Mantenha a cabeça de soldadura segura com o rolo sobre a superfície metálica, mantendo um ângulo de 20° a 70° entre o tubo de extensão e a superfície metálica.



(2) Pressione sem soltar o botão sensor da pega e o gatilho. Nesta altura, a cabeça de soldadura começa a libertar o gás de proteção e está pronta para emitir laser.

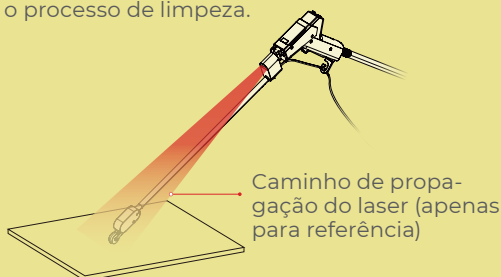


(3) Pressione a cabeça de soldadura para erguer o rolo e feche o circuito de bloqueio de segurança. O laser será emitido. Desloque a cabeça de soldadura para trás e para a frente para limpar o metal.

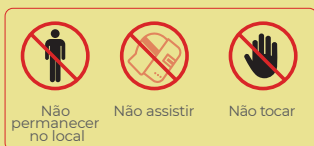




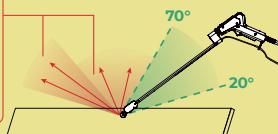
- O rolo deverá estar no estado de trabalho, para que o circuito de bloqueio de segurança possa ser fechado e a cabeça de soldadura possa emitir laser.
- Evite a limpeza a laser prolongada de metais finos (≤ 1 mm de espessura) para evitar a distorção.
- No caminho de propagação do laser,
 - NÃO se posicione no ou ponha a mão no caminho, pois pode provocar lesões;
 - Mantenha os objetos inflamáveis afastados para evitar perigos de incêndio;
 - NÃO coloque obstruções, que possam afetar o processo de limpeza.



- Na zona de reflexão do laser, não fique de pé, observe o processo de limpeza ou alcance-o.

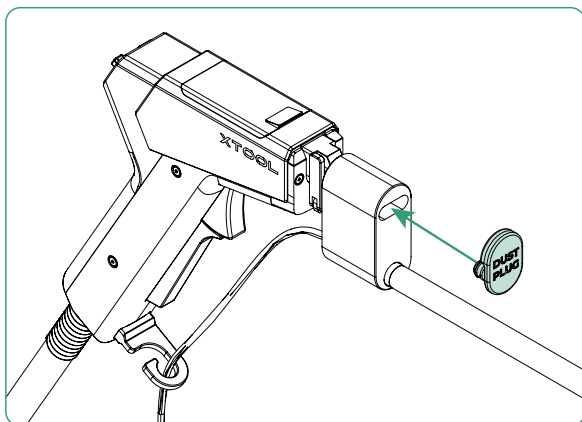


Zona de reflexão do laser

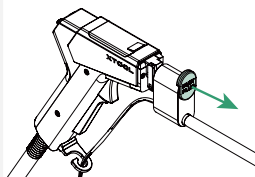


- Após a limpeza, as superfícies e peças metálicas da xTool MetalFab MaxClean Accessory (tais como o rolo) permanecem quentes durante algum tempo. Não toque nas zonas quentes sem proteção.
- Após a limpeza, clique em Enable lasering (Ativar laser) na máquina de soldar a laser para desativar a opção e evitar a emissão acidental de luz.

(4) Após a limpeza, coloque o tampão antipó de imediato para evitar a contaminação da lente de limpeza com pó.



Antes da limpeza, retire sempre o tampão antipó para evitar danos no aparelho.



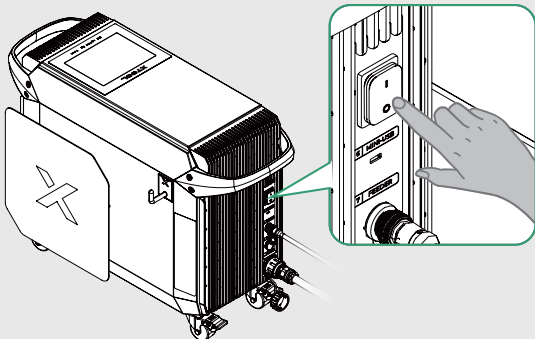
Para obter mais instruções de utilização do xTool MetalFab MaxClean Accessory com a máquina de soldar a laser, leia o código QR ou consulte support.xtool.com/article/2269.



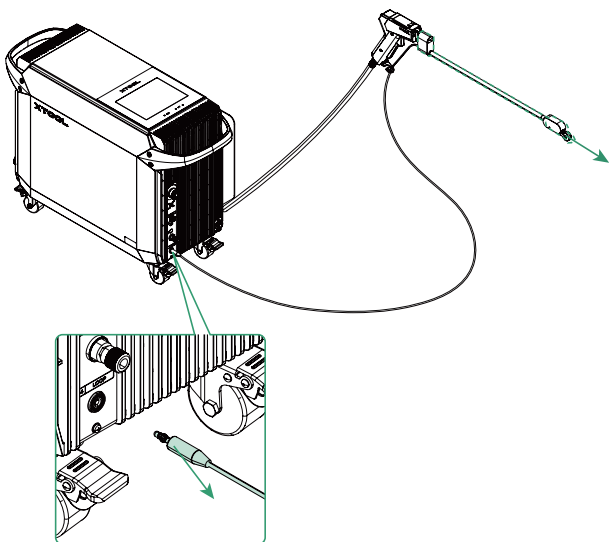
Repor a cabeça de soldadura após a limpeza



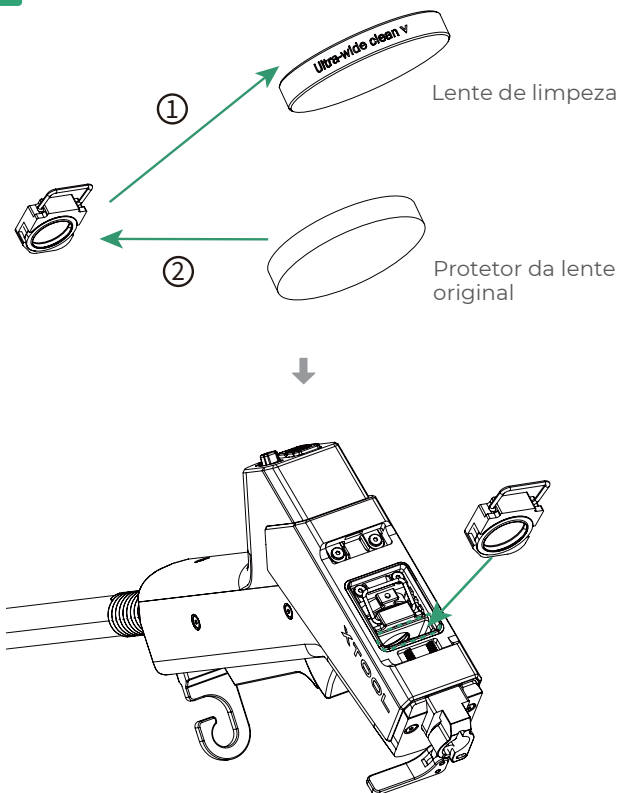
- Este capítulo contém um resumo dos principais passos para a reposição. Para obter mais informações, consulte os passos anteriores similares.
- Antes de repor a cabeça de soldadura, desligue a xTool MetalFab Laser Welder.



1 Retirar o xTool MetalFab MaxClean Accessory



2 Trocar a lente



3 Instalar o bico pretendido

