

**XTOOL**

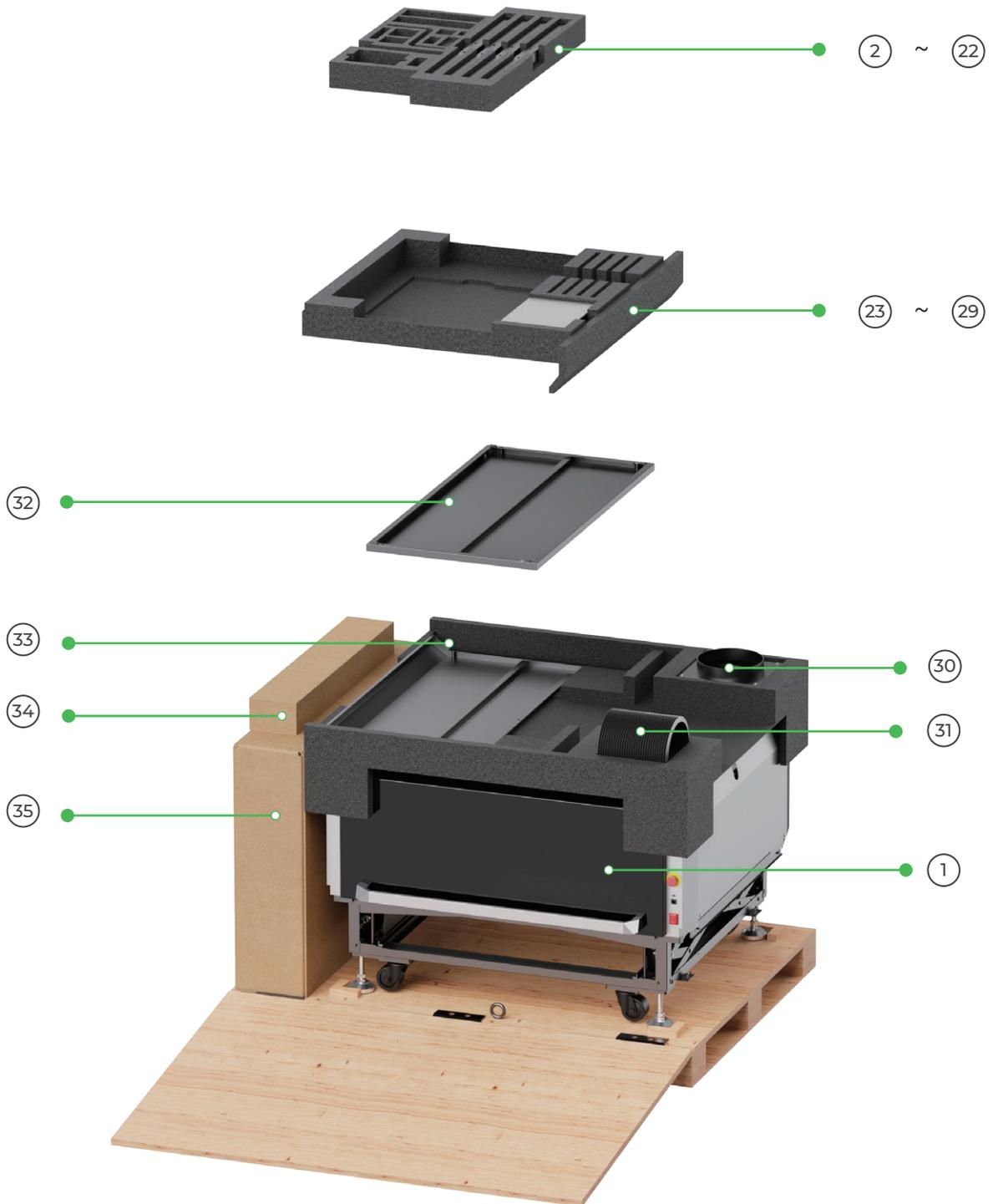
## Découpeur CNC xTool MetalFab



**Guide de démarrage rapide**

<b>Liste des éléments</b>	<b>02</b>
<b>Rencontrez la découpeur CNC xTool MetalFab</b>	<b>04</b>
<b>Préparation avant l'assemblage</b>	<b>06</b>
<b>Assembler la base élévatrice</b>	<b>10</b>
<b>Installez la torche de soudage</b>	<b>21</b>
<b>Avant utilisation</b>	<b>28</b>
<b>Placez un matériau</b>	<b>32</b>
<b>Utilisez la découpeur CNC xTool MetalFab</b>	<b>37</b>
<b>Entretien</b>	<b>39</b>

## Liste des éléments





Le câble d'alimentation peut varier selon les kits. L'illustration est uniquement à titre de référence.



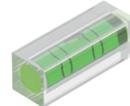
1 Découpeur CNC xTool MetalFab

2 Cordon d'alimentation

3 Câble de communication

4 Clé forme Z

5 Antenne externe



6 Bloc de fixation de câble

7 Crochet

8 Carte d'alignement laser Tampon encreur rouge

9 Niveau

10 Câble de connexion à l'ordinateur



11 Clé hexagonale 3 mm

12 Clé hexagonale 4 mm

13 Clé à molette

14 Boîte de rangement

15 Pointe de coupe



16 Buse de nettoyage

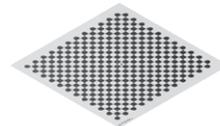
17 Buse de coupe télescopique

18 Anneau en céramique

19 Vis M4\*10

20 Vis M6\*12

Vous pouvez obtenir 16 vis M6\*12 supplémentaires après avoir retiré les barres de fixation aux coins inférieurs de l'unité principale.



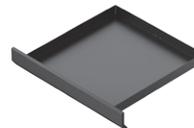
21 Longue barre de fixation

22 Longue barre de fixation

23 Barre de fixation courte

24 Carte pour l'étalonnage de l'appareil photo

25 Plaques métalliques



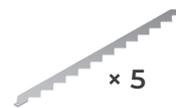
26 Guide de démarrage rapide

27 Consignes de sécurité

28 Collier de serrage

29 Plaque de base

30 Ventilateur d'évacuation



31 Tuyau d'évacuation de fumée

32 Plaque avant de la base élévatrice

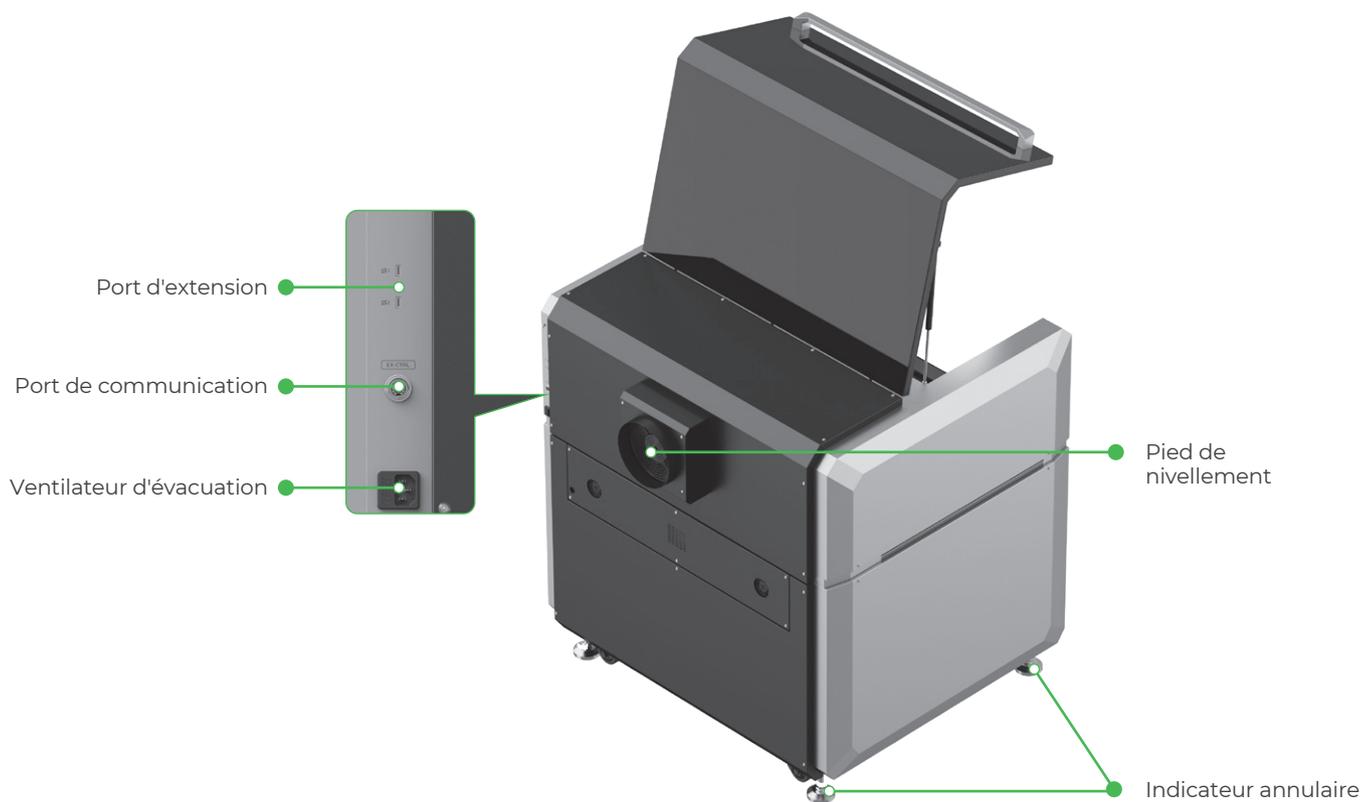
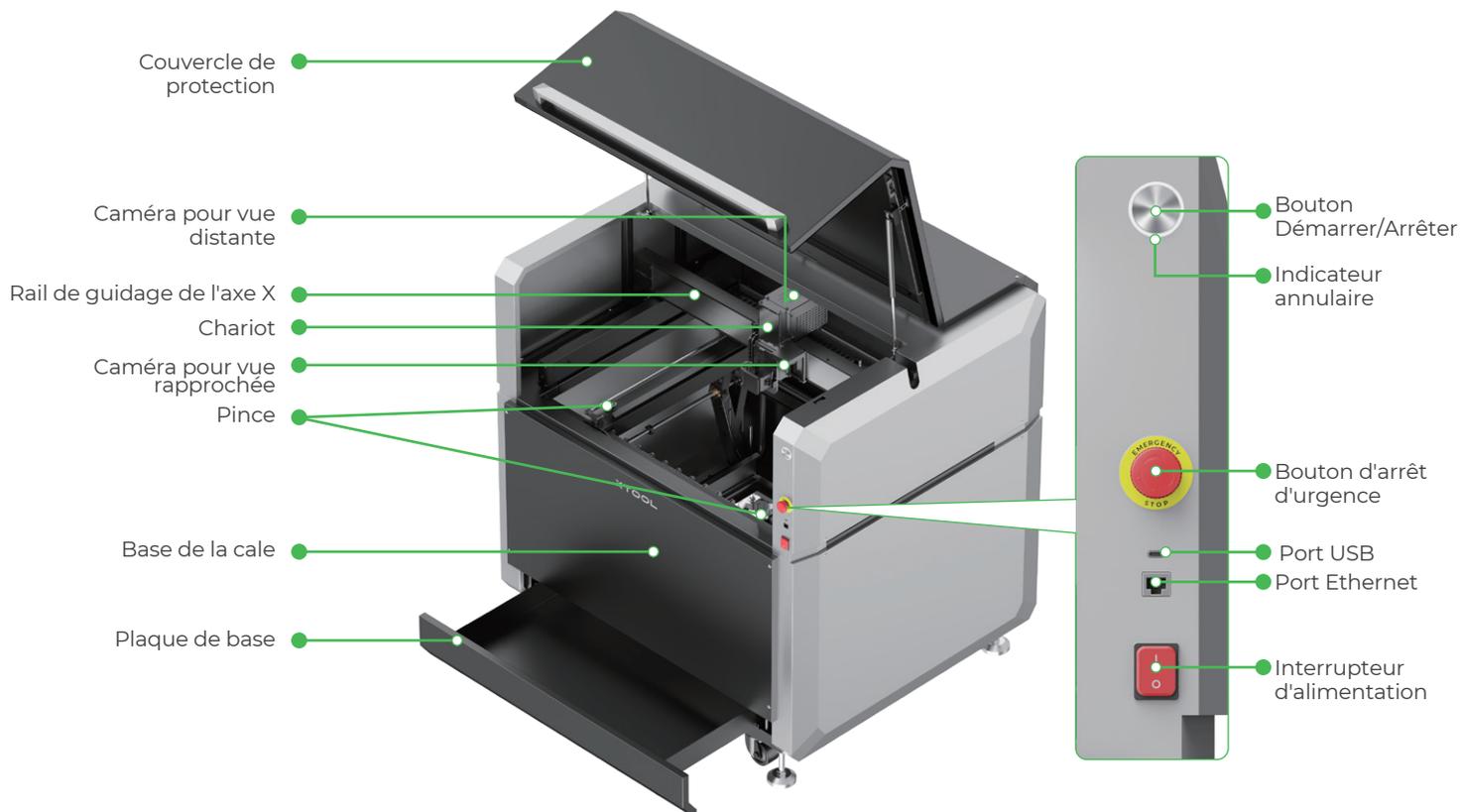
33 Plaque arrière de la base élévatrice

34 Lamelles

35 Plaques latérales de la base élévatrice

# Rencontrez la découpeur CNC xTool MetalFab

## Structure de l'unit principale



## Indicador anular

Effet	État de la machine
Blanc solide	■ En attente ■ Initialisation ■ Calibration ■ Tâche annulée
Éteint	Veille
Clignotement lent bleu	■ Prêt pour le traitement ■ Traitement en pause
Bleu uni	■ Exécution d'une tâche ■ Cadrage
Vert solide	Traitement effectué
Jaune clignotant lent	Configuration du réseau
Violette solide	Mise à niveau
Rouge clignotant lent	Des erreurs sont survenues
Rouge solide	Bouton d'arrêt d'urgence pressé

## Signal sonore

Effet	État de la machine
1 bip	Rappel aux utilisateurs de faire fonctionner la machine
3 bips consécutifs	Des erreurs sont survenues

## Spécifications

<b>Nom du produit</b>	Découpeur CNC xTool MetalFab
<b>Dimensions</b>	1175 mm × 1157 mm × 749 mm (L × l × H)
<b>Dimensions (base de la colonne montante incluse)</b>	1175mm × 1157mm × 1230mm (L × l × H)
<b>Zone de travail interne</b>	610 mm × 610 mm (L × l)
<b>Vitesse de traitement maximale</b>	400 mm/s
<b>Puissance d'entrée</b>	Plage de tension : de 100 V à 240 V Courant à pleine charge : 2,5 A
<b>Mode de connexion</b>	Port USB, Wi-Fi, Ethernet

## Préparation avant l'assemblage

### Alimentation électrique

La découpeur CNC xTool MetalFab nécessite une alimentation électrique monophasée de 2,5 A, 100 V - 240 V. En ce qui concerne la soudeur laser xTool MetalFab, reportez-vous à son « guide de démarrage rapide » pour les spécifications de puissance.

### Gaz de protection

Le gaz de protection doit être sec, sans huile et propre. Veuillez préparer des bouteilles de gaz ou des générateurs de gaz qui répondent aux exigences.

### Types de gaz pris en charge

- Azote
- Argon
- Oxygène
- Air comprimé



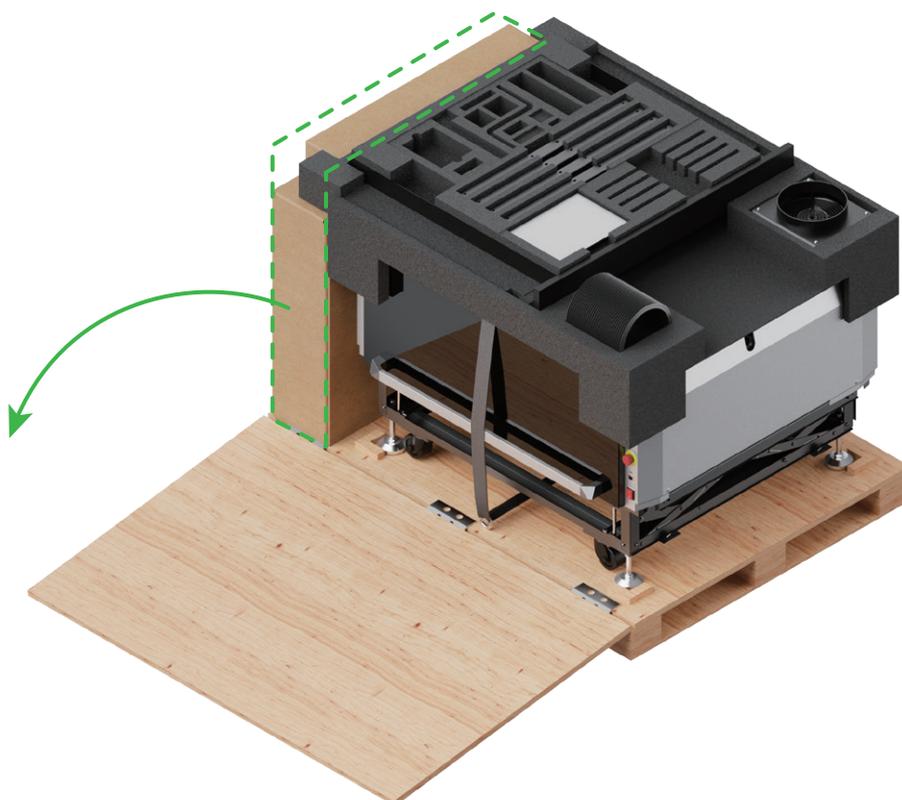
Le produit n'est pas livré avec une bouteille de gaz ou un générateur de gaz. Veuillez en acheter un séparément.

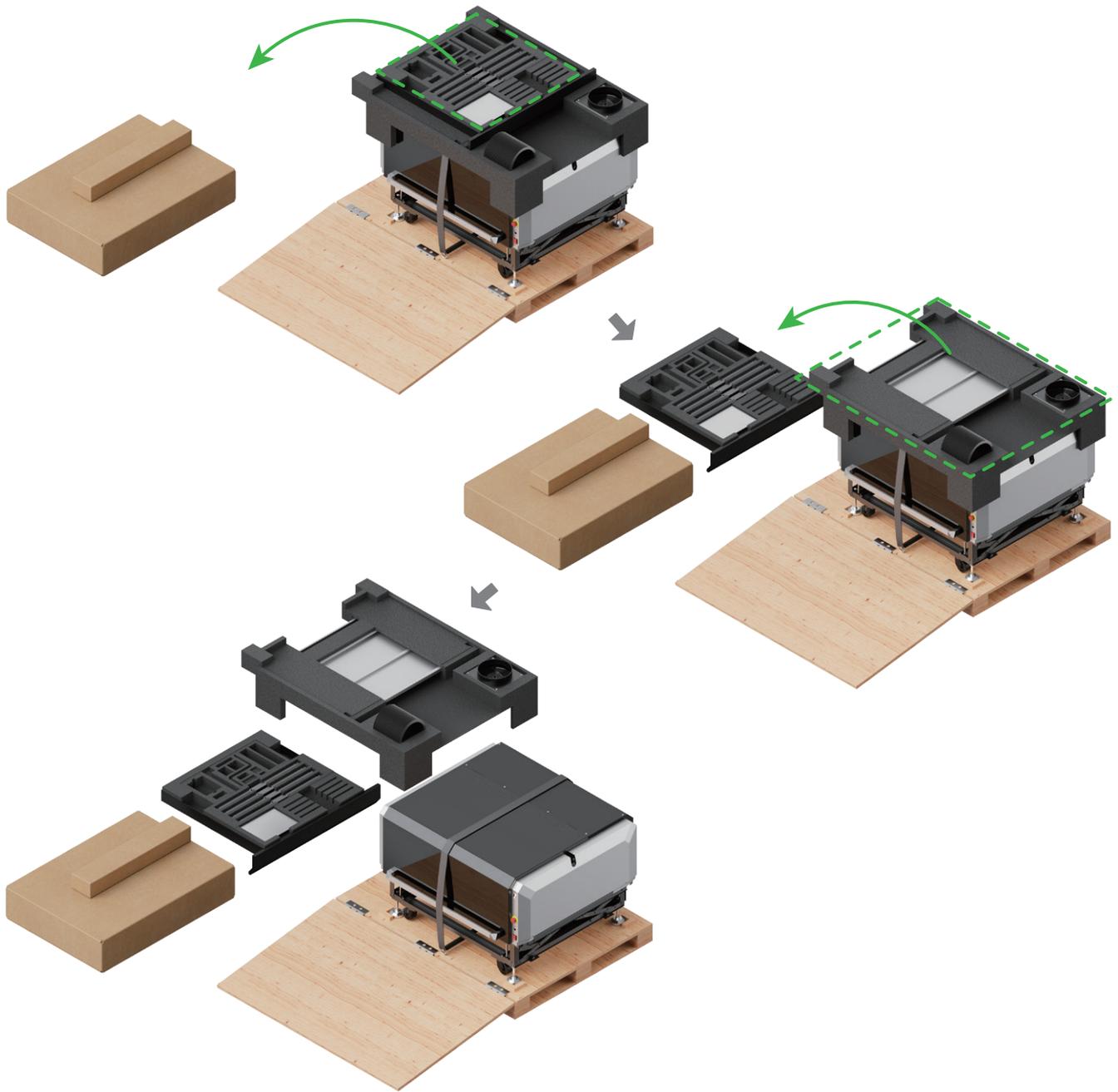
### Soudeur laser xTool MetalFab

- La découpeur CNC xTool MetalFab doit fonctionner avec le soudeur laser xTool MetalFab. Pendant le traitement laser, le soudeur laser xTool MetalFab émet du laser, tandis que la machine de découpe CNC xTool MetalFab contrôle le traitement.
- Étant donné que seule la fonction de coupe du métal de la soudeur laser xTool MetalFab est nécessaire, il n'a pas besoin d'être assemblé selon son propre « guide de démarrage rapide ». Si vous l'avez déjà assemblé, déconnectez son alimentation et supprimez les composants inutiles.

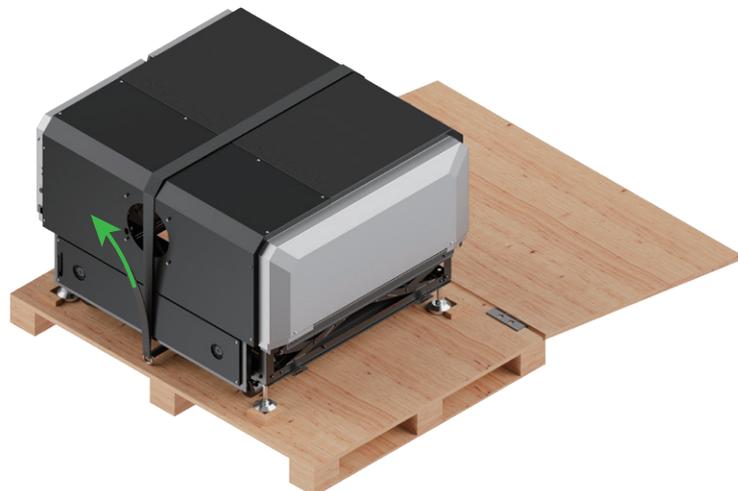
### Déballer et placer l'unité principale

(1) Retirez les éléments autour de l'unité principale dans l'ordre.





**(2) À l'arrière de l'unité principale, déchirez la sangle de fixation noire et détachez-la complètement.**

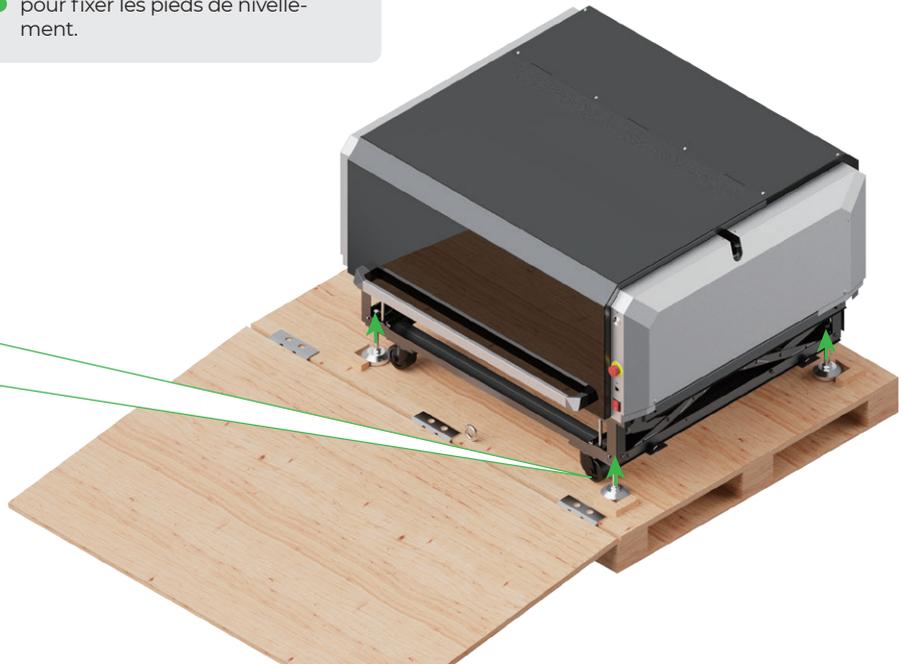


### (3) Soulevez quatre pieds de nivellement.



Les écrous supérieurs sont utilisés pour se maintenir contre la plaque de base de l'unité principale.

Les écrous inférieurs sont utilisés pour fixer les pieds de nivellement.



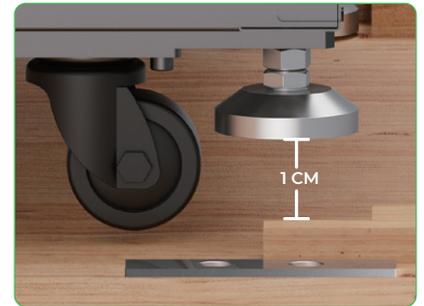
Utilisez la clé pour tourner les écrous supérieurs dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'ils touchent les écrous inférieurs.



Utilisez la clé pour desserrer les écrous inférieurs dans le sens antihoraire.



Tournez manuellement les pieds de nivellement dans le sens antihoraire pour les soulever.

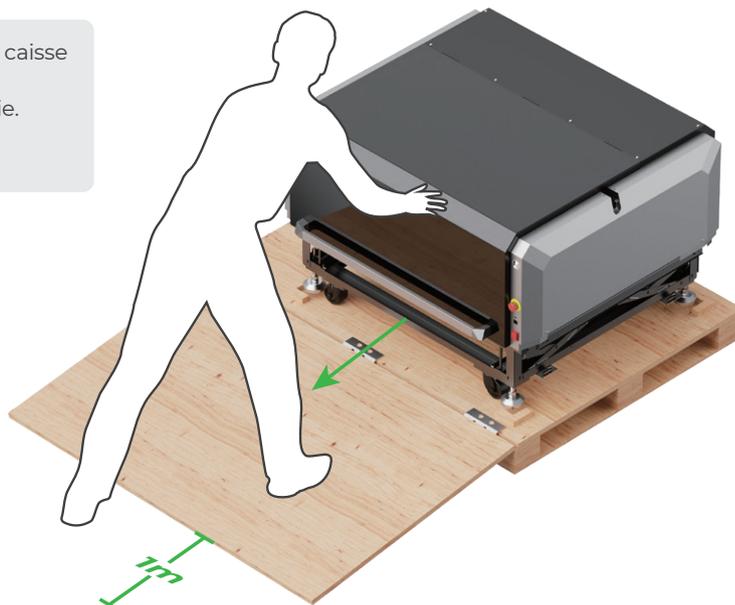


Les pieds de nivellement doivent être à environ 1 cm au-dessus des blocs limites.

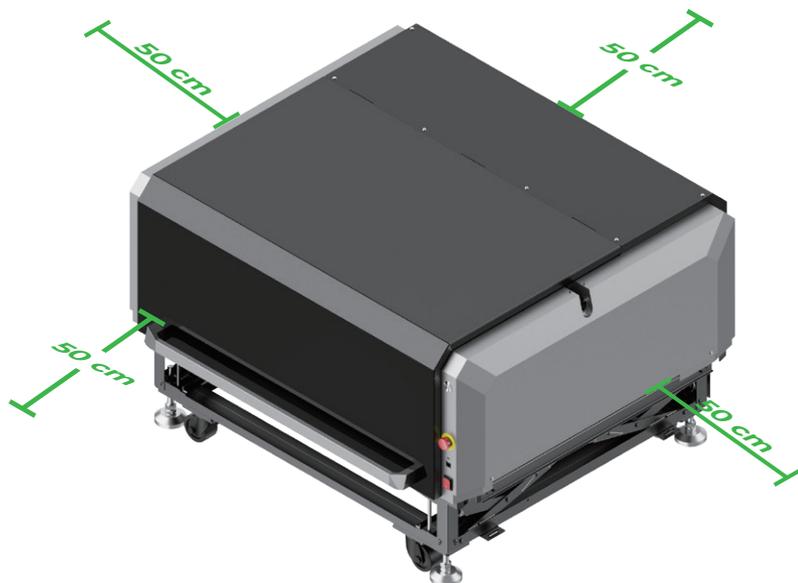
### (4) Déplacez la machine à la position désirée.



- Réserver au moins 1 m devant la caisse en bois.
- La machine descendra par inertie. Veuillez contrôler la vitesse de déplacement.

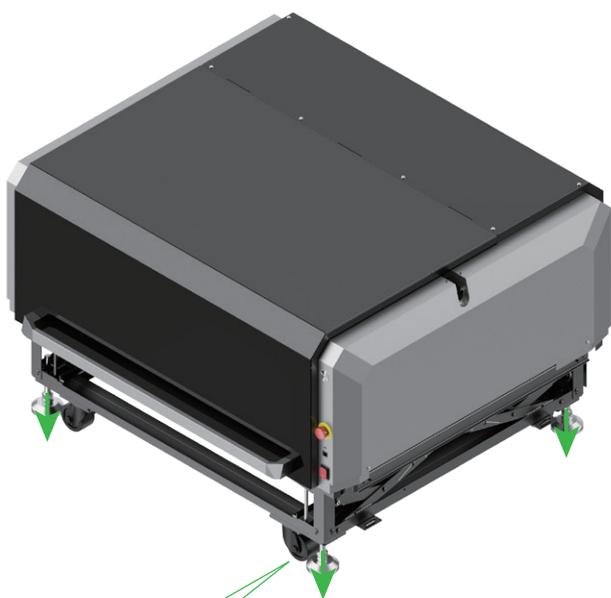


Prévoir un espace libre d'au moins 50 cm sur tous les côtés de la machine pour l'assemblage et les opérations ultérieures.



La découpe d'un matériau près des bords de la zone de travail peut provoquer des étincelles jaillissant du bas de l'appareil. Éloignez de l'appareil les matériaux inflammables, les explosifs et les solvants volatils. Les opérateurs doivent se tenir à au moins 50 cm de la zone d'éclaboussure d'étincelles.

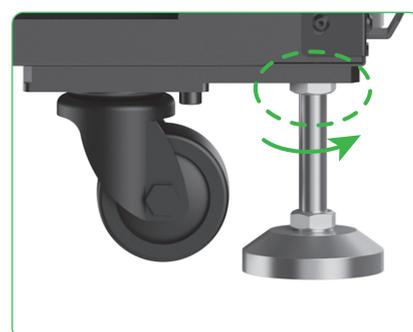
**(5) Après avoir déplacé la machine à la position désirée, abaissez les pieds de nivellement pour fixer la machine.**



Tournez manuellement les pieds de nivellement dans le sens des aiguilles d'une montre pour les abaisser jusqu'à ce qu'ils touchent le sol.



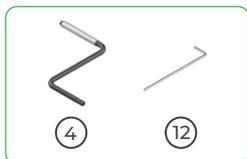
Utilisez une clé pour serrer les écrous inférieurs dans le sens des aiguilles d'une montre.



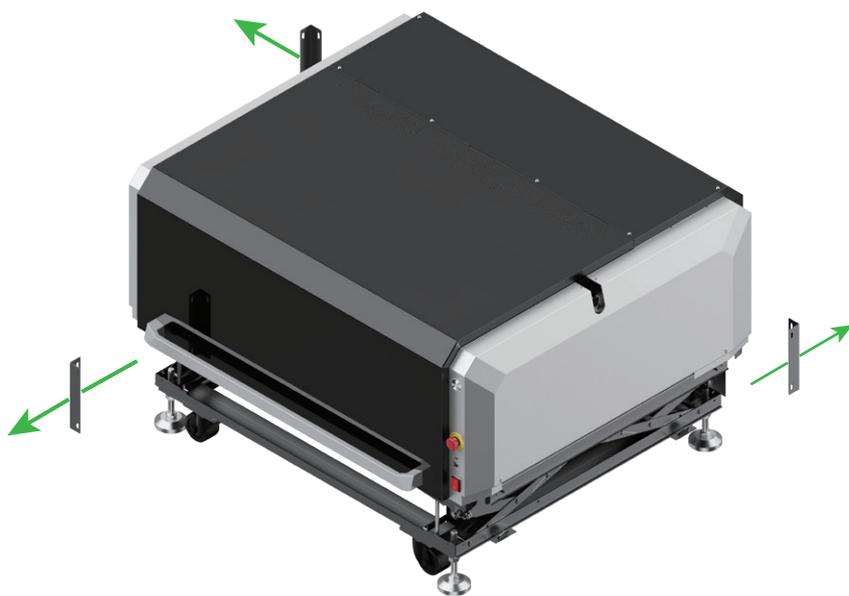
Tournez les écrous supérieurs dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'ils touchent la plaque de base de l'unité principale et utilisez une clé pour les fixer dans le sens antihoraire.

## Assembler la base élévatrice

### 1 Soulevez l'unité principale

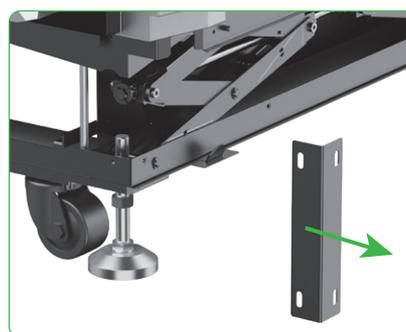
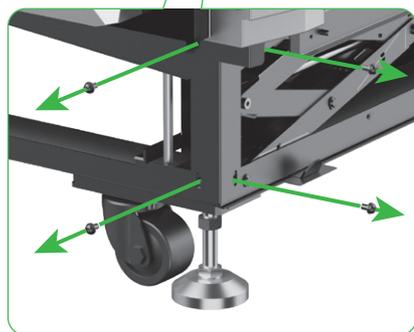


(1) Utilisez une clé Allen pour desserrer les vis et retirer les quatre barres de fixation aux coins inférieurs.

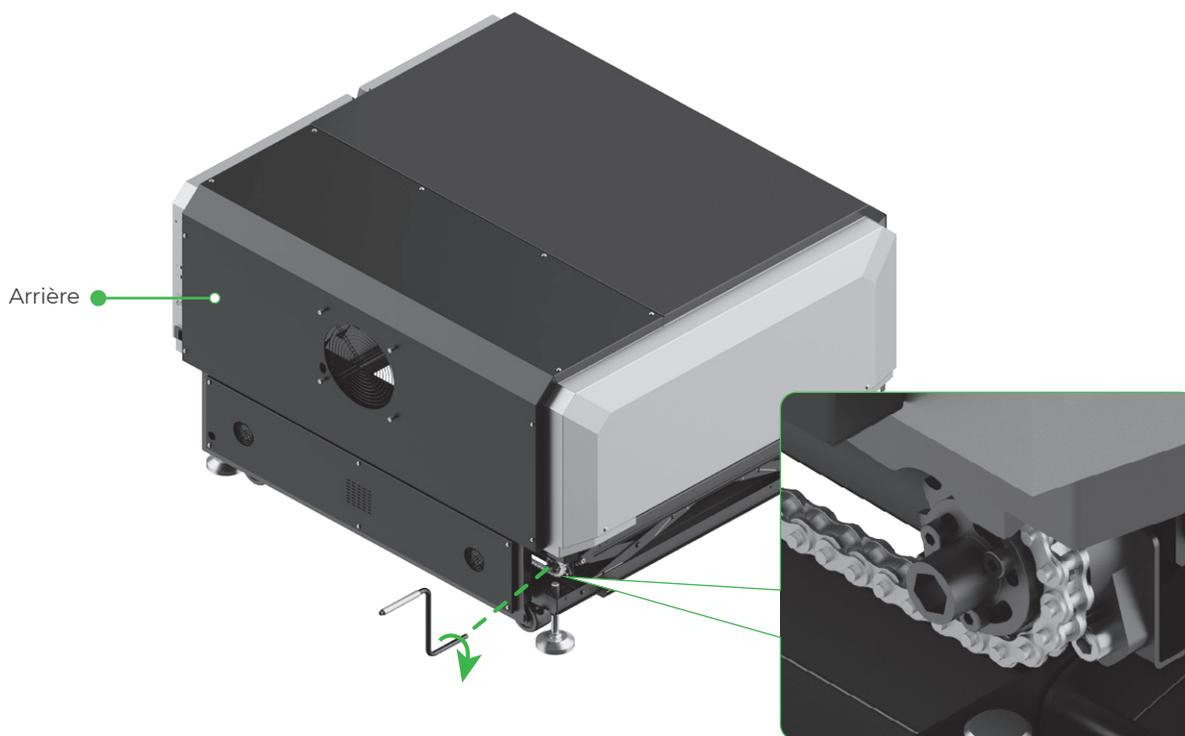


 Seize vis M6 \*12 sont retirées à cette étape. Veuillez les réserver correctement pour une utilisation ultérieure.

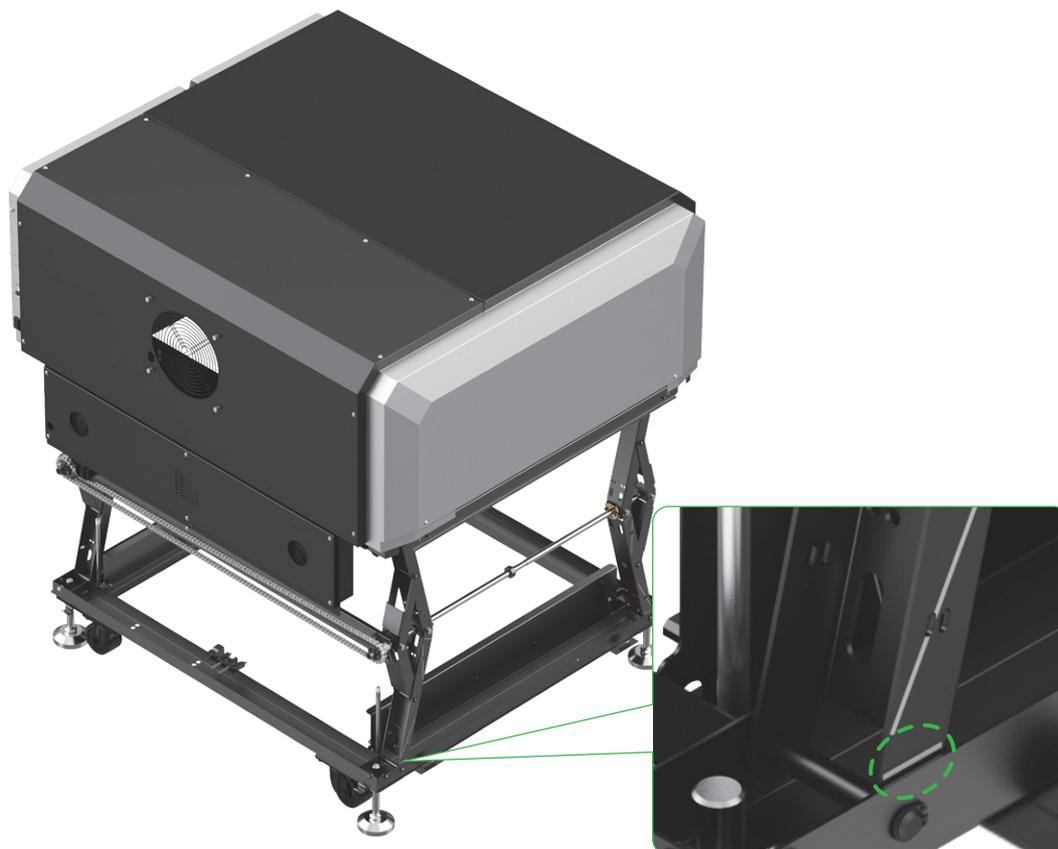
 × 16



(2) À l'arrière de l'unité principale, utilisez une clé forme Z pour soulever l'unité principale.



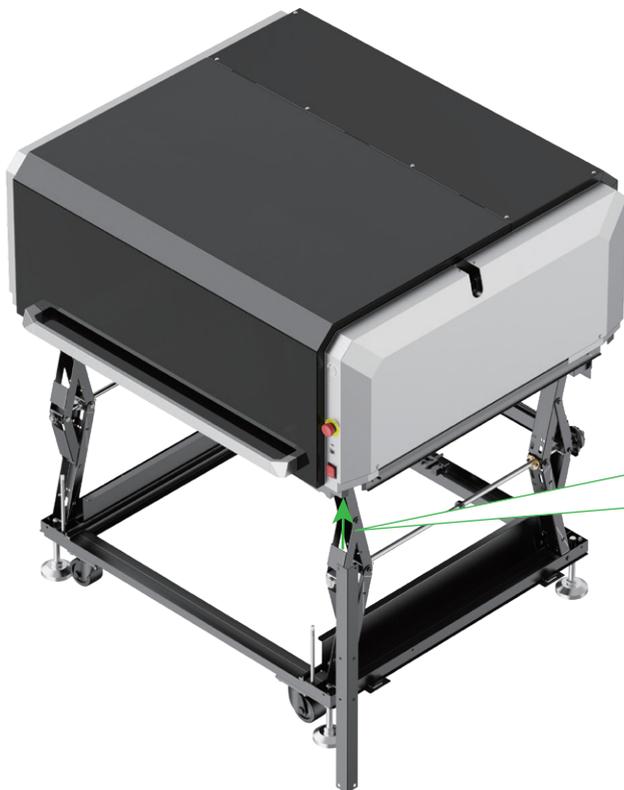
Le regard doit être parallèle à la traverse de base. Lorsque la ligne blanche est alignée avec cette traverse, cela signifie que l'unité principale a été soulevée dans la bonne position.



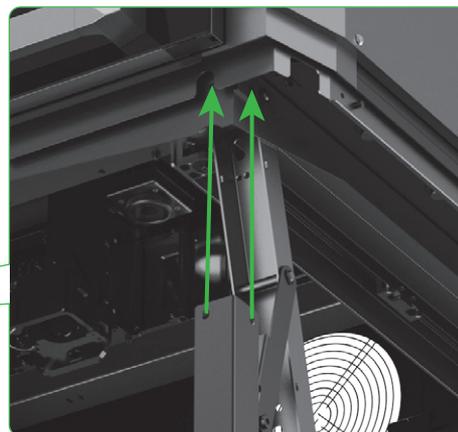
## 2 Installez les barres de fixation longues



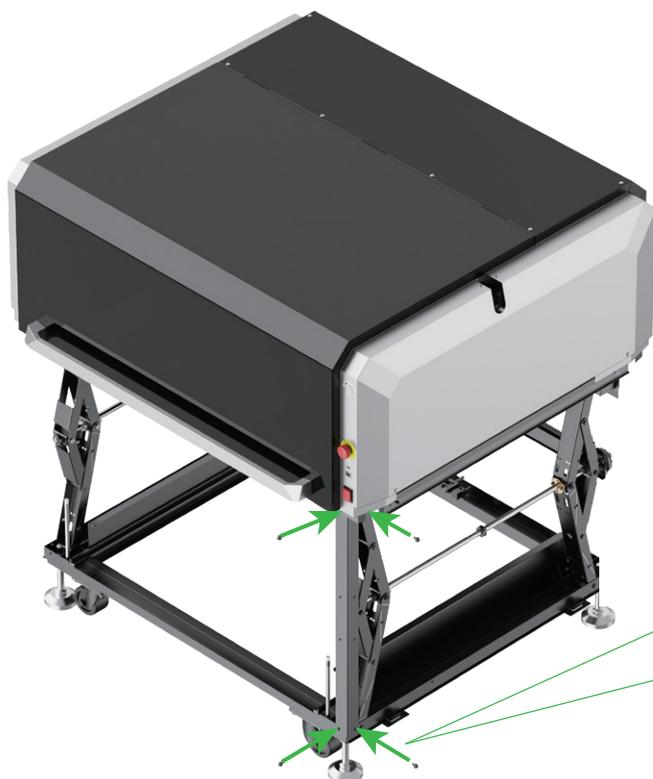
(1) Alignez les trous sur la barre longue et l'unité principale.



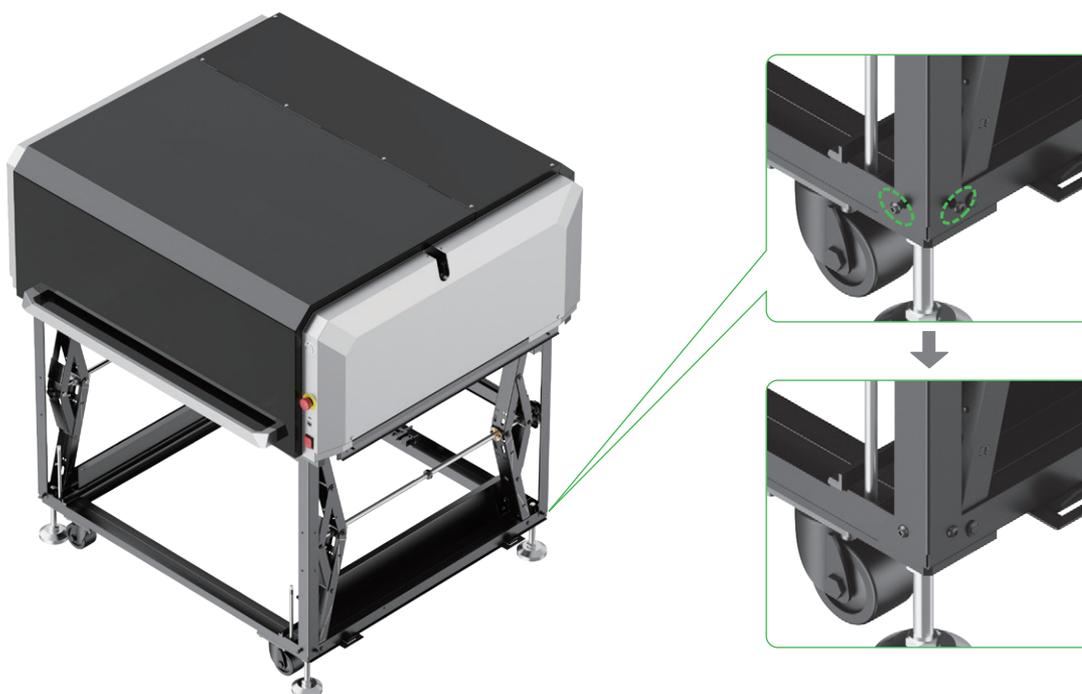
Si les trous sont mal alignés, revenez à l'étape précédente et utilisez la clé forme Z pour ajuster la hauteur de l'unité principale.



(2) Vissez quatre vis avec la clé Allen pour fixer la barre longue en place. Ne serrez pas encore les vis.



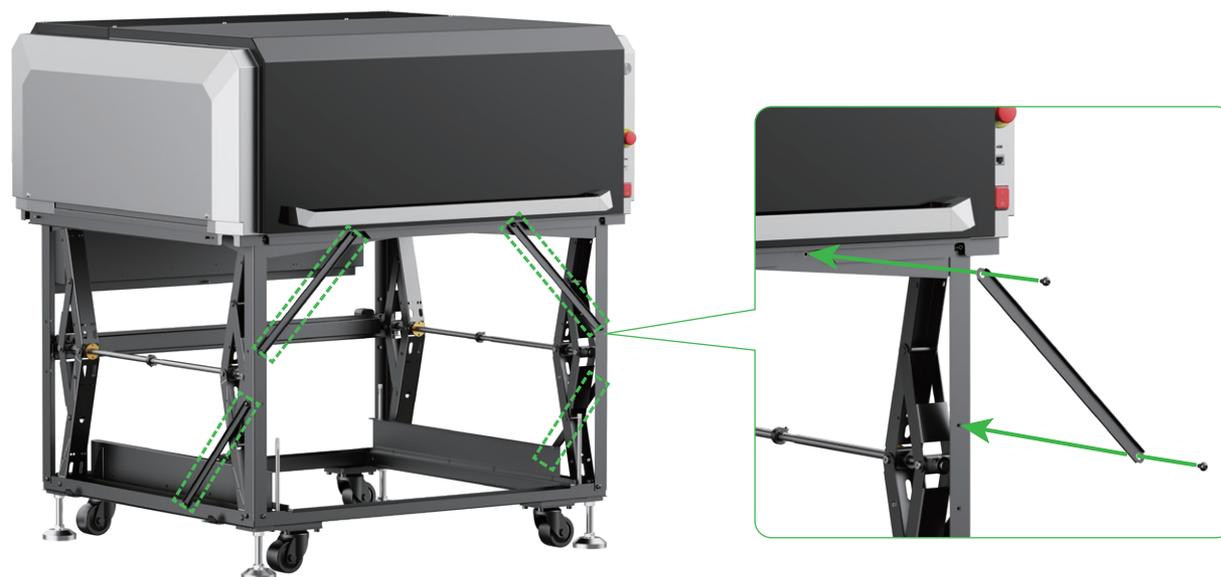
(3) Fixez les trois autres barres longues de la même manière. Enfin, serrez complètement toutes les vis des quatre barres longues avec la clé Allen.



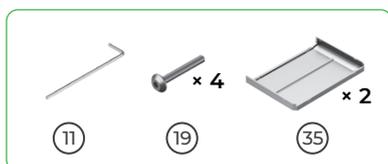
### 3 Installez les barres de fixation courtes



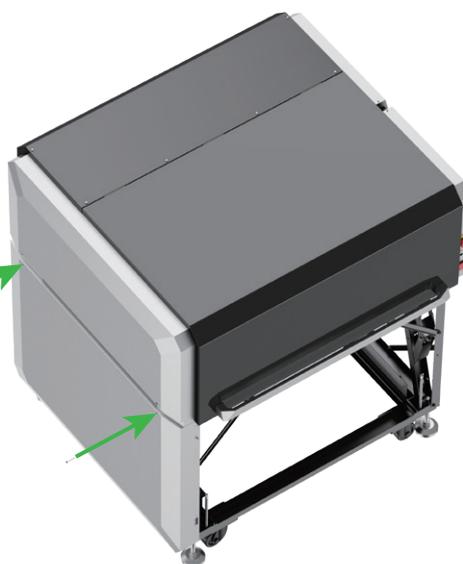
Fixez les quatre barres de fixation courtes à l'avant et sur les côtés gauche et droit de la machine.



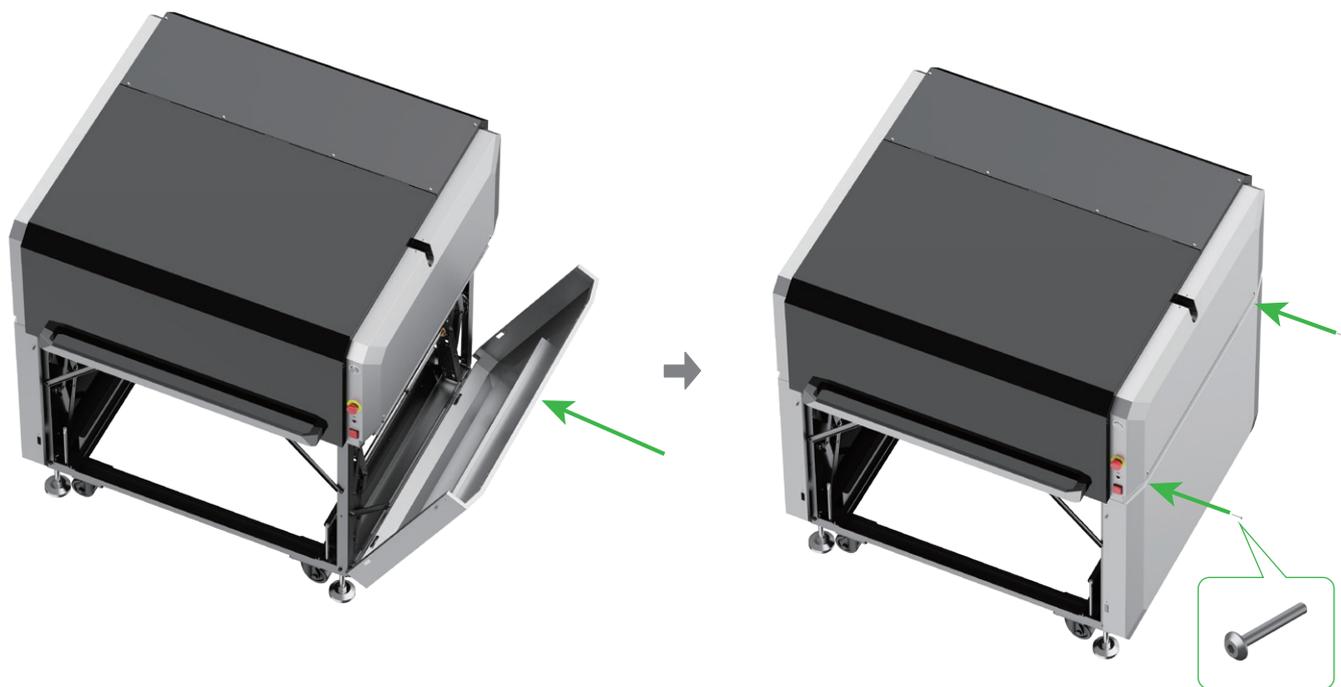
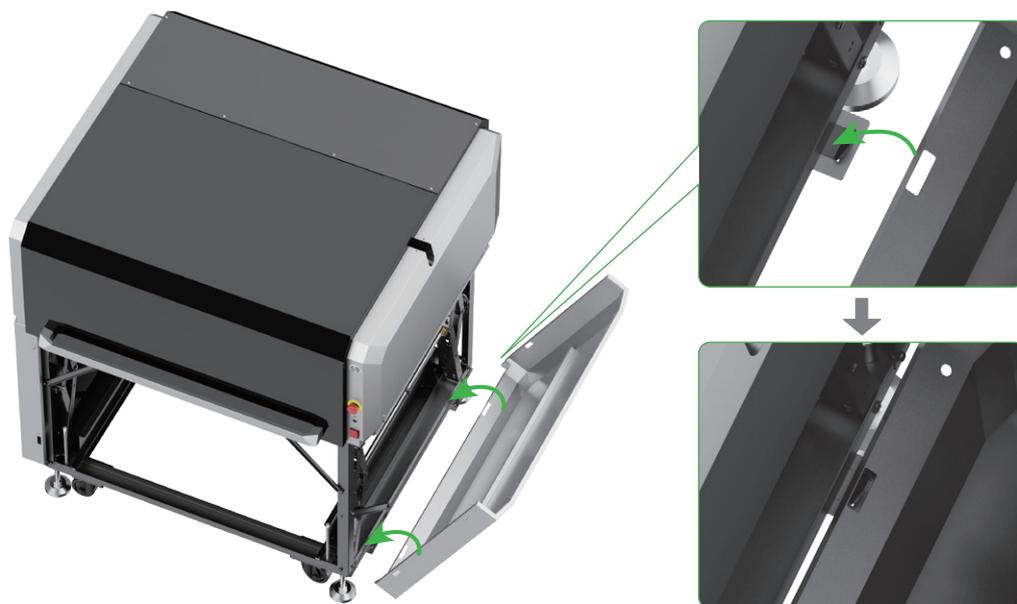
#### 4 Installez les plaques latérales



Les plaques sont interchangeables à gauche et à droite.

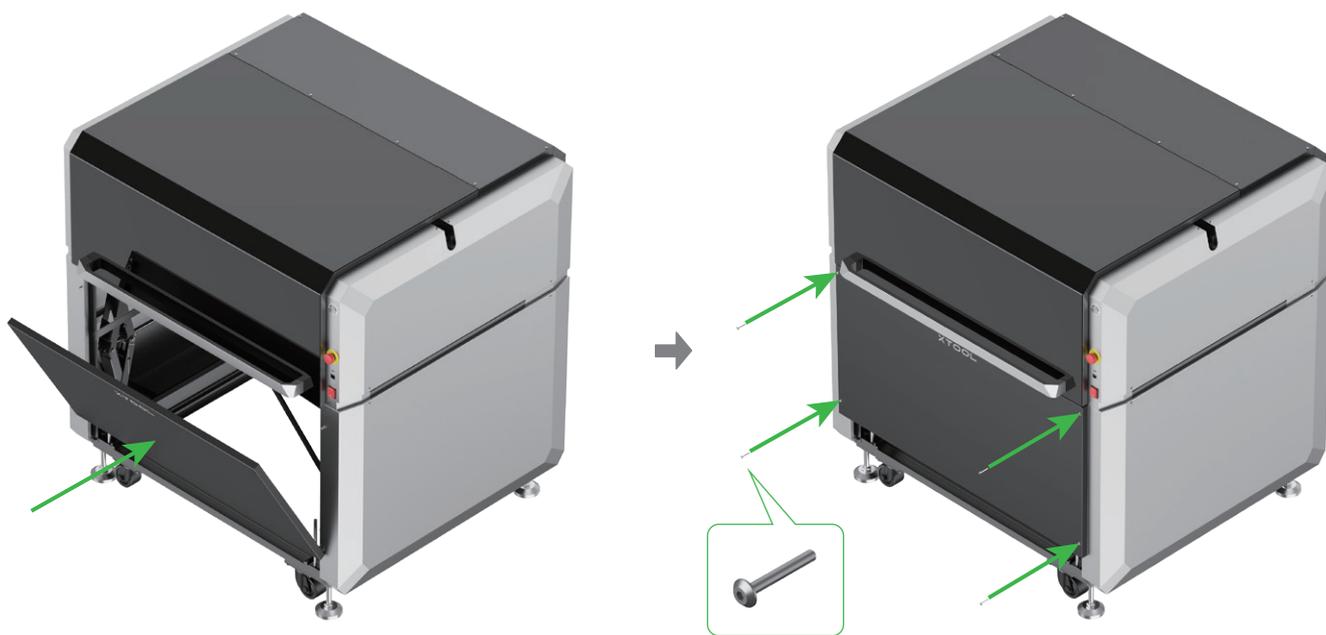
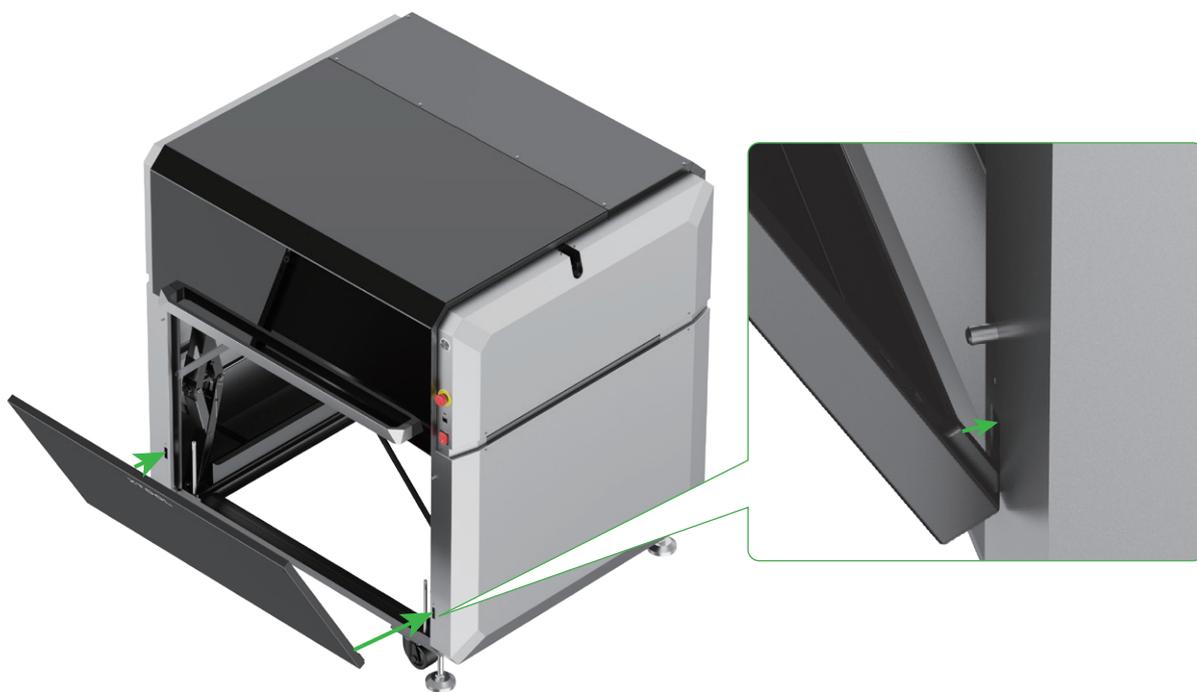


Insérez et serrez les vis.



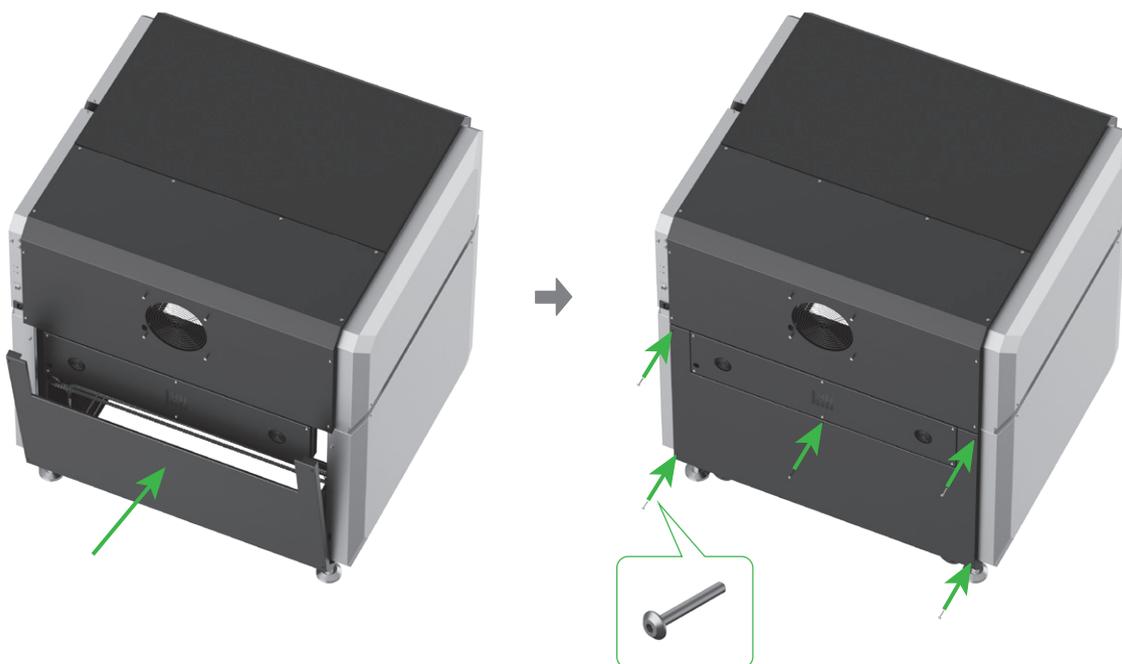
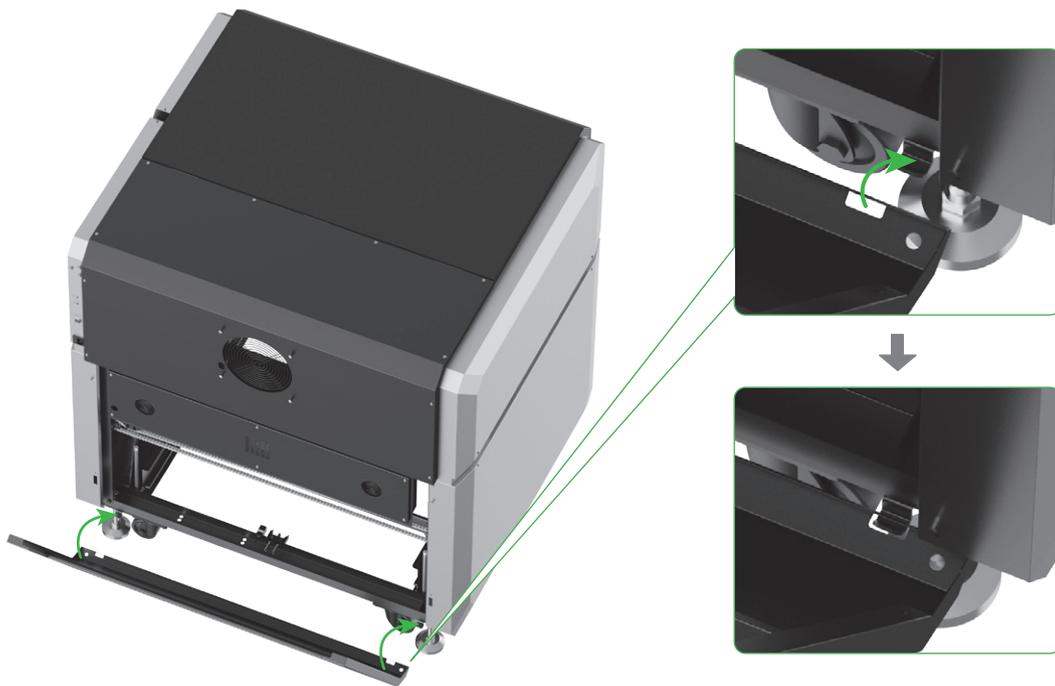
Insérez et serrez les vis.

## 5 Installez la plaque avant



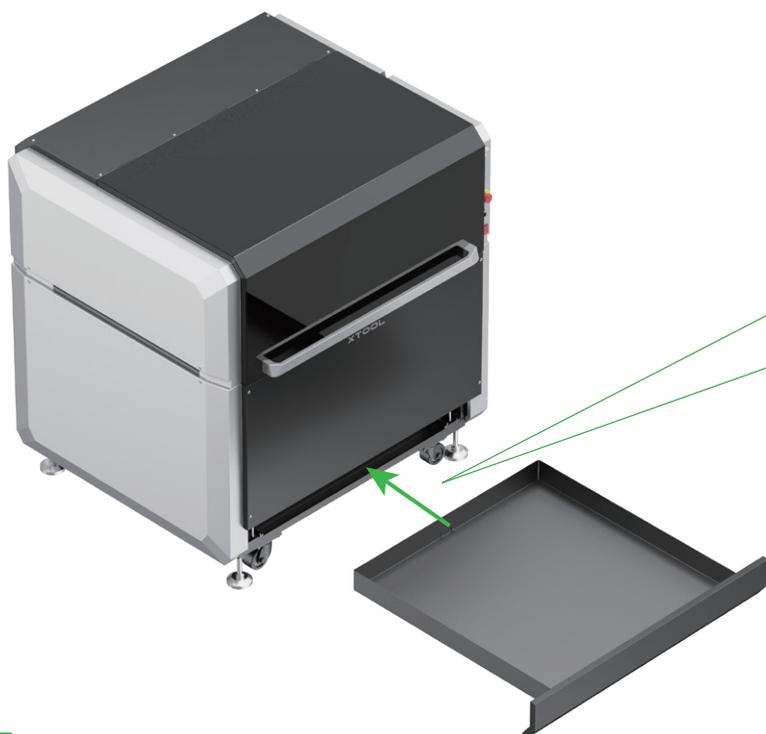
Insérez et serrez les vis.

## 6 Installez la plaque arrière



Insérez et serrez les vis.

## 7 Installez la plaque de base



Pour éviter la déformation de la plaque de base due à un échauffement prolongé, remplissez-le d'une quantité appropriée de sable (granulométrie recommandée : 1-3 mm) ou d'eau pour assurer une isolation thermique.

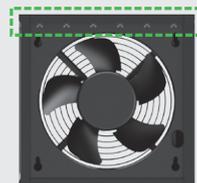
## 8 Installez le ventilateur d'extraction



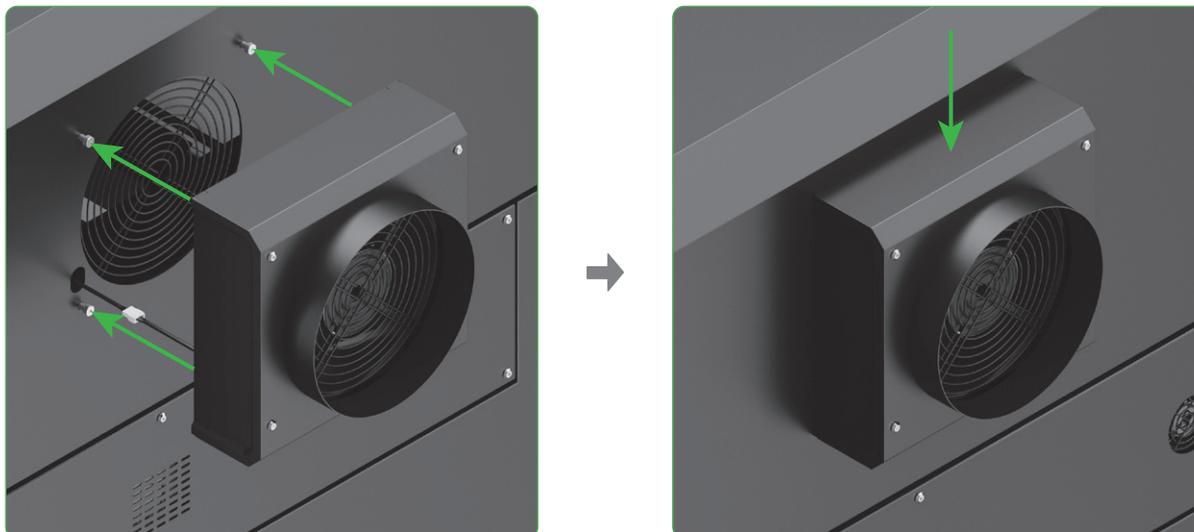
(1) Raccordez le connecteur du ventilateur à celui de l'unité principale.



Assurez-vous que le côté avec les flèches est orienté vers le haut. Ne l'installez pas à l'envers.



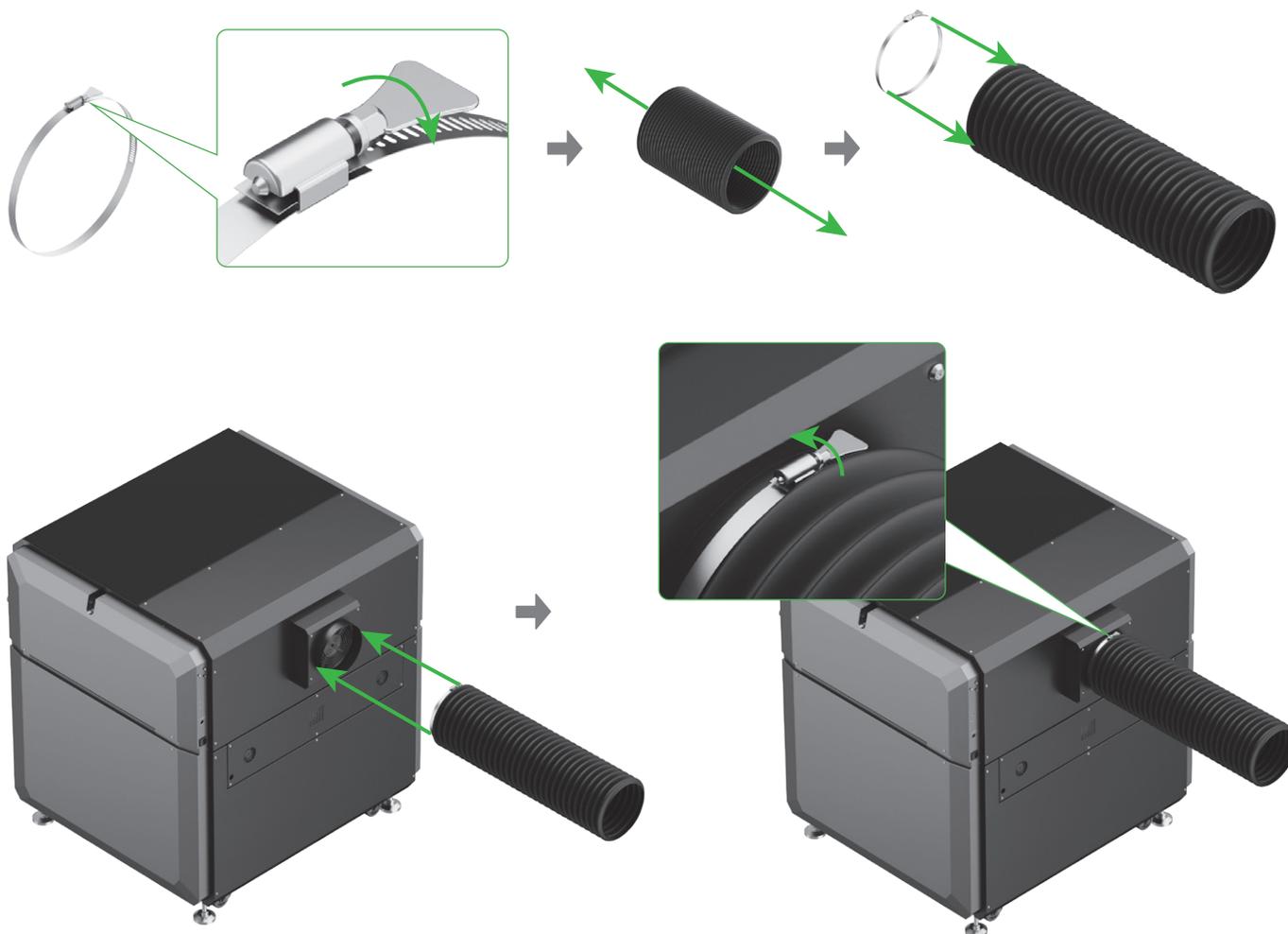
(2) Alignez les trous sur le ventilateur avec les goupilles de l'unité principale, puis appuyez doucement jusqu'à l'emboîtement complet.



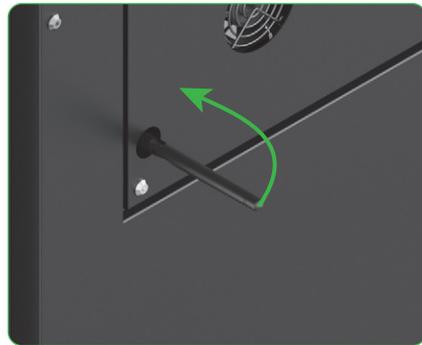
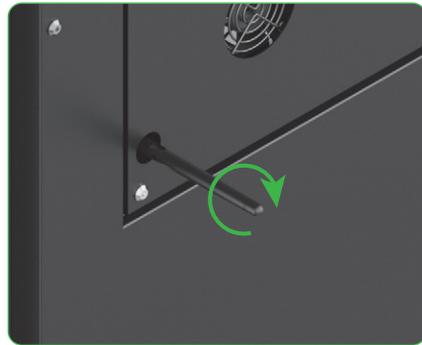
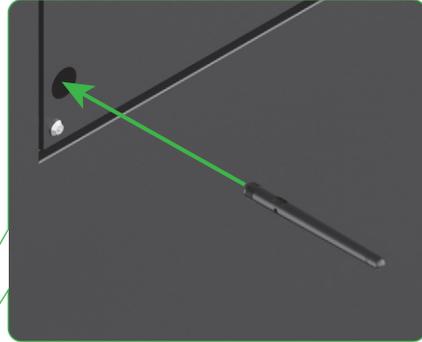
Avant d'emboîter complètement le ventilateur, insérez le surplus de câble dans l'orifice sur le ventilateur.



(3) Raccordez le tuyau d'évacuation au ventilateur.

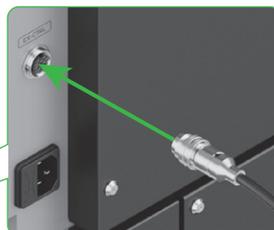
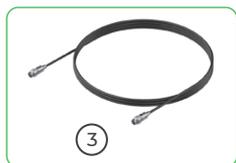


**9** Installez l'antenne externe



## Installez la torche de soudage

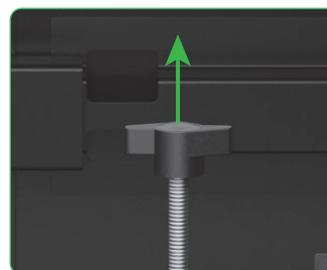
### 1 Connectez-vous à la soudeur laser xTool MetalFab



Avant la connexion, assurez-vous que les deux machines ne sont pas connectées à l'alimentation électrique.

### 2 Préparez la fixation de la torche de soudage

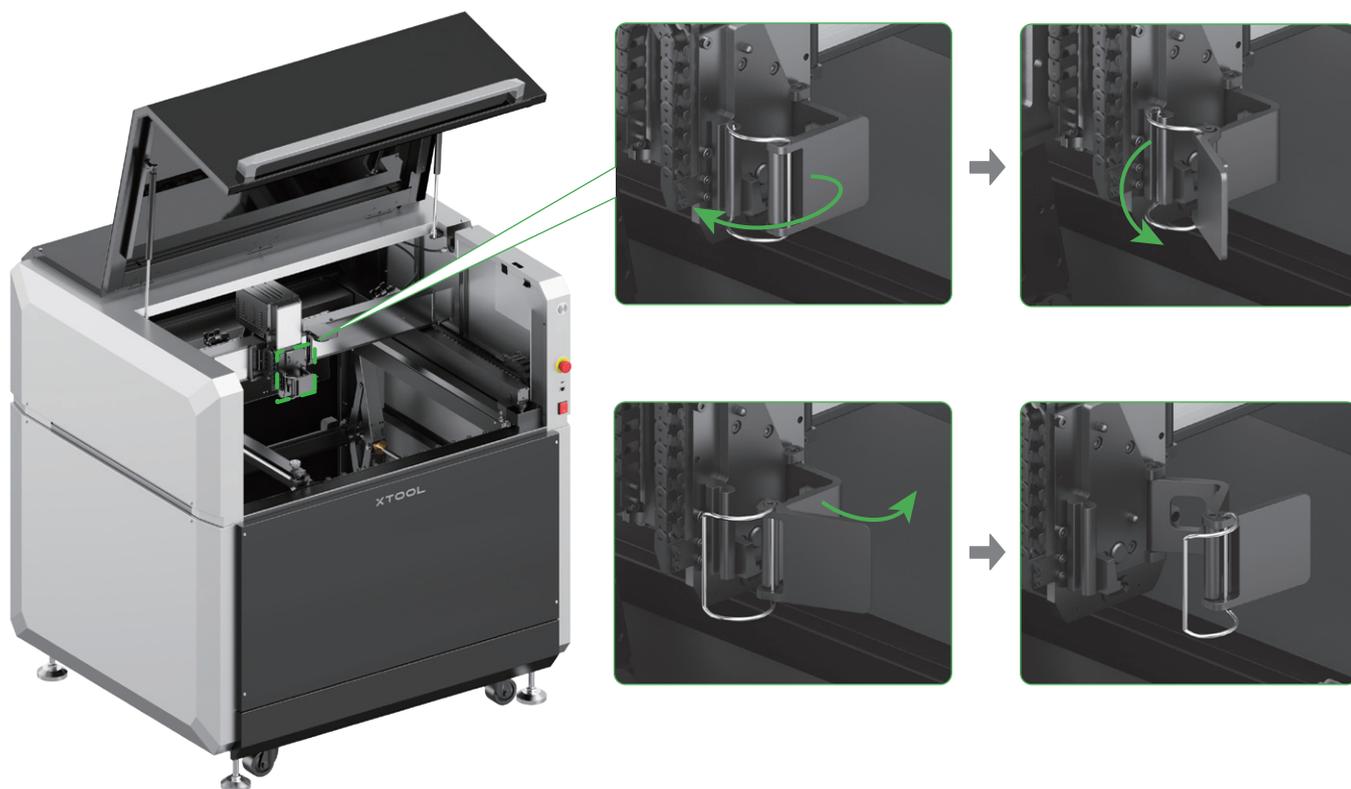
(1) Dévissez les trois vis papillon dans le sens antihoraire.



(2) Déplacez le chariot vers le centre.



(3) Ouvrez le loquet à bascule.



### 3 Installez la pointe de coupe



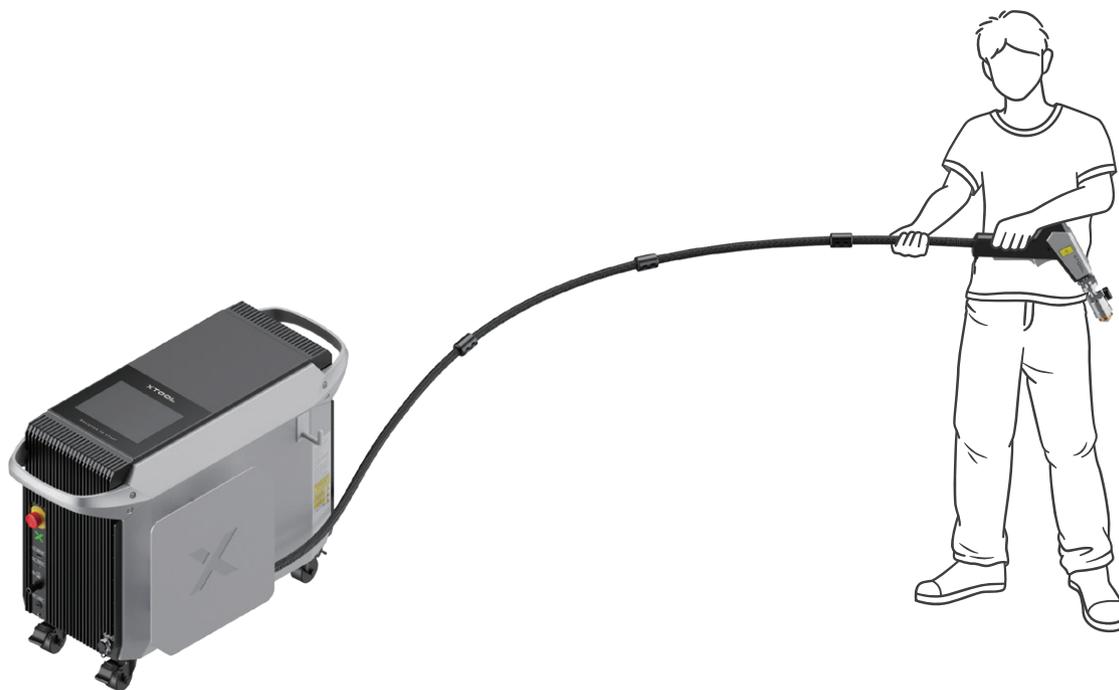
Retirez la torche de soudage de la soudeur laser xTool MetalFab et remplacez sa tête par la pointe de coupe.



#### 4 Fixez la torche de soudage



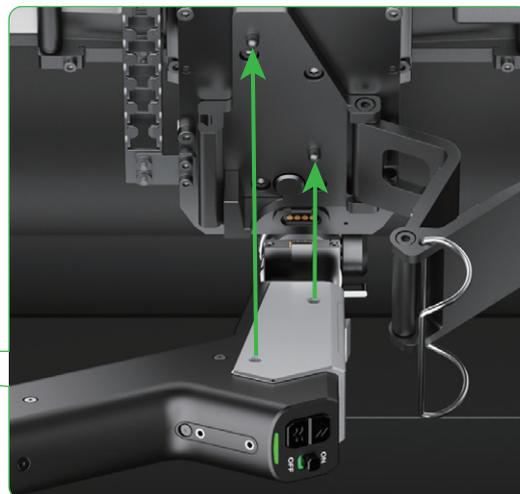
(1) Déroulez le câble de la torche, en veillant à ce que la torche ne touche pas le sol.



(2) Passez le câble autour de l'arrière du chariot.



(3) Alignez les deux trous sur le côté de la torche avec les deux goupilles de fixation du chariot.

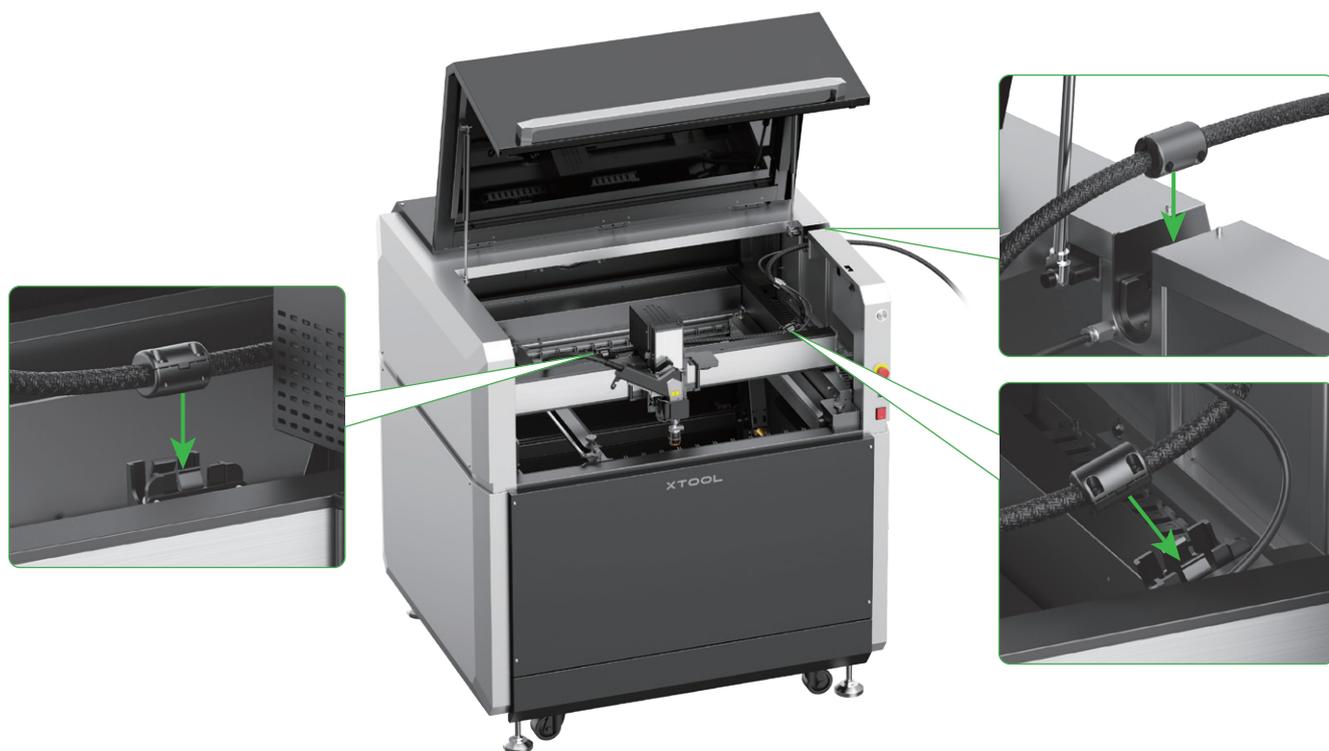


Si la torche ne s'emboîte pas, vérifiez que la pointe de coupe est bien installée.

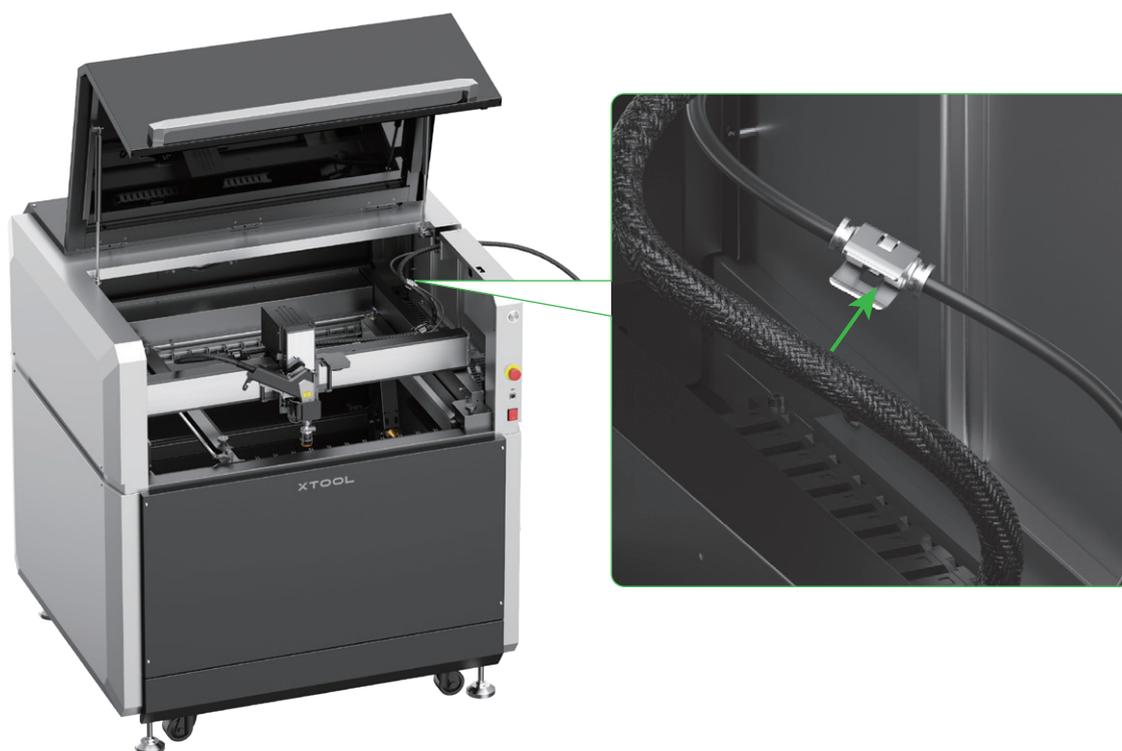
(4) Fermez le loquet à bascule.



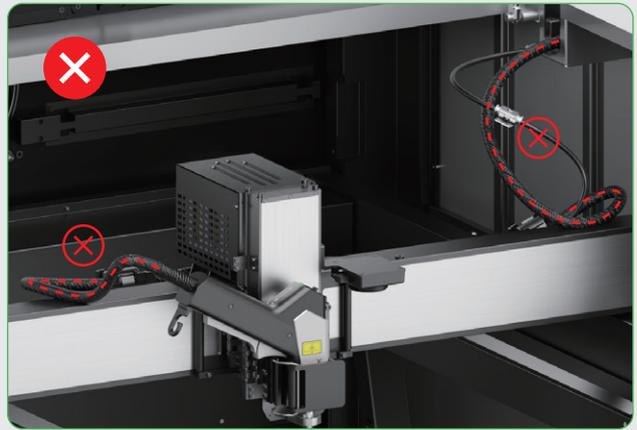
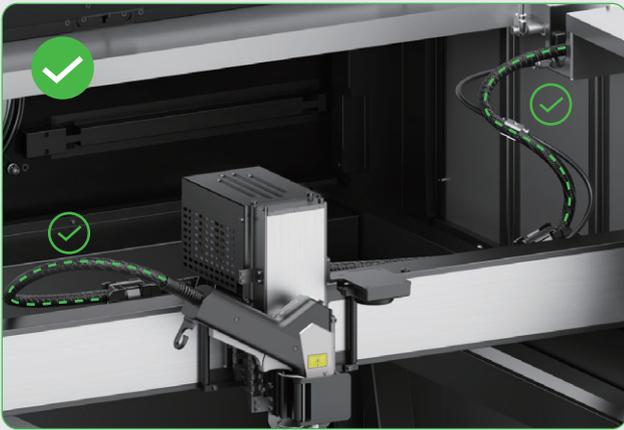
(5) Emboîtez les trois anneaux de fixation du câble de la torche dans les fentes internes de la machine.



(6) Emboîtez le câble de la torche dans le serre-câble.



💡 Assurez-vous que le câble est fixé en place et ne touche pas le rail de guidage de l'axe X.

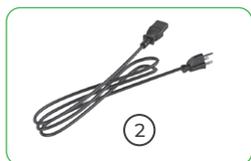


(7) Utilisez le bloc de fixation pour insérer l'anneau de fixation dans la fente droite de la machine.

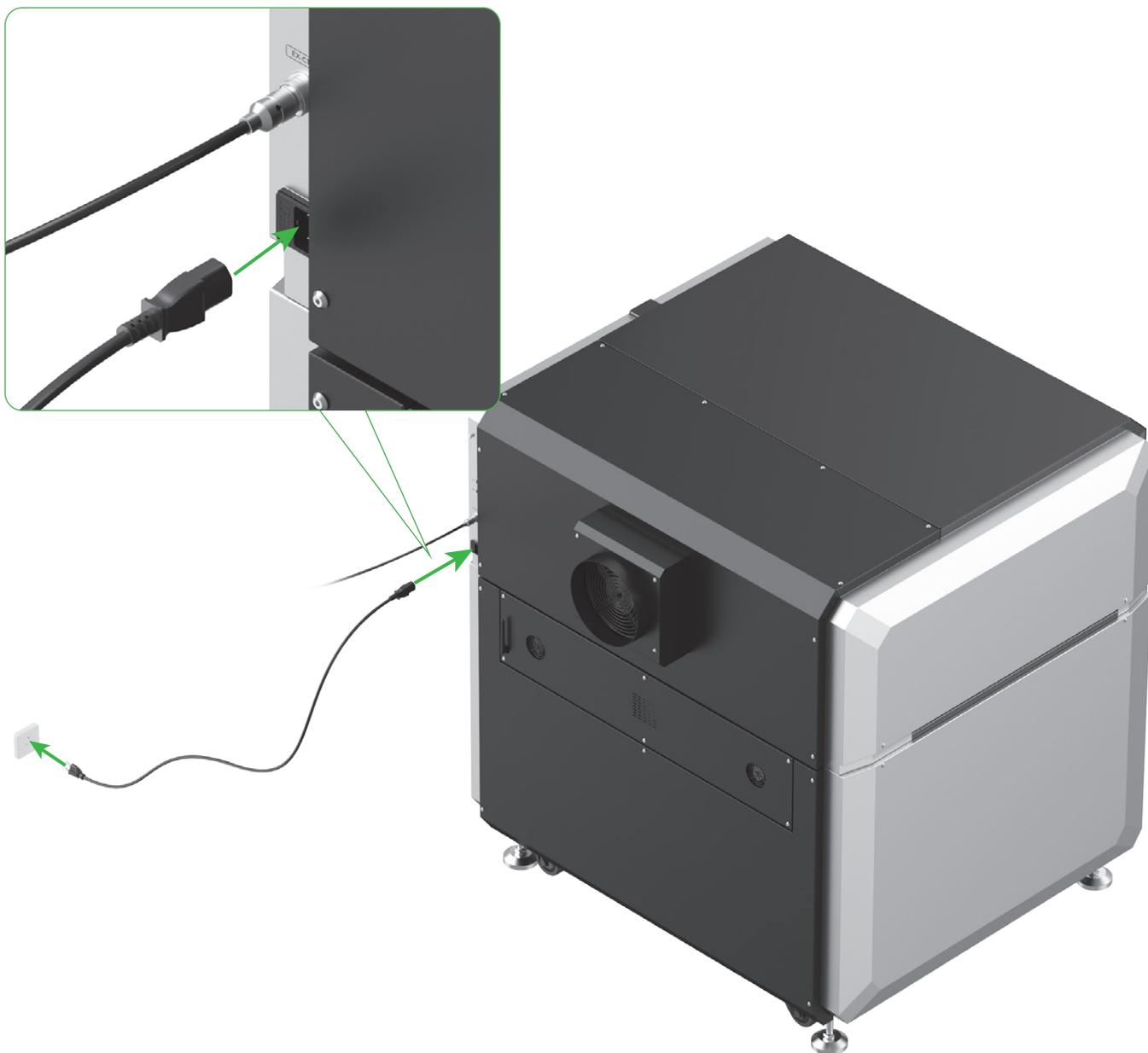


## Avant utilisation

### 1 Raccordement à une alimentation électrique

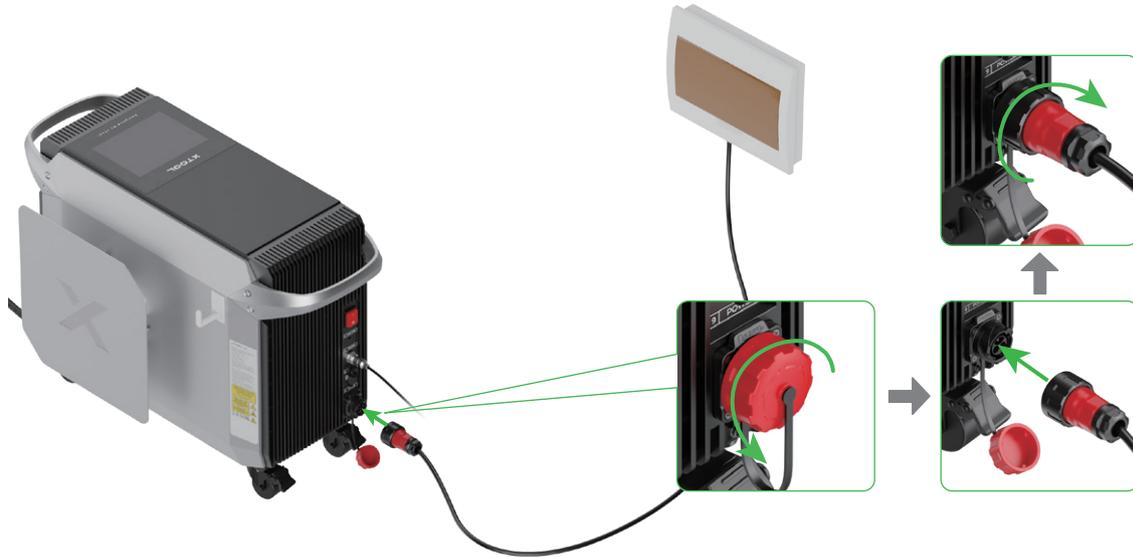


(1) Connectez la découpeur CNC xTool MetalFab à l'alimentation électrique.





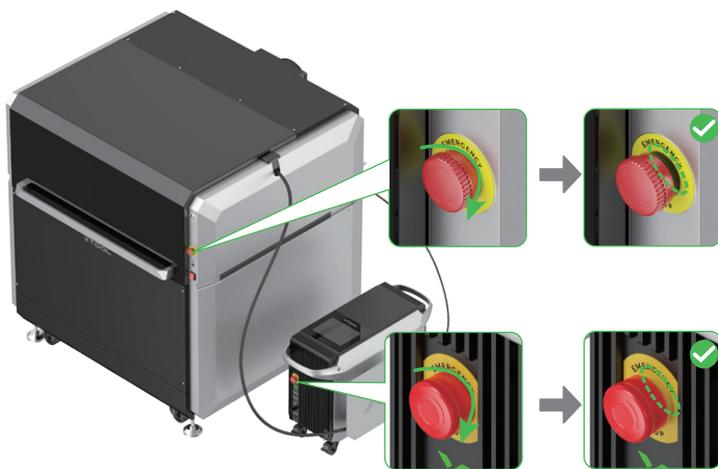
(2) Dévissez le capuchon antipoussière du connecteur d'alimentation. Insérez le câble d'alimentation, puis tournez-le pour le fixer. Branchez l'autre extrémité du câble à un circuit électrique conforme aux spécifications.



- Ne connectez pas la machine à un circuit domestique standard, car cela pourrait endommager la machine et le circuit.
- Les opérations de câblage doivent être effectuées par des électriciens professionnels.
- Pour plus de détails, consultez le guide de démarrage rapide de la soudeur laser xTool MetalFab.

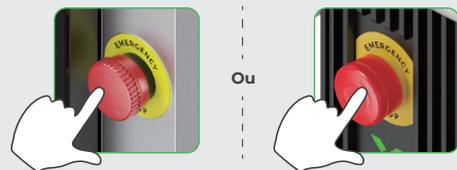
## 2 Vérifiez le bouton d'arrêt d'urgence

Assurez-vous que les boutons d'arrêt d'urgence des deux machines sont libérés. S'ils sont enfoncés, tournez pour les libérer.



### Bouton d'arrêt d'urgence

En cas d'urgence, appuyez sur l'un des boutons d'arrêt d'urgence pour couper l'alimentation et arrêter la machine.



Une fois l'urgence passée, tournez le bouton d'arrêt d'urgence pour le libérer.

#### 4 Insérez la clé



Inclus dans le package de la soudeur laser xTool MetalFab

Insérez la clé dans son port désigné de la soudeur laser xTool MetalFab.



La clé peut être utilisée à la fois comme clé de contrôle d'accès et comme connecteur d'interlock à distance.

##### Clé de commande d'accès

Vous pouvez retirer la clé pour désactiver le traitement et les fonctions associées de la machine.

##### Connecteur d'interrupteur

Pour obtenir des instructions détaillées, scannez le code QR ou visitez le lien.



[support.xtool.com/article/1367](https://support.xtool.com/article/1367)

#### 5 Mise sous tension

Appuyez sur les interrupteurs d'alimentation pour allumer les deux machines.



## 6 Raccordez la bouteille de gaz



(1) Insérez une extrémité du tuyau à gaz dans le connecteur prévu sur la soudeur laser xTool MetalFab.

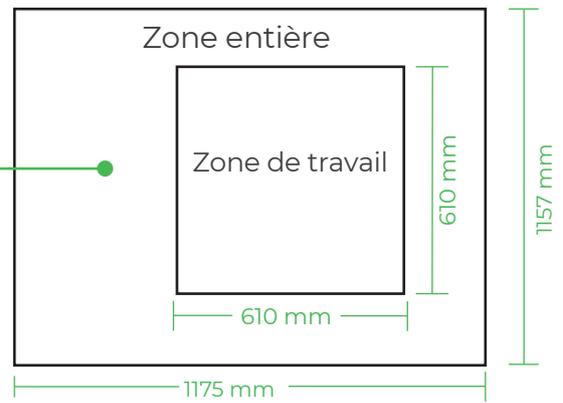


Pour en savoir plus sur la structure et l'utilisation de la soudeur, veuillez consulter le guide de démarrage rapide de la soudeur laser xTool MetalFab.

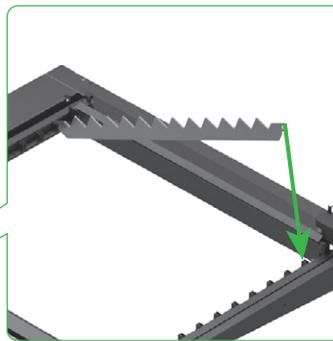
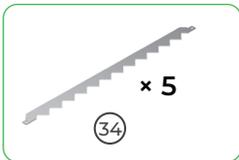
(2) Connectez l'autre extrémité à la bouteille de gaz, ou au compresseur d'air et sécheur d'air frigorifique. Ensuite, ouvrez la vanne selon les instructions de la bouteille ou des appareils.



## Placez un matériau



### Scénario 1 : Placez un matériau épais



(1) Placez une lame avec ses dents vers le haut et ses extrémités bien ajustées dans deux fentes dans la zone de travail.



(2) Placez les lames en laissant une fente vide entre deux. Le nombre de lames peut être ajusté selon vos besoins.



(3) Placez un matériau sur les lames.

## Scénario 2 : Placez un matériau mince



(1) Tournez le bouton de la pince droite dans le sens antihoraire.



(2) Insérez le matériau dans la pince droite.



(3) Vissez le bouton de la pince droite dans le sens des aiguilles d'une montre.



(4) Tournez le bouton de la pince gauche dans le sens antihoraire.



(5) Soulevez le levier de liaison.



(6) Déplacez la pince gauche vers la droite.



(7) Insérez le matériau dans la pince gauche.

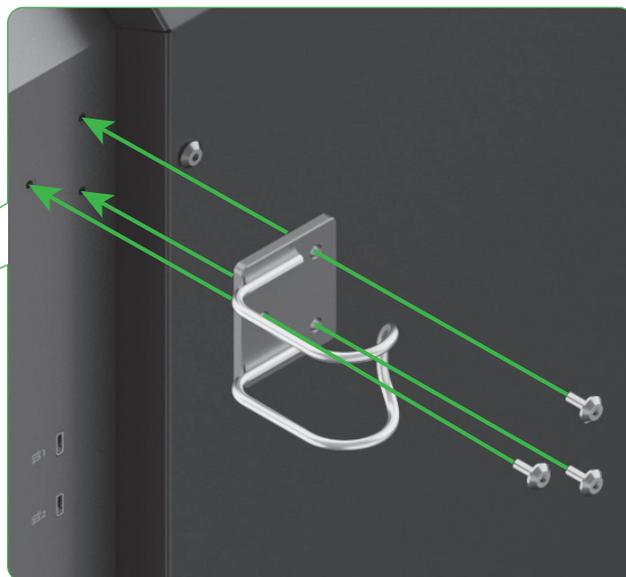
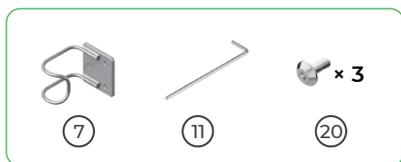


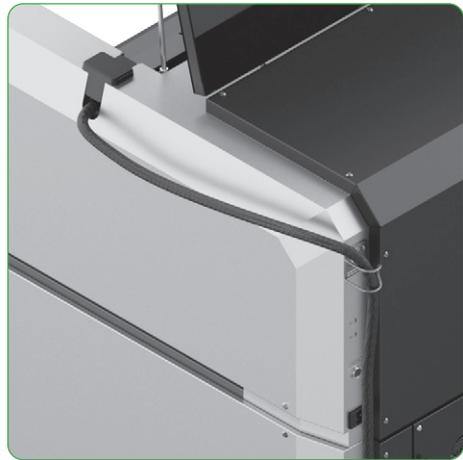
(8) Vissez le bouton de la pince gauche dans le sens des aiguilles d'une montre.



(9) Abaissez le levier de liaison.

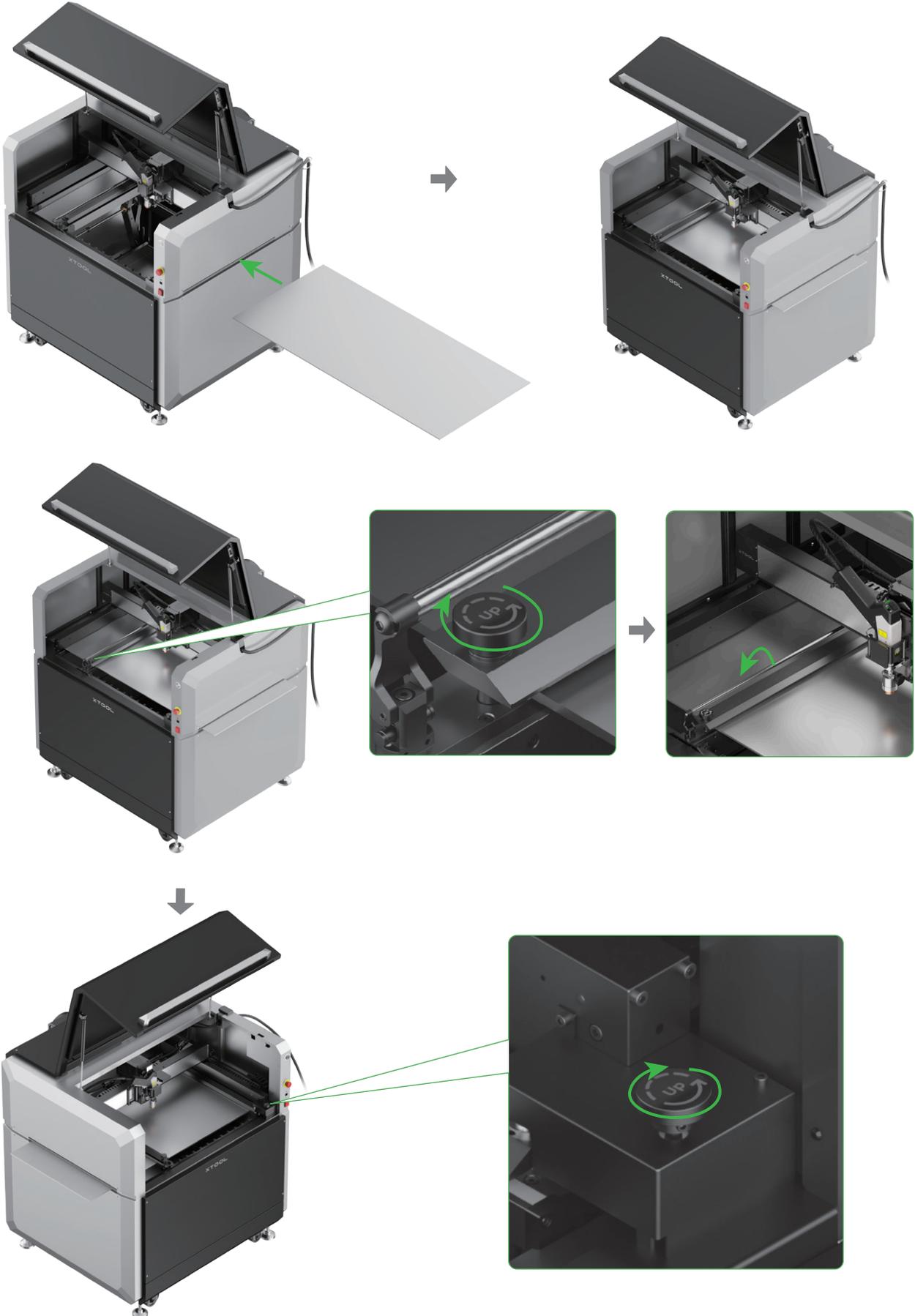
### Scénario 3 : Placez un grand matériau







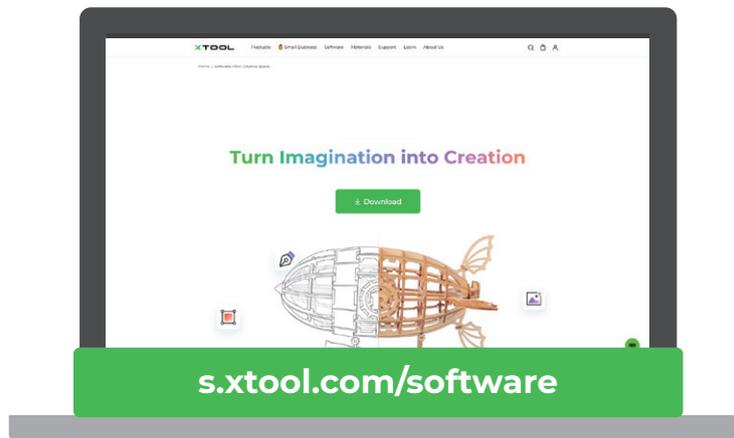
Avant de placer le matériau, il est recommandé de positionner les lames pour soutenir le matériau.



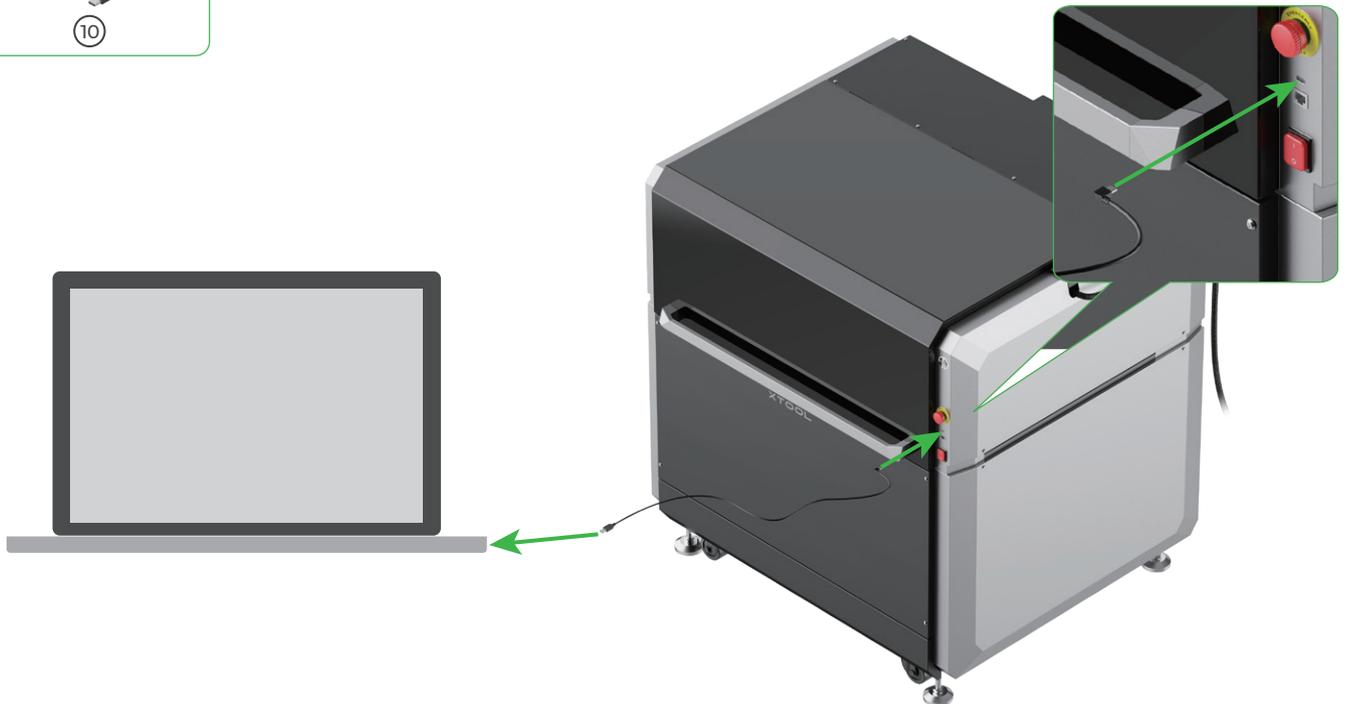
## Utilisez la découpeur CNC xTool MetalFab

### Procurez-vous le logiciel xTool

(1) Accédez à [s.xtool.com/software](https://s.xtool.com/software) pour vous procurer le logiciel xTool.



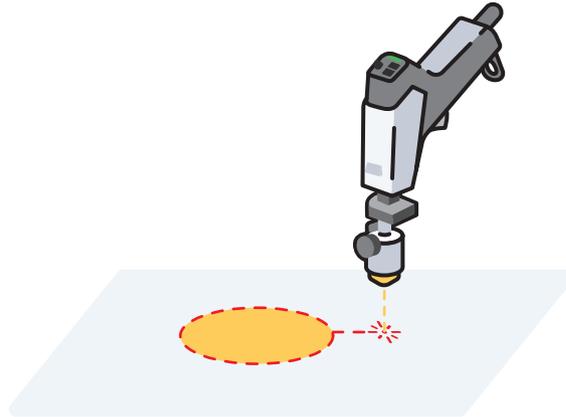
(2) Connectez la découpeur CNC xTool MetalFab à votre ordinateur avec le câble USB. Ensuite, ouvrez le logiciel xTool et connectez le produit.



## Présentation des opérations courantes

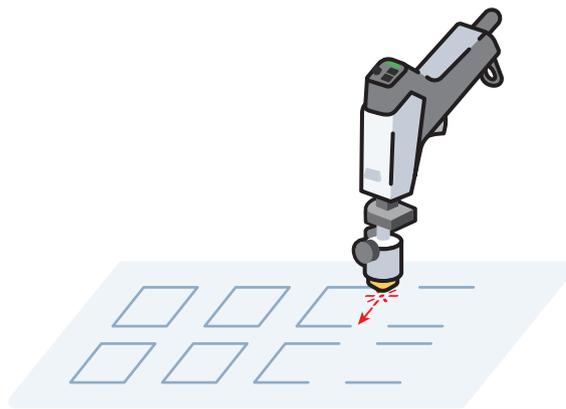
### Couper avec des trajectoires de coupe

Avant de couper, le laser perce le matériau depuis l'extérieur ou l'intérieur du design cible. Ensuite, à partir de ce point, le laser coupe le matériau en suivant la trajectoire de coupe, évitant ainsi une coupe incomplète ou des surfaces de coupe inégales.



### Coupe à la mouche

Lorsque les formes à découper sont régulières (comme des rectangles et des cercles) et disposées selon un certain pattern, la coupe à la mouche permet de couper ensemble les segments dans la même direction, ce qui augmente la vitesse de découpe et réduit le temps de traitement.



### Imbrication automatique

Le logiciel xTool propose une imbrication automatique des objets à traiter, permettant une utilisation maximale du matériau.



Pour plus d'informations sur l'utilisation des accessoires non mentionnés et l'opération de la découpeur CNC xTool MetalFab avec le logiciel xTool, scannez le code QR ou consultez le site [support.xtool.com/product/55](https://support.xtool.com/product/55).



## Entretien

### Remplacez le protecteur d'objectif dans la tête de soudage

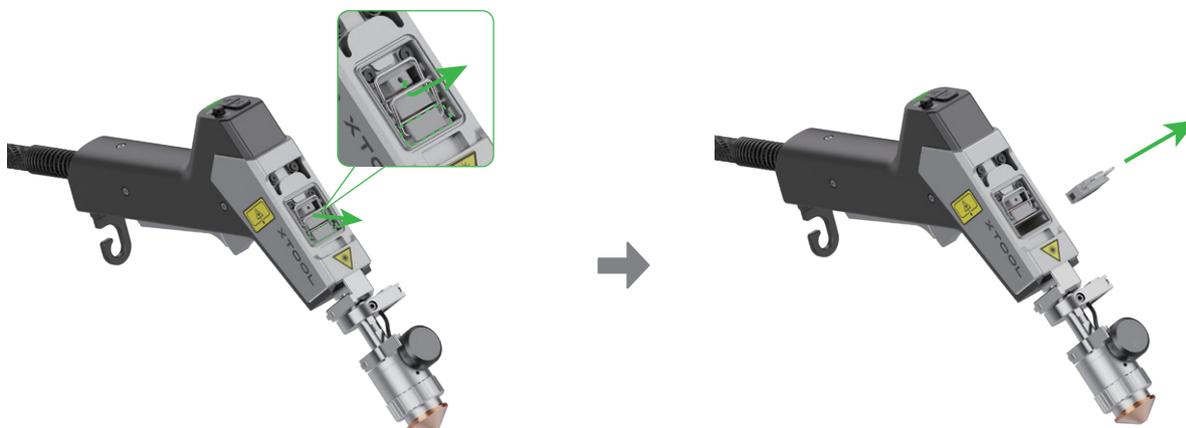


Inclus dans le package de la soudeur laser xTool MetalFab

(1) Retirez le couvercle sur le dessus de la torche

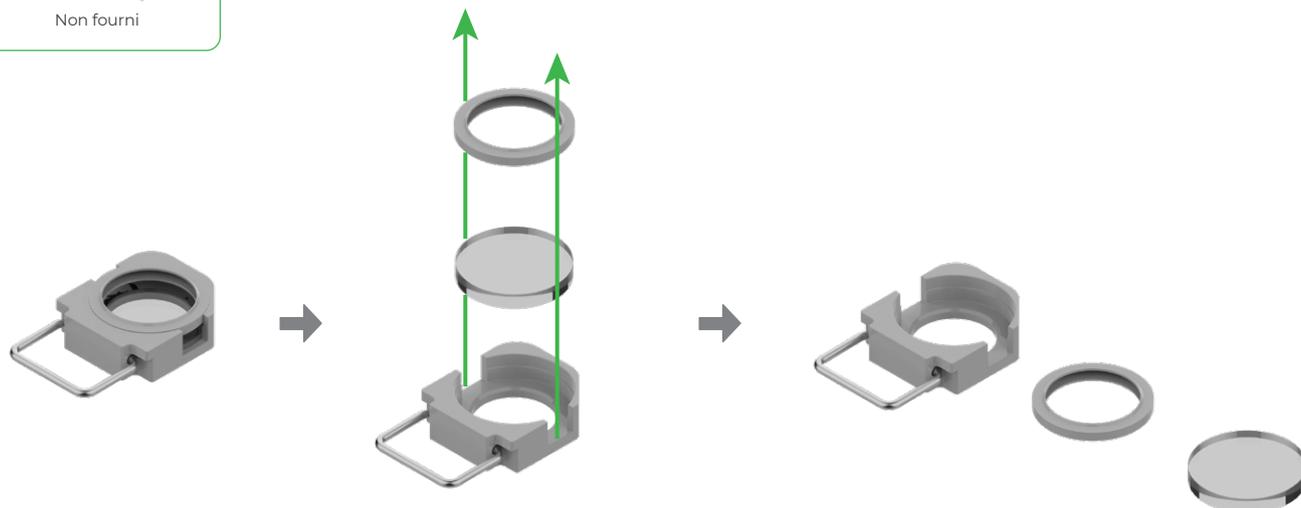


(2) Retirez la lentille de protection la plus proche de la buse.



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) Utilisez une pince ou d'autres outils pour retirer le joint et la lentille de protection.

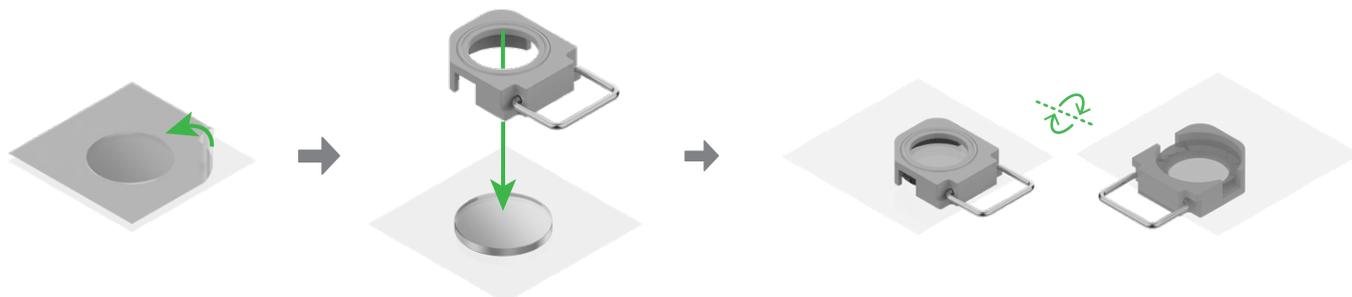


(4) Installez une nouvelle lentille de protection.

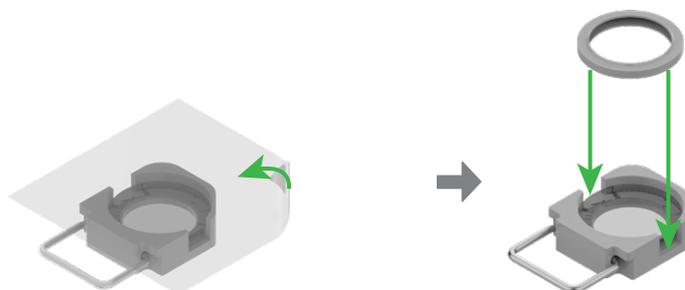


Ne touchez pas le verre avec vos doigts ou d'autres outils pendant le remplacement pour éviter de la salir. Si le verre est accidentellement sali ou couvert de poussière, veuillez le nettoyer à l'aide d'un coton-tige.

Enlevez le film protecteur sur le dessus



Enlevez l'autre film protecteur



**X**TOOL