

**xTOOL**

## Taglierina CNC xTool MetalFab



**Guida rapida**

<b>Elenco degli articoli</b>	<b>02</b>
<b>Conoscere la Taglierina CNC xTool MetalFab</b>	<b>04</b>
<b>Preparazione prima del montaggio</b>	<b>06</b>
<b>Montare la piattaforma di sollevamento</b>	<b>10</b>
<b>Installare la torcia di saldatura</b>	<b>21</b>
<b>Prima dell'uso</b>	<b>28</b>
<b>Posizionare un materiale</b>	<b>32</b>
<b>Utilizzare la Taglierina CNC xTool MetalFab</b>	<b>37</b>
<b>Manutenzione</b>	<b>39</b>





 Il cavo di alimentazione può variare a seconda dei kit. L'illustrazione è solo un riferimento.



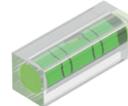
1 Taglierina CNC xTool MetalFab

2 Cavo di alimentazione

3 Cavo di comunicazione

4 Chiave a forma di Z

5 Antenna esterna



6 Blocco di fissaggio del cavo

7 Gancio

8 Scheda di allineamento laser Cuscinetto per timbri rosso

9 Livello

10 Cavo di collegamento del computer



11 Chiave esagonale da 3 mm

12 Chiave esagonale da 4 mm

13 Chiave

14 Scatola di immagazzinaggio

15 Punta da taglio



16 Ugello di pulizia

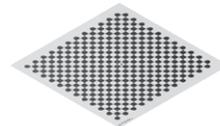
17 Ugello da taglio telescopico

18 Anello in ceramica

19 Viti M4\*30

20 Viti M4\*10

 È possibile ottenere altre 16 viti M6 \* 12 dopo aver rimosso le barre di fissaggio negli angoli inferiori della macchina principale.



21 Viti M6\*12

22 Barra di fissaggio lunga

23 Barra di fissaggio corta

24 Scheda di calibrazione della fotocamera

25 Lamiere metalliche



26 Guida rapida

27 Istruzioni di sicurezza

28 Morsetto tubo

29 Piastra di base

30 Ventola di scarico



31 Tubo di scarico fumi

32 Piastra anteriore della piattaforma di sollevamento

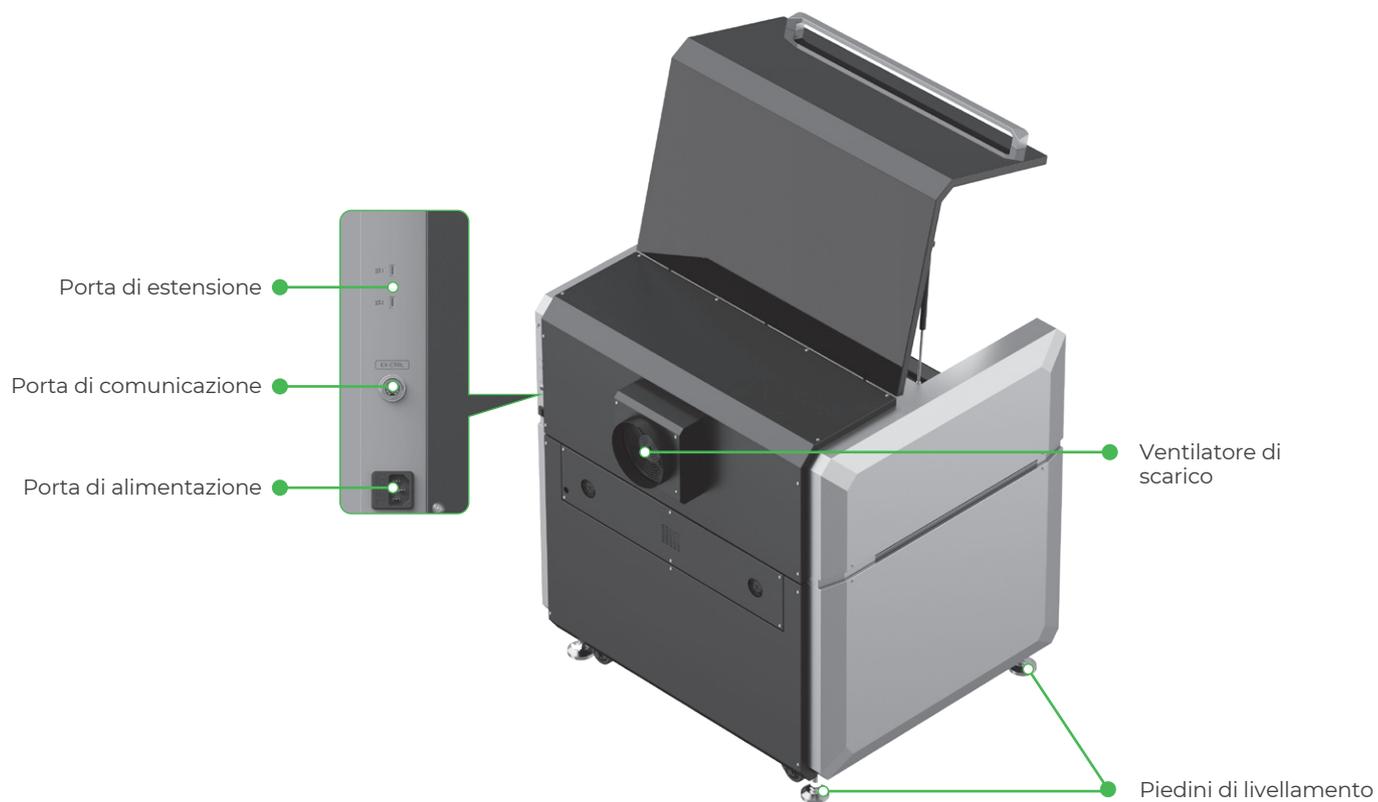
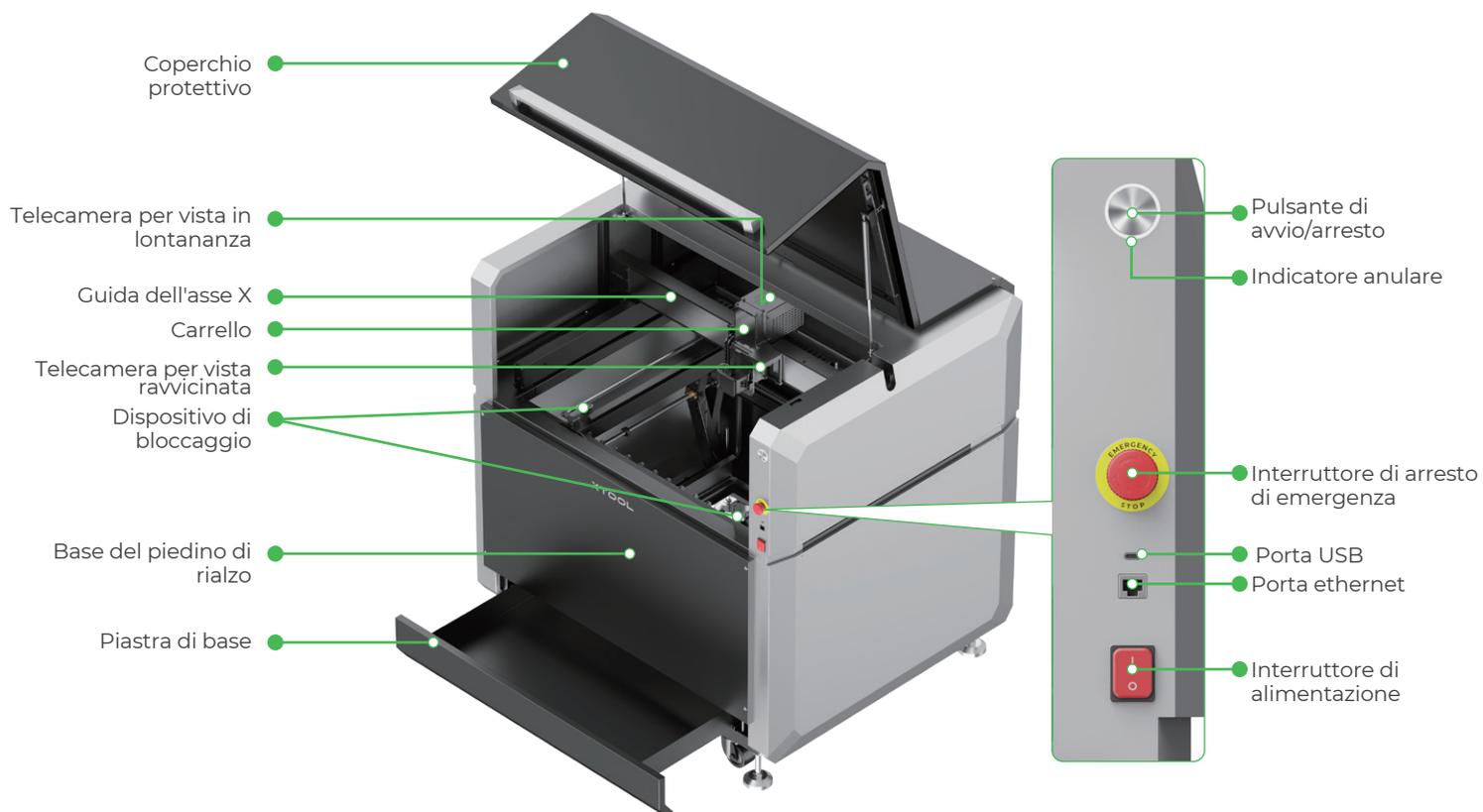
33 Piastra posteriore della piattaforma di sollevamento

34 Lamella

35 Piastre laterali della piattaforma di sollevamento

## Conoscere la Taglierina CNC xTool MetalFab

### Struttura della macchina principale



## Indicatore anulare

Effetto	Stato della macchina
Bianco fisso	■ Standby ■ Inizializzazione ■ Calibrazione ■ Attività annullata
Si spegne	Stop
Blu lampeggiante lento	■ Pronto per la lavorazione ■ Elaborazione in pausa
Blu fisso	■ Esecuzione di un'attività ■ Inquadratura
Verde fisso	Lavorazione completata
Giallo lampeggiante lento	Configurazione di rete
Viola fisso	Aggiornamento
Rosso lampeggiante lento	Si è verificata una anomalia
Rosso fisso	Pulsante di arresto di emergenza premuto

## Cicalino

Effetto	Stato della macchina
1 bip	Promemoria di funzionamento per utenti
3 bip consecutivi	Si è verificata una anomalia

## Specifiche tecniche

<b>Nome prodotto</b>	Taglierina CNC xTool MetalFab
<b>Dimensioni</b>	1175 mm × 1157 mm × 749 mm (L × P × A)
<b>Dimensioni (base montante inclusa)</b>	1175 mm × 1157 mm × 1230 mm (L × P × A)
<b>Area di lavorazione interna</b>	610 mm × 610 mm (L × P)
<b>Velocità di lavorazione max.</b>	400 mm/s
<b>Potenza di ingresso</b>	Intervallo di tensione: da 100 V a 240 V Corrente a pieno carico: 2,5 A
<b>Modalità di connessione</b>	USB, Wi-Fi, Porta ethernet

## Preparazione prima del montaggio

### Alimentazione elettrica

La Taglierina CNC xTool MetalFab richiede un'alimentazione CA monofase da 2,5 A, 100 V - 240 V. Per quanto riguarda la Saldatrice Laser xTool MetalFab, consultare la Guida Rapida per le specifiche di alimentazione.

### Gas di schermatura

Il gas di schermatura deve essere asciutto, privo di olio e pulito. Si prega di preparare bombole di gas o generatori di gas che soddisfino i requisiti.

#### Tipi di gas supportati

- Azoto
- Argo
- Ossigeno
- Aria compressa



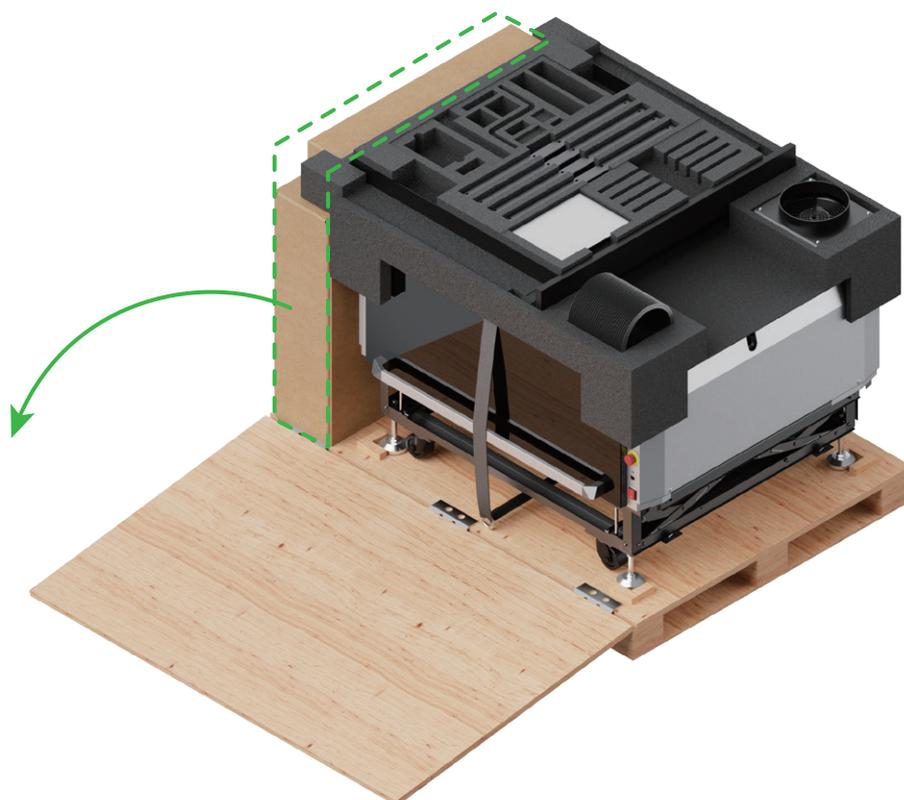
Il prodotto non viene fornito con una bombola di gas o un generatore di gas. Si prega di acquistarne uno separatamente.

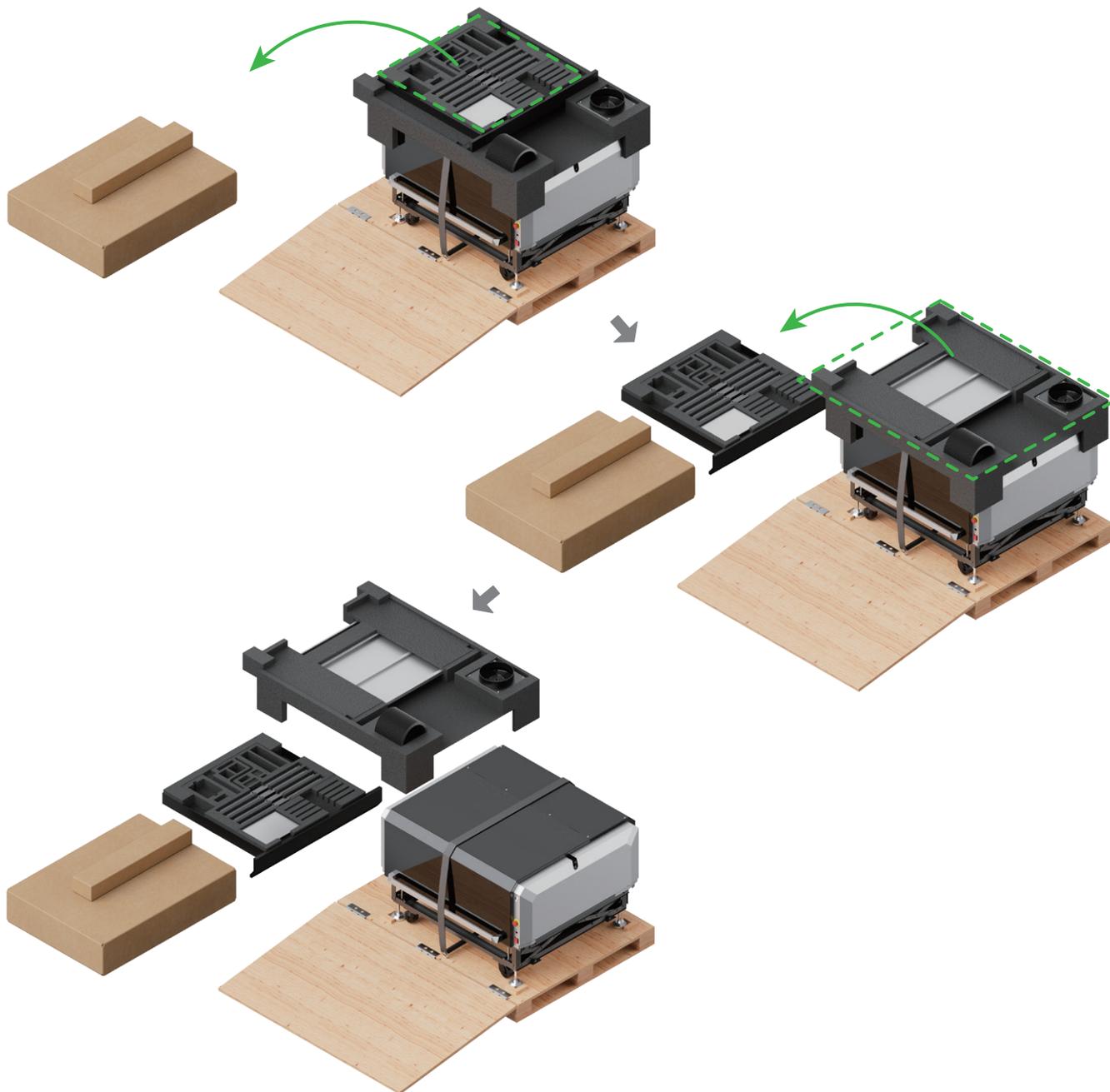
### Saldatrice Laser xTool MetalFab

- La Taglierina CNC xTool MetalFab deve lavorare con la Saldatrice Laser xTool MetalFab. Durante la lavorazione di laser, la Saldatrice Laser xTool MetalFab è responsabile dell'emissione del laser, mentre la Taglierina CNC xTool MetalFab per il controllo della lavorazione.
- Poiché è necessaria solo la funzione di taglio del metallo della Saldatrice Laser xTool MetalFab, non è necessario assemblarlo secondo la propria Guida Rapida. Se lo hai già assemblato, scollega la sua alimentazione e rimuovi i componenti non necessari.

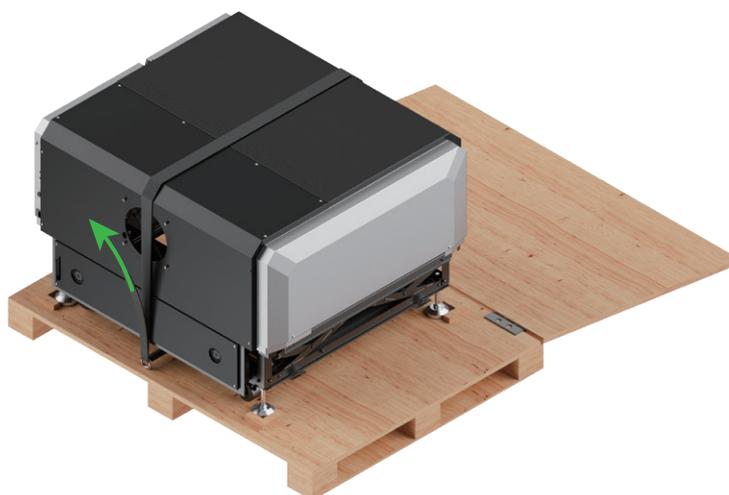
### Decomprimere e posizionare la macchina principale

**(1) Rimuovere gli elementi intorno alla macchina principale in sequenza.**





**(2) Sul retro della macchina principale, strappare la cinghia di fissaggio nera e slacciarla completamente.**

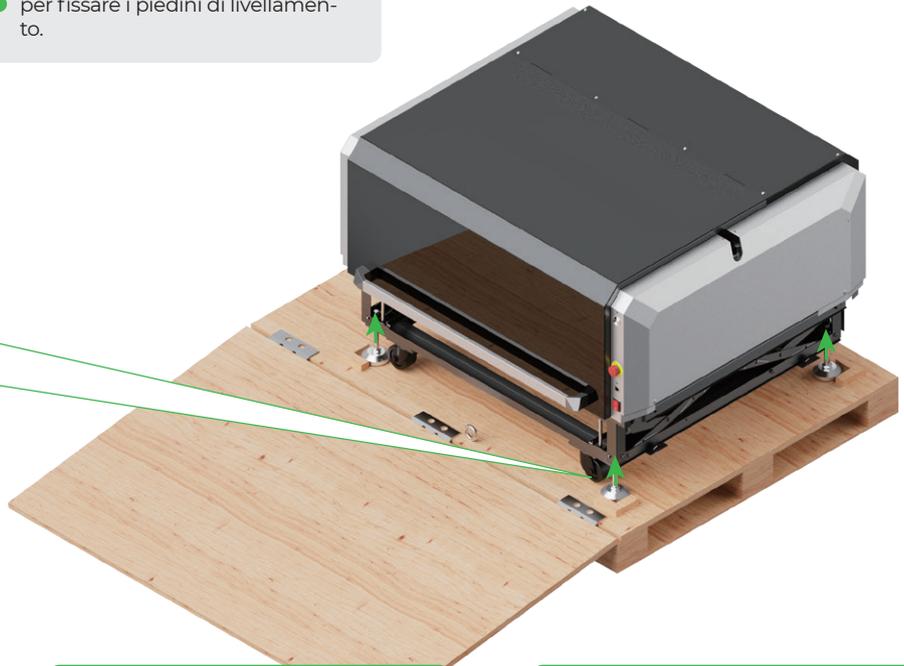


### (3) Sollevare quattro piedini di livellamento.



I dadi superiori vengono utilizzati per tenere contro la piastra di base della macchina principale.

I dadi inferiori vengono utilizzati per fissare i piedini di livellamento.



Utilizzare la chiave per girare i dadi superiori in senso orario fino a toccare i dadi inferiori.



Utilizzare la chiave per allentare i dadi inferiori in senso antiorario.



Ruotare manualmente i piedini di livellamento in senso antiorario per sollevarli.

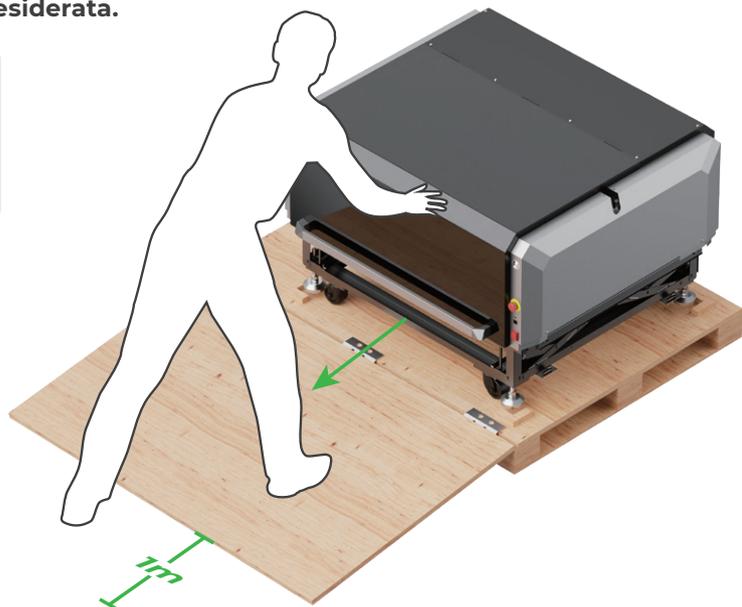


I piedini di livellamento devono essere circa 1 cm sopra i blocchi limite.

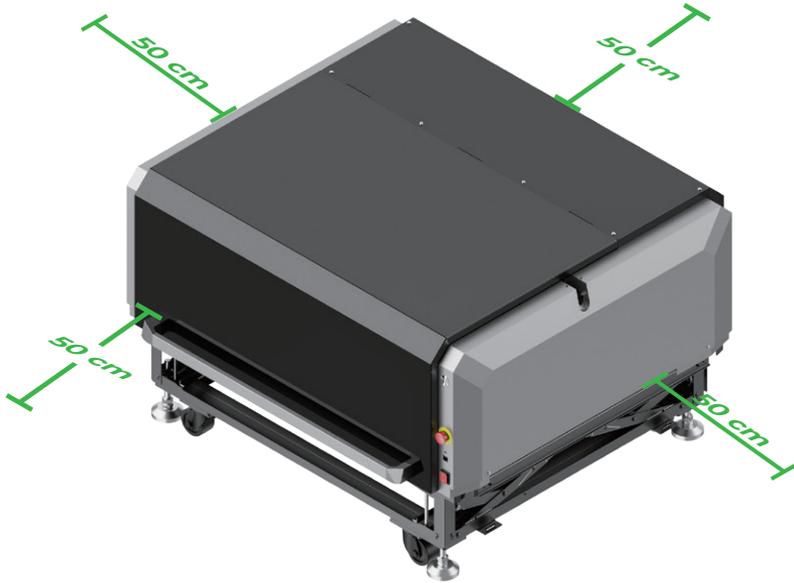
### (4) Spostare la macchina nella posizione desiderata.



- Riservare almeno 1 m davanti alla scatola di legno.
- La macchina scenderà per inerzia. Si prega di controllare la velocità in movimento.



Lasciare uno spazio libero di almeno 50 cm su tutti i lati della macchina per il montaggio e altre operazioni.

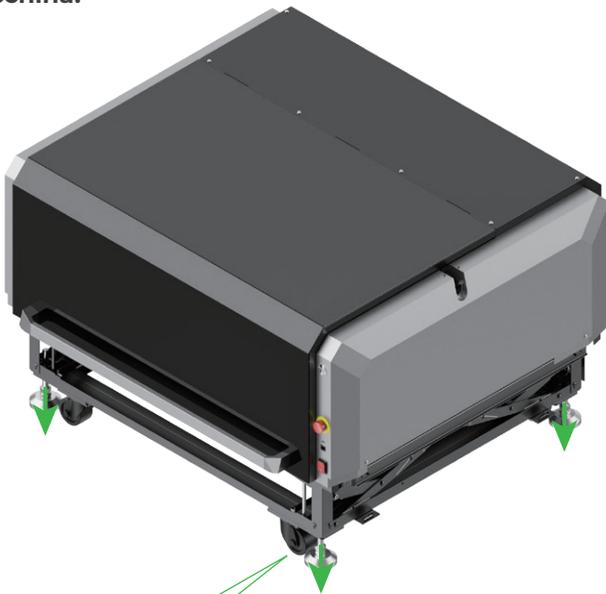


⚠

A line drawing of a metal cabinet on casters. Red flames and sparks are shown at the bottom corners, indicating a fire hazard from sparks.

Tagliare un materiale vicino ai bordi dell'area di lavoro può causare la fuoriuscita di scintille dalla parte inferiore del dispositivo. Tenere lontano dal dispositivo materiali infiammabili, esplosivi e solventi. Gli operatori devono rimanere ad almeno 50 cm dalla zona di schizzi di scintille.

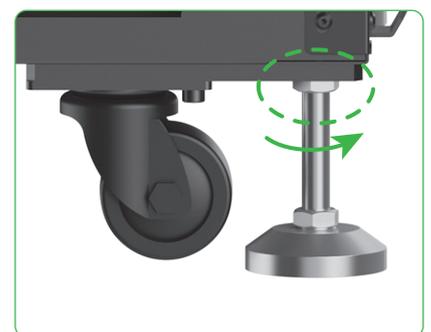
**(5) Dopo aver spostato la macchina nella posizione desiderata, abbassare i piedini di livellamento per fissare la macchina.**



Ruotare manualmente i piedini di livellamento in senso orario per abbassarli fino a toccare terra.



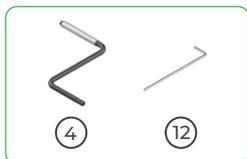
Utilizzare una chiave per stringere i dadi inferiori in senso orario.



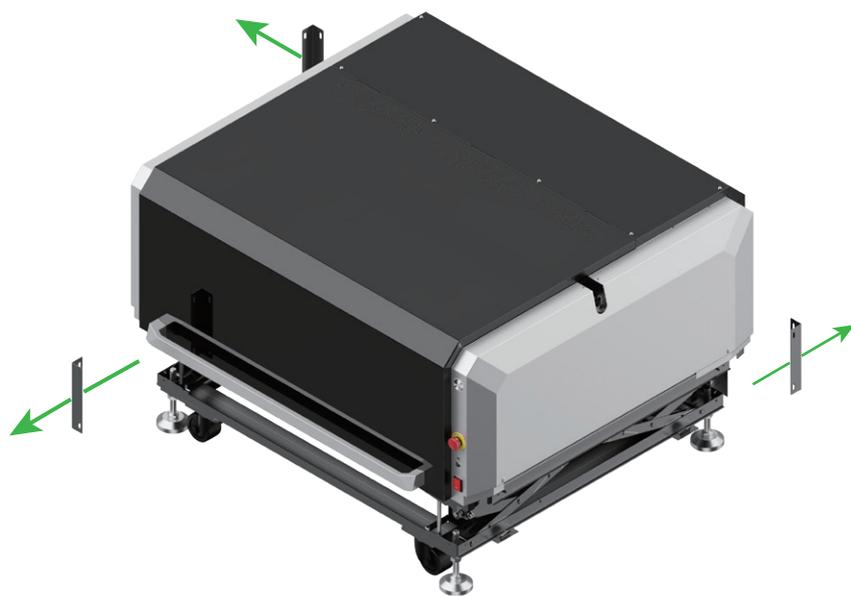
Ruotare i dadi superiori in senso antiorario fino a toccare la piastra di base della macchina principale e fissarli con una chiave.

## Montare la piattaforma di sollevamento

### 1 Sollevare la macchina principale

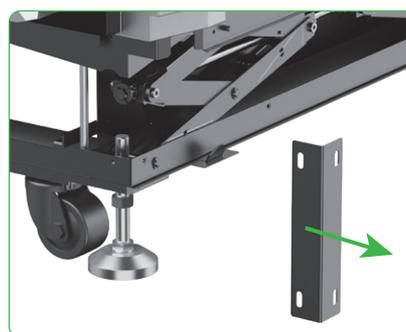
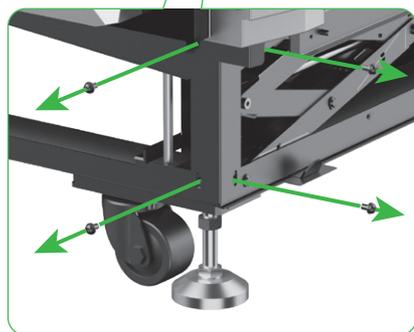


(1) Utilizzare una chiave a brugola per allentare le viti ed estrarre le quattro barre di fissaggio negli angoli inferiori.

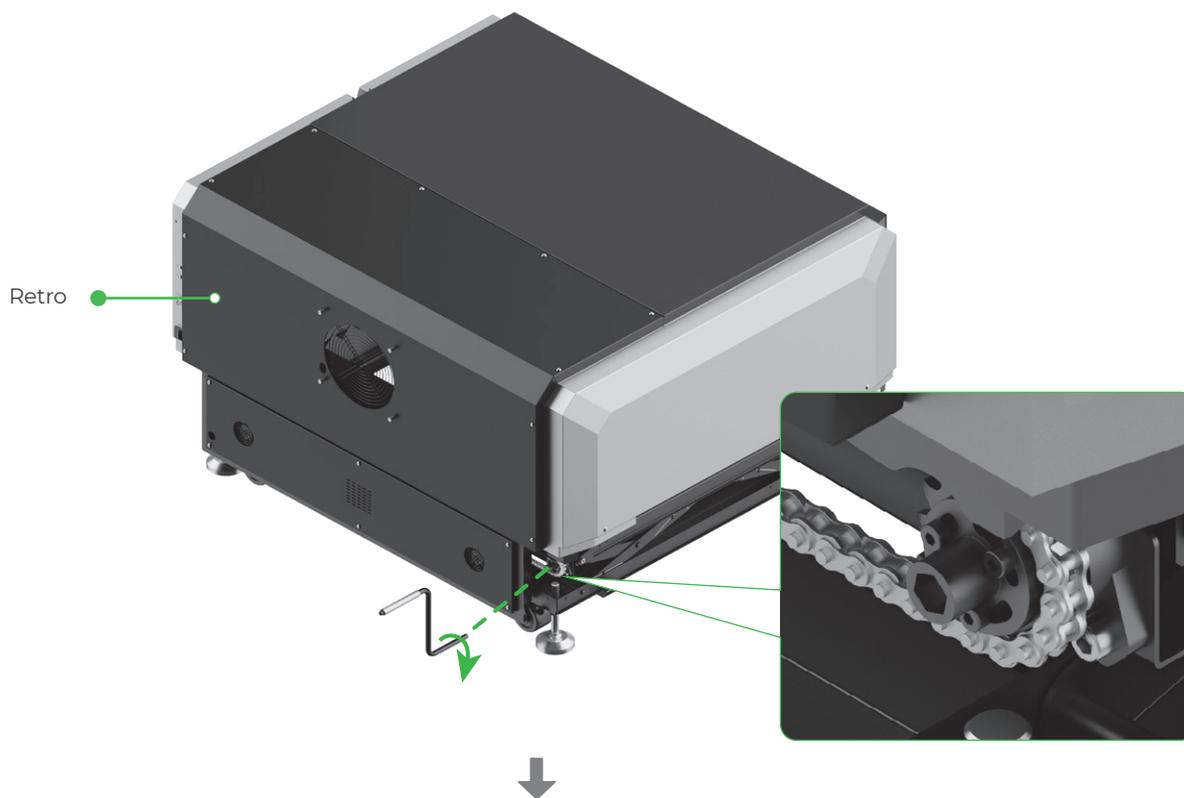


 In questa fase vengono estratte sedici viti M6 \* 12. Si prega di riservarle appropriatamente per un uso successivo.

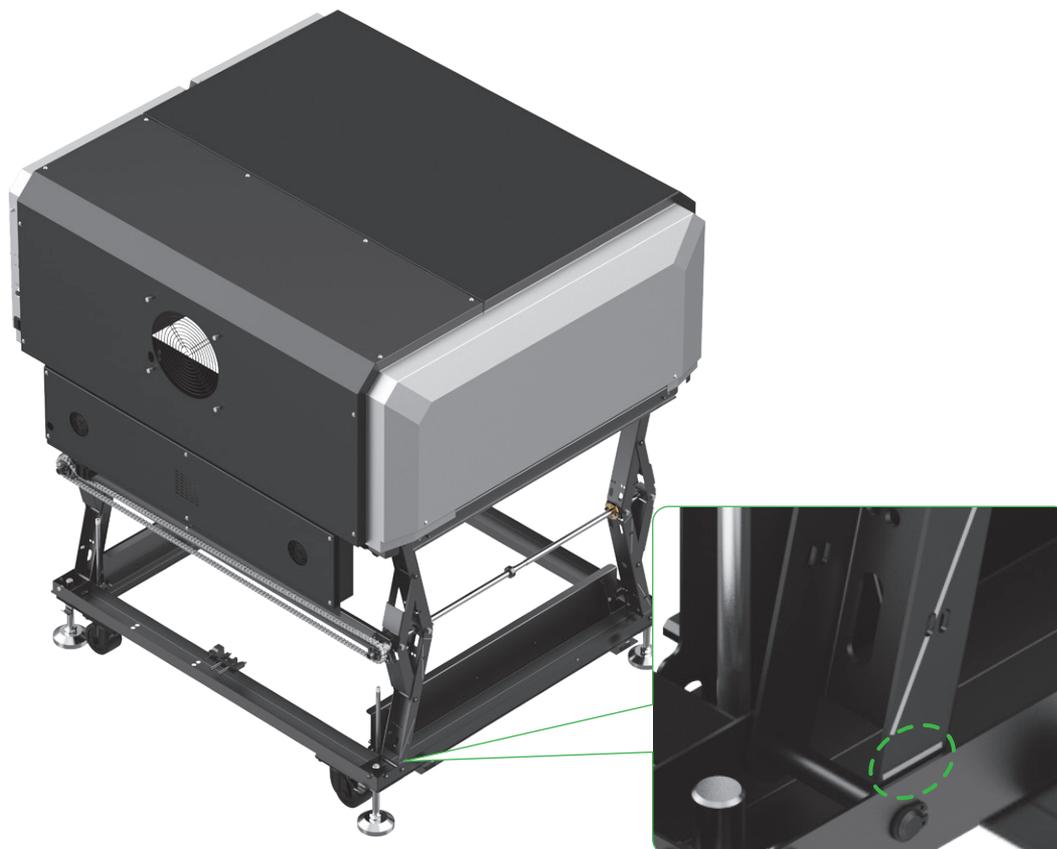
 × 16



(2) Nella parte posteriore della macchina principale, utilizzare una chiave a forma di Z per sollevare la macchina principale.



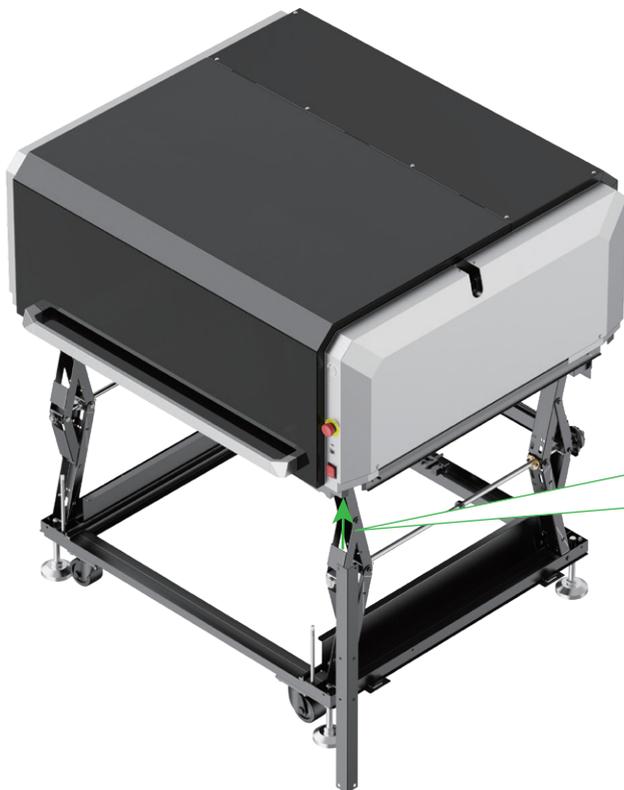
Arrivare all'altezza degli occhi con la trave di base per osservare la linea bianca. Se la linea bianca è all'altezza della trave di base, indica che la macchina principale è stata sollevata nella posizione corretta.



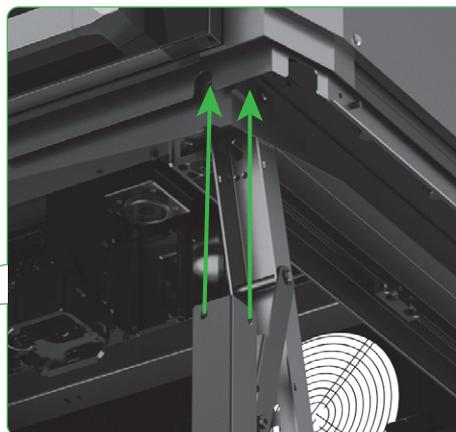
## 2 Installare le lunghe barre di fissaggio



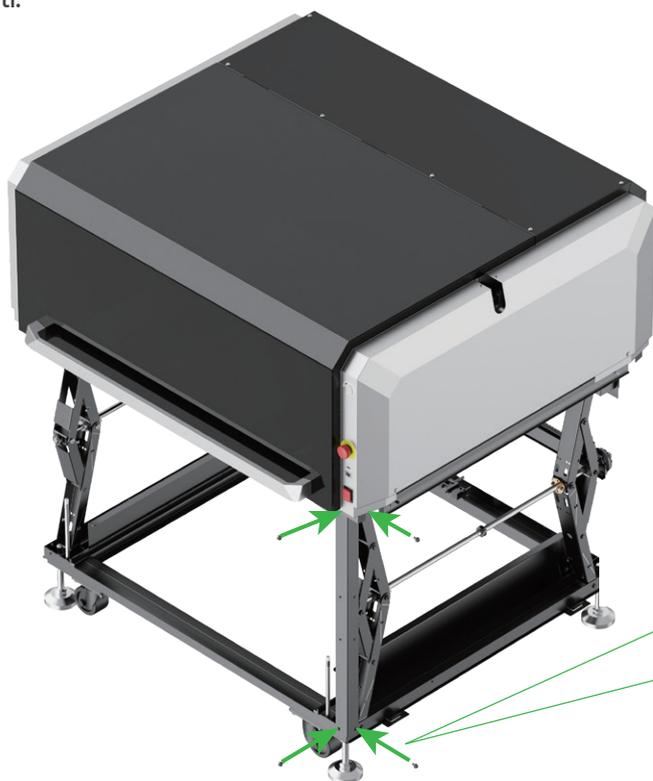
(1) Allineare i fori sulle lunghe barre di fissaggio e sulla macchina principale.



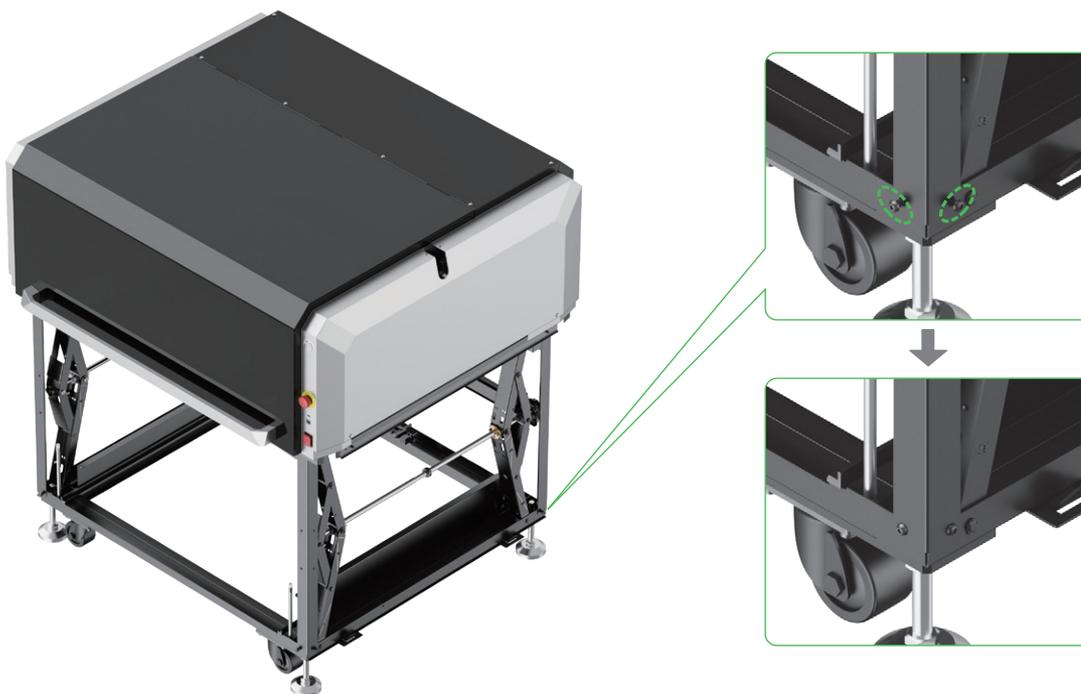
Se i fori non si allineano tra loro, consultare il passo precedente e utilizzare la chiave a forma di Z per regolare l'altezza della macchina principale.



(2) Utilizzare la chiave a brugola per avvitare quattro viti per fissare una lunga barra di fissaggio in posizione. Non serrare ancora le viti.



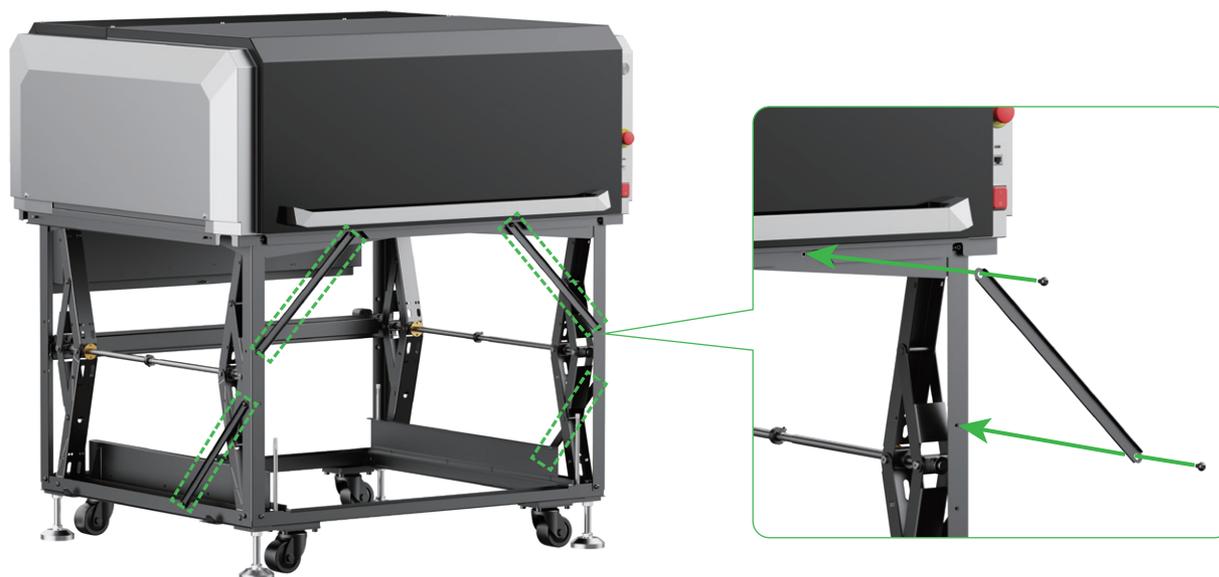
(3) Fissare le restanti tre barre di fissaggio lunghe nello stesso modo. In seguito, utilizzare la chiave a brugola per serrare completamente tutte le viti sulle quattro barre di fissaggio lunghe.



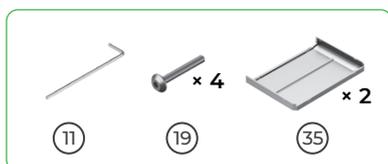
### 3 Installare le barre di fissaggio corte



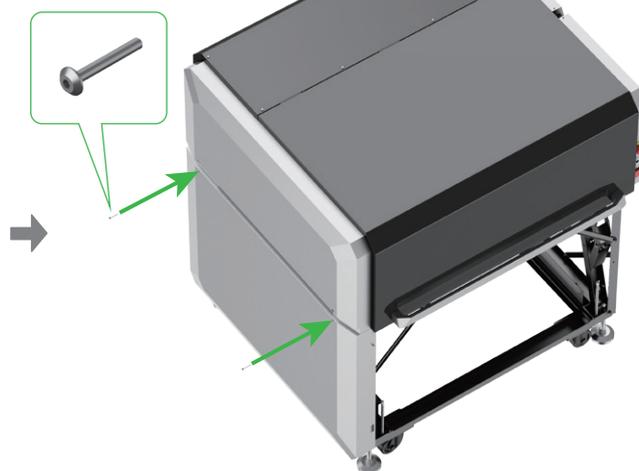
Fissare le quattro barre di fissaggio corte ai lati anteriore, sinistro e destro della macchina.



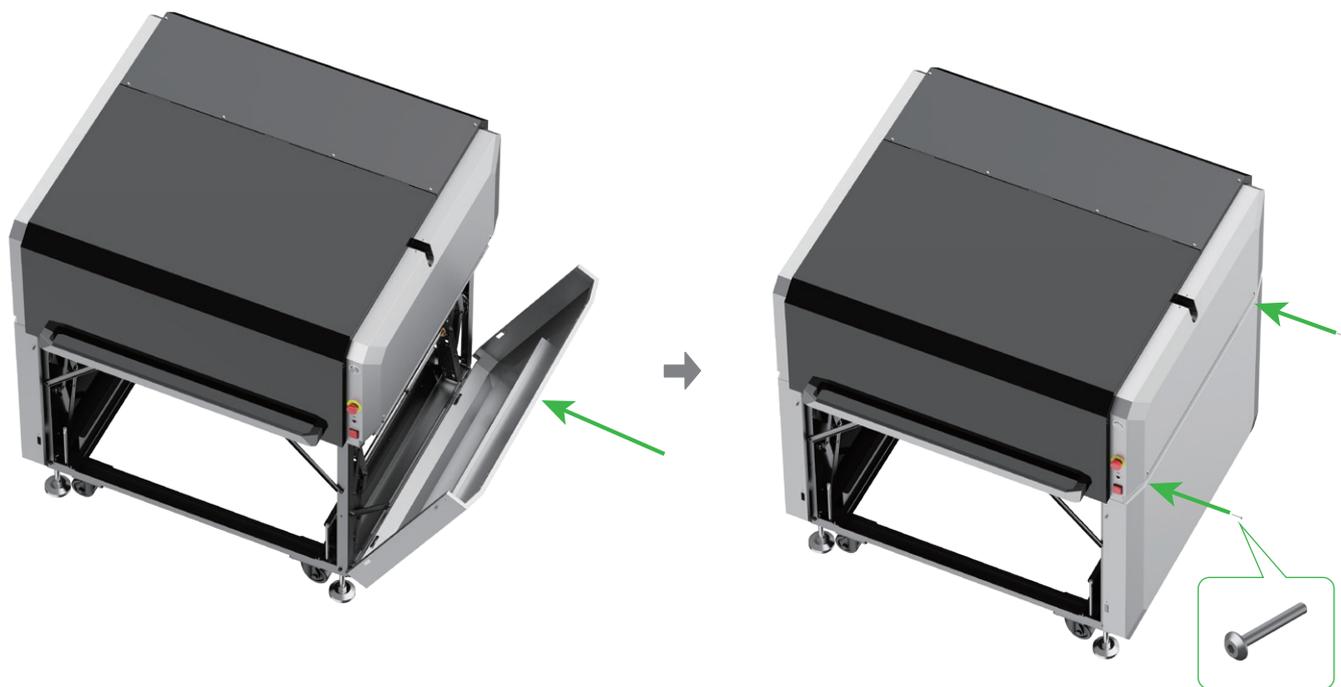
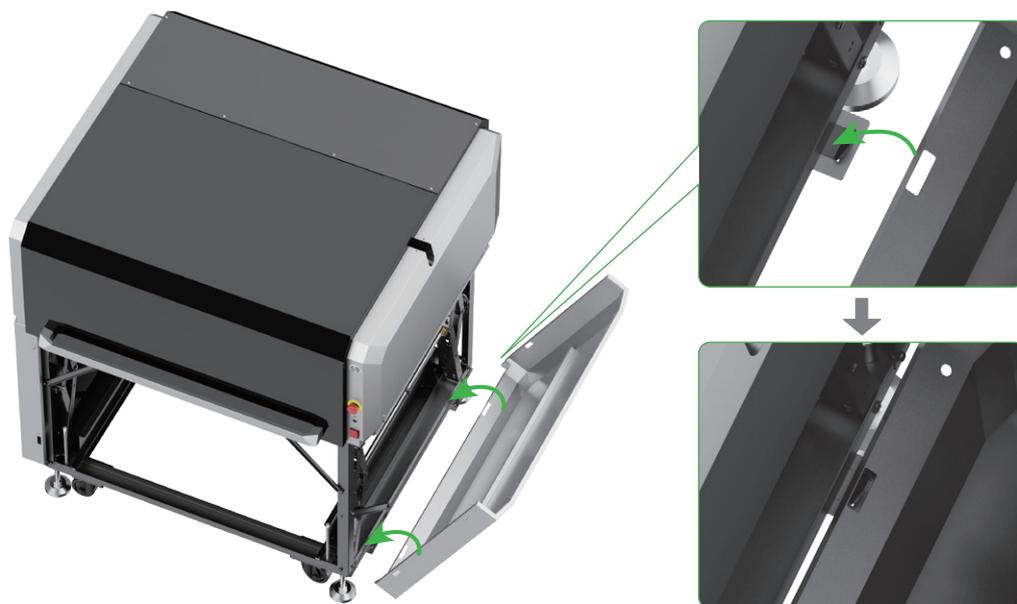
#### 4 Installare le piastre laterali



Le piastre laterali sono applicabili sia al lato sinistro che a quello destro.

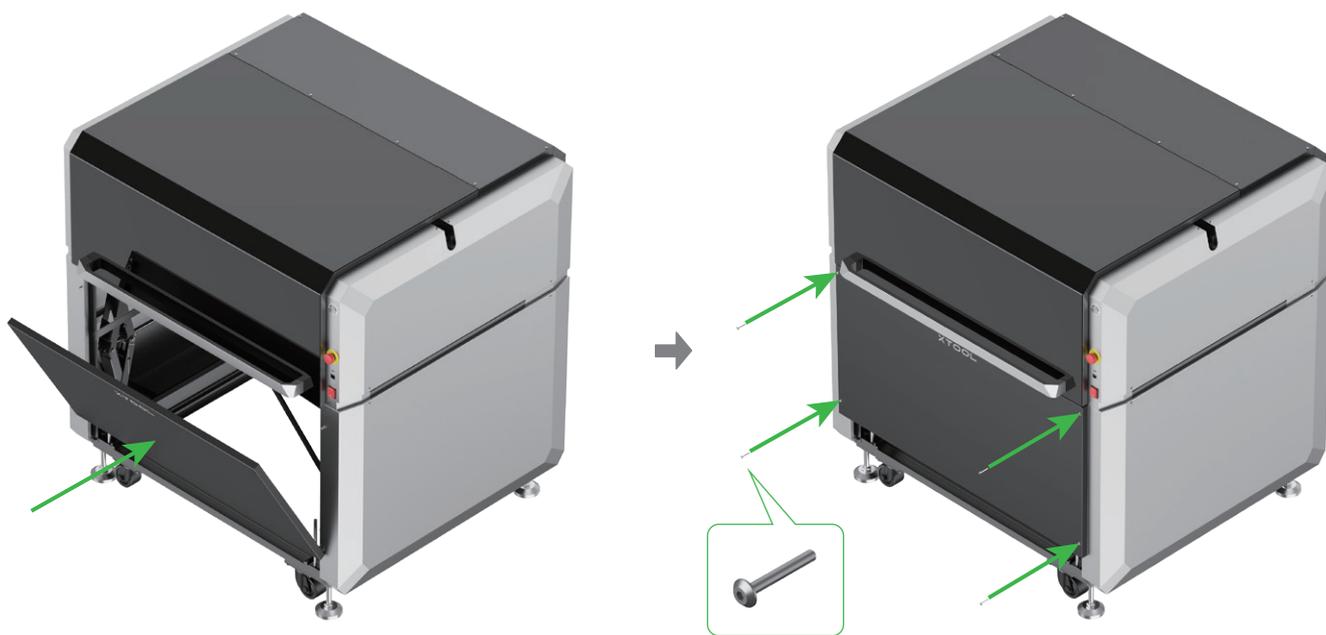
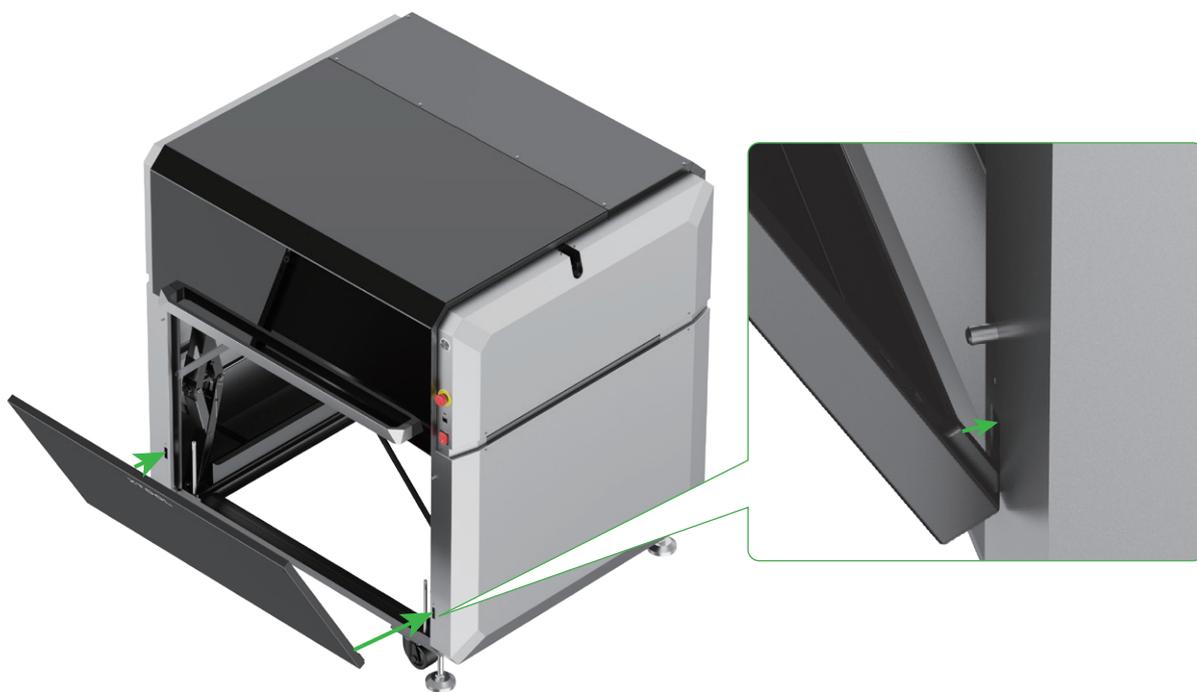


Inserire e serrare le viti.



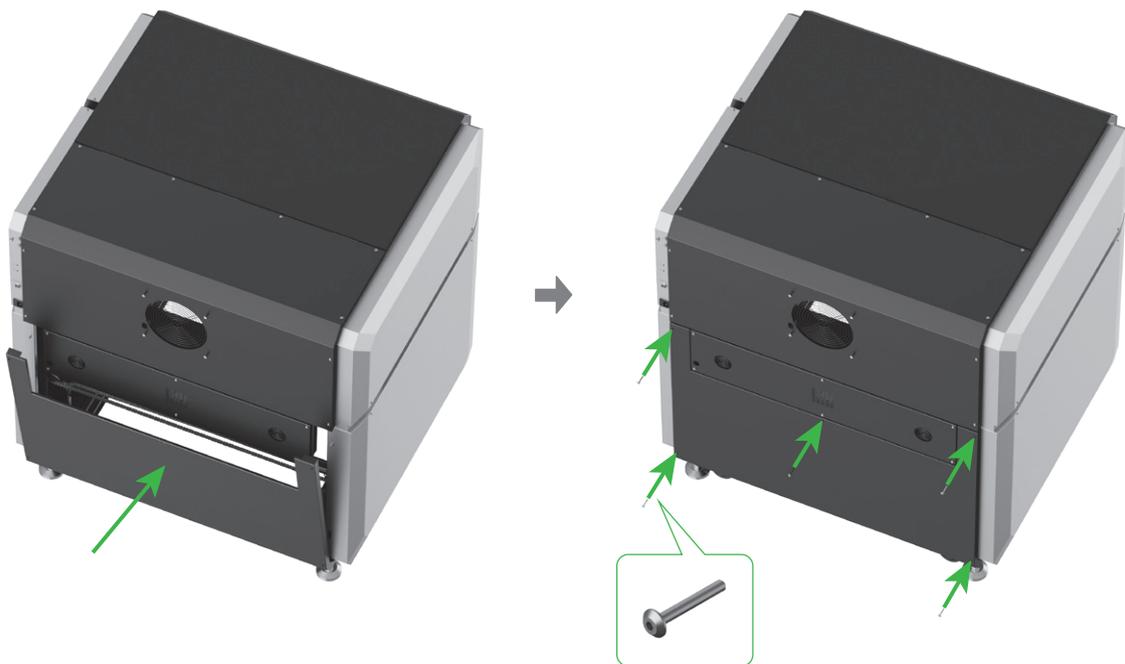
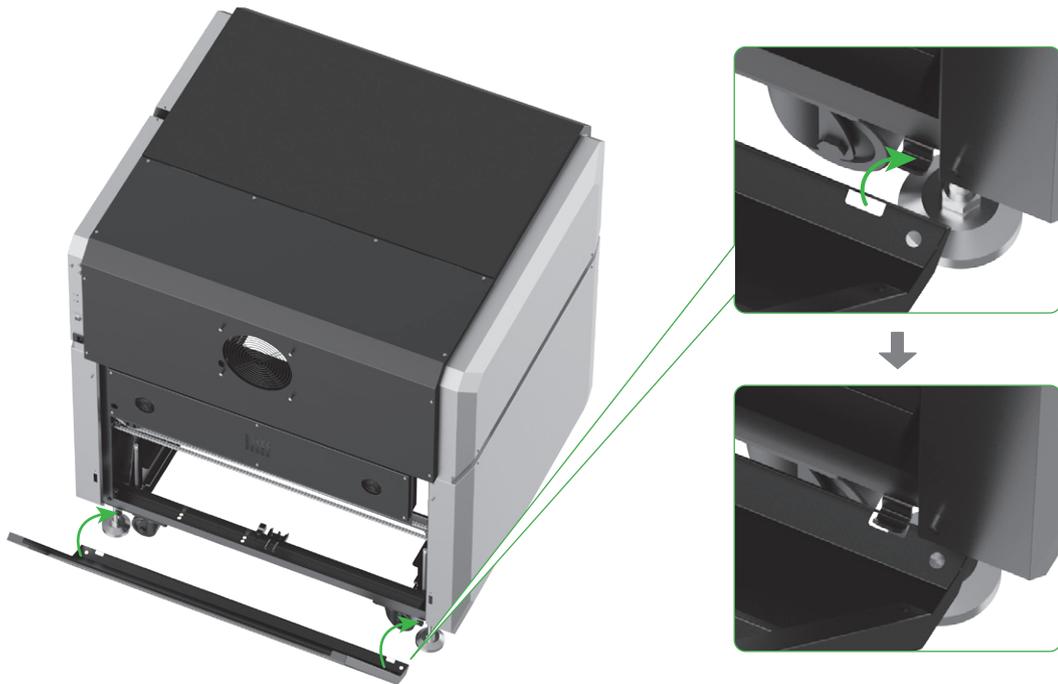
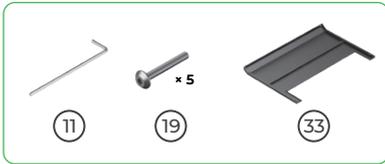
Inserire e serrare le viti.

## 5 Installare la piastra anteriore



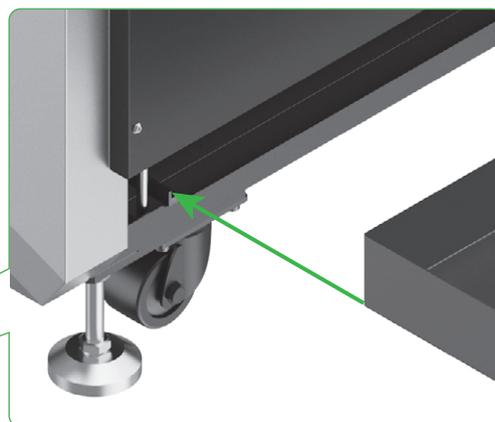
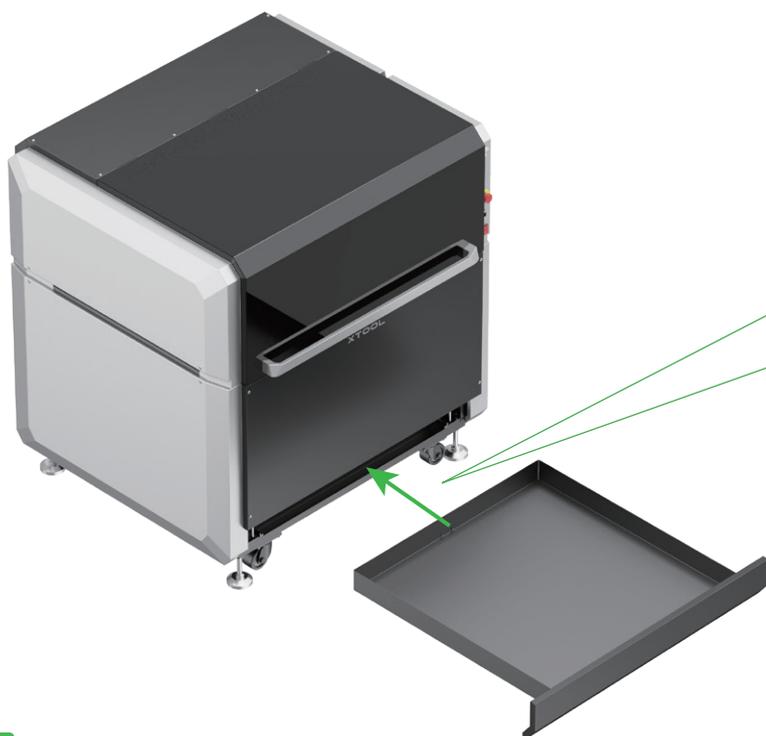
Inserire e serrare le viti.

## 6 Installa la piastra posteriore



Inserire e serrare le viti.

## 7 Installa la piastra di base



Per evitare che la piastra di base si deformi a causa di una lavorazione prolungata, aggiungere una quantità adeguata di sabbia (dimensione consigliata del granulo: 1-3 mm) o acqua nella piastra di base per l'isolamento termico.

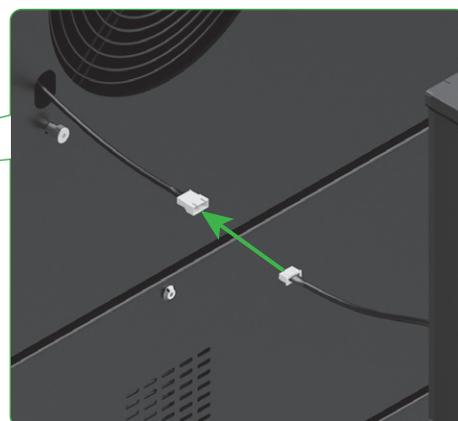
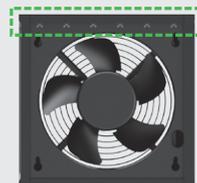
## 8 Installare il ventilatore di scarico



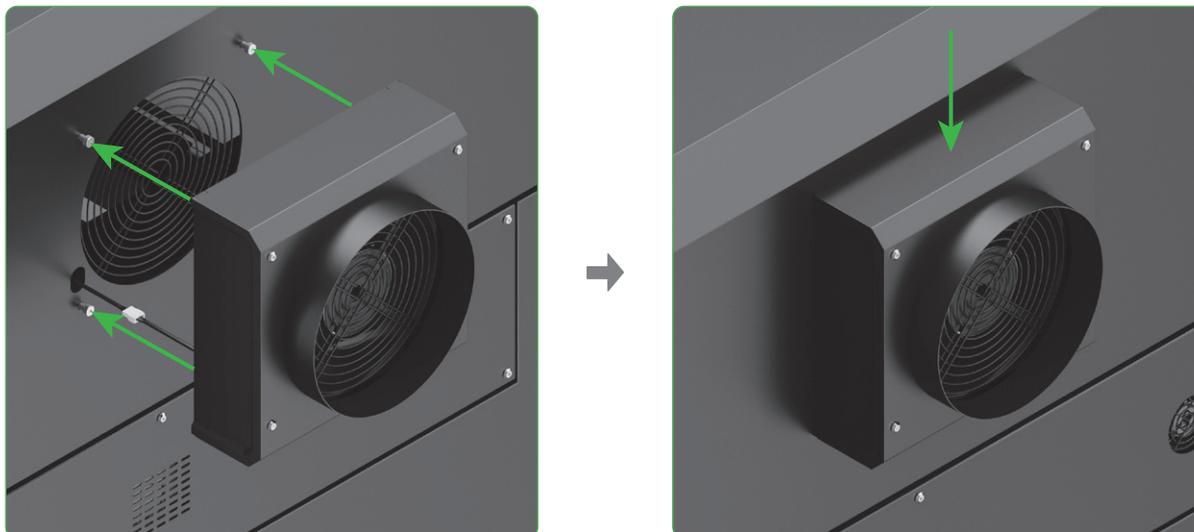
(1) Collegare il connettore del ventilatore di scarico a quello della macchina principale.



Assicurarsi che il lato con le frecce sia rivolto verso l'alto. Non installarlo a testa in giù.



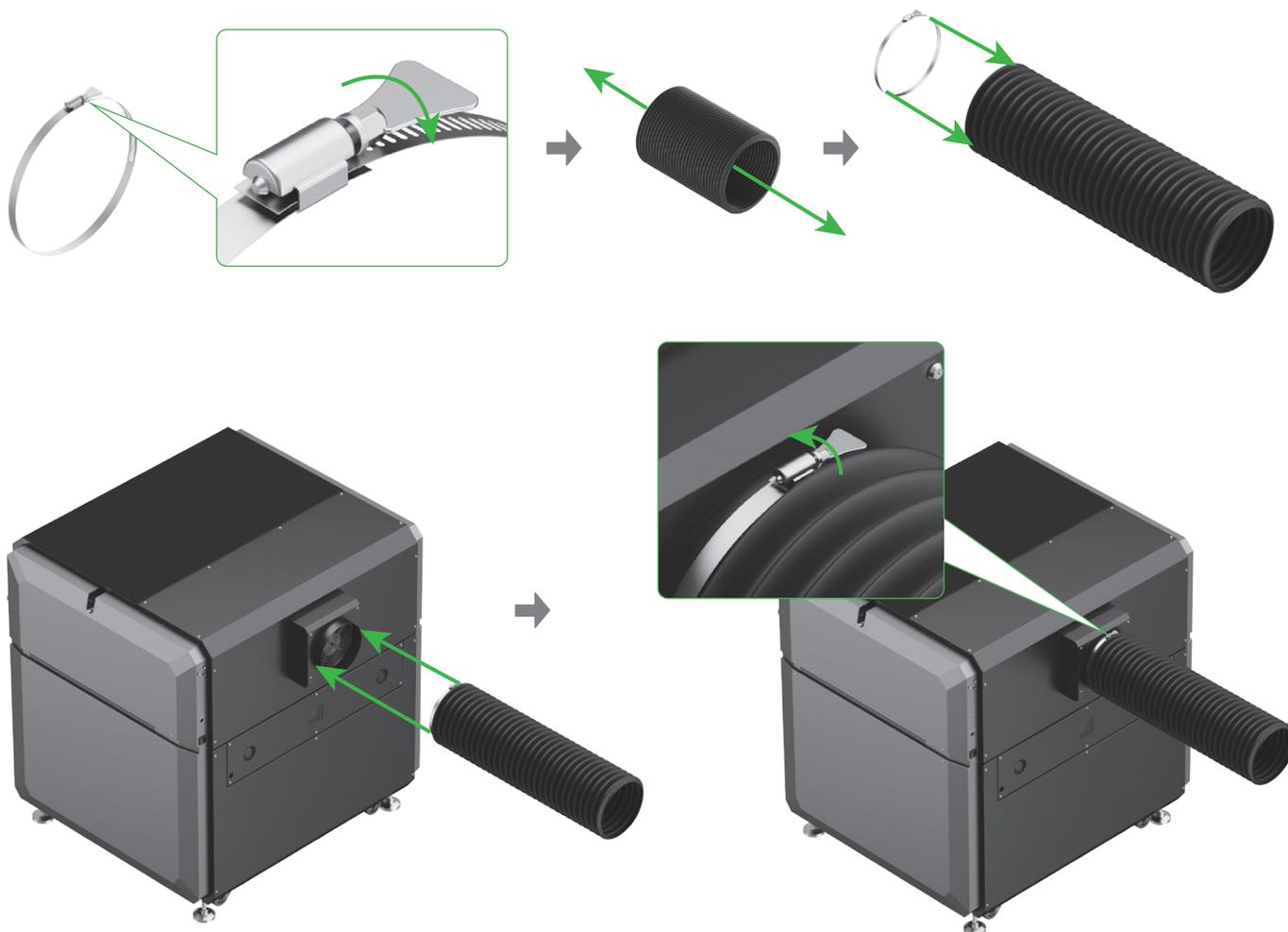
(2) Allineare le quattro scanalature del ventilatore di scarico con quattro perni di fissaggio della macchina principale e installare il ventilatore. In seguito, premere delicatamente il ventilatore verso il basso per renderla completamente seduta.



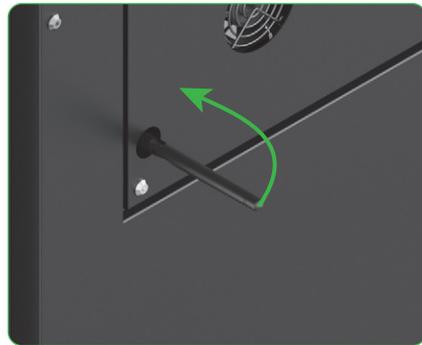
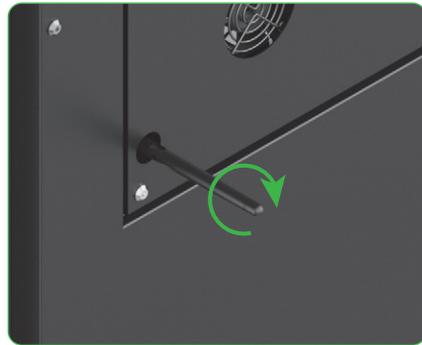
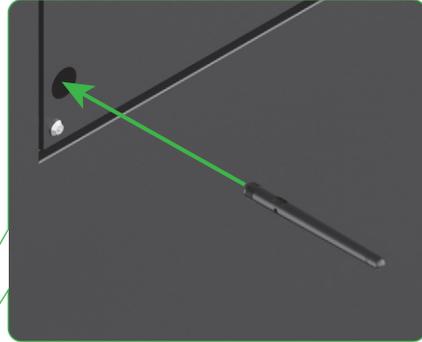
Prima di scattare il ventilatore di scarico in posizione, infilare il filo di collegamento in eccesso nel foro del ventilatore di scarico.



(3) Installare il tubo di scarico dei fumi sul ventilatore di scarico.

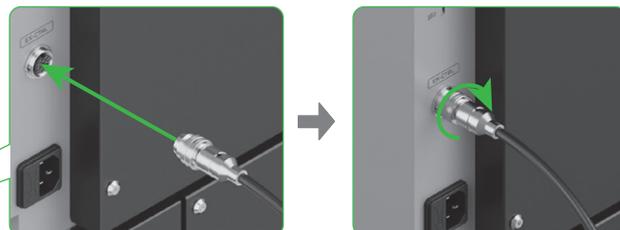
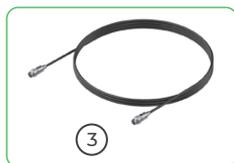


**9** Installare l'antenna esterna



## Installare la torcia di saldatura

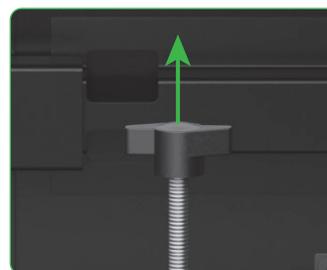
### 1 Collegare la Saldatrice Laser xTool MetalFab



 Prima del collegamento, assicurarsi che nessuna delle due macchine sia collegata all'alimentazione.

### 2 Prepararsi a fissare la torcia di saldatura

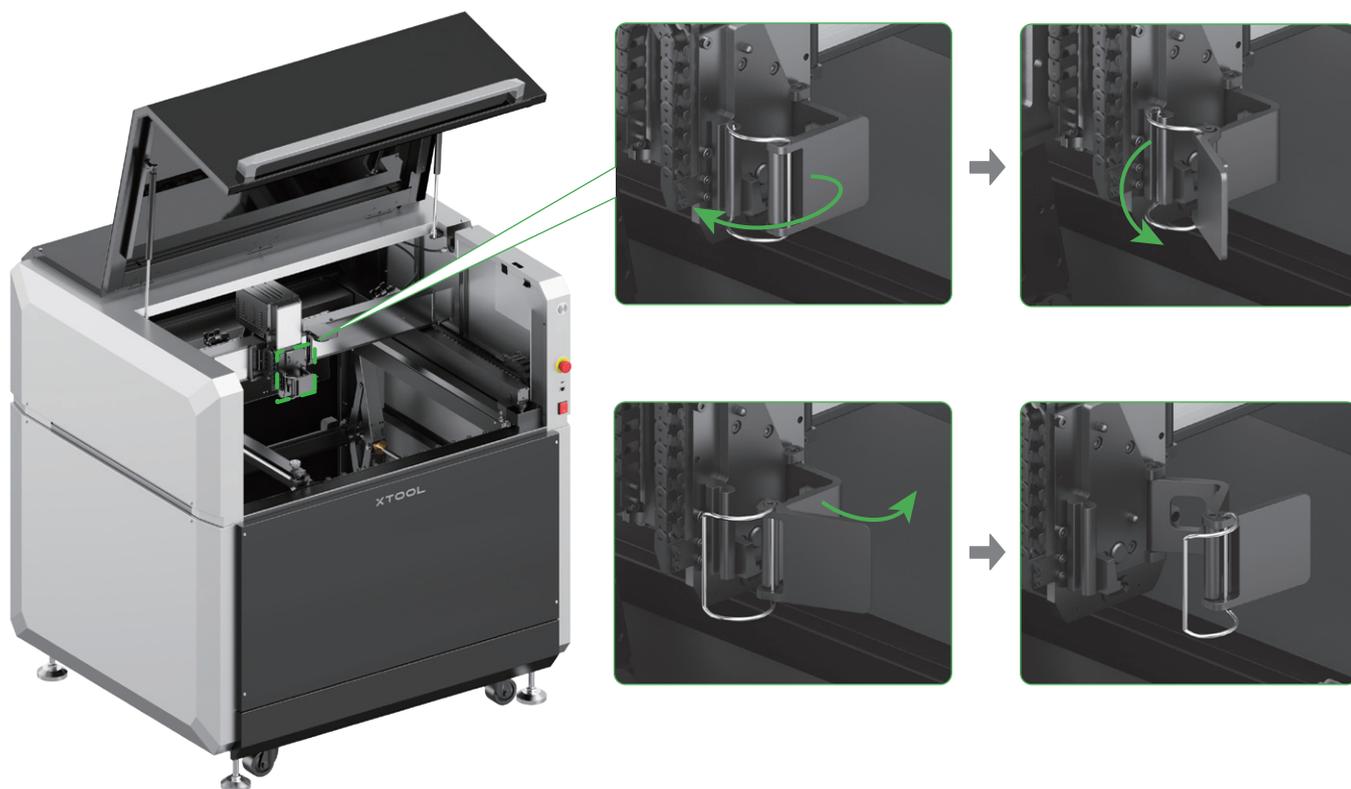
(1) Ruotare i tre bulloni alari in senso antiorario per estrarli.



(2) Spostare il carrello verso il centro.



(3) Aprire la chiusura a levetta.



### 3 Installare la punta di taglio



Estrarre la torcia di saldatura dalla Saldatrice Laser xTool MetalFab e sostituire la punta di torcia con la punta di taglio.



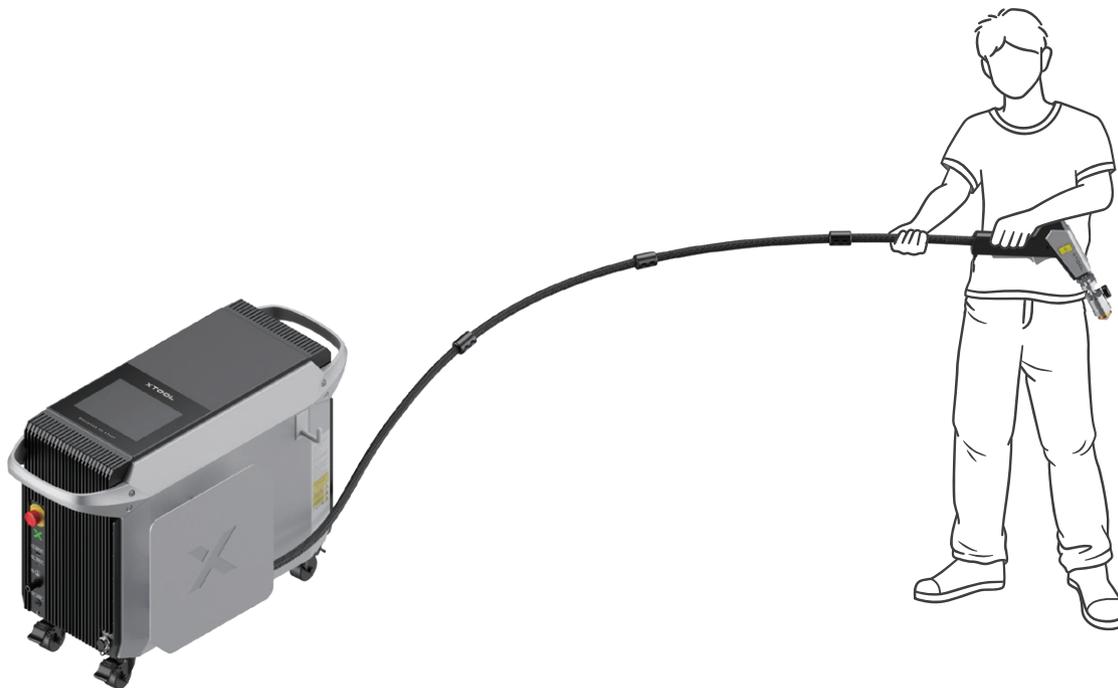
Allineare la linguetta della punta di taglio con la scanalatura sulla torcia di saldatura, e poi inserire la punta di taglio.



#### 4 Fissare la torcia di saldatura



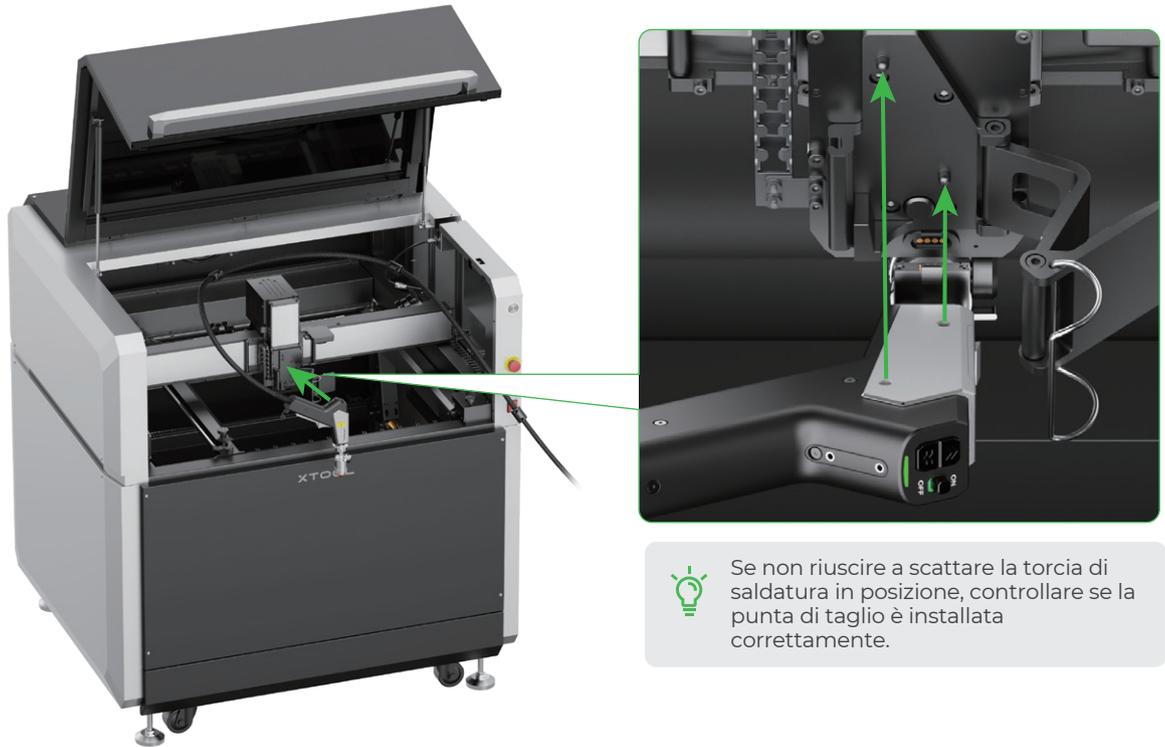
(1) Raddrizzare il cavo della torcia di saldatura. Assicurarsi che la torcia di saldatura non colpisca il suolo.



(2) Avvolgere il cavo della torcia di saldatura attorno alla parte posteriore del carrello.

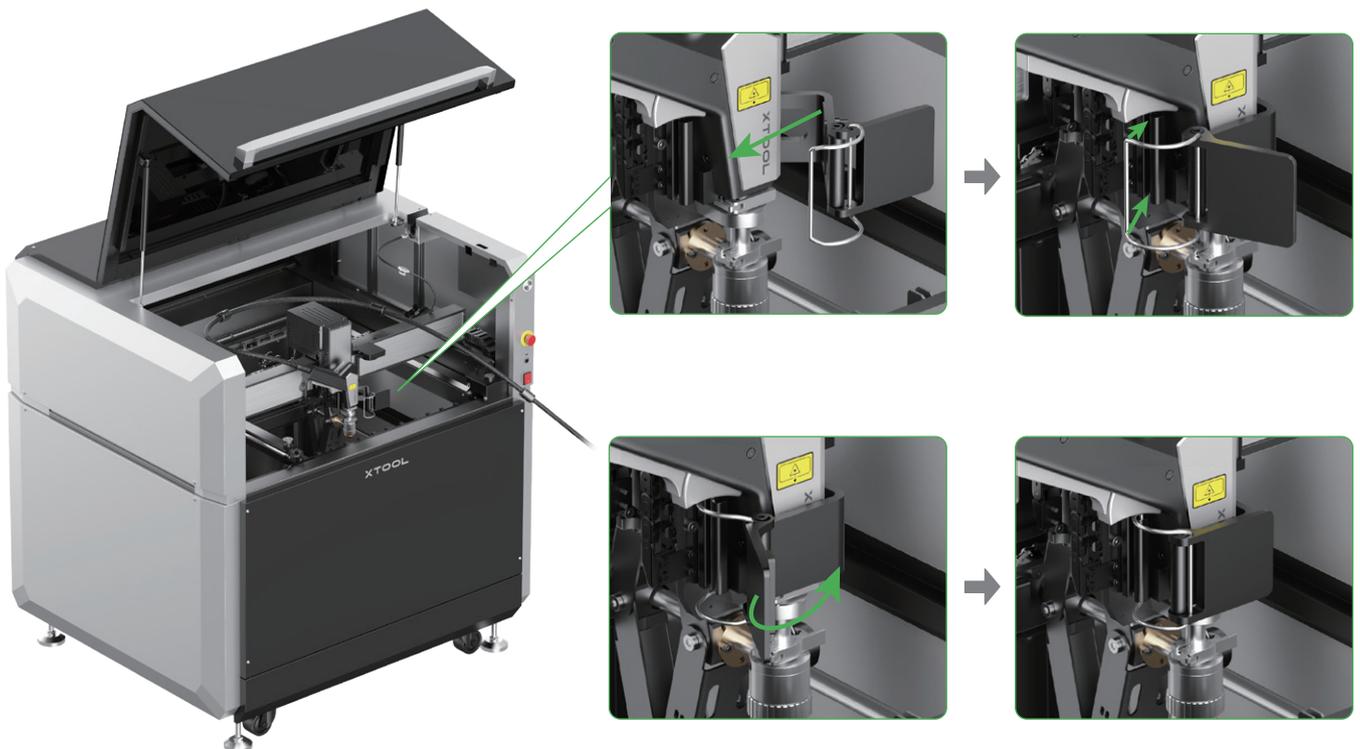


(3) Allineare le due scanalature sul lato della torcia di saldatura con i due perni di fissaggio del carrello.

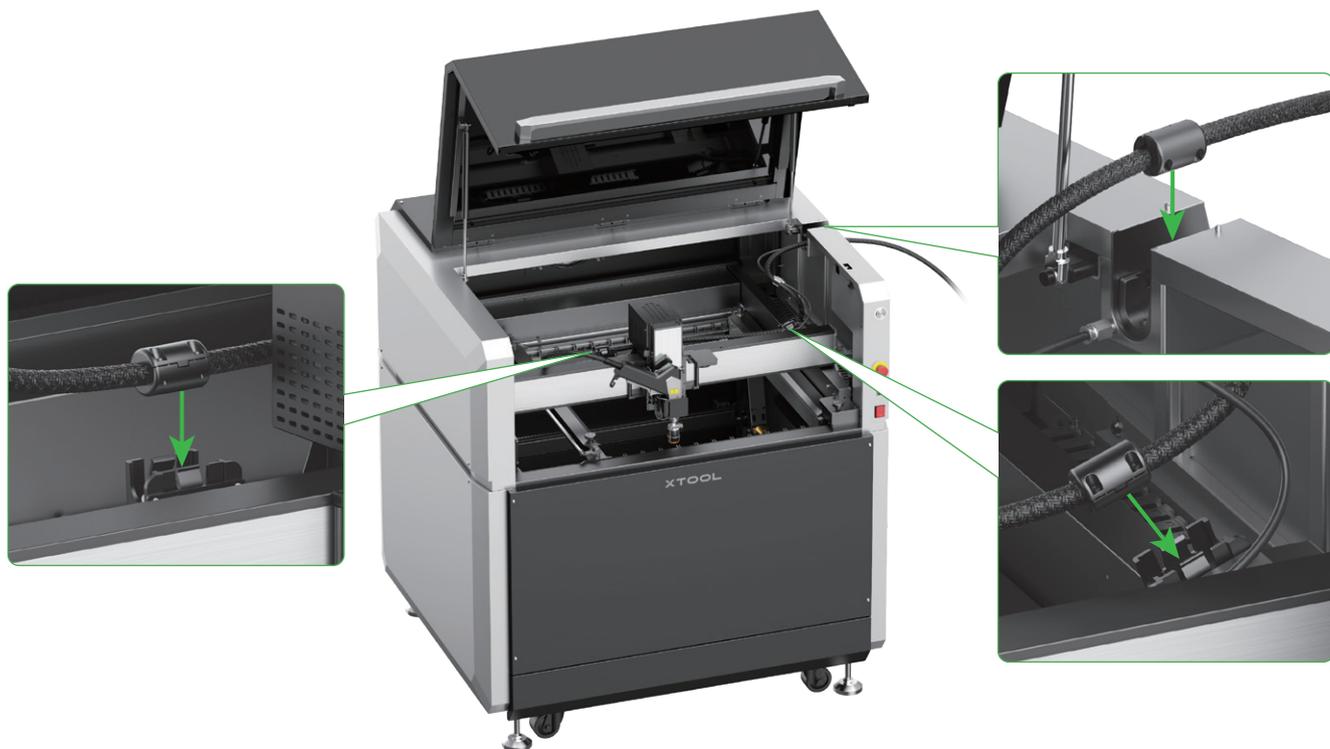


Se non riuscire a scattare la torcia di saldatura in posizione, controllare se la punta di taglio è installata correttamente.

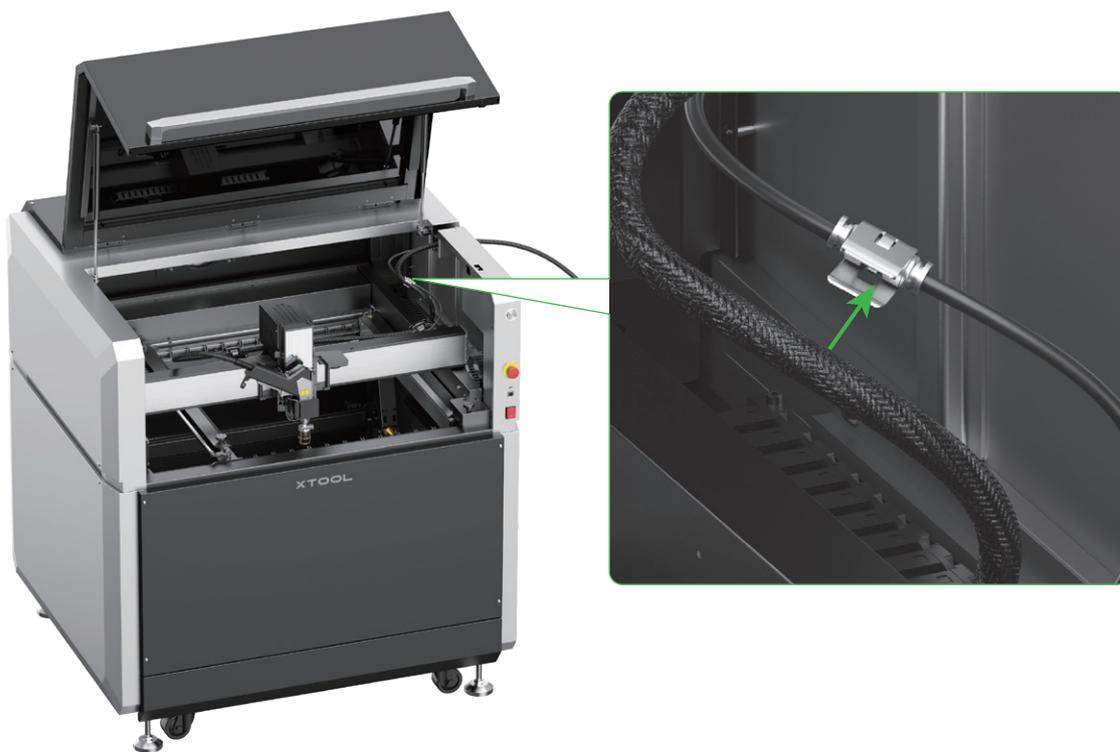
(4) Chiudere la chiusura a levetta.



(5) Fissare i tre anelli di fissaggio sul cavo della torcia di saldatura alle fessure corrispondenti all'interno della macchina.



(6) Scattare il cavo nel morsetto.



💡 Assicurarsi che il cavo sia fissato in posizione e non tocchi la guida dell'asse x.

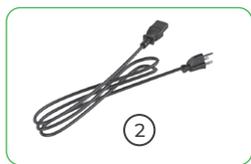


(7) Utilizzare il blocco di fissaggio del cavo per fissare l'anello di fissaggio nella fessura destra della macchina.

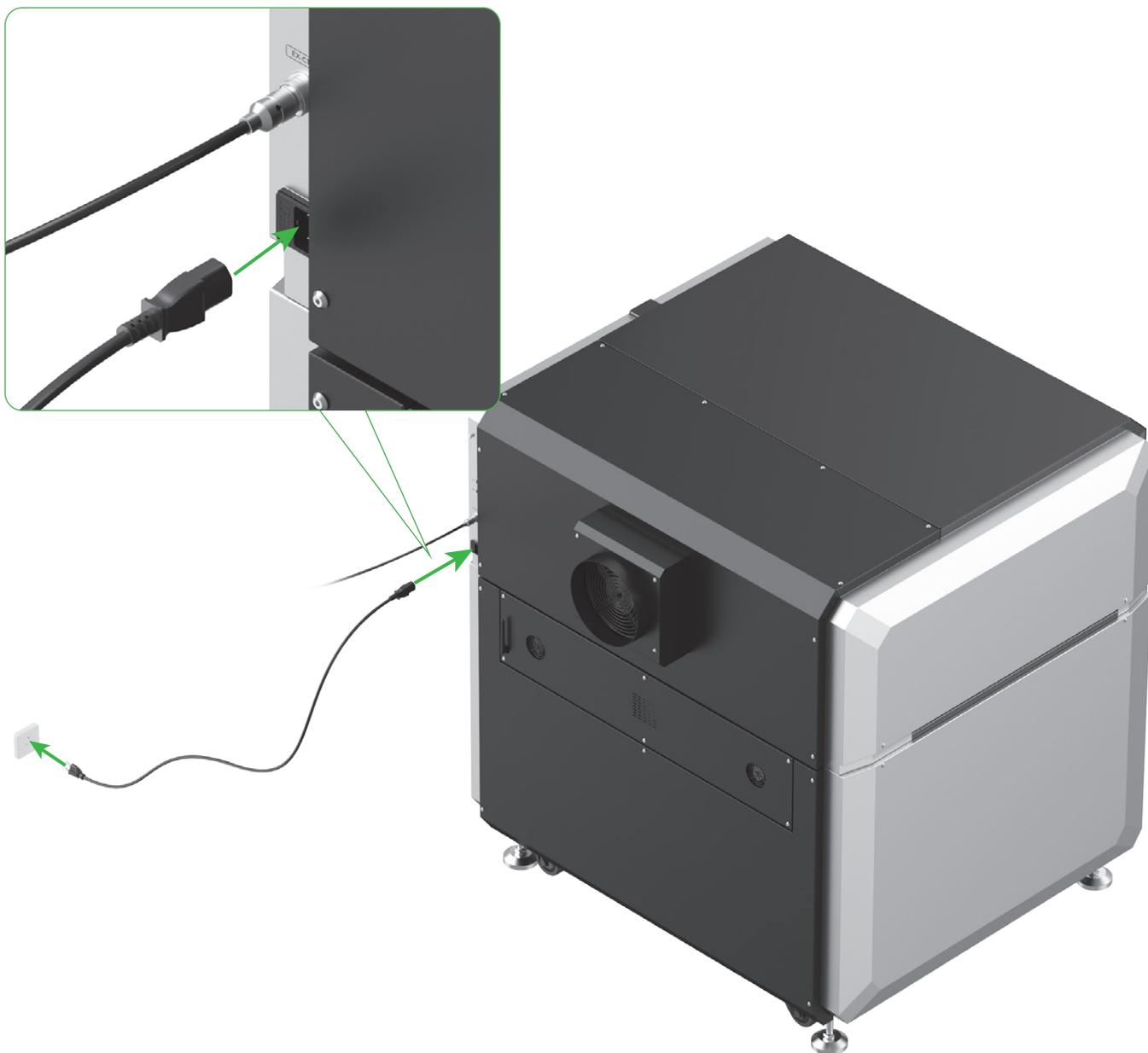


## Prima dell'uso

### 1 Collegare a un alimentatore

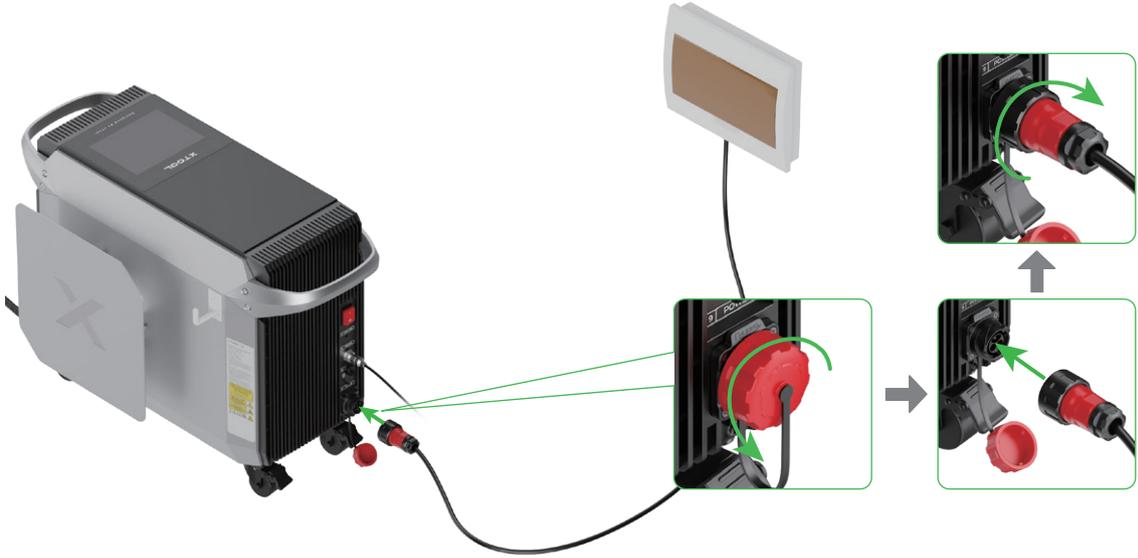


(1) Collegare la Taglierina CNC xTool MetalFab a un alimentatore.





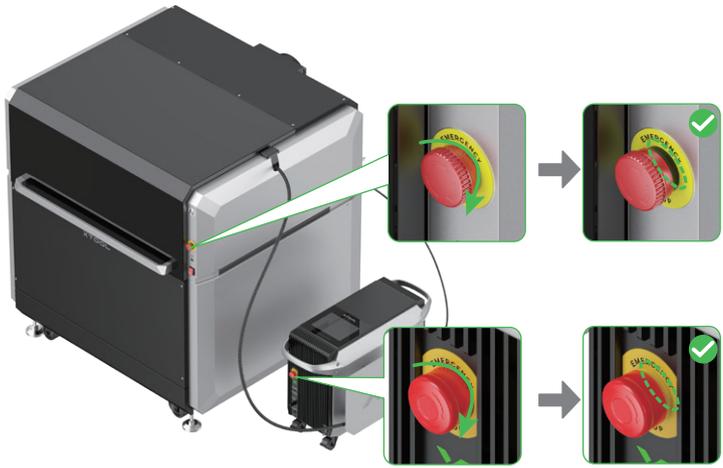
(2) Ruotare per svitare il tappo antipolvere dal connettore di alimentazione, inserire il cavo di alimentazione e ruotare per fissarlo. Collegare l'altra estremità del cavo di alimentazione a un circuito che soddisfi i requisiti.



- Non collegare il prodotto a un circuito domestico standard, altrimenti potrebbe danneggiare sia il prodotto che il circuito.
- Le operazioni di cablaggio devono essere eseguite da elettricisti professionisti.
- Per maggiori dettagli, vedere la Guida Rapida della Saldatrice Laser xTool MetalFab.

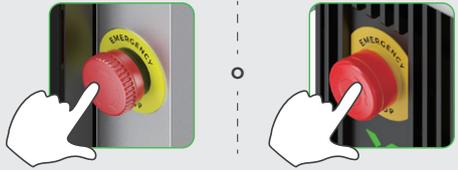
## 2 Verificare il pulsante di arresto di emergenza

Assicurarsi che i pulsanti di arresto di emergenza delle due macchine siano rilasciati. Se vengono premuti, ruotarli per ripristinarli.



### Interruttore di arresto di emergenza

In caso di emergenza, premere uno dei pulsanti di arresto di emergenza per spegnere il dispositivo corrispondente.



Dopo aver affrontato l'emergenza, ruotare il pulsante di arresto di emergenza per ripristinarli.

#### 4 Inserire la chiave



Incluso nella confezione della Saldatrice Laser xTool MetalFab

Inserire la chiave nella porta designata della Saldatrice Laser xTool MetalFab.



È possibile utilizzare la chiave come chiave di controllo accessi o come connettore di interblocco remoto.

##### **Chiave di controllo degli accessi**

È possibile rimuovere la chiave per disabilitare la lavorazione e le funzioni associate della macchina.

##### **Connettore di interblocco**

Per istruzioni dettagliate, scansionare il codice QR o visitare il link.



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

#### 5 Accendere

Premere gli interruttori di alimentazione per accendere le due macchine.



## 6 Collegare la bombola del gas



(1) Inserire un'estremità del tubo nell'ingresso del gas di schermatura sulla Saldatrice Laser xTool MetalFab.

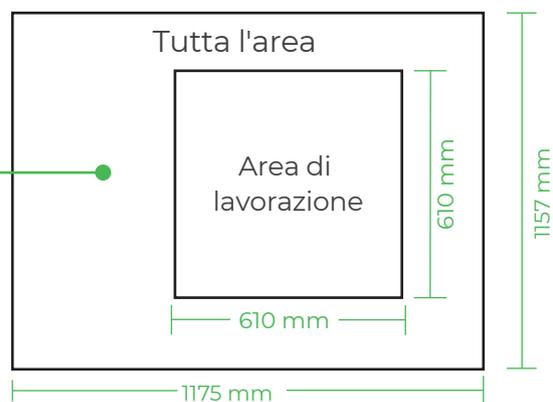


Per maggiori informazioni sulla struttura e sulle operazioni dettagliate della saldatrice, consultare la Guida rapida della Saldatrice Laser xTool MetalFab.

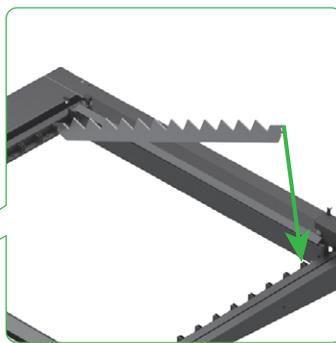
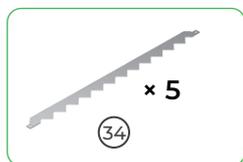
(2) Collegare l'altra estremità alla bombola del gas o al compressore d'aria e all'essiccatore d'aria. In seguito, aprire la valvola secondo le istruzioni per la bombola o i dispositivi.



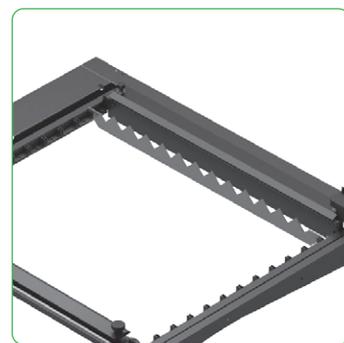
## Posizionare un materiale



### Scenario 1: posizionare un materiale spesso



(1) Posizionare una stecca con i denti rivolti verso l'alto e le sue estremità che si adattano perfettamente in due fessure nell'area di lavorazione.



(2) Posizionare le stecche con una fessura a parte. Decidere il numero di stecche da posizionare come richiesto.



(3) Posizionare un materiale sulle stecche.

## Scenario 2: posizionare un materiale sottile



(1) Ruotare la manopola di dispositivo di bloccaggio destro in senso antiorario.



(2) Inserire il lato destro del materiale nel dispositivo di bloccaggio destro.



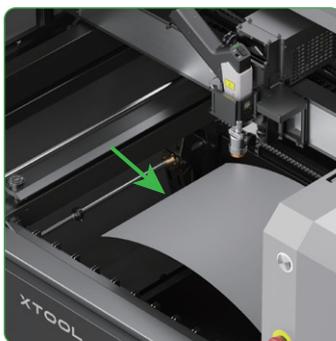
(3) Ruotare la manopola in senso orario per serrare il dispositivo di bloccaggio destro.



(4) Ruotare la manopola di dispositivo di bloccaggio sinistro in senso antiorario.



(5) Sollevare la leva di collegamento.



(6) Spostare il dispositivo di bloccaggio sinistro a destra.



(7) Inserire il lato sinistro del materiale nel dispositivo di bloccaggio sinistro.

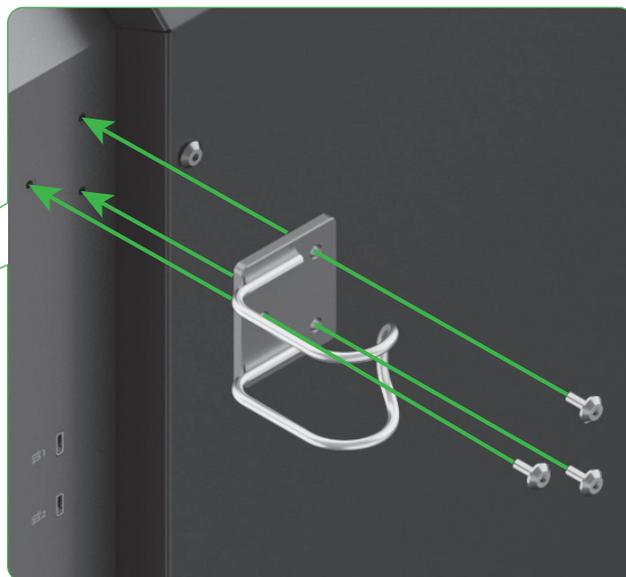
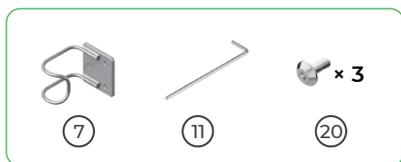


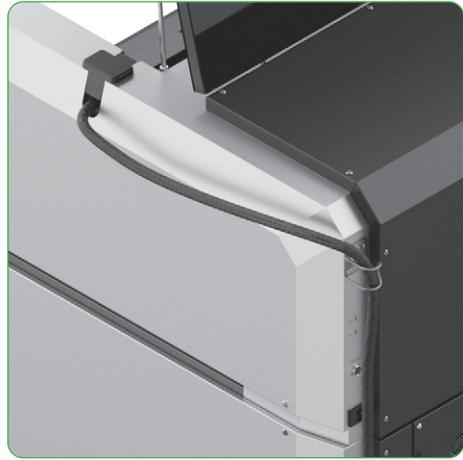
(8) Ruotare la manopola in senso orario per serrare il dispositivo di bloccaggio sinistro.



(9) Abbassare la leva di collegamento.

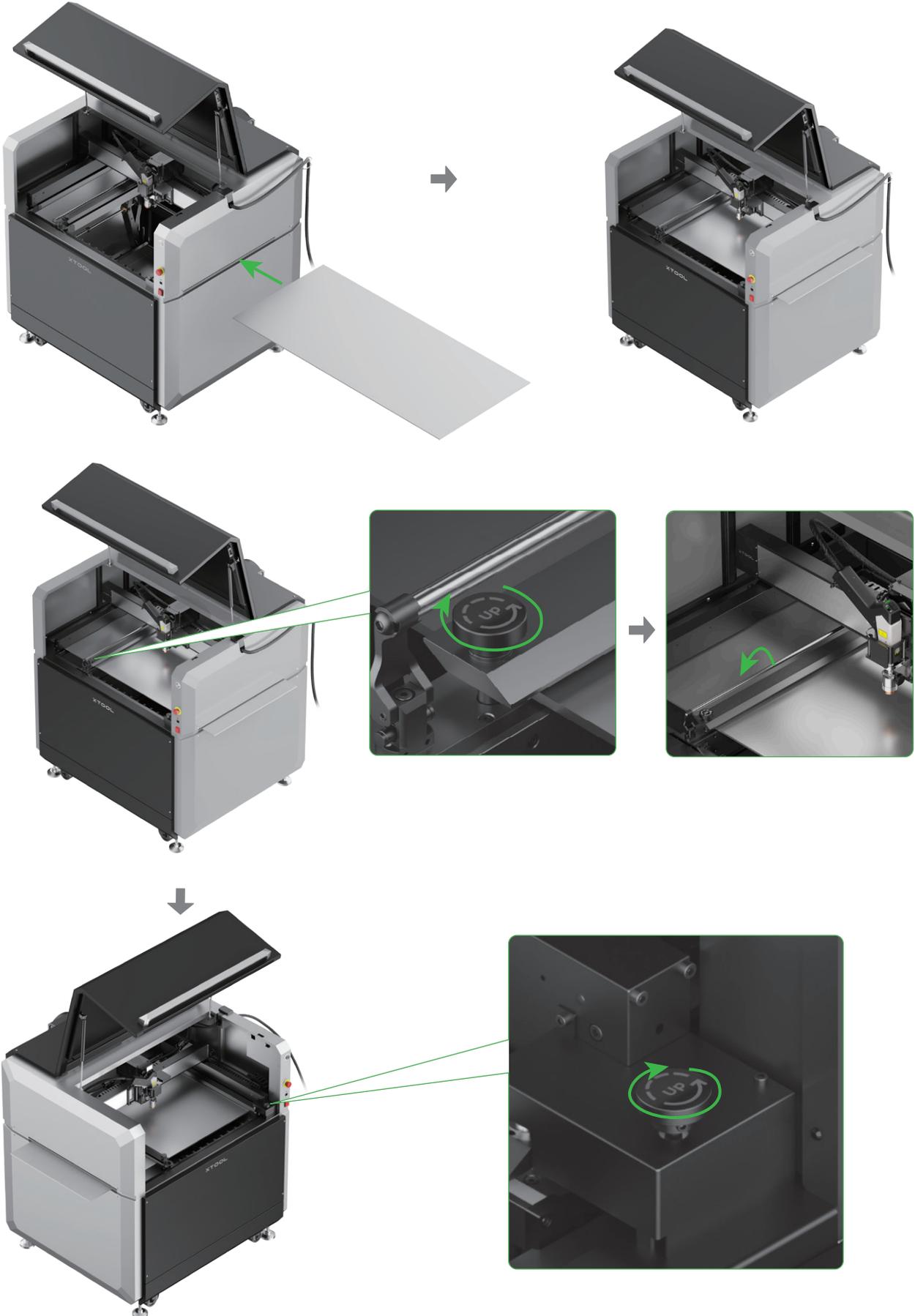
### Scenario 3: Posizionare un materiale di grandi dimensioni







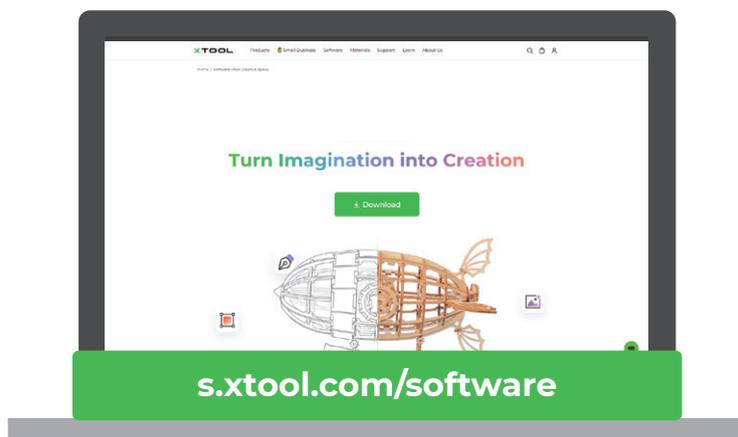
Si consiglia di posizionare le stecche per il supporto prima di inserire il materiale.



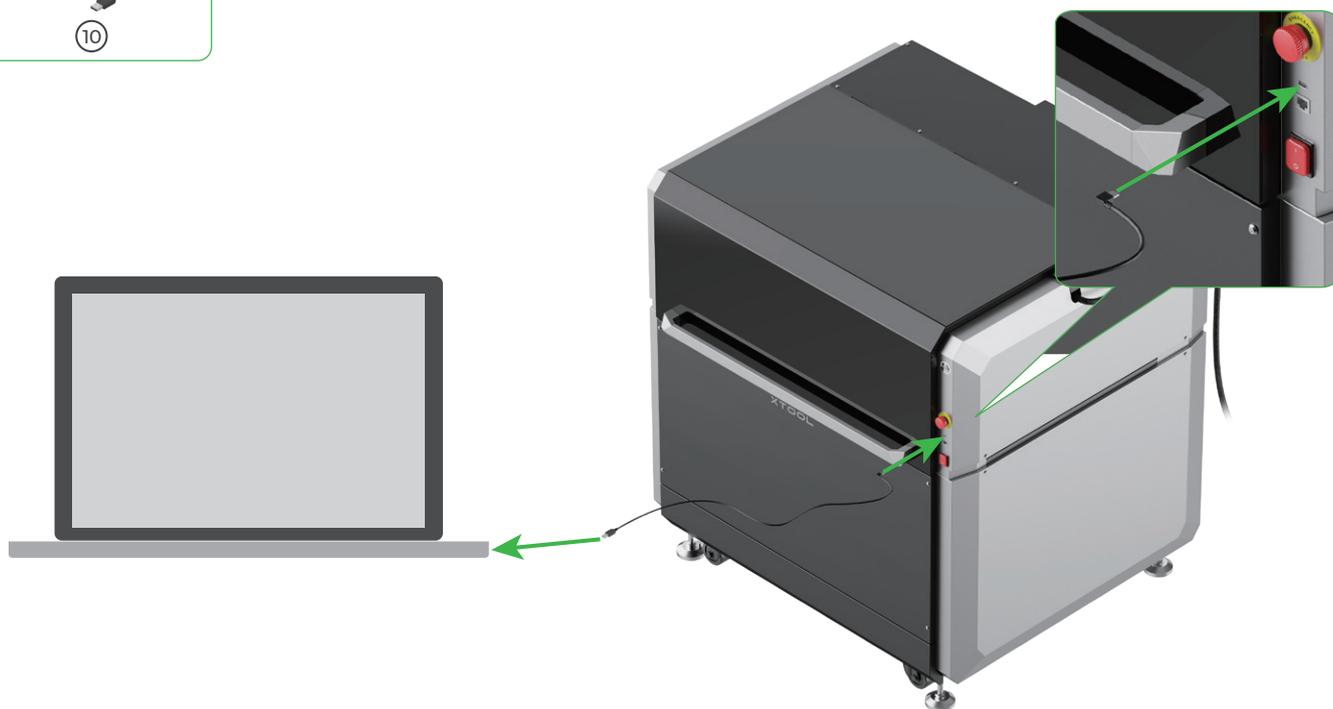
## Utilizzare la Taglierina CNC xTool MetalFab

### Download del software xTool

(1) Visitare [s.xtool.com/software](https://s.xtool.com/software) per scaricare il software xTool.



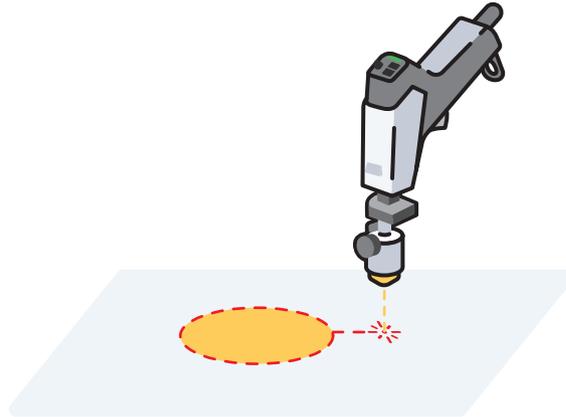
(2) Collegare la Taglierina CNC xTool MetalFab al computer con il cavo USB. In seguito, aprire il software xTool e collegare il prodotto.



## Operazioni di routine

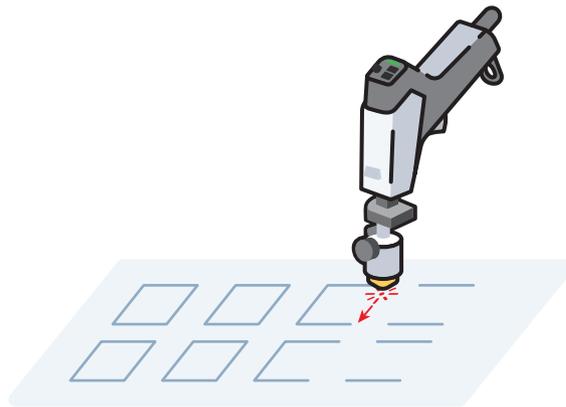
### Taglio con traiettoria di entrata

Prima del taglio, il laser perfora il materiale dall'esterno o dall'interno del disegno di destinazione. In seguito, a partire da questo punto, il laser taglia il materiale seguendo la traiettoria di taglio, evitando tagli incompleti o superfici di taglio irregolari.



### Taglio concatenato

Quando le forme da tagliare sono forme regolari (come rettangoli e cerchi) e disposte secondo un certo schema, il taglio concatenato può tagliare queste forme nella stessa direzione per aumentare la velocità di taglio e risparmiare tempo di lavorazione.



### Nidificazione automatica

Il software xTool supporta la nidificazione automatica degli oggetti di lavorazione per il massimo sfruttamento dei materiali.



Per maggiori informazioni sull'utilizzo degli accessori non menzionati e sull'applicazione della Taglierina CNC xTool MetalFab con il software, scansionare il codice QR o visitare [support.xtool.com/product/55](https://support.xtool.com/product/55).



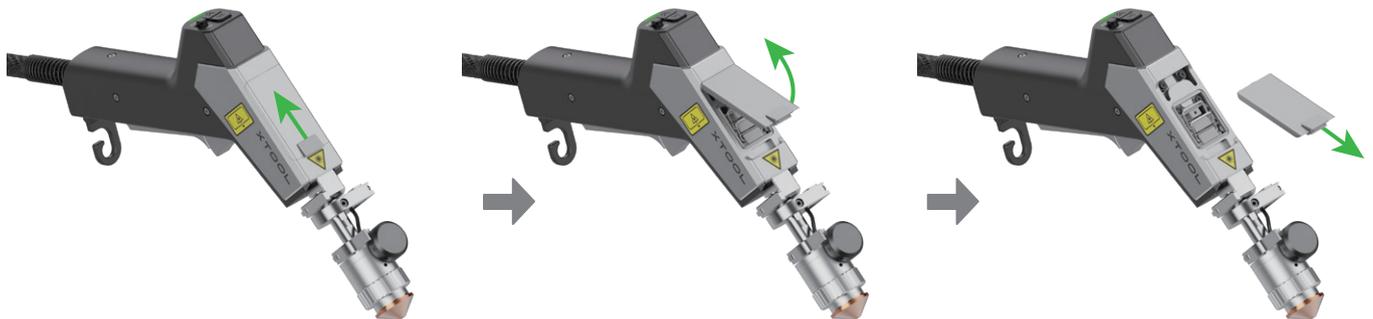
## Manutenzione

### Sostituire la protezione dell'obiettivo nella testa di saldatura

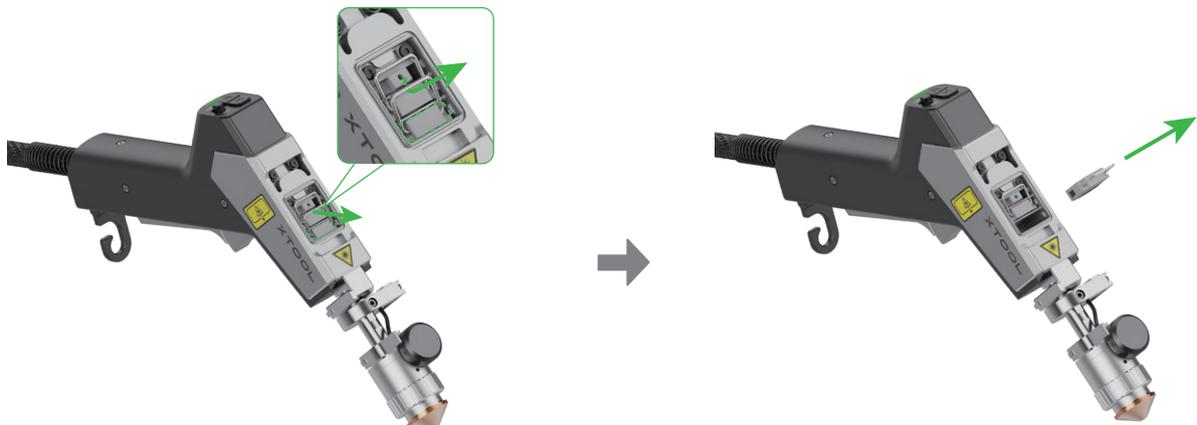


Incluso nella confezione della  
Saldatrice Laser xTool MetalFab

(1) Rimuovere il coperchio sulla parte superiore della torcia di saldatura.

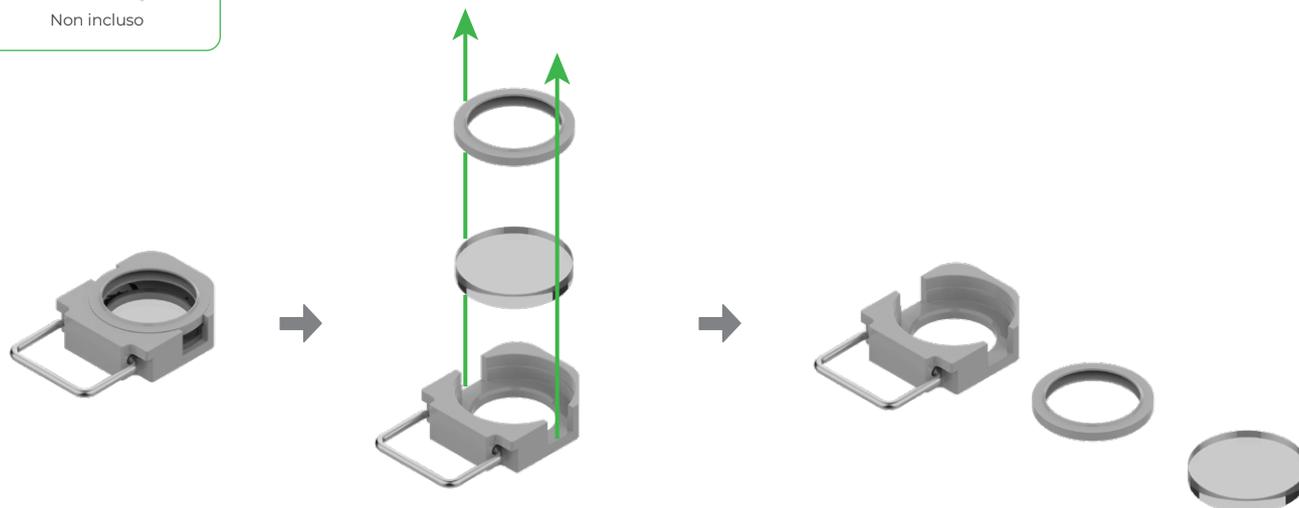


(2) Rimuovere la lente protettiva più vicino all'ugello.



Dopo aver rimosso la lente protettiva, si consiglia di rimettere il coperchio per evitare che la polvere cada all'interno della torcia di saldatura e causi danni.

(3) Utilizzare una pinzetta o altri strumenti per rimuovere la guarnizione e la lente protettiva.

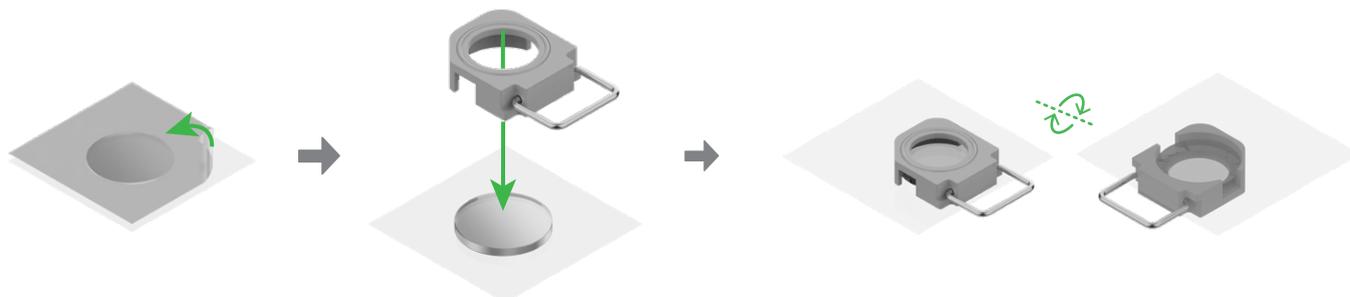


(4) Installare una nuova lente protettiva.

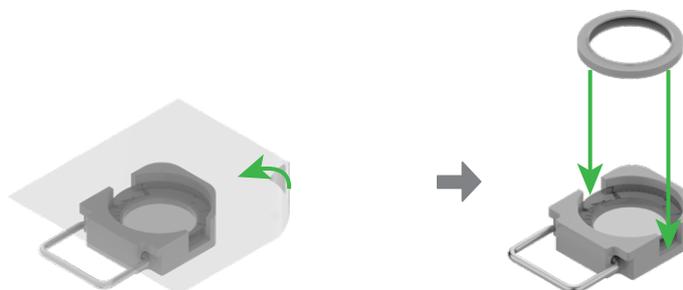


Non toccare la lente con le dita o altri strumenti durante la sostituzione in quanto la lente potrebbe sporcarsi. Se la lente si sporca accidentalmente o si impolvera, utilizzare un tampone di cotone per pulirla.

Rimuovere la pellicola protettiva sulla parte superiore



Rimuovere l'altra pellicola protettiva



**X**TOOL