

xTOOL

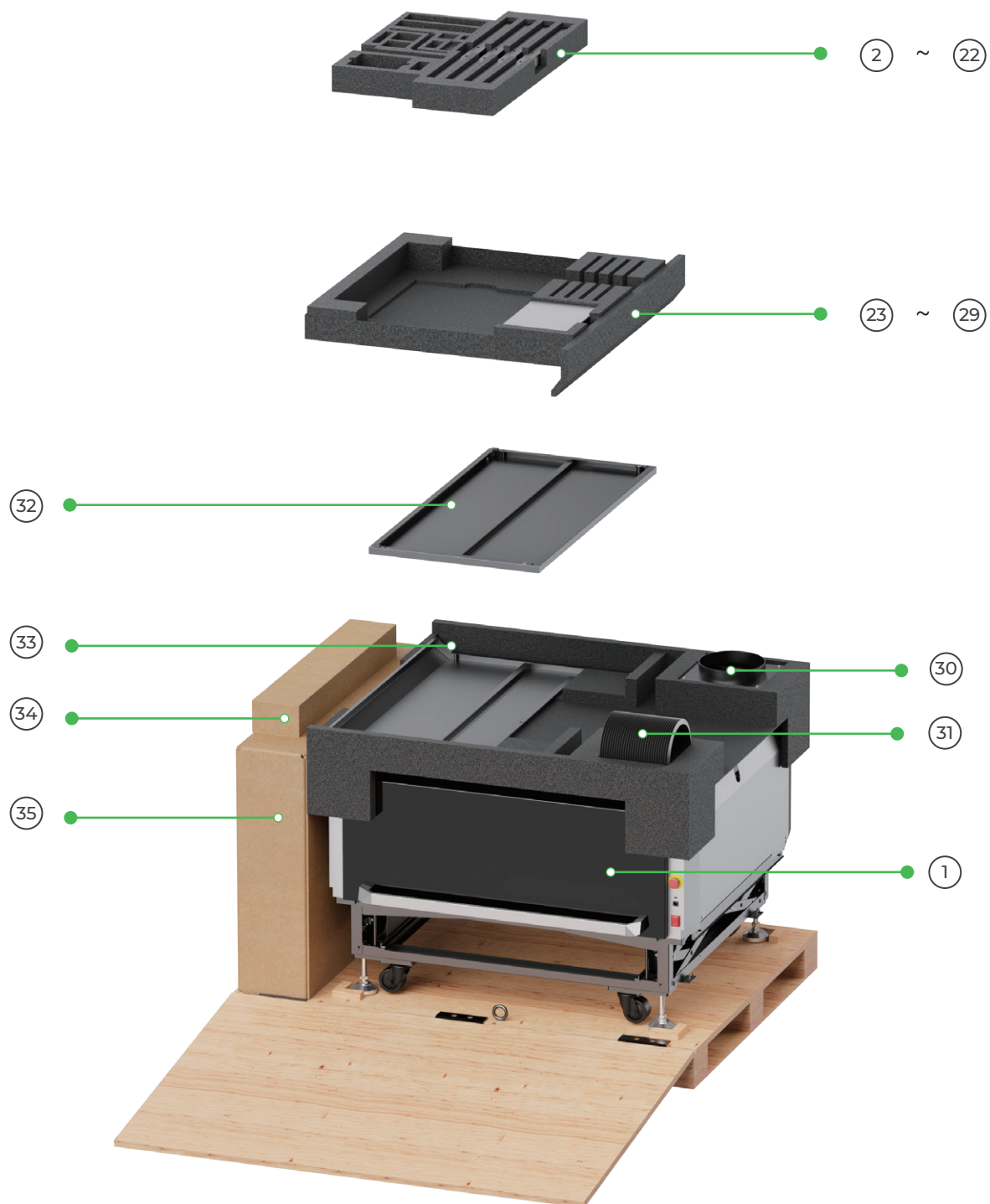
xTool MetalFab CNC-Snijmachine

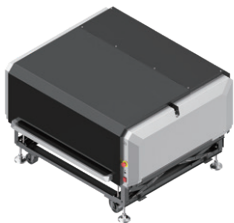


Korte handleiding

Lijst van onderdelen	02
Leer het xTool MetalFab CNC-snijapparaat kennen	04
Vorbereiden op montage	06
De verhoger monteren	10
De laskop monteren	21
Voor het gebruik	28
Materiaal aanbrengen	32
Het xTool MetalFab CNC-snijapparaat gebruiken	37
Onderhoud	39

Lijst van onderdelen





De voedingskabel kan per kit verschillen. De illustratie dient uitsluitend als referentie.



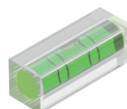
① xTool MetalFab CNC-snijapparaat

② Stroomkabel

③ Communicatiekabel

④ Z-vormige sleutel

⑤ Externe antenne



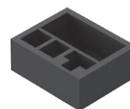
⑥ Kabelbevestigingsblok

⑦ Haak

⑧ Kaart voor laseruitlijning Rood stempelkussen

⑨ Waterpas

⑩ Aansluitkabel voor computer



⑪ Inbussleutel 3mm

⑫ Inbussleutel 4mm

⑬ Moersleutel

⑭ Opbergdoos

⑮ Snijtip



⑯ Reinigingsmondstuk

⑰ Telescopisch snijmondstuk

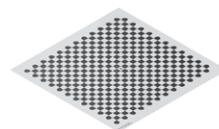
⑱ Keramische ring

⑲ Schroeven M4*30

⑳ Schroeven M4*10



Na het verwijderen van de bevestigingsstaven op de onderste hoeken van de hoofdunit kunt u nog 16 M6*12-schroeven krijgen.



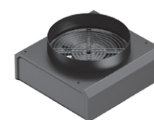
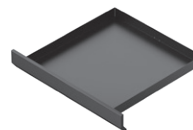
㉑ Schroeven M6*12

㉒ Lange bevestigingsstang

㉓ Korte bevestigingsstang

㉔ Kalibratiekaart voor camera

㉕ Metalen platen



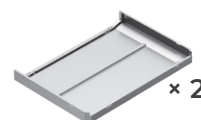
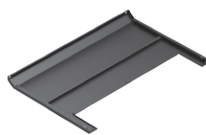
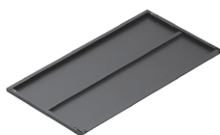
㉖ Korte handleiding

㉗ Veiligheidsinstructies

㉘ Buisklem

㉙ Basisplaat

㉚ Uitlaatventilator



㉛ Rookuitlaatpijp

㉜ Voorpaneel van de verhoger

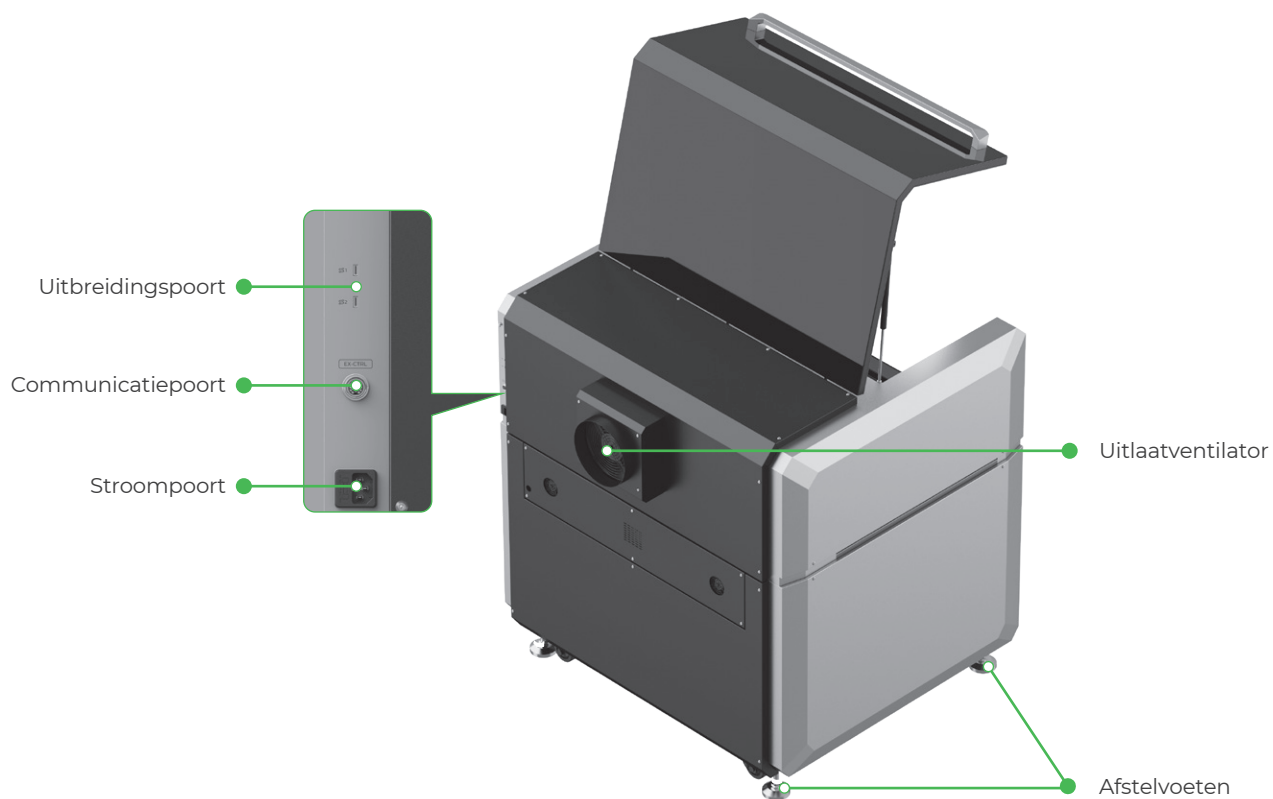
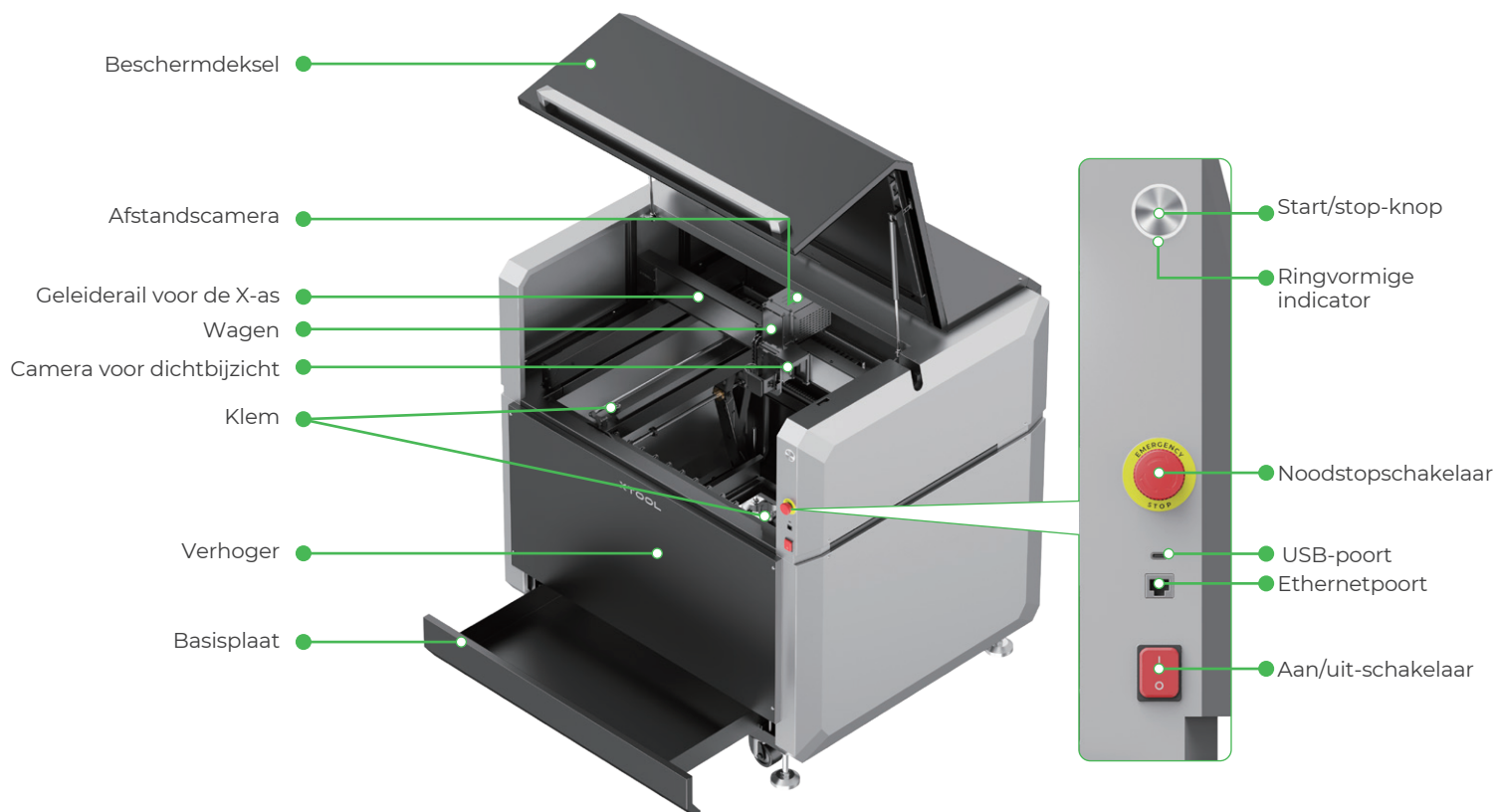
㉝ Achterpaneel van de verhoger

㉞ Latjes

㉟ Zijpanelen van de verhoger

Leer het xTool MetalFab CNC-snijapparaat kennen

Opbouw van de hoofdunit



Ringvormige indicator

Effect	Apparaatstatus
Effen wit	■ Stand-by ■ Initialiseren ■ Kalibreren ■ Verwerking geannuleerd
Uitgaan	Slaapstand
Langzaam blauw knipperend	■ Klaar voor verwerking ■ Verwerken gepauzeerd
Blu fisso	■ Een taak aan het uitvoeren ■ In kader zetten
Effen groen	Verwerking is voltooid
Langzaam geel knipperend	Netwerk configureren
Effen paars	Upgraden
Langzaam rood knipperend	Storingen opgetreden
Effen rood	Noodstopknop ingedrukt

Zoemer

Effect	Apparaatstatus
1 pieptoon	Gebruikers herinneren aan bedieningshandelingen
Drie achtereenvolgende pieptonen	Storingen opgetreden

Especificações

Productnaam	xTool MetalFab CNC-snijapparaat
Afmetingen	1175mm × 1157mm × 749mm (B × D × H)
Afmetingen (inclusief verhoger)	1175mm × 1157mm × 1230mm (B × D × H)
Intern werkgedeelte	610mm × 610mm (B × D)
Maximale verwerkingssnelheid	400 mm/s
Stroomingang	Spanningsbereik: 100 V tot 240 V Stroom bij volledige belasting: 2,5 A
Verbindingsmodus	Usb, wifi, Ethernetpoort

Vorbereiden op montage

Voeding

Het xTool MetalFab CNC-snijapparaat vereist 2,5 A, 100 V - 240 V enkelfase wisselstroom. Raadpleeg de Korte handleiding voor de elektriciteitspecificaties van het xTool MetalFab-laserlasapparaat.

Beschermgas

Het beschermgas moet droog, vrij van olie en schoon zijn. Zorg voor gascilinders of gasgeneratoren die aan de vereisten voldoen.

Ondersteunde gassoorten

- Stikstof
- Argon
- Zuurstof
- Perslucht



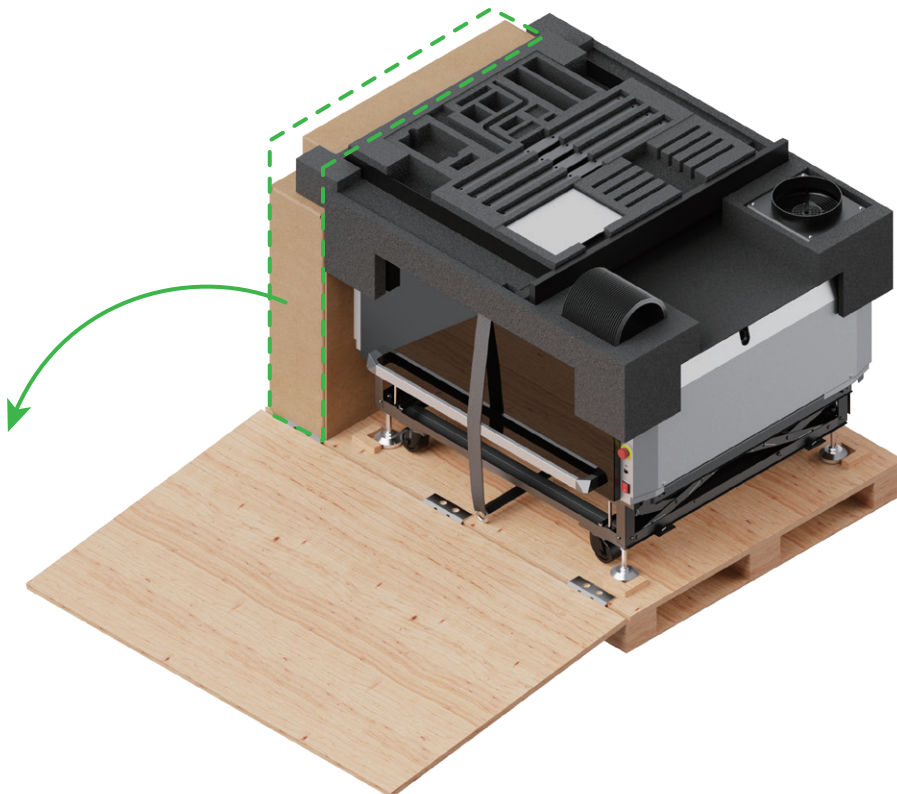
Het product wordt niet geleverd met een gasfles of gasgenerator. Schaf er een afzonderlijk aan.

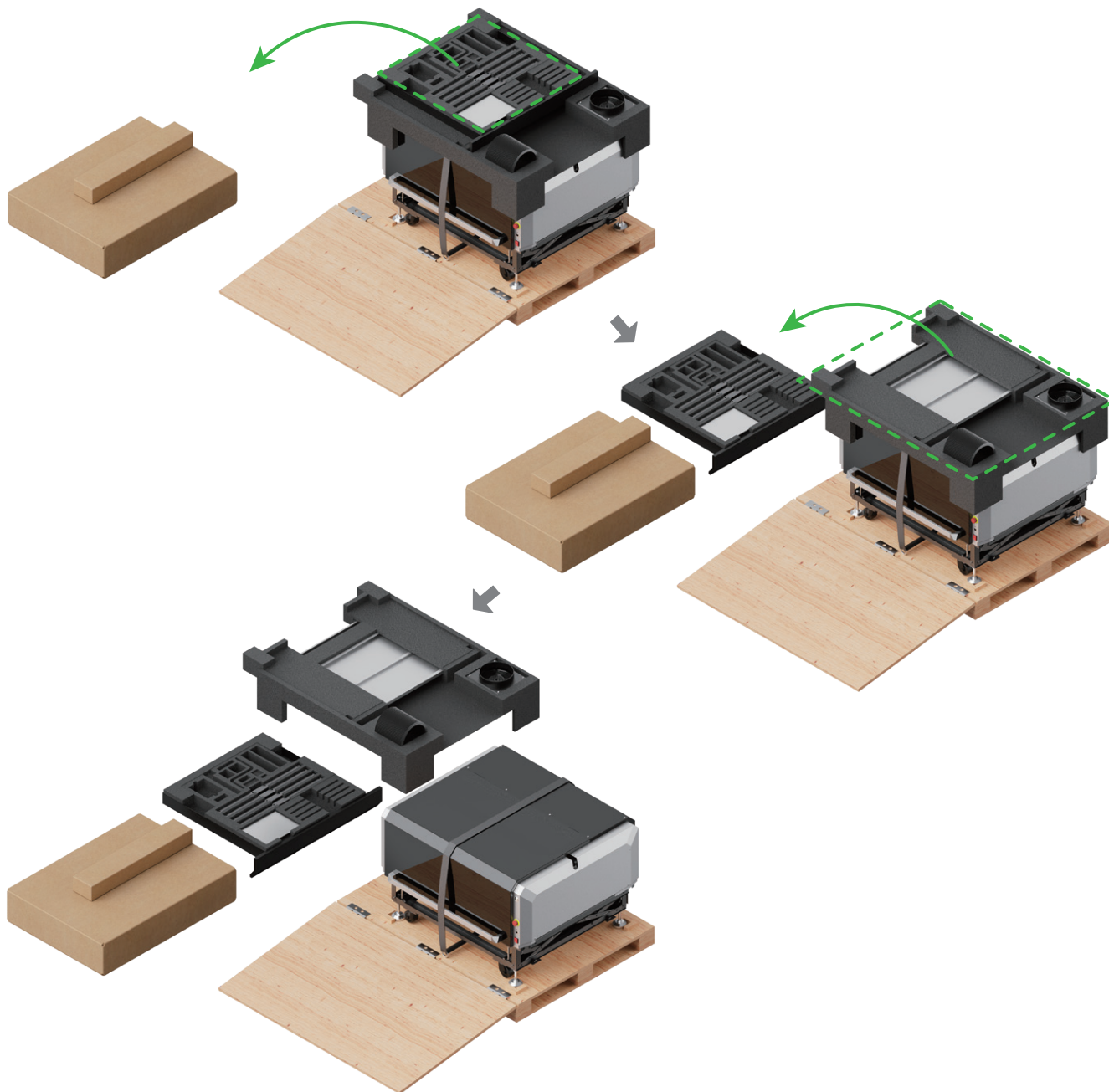
xTool MetalFab-laserlasapparaat

- Het xTool MetalFab CNC-snijapparaat is bedoeld om samen te werken met het xTool MetalFab-laserlasapparaat. Tijdens de laserbewerking is het geeft het xTool MetalFab-laserlasapparaat de laserstraal af, terwijl het xTool MetalFab CNC-snijapparaat de verwerking regelt.
- Aangezien alleen de metaalsnijfunctionaliteit van het xTool MetalFab-laserlasapparaat nodig is, hoeft deze niet volgens de Korte handleiding van dat apparaat gemonteerd te worden. Als u dit al gemonteerd hebt, verbreek dan de verbinding met de netstroom en verwijder eventuele overbodige onderdelen.

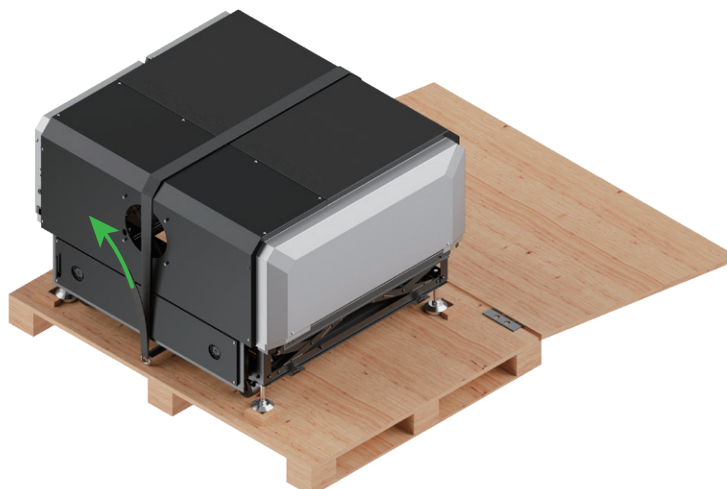
De hoofdunit uitpakken en op zijn plaats zetten

(1) Verwijder de onderdelen rond de hoofdunit in de aangegeven volgorde.

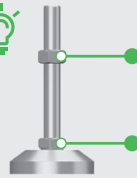




(2) Maak aan de achterkant van de hoofdunit de zwarte bevestigingsband los en verwijder deze in het geheel.

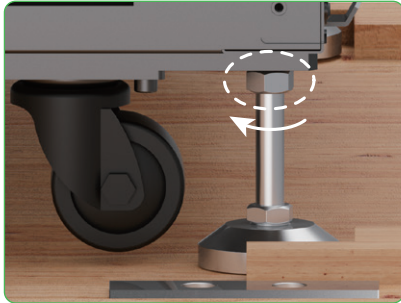
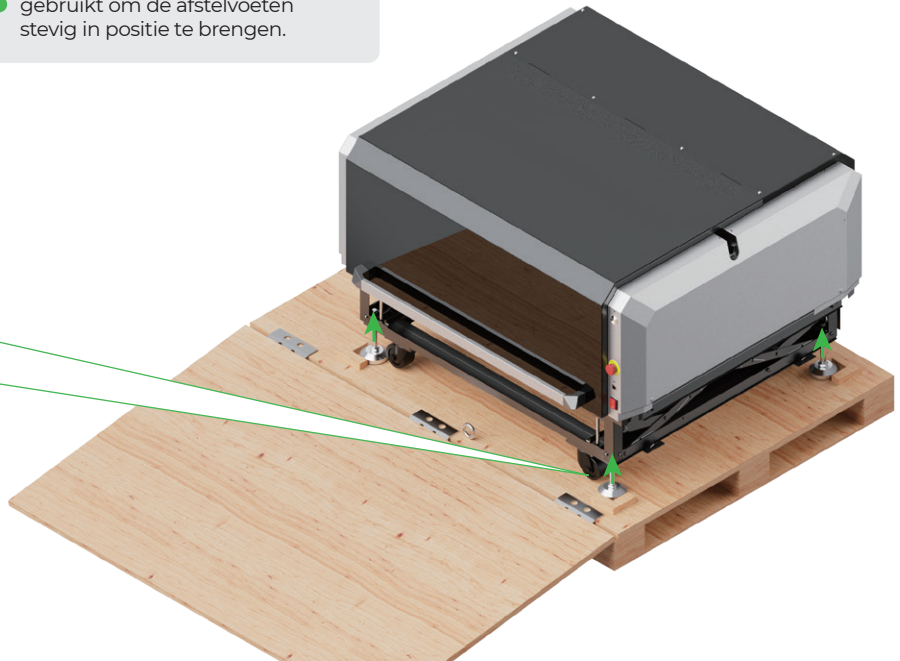


(3) Verhoog de vier stelvoeten.

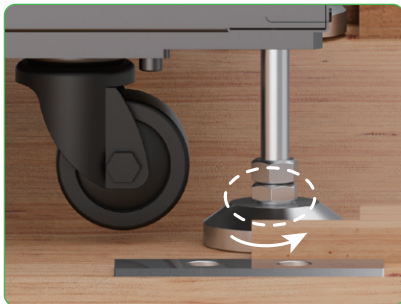


De bovenste moeren worden gebruikt om tegen de grondplaat van de hoofdunit aan te drukken.

De onderste moeren worden gebruikt om de afstelvoeten stevig in positie te brengen.



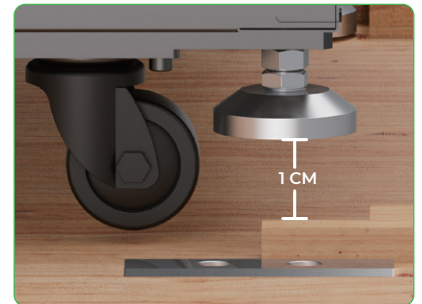
Draai met de sleutel de bovenste moeren naar rechtsom totdat deze de onderste moeren raken.



Draai met de sleutel de onderste moeren linksom los.



Draai de stelvoeten met de hand naar links en beweeg ze omhoog.

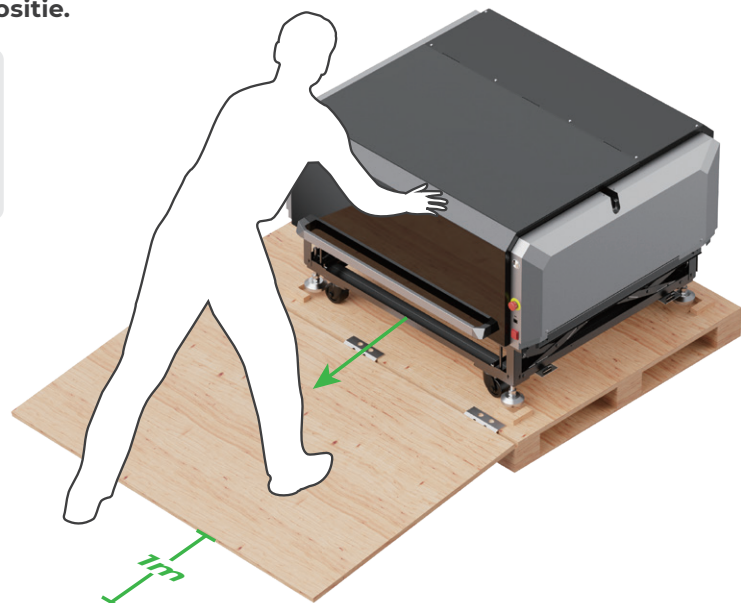


De stelvoeten moeten ongeveer 1 cm boven de begrenzingsblokken staan.

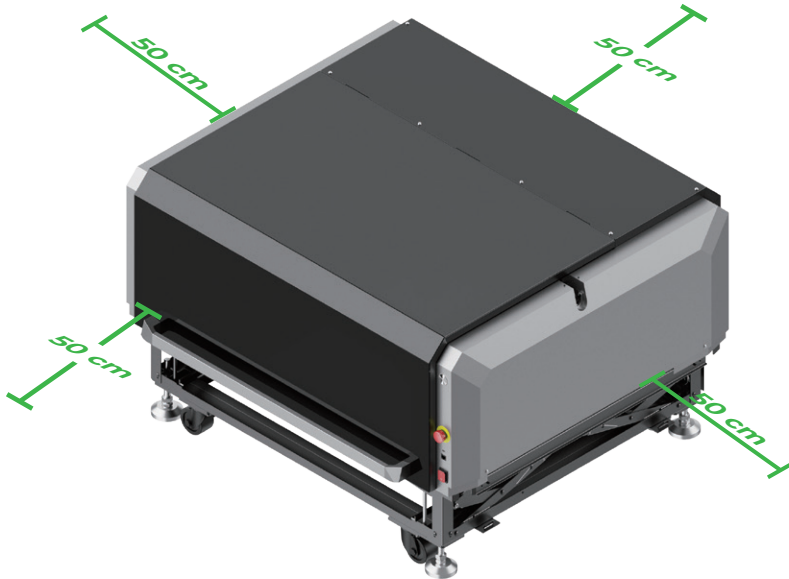
(4) Breng de machine naar de gewenste positie.



- Houd ten minste 1 m aan de voorkant van de houten kist vrij.
- De machine beweegt tengevolge van inertie de helling af. Houd wel de snelheid onder controle.

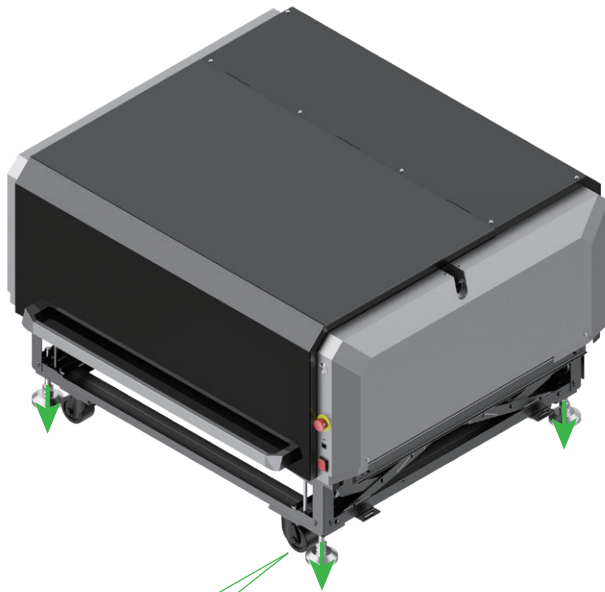


Houd rondom de machine een vrije ruimte van minimaal 50 cm voor montage en verdere werkzaamheden.

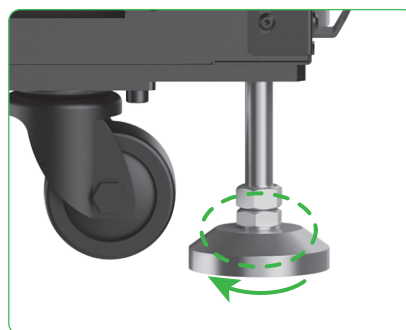


Het snijden van materiaal nabij de randen van het werkgebied kan vonken veroorzaken die vanaf de onderkant van het apparaat wegspatten. Houd brandbare materialen, explosieven en oplosmiddelen uit de buurt van het apparaat. Operators moeten minstens 50 cm afstand houden van de vonkenspattingszone.

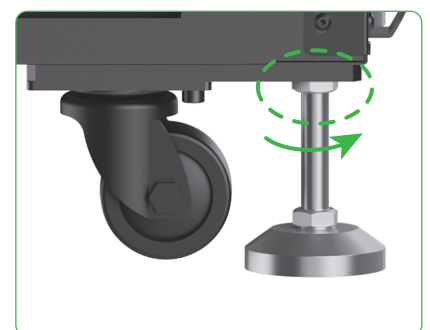
(3) Laat, nadat u de machine in de gewenste positie hebt gezet, de stelvoeten zakken en zet de machine vast.



Draai de stelvoeten met de hand naar rechts en laat ze zakken totdat ze de ondergrond raken.



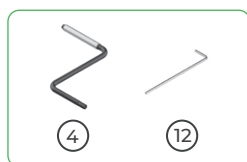
Draai met de sleutel de moeren rechtsom aan.



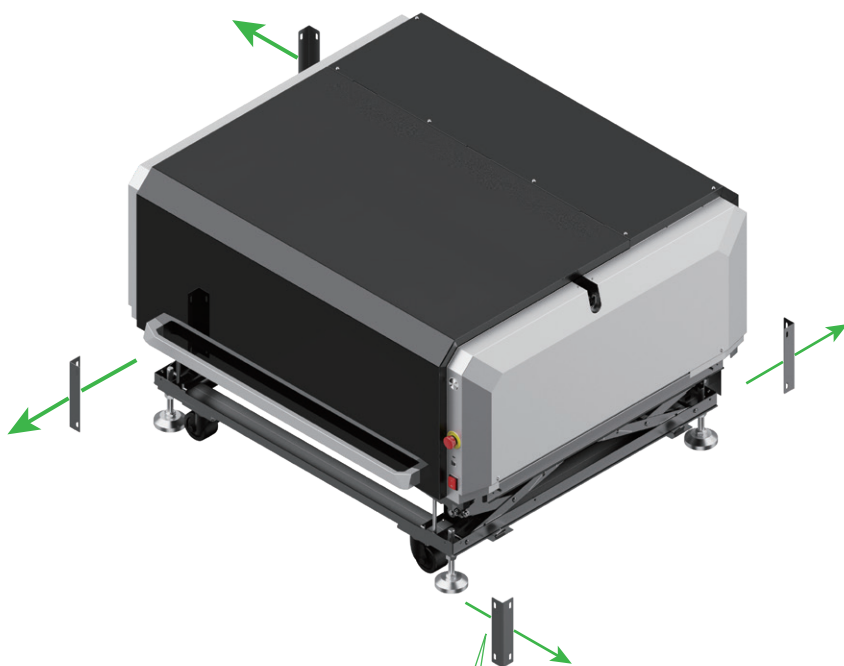
Draai de bovenste moeren linksom totdat ze de grondplaat van de hoofdunit raken en zet ze vast met een sleutel.

De verhoger monteren

1 De hoofdunit optillen

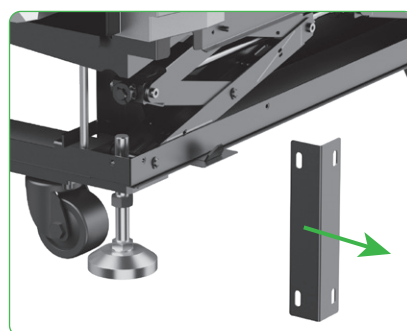
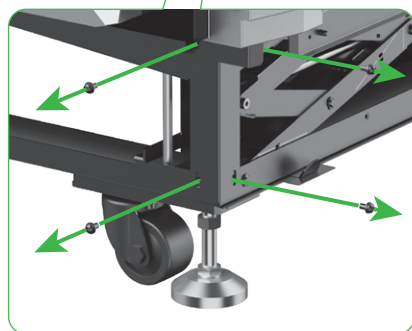


(1) Gebruik een inbussleutel om de schroeven los te draaien en verwijder de vier bevestigingsstaven op de onderste hoeken.

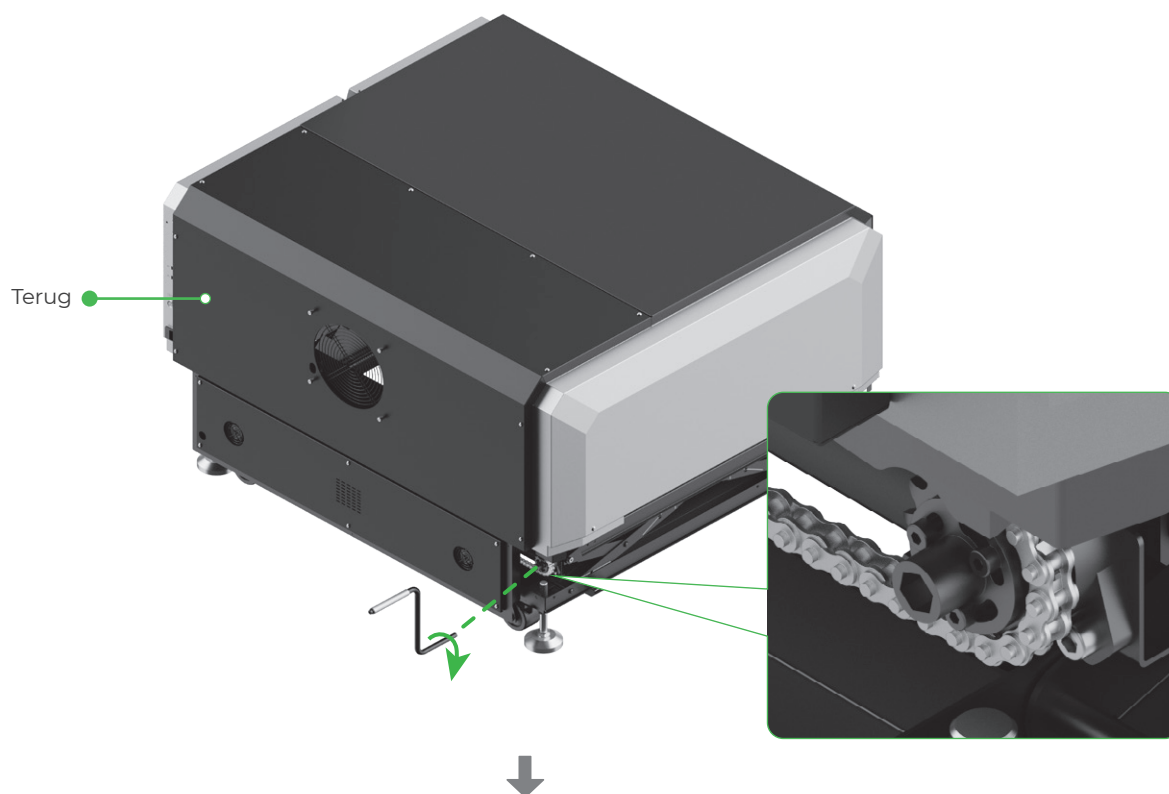


Tijdens deze stap worden zestien M6*12 schroeven verwijderd. Bewaar ze goed want ze zijn later nodig.

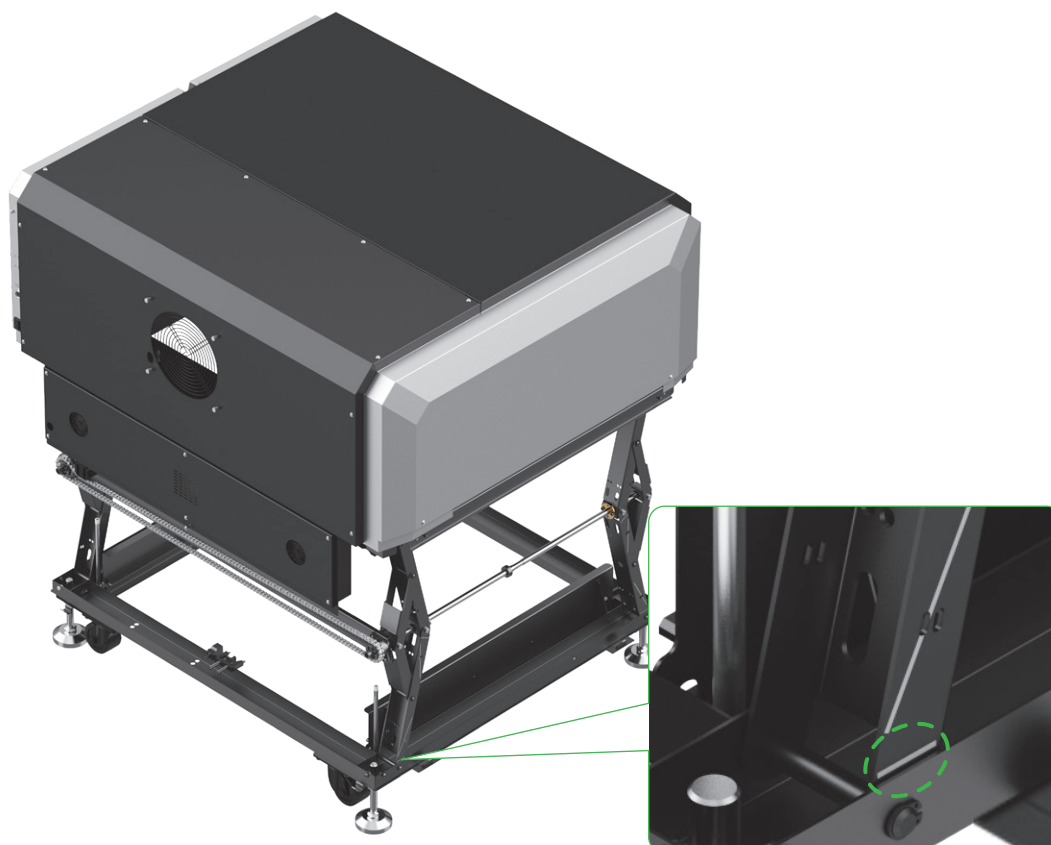
× 16



(2) Gebruik een Z-vormige sleutel om de hoofdunit omhoog te bewegen.



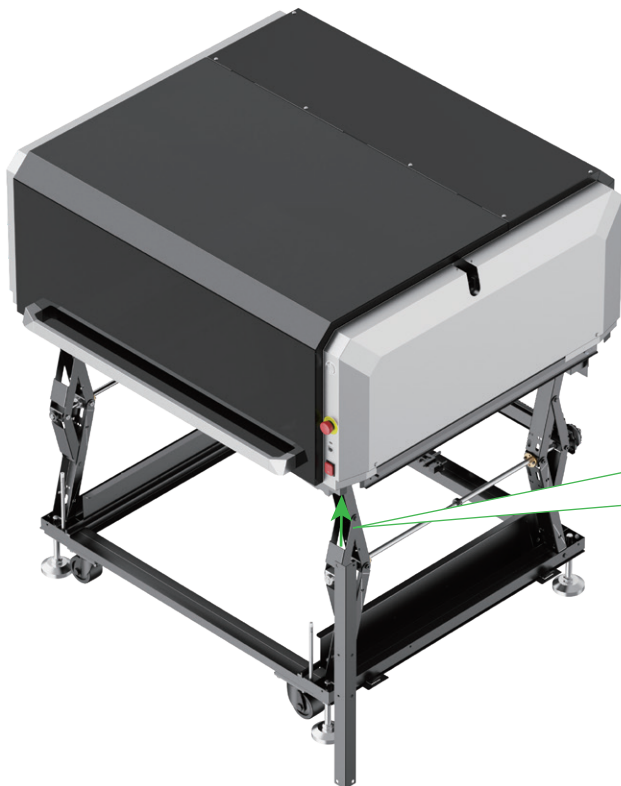
(3) Kom op ooghoogte met de basisbalk en kijk naar de witte lijn. Als de witte lijn op het niveau van de basisbalk is, heeft de hoofdunit de juiste hoogte.



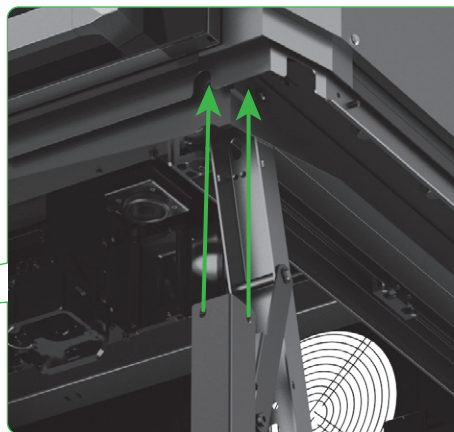
2 De lange bevestigingsstaven monteren



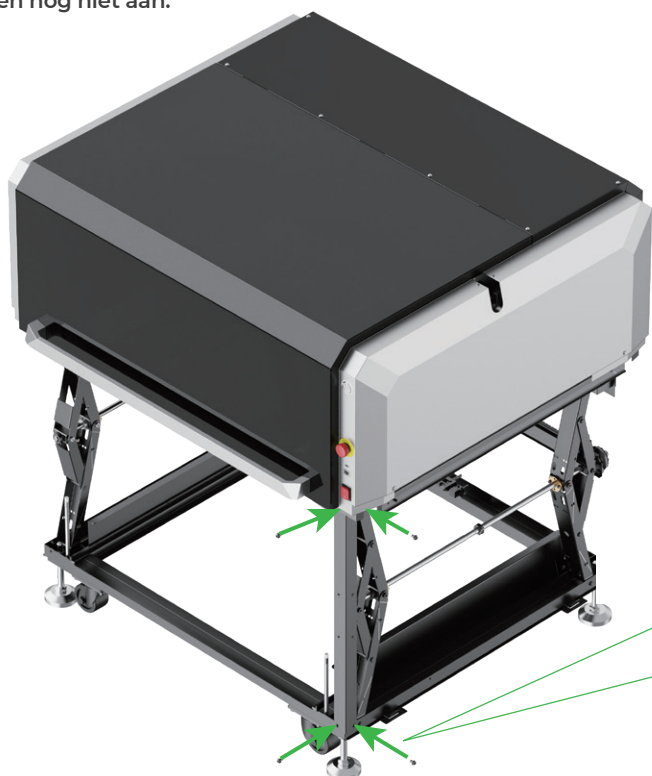
(1) Lijn de gaten van de lange bevestigingsstaven en de hoofdunit uit.



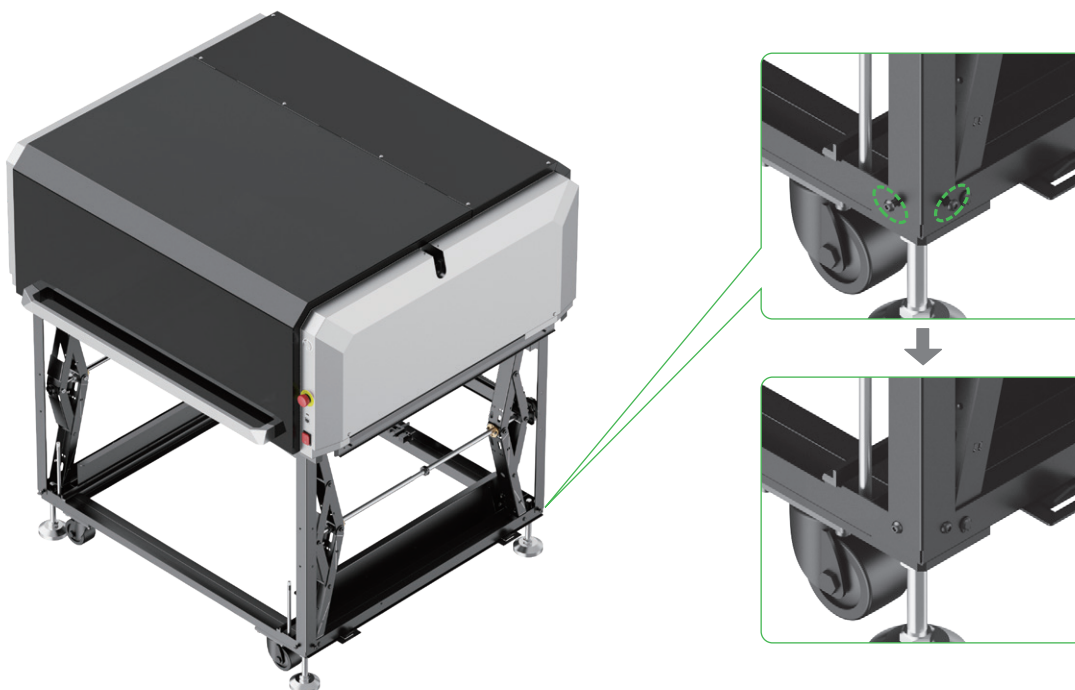
Als de gaten niet met elkaar uitgelijnd zijn, raadpleeg dan de laatste stap en gebruik de Z-vormige sleutel om de hoogte van de hoofdunit aan te passen.



(2) Gebruik de inbussleutel om vier schroeven in te draaien om een lange bevestigingsbalk op zijn plaats te bevestigen. Draai de schroeven nog niet aan.



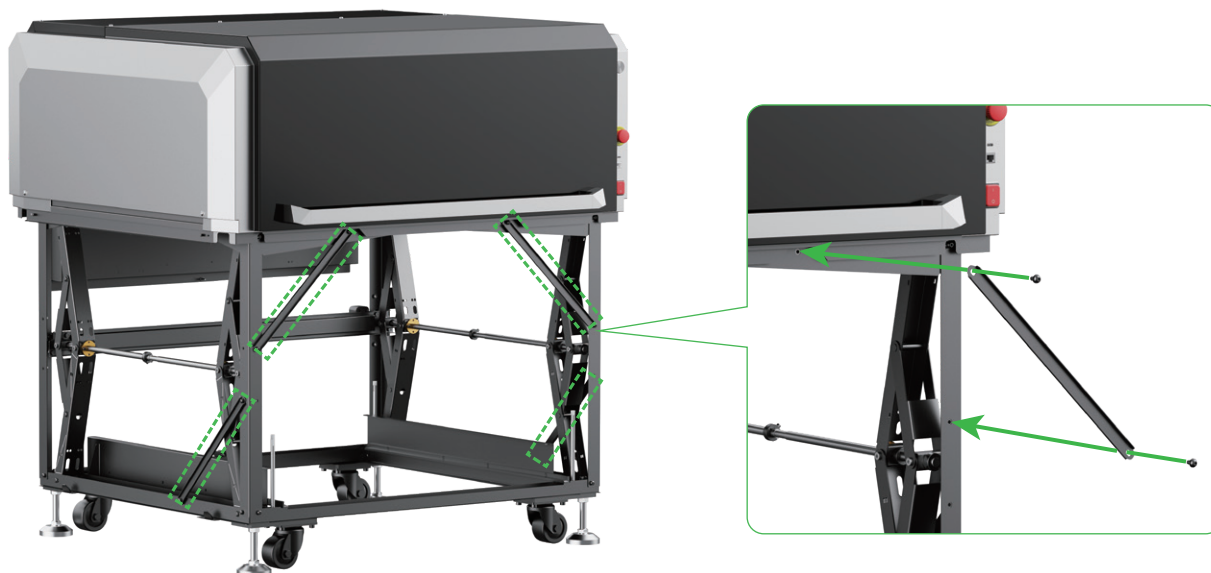
(3) Zet de resterende drie lange bevestigingsstangen op dezelfde manier vast. Gebruik vervolgens de inbussleutel om alle schroeven op de vier lange bevestigingsstaven volledig vast te draaien.



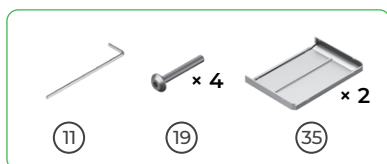
3 De korte bevestigingsstaven monteren



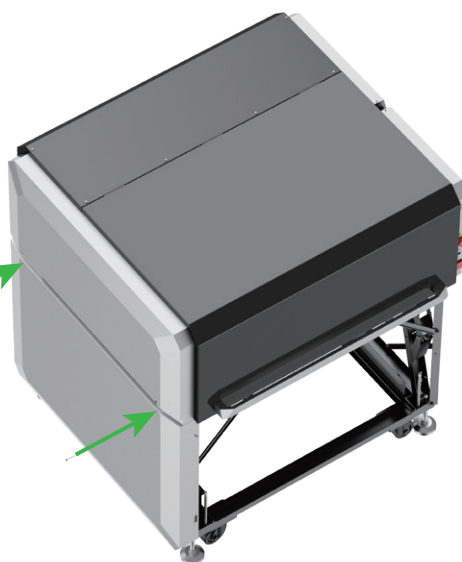
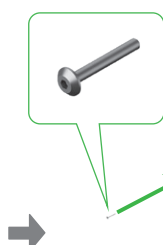
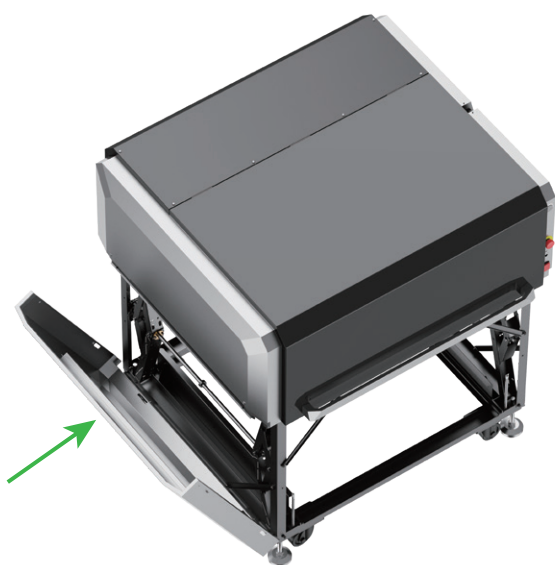
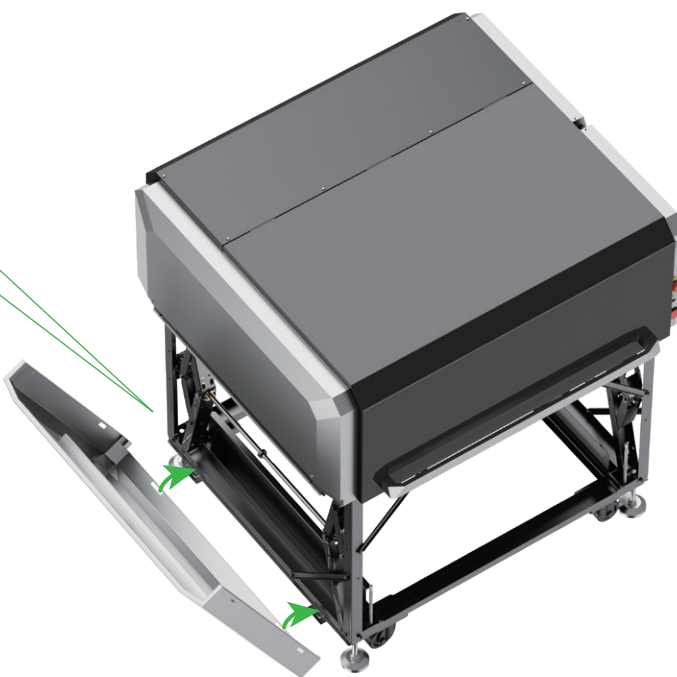
Bevestig de vier korte bevestigingsstangen aan de voor-, linker- en rechterkant van de machine.



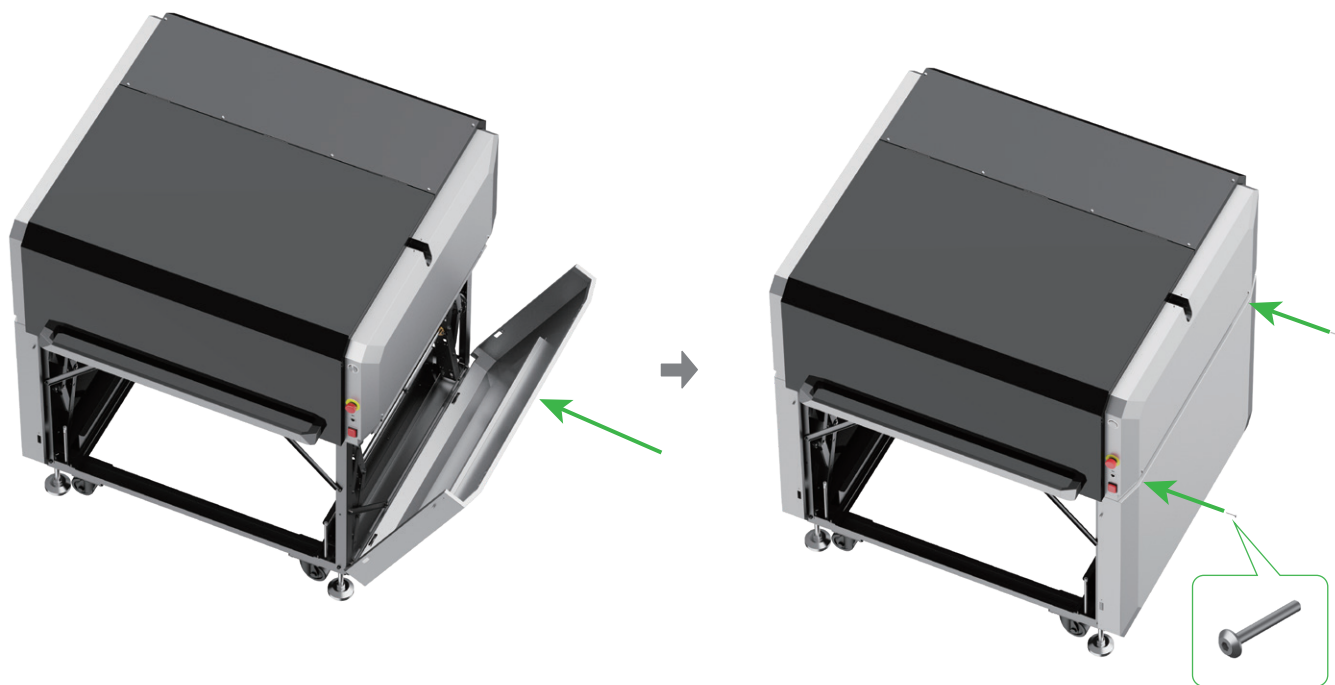
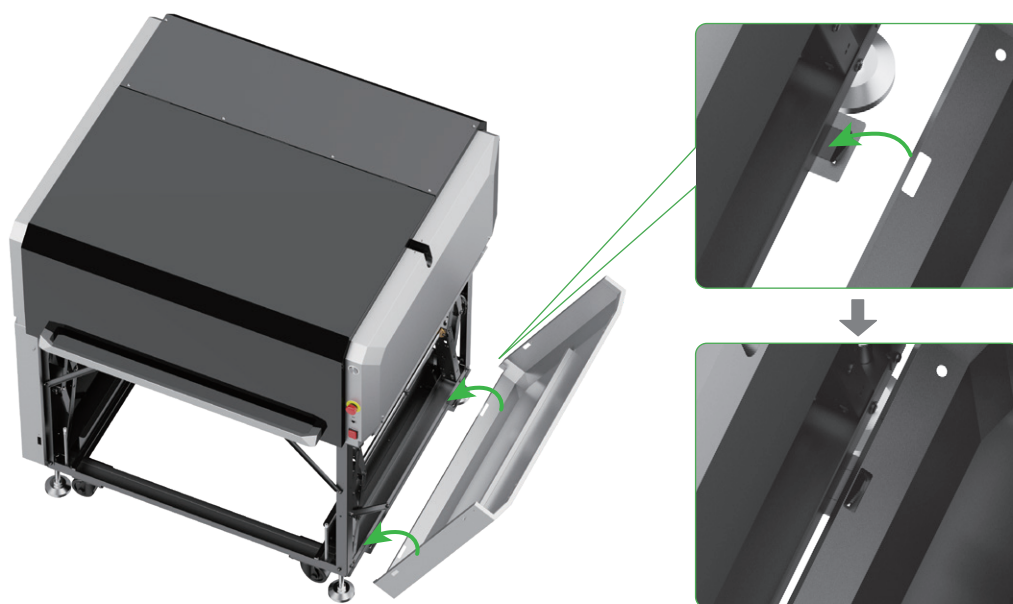
4 De zijpanelen monteren



De zijpanelen kunnen zowel aan de linker- als aan de rechterkant worden gebruikt.

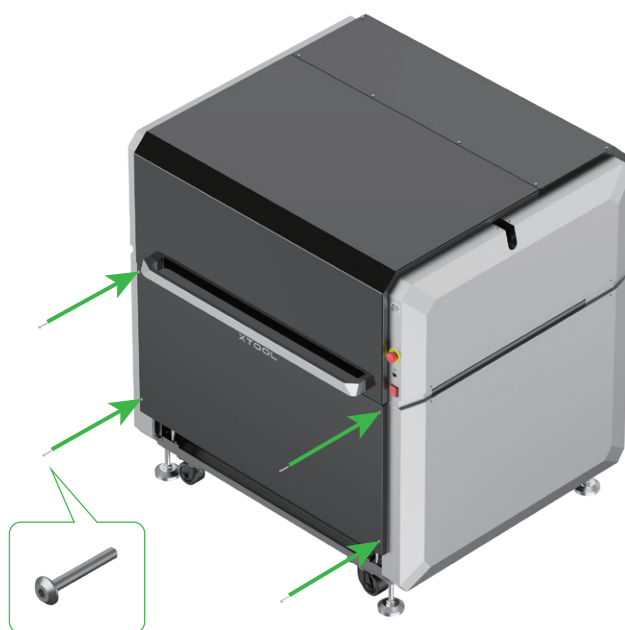
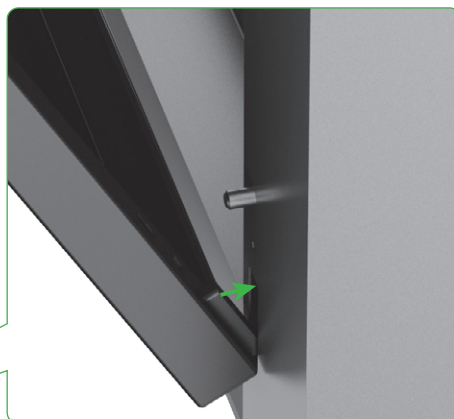
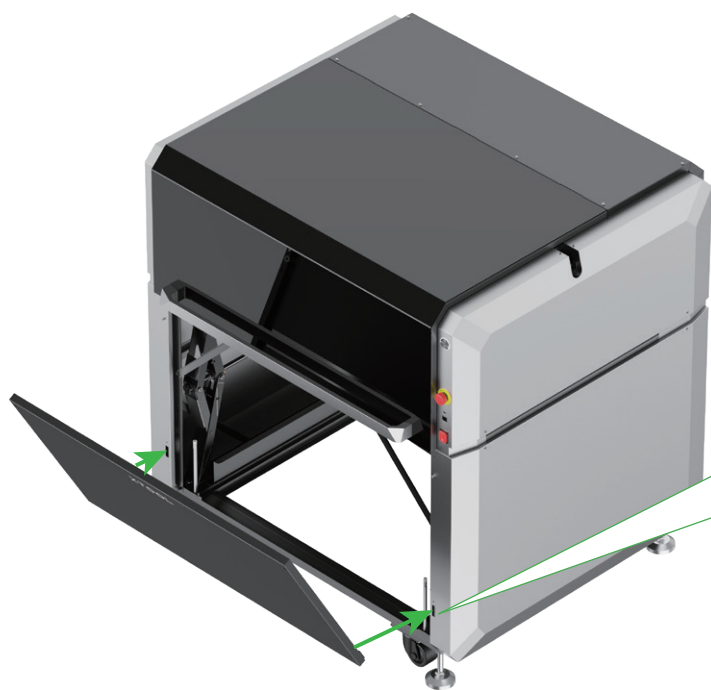
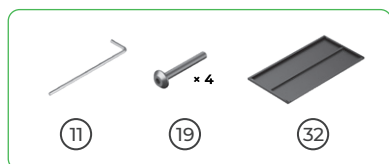


Breng de schroeven aan en draai ze aan.



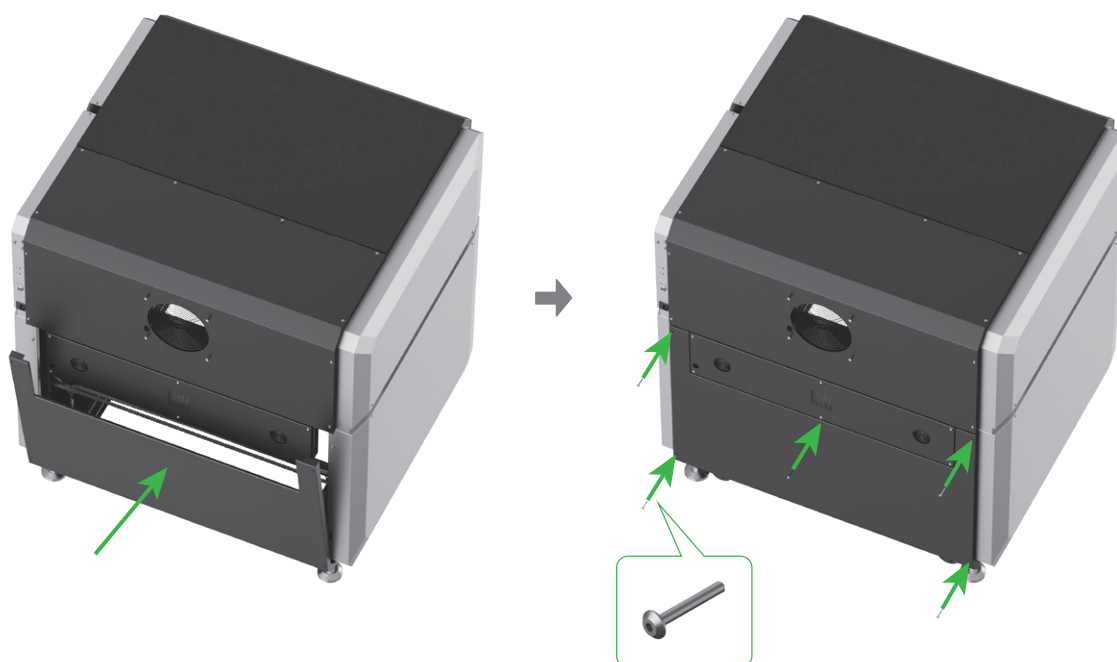
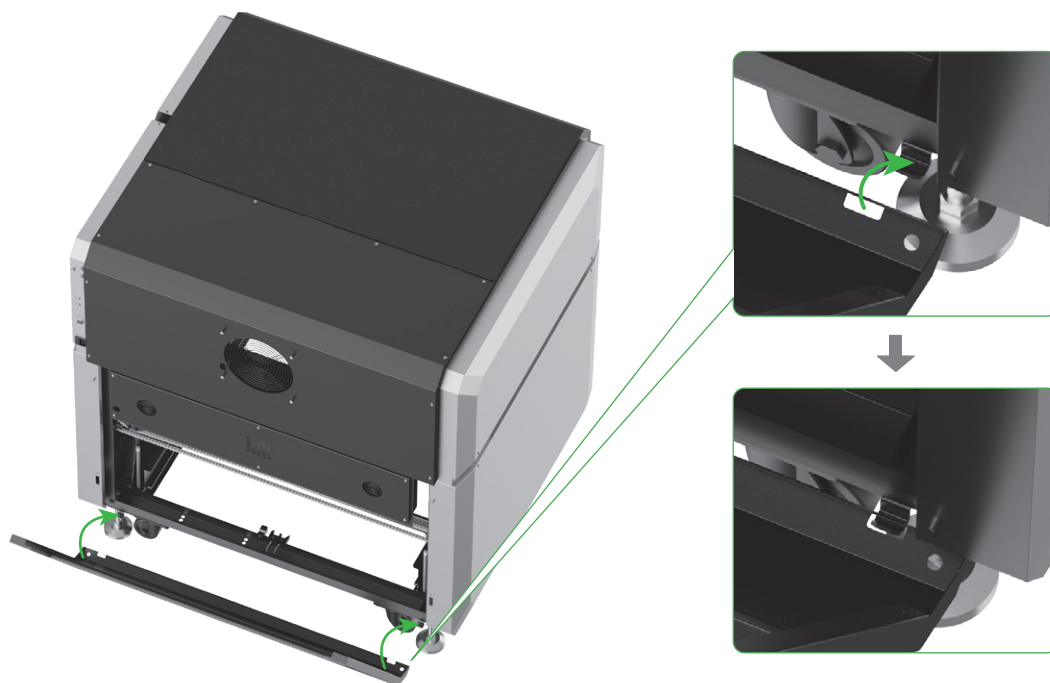
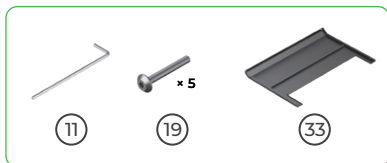
Breng de schroeven aan en draai ze aan.

5 Het voorpaneel monteren



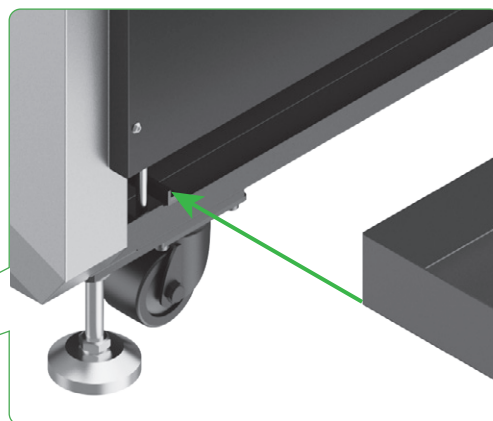
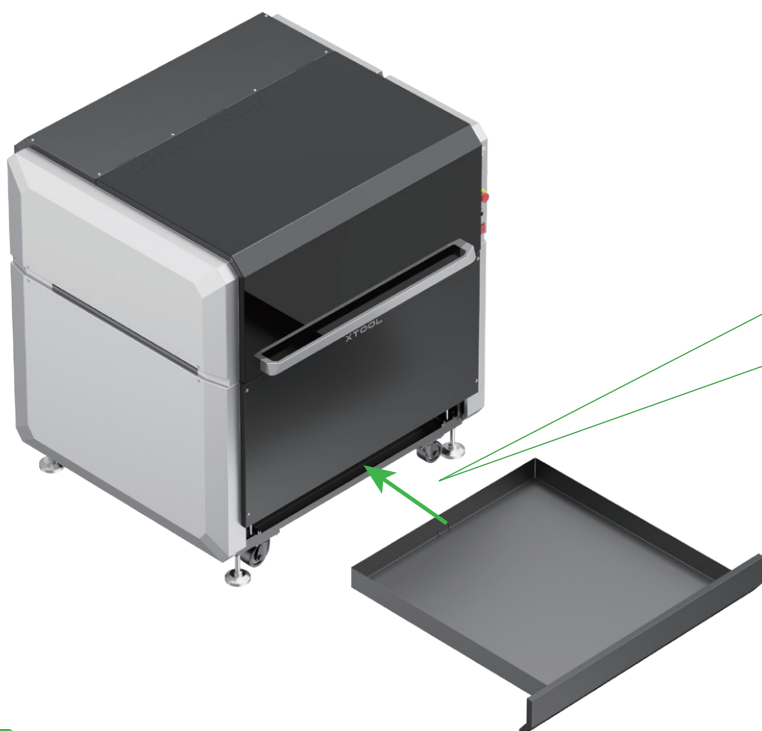
Breng de schroeven aan en draai ze aan.

6 Het achterpaneel monteren



Breng de schroeven aan en draai ze aan.

7 De grondplaat monteren



Om te voorkomen dat de grondplaat vervormt ten gevolge van langdurige werkzaamheden, kunt u een bij wijze van warmte-isolatie een daartoe geschikte hoeveelheid zand (aanbevolen korrelgrootte: 1-3 mm) of water op de grondplaat aanbrengen.

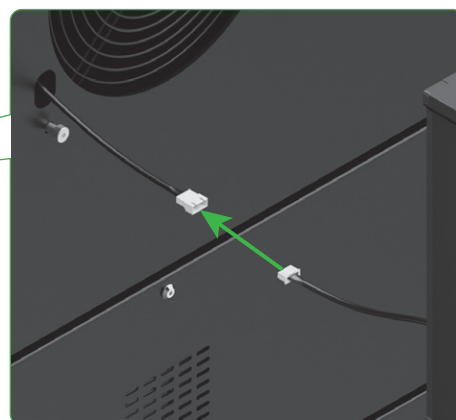
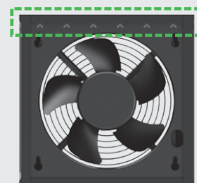
8 De uitlaatventilator monteren



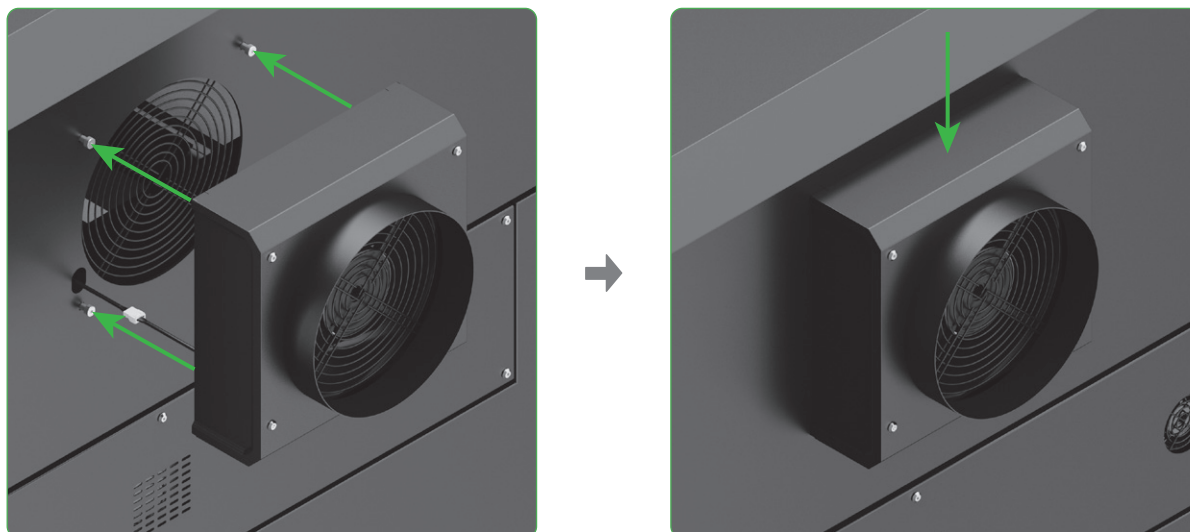
(1) Sluit de connector van de uitlaatventilator aan op die van de hoofdunit.



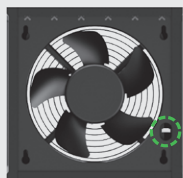
Zorg ervoor dat de kant met de pijlen naar boven wijst. Installeer deze niet ondersteboven.



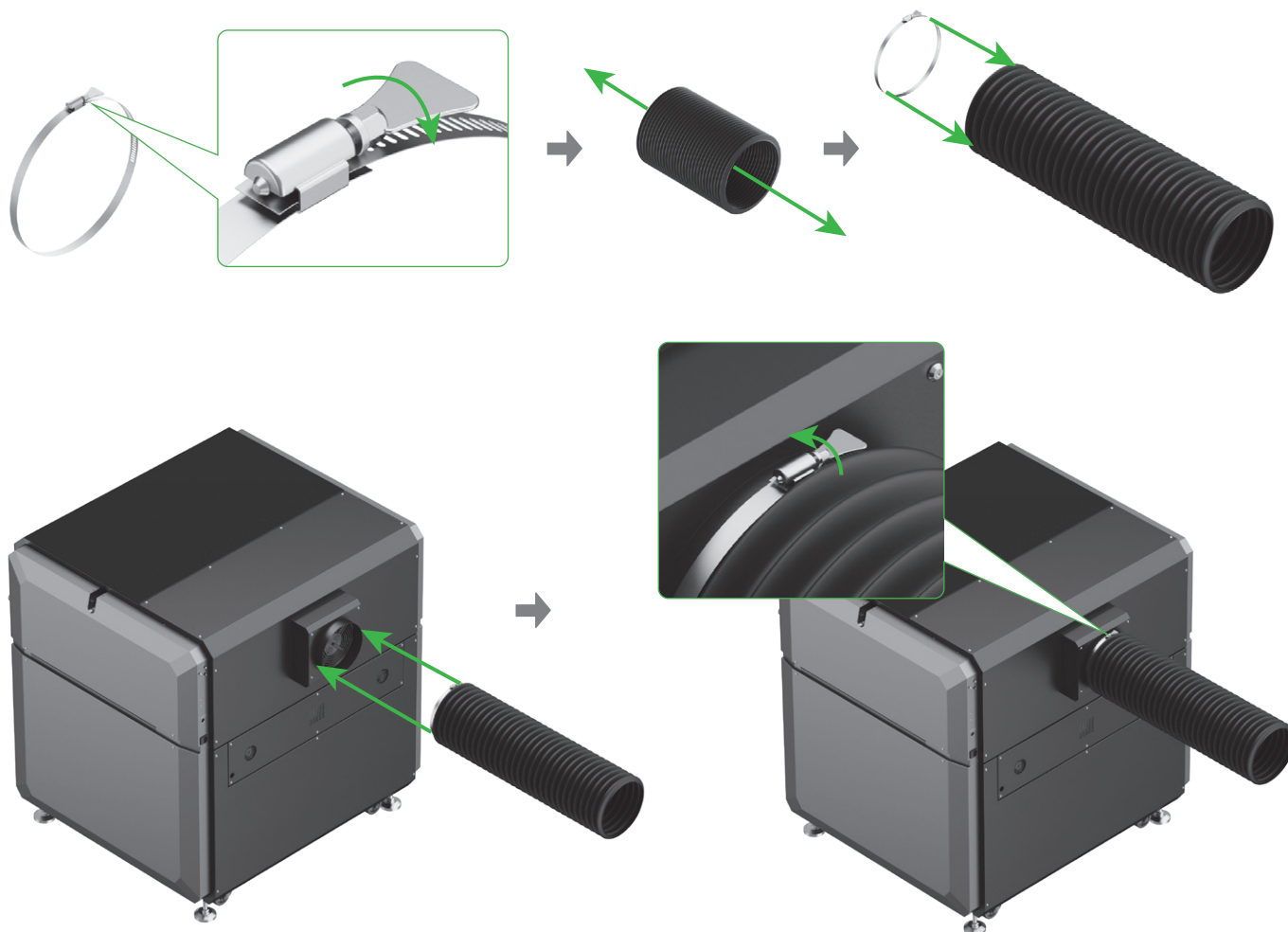
(2) Lijn de vier groeven van de uitlaatventilator uit met de vier bevestigingspennen van de hoofdunit en installeer de ventilator. Druk dan de ventilator voorzichtig naar beneden om deze op zijn plek aan te brengen.



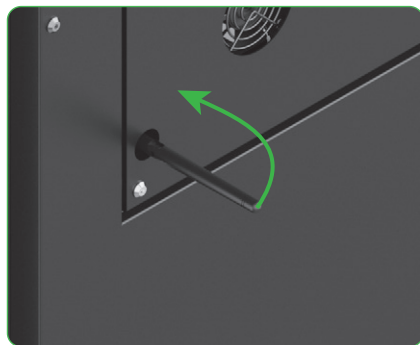
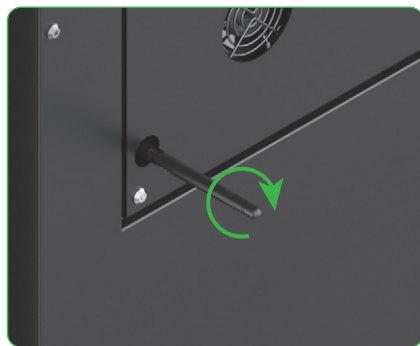
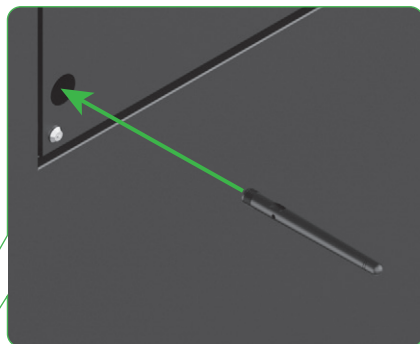
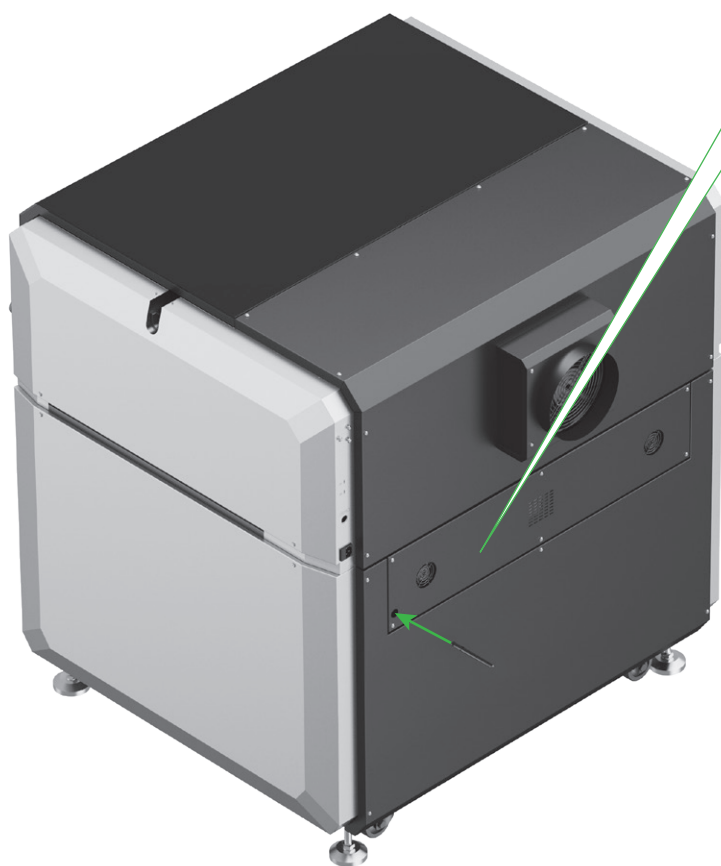
Stop de overtollige aansluitdraad in het gat van de uitlaatventilator voordat u de uitlaatventilator op zijn plaats vastklikt.



(3) Monteer de rookafvoerpijp aan de uitlaatventilator.

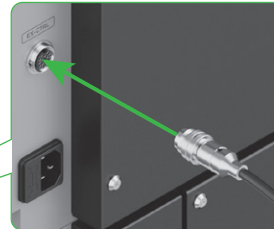
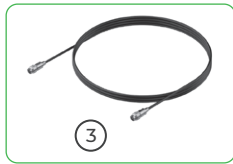


9 De externe antenne monteren



De laskop monteren

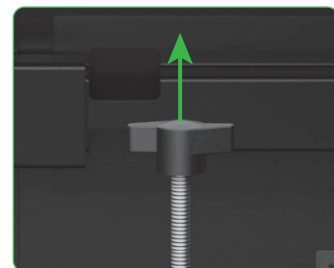
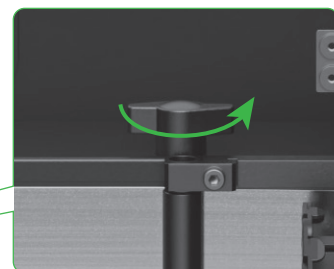
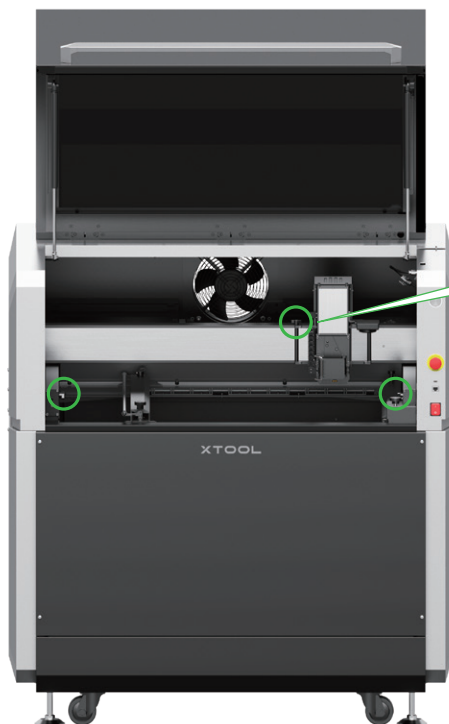
1 Verbindt met het xTool MetalFab-laserlasapparaat



Voordat u het apparaat aansluit, moet u ervoor zorgen dat geen van beide apparaten met de netstroom is verbonden.

2 Voorbereiden om de laskop vast te zetten

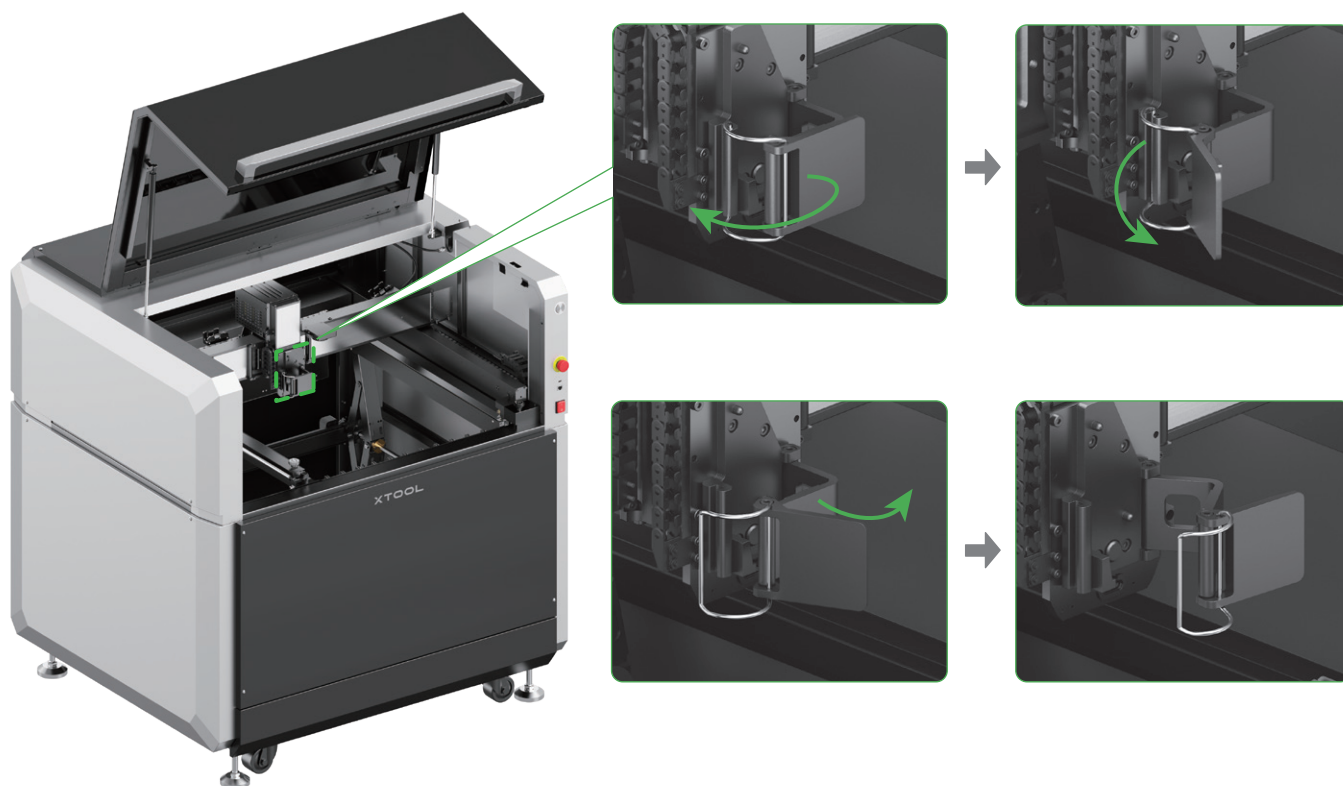
(1) Draai de drie vleugelbouten linksom en verwijder ze.



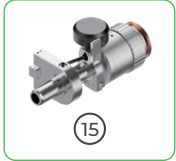
(2) Beweeg de wagen naar het midden.



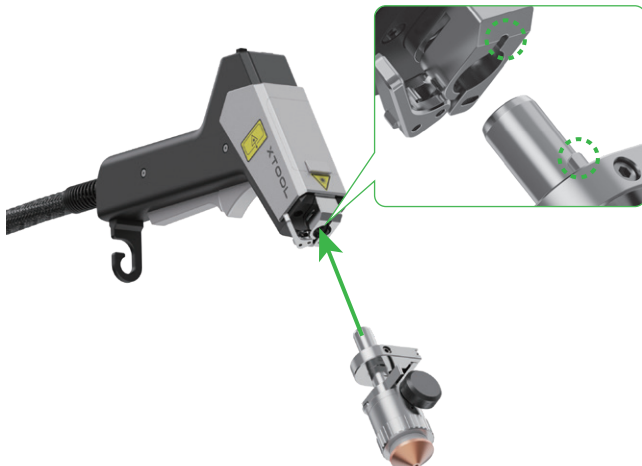
(3) Open de knevelvergrendeling.



3 De snijtip monteren



Neem de laskop uit het xTool MetalFab-laserlasapparaat en vervang de lastip door de snijtip.



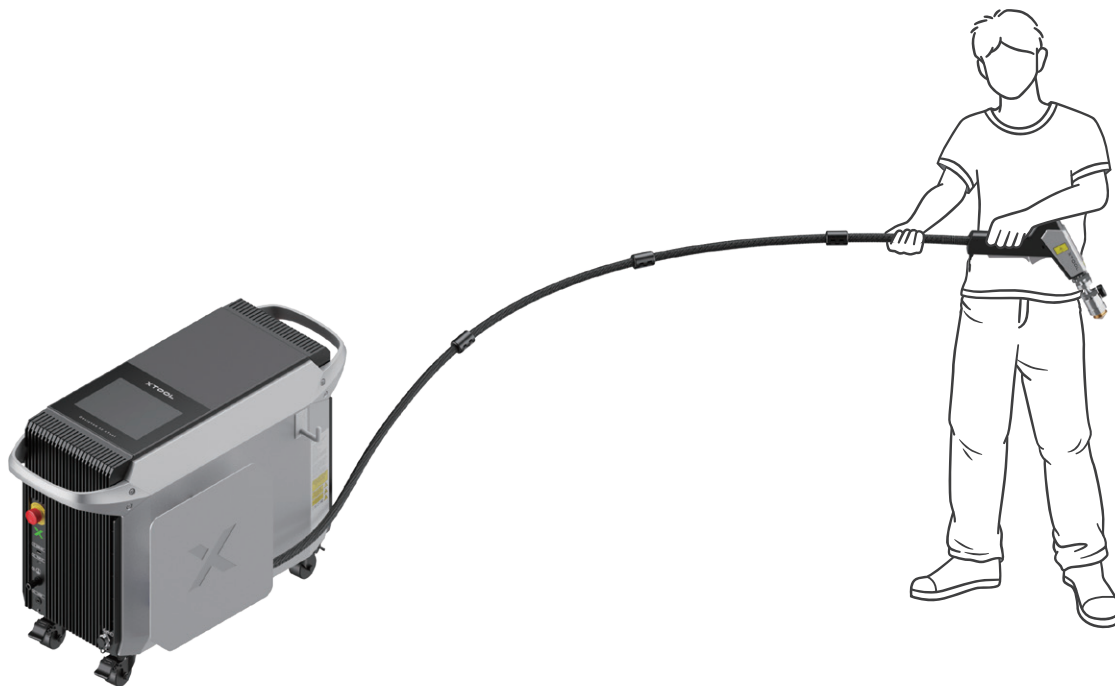
Lijn het lipje van de snijtip uit met de groef op de laskop en steek de snijtip erin.



4 De laskop bevestigen



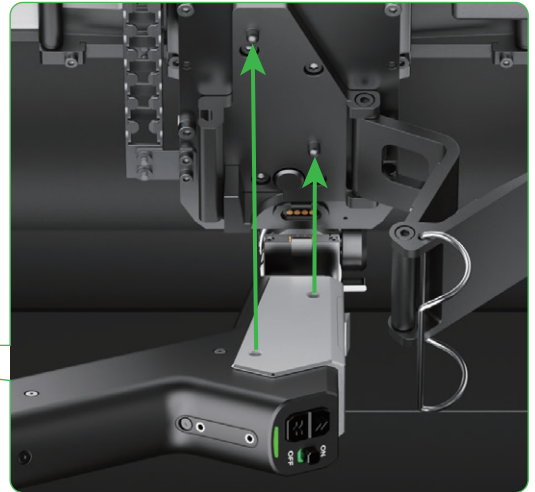
(1) Trek de laskopkabel recht. Zorg ervoor dat de laskop niet de grond raakt.



(2) Lus de laskopkabel rond de achterkant van de wagen.

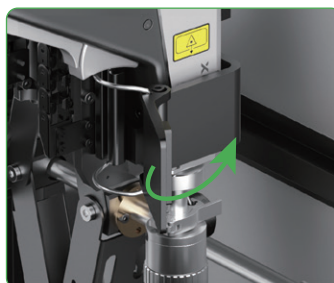
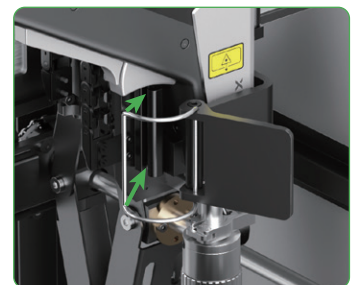
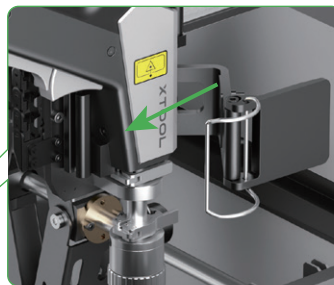
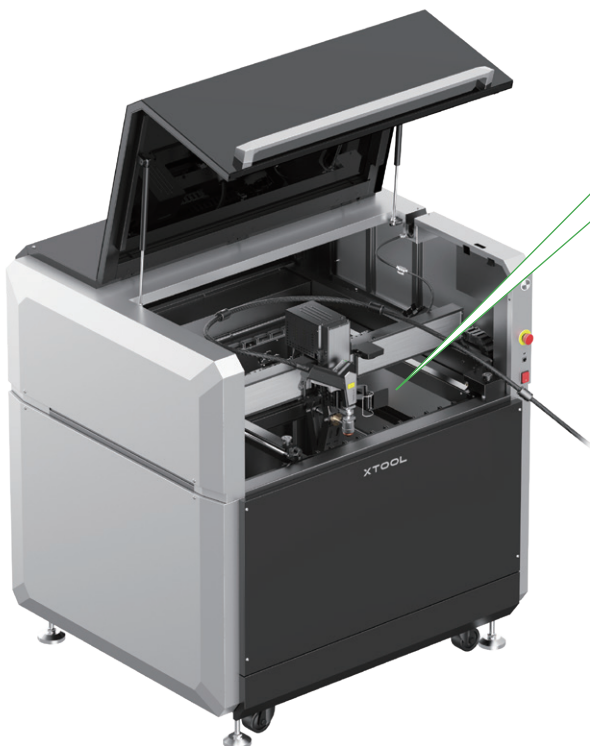


(3) Lijn de twee groeven aan de zijkant van de laskop uit met de twee bevestigingspennen van de wagen.

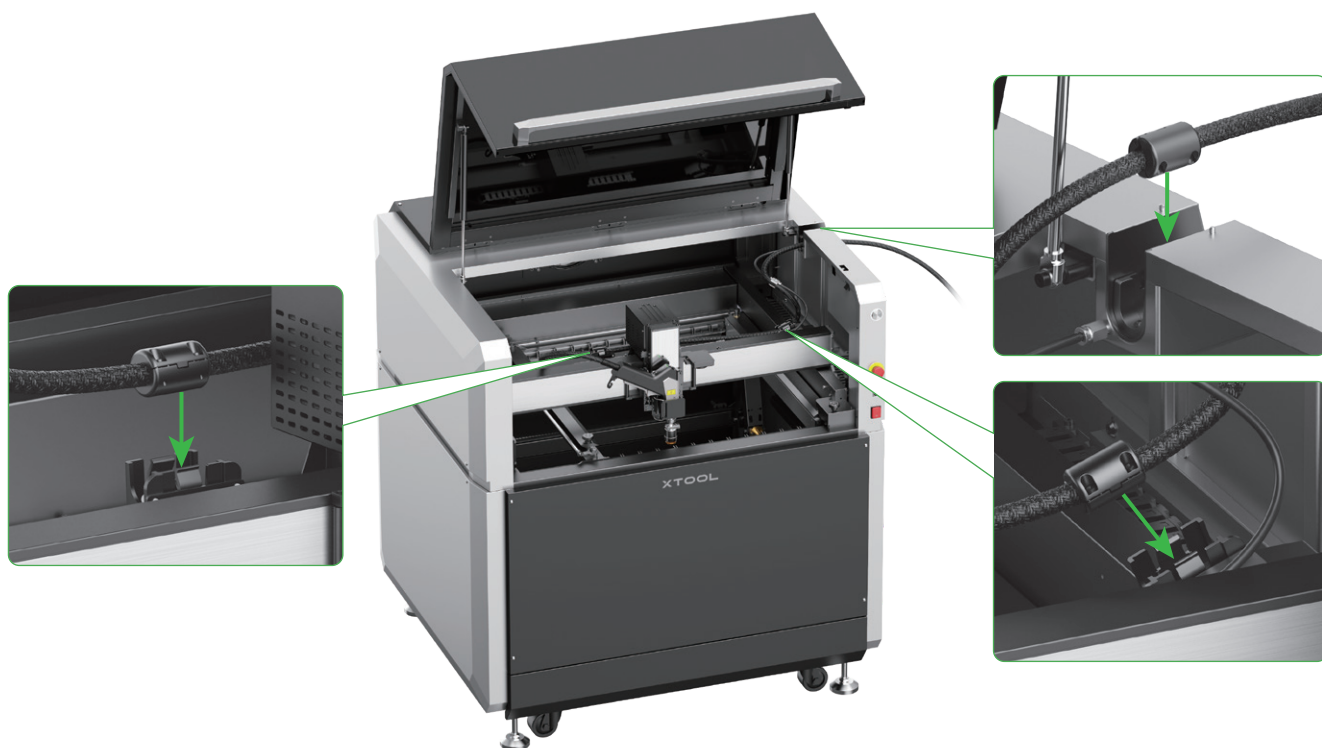


Als u de laskop niet op zijn plaats kunt klikken, controleer dan of de snijtip correct is aangebracht.

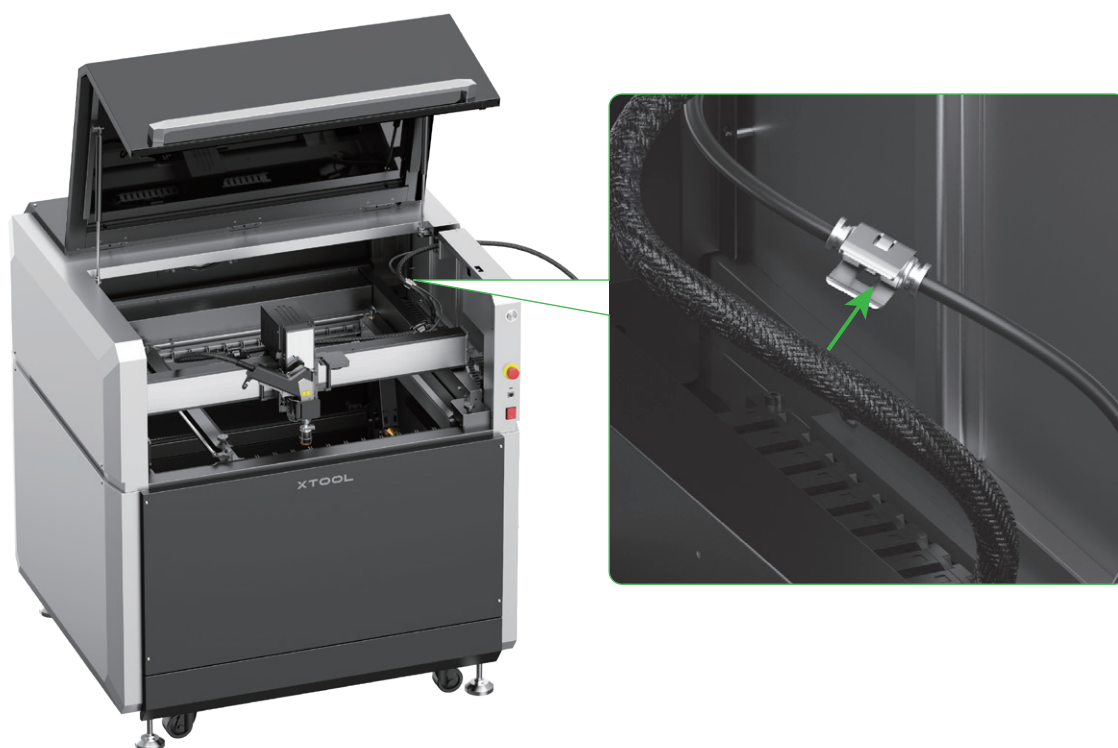
(4) Sluit de knevelvergrendeling.



(5) Bevestig de drie bevestigingsringen op de laskopkabel aan de overeenkomstige gleuven in de machine.

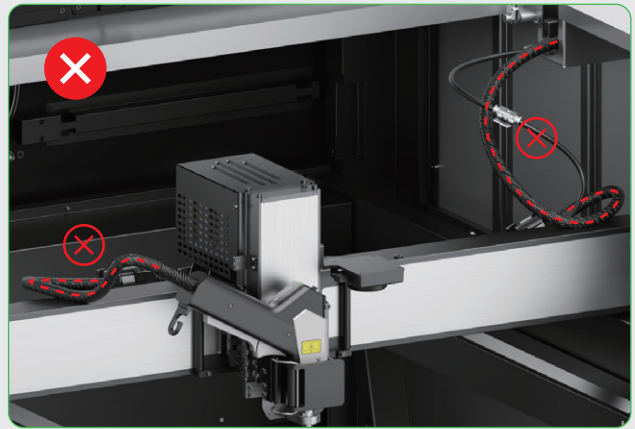
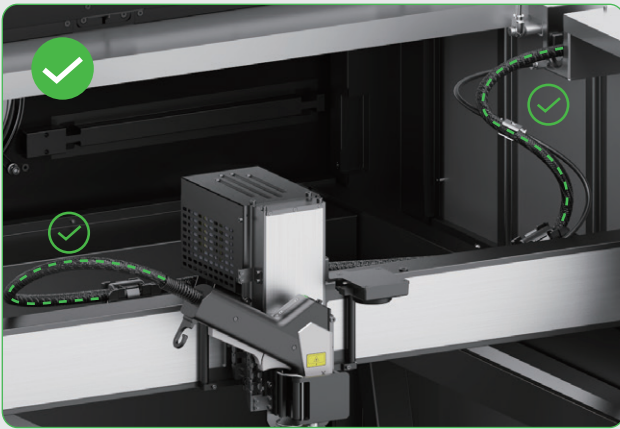


(6) Klik de kabel in de beugel.





Zorg ervoor dat de kabel vastzit en niet de geleiderail van de x-as raakt.

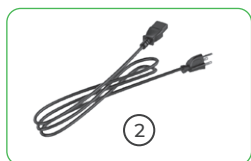


(7) Gebruik het kabelbevestigingsblok om de bevestigingsring in de juiste gleuf van de machine te bevestigen.

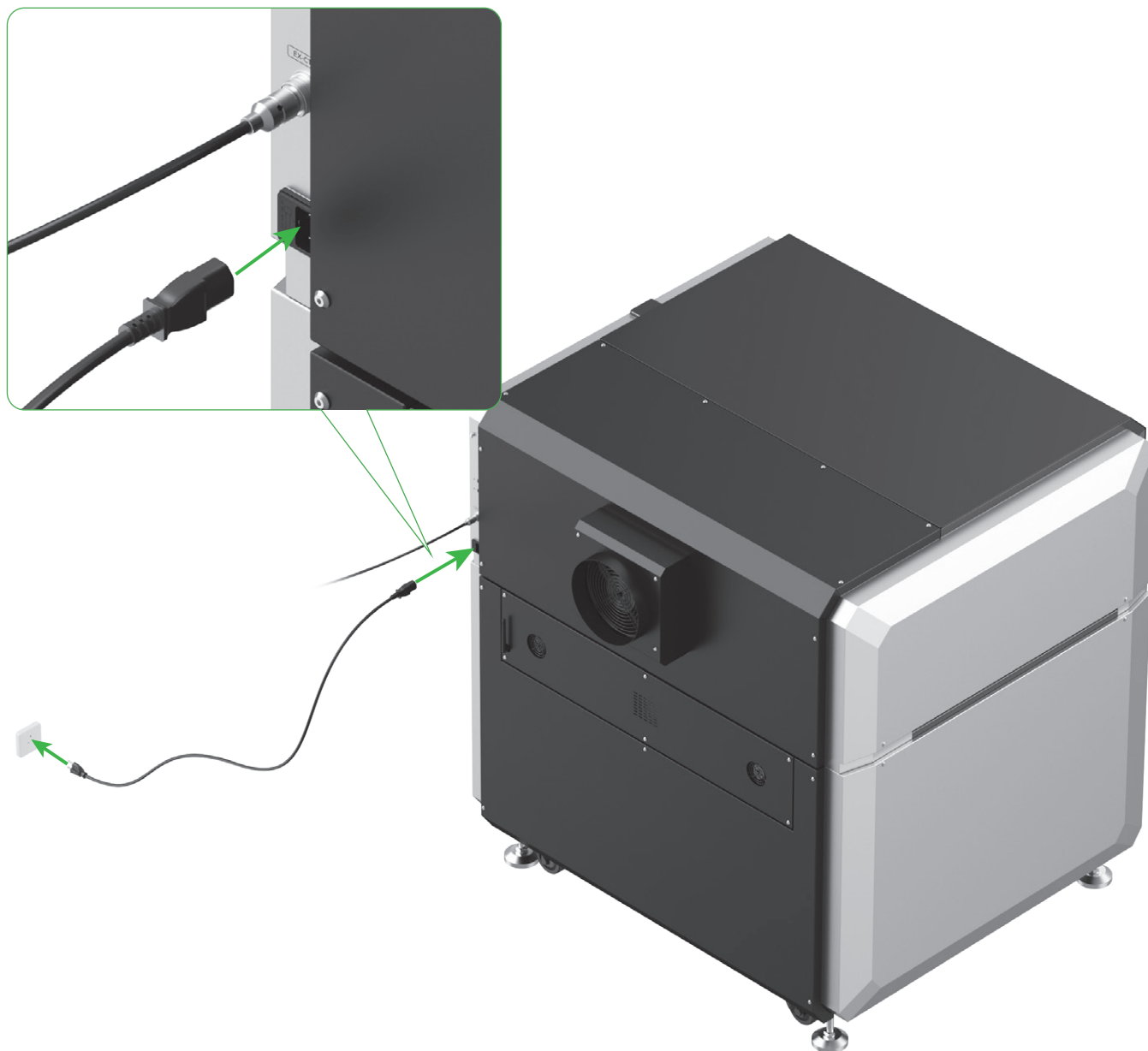


Voor het gebruik

1 Aansluiten op een voeding



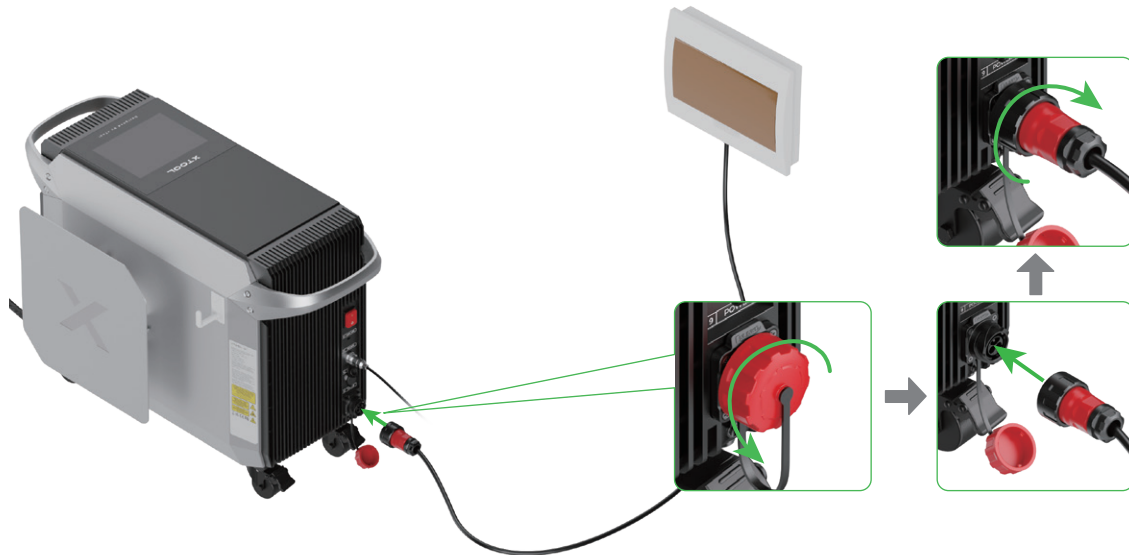
(1) Sluit het xTool MetalFab CNC-snijapparaat aan op een stroomvoorziening.





Wordt meegeleverd met het xTool MetalFab-laserlasapparaat

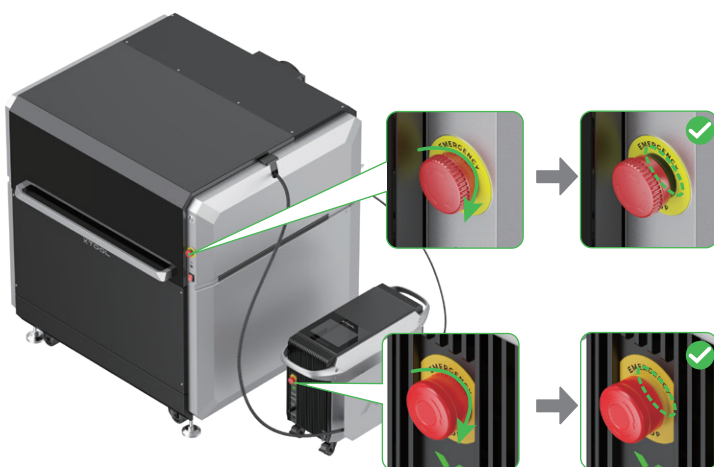
(2) Draai om de stofkap van de voedingsconnector los te schroeven, plaats de voedingskabel en draai om te bevestigen. Sluit het andere uiteinde van de voedingskabel aan op een elektrisch circuit dat aan de vereisten voldoet.



- Sluit het product niet aan op een standaard huishoudelijk circuit, omdat dit zowel het product als het circuit kan beschadigen.
- Bedradingswerkzaamheden moeten worden uitgevoerd door professionele elektriciens.
- Raadpleeg de Korte handleiding van het xTool MetalFab Laser lasapparaat voor meer informatie.

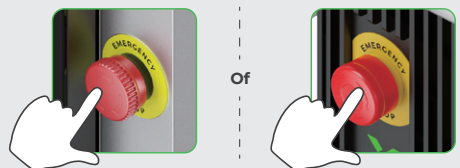
2 Controleer de knop voor de noodstop

Zorg ervoor dat de noodstopknoppen van de twee machines ontgrendeld zijn. Als ze ingedrukt zijn, draait u ze om ze te ontgrendelen.



Noodstopshakelaar

Druk in geval van nood op een van de noodstopknoppen om het desbetreffende apparaat uit te schakelen.



Nadat u de noodsituatie hebt opgelost, draait u aan de noodstopknop om deze te ontgrendelen.

4 Plaats de sleutel



Wordt meegeleverd met het xTool MetalFab-laserlasapparaat

Steek de sleutel in de daarvoor bestemde poort van de xTool MetalFab-laserlasapparaat.



U kunt de sleutel gebruiken als toegangscontrolesleutel of als connector voor vergrendeling op afstand.

Sleutel voor toegangscontrole

Als de sleutel wordt verwijderd, worden de verwerking en aanverwante functies van de machine mogelijk uitgeschakeld.

Connector voor externe vergrendeling

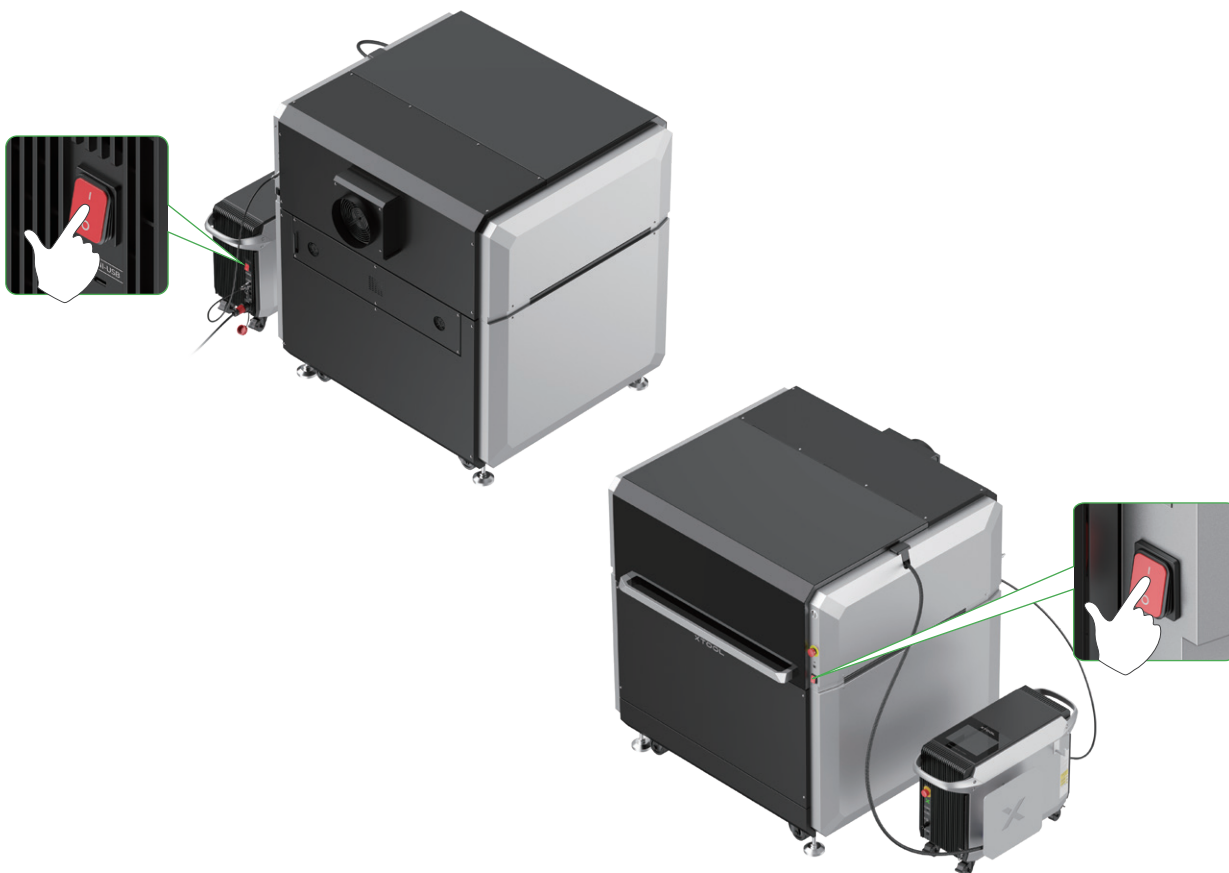
Scan de QR-code of ga naar de link voor uitgebreide instructies.



support.xtool.com/article/1367

5 Stroomschakelaar

Druk op de aan/uit-schakelaars om de twee machines aan te zetten.



6 De gascylinder aansluiten



(1) Steek een uiteinde van de buis in de beschermgasinlaat van de xTool MetalFab-laserlasapparaat.

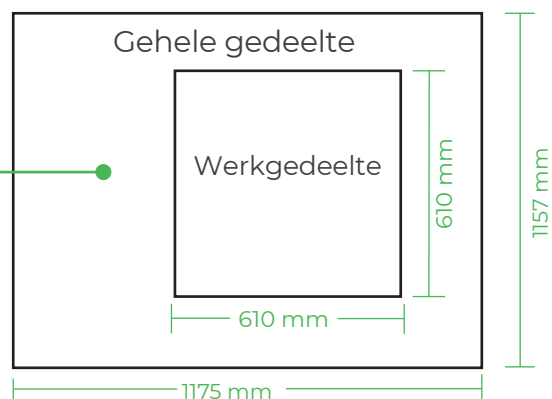


Raadpleeg voor meer informatie over de constructie en gedetailleerde werking van het lasapparaat de Korte handleiding van het xTool MetalFab-laserlasapparaat.

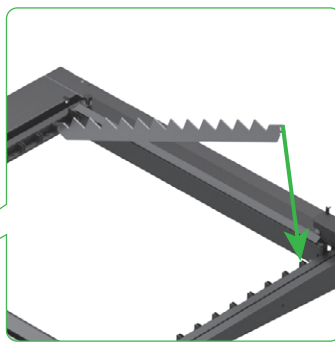
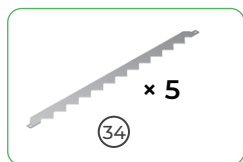
(2) Sluit het andere uiteinde aan op de gasfles, of luchtcompressor en luchtdroger. Open vervolgens de klep volgens de instructies voor de cilinder of de apparaten.



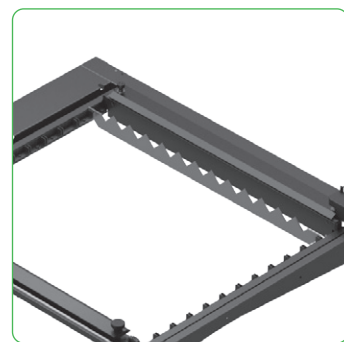
Materiaal aanbrengen



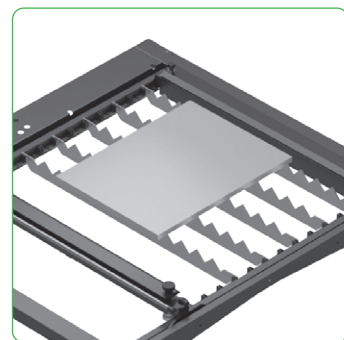
Scenario 1: Breng dik materiaal aan



(1) Plaats een lat met de tanden naar boven en de uiteinden goed passend in twee sleuven in het werkgebied.



(2) Plaats de steunlatten met één gleuf uit elkaar. Bepaal het aantal steunlatten dat u nodig hebt.



(3) Breng materiaal aan op de steunlatten.

Scenario 2: Breng dun materiaal aan



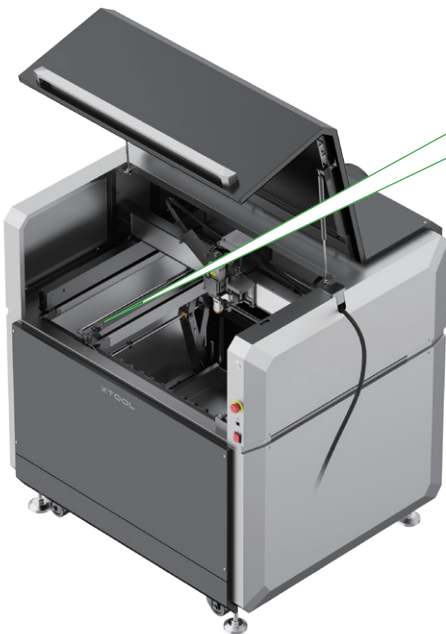
(1) Draai de rechter bedieningsknop linksom.



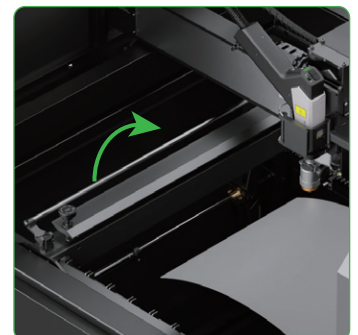
(2) Plaats de rechterkant van het materiaal in de rechter klem.



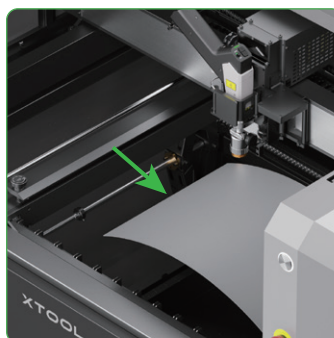
(3) Draai de knop rechtsom om de rechter klem vast te zetten.



(4) Draai de linkerklem linksom.



(5) Til de hefhandel op.



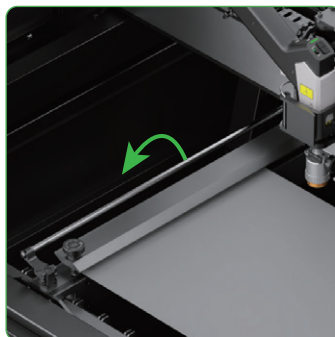
(6) Beweeg de linker klem naar rechts.



(7) Plaats de linkerkant van het materiaal onder de linkerklem.

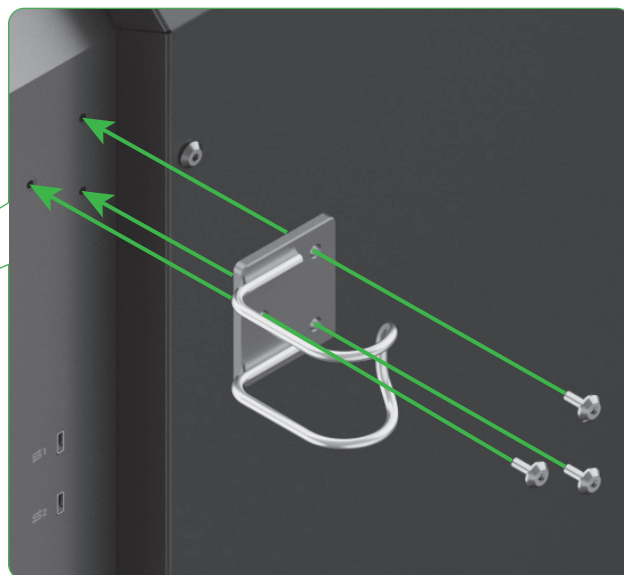
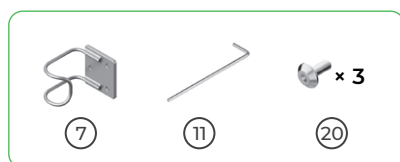


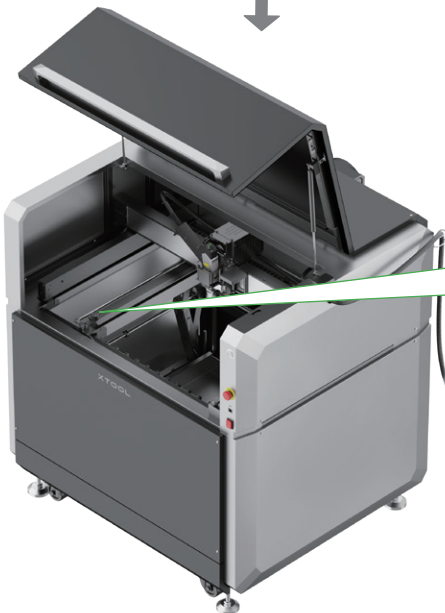
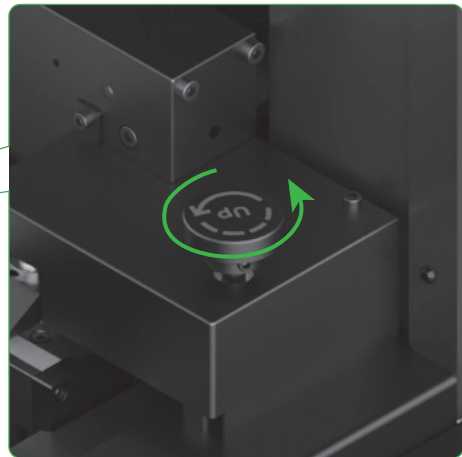
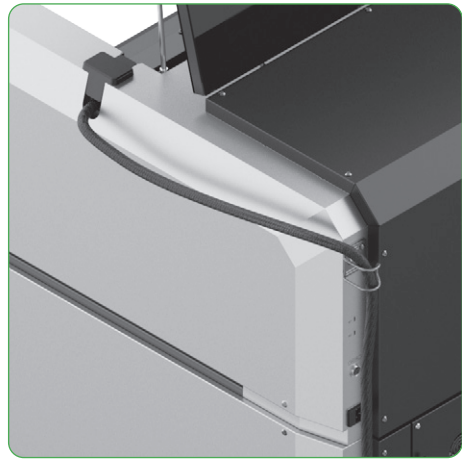
(8) Draai de knop rechtsom om de linkerklem vast te zetten.



(9) Laat de koppelingshendel zakken.

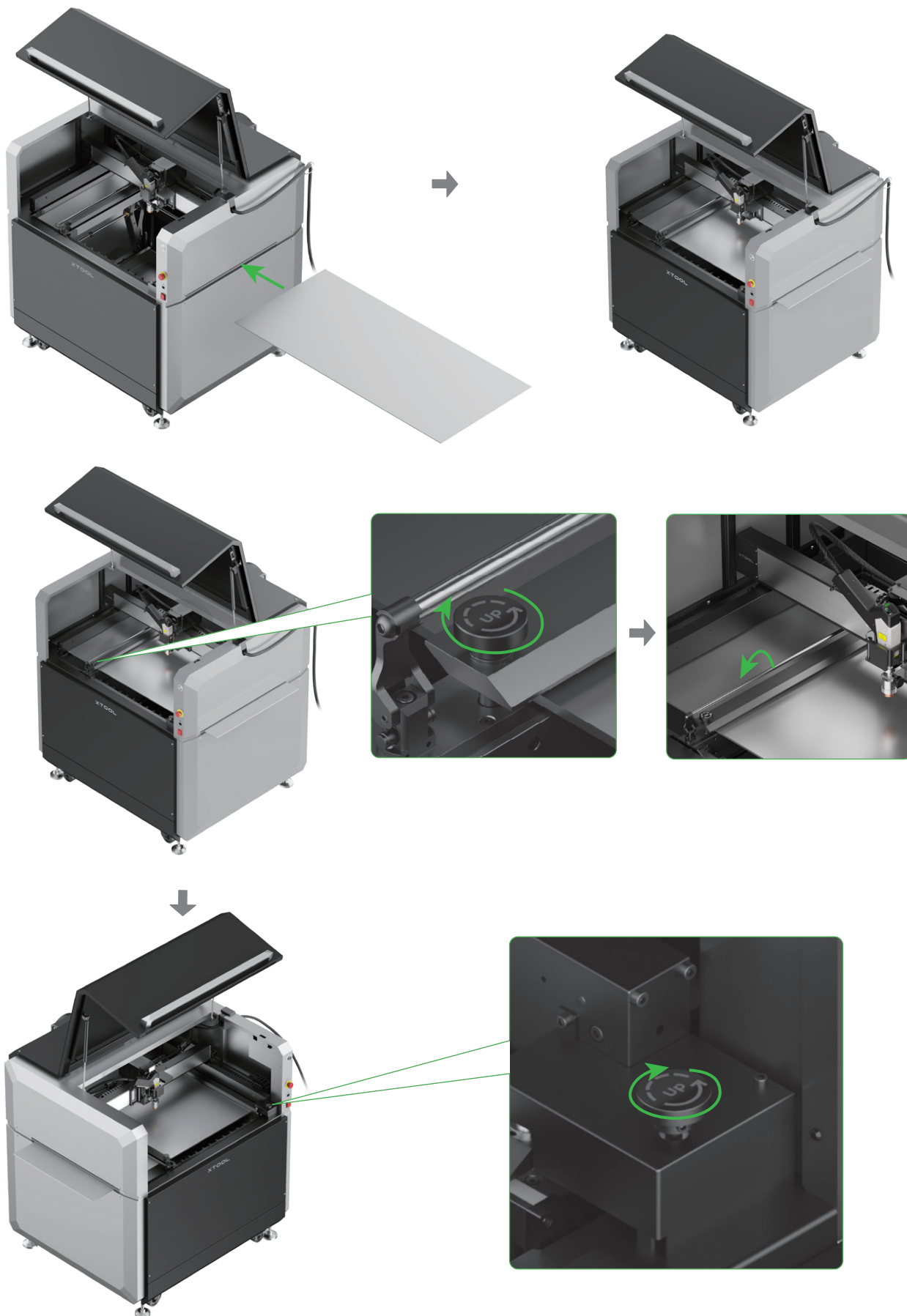
Scenario 3: Breng groot materiaal aan







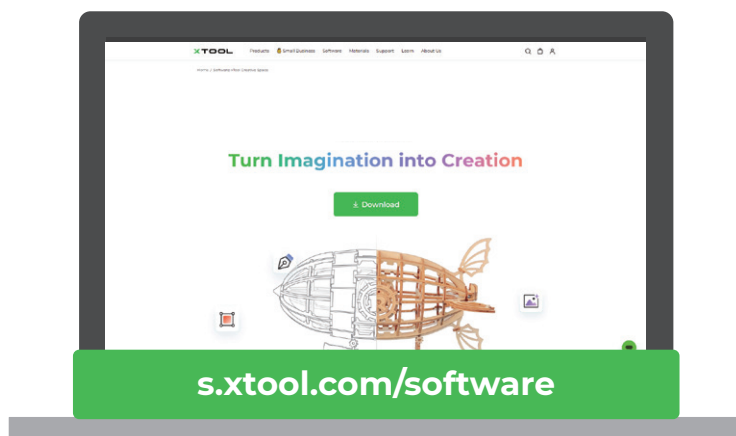
U kunt het beste steunlatten plaatsen voordat u het materiaal invoert.



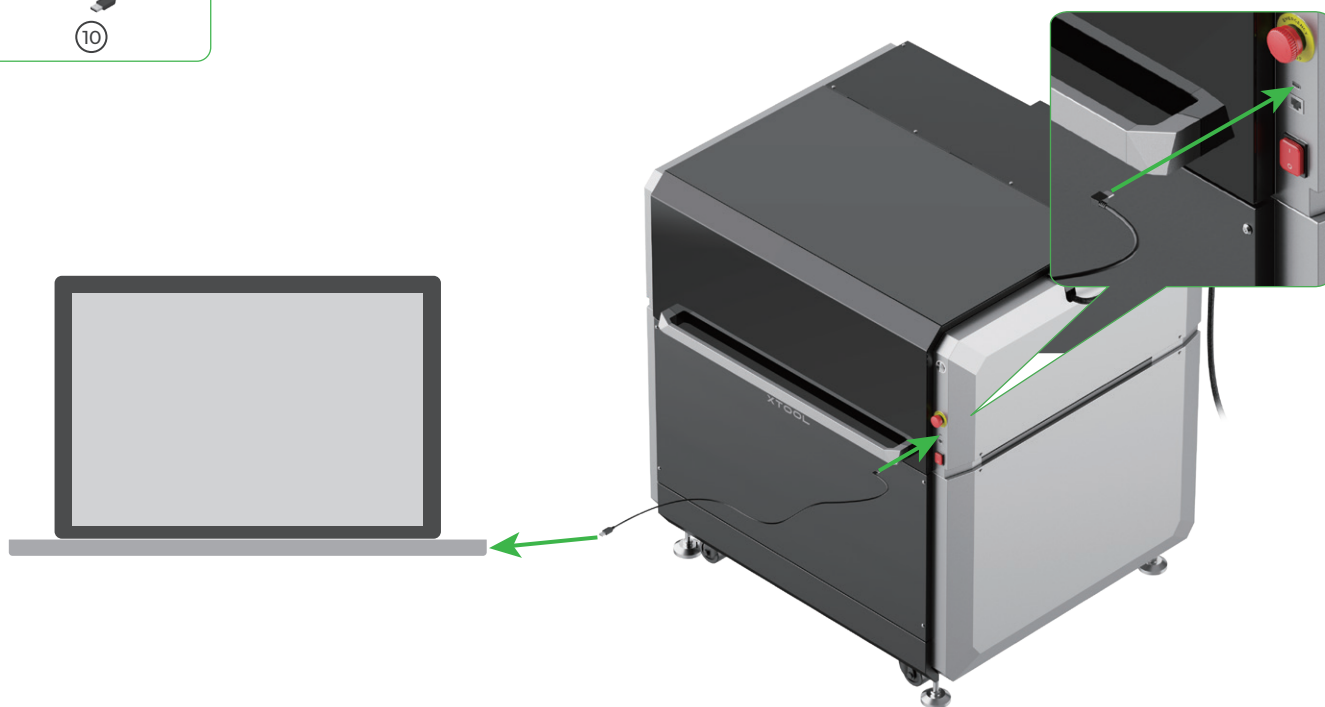
Het xTool MetalFab CNC-snijapparaat gebruiken

Krijg de xTool-software

(1) Ga naar s.xtool.com/software om de xTool-software te krijgen.



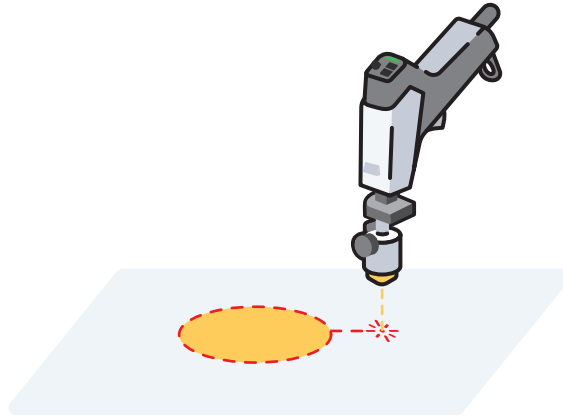
(2) Sluit het xTool MetalFab CNC-snijapparaat met de usb-kabel aan op uw computer. Start vervolgens de xTool-software en maak verbinding met het product.



Populaire bewerkingen

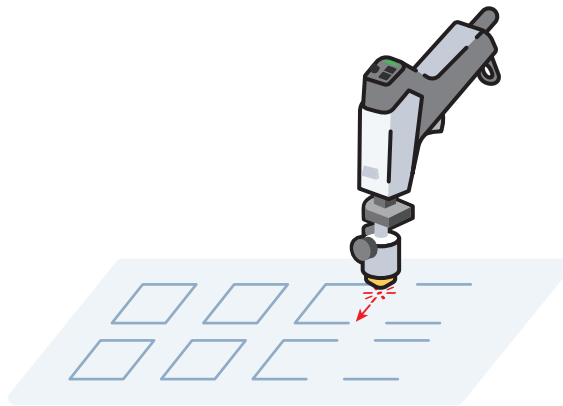
Snijden met een inleiding

Voor het snijden maakt de laser een gaatje in het materiaal vanaf de buiten- of binnenkant van het doelontwerp. Vanaf dit punt snijdt de laser het materiaal volgens de snijbaan, waarbij onvolledig snijden of ongelijke snijoppervlakken vermeden worden.



Vliegend snijden

Wanneer de vormen die gesneden moeten worden regelmatige vormen zijn (zoals rechthoeken en cirkels) en in een bepaald patroon gerangschikt zijn, kan vliegend snijden deze vormen in dezelfde richting snijden om de snijsnelheid te verhogen en verwerkingstijd te besparen.



Automatisch inpassen

xTool-software ondersteunt het automatisch inpassen van objecten die verwerkt moeten worden, zodat materialen volledig benut kunnen worden.



Voor meer informatie over het gebruik van de genoemde accessoires en de bediening van het xTool MetalFab CNC-snijapparaat met software, kunt u de QR-code scannen of naar support.xtool.com/product/55 gaan.



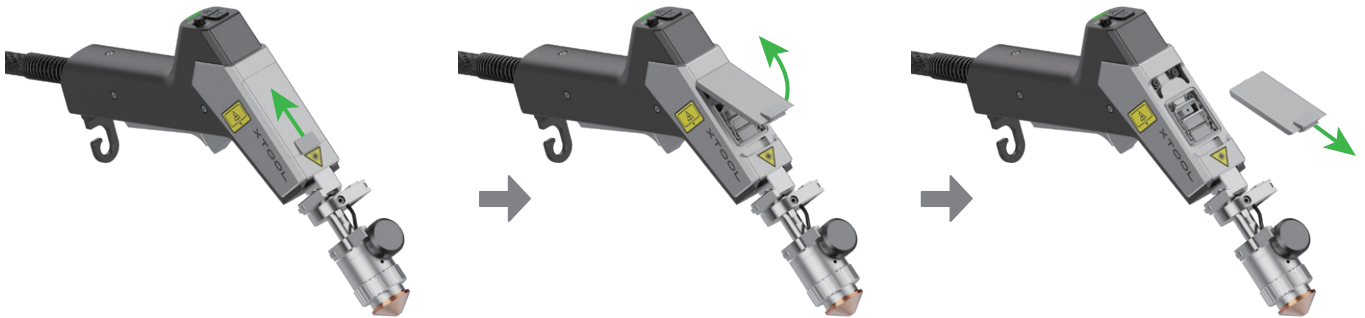
Onderhoud

De lensbeschermer in de laskop vervangen

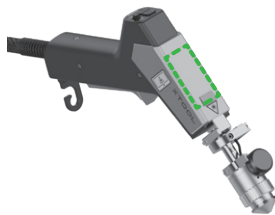
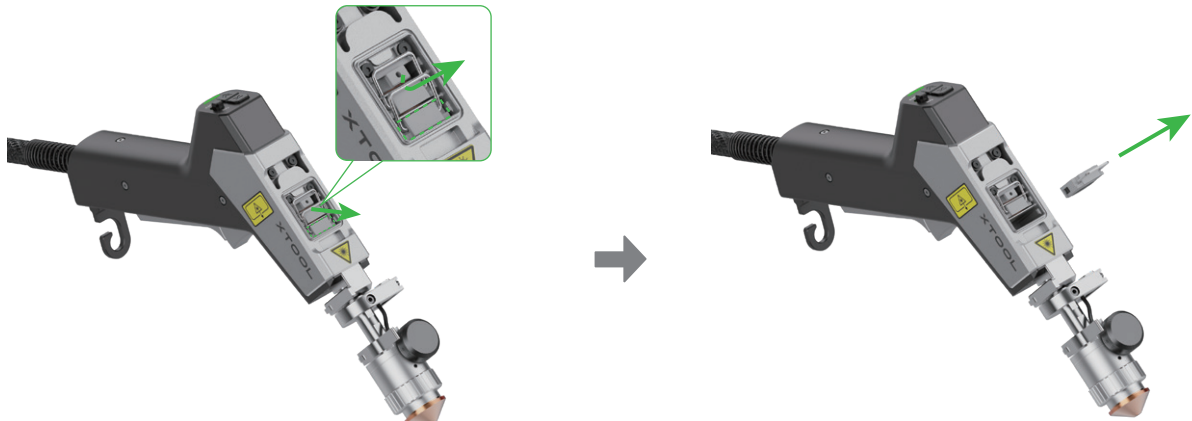


Wordt meegeleverd met het xTool MetalFab-laserlasapparaat

(1) Verwijder het deksel aan de bovenkant van de laskop.

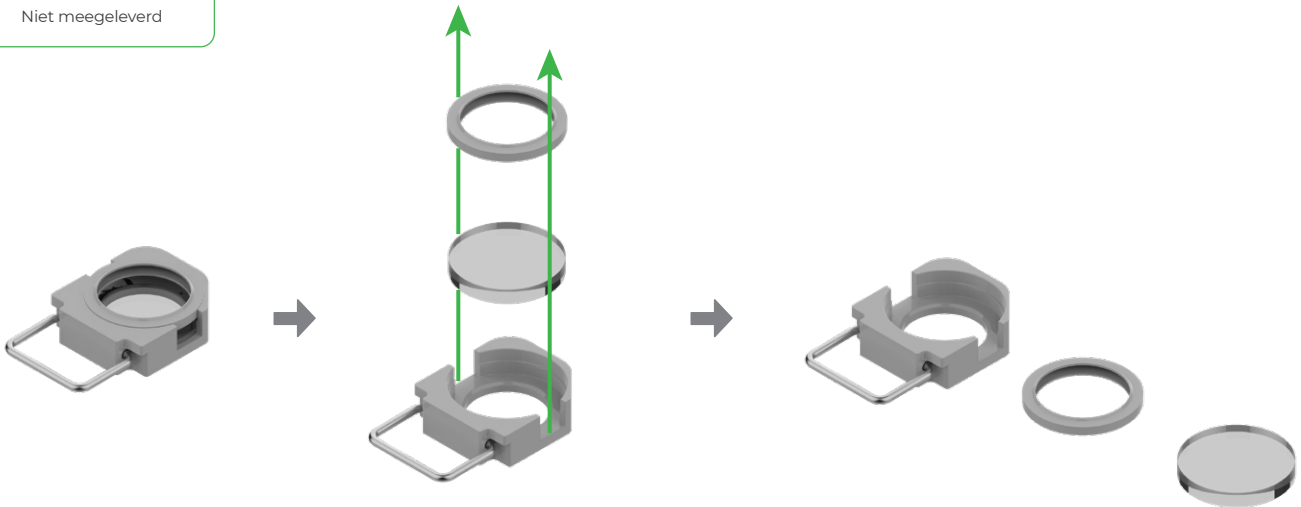


(2) Verwijder de lensbescherming die zich nabij het mondstuk bevindt.



Na verwijdering van de lensbeschermmer is het aan te raden om de beschermkap terug te plaatsen om te voorkomen dat er stof in de laskop valt en schade veroorzaakt.

(3) Verwijder de pakking en de lensbeschermer met een pincet of een ander gereedschap.

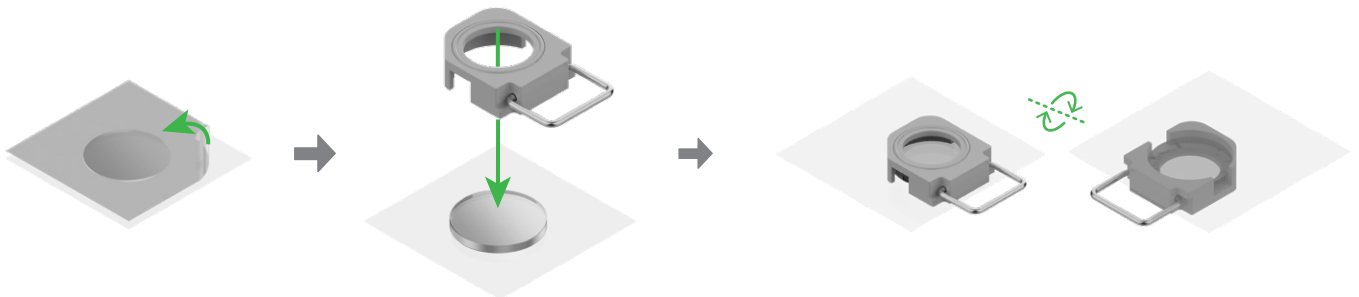


(4) Een nieuwe lensbeschermer installeren.

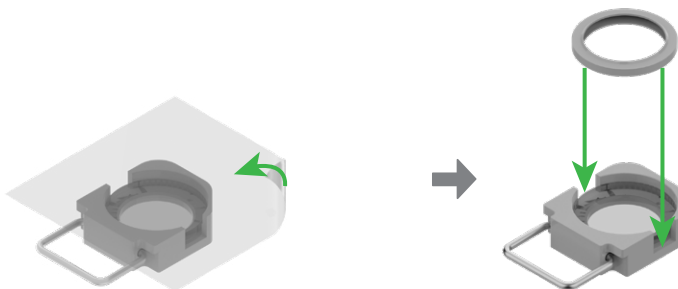


Raak het glas tijdens het vervangen niet met uw vingers of ander gereedschap aan: het glas kan vuil worden. Reinig het glas met een wattenstaafje als het per ongeluk vuil of stoffig wordt.

Verwijder de beschermfolie aan de bovenkant



Verwijder de andere beschermfolie



XTOOL