

XTOOL

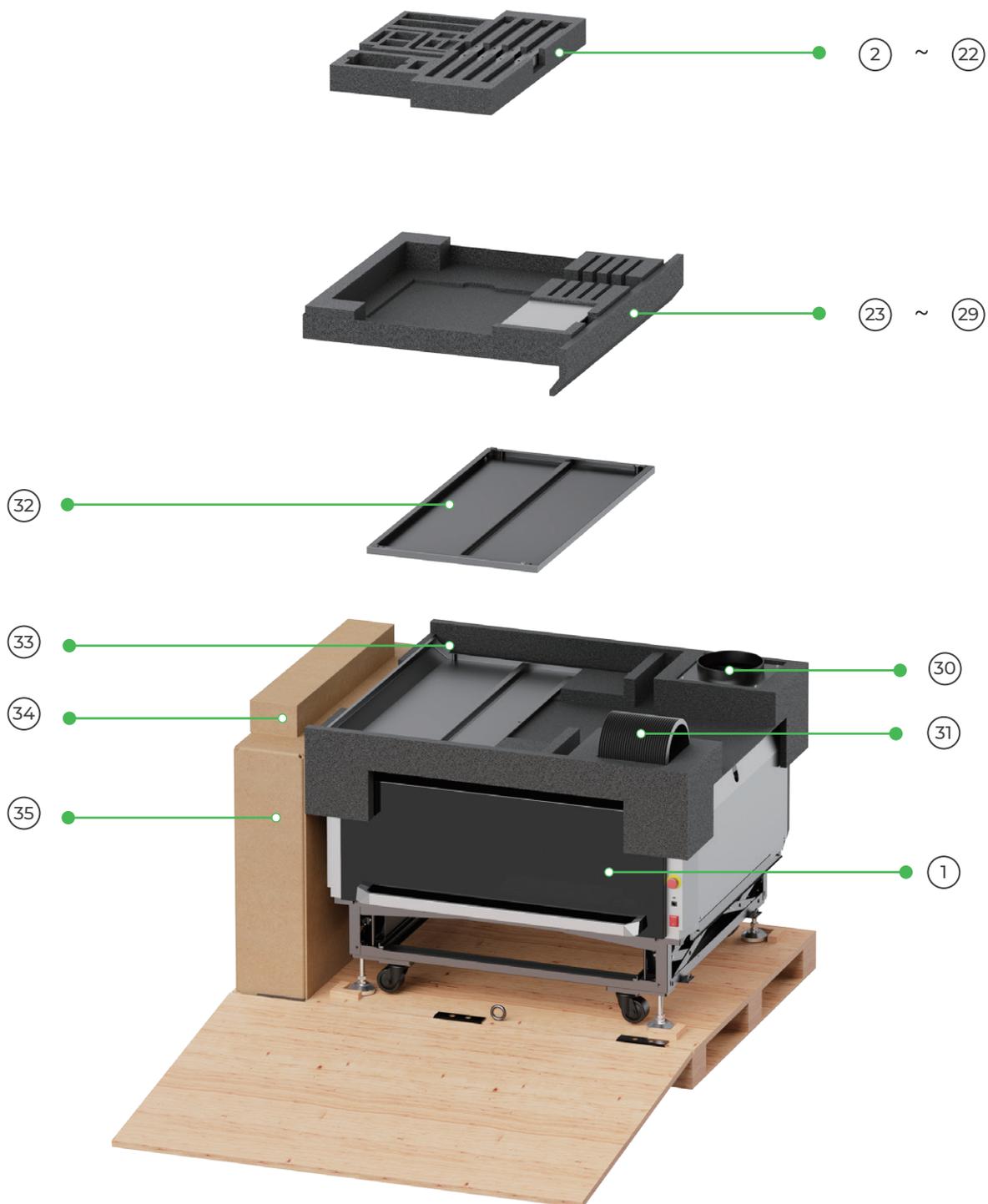
Máquina de corte CNC xTool MetalFab



Manual de referência rápida

Lista de itens	02
Visão geral da máquina de corte CNC xTool MetalFab	04
Preparação antes da montagem	06
Montar a base elevatória	10
Instalar a cabeça de soldadura	21
Antes de utilizar	28
Colocar um material	32
Utilizar a máquina de corte CNC xTool MetalFab	37
Manutenção	39

Lista de itens





O cabo de alimentação pode variar consoante os kits. A ilustração é apenas para referência.



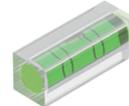
1 Máquina de corte CNC xTool MetalFab

2 Cabo de alimentação

3 Cabo de comunicação

4 Chave em v forma de Z

5 Antena externa



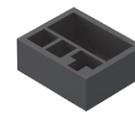
6 Bloco para fixar o cabo

7 Gancho

8 Cartão para alinhamento do laser
Almofada de carimbo vermelha

9 Nível

10 Cabo de ligação ao computador



11 Chave sextavada 3 mm

12 Chave sextavada 4 mm

13 Chave inglesa

14 Caixa de arrumação

15 Ponta de corte



16 Bico de limpeza

17 Bico de corte telescópico

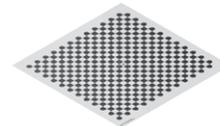
18 Anel cerâmico

19 Parafusos M4*30

20 Parafusos M4*10



Pode obter mais 16 parafusos M6*12 ao retirar as barras de fixação nos cantos inferiores da unidade principal.



21 Parafusos M6*12

22 Barra de fixação comprida

23 Barra de fixação curta

24 Painel de calibragem da câmara

25 Placas metálicas



26 Manual de referência rápida

27 Instruções de segurança

28 Abraçadeira de tubo

29 Placa de base

30 Exaustor (ventoinha de exaustão)



31 Tubo de evacuação de fumo

32 Placa frontal da base elevatória

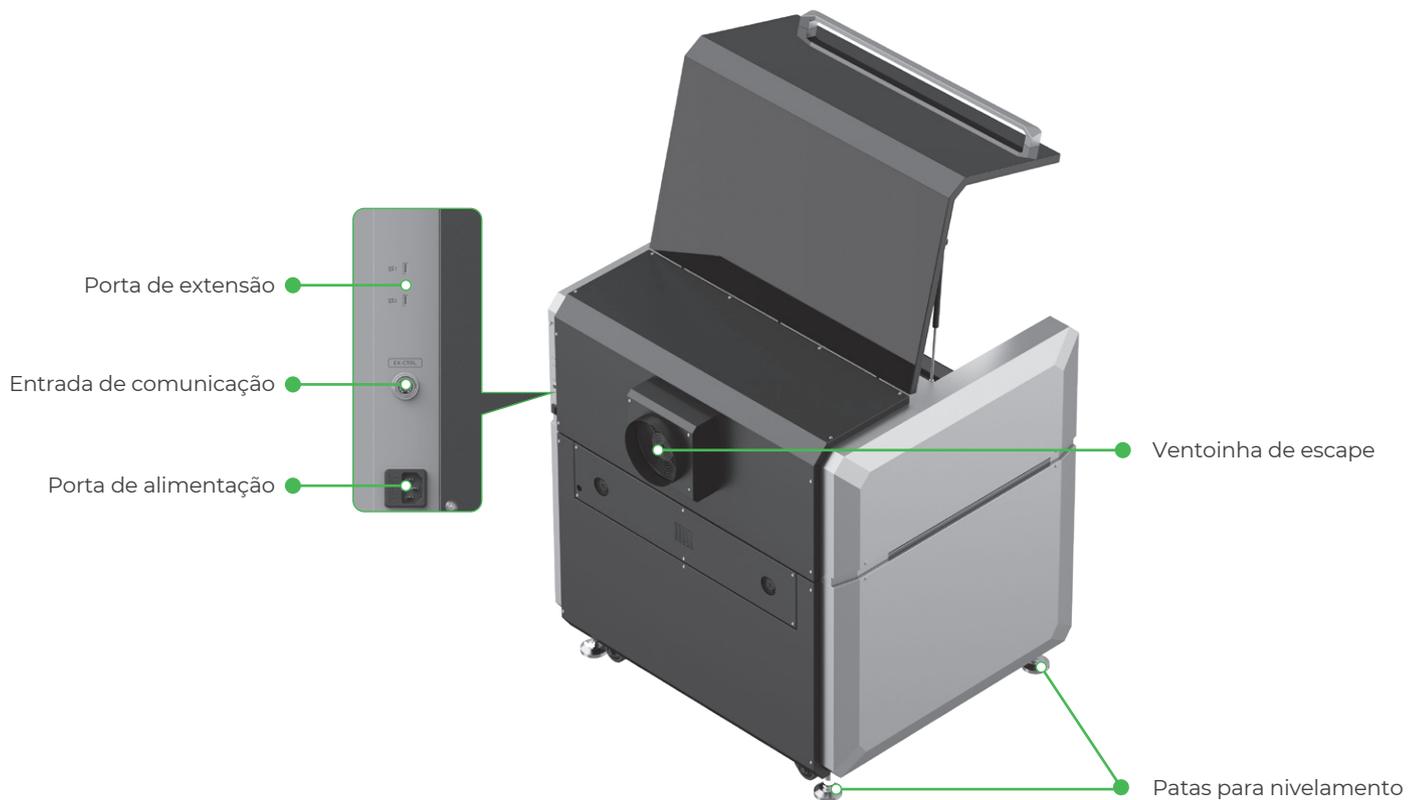
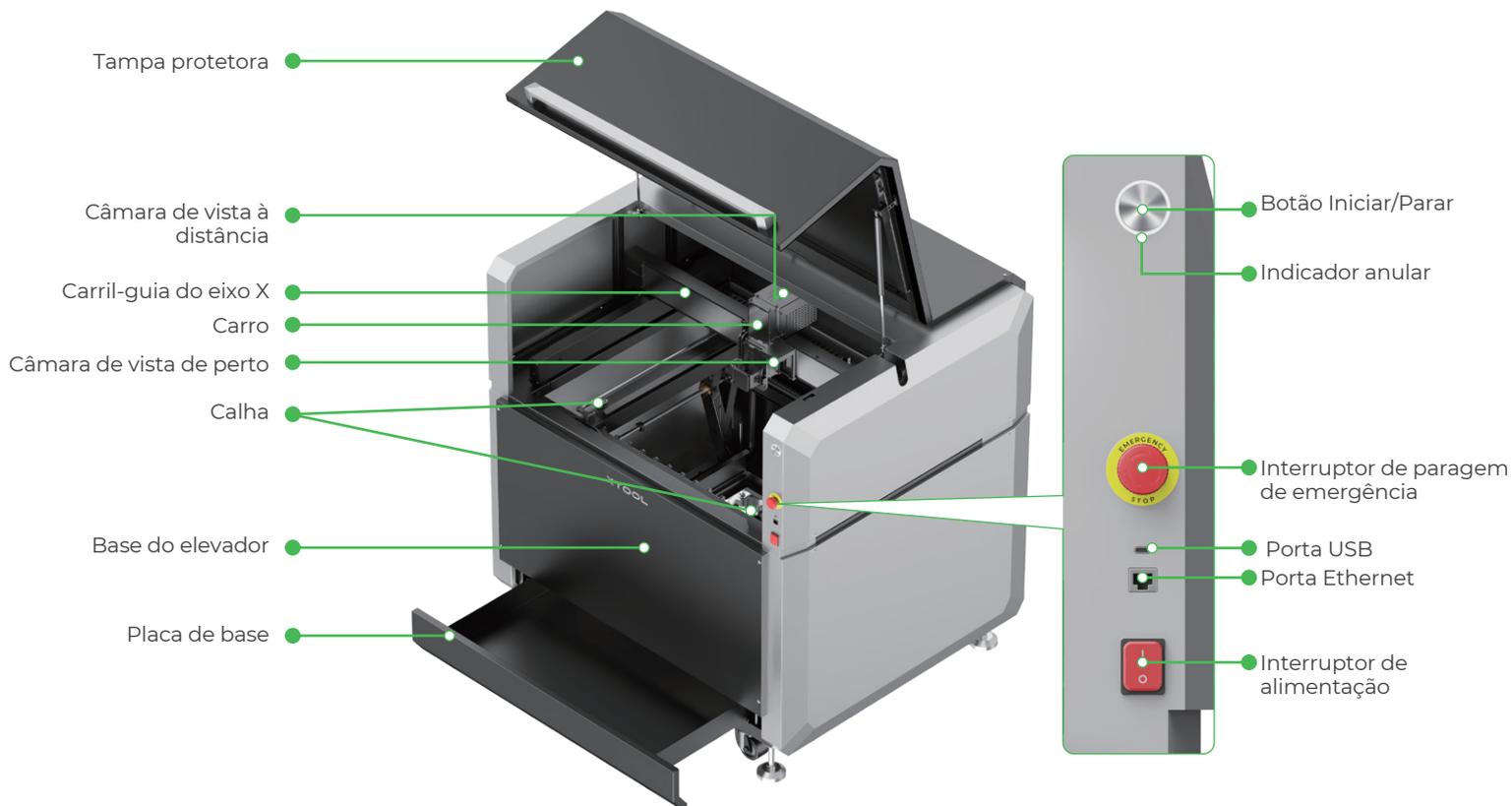
33 Placa traseira da base elevatória

34 Lâmina

35 Placas laterais da base elevatória

Visão geral da máquina de corte CNC xTool MetalFab

Estrutura da unidade principal



Indicador anular

Efeito	Estado da máquina
Branco contínuo	■ Em espera ■ Inicializando ■ Calibrando ■ Processamento cancelado
Apagando	Em modo de descanso
Azul intermitente lento	■ Pronto para processamento ■ Processamento pausado
Azul contínuo	■ Realizando uma tarefa ■ Enquadramento
Verde contínuo	Processamento efetuado
Amarelo intermitente lento	Configuração da rede
Roxo contínuo	Atualização
Vermelho intermitente lento	Falhas ocorreram
Vermelho contínuo	Botão de parada de emergência pressionado

Sinalizador sonoro

Efeito	Estado da máquina
1 bipe	Lembrete de operação
3 bipes consecutivos	Falhas ocorreram

Specificaties

Nome do produto	Máquina de corte CNC xTool MetalFab
Dimensões	1175 × 1157 × 749 mm (L × P × A)
Dimensões (incluindo a base elevatória)	1175 × 1157 × 1230 mm (L × P × A)
Área de trabalho interna	610 × 610 mm (L × P)
Velocidade máxima de processamento	400 mm/s
Potência de entrada	Intervalo de tensão: 100 V a 240 V Corrente de carga completa: 2,5 A
Modo de conexão	USB, Wi-Fi, porta Ethernet

Preparação antes da montagem

Fonte de alimentação

A máquina de corte CNC xTool MetalFab trabalha com corrente alternada monofásica de 2,5 A entre 100 e 240 V. Em relação à máquina de soldar a laser xTool MetalFab, consulte as especificações de potência no respetivo Guia de início rápido.

Gás de proteção

O gás de proteção deverá estar seco, sem óleos e limpo. Prepare botijas de gás ou geradores de gás que cumpram os requisitos.

Tipos de gases suportados

- Nitrogénio
- Árgon
- Oxigénio
- Ar comprimido



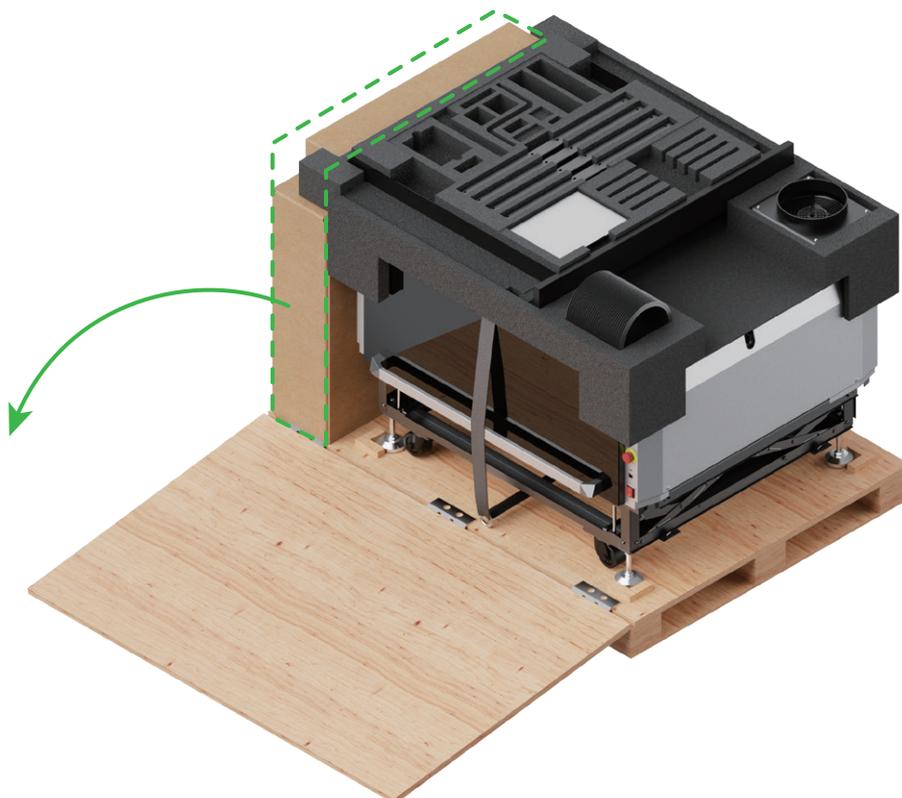
O produto não é fornecido com uma botija de gás ou gerador de gás. Compre um em separado.

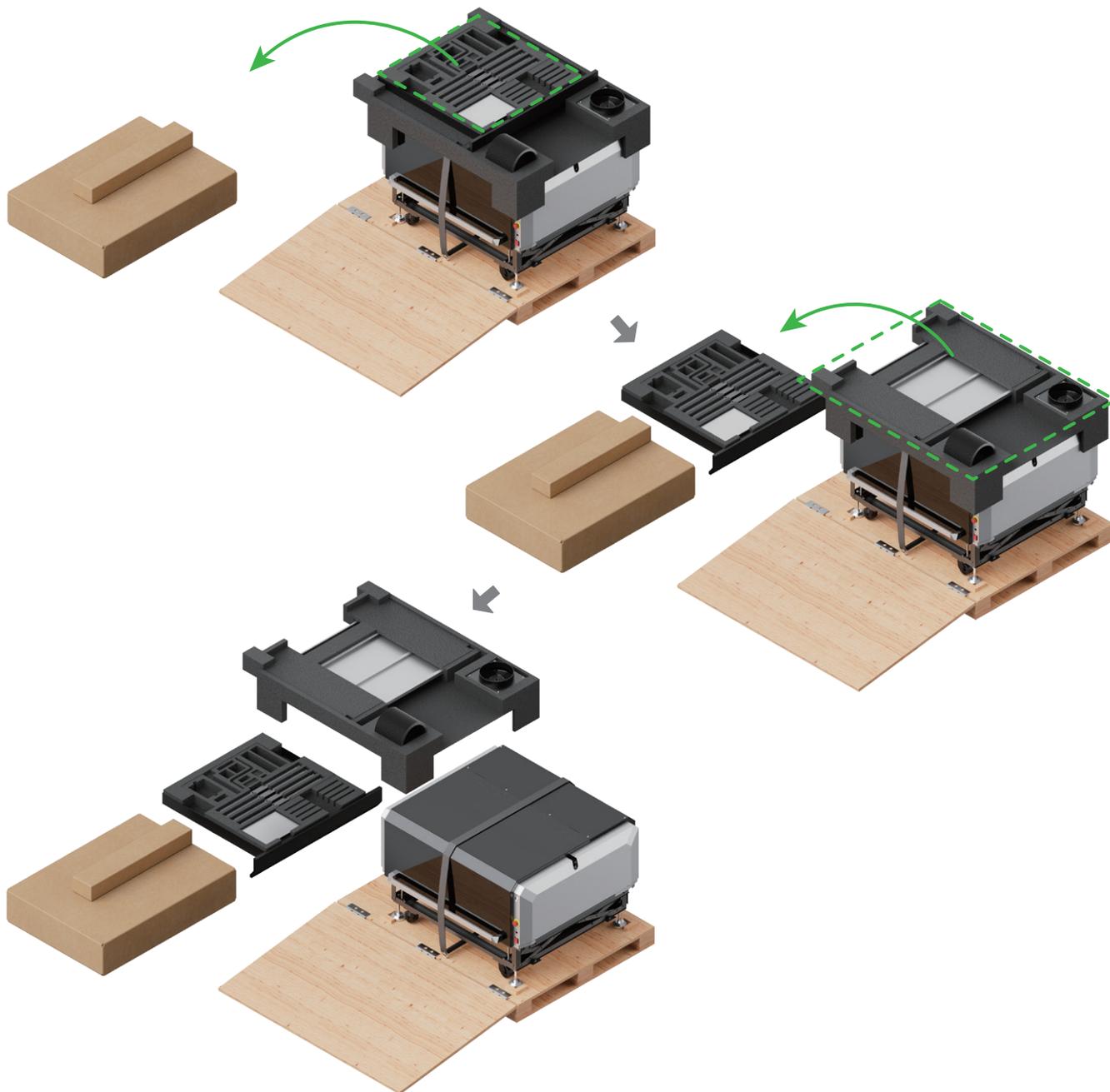
Máquina de soldar a laser xTool MetalFab

- A máquina de corte CNC xTool MetalFab tem de ser utilizada com a máquina de soldar a laser xTool MetalFab. Durante o processamento a laser, a máquina de soldar a laser xTool MetalFab emite o laser e a máquina de corte CNC xTool MetalFab controla o processamento.
- Uma vez que só é necessária a função de corte de metais da máquina de soldar a laser xTool MetalFab, não é necessário montá-la de acordo com o Guia de início rápido. Se estiver montada, desligue-a da corrente e retire os componentes desnecessários.

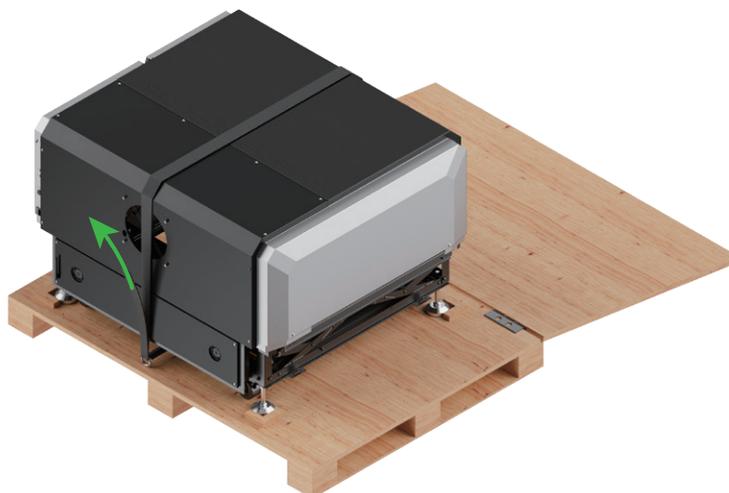
Desempacotar e posicionar a unidade principal

(1) Retire os itens em torno da unidade principal em sequência.





(2) Na parte de trás da unidade principal, abra a tira preta e desaperte-a.

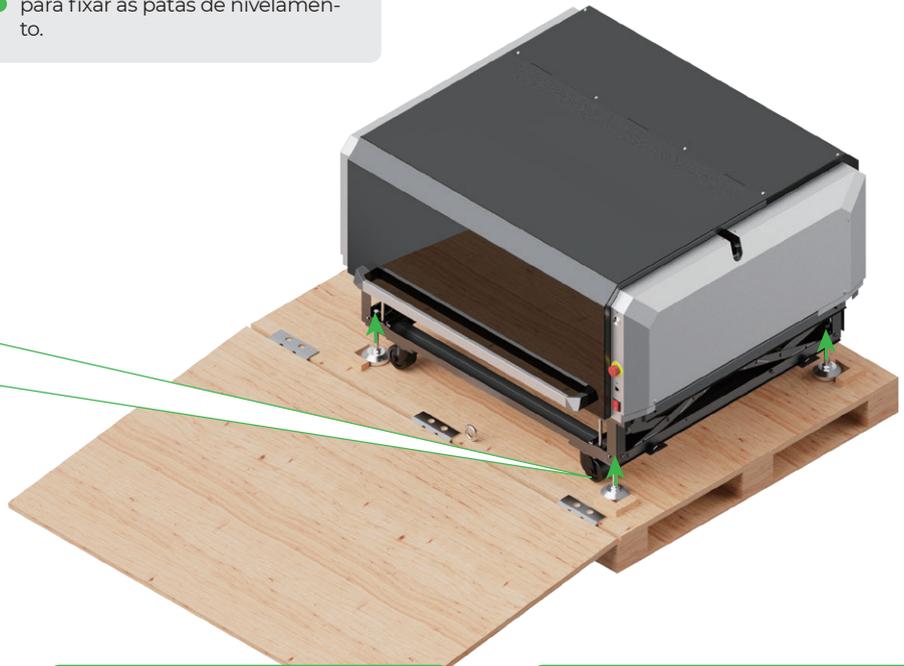


(3) Levante quatro patas de nivelamento.

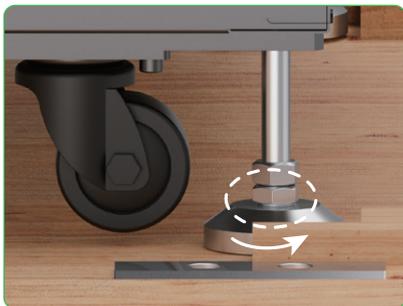


As porcas superiores são utilizadas para segurar contra a placa de base da unidade principal.

As porcas inferiores são utilizadas para fixar as patas de nivelamento.



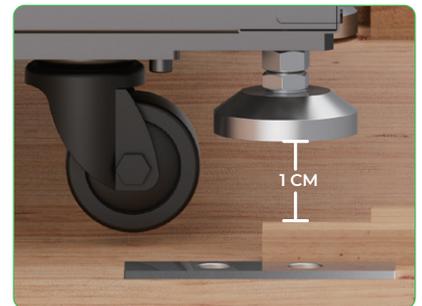
Com a chave, rode as porcas superiores no sentido horário até que toquem nas porcas inferiores.



Afrouxe as porcas inferiores no sentido anti-horário.



Rode manualmente as patas de nivelamento no sentido anti-horário para levantá-las.

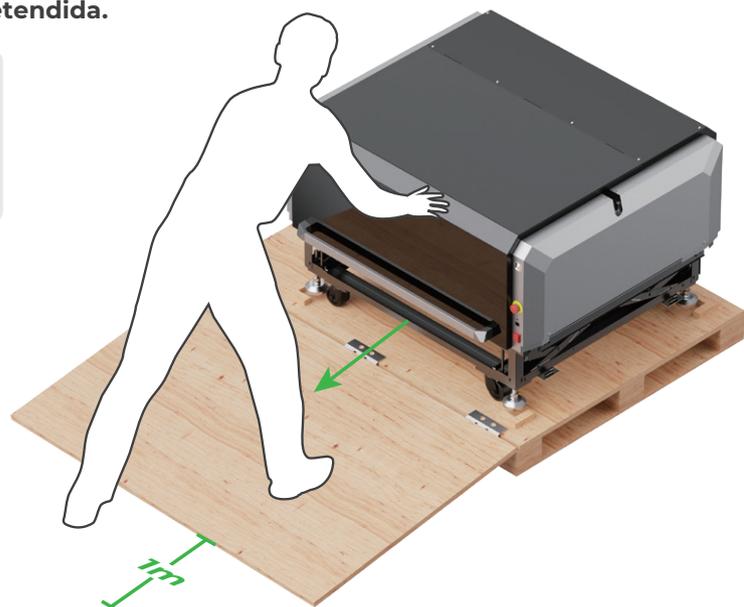


As patas de nivelamento deverão encontrar-se a cerca de 1 cm acima dos blocos limite.

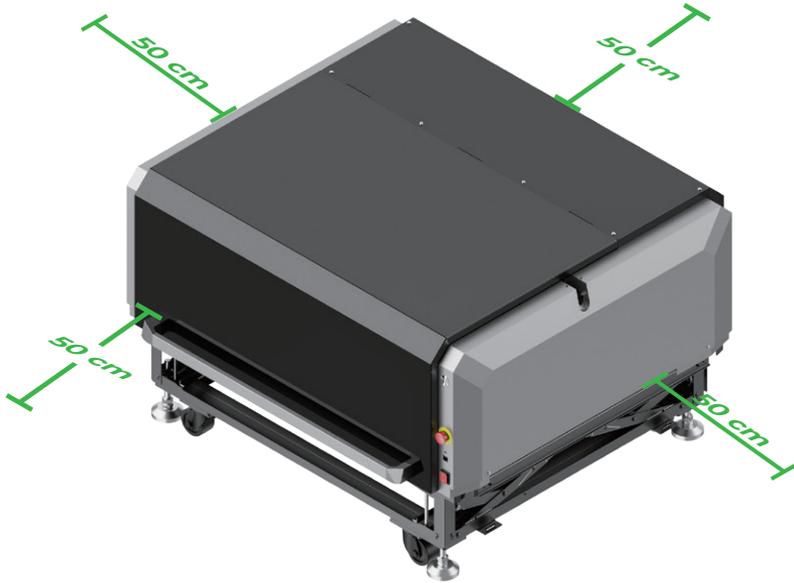
(4) Desloque a máquina para a posição pretendida.



- Deixe um espaço de, pelo menos, 1 m em frente à caixa de madeira.
- A máquina desce por inércia. Controle a velocidade de deslocação.

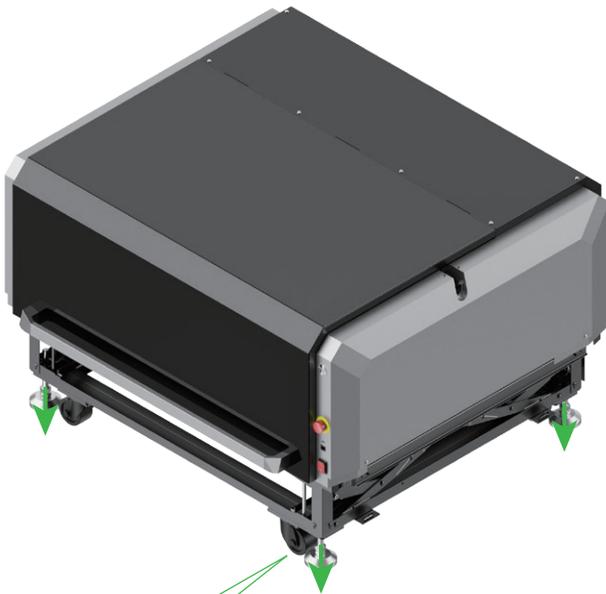


Deixe uma folga de pelo menos 50 cm em todos os lados da máquina para montagem e outras operações.



Cortar um material perto das bordas da área de trabalho pode fazer com que faíscas saltem da parte inferior do dispositivo. Mantenha materiais inflamáveis, explosivos e solventes longe do dispositivo. Os operadores devem permanecer a pelo menos 50 cm da zona de respingo de faíscas.

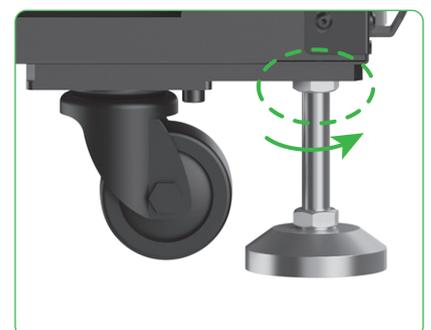
(3) Depois de deslocar a máquina para a posição pretendida, desça as patas de nivelamento para fixar a máquina.



Rode manualmente as patas de nivelamento no sentido horário para descê-las até que toquem no solo.



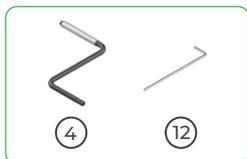
Aperte as porcas inferiores no sentido horário com uma chave.



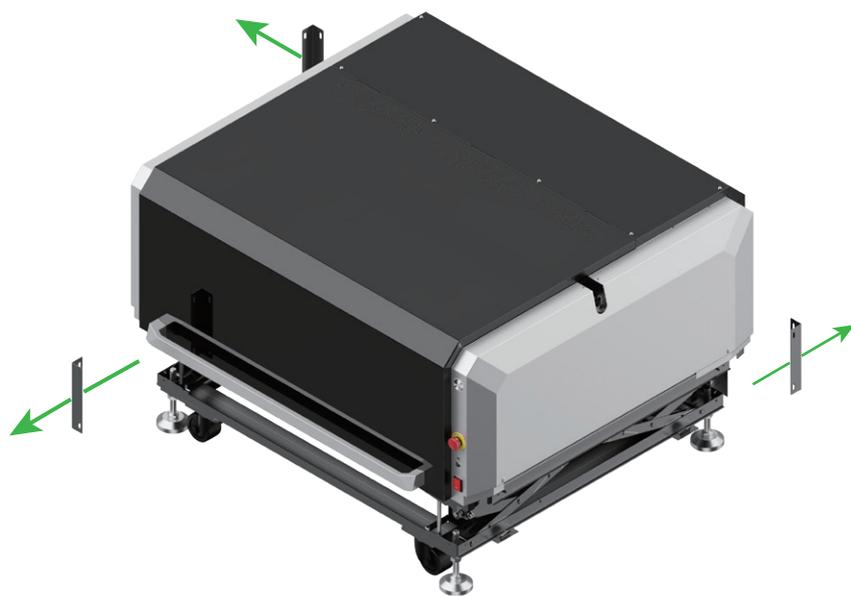
Rode as porcas superiores no sentido anti-horário até que toquem na placa de base da unidade principal. Fixe-as com uma chave.

Montar a base elevatória

1 Elevar a unidade principal

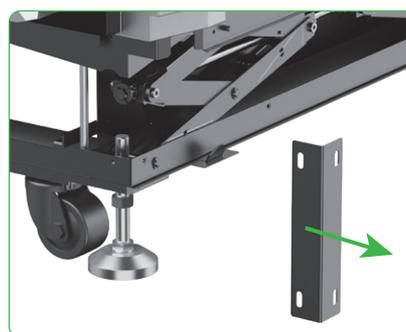
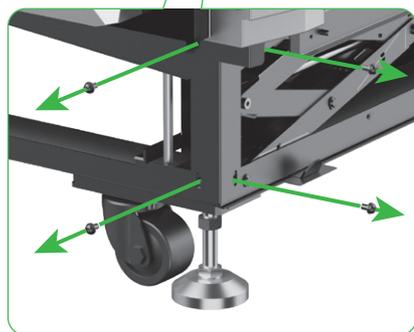


(1) Com uma chave Allen, desaperte os parafusos para retirar as quatro barras de fixação nos cantos inferiores.

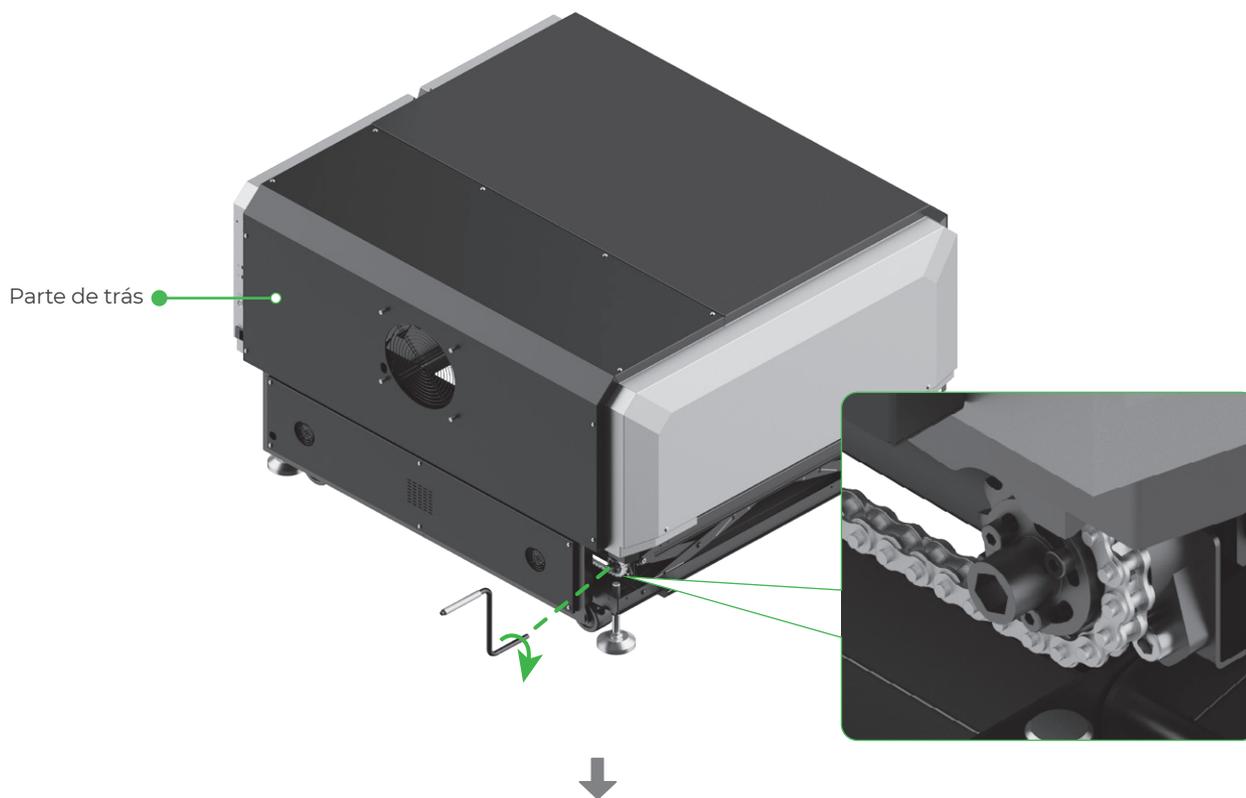


 Neste passo, são retirados 16 parafusos M6*12. Guarde-os corretamente para utilização subsequente.

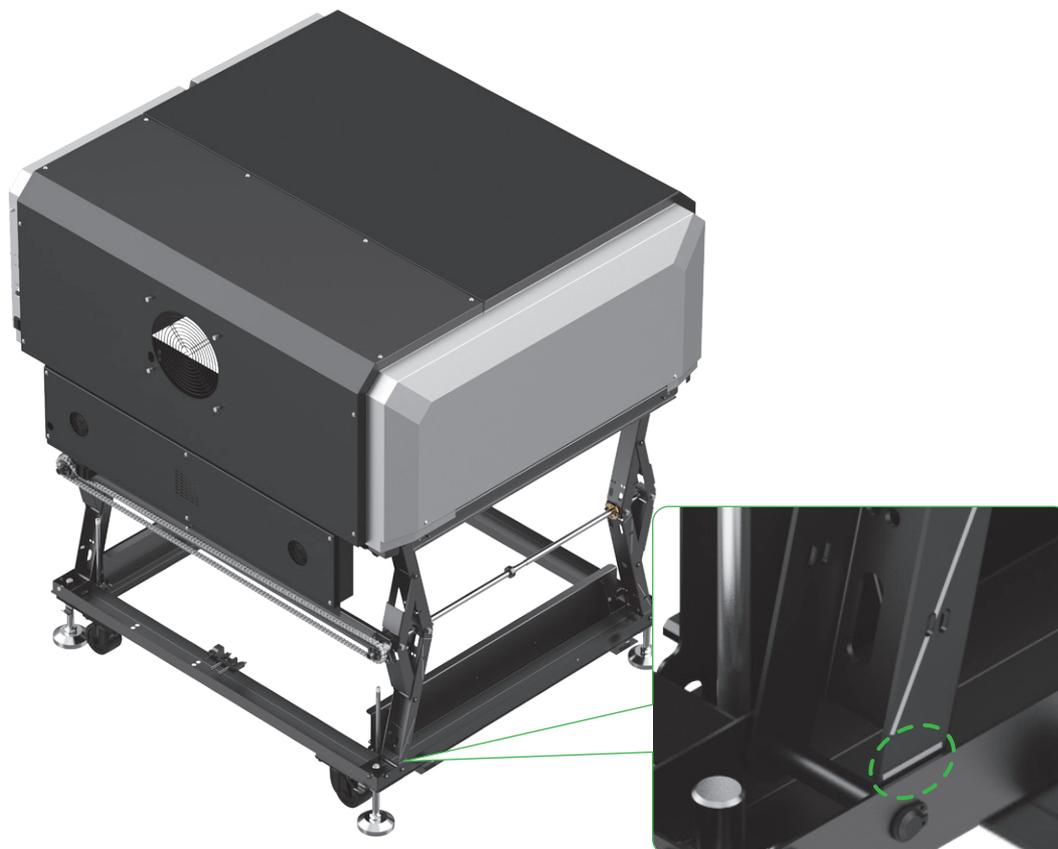
 × 16



(2) Na parte da trás da unidade principal, use uma chave em forma de Z para elevar a unidade principal.



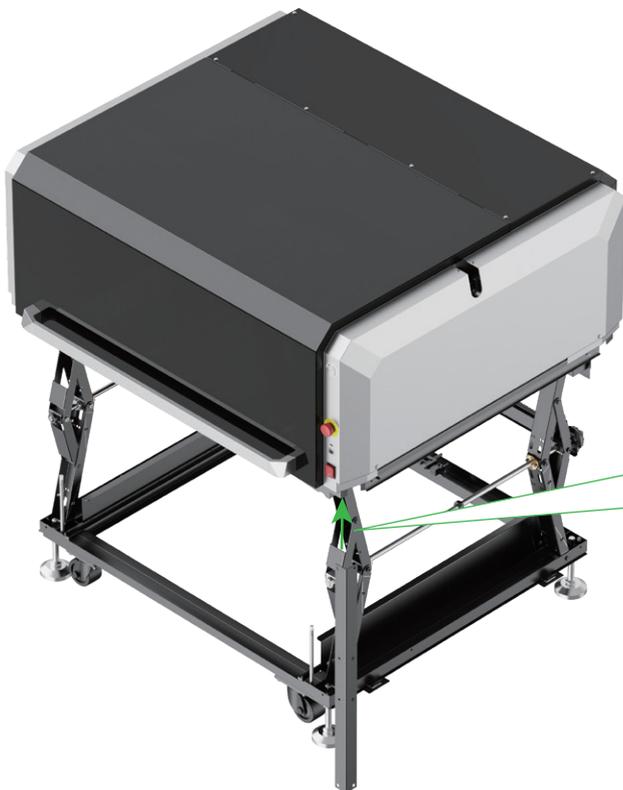
Coloque-se ao mesmo nível da haste da base para observar a linha branca. Se a linha branca estiver alinhada com a haste da base, a unidade principal foi elevada para a posição correta.



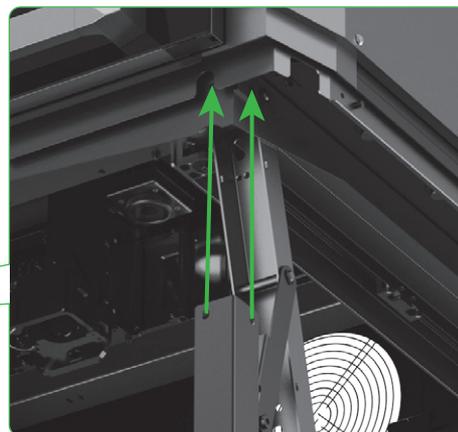
2 Instalar as barras de fixação compridas



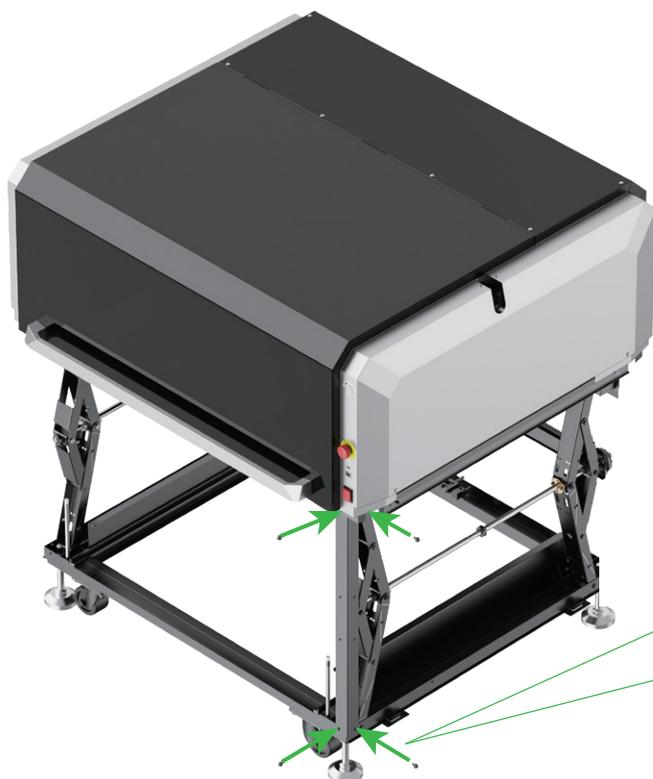
(1) Alinhe os orifícios nas barras de fixação compridas e na unidade principal.



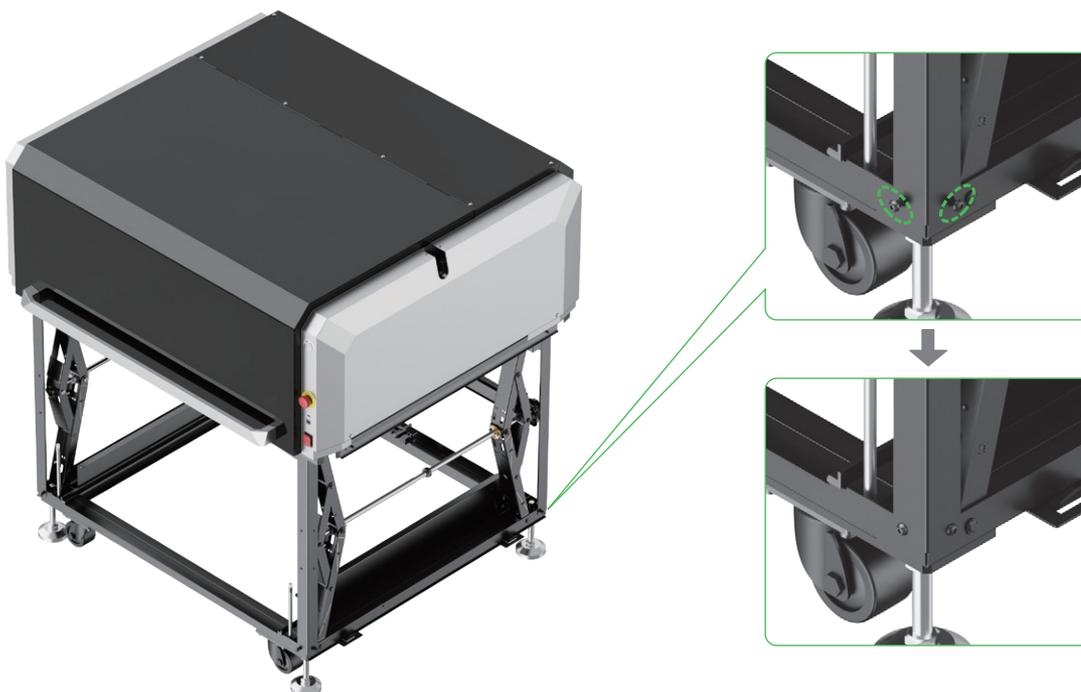
Se os orifícios não estiverem alinhados, consulte o último passo e use a chave em forma de Z para regular a altura da unidade principal.



(2) Coloque os quatro parafusos com a chave Allen para fixar a barra de fixação comprida. Não aperte os parafusos nesta altura.



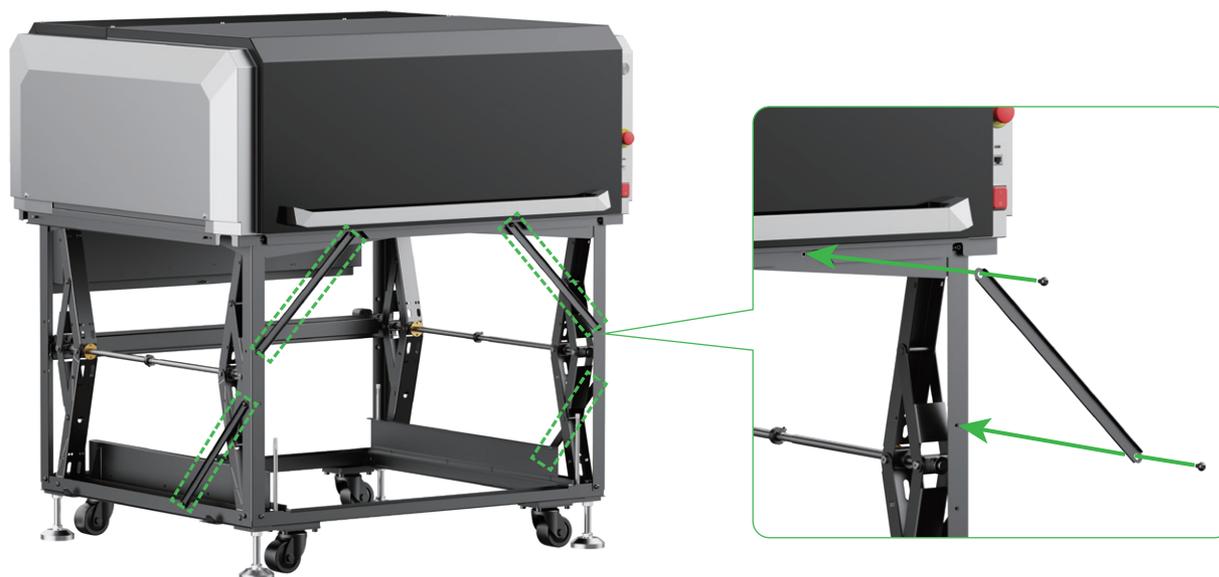
(3) Fixe as restantes três barras de fixação compridas da mesma forma. Depois, utilize a chave Allen para apertar todos os parafusos completamente nas quatro barras de fixação compridas.



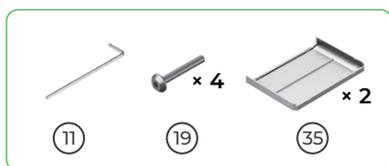
3 Instalar as barras de fixação curtas



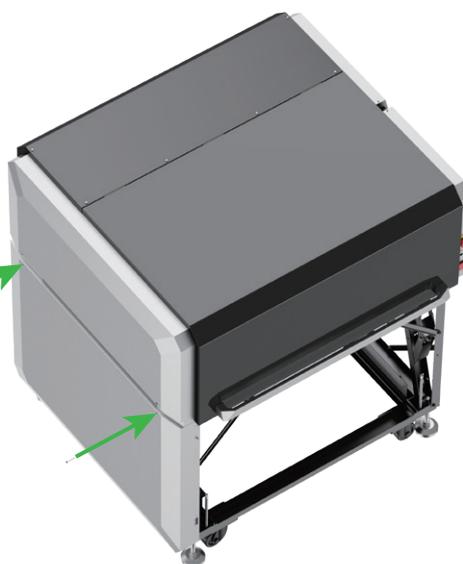
Fixe as quatro barras de fixação curtas na frente e nos lados esquerdo e direito da máquina.



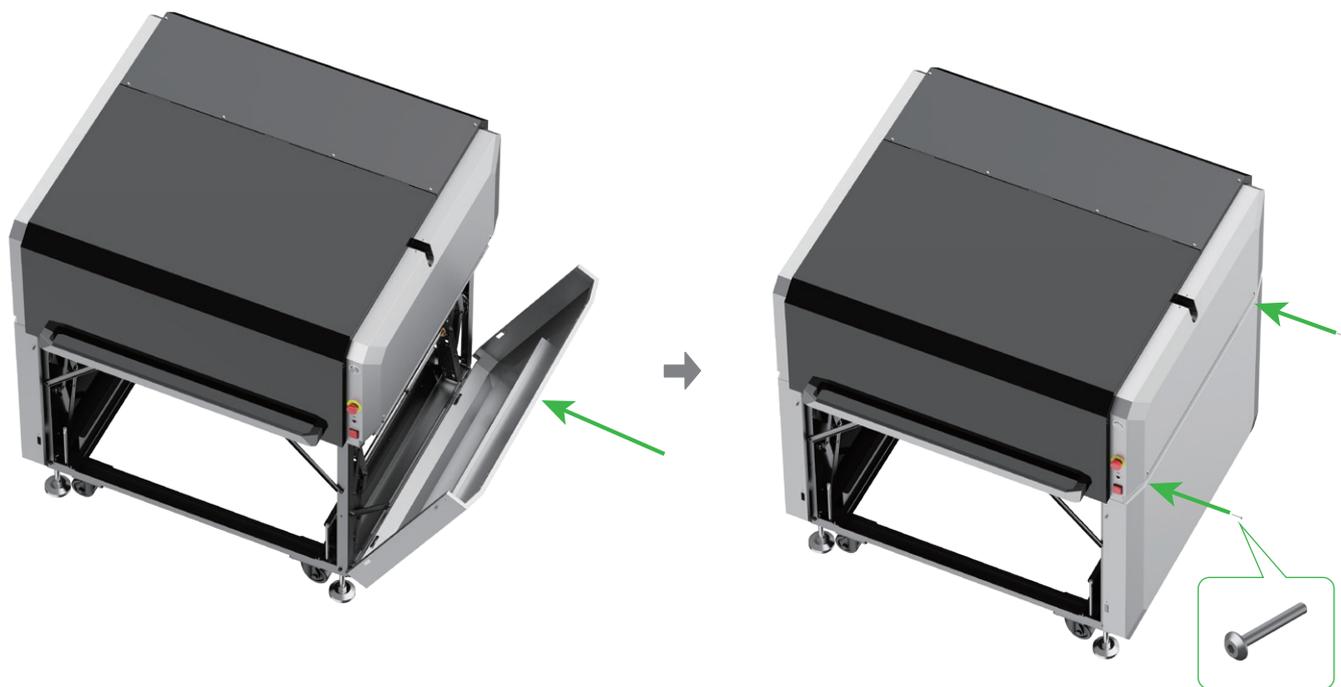
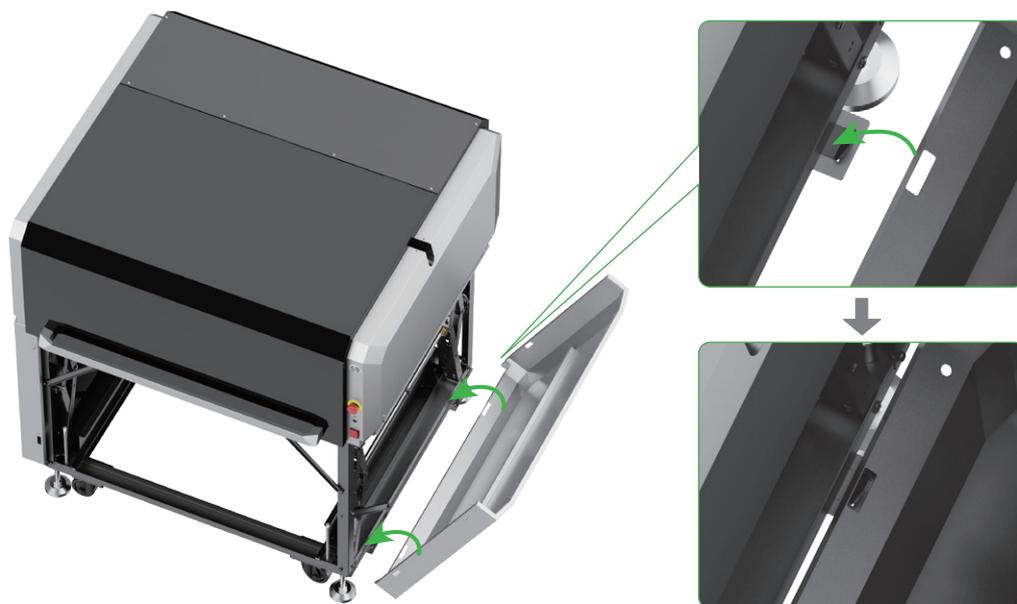
4 Instalar as placas laterais



As placas laterais encontram-se nos lados esquerdo e direito.

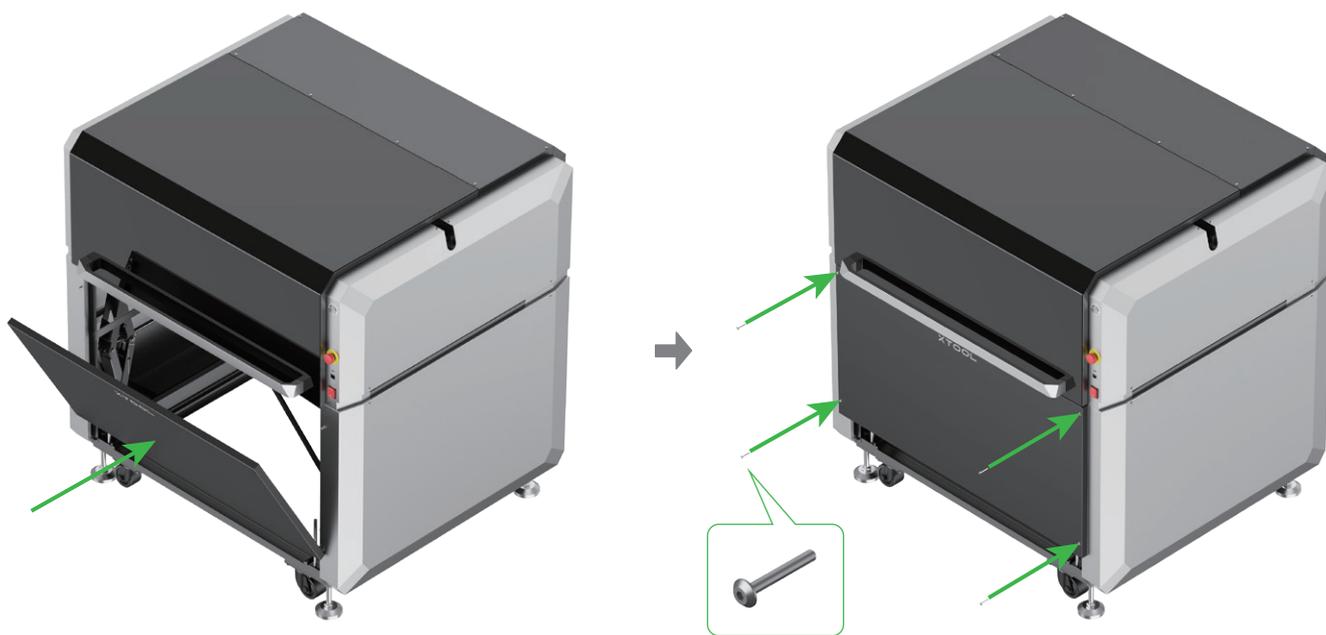
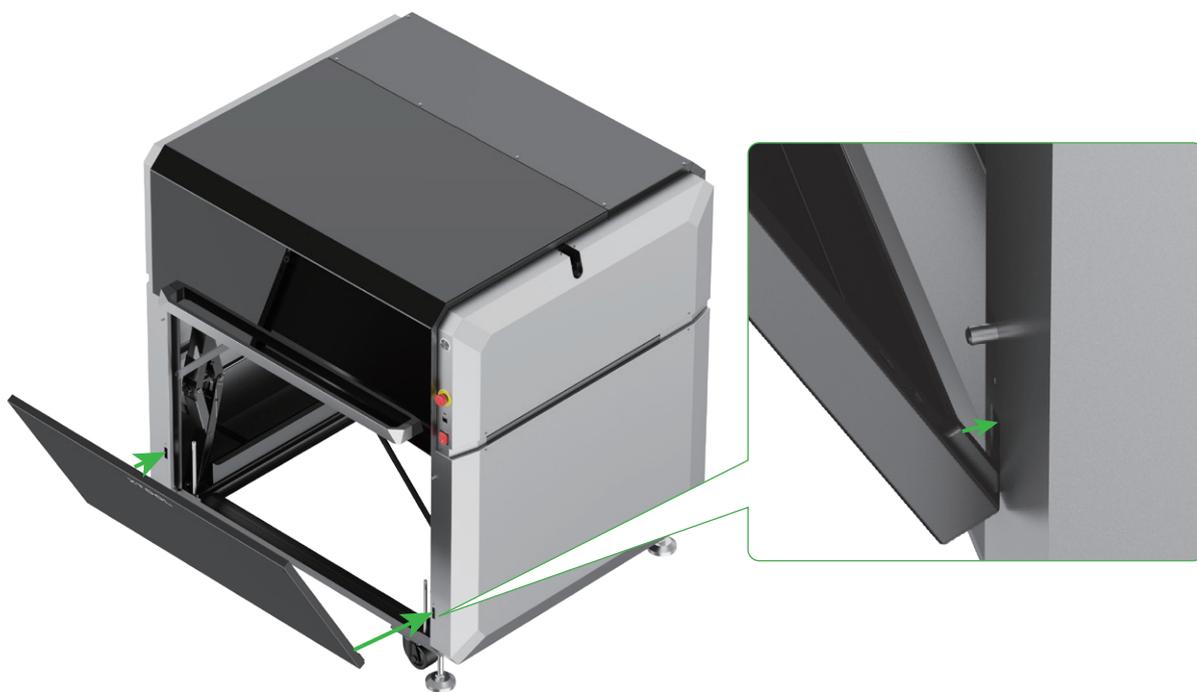


Coloque e aperte os parafusos.



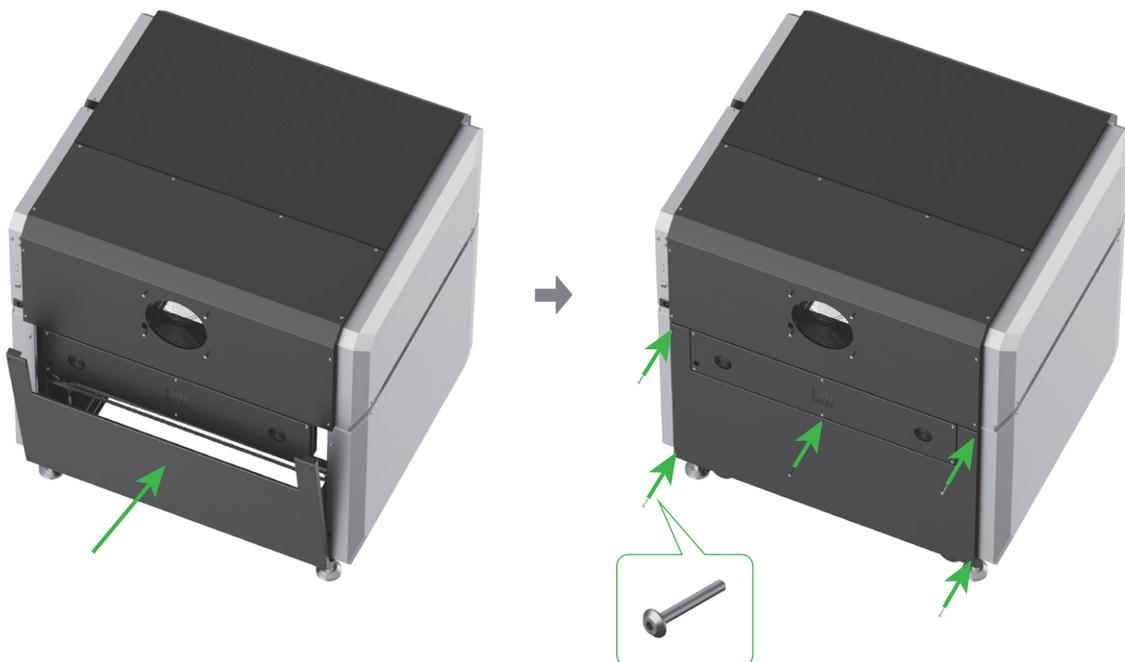
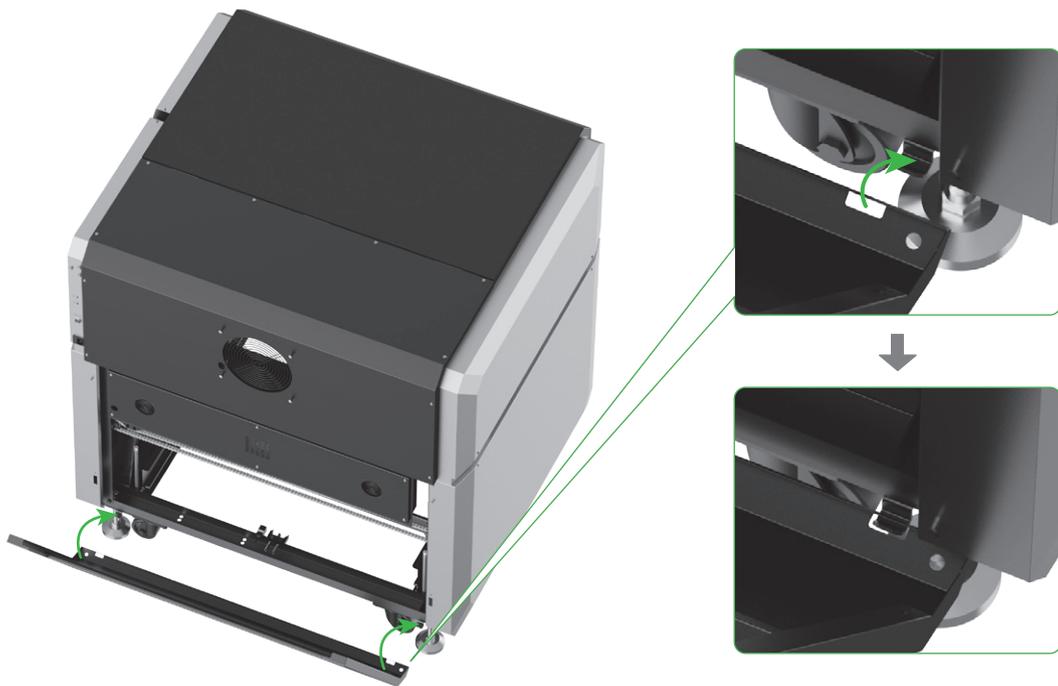
Coloque e aperte os parafusos.

5 Instalar a placa frontal



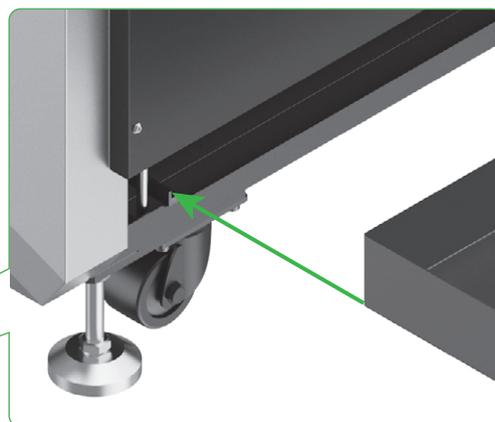
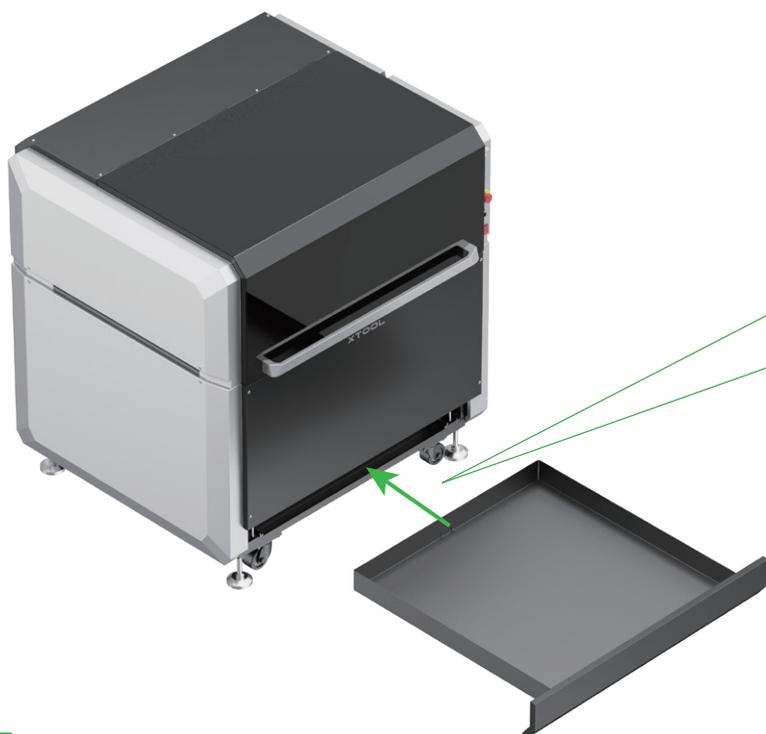
Coloque e aperte os parafusos.

6 Instalar a placa traseira



Coloque e aperte os parafusos.

7 Instalar a placa de base



Para evitar a deformação da placa de base devido a processamento prolongado, acrescente uma quantidade adequada de areia (tamanho recomendado do grão: 1-3 mm) ou água na placa de base para fins de isolamento térmico.

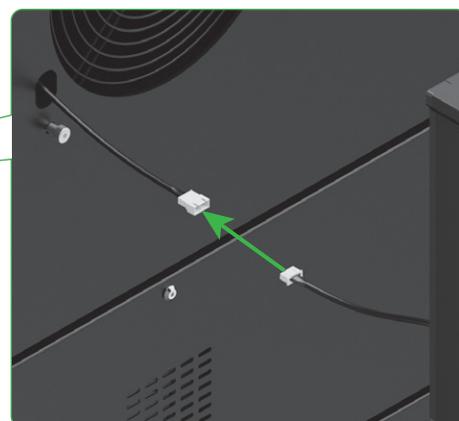
8 Instalar a ventoinha de exaustão



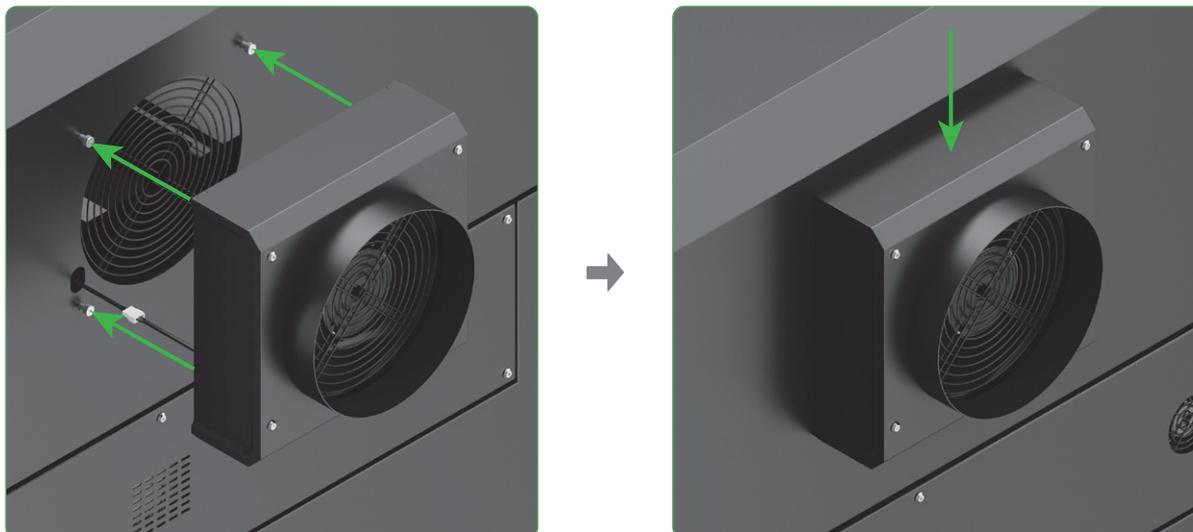
(1) Fixe o conector da ventoinha de exaustão ao conector da unidade principal.



Garanta que o lado com as setas está voltado para cima. Não o instale ao contrário.



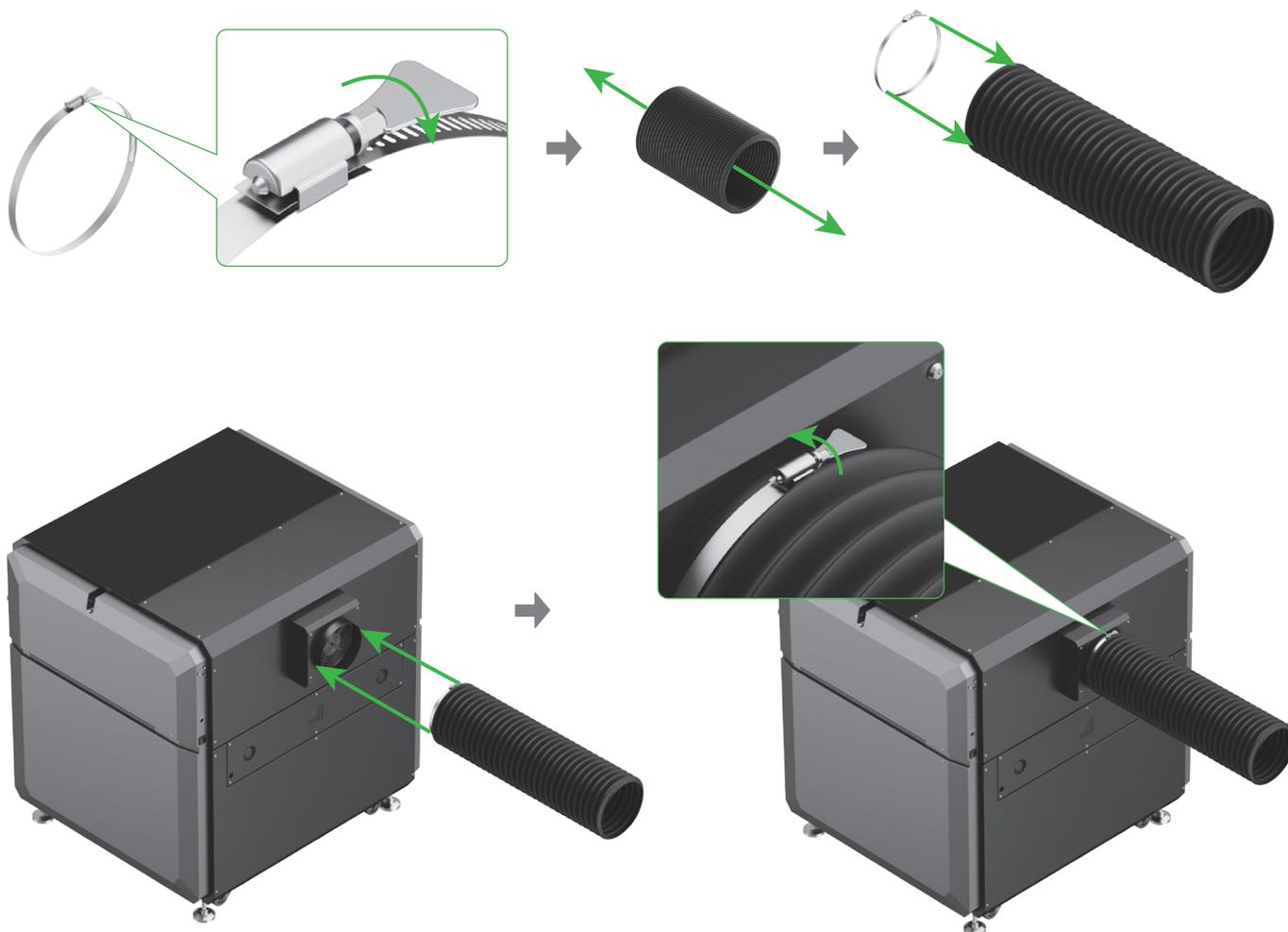
(2) Alinhe os quatro sulcos da ventoinha de exaustão com os quatro pinos de fixação da unidade principal e instale a ventoinha. Depois, empurre a ventoinha delicadamente até estar em posição.



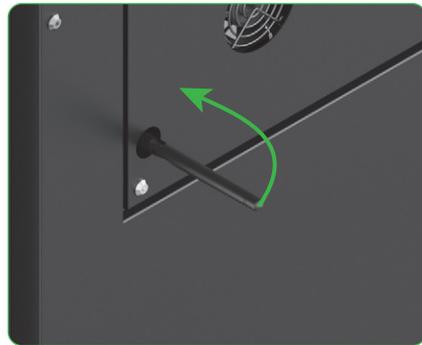
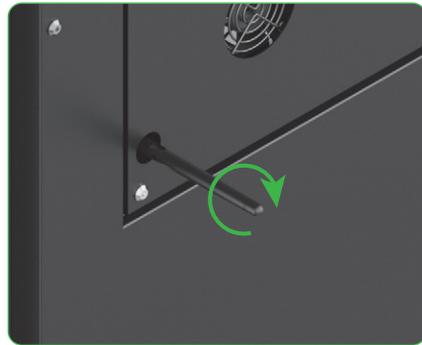
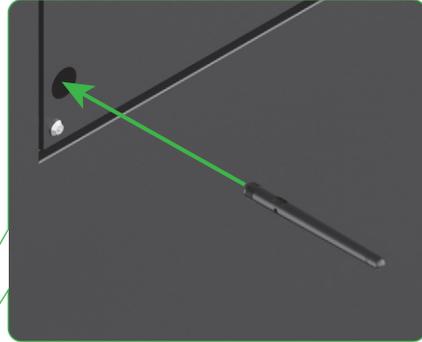
Antes de encaixar a ventoinha de exaustão, arrume o fio que sobra no orifício na ventoinha de exaustão.



(3) Instale o tubo de evacuação de fumo na ventoinha de exaustão.

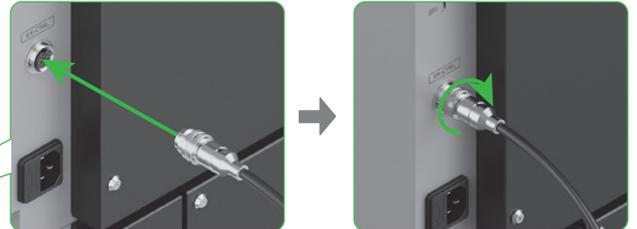
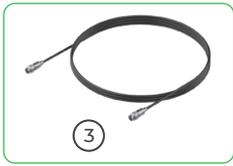


9 Instalar a antena externa



Instalar a cabeça de soldadura

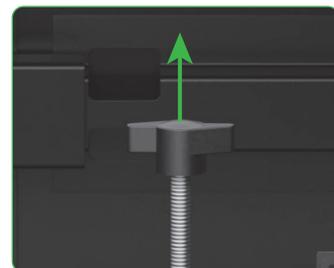
1 Ligar à máquina de soldar a laser xTool MetalFab



💡 Antes da ligação, nenhuma das duas máquinas deverá estar ligada à corrente.

2 Preparar para fixar a cabeça de soldadura

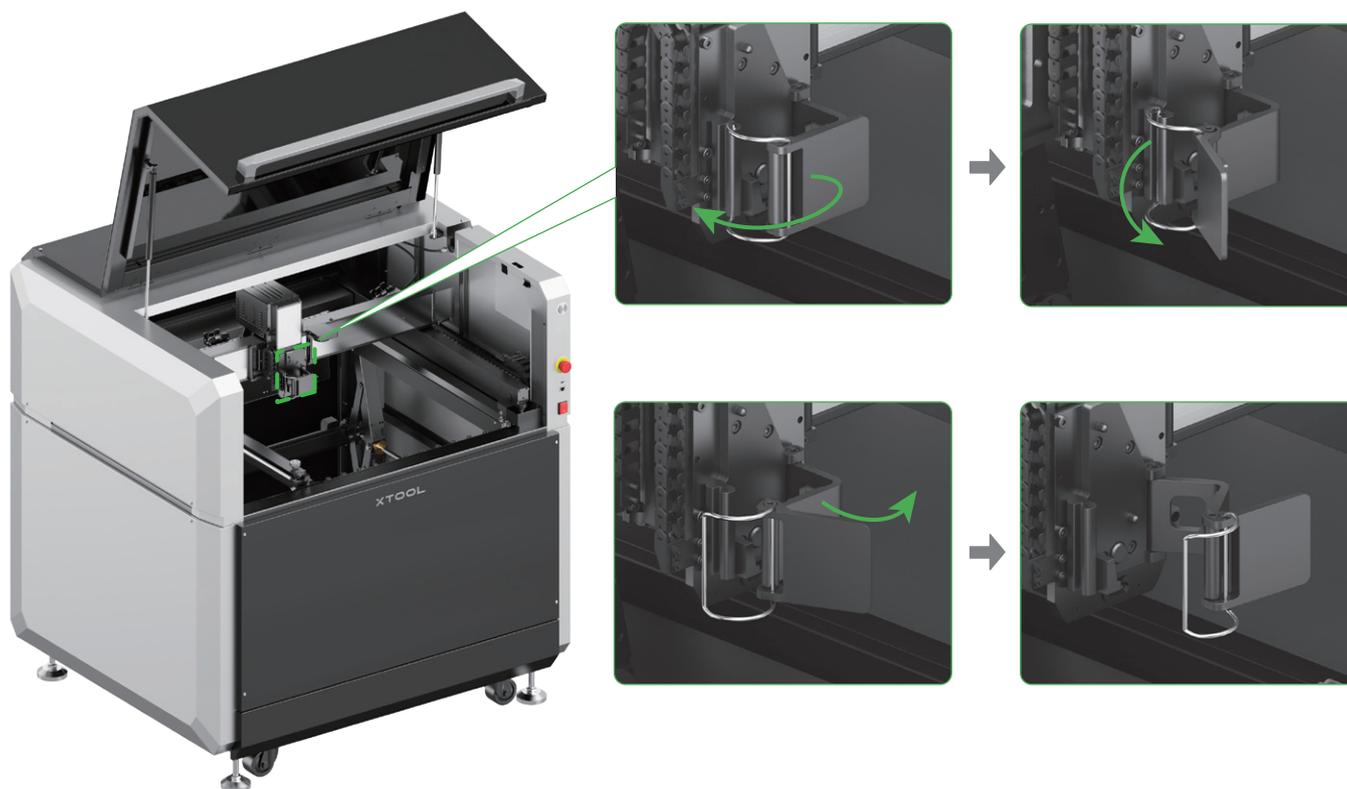
(1) Rode as três parafusos de orelhas no sentido anti-horário para retirá-los.



(2) Mova o carro para o centro.



(3) Abra o trinco.



3 Instalar a ponta de corte



Retire a cabeça de soldadura da máquina de soldar a laser xTool MetalFab e troque a ponta de soldadura pela ponta de corte.



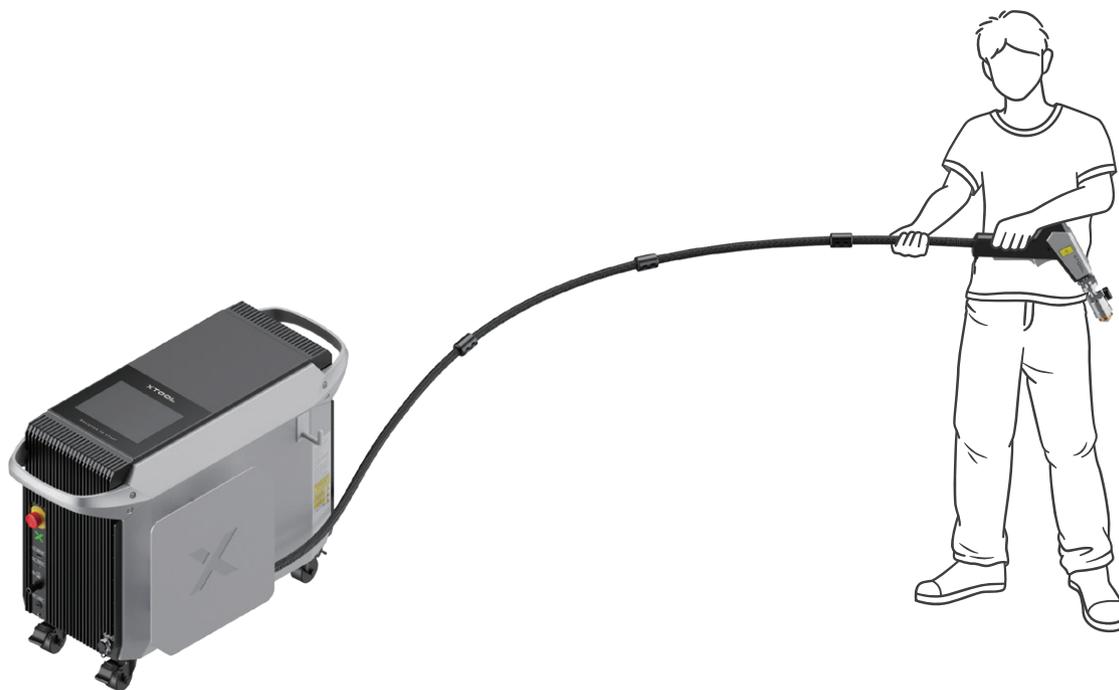
Alinhe a patilha da ponta de corte com o sulco na cabeça de soldadura e insira a ponta de corte.



4 Fixar a cabeça de soldadura



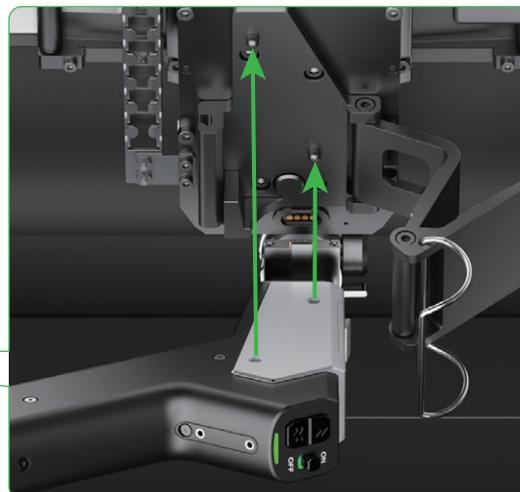
(1) Endireite o cabo da cabeça de soldadura. Não deixe a cabeça de soldadura tocar no solo.



(2) Enrole o cabo da cabeça de soldadura na parte de trás do carro.



(3) Alinhe os dois sulcos na lateral da cabeça de soldadura com os dois pinos de fixação do carro.

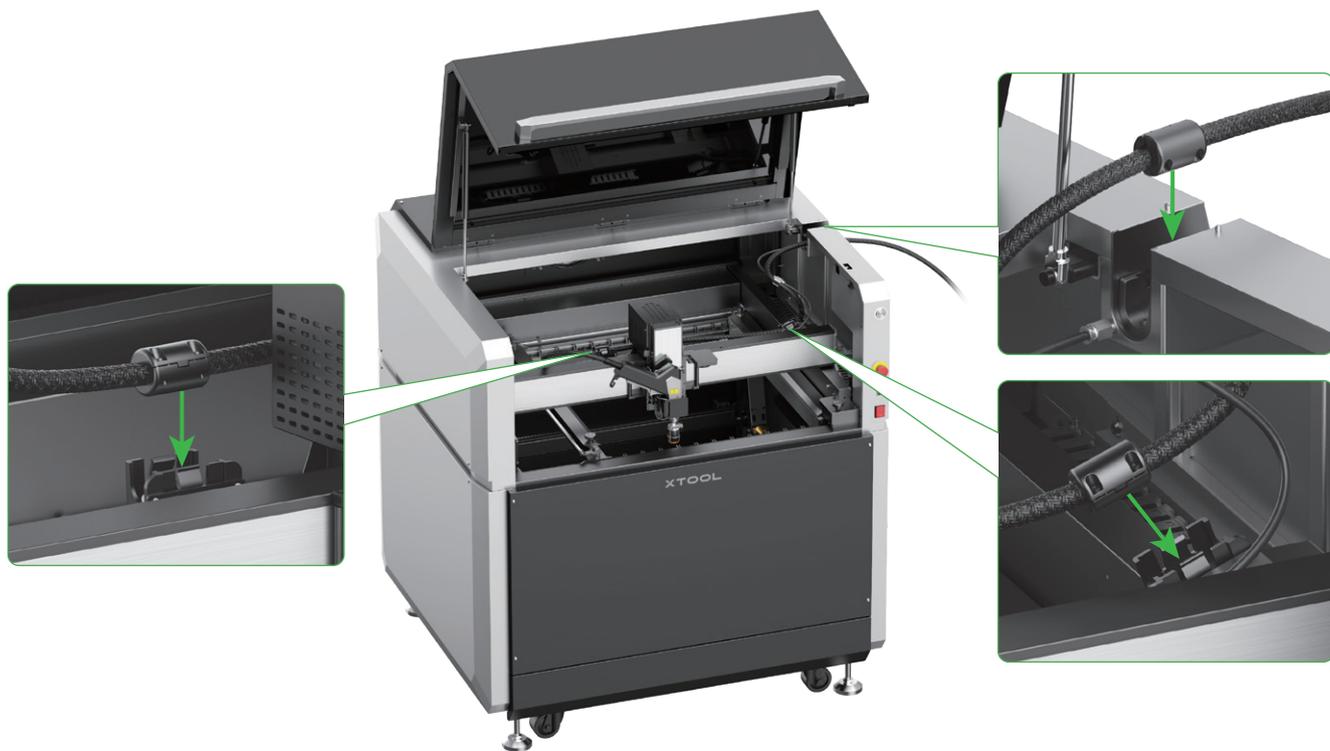


Se não conseguir encaixar a cabeça de soldadura, confirme se a ponta de corte está bem instalada.

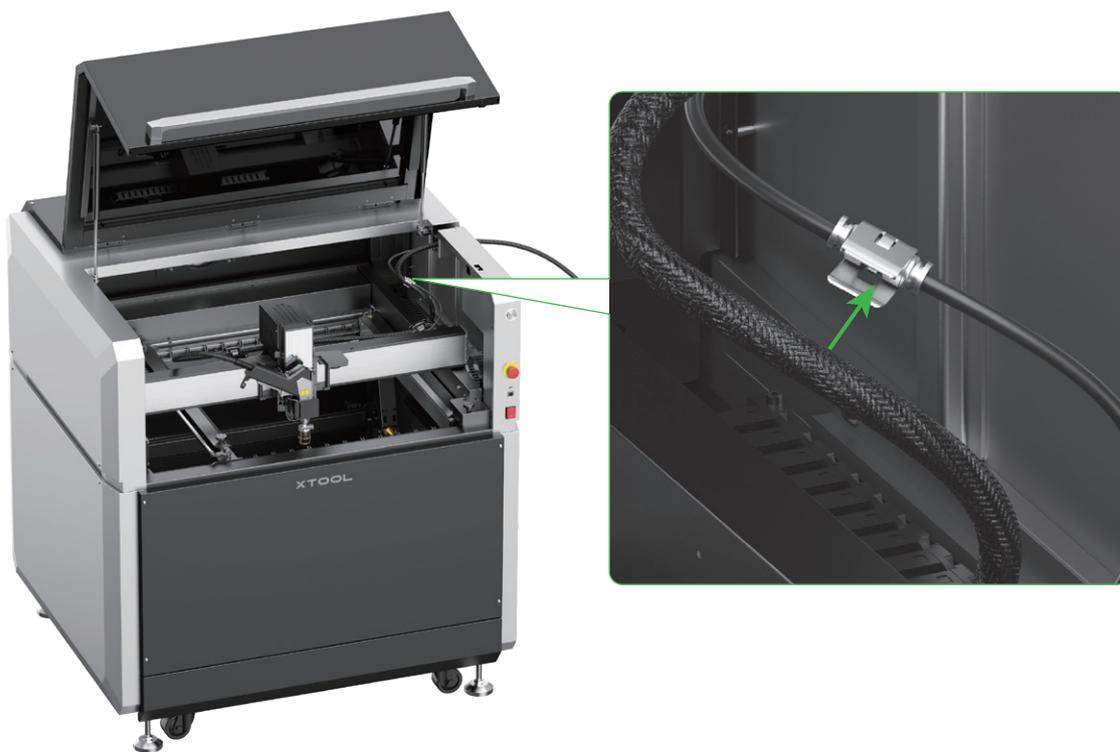
(4) Feche o trinco.



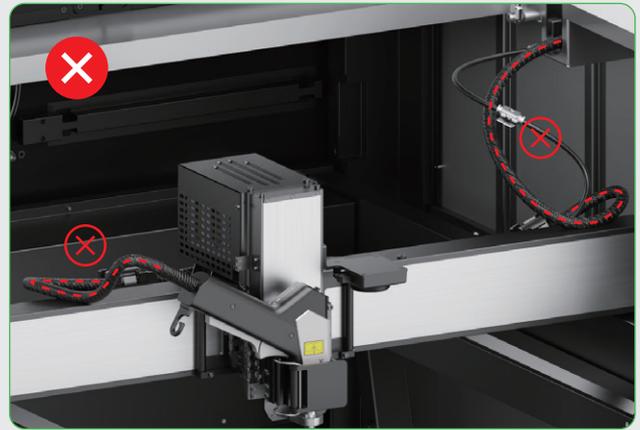
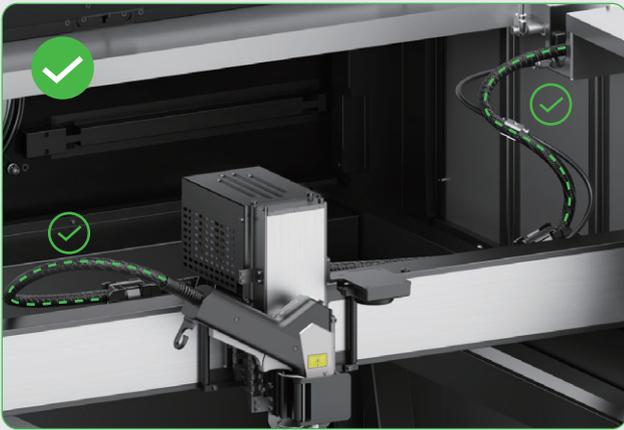
(5) Fixe os três anéis de fixação no cabo da cabeça de soldadura às ranhuras correspondentes no interior da máquina.



(6) Encaixe o cabo na braçadeira.



 O cabo deverá estar no lugar e não tocar no carril-guia do eixo x.

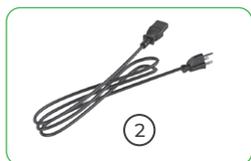


(7) Use o bloco de fixação do cabo para fixar o anel na ranhura direita da máquina.

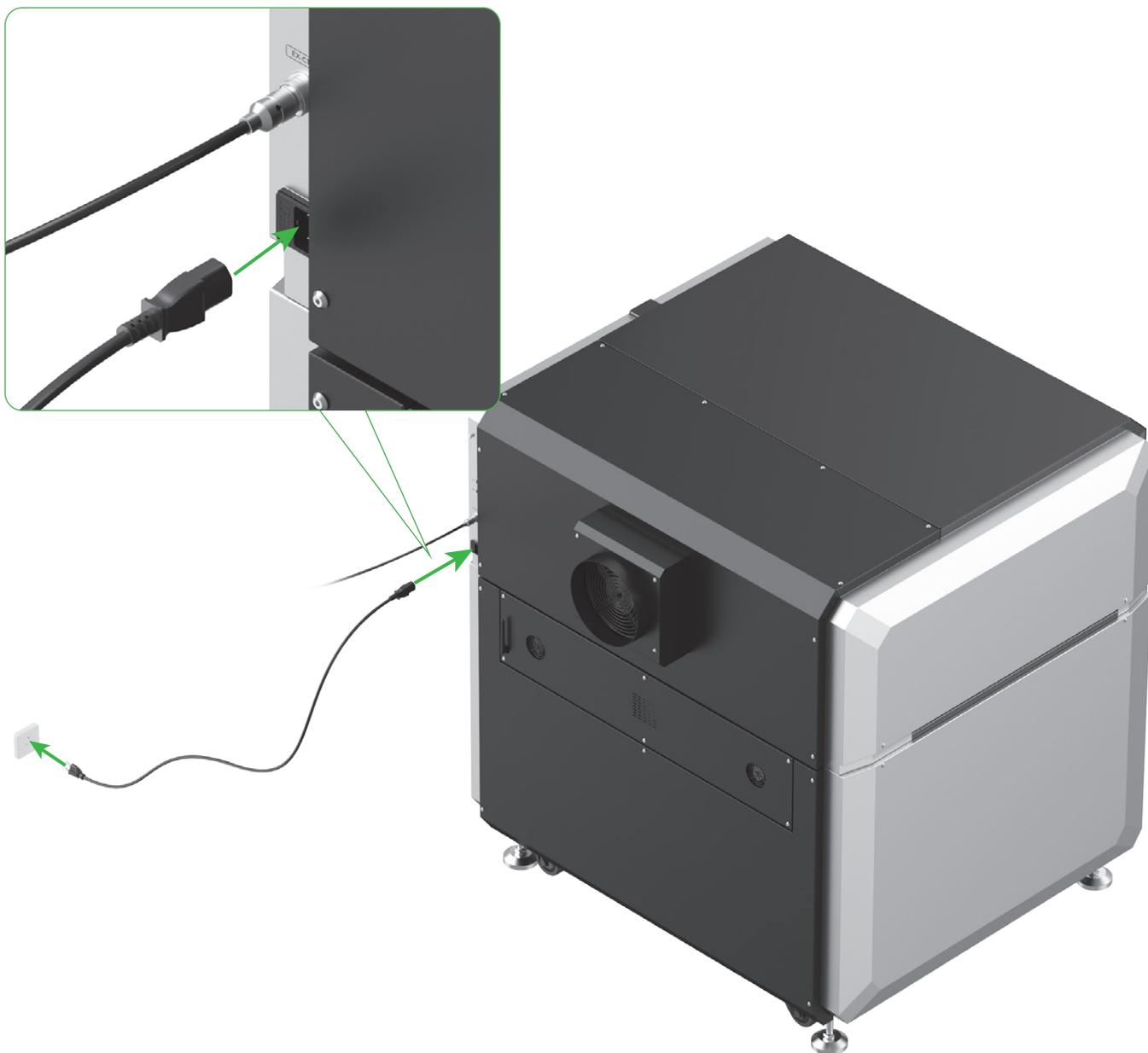


Antes de utilizar

1 Ligar a uma fonte de alimentação

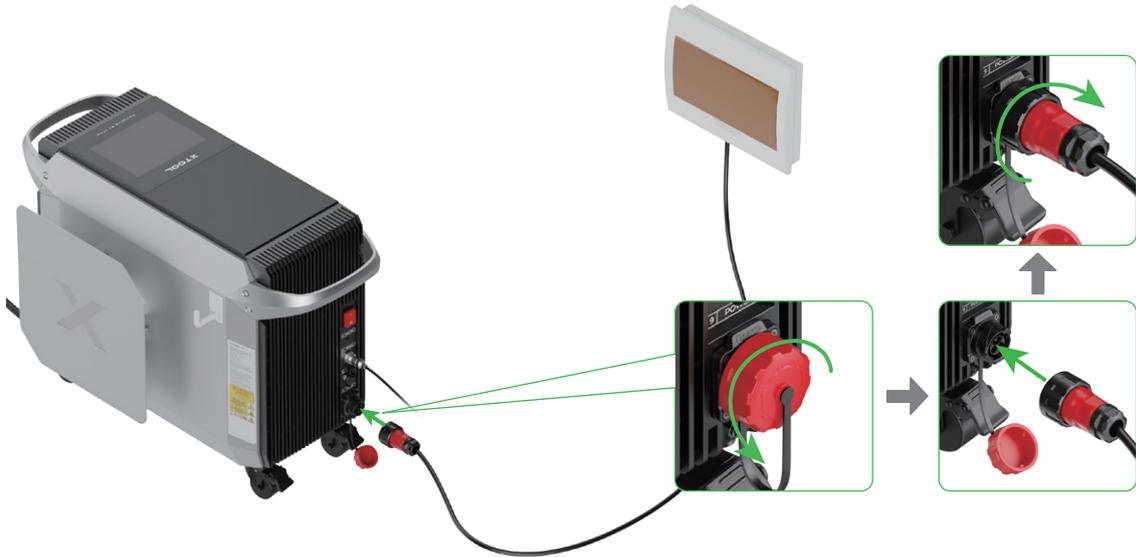


(1) Ligue a máquina de corte CNC xTool MetalFab CNC à corrente.





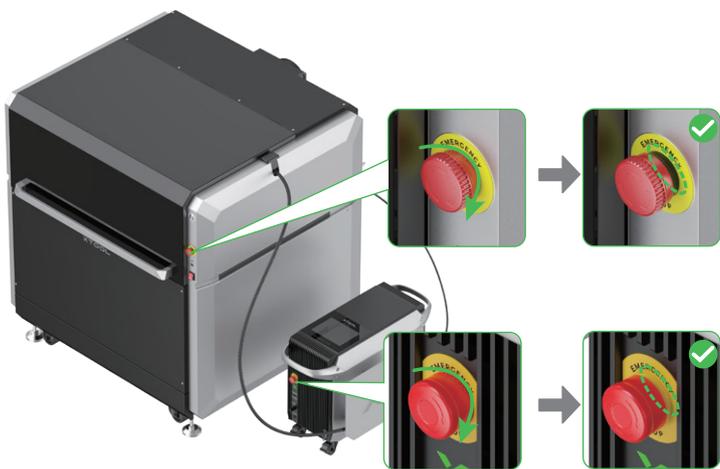
(2) Rode para desapertar a tampa contra o pó do conector de corrente, insira o cabo de alimentação e rode-o para fixar. Ligue a outra extremidade do cabo de alimentação a um circuito que cumpra os requisitos.



- Não ligue o produto ao circuito doméstico padrão, pois poderá danificar o produto e o circuito.
- O trabalho com cablagem deverá ser realizado por electricistas profissionais.
- Para obter mais informações, consulte o Guia de início rápido da máquina de soldar a laser xTool MetalFab.

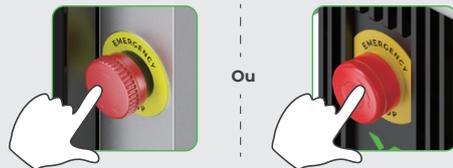
2 Verificar o botão de paragem de emergência

Certifique-se de que os botões e paragem de emergência das duas máquinas estão soltos. Se estiverem pressionados, rode-os para soltá-los.



Interruptor de paragem de emergência

Em caso de emergência, prima um dos botões de paragem de emergência para desligar o aparelho correspondente.



Depois de resolver a emergência, rode o botão de paragem de emergência para soltá-lo.

4 Inserir a chave



Fornecido com a máquina de soldar a laser xTool MetalFab

Insira a chave na respetiva entrada da máquina de soldar a laser xTool MetalFab.



Poderá utilizar a chave como chave de controlo do acesso ou como conetor de bloqueio remoto.

Chave de controlo de acesso

Se retirar a chave, poderá desativar o processamento e as funções relacionadas da máquina.

Conetor de bloqueio remoto

Para obter instruções pormenorizadas, leia o código QR ou consulte o website.



support.xtool.com/article/1367

5 Ligar

Prima os interruptores de ligar/desligar para ligar as duas máquinas.



6 Ligar a botija de gás



Fornecido com a máquina de soldar a laser xTool MetalFab



Não incluído no pacote

(1) Insira uma extremidade do tubo na entrada para o gás de proteção da máquina de soldar a laser xTool MetalFab.

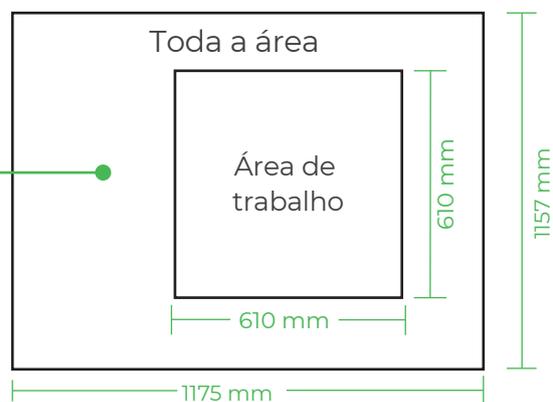


Para saber mais sobre a estrutura e as operações da máquina de soldar, consulte o Guia de início rápido da máquina de soldar a laser xTool MetalFab.

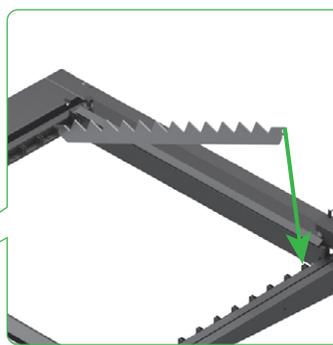
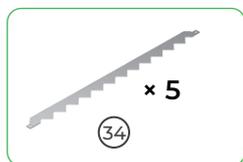
(2) Ligue a outra extremidade à botija de gás, compressor de ar ou secador de ar. Depois, abra a válvula de acordo com as instruções da botija ou aparelhos.



Colocar um material



Cenário 1: Colocar um material grosso



(1) Coloque uma ripa com os dentes virados para cima e as extremidades bem encaixadas em duas ranhuras na área de trabalho.



(2) Coloque as ripas com uma ranhura entre elas. Determine o número de ripas a colocar conforme seja necessário.



(3) Coloque um material nas ripas.

Cenário 2: Colocar um material fino



(1) Rode o botão da calha direita no sentido anti-horário.



(2) Insira o lado direito do material na calha direita.



(3) Rode o botão no sentido horário para apertar a calha direita.



(4) Rode o botão da calha esquerda no sentido anti-horário.



(5) Levante a alavanca de ligação.



(6) Desloque a calha esquerda para a direita.



(7) Insira o lado esquerdo do material na calha esquerda.

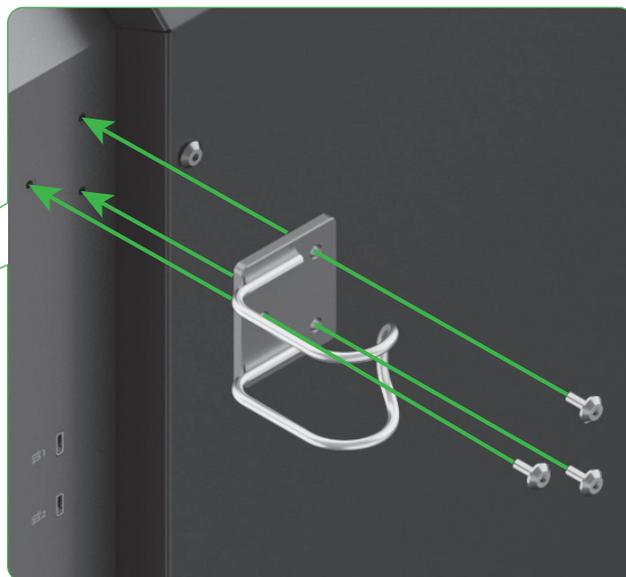
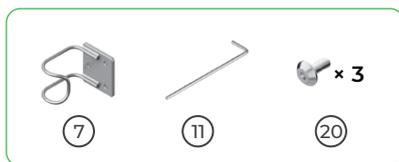


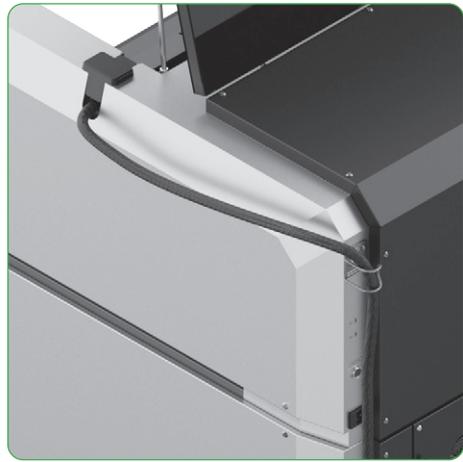
(8) Rode o botão no sentido horário para apertar a calha esquerda.



(9) Desça a alavanca de ligação.

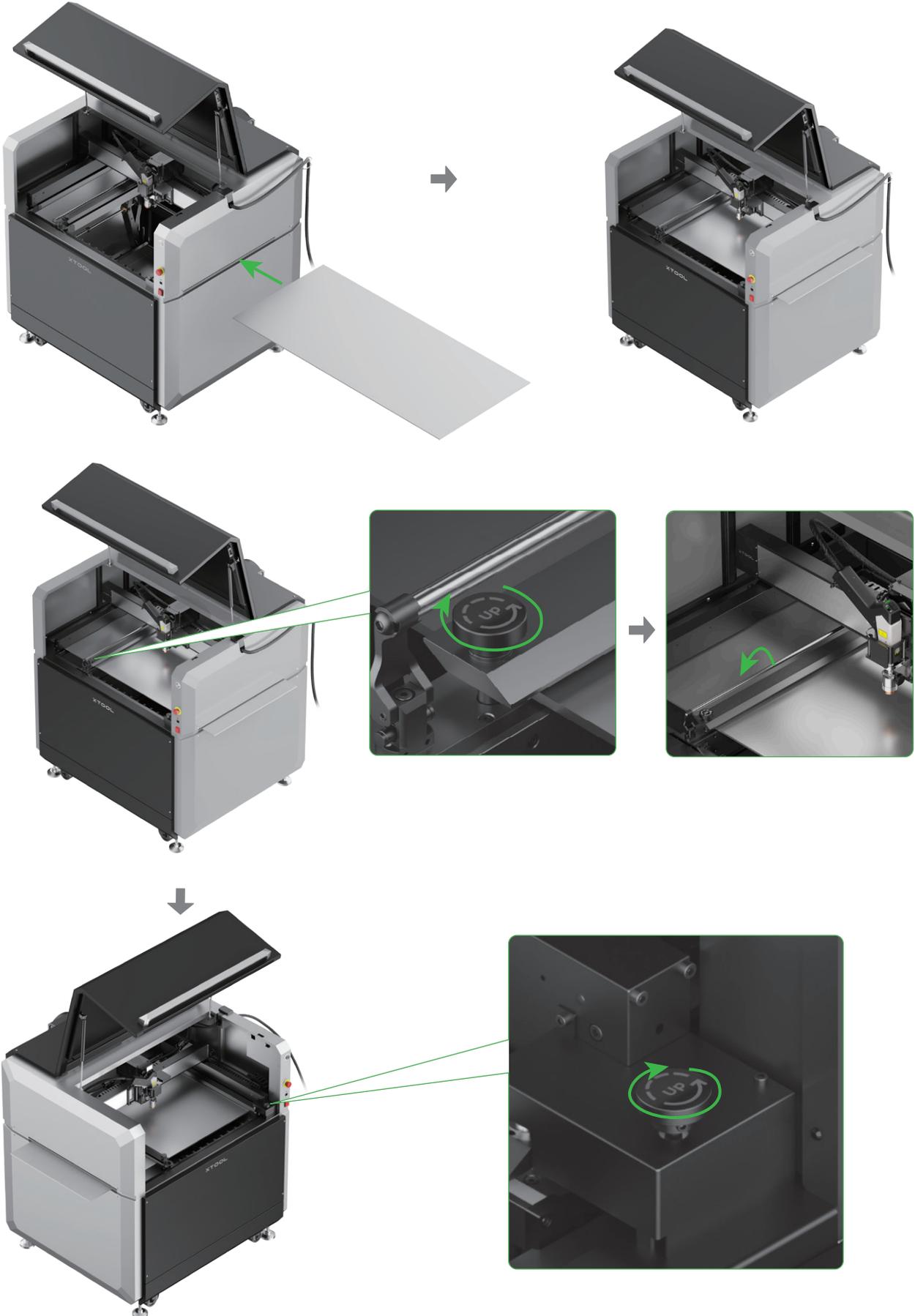
Cenário 3: Colocar um material grande







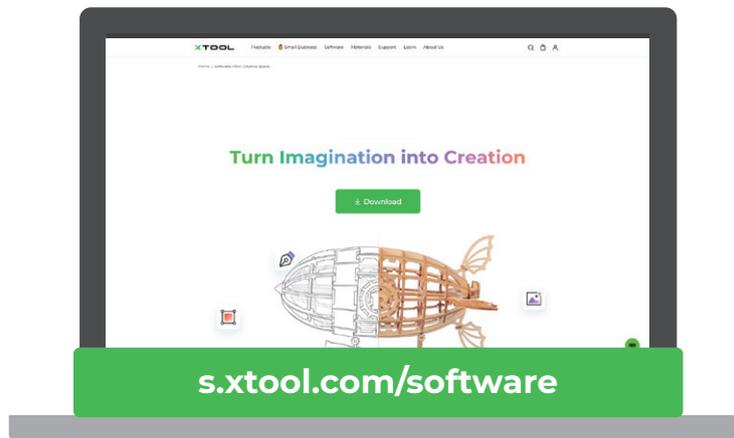
Aconselha-se a colocação de ripas para apoio antes de colocar o material.



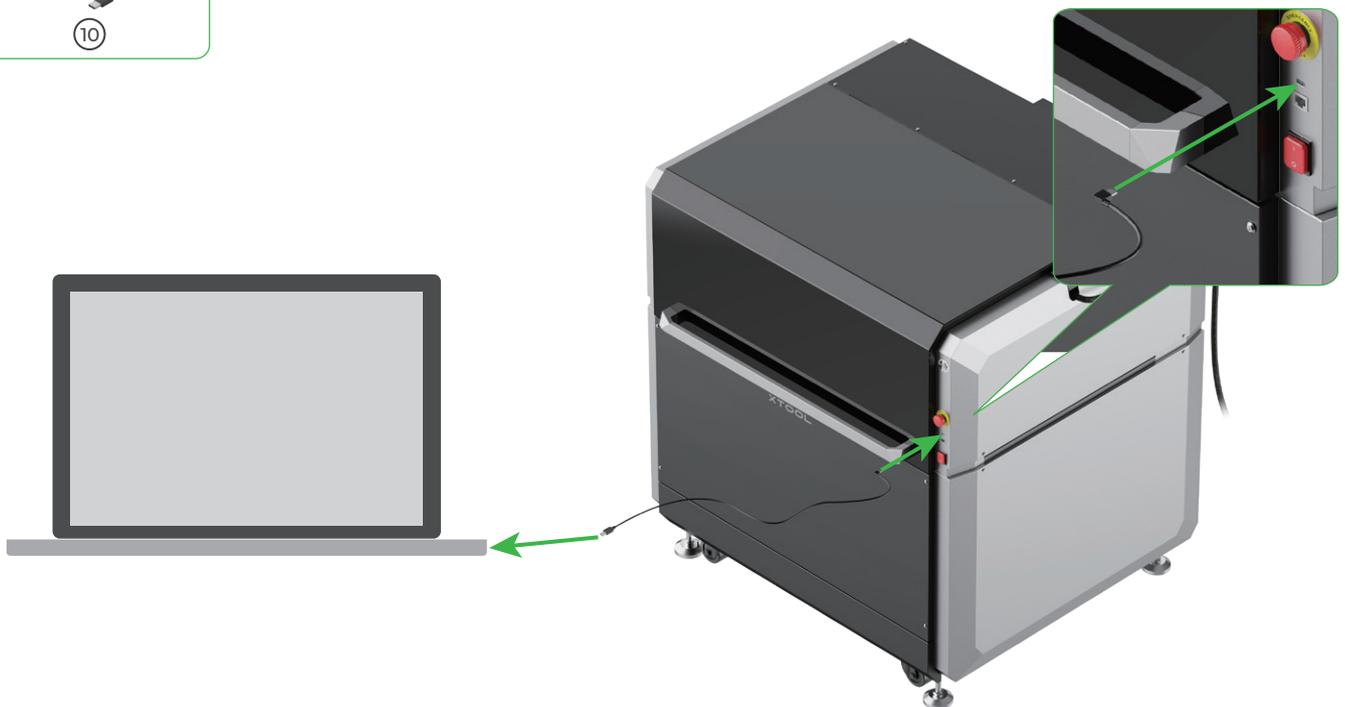
Utilizar a máquina de corte CNC xTool MetalFab

Obtenha o software xTool

(1) Aceda a s.xtool.com/software para obter o software xTool.



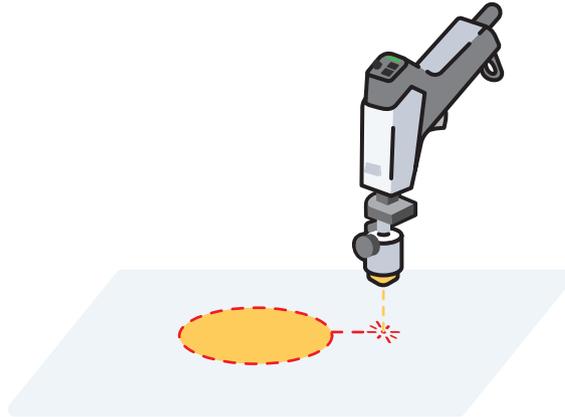
(2) Ligue a máquina de corte CNC xTool MetalFab ao computador com o cabo USB. Abra o software xTool e ligue o produto.



Operações comuns

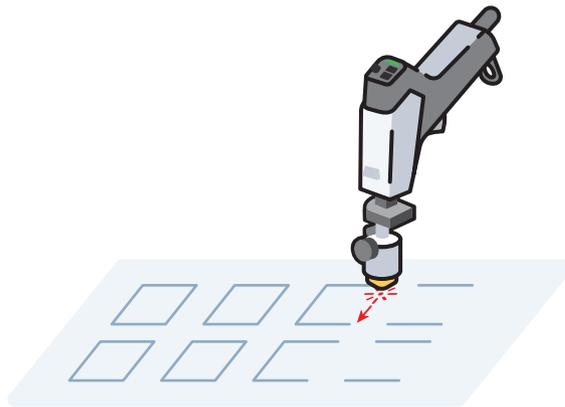
Corte com orifícios de orientação

Antes de cortar, o laser perfura o material de fora ou de dentro do design alvo. Depois, começando deste ponto, o laser corta o material seguindo a trajetória de corte. Evita cortes incompletos ou superfícies de corte irregulares.



Corte volante

Quando as formas a cortar são regulares (por exemplo, retângulos e círculos) e dispostas num determinado padrão, este tipo de corte corta as formas juntas na mesma direção para aumentar a velocidade de corte e poupar tempo de processamento.



Agrupamento automático

O software xTool permite o agrupamento automático de objetos a processar, de modo a usar os materiais plenamente.



Para obter mais informações sobre a utilização de acessórios não mencionados ou da máquina de corte CNC xTool MetalFab, leia o código QR ou consulte support.xtool.com/product/55



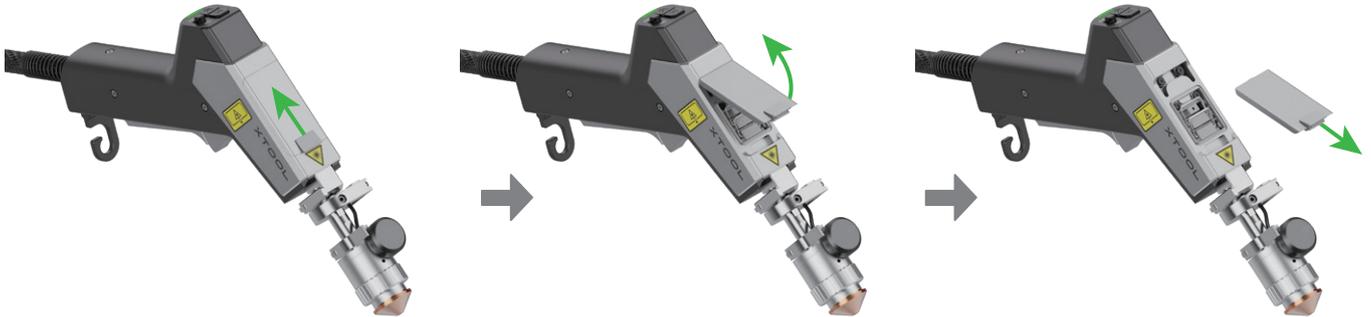
Manutenção

Trocar o protetor da lente na cabeça de soldadura

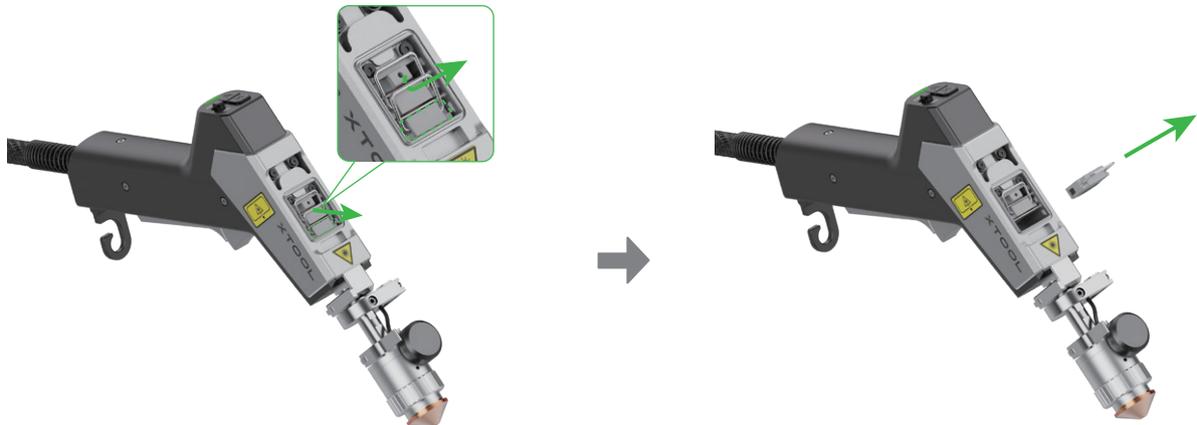


Fornecido com a máquina de soldar a laser xTool MetalFab

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

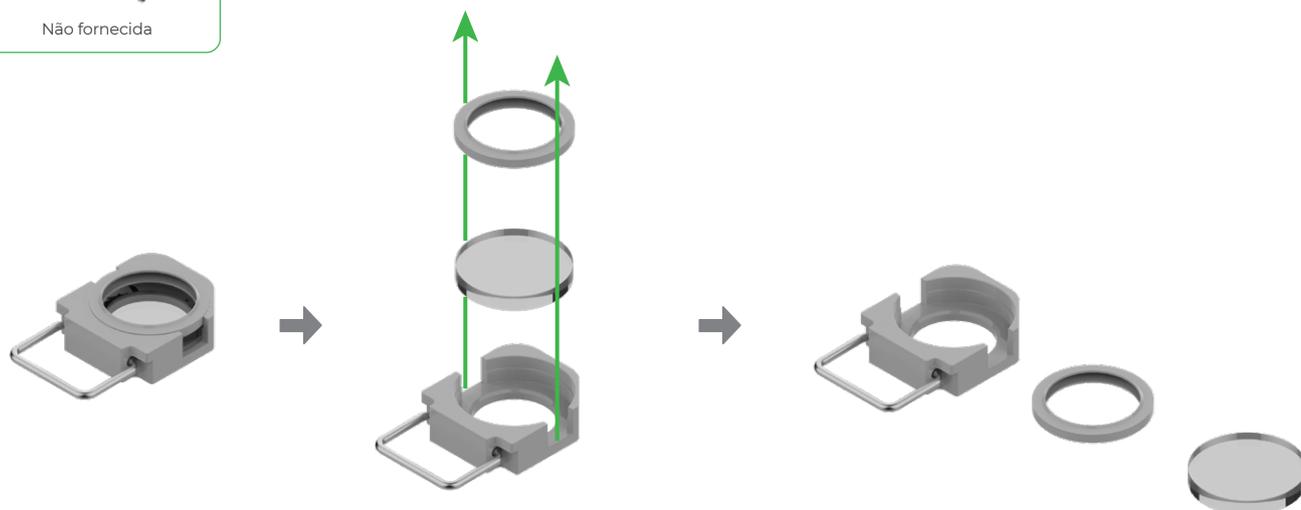


(2) Retire o protetor da lente para mais perto do bico.



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

(3) Utilize pinças ou outras ferramentas para retirar a junta e o protetor da lente.

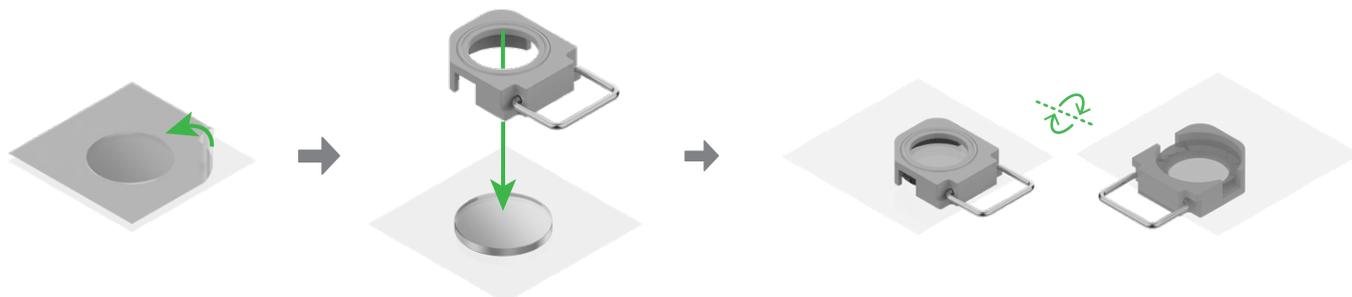


(4) Instale um novo protetor da lente.

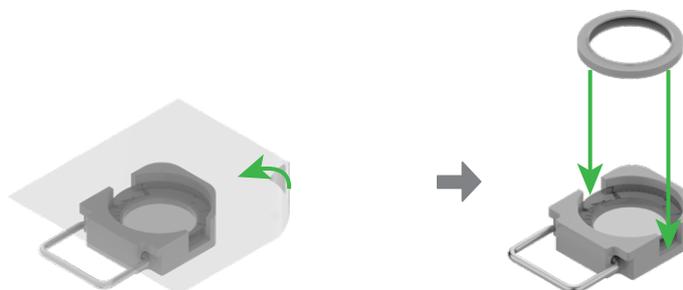


Não toque no vidro com os dedos ou outras ferramentas durante a troca, pois poderá sujar o vidro. Se o vidro ficar acidentalmente sujo ou com pó, limpe-o com uma cotonete.

Retirar a película protetora da parte de cima



Retirar a outra película protetora



XTOOL