XTOOL | 3D Form Module

クイックガイド



説明 – 01

内容物一覧 - – – – – – – – – – – – – – – – – – 01

概要 – 02

準備 – 02

真空成形機能を使用する – – – – – – – – – – – – 04

3D転写モードを使用する – – – – – – – – – – – – 11

3D Form Moduleを取り除く - – – – – – – – – – – 20

説明

xTool製品へようこそ!

本製品の利用体験向上のため、初めてご使用になる際は、付属のすべての資料をよくお読みください。取扱説明書に記載された指示に従わずに使用した場合、または誤解などにより誤操作が生じた場合、適用される法令で認められる範囲において、当社はそれにより生じたいかなる損失についても責任を負わないものとします。

当社は、本書の内容を厳密かつ慎重に照合しておりますが、誤字や脱字が残っている場合があります。

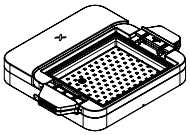
当社は、製品の機能とサービスの品質を継続的に改善することに専念しており、本書に記載されている製品またはソフトウェア、および本書の内容について、いつでも変更する権利を留保します。

本書は、ユーザーが製品を適切に使用することを目的とし、ハードウェアおよびソフトウェアの構成に関する説明は含まれていません。製品の構成については、マニュアルを参照してください。本書の画像は参照用であり、実際の製品と異なる場合があります。

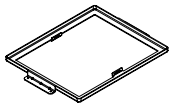
本マニュアルは、著作権法および規制によって保護されているため、当社の書面による事前の許可なしに、本書をいかなる手段によっても複製、転写したり、いかなる有線または無線ネットワークでいかなる方法によっても送信したり、いかなる言語に翻訳したり、いかなる内容、写真、レイアウトなどの変更を行ったりすることを禁じます。

当社は製品や関連資材の継続的な改良に取り組んでいます。製品やマニュアルは変更されることがあります。更新情報は、**jp.xtool.com**で参照できます。

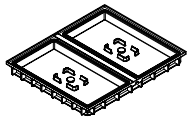
内容物一覧



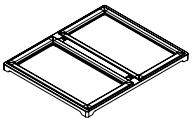
3D Formベース



真空成形プレスフレーム



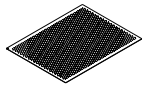
3D転写用下フレーム
（シリコンプラグ装着済み）



3D転写用上フレーム



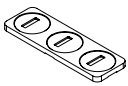
耐熱手袋



金属メッシュ板



六角レンチ

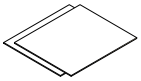


バッジ治具



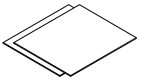
クイックガイド

素材パック



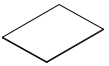
真空成形フィルム
（硬質、PETG）

サイズ：255×310mm



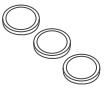
真空成形フィルム
（軟質、TPU）

サイズ：255×310mm



3D転写フィルム

サイズ：148×254mm



バッジ



ハート形
の金型

概要

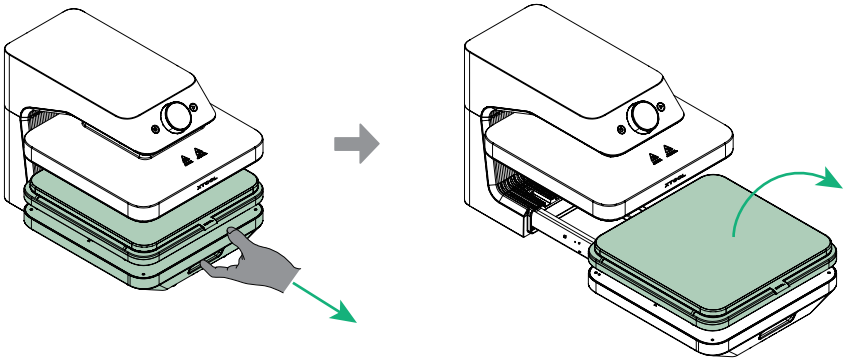
本製品は、xTool WonderPressとの組み合わせでのみ使用できます。3D真空成形および3D転写機能を搭載し、さまざまな立体加工の成形および表面装飾のニーズに効率よく対応します。

準備

■ ご使用前に、xTool WonderPressの『安全上のご注意』および『クイックガイド』をよくお読みください。

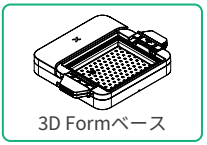
■ 使用中は、本体の電源が接続された状態であることを確認してください。

1 Heat Press Moduleを取り外す

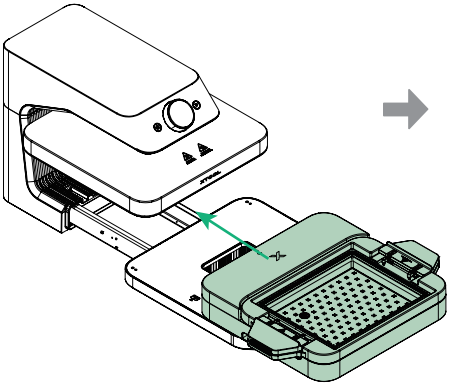


すべてのxTool WonderPressモジュールはホットスワップに対応しており、モジュールを交換する際に機器の電源を切る必要はありません。

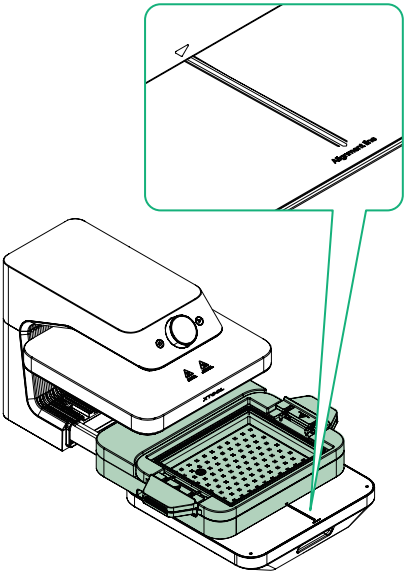
2 3D Formベースを取り付ける



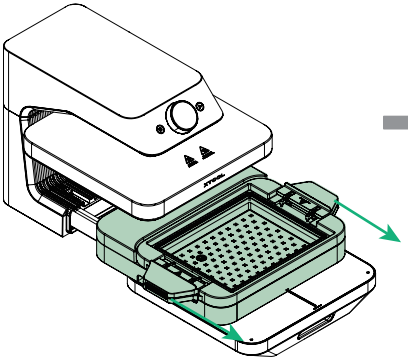
3D Formベース



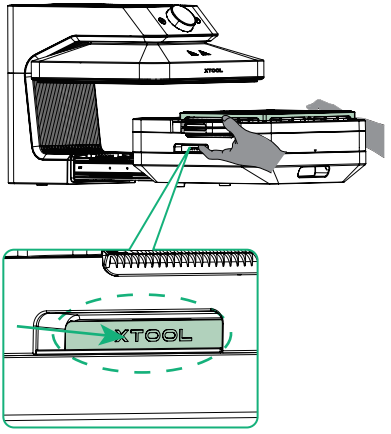
ベースを後ろに引く



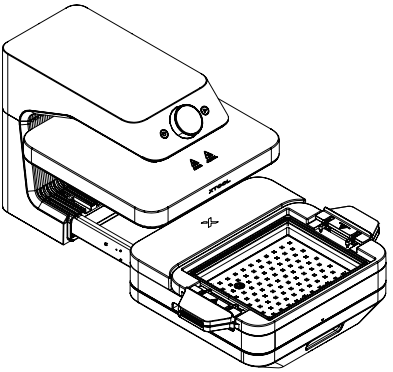
3Dフォームベースの位置合わせマークを
WonderPressのベースの位置合わせ線に
合わせてください。



位置を合わせたら、3Dフォームベースを
WonderPressのベースと平行になるまで
前方に引いてください。



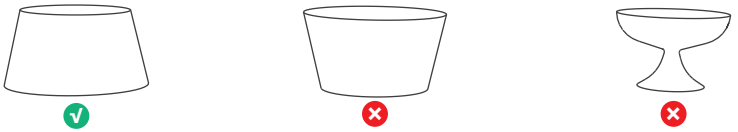
両手をハンドルの位置に置き、内側に
押してモジュールを所定の位置に取り
付ける。



取り付けが完了すると、画面に「3D Form Module」と表示される。

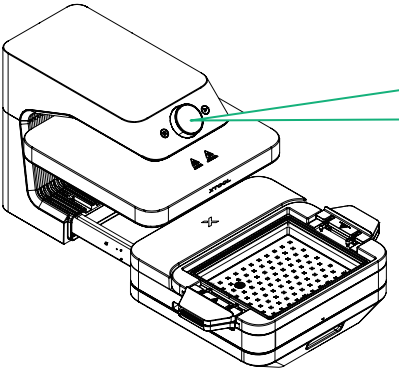
真空成形機能を使用する

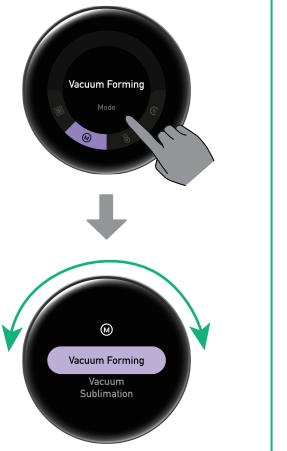
■ 本機能は、長さ258mm、幅203mm、高さ90mmまでの物体の加工に適しています。
■ よりスムーズに離型するため、加工する物品は次の2つの条件を満たす必要があります。①上部が狭く、底部が広いこと。②垂直面に内側へくぼんだ形状がないこと。



■ xTool純正のTPU真空成形フィルムの使用を推奨します。フィルム自体が柔らかく伸縮性があるため、離型の成功率が高く、上記2つの条件についても一定程度緩和できます。

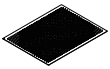
1 真空成形モードを選択する



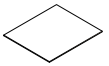


ノブを回して加工モードを選び、画面をタップして確定する

2 物体と真空成形フィルムを配置する



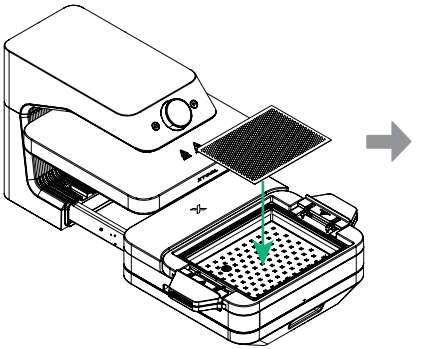
金属メッシュ板



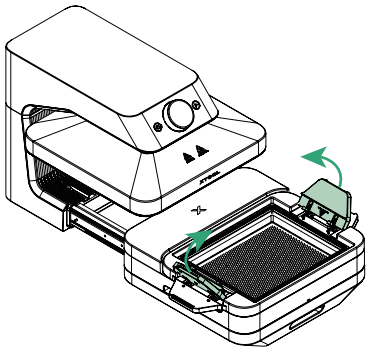
真空成形フィルム（軟質）/（硬質）



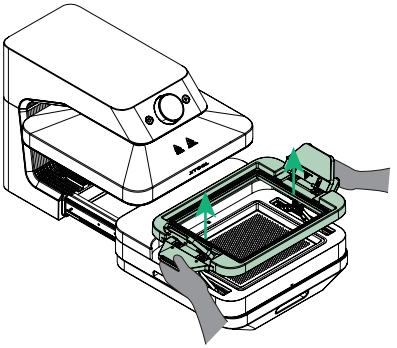
ハート形の金型



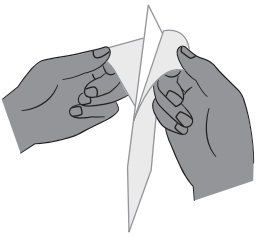
金属メッシュ板を設置する



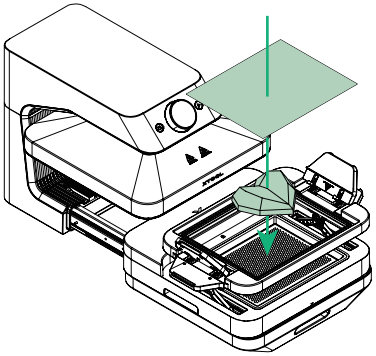
両側のハンドルを起こす



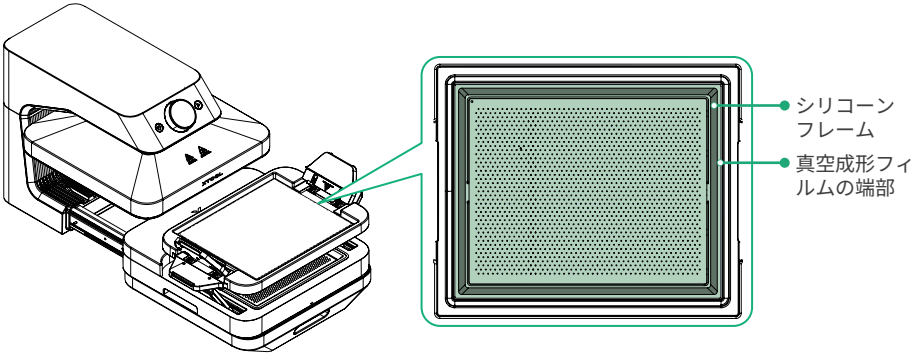
両手でハンドルを握り、カチッと音がするまでモジュールの枠を上方に引き上げる



真空成形フィルムの両面の保護フィルムを剥がす

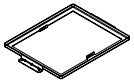


ハート形の金型と真空成形フィルムを設置する（中央を推奨）



フィルムの四辺がすべてシリコンフレームを覆っていることを確認する

3 真空成形プレスフレームを取り付ける

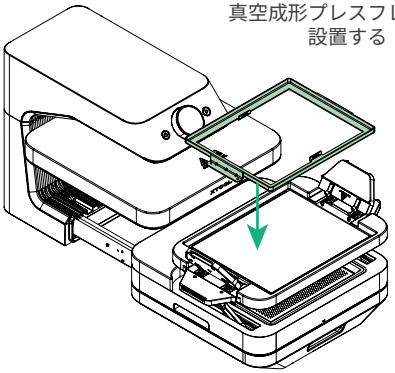


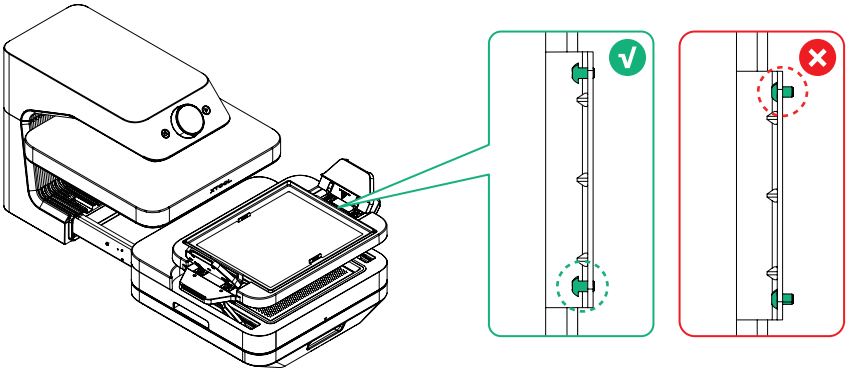
真空成形プレス
フレーム



六角レンチ

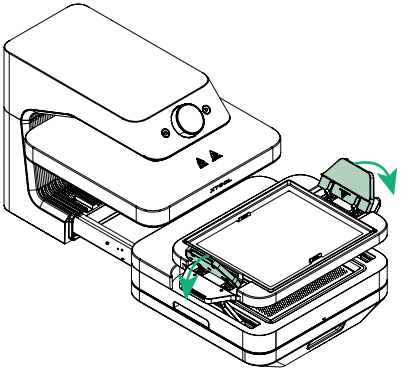
真空成形プレスフレームを
設置する





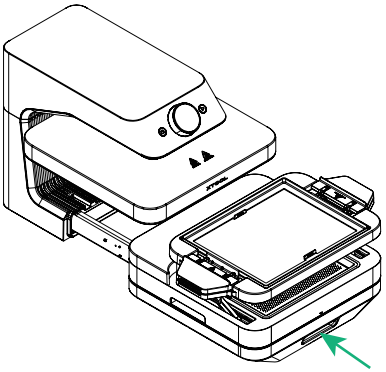
(任意) 六角レンチを使ってねじを調整する

真空成形プレスフレームは、工場出荷時にねじの位置が調整されており、通常は厚さ0.5〜1mmの真空成形フィルムであれば追加調整は不要です。0.5mm未満の薄いフィルムを使用する場合はねじをわずかに緩め、1mmを超える厚いフィルムを使用する場合はねじをわずかに締めてください。



両方のハンドルを同時に押して
フィルムをしっかり固定してく
ださい

4 加工の開始



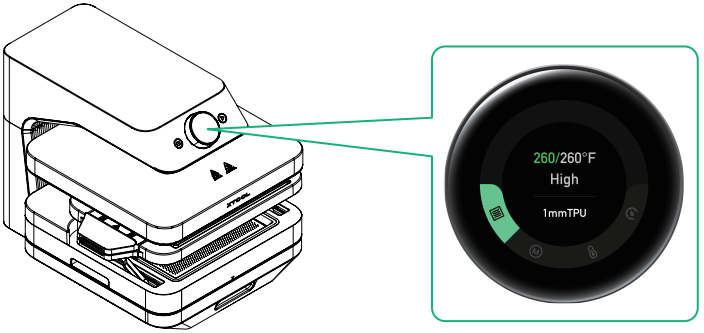
ベースに押し戻す

推奨設定（1mm TPU）：

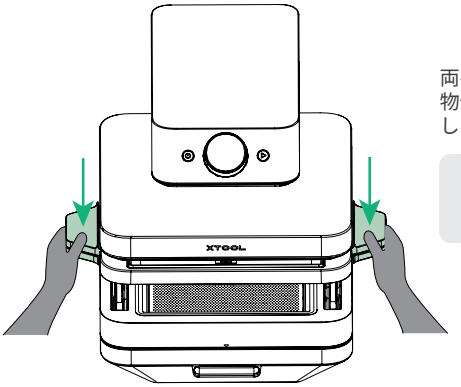
- 温度：127°C
- 吸引力：高



ノブを回して温度と吸引力を設
定するか、素材のプリセットパ
ラメータを選択してください。

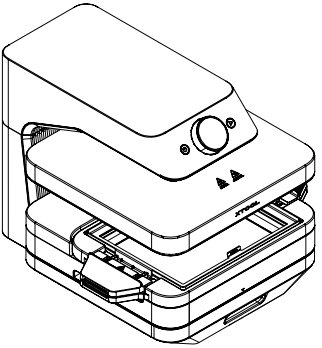


設定温度に達すると、温度表示がオレンジか
ら緑に変わり、装置からビープ音が鳴ります

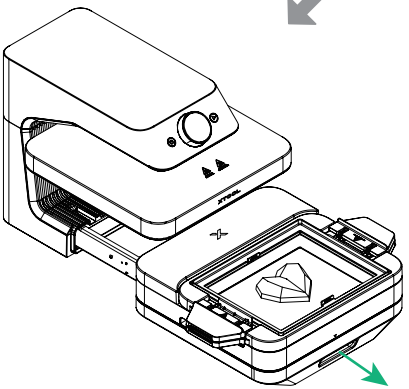


両手でハンドルをしっかりと押さえ、フィルムが物体にぴったりと密着するまで10秒間圧力を維持してください

真空ポンプは強力な吸引力により、作動中に大きな作動音が発生します。



装置は自動的に加工を始めます



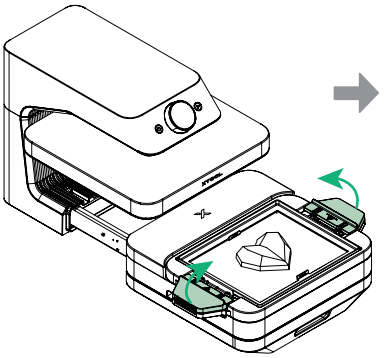
加工が完了すると、ベースを引き抜いてください

5 加工物を取り出す

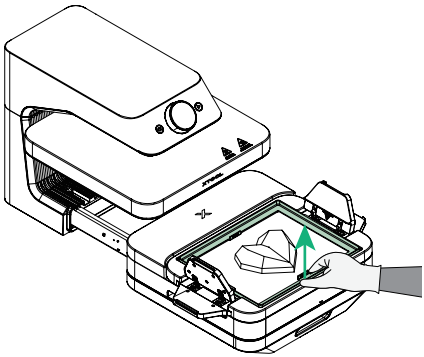


耐熱手袋

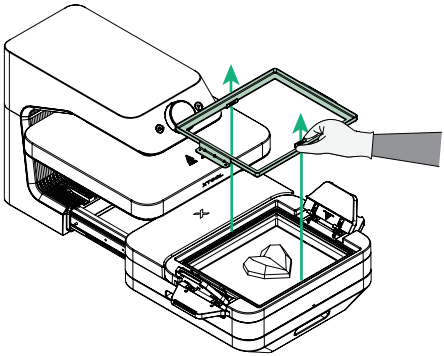
⚠ プレスフレームを取り外す際は、耐熱手袋を着用し、熱い表面に触れないよう注意してください。

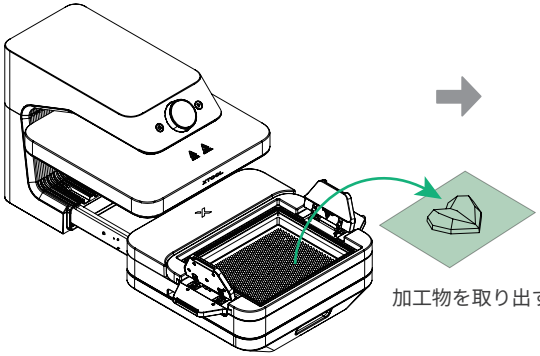


両側のハンドルを起こす

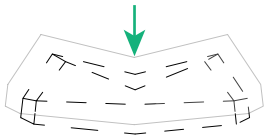


真空成形プレスフレームを取り外す





加工物を取り出す



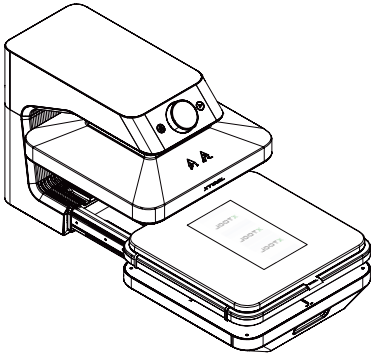
フィルムの上部を押し下げて
加工物を取り出す

3D転写モードを使用する

この機能は、最大サイズが長さ230mm、幅124mm、高さ14mmの物体の加工に対応しています。

1 3D転写フィルムを乾燥させる

（1）用意された3D転写フィルムを使用するか、**s.xtool.com/doc/wp/transfer-design** にアクセスして図柄をデザイン／印刷してください（ご自身の昇華転写プリンターが必要です）。
（2）以下のいずれかの方法で3D転写フィルムを乾燥させ、乾燥剤を入れた密封袋に保管してください。湿ったフィルムは転写品質に影響を与えるおそれがあります。

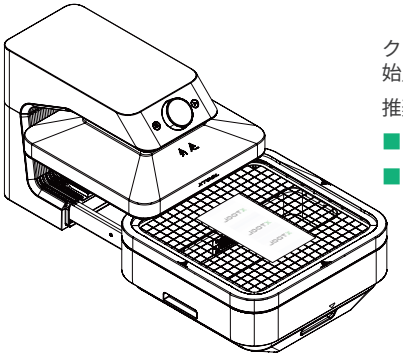


Heat Press Moduleを使用する（開始／停止ボタンの操作は不要）

推奨設定：

- 温度：100°C
- 時間：300秒

ベースに押し戻す (温度を100°C、時間を300秒に設定する)



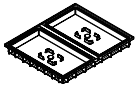
クラフトオーブンモジュールを使用する（開始／停止ボタンの操作は必要）

推奨設定：

- 温度：80°C
- 時間：300秒

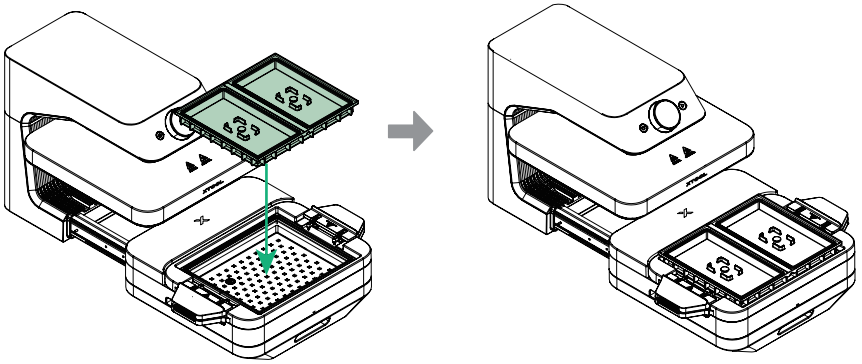
ベースに押し戻す (温度を80°C、時間を300秒に設定して、ボタンを押す)

2 3D転写用下フレームを取り付ける



3D転写用下フレーム

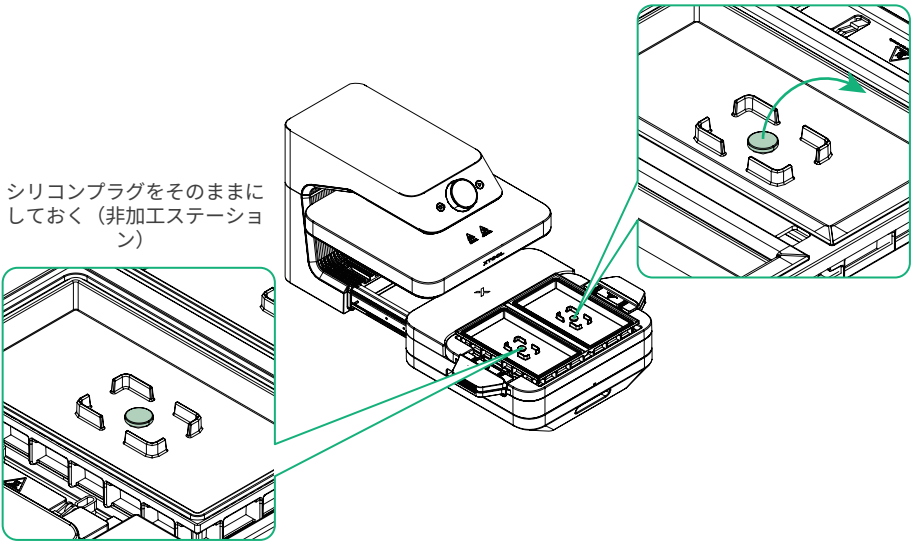
3D転写用下フレームを取り付ける前に、金属メッシュ板が取り外されていることを必ず確認してください。



3D転写用下フレームを設置する

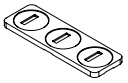
シリコンプラグを外す（加工ステーション）

シリコンプラグをそのままにしておく（非加工ステーション）

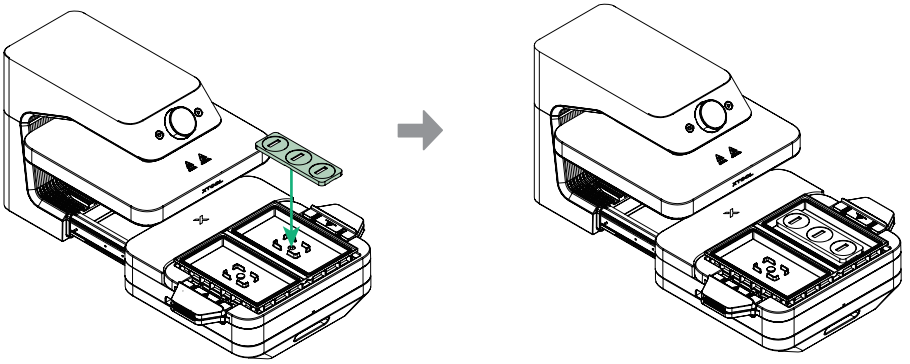


3D転写モードは左右の2つの加工ステーションを備えています。加工前にシリコンプラグが取り外されていることを確認してください。加工されていないステーションにはシリコンプラグを装着したままにしてください。

3 バッジ治具を設置する

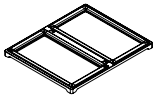


バッジ治具

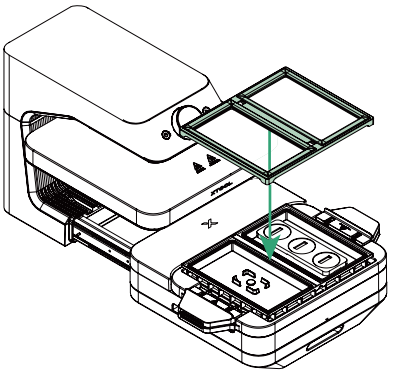


治具の背面のスロットが底部の位置決めラッチと一致していることを確認してください。

4 3D転写用上フレームを取り付ける



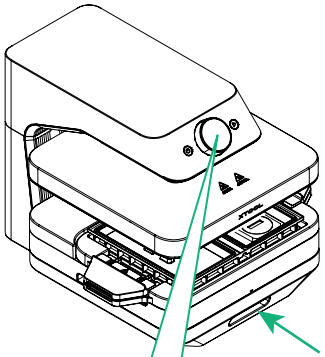
3D転写用上フレーム



3D転写用上フレームは下フレームを完全に覆うこと

5 パラメータを設定し、予熱を開始する

3D転写モードを選択し、パラメータを設定してください（プリセットまたはカスタムパラメータを使用できます）。その後、予熱を開始してください。



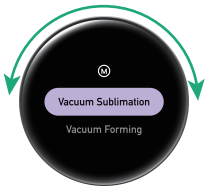
推奨設定：

- 温度：190°C
- 時間：460秒

ベースに押し戻す



押す



回してモードを選択し、
押して確定する



押す

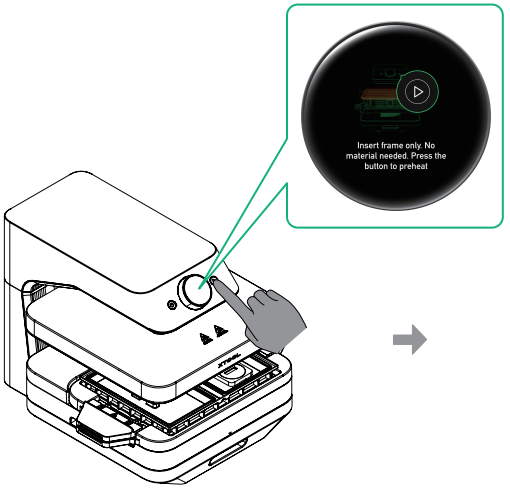


回転して素材を選択し、
押して確定する



温度が設定温度に
達するまで待つ

回して予熱を選択し、
押して確定する



画面の指示に従い、開始ボタンを押して予熱を開始する

予熱が完了すると、ベースを引き出してください。

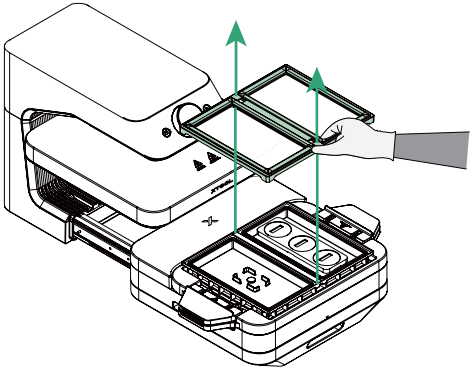
6 3D転写用上フレームを取り外す



3D転写用上フレーム



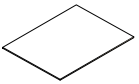
耐熱手袋



7 バッジと3D転写フィルムを設置する



バッジ

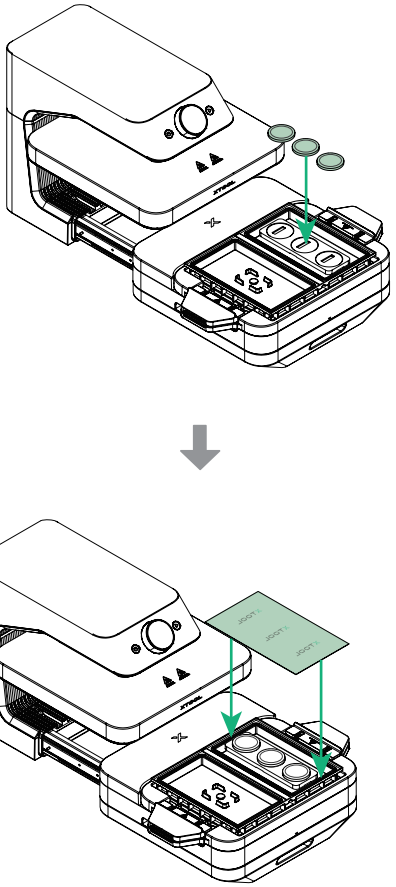


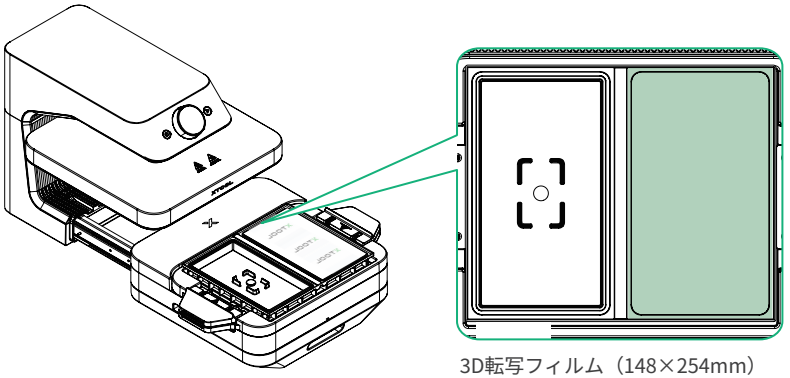
3D転写フィルム



耐熱手袋

■ 高温による火傷を防ぐため、手袋を着用してください。
■ 昇華転写プリンターを使用して、3D転写フィルムのマット面に図柄を印刷してください。
■ 最良の昇華効果を確保するために、印刷後は3D転写フィルムを完全に自然乾燥させてください。水分が残っていると、転写品質に影響するおそれがあります。



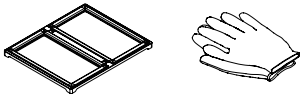


3D転写フィルム（148×254mm）は、枠にぴったり収まるようにしてください

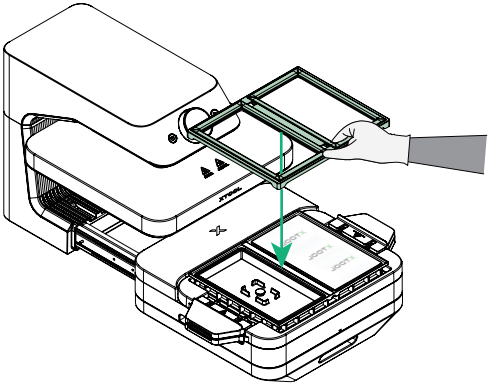
■ 3D転写フィルムを設置する際は、柄のある面を下に向けることを確かめてください。

■ 3D転写フィルムを設置すると、熱により反り上がります。速やかに3D転写用上フレームを取り付け、加工を開始してください。反りによって空気漏れが発生すると、加工不良の原因となります。

8 3D転写用上フレームを取り付ける



3D転写用上フレーム　耐熱手袋



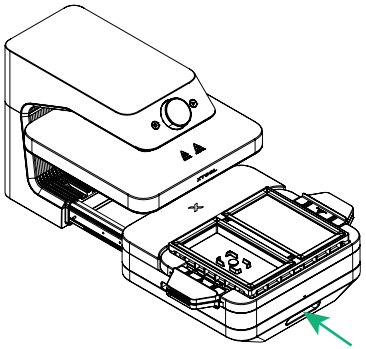
3D転写用上フレームは下フレームを完全に覆うこと

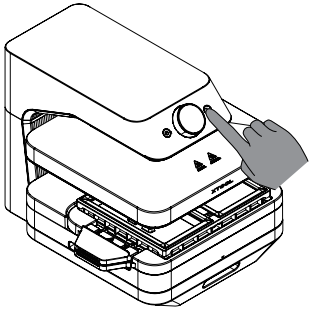
9 加工の開始

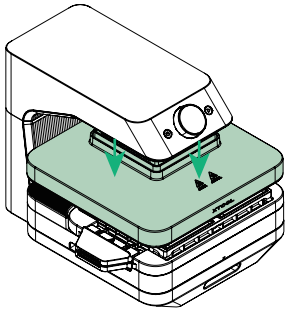
設定温度に達すると、パラメータ設定時に選択された手動／自動モードに従って加工を開始してください。

手動モード

ベースを押し込み、開始/停止ボタンを押して加工を開始します。





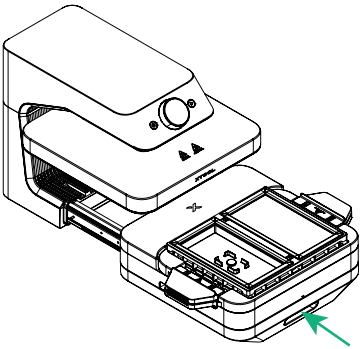


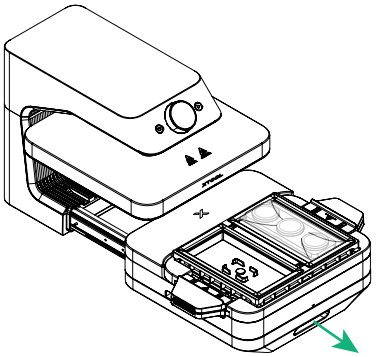
加工開始：加熱プレートが自動的に下降し、3D転写フィルムを20秒間加熱します。その後、真空ポンプが作動し、吸引音が聞こえます。

或いは

自動モード

ベースに押し込むと、装置は自動的に処理を開始します。



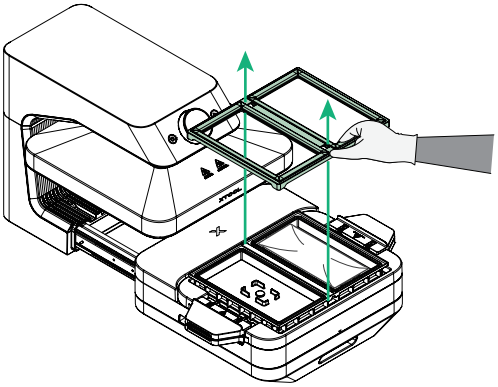


加工が完了すると、ベースを引き抜いてください

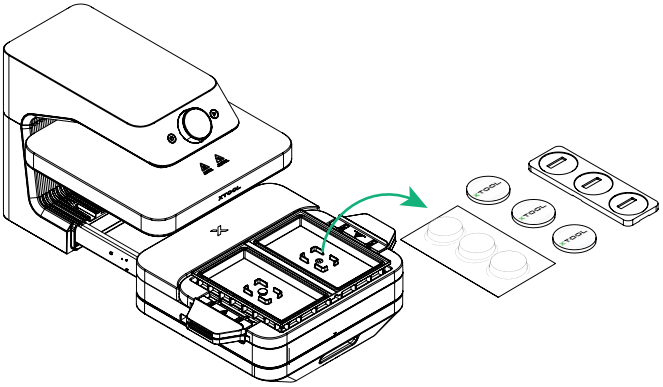
10 加工物を取り出す



耐熱手袋

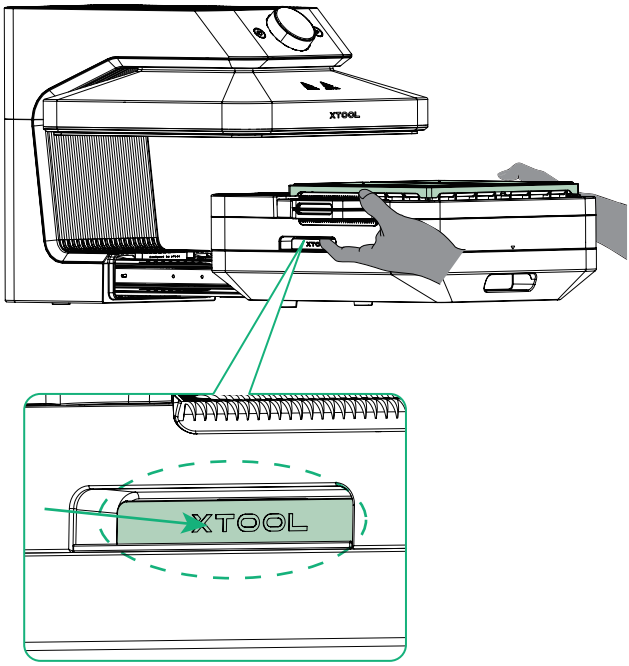


耐熱手袋を着用し、3D転写用上フレームを取り外す。



3D転写フィルム、バッジ、およびバッジ治具を取り除く

3D Form Moduleを取り除く



両手をハンドルの位置に置き、内側に押してからモジュールを持ち上げる

XTOOL