XTOOL | 立体转印 & 3D 吸塑模组

快速使用指南



声明 – 01

物料清单 – 01

简介 – 02

准备 – 02

使用吸塑功能 – – – – – – – – – – – – – – – – – – 04

使用立体转印功能 – – – – – – – – – – – – – – – – 11

移除立体转印 & 3D 吸塑模组 – – – – – – – – – – 20

声明

欢迎使用 xTool 产品！

首次使用本产品，请先详细阅读随产品配送的所有资料，以便更好地使用本产品。若未能依照说明和要求使用产品，或由于理解错误等原因误操作本产品，在适用的法律所允许的范围内，公司将不对由此导致的任何损失承担任何责任。

公司已经对本手册的内容进行了严格、仔细的校勘，但不能确保本手册完全没错误或是疏漏。

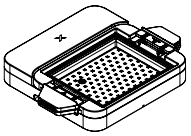
公司致力于不断改进产品功能，提升服务品质，因此保留随时更改本手册所叙述任何产品或软件程序及本手册内容的权利。

本手册旨在帮助用户正确使用本产品，并不包括对本产品的软硬件配置的任何说明。有关产品配置情况，请参阅相关合同（如有）和装箱清单，或咨询出售此产品的相关人员。本手册中的图片仅供参考，请以产品实物为准。

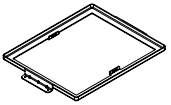
本手册受著作权法律法规的保护。未经公司事先书面授权，不得以任何方式复制或抄录本手册，不得以任何形式在任何有线或无线网络中传送本手册，不得将本手册翻译成任何语言，也不得对本手册进行任何内容、图片、布局等的修改。

公司致力于不断优化产品及其相关资料，产品或本手册内容如有变动，请以公司公布的最新信息为准，具体可访问 **s.xtool.cn/wiki/home** 了解。

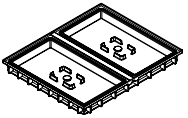
物料清单



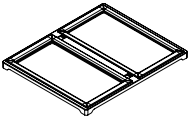
立体转印 & 3D 吸塑底座



吸塑压紧框



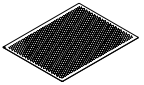
立体转印下框
（硅胶塞已预装）



立体转印上框



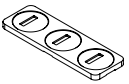
隔热手套



金属网板



L 型扳手

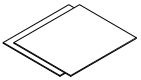


徽章治具



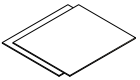
快速使用指南

耗材包



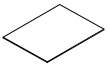
吸塑膜（硬，PETG）

尺寸：255 × 310 mm



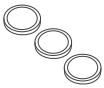
吸塑膜（软，TPU）

尺寸：255 × 310 mm



立体转印膜

尺寸：148 × 254 mm



徽章



心形模具

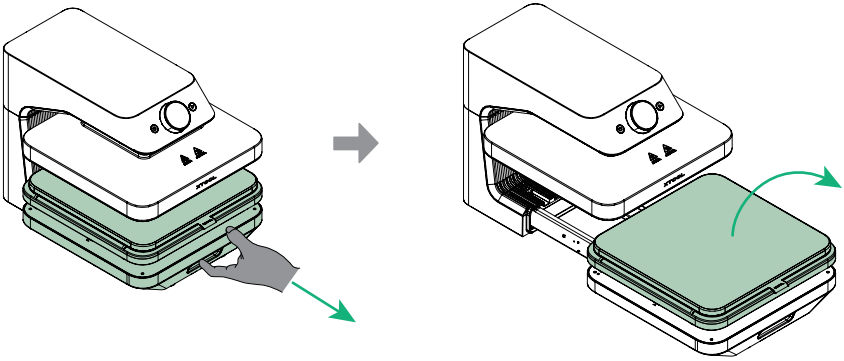
产品简介

本产品仅限搭配 xTool 多功能烫画机使用，集成 3D 吸塑与立体转印功能，高效满足各类立体工艺成型与表面装饰需求。

使用前准备

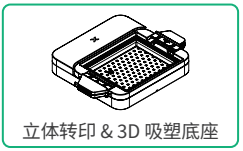
- 使用前，请仔细阅读 xTool 多功能烫画机的《安全说明》和《快速使用指南》。
- 使用时，确保主机电源保持接通状态。

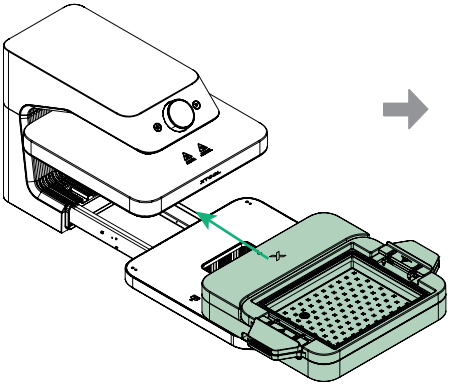
1 取下热压模组



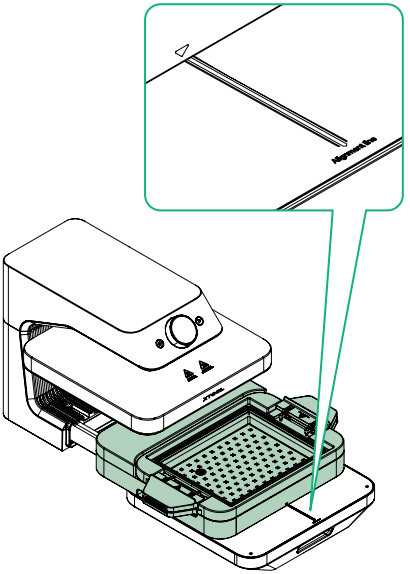
xTool 多功能烫画机的各扩展模组均支持热插拔，更换模组时机器无需关机。

2 安装立体转印 & 3D 吸塑底座

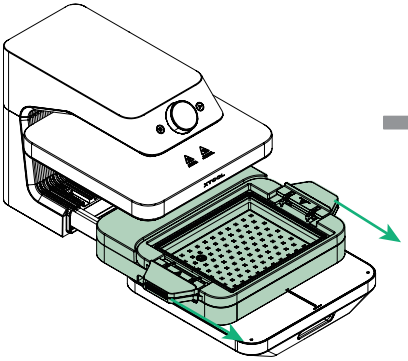




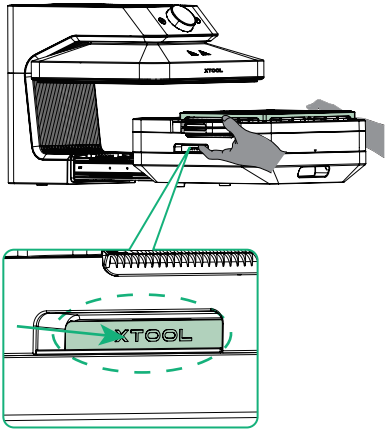
向后拖动底座



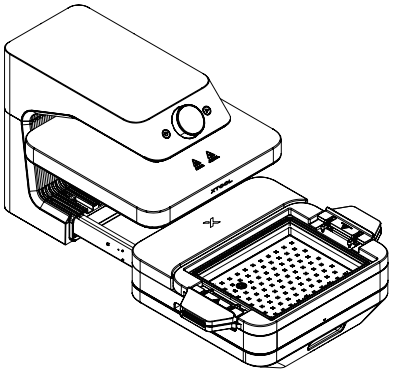
使底座的对位标和平台上的对位线对齐



对齐后，往前拉底座，直到底座与平台平齐



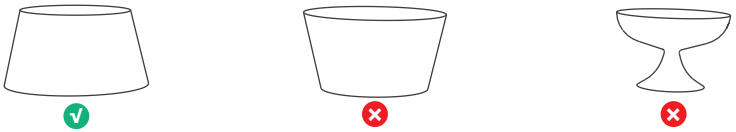
双手放入扣手位，往里按压使模组安装到位



安装成功后，机器屏幕上会显示“3D 吸塑模组”

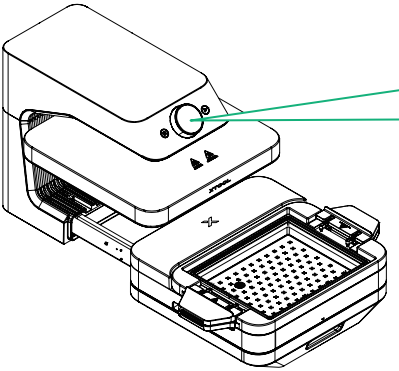
使用吸塑功能

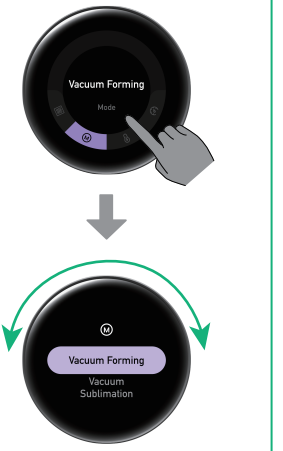
- 此功能适用于加工最大尺寸为：长 258 mm、宽 203 mm、高 90 mm 的物体。
- 为了更好的脱模体验，加工物品需满足两个条件：1）上窄下宽；2）在垂直平面上无内凹。



- 推荐使用 xTool 官方 TPU 吸塑软膜，由于膜本身较软且有延展性，脱模成功率更高，且对于上面两个条件可以在一定程度上放宽。

1 选择吸塑模式



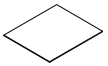


旋转选择模式，点击屏幕确认

2 放置加工物体和吸塑膜



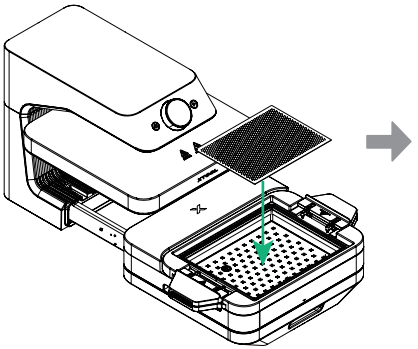
金属网板



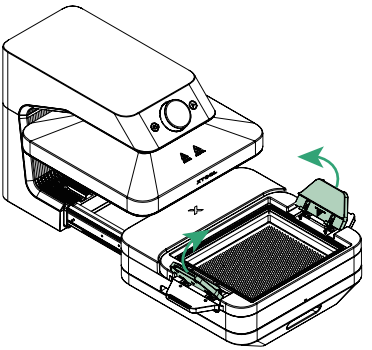
吸塑膜（软）/（硬）



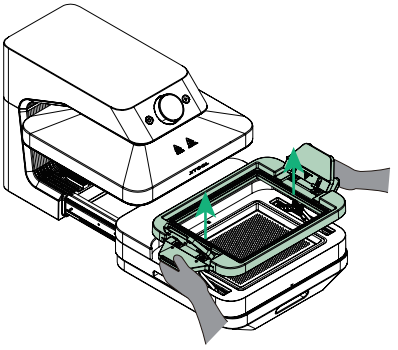
心形模具



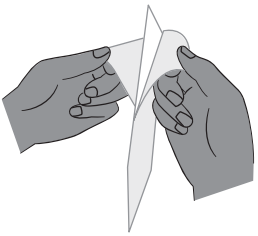
放置金属网板



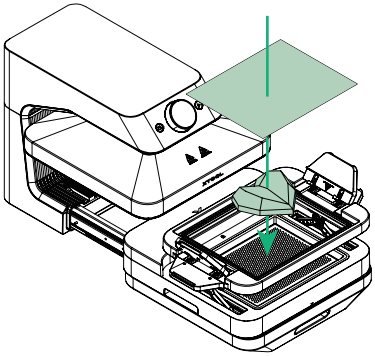
翻起两侧把手



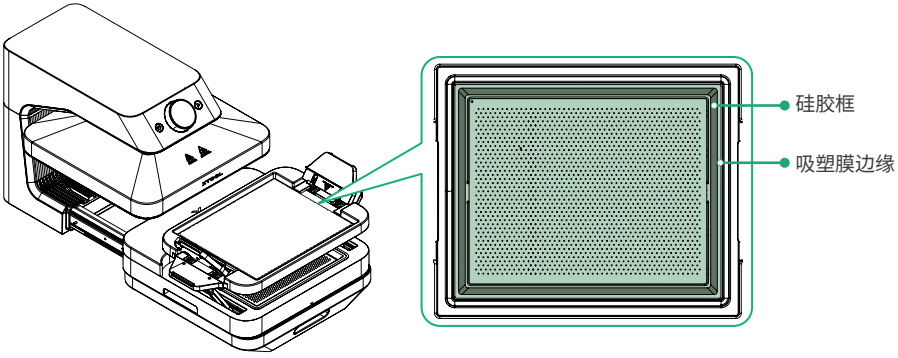
双手握住把手，将模组外框拉起，
直到听见咔哒声



撕下吸塑膜两面的保护膜

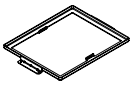


放置心形模具和吸塑膜，推荐放到居中位置



确认膜的四边都覆盖住硅胶框

3 安装吸塑压紧框

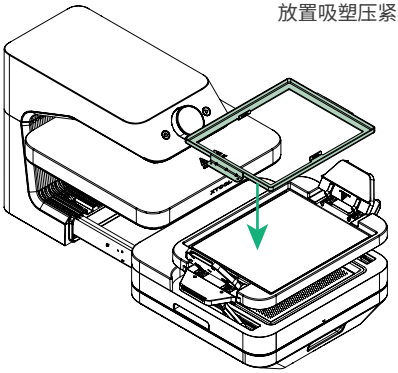


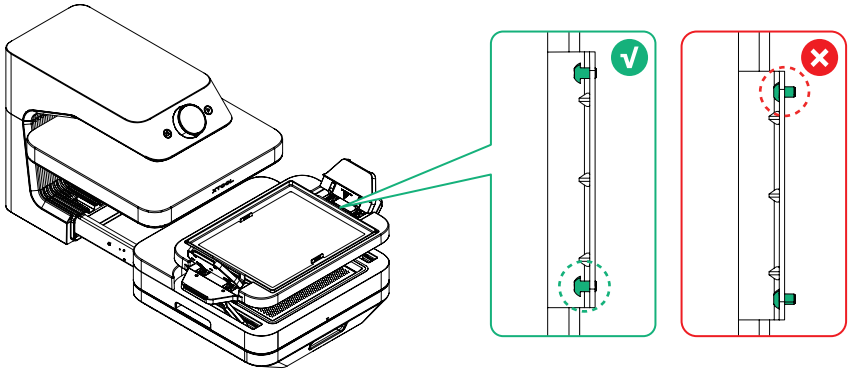
吸塑压紧框



L 型扳手

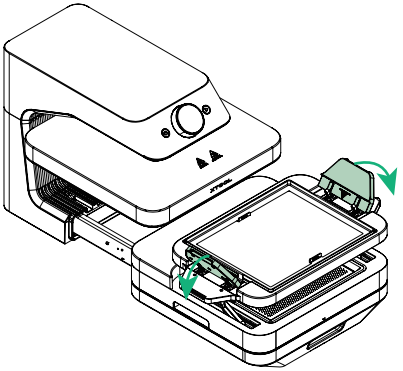
放置吸塑压紧框





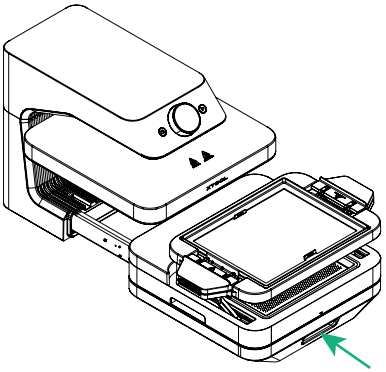
（可选）用 L 型扳手调节螺丝

吸塑压紧框在出厂时已完成螺丝位置校准，通常无需额外调整，即可适配厚度为 0.5 mm 至 1 mm 的吸塑膜。吸塑膜较薄时，可适当拧松螺丝；吸塑膜较厚时，可适当拧紧螺丝。



同时按下两侧把手，使吸塑膜被压紧

4 开始加工



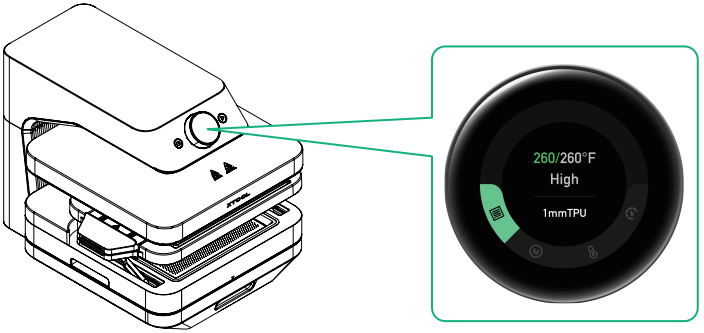
推回底座

推荐参数（1mm TPU）：

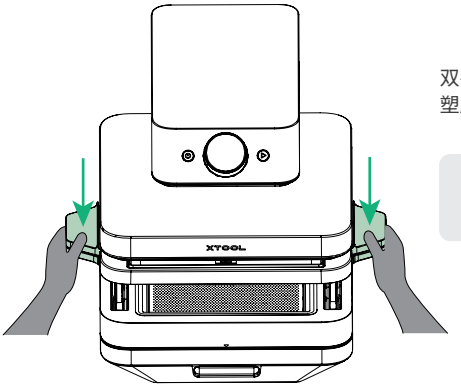
- 温度：127 ℃
- 吸力：高



旋转旋钮设置温度、吸力，或选择材料使用预设参数

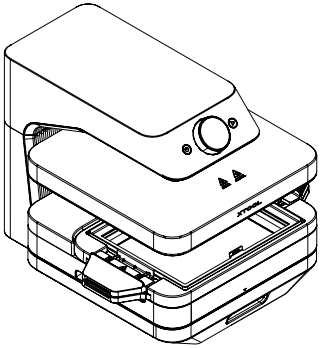


等待温度升到设定温度后，温度会从橙色变为绿色，且机器会发出“滴”声提示

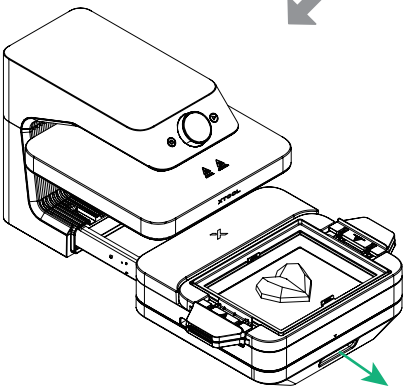


双手用力下压把手并保持下压压力 10 秒，直到吸塑膜紧贴模具

由于真空泵具有强大的吸力，运行时会发出明显的声响。



设备自动开始加工



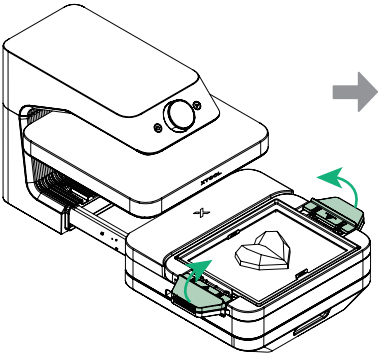
加工完成，拉出底座

5 取出加工物体

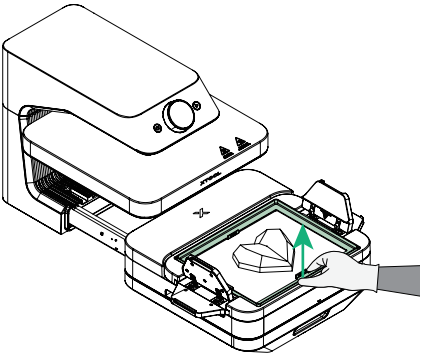


隔热手套

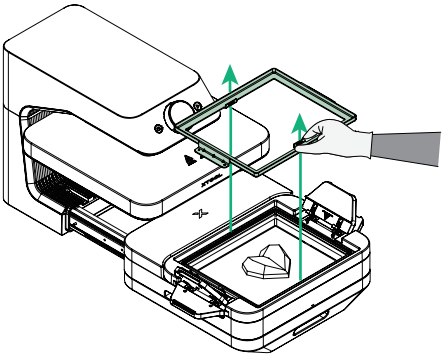
⚠ 取出压紧框时，请佩戴手套，小心高温烫伤。

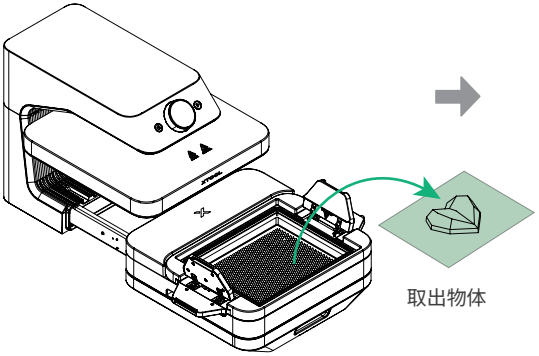


翻起两侧把手

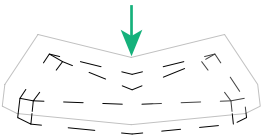


取下压紧框





取出物体



按压吸塑膜上方，使加工物体脱模

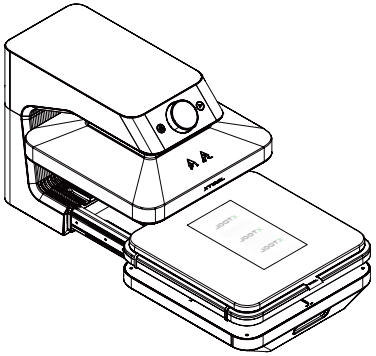
使用立体转印功能

此功能适用于加工最大尺寸为：长 230 mm、宽 124 mm、高 14 mm 的物体。

1 烘干立体转印膜

（1）使用已准备好的立体转印膜，或前往 **s.xtool.cn/doc/wp/transfer-design** 设计并打印图案（需自备热升华打印机）。

（2）使用以下任一方式烘干立体转印膜，并存放在装有干燥剂的密封袋中。潮湿的升华膜可能会影响转印效果。

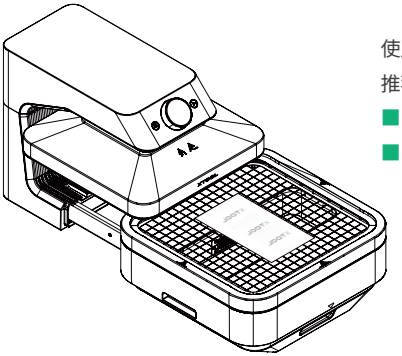


使用热压模组（无需按下启动/停止按钮）

推荐参数：

- 温度：100 °C
- 时间：300 s

推回底座（温度调到 100 °C，烘烤 300 s）



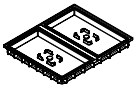
使用烘烤模组（需要按下启动/停止按钮）

推荐参数烘烤模组：

- 温度：80 °C
- 时间：300 s

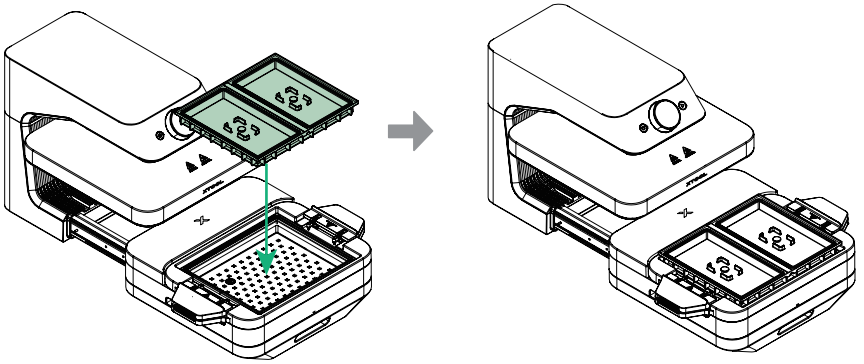
推回底座（温度调到 80 °C，按下启动按钮，烘烤 300 s）

2 安装立体转印下框



立体转印下框

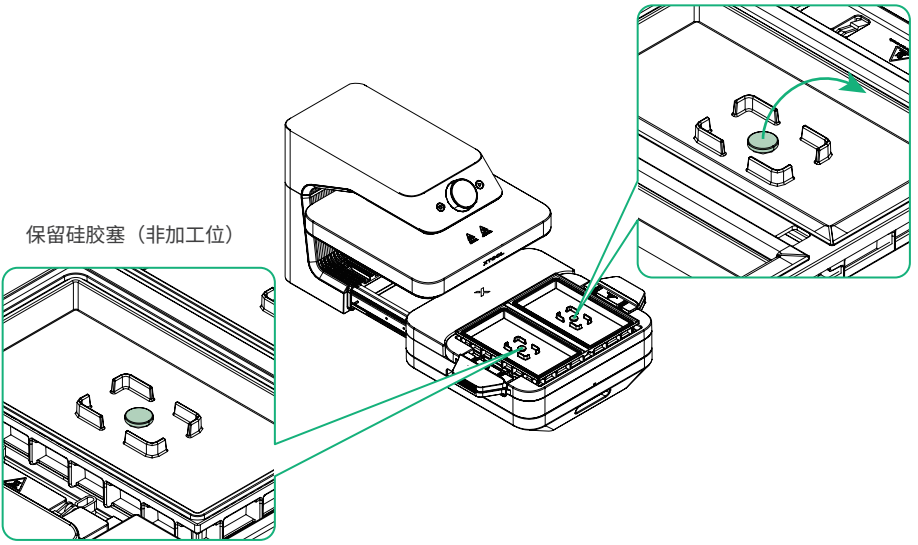
安装下框前，请确保已取出金属网板。



放置立体转印下框

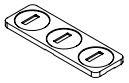
移除硅胶塞（加工位）

保留硅胶塞（非加工位）

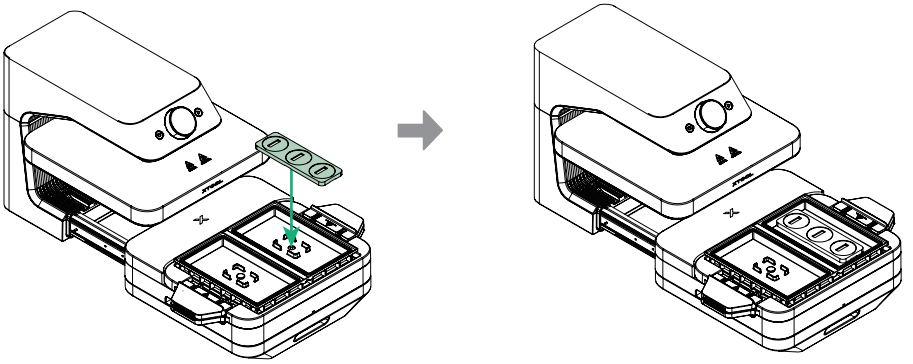


立体转印模式提供左右双工位加工，加工时请确保硅胶塞已取出。未加工的工位需要保留硅胶塞。

3 放置徽章治具

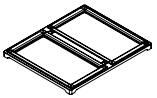


徽章治具

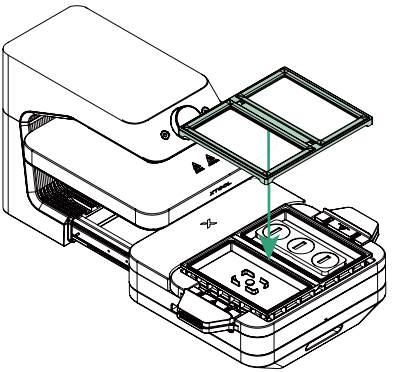


确保治具背面卡槽与下方定位卡扣对位

4 安装立体转印上框



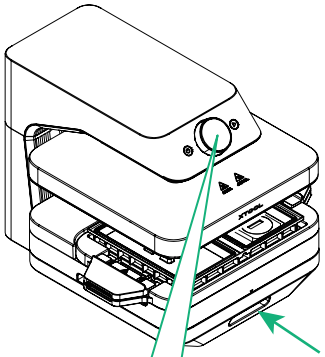
立体转印上框



立体转印上框要完全盖住立体转印下框

5 设置参数，开始预热

选择立体转印模式，设置参数（可选择材料使用系统预设参数，或自定义参数），开始预热。



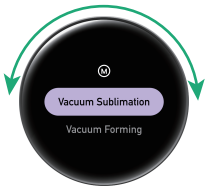
推回底座

推荐参数：

- 温度：190°C
- 时间：460 s



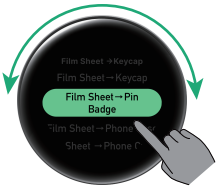
按压



旋转选择模式，按压确认模式



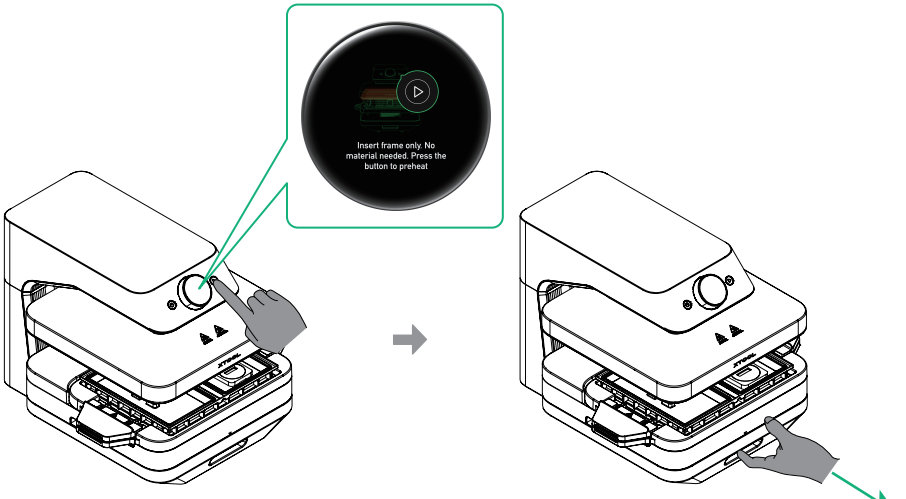
按压



旋转选择材料，按压确认材料



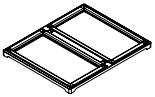
等待温度达到设定温度　　旋转选择预热，按压确认



根据屏幕提示，按下开始按键
开始预热

预热完成，拉出底座

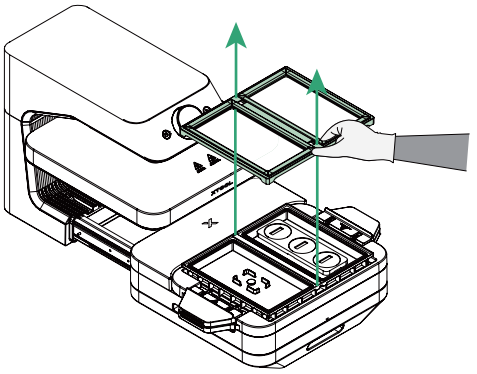
6 取下立体转印上框



立体转印上框



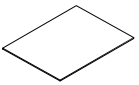
隔热手套



7 放置徽章和立体转印膜



徽章

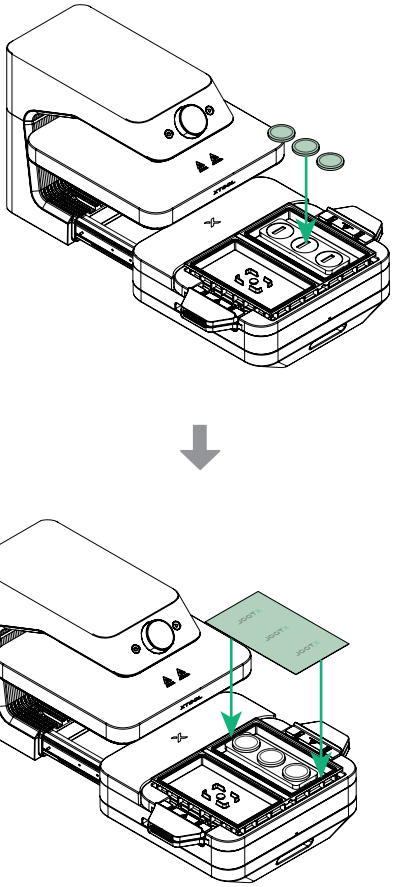


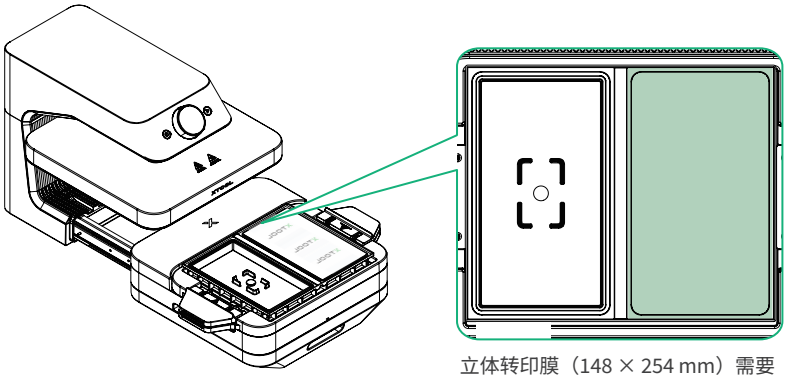
立体转印膜



隔热手套

- 请佩戴手套，小心高温烫伤。
- 请使用热升华打印机，在立体转印膜的哑光面上打印图案。
- 为了保证升华效果，在打印完成后需要晾干立体转印膜，否则残留的水份会影响升华效果。

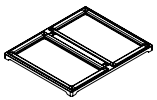




立体转印膜（148 × 254 mm）需要与边框完全吻合

■ 放置立体转印膜时，请注意带有图案的一面朝下。
■ 放置立体转印膜后，转印膜会受热卷曲。请立即安装立体转印上框并开始加工，否则膜体卷曲可能导致漏气，从而引发加工失败。

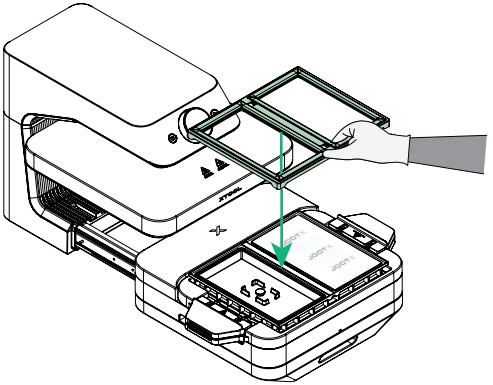
8 安装立体转印上框



立体转印上框



隔热手套



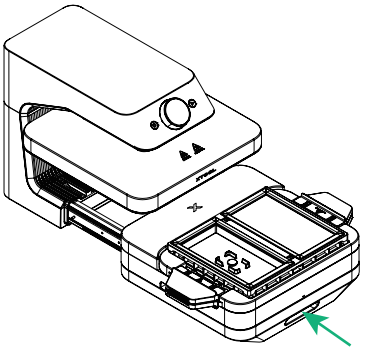
立体转印上框要完全盖住立体转印下框

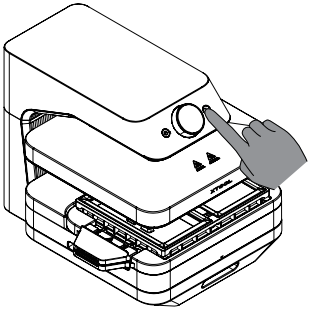
9 开始加工

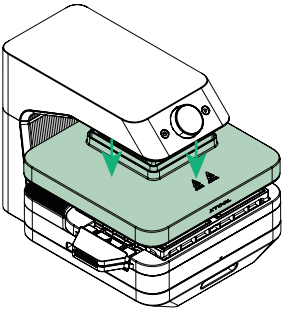
温度达到设定温度后，根据参数设置所选择的手动/自动模式启动加工。

手动模式

推入底座后，按下启动/停止按钮，以开始加工。





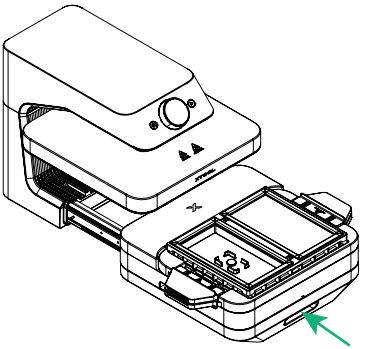


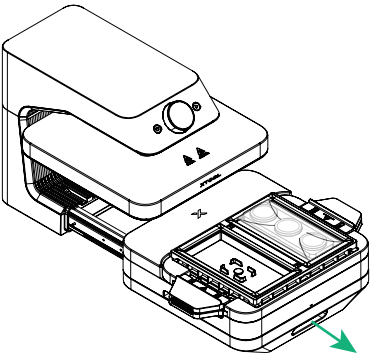
开始加工，发热板自动下压，加热立体转印膜 20 秒后，真空泵开始工作，此时会听到抽真空的声音

或

自动模式

推入底座，设备将自动开始加工。



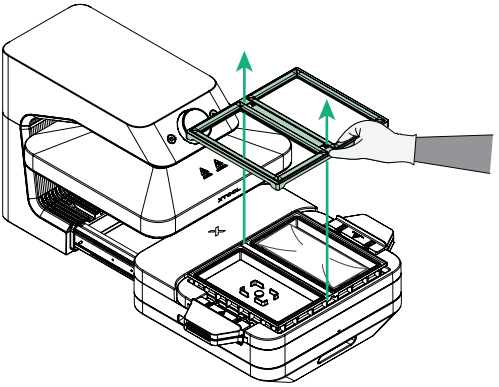


加工完成，拉出底座

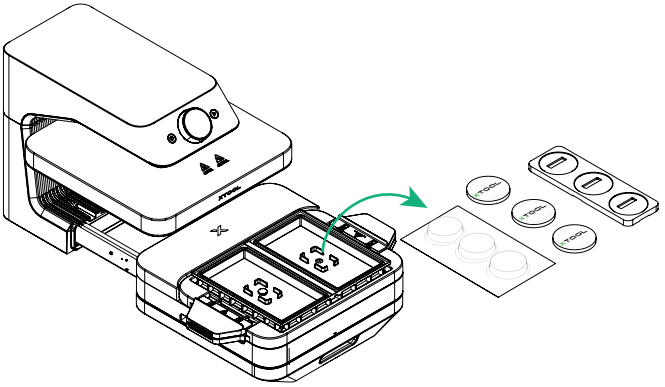
10 取出物体



隔热手套

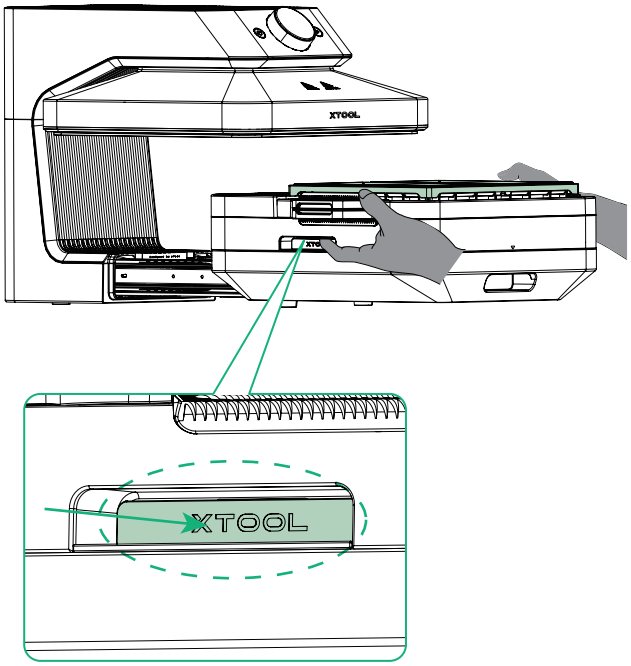


佩戴手套，取出立体转印上框。



取出立体转印膜、徽章和徽章治具

移除立体转印 & 3D 吸塑模组



双手放入扣手位，往里按压并抬起模组

XTOOL