XTOOL | 立體轉印＆3D 吸塑模組

快速入門指南



聲明 – 01

物品清單 – 01

簡介 – 02

準備 – 02

使用真空成型功能 – – – – – – – – – – – – – – – – 04

使用真空熱昇華模式 – – – – – – – – – – – – – – – 11

移除 3D 成型底座 – – – – – – – – – – – – – – – – 20

聲明

感謝您選擇使用 xTool 產品！

若您是初次使用此產品，請仔細閱讀此產品的所有隨附材料，以提高您的使用體驗。在適用法律允許的範圍內，若因未依本手冊說明及要求使用產品，或因誤用、不當操作等原因所導致的任何損失或損害，本公司概不負責。

公司對本手冊的內容進行了嚴格、仔細的校對，但仍可能存在錯誤或疏漏。

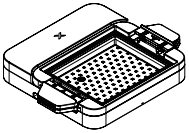
公司不斷改進產品功能、提升服務品質，保留隨時更改本手冊所敘述任何產品或軟體的內容的權利。

本手冊旨在幫助您正確使用產品，不包括任何硬體和軟體組態說明。關於產品組態，請參考相關合同（如有）和打包清單，或諮詢經銷商。手冊中的影像僅供參考，實際產品可能會有所不同。

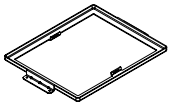
本手冊受著作權法保護。未經公司事先書面授權，不得以任何方式複製或抄錄本手冊、不得以任何形式在任何有線或無線網路中傳送本手冊、不得將本手冊翻譯成任何語言，也不得對本手冊的任何內容、圖片、編排等進行修改。

公司致力於持續改善產品及其相關資料，產品或本手冊內容如有變動，請以公司公布的最新內容為準。如想了解具體細節，請前往 **s.xtool.cn/wiki/home**。

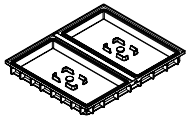
物品清單



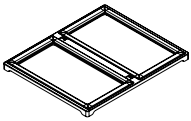
3D 成型底座



真空成型壓框



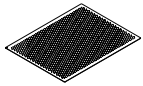
真空熱昇華下框
（已預先安裝矽膠塞）



真空熱昇華上框



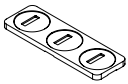
隔熱手套



金屬網版



內六角扳手

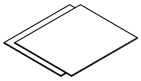


徽章治具



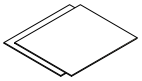
快速入門指南

材料包



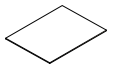
真空成型膜
（硬式，PETG）

尺寸：255 × 310 毫米



真空成型膜
（軟式，TPU）

尺寸：255 × 310 毫米



真空熱昇華轉印膜

尺寸：148 × 254 毫米



徽章



愛心模具

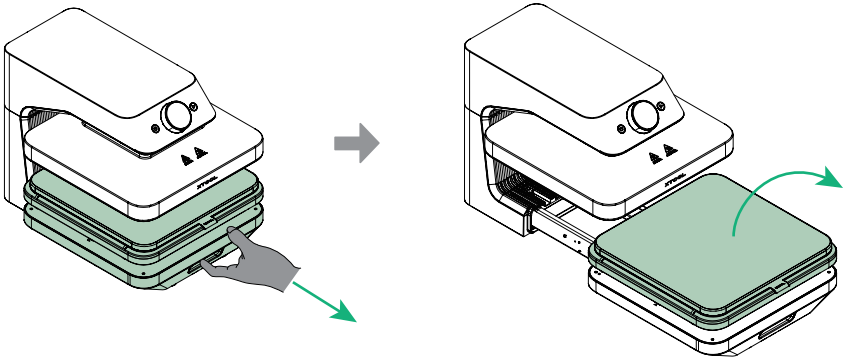
產品簡介

本產品僅適用於搭配 xTool 多功能燙畫機使用，整合 3D 真空成型與立體轉印功能，可有效滿足各類立體工藝成型及表面裝飾需求。

使用前準備

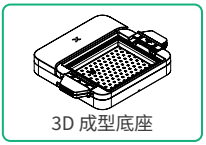
- 使用前，請詳閱並遵循 xTool 多功能燙畫機的《安全說明》及《快速入門指南》。
- 使用時，請確認主機電源維持連接狀態。

1 取下熱壓模組

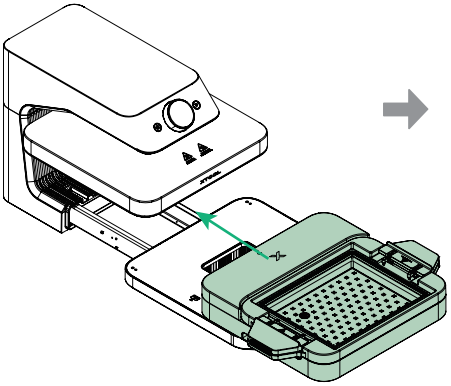


xTool 多功能燙畫機所有模組皆支援熱插拔，更換模組時無須關閉設備電源。

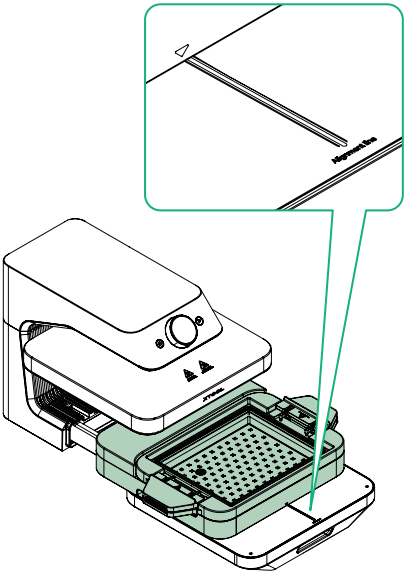
2 安裝 3D 成型底座



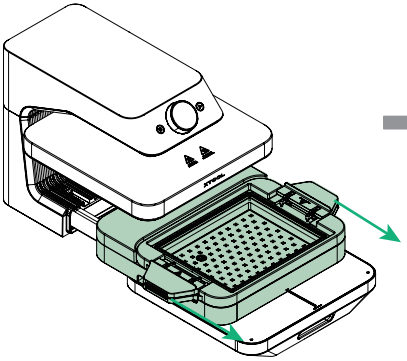
3D 成型底座



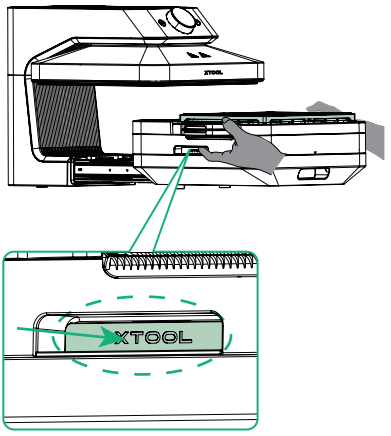
將底座向後拉動



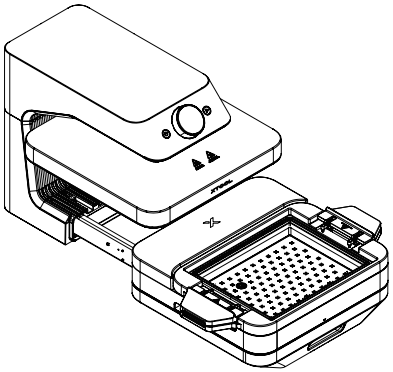
將 3D 成型底座上的定位標記與燙畫機底座上的定位線對齊。



完成對齊後，將 3D 成型底座向前推動，直到與燙畫機底座齊平。



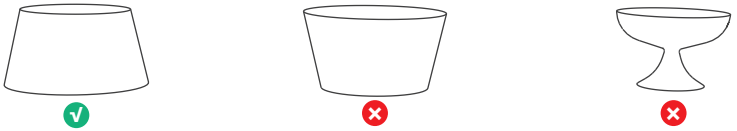
雙手置於握持位置，向內按壓即可完成安裝



安裝成功後，機器螢幕上將顯示「3D 真空成型模組」

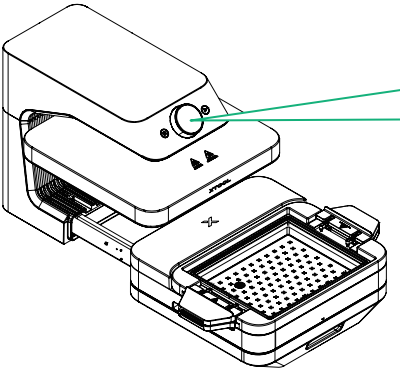
使用真空成型功能

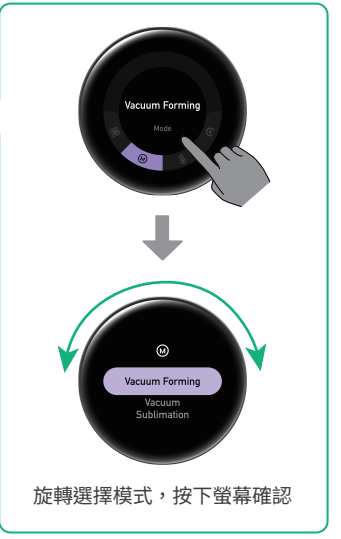
■ 此功能適用於加工最大尺寸為：長 258 mm、寬 203 mm、高 90 mm 的物件。
■ 為獲得最佳脫模效果，加工物件需符合以下條件：1）上窄下寬；2）垂直表面無內凹結構



■ 建議使用 xTool 原廠真空成型膜（軟式 TPU）。由於 TPU 膜材柔軟且具有延展性，可提高脫模成功率，並可適度放寬上述限制條件。

1 選擇真空成型模式



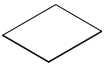


旋轉選擇模式，按下螢幕確認

2 放置加工物件與真空成型膜



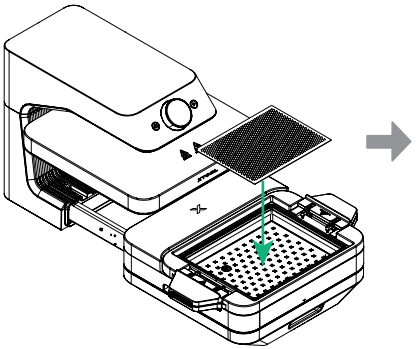
金屬網版



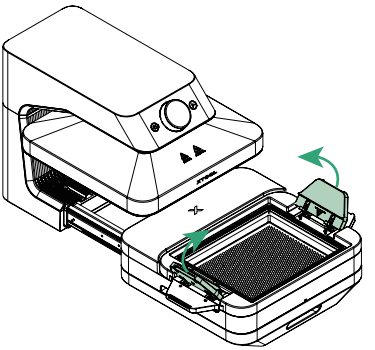
真空成型膜（軟式）/（硬式）



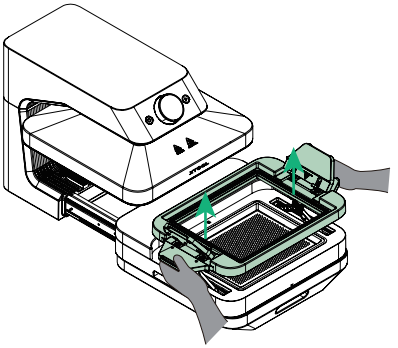
愛心模具



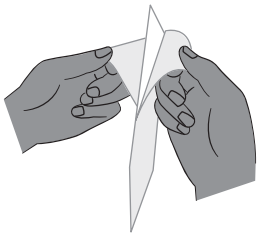
放置金屬網板



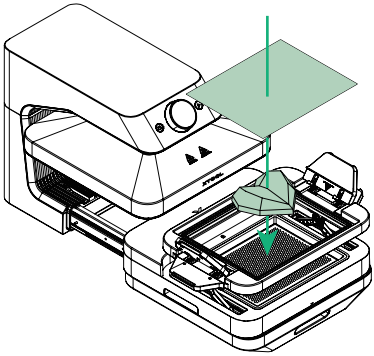
掀起兩側把手



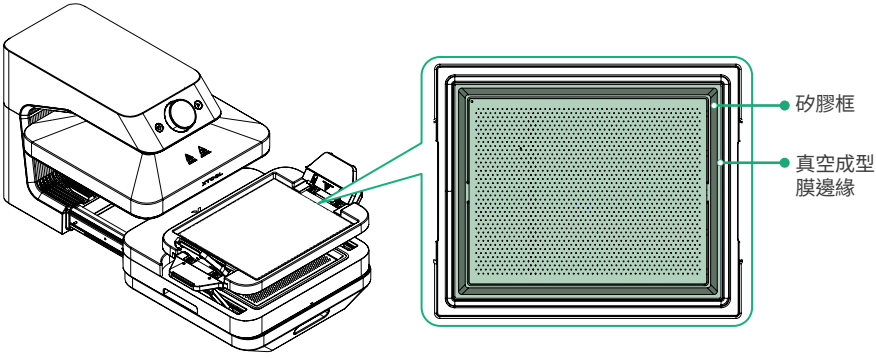
雙手握住把手，將模組外框向上拉起，
直到聽見「喀噠」聲。



撕除真空成型膜兩面保護膜

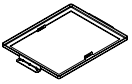


放置愛心模具與真空成型膜，建議放置於中間位置



確認膜材四周完全覆蓋矽膠框。

3 安裝真空成型壓框

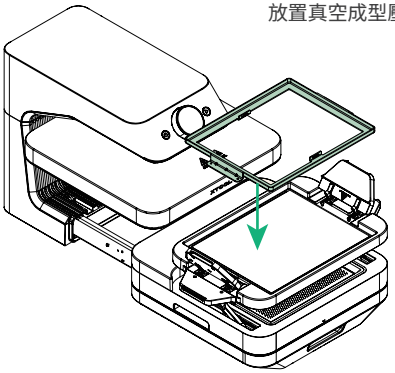


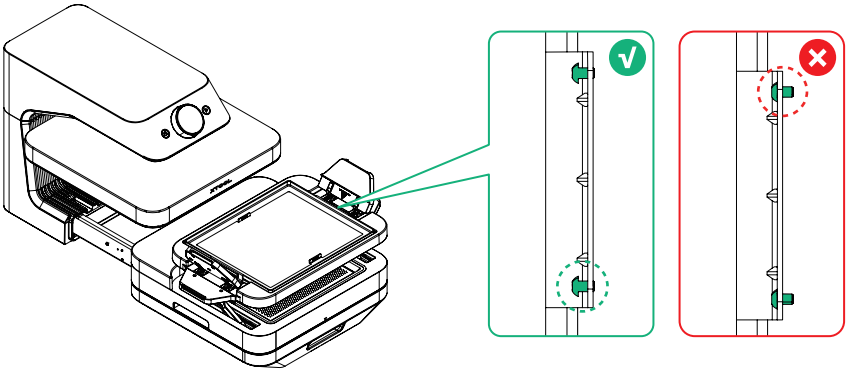
真空成型壓框



內六角扳手

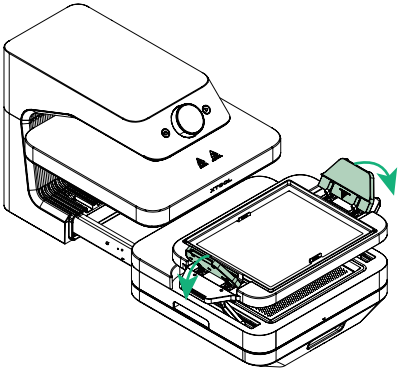
放置真空成型壓框





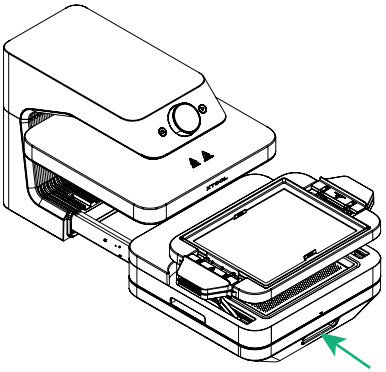
（可選）使用六角扳手調整螺絲

真空成型壓框出廠時已完成螺絲位置校正，一般情況下無須額外調整，即可適用於厚度 0.5 mm 至 1 mm 的真空成型膜。若膜材較薄，可適度鬆開螺絲；若膜材較厚，可適度鎖緊螺絲。



同時按下兩側把手，
固定真空成型膜

4 開始加工



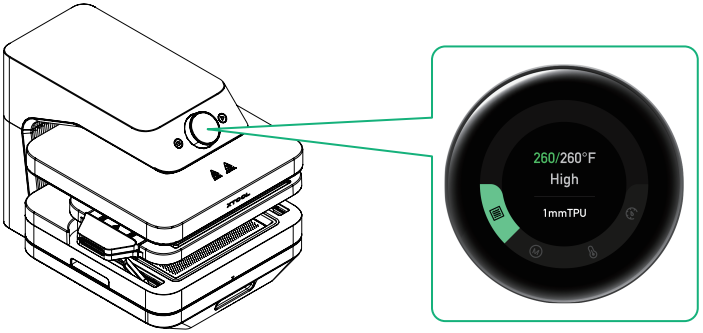
推回底座

建議參數（1mm TPU）：

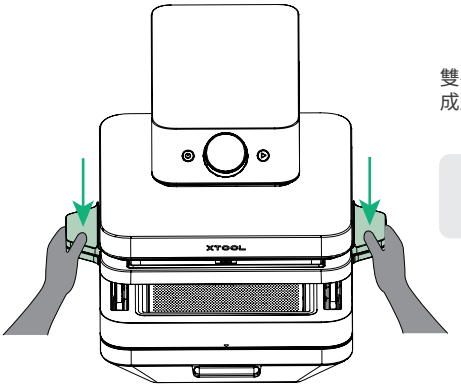
- 溫度：127 °C
- 吸力：高



旋轉旋鈕設定溫度及吸力，或選
擇材料使用預設參數

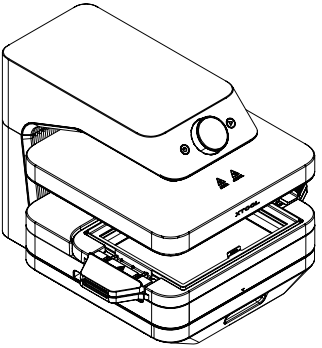


待溫度升至設定值後，溫度會從橙色變為
綠色，且機器會發出「滴」聲提示

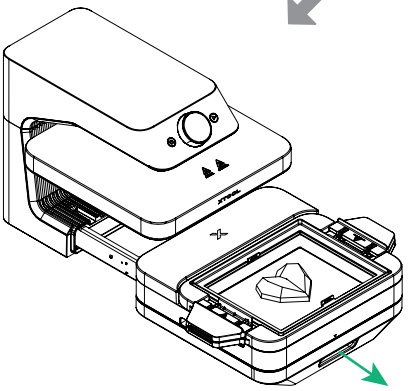


雙手用力向下壓住把手並維持約 10 秒，直到真空成型膜緊貼模具

真空幫浦運轉時具有強大的吸力，因此會發出明顯的聲響。



設備自動開始加工



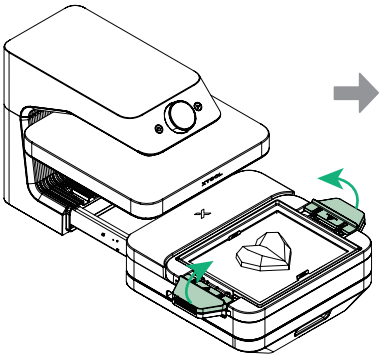
加工完成，拉出底座

5 取出物件

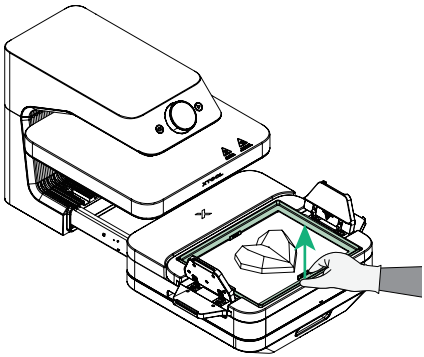


隔熱手套

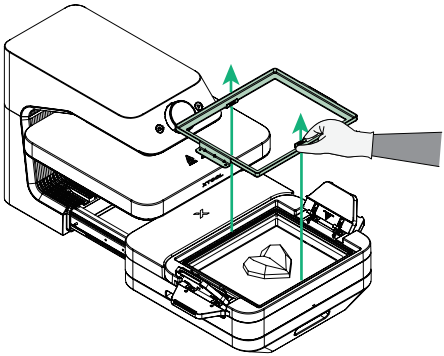
⚠ 取下真空成型壓框時，請配戴手套，以避免高溫燙傷。

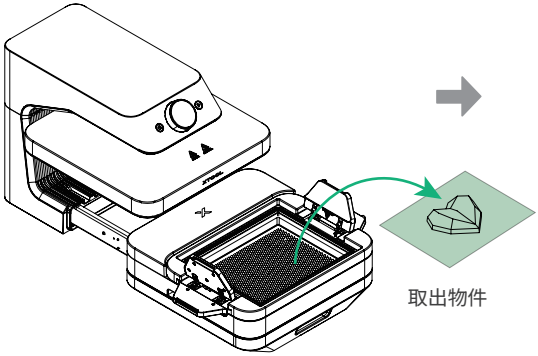


掀起兩側把手

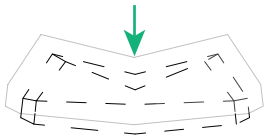


取下真空成型壓框





取出物件



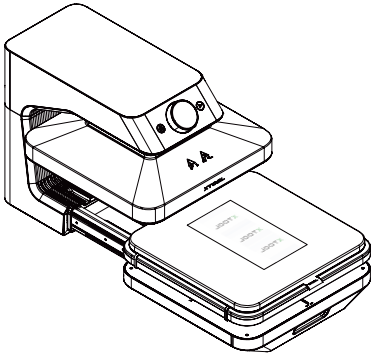
按壓真空成型膜上方，使加工物件脫模。

使用真空熱昇華模式

此功能適用於加工最大尺寸為：長 230 mm、寬 124 mm、高 14 mm 的物件。

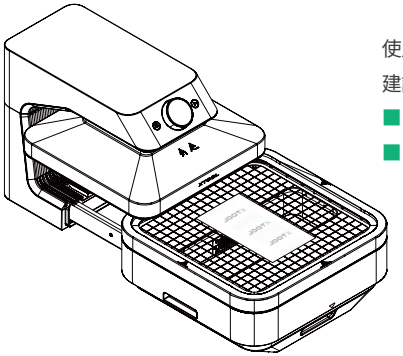
1 乾燥真空熱昇華轉印膜

（1）使用已準備好的真空熱昇華轉印膜，或前往 **s.xtool.cn/doc/wp/transfer-design** 設計並列印圖案（需自備熱昇華印表機）。
（2）使用下列任一方式乾燥真空熱昇華轉印膜，並存放於內含乾燥劑的密封袋中。潮濕的真空熱昇華轉印膜可能影響轉印效果。



使用熱壓模組（無須按下開始／停止按鈕）
建議參數：
- 溫度：100 °C
- 時間：300 s

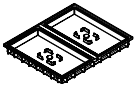
推回底座（將溫度設定為 100 °C，烘烤 300 s）



使用淨煙烘烤模組（需按下開始／停止按鈕）
建議參數：
- 溫度：80 °C
- 時間：300 s

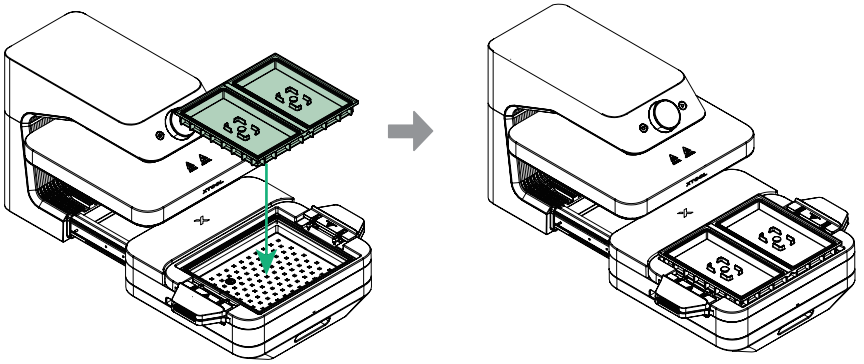
推回底座（將溫度設定為 80 °C，按下開始按鈕，烘烤 300 秒）

2 安裝真空熱昇華下框



真空熱昇華下框

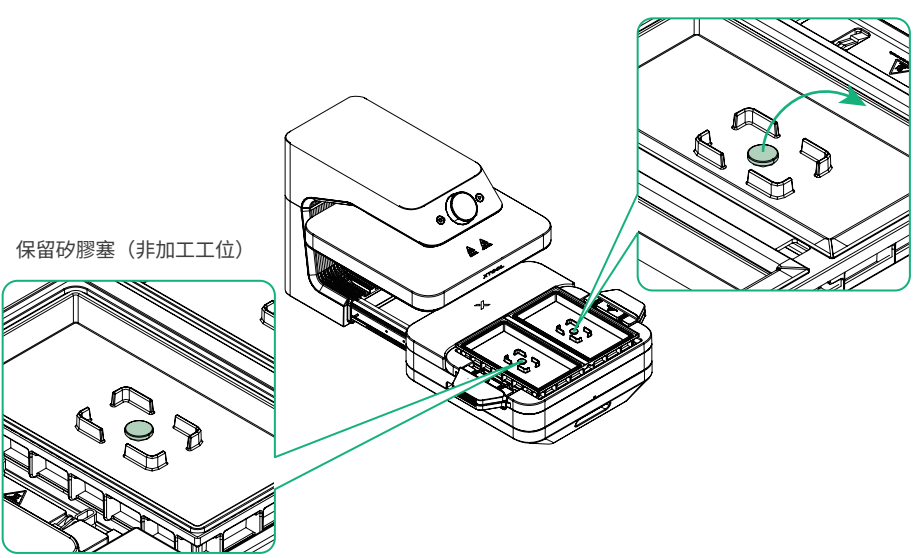
安裝真空熱昇華下框前請確認已取下金屬網板。



放置真空熱昇華下框

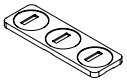
移除矽膠塞（非加工工位）

保留矽膠塞（非加工工位）

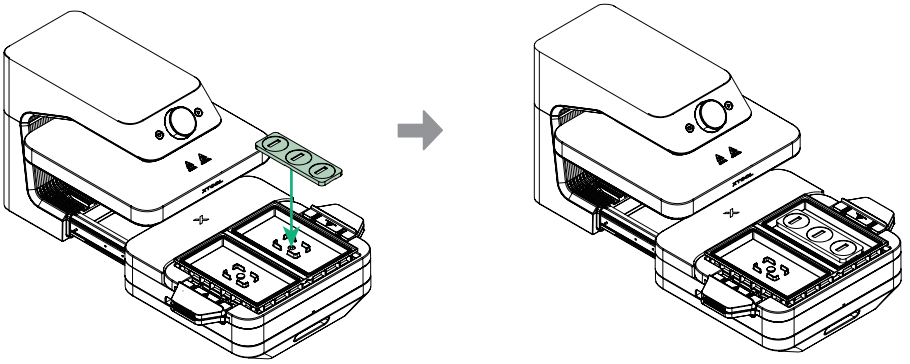


真空熱昇華模式支援左右雙工位加工，加工時請確認加工工位的矽膠塞已移除；未使用的工位則需保留矽膠塞。

3 放置徽章治具

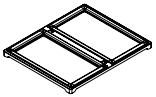


徽章治具

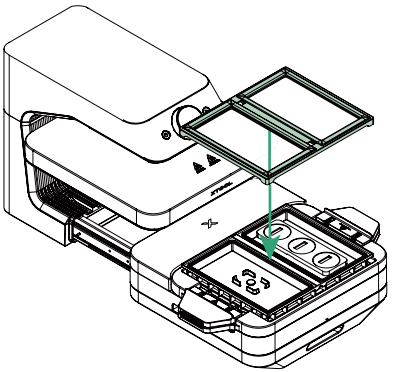


請確認治具背面卡槽與下方定位卡扣正確對位

4 安裝真空熱昇華上框



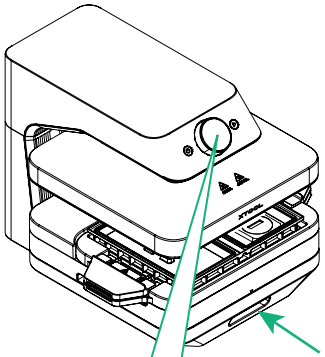
真空熱昇華上框



真空熱昇華上框必須完整覆蓋真空熱昇華下框。

5 設定參數，開始預熱

選擇真空熱昇華模式，設定參數（可使用系統預設參數或自訂參數），開始預熱。



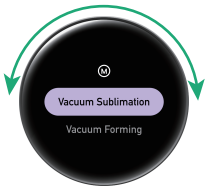
推回底座

建議參數：

- 溫度：190 °C
- 時間：460 s



按壓



旋轉選擇模式，按下確認模式



按壓

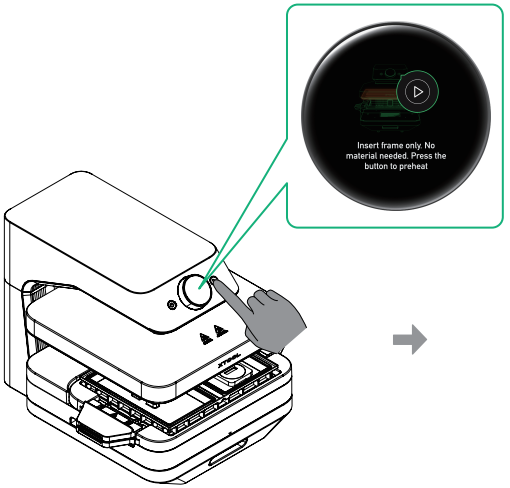


旋轉選擇材料，按下確認材料

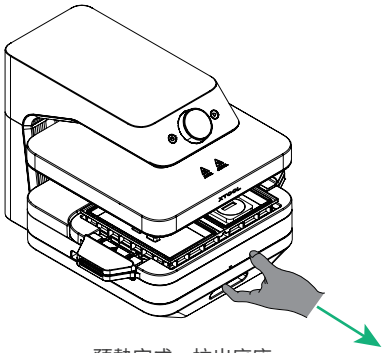


等待溫度升至設定值

旋轉選擇預熱，按下確認

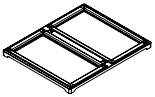


依據螢幕提示，按下開始按鍵開始預熱



預熱完成，拉出底座

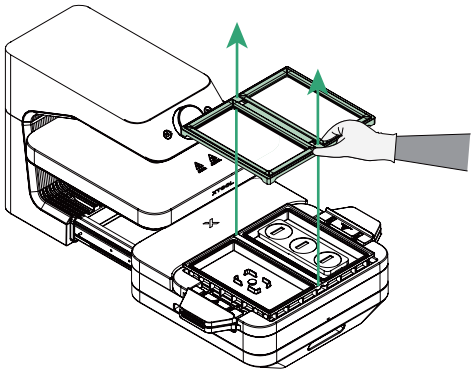
6 取下真空熱昇華上框



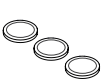
真空熱昇華上框

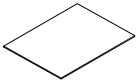


隔熱手套



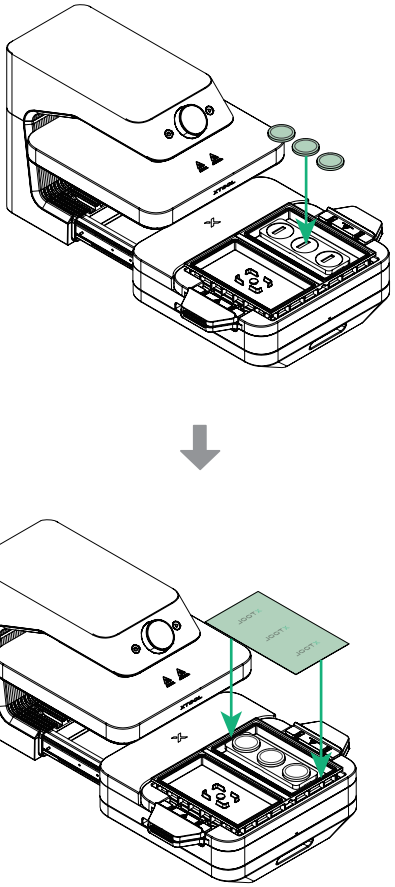
7 放置徽章與真空熱昇華轉印膜

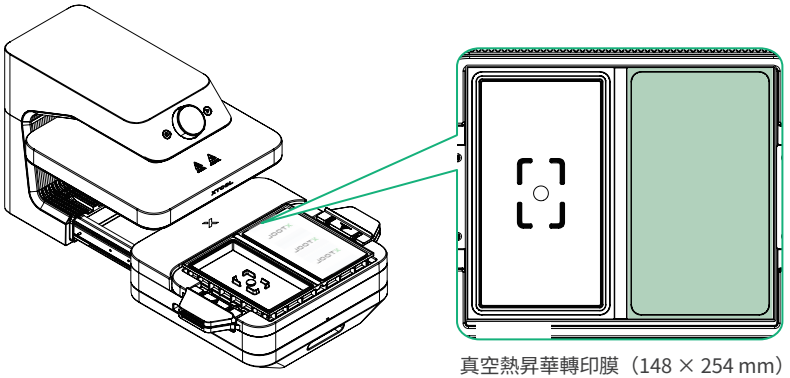

徽章


真空熱昇華轉印膜


隔熱手套

- 請配戴手套，以避免高溫燙傷。
- 請使用熱昇華印表機將圖案列印於真空熱昇華轉印膜的霧面側。
- 為確保最佳熱昇華效果，列印完成後請將真空熱昇華轉印膜完全乾燥，以避免水分殘留影響轉印品質。

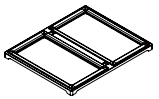




真空熱昇華轉印膜（148 × 254 mm）
必須與框體完全貼合。

■ 放置真空熱昇華轉印膜時，請確認圖案面朝下。
■ 放置真空熱昇華轉印膜後，膜材會因受熱而捲曲。請立即安裝真空熱昇華上框並開始加工，否則膜材捲曲可能造成漏氣而導致加工失敗。

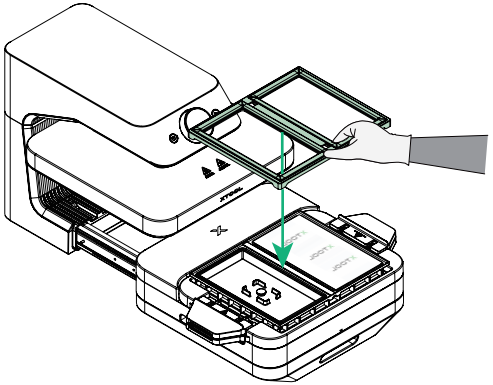
8 安裝真空熱昇華上框



真空熱昇華上框



隔熱手套



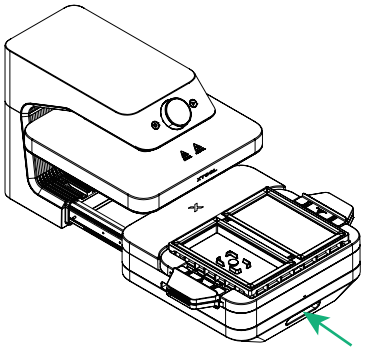
真空熱昇華上框必須完整覆蓋真空熱昇華下框。

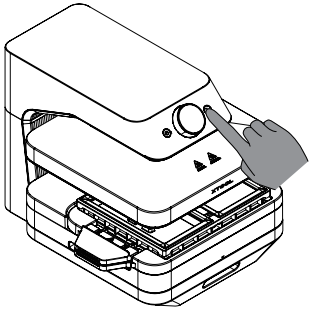
9 開始加工

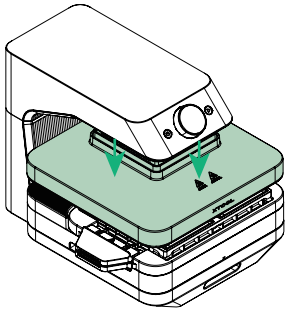
待溫度達到設定值後，請依據參數設定時所選擇的手動／自動模式開始加工。

手動模式

推入底座後，按下開始/停止按鈕，以開始加工。





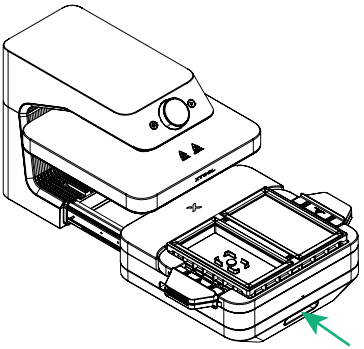


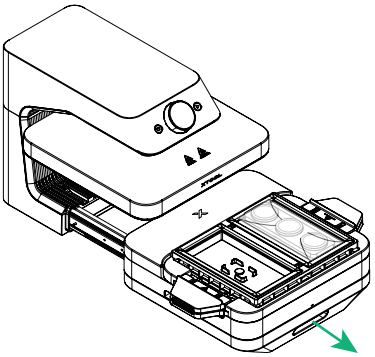
開始加工後，發熱板會自動下壓，加熱真空熱昇華轉印膜 20 秒後，真空幫浦開始運作，此時會聽到抽真空的聲音

或

自動模式

推入底座，設備將自動開始加工。



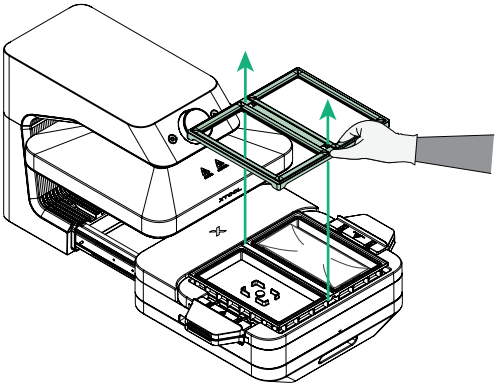


加工完成，拉出底座

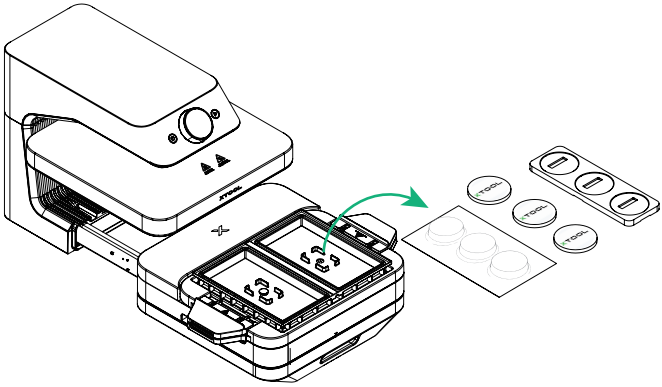
10 取出物件



隔熱手套

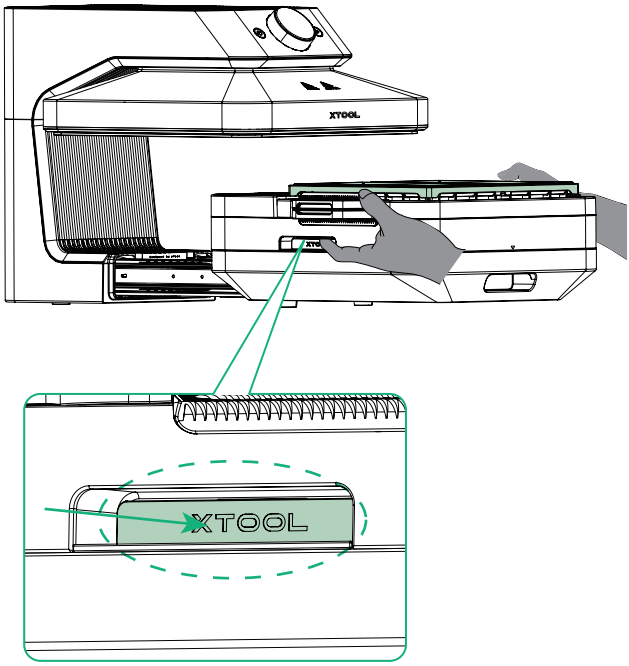


請配戴耐熱手套取下真空熱昇華上框。



取出真空熱昇華轉印膜、徽章及徽章治具

移除 3D 成型底座



雙手置於握持位置，向內按壓後將模組向上抬起

XTOOL