XTOOL | 3D Form Module

빠른 시작 가이드



스테이트먼트 - 01

항목 목록 - 01

소개 - 02

준비 사항 - 02

진공 성형 모드를 사용합니다 - - - - - - - - - - - - 04

진공 승화 모드를 사용합니다 - - - - - - - - - - - - 11

3D Form Module을 제거합니다 - - - - - - - - - - 20

스테이트먼트

xTool 제품을 구입해 주셔서 감사합니다 !

본 제품을 처음 사용하시는 경우, 제품과 함께 제공된 모든 자료를 자세히 읽어보신 후 사용하시기 바랍니다. 당사의 지침 및 요구사항을 준수하지 않거나, 제품을 오용 또는 부적절하게 조작하여 발생한 손해에 대해 당사는 관련 법률이 허용하는 범위 내에서 일체의 책임을 지지 않습니다.

그 회사 사용설명서의 내용을 엄밀하고 주의 깊게 정리하였으나 해당 설명서에는 오류나 누락이 있을 수 있습니다.

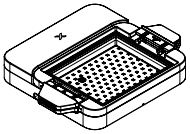
그 회사 제품의 기능과 서비스 품질을 지속적으로 개선하기 위해 최선을 다하고 있으며, 이에 따라 사용설명서 및 여기 내용에 설명된 제품이나 소프트웨어를 언제든지 변경할 수 있는 권리를 보유합니다.

본 사용설명서는 제품을 올바르게 사용하는 데 도움을 드리기 위해 제작되었으며 하드웨어 및 소프트웨어 구성에 대한 설명은 포함하지 않습니다. 본 제품 구성에 대해서는 관련 계약서(있는 경우) 및 포장 목록을 참조하거나 대리점에 문의하세요. 본 사용설명서의 이미지는 참고용이며 실제 제품과 다를 수 있습니다.

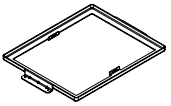
저작권법 및 규정으로 보호되는 이 설명서는 회사의 사전 서면 승인 없이 어떠한 방식으로든 복제 또는 복사하거나, 어떠한 방식으로든 유선 또는 무선 네트워크를 통해 전송하거나, 어떠한 언어로든 번역하거나, 콘텐츠, 이미지 또는 레이아웃 수정과 같은 어떠한 방식으로든 수정할 수 없습니다.

회사 제품 및 관련 소재를 지속적으로 개선하기 위해 최선을 다하고 있습니다. 제품 및 설명서는 변경될 수 있으며 업데이트 사항은 **xtool.com**에서 확인할 수 있습니다.

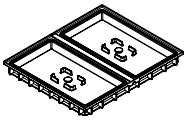
항목 목록



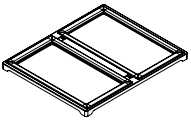
3D Form 베이스



진공 성형 압착 프레임



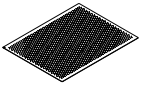
진공 승화 하부 프레임
(실리콘 플러그 내장됨)



진공 승화 상부 프레임



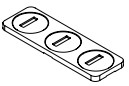
내열 장갑



금속 메쉬 플레이트



육각 키

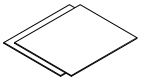


배지 지그



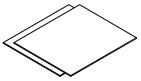
빠른 시작 가이드

자재 팩



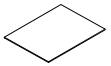
진공 성형 필름
(경질, PETG)

사이즈: 255 × 310 mm



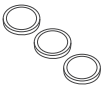
진공 성형
필름(연질, TPU)

사이즈: 255 × 310 mm



진공 승화 필름

사이즈: 148 × 254 mm



배지



하트 몰드

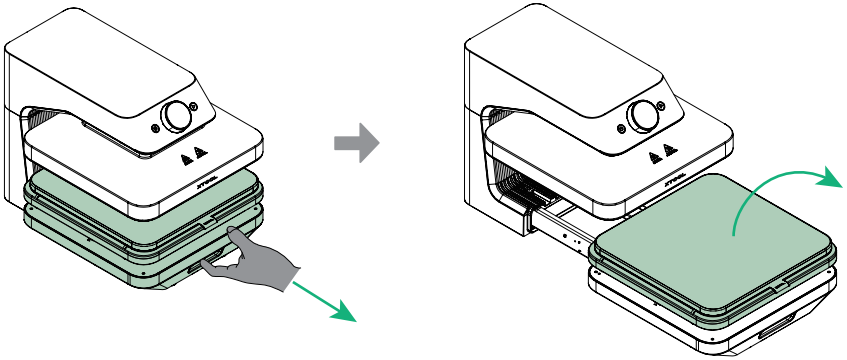
소개

이 xTool 3D Form Module은 xTool WonderPress 전용으로 설계되었습니다. 이 제품은 3D 진공 성형과 진공 승화를 통합하여 다양한 입체 성형 및 표면 장식 요구를 효율적으로 충족합니다.

준비 사항

- 사용하기 전에 xTool WonderPress의 안전 지침과 빠른 시작 가이드를 읽고 따르십시오.
- 장치를 사용할 때 xTool WonderPress가 전원에 연결되어 있는 상태임을 확인하십시오.

1 Heat Press Module 제거

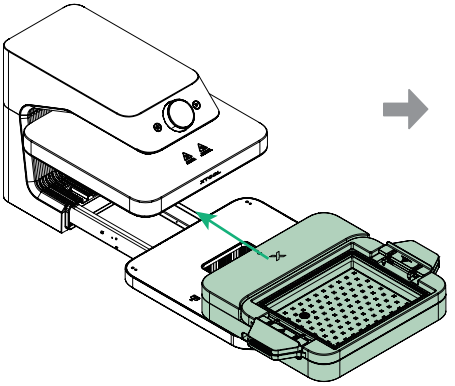


xTool WonderPress의 모듈들은 핫스와핑을 지원합니다. 모듈을 교체할 때 장치를 전원 끌 필요가 없습니다.

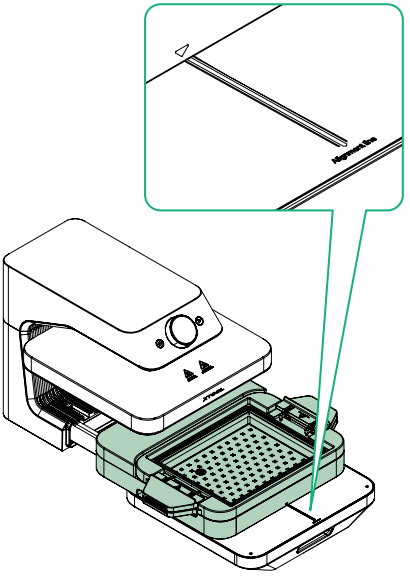
2 3D Form 베이스를 설치합니다



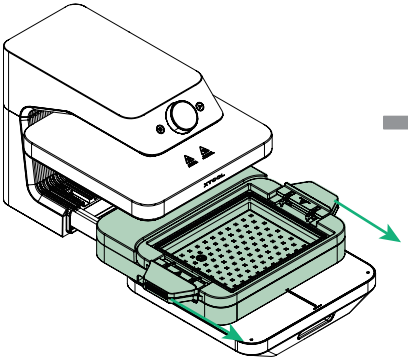
3D Form 베이스



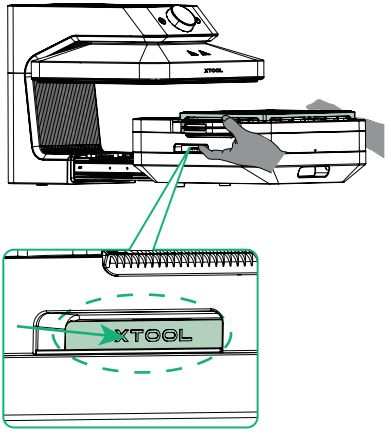
베이스를 뒤로 당깁니다



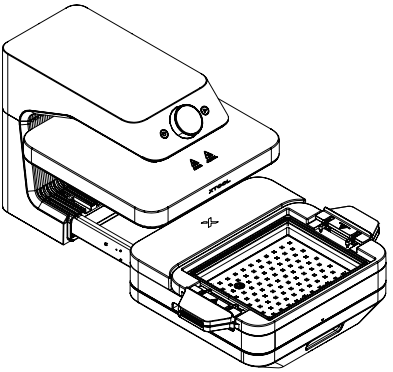
3D Form 베이스의 정렬 표시를 WonderPress 베이스의 정렬 선과 맞추십시오.



정렬이 완료되면 3D Form 베이스를 본체 베이스와 수평이 될 때까지 앞으로 당기십시오.



양손을 양쪽 손잡이에 올려놓고 안쪽으로 눌러 모듈을 제자리에 장착하십시오.

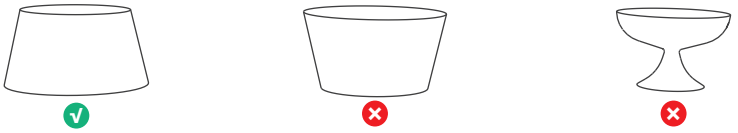


설치가 완료되면 화면에 "3D Form Module"이 표시됩니다

진공 성형 모드를 사용합니다

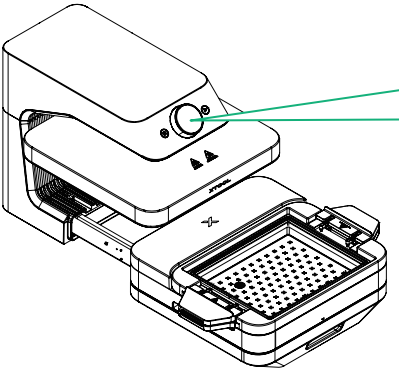
■ 이 기능은 길이 258 mm, 너비 203 mm, 높이 90 mm의 최대 크기 적용 대상 가공에 적합합니다.

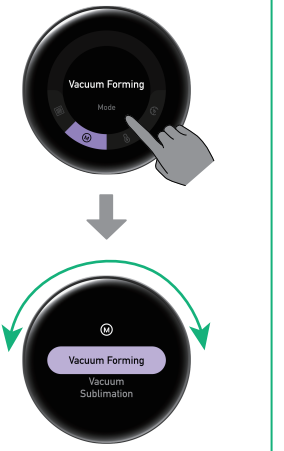
■ 최적의 탈형을 위해 가공물은 두 가지 조건을 충족해야 합니다: 1) 상단이 좁고 하단이 넓을 것, 2) 수직면에 오목한 부분(언더컷)이 없을 것.



■ xTool 공식 연질 TPU 진공 성형 필름 사용을 권장합니다. 필름이 연질이고 신축성이 있어 탈형 성공률이 높으며, 위의 두 조건도 어느 정도 완화될 수 있습니다.

1 진공 성형 모드를 선택합니다



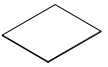


노브를 돌려 가공 모드를 선택한
다음 화면을 눌러 확인합니다

2 가공할 물체와 진공 성형 필름을 배치합니다



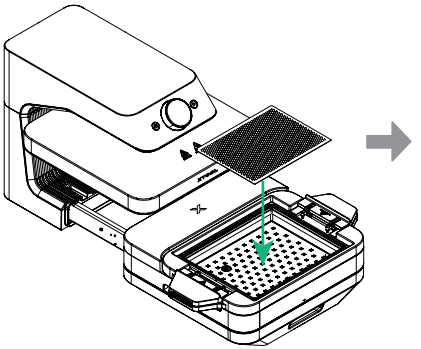
금속 메쉬
플레이트



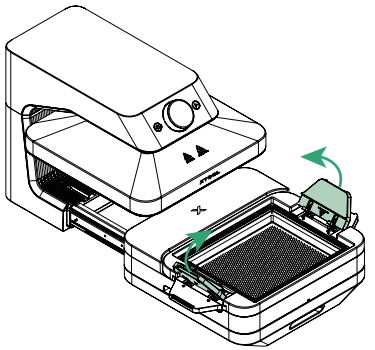
진공 성형
필름(연질)/(경질)



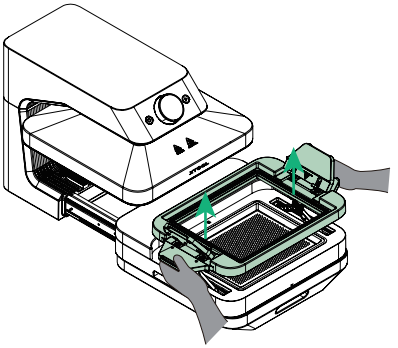
하트 몰드



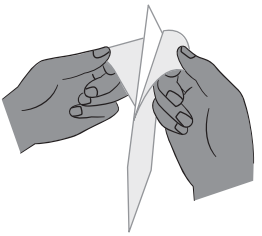
금속 메쉬 플레이트를 놓습니다



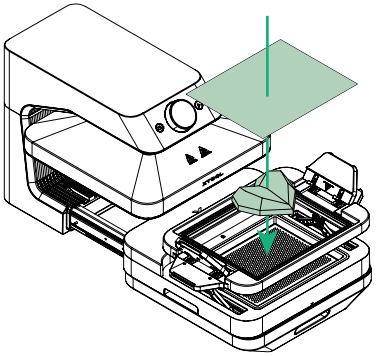
양쪽 손잡이를 들어 올리십시오.



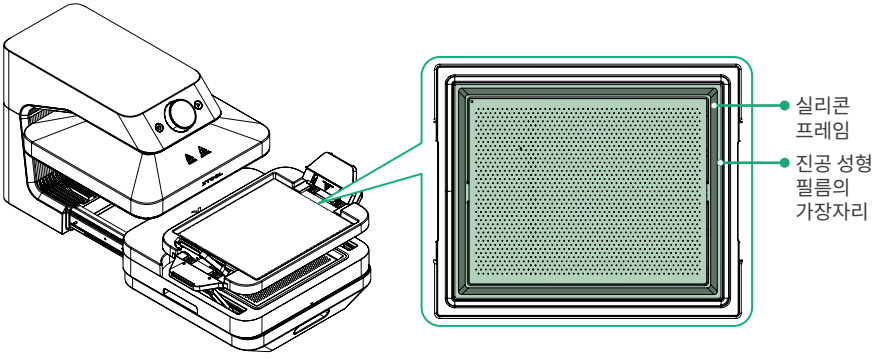
양손으로 손잡이를 잡고 모듈 외부 프레임이
'딱' 소리가 날 때까지 위로 당기십시오.



진공 성형 필름 양면의 보호 필름을
벗기십시오

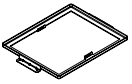


하트 몰드와 진공 성형 필름을 놓으십시오.
중앙에 배치할 것을 권장합니다.



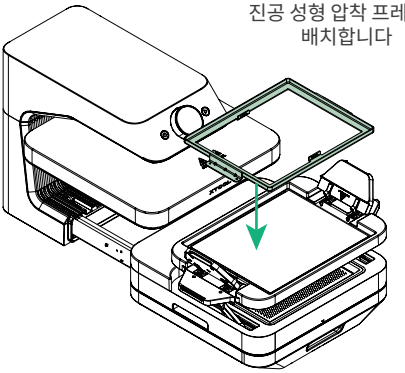
실리콘 프레임의 네 면이 필름으로
완전히 덮여 있는지 확인하십시오.

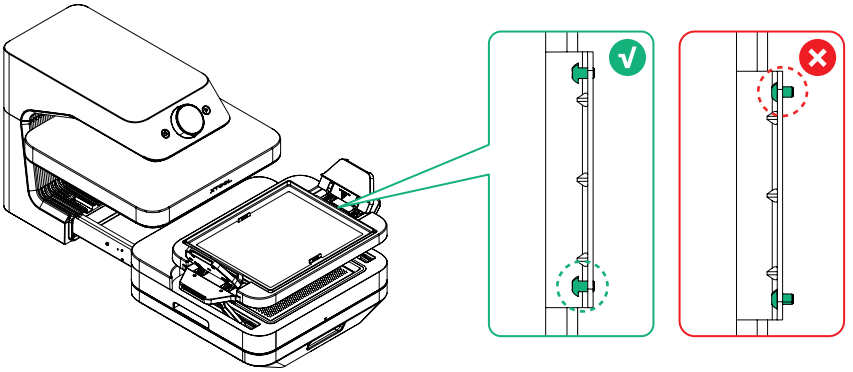
3 진공 성형 압착 프레임을 설치합니다


진공 성형 압착 프레임


육각 키

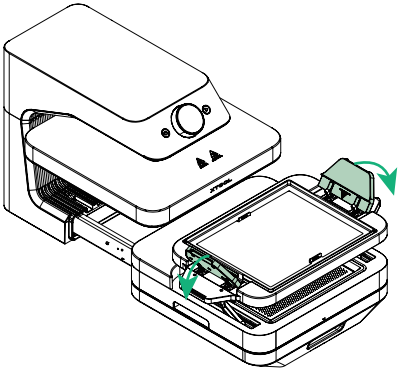
진공 성형 압착 프레임을 배치합니다





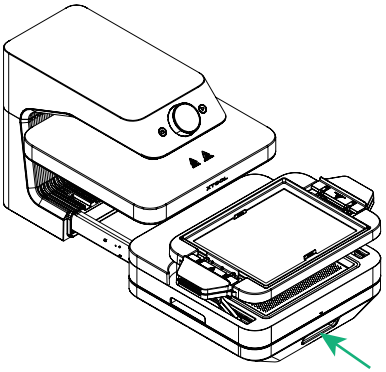
(선택 사항) L자형 렌치로 나사를 조정합니다

진공 성형 압착 프레임은 출하 시 나사 위치가 조정되어 있어, 일반적으로 두께 0.5mm ~ 1mm의 진공 성형 필름에 추가 조정 없이 적합합니다. 필름이 얇은 경우 나사를 약간 풀고, 두꺼운 경우 나사를 약간 조이십시오.



양쪽 손잡이를 동시에 눌러 필름을
고정합니다

4 가공 시작



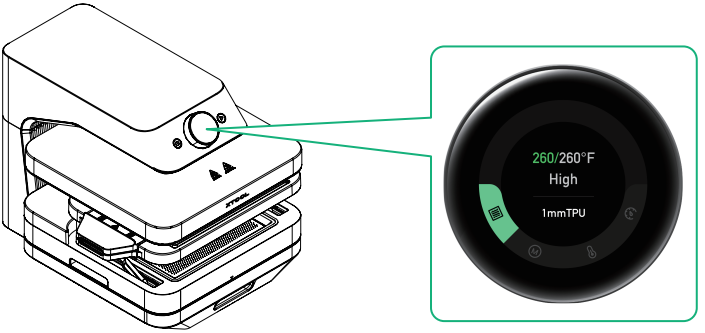
베이스로 밀어 넣습니다

권장 설정 (1mm TPU):

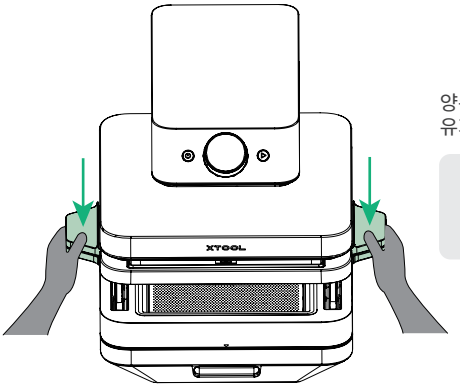
- 온도: 260 °F / 127 °C
- 흡입력: 높음



노브를 돌려 온도와 흡입력을 설정하거나,
소재 사전 설정된 매개변수를 선택합니다.

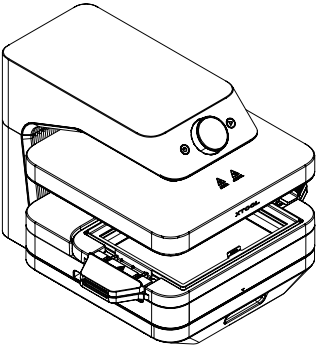


설정 온도에 도달하면 온도 표시등이 주황색에서
녹색으로 변하며, 장치에서 '삑' 소리가 납니다.

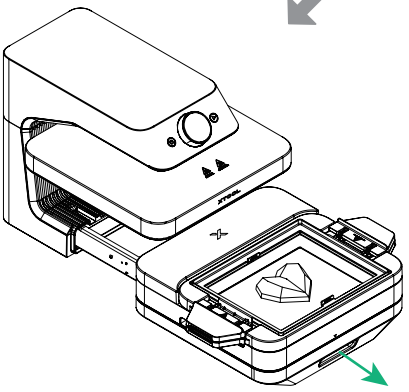


양손으로 손잡이를 단단히 눌러 10초간 압력을 유지하여 필름이 가공물에 밀착되도록 하십시오.

진공 펌프는 강력한 흡입력으로 인해 작동 중에 뚜렷한 소음을 발생시킬 것입니다.



장치가 자동으로 가공을 시작합니다



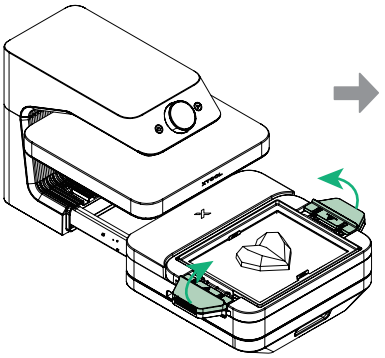
가공이 완료되었습니다.
베이스를 빼냅니다

5 가공물을 꺼냅니다

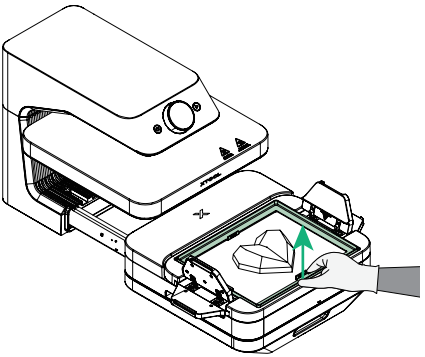


내열 장갑

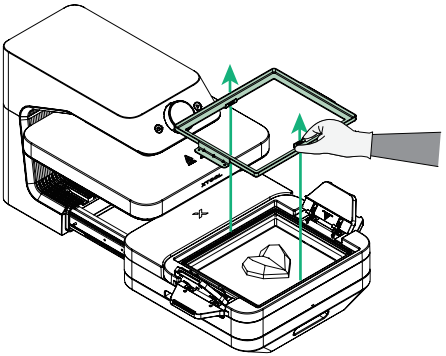
진공 압착 프레임을 제거할 때는 내열 장갑을 착용하고 뜨거운 표면과의 접촉을 피하십시오.

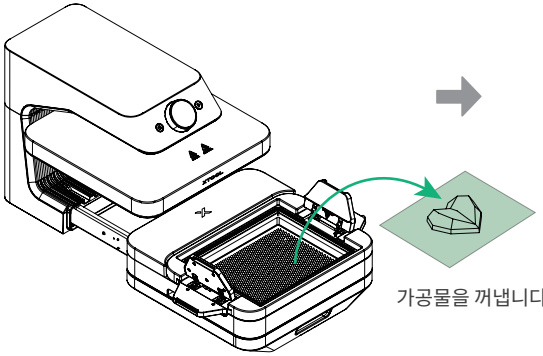


양쪽 손잡이를 들어 올리십시오.

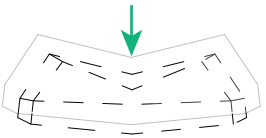


진공 성형 압착 프레임을 제거합니다





가공물을 꺼냅니다



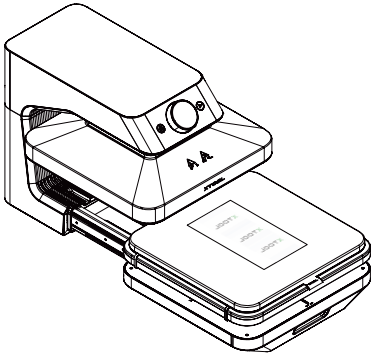
필름 상단을 눌러 가공물을 탈형합니다

진공 승화 모드를 사용합니다

이 기능은 길이 230 mm, 너비 124 mm, 높이 14 mm의 최대 크기 가공물에 적용됩니다.

1 진공 승화 필름을 건조합니다.

(1) 준비된 진공 승화 필름을 사용하거나 **s.xtool.com/doc/wp/transfer-design**에 방문하여 무늬를 디자인하고 인쇄하세요(승화 프린터는 별도로 필요합니다).
(2) 다음 방법 중 하나를 사용하여 진공 승화 필름을 건조시키고, 건조제를 넣은 밀봉 봉투에 보관하십시오. 습기가 있는 필름은 가공 결과에 영향을 미칠 수 있습니다.

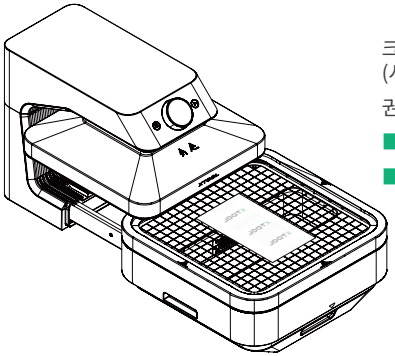


Heat Press Module을
사용합니다(시작/중지 버튼 누를 필요 없음)

권장 설정:

- 온도: 212 °F / 100 °C
- 시간: 300 초

베이스로 밀어 넣습니다 (온도를 212°F로
조절하고 시간을 300초로 설정합니다)



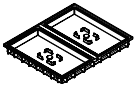
크래프트 오븐 모듈을 사용합니다
(시작/중지 버튼을 눌러야 함)

권장 설정:

- 온도: 176 °F / 80 °C
- 시간: 300초

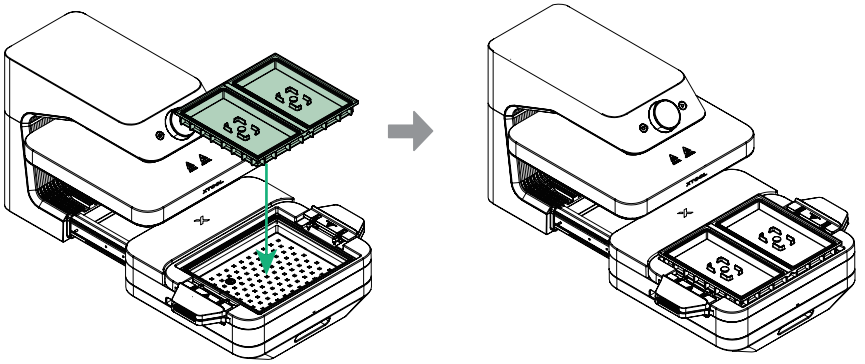
베이스로 밀어 넣습니다 (온도를 176 °F로 조절하고,
버튼을 누른 후 시간을 300초로 설정합니다)

2 진공 승화 하부 프레임을 설치합니다



진공 승화 하부 프레임

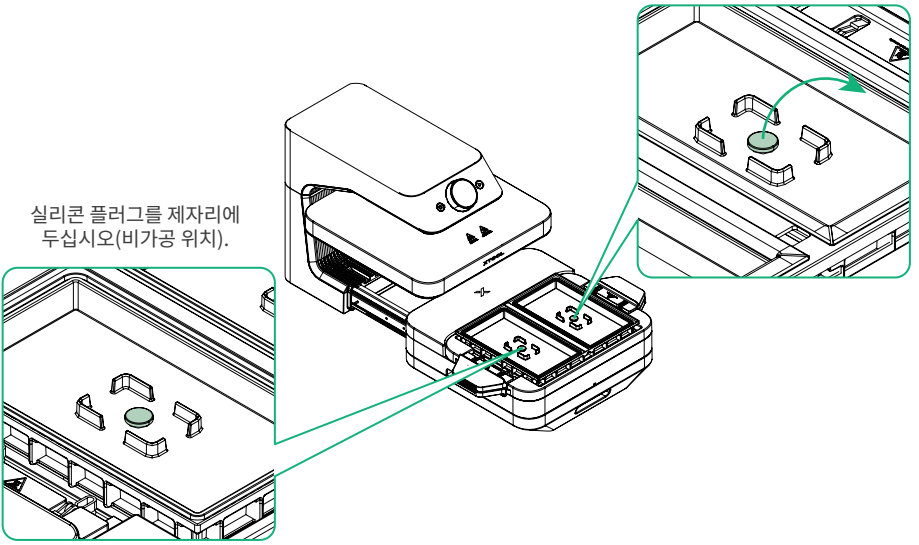
진공 승화 하부 프레임을 설치하기 전에 금속 메쉬 플레이트가 제거되었는지 반드시 확인하십시오.



진공 승화 하부 프레임을 배치합니다

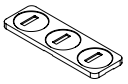
실리콘 플러그를 제거합니다 (가공 위치)

실리콘 플러그를 제자리에 두십시오(비가공 위치).

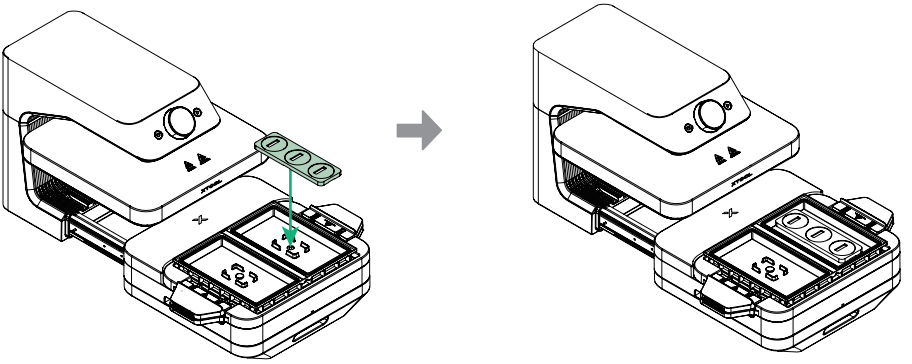


진공 승화 모드는 좌우 Dual Station을 갖추고 있습니다. 가공 전에 반드시 실리콘 플러그를 제거하십시오. 가공되지 않은 스테이션에는 실리콘 플러그를 반드시 남겨두어야 합니다.

3 배지 지그를 배치합니다

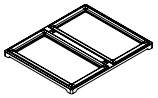


배지 지그

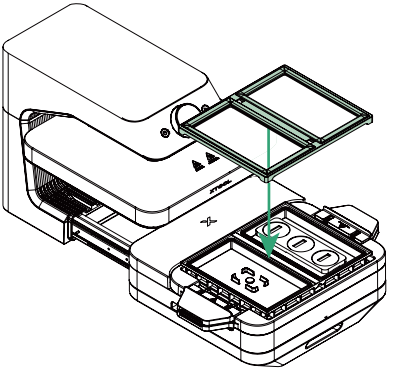


지그 뒷면의 슬롯이 아래쪽의 위치 결정 탭과
일치하는지 확인하십시오.

4 진공 승화 상부 프레임을 설치합니다



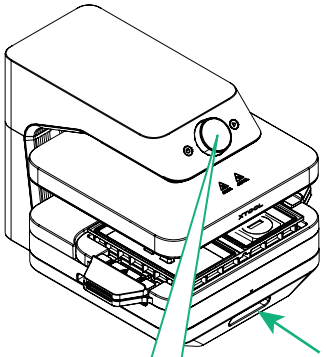
진공 승화 상부 프레임



진공 승화 상부 프레임은 하부 프레임을
완전히 덮어야 합니다

5 매개변수를 설정하고 예열을 시작합니다

진공 승화 모드를 선택하고, 매개변수를 설정하며(선택할 수 있는 소재의 시스템 기본값 또는 커스터마이징 매개변수를 사용할 수 있음), 예열을 시작합니다.

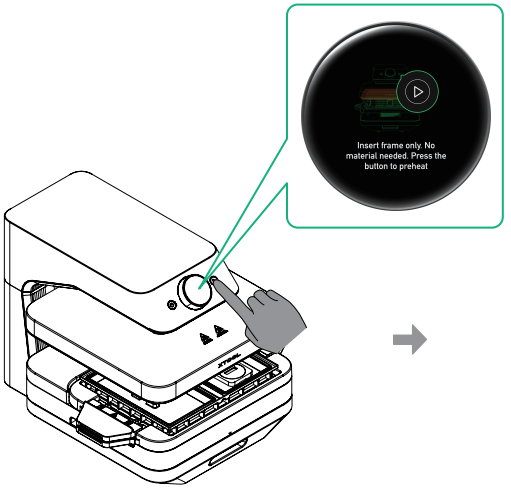


권장 설정:

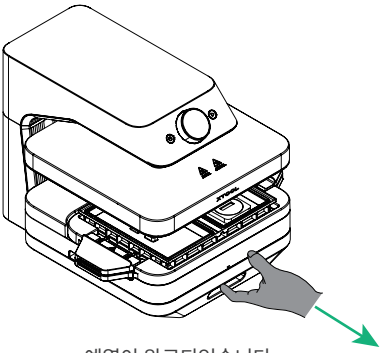
- 온도: 374 °F / 190 °C
- 시간: 460 초

베이스로 밀어 넣습니다



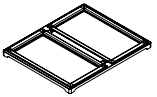


화면 안내에 따라 시작/정지 버튼을 눌러 예열을 시작합니다.



예열이 완료되었습니다.
베이스를 빼냅니다.

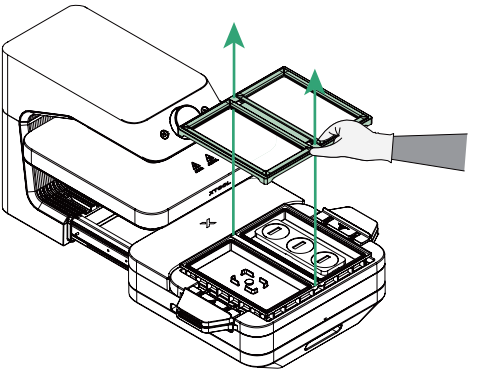
6 진공 승화 상부 프레임을 제거합니다



진공 승화 상부 프레임

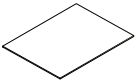


내열 장갑



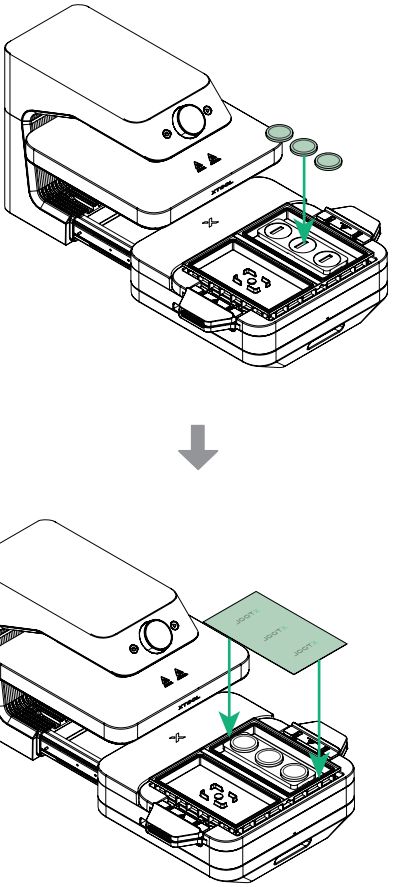
7 배지와 진공 승화 필름을 놓습니다

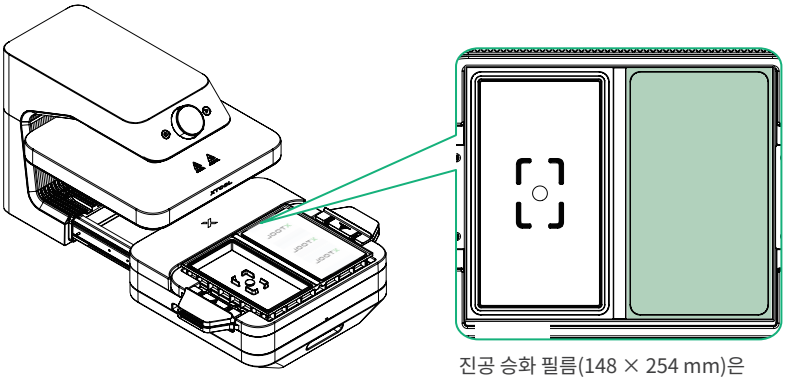

배지


진공 승화 필름


내열 장갑

■ 장갑을 착용하시고 고온에 화상 입지 않도록 주의하십시오.
■ 승화 프린터를 사용하여 진공 승화 필름의 무광면에 무늬를 인쇄하십시오.
■ 최적의 승화 효과를 위해, 인쇄 후 진공 승화 필름을 완전히 자연 건조시켜야 합니다. 그렇지 않으면 잔류 수분이 효과에 영향을 미칠 수 있습니다.

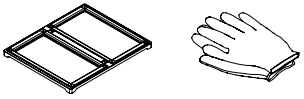




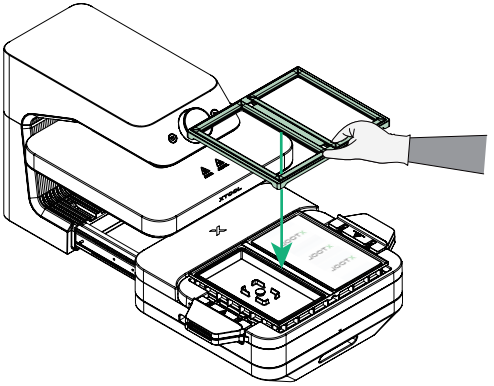
진공 승화 필름(148 × 254 mm)은
프레임과 완벽하게 맞아야 합니다

■ 진공 승화 필름을 놓을 때, 무늬가 있는 면이 아래로 향하도록 하십시오.
■ 진공 승화 필름을 설치하면 열로 인해 필름이 말림 현상이 발생합니다. 즉시 진공 승화 상부 프레임을 설치하고 가공을 시작해 주십시오. 그렇지 않으면 필름의 말림으로 인해 공기 누출이 발생하여 가공 실패를 초래할 수 있습니다.

8 진공 승화 상부 프레임을 설치합니다



진공 승화 상부 프레임 내열 장갑



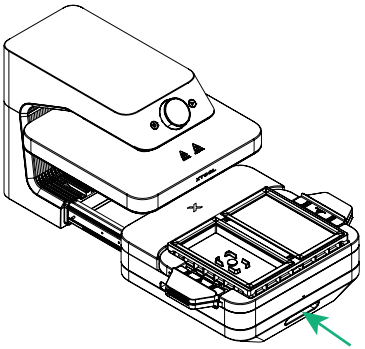
진공 승화 상부 프레임은 하부 프레임을 완전히 덮어야 합니다

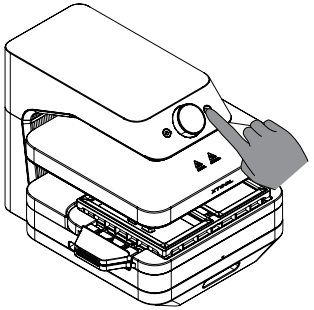
9 가공 시작

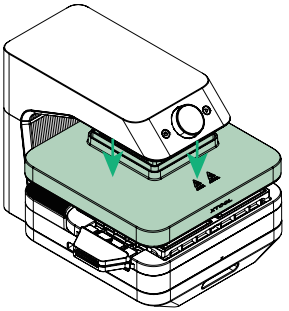
설정된 온도에 도달하면, 매개변수 설정 중 선택한 수동/자동 모드에 따라 가공을 시작합니다.

수동 모드

베이스를 밀어 넣은 후 시작/중지 버튼을 눌러 가공을 시작합니다.





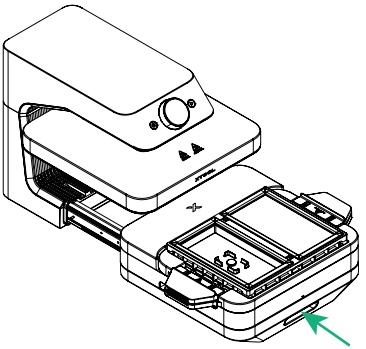


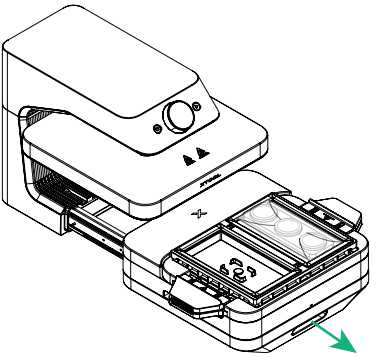
가공이 시작되면 히팅 플레이트가 자동으로 가압되어 진공 승화 필름을 20초간 가열합니다. 그 후 진공 펌프가 작동하며 진공이 형성되는 소리가 들립니다.

또는

자동 모드

베이스를 밀어 넣으면 장치가 자동으로 가공을 시작합니다.



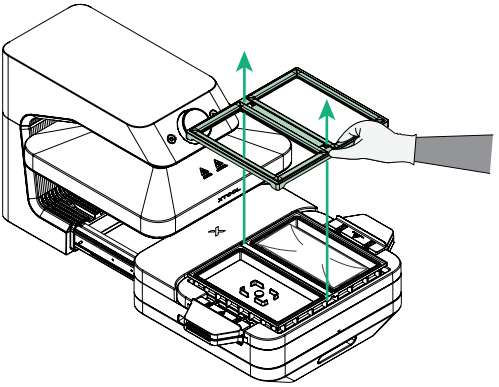


가공이 완료되었습니다. 베이스를 빼냅니다

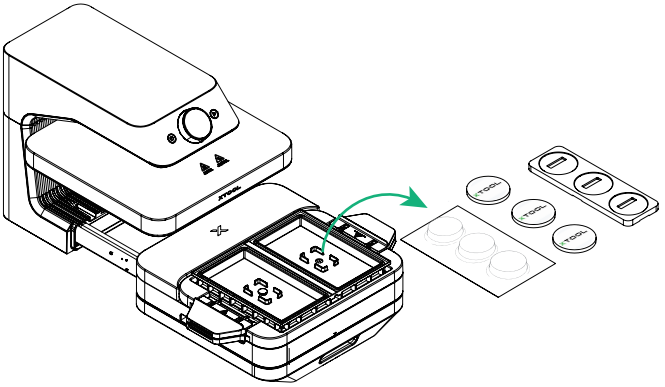
10 가공물을 꺼냅니다



내열 장갑

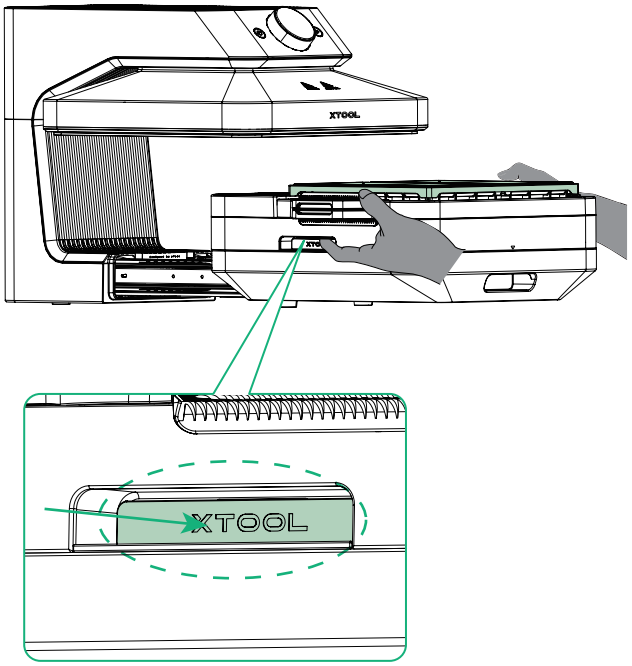


내열 장갑을 착용하고 진공 승화 상부 프레임을 제거합니다



진공 승화 필름, 배지 및 배지 지그를 제거합니다

3D Form Module을 제거합니다



양손을 양쪽 손잡이에 올려놓고 안쪽으로 누르며
모듈을 들어 올립니다.

XTOOL