XTOOL | 3D Form Module

Kurzanleitung



Erklärung – – – – – – – – – – – – – – – – – 01

Liste der Teile - – – – – – – – – – – – – – – – – 01

Einführung – – – – – – – – – – – – – – – – – – 02

Vorbereitungen - – – – – – – – – – – – – – – – 02

Vakuumformmodus verwenden - – – – – – – – – 04

Vakuum-Sublimationsmodus verwenden – – – – – 11

3D Form Module entfernen - – – – – – – – – – 20

Erklärung

Vielen Dank, dass Sie sich für xTool-Produkte entschieden haben!

Nutzungserfahrung zu verbessern. Soweit gesetzlich zulässig, übernimmt das Unternehmen keine Haftung für Schäden oder Verluste, die daraus entstehen, dass das Produkt nicht gemäß den im Handbuch festgelegten Anweisungen und Anforderungen verwendet wird oder dass es unsachgemäß bzw. fehlerhaft bedient wird.

Das Unternehmen hat den Inhalt des Handbuchs sorgfältig und gewissenhaft zusammengestellt, aber es können Fehler oder Auslassungen bestehen.

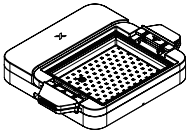
Das Unternehmen ist bestrebt, die Produktfunktionen und die Servicequalität ständig zu verbessern, und behält sich daher das Recht vor, die im Handbuch beschriebenen Produkte oder Software sowie den Inhalt des Handbuchs jederzeit zu ändern.

Das Handbuch soll Ihnen helfen, das Produkt richtig zu benutzen und enthält keine Beschreibung der Hardware- und Softwarekonfiguration. Für die Produktkonfiguration lesen Sie bitte den zugehörigen Vertrag (falls vorhanden) und die Packliste oder wenden Sie sich an Ihren Händler. Die Abbildungen in diesem Handbuch dienen nur als Referenz und das tatsächliche Produkt kann davon abweichen.

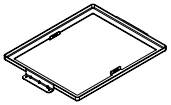
Die Anleitung ist urheberrechtlich geschützt. Ohne vorherige schriftliche Genehmigung seitens des Unternehmens darf die Anleitung weder auf irgendeine Weise reproduziert, umgeschrieben, auf irgendeine Weise über ein kabelgebundenes oder kabelloses Netzwerk übertragen oder in irgendeine Sprache übersetzt werden, noch dürfen irgendwelche Änderungen daran vorgenommen werden, beispielsweise in Bezug auf Inhalt, Abbildungen oder Layout.

Das Unternehmen hat es sich zur Aufgabe gemacht, das Produkt und die damit verbundenen Materialien stetig zu verbessern. Das Produkt und die Gebrauchsanleitung können verändert werden. Aktualisierungen sind unter **xtool.com** zu finden.

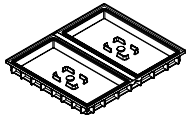
Liste der Teile



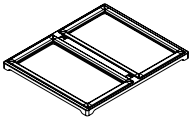
3D Form Sockel



Vakuumform-Pressrahmen



Vakuum-Sublimations-Unterrahmen (mit vormontierten Silikonstopfen)



Vakuum-Sublimations-Oberrahmen



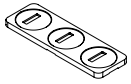
Hitzebeständige Handschuhe



Metallgitterplatte



Inbusschlüssel

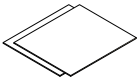


Abzeichenlehre



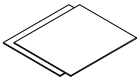
Kurzanleitung

Material-Paket



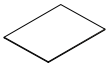
Tiefziehfolie (hart, PETG)

Größe: 255 × 310 mm



Vakuumformfolie (weich, TPU)

Größe: 255 × 310 mm



Vakuum-Sublimationsfolie

Größe: 148 × 254 mm



Abzeichen



Herzförmige Form

Einführung

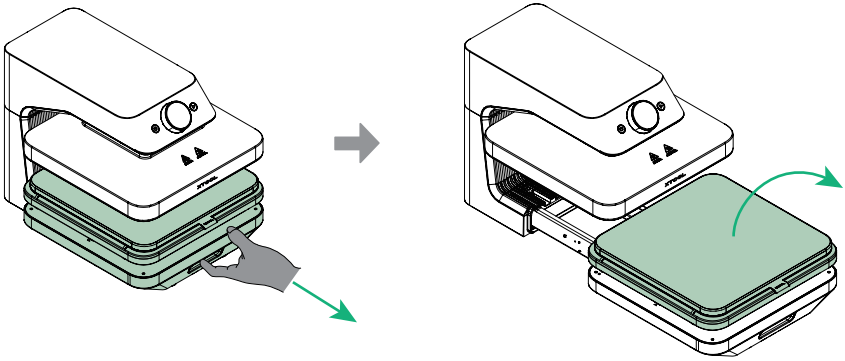
Dieses xTool 3D Form Module ist ausschließlich für die Verwendung mit dem xTool WonderPress vorgesehen. Das Produkt kombiniert 3D-Vakuumformen und Vakuumsublimation und erfüllt effizient unterschiedliche Anforderungen an dreidimensionale Formgebung und Oberflächendekoration.

Vorbereitungen

■ Vor der Verwendung die Sicherheitshinweise sowie die Kurzanleitung des xTool WonderPress lesen und beachten.

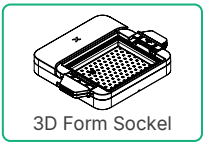
■ Stellen Sie während des Betriebs sicher, dass der xTool WonderPress an die Stromversorgung angeschlossen bleibt.

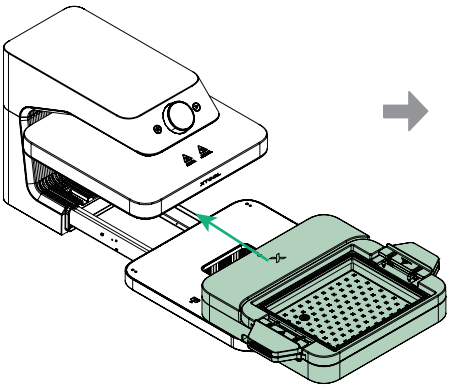
1 Heat Press Module entfernen



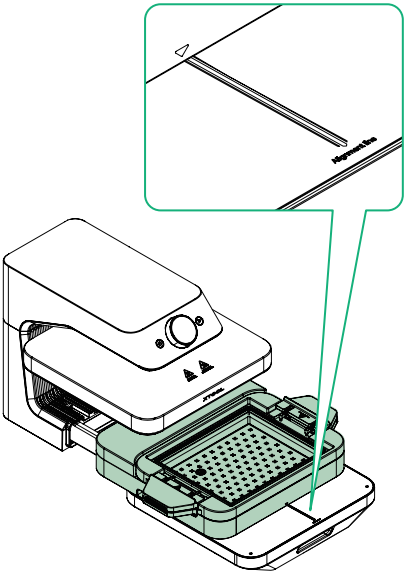
Alle Module des xTool WonderPress sind hot-swappable. Daher ist es nicht erforderlich, das Gerät beim Modulwechsel auszuschalten.

2 3D Form Sockel installieren

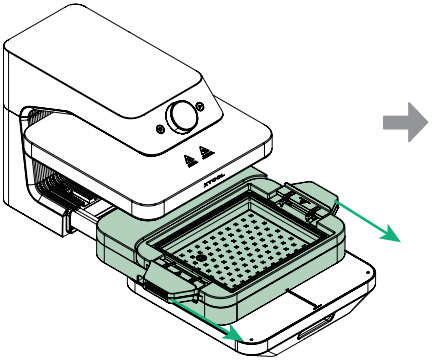




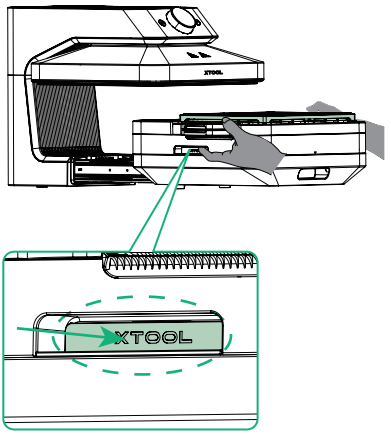
Ziehen Sie den Gerätesockel nach hinten



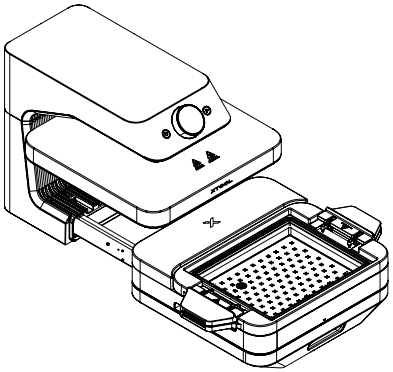
Richten Sie die Ausrichtungsmarkierungen des 3D Form Sockels an den Ausrichtungslinien des WonderPress-Gerätesockels aus.



Sobald ausgerichtet, schieben Sie den 3D Form Sockel nach vorne, bis er bündig mit dem WonderPress-Gerätesockel abschließt.



Fassen Sie das Modul an den vorgesehenen Griffpositionen und drücken Sie es nach innen, bis es einrastet.

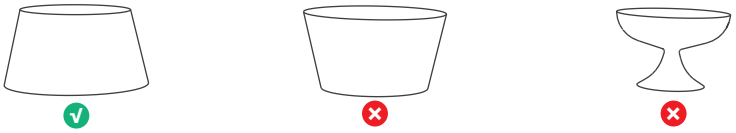


Nach erfolgreicher Installation zeigt der Bildschirm „3D Form Module“ an.

Vakuumformmodus verwenden

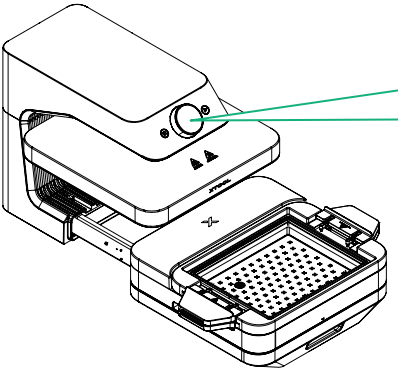
■ Diese Funktion ist für Objekte mit einer maximalen Größe von 258 mm Länge, 203 mm Breite und 90 mm Höhe geeignet.

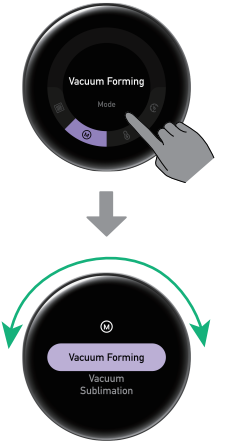
■ Für eine optimale Entformung muss das Objekt zwei Bedingungen erfüllen: 1) oben schmal und unten breit; 2) keine konkaven Strukturen an vertikalen Flächen.



■ Es wird empfohlen, die offizielle xTool Vakuumformfolie (weich, TPU) zu verwenden. Aufgrund ihrer Flexibilität bietet sie eine höhere Entformungsrate; die oben genannten Bedingungen können teilweise gelockert werden.

1 Vakuumformmodus auswählen



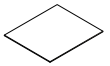


Drehen Sie den Knopf zur Auswahl des Verarbeitungsmodus und tippen Sie anschließend zur Bestätigung auf den Bildschirm.

2 Objekt und Vakuumformfolie platzieren



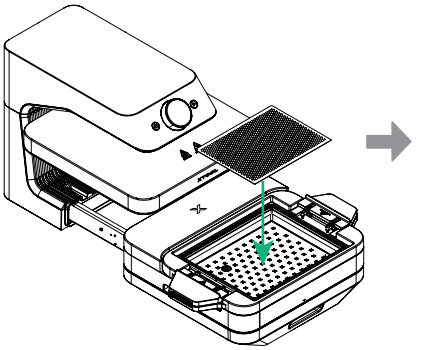
Metallgitter platte



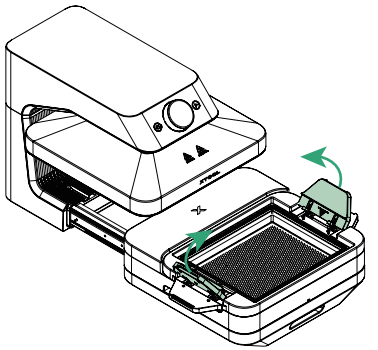
Tiefziehfolie (weich)/(hart)



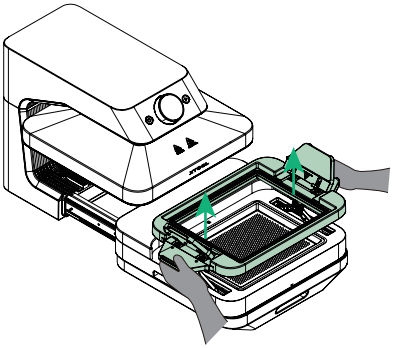
Herzförmige Form



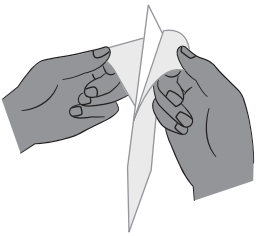
Metallgitterplatte einsetzen



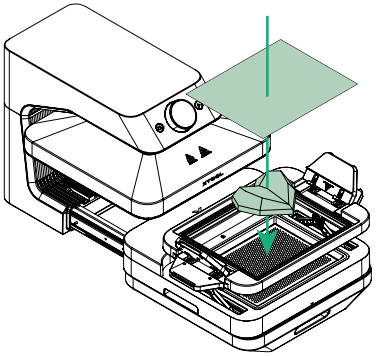
Griffe an beiden Seiten hochklappen



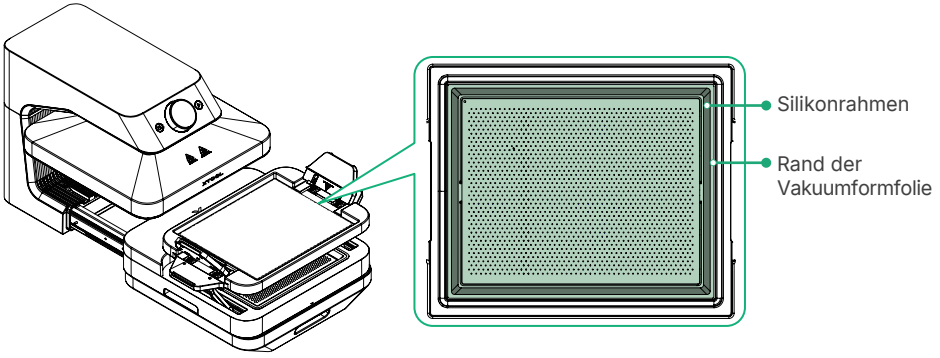
Halten Sie die Griffe mit beiden Händen und ziehen Sie den Modulrahmen nach oben, bis ein Klickgeräusch zu hören ist.



Schutzfolie auf beiden Seiten der Tiefziehfolie abziehen

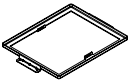


Herzförmige Form und Vakuumformfolie platzieren. Es wird empfohlen, diese mittig zu positionieren.



Stellen Sie sicher, dass die Folie alle vier Seiten des Silikonrahmens vollständig abdeckt.

3 Vakuumform-Pressrahmen installieren

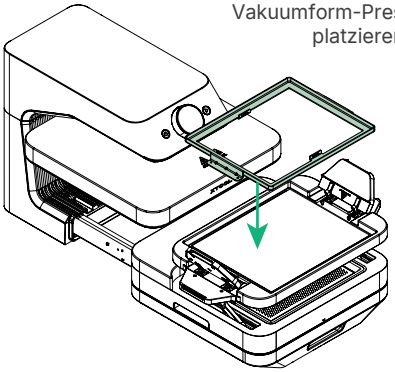


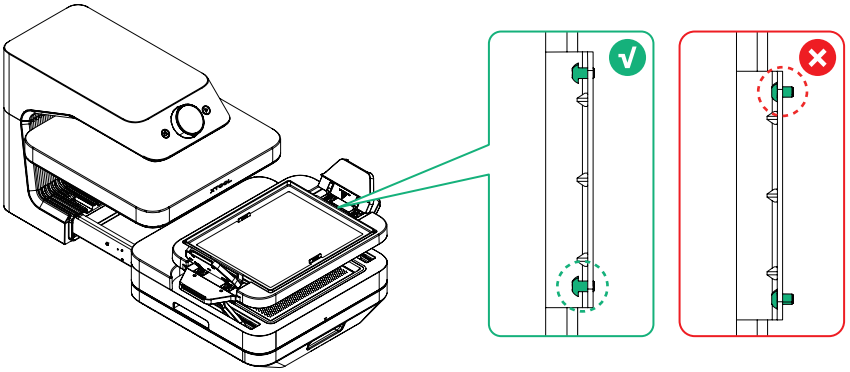
Vakuumform-Pressrahmen



Inbusschlüssel

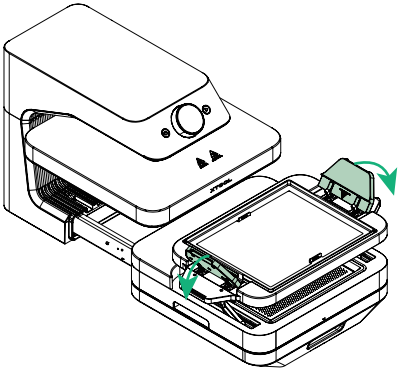
Vakuumform-Pressrahmen platzieren





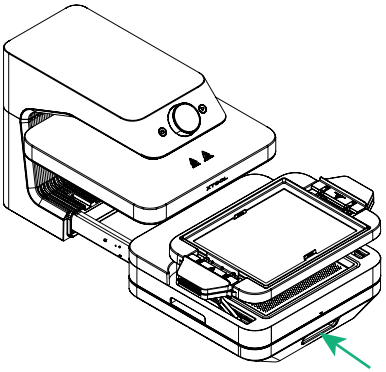
(Optional) Verwenden Sie einen Inbusschlüssel, um die Schrauben einzustellen.

Der Vakuumform-Pressrahmen ist werkseitig auf die Schraubenpositionen kalibriert und erfordert in der Regel keine Anpassung für Vakuumformfolien mit einer Dicke von 0,5 mm bis 1 mm. Bei dünnen Folien die Schrauben leicht lösen; bei dicken Folien die Schrauben leicht anziehen.



Drücken Sie beide Griffe gleichzeitig, um die Folie zu fixieren

4 Verarbeitung starten



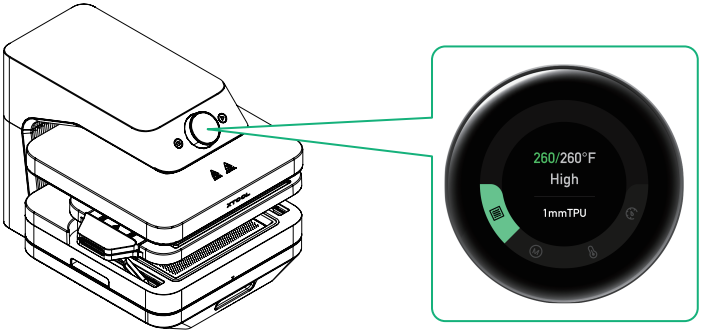
Zurück in den Gerätesockel schieben

Empfohlene Einstellungen (1 mm TPU):

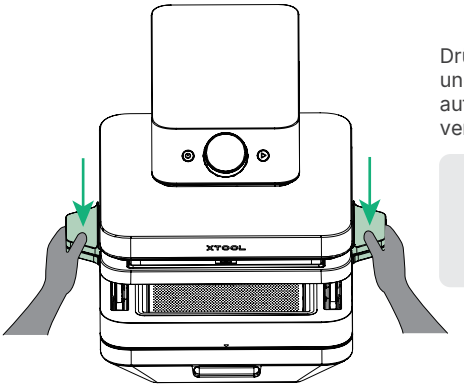
- Temperatur: 127 °C
- Saugleistung: Hoch



Drehen Sie den Knopf, um Temperatur und Saugleistung einzustellen, oder wählen Sie voreingestellte Materialparameter aus.

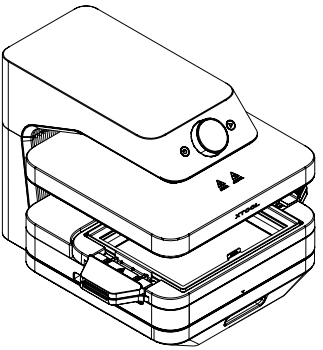


Sobald die eingestellte Temperatur erreicht ist, wechselt die Temperaturanzeige von Orange zu Grün, und das Gerät gibt einen Signalton aus

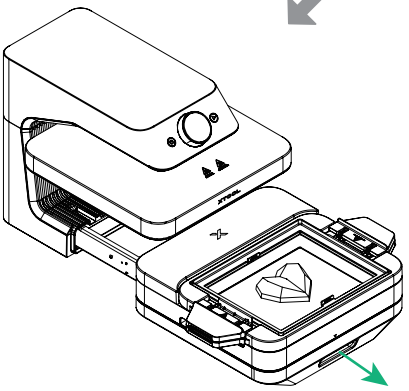


Drücken Sie die Griffe mit beiden Händen fest und halten Sie den Druck 10 Sekunden lang aufrecht, bis die Folie fest um das Objekt versiegelt ist

Die Vakuumpumpe erzeugt während des Betriebs aufgrund ihrer hohen Saugleistung ein deutlich hörbares Geräusch.



Das Gerät beginnt automatisch mit der Verarbeitung



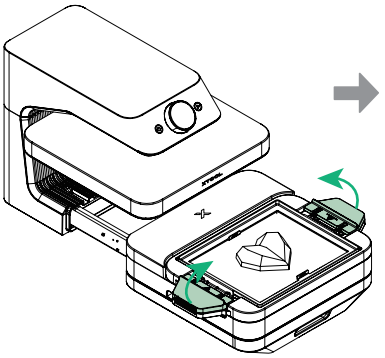
Verarbeitung abgeschlossen. Ziehen Sie den Gerätesockel heraus

5 Gegenstand entnehmen

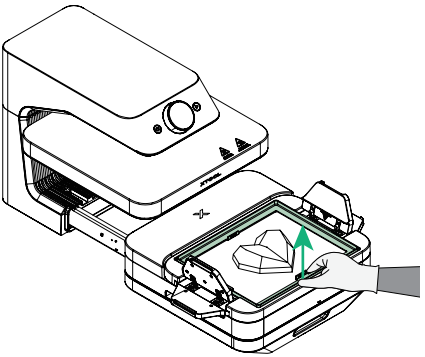


Hitzebeständige Handschuhe

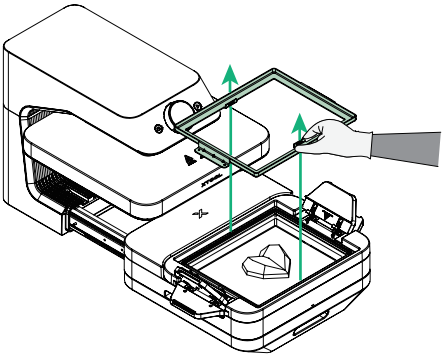
Beim Entfernen des Pressrahmens sind hitzebeständige Handschuhe zu tragen und der Kontakt mit heißen Oberflächen zu vermeiden.

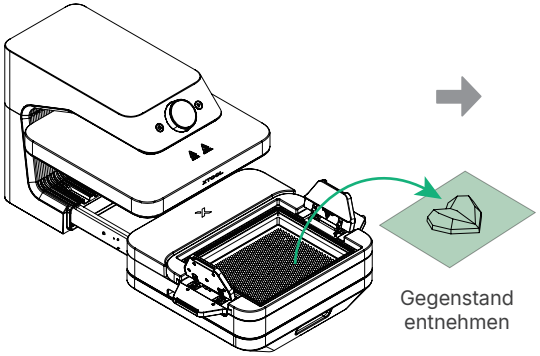


Griffe an beiden Seiten hochklappen

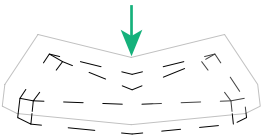


Vakuumform-Pressrahmen entfernen





Gegenstand entnehmen



Drücken Sie auf die Oberseite der Folie, um das Objekt zu lösen.

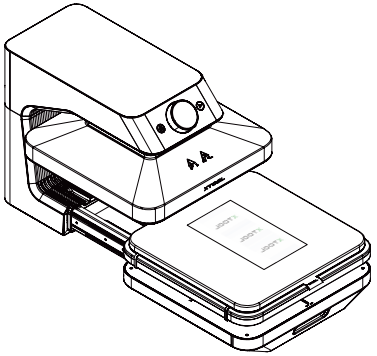
Vakuum-Sublimationsmodus verwenden

Diese Funktion ist für die Bearbeitung von Objekten mit einer maximalen Größe von 230 mm Länge, 124 mm Breite und 14 mm Höhe geeignet.

1 Vakuum-Sublimationsfolie trocknen

(1) Verwenden Sie eine vorbereitete Vakuum-Sublimationsfolie oder besuchen Sie s.xtool.com/doc/wp/transfer-design, um Ihr Muster zu entwerfen und zu drucken (erfordert einen eigenen Sublimationsdrucker).

(2) Trocknen Sie die Vakuum-Sublimationsfolie mit einer der folgenden Methoden und lagern Sie sie anschließend in einem versiegelten Beutel mit Trockenmittel. Eine feuchte Folie kann die Verarbeitungsergebnisse beeinträchtigen.

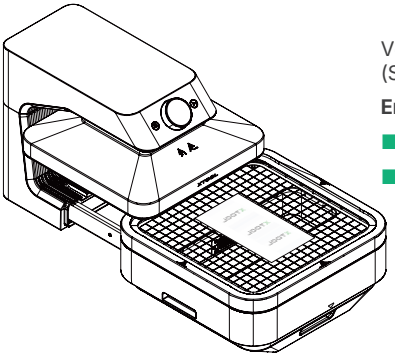


Verwendung von Heat Press Module (Start/Stopp-Taste nicht erforderlich)

Empfohlene Einstellungen:

- Temperatur: 100 °C
- Zeit: 300 s

Zurück in den Gerätesockel schieben (Stellen Sie die Temperatur auf 100 °C und die Zeit auf 300 s ein.)



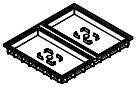
Verwendung von Craft Oven Module (Start/Stopp-Taste erforderlich)

Empfohlene Einstellungen:

- Temperatur: 80 °C
- Zeit: 300 s

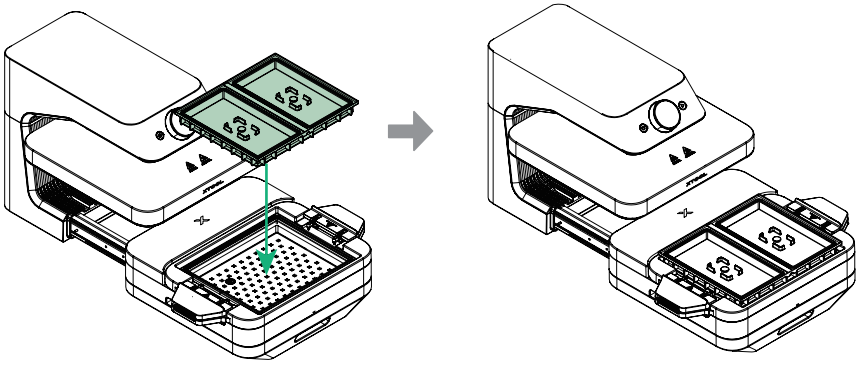
Zurück in den Gerätesockel schieben (Stellen Sie die Temperatur auf 80 °C ein, drücken Sie die Taste und stellen Sie die Zeit auf 300 s ein)

2 Vakuum-Sublimations-Unterrahmen installieren



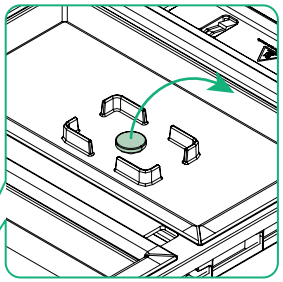
Vakuum-Sublimation s-Unterrahmen

Stellen Sie sicher, dass die Metallgitterplatte entfernt ist, bevor der Vakuum-Sublimations-Unterrahmen installiert wird.

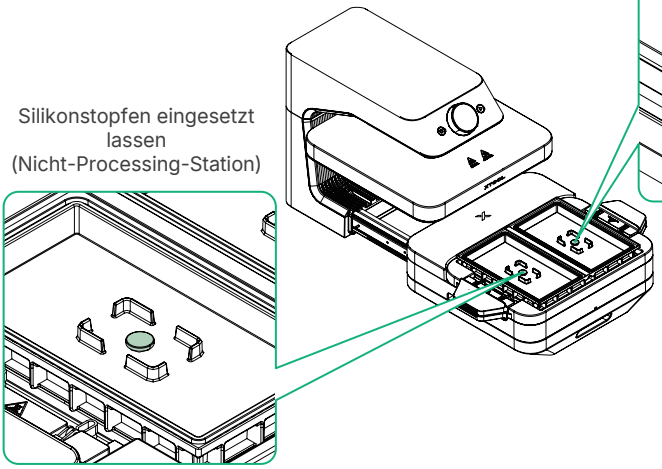


Vakuum-Sublimations-Unterrahmen einsetzen

Silikonstopfen entfernen (Processing-Station)

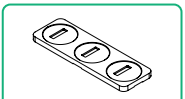


Silikonstopfen eingesetzt lassen (Nicht-Processing-Station)

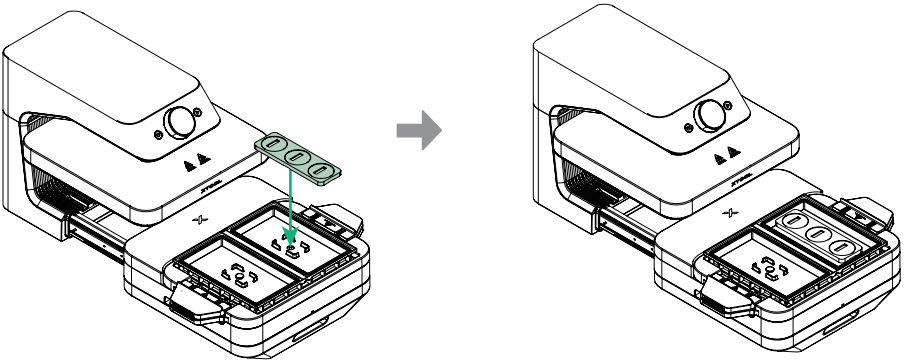


Der Vakuum-Sublimationsmodus verfügt über zwei Bearbeitungsstationen (links und rechts). Stellen Sie sicher, dass die Silikonstopfen vor der Verarbeitung entfernt werden. Die Silikonstopfen müssen an der nicht bearbeiteten Station eingesetzt bleiben.

3 Abzeichenlehre platzieren

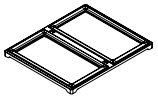


Abzeichenlehre

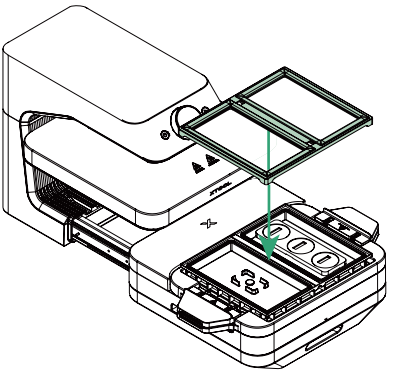


Stellen Sie sicher, dass der Schlitz auf der Rückseite der Vorrichtung mit den Positionierungsnasen darunter ausgerichtet ist.

4 Vakuum-Sublimations-Oberrahmen installieren



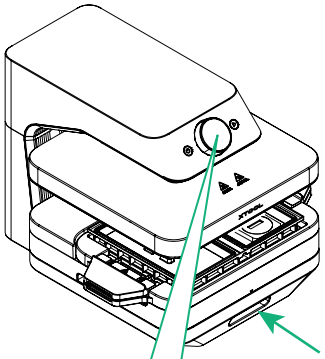
Vakuum-Sublimations-Oberrahmen



Der Vakuum-Sublimations-Oberrahmen muss den Unterrahmen vollständig abdecken.

5 Parameter einstellen und Vorheizen starten

Wählen Sie den Vakuum-Sublimationsmodus, stellen Sie die Parameter ein (voreingestellt oder benutzerdefiniert) und starten Sie das Vorheizen.



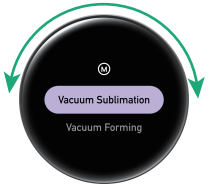
Empfohlene Einstellungen:

- Temperatur: 190 °C
- Zeit: 460 s

Zurück in den Gerätesockel schieben



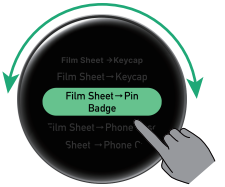
Drücken



Drehen Sie den Knopf, um den Modus auszuwählen, und drücken Sie ihn zur Bestätigung.



Drücken



Drehen Sie den Knopf, um das Material auszuwählen, und drücken Sie ihn zur Bestätigung.

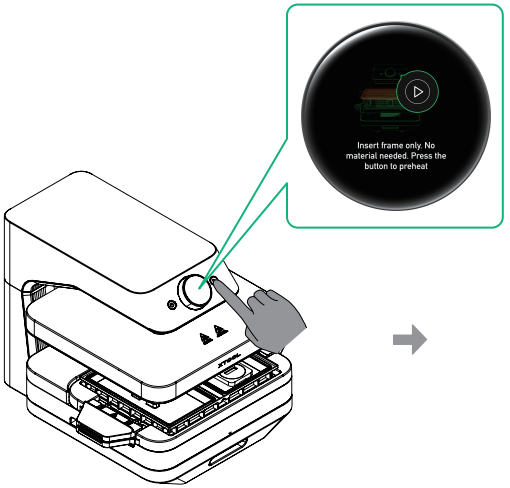




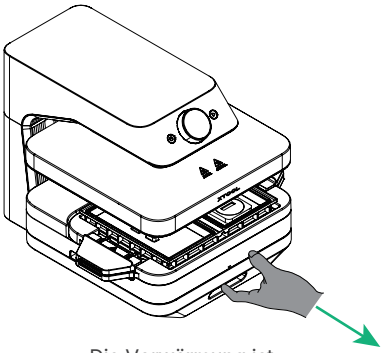
Warten Sie, bis die Temperatur den eingestellten Wert erreicht hat.



Drehen Sie den Knopf, um die Vorwärmung auszuwählen, und drücken Sie ihn zur Bestätigung.

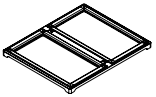


Befolgen Sie die Bildschirmanweisungen und drücken Sie die Start/Stopp-Taste, um die Vorwärmung zu starten.



Die Vorwärmung ist abgeschlossen. Ziehen Sie den Gerätesockel heraus.

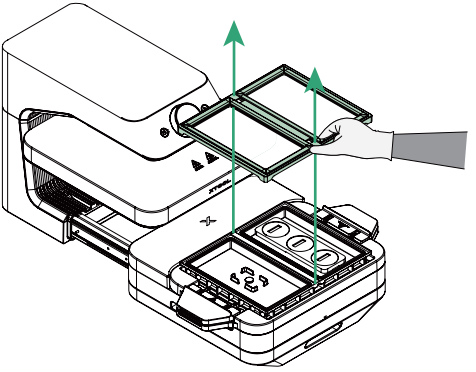
6 Vakuum-Sublimations-Oberrahmen entfernen



Vakuum-Sublimations-Oberrahmen

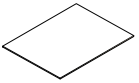


Hitzebeständige Handschuhe



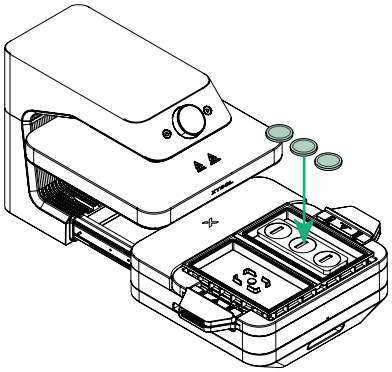
7 Abzeichen und Vakuum-Sublimationsfolie platzieren

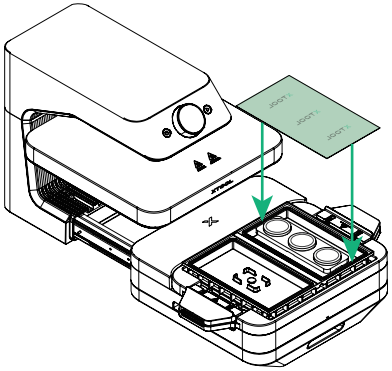

Abzeichen

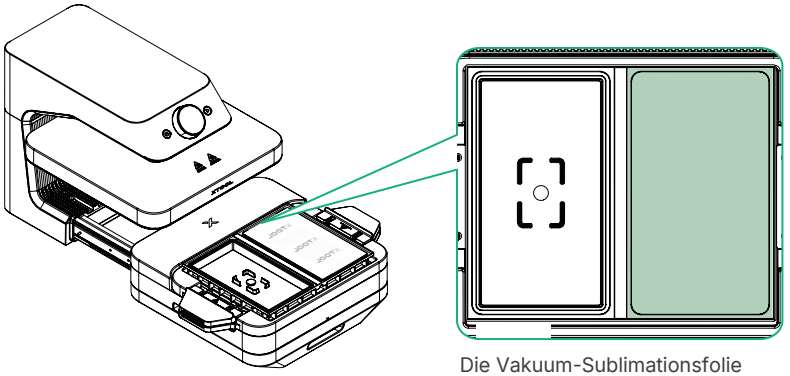

Vakuum-Sublimationsfolie


Hitzebeständige Handschuhe

- Bitte tragen Sie Handschuhe und vermeiden Sie Verbrennungen durch hohe Temperaturen.
- Verwenden Sie einen Sublimationsdrucker, um das Design auf die matte Seite der Vakuum-Sublimationsfolie zu drucken.
- Für optimale Sublimationsergebnisse lassen Sie die Vakuum-Sublimationsfolie nach dem Druck vollständig an der Luft trocknen. Andernfalls kann Restfeuchtigkeit das Ergebnis beeinträchtigen.



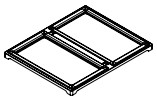




Die Vakuum-Sublimationsfolie (148 × 254 mm) muss exakt in den Rahmen passen.

- Achten Sie beim Einlegen der Vakuum-Sublimationsfolie darauf, dass die bedruckte Seite nach unten zeigt.
- Nach dem Einlegen kann sich die Vakuum-Sublimationsfolie durch Hitze aufrollen. Installieren Sie daher sofort den Vakuum-Sublimations-Oberrahmen und starten Sie den Prozess. Andernfalls kann das Aufrollen der Folie zu Luftleckagen und damit zu einem Verarbeitungsfehler führen.

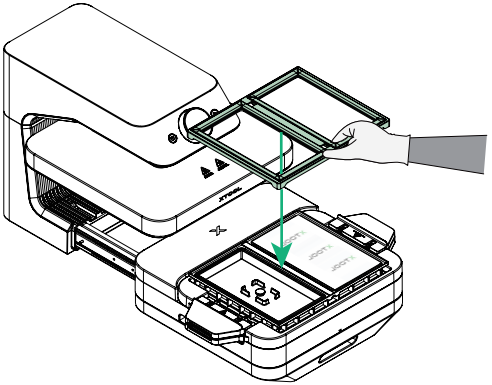
8 Vakuum-Sublimations-Oberrahmen installieren



Vakuum-Sublimations-Oberrahmen



Hitzebeständige Handschuhe



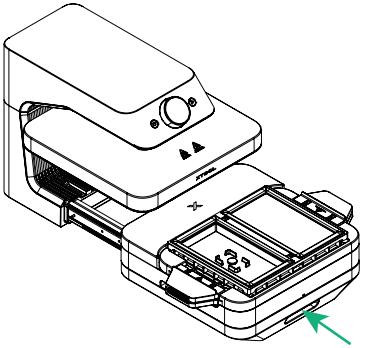
Der Vakuum-Sublimations-Oberrahmen muss den Unterrahmen vollständig abdecken.

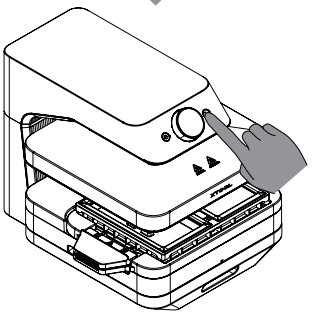
9 Verarbeitung starten

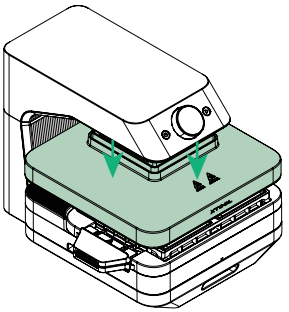
Sobald die eingestellte Temperatur erreicht ist, beginnen Sie mit der Verarbeitung entsprechend dem im Parameter-Setup gewählten manuellen oder automatischen Modus.

Manueller Modus

Schieben Sie den Gerätesockel hinein und drücken Sie anschließend die Start/Stopp-Taste, um die Verarbeitung zu starten.





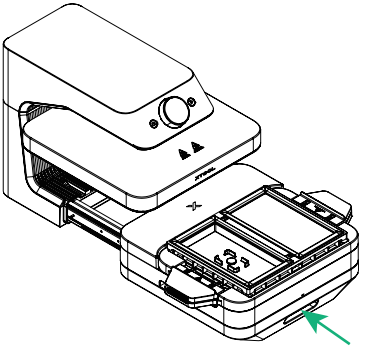


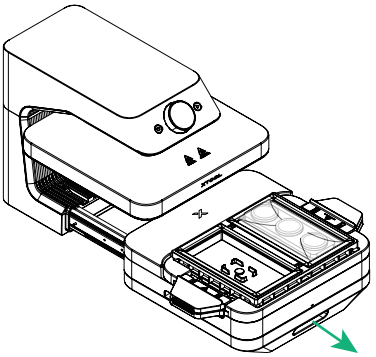
Verarbeitung starten: Die Heizplatte senkt sich automatisch ab und erhitzt die Vakuum-Sublimationsfolie für 20 Sekunden. Anschließend startet die Vakuumpumpe, und das Geräusch des Vakuumprozesses ist hörbar.

Oder

Automatikmodus

Schieben Sie den Gerätesockel hinein, und das Gerät startet automatisch die Verarbeitung.



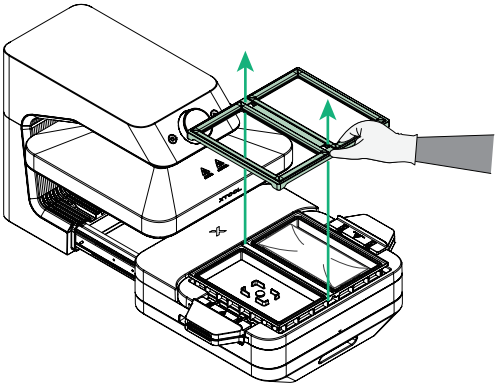


Verarbeitung abgeschlossen. Ziehen Sie den Gerätesockel heraus

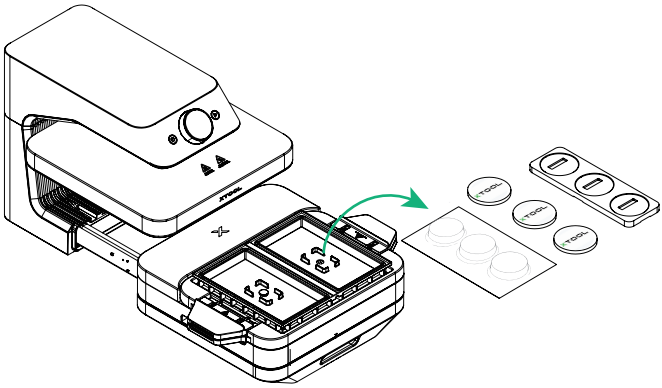
10 Gegenstand entnehmen



Hitzebeständig
e Handschuhe

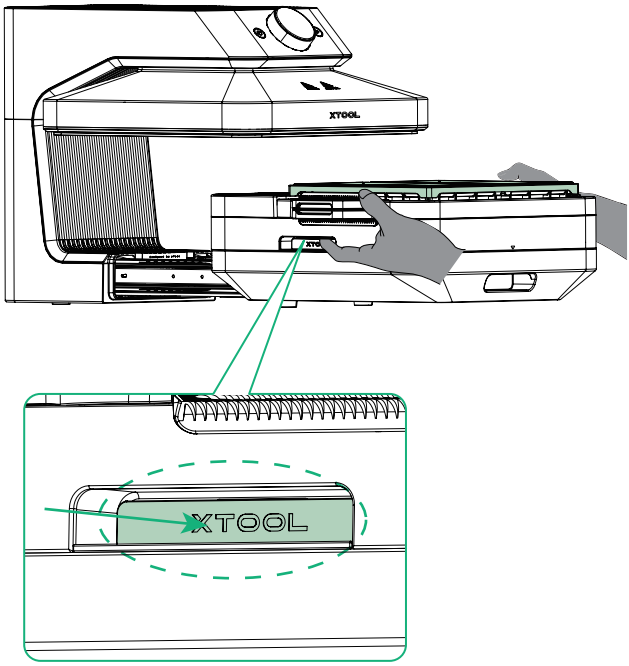


Vakuum-Sublimations-Oberrahmen mit
hitzebeständigen Handschuhen entfernen



Vakuum-Sublimationsfolie, Abzeichen
und Abzeichenlehre entfernen

3D Form Module entfernen



Legen Sie beide Hände an die vorgesehenen Griffpositionen, drücken Sie nach innen und heben Sie das Modul an.

XTOOL