# XTOOL | 3D Form Module

## Guía de inicio rápido



Declaración 01

Lista de elementos 01

Introducción 02

Preparativos 02

Usar el modo de termoformado al vacío 04

Usar el Modo de Sublimación al Vacío 11

Elimine el 3D Form Module 20

# Declaración

¡Bienvenido al uso de los productos xTool!

Si utiliza este producto por primera vez, lea detenidamente todos los materiales que lo acompañan para obtener la mejor experiencia de uso. En la medida permitida por la legislación aplicable, la Empresa no será responsable de ninguna pérdida o daño que resulte del incumplimiento de las instrucciones y requisitos establecidos en este Manual, ni del uso indebido o la operación incorrecta del producto por parte del usuario.

La empresa ha cotejado el contenido del manual de manera rigurosa; sin embargo, pueden llegar a quedar algunos errores u omisiones.

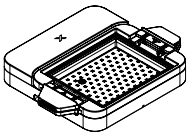
La empresa se compromete a seguir mejorando las funciones de sus productos y la calidad de sus servicios y, por lo tanto, se reserva el derecho de cambiar cualquier producto o software descrito en el Manual, así como también el contenido del Manual en cualquier momento.

La función de este Manual es la de ayudarlo a utilizar este producto de manera apropiada y no incluye ninguna descripción de la configuración del hardware o software. Para ver la configuración del producto, revise el contrato relacionado (si existe) y la lista de embalaje, o consulte al distribuidor. Las imágenes en el Manual son únicamente de referencia y pueden variar con respecto al producto real.

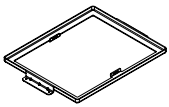
El manual está protegido por las leyes y reglamentos sobre derechos de autor y no podrá reproducirse ni transcribirse en ningún modo, ni transmitirse por ninguna red alámbrica o inalámbrica de ninguna forma, ni traducirse a ningún idioma, ni modificarse en modo alguno en su contenido, imagen o maquetación, sin la autorización previa por escrito de la empresa.

La empresa se compromete a mejorar de forma continua el producto y los materiales relacionados. El producto y el manual están sujetos a modificaciones, y las actualizaciones están disponibles en **xtool.com**.

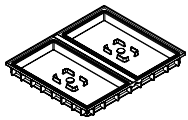
# Lista de elementos



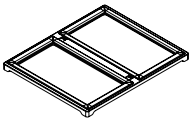
Base de 3D Form



Marco de prensado para termoformado al vacío



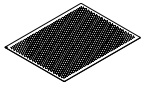
Marco inferior de sublimación al vacío (con tapones de silicona preinstalados)



Marco superior de sublimación al vacío



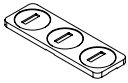
Guantes resistentes al calor



Placa de malla metálica



Llave hexagonal

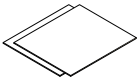


Plantilla para insignia



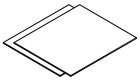
Guía de inicio rápido

Paquete de material



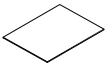
Película para termoformado al vacío (dura, PETG)

Tamaño: 255 × 310 mm



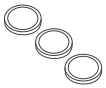
Película para termoformado al vacío (blanda, TPU)

Tamaño: 255 × 310 mm



Película de sublimación al vacío

Tamaño: 148 × 254 mm



Insignia



Molde en forma de corazón

## Introducción

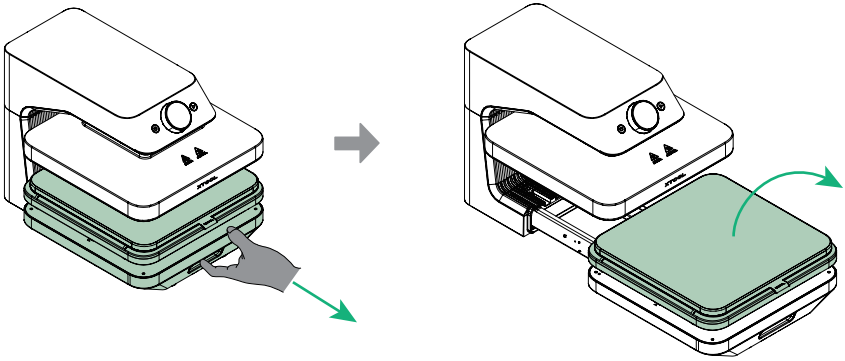
El xTool 3D Form Module está diseñado para uso exclusivo con xTool WonderPress. El producto integra termoformado al vacío 3D y sublimación al vacío, satisfaciendo eficazmente diversas demandas de moldeo tridimensional y decoración superficial.

## Preparativos

■ Antes de usar, lea y siga las Instrucciones de Seguridad y la Guía de Inicio Rápido de xTool WonderPress.

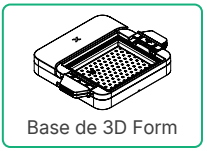
■ Al usar el dispositivo, asegúrese de que xTool WonderPress permanezca conectado a la fuente de alimentación.

### 1 Retire el Heat Press Module

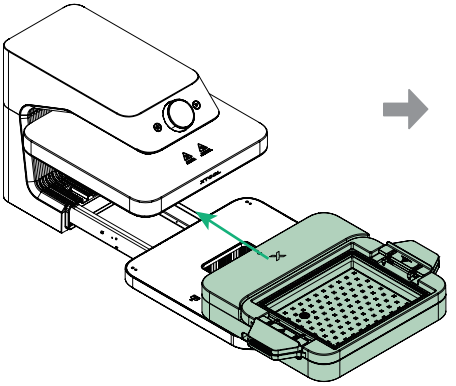


Todos los módulos de xTool WonderPress son intercambiables en caliente. Por lo tanto, no es necesario apagar la máquina al reemplazar los módulos.

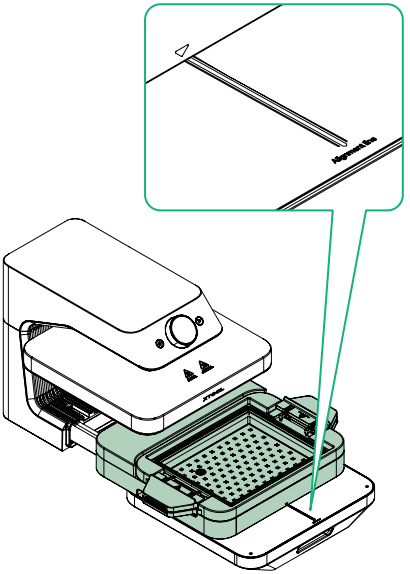
## 2 Instale la base de 3D Form



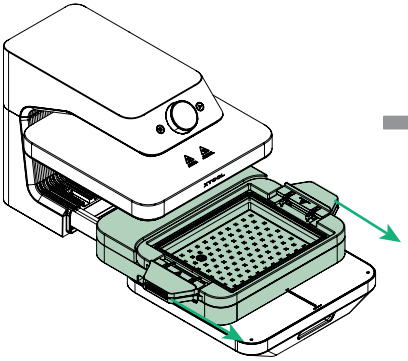
Base de 3D Form



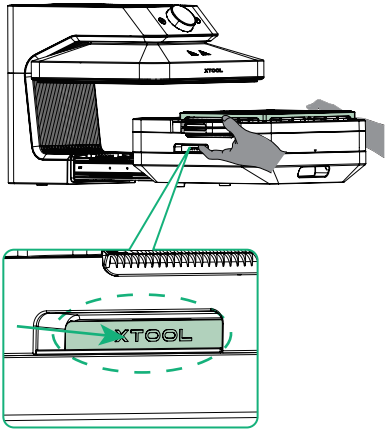
Tire de la base hacia atrás



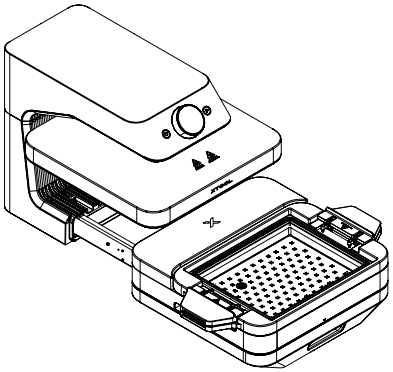
Alinee las marcas de alineación de la base de Forma 3D con las líneas de alineación en la base de WonderPress.



Una vez alineada, jale la base de Forma 3D hacia adelante hasta que esté alineada con la base del WonderPress.



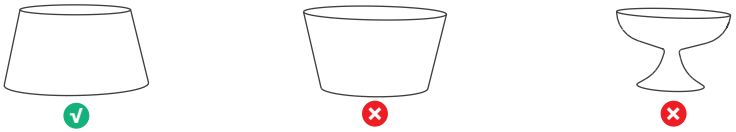

Coloque ambas manos en las posiciones del asidero, presione hacia adentro para instalar el módulo en su lugar.



Una vez completada la instalación, la pantalla muestra "3D Form Module"

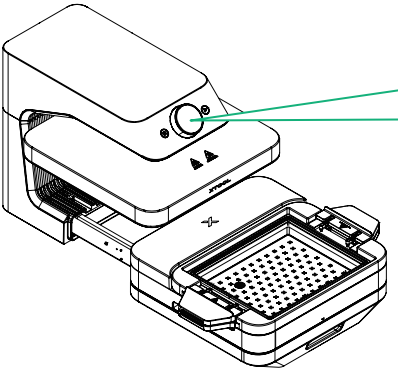
## Usar el modo de termoformado al vacío

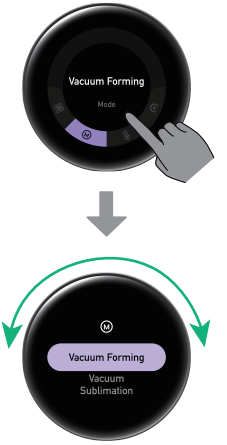
- Esta característica se aplica a objetos con un tamaño máximo de 258 mm de largo, 203 mm de ancho y 90 mm de alto.
- Para un desmoldeo óptimo, el objeto debe cumplir dos condiciones: 1) estrecho en la parte superior y ancho en la inferior; 2) sin características cóncavas en las superficies verticales.



- Se recomienda usar la película oficial de termoformado al vacío de xTool (suave, TPU). Debido a que la película es suave y flexible, ofrece una mayor tasa de éxito en el desmoldeo, y las dos condiciones mencionadas anteriormente pueden relajarse en cierta medida.

## 1 Seleccione el modo de termoformado al vacío



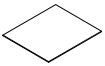



Gire la perilla para seleccionar el modo de procesamiento, luego presione la pantalla para confirmar

## 2 Coloque el objeto y la película para termoformado al vacío



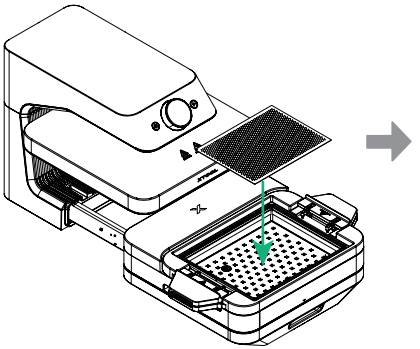
Placa de malla metálica



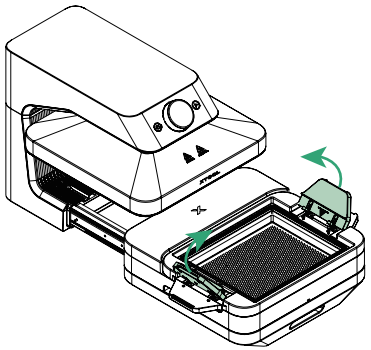
Película para termoformado al vacío (blanda)/(dura)



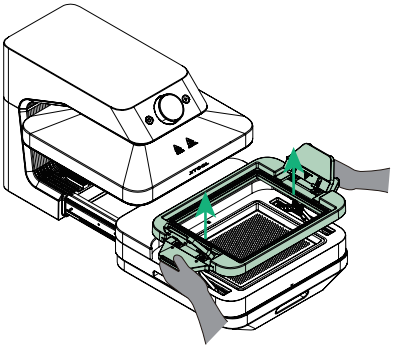
Molde en forma de corazón



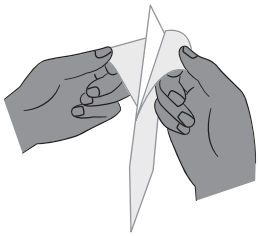
Coloque la placa de malla metálica



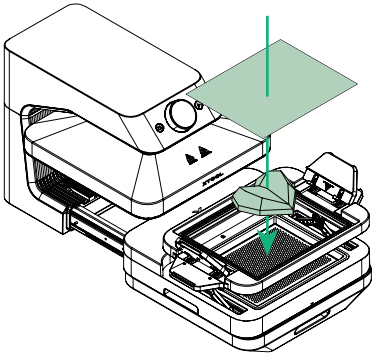
Levante las asas en ambos lados



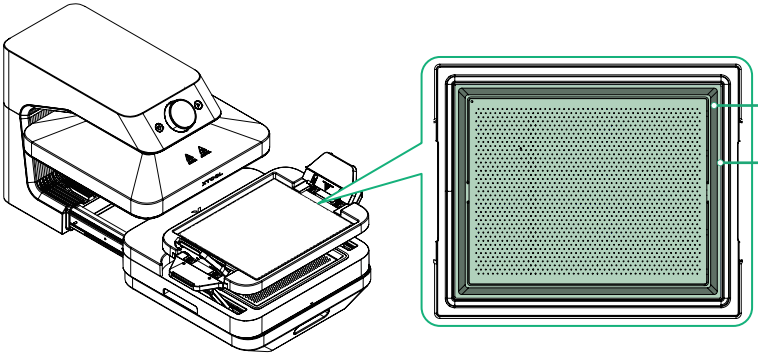
Sostenga las asas con ambas manos y tire del marco del módulo hacia arriba hasta que oiga un clic



Retire la película protectora de ambos lados de la película de termoformado al vacío

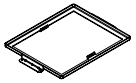


Coloque el molde en forma de corazón y la película de termoformado al vacío. Se recomienda colocarlos en el centro.




Asegúrese de que la película cubra completamente los cuatro lados del marco de silicona.

## 3 Instale el marco de prensado para termoformado de vacío

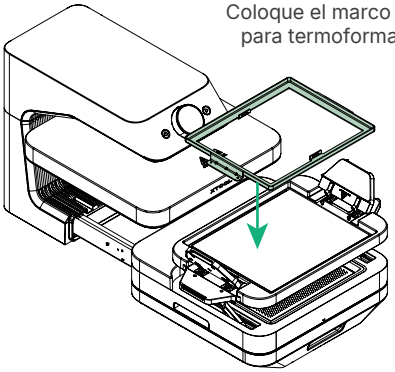


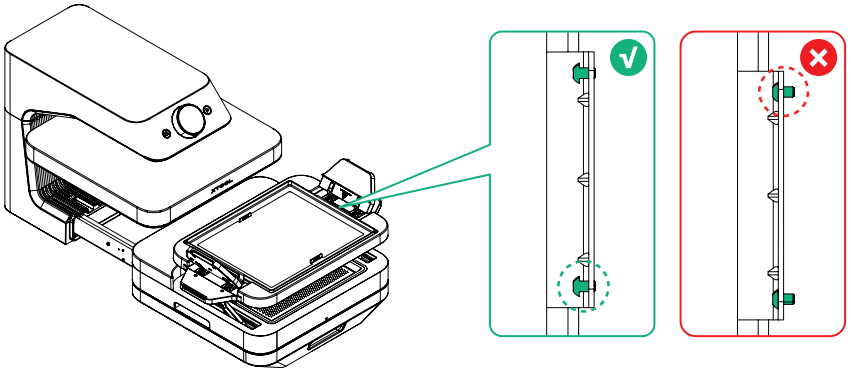
Marco de prensado para termoformado al vacío



Llave hexagonal

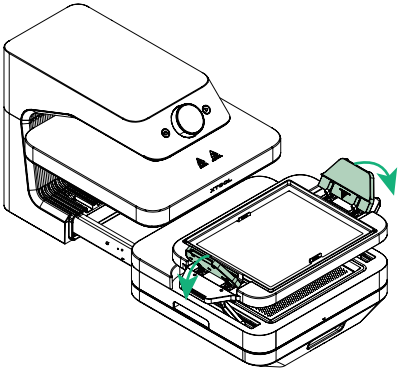
Coloque el marco de prensado para termoformado al vacío





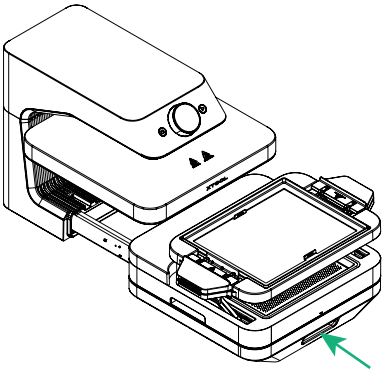
(Opcional) Use una llave hexagonal para ajustar los tornillos

El marco de prensado para termoformado al vacío está calibrado de fábrica para las posiciones de los tornillos y normalmente no requiere ajustes adicionales para acomodar películas de termoformado con grosores que varían de 0,5 mm a 1 mm. Para películas delgadas, afloje ligeramente los tornillos; para películas gruesas, apriete ligeramente los tornillos.



Presione ambas asas al mismo tiempo para asegurar la película

## 4 Iniciar el procesamiento



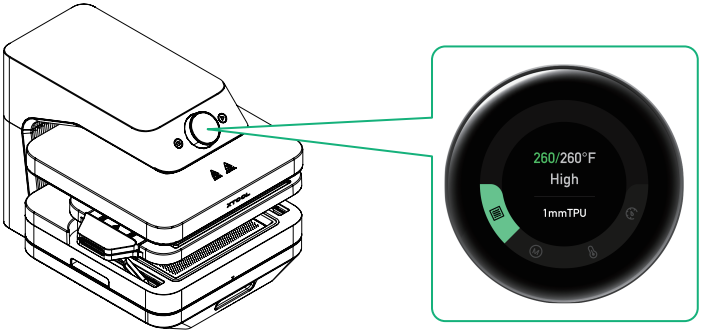
Empuje hacia atrás en la base

**Configuraciones recomendadas (1 mm TPU):**

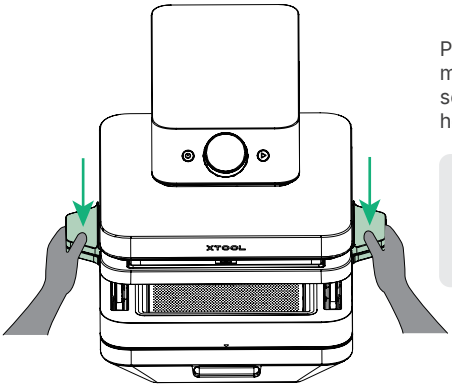
- Temperatura: 127 °C
- Succión: Alta




Gire la perilla para ajustar la temperatura y el nivel de succión, o seleccione los parámetros preestablecidos del material

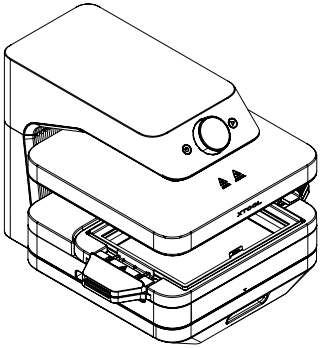



Una vez alcanzada la temperatura establecida, el indicador de temperatura cambia de naranja a verde y el dispositivo emite un sonido de pitido como señal

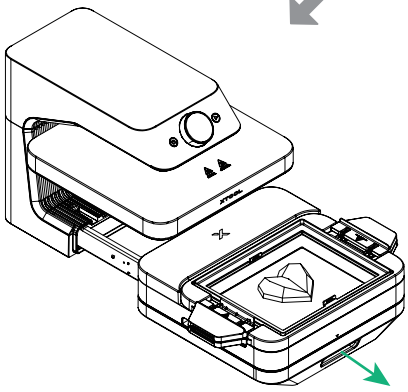


Presione firmemente las asas con ambas manos y mantenga la presión durante 10 segundos hasta que la película esté sellada herméticamente alrededor del objeto

La bomba de vacío producirá un sonido perceptible durante su funcionamiento debido a sus potentes capacidades de succión.



El dispositivo comienza automáticamente a procesar



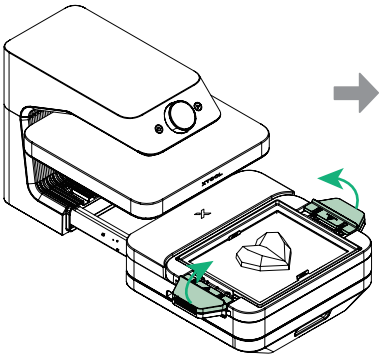
Procesamiento completado. Extraiga la base

## 5 Saque el objeto

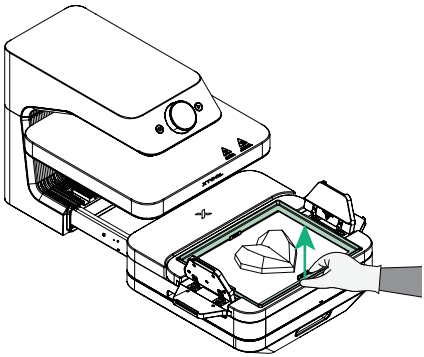


Guantes resistentes al calor

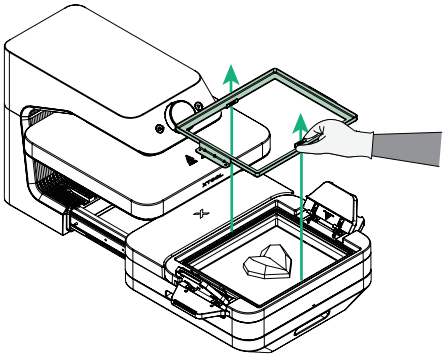
Cuando retire el marco de prensado, use guantes resistentes al calor y evite el contacto con superficies calientes.

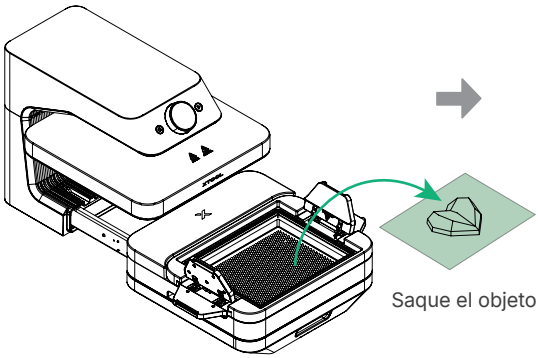


Levante las asas en ambos lados

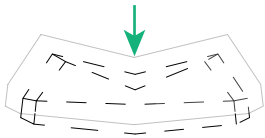


Retire el marco de prensado de termoformado al vacío





Saque el objeto



Presione hacia abajo en la parte superior de la película para liberar el objeto

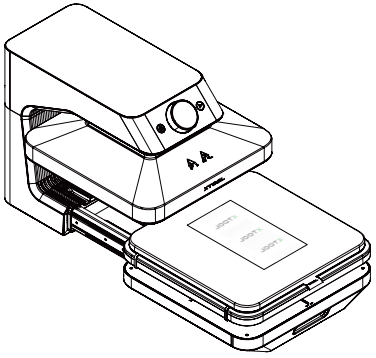
# Usar el Modo de Sublimación al Vacío

Esta función se aplica a objetos con un tamaño máximo de 230 mm de largo, 124 mm de ancho y 14 mm de alto.

## 1 Seque la película de sublimación al vacío

(1) Use una película de sublimación al vacío preparada, o vaya a s.xtool.com/doc/wp/transfer-design para diseñar e imprimir su patrón (requiere su propia impresora de sublimación).

(2) Seque la película de sublimación al vacío utilizando cualquiera de los siguientes métodos, y guárdela en una bolsa sellada que contenga un desecante. Una película húmeda puede afectar los resultados del procesamiento.

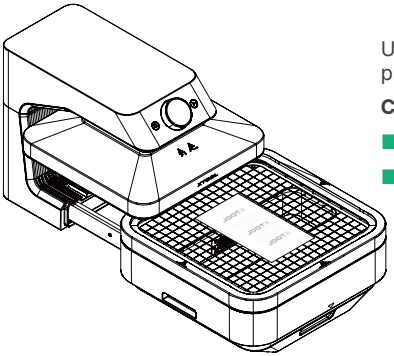


Use el Heat Press Module (No es necesario presionar el botón de inicio/parada)

**Configuraciones recomendadas:**

- Temperatura: 212 °F / 100 °C
- Tiempo: 300 s

Empuje hacia atrás en la base (Ajuste la Temperatura a 212 °F y el tiempo a 300 s)



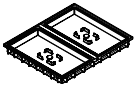
Utilice el Craft Oven Modulel (Necesita presionar el botón de inicio/parada)

**Configuraciones recomendadas:**

- Temperatura: 80 °C
- Tiempo: 300 s

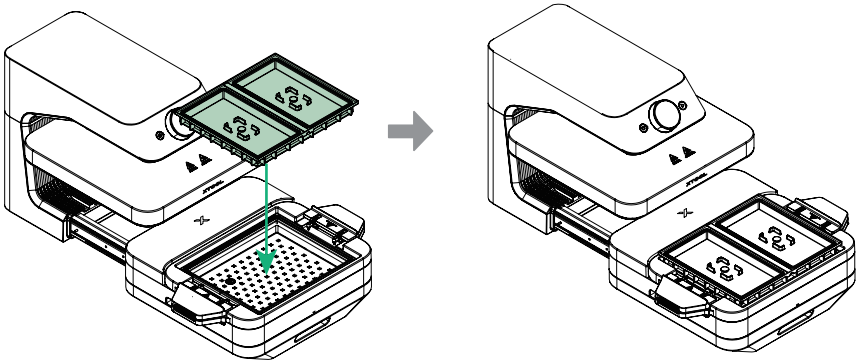
Empuje hacia atrás en la base (Ajuste la temperatura a 176 °F, pulse el botón y fije el tiempo a 300 s)

## 2 Instale el marco inferior de sublimación al vacío



Marco inferior de sublimación al vacío

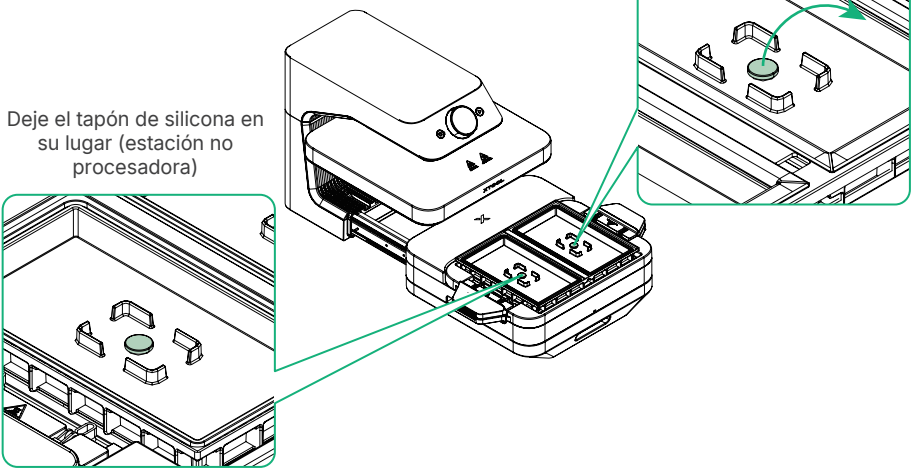
Asegúrese de que la placa de malla metálica esté retirada antes de instalar el marco inferior de sublimación al vacío.



Coloque el marco inferior de sublimación al vacío

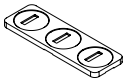
Retire el tapón de silicona (Estación de procesamiento)

Deje el tapón de silicona en su lugar (estación no procesadora)

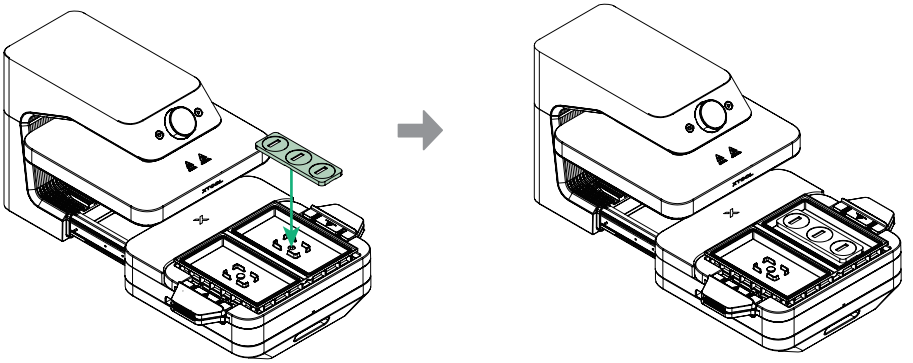


El modo de sublimación al vacío cuenta con dos estaciones de procesamiento (izquierda y derecha). Asegúrese de que los tapones de silicona estén retirados antes del procesamiento. Los tapones de silicona deben permanecer en su lugar en la estación que no se esté procesando.

## 3 Colocque la plantilla de insignia

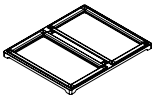


Plantilla para insignia

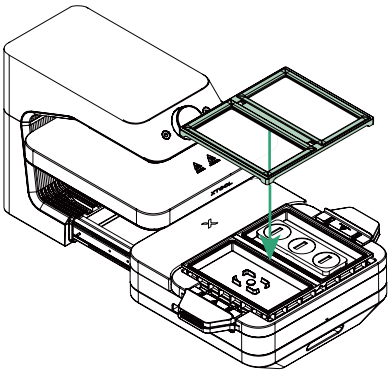


Asegúrese de que la ranura en la parte trasera de la plantilla se alinee con las hebillas de posicionamiento debajo.

## 4 Instale el marco superior de sublimación al vacío



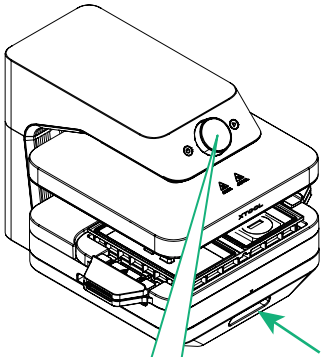
Marco superior de sublimación al vacío



El marco superior de sublimación al vacío debe cubrir completamente el marco inferior

## 5 Configure los parámetros y comience el precalentamiento

Seleccione el modo de sublimación al vacío, configure los parámetros (puede utilizar el parámetro preestablecido o definido por el usuario) y comience el precalentamiento.



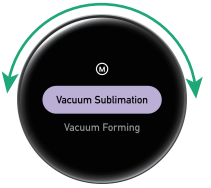
**Configuraciones recomendadas:**

- Temperatura: 374 °F / 190 °C
- Tiempo: 460 s

Empuje hacia atrás en la base



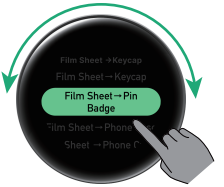

Pulse




Gire para seleccionar el modo, presiona para confirmar




Pulse




Gire para seleccionar el material, presione para confirmar



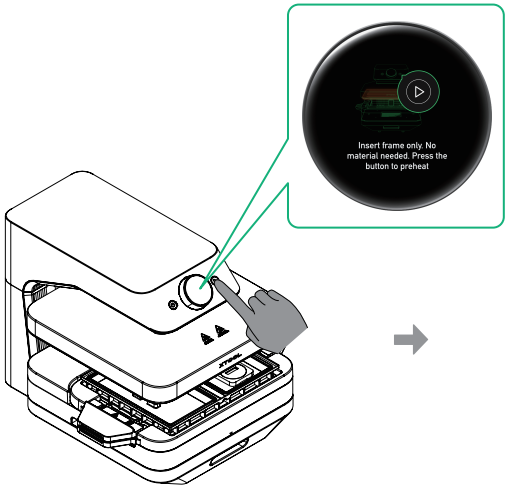







Espere hasta que la temperatura alcance la temperatura establecida

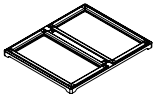
Gire para seleccionar el precalentamiento, presione para confirmar




Sigue las indicaciones en pantalla y pulsa el botón de inicio/parada para comenzar el precalentamiento.

El precalentamiento está completado. Tire de la base.

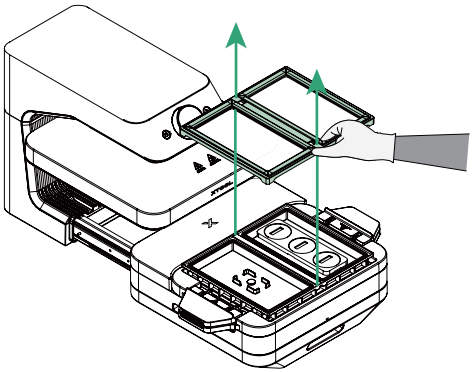
## 6 Retire el marco superior de sublimación al vacío



Marco superior de sublimación al vacío



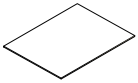
Guantes resistentes al calor



## 7 Coloque la placa y la película de sublimación al vacío



Insignia

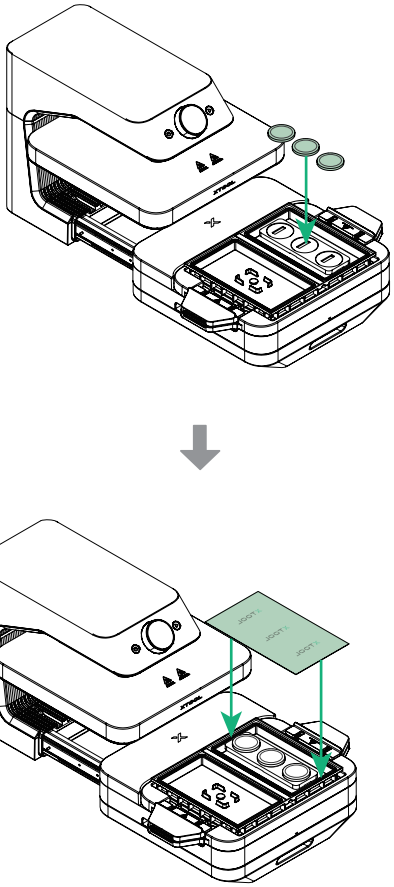


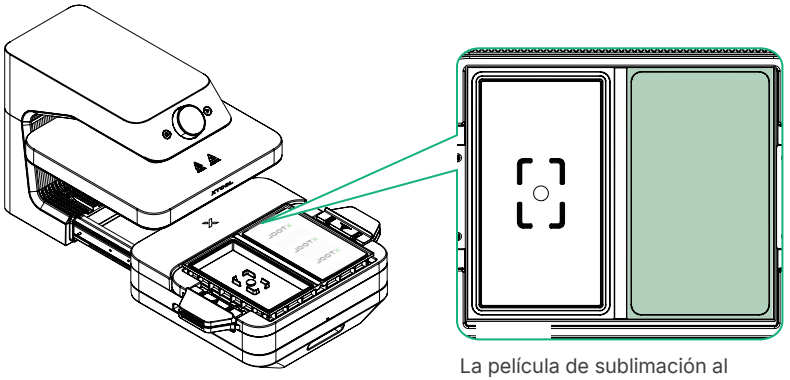
Película de sublimación al vacío



Guantes resistentes al calor

- Por favor, use guantes y tenga cuidado de no quemarse con la alta temperatura.
- Utilice una impresora de sublimación para imprimir el diseño en el lado mate de la lámina de sublimación al vacío.
- Para asegurar resultados óptimos en la sublimación, deje que la película de sublimación al vacío se seque al aire por completo después de imprimir. De lo contrario, la humedad residual puede afectar el resultado.



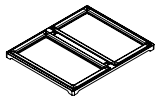


La película de sublimación al vacío (148 × 254 mm) debe ajustarse perfectamente al marco

■ Al colocar la película de sublimación al vacío, asegúrese de que el lado con el diseño esté hacia abajo.

■ Una vez colocada la película de sublimación al vacío, esta se enrollará debido al calor. Por favor, instale inmediatamente el marco superior de sublimación al vacío y comience el proceso. De lo contrario, el enrollamiento de la película puede causar fugas de aire, lo que provocará el fallo del proceso.

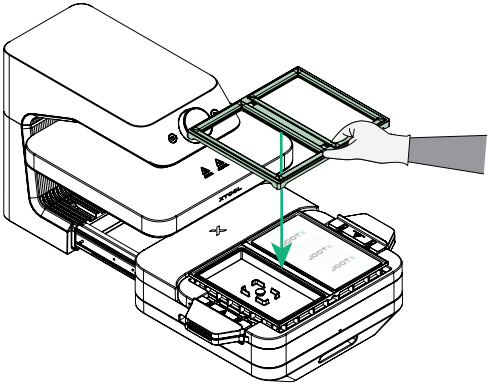
## 8 Instale el marco superior de sublimación al vacío



Marco superior de sublimación al vacío



Guantes resistentes al calor



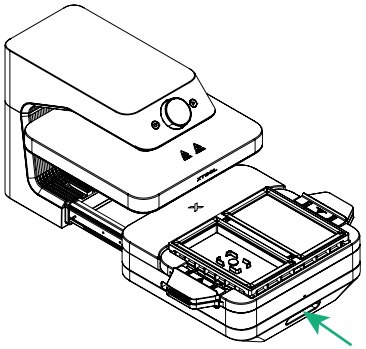
El marco superior de sublimación al vacío debe cubrir completamente el marco inferior

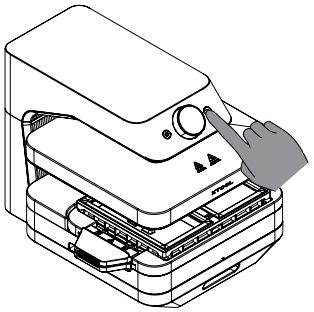
## 9 Iniciar el procesamiento

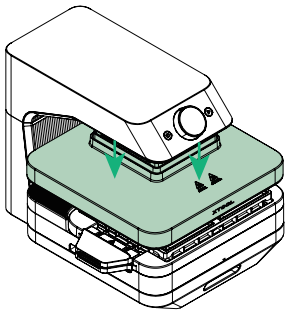
Una vez alcanzada la temperatura establecida, inicie el procesamiento según el modo manual/automático seleccionado durante la configuración de parámetros.

**Modo Manual**

Empuje la base de soporte hacia dentro y, a continuación, pulse el botón de inicio/parada para iniciar el procesamiento.





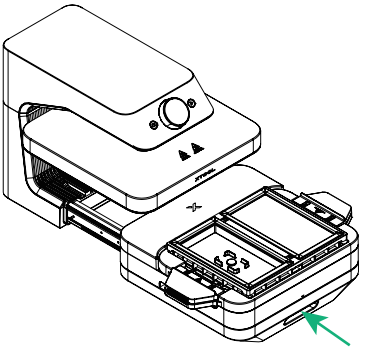


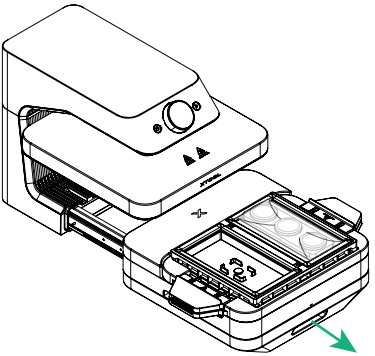
Iniciar el procesamiento: la placa calefactora presiona automáticamente hacia abajo, calentando la película de sublimación al vacío durante 20 segundos. Después de eso, la bomba de vacío comienza a funcionar y se escuchará el sonido del proceso de vacío.

o

**Modo automático**

Inserte la base y el dispositivo comenzará a procesar automáticamente.



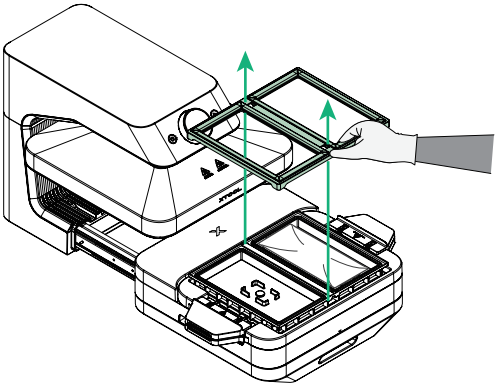


Procesamiento completado. Extraiga la base

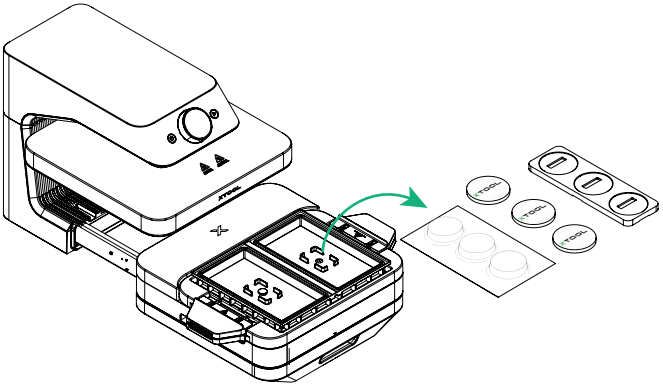
## 10 Saque el objeto



Guantes
resistentes al calor

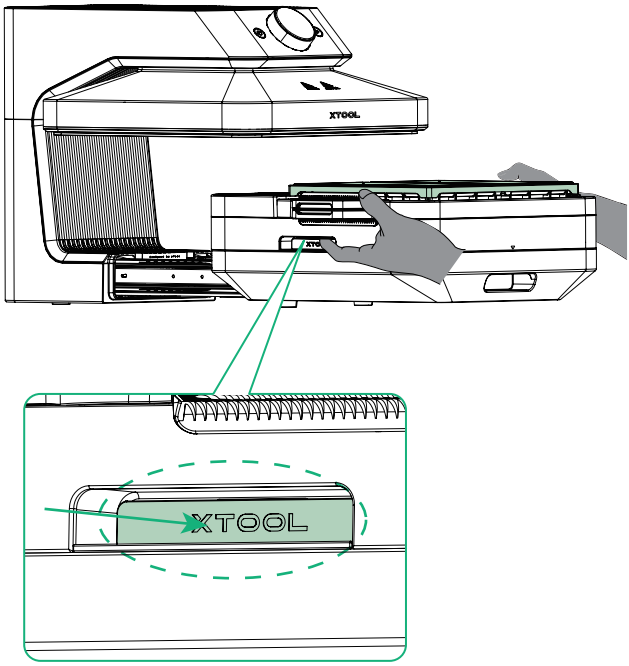


Retire el marco superior de sublimación al vacío con guantes resistentes al calor



Retire la película de sublimación al vacío, la insigna y la placa de insigna

# Elimine el 3D Form Module




Coloque ambas manos en las posiciones para asideros, presione hacia adentro y levante el módulo.

XTOOL