XTOOL | Module de formage 3D

Guide de démarrage rapide



Déclaration - — — — — — — — — — — — — — — — 01

Liste des éléments - — — — — — — — — — — — — — — 01

Introduction — — — — — — — — — — — — — — — — — 02

Préparatifs - — — — — — — — — — — — — — — — — 02

Utilisez le mode de formage sous vide — — — — — — 04

Utilisez le mode sublimation sous vide — — — — — — 11

Retirez le module de formage 3D — — — — — — — — 20

Déclaration

Bienvenue sur les produits xTool !

Lors de la première utilisation du produit, lisez attentivement l'ensemble des documents fournis avec celui-ci afin d'améliorer votre expérience d'utilisation. Dans la mesure permise par la loi applicable, la Société ne sera pas responsable de toute perte ou dommage résultant du non-respect des instructions et exigences énoncées dans le Manuel, ou de votre mauvaise utilisation ou opération inappropriée du produit.

La société a rassemblé le contenu du manuel avec rigueur et attention, mais il est possible qu'il subsiste des erreurs ou des omissions.

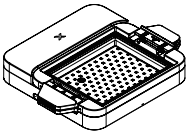
La société s'engage à améliorer continuellement les fonctions des produits et la qualité du service, et se réserve donc le droit de modification de tout produit ou logiciel décrit dans le manuel et le contenu du manuel à tout moment.

Le manuel est destiné à vous aider à utiliser le produit correctement et ne comprend aucune description de la configuration matérielle et logicielle. Reportez-vous au contrat correspondant (le cas échéant) et à la liste de colisage pour la configuration du produit, ou consultez votre distributeur. Les images du manuel sont fournies à titre de référence uniquement et le produit réel peut varier.

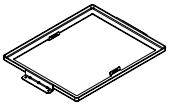
Protégé par les lois et réglementations sur le droit d'auteur, le manuel ne doit pas être reproduit ou transcrit de quelque manière que ce soit, ni transmis sur un réseau avec ou sans fil de quelque manière que ce soit, ni traduit dans quelque langue que ce soit, ni modifié de quelque manière que ce soit, notamment en ce qui concerne le contenu, les images ou la mise en page, sans l'autorisation écrite préalable de la société.

La Société s'engage à améliorer en permanence le produit et les matériaux associés. Le produit et le Manuel sont soumis à modification, et les mises à jour sont disponibles à l'adresse **xtool.com**.

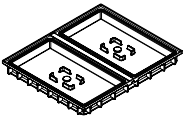
Liste des éléments



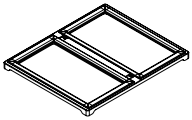
Base du module de formage 3D



Cadre de pression pour le formage sous vide



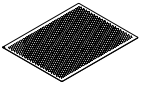
Cadre inférieur de sublimation sous vide (avec bouchons en silicone préinstallés)



Cadre supérieur de sublimation sous vide



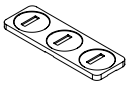
Gants résistants à la chaleur



Plateau en treillis métallique



Clé hexagonale

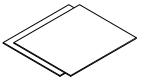


Gabarit de badge



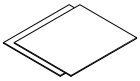
Guide de démarrage rapide

Pack de matériaux



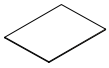
Film de formage sous vide (rigide, PETG)

Dimensions : 255 × 310 mm



Film de formage sous vide (souple, TPU)

Dimensions : 255 × 310 mm



Film de sublimation sous vide

Dimensions : 148 × 254 mm



Badge



Moule en forme de cœur

Introduction

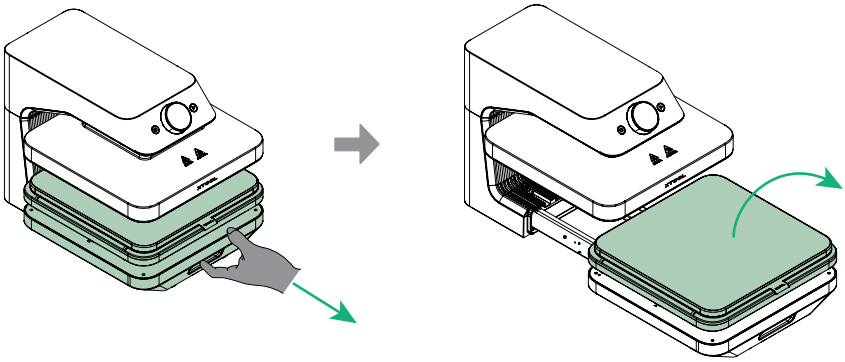
Ce module de formage 3D xTool est conçu uniquement pour être utilisé avec la presse à chaud xTool. Le produit intègre le formage sous vide 3D et la sublimation sous vide, répondant efficacement aux diverses demandes de formage tridimensionnel et de décoration de surface.

Préparatifs

■ Avant l'utilisation, lisez et suivez les Consignes de sécurité ainsi que le Guide de démarrage rapide de la presse à chaud xTool.

■ Lors de l'utilisation de l'appareil, veillez à ce que la presse à chaud xTool reste branchée à l'alimentation électrique.

1 Retirer le module de presse à chaud

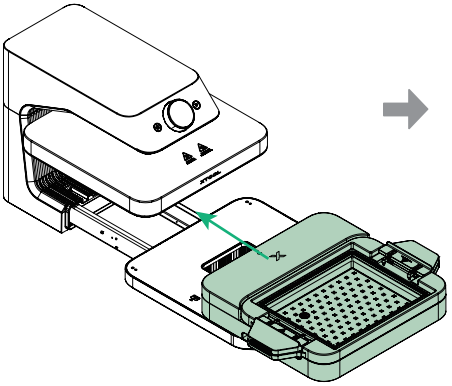


Tous les modules de presse à chaud xTool permettent le hot-swap. Il n'est pas nécessaire d'éteindre l'appareil pour changer de module.

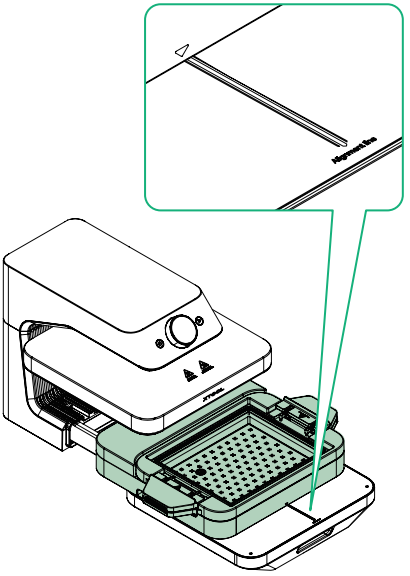
2 Installez la base du module de formage 3D



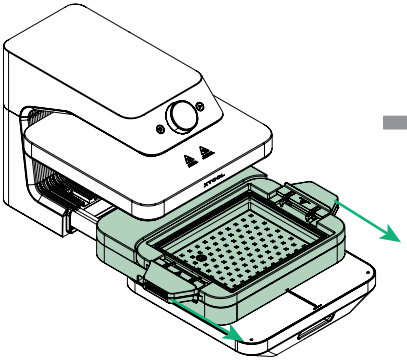
Base du module de formage 3D



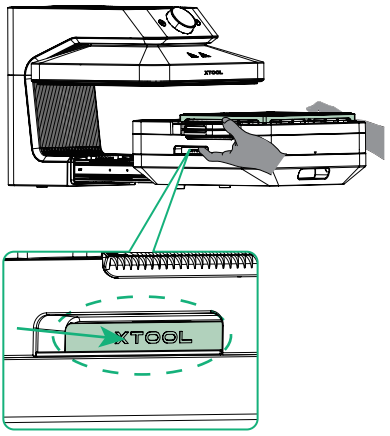
Tirez la base vers l'arrière



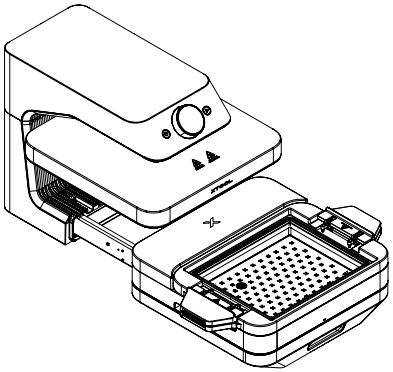
Alignez les repères d'alignement de la base du module de formage 3D sur les lignes d'alignement de la base de WonderPress



Une fois alignée, tirez la base du module de formage 3D vers l'avant jusqu'à ce qu'elle soit à niveau avec la base du WonderPress.



Placez les deux mains sur les poignées, appuyez vers l'intérieur pour installer le module en place

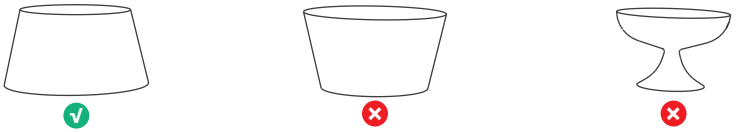


Une fois l'installation terminée, l'écran affichera « Module du formage 3D »

Utilisez le mode de formage sous vide

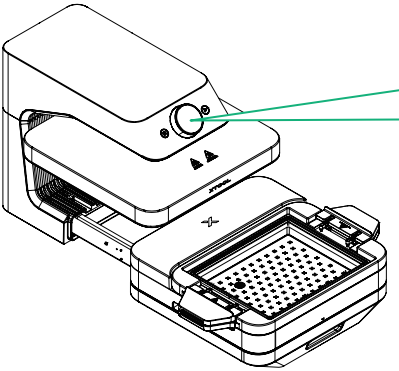
■ Cette fonction est applicable à des objets ayant des dimensions maximales de 258 mm en longueur, 203 mm en largeur et 90 mm en hauteur.

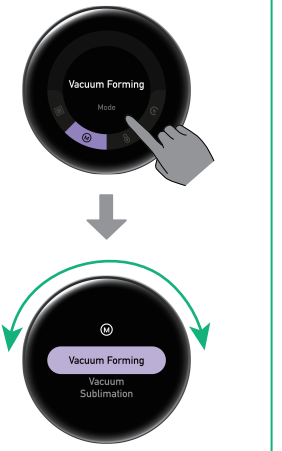
■ Pour un démoulage optimal, l'objet doit répondre à deux conditions : 1) étroit en haut et large en bas ; 2) aucune cavité sur les surfaces verticales.



■ Il est recommandé d'utiliser le film de formage officiel xTool (souple, TPU). Puisque le film est souple et flexible, il offre un taux de démoulage plus élevé, et les deux conditions ci-dessus peuvent être assouplies dans une certaine mesure.

1 Sélectionnez le mode de formage sous vide



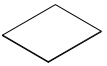


Tournez le bouton pour sélectionner le mode de traitement, puis appuyez sur l'écran pour confirmer

2 Placez l'objet et le film de formage sous vide



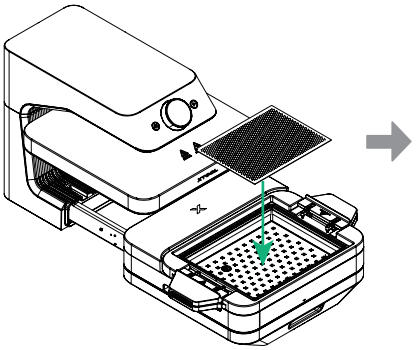
Plateau en treillis métallique



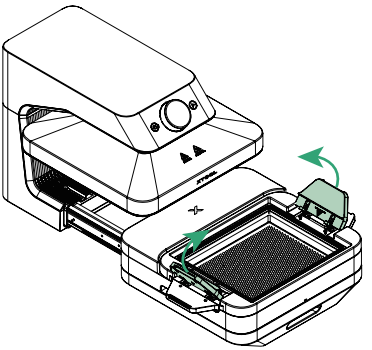
Film de formage sous vide (souple)/(rigide)



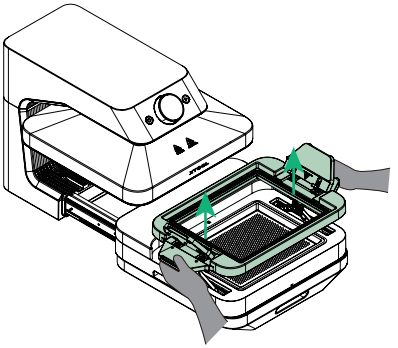
Moule en forme de cœur



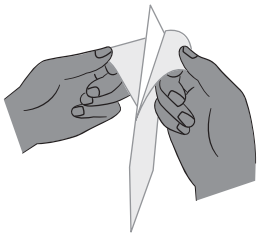
Placez le plateau en treillis métallique



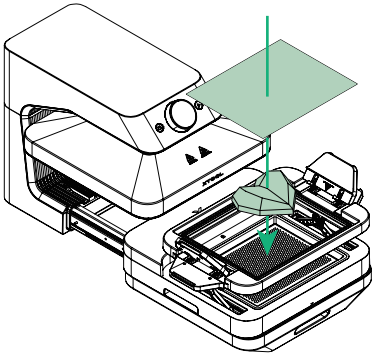
Relevez les poignées des deux côtés



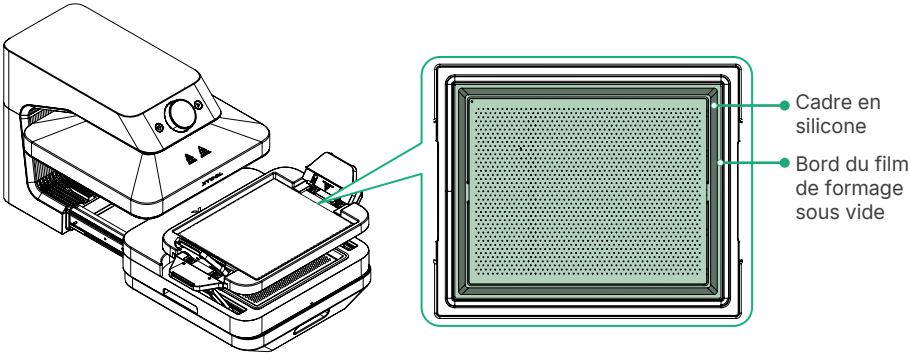
Tenez les poignées à deux mains et tirez le cadre du module vers le haut jusqu'à entendre un clic



Retirez le film protecteur des deux côtés du film de formage sous vide

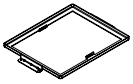


Placez le moule en forme de cœur et le film de formage sous vide. Il est recommandé de les placer au centre



Assurez-vous que le film couvre complètement les quatre côtés du cadre en silicone

3 Installez le cadre de pression pour le formage sous vide

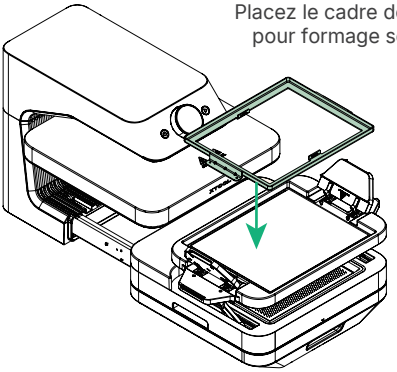


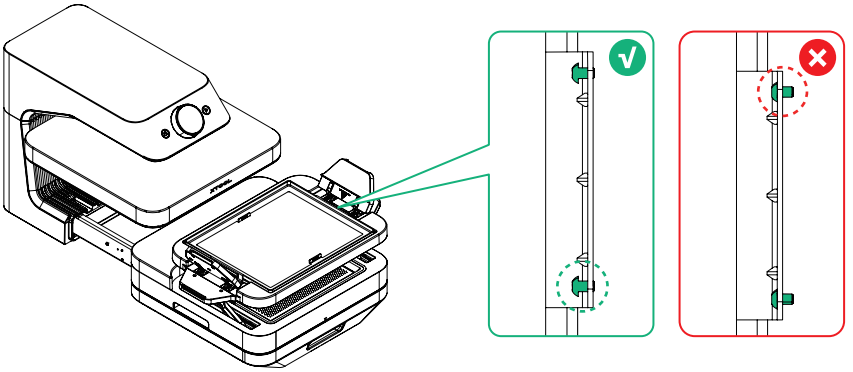
Cadre de pression pour le formage sous vide



Clé hexagonale

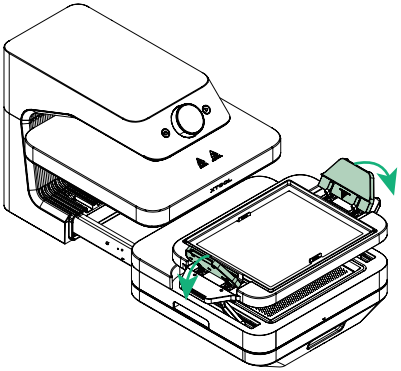
Placez le cadre de pression pour formage sous vide





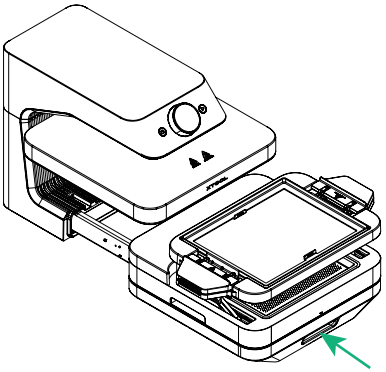
(Optionnel) Utilisez une clé hexagonale pour ajuster les vis

Le cadre de pression pour le formage sous vide est calibré en usine pour la position des vis et ne nécessite généralement aucun ajustement supplémentaire pour être adapté aux films ayant une épaisseur variant de 0,5 mm à 1 mm. Pour les films fins, desserrez légèrement les vis ; pour les films épais, serrez légèrement les vis.



Appuyez sur les deux poignées simultanément pour fixer le film

4 Commencer le traitement



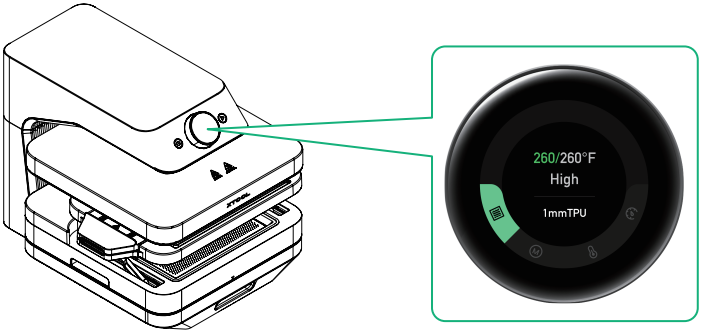
Réinsérez la base

Paramètres recommandés (TPU 1 mm) :

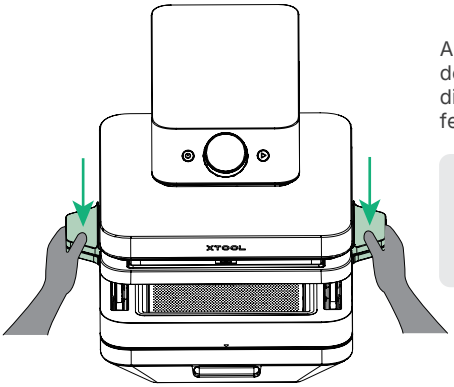
- Température : 127 °C (260 °F)
- Aspiration : Élevée



Tournez le bouton pour régler la température et le niveau d'aspiration, ou sélectionnez les paramètres prédéfinis du matériau

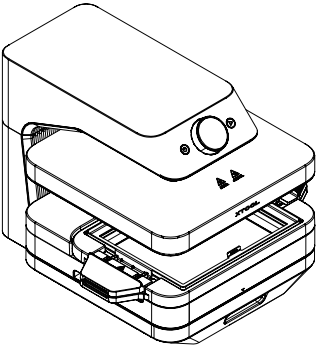


Une fois que la température réglée est atteinte, l'indicateur de température change d'orange à vert, et l'appareil émet un bip sonore comme signal

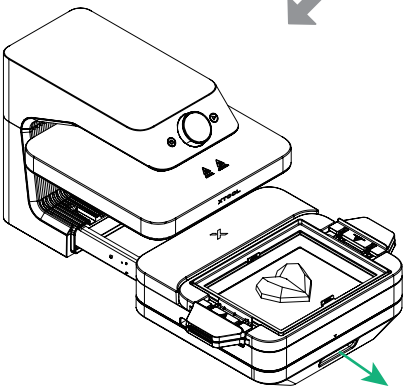


Appuyez fermement sur les poignées avec les deux mains et maintenez la pression pendant dix secondes jusqu'à ce que le film soit fermement adhéré autour de l'objet

La pompe à vide produira un son perceptible pendant son fonctionnement en raison de ses puissantes capacités d'aspiration.



L'appareil commence automatiquement le traitement



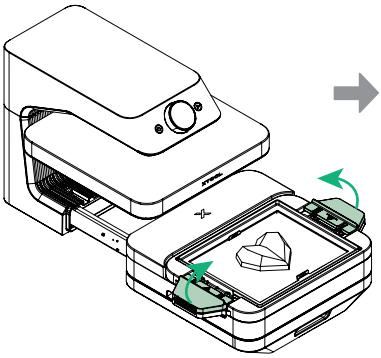
Traitement terminé, retirez la base

5 Retirez l'objet

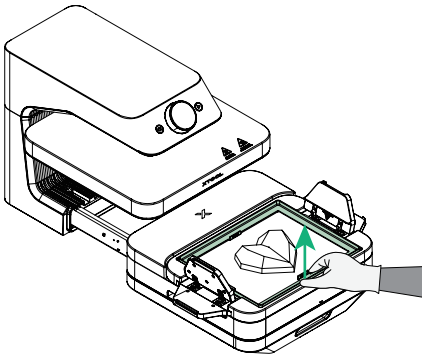


Gants résistants à la chaleur

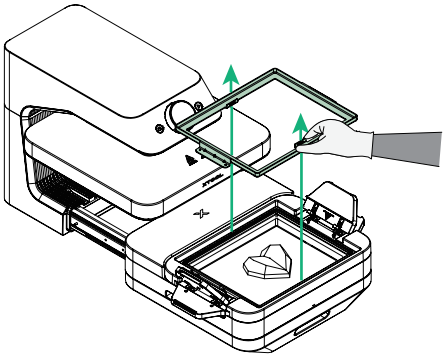
Lorsque vous retirez le cadre de pression, portez des gants résistants à la chaleur et évitez tout contact avec les surfaces chaudes.

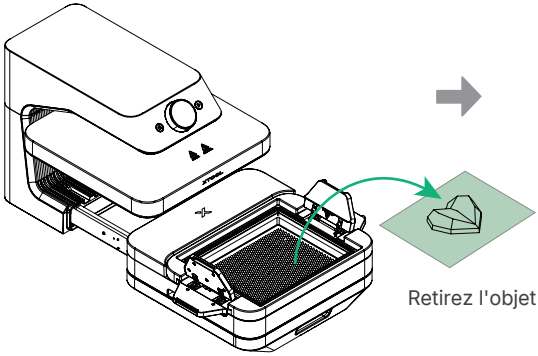


Relevez les poignées des deux côtés

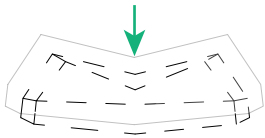


Retirez le cadre de pression pour le formage sous vide





Retirez l'objet



Pressez le dessus du film pour démouler l'objet

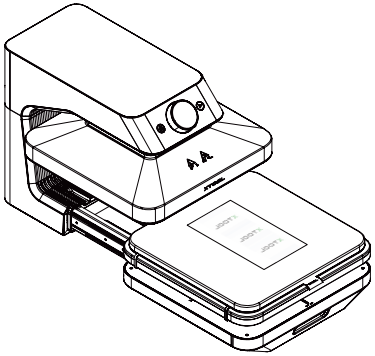
Utilisez le mode sublimation sous vide

Cette fonctionnalité est applicable à des objets de dimensions maximales de 230 mm en longueur, 124 mm en largeur, et 14 mm en hauteur.

1 Séchez le film de sublimation sous vide

(1) Utilisez un film de sublimation sous vide préparé, ou rendez-vous sur s.xtool.com/doc/wp/transfer-design pour concevoir et imprimer votre motif (nécessite votre propre imprimante par sublimation).

(2) Séchez le film de sublimation sous vide en utilisant l'une des méthodes suivantes, puis conservez-le dans un sac scellé contenant un dessiccant. Un film humide peut affecter les résultats du traitement.

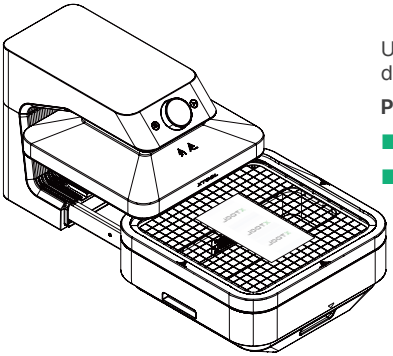


Utilisez le module de presse à chaud (Pas besoin d'appuyer sur le bouton Démarrer/Arrêter)

Paramètres recommandés :

- Température : 100 °C (212 °F)
- Temps : 300 s

Réinsérez la base (Réglez la température à 100 °C et le temps à 300 s)



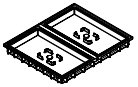
Utilisez le module de four (Nécessite d'appuyer sur le bouton Démarrer/Arrêter)

Paramètres recommandés :

- Température : 80 °C (176 °F)
- Temps : 300 s

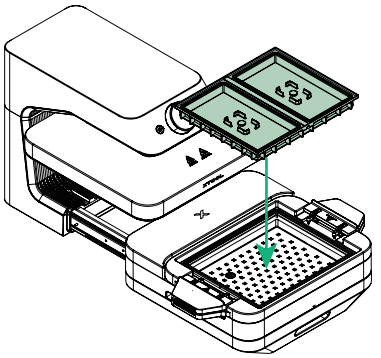
Réinsérez la base (Réglez la température à 80 °C, appuyez sur le bouton et réglez le temps à 300 s)

2 Installez le cadre inférieur de sublimation sous vide

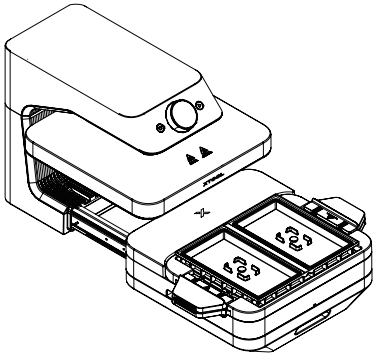


Cadre inférieur de sublimation sous vide

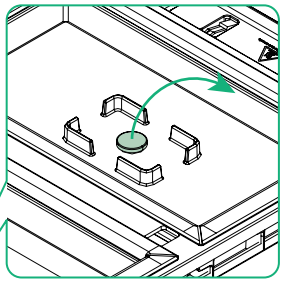
Assurez-vous que le plateau en treillis métallique soit retiré avant d'installer le cadre inférieur de sublimation sous vide.



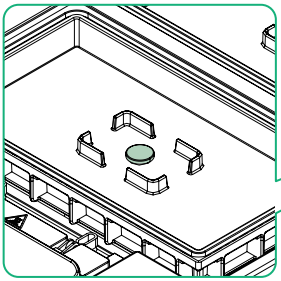
Placez le cadre inférieur de sublimation sous vide

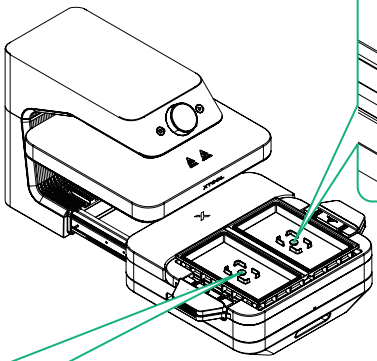


Retirez le bouchon en silicone (stataion de traitement)



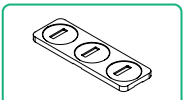
Laissez le bouchon en silicone en place (station hors traitement)



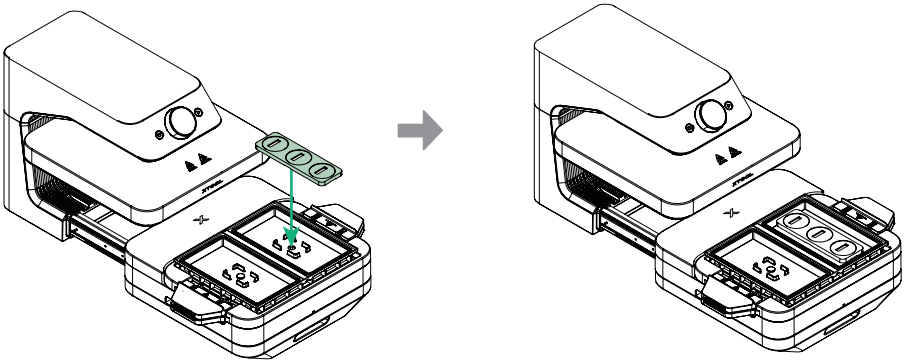


Le mode de sublimation sous vide comprend deux stations de traitement (gauche et droite). Assurez-vous que les bouchons en silicone soient retirés avant le traitement. Les bouchons en silicone doivent rester en place dans la station hors traitement.

3 Placez le gabarit de badge

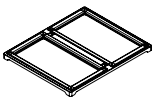


Gabarit de badge

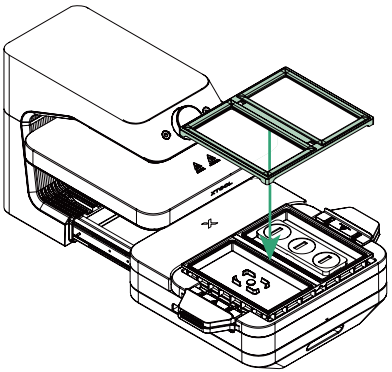


Assurez-vous que l'empreinte à l'arrière du gabarit s'aligne avec les languettes de positionnement en dessous.

4 Installez le cadre supérieur de sublimation sous vide



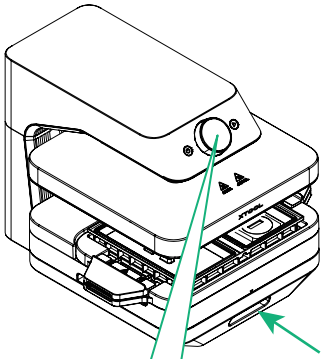
Cadre supérieur de sublimation sous vide



Le cadre supérieur de sublimation sous vide doit complètement couvrir le cadre inférieur

5 Réglez les paramètres et commencez le préchauffage

Sélectionnez le mode de sublimation sous vide, réglez les paramètres (vous pouvez utiliser les paramètres prédéfinis ou personnalisés), et commencez le préchauffage.



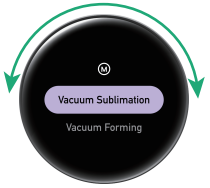
Paramètres recommandés :

- Température : 190 °C (374 °F)
- Temps : 460 s

Réinsérez la base



Pousser



Tournez pour sélectionner le mode, appuyez pour confirmer



Pousser



Tournez pour sélectionner le matériau, appuyez pour confirmer

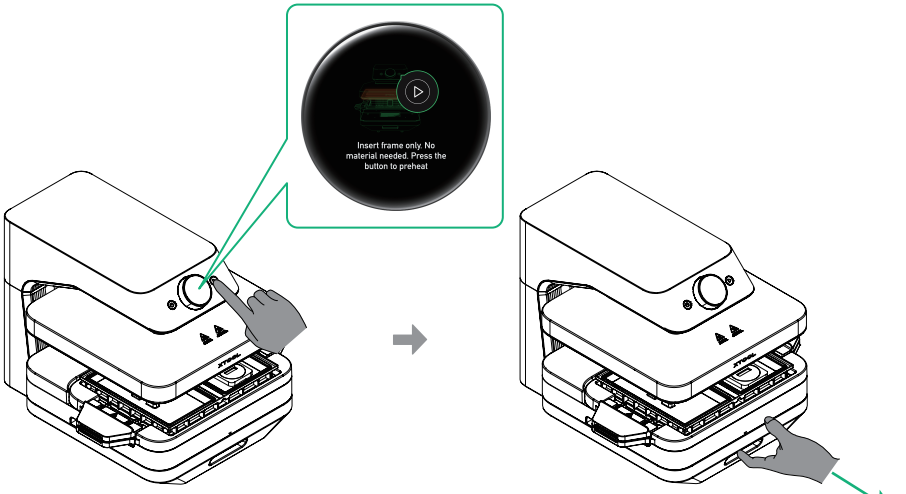






Attendez que la température atteigne la température réglée

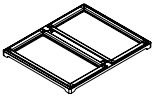
Tournez pour sélectionner le préchauffage, appuyez pour confirmer



Suivez les instructions à l'écran et appuyez sur le bouton Démarrer/Arrêter pour commencer le préchauffage

Préchauffage terminé, retirez la base.

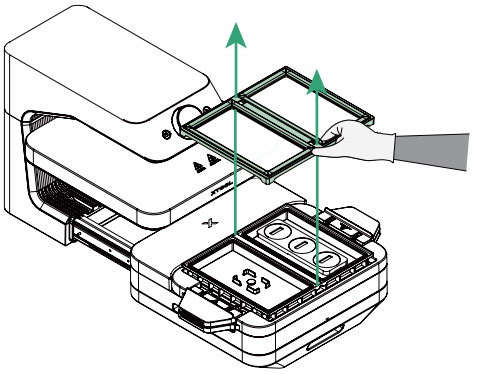
6 Retirez le cadre supérieur de sublimation sous vide



Cadre supérieur de sublimation sous vide



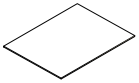
Gants résistants à la chaleur



7 Placez le badge et le film de sublimation sous vide



Badge

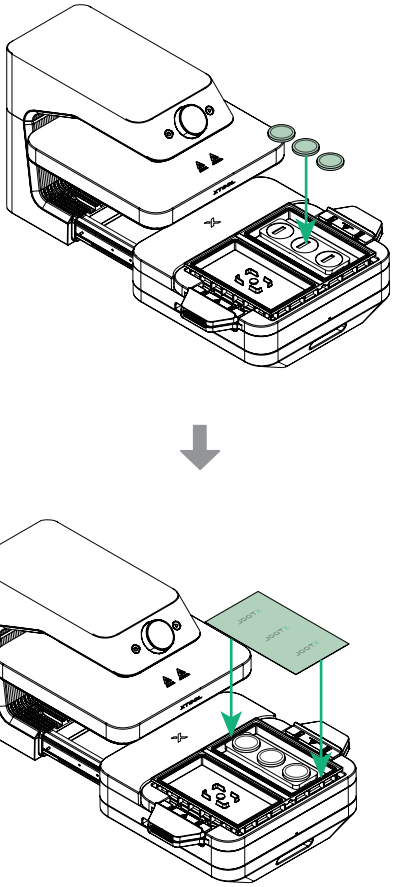


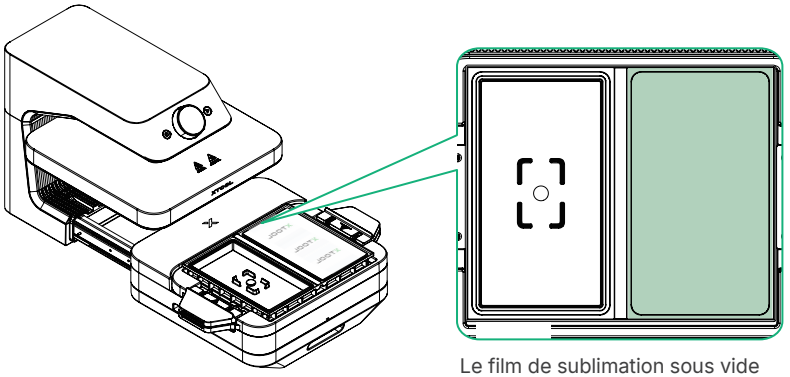
Film de sublimation sous vide



Gants résistants à la chaleur

- Veuillez porter des gants et faire attention à ne pas vous brûler à cause de la haute température.
- Utilisez une imprimante par sublimation pour imprimer le motif sur la face mate du film de sublimation sous vide.
- Pour garantir des résultats optimaux de sublimation, laissez le film de sublimation sous vide sécher complètement à l'air après l'impression. Sinon, l'humidité résiduelle peut influencer le résultat.



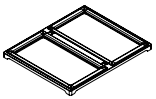


Le film de sublimation sous vide (148 × 254 mm) doit s'adapter parfaitement au cadre

■ Lors de la pose du film de sublimation sous vide, assurez-vous que le côté avec le motif est tourné vers le bas.

■ Une fois le film de sublimation sous vide en place, il se recourbera sous l'effet de la chaleur. Veuillez installer immédiatement le cadre supérieur de sublimation sous vide et commencer le traitement. Sinon, le recourbement du film pourrait provoquer des fuites d'air, entraînant un échec du traitement.

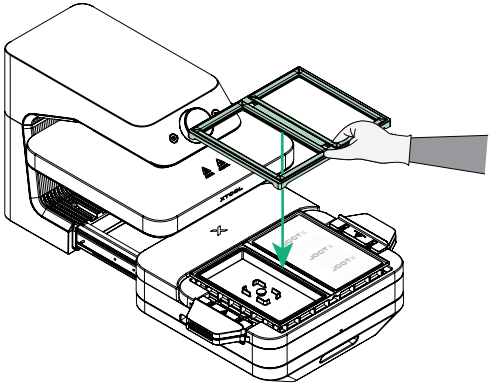
8 Installez le cadre supérieur de sublimation sous vide



Cadre supérieur de sublimation sous vide



Gants résistants à la chaleur



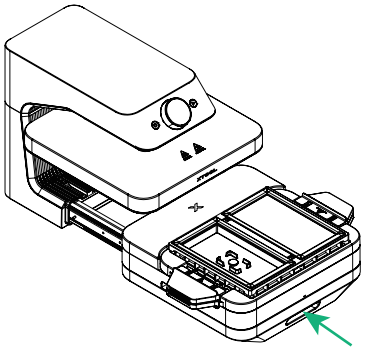
Le cadre supérieur de sublimation sous vide doit complètement couvrir le cadre inférieur

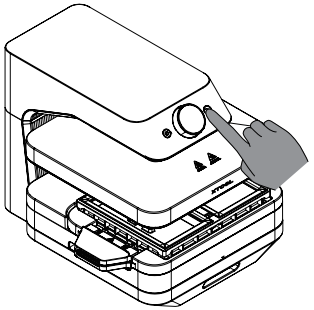
9 Commencer le traitement

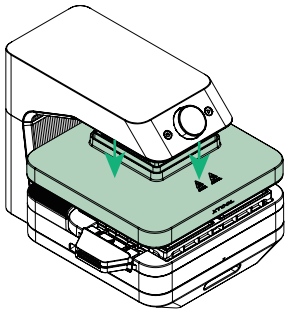
Une fois la température réglée atteinte, commencez le traitement selon le mode Manuel/Auto choisi lors de la configuration des paramètres.

Mode manuel

Insérez la base de support, puis appuyez sur le bouton Démarrer/Arrêter pour lancer le traitement.





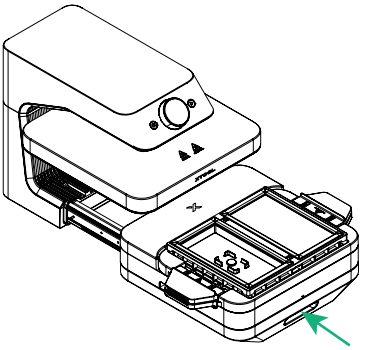


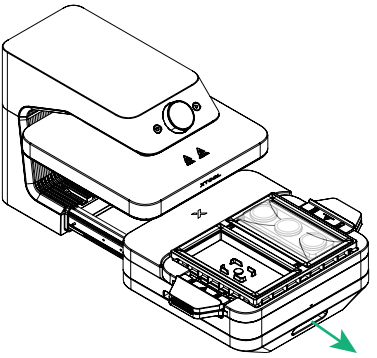
Démarrage du traitement : la plaque chauffante presse automatiquement vers le bas, chauffant le film de sublimation sous vide pendant 20 secondes. Ensuite, la pompe à vide démarre, et vous entendrez le bruit du processus de mise sous vide

Ou

Mode automatique

Insérez la base, et l'appareil commencera à traiter automatiquement.



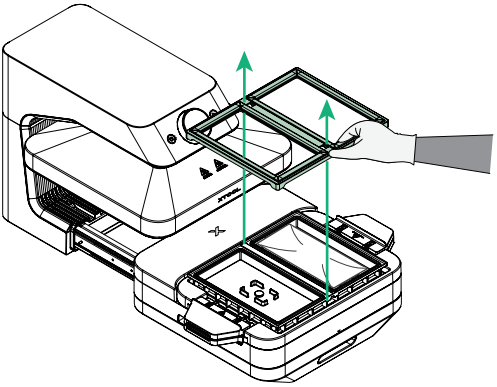


Traitement terminé, retirez la base

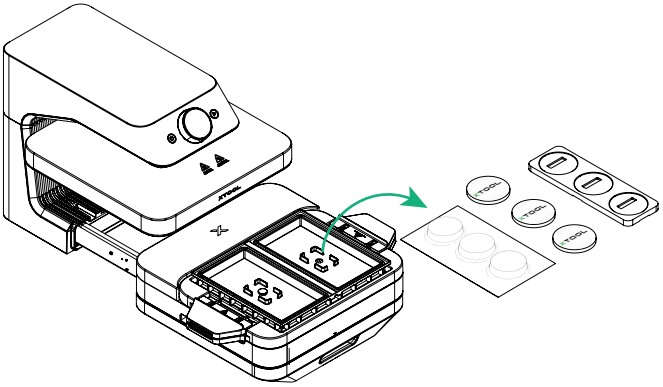
10 Retirez l'objet



Gants résistants
à la chaleur

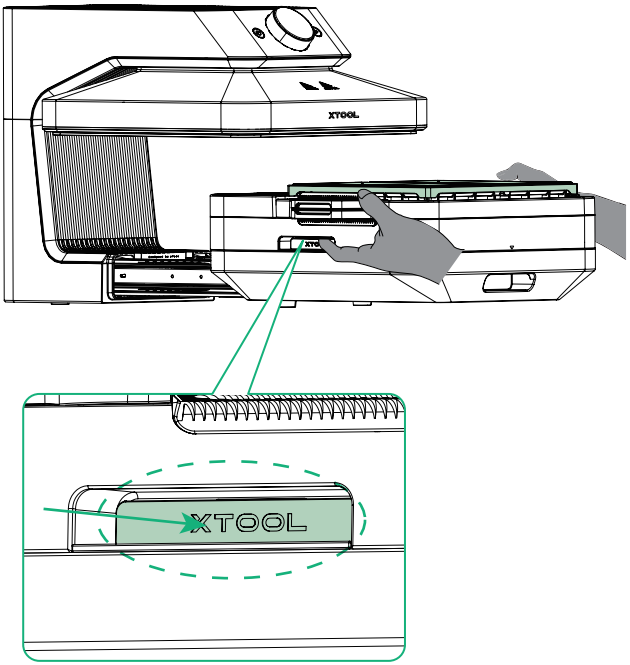


Retirez le cadre supérieur de sublimation sous vide avec des gants résistants à la chaleur



Retirez le film de sublimation sous vide,
le badge et le gabarit de badge

Retirez le module de formage 3D



Placez les deux mains sur les poignées, appuyez vers l'intérieur et soulevez le module

XTOOL