XTOOL | 3D Form Module

Guida rapida



Dichiarazione - — — — — — — — — — — — — — — 01

Elenco degliarticoli - — — — — — — — — — — — — — 01

Introduzione — — — — — — — — — — — — — — — — 02

Preparativi - — — — — — — — — — — — — — — — 02

Usare la Modalità Termoformatura Sottovuoto — — — 04

Usare la Modalità di Sublimazione Sottovuoto - — — — 11

Rimuovere 3D Form Module — — — — — — — — — 20

Dichiarazione

Benvenuti all'utilizzo dei prodotti xTool!

Se utilizzi il prodotto per la prima volta, leggi attentamente tutti i documenti forniti per un'esperienza migliore. Se non si utilizza il prodotto secondo le istruzioni e i requisiti del manuale, o se si utilizza il prodotto in modo errato a causa di incomprensioni, ecc., nella misura consentita dalla legge applicabile, la azienda non sarà responsabile per eventuali perdite o danni derivate.

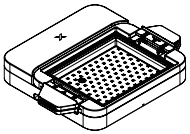
La azienda si impegna a migliorare continuamente le funzioni del prodotto e la qualità del servizio, e pertanto si riserva il diritto di modificare qualsiasi prodotto o software descritto nel Manuale e il contenuto dello stesso in qualsiasi momento.

Il Manuale ha lo scopo di aiutare l'utente a utilizzare correttamente il prodotto e non include alcuna descrizione della configurazione hardware e software. Per la configurazione del prodotto, fare riferimento al relativo contratto (se presente) e all'elenco di imballaggio oppure rivolgersi al distributore. Le immagini nel Manuale sono solo di riferimento e il prodotto reale può variare.

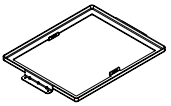
Secondo le leggi e le norme sul diritto d'autore, non è consentito riprodurre o trascrivere il manuale in nessun modo, né trasferirlo in nessuna forma in una rete via cavo o wireless, né tradurlo in qualsiasi lingua, né modificarlo in alcun modo, ad esempio nel contenuto, nelle immagini o nel layout senza previa autorizzazione scritta dell'azienda.

L'azienda si impegna a migliorare continuamente il prodotto e i materiali connessi. Il prodotto e il manuale sono soggetti a modifiche, gli aggiornamenti sono riportati all'indirizzo **xtool.com**.

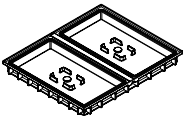
Elenco degli articoli



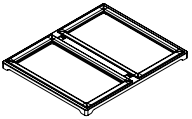
Base di 3D Form



Telaio di pressatura per termoformatura sottovuoto



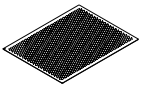
Telaio inferiore per sublimazione sottovuoto (con tappi in silicone preinstallati)



Telaio superiore per sublimazione sottovuoto



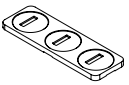
Guanti resistenti al calore



Piastra a rete metallica



Chiave esagonale da

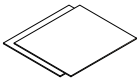


Attrezzo per distintivi



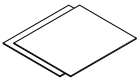
Guida rapida

Pacchetto dei materiali



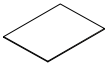
Pellicola per termoformatura (rigida, PETG)

Dimensioni: 255 × 310 mm



Pellicola per termoformatura (morbida, TPU)

Dimensioni: 255 × 310 mm



Pellicola per sublimazione sottovuoto

Dimensioni: 148 × 254 mm



Distintivo



Stampo a forma di cuore

Introduzione

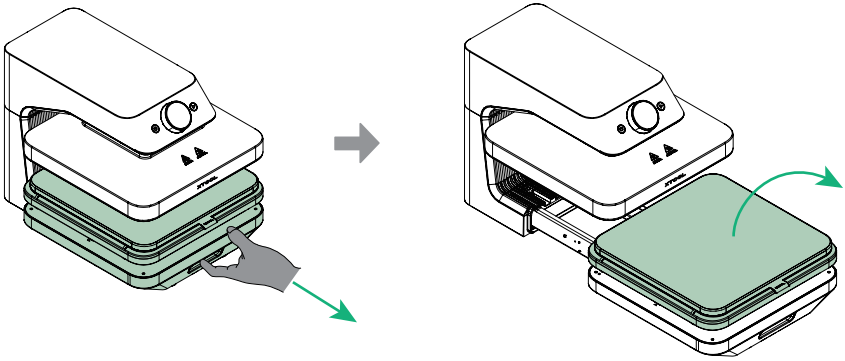
Questo xTool 3D Form Module è progettato per l'uso esclusivo con xTool WonderPress. Il prodotto integra la termoformatura sottovuoto 3D e la sublimazione sottovuoto, soddisfacendo efficacemente le diverse esigenze di formatura tridimensionale e decorazione superficiale.

Preparativi

■ Prima dell'uso, leggere e seguire le Istruzioni di Sicurezza e la Guida Rapida di xTool WonderPress.

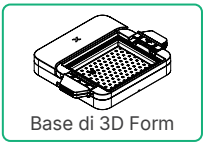
■ Quando si utilizza il dispositivo, assicurarsi che xTool WonderPress rimanga collegato all'alimentazione.

1 Rimuovere Heat Press Module

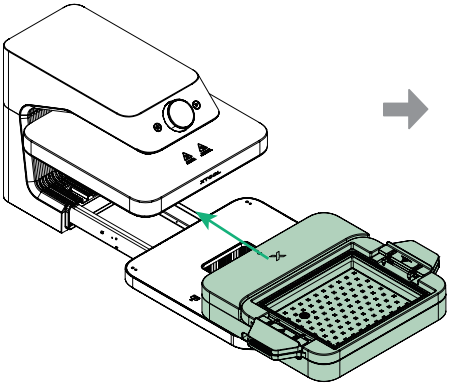


Tutti i moduli di xTool WonderPress sono sostituibili a caldo. Pertanto, non è necessario spegnere la macchina per sostituire i moduli.

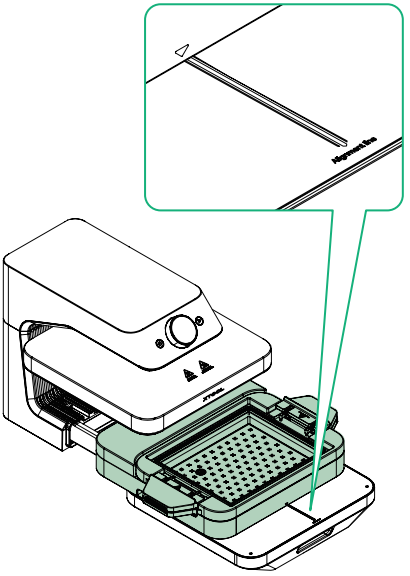
2 Installare la base di 3D Form



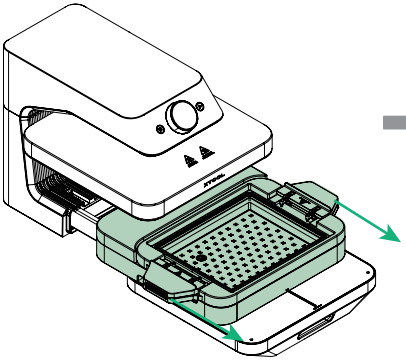
Base di 3D Form



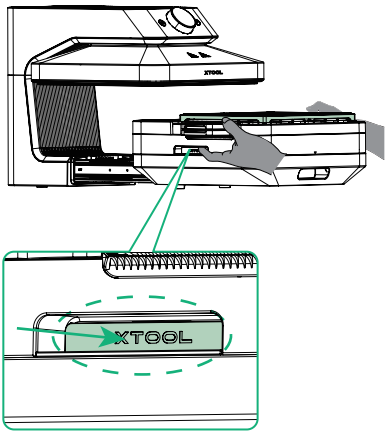
Tirare indietro la base



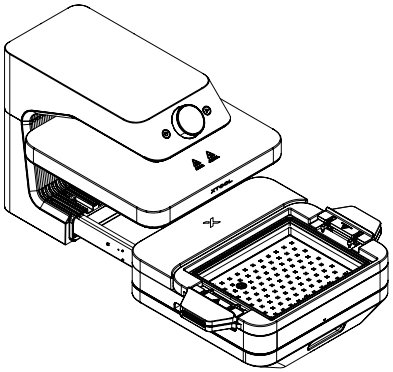
Allineare i segni di allineamento della base di 3D Form con le linee di allineamento sulla base del WonderPress.



Una volta allineata, tirare la base di 3D Form in avanti fino a farla combaciare con la base del WonderPress.



Posizionare entrambe le mani sulle maniglie, premere verso l'interno per fissare il modulo al suo posto.



Una volta completata l'installazione,
lo schermo mostra "3D Form Module"

Usare la Modalità Termoformatura Sottovuoto

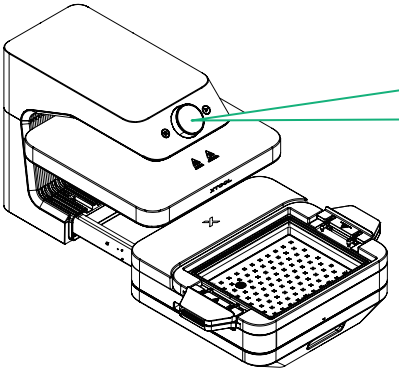
■ Questa funzione si applica a oggetti con dimensioni massime di 258 mm di lunghezza, 203 mm di larghezza e 90 mm di altezza.

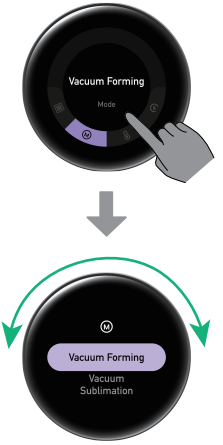
■ Per garantire uno sformatura ottimale, l'oggetto deve soddisfare due condizioni: 1) essere stretto nella parte superiore e largo in quella inferiore; 2) nessuna caratteristica concava sulle superfici verticali.



■ Si raccomanda di utilizzare la pellicola per termoformatura ufficiale xTool (morbida, TPU). Poiché la pellicola è morbida e flessibile, offre un tasso di successo nella sformatura maggiore, e le due condizioni sopra possono essere allentate in una certa misura.

1 Selezionare la modalità di Termoformatura Sottovuoto



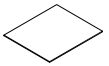


Ruotare la manopola per selezionare la modalità di lavorazione, quindi premere lo schermo per confermare

2 Posizionare l'oggetto e la pellicola per termoformatura sottovuoto



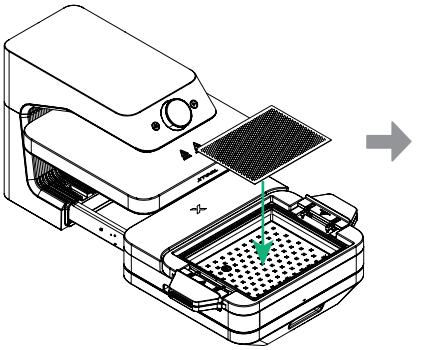
Piastra a rete metallica



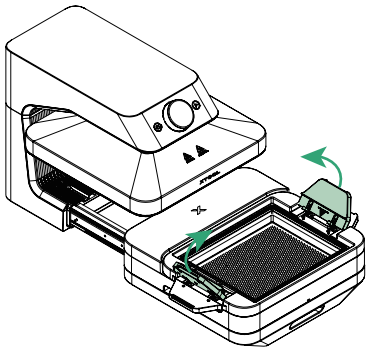
Pellicola per termoformatura (morbida)/(rigida)



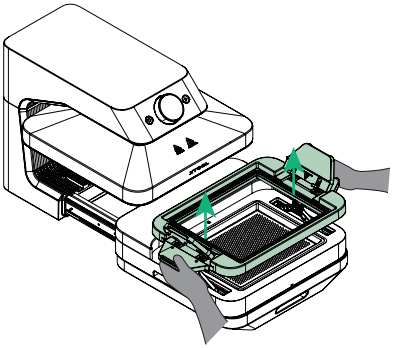
Stampo a forma di cuore



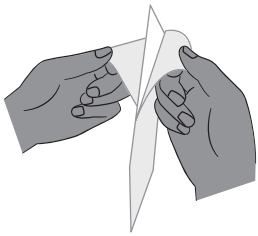
Posizionare la piastra a rete metallica



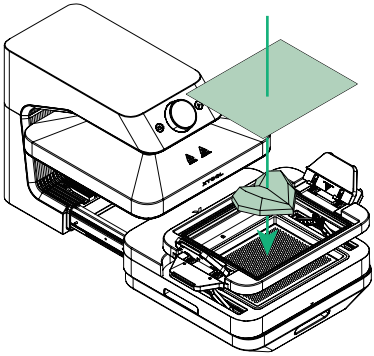
Ribaltare le maniglie su entrambi i lati



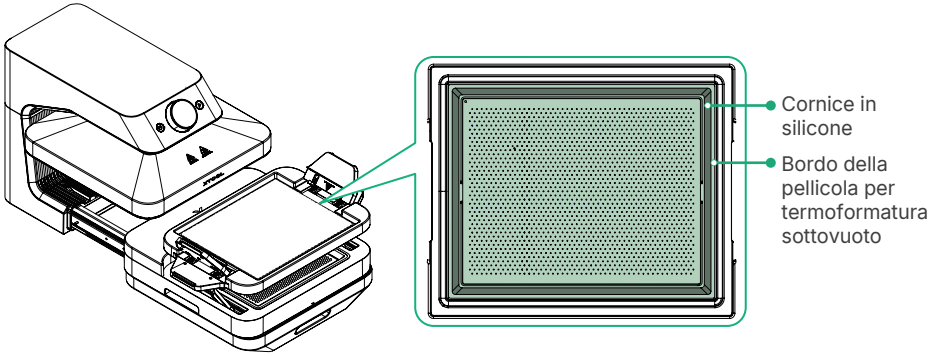
Tenere le maniglie con entrambe le mani e tirare verso l'alto il telaio del modulo fino a sentire un clic



Rimuovere la pellicola protettiva da entrambe le facce della pellicola per termoformatura sottovuoto

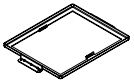


Posizionare lo stampo a forma di cuore e la pellicola per termoformatura. Si consiglia di collocarli al centro.



Assicurarsi che la pellicola copra completamente tutti e quattro i lati della cornice in silicone.

3 Installare il telaio di pressatura per termoformatura sottovuoto

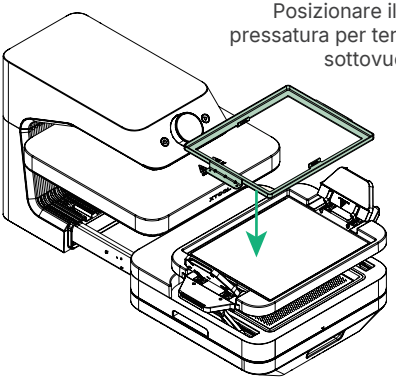


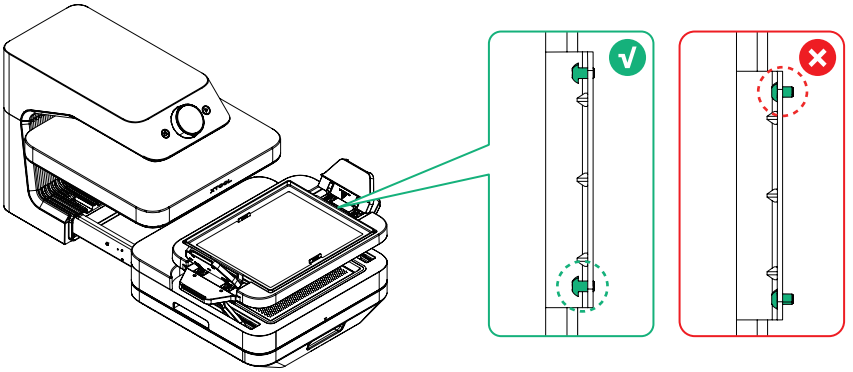
Telaio di pressatura per termoformatura sottovuoto



Chiave esagonale da

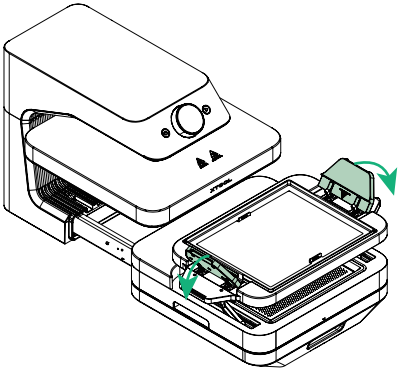
Posizionare il telaio di pressatura per termoformatura sottovuoto





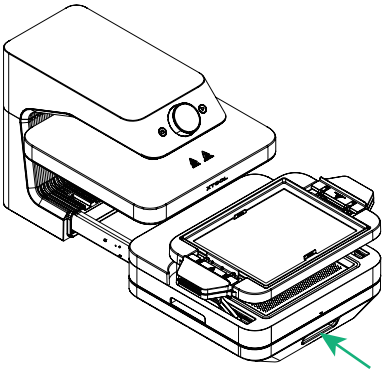
(Opzionale) Usare una chiave esagonale per regolare le viti

Il telaio di pressatura per termoformatura è calibrato in fabbrica per la posizione delle viti e di solito non richiede alcuna regolazione aggiuntiva per adattarsi a pellicole per termoformatura con spessori da 0,5 mm a 1 mm. Per pellicole sottili, allentare leggermente le viti; per pellicole spessi, stringere leggermente le viti.



Premere contemporaneamente entrambe le maniglie per fissare la pellicola

4 Avvia la lavorazione



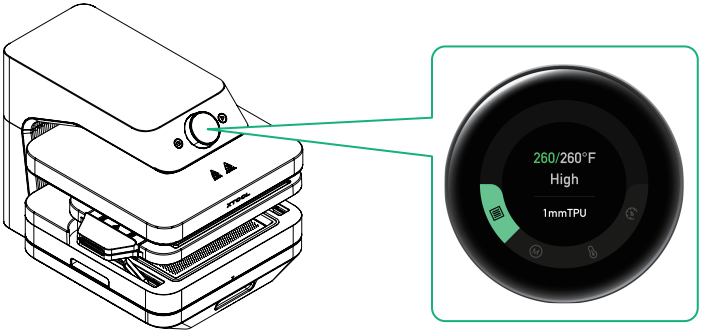
Spingere indietro nella base

Impostazioni consigliate (1mm TPU):

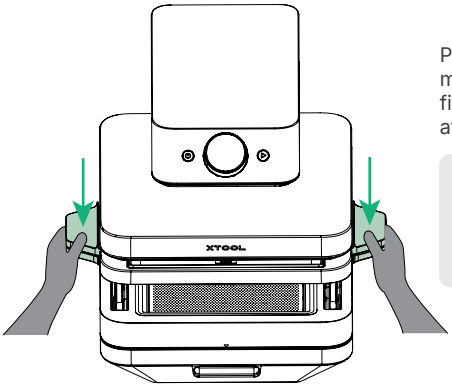
- Temperatura: 127 °C
- Aspirazione: Alta



Ruotare la manopola per impostare la temperatura e il livello di aspirazione, o selezionare i parametri preimpostati del materiale

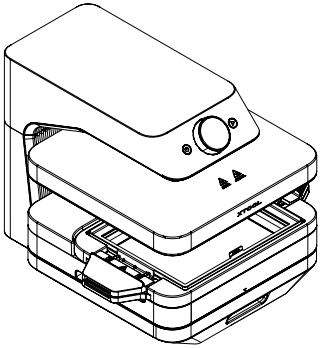


Una volta raggiunta la temperatura impostata, l'indicatore di temperatura cambia da arancione a verde, e il dispositivo emette un segnale acustico come avviso

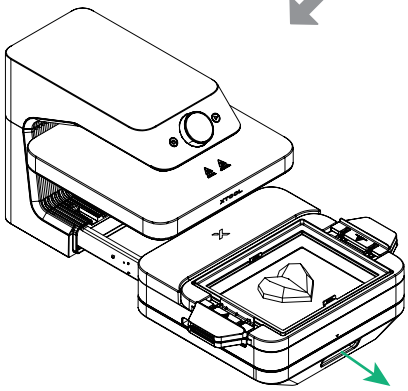


Premere con forza le maniglie con entrambe le mani e mantenere la pressione per 10 secondi fino a quando la pellicola è saldamente sigillata attorno all'oggetto

La pompa sottovuoto produrrà un suono evidente durante il funzionamento a causa della sua potente capacità di aspirazione.



Il dispositivo avvia automaticamente la lavorazione



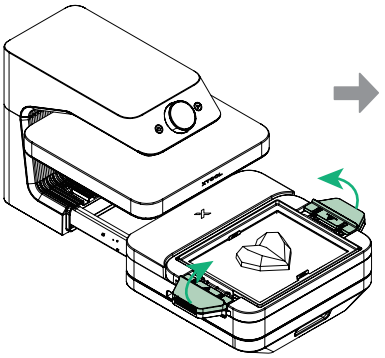
Lavorazione completata. Estrarre la base

5 Estrarre l'oggetto

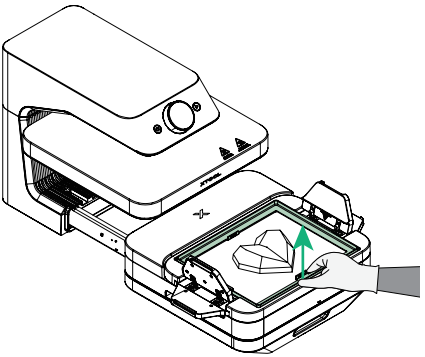


Guanti resistenti al calore

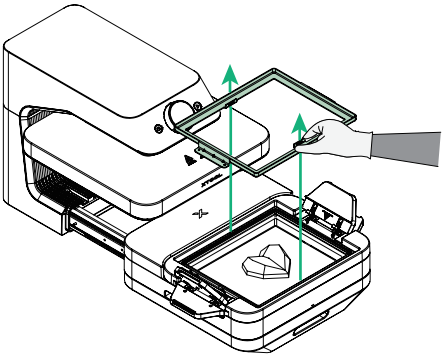
Quando si rimuove il telaio di pressatura per termoformatura sottovuoto, indossare guanti resistenti al calore ed evitare il contatto con superfici calde.

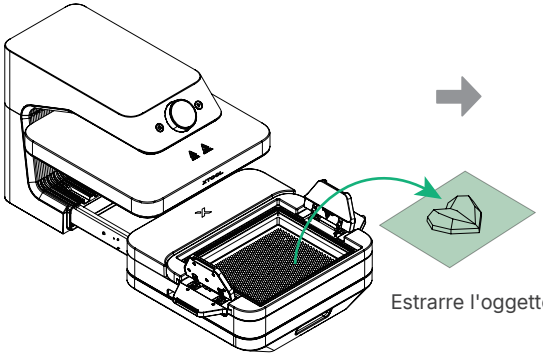


Ribaltare le maniglie su entrambi i lati

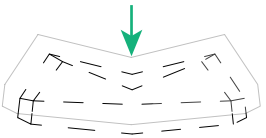


Rimuovere il telaio di pressatura per termoformatura sottovuoto





Estrarre l'oggetto



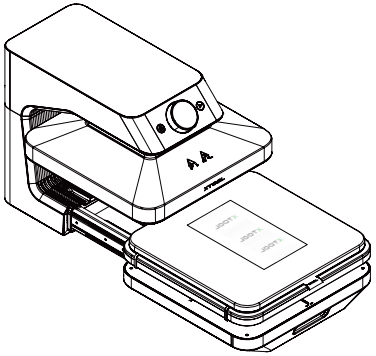
Premere sulla parte superiore della pellicola per estrarre l'oggetto dallo stampo

Usare la Modalità di Sublimazione Sottovuoto

Questa funzione si applica a oggetti con dimensioni massime di 230 mm di lunghezza, 124 mm di larghezza e 14 mm di altezza.

1 Asciugare la pellicola di sublimazione sottovuoto

(1) Usare una pellicola di sublimazione sottovuoto preparata, oppure visitare s.xtool.com/doc/wp/transfer-design per progettare e stampare il tuo motivo (è necessario possedere una stampante per sublimazione).
(2) Asciugare la pellicola a sublimazione sottovuoto utilizzando uno qualsiasi dei seguenti metodi e conservarla in una busta sigillata contenente un essiccatore. Una pellicola umida potrebbe influire sui risultati della lavorazione.

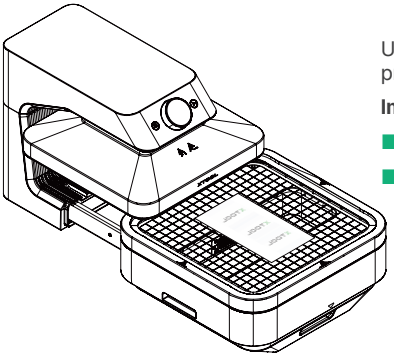


Usare Heat Press Module (Non è necessario premere il pulsante Avvio/Arresto)

Impostazioni consigliate:

- Temperatura: 100 °C
- Tempo: 300 s

Spingere indietro nella base (Regolare la temperatura a 212 °F e il tempo a 300 s)



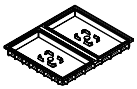
Usare Craft Oven Module (Necessario premere il Pulsante Avvio/Arresto)

Impostazioni consigliate:

- Temperatura: 80 °C
- Tempo: 300 s

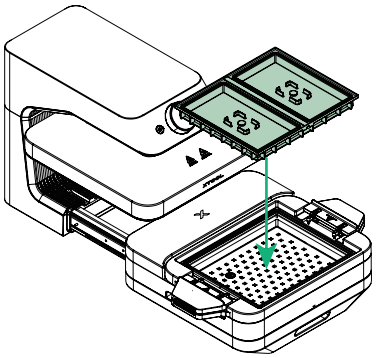
Spingere indietro nella base (Regolare la temperatura a 80 °C, premere il pulsante e impostare il tempo a 300 s)

2 Installare il telaio inferiore della sublimazione sottovuoto

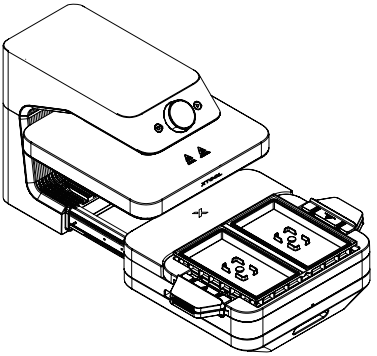


Telaio inferiore per sublimazione sottovuoto

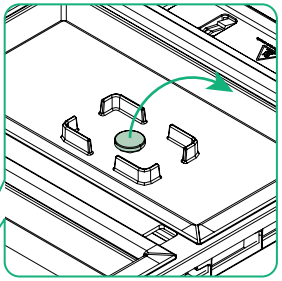
Assicurarsi che la piastra a rete metallica sia rimossa prima di installare il telaio inferiore di sublimazione sottovuoto.



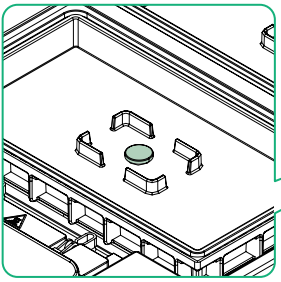
Posizionare il telaio inferiore per sublimazione sottovuoto

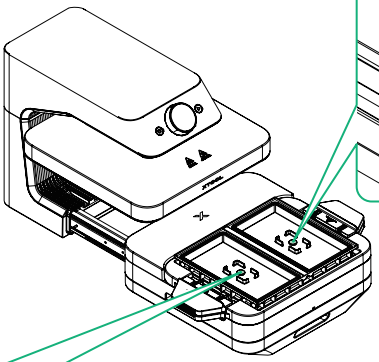


Rimuovere il tappo in silicone (Stazione di lavorazione)



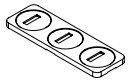
Lasciare il tappo in silicone al suo posto (Stazione di non lavorazione)



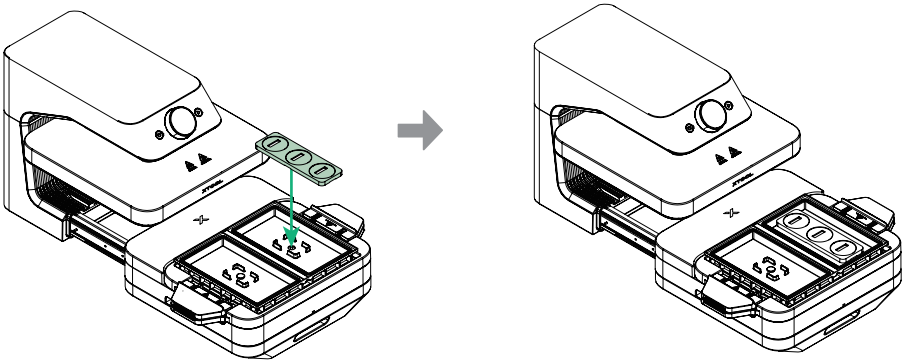


La modalità di sublimazione sottovuoto dispone di due stazioni di lavorazione (sinistra e destra). Assicurarsi che i tappi in silicone siano rimossi prima della lavorazione. I tappi in silicone devono rimanere al loro posto sulla stazione che non viene lavorata.

3 Posizionare l'attrezzo per il distintivo

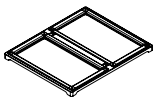


Attrezzo per distintivi

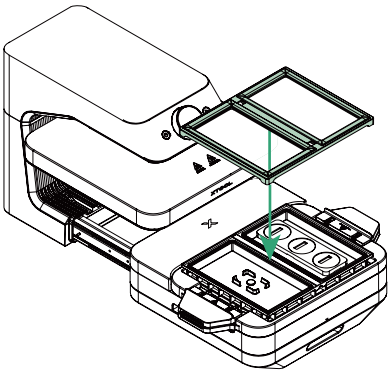


Assicurarsi che la scanalatura sul retro dell'attrezzo sia allineata con le linguette di posizionamento sottostanti

4 Installare il telaio superiore per sublimazione sottovuoto



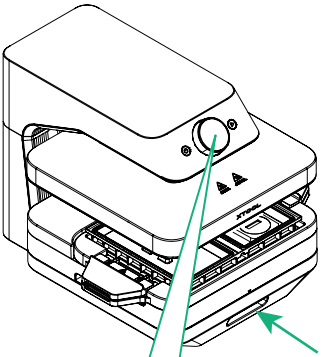
Telaio superiore per sublimazione sottovuoto



Il telaio superiore della sublimazione sottovuoto deve coprire completamente il telaio inferiore

5 Impostare i parametri e iniziare il preriscaldamento

Selezionare la Modalità di Sublimazione Sottovuoto, impostare i parametri (è possibile utilizzare i parametri preimpostati o personalizzati dall'utente), e avviare il preriscaldamento.



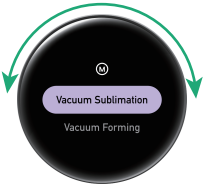
Impostazioni consigliate:

- Temperatura: 190 °C
- Tempo: 460 s

Spingere indietro nella base



Premere



Ruotare per selezionare la modalità, premere per confermare



Premere



Ruotare per selezionare il materiale, premere per confermare

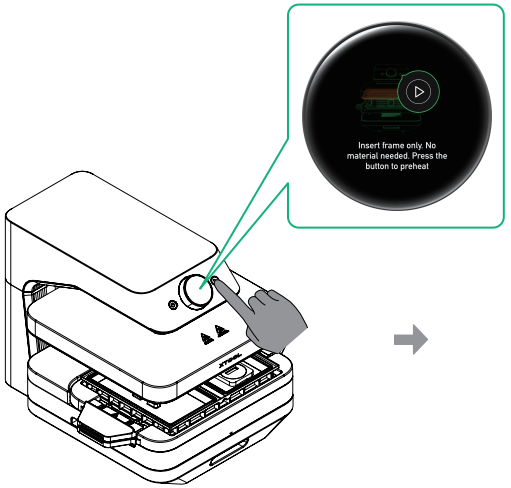






Attendere fino a quando la temperatura raggiunge la temperatura impostata

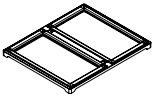
Ruotare per selezionare il preriscaldamento, premere per confermare



Seguire le istruzioni sullo schermo e premere il pulsante Avvio/Arresto per iniziare il preriscaldamento.

Il preriscaldamento è completato. Estrarre la base

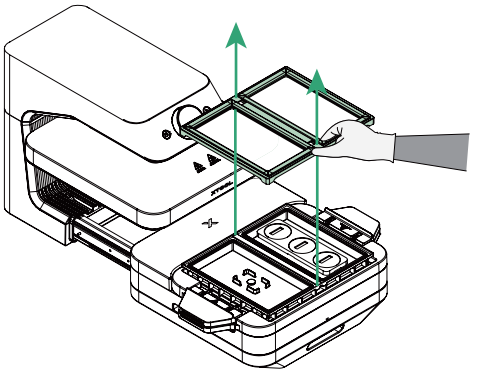
6 Rimuovere il telaio superiore della sublimazione sottovuoto



Telaio superiore per sublimazione sottovuoto

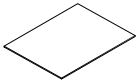


Guanti resistenti al calore



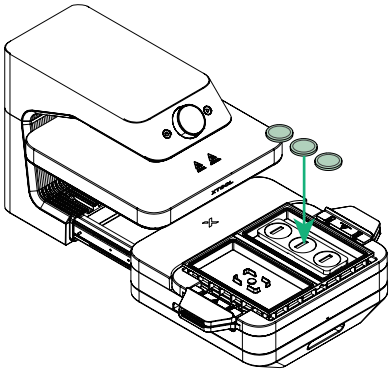
7 Posizionare il distintivo e la pellicola per sublimazione sottovuoto

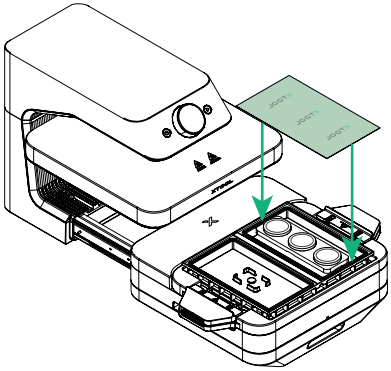

Distintivo

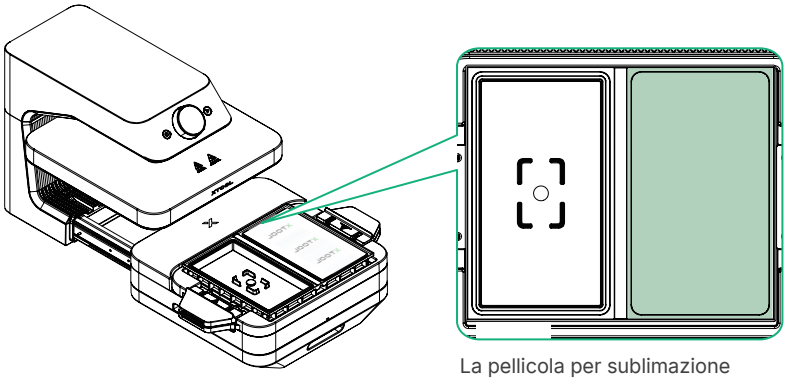

Pellicola per sublimazione sottovuoto


Guanti resistenti al calore

- Indossare i guanti e fare attenzione a non scottarsi a causa delle alte temperature.
- Utilizzare una stampante a sublimazione per stampare il disegno sul lato opaco della pellicola di sublimazione sottovuoto.
- Per garantire risultati ottimali nella sublimazione, lasciare asciugare completamente la pellicola di sublimazione sottovuoto all'aria dopo la stampa. Altrimenti, l'umidità residua potrebbe influire sul risultato.



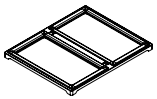




La pellicola per sublimazione sottovuoto (148 × 254 mm) deve adattarsi perfettamente al telaio

- Quando si posiziona la pellicola per sublimazione sottovuoto, assicurarsi che il lato con il disegno sia rivolto verso il basso.
- Una volta posizionata la pellicola di sublimazione sottovuoto, questa si arriccerà a causa del calore. Si prega di installare immediatamente il telaio superiore per la sublimazione sottovuoto e iniziare la lavorazione. Altrimenti, l'arricciamento della pellicola potrebbe causare perdite d'aria, portando a un fallimento della lavorazione.

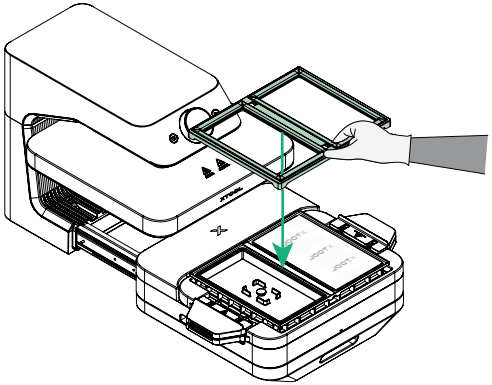
8 Installare il telaio superiore per sublimazione sottovuoto



Telaio superiore per sublimazione sottovuoto



Guanti resistenti al calore



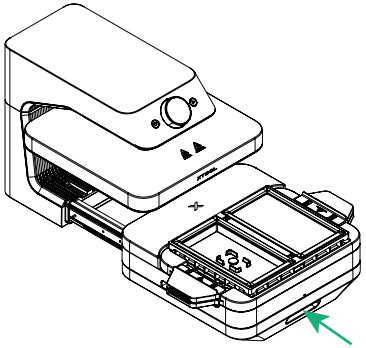
Il telaio superiore della sublimazione sottovuoto deve coprire completamente il telaio inferiore

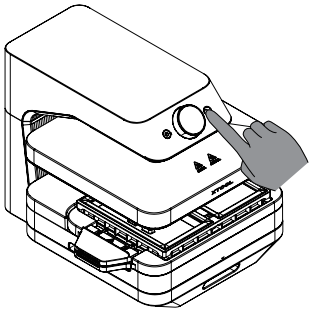
9 Avvio della lavorazione

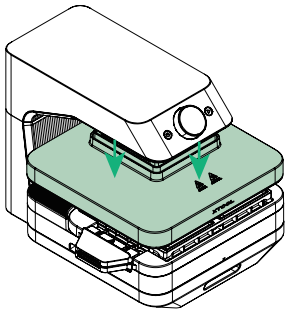
Una volta raggiunta la temperatura impostata, avviare la lavorazione secondo la modalità manuale/automatica selezionata durante la configurazione dei parametri.

Modalità manuale

Spingere la base di support all'interno, quindi premere il pulsante Avvio/Arresto per avviare la lavorazione.





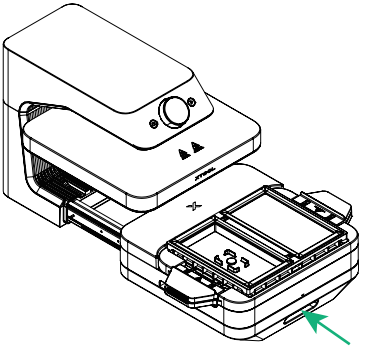


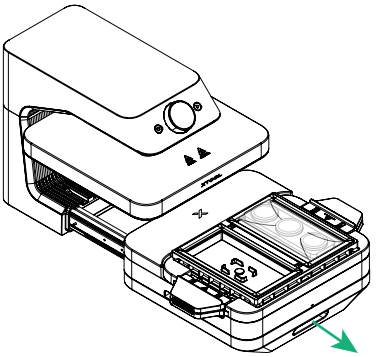
Avviare la lavorazione: la piastra riscaldante preme automaticamente verso il basso, riscaldando la pellicola di sublimazione sottovuoto per 20 secondi. Successivamente, la pompa del vuoto si avvia e si sentirà il suono del processo di vuoto.

o

Modalità automatica

Inserire nella base, e il dispositivo inizierà automaticamente a lavorare.



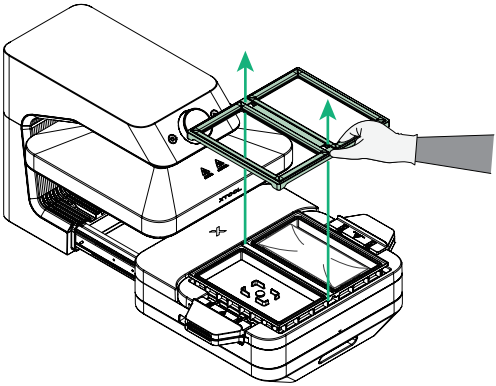


Lavorazione completata. Estrarre la base

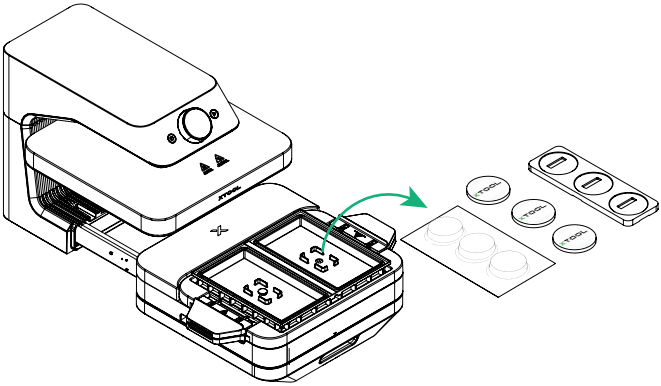
10 Estrarre l'oggetto



Guanti resistenti al calore

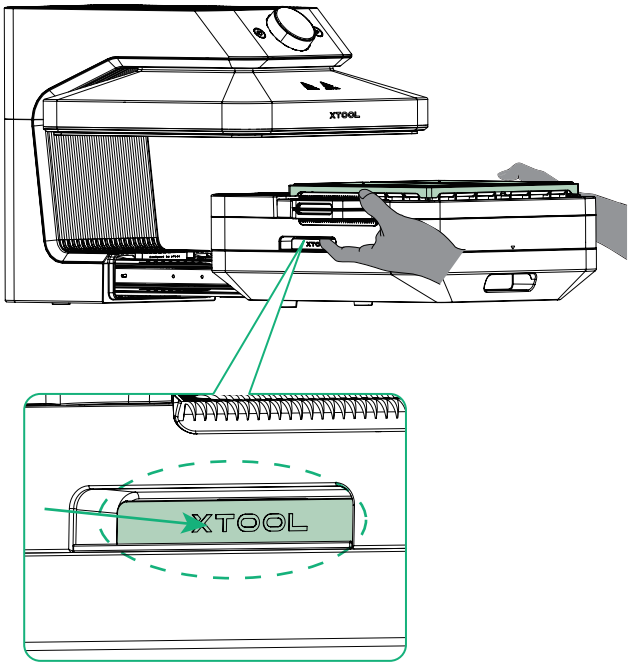


Rimuovere il telaio superiore della sublimazione sottovuoto indossando guanti resistenti al calore



Rimuovere la pellicola di sublimazione sottovuoto, il distintivo e l'attrezzo per distintivi

Rimuovere 3D Form Module



Posizionare entrambe le mani nelle posizioni per le maniglie, premere verso l'interno e sollevare il modulo

XTOOL