XTOOL | 3D Form Module

Skrócona instrukcja obsługi



Oświadczenie – – – – – – – – – – – – – – – 01

Wykaz elementów – – – – – – – – – – – – – – 01

Wprowadzenie – – – – – – – – – – – – – – – 02

Przygotowanie – – – – – – – – – – – – – – – 02

Użyj trybu formowania próżniowego – – – – – – – 04

Użyj trybu sublimacji próżniowej – – – – – – – – 11

Usuń 3D Form Module – – – – – – – – – – – – 20

Oświadczenie

Dziękujemy za wybranie produktów xTool!

Jeśli używasz tego produktu po raz pierwszy, przeczytaj dokładnie wszystkie dołączone materiały, aby lepiej korzystać z produktu. W przypadku nieprzestrzegania instrukcji i wymagań dotyczących użytkowania produktu lub niewłaściwej obsługi produktu spowodowanej m.in. błędnym zrozumieniem, w zakresie dozwolonym przez obowiązujące prawo, Firma nie ponosi odpowiedzialności za jakiekolwiek straty powstałe w wyniku tych działań.

Treść tego podręcznika została rygorystycznie i starannie zestawiona, tym niemniej mogą w nim wystąpić błędy lub pominięcia.

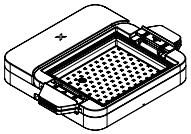
Przywiązujemy wagę do stałego poprawiania funkcji produktów i jakości usług, dlatego zastrzegamy sobie prawo do zmian w dowolnym czasie we wszelkich produktach i oprogramowaniu opisanymi w tym podręczniku, jak również zmian w treści samego podręcznika

Podręcznik ma na celu pomóc użytkownikowi we właściwym korzystaniu z tego urządzenia, nie zawiera jednak opisu konfiguracji sprzętu i oprogramowania. Informacji na temat konfiguracji urządzenia należy szukać w powiązanej z nim umowie (jeśli dotyczy) lub skontaktować się z dystrybutorem. Rysunki w podręczniku są wyłącznie instruktażowe, a rzeczywisty produkt może być różny.

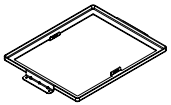
Niniejszy podręcznik podlega ochronie wynikającej z praw autorskich i innych praw i nie może być, bez uzyskania uprzednio naszej pisemnej zgody, reprodukowany ani transkrybowany w jakikolwiek sposób, przesyłany w sieci przewodowej i bezprzewodowej w jakikolwiek sposób, tłumaczony na inne języki, modyfikowany w jakikolwiek sposób odnośnie treści, rysunków lub układu.

Przywiązujemy wagę do ciągłego ulepszania produktu i związanych z nim materiałów. Dlatego sam produkt i podręcznik podlegają zmianom, a aktualizacje można znaleźć w witrynie pod adresem **xtool.com**.

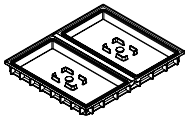
Wykaz elementów



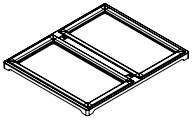
Podstawa 3D Form



Rama dociskowa do formowania próżniowego



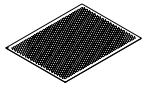
Dolna rama do sublimacji próżniowej (z wstępnie zamontowanymi silikonowymi zatyczkami)



Górna rama do sublimacji próżniowej



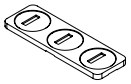
Rękawice termoizolacyjne



Płyta z siatki metalowej



Klucz sześciokątny

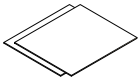


Przyrząd do odznak



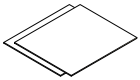
Skrócona instrukcja obsługi

Opakowanie materiałów



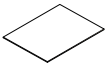
Folia do formowania próżniowego (twarda, PETG)

Rozmiar: 255 × 310 mm



Folia do formowania próżniowego (miękka, TPU)

Rozmiar: 255 × 310 mm



Folia do sublimacji próżniowej

Rozmiar: 148 × 254 mm



Odznaka



Forma w kształcie serca

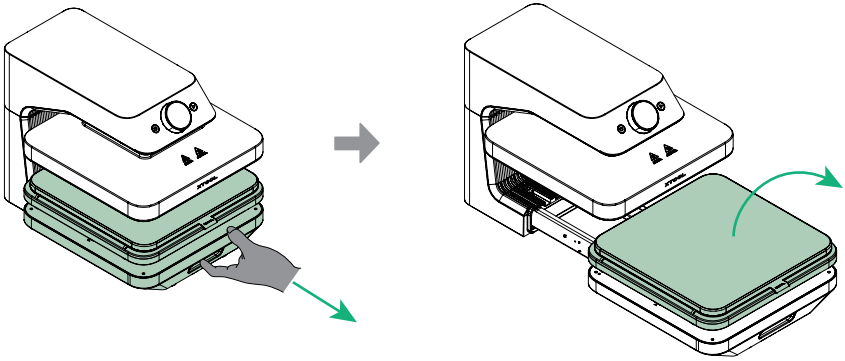
Wprowadzenie

xTool 3D Form Module jest przeznaczony wyłącznie do użytku z xTool WonderPress. Produkt łączy formowanie próżniowe 3D oraz sublimację próżniową, efektywnie spełniając różnorodne potrzeby dotyczące trójwymiarowego kształtowania i dekoracji powierzchni.

Przygotowanie

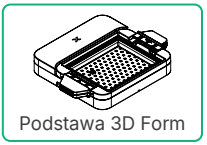
- Przed użyciem przeczytaj i stosuj się do Instrukcji bezpieczeństwa oraz Skróconej instrukcji obsługi xTool WonderPress.
- Podczas korzystania z urządzenia upewnij się, że xTool WonderPress pozostaje podłączony do źródła zasilania.

1 Usuń Heat Press Module

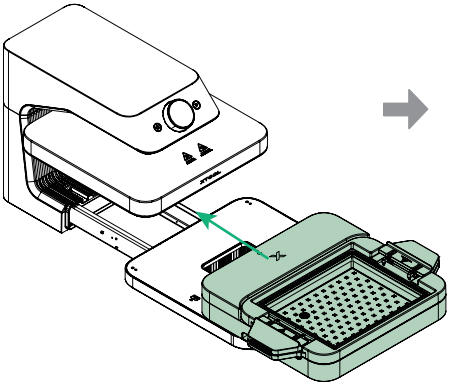


Wszystkie moduły xTool WonderPress obsługują wymianę na gorąco. Dlatego nie ma potrzeby wyłączania urządzenia podczas wymiany modułów.

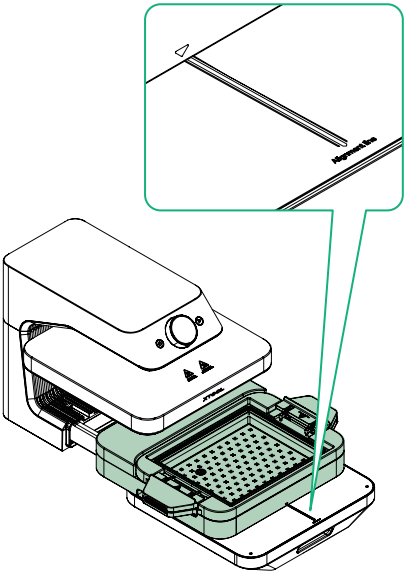
2 Zainstaluj podstawę 3D Form



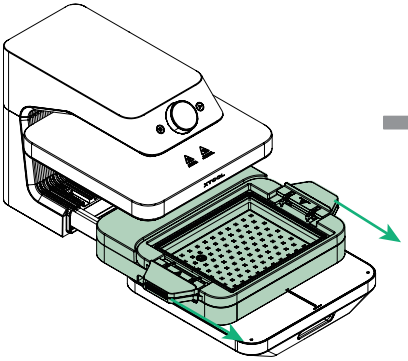
Podstawa 3D Form



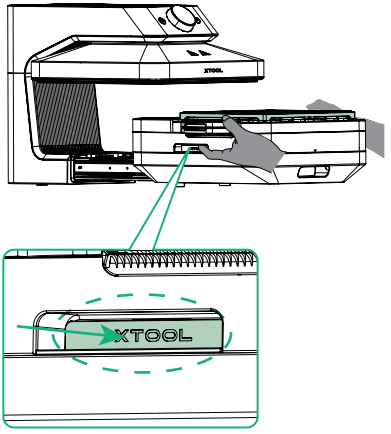
Cofnij podstawę



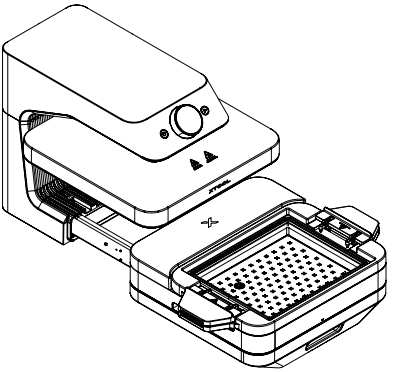
Wyrównaj znaczniki wyrównania podstawy 3D Form z liniami odniesienia na podstawie WonderPress.



Po wyrównaniu pociągnij podstawę 3D Form do przodu, aż zrówna się z podstawą WonderPress.



Umieść obie ręce w uchwytach, naciskaj do środka, aby zamontować moduł na miejscu.

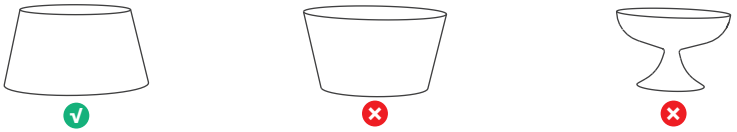


Po zakończeniu instalacji na ekranie pojawi się napis „3D Form Module”

Użyj trybu formowania próżniowego

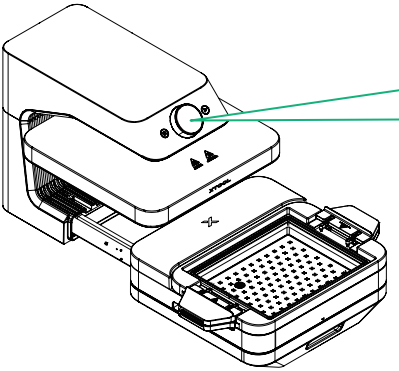
■ Ta funkcja jest odpowiednia do przetwarzania obiektów o maksymalnych wymiarach: długość 258 mm, szerokość 203 mm, wysokość 90 mm.

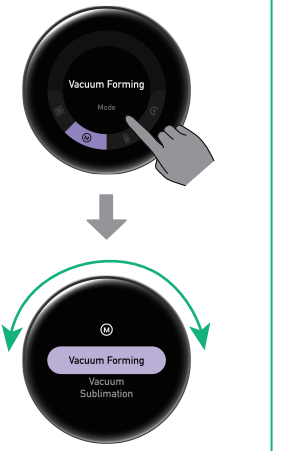
■ Dla optymalnego wyjmowania z formy obiekt musi spełniać dwa warunki: 1) Węższy u góry i szerszy u dołu; 2) Brak wklęsłości na powierzchniach pionowych.



■ Zaleca się stosowanie oryginalnej folii do formowania próżniowego xTool (miękka, TPU). Ponieważ folia jest miękka i elastyczna, zapewnia wyższy wskaźnik powodzenia wyjmowania z formy, a dwa powyższe warunki można do pewnego stopnia złagodzić.

1 Wybierz tryb formowania próżniowego



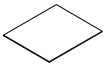


Obróć pokrętło, aby wybrać tryb przetwarzania, następnie naciśnij ekran, aby potwierdzić

2 Umieść przedmiot oraz folię do formowania próżniowego



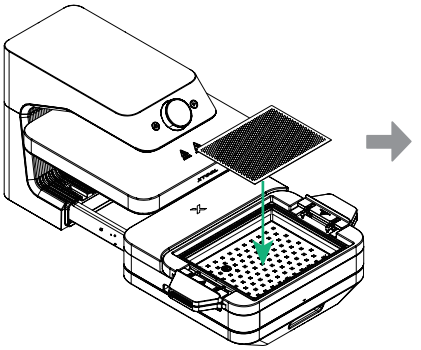
Płyta z siatki metalowej



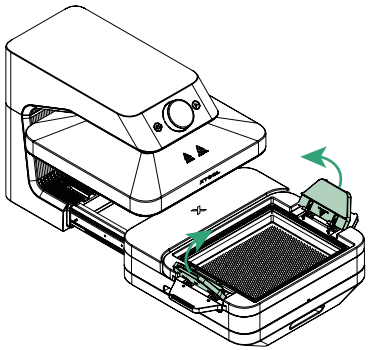
Folia do formowania próżniowego



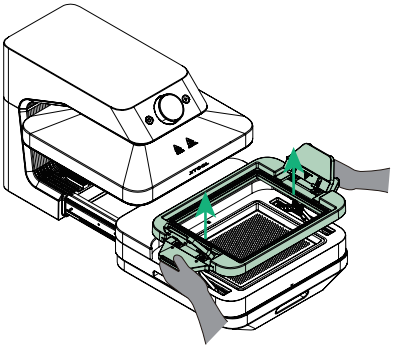
Forma w kształcie serca



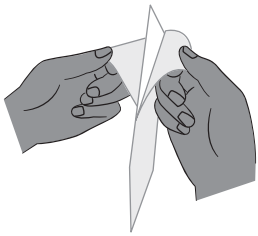
Umieść metalową siatkę



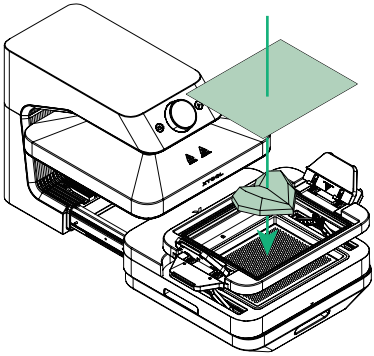
Podnieś uchwyty po obu stronach



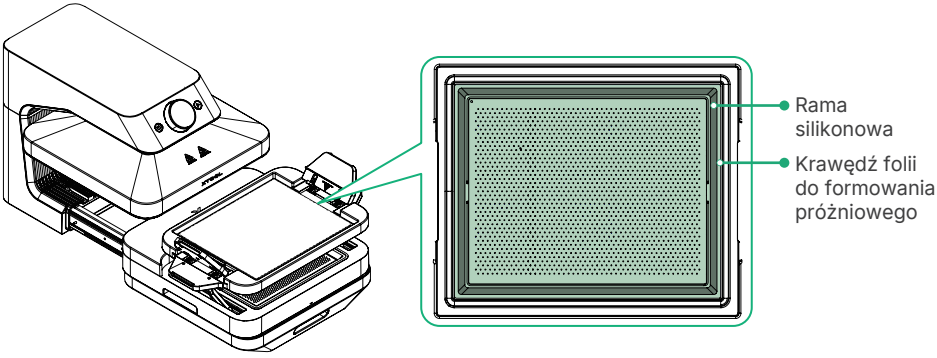
Trzymaj uchwyty obiema rękami i pociągnij ramę modułu do góry, aż usłyszysz kliknięcie



Zdejmij folię ochronną z obu stron folii do formowania próżniowego



Umieść formę w kształcie serca oraz folię do formowania próżniowego. Zaleca się umieszczenie ich na środku.



Upewnij się, że folia całkowicie pokrywa wszystkie cztery boki silikonowej ramy

3 Zainstaluj ramę dociskową do formowania próżniowego

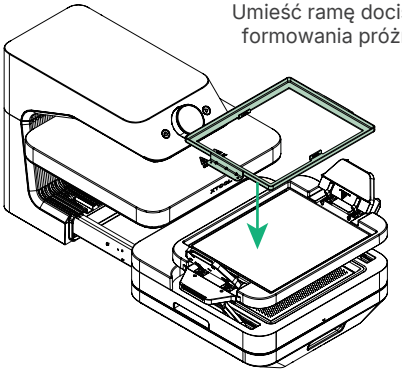


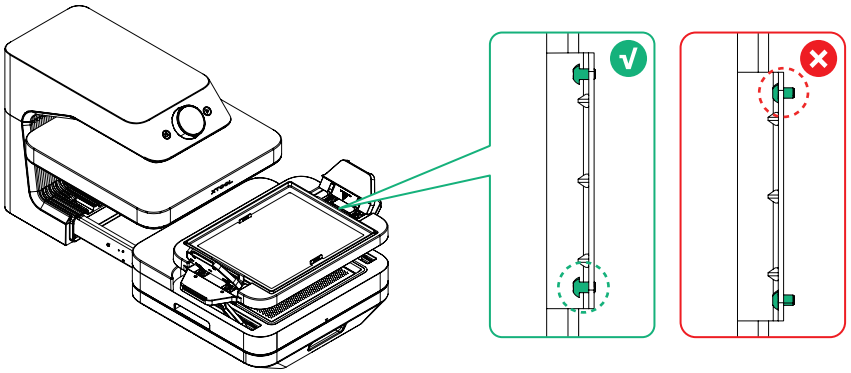
Rama dociskowa do formowania próżniowego



Klucz sześciokątny

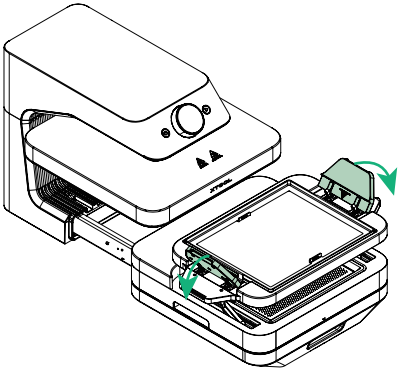
Umieść ramę dociskową do formowania próżniowego





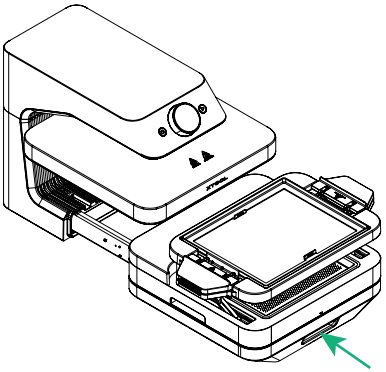
(Opcjonalny) Użyj klucza imbusowego, aby wyregulować śruby

Rama dociskowa do formowania próżniowego jest fabrycznie skalibrowana pod kątem pozycji śrub i zazwyczaj nie wymaga dodatkowej regulacji, aby dostosować się do folii do formowania próżniowego o grubości od 0,5 mm do 1 mm. Dla cienkich folii lekko poluzuj śruby; dla grubych folii lekko dokręć śruby.



Naciśnij jednocześnie oba uchwyty, aby docisnąć folię.

4 Rozpocznij przetwarzanie



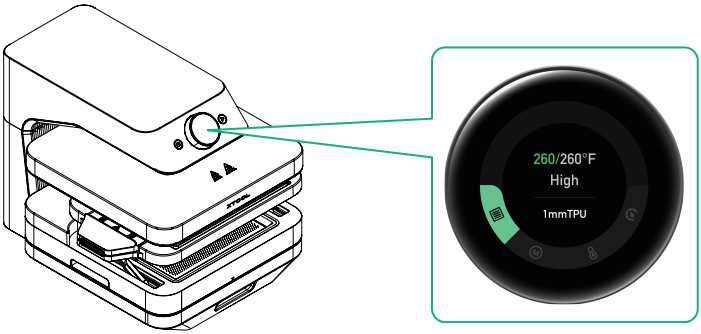
Wsuń z powrotem do podstawy

Zalecane ustawienia (1mm TPU):

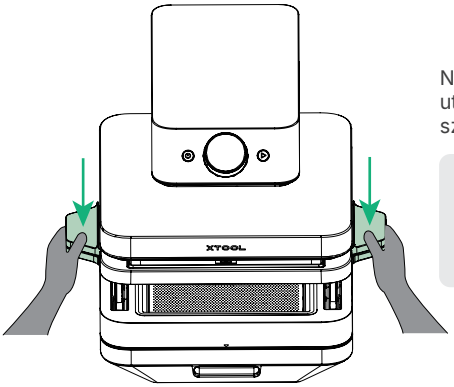
- Temperatura: 127 °C
- Ssanie: wysokie



Obróć pokrętło, aby ustawić temperaturę i poziom ssania, lub wybierz wstępnie ustawione parametry materiału

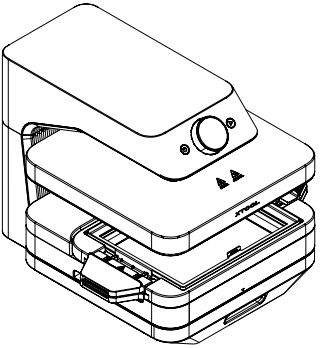


Gdy temperatura ustawiona zostanie osiągnięta, wskaźnik temperatury zmienia kolor z pomarańczowego na zielony, a urządzenie wydaje sygnał dźwiękowy jako powiadomienie.

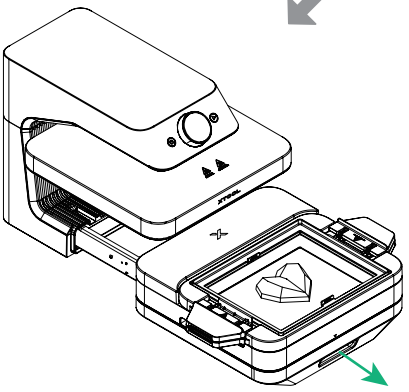


Naciśnij mocno uchwyty obiema rękami i utrzymuj nacisk przez 10 sekund, aż folia szczelnie przylegnie do przedmiotu.

Pompa próżniowa podczas pracy będzie wydawać wyraźny dźwięk ze względu na swoją dużą siłę ssania.



Urządzenie automatycznie rozpoczyna przetwarzanie



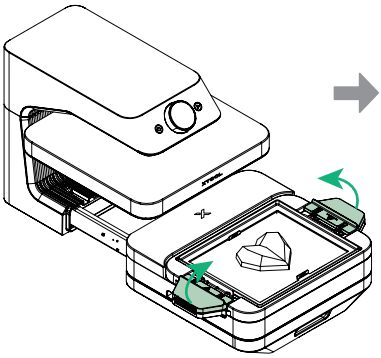
Obróbka zakończona. Wyciągnij podstawę

5 Wyjmij przedmiot

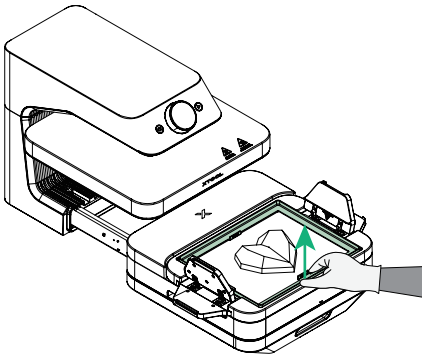


Rękawice termoizolacyjne

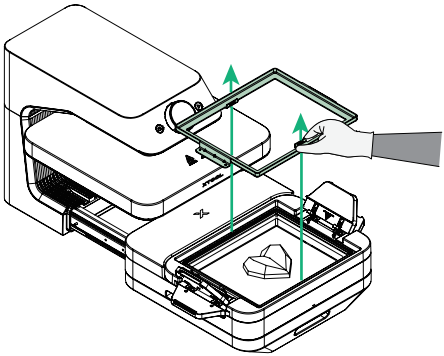
Podczas usuwania ramy dociskowej noś rękawice termoizolacyjne i unikaj kontaktu z gorącymi powierzchniami.

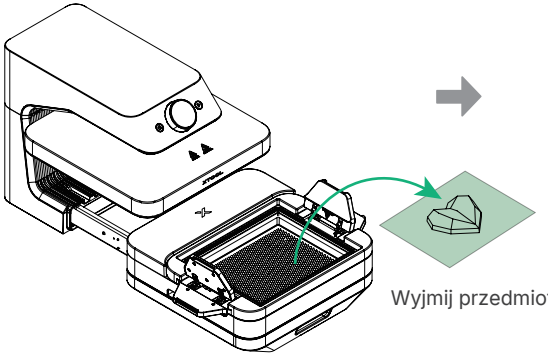


Podnieś uchwyty po obu stronach

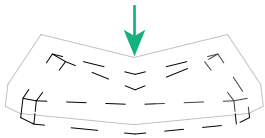


Usuń ramę dociskową do formowania próżniowego





Wyjmij przedmiot



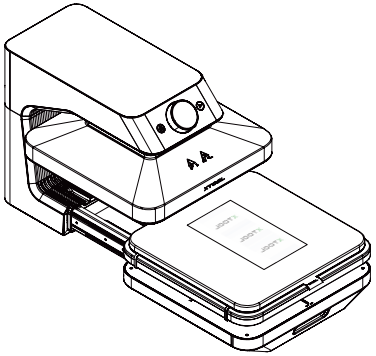
Naciśnij na górę folii, aby uwolnić przedmiot.

Użyj trybu sublimacji próżniowej

Ta funkcja jest odpowiednia do przetwarzania obiektów o maksymalnych wymiarach: długość 230 mm, szerokość 124 mm, wysokość 14 mm.

1 Wysusz folię do sublimacji próżniowej

(1) Użyj przygotowanej folii do sublimacji próżniowej lub przejdź do s.xtool.com/doc/wp/transfer-design, aby zaprojektować i wydrukować swój wzór (wymaga własnej drukarki sublimacyjnej).
(2) Wysusz folię do sublimacji próżniowej przy użyciu którejkolwiek z poniższych metod i przechowuj ją w szczelnym woreczku zawierającym środek osuszający. Wilgotna folia może wpłynąć na efekty przetwarzania.

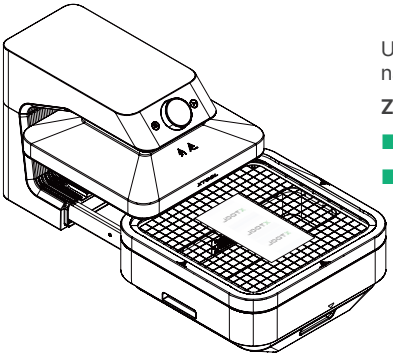


Użyj Heat Press Module (nie trzeba naciskać przycisku Start/Stop)

Zalecane ustawienia:

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

Wsuń z powrotem do podstawy (Ustaw temperaturę na 212 °F i czas na 300 s)



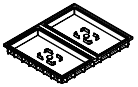
Użyj Craft Oven Module (należy nacisnąć przycisk Start/Stop)

Zalecane ustawienia:

- Temperatura: 176 °F / 80 °C
- Czas: 300 s

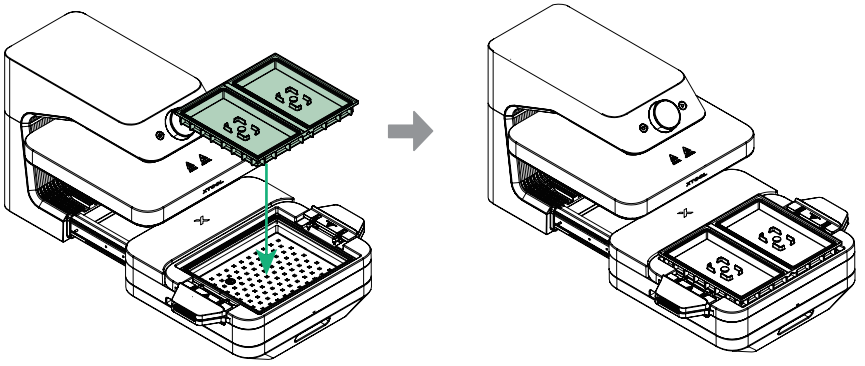
Wsuń z powrotem do podstawy (Ustaw temperaturę na 176 °F, naciśnij przycisk i ustaw czas na 300 s)

2 Zainstaluj dolną ramę do sublimacji próżniowej



Dolna rama do sublimacji próżniowej

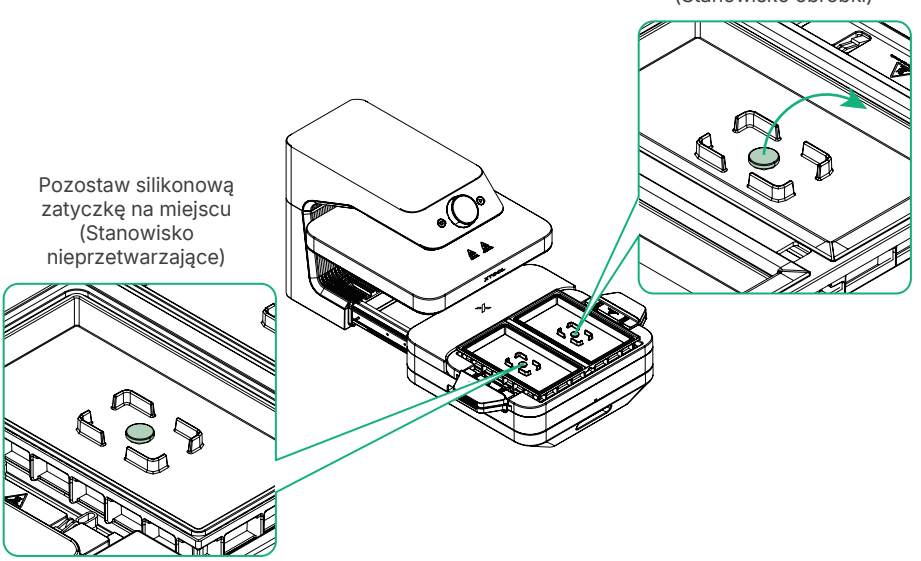
Upewnij się, że metalowa siatka została usunięta przed montażem dolnej ramy do sublimacji próżniowej.



Umieść dolną ramę do sublimacji próżniowej

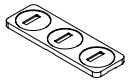
Usuń silikonową zatyczkę (Stanowisko obróbki)

Pozostaw silikonową zatyczkę na miejscu (Stanowisko nieprzetwarzające)

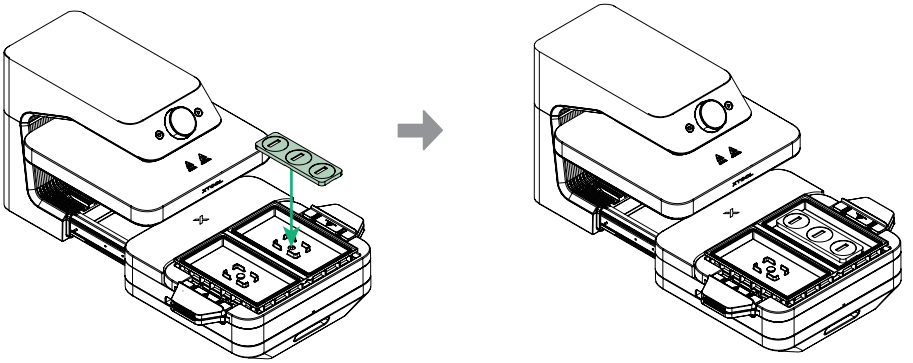


Tryb sublimacji próżniowej posiada podwójne stanowiska obróbki (lewe i prawe). Przed obróbką należy usunąć silikonowe zatyczki. Silikonowe zatyczki muszą pozostać na stanowisku niebędącym w trakcie obróbki.

3 Umieść przyrząd do odznak

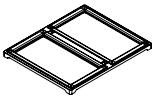


Przyrząd do odznak

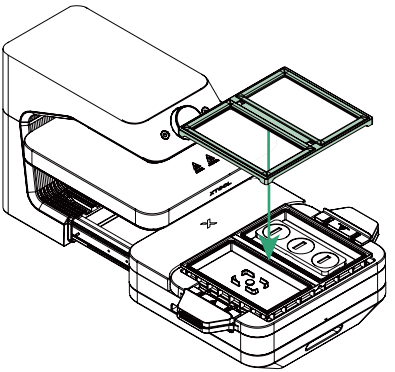


Upewnij się, że szczelina na tylnej części przyrządu pasuje do zaczepów pozycjonujących pod spodem.

4 Zainstaluj górną ramę do sublimacji próżniowej



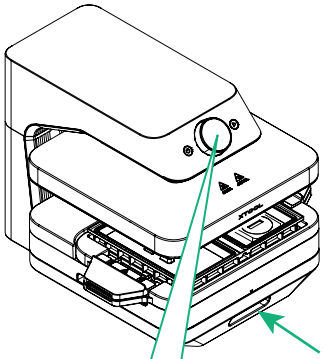
Górna rama do sublimacji próżniowej



Górna rama do sublimacji próżniowej musi całkowicie zakrywać dolną ramę do sublimacji próżniowej

5 Ustaw parametry i rozpocznij wstępne nagrzewanie

Wybierz Tryb Sublimacji Próżniowej, ustaw parametry (możesz użyć ustawień wstępnych lub zdefiniowanych przez siebie), i rozpocznij wstępne nagrzewanie.



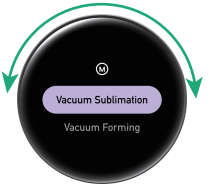
Zalecane ustawienia:

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

Wsuń z powrotem do podstawy



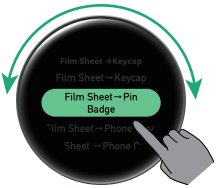
Naciśnij



Obróć, aby wybrać tryb, naciśnij, aby potwierdzić



Naciśnij



Obróć, aby wybrać materiał, naciśnij, aby potwierdzić

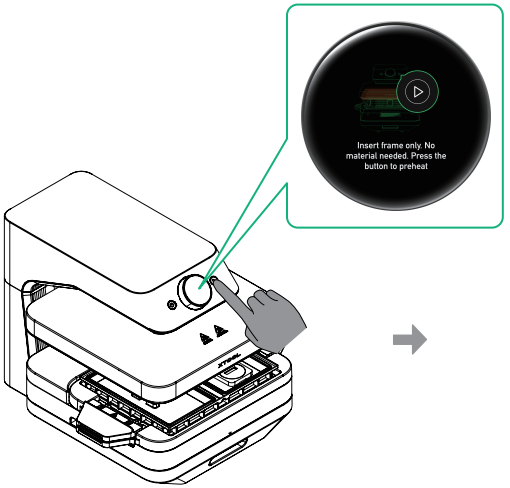




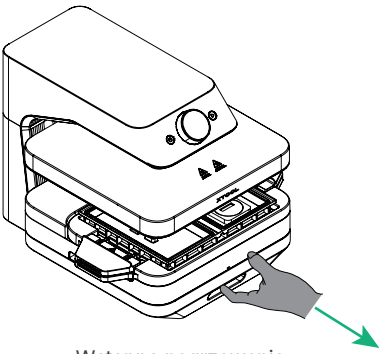
Czekaj, aż temperatura osiągnie ustawioną temperaturę



Obróć, aby wybrać wstępne nagrzewanie, naciśnij, aby potwierdzić

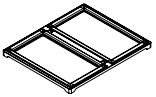


Postępuj zgodnie z komunikatami na ekranie i naciśnij przycisk Start/Stop, aby rozpocząć wstępne nagrzewanie.



Wstępne nagrzewanie zakończone. Wyciągnij podstawę

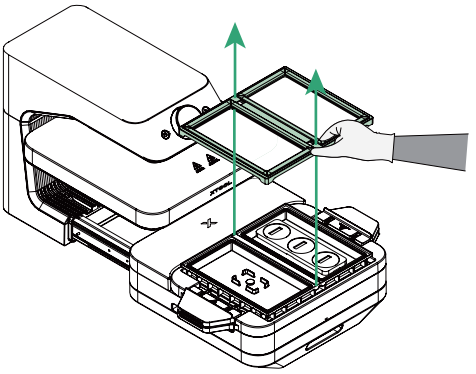
6 Usuń górną ramę do sublimacji próżniowej



Górna rama do sublimacji próżniowej



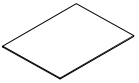
Rękawice termoizolacyjne



7 Umieść odznakę i folię do sublimacji próżniowej



Odznaka

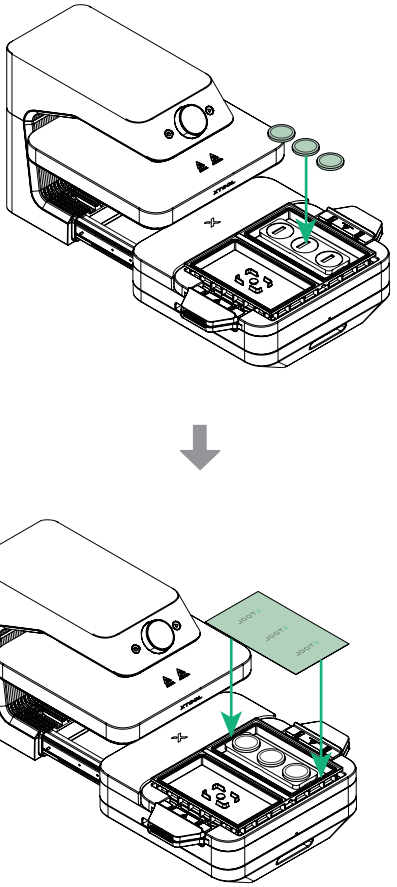


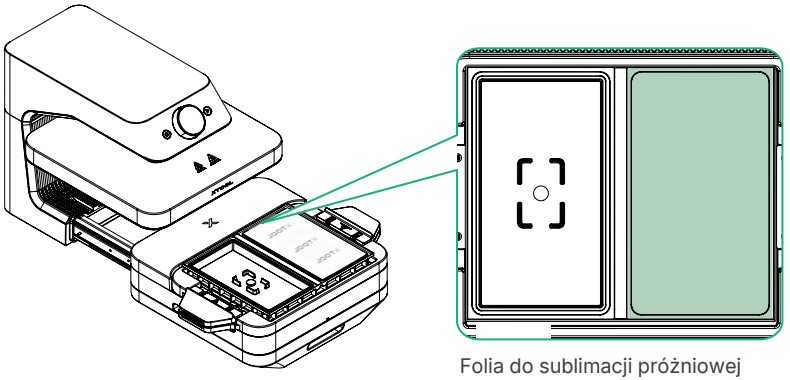
Folia do sublimacji próżniowej



Rękawice termoizolacyjne

- Proszę nosić rękawice i uważać, aby nie poparzyć się wysoką temperaturą.
- Użyj drukarki sublimacyjnej, aby wydrukować wzór na matowej stronie folii do sublimacji próżniowej.
- Aby zapewnić optymalne rezultaty sublimacji, pozwól, aby folia do sublimacji próżniowej całkowicie wyschła na powietrzu po zakończeniu drukowania. W przeciwnym razie pozostała wilgoć może wpłynąć na efekt.



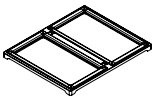


Folia do sublimacji próżniowej (148 × 254 mm) musi idealnie pasować do ramy

■ Podczas układania folii do sublimacji próżniowej upewnij się, że strona z wzorem jest skierowana do dołu.

■ Po umieszczeniu folii do sublimacji próżniowej, folia zwinie się pod wpływem ciepła. Proszę niezwłocznie zamontować górną ramę do sublimacji próżniowej i rozpocząć obróbkę. W przeciwnym razie zwinięcie folii może spowodować nieszczelność, co doprowadzi do niepowodzenia procesu.

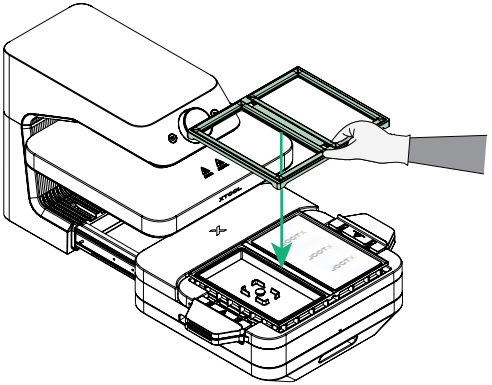
8 Zainstaluj górną ramę do sublimacji próżniowej



Górna rama do sublimacji próżniowej



Rękawice termoizolacyjne



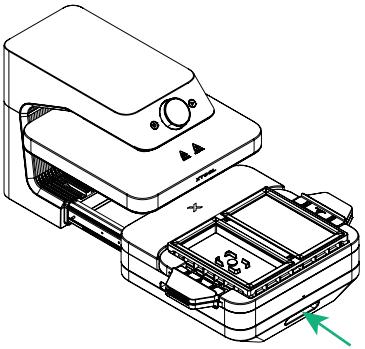
Górna rama do sublimacji próżniowej musi całkowicie zakrywać dolną ramę do sublimacji próżniowej

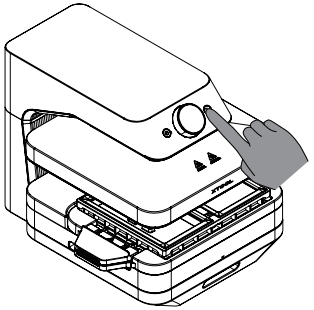
9 Rozpocznij przetwarzanie

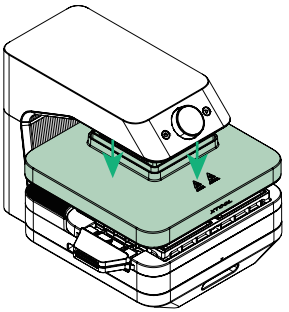
Po osiągnięciu ustawionej temperatury rozpocznij obróbkę zgodnie z trybem ręcznym/automatycznym wybranym podczas konfiguracji parametrów.

Tryb ręczny

Wsuń podstawę, a następnie naciśnij przycisk Start/Stop, aby rozpocząć obróbkę.





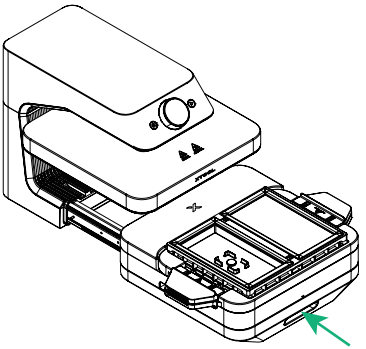


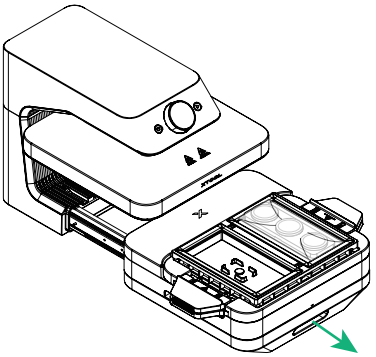
Rozpocznij obróbkę: płyta grzejna automatycznie opuszcza się, podgrzewając folię do sublimacji próżniowej przez 20 sekund. Po tym czasie rozpoczyna pracę pompa próżniowa i usłyszysz dźwięk procesu próżniowego.

Lub

Tryb automatyczny

Wsuń podstawę, a urządzenie automatycznie rozpocznie przetwarzanie.



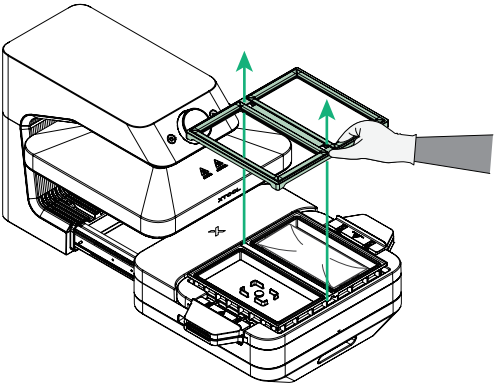


Obróbka zakończona. Wyciągnij podstawę

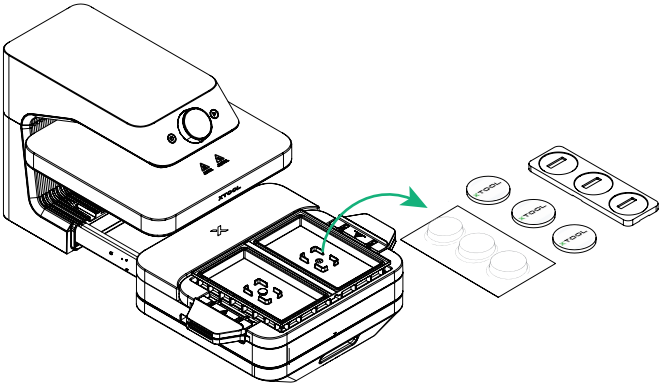
10 Wyjmij przedmiot



Rękawice termoizolacyjne

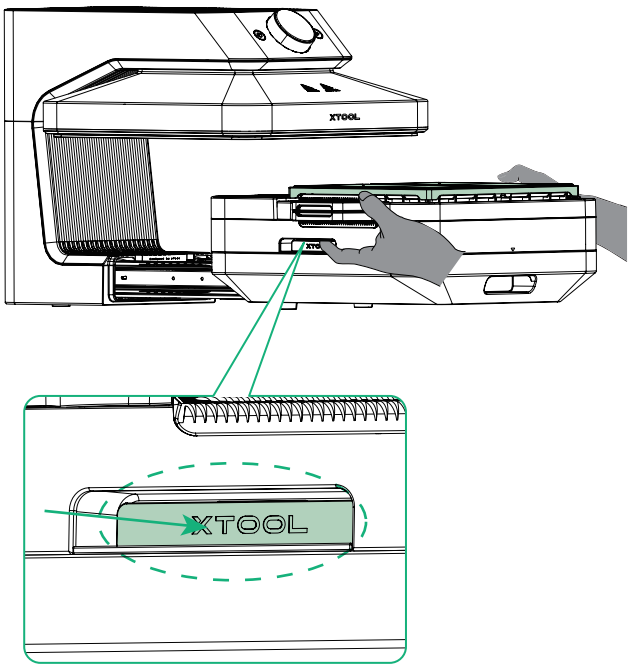


Usuń górną ramę do sublimacji próżniowej, używając rękawic termoizolacyjnych.



Usuń folię do sublimacji próżniowej, odznakę oraz przyrząd do odznak.

Usuń 3D Form Module



Umieść obie ręce w uchwytach, naciśnij do środka i unieś moduł.

XTOOL