XTOOL | 3D Form Module

Korte handleiding



Verklaring – – – – – – – – – – – – – – – – – 01

Lijst van onderdelen – – – – – – – – – – – – – – – 01

Inleiding – – – – – – – – – – – – – – – – – – – 02

Voorbereidingen – – – – – – – – – – – – – – – 02

De vacuümvormende modus gebruiken – – – – – – 04

De vacuümsublimatiemodus gebruiken – – – – – – 11

De 3D-vormmodule verwijderen – – – – – – – – – 20

Verklaring

Welkom bij xTool producten!

Als u het product voor de eerste keer gebruikt, lees dan zorgvuldig alle begeleidende materialen van het product om uw ervaring met het product te verbeteren. Voor zover toegestaan door het toepasselijke recht, is het Bedrijf niet aansprakelijk voor enig verlies of enige schade die het gevolg is van het niet gebruiken van het product in overeenstemming met de instructies en vereisten zoals uiteengezet in de handleiding, of van verkeerd gebruik of onjuiste bediening van het product.

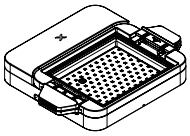
Het Bedrijf streeft naar een voortdurende verbetering van de productfuncties en de kwaliteit van de service, en behoudt zich daarom het recht voor om elk product of software beschreven in de Handleiding en de inhoud van de Handleiding op elk moment te wijzigen.

De handleiding is bedoeld om u te helpen het product correct te gebruiken en bevat geen beschrijving van de hardware- en softwareconfiguratie. Raadpleeg voor de productconfiguratie het (eventuele) bijbehorende contract en de paklijst, of neem contact op met uw distributeur. Afbeeldingen in de handleiding dienen alleen ter referentie en het werkelijke product kan afwijken.

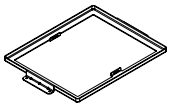
Deze handleiding wordt auteursrechtelijk beschermd en mag, zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van het Bedrijf, op geen enkele wijze worden gereproduceerd of getranscribeerd. Tevens mag deze niet worden verzonden via een bekabeld of draadloos netwerk, naar enige taal worden vertaald, en deze mag op geen enkele wijze waar het bijvoorbeeld de content, afbeeldingen of lay-out betreft, worden gewijzigd.

Het bedrijf streeft naar voortdurende verbetering van het product en de bijbehorende materialen. Het product en de handleiding kunnen worden gewijzigd en updates vindt u bij **xtool.com**.

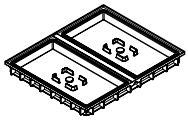
Lijst van onderdelen



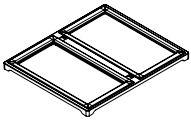
3D-vormbasis



Persraam voor vacuümvormen



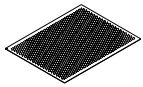
Onderste vacuümsublimatieraam (met voorgemonteerde siliconen pluggen)



Bovenste vacuümsublimatier aam



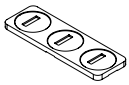
Hittebestendige handschoenen



Metalen gaasplaat



Inbussleutel

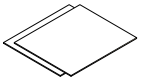


Houder voor badges



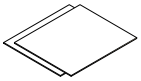
Korte handleiding

Materiaalpakket



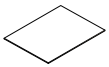
Vacuümvormende folie (hard, PETG)

Afmetingen: 255 × 310 mm



Vacuümvormende folie (zacht, TPU)

Afmetingen: 255 × 310 mm



Vacuümsublimatiefolie

Afmetingen: 148 × 254 mm



Badge



Hartvormige mal

Inleiding

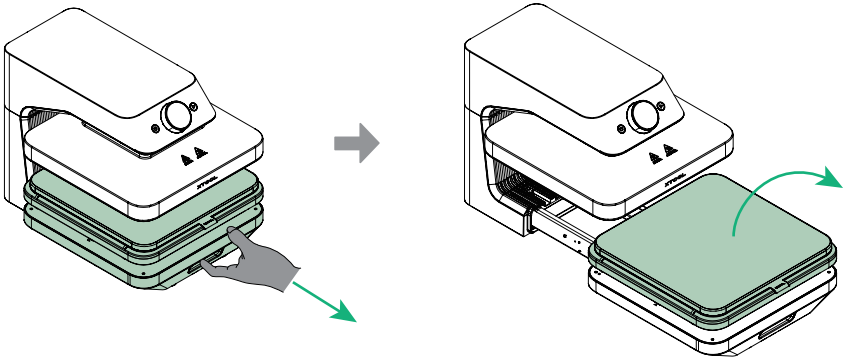
De xTool 3D-vormmodule is ontwikkeld voor exclusief gebruik met de xTool WonderPress. Het product combineert 3D-vacuümvormen met vacuümsublimatie en voldoet zo op efficiënte wijze aan uiteenlopende eisen op het gebied van driedimensionaal vormen en oppervlaktedecoratie.

Voorbereidingen

■ Lees vóór gebruik de veiligheidsinstructies en de korte handleiding van xTool WonderPress en volg deze op.

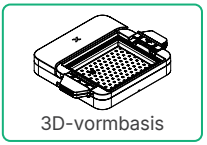
■ Zorg ervoor dat de xTool WonderPress tijdens het gebruik van het apparaat aangesloten blijft op de stroomvoorziening.

1 Verwijder de Heat Press Module

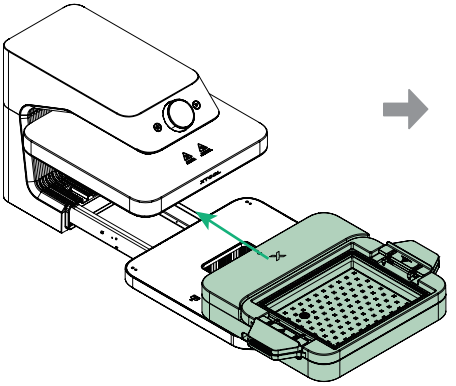


Alle xTool WonderPress-modules ondersteunen hot swapping. Het apparaat hoeft dus niet te worden uitgeschakeld om modules te vervangen.

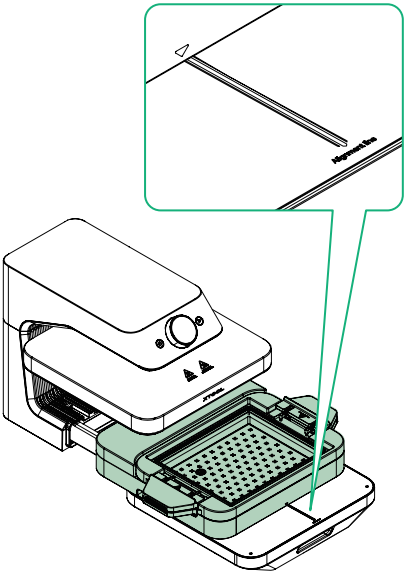
2 Installeer de 3D-vormbasis



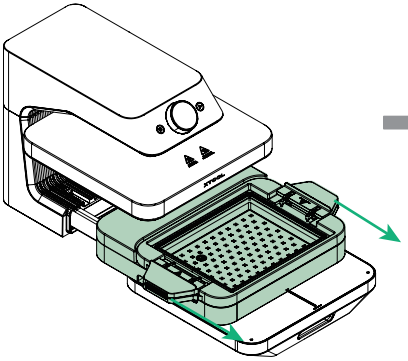
3D-vormbasis



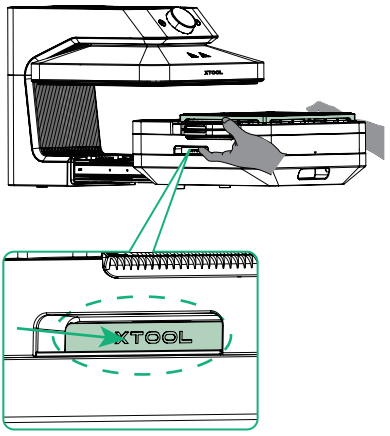
Trek de basis naar achteren



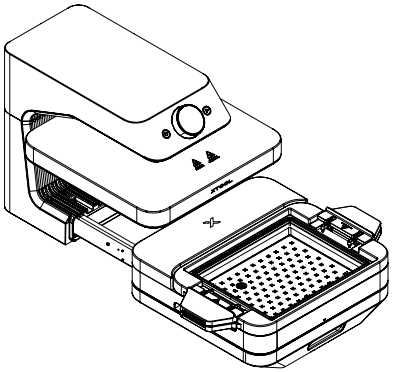
Lijn de uitlijnmarkeringen van de 3D-vormbasis uit met de uitlijnlijnen op de basis van de WonderPress.



Trek de 3D-vormbasis naar voren zodra de onderdelen op één lijn liggen, totdat deze gelijk ligt met de basis van de WonderPress.



Plaats beide handen in de daarvoor bestemde posities en druk naar binnen om de module op zijn plaats te brengen.

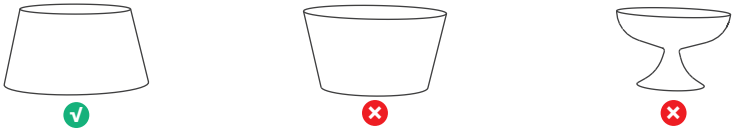


Zodra de installatie is voltooid, geeft het scherm de tekst ´3D Form Module´ weer

De vacuümvormende modus gebruiken

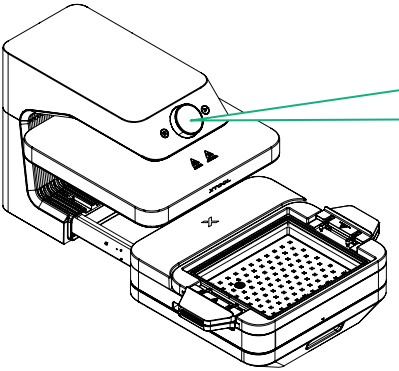
■ Deze functie is geschikt voor het verwerken van objecten met maximale afmetingen van 258 mm in de lengte, 203 mm in de breedte en 90 mm in de hoogte.

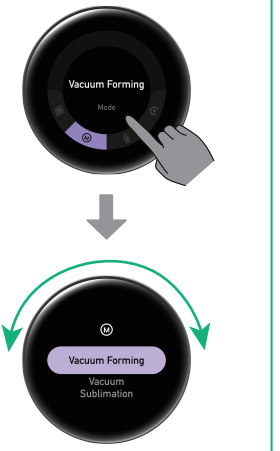
■ Voor optimaal demouleren moet het object aan twee voorwaarden voldoen: 1) Boven smal en onder breed. 2) Geen concave kenmerken op de verticale oppervlakken.



■ Aanbevolen wordt de officiële vacuümvormende folie van xTool (zacht, TPU) te gebruiken. Omdat de folie zacht en flexibel is, zorgt deze voor een hoger slagingspercentage bij het demouleren, waardoor de twee bovengenoemde voorwaarden tot op zekere hoogte kunnen worden versoepeld.

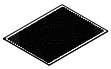
1 Selecteer de vacuümvormende modus



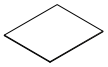


Draai de knop om de verwerkingsmodus te selecteren en druk vervolgens op het scherm om te bevestigen

2 Plaats het voorwerp en de vacuümvormende folie



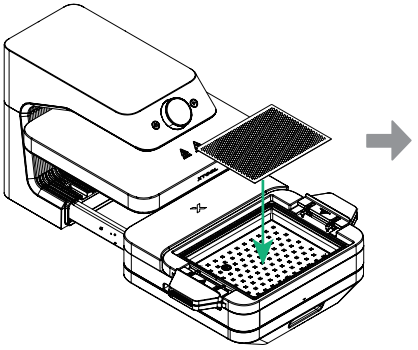
Metalen gaasplaat



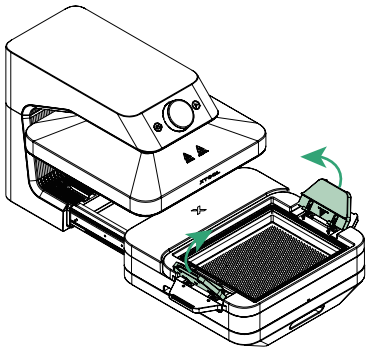
Vacuümvormende folie (zacht)/(hard)



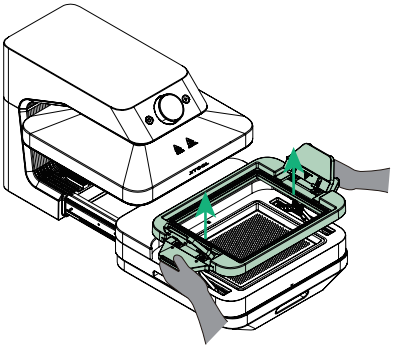
Hartvormige mal



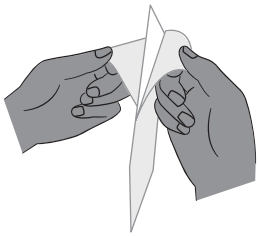
Plaats de metalen gaasplaat



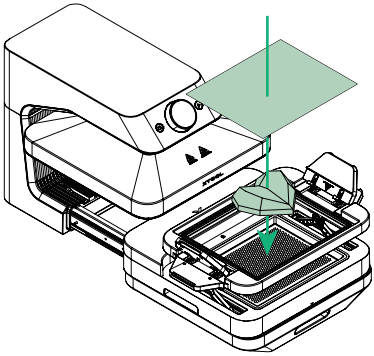
Klap de hendels aan beide kanten omhoog



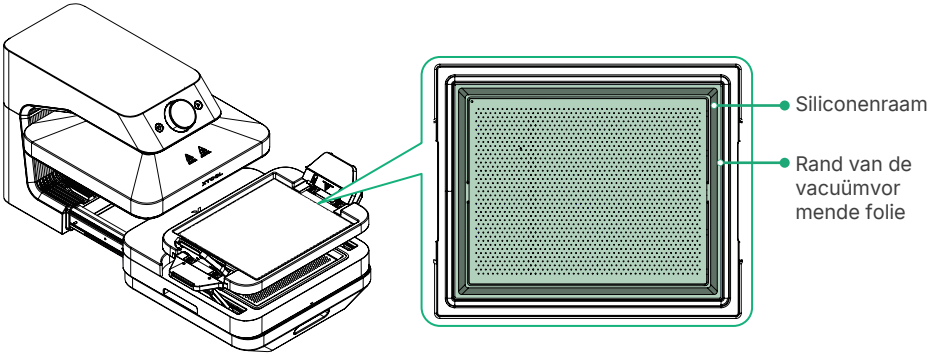
Houd de hendels met beide handen vast en trek het raam van de module omhoog totdat u een klik hoort



Trek de beschermfolie af aan beide zijden van de vacuümvormende folie.

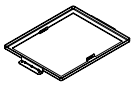


Plaats de hartvormige mal en de vacuümvormende folie. Aanbevolen wordt ze in het midden te plaatsen.



Zorg ervoor dat de folie alle vier de zijden van het siliconenraam volledig bedekt.

3 Installeer het persraam voor vacuümvormen

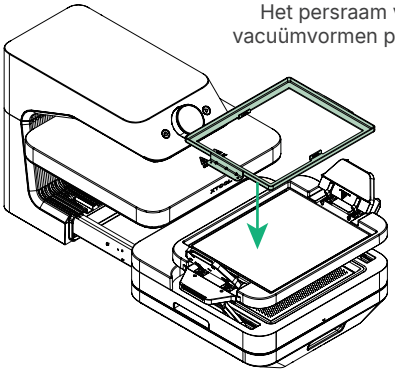


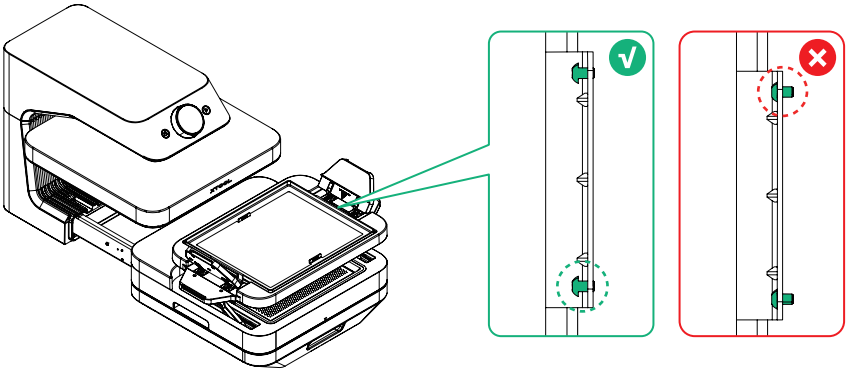
Persraam voor vacuümvormen



Inbussleutel

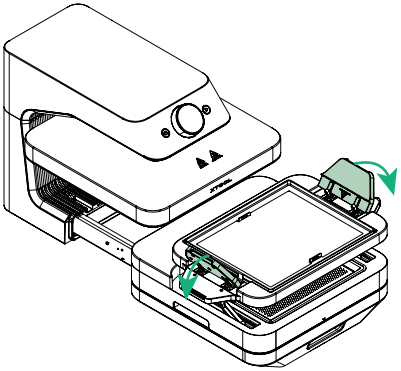
Het persraam voor vacuümvormen plaatsen





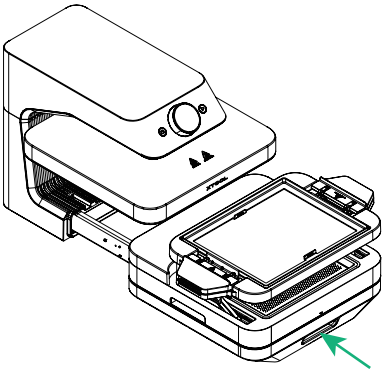
(Optioneel) Gebruik een inbussleutel om de schroeven aan te draaien

Waar het de schroefposities betreft, is het persraam voor vacuümvormen in de fabriek gekalibreerd. Het behoeft gewoonlijk geen aanvullende afstelling voor het verwerken van vacuümvormende folie met een dikte van 0,5 mm tot 1 mm. Bij dunnere folie de schroeven iets losdraaien; bij dikkere folie de schroeven iets aandraaien.



Druk beide hendels tegelijkertijd in om de folie vast te zetten

4 Begin met de verwerking



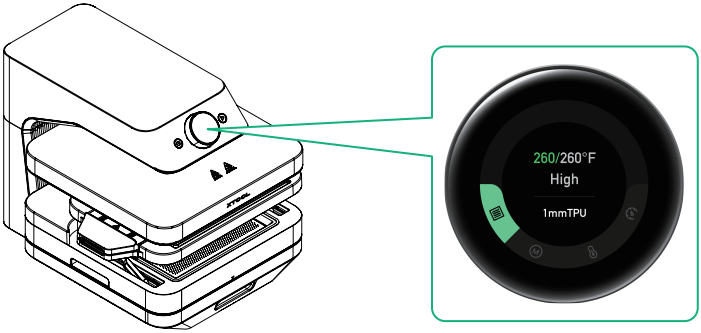
Duw weer terug in de basis

Aanbevolen instellingen (1mm TPU):

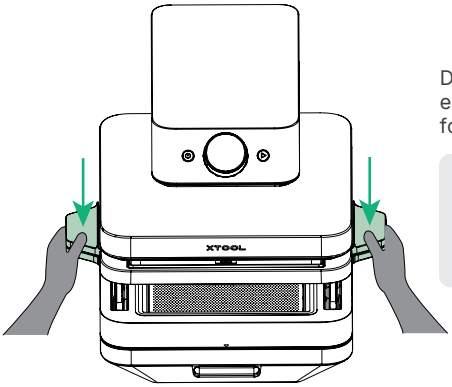
- Temperatuur: 260 °F / 127 °C
- Zuigvermogen: Hoog



Draai de knop om de temperatuur en het zuigniveau in te stellen, of selecteer vooraf ingestelde materiaalparameters

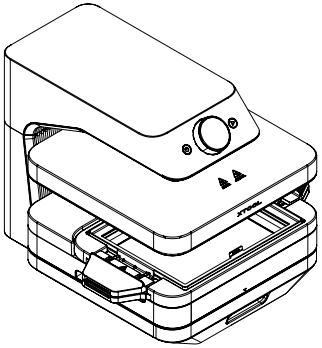


Zodra de ingestelde temperatuur is bereikt, verandert de temperatuurindicator van oranje naar groen en geeft het apparaat een pieptoon als waarschuwing

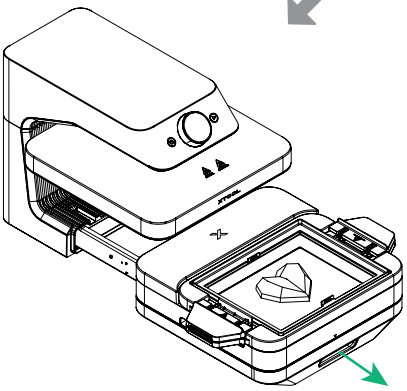


Druk de hendels met beide handen stevig aan en houd de druk 10 seconden vast totdat de folie zich strak om het object heeft gevormd.

Als gevolg van zijn grote zuigvermogen produceert de vacuümpomp tijdens het gebruik een duidelijk hoorbaar geluid.



Het apparaat begint automatisch met de verwerking



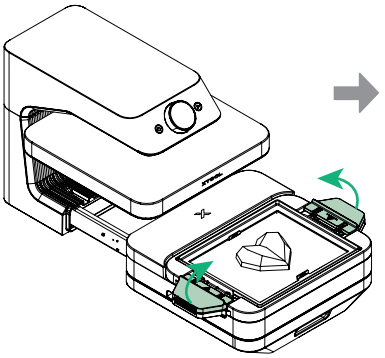
Verwerking is voltooid. Trek de basis uit

5 Verwijder het object

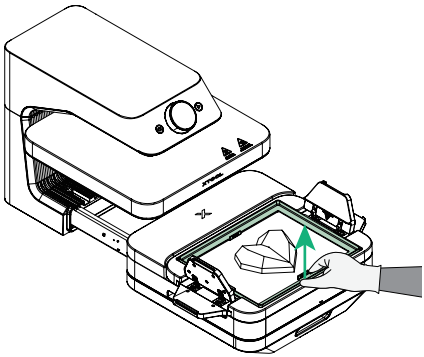


Hittebestendige handschoenen

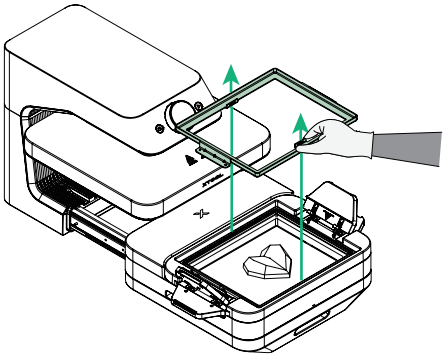
⚠ Draag hittebestendige handschoenen bij het verwijderen van het persraam en vermijd contact met hete oppervlakken.

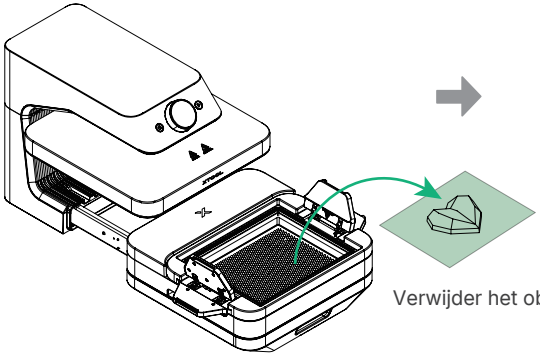


Klap de hendels aan beide kanten omhoog

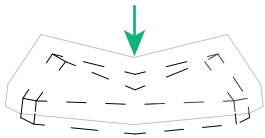


Verwijder het vacuümvormende persraam





Verwijder het object



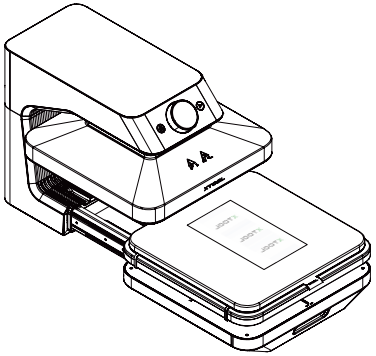
Druk op de bovenkant van de folie om het object te demouleren

De vacuümsublimatiemodus gebruiken

Deze functie is geschikt voor het verwerken van objecten met maximale afmetingen van 230 mm in de lengte, 124 mm in de breedte en 14 mm in de hoogte.

1 Droog de vacuümsublimatiefolie

(1) Gebruik een kant-en-klare vacuümsublimatiefolie, of ga naar s.xtool.com/doc/wp/transfer-design om uw patroon te ontwerpen en af te drukken (hiervoor hebt u een eigen sublimatieprinter nodig).
(2) Laat de vacuümsublimatiefolie op een van de volgende manieren drogen en bewaar deze in een afgesloten zakje met een droogmiddel. Een vochtige folie heeft mogelijk een ongunstige invloed op verwerkingsresultaten.

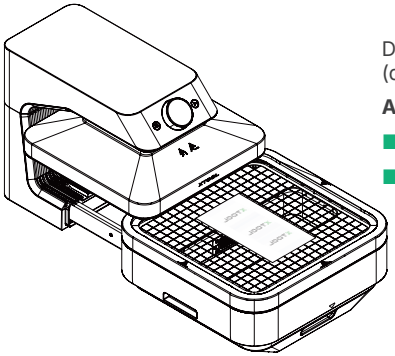


Gebruik de warmtepersmodule (start/stop-knop hoeft niet te worden ingedrukt)

Aanbevolen instellingen:

- Temperatuur: 212 °F / 100 °C
- Tijd: 300 s

Duw weer terug in de basis (Stel de temperatuur in op 212 °F en de tijd op 300 s)



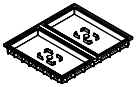
De ambachtsovenmodule gebruiken (druk op de start/stop-knop)

Aanbevolen instellingen:

- Temperatuur: 176 °F / 80 °C
- Tijd: 300 s

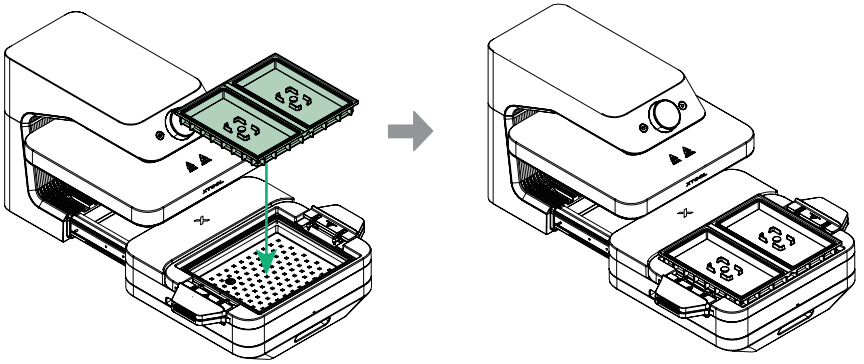
Duw weer terug in de basis (Stel de temperatuur in op 176 °F, druk op de knop en stel de tijd in op 300 s)

2 Installeer het onderste vacuümsublimatieraam



Onderste vacuümsublimatieraam

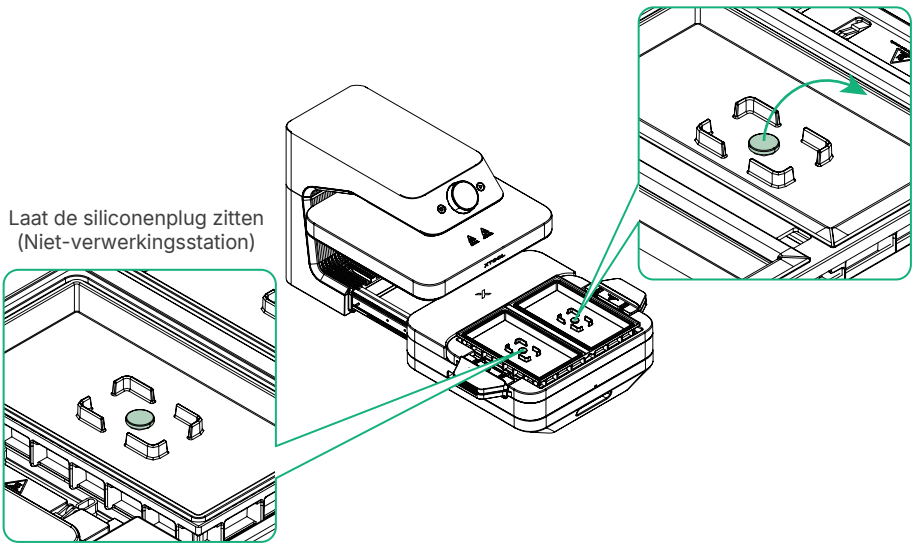
Zorg ervoor dat de metalen gaasplaat is verwijderd alvorens het onderste vacuümsublimatieraam te monteren.



Het onderste vacuümsublimatieraam plaatsen

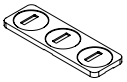
Verwijder de siliconenplug (Verwerkingsstation)

Laat de siliconenplug zitten (Niet-verwerkingsstation)

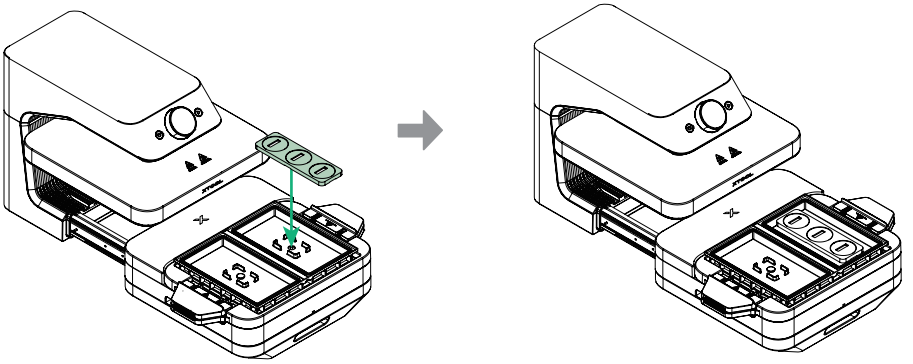


De vacuümsublimatiemodus beschikt over twee verwerkingsstations (links en rechts). Zorg ervoor dat de siliconenpluggen vóór de verwerking worden verwijderd. De siliconenpluggen moeten op hun plaats blijven zitten op het station waar geen bewerking plaatsvindt.

3 Plaats de badgehouder

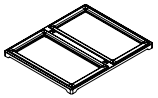


Houder voor badges

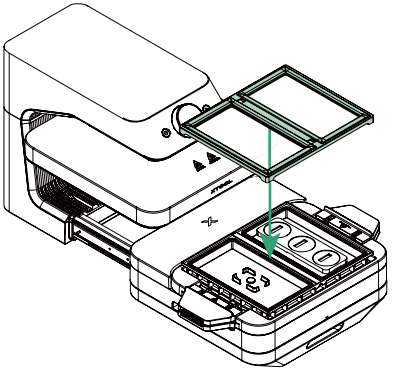


Zorg ervoor dat de sleuf aan de achterkant van de mal uitgelijnd is met de positioneringslipjes aan de onderkant

4 Installeer het bovenste vacuümsublimatieraam



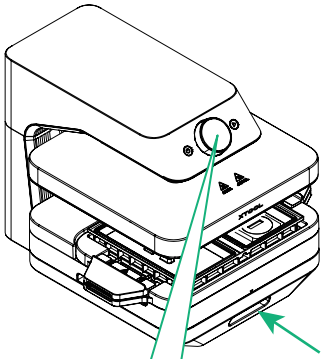
Bovenste vacuümsublimatieraam



Het bovenste vacuümsublimatieraam moet het onderste raam volledig bedekken

5 Stel de parameters in en start het voorverwarmen

Selecteer de vacuümsublimatiemodus, stel de parameters in (u kunt de vooraf ingestelde of zelfgedefinieerde parameters gebruiken) en start het voorverwarmen.



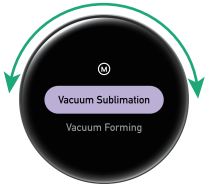
Aanbevolen instellingen:

- Temperatuur: 374 °F / 190 °C
- Tijd: 460 s

Duw weer terug in de basis



Druk in



Draai om de modus te selecteren, druk in om te bevestigen



Druk in

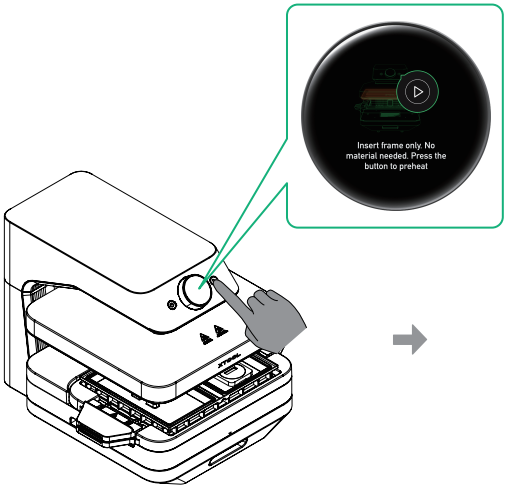


Draai om materialen te selecteren, druk in om te bevestigen

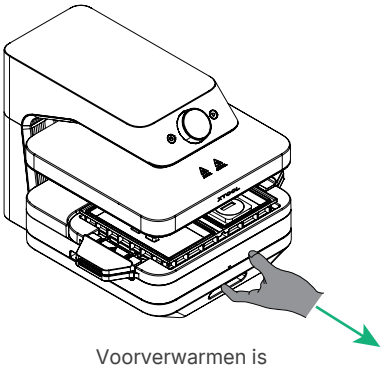


Wacht tot de temperatuur de ingestelde waarde heeft bereikt

Draai om voorverwarming te selecteren, druk in om te bevestigen

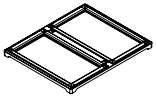


Volg de instructies op het scherm en druk op de start/stop-knop om het voorverwarmen te starten.



Voorverwarmen is voltooid. Trek de basis uit

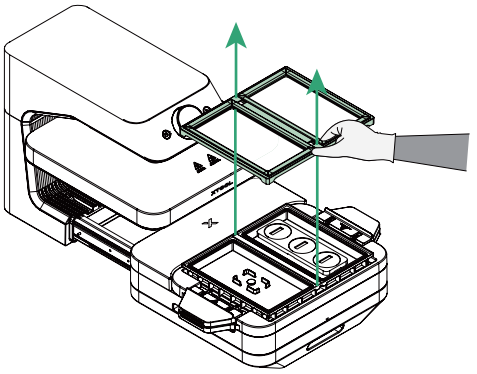
6 Verwijder het bovenste vacuümsublimatieraam



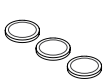
Bovenste vacuümsublimatieraam

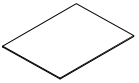


Hittebestendige handschoenen



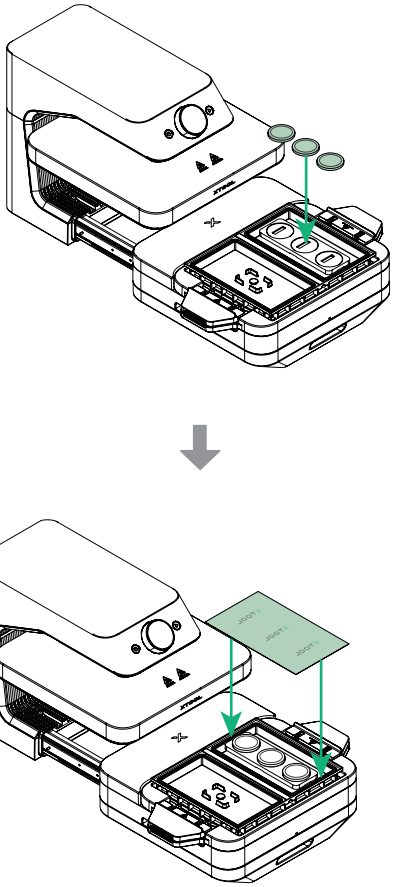
7 Plaats de badge en de vacuümsublimatiefolie

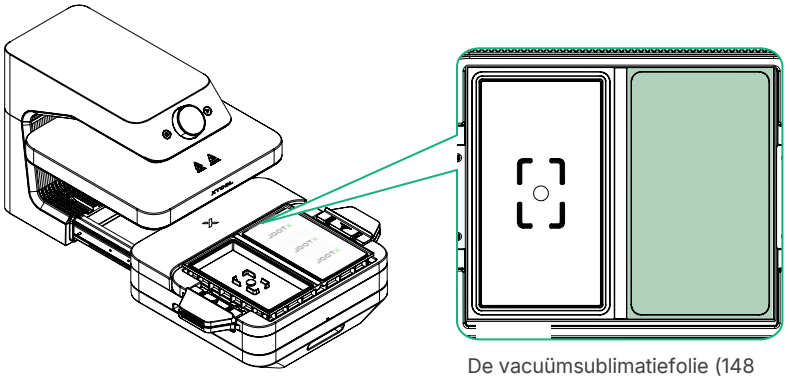

Badge


Vacuümsublimatiefolie


Hittebestendige handschoenen

- Draag de handschoenen en pas op dat u zich niet verbrandt aan de hoge temperatuur.
- Gebruik een sublimatieprinter om het ontwerp op de matte kant van de vacuümsublimatiefolie af te drukken.
- Om optimale sublimatieresultaten te krijgen, moet u de vacuümsublimatiefolie na het printen volledig aan de lucht laten drogen. Anders kan het resterende vocht het resultaat nadelig beïnvloeden.

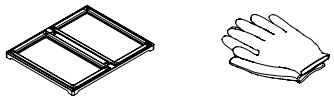




De vacuümsublimatiefolie (148 × 254 mm) moet perfect in het raam passen

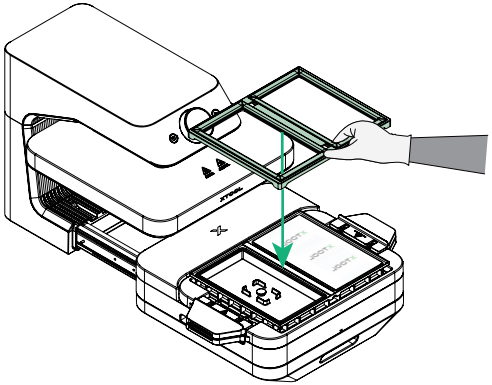
- Zorg er bij het aanbrengen van de vacuümsublimatiefolie voor dat de kant met de afbeelding naar beneden ligt.
- Zodra de vacuümsublimatiefolie is aangebracht, krult deze door de warmte om. Installeer onmiddellijk het bovenste vacuümsublimatieraam en begin met de verwerking. Anders kan het omkrullen van de folie luchtlekken veroorzaken, wat tot mislukte verwerking kan leiden.

8 Installeer het bovenste vacuümsublimatieraam



Bovenste vacuümsublimatieraam

Hittebestendige handschoenen



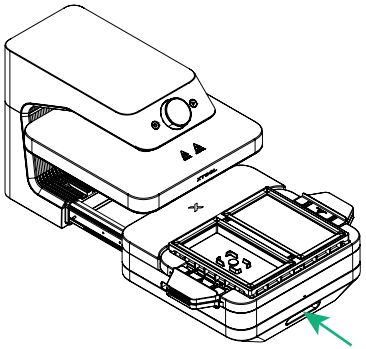
Het bovenste vacuümsublimatieraam moet het onderste raam volledig bedekken

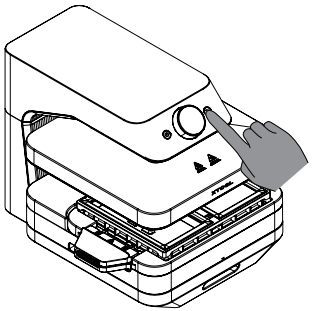
9 Begin met de verwerking

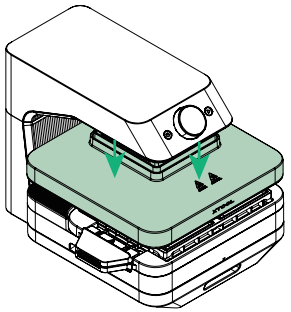
Zodra de ingestelde temperatuur is bereikt, begint de verwerking volgens de handmatige/automatische modus die tijdens de parameterinstelling is geselecteerd.

Handmatige modus

Schuif de basis naar binnen en druk vervolgens op de start/stop-knop om de verwerking te starten.





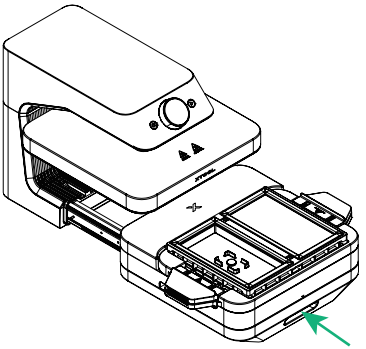


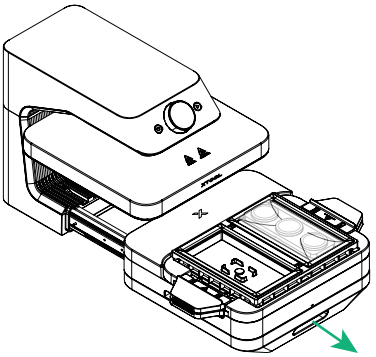
Begin met de verwerking: de verwarmingsplaat drukt automatisch naar beneden en verwarmt de vacuümsublimatiefolie gedurende 20 seconden. Daarna start de vacuümpomp en hoort u het geluid van het vacuümproces

Of

Automodus

Druk de basis naar binnen: het apparaat start de verwerking automatisch.



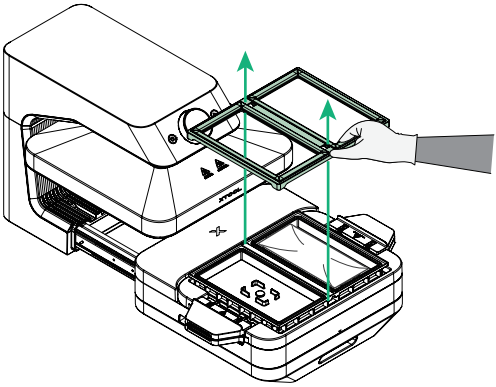


Verwerking is voltooid. Trek de basis uit

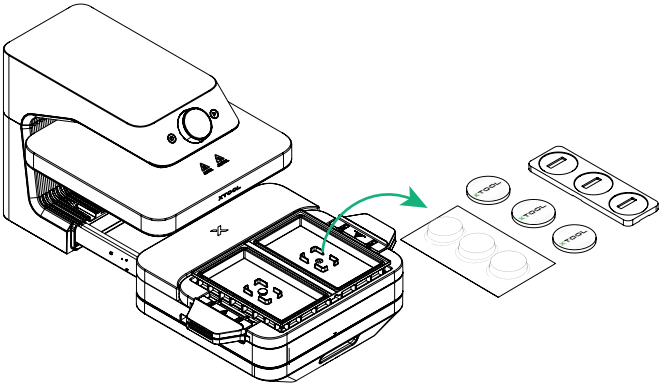
10 Verwijder het object



Hittebestendige handschoenen

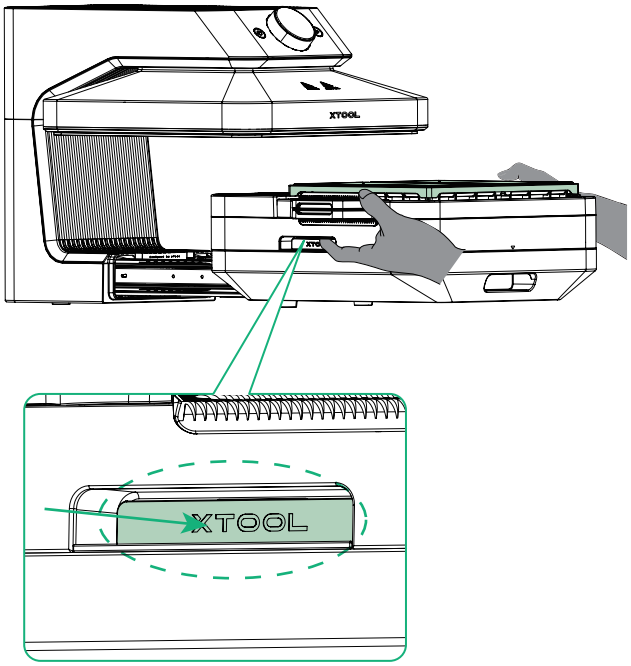


Verwijder het bovenste vacuümsublimatieraam met hittebestendige handschoenen



Verwijder de vacuümsublimatiefolie, de badge en de badgehouder

De 3D-vormmodule verwijderen



Plaats beide handen in de daarvoor bestemde posities, druk naar binnen en til de module op

XTOOL