XTOOL | 3D Form Module

Manual de referência rápida



Declaração - — — — — — — — — — — — — — — — — — 01

Lista de itens — — — — — — — — — — — — — — — — — 01

Introdução - — — — — — — — — — — — — — — — — — 02

Preparativos — — — — — — — — — — — — — — — — — 02

Use o Modo de Moldagem a Vácuo - — — — — — — — 04

Use o Modo de Sublimação a Vácuo — — — — — — — 11

Remover o módulo de 3D Form — — — — — — — — — 20

Declaração

Muito obrigado por escolher a xTool!

Se estiver a usar o produto pela primeira vez, leia atentamente todos os materiais que acompanham o produto para melhorar a sua experiência com ele. Se não usar o produto de acordo com as instruções e exigências do Manual, ou operar o produto de forma incorreta devido à má compreensão etc., na medida permitida pela legislação aplicável, a Empresa não se responsabilizará por qualquer prejuízo resultante.

A Empresa compilou o conteúdo do Manual rigorosa e cuidadosamente, mas podem existir erros ou omissões.

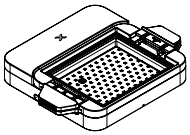
A Empresa compromete-se a melhorar continuamente as funções do produto e a qualidade do serviço e, portanto, reserva-se o direito de alterar qualquer produto ou software descrito no Manual e o conteúdo do Manual a qualquer momento.

O Manual destina-se a ajudá-lo a usar o produto corretamente e não inclui qualquer descrição de configuração de hardware e software. Para a configuração do produto, consulte o contrato relacionado (se houver) e a lista da embalagem ou consulte o seu distribuidor. As imagens no Manual são somente para referência e o produto real pode variar.

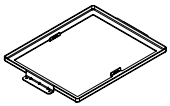
Protegido pelas leis e regulações de direito de autor, o Manual não deve ser reproduzido ou transcrito de nenhuma forma, ou ser transmitido em nenhuma rede com ou sem fio de qualquer maneira, ou ser traduzido em qualquer idioma, ou ser modificado de qualquer forma, tais como modificação de conteúdo, imagem, ou layout, sem a autorização prévia por escrito da Empresa.

A Empresa está empenhada em melhorar continuamente o produto e os materiais relacionados. O produto e o Manual estão sujeitos a alterações e pode encontrar atualizações em **xtool.com**.

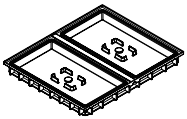
Lista de itens



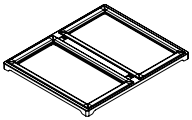
Base da 3D Form



Moldura de prensagem por conformação a vácuo



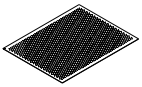
Moldura inferior de sublimação a vácuo (com plugues de silicone pré-instalados)



Moldura superior de sublimação a vácuo



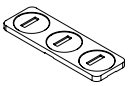
Luvas resistentes ao calor



Placa de malha metálica



Chave sextavada

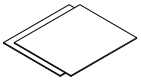


Gabarito para distintivo



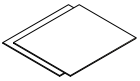
Manual de referência rápida

Embalagem de material



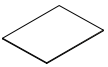
Filme para termoformagem a vácuo (duro, PETG)

Tamanho: 255 × 310 mm



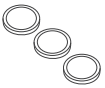
Filme de termoformagem a vácuo (macio, TPU)

Tamanho: 255 × 310 mm



Filme de sublimação a vácuo

Tamanho: 148 × 254 mm



Distintivo



Molde em forma de coração

Introdução

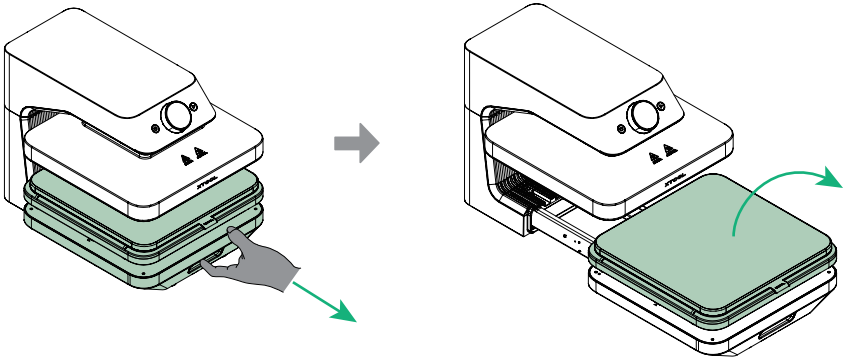
Este xTool 3D Form Module é concebido para uso exclusivo com o xTool WonderPress. O produto integra moldagem a vácuo 3D e sublimação a vácuo, satisfazendo eficientemente diversas exigências de moldagem tridimensional e decoração de superfícies.

Preparativos

■ Antes de usar, leia e siga as Instruções de segurança e o Manual de referência rápida do xTool WonderPress.

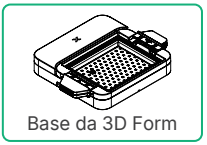
■ Ao usar o dispositivo, assegure-se de que o xTool WonderPress permaneça conectado à fonte de alimentação.

1 Remova o Heat Press Module

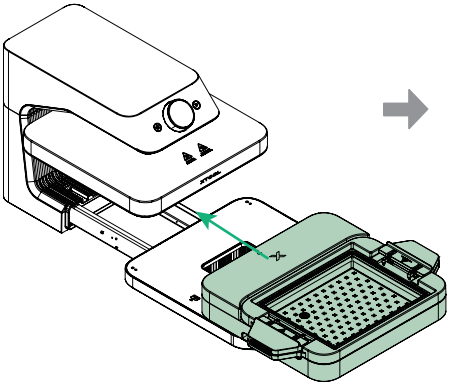


Todos os módulos do xTool WonderPress suportam troca a quente. Portanto, não é necessário desligar a máquina ao substituir os módulos.

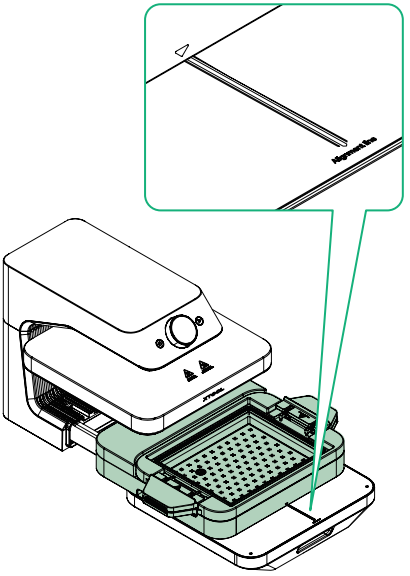
2 Instale a base da 3D Form



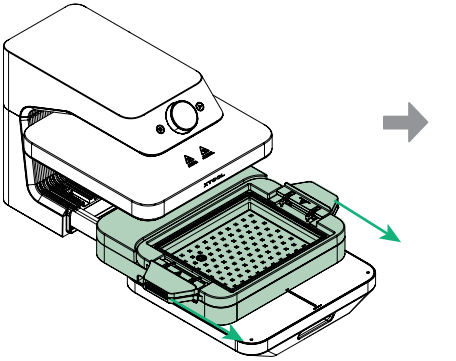
Base da 3D Form



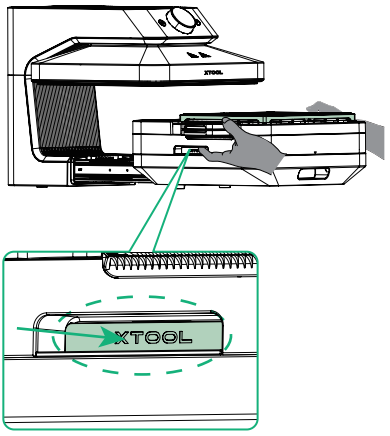
Puxe a base para trás



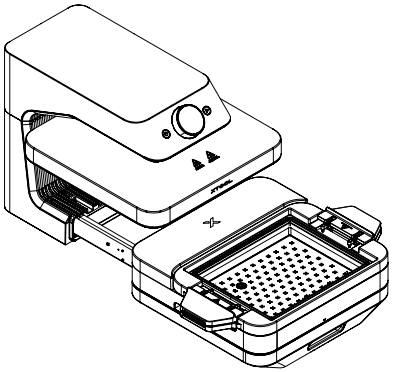
Alinhe as marcas de alinhamento da base 3D Form às linhas de alinhamento na base do WonderPress.



Uma vez alinhada, puxe a base do 3D Form para frente até ficar nivelada com a base do WonderPress.



Coloque ambas as mãos nas posições de pega, pressione para dentro para instalar o módulo no lugar.

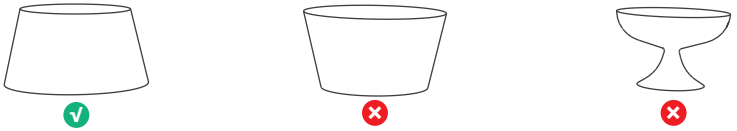


Uma vez concluída a instalação,
o ecrã exibe "3D Form Module"

Use o Modo de Moldagem a Vácuo

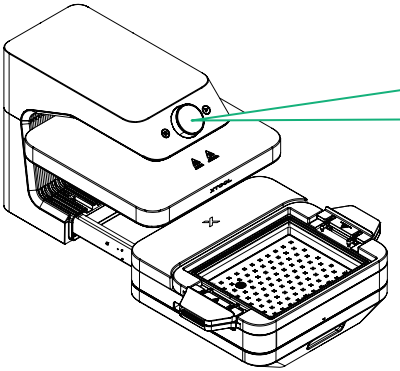
■ Esta característica é adequada para processar objetos com um tamanho máximo de 258 mm de comprimento, 203 mm de largura e 90 mm de altura.

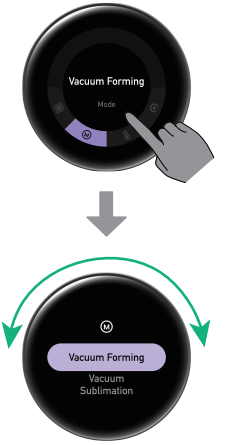
■ Para uma desmoldagem ótima, o objeto deve cumprir duas condições: 1) Estreito na parte superior e largo na parte inferior; 2) Não possuir reentrâncias nas superfícies verticais.



■ Recomenda-se usar o filme oficial de termoformagem a vácuo da xTool (macio, TPU). Como o filme é macio e flexível, oferece uma maior taxa de sucesso na desmoldagem, e as duas condições acima podem ser relaxadas até certo ponto.

1 Selecionar o Modo de Moldagem a Vácuo



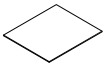


Gire o botão para selecionar o modo de processamento, depois pressione a tela para confirmar

2 Coloque o objeto e o filme para termoformagem a vácuo



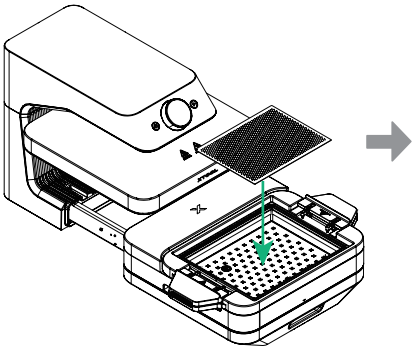
Placa de malha metálica



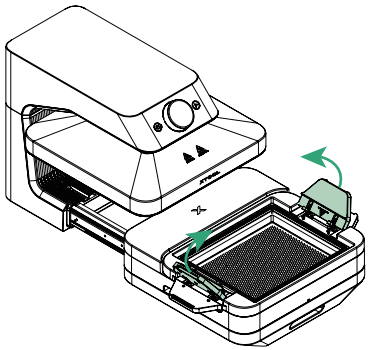
Filme de termoformagem a vácuo (macio)/(duro)



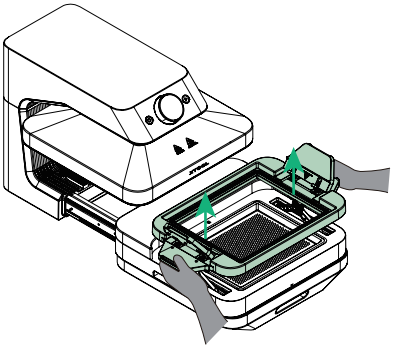
Molde em forma de coração



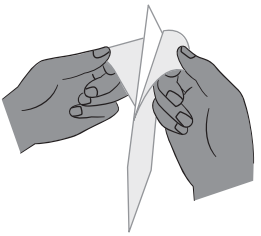
Coloque a placa de malha metálica



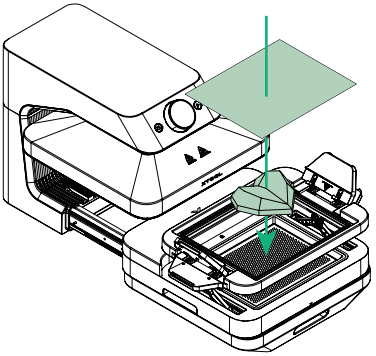
Levante as pegas em ambos os lados



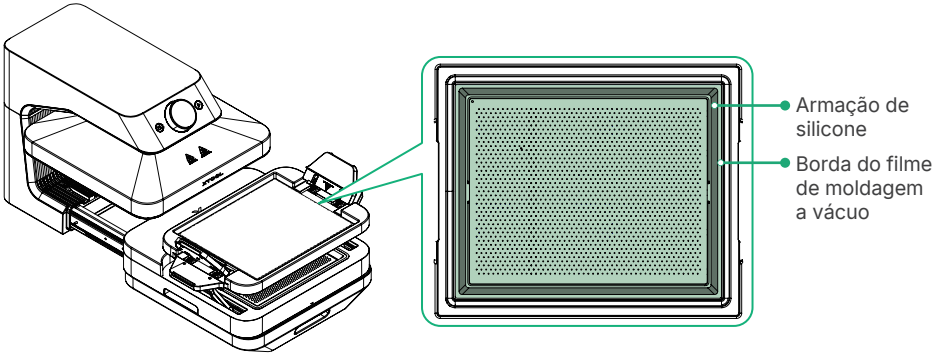
Segure as pegas com ambas as mãos e puxe a armação do módulo para cima até ouvir um clique



Remova a película protetora de ambos os lados do filme de termoformagem a vácuo

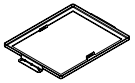


Coloque o molde em forma de coração e a película de termoformagem a vácuo. Recomenda-se posicioná-los no centro.



Certifique-se de que o filme cubra completamente todos os quatro lados da armação de silicone.

3 Instalar a armação de prensagem para moldagem a vácuo

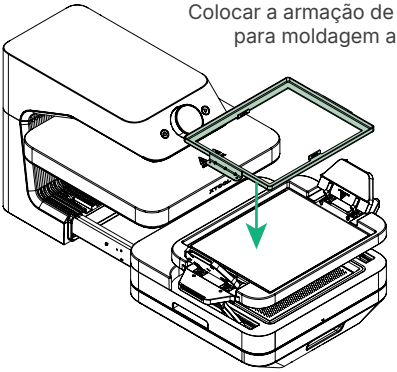


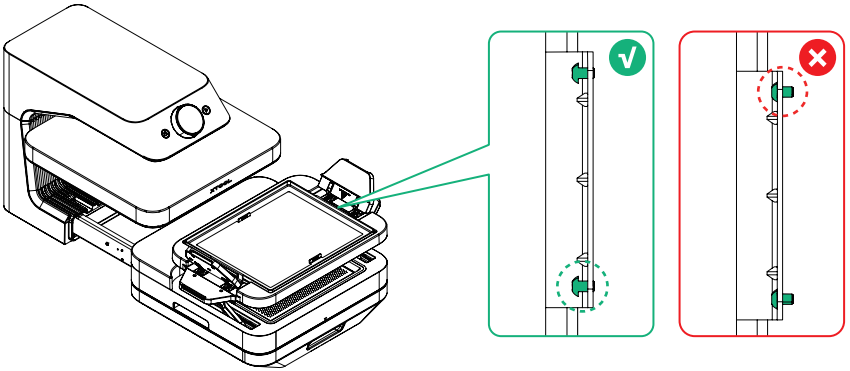
Moldura de prensagem por conformação a vácuo



Chave sextavada

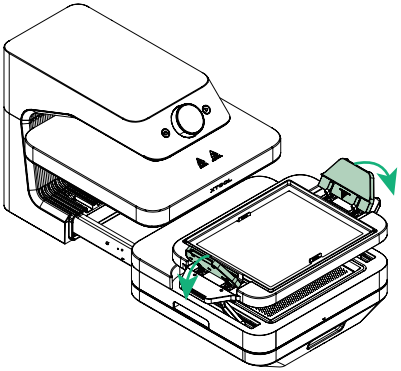
Colocar a armação de prensagem para moldagem a vácuo





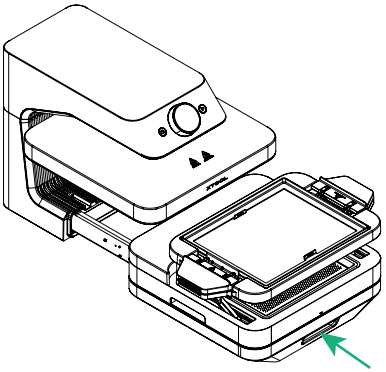
(Opcional) Use uma chave sextavada para ajustar os parafusos

A armação de prensagem para termoformagem a vácuo é calibrada de fábrica para as posições dos parafusos e geralmente não requer ajustes adicionais para acomodar filmes de termoformagem com espessuras que variam de 0,5 mm a 1 mm. Para filmes finos, afrouxe ligeiramente os parafusos; para filmes grossos, aperte ligeiramente os parafusos.



Pressione ambas as pegas ao mesmo tempo para fixar a película

4 Iniciar o processamento



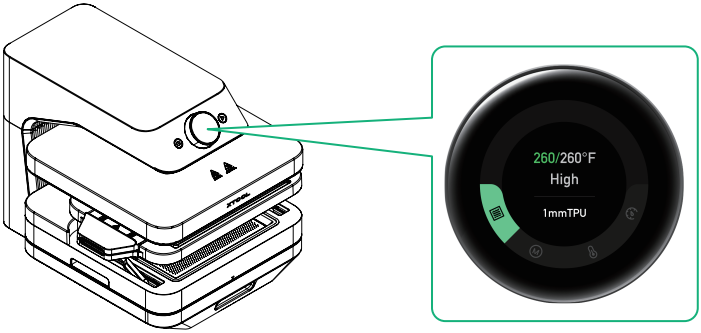
Empurre de volta para a base

Configurações recomendadas (TPU 1mm):

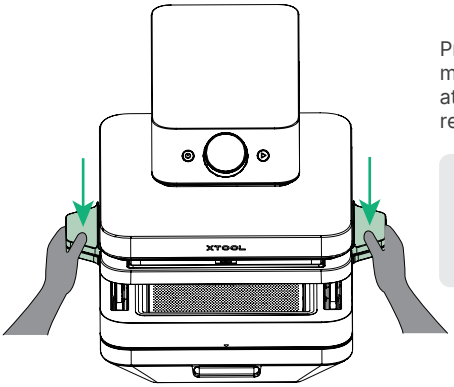
- Temperatura: 260 °F / 127 °C
- Sucção: Alta



Gire o botão para definir a temperatura e o nível de sucção, ou selecione os parâmetros predefinidos do material

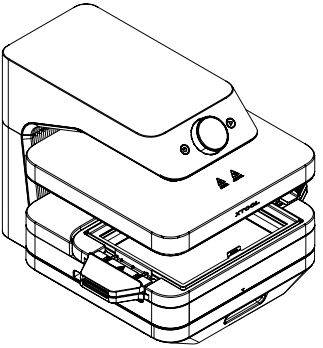


Uma vez que a temperatura definida é atingida, o indicador de temperatura muda de laranja para verde, e o aparelho emite um som de aviso.

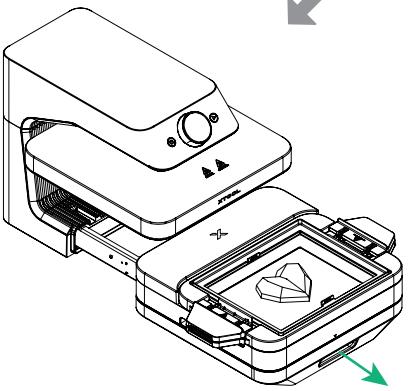


Pressione firmemente as pegas com ambas as mãos e mantenha a pressão por 10 segundos até que o filme esteja firmemente selado ao redor do objeto

A bomba de vácuo produzirá um som notável durante a operação devido às suas poderosas capacidades de sucção.



O dispositivo inicia automaticamente o processamento



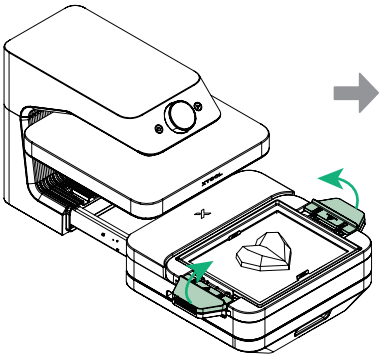
Processamento concluído. Puxe a base

5 Retire o objeto

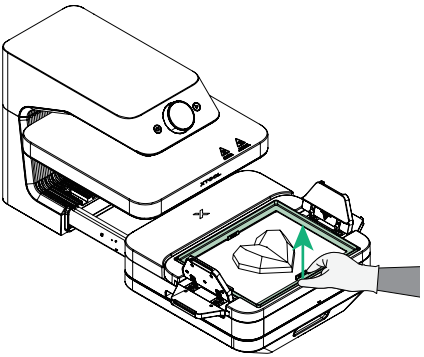


Luvas resistentes ao calor

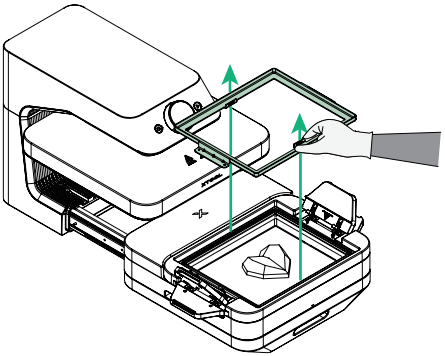
⚠ Ao remover a armação de prensa, use luvas resistentes ao calor e evite contato com superfícies quentes.

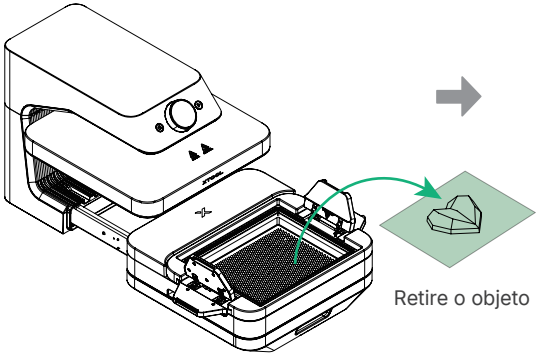


Levante as pegas em ambos os lados

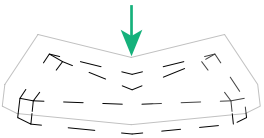


Remova a estrutura de prensa para conformação a vácuo





Retire o objeto



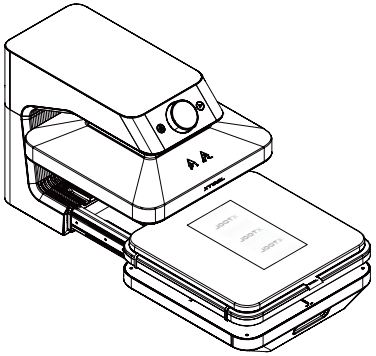
Pressione para baixo na parte superior do filme para liberar o objeto

Use o Modo de Sublimação a Vácuo

Esta funcionalidade é adequada para processar objetos com um tamanho máximo de 230 mm de comprimento, 124 mm de largura e 14 mm de altura.

1 Seque o filme de sublimação a vácuo

(1) Use um filme de sublimação a vácuo preparado, ou acesse s.xtool.com/doc/wp/transfer-design para desenhar e imprimir seu padrão (requer sua própria impressora de sublimação).
(2) Seque o filme de sublimação a vácuo usando qualquer dos métodos seguintes e guarde-o em um saco selado contendo dessecante. Um filme úmido pode afetar os resultados do processo.

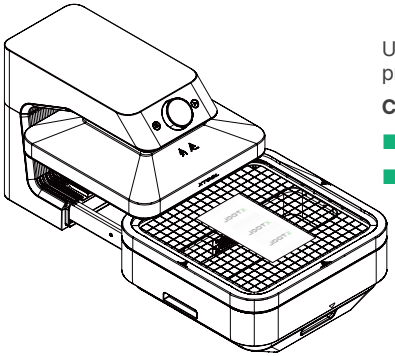


Empurre de volta para a base (Ajuste a temperatura para 212 °F e o tempo para 300 s)

Use o Heat Press Module (Não é necessário pressionar o botão de Iniciar/Parar)

Configurações recomendadas:

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



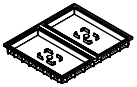
Empurre de volta para a base (Ajuste a temperatura para 176 °F, pressione o botão, e ajuste o tempo para 300 s)

Use o Módulo de craft oven (É necessário pressionar o botão de Iniciar/Parar)

Configurações recomendadas:

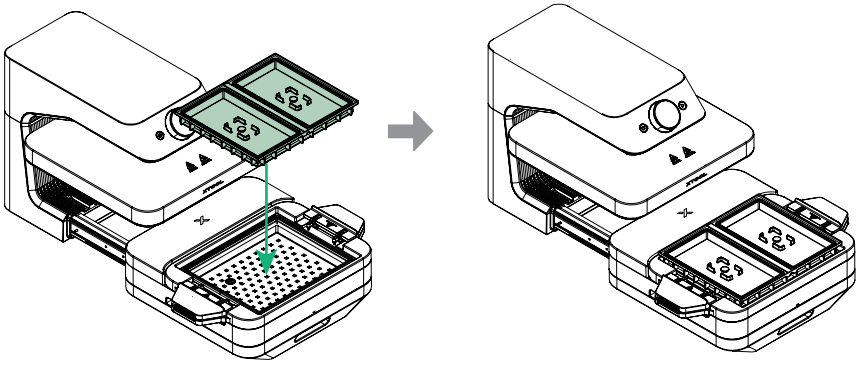
- Temperatura: 176 °F / 80 °C
- Tempo: 300 s

2 Instale a estrutura inferior de sublimação a vácuo



Moldura inferior de sublimação a vácuo

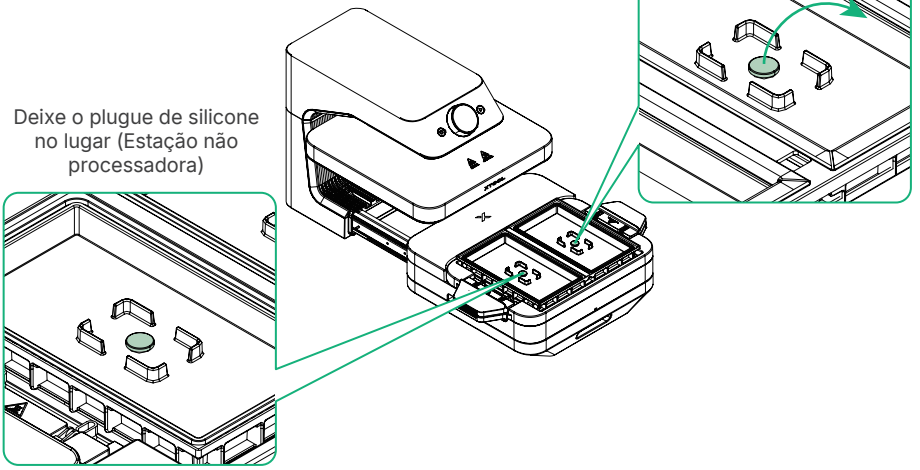
Certifique-se de que a placa de malha metálica seja removida antes de instalar a estrutura inferior de sublimação a vácuo.



Coloque a moldura inferior da sublimação a vácuo

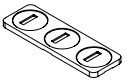
Remova o plugue de silicone (Estação de processamento)

Deixe o plugue de silicone no lugar (Estação não processadora)

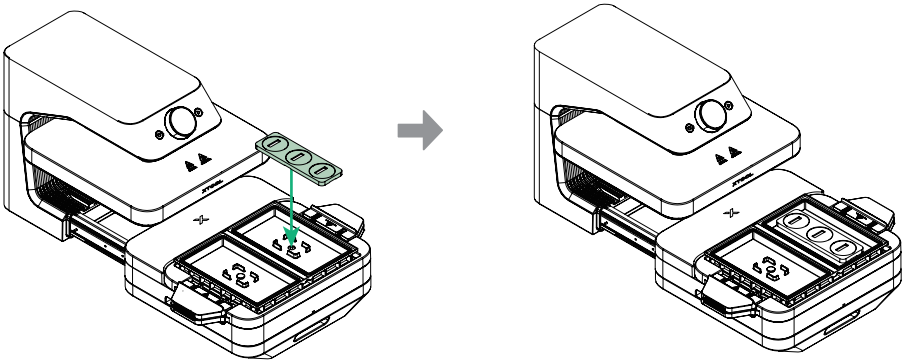


O modo de sublimação a vácuo dispõe de estações de processamento duplas (esquerda e direita). Assegure-se de que os plugues de silicone sejam removidos antes do processamento. Os plugues de silicone devem permanecer no local na estação que não está sendo processada.

3 Coloque o gabarito do distintivo

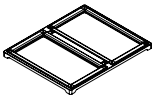


Gabarito para distintivo

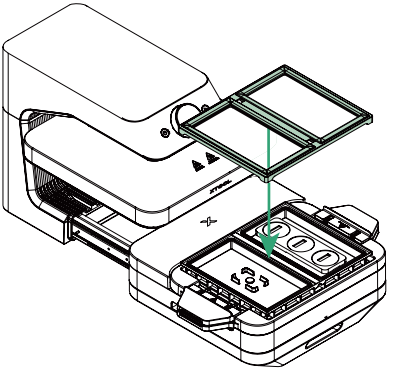


Certifique-se de que a ranhura na parte de trás do gabarito esteja alinhada com as abas de posicionamento embaixo.

4 Instale a armação superior de sublimação a vácuo



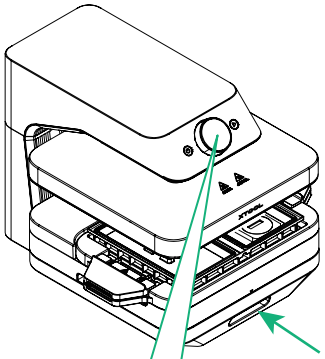
Moldura superior de sublimação a vácuo



A armação superior da sublimação a vácuo deve cobrir completamente a armação inferior

5 Defina os parâmetros e comece a pré-aquecer

Selecione o Modo de Sublimação a Vácuo, defina os parâmetros (pode usar os parâmetros predefinidos ou personalizados), e inicie o pré-aquecimento.



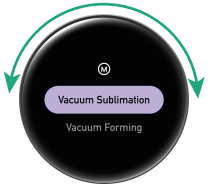
Configurações recomendadas:

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

Empurre de volta para a base



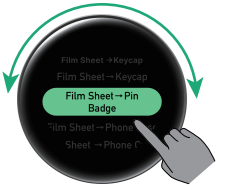
Empurrar



Gire para selecionar o modo, pressione para confirmar



Empurrar



Gire para selecionar o material, pressione para confirmar

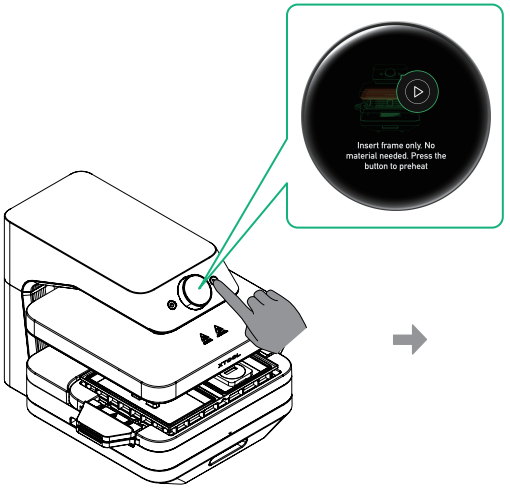






Espere até que a temperatura alcance a temperatura definida

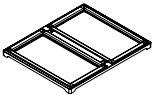
Gire para selecionar o aquecimento, pressione para confirmar



Siga as instruções na tela e pressione o botão Iniciar/Parar para iniciar o pré-aquecimento.

O pré-aquecimento está concluído. Puxe a base.

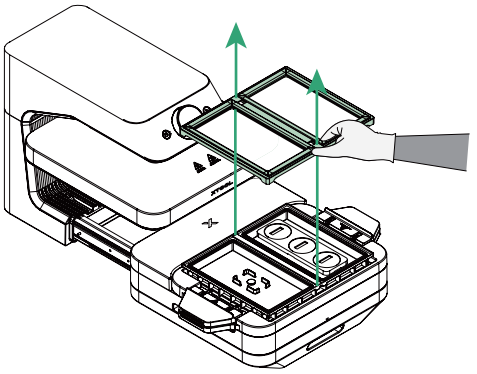
6 Remova a armação superior da sublimação a vácuo



Moldura superior de sublimação a vácuo



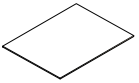
Luvas resistentes ao calor



7 Coloque o emblema e o filme de sublimação a vácuo



Distintivo

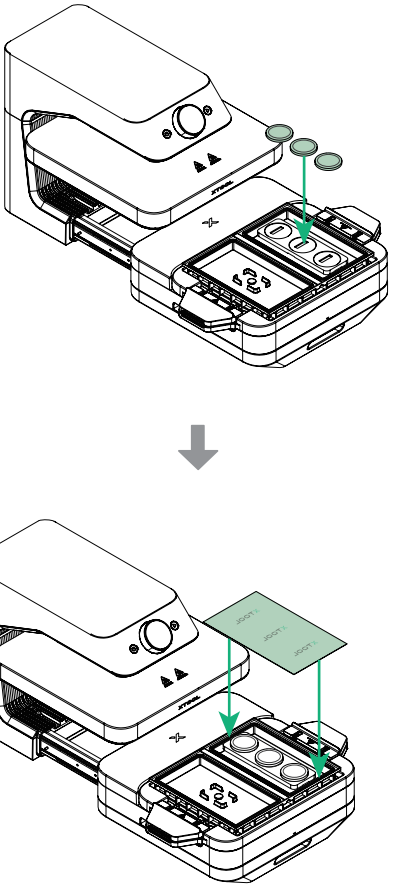


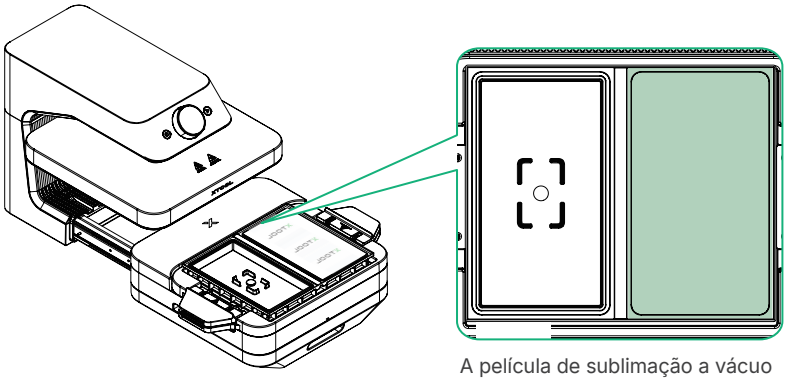
Filme de sublimação a vácuo



Luvas resistentes ao calor

- Por favor, use luvas e tenha cuidado para não se queimar com a alta temperatura.
- Utilize uma impressora de sublimação para imprimir o desenho no lado fosco do filme de sublimação a vácuo.
- Para garantir resultados ótimos na sublimação, deixe o filme de sublimação a vácuo secar ao ar completamente após a impressão. Caso contrário, a umidade residual pode afetar o resultado.

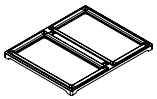




A película de sublimação a vácuo (148 × 254 mm) precisa encaixar perfeitamente na moldura

- Ao colocar o filme de sublimação a vácuo, certifique-se de que o lado com o desenho esteja voltado para baixo.
- Uma vez que a película de sublimação a vácuo esteja no lugar, ela se enrolará devido ao calor. Instale imediatamente a armação superior da sublimação a vácuo e inicie o processamento. Caso contrário, o enrolamento da película pode causar vazamento de ar, levando à falha no processamento.

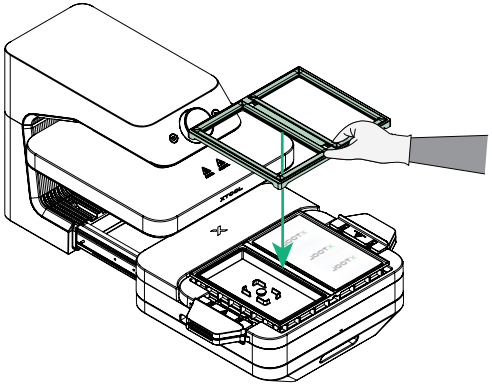
8 Instale a armação superior de sublimação a vácuo



Moldura superior de sublimação a vácuo



Luvas resistentes ao calor



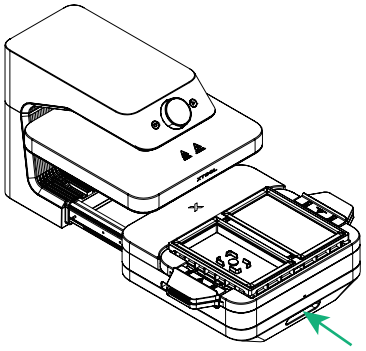
A armação superior da sublimação a vácuo deve cobrir completamente a armação inferior

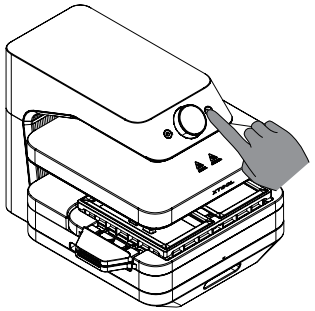
9 Iniciar o processamento

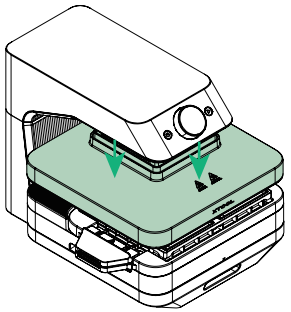
Uma vez atingida a temperatura definida, inicie o processamento de acordo com o modo manual/automático selecionado durante a configuração dos parâmetros.

Modo manual

Empurre a base de suporte para dentro e, em seguida, prima o botão Iniciar/Parar para iniciar o processamento.





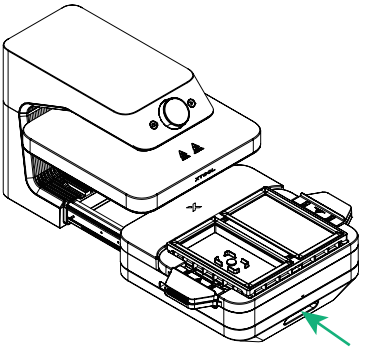


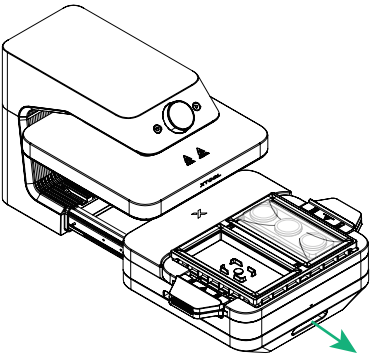
Iniciar o processamento: a placa de aquecimento pressiona automaticamente, aquecendo o filme de sublimação a vácuo por 20 segundos. Depois disso, a bomba de vácuo começa a funcionar, e você ouvirá o som do processo de vácuo.

Ou

Modo automático

Empurre a base, e o aparelho começará a processar automaticamente.



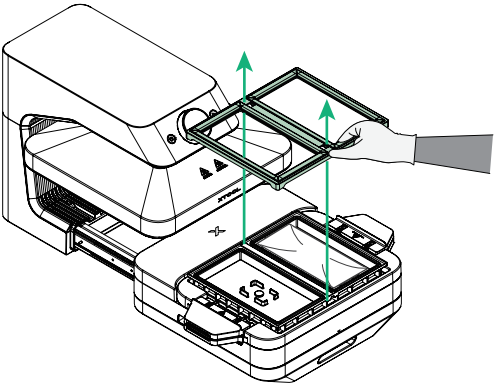


Processamento concluído. Puxe a base

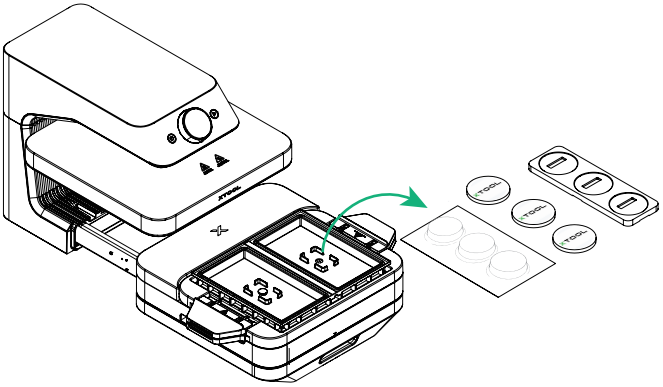
10 Retire o objeto



Luvas resistentes ao calor

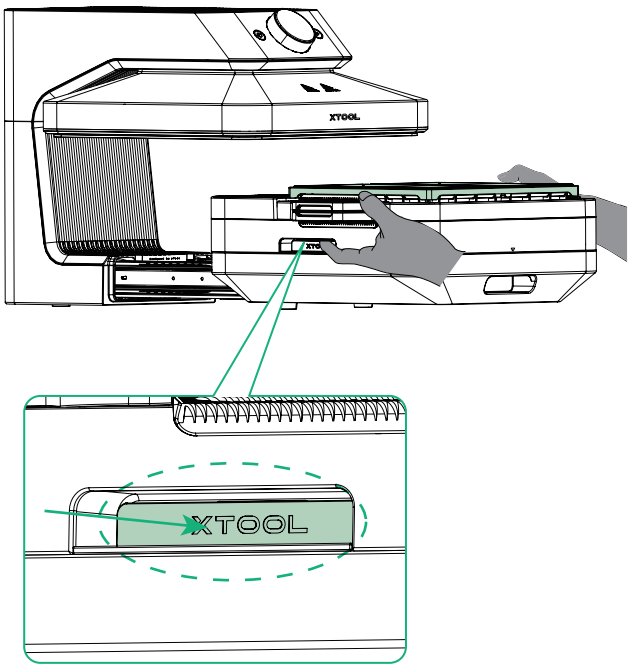


Remova a armação superior da sublimação a vácuo com luvas resistentes ao calor



Remova o filme de sublimação a vácuo, o emblema e o gabarito do emblema

Remover o módulo de 3D Form



Coloque ambas as mãos nas posições indicadas, pressione para dentro e levante o módulo.

XTOOL