

XTOOL

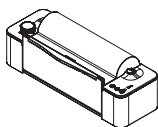
LM1 Laminator for Omni Printer



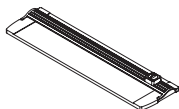
Hướng dẫn bắt đầu nhanh

Danh sách phụ kiện	01
Làm quen với thiết bị	02
Cài đặt thiết bị	04
Sử dụng thiết bị	09

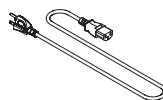
Danh sách phụ kiện



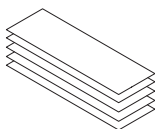
xTool LM1 Laminator for
Omni Printer



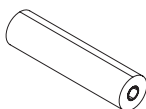
Dao cắt giấy



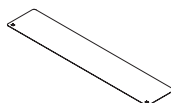
Dây nguồn



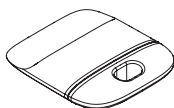
Màng A



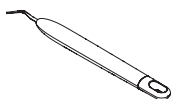
Màng B



Tấm đẩy



Thanh gạt



Dụng cụ bóc màng



Hướng dẫn bắt đầu nhanh

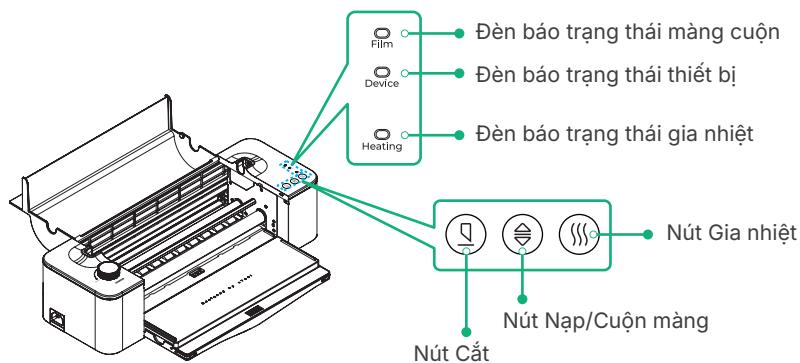
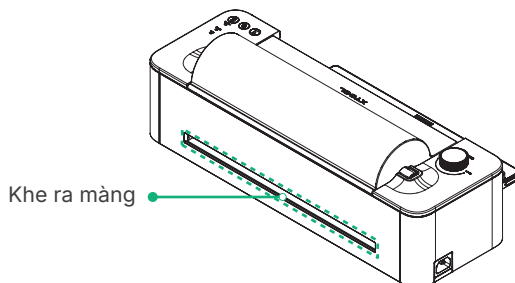
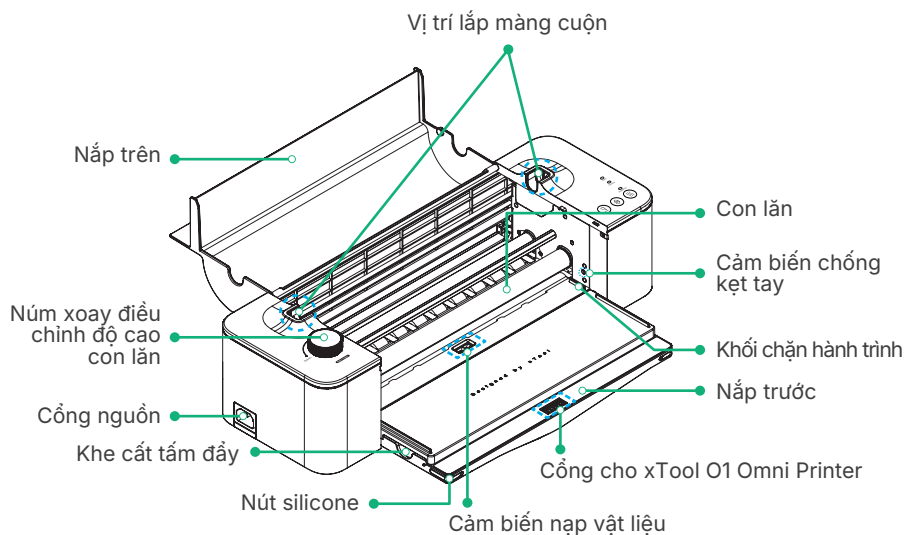


Hướng dẫn an toàn



Lưu ý: Dây nguồn có thể khác nhau tùy theo quốc gia hoặc khu vực giao hàng.

Làm quen với thiết bị



Mô tả các nút

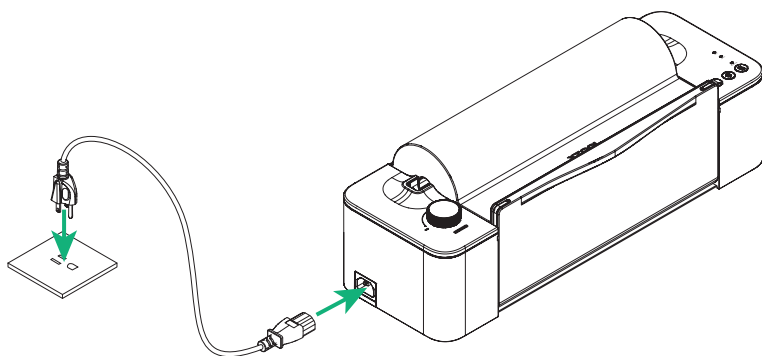
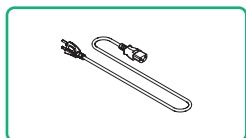
Nút	Vận hành
Nút Cắt	Nhấn một lần để bắt đầu cắt
Nút Nạp/Cuộn màng	Nhấn một lần để bắt đầu/dừng nạp
	Nhấn giữ để cuộn màng
Nút Gia nhiệt	Nhấn một lần để bắt đầu/dừng gia nhiệt
	Khi máy đang không hoạt động, nhấn giữ để chuyển sang chế độ chờ
Nút Cắt, nút Nạp/Cuộn màng, nút Gia nhiệt	Nhấn cùng lúc ba nút để bật/tắt chức năng tự động nạp

Mô tả đèn báo

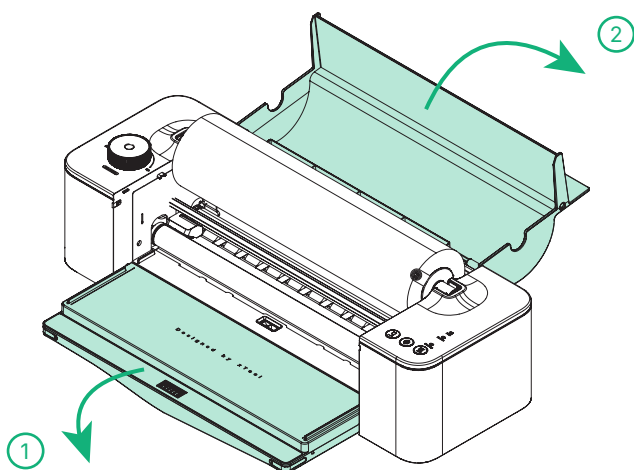
Đèn báo	Trạng thái đèn báo	Trạng thái thiết bị
Đèn báo trạng thái gia nhiệt	Tắt	Ở nhiệt độ phòng
	Đèn nhấp nháy màu cam chậm rãi	Đang gia nhiệt...
	Màu cam sáng liên tục	Đã gia nhiệt xong
Đèn báo trạng thái màng cuộn	Tắt	Màng cuộn còn đủ
	Màu cam sáng liên tục	Màng cuộn không đủ
Đèn báo trạng thái thiết bị	Đèn nhấp nháy màu trắng chậm rãi	Đang ở chế độ chờ
	Trắng sáng liên tục	Chưa kết nối với xTool O1 Omni Printer
	Màu xanh lá cây đồng nhất	Đã kết nối với xTool O1 Omni Printer
	Đèn đỏ nhấp nháy nhanh	Xảy ra lỗi

Cài đặt thiết bị

1 Kết nối với nguồn điện



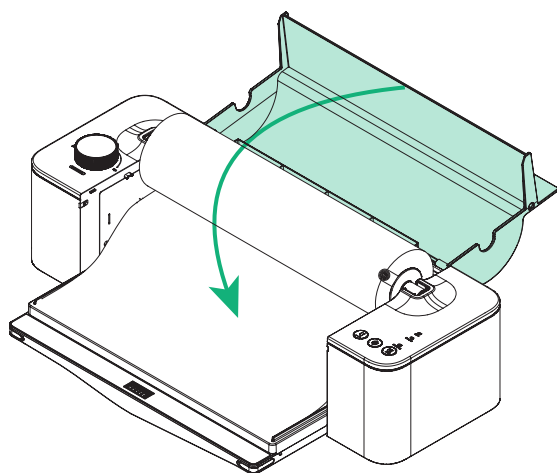
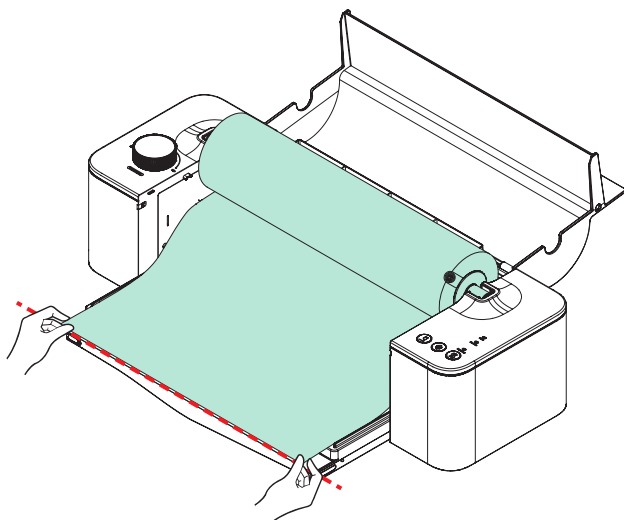
2 Mở nắp trước và nắp trên



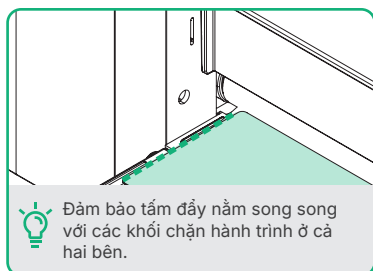
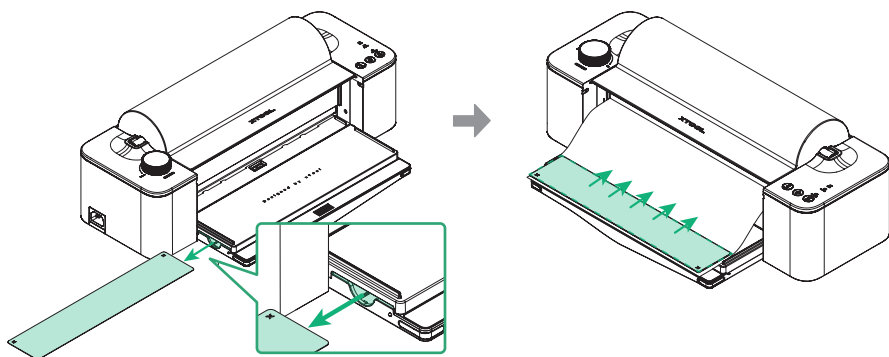
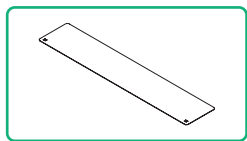
3 Chuẩn bị màng cuộn

Sản phẩm này hỗ trợ màng B, màng ép kim, và màng lột decal thừa. (Màng ép kim và màng lột decal thừa được bán riêng.) Tài liệu hướng dẫn này chỉ mô tả cách sử dụng màng B. Để biết hướng dẫn sử dụng màng ép kim và màng lột decal thừa, vui lòng tham khảo các tài liệu hướng dẫn tương ứng.

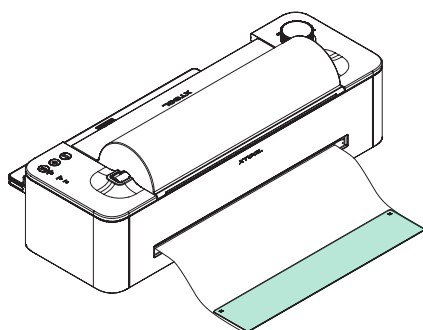
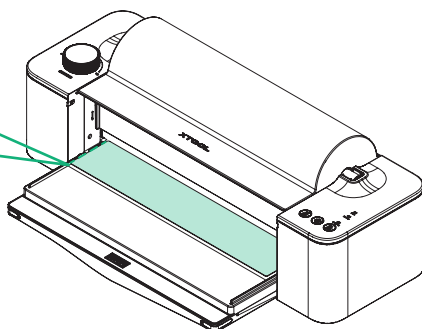
(1) Bóc tem dán trên màng cuộn, kéo màng ra cho đến khi mép màng thẳng hàng với cạnh trên của nắp trước, rồi đóng nắp trên lại.



(2) Lấy tấm đẩy ra, đặt lên trên màng và lùa đẩy về phía con lăn. Khi cảm biến phát hiện có màng, máy cán sẽ tự động nạp.

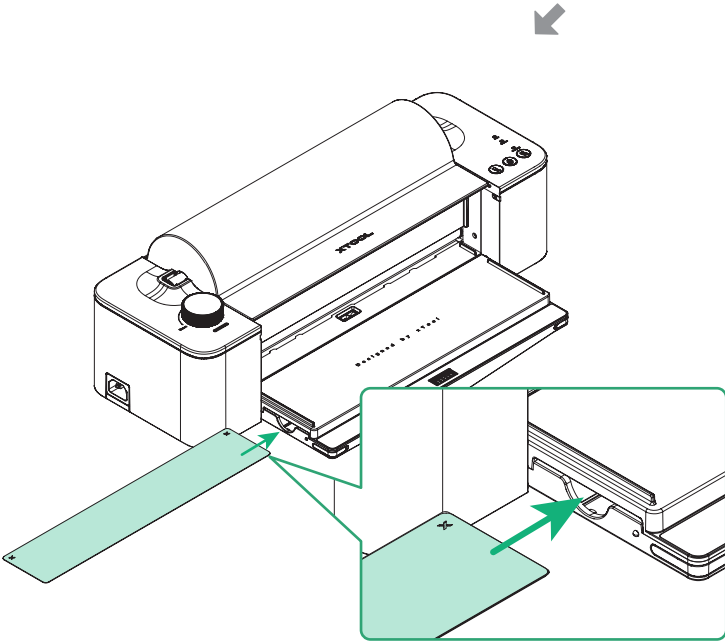
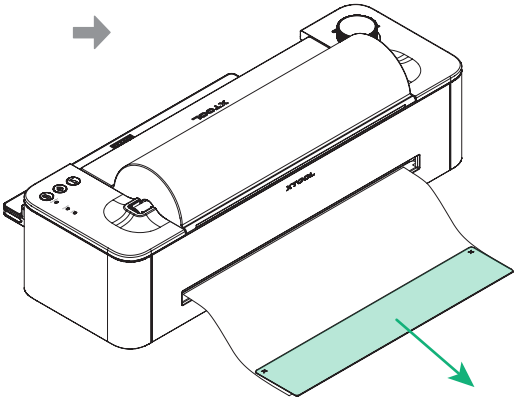
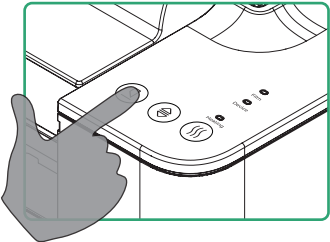


Đảm bảo tấm đẩy nằm song song với các khối chặn hành trình ở cả hai bên.



Sau khi nạp xong, vuốt phẳng màng ở khe ra màng để đảm bảo màng không bị ùn ứ.

(3) Nhấn nút Cắt để cắt màng. Sau đó, lấy tấm đầy ra và cắt vào khe cắt giữ.

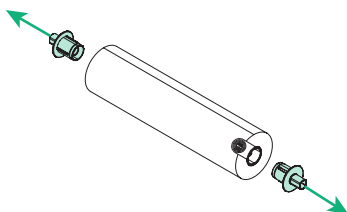
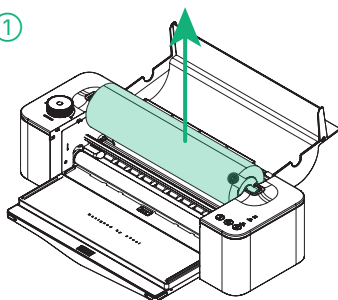




Thay màng mới

Đặt cuộn màng cũ vừa tháo ra lên mặt phẳng vững chắc để không bị lăn rớt làm hỏng vòng bi.

①

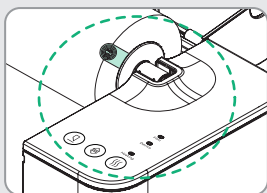


②

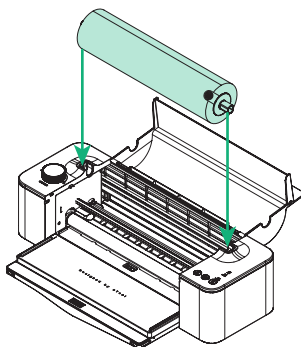
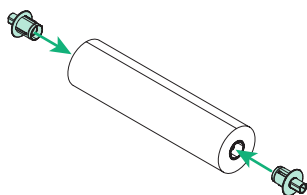
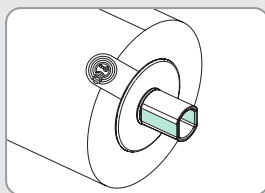


Màng mới (bản riêng)

a. Khi lắp màng mới, đảm bảo nhãn RFID hướng ra ngoài và nằm ở phía có các nút.



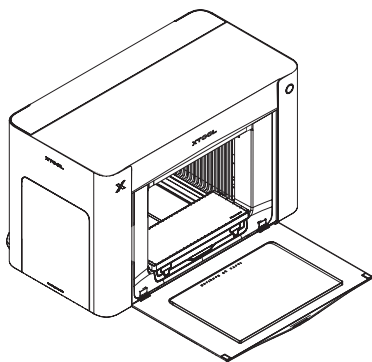
b. Đảm bảo mặt phẳng của vòng bi được đặt đúng vào hai bên.



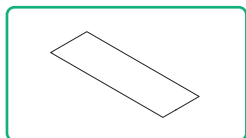
Sử dụng thiết bị

1 In hình ảnh/họa tiết

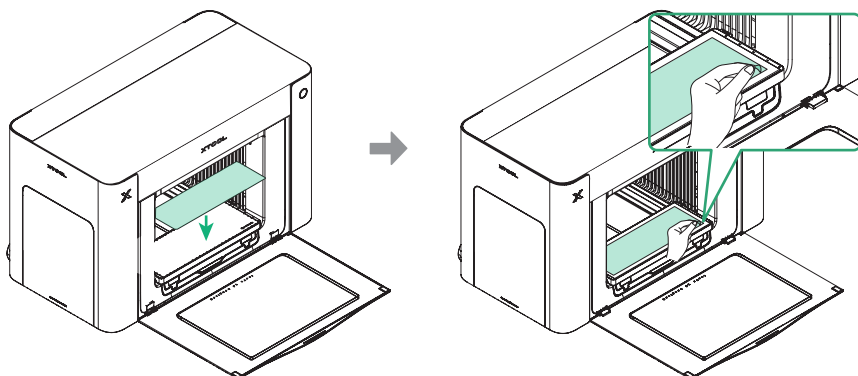
(1) Chuẩn bị xTool O1 Omni Printer bằng cách tham khảo Hướng dẫn bắt đầu nhanh, đảm bảo máy đã sẵn sàng để in.



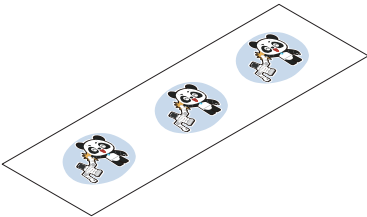
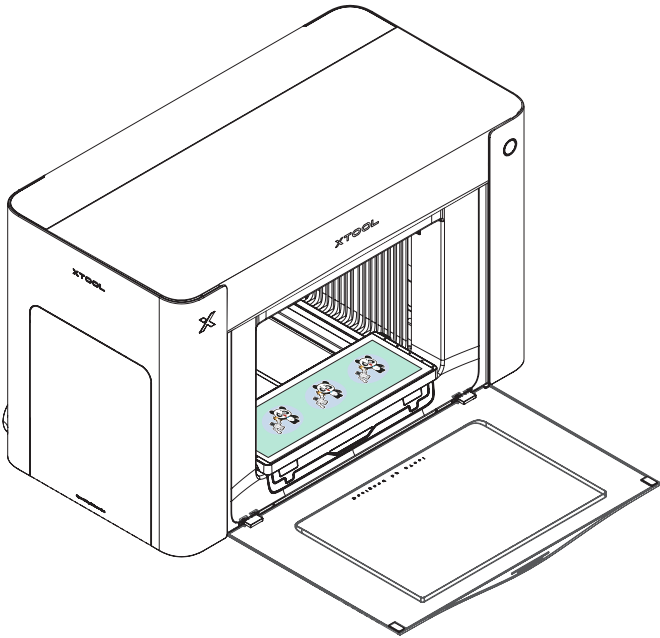
(2) Dán màng A lên tấm thảm dính mini và bóc lớp giấy lót bảo vệ ra.



Đảm bảo mặt có lớp giấy lót (mặt mỏng hơn, không có keo dính) hướng lên trên.



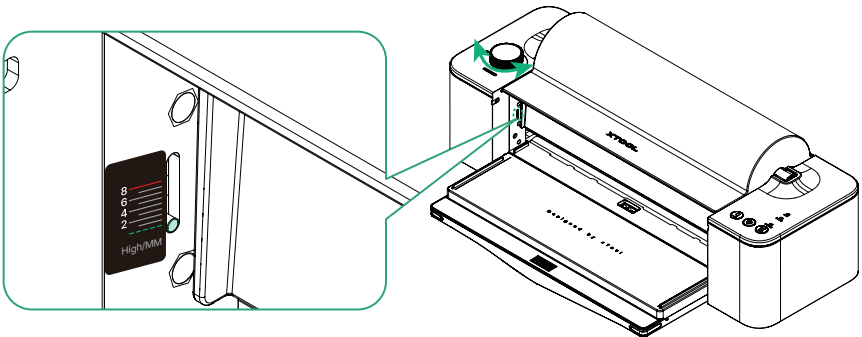
(3) In hình ảnh theo các bước vận hành của xTool O1 Omni Printer, sau đó lấy màng A ra.



2 Điều chỉnh độ cao con lăn

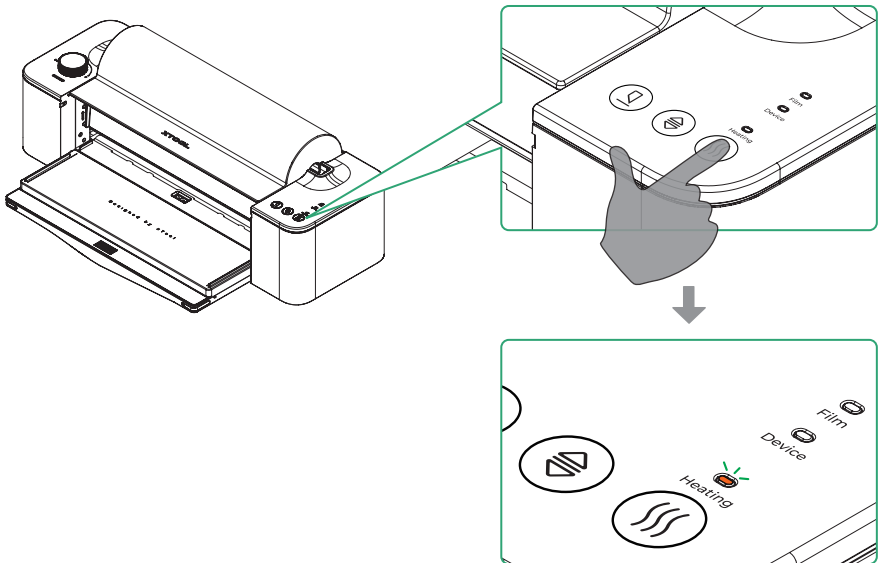
Dựa vào loại vật liệu cần cán màng, vặn núm xoay điều chỉnh độ cao để thiết lập vạch chia độ tới vị trí mong muốn. (Vặn theo chiều kim đồng hồ để nâng con lăn lên và ngược chiều kim đồng hồ để hạ xuống).

Loại vật liệu	Vạch chia độ
Màng	0
Các vật liệu dày như ván gỗ	Thấp hơn độ dày vật liệu từ 0–1 mm. Ví dụ: vật liệu dày 6mm thì vạch chia độ chỉnh về mức giữa số 5 và số 6.



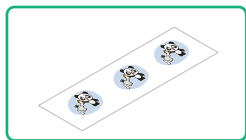
3 Làm nóng máy cán

Nhấn nút Gia nhiệt một lần để bắt đầu làm nóng. Khi làm nóng xong, máy sẽ phát ra tiếng "Bíp" và đèn báo gia nhiệt sẽ sáng màu cam liên tục.

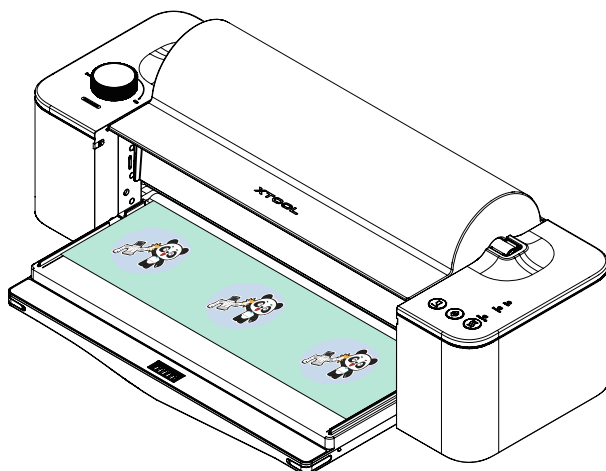
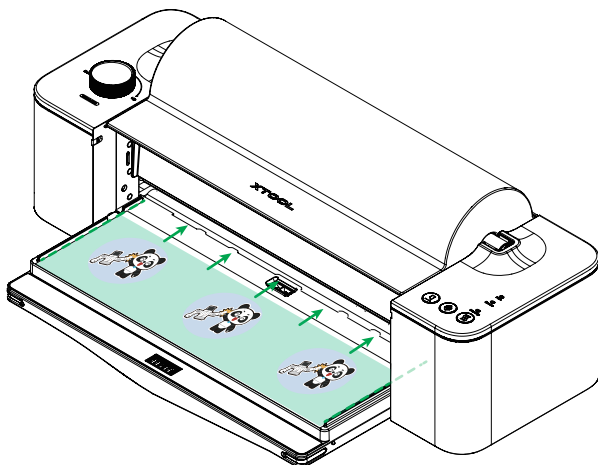


4 Cán màng và cắt

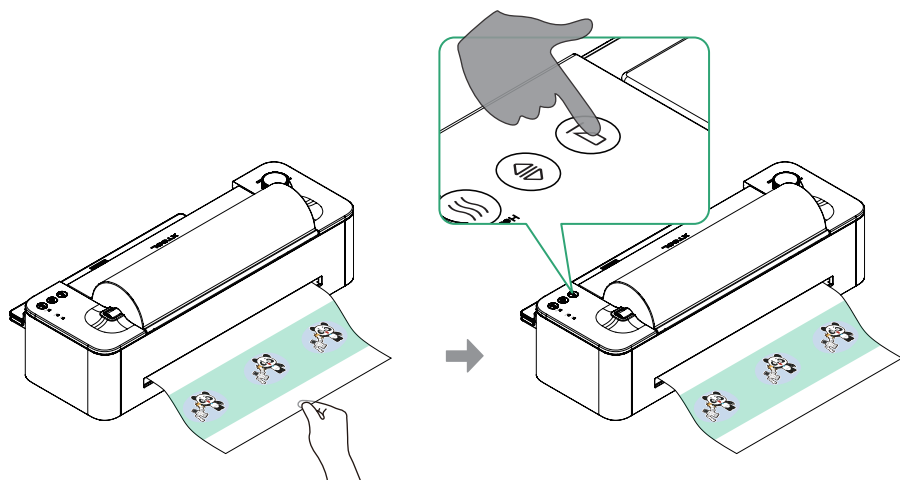
(1) Đặt vật liệu đã in vào máy cán và đẩy về phía con lăn; ngay khi cảm biến nhận diện được, máy sẽ tự động nạp vật liệu và bắt đầu cán màng.



Đảm bảo vật liệu nằm song song với các khối chặn hành trình ở cả hai bên.

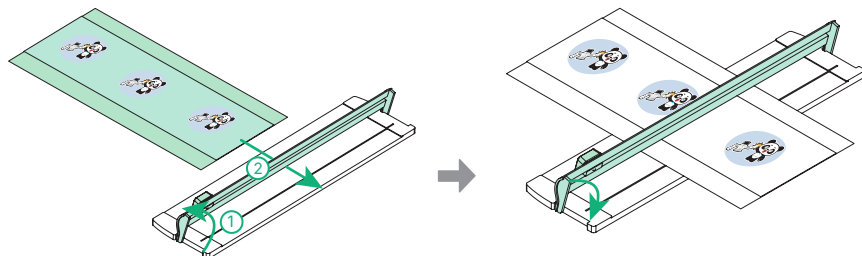
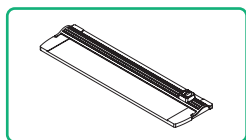


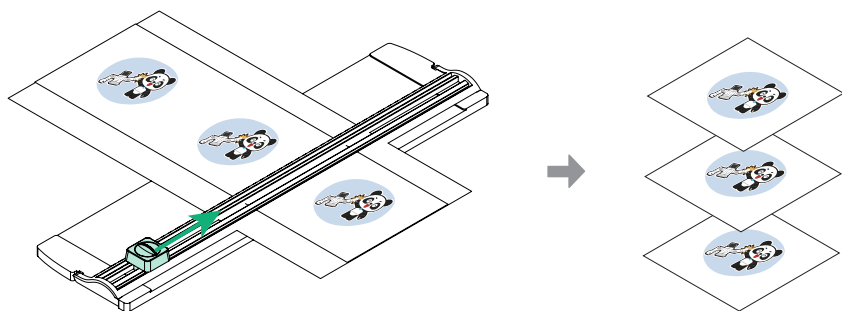
(2) Sau khi cán xong, kéo vật liệu ra qua khe ra, nhấn nút Cắt để cắt màng, sau đó lấy vật liệu ra.



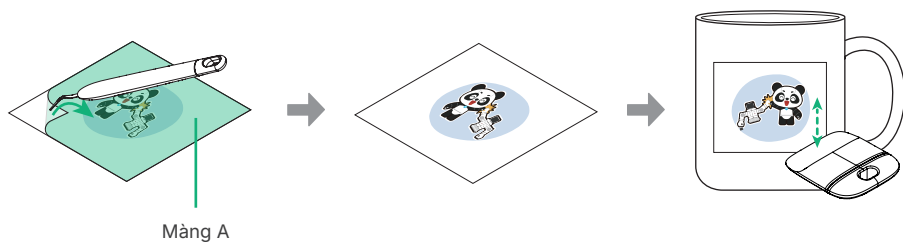
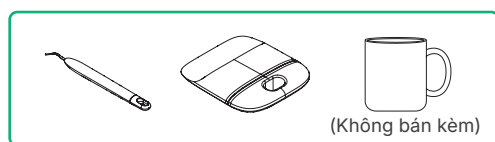
5 Dán hình ảnh/họa tiết

(1) Cắt rời phần hình ảnh vừa in.

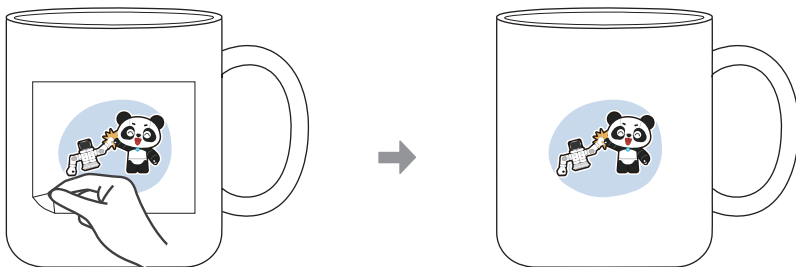




(2) Bóc màng A ra và dán hình lên vật dụng bạn muốn, sau đó dùng thanh gạt miết qua lại cho đến khi hình bám chặt hoàn toàn vào bề mặt.



(3) Bóc lớp màng ngoài ra.



Đã hoàn thành

Để sử dụng cùng xTool RF1 Roll Feeder, hãy quét mã QR hoặc truy cập liên kết.



support.xtool.com/article/3190

XTOOL