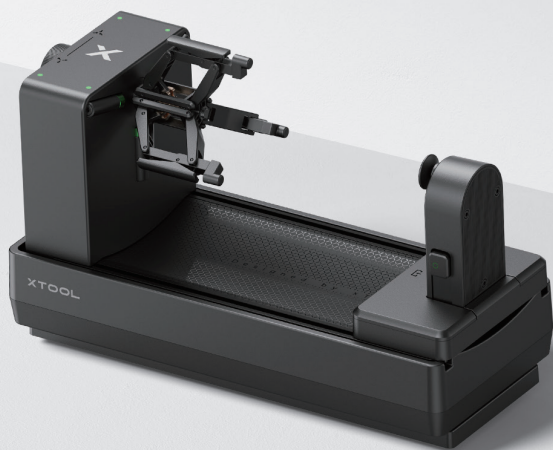


xTOOL

xTool OR1 ロータリーアタッチメント
for Omni Printer

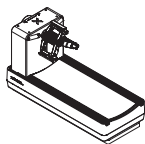


クイックガイド

内容物一覧	01
xTool OR1 ロータリーアタッチメントについて知る	01
印刷可能なワークの種類と仕様	02
xTool OR1 ロータリーアタッチメントを使用する	03

* 原文の説明の翻訳

内容物一覧



ロータリーアタッチメント本体



テールモジュール



清掃用ウェットティッシュ



下塗り液ウェットティッシュ



ピンセット



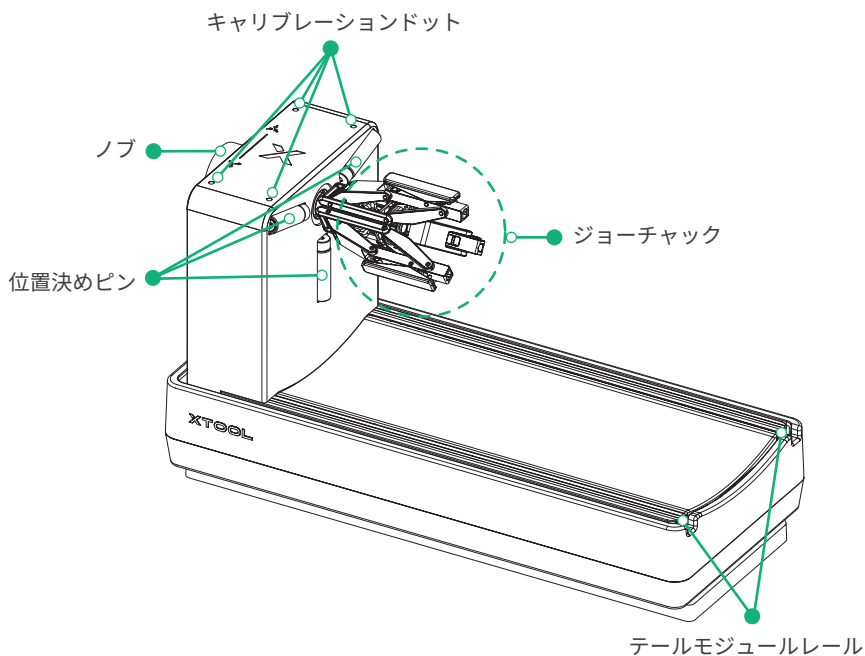
クイックガイド



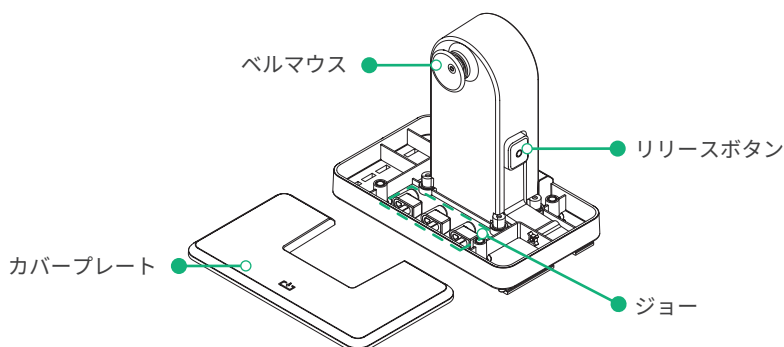
安全上のご注意

xTool OR1 ロータリーアタッチメントについて知る

ロータリーアタッチメント本体

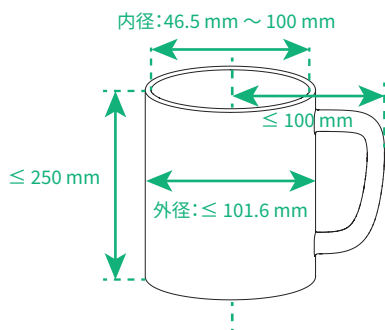


テールモジュール

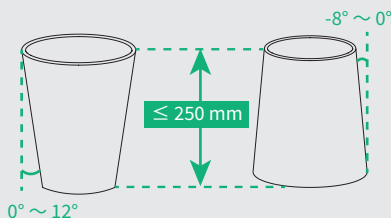


印刷可能なワークの種類と仕様

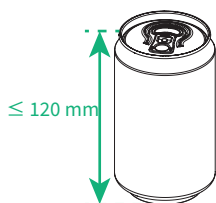
1 オープン型回転容器



円錐台形容器：テーパ範囲は $-8^{\circ} \sim 12^{\circ}$ で、内径および外径の範囲はマグカップと同様です。

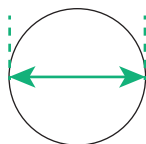


2 プルタブ缶



3 球体

直径: ≤ 101.6 mm



ロータリーアタッチメントに対応するワークの範囲に関する詳細については、QRコードをスキャンするか、リンク先にアクセスしてください。



support.xtool.com/article/3188

■ 使用前に、ワークの内外に油汚れやホコリがないか確認してください。ワークの内側に油汚れやホコリがある場合は、洗浄剤で洗浄し、その後よく拭き取って乾かしてください。ワークの外側に油汚れやホコリがある場合は、付属の清掃用ウェットティッシュで拭き取ってください。

■ ワークの材質がガラスまたは陶器の場合は、付属の清掃用ウェットティッシュでワーク表面のホコリや油汚れを拭き取り、自然乾燥させてください。表面が乾燥した後、付属のピンセットで下塗り液ウェットティッシュを挟み、印刷箇所を拭いてインクの付着効果を高めてください。

※ 下塗り液が皮膚に直接触れないようご注意ください（刺激の原因となります）。

■ ワークの材質がステンレス鋼の場合は、専用の下塗り液ウェットティッシュをご使用ください。適用製品は弊社の公式サイトからご購入いただけます。

xTool OR1 ロータリーアタッチメントを使用する

ロータリーアタッチメント本体を取り付ける

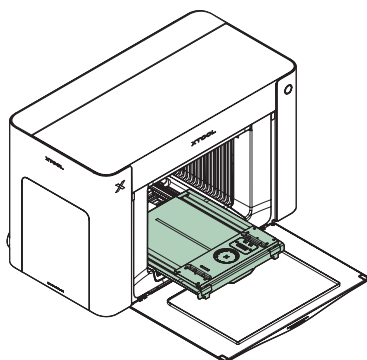
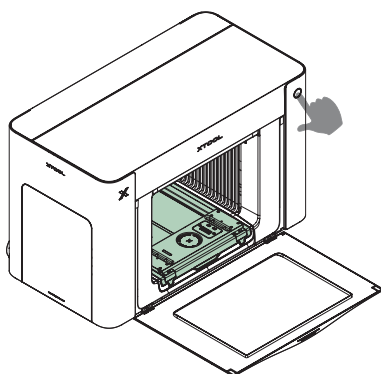
- 1 xTool O1 Omni Printerの電源が入っていることを確認してください。開始／一時停止ボタンを押すと、エクステンションベースが自動的に送り出されます。



xTool O1 Omni Printer



エクステンションベースにベースプレートが取り付けられている場合は、先にベースプレートを取り外してください。



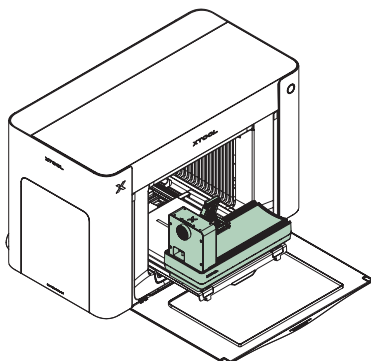
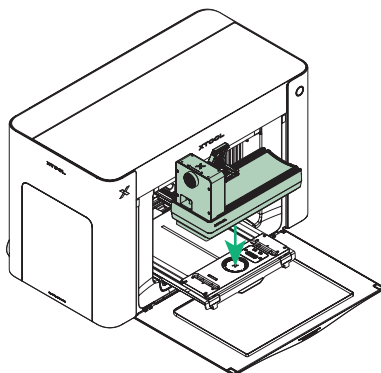
- 2 ロータリーアタッチメント本体を取り付ける。



ロータリーアタッチメント本体



ロータリーアタッチメント本体がマグネット吸着方式でエクステンションベースにしっかりと取り付けられていることを確認してください。

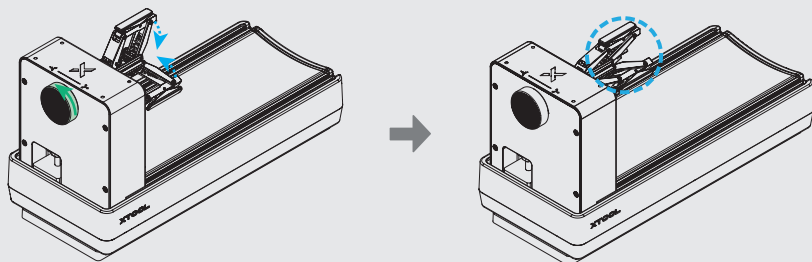


軸キャリブレーション

ロータリーアタッチメントには、軸キャリブレーション用のキャリブレーションドットが4つあります。キャリブレーションを開始する前に、ドットが清潔で、遮蔽物がないことを確認してください。xTool公式ソフトウェアの指示に従い、軸キャリブレーションを完了してください。



軸キャリブレーションを行う前に、ワークが取り付けられていないことを確認してください。ノブを反時計回りに回し、ジョーチャックの開口角度を最小に調整してください。



ワークの取り付け—マグカップ

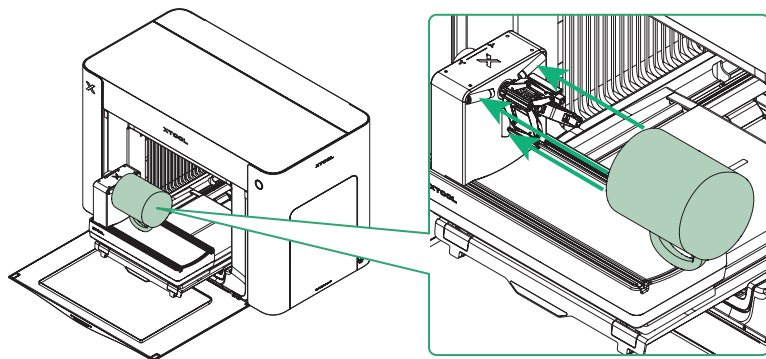


マグカップ

- 1 マグカップをジョーチャックの外側にかぶせます。

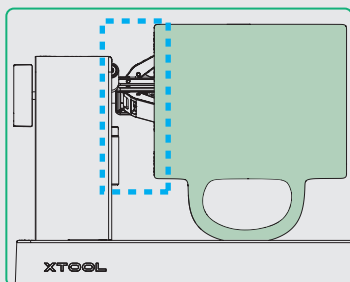
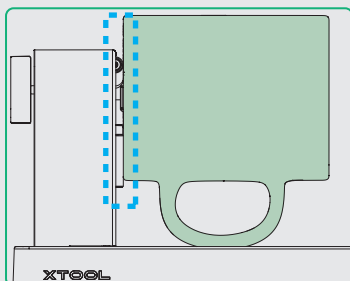


ジョーチャックでマグカップの外側をクランプして印刷しないでください。カップが落下したり、印刷がぼやけたりする恐れがあります。

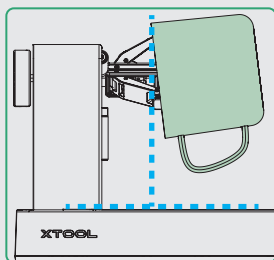
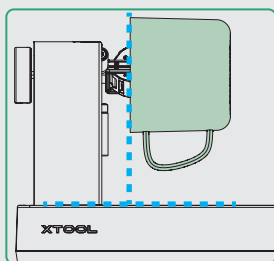




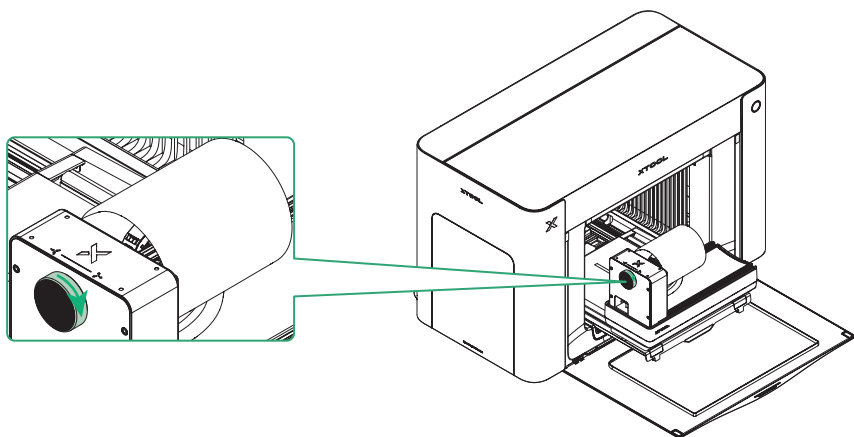
最適な印刷結果を得るために、カップの口が位置決めピンにしっかりと密着し、取っ手が垂直下向きになるようにしてください。



マグカップの高さが低すぎて、カップの口が位置決めピンにしっかりと密着しない場合は、カップの口が水平面に対して垂直になるように調整してください。



- 2** ノブを時計回りに回し、ジョーチャックを徐々に開いて、マグカップがしっかりとクランプされるまで調整します。



ワークの取り付け——プルタブ缶／球体



プルタブ缶



球体

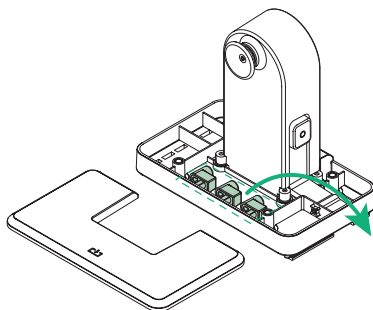
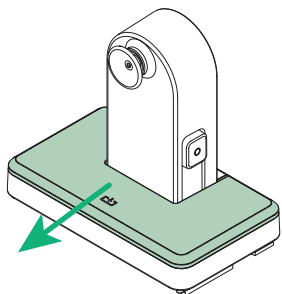


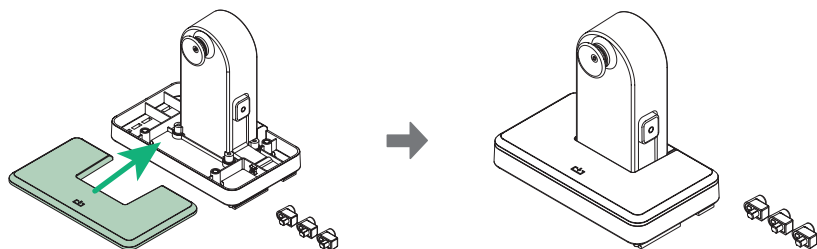
プルタブ缶と球体の取り付け手順は基本的に同じです。以下、プルタブ缶を例として具体的な取り付け方法を説明します。

- 1** テールモジュールのカバープレートを開け、3つのジョーを取り出した後、カバープレートを元の位置に戻します。

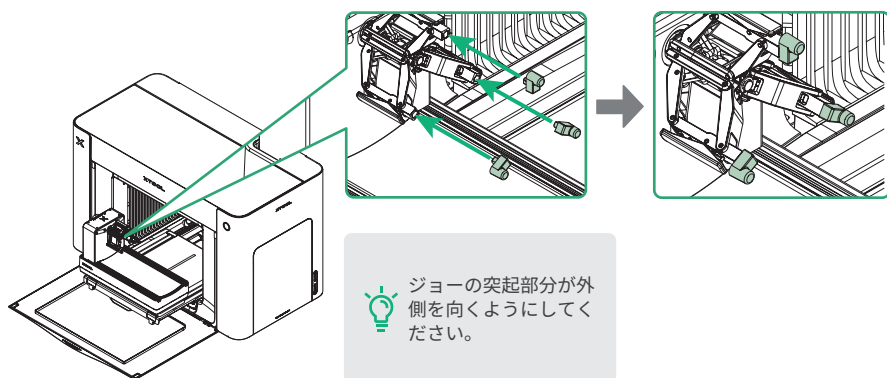


テールモジュール





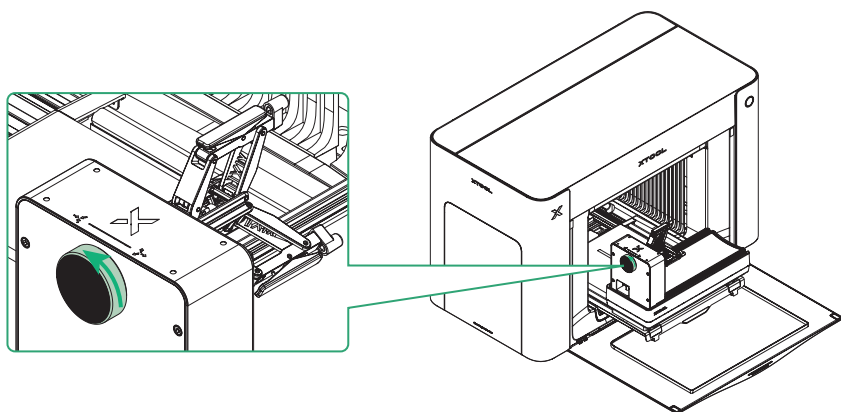
2 ジョーをジョーチャックに取り付けます。



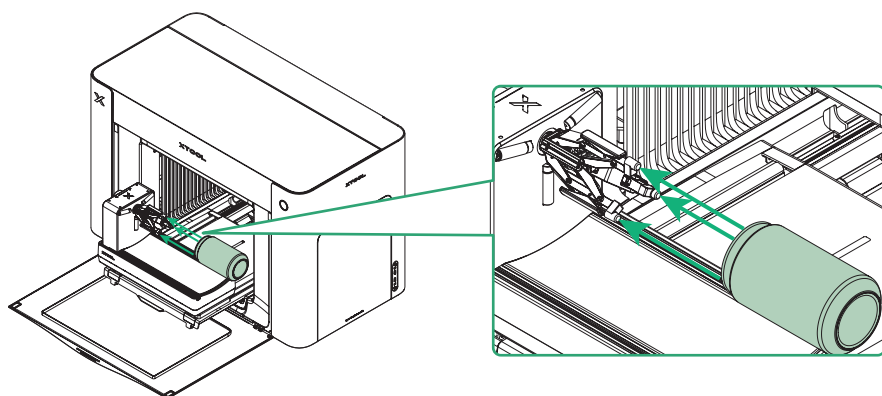
3 ノブを反時計回りに回し、ジョーチャックの開口角度を適切に縮小します。



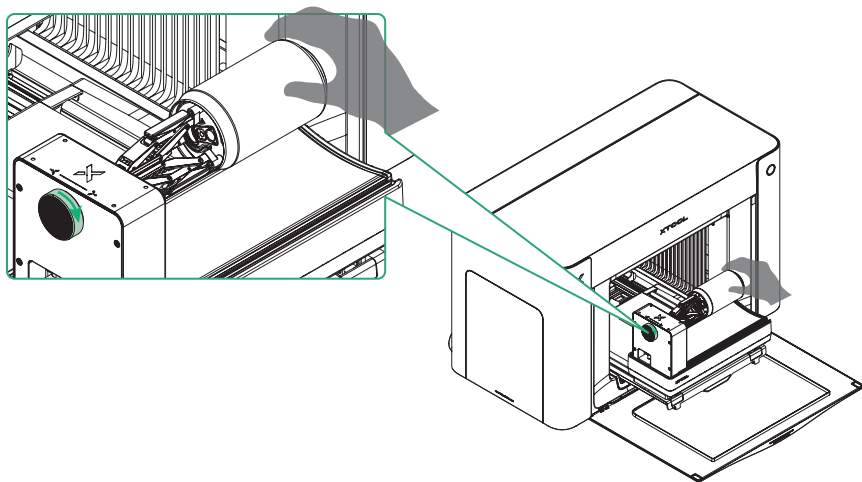
ワークが球体の場合は、ジョーチャックの開口角度を最小に調整してください。



- 4 プルタブ缶をジョーに密着させて置きます。

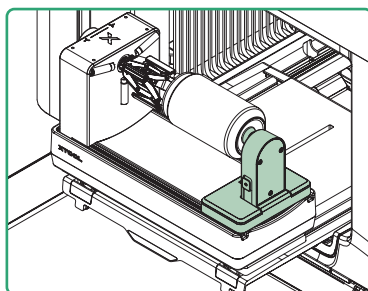
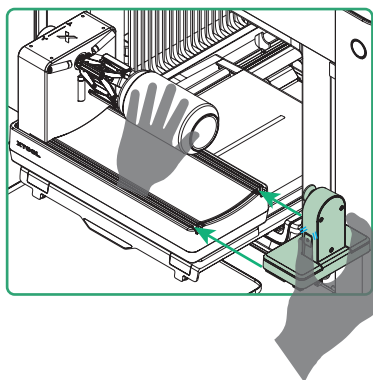


- 5 ノブを時計回りに回し、ジョーの位置を調整して、ジョーの縁がプルタブ缶の上面の縁にぴったりと接するようにします。



6 テールモジュールを取り付けます。

テールモジュールのリリースボタンを押しながら、テールモジュールレールに沿ってテールモジュールを滑り込ませます。



リリースボタンを離すと、テールモジュールは現在の位置で自動的にロックされます。

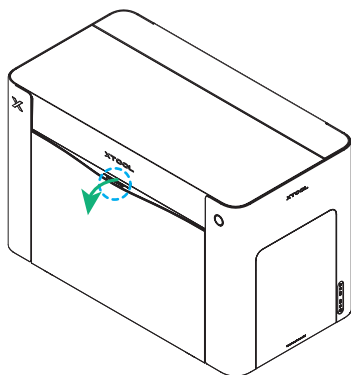
ワークへの印刷

xTool公式ソフトウェアの指示に従って、印刷を完了してください。

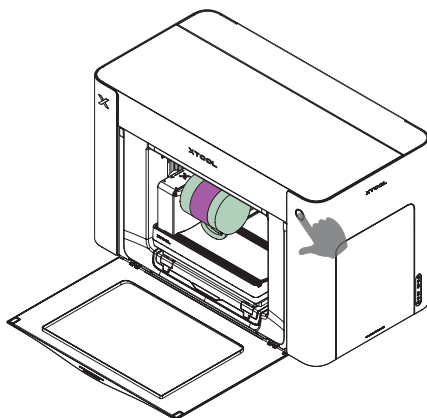


ワークの取り出し

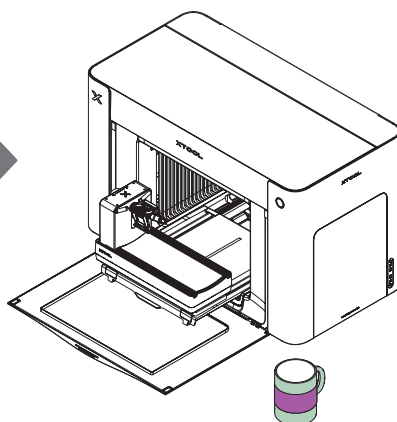
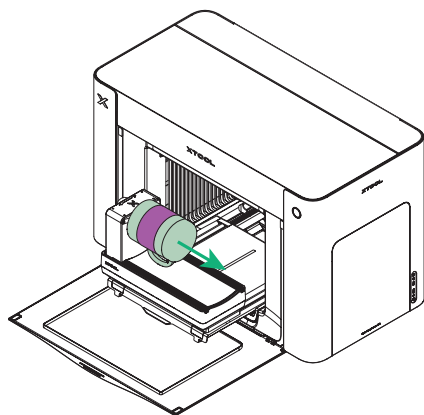
1 加工が完了したら、フロントカバーを開けてください。



2 開始／一時停止ボタンを押すと、エクステンションベースが自動的に送り出されます。



3 ワークを取り外す。



ロータリーアタッチメントを引き続き使用しない場合は、上に持ち上げて取り外してください。

XTOOL