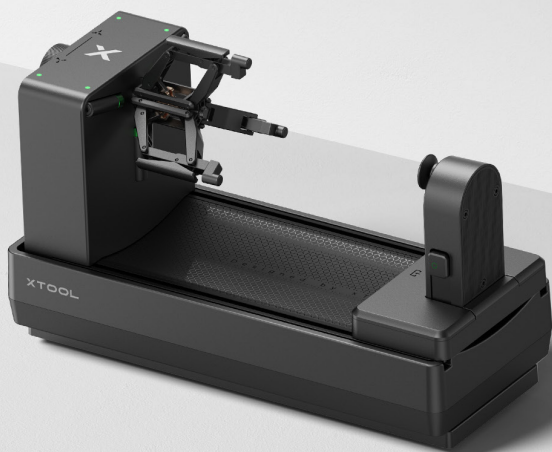


xTOOL

Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트

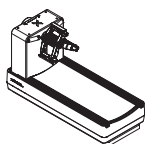


빠른 시작 가이드

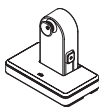
항목 목록	01
Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트 장치 알아보기	01
인쇄 가능한 공작물의 종류와 규격	02
Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트 사용하기	03

* 원본 지침 번역

항목 목록



로터리 어태치먼트 본체



테일 모듈



클렌징 멀티슈



프라이머 멀티슈



핀셋



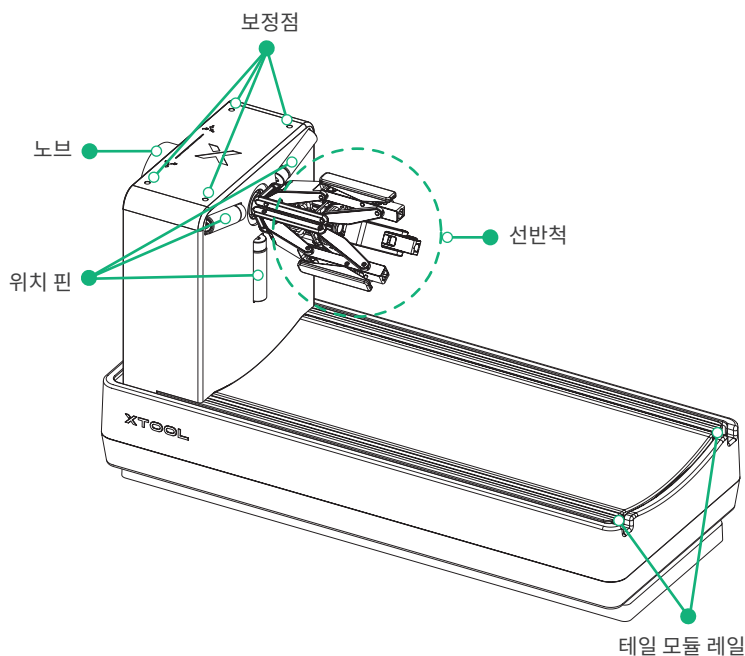
빠른 시작 가이드

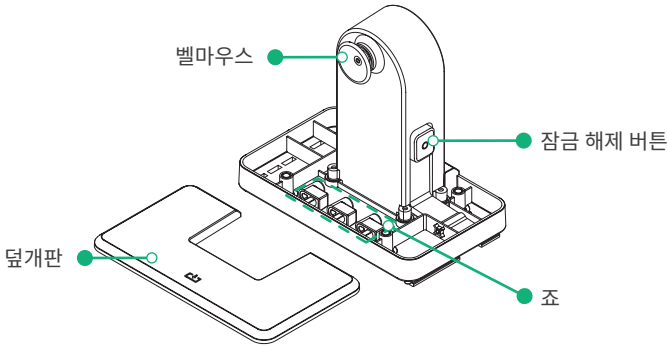


안전 지침

Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트 장치 알아보기

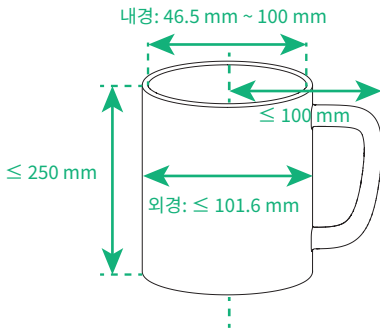
로터리 어태치먼트 본체



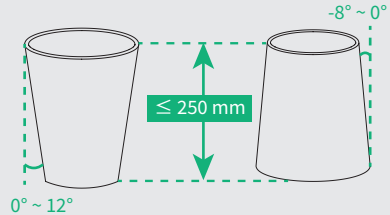


인쇄 가능한 공작물의 종류와 규격

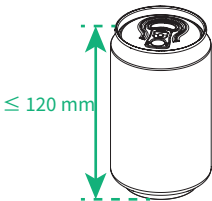
1 개방형 회전식 용기



원추대 용기: 경사 범위는 -8° ~ 12°이며, 내경과 외경 범위는 머그컵과 동일합니다.

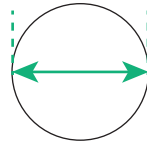


2 캔



3 구체

직경: ≤ 101.6 mm



로터리 어태치먼트에 적용되는 공작물 범위에 대한 자세한 설명은 QR 코드를 스캔하거나 링크를 방문하여 확인할 수 있습니다.



support.xtool.com/article/3188

■ 사용 전에 공작물의 내외부에 기름때나 먼지가 없는지 확인하십시오. 워크 내부에 기름때나 먼지가 있는 경우 세제를 사용하여 세정한 후 닦아냅니다. 공작물 외부에 기름때나 먼지가 있는 경우 동봉된 클렌징 물티슈를 사용하여 닦을 수 있습니다.



■ 공작물의 재질이 유리 또는 세라믹인 경우에는 동봉된 클렌징 물티슈로 공작물 표면을 닦아 먼지와 기름때를 제거하십시오. 공작물 표면을 자연 공기 건조시킨 후 부착된 핀셋을 사용하여 프라이머 물티슈를 집고(피부에 자극을 주지 않도록 프라이머에 직접 닿지 않도록) 인쇄할 영역을 닦아 잉크 부착 효과를 향상시킵니다.

■ 공작물의 재질이 스테인리스 스틸인 경우 특수 프라이머 물티슈를 사용해야 하며 당사 홈페이지를 통해 해당 제품을 구매할 수 있습니다.

Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트 사용하기

로터리 어태치먼트 본체 설치하기

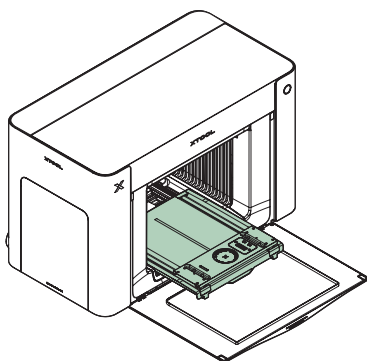
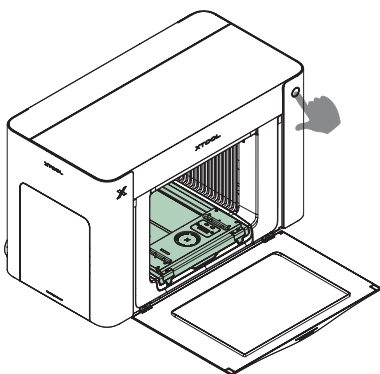
- 1 xTool O1 Omni Printer가 전원이 켜져 있는지 확인하십시오. 시작/일시 정지 버튼을 누르면 확장 베이스가 자동으로 나오게 됩니다.



xTool O1 Omni Printer



확장 베이스에 표준 베이스플레이트나 미니 베이스플레이트 등 부품이 이미 설치되어 있다면, 먼저 해당 부품을 제거하십시오.



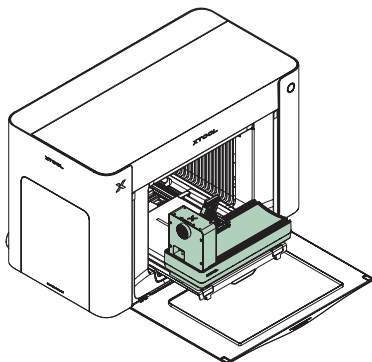
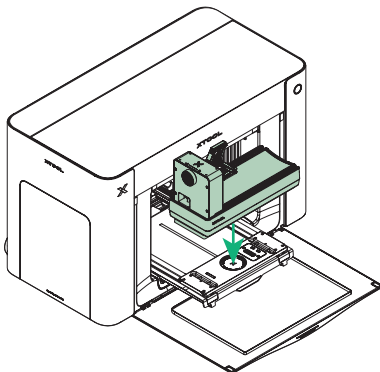
- 2 로터리 어태치먼트 본체를 설치합니다.



로터리 어태치먼트 본체



로터리 어태치먼트가 확장 베이스에 자석 방식으로 견고하게 부착되었는지 확인하십시오.

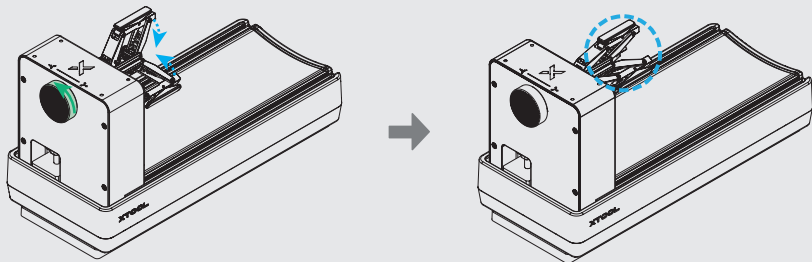


축 보정

로터리 어태치먼트에는 축 교정을 위한 4개의 보정점이 있습니다. 보정을 시작하기 전에 보정점이 깨끗하게 유지되고 가려지거나 붙이거나 어떤 물건도 올려놓지 않았는지 확인하십시오. xTool 공식 소프트웨어의 지시에 따라 축 보정 작업을 완료하십시오.



축 보정을 진행하기 전에 어떠한 공작물도 설치되어 있지 않은지 확인하십시오. 손잡이를 시계 반대 방향으로 돌려 선반척의 벌어짐 각도를 최소로 조절하십시오.



작업물 설치—머그컵

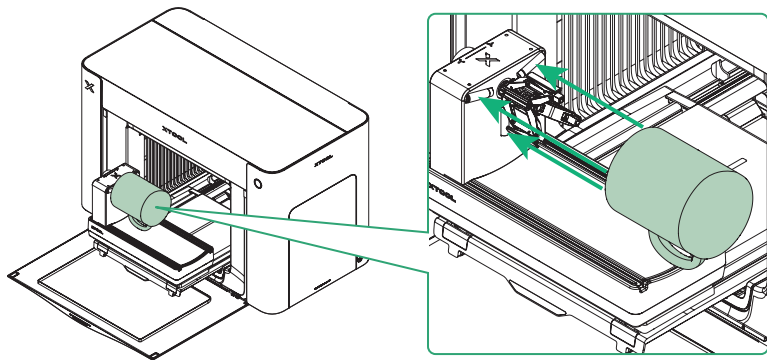


머그컵

1 머그컵을 선반척 바깥쪽에 씌웁니다.

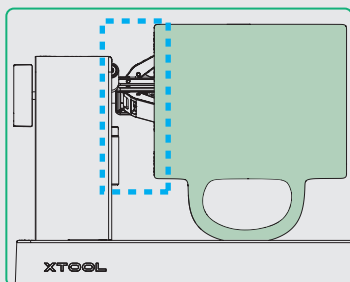
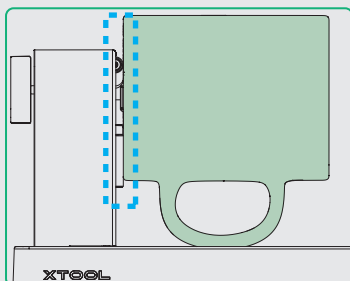


컵 바깥쪽을 선반척으로 끼워서 인쇄하지 마십시오. 컵이 떨어지거나 인쇄가 흐려질 수 있습니다.

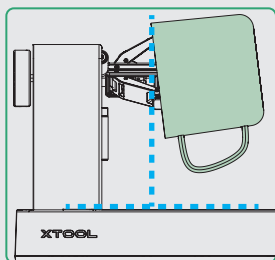
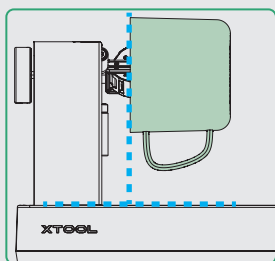




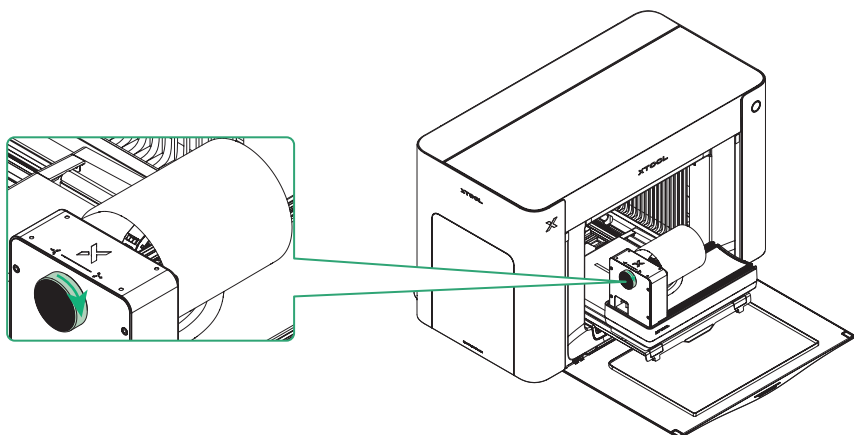
컵의 입구가 위치 핀에 밀착되어 있는지 확인하고 컵 손잡이를 수직으로 아래로 배치하여 인쇄 효과가 최상으로 나오도록 하십시오.



컵 높이가 낮아 컵 입구가 위치 핀에 밀착되지 않는 경우, 컵 입구를 조정하여 수평면에 수직이 되도록 하십시오.



- 2** 시계 방향으로 노브를 돌려 선반척을 점차 벌려 선반척이 머그컵을 단단히 고정할 때까지 조입니다.



작업물 설치—캔/구체



캔



구체

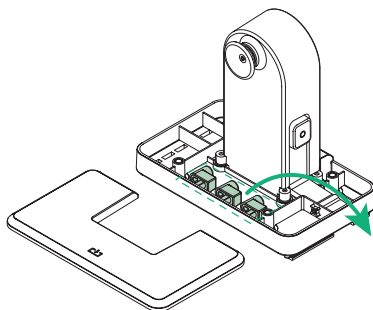
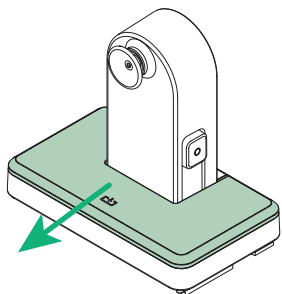


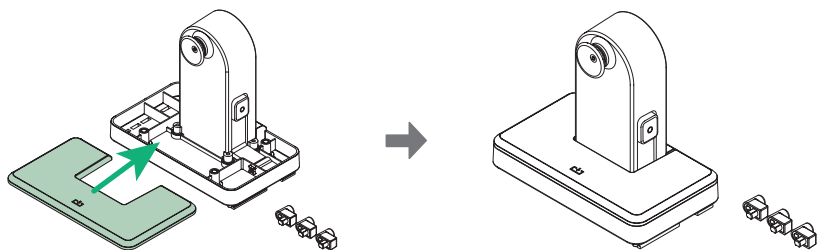
캔과 구체의 설치 단계는 기본적으로 동일하며, 이하에서는 캔을 예로 들어 구체적인 설치 방법을 설명합니다.

- 1** 테일 모듈의 덮개를 열고 세 개의 죠를 꺼낸 후 덮개를 원위치에 놓습니다.

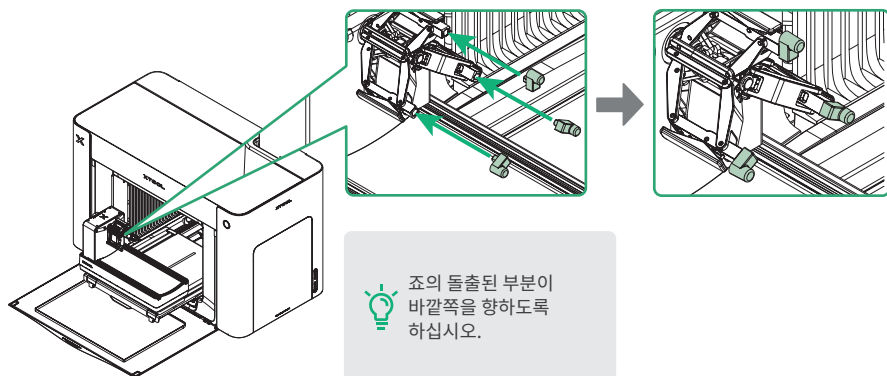


테일 모듈



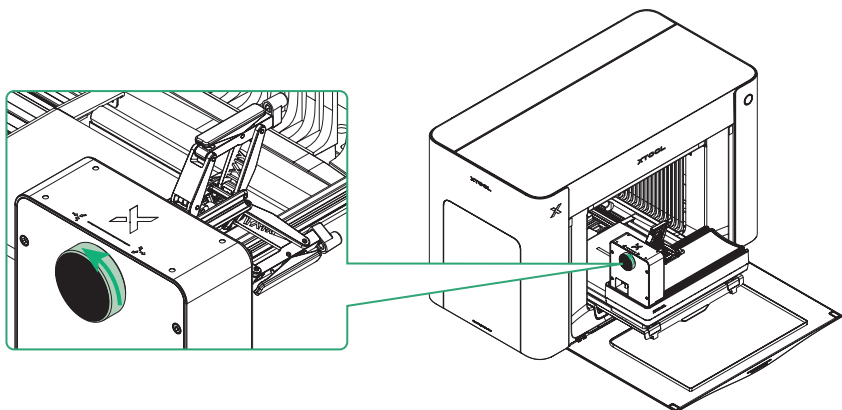


2 조를 선반척에 설치합니다.

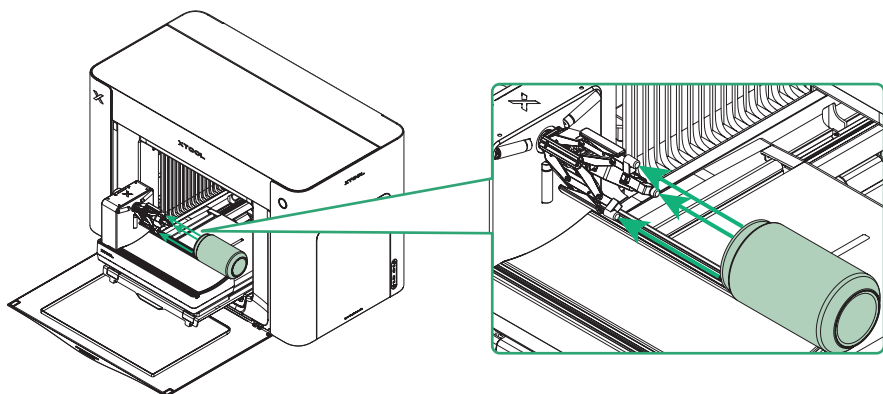


3 노브를 시계 반대 방향으로 돌려 선반척의 벌어짐 각도를 적절히 줄이십시오.

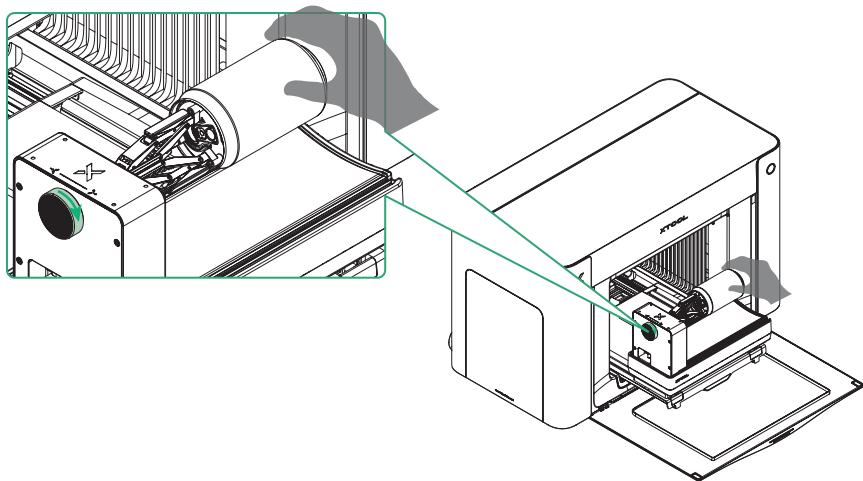
💡 공작물이 구체인 경우 선반척의 벌어짐 각도를 최소로 조정하십시오.



4 캔을 조 위에 올려놓으세요.



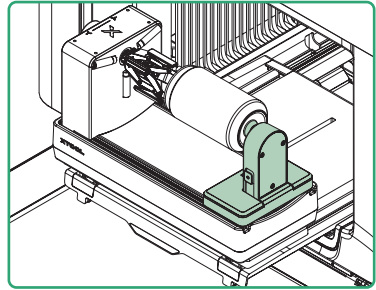
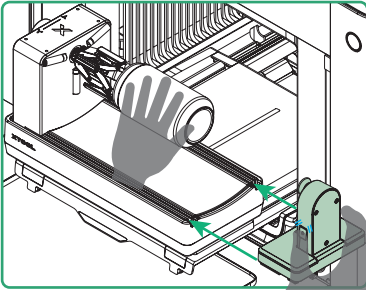
5 노브를 시계 방향으로 돌려 조의 위치를 조정하여 조 가장자리가 캔 윗면 가장자리에 밀착되도록 하십시오.



6 테일 모듈을 설치합니다.

테일 모듈의 잠금 해제 버튼을 누른 상태에서 테일 모듈을 테일 모듈 레일을 따라 밀어 넣으십시오.

테일 모듈을 밀어 캔 바닥면에 닿도록 하십시오.



잠금 해제 버튼을 놓으면 테일 모듈이 현재 위치에 자동으로 잠깁니다.

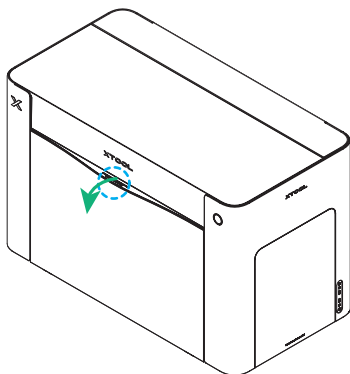
작업물에 인쇄

xTool 공식 소프트웨어의 안내에 따라 인쇄 관련 작업을 완료하십시오.

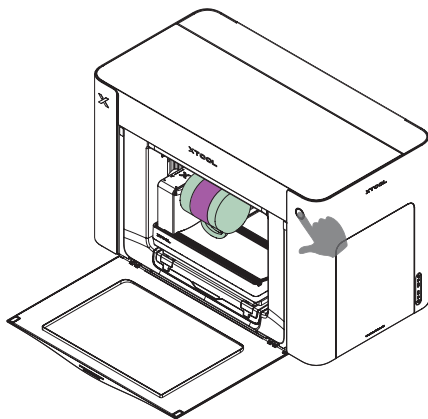


작업물을 꺼냅니다

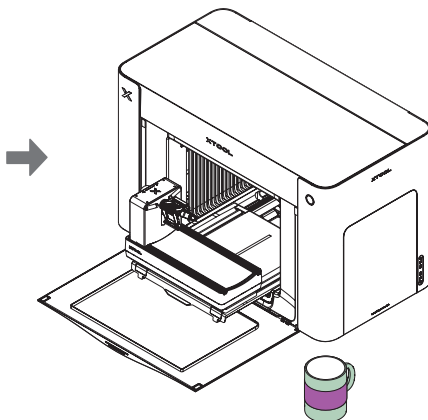
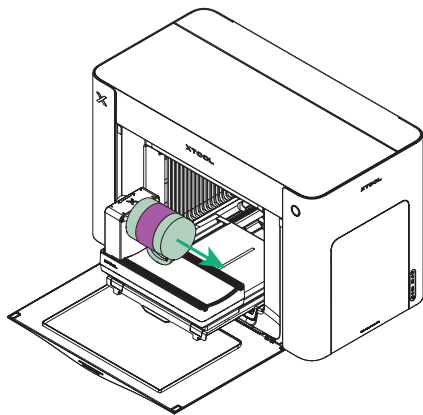
1 가공 완료 후, 전면 덮개를 엽니다.



2 시작/일시 정지 버튼을 누르면 확장 베이스가 자동으로 나오게 됩니다.



3 작업물을 꺼냅니다.



로터리 어태치먼트를 더 이상 사용할 필요가 없으면 위로 들어 올려 분리할 수 있습니다.

XTOOL