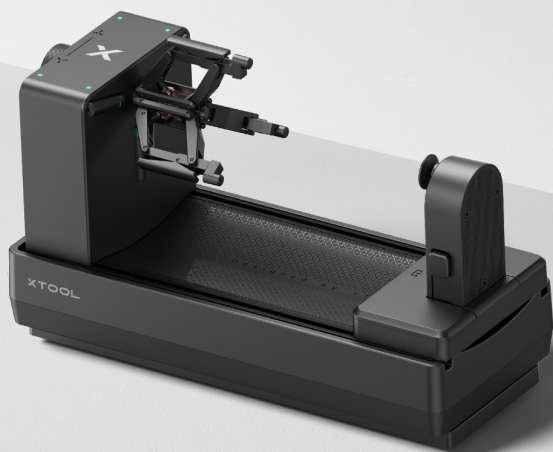




Sambungan Berputar xTool OR1 untuk Omni Printer

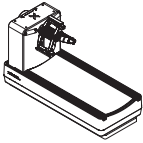


Panduan Mula Pantas

Senarai item	01
Temui Sambungan Berputar xTool OR1 untuk Omni Printer	01
Jenis dan spesifikasi bahan kerja yang disokong	02
Gunakan Sambungan Berputar xTool OR1 untuk Omni Printer	03

* Ini ialah versi terjemahan manual asal

Senarai item



Unit utama
sambungan berputar



Modul ekor



Tisu pembersih



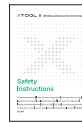
Tisu primer



Penyepit



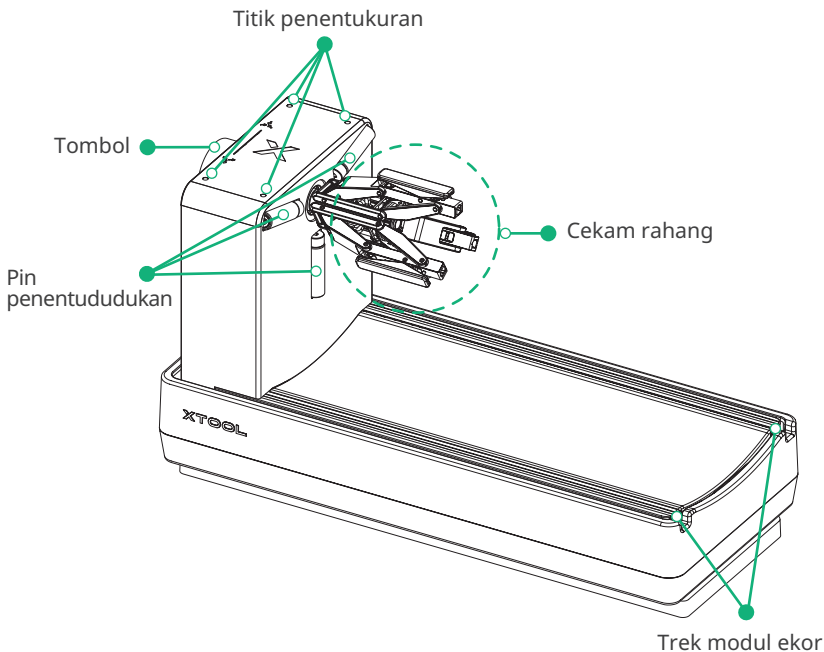
Panduan Mula
Pantas

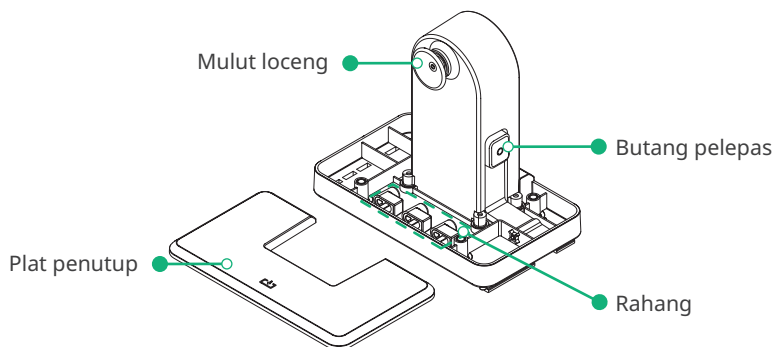


Arahan Keselamatan

Temui Sambungan Berputar xTool OR1 untuk Omni Printer

Unit utama sambungan berputar

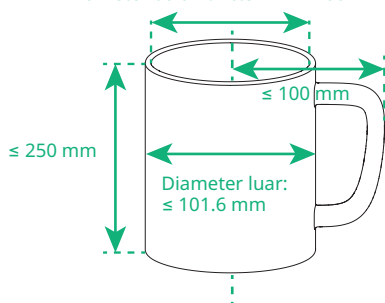




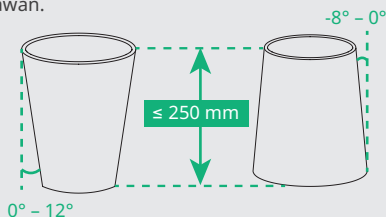
Jenis dan spesifikasi bahan kerja yang disokong

1 Bekas berbentuk putaran terbuka

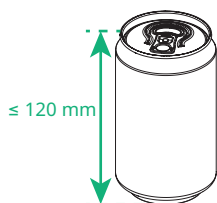
Diameter dalam: 46.5 mm – 100 mm



Bekas berbentuk kon terpotong: Julat tirus ialah -8° hingga 12°, dan julat diameter dalam serta luar adalah selaras dengan diameter sebuah cawan.

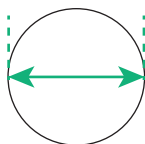


2 Tin minuman



3 Objek berbentuk sfera

Diameter: ≤ 101.6 mm



Untuk maklumat terperinci mengenai julat bahan kerja yang serasi dengan sambungan berputar, imbas kod QR atau lawati pautan tersebut.



support.xtool.com/article/3188

■ Sebelum digunakan, periksa bahan kerja daripada kesan minyak atau habuk. Bersihkan dan keringkan bahagian dalam dengan detergen, dan gunakan tisu pembersih yang disediakan untuk menanggalkan sebarang kotoran atau habuk pada bahagian luar.



■ Untuk bahan kerja kaca atau seramik, biarkan bahan kerja kering dengan udara selepas mengelap habuk dan kesan minyak menggunakan tisu pembersih, dan sapukan tisu primer pada kawasan cetakan menggunakan penyepit untuk meningkatkan lekatan dakwat (elakkan sentuhan langsung kulit dengan cecair primer).

■ Untuk bahan kerja keluli tahan karat, sapukan kawasan cetakan dengan tisu primer khusus yang dibeli dari laman web rasmi kami untuk meningkatkan lekatan dakwat.

Gunakan Sambungan Berputar xTool OR1 untuk Omni Printer

Pasangkan unit utama sambungan berputar

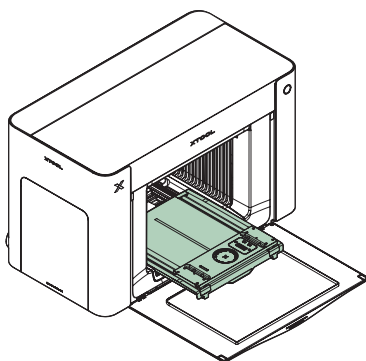
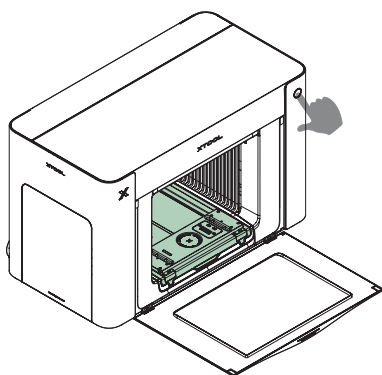
- 1 Pastikan kuasa xTool O1 Omni Printer dihidupkan. Tekan butang Mula/Henti, dan pangkalan sambungan akan terkeluar secara automatik.



xTool O1 Omni Printer



Jika plat asas dipasang pada pangkalan sambungan, tanggalkan plat asas terlebih dahulu.



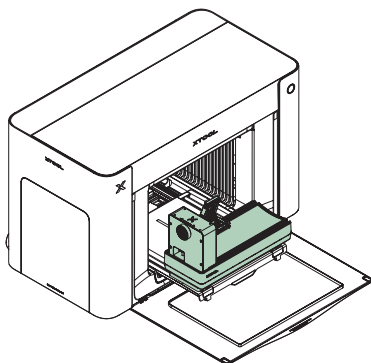
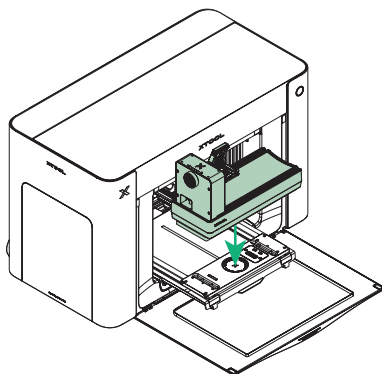
- 2 Pasangkan unit utama sambungan berputar.



Unit utama sambungan berputar



Pastikan unit utama sambungan berputar dipasang dengan kukuh pada pangkalan sambungan menggunakan sambungan magnet.

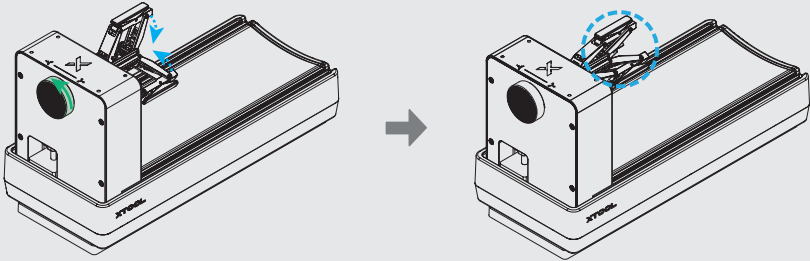


Penentuan paksi

Terdapat empat titik penentuan pada sambungan berputar yang digunakan untuk penentuan paksi. Pastikan titik-titik tersebut bersih dan tidak terhalang. Ikuti arahan dalam perisian xTool untuk melengkapkan proses penentuan paksi.



Sebelum melakukan penentuan paksi, pastikan tiada bahan kerja dipasang. Putar tombol lawan arah jam untuk melaraskan sudut bukaan cekam rahang kepada minimum.



Pasangkan bahan kerja—cawan

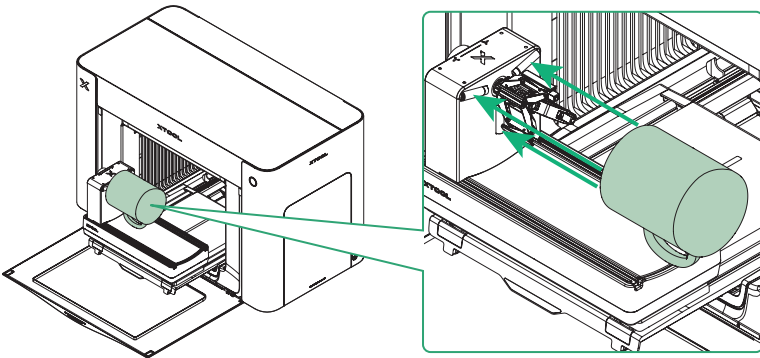


Cawan

1 Letakkan bibir cawan pada bahagian luar cekam rahang.

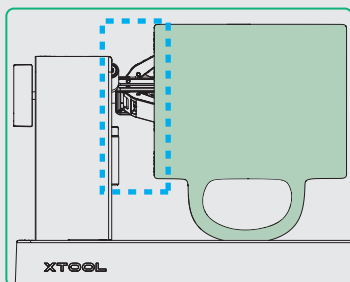
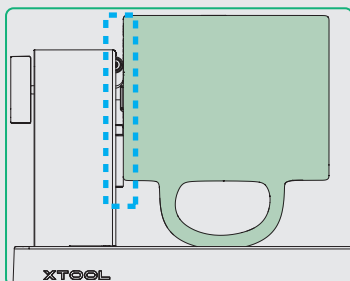


Jangan gunakan cekam rahang untuk mencengkam cawan semasa mencetak, kerana cawan mungkin terjatuh atau hasil cetakan boleh menjadi kabur.

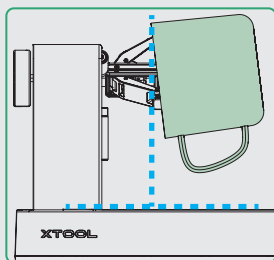
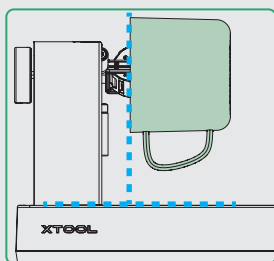




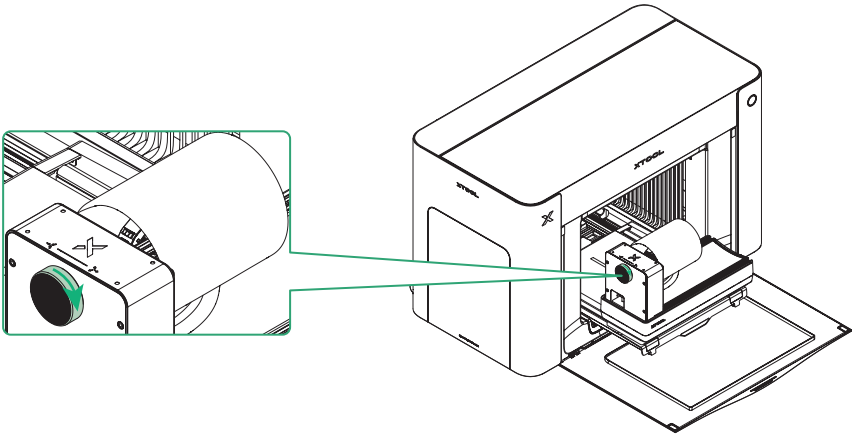
Untuk hasil cetakan yang optimum, pastikan bibir cawan sejajar rapat dengan pin penentu kedudukan dan pemegang menghadap ke bawah.



Jika cawan terlalu pendek untuk sejajar rapat dengan pin penentu kedudukan, laraskan bibir cawan supaya ia tegak lurus dengan satah mendatar.



- 2** Putar tombol mengikut arah jam untuk membuka cekam rahang secara beransur-ansur sehingga ia mencengkam cawan dengan kukuh.



Pasangkan bahan kerja—tin minuman/objek berbentuk sfera



Tin minuman



Objek berbentuk sfera

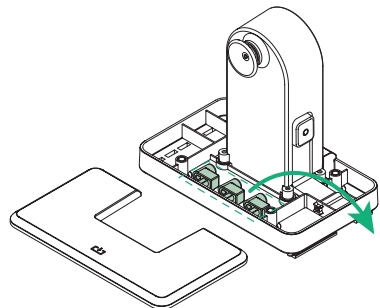
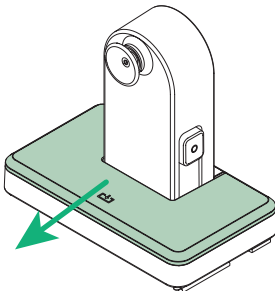


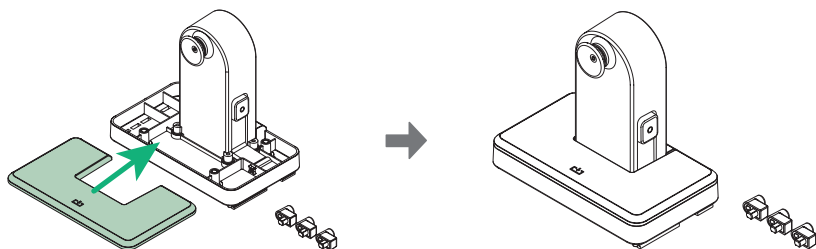
Langkah pemasangan untuk tin minuman dan objek berbentuk sfera pada asasnya adalah sama. Berikut merupakan contoh pemasangan tin minuman.

- 1** Buka plat penutup pada modul ekor, keluarkan tiga rahang, kemudian pasang semula plat penutup ke kedudukan asalnya.

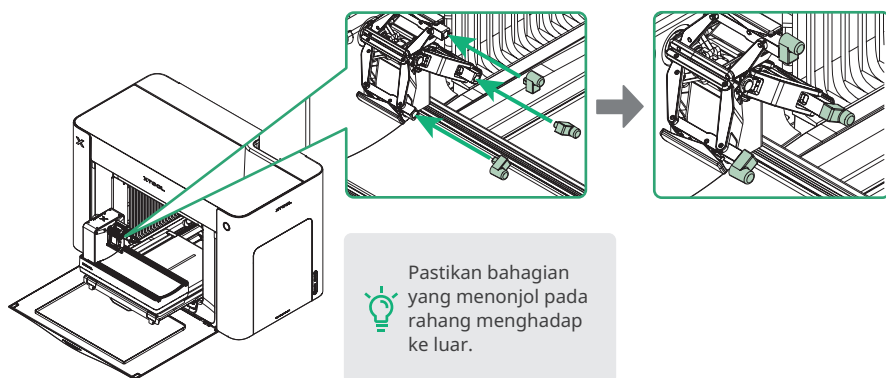


Modul ekor





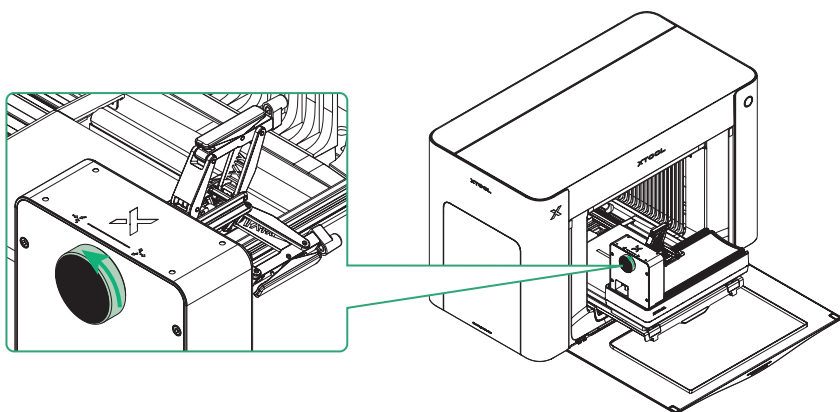
2 Pasangkan rahang ke cekam rahang.



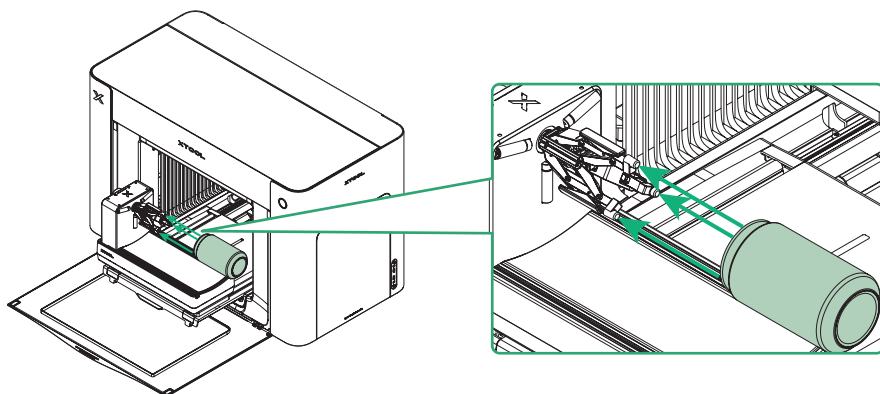
3 Putar tombol lawan arah jam untuk mengurangi bukaan cekam rahang dengan sewajarnya.



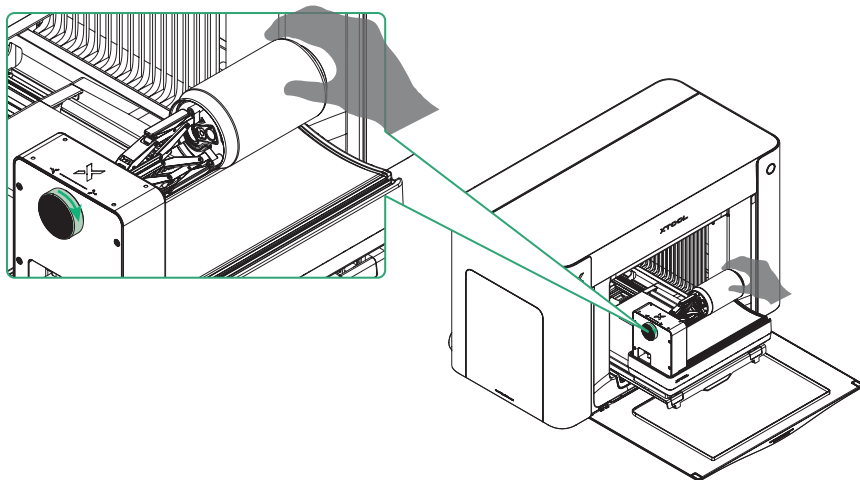
Jika bahan kerja berbentuk sfera, laraskan sudut bukaan cekam rahang kepada minimum.



- 4** Letakkan tin minuman rapat pada rahang.

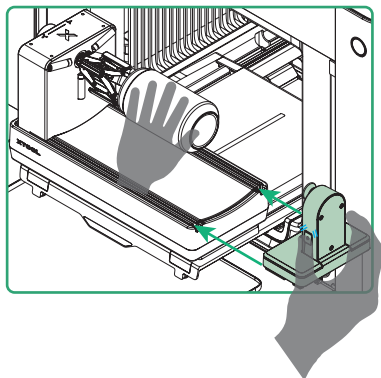


- 5** Putar tombol mengikut arah jam untuk melaraskan kedudukan rahang, pastikan tepi rahang rapat dengan tepi permukaan atas tin minuman.

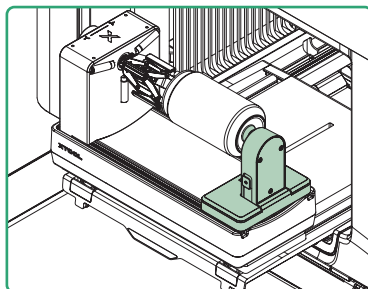


6 Pasangkan modul ekor.

Tekan dan tahan tombol pelepas pada modul ekor, dan gelongsorkan modul ekor sepanjang trek modul ekor.



Gelongsorkan modul ekor sehingga ia bersandar pada bagian bawah tin minuman.



Lepaskan tombol pelepas, dan modul ekor akan terkunci secara otomatis pada kedudukan semasanya.

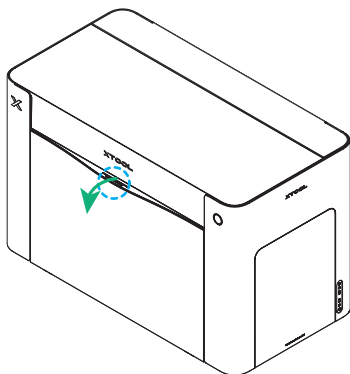
Cetak pada bahan kerja

Ikuti gesaan dalam perisian xTool untuk melengkapkan percetakan.

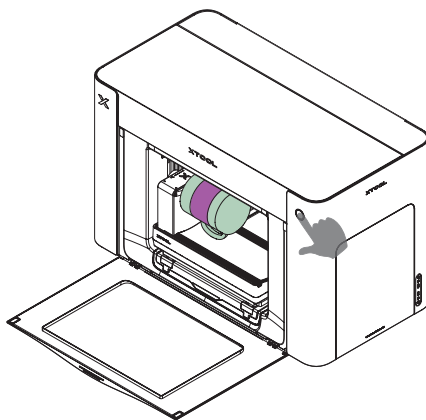


Dapatkan hasil cetakan siap

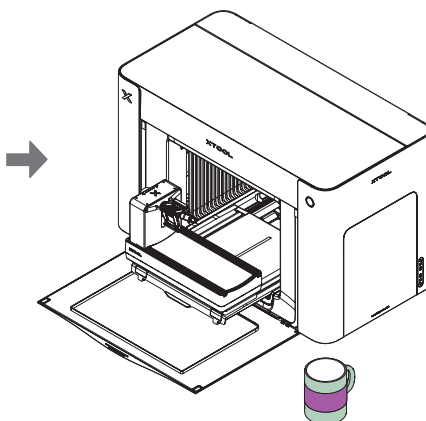
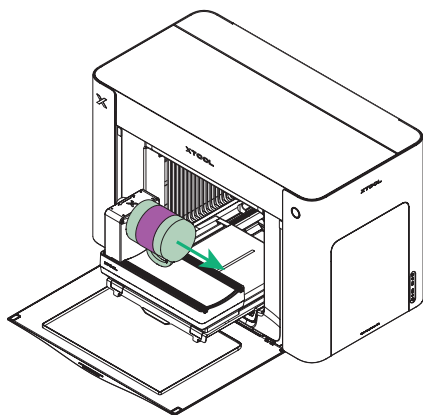
- 1 Selepas pemrosesan selesai, buka penutup hadapan.



- 2 Tekan butang Mula/Henti, dan pangkalan sambungan akan terkeluar secara automatik.



- 3 Keluarkan bahan kerja.



Jika lampiran berputar tidak lagi diperlukan, angkat sahaja untuk menangkalkannya.

XTOOL