

# XTOOL

## Modulo Rotary 3



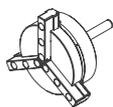
**Guida rapida**

# Indice

|                                             |    |
|---------------------------------------------|----|
| Elenco degli articoli                       | 01 |
| Layout della cassetta portaoggetti          | 02 |
| Uso del modulo Rotary 3 xTool               | 03 |
| ▪ Introduzione alle modalità di lavorazione | 03 |
| ▪ Modalità a mandrino a ganasce             | 04 |
| ▪ Modalità a rullo                          | 16 |

\* Traduzione delle istruzioni originali

## Elenco degli articoli



Mandrino a ganasce

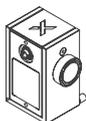


Ganasce cilindriche

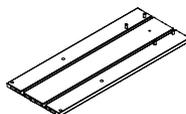


Ganasce a forma di T

Componenti del mandrino a ganasce



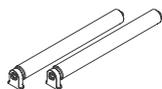
Modulo di alimentazione



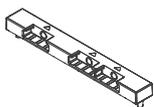
Piastra di base principale



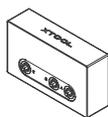
Modulo di espansione in altezza



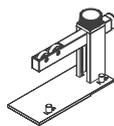
Componenti a rullo



Supporto per componenti a rullo



Modulo di trasmissione a rullo



Modulo di supporto



Componenti del perno



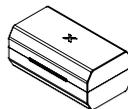
Mini livella



Cavo di collegamento



Metro a nastro



Scatola di immagazzinaggio



Istruzioni di sicurezza



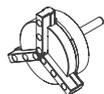
Guida rapida



Per dettagli sull'uso del metro a nastro e del cavo di collegamento, visitare [support.xtool.com/article/1936](https://support.xtool.com/article/1936).

**Per la lavorazione in lotti, è possibile acquistare separatamente i seguenti materiali.**

### Componenti del mandrino a ganasce supplementari:



Mandrino a ganasce



Ganasce cilindriche



Ganasce a forma di T

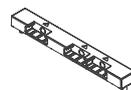
### Componenti di espansione a rullo:



Piastra di base di espansione



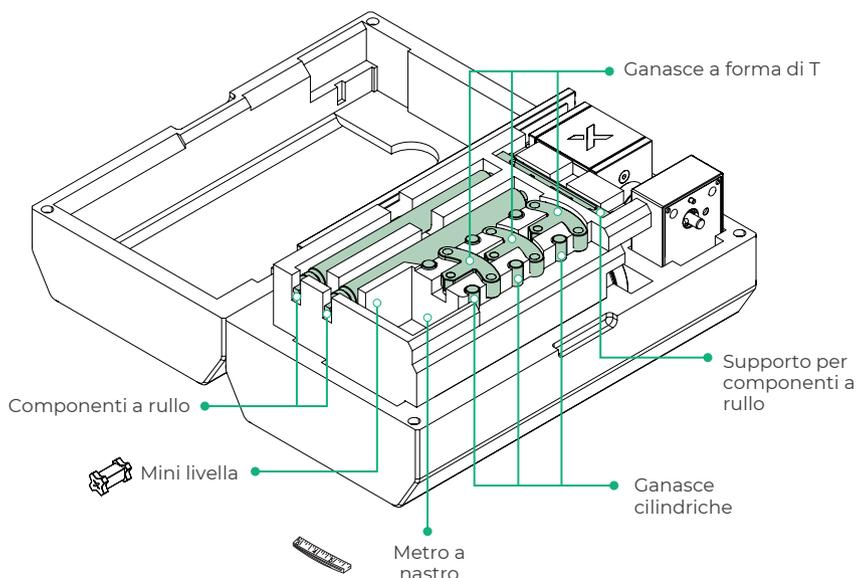
Componenti a rullo



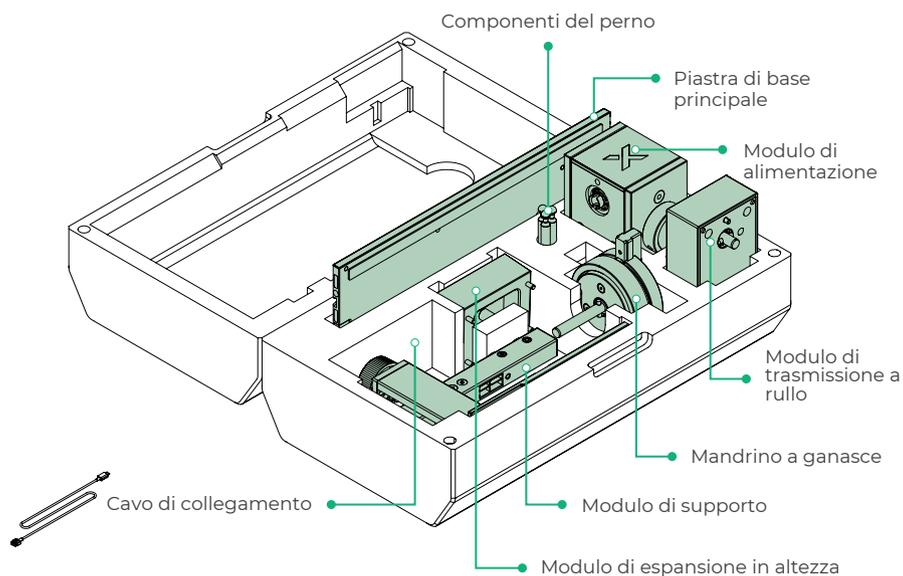
Supporto per componenti a rullo

# Layout della cassetta portaoggetti

## Livello superiore

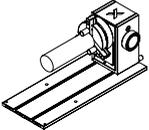
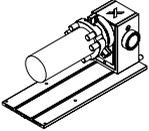
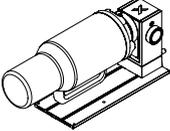
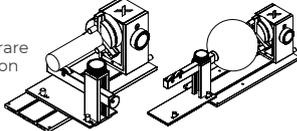
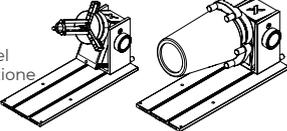
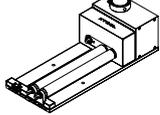
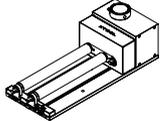
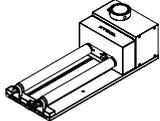


## Livello inferiore



# Uso del modulo Rotary 3 xTool

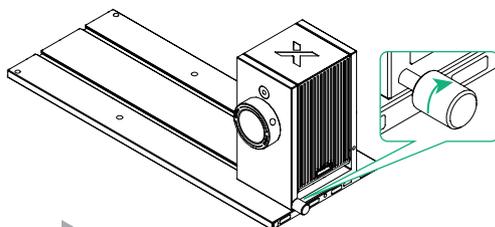
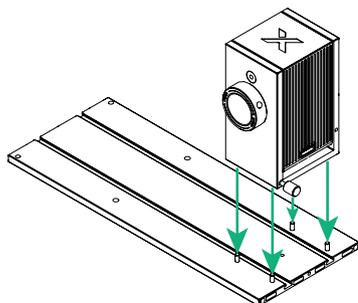
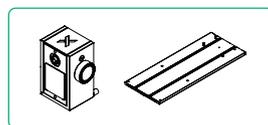
## Introduzione alle modalità di lavorazione

| Modalità di lavorazione                                                                                 | Oggetto da lavorare                                                                              | Forma assemblata                                                                                                                                               |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Modalità a mandrino a ganasce</b><br>Adatta alla lavorazione di oggetti cilindrici, sferici e anelli | Oggetti cilindrici ( $5 \text{ mm} \leq d \leq 95 \text{ mm}$ , dove "d" è il diametro)          | Bloccare il pezzo da lavorare utilizzando ganasce cilindriche                 |
|                                                                                                         | Oggetti cilindrici grandi o con superficie liscia ( $55 \text{ mm} \leq d \leq 125 \text{ mm}$ ) | Bloccare il pezzo da lavorare utilizzando ganasce cilindriche e a forma di T  |
|                                                                                                         | Oggetti cilindrici di grande volume ( $55 \text{ mm} \leq d \leq 130 \text{ mm}$ ), come thermos | Utilizzare il modulo di espansione in altezza                                 |
|                                                                                                         | Oggetti cilindrici e sferici                                                                     | Mantenere il pezzo da lavorare in posizione con il modulo di supporto         |
|                                                                                                         | Anelli e tazze coniche                                                                           | Effettuare la lavorazione del pezzo in posizione inclinata                   |
| <b>Modalità a rullo</b><br>Adatta alla lavorazione di oggetti cilindrici                                | Oggetti cilindrici ( $5 \text{ mm} \leq d \leq 45 \text{ mm}$ )                                  | Livello S                                                                   |
|                                                                                                         | Oggetti cilindrici ( $40 \text{ mm} \leq d \leq 70 \text{ mm}$ )                                 | Livello M                                                                   |
|                                                                                                         | Oggetti cilindrici ( $60 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$ )                                | Livello L                                                                   |

## Modalità a mandrino a ganasce

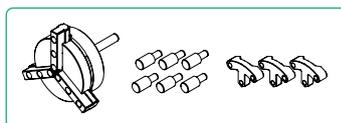
### Preparativi

- 1 Fissare il modulo di alimentazione sulla piastra di base principale.

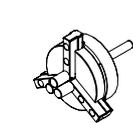
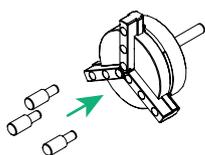


Serrare la vite a testa zigrinata.

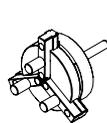
- 2 Assemblare i componenti del mandrino a ganasce.



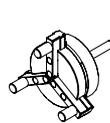
**Metodo 1:** adatto alla lavorazione di oggetti cilindrici comuni



$5 \text{ mm} \leq d \leq 35 \text{ mm}$

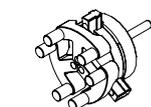
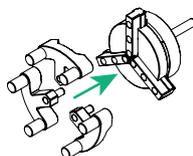
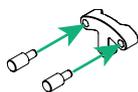


$33 \text{ mm} \leq d \leq 65 \text{ mm}$

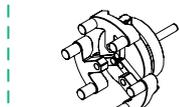


$63 \text{ mm} \leq d \leq 95 \text{ mm}$

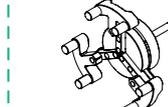
**Metodo 2:** adatto alla lavorazione di oggetti cilindrici grandi o con superficie liscia



$55 \text{ mm} \leq d \leq 77 \text{ mm}$



$75 \text{ mm} \leq d \leq 107 \text{ mm}$



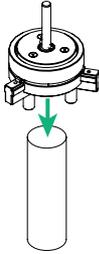
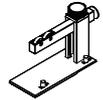
$105 \text{ mm} \leq d \leq 125 \text{ mm}$

## Lavorazione di oggetti cilindrici

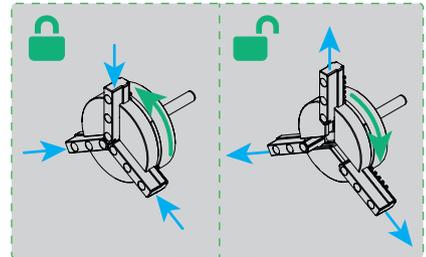
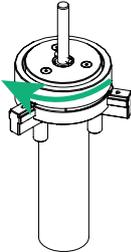
- 1 Posizionare il pezzo da lavorare su un tavolo. Collocare il mandrino a ganasce attorno al pezzo come illustrato, con le ganasce che lo avvolgono esternamente.



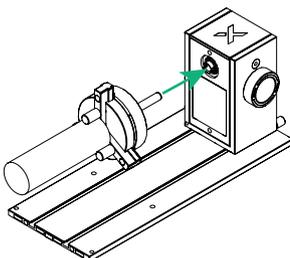
$d \leq 125 \text{ mm}$



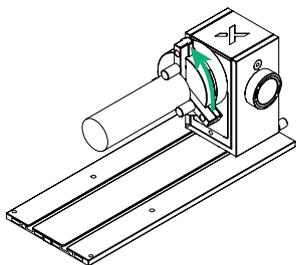
- 2 Ruotare la manopola per bloccare il pezzo.



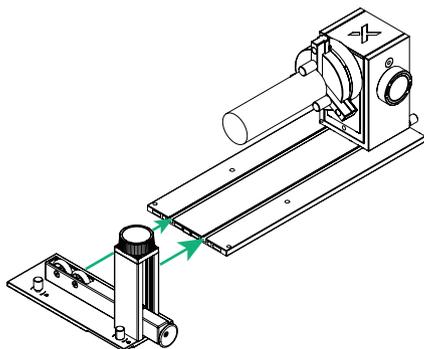
- 3 Inserire i componenti del mandrino a ganasce nel modulo di alimentazione.



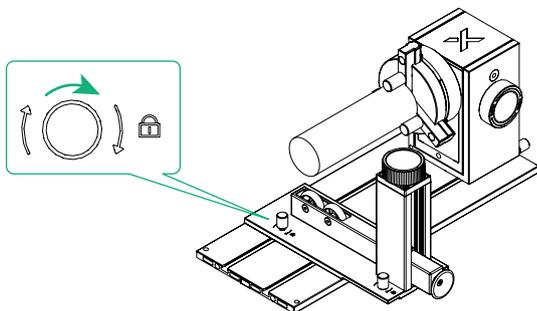
- 4 Ruotare i componenti del mandrino a ganasce fino a sentire un clic.



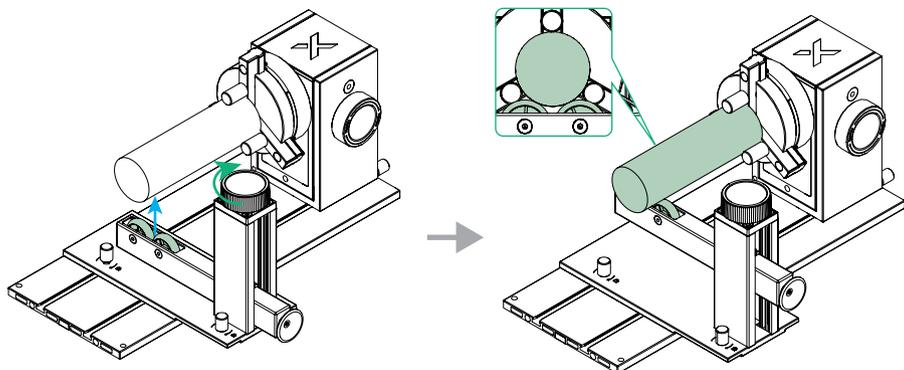
- 5 Far scorrere il modulo di supporto nella piastra di base principale.



- 6 Ruotare la manopola in senso orario per fissare il modulo di supporto.

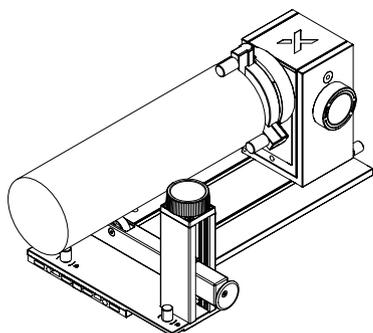


- 7** Ruotare la manopola per regolare l'altezza delle due ruote del modulo di supporto in modo che tocchino il pezzo da lavorare.

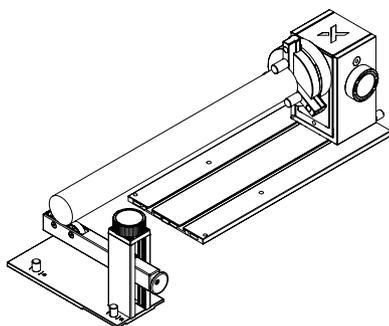


Se il pezzo da lavorare è lungo, ci sono due metodi per utilizzare il modulo di supporto.

**Metodo 1:** far scorrere il modulo di supporto nella piastra di base principale e fissarlo.

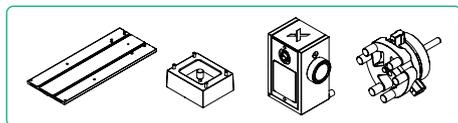


**Metodo 2:** posizionare il modulo di supporto fuori dalla piastra di base principale.

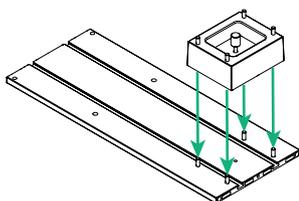




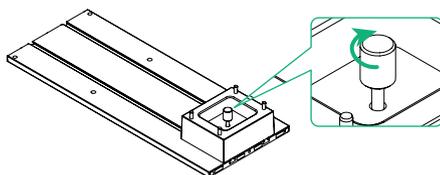
Se il pezzo da lavorare è voluminoso (ad esempio, tazze o thermos), utilizzare il modulo di espansione in altezza.



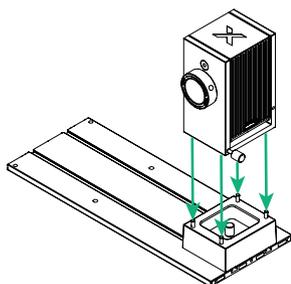
**1** Installare il modulo di espansione in altezza sulla piastra di base principale.



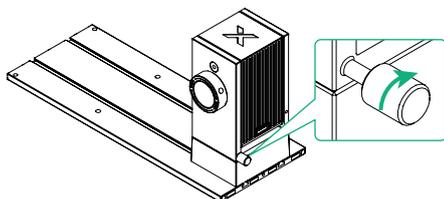
**2** Serrare la vite a testa zigrinata sul modulo di espansione in altezza.



**3** Installare il modulo di alimentazione sulla piastra di espansione in altezza.



**4** Serrare la vite a testa zigrinata sul modulo di alimentazione.



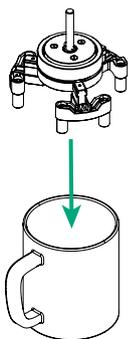


$d \leq 125 \text{ mm}$

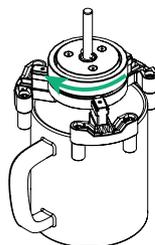


Prima della lavorazione, assicurarsi che il manico della tazza non tocchi il modulo laser durante la rotazione. Si consiglia di posizionarla con il manico rivolto verso il basso.

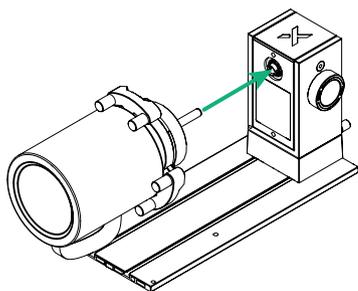
- 1** Posizionare la tazza su un piano e bloccarla con il mandrino a ganasce, posizionando le ganasce cilindriche al suo esterno. Questo metodo di serraggio esterno è adatto per la lavorazione di tazze con pareti esterne scivolose e peso elevato, o con pareti interne inclinate.



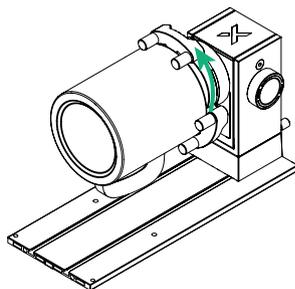
- 2** Ruotare la manopola sul mandrino a ganasce per bloccare la tazza.



- 3** Inserire i componenti del mandrino a ganasce nel modulo di alimentazione.



- 4** Ruotare i componenti del mandrino a ganasce fino a sentire un clic.



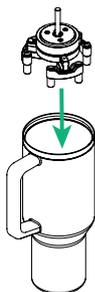


$d \leq 130 \text{ mm}$

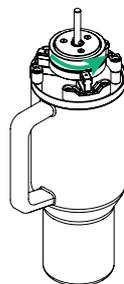


Prima della lavorazione, assicurarsi che il manico del thermos non tocchi il modulo laser durante la rotazione. Si consiglia di posizionarlo con il manico rivolto verso il basso.

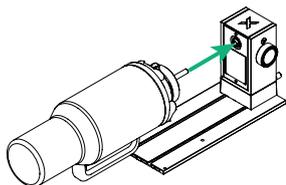
- 1** Posizionare il thermos su un piano e bloccarlo con un mandrino a ganasce, inserendo le ganasce cilindriche al suo interno. Questo metodo di serraggio interno è adatto per la lavorazione di thermos con pareti esterne ruvide, pareti interne dritte e peso ridotto.



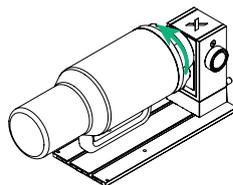
- 2** Ruotare la manopola sul mandrino a ganasce per bloccare il thermos.



- 3** Inserire i componenti del mandrino a ganasce nel modulo di alimentazione.



- 4** Ruotare i componenti del mandrino a ganasce fino a sentire un clic.

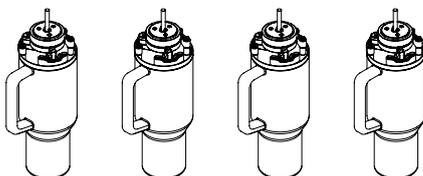
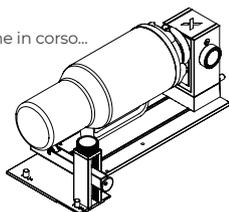


Per la lavorazione in lotti, è possibile acquistare separatamente componenti del mandrino a ganasce supplementari.



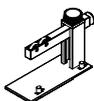
Durante la lavorazione, è possibile preparare altri pezzi per lavorazione tramite i componenti del mandrino a ganasce supplementari (acquistati separatamente). Dopo la lavorazione, rimuovere il pezzo e i componenti del mandrino a ganasce dal modulo di alimentazione. Successivamente, inserire i componenti del mandrino a ganasce con il nuovo pezzo nel modulo di alimentazione. Ruotare i componenti del mandrino a ganasce fino a sentire un clic e continuare la lavorazione.

Lavorazione in corso...

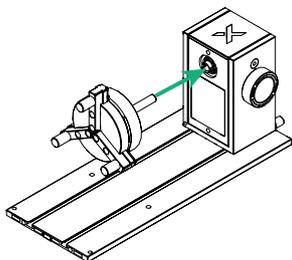


## Lavorazione di oggetti sferici

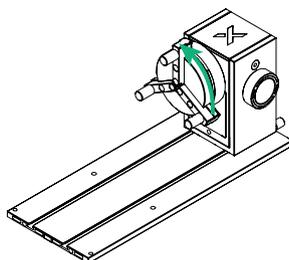
$d$   
 $d \leq 130 \text{ mm}$



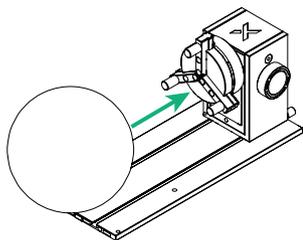
- 1** Inserire i componenti del mandrino a ganasce assemblati nel modulo di alimentazione.



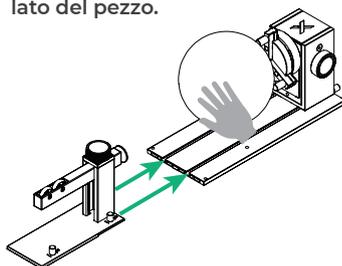
- 2** Ruotare i componenti del mandrino a ganasce fino a sentire un clic.



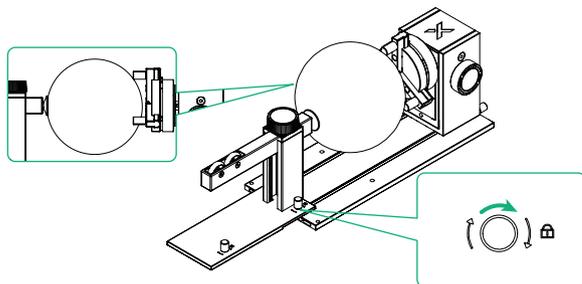
- 3** Posizionare un lato del pezzo da lavorare contro le ganasce.



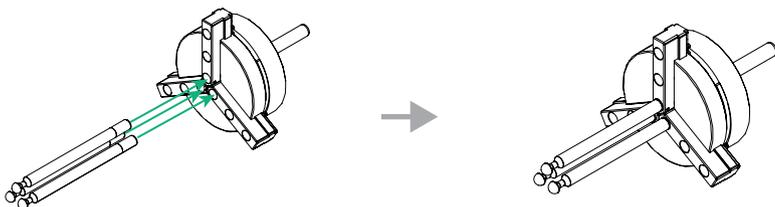
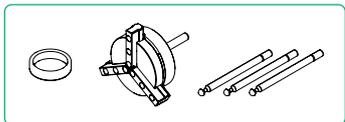
- 4** Far scorrere il modulo di supporto nella piastra di base principale, con la sua svasatura appoggiata all'altro lato del pezzo.



- 5** Ruotare la manopola in senso orario per fissare il modulo di supporto.

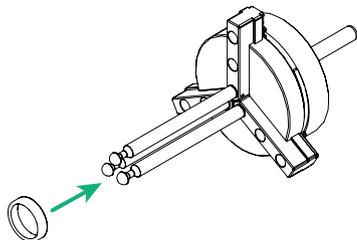


## Lavorazione di anelli

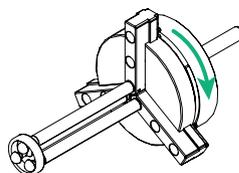


Per lavorare la superficie esterna di un anello, attenersi ai passaggi di seguito.

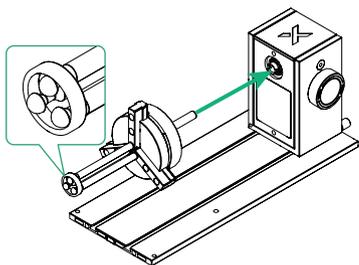
- 1** Posizionare l'anello sui componenti del perno.



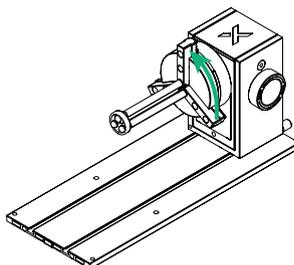
- 2** Ruotare la manopola per bloccare l'anello.



- 3** Inserire il mandrino a ganasce nel modulo di alimentazione.



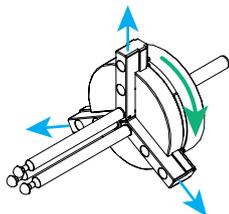
- 4** Ruotare il mandrino a ganasce fino a sentire un clic.



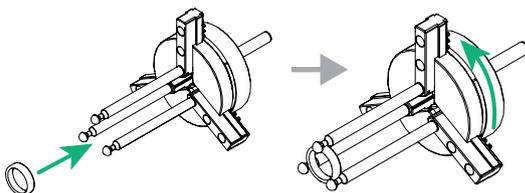


Per lavorare la superficie interna di un anello, attenersi ai passaggi di seguito.

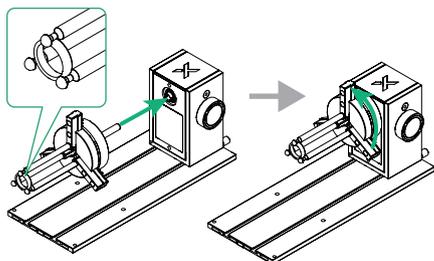
- 1** Ruotare la manopola sul mandrino a ganasce.



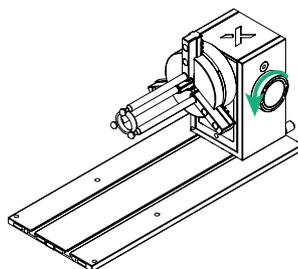
- 2** Bloccare l'anello tramite i componenti del perno, quindi ruotare la manopola per fissarlo.



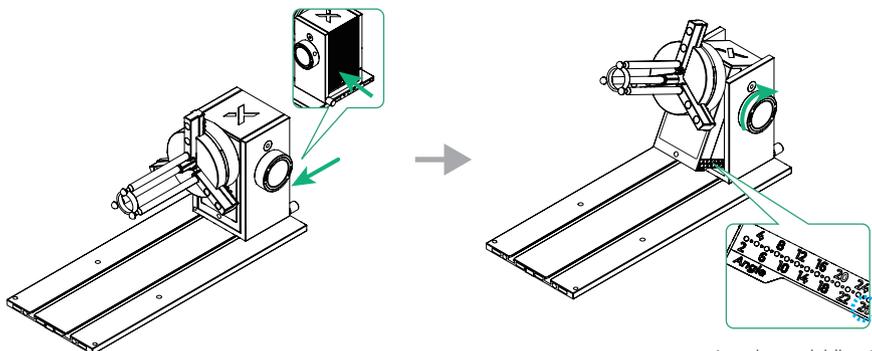
- 3** Inserire il mandrino a ganasce nel modulo di alimentazione, quindi ruotarlo fino a sentire un clic.



- 4** Ruotare la manopola laterale in senso antiorario per sbloccare la regolazione dell'angolo del modulo di alimentazione.



- 5** Regolare l'angolo del modulo di alimentazione al massimo (26°), poi bloccarlo ruotando la manopola in senso orario.



Angolo regolabile  $\leq 26^\circ$

## Lavorazione di altri oggetti rotanti



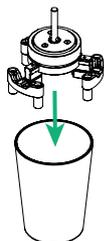
In modalità manuale, per lavorare superfici inclinate regolari di oggetti rotanti (ad esempio, un bicchiere conico), usare una mini livella per assicurarsi che la superficie sia parallela al suolo prima di procedere.



$d \leq 125 \text{ mm}$



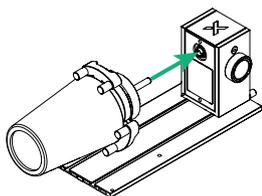
- 1 Posizionare il bicchiere conico tra le ganasce cilindriche.



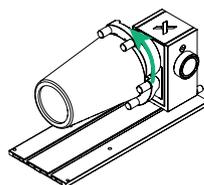
- 2 Ruotare la manopola sul mandrino a ganasce per bloccare il bicchiere conico.



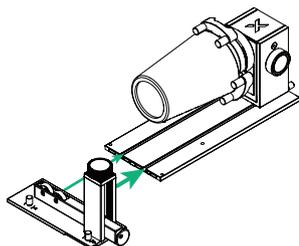
- 3 Inserire i componenti del mandrino a ganasce nel modulo di alimentazione.



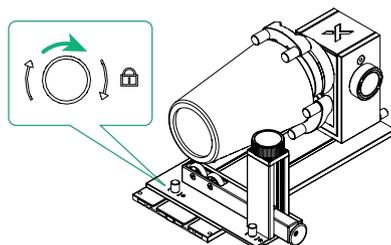
- 4 Ruotare i componenti del mandrino a ganasce fino a sentire un clic.



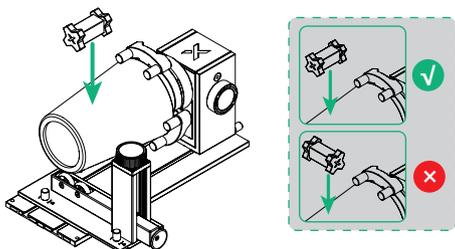
- 5 Far scorrere il modulo di supporto nella piastra di base principale.



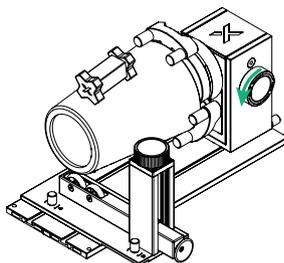
- 6 Ruotare la manopola in senso orario per fissare il modulo di supporto.



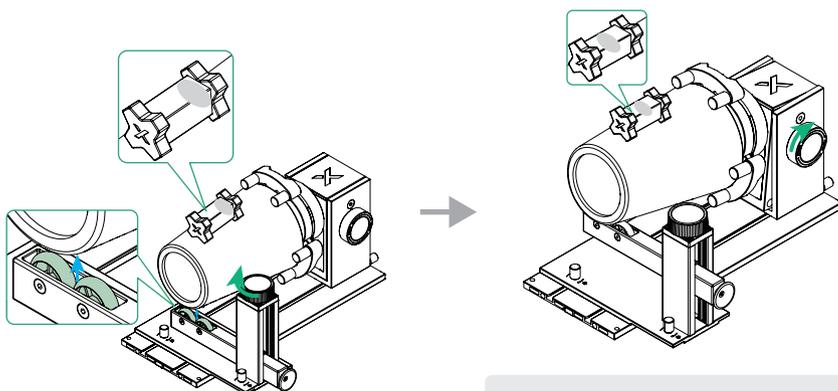
- 7** Posizionare la mini livella sul bicchiere conico.



- 8** Ruotare la manopola laterale in senso antiorario per sbloccare la regolazione dell'angolo del modulo di alimentazione.

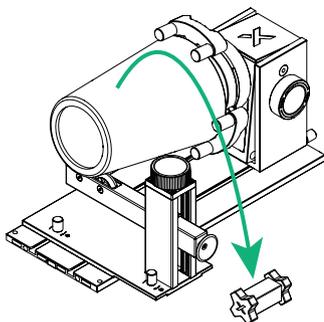


- 9** Ruotare la manopola per regolare l'altezza delle due ruote del modulo di supporto fino a quando la mini livella è parallela al suolo, quindi bloccare l'angolo ruotando la manopola in senso orario.



Quando la bolla è centrata, la mini livella è parallela al suolo.

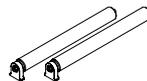
- 10** Rimuovere la mini livella dal bicchiere conico.



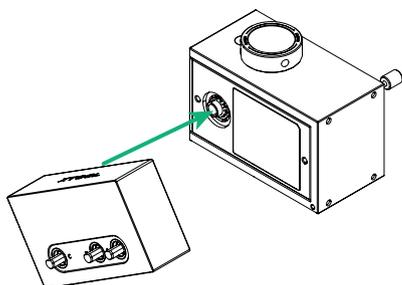
## Modalità a rullo



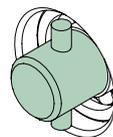
$5 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$



- 1** Inserire il modulo di trasmissione a rulli nel modulo di alimentazione, allineando le parti evidenziate.

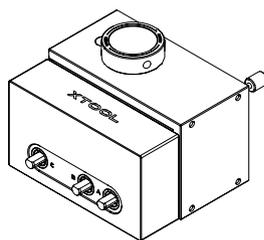
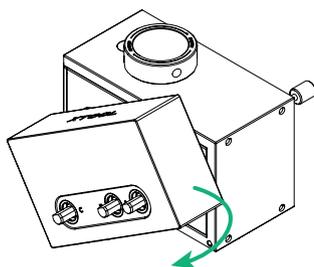


Modulo di alimentazione

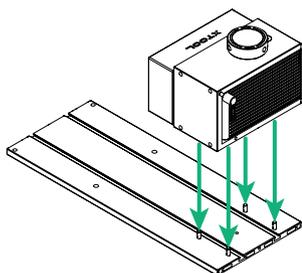


Modulo di trasmissione a rullo

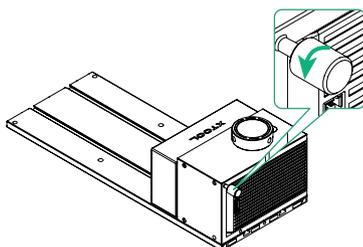
- 2** Ruotare il modulo di trasmissione a rulli fino a quando il bordo inferiore è parallelo a quello del modulo di alimentazione.



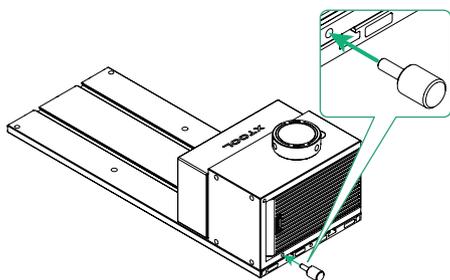
- 3** Posizionare il modulo di alimentazione e il modulo di trasmissione a rulli sulla piastra di base principale.



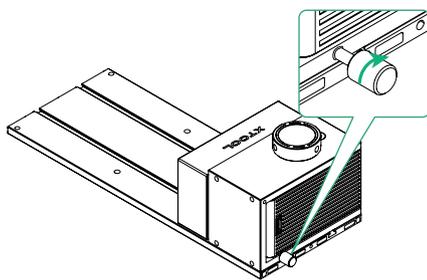
- 4** Svitare la vite a testa zigrinata.



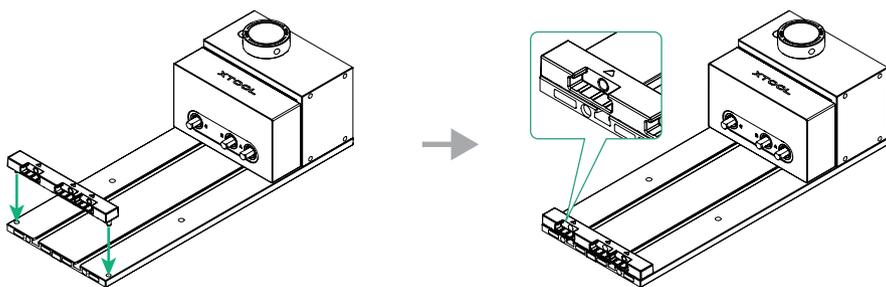
- 5** Serrare la vite a testa zigrinata svitata in un altro foro del modulo di alimentazione.



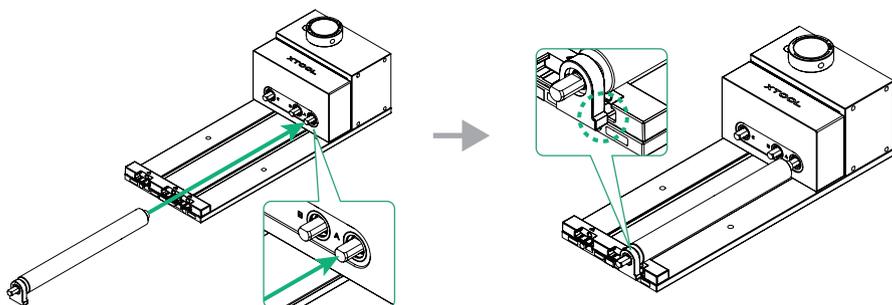
- 6** Serrare la vite a testa zigrinata.



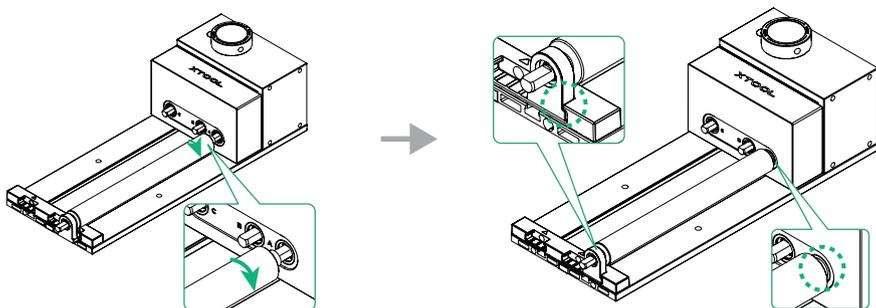
- 7** Posizionare il supporto dei componenti a rullo sulla piastra di base principale, facendo attenzione alla direzione.



- 8** Installare i componenti a rullo sull'albero A del modulo di trasmissione a rulli.

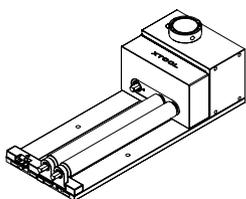


- 9** Ruotare il rullo fino alla sua installazione sull'albero A. Verificare che le due estremità dei componenti a rullo siano installate correttamente.

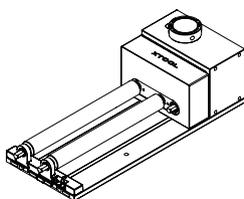


- 10** Installare allo stesso modo gli altri componenti a rullo. In base al diametro del pezzo da lavorare, sono possibili tre scenari.

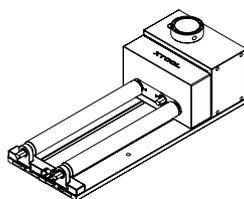
**Scenario 1:** livello S  
(componenti a rullo  
installati sugli alberi A e B)  
 $5 \text{ mm} \leq d \leq 45 \text{ mm}$



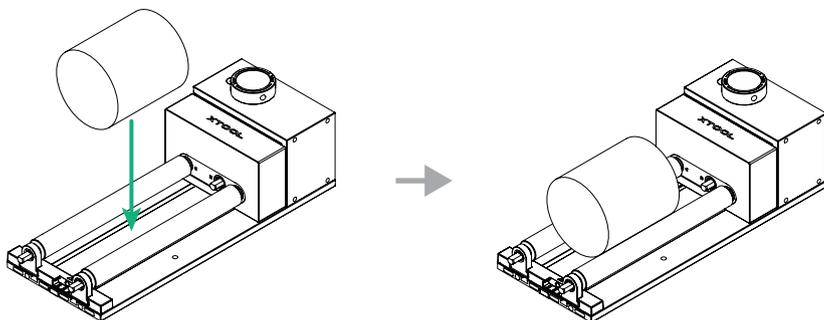
**Scenario 2:** livello M  
(componenti a rullo  
installati sugli alberi B e C)  
 $40 \text{ mm} \leq d \leq 70 \text{ mm}$



**Scenario 3:** livello L  
(componenti a rullo  
installati sugli alberi A e C)  
 $60 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$



- 11** Posizionare il pezzo da lavorare tra i due rulli.

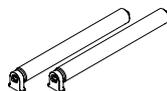




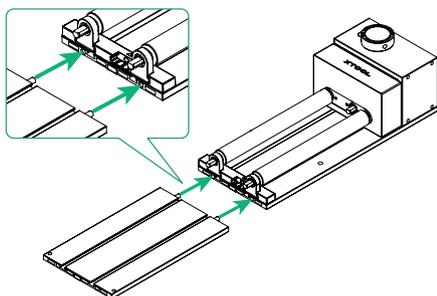
Per la lavorazione degli oggetti in lotti, è possibile acquistare separatamente componenti di espansione a rullo.



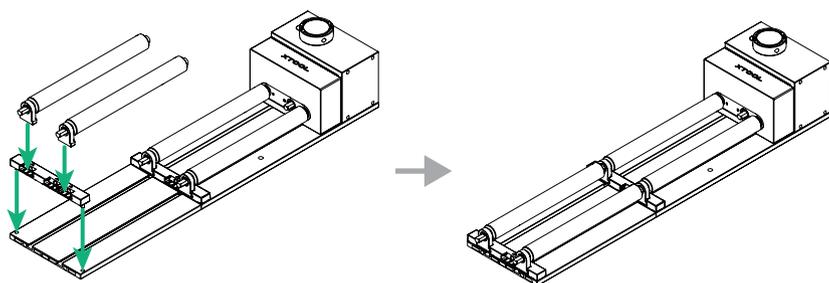
$5 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$



- 1 Inserire la piastra di base di espansione nella piastra di base principale.



- 2 Fare riferimento alle istruzioni precedenti per installare il supporto per i componenti a rullo e i componenti a rullo.



- 3 Posizionare i pezzi da lavorare tra i rulli.

