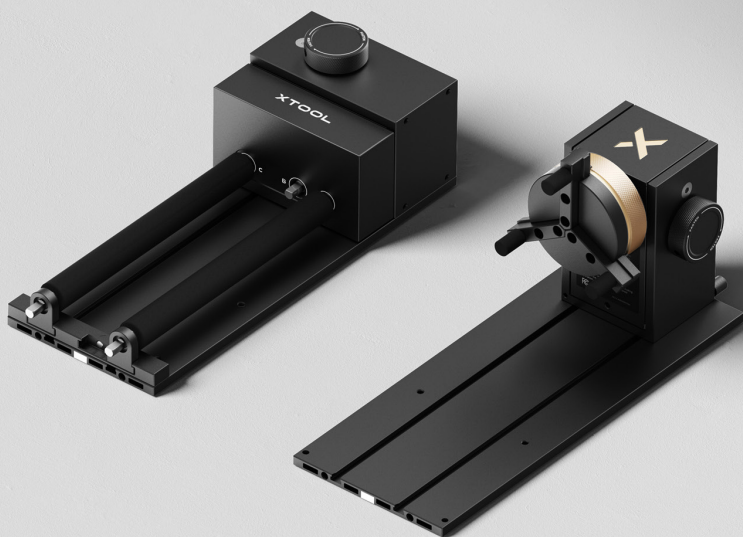


XTOOL

Przystawka obrotowa 3



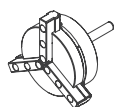
Skrócona instrukcja obsługi

Spis treści

Lista przedmiotów	01
Układ skrzynki do przechowywania	02
Używanie przystawki obrotowej 3 do xTool	03
■ Wprowadzenie do trybów obróbki	03
■ Tryb zacisku szczękowego	04
■ Tryb walcowy	16

* Tłumaczenie oryginalnej instrukcji

Lista przedmiotów



Zacisk szczękowy

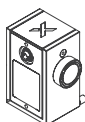


Szczeka cylindryczna

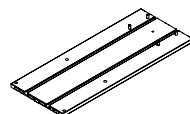


Szczeka T-kształtna

Elementy zacisku szczękowego



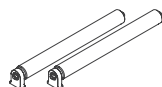
Moduł napędu



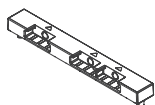
Główna płyta podstawy



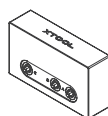
Moduł zwiększający wysokość



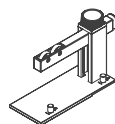
Elementy wałkowe



Uchwyt wałków



Moduł przekładni wałków



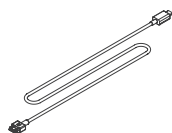
Moduł podpierający



Drażki



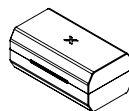
Poziomnica miniaturowa



Kabel połączeniowy



Przymiar taśmowy



Skrzynka do przechowywania



Instrukcje bezpieczeństwa



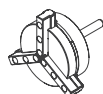
Skrócona instrukcja obsługi



Aby dowiedzieć się więcej, jak używać przymiaru taśmowego i kabla połączeniowego, zobacz artykuł support.xtool.com/article/1936.

Aby obrabiać elementy partiami, następujące materiały można zakupić oddzielnie.

Dodatkowe elementy zacisku szczękowego:



Zacisk szczękowy

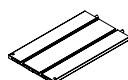


Szczeka cylindryczna

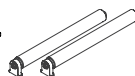


Szczeka T-kształtna

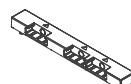
Elementy przedłużające wałka:



Przedłużenie płyty podstawy



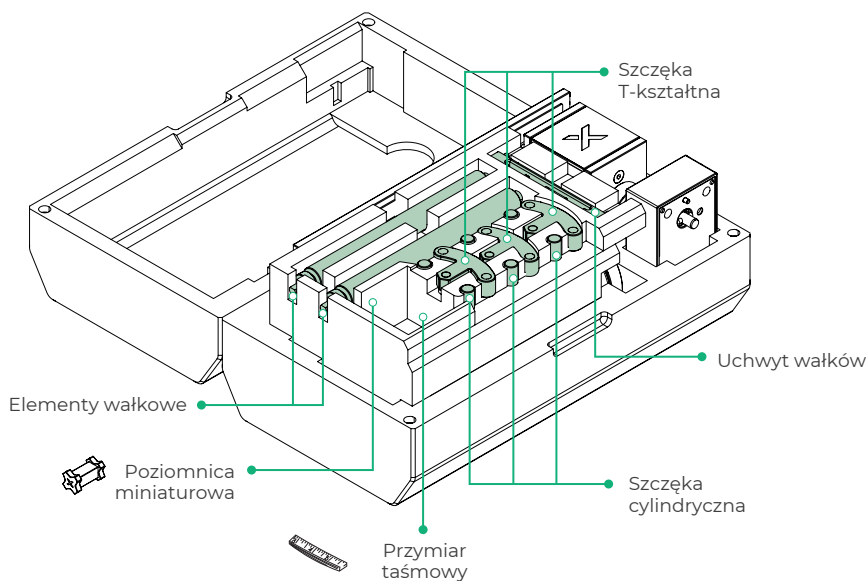
Elementy wałkowe



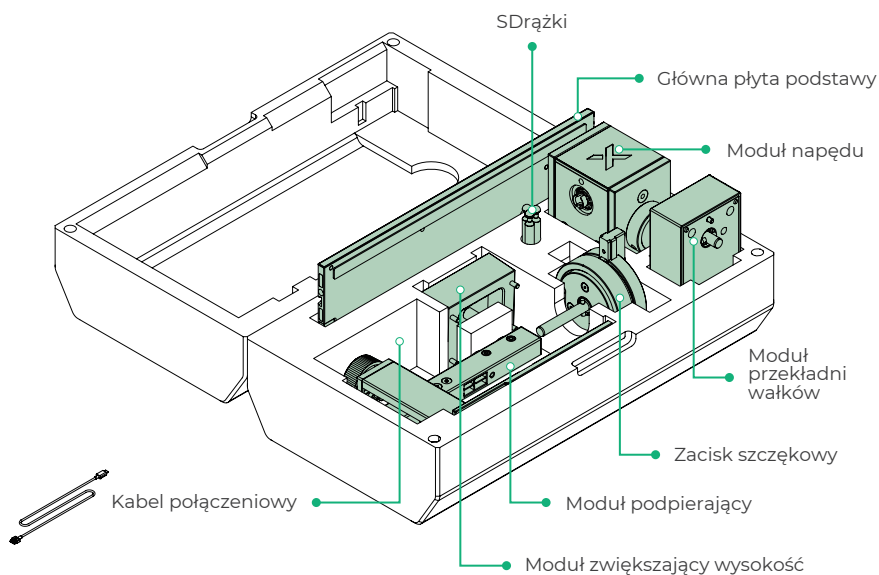
Uchwyt wałków

Układ skrzynki do przechowywania

Warstwa górna

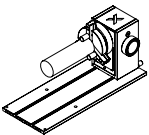
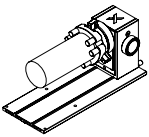
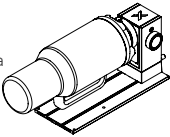
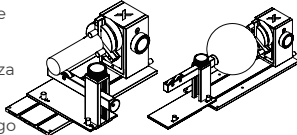
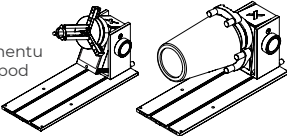
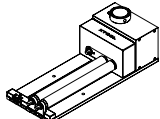
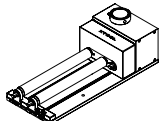
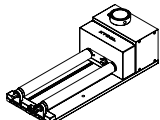


Warstwa dolna



Używanie przystawki obrotowej 3 do xTool

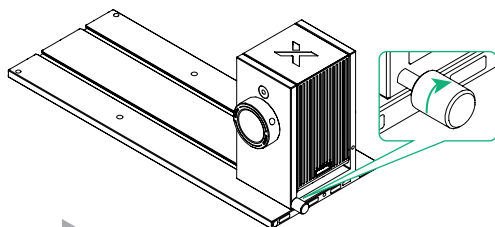
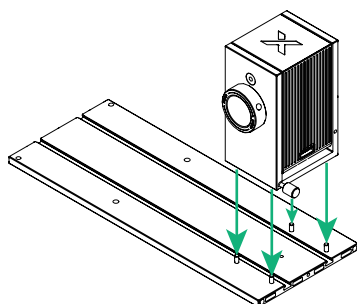
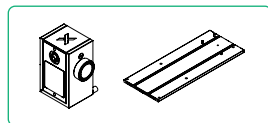
Wprowadzenie do trybów obróbki

Tryb obróbki	Obrabiane obiekty	Sposób montażu
Tryb zacisku szczękowego Odpowiednie do obróbki obiektów cylindrycznych, sferycznych i pierścieni	Obiekty cylindryczne ($5 \text{ mm} \leq d \leq 95 \text{ mm}$, „d” oznacza średnicę)	Mocowanie elementu obrabianego za pomocą szczęk cylindrycznych 
	Duże lub o gładkiej powierzchni obiekty cylindryczne ($55 \text{ mm} \leq d \leq 125 \text{ mm}$)	Mocowanie elementu obrabianego za pomocą szczęk T-kształtnych i cylindrycznych 
	Obiekty cylindryczne o dużej objętości ($55 \text{ mm} \leq d \leq 130 \text{ mm}$), jak na przykład kubek lub szklanka typu tumbler	Użycie modułu zwiększenia wysokości 
	Obiekty cylindryczne i sferyczne	Utrzymywanie położenia elementu obrabianego za pomocą modułu podpierającego 
	Pierścienie i kubki stożkowe	Obróbka elementu obrabianego pod kątem 
Tryb walcowy Odpowiednie do obróbki obiektów cylindrycznych	Obiekty cylindryczne ($5 \text{ mm} \leq d \leq 45 \text{ mm}$)	Poziom S 
	Obiekty cylindryczne ($40 \text{ mm} \leq d \leq 70 \text{ mm}$)	Poziom M 
	Obiekty cylindryczne ($60 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$)	Poziom L 

Tryb zacisku szczękowego

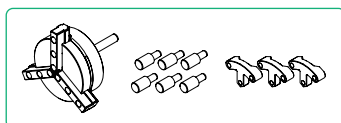
Przygotowanie

- 1** Mocowanie modułu napędu na głównej płycie podstawy.

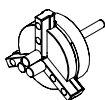
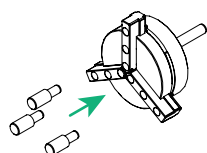


Dokręć śrubę radełkowaną.

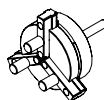
- 2** Montaż elementów zacisku szczękowego.



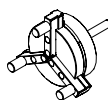
Metoda 1: Odpowiednia do obróbki ogólnych obiektów cylindrycznych



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

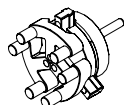
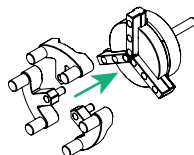
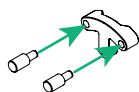


$33 \text{ mm} \leq d \leq 65 \text{ mm}$

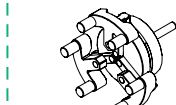


$63 \text{ mm} \leq d \leq 95 \text{ mm}$

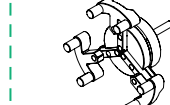
Metoda 2: Odpowiednia do obróbki dużych lub o gładkiej powierzchni obiektów cylindrycznych



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



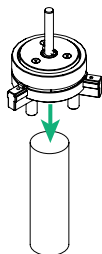
$75 \text{ mm} \leq d \leq 107 \text{ mm}$



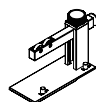
$105 \text{ mm} \leq d \leq 125 \text{ mm}$

Obróbka obiektów cylindrycznych

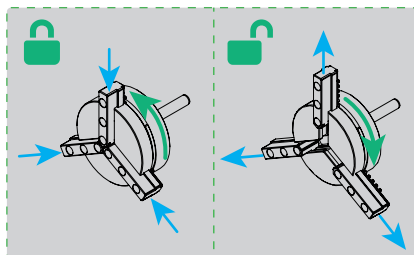
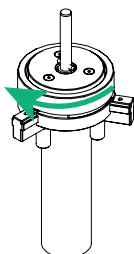
- 1 Połóż element obrabiany na stole.
Umieść zacisk szczękowy na elemencie obrabianym, jak pokazano na rysunku, tak aby szczęki otaczały element obrabiany.



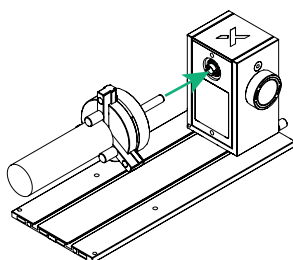
$d \leq 125 \text{ mm}$



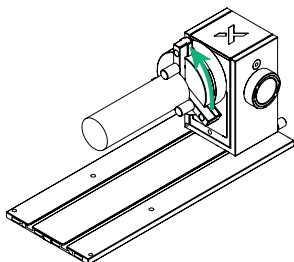
- 2 Obróć pokrętkę, aby zabezpieczyć element obrabiany.



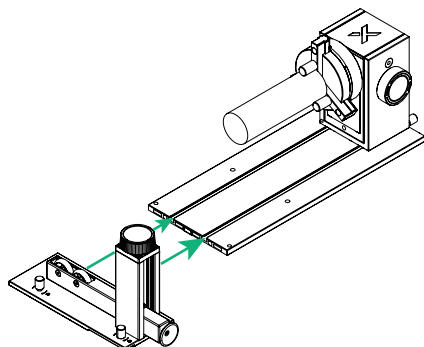
- 3 Włóż elementy zacisku szczękowego do modułu napędu.



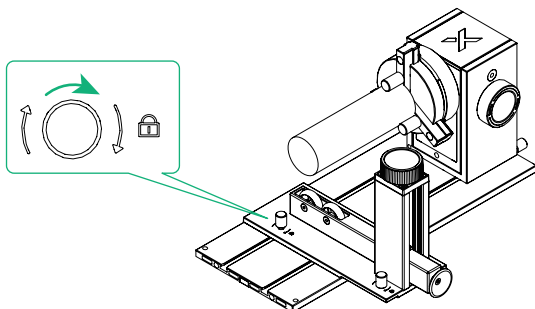
- 4** Obróć elementy zacisku szczękowego, aż do usłyszenia kliknięcia.



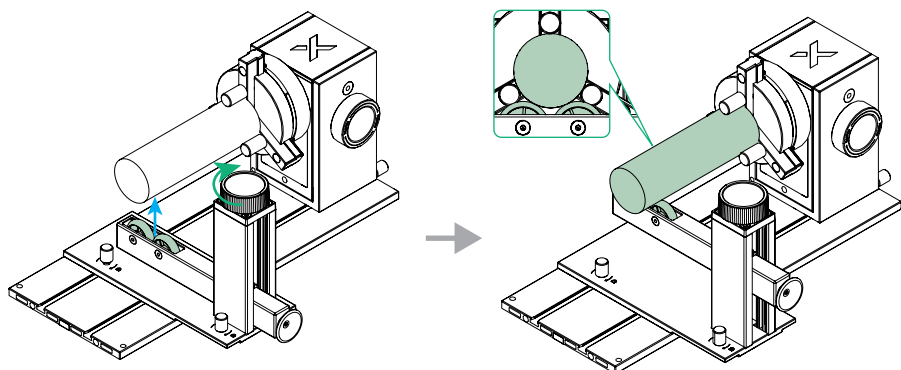
- 5** Wsuń moduł podpierający w główną płytę podstawy.



- 6** Obróć pokrętkę zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przytrzymać moduł podpierający na miejscu.

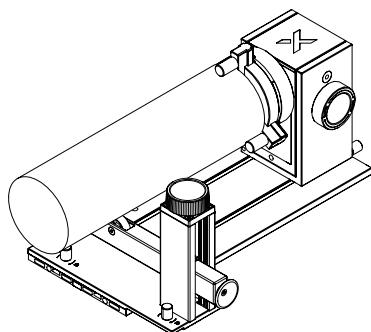


- 7** Obróć pokrętkę, aby wyregulować wysokość dwóch kółek modułu podpierającego aż do zetknięcia ich z elementem obrabianym.

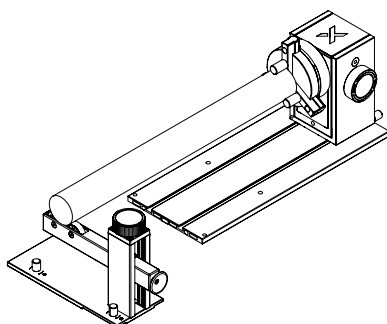


W przypadku długiego elementu obrabianego są dwie metody użycia modułu podpierającego.

Metoda 1: Wsuniecie modułu podpierającego w główną płytę podstawy i zablokowanie jego położenia

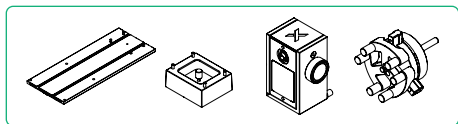


Metoda 2: Umieszczenie modułu podpierającego poza główną płytą podstawy

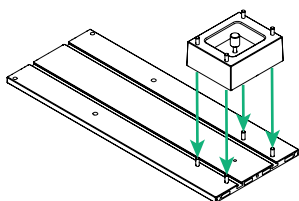




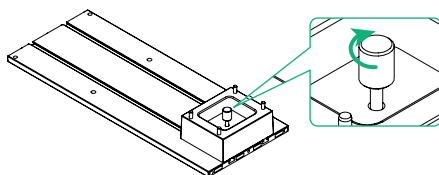
Jeśli element obrabiany ma dużą objętość (na przykład kubek lub szklanka typu tumbler), można użyć modułu zwiększającego wysokość.



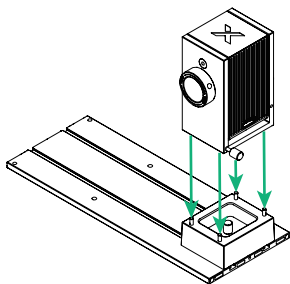
- 1** Zamocuj moduł zwiększający wysokość na głównej płycie podstawy.



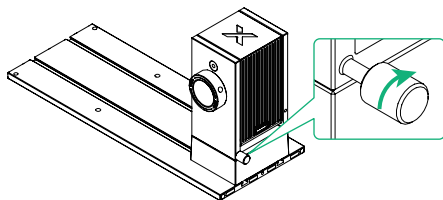
- 2** Dokręć śrubę radełkowaną na module zwiększającym wysokość.



- 3** Zamocuj moduł napędu na module zwiększającym wysokość.



- 4** Dokręć śrubę radełkowaną na module napędu.



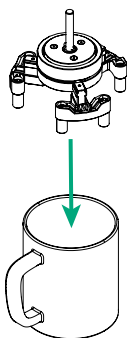


$d \leq 125 \text{ mm}$

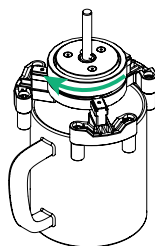


Przed rozpoczęciem obróbki upewnij się, że ucho kubka nie styka się z modułem lasera podczas obrotu w czasie obróbki. Zaleca się umieszczenie kubka uchem do dołu.

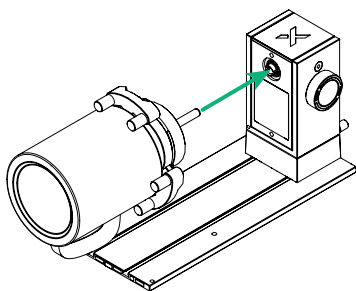
- 1** Umieść kubek na poziomym stole i przyłóż uchwyt szczękowy do kubka z cylindrycznymi szczękami na zewnątrz kubka. Ta metoda zacisku na zewnątrz jest odpowiednia do obróbki kubków o śliskich ściankach zewnętrznych i dużej masie lub nachylonych ściankach wewnętrznych, takich jak kubki.



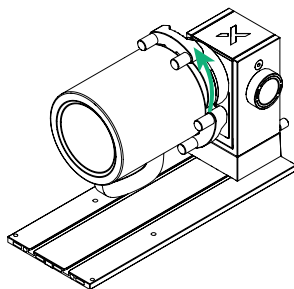
- 2** Obróć pokrętkę na zacisku szczękowym, aby zabezpieczyć kubek.



- 3** Włóż elementy zacisku szczękowego do modułu napędu.



- 4** Obróć elementy zacisku szczękowego, aż do usłyszenia kliknięcia.



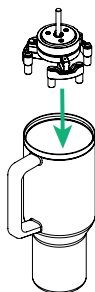


$d \leq 130 \text{ mm}$

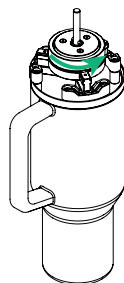


Przed rozpoczęciem obróbki upewnij się, że ucho tumblera nie styka się z modulem lasera podczas obrotu w czasie obróbki. Zaleca się umieszczenie tumblera uchem do dołu.

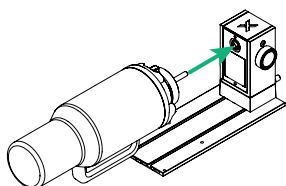
- 1** Umieść tumbler na poziomym stole i przyłóż uchwyt szczękowy do tumblera cylindrycznymi szczękami do wewnątrz niego. Ta metoda zacisku od wewnątrz jest odpowiednia do obróbki kubków o szorstkich ściankach zewnętrznych, prostych ściankach wewnętrznych i małej masie, takich jak tumbler.



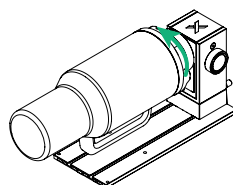
- 2** Obróć pokrętkę na zacisku szczękowym, aby zabezpieczyć tumbler.



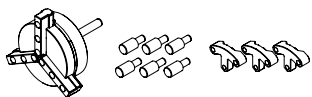
- 3** Włóż elementy zacisku szczękowego do modułu napędu.



- 4** Obróć elementy zacisku szczękowego, aż do usłyszenia kliknięcia.

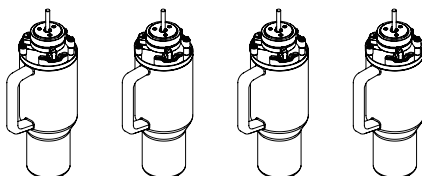
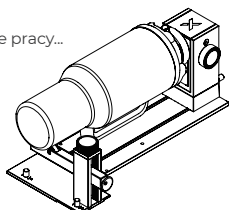


Aby obrabiać elementy partiami, dodatkowe elementy zacisku szczękowego można zakupić oddzielnie.



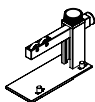
Podczas obróbki można użyć dodatkowych elementów uchwytu szczękowego (do nabycia osobno) w celu przygotowania innych elementów do obróbki. Po zakończeniu obróbki wyjmij element obrabiany i elementy uchwytu szczękowego z modułu napędu. Następnie włóż do modułu napędu elementy uchwytu szczękowego, które zostały zainstalowane z nowym elementem obrabianym. Obróć elementy uchwytu szczękowego, aż usłyszysz kliknięcie. Teraz można kontynuować obróbkę.

W trakcie pracy...

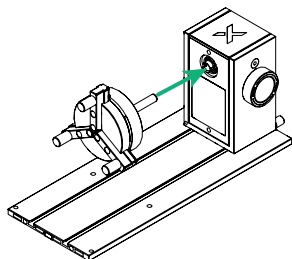


Obróbka obiektów sferycznych

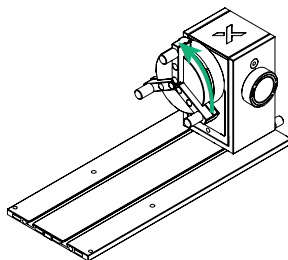
$d \leq 130 \text{ mm}$



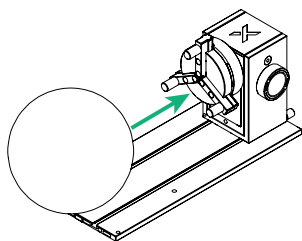
- 1** Włóż zmontowane elementy zacisku szczękowego do modułu napędu.



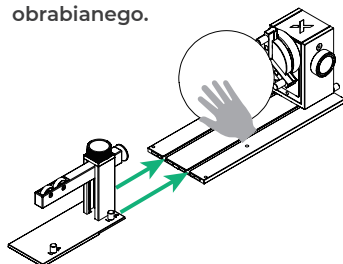
- 2** Obróć elementy zacisku szczękowego, aż do usłyszenia kliknięcia.



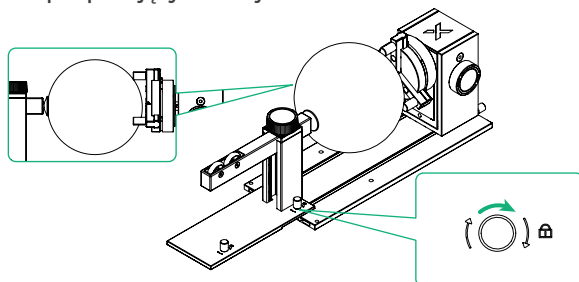
- 3** Umieść jedną stronę elementu obrabianego przy szczękach.



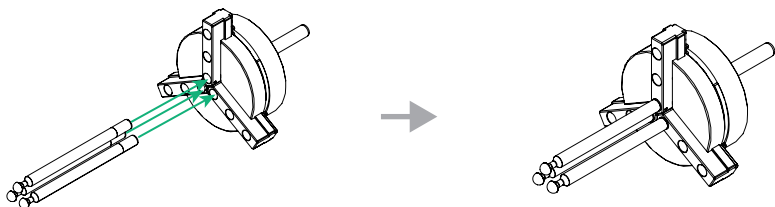
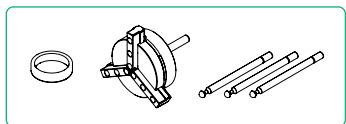
- 4** Wsuń moduł podpierający do głównej płyty podstawy, tak aby jego otwór dzwonowy znajdował się po drugiej stronie elementu obrabianego.



- 5** Obróć pokrętko zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przytrzymać moduł podpierający na miejscu.

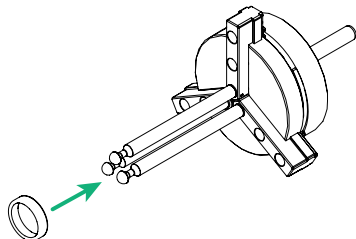


Obróbka pierścieni

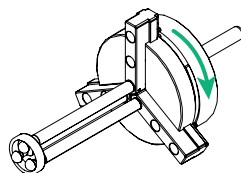


Aby obrabiać zewnętrzną powierzchnię pierścienia, wykonaj następujące kroki.

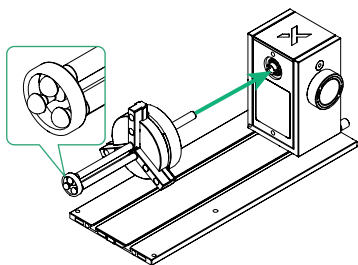
1 Umieść pierścień na drążkach.



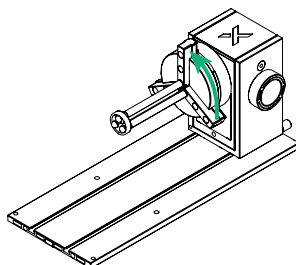
2 Obróć pokrętko, aby zabezpieczyć pierścień.



3 Włóż zacisk szczękowy do modułu napędu.



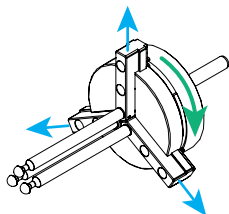
4 Obróć zacisk szczękowy, aż do usłyszenia kliknięcia.



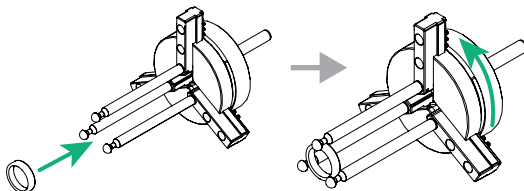


Aby obrabiać wewnętrzną powierzchnię pierścienia, wykonaj następujące kroki.

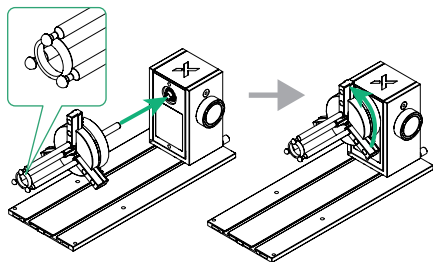
- 1** Obróć pokrętko na zacisku szczękowym.



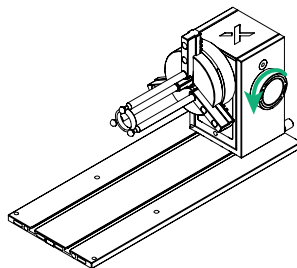
- 2** Przytrzymaj pierścień za pomocą drążków, następnie obróć pokrętko, aby zabezpieczyć pierścień.



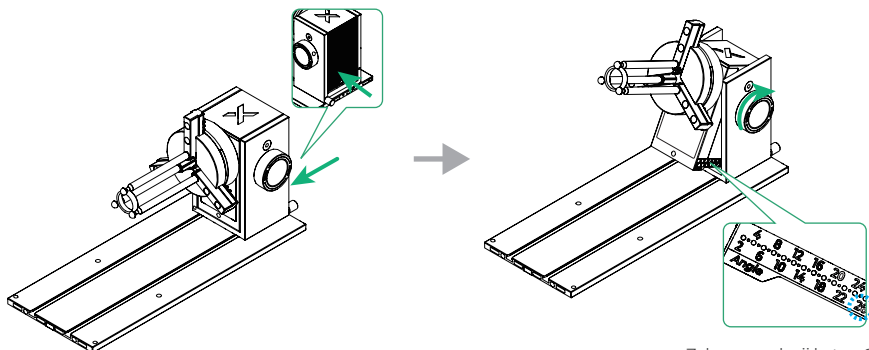
- 3** Wsuń zacisk szczękowy do modułu napędu, następnie obróć zacisk szczękowy, aż usłyszysz kliknięcie.



- 4** Obróć pokrętko z boku w kierunku przeciwnym do obrotu wskazówek zegara, aby odblokować w module napędu funkcję ustawiania kąta.



- 5** Ustaw kąt w module napędu na maksimum (26°), następnie obróć pokrętko zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zablokować ustawienie kąta.



Zakres regulacji kąta $\leq 26^\circ$

Obróbka innych obracających się obiektów



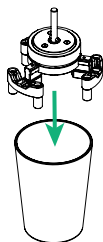
W trybie ręcznym, gdy mamy do czynienia z obracającymi się obiektami, które mają regularnie pochyloną powierzchnię (na przykład stożkowy kubek), przed przystąpieniem do obróbki można użyć poziomnicy miniaturowej, aby zapewnić, że obrabiana powierzchnia jest równoległa do podłoża.



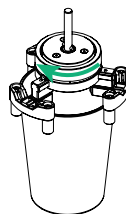
$d \leq 125 \text{ mm}$



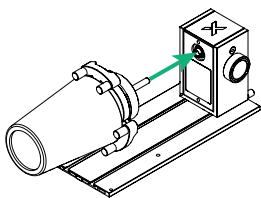
- 1 Umieść stożkowy kubek w szczękach cylindrycznych.



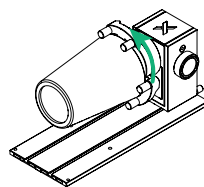
- 2 Obróć pokrętko na zacisku szczękowym, aby zabezpieczyć kubek stożkowy.



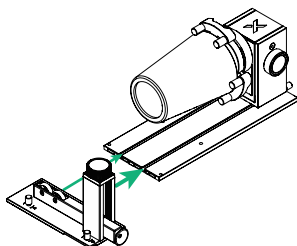
- 3 Włóż elementy zacisku szczękowego do modułu napędu.



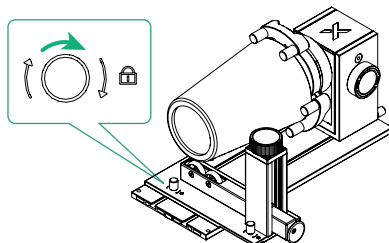
- 4 Obróć elementy zacisku szczękowego, aż do usłyszenia kliknięcia.



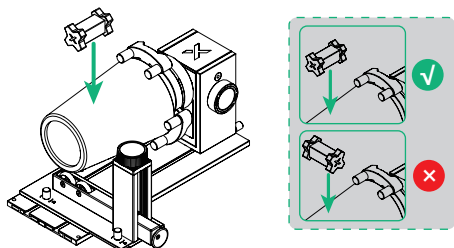
- 5 Wsuń moduł podpierający w główną płytę podstawy.



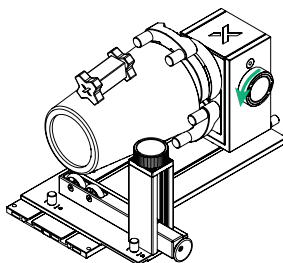
- 6 Obróć pokrętko zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przytrzymać moduł podpierający na miejscu.



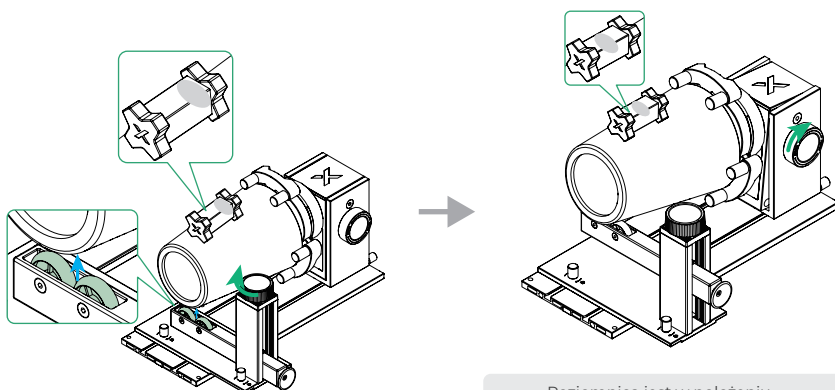
- 7** Umieść poziomnicę miniaturową na stożkowym kubku.



- 8** Obróć pokrętkę z boku w kierunku przeciwnym do obrotu wskazówek zegara, aby odblokować w module napędu funkcję ustawiania kąta.

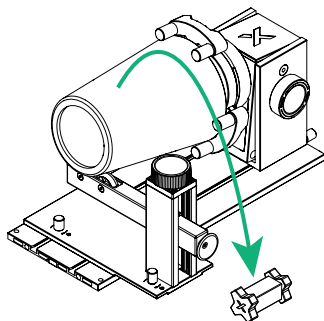


- 9** Obracaj pokrętkę, aby wyregulować wysokość dwóch kółek modułu podpierającego tak, że poziomnica miniaturowa jest równoległa do podłoża. Następnie obróć pokrętkę zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zablokować ustawiony kąt.



 Poziomnica jest w położeniu równoległym do podłoża, gdy pęcherzyk powietrza w poziomnicy jest w położeniu wyśrodkowanym.

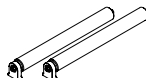
- 10** Zdejmij poziomnicę miniaturową z kubka.



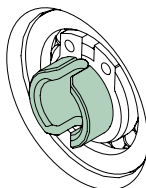
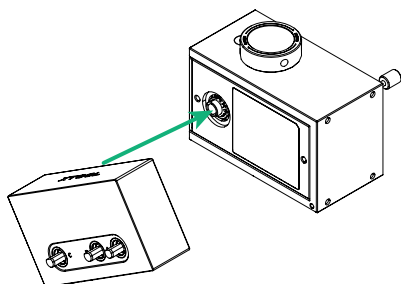
Tryb walcowy



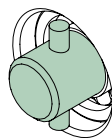
$5 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$



- 1 Włóż do modułu napędu moduł przekładni wałków, wyrównując części wyróżnione na rysunku.

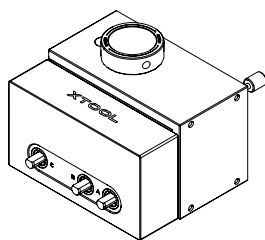
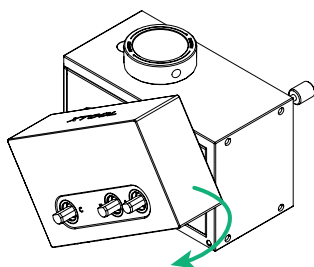


Moduł napędu

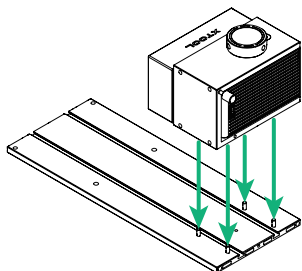


Moduł przekładni wałków

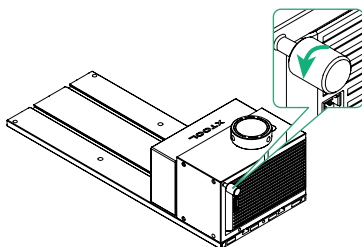
- 2 Obracaj moduł przekładni wałków, aż jego dolna krawędź stanie się równoległa z dolną krawędzią modułu napędu.



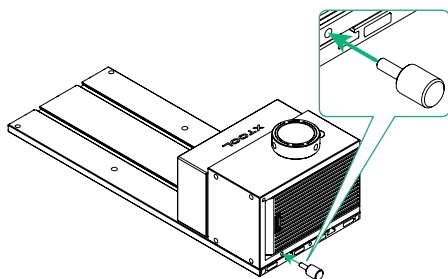
- 3 Umieść moduł napędu i moduł przekładni wałków na głównej płycie podstawy.



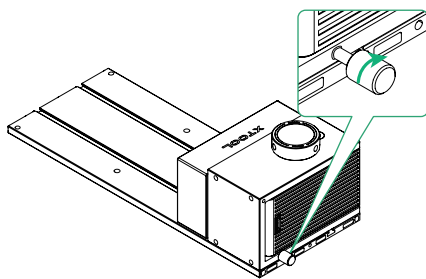
- 4 Wykręć śrubę radełkową.



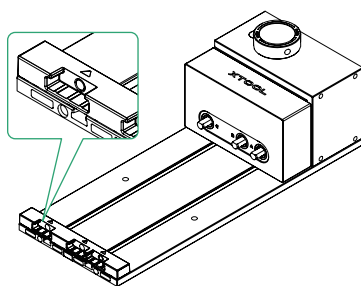
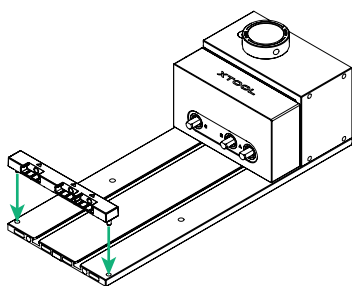
- 5** Wkręć wykręconą śrubę radełkowaną w drugi otwór modułu napędu.



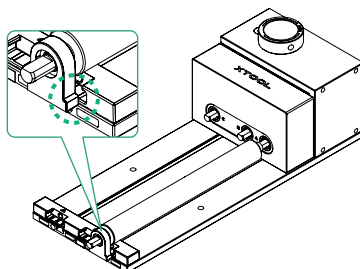
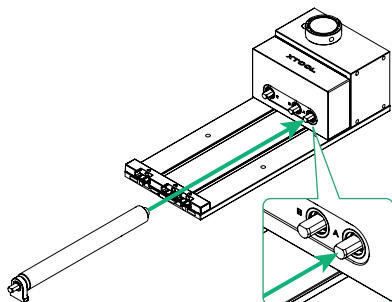
- 6** Dokręć śrubę radełkowaną.



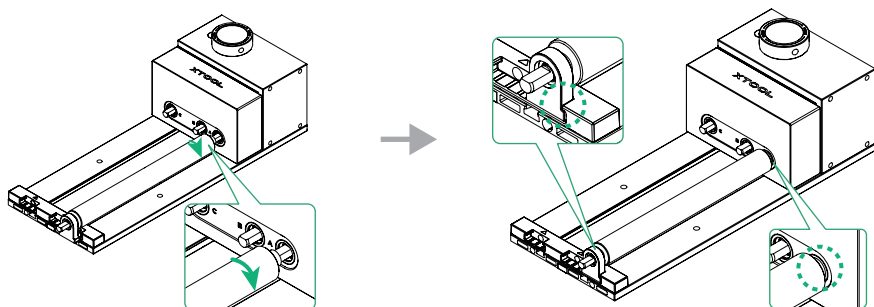
- 7** Umieść uchwyt wałków na głównej płycie podstawy. Zwróć uwagę na skierowanie.



- 8** Zamontuj wałki na wale A modułu przekładni wałków.

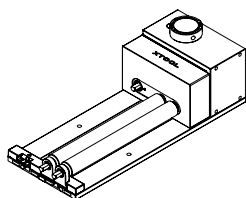


- 9** Obracaj wałek, aż zostanie on zamontowany na wale A. Upewnij się, że oba końce elementu wałkowego są właściwie zamontowane.

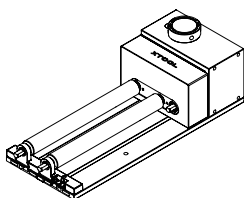


- 10** Zamontuj w ten sam sposób pozostałe wałki. W zależności od średnicy elementu obrabianego możliwe są trzy scenariusze.

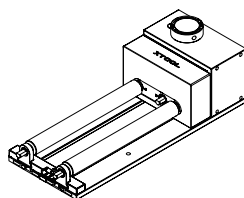
Scenariusz 1: Poziom S
(elementy wałkowe zamontowane na wałach A i B)
 $5 \text{ mm} \leq d \leq 45 \text{ mm}$



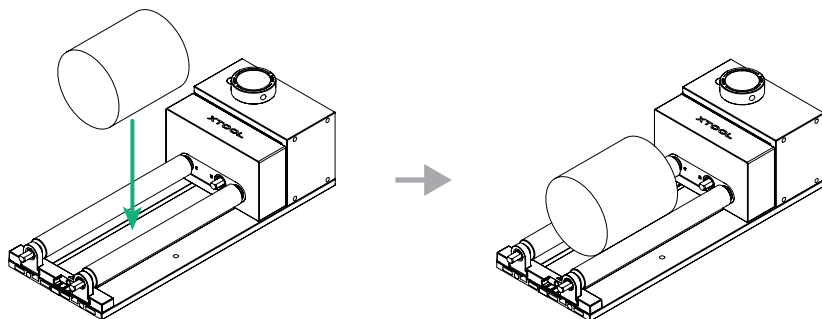
Scenariusz 2: Poziom M
(elementy wałkowe zamontowane na wałach B i C)
 $40 \text{ mm} \leq d \leq 70 \text{ mm}$



Scenariusz 3: Poziom L
(elementy wałkowe zamontowane na wałach A i C)
 $60 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$



- 11** Umieść element obrabiany pomiędzy dwoma wałkami.

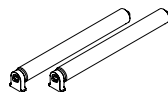
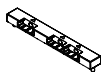
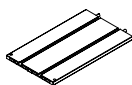




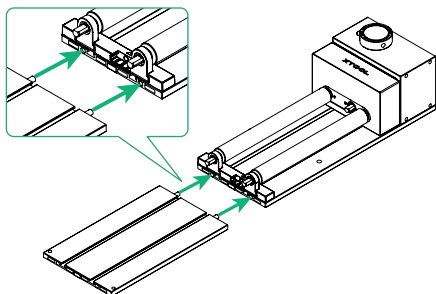
Aby obrabiać elementy partiami, elementy przedłużające wałka można zakupić oddzielnie.



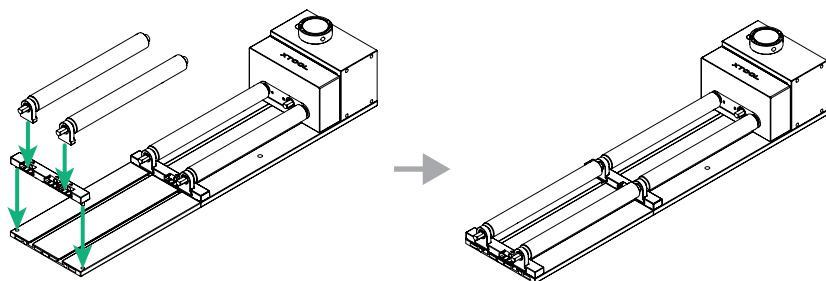
$5 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$



1 Włóż przedłużenie płyty podstawy w główną płytę podstawy.



2 Zobacz wcześniejsze instrukcje, jak instalować uchwyt wałków i elementy wałkowe.



3 Umieść elementy obrabiane pomiędzy wałkami.

