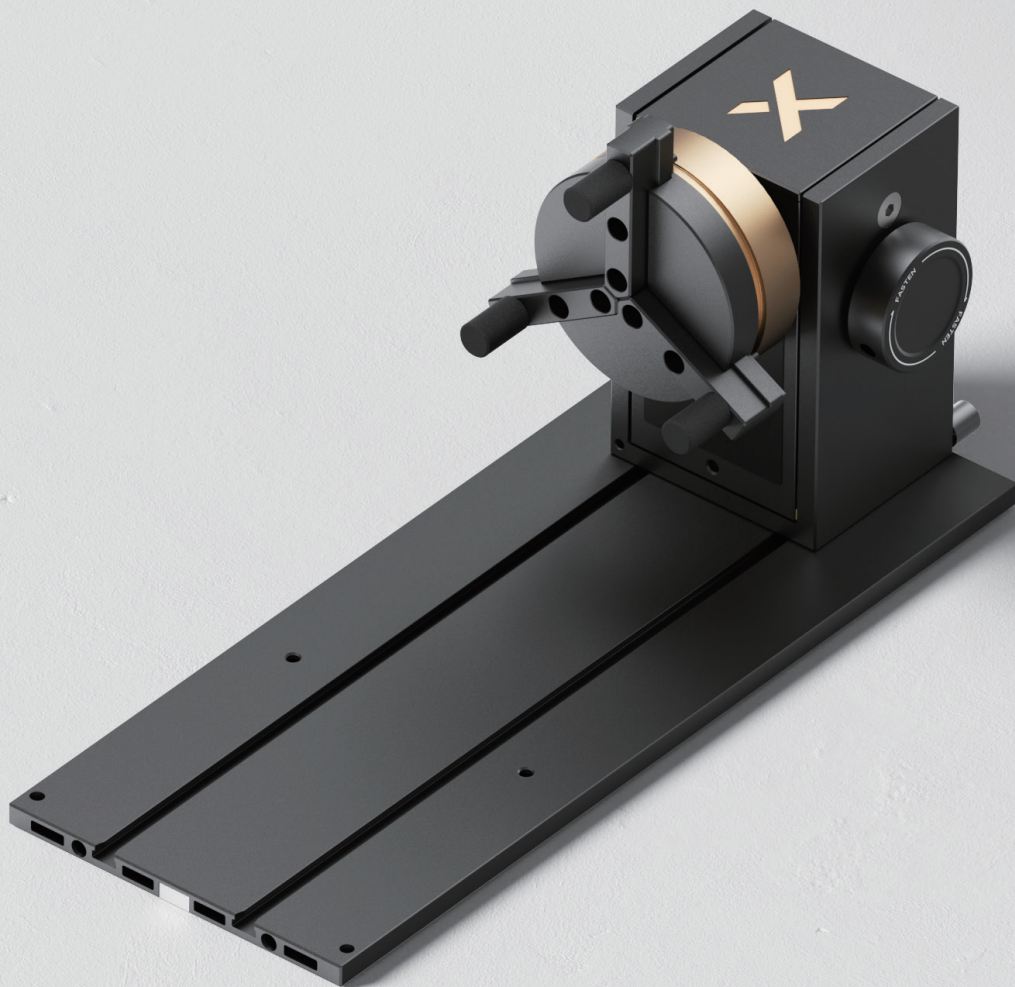


# xTOOL

## Sambungan Rotari 3 Lite xTool



Panduan Mula Pantas

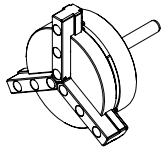
# Kandungan

<b>Petua keselamatan</b> - - - - -	<b>01</b>
<b>Senarai item</b> - - - - -	<b>01</b>
<b>Gunakan Sambungan Rotari 3 Lite xTool</b> - - - - -	<b>02</b>
<b>Penggunaan dengan xTool M2</b> - - - - -	<b>08</b>

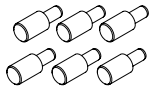
## Petua keselamatan

- Produk ini dilengkapi dengan reka bentuk pelepasan pantas magnetik. Jangan letakkan tangan di antara bahagian magnet semasa penggunaan bagi mengelakkan jari atau tangan tersepit. Terdapat juga risiko tersepit semasa memasang modul yang berbeza, memutar jaw chuck serta melaras modul kuasa dan modul sokongan.
- Jauhkan produk daripada kanak-kanak.
- Bersihkan produk menggunakan kain kering.

## Senarai item



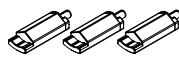
Cuk rahang



Rahang silinder

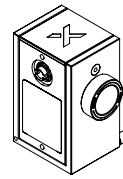


Rahang berbentuk T

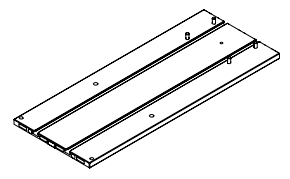


Rahang lanjutan

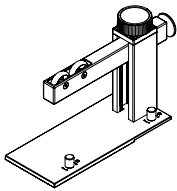
Komponen cuk rahang



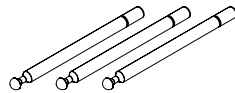
Modul kuasa



Plat dasar utama



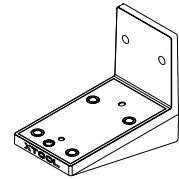
Modul sokongan



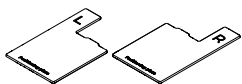
Komponen stad



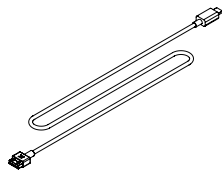
Pelindung laser



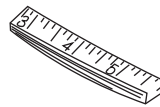
Pemegang pancaran laser mendatar



Plat penentududukan



Kabel sambungan peranti



Pita pengukur

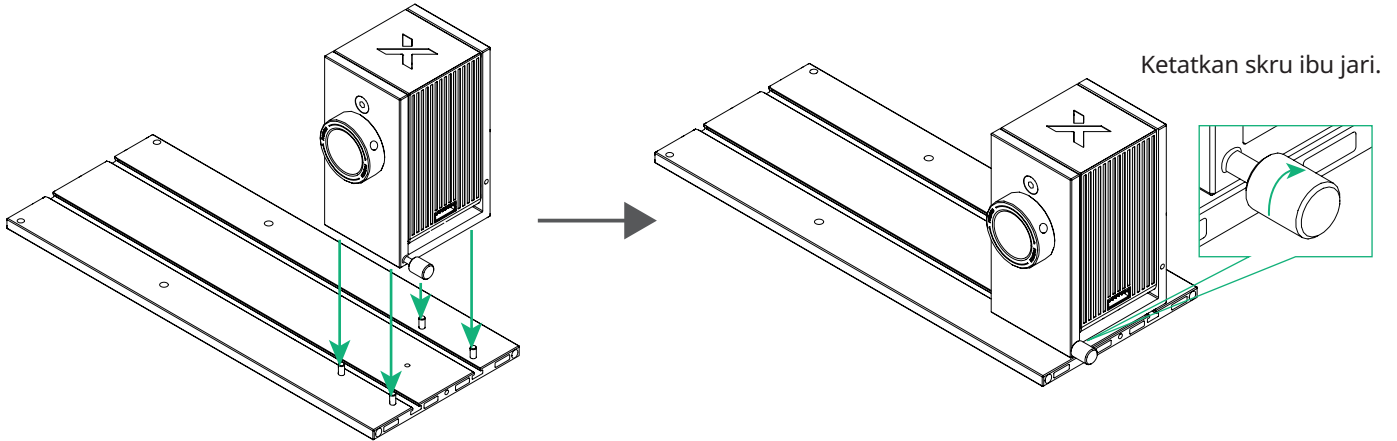
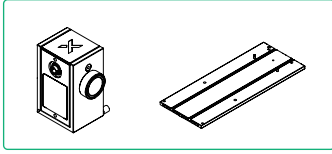


Lihat [support.xtool.com/article/1936](https://support.xtool.com/article/1936) untuk butiran tentang cara menggunakan pita pengukur.

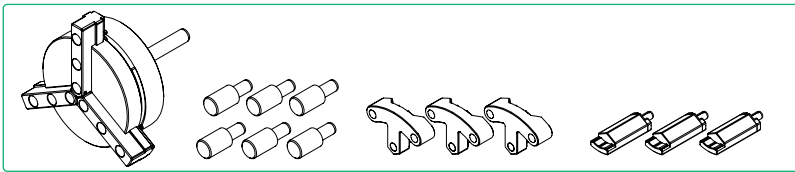
# Gunakan Sambungan Rotari 3 Lite xTool

## Persediaan

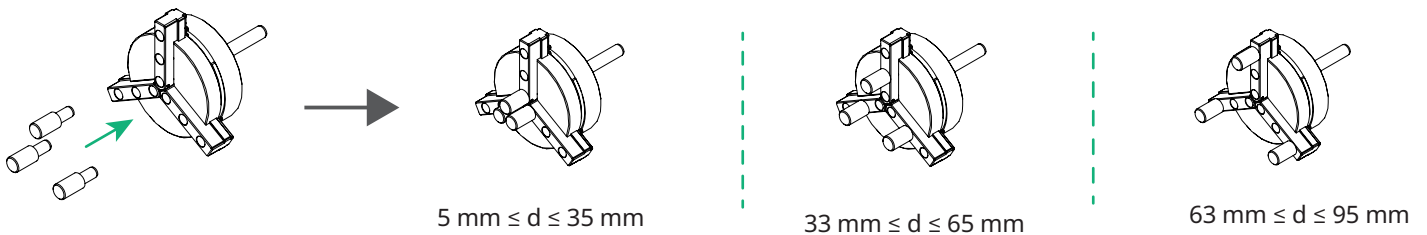
### 1 Pasangkan modul kuasa pada plat dasar utama.



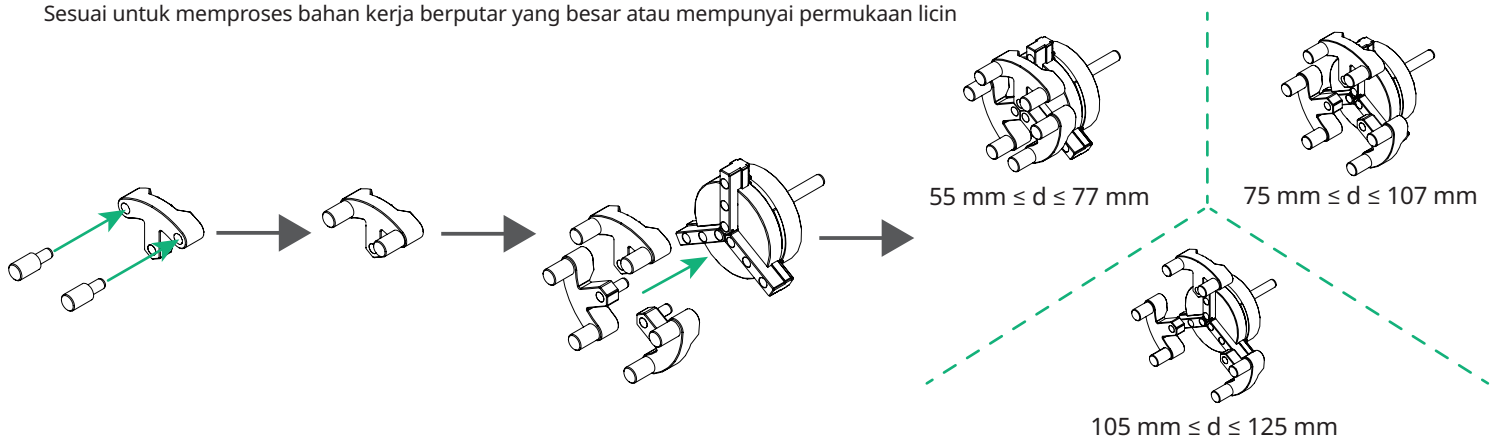
### 2 Pasang komponen cuk rahang.



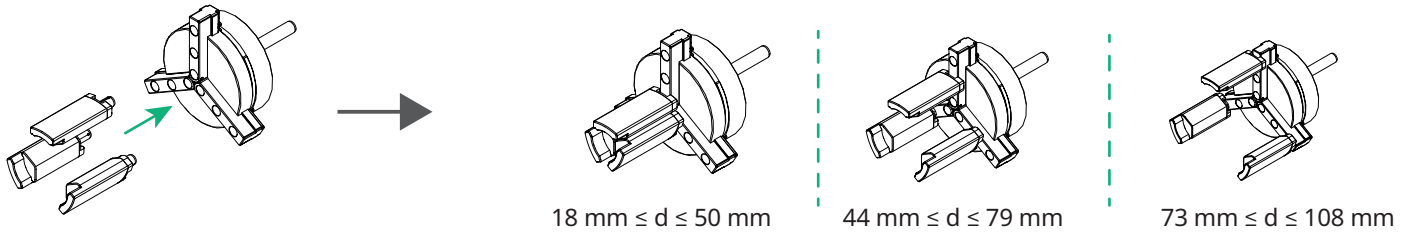
■ Kaedah 1:  
Sesuai untuk memproses bahan kerja berputar biasa



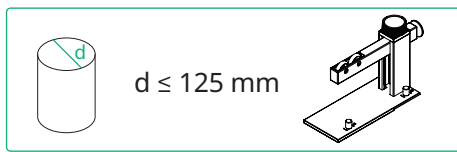
■ Kaedah 2:  
Sesuai untuk memproses bahan kerja berputar yang besar atau mempunyai permukaan licin



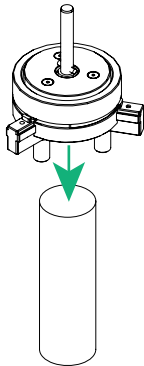
- Kaedah 3:  
Sesuai untuk memproses bahan kerja berputar yang kecil atau ringan



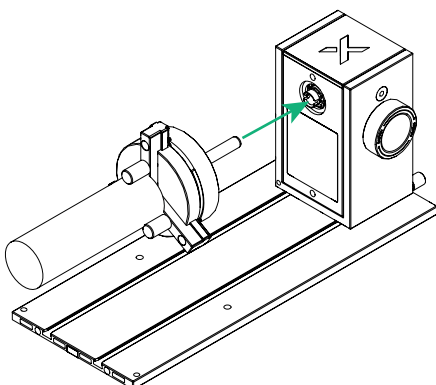
## Memproses objek silinder



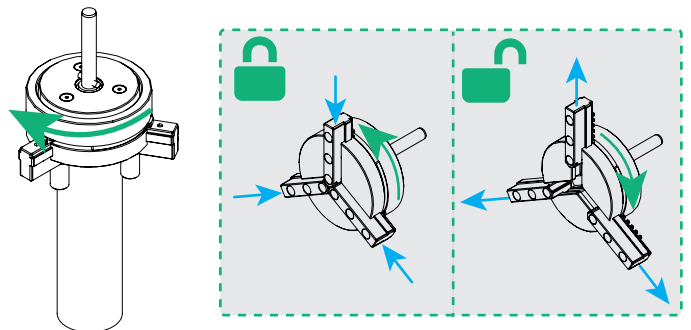
- 1 Letakkan bahan kerja di atas meja. Letakkan cuk rahang pada bahan kerja seperti yang digambarkan, dengan rahang cuk itu mengelilingi bahagian luar bahan kerja.



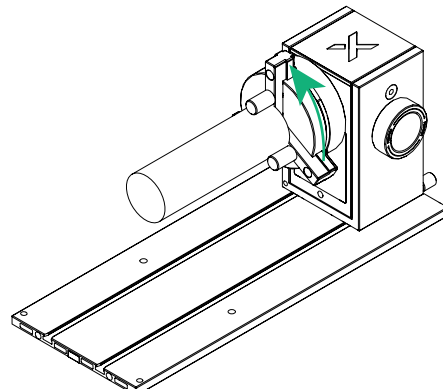
- 3 Masukkan komponen cuk rahang ke dalam modul kuasa.



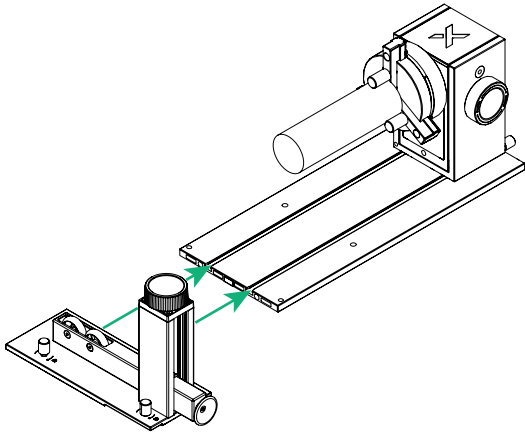
- 2 Putar tombol untuk memasang bahan kerja dengan kukuh.



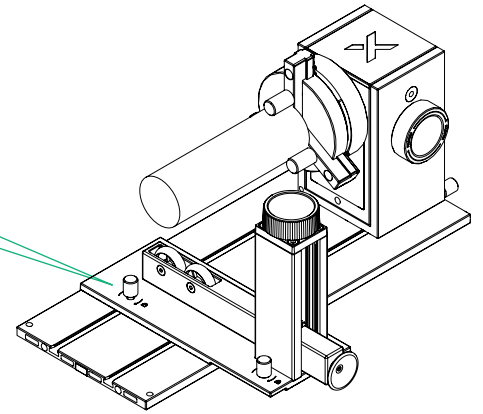
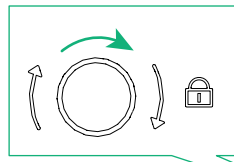
- 4 Putar komponen cuk rahang sehingga anda mendengar bunyi klik.



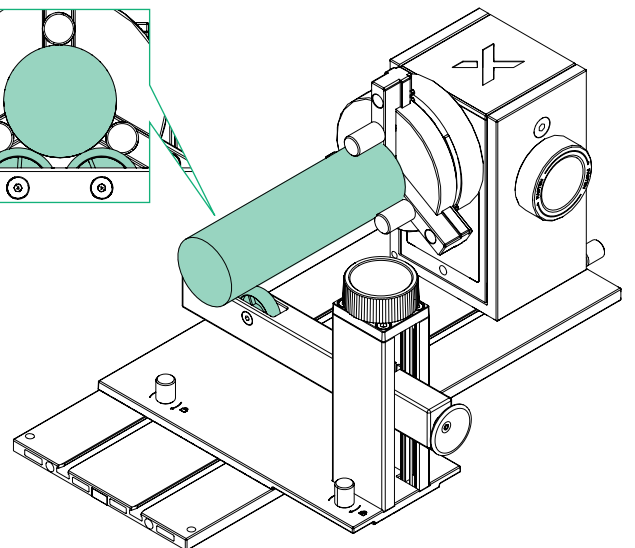
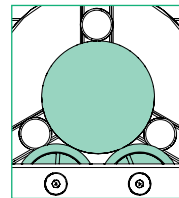
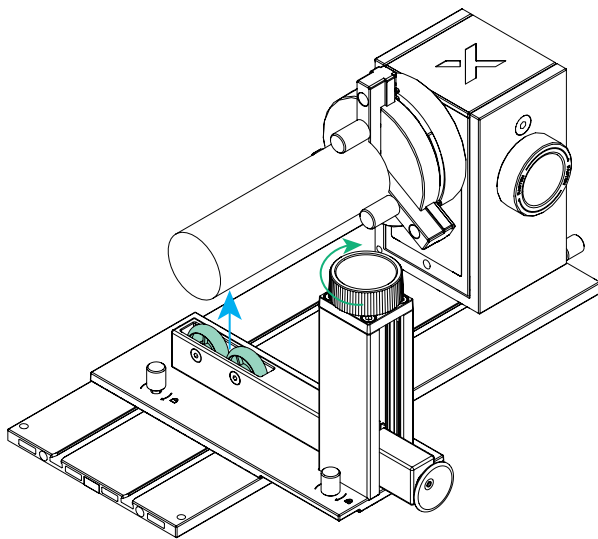
**5** Luncurkan modul sokongan ke dalam plat dasar utama.



**6** Putar tombol mengikut arah jam untuk memastikan modul sokongan berada pada kedudukan.

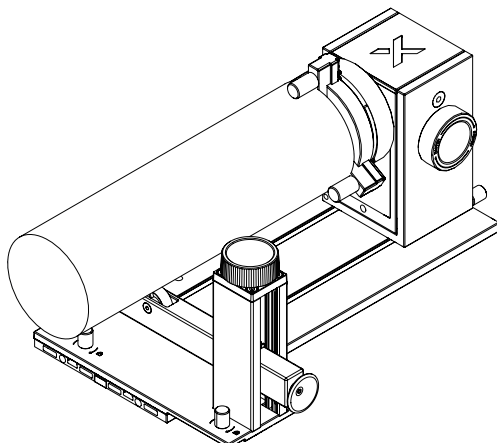


**7** Putar tombol untuk melaraskan ketinggian dua roda pada modul sokongan sehingga ia menyentuh bahan kerja.

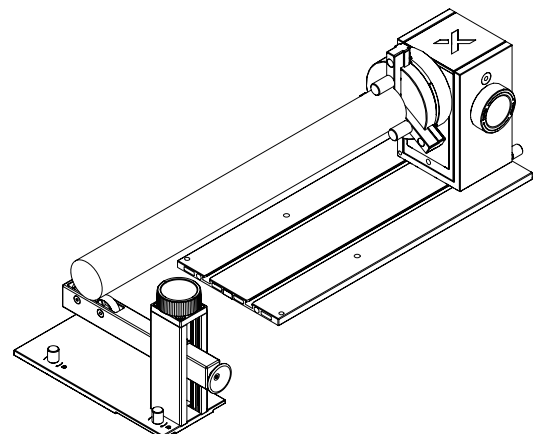


Jika bahan kerja itu panjang, terdapat dua kaedah untuk menggunakan modul sokongan.

■ Kaedah 1:  
Luncurkan modul sokongan ke dalam plat dasar utama dan tahankan ia pada kedudukan



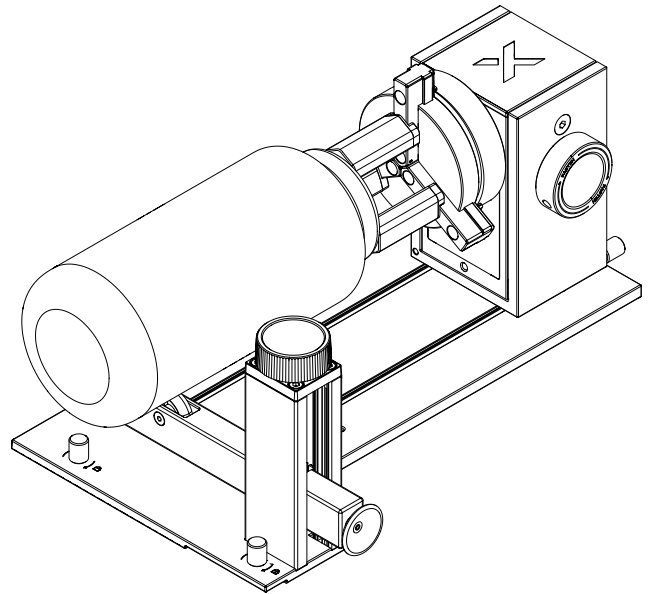
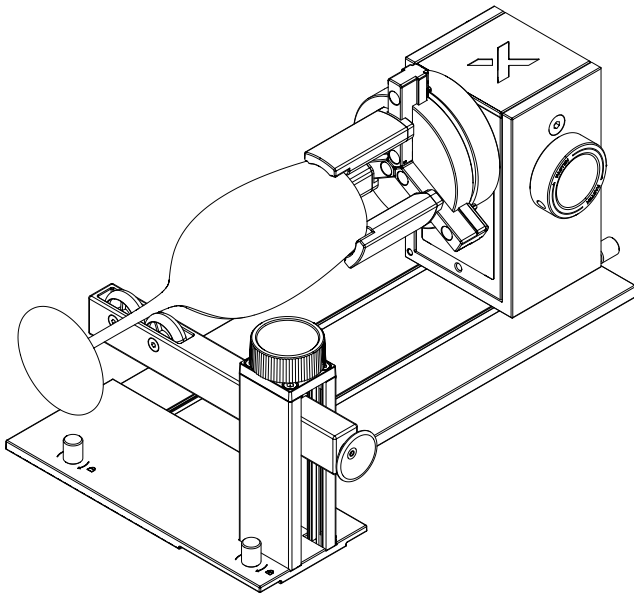
■ Kaedah 2:  
Letakkan modul sokongan di luar plat dasar utama



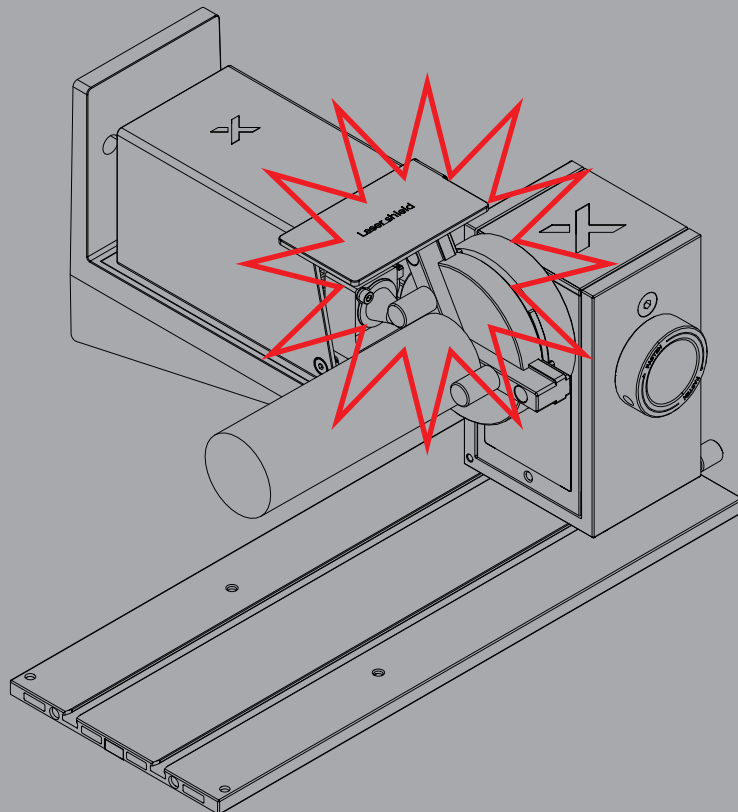


Berikut ialah senario aplikasi biasa untuk penggunaan rahang lanjutan, serta penggunaan serentak rahang silinder dan rahang berbentuk T.

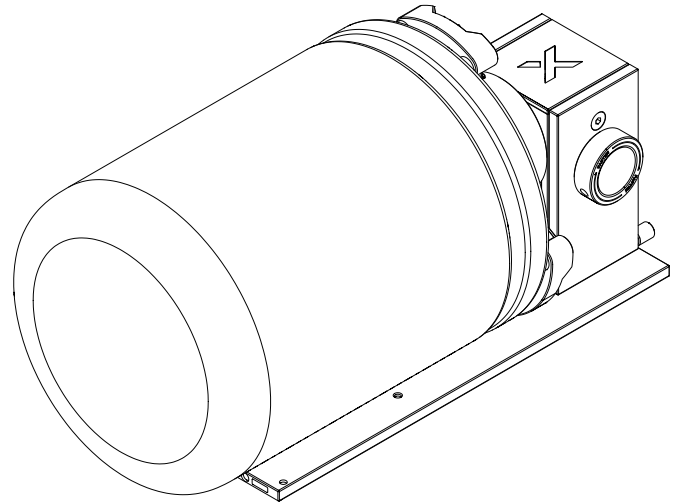
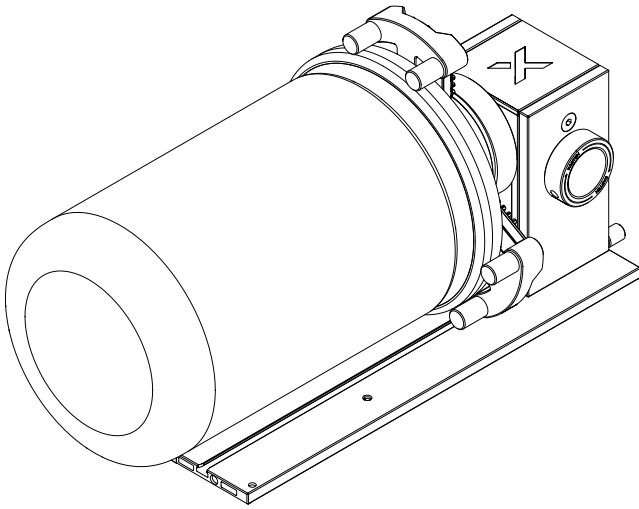
(1) Rahang lanjutan: Terutamanya sesuai untuk memproses bahan kerja berputar dengan diameter kurang daripada 80 mm. Disyorkan untuk memasang rahang lanjutan pada lubang tengah atau lubang paling dalam pada cuk rahang.



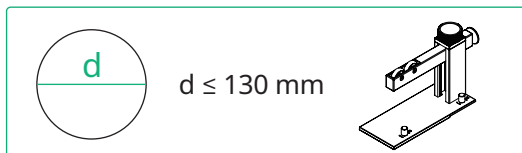
Jika rahang lain dipasang pada lubang tengah atau lubang paling dalam pada cuk rahang, terdapat kemungkinan modul laser boleh berlanggar dengan cuk rahang atau komponen lain semasa proses pemesinan.



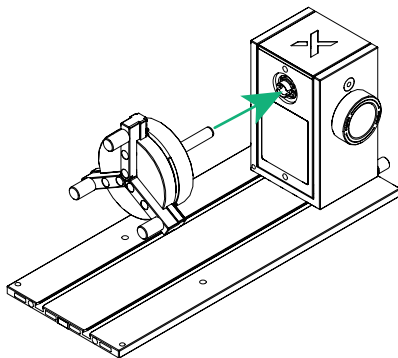
(2) Rahang silinder dan rahang berbentuk T: Disyorkan untuk memasangnya pada lubang paling luar pada cuk rahang.



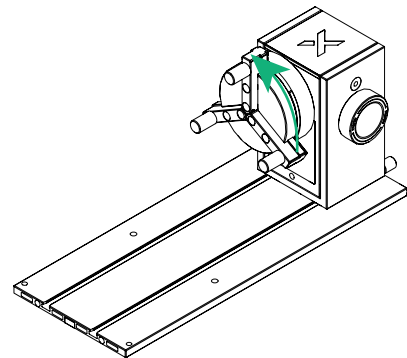
## Memproses objek sfera



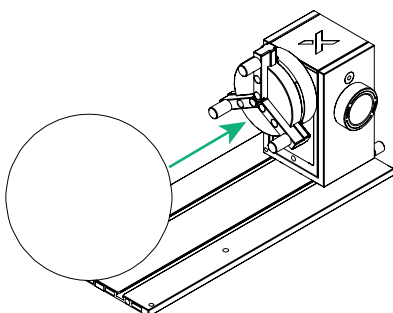
**1** Masukkan komponen cuk rahang yang telah dipasang ke dalam modul kuasa.



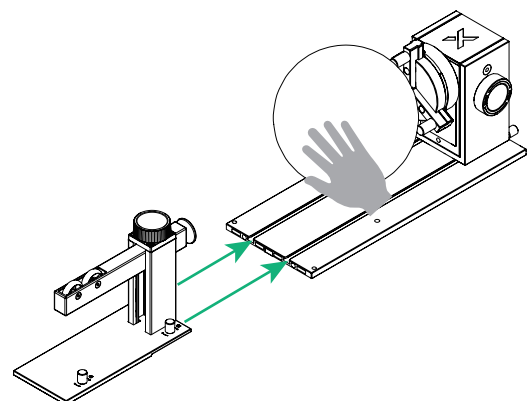
**2** Putar komponen cuk rahang sehingga anda mendengar bunyi klik.



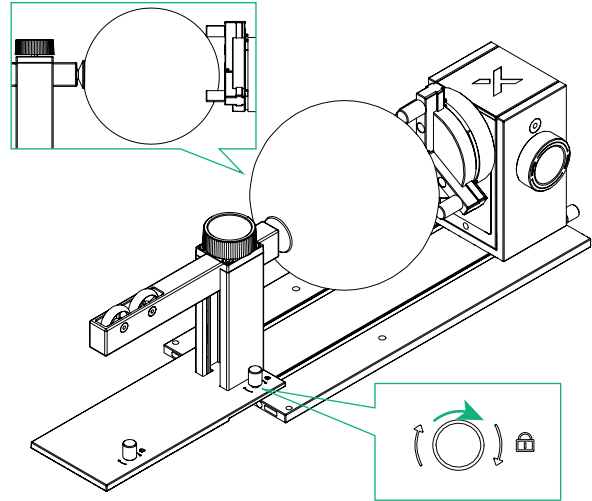
**3** Letakkan satu sisi bahan kerja pada rahang.



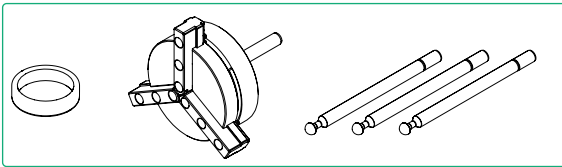
**4** Luncurkan modul sokongan ke dalam plat dasar utama, dengan mulut loceng plat itu menghadap ke bahagian lain bahan kerja.



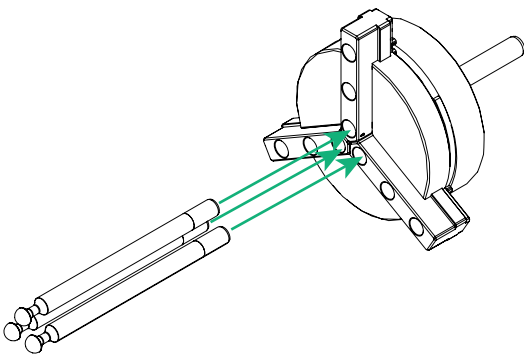
- 5** Putar tombol mengikut arah jam untuk memastikan modul sokongan berada pada kedudukan.



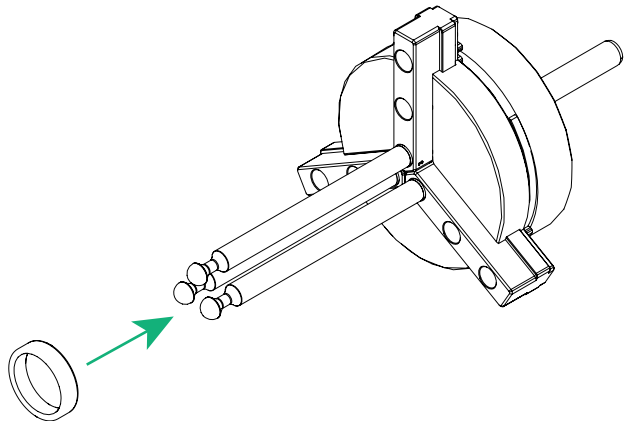
## Memproses gelung



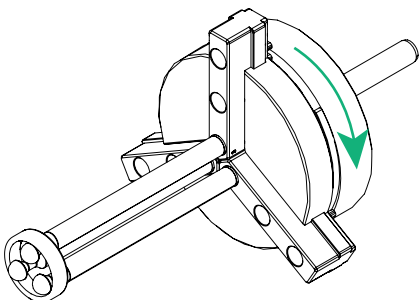
- 1** Pasang komponen stad.



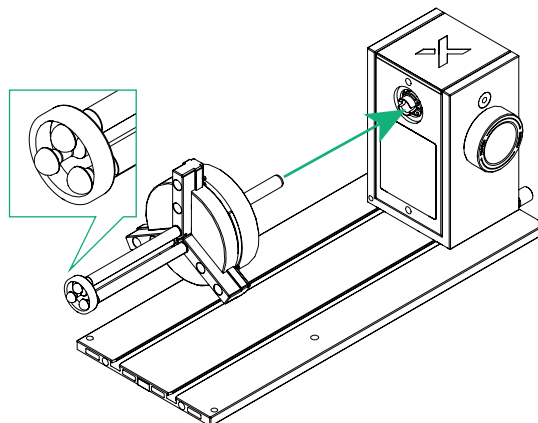
- 2** Letakkan gelung pada komponen stad.



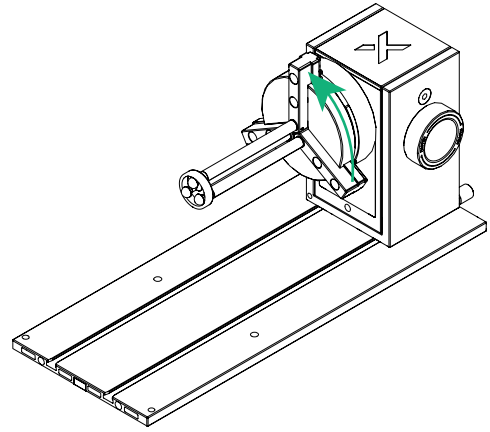
- 3** Putar tombol untuk memasang gelung dengan kukuh.



- 4** Masukkan cuk rahang ke dalam modul kuasa.

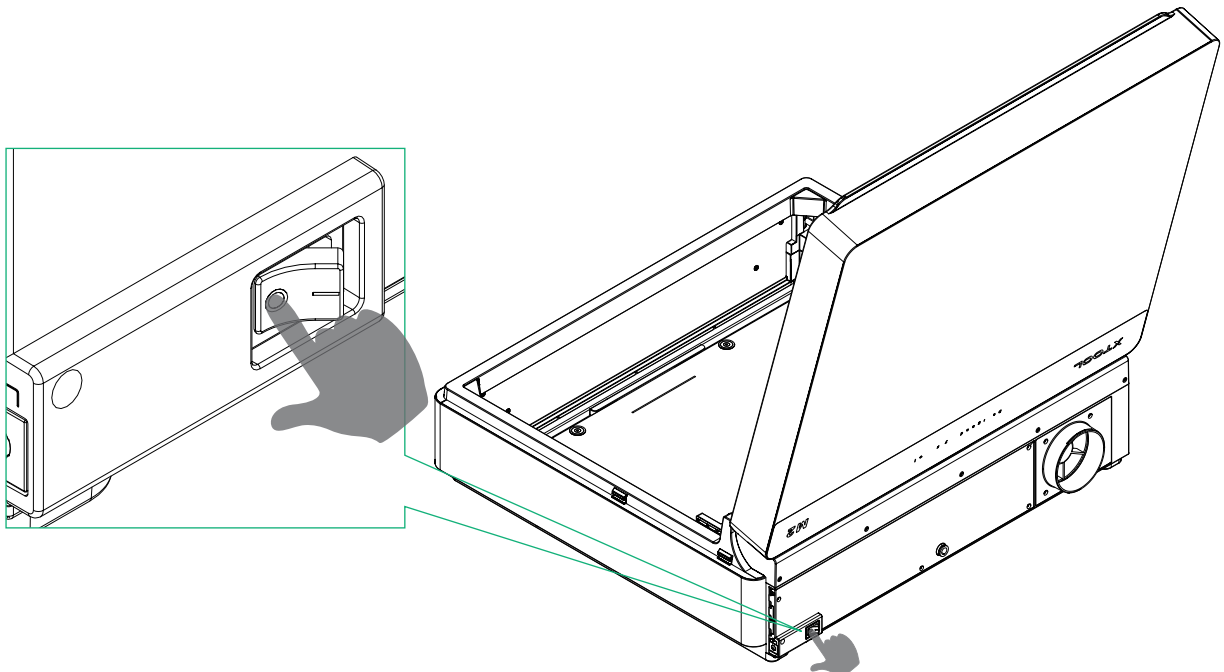
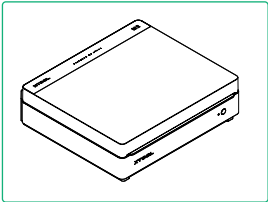


- 5 Putar cuk rahang sehingga anda mendengar bunyi klik.

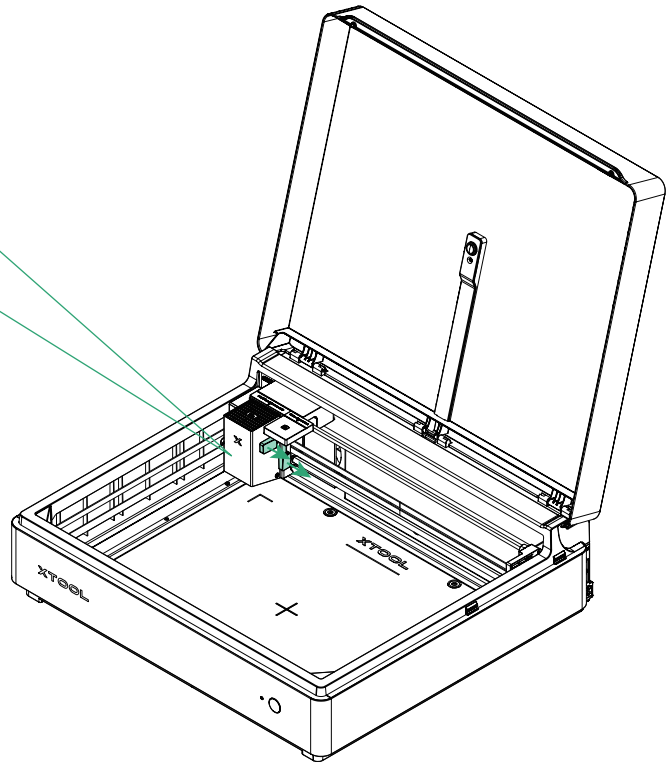


## Penggunaan dengan xTool M2

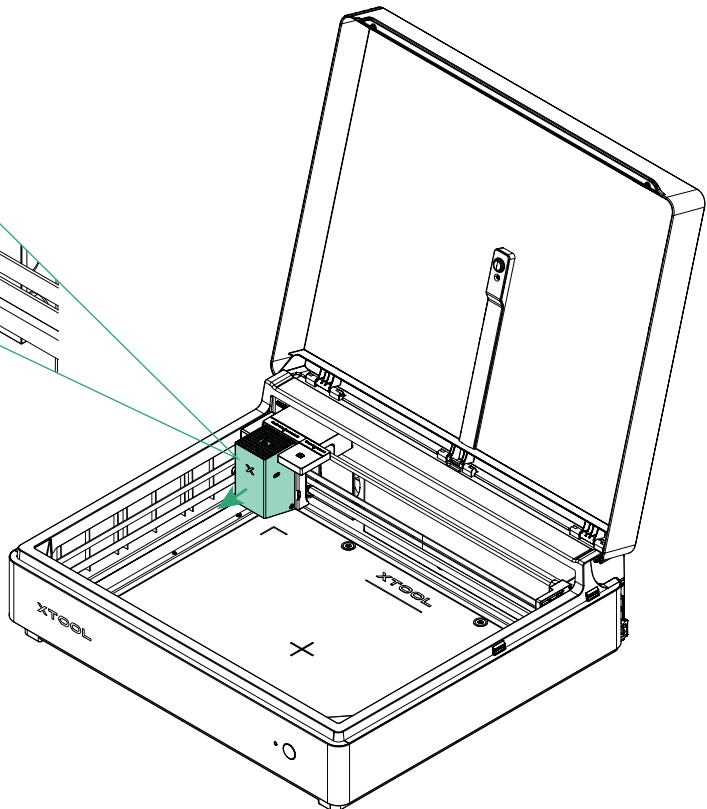
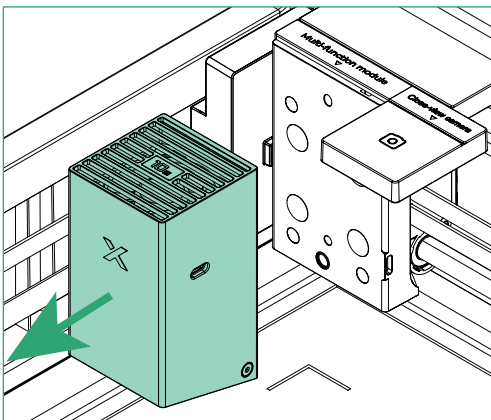
- 1 Tekan suis kuasa xTool M2 untuk mematikan peranti.



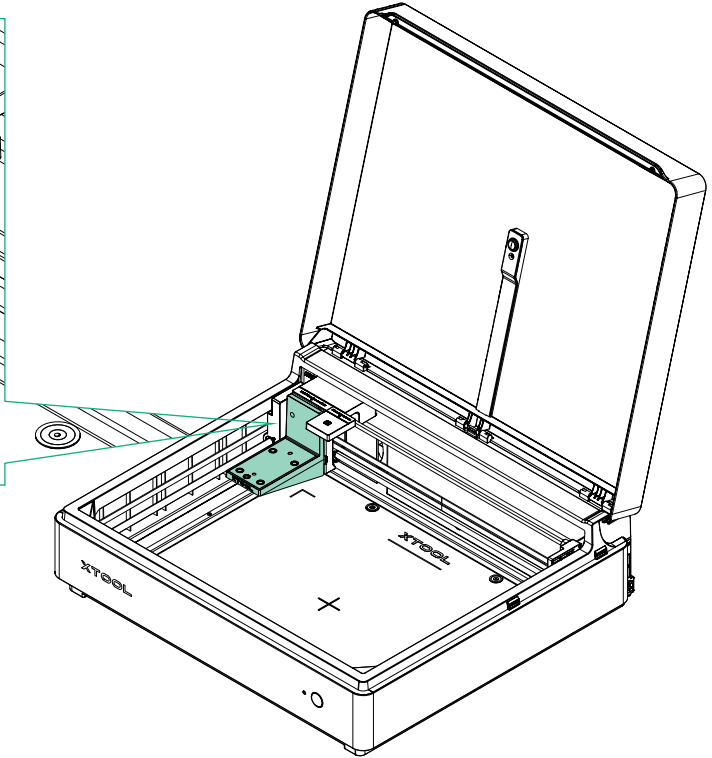
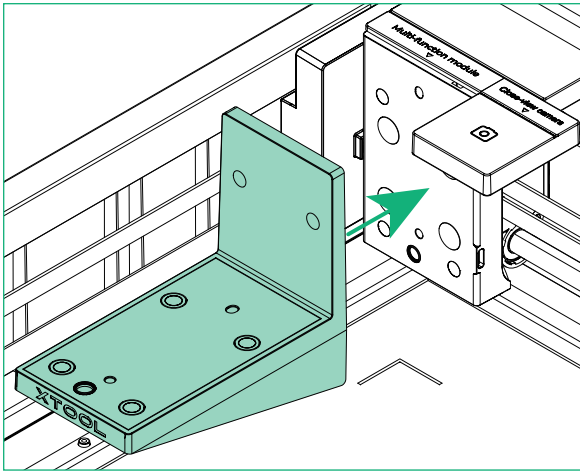
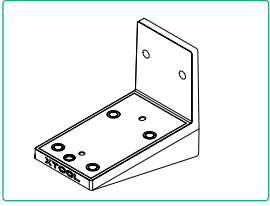
**2** Tanggalkan kabel sambungan modul.



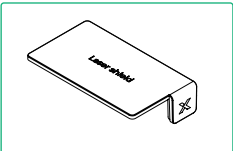
**3** Tanggalkan modul laser.



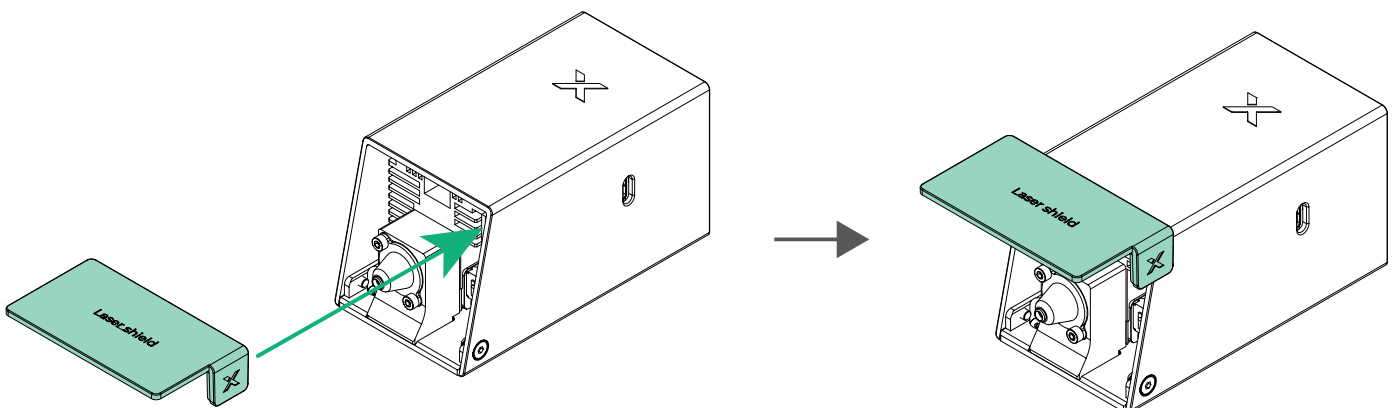
**4** Pasangkan pemegang pancaran laser mendatar pada pemegang modul pelbagai fungsi.



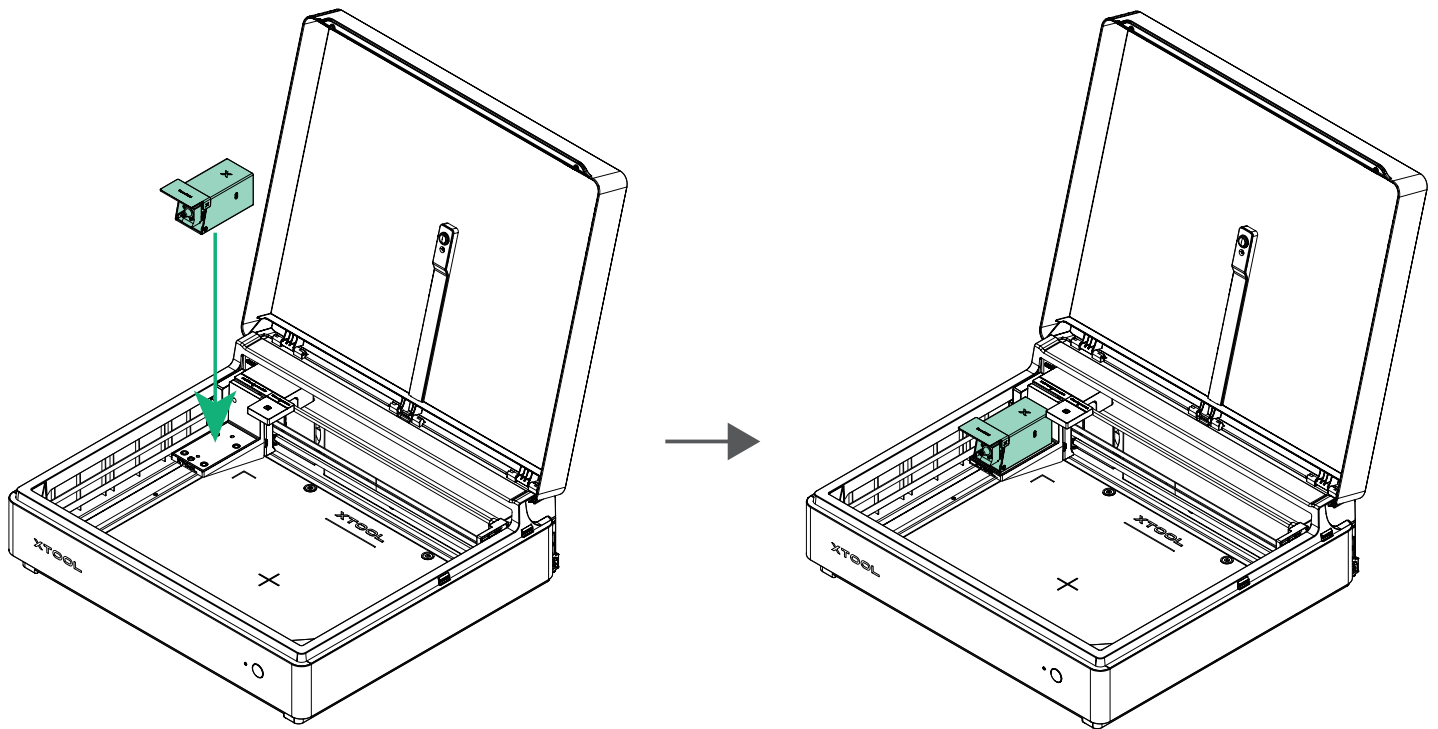
**5** Pasangkan pelindung laser pada modul laser.



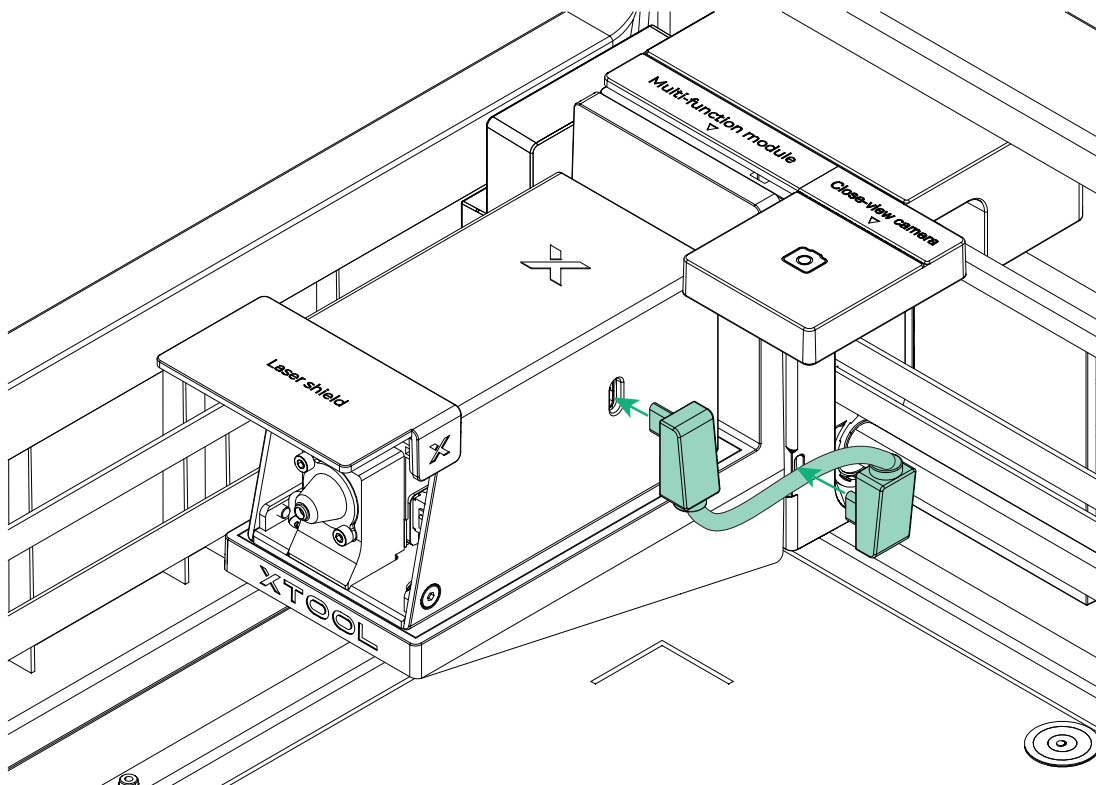
Bagi modul laser 10 W, 20 W atau 40 W, pasanglah pelindung laser seperti yang ditunjukkan. Bagi modul laser 3 W, pemasangan pelindung laser tidak diperlukan.



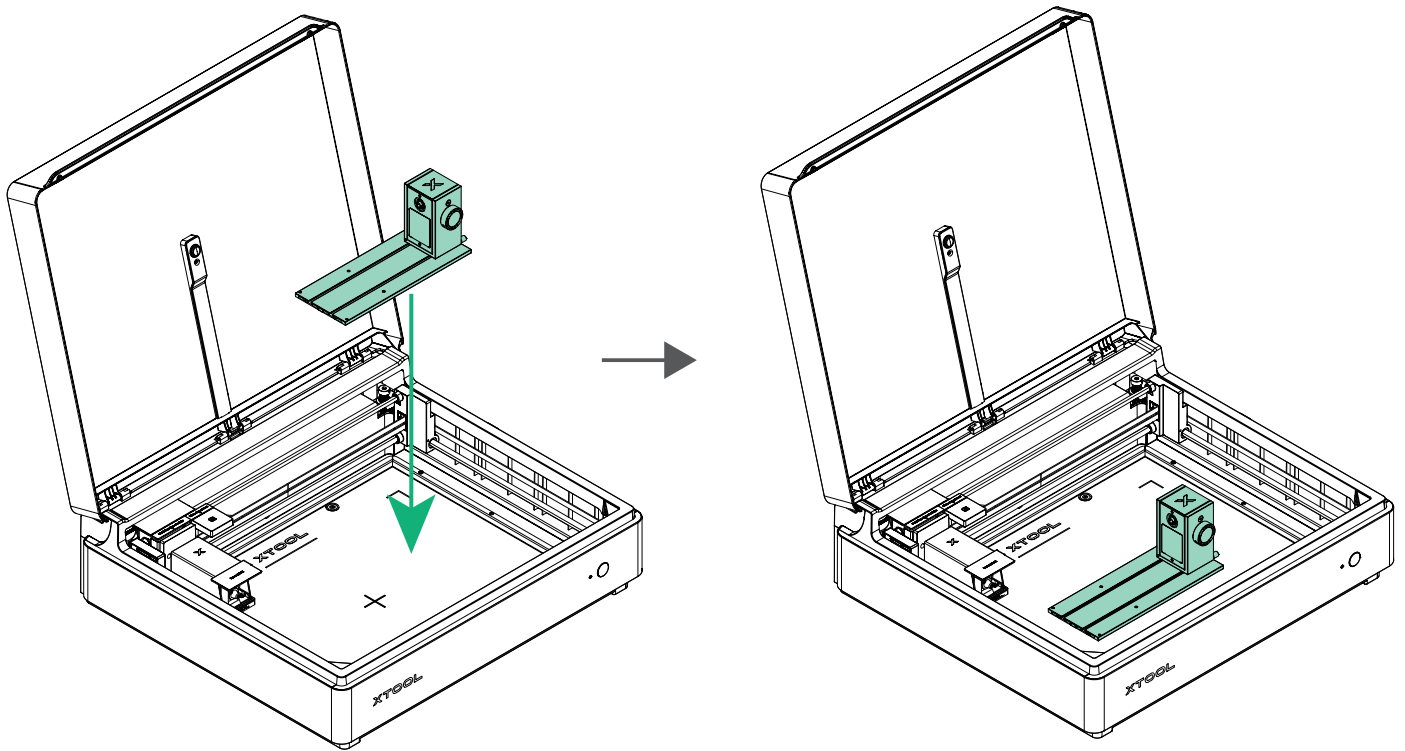
**6** Pasangkan modul laser pada pemegang pancaran laser mendatar.



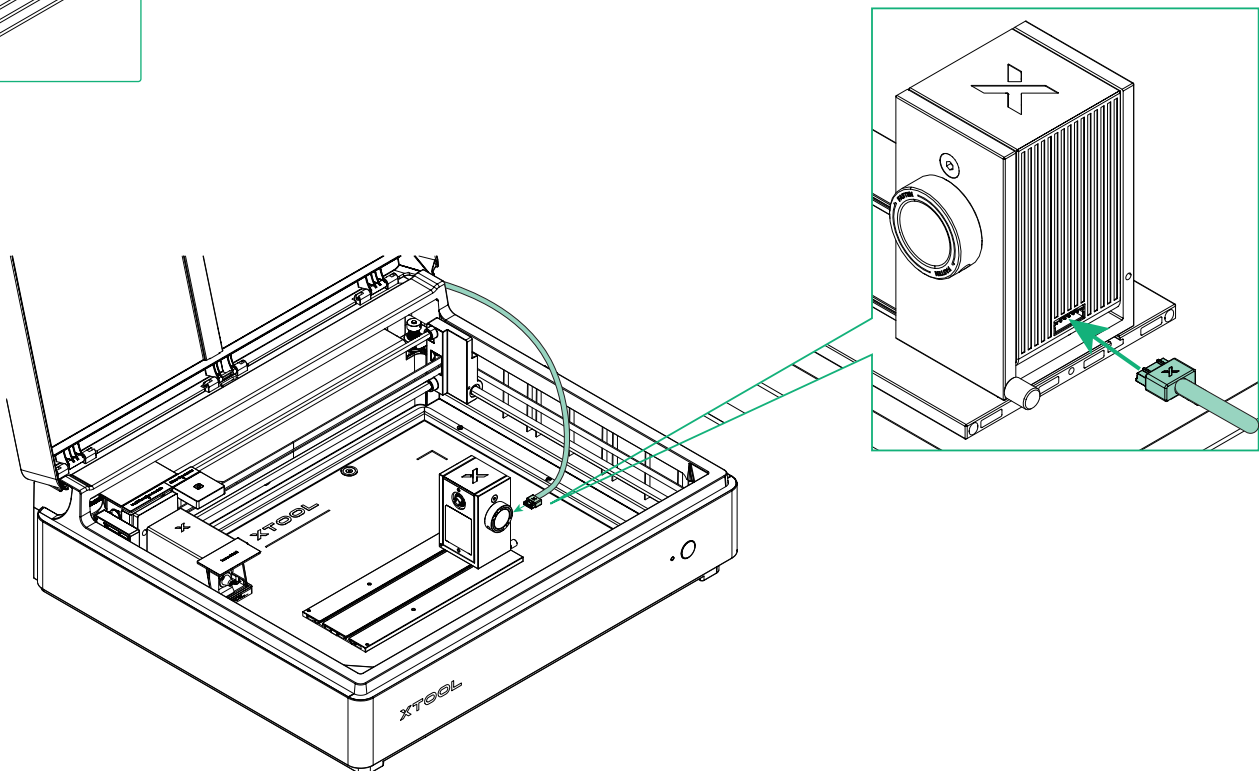
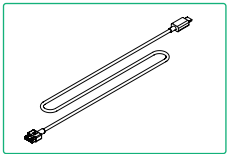
**7** Sambungkan modul laser ke peranti menggunakan kabel sambungan modul.



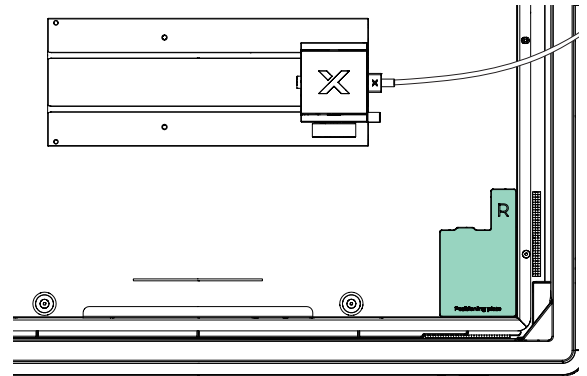
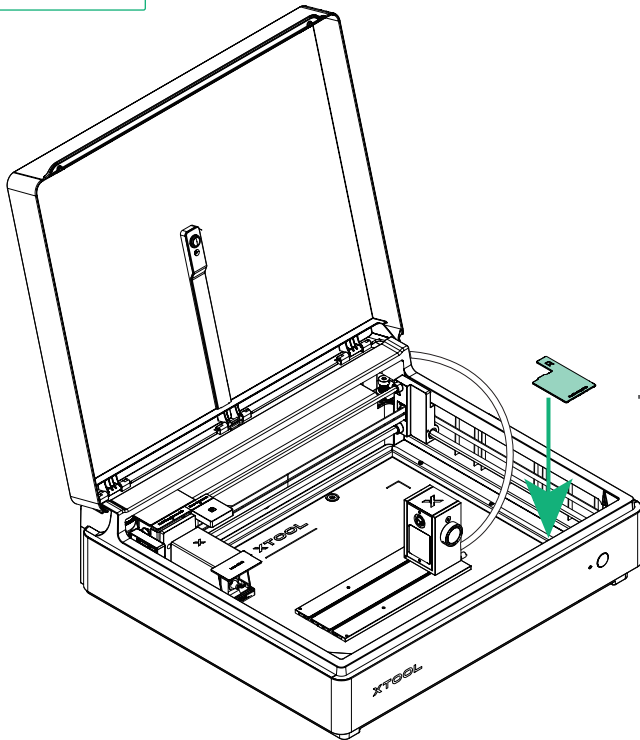
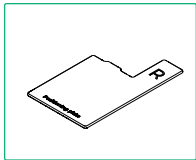
**8** Letakkan modul kuasa yang telah dipasang dan plat dasar utama berhampiran bahagian tengah peranti.



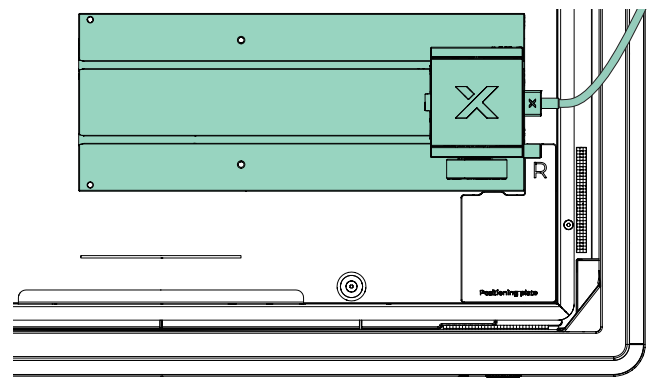
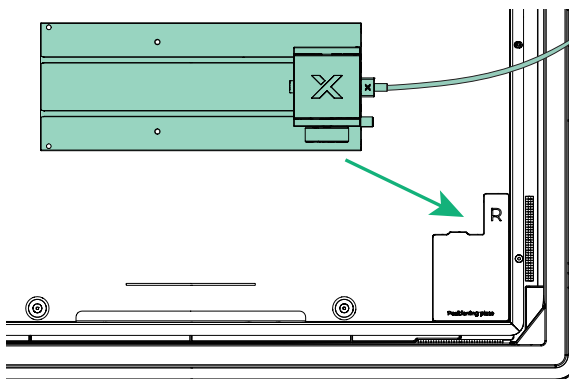
**9** Masukkan satu hujung kabel sambungan peranti ke dalam port di bahagian belakang modul kuasa.



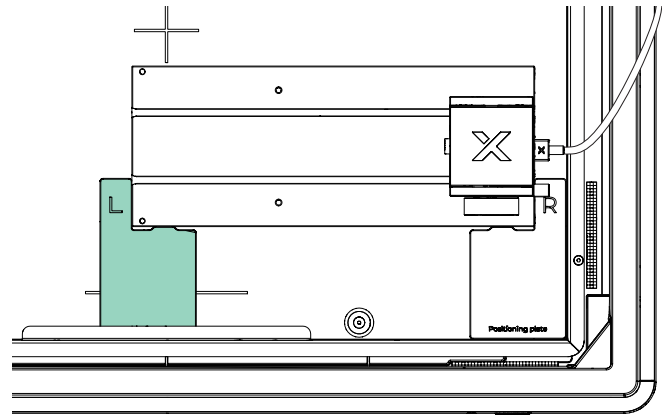
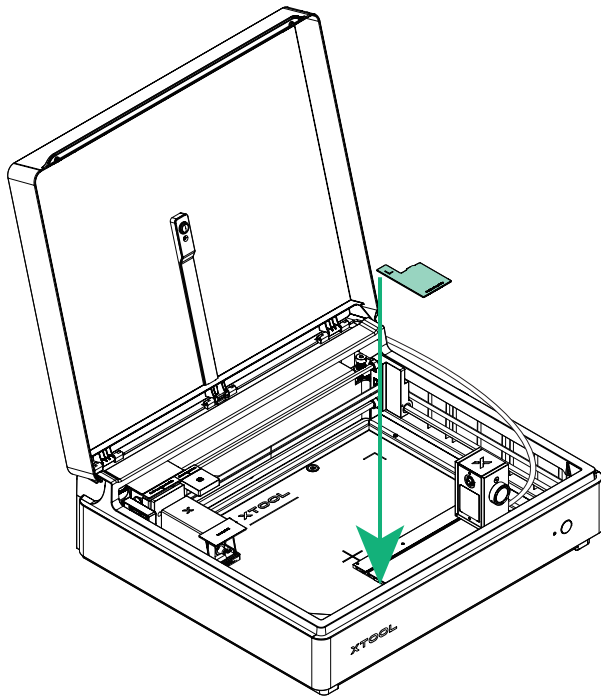
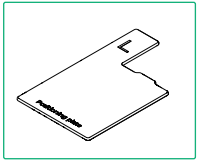
**10** Letakkan plat penentududukan di sudut kanan bawah di dalam peranti.



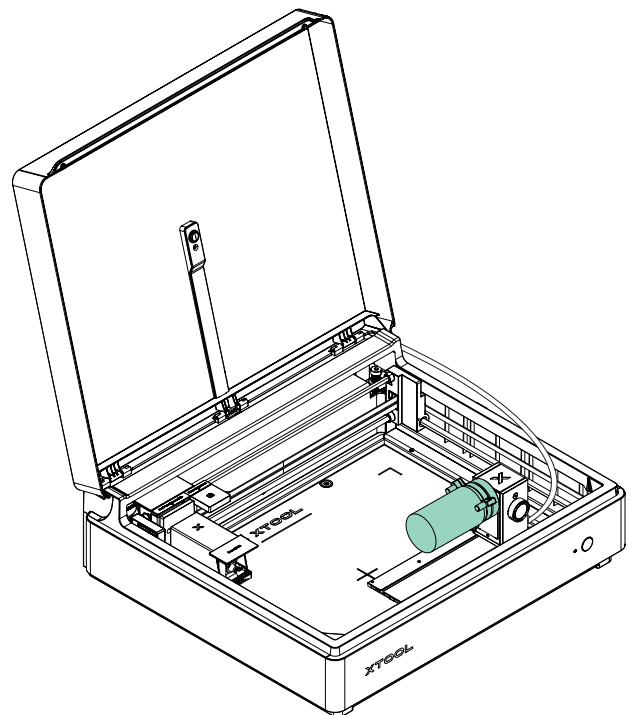
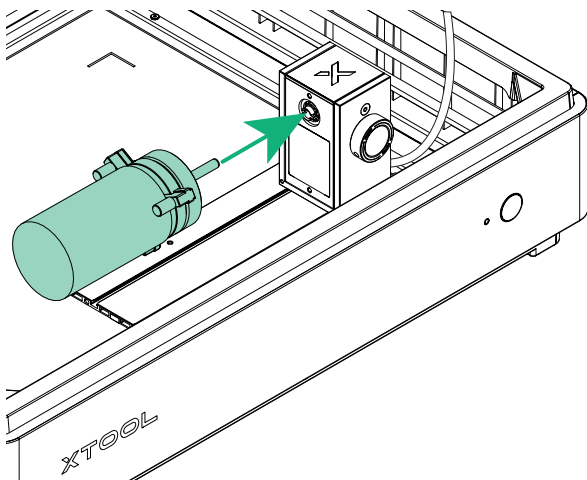
**11** Gerakkan Sambungan Rotari 3 Lite xTool ke sebelah plat penentududukan, pastikan ia diletakkan dengan kukuh dan rapat pada plat tersebut.



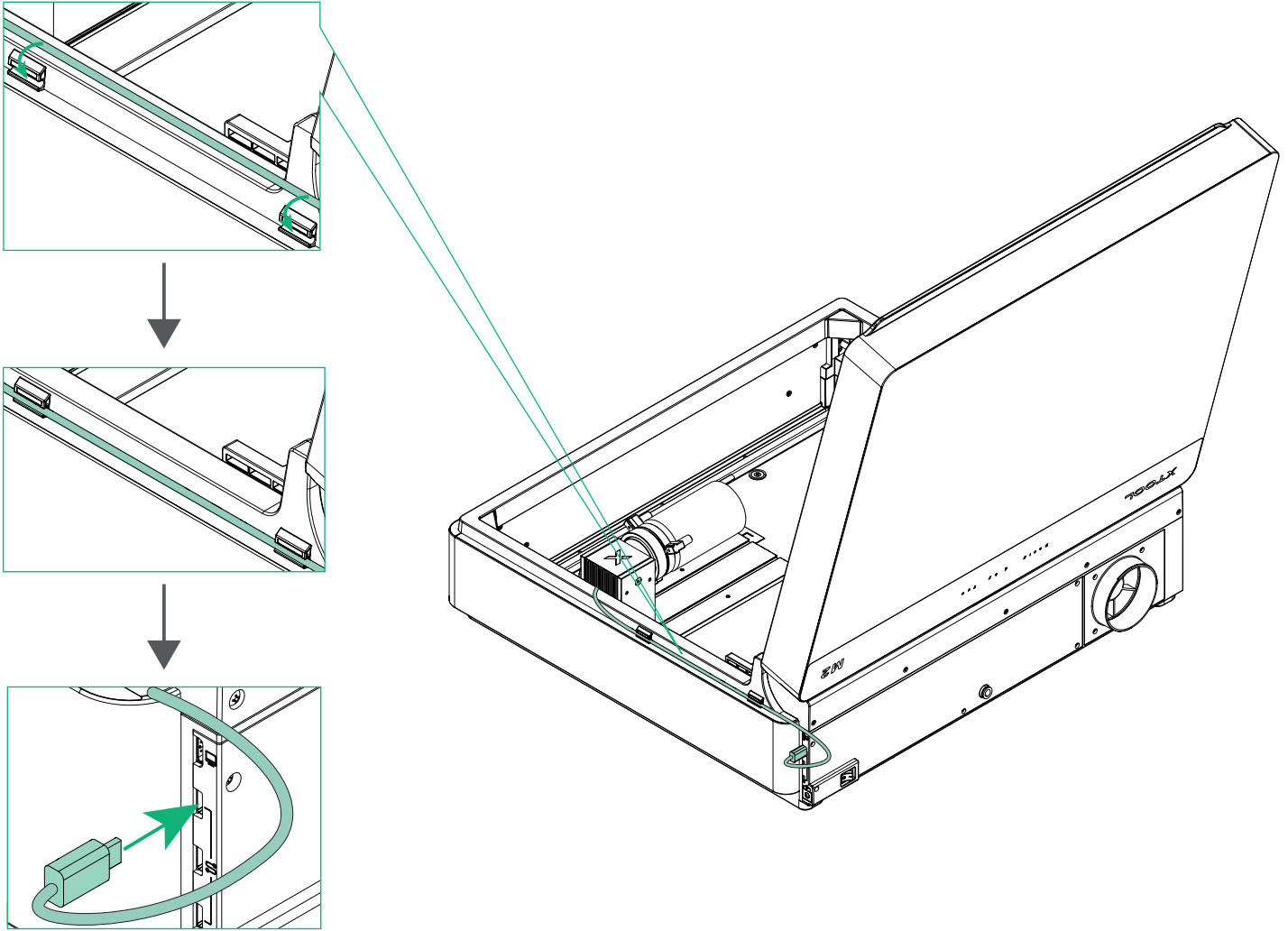
**12** Letakkan plat penentududukan yang satu lagi di sebelah bertentangan plat dasar utama.



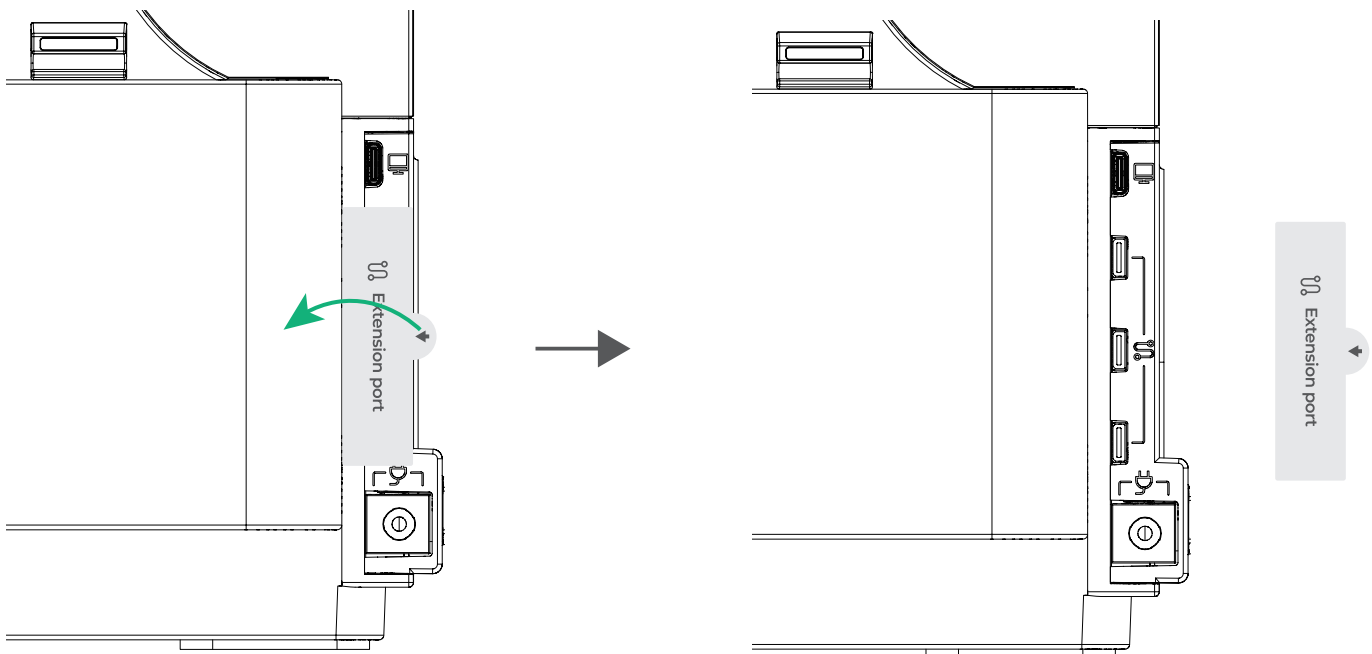
**13** Pasangkan bahan kerja pada Sambungan Rotari 3 Lite xTool.



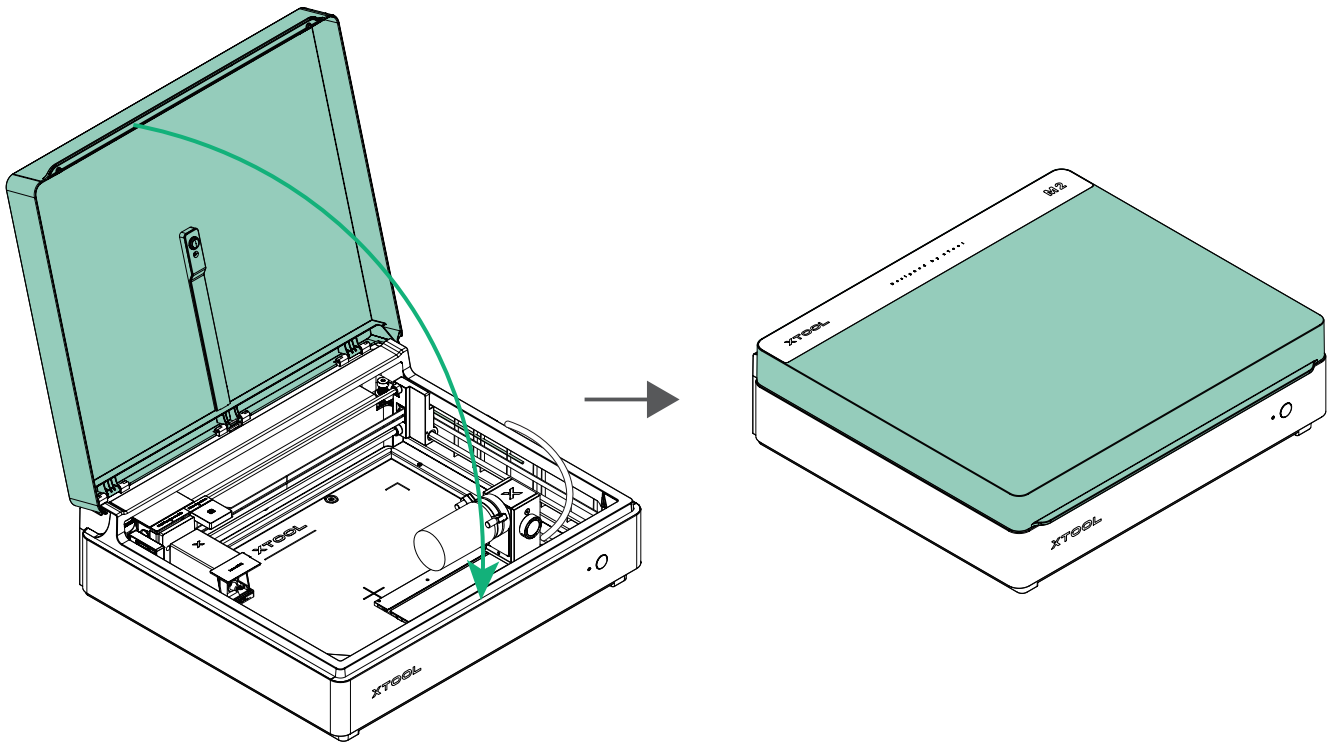
- 14 Kemaskan kabel sambungan peranti pada pengapit kabel, dan masukkan hujung satu lagi ke mana-mana port sambungan pada peranti.



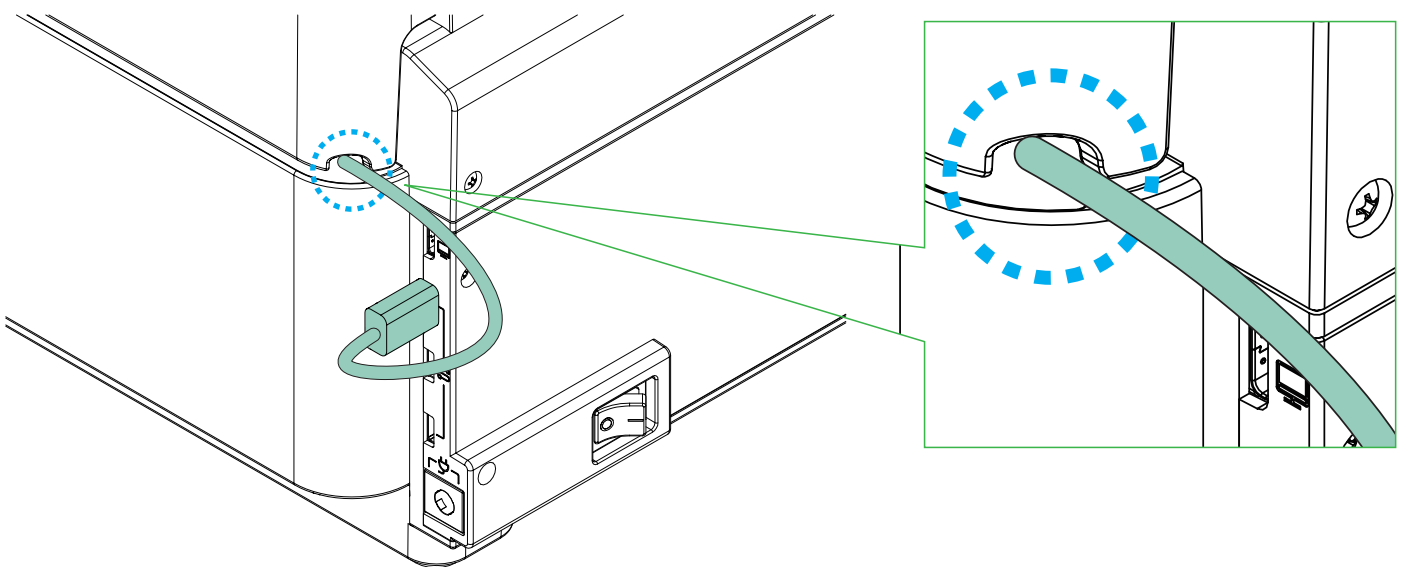
Jika anda belum menanggalkan pelekat pada port sambungan xTool M2, tanggalkan terlebih dahulu, kemudian masukkan hujung satu lagi kabel sambungan peranti ke mana-mana port sambungan.



15 Tutup penutup.



Selepas menutup penutup, sentiasa periksa sama ada kabel sambungan peranti telah disalurkan dengan betul melalui takuk pada penutup. Jika ia tidak berada pada kedudukan yang betul, buka penutup dan laraskan kabel untuk memastikan ia tidak terhimpit.



- 16** Buka perisian xTool dan ikut arahan untuk melengkapkan langkah seterusnya. Lawati pautan atau imbas kod QR untuk maklumat lanjut.



[support.xtool.com/article/2920](https://support.xtool.com/article/2920)

\*Sesetengah versi bahasa diterjemahkan oleh kecerdasan buatan (AI). Jika terdapat sebarang ketidaktepatan atau kekaburan, sila hubungi kami dengan segera. Kami akan mengesahkan dan mengoptimumkan kandungan secepat mungkin.

**X**TOOL