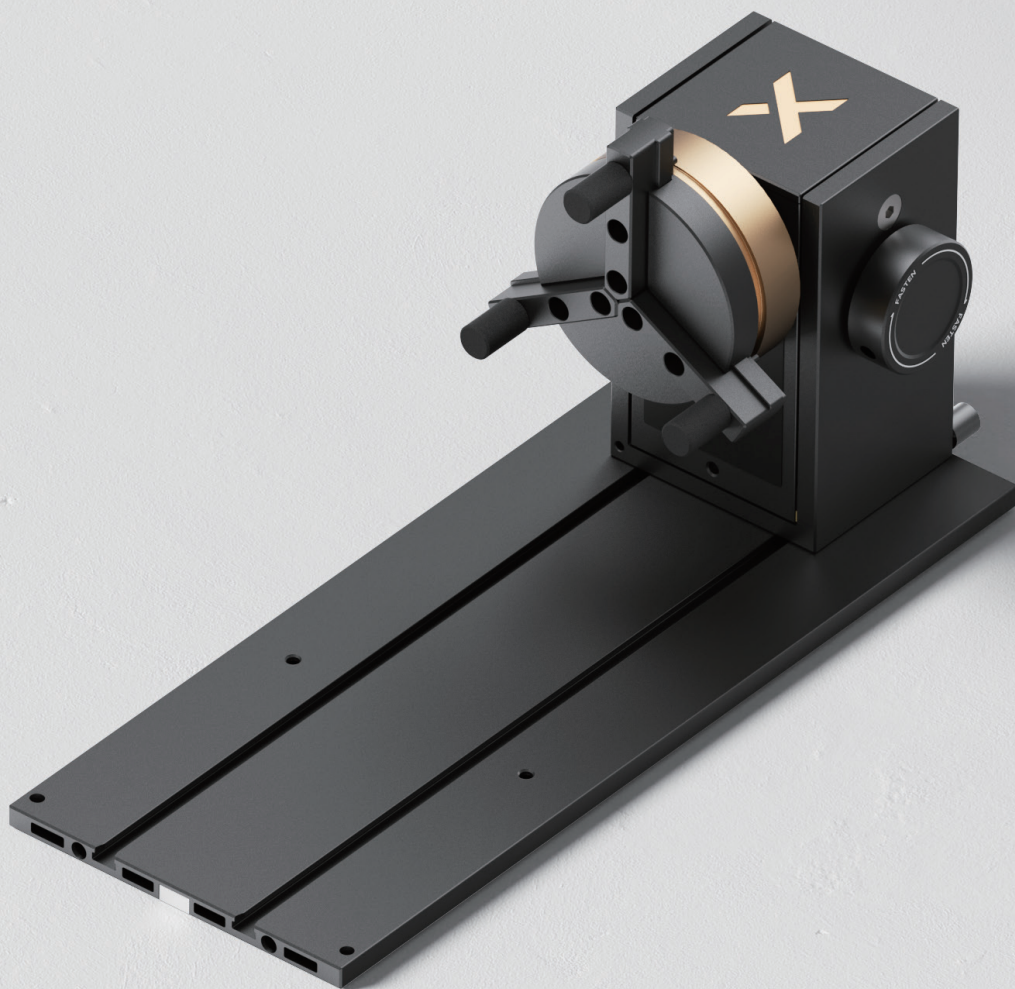


# xTOOL

## Przystawka obrotowa 3 Lite do xTool



Skrócona instrukcja obsługi

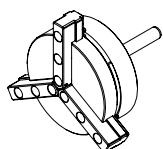
# Spis treści

<b>Porady dotyczące bezpieczeństwa</b> - - - - -	<b>01</b>
<b>Lista przedmiotów</b> - - - - -	<b>01</b>
<b>Używanie przystawki obrotowej 3 Lite do xTool</b>	<b>02</b>
<b>Użytkowanie z xTool M2</b> - - - - -	<b>08</b>

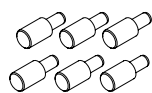
## Porady dotyczące bezpieczeństwa

- W produkcji zastosowano technologię szybkiego rozkładania przy użyciu magnesów. Podczas pracy nie wkładaj rąk pomiędzy elementy magnetyczne, aby uniknąć przyszczypnięcia ich. Ryzyko przyszczypnięcia istnieje również przy montażu różnych modułów, obrotowego zacisku szczękowego oraz podczas regulacji modułu zasilania i modułu wspierającego.
- Nie trzymaj produktu w zasięgu dostępu dzieci.
- Do czyszczenia produktu należy używać suchej ściereczki.

## Lista przedmiotów



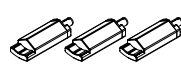
Zacisk szczękowy



Szczeka cylindryczna

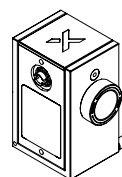


Szczeka T-kształtna

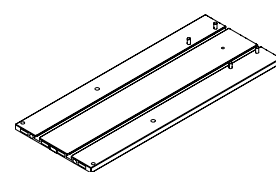


Szczeka przedłużona

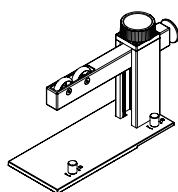
Elementy zacisku szczękowego



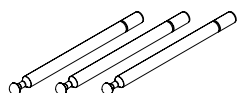
Moduł napędu



Główna płyta podstawy



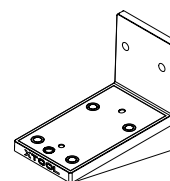
Moduł podpierający



Drażki



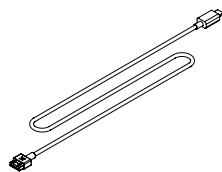
Osłona laserowa



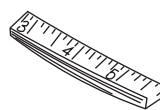
Uchwyt do poziomej emisji lasera



Płyta pozycjonująca



Przewód połączeniowy urządzenia



Przymiar taśmowy

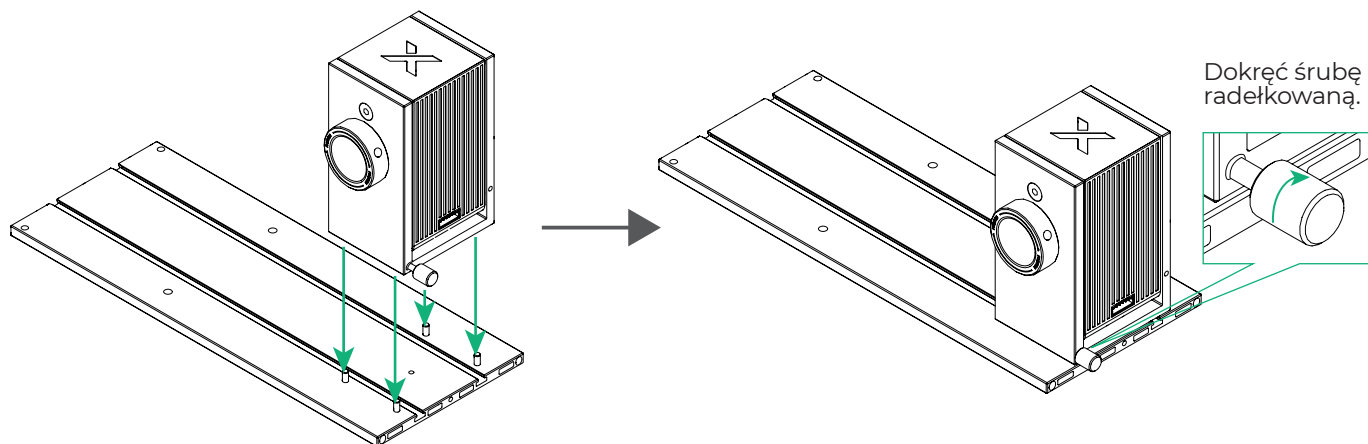
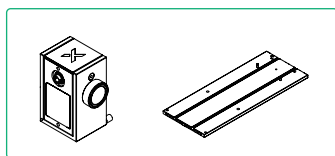


Zobacz [support.xtool.com/article/1936](https://support.xtool.com/article/1936), aby uzyskać szczegółowe informacje na temat korzystania z przymiaru taśmowego.

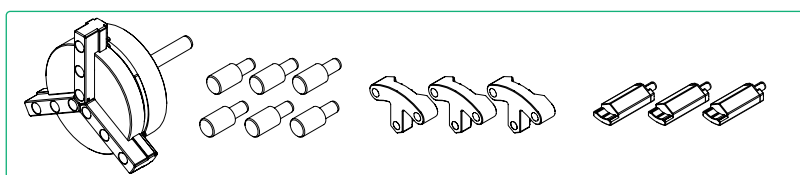
# Używanie przystawki obrotowej 3 Lite do xTool

## Przygotowanie

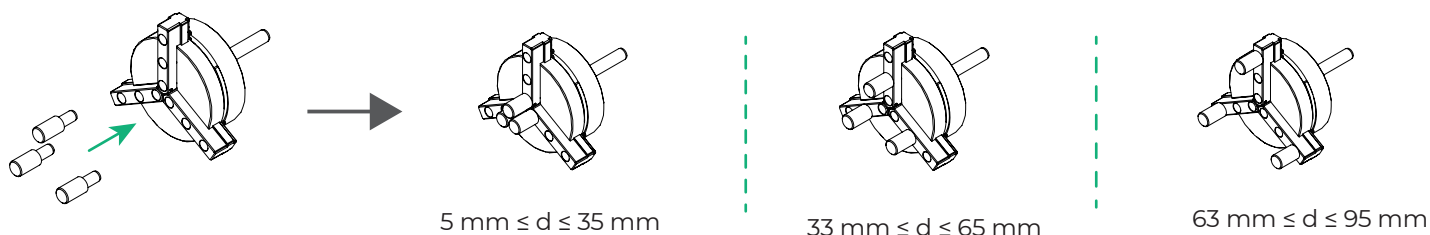
### 1 Mocowanie modułu napędu na głównej płycie podstawy.



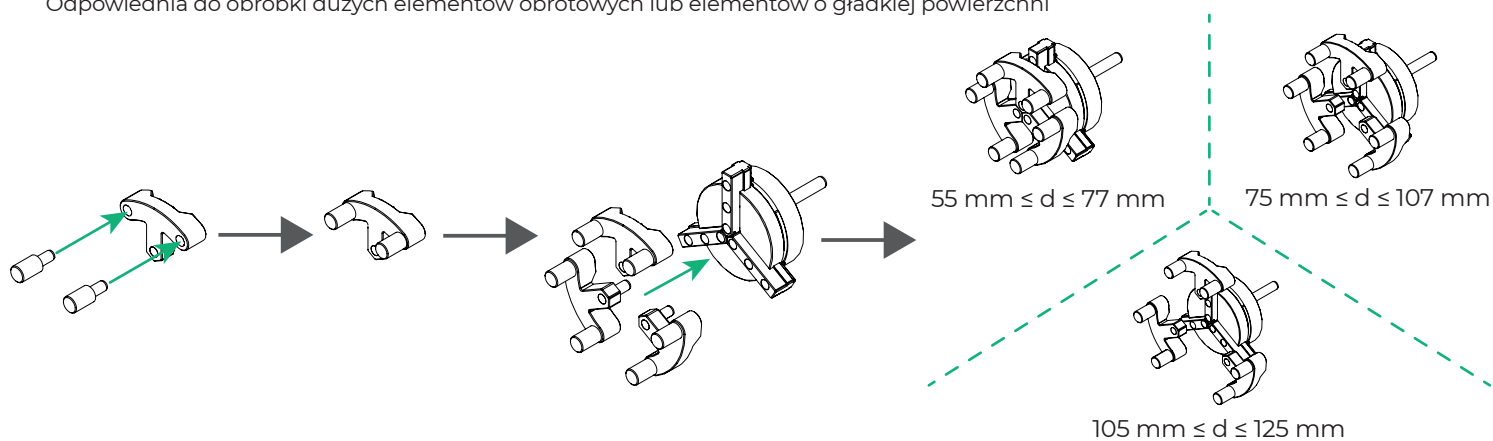
### 2 Montaż elementów zacisku szczękowego.



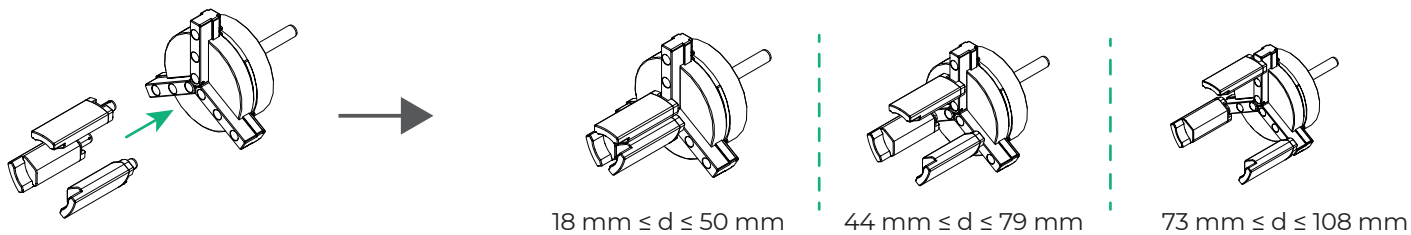
■ Metoda 1:  
Odpowiednia do obróbki standardowych elementów obrotowych



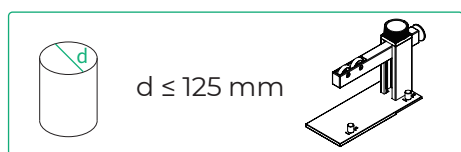
■ Metoda 2:  
Odpowiednia do obróbki dużych elementów obrotowych lub elementów o gładkiej powierzchni



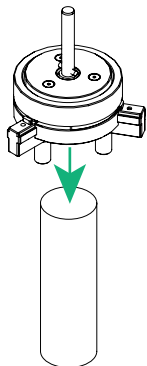
- Metoda 3:  
Odpowiednia do obróbki małych lub lekkich elementów obrotowych



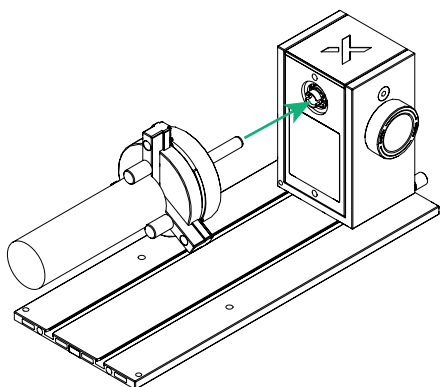
## Obróbka obiektów cylindrycznych



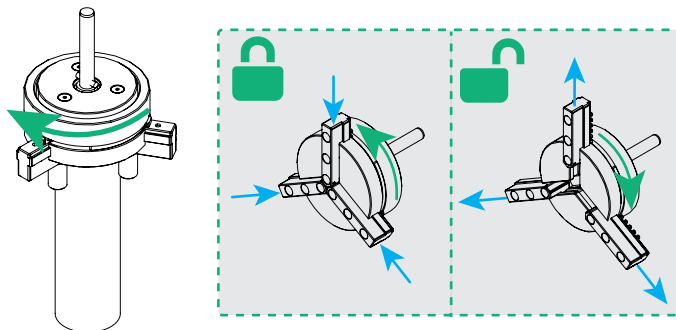
- 1 Połóż element obrabiany na stole. Umieść zacisk szczękowy na elemencie obrabianym, jak pokazano na rysunku, tak aby szczęki otaczały element obrabiany.



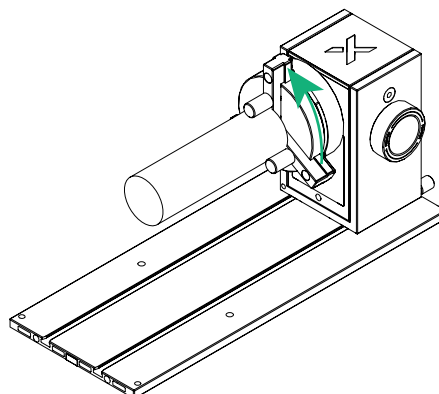
- 3 Włóż elementy zacisku szczękowego do modułu napędu.



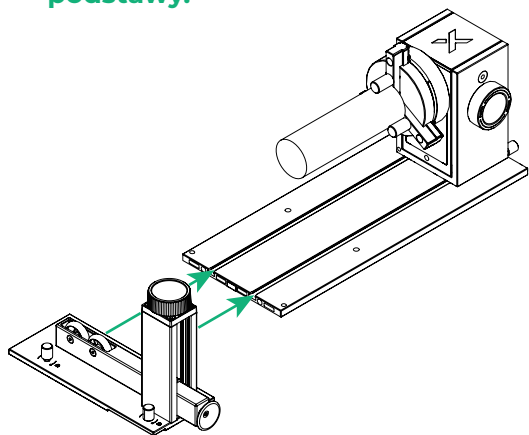
- 2 Obróć pokrętko, aby zabezpieczyć element obrabiany.



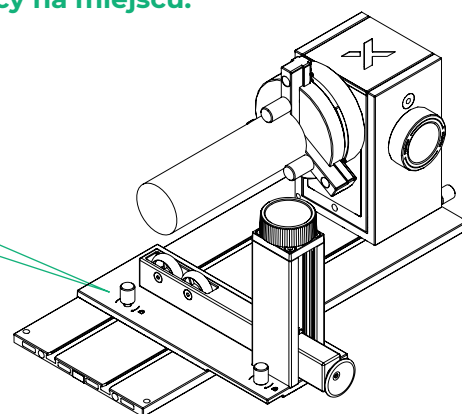
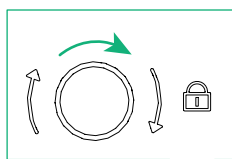
- 4 Obróć elementy zacisku szczękowego, aż do usłyszania kliknięcia.



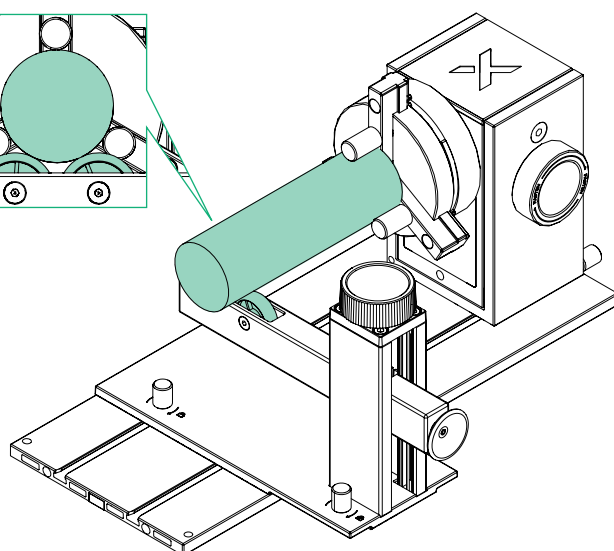
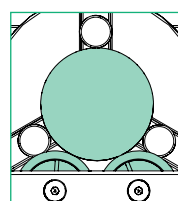
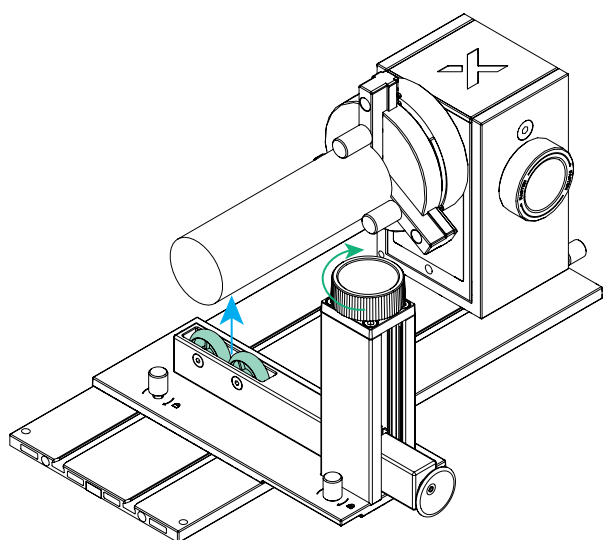
**5** Wsuń moduł podpierający w główną płytę podstawy.



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

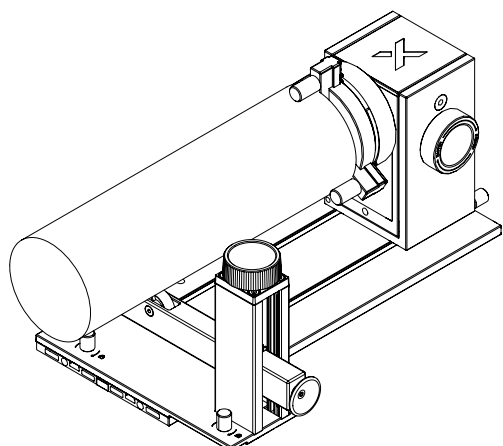


**7** Obróć pokrętko, aby wyregulować wysokość dwóch kółek modułu podpierającego aż do zetknięcia ich z elementem obrabianym.

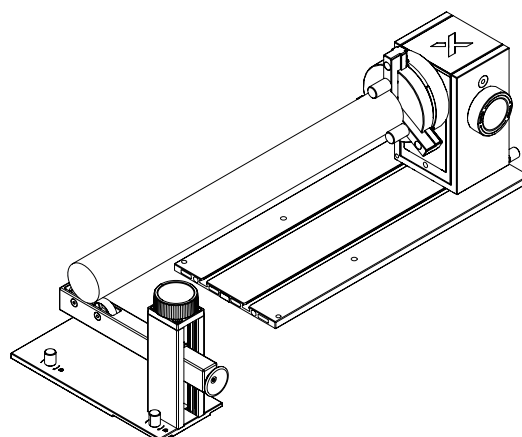


W przypadku długiego elementu obrabianego są dwie metody użycia modułu podpierającego.

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



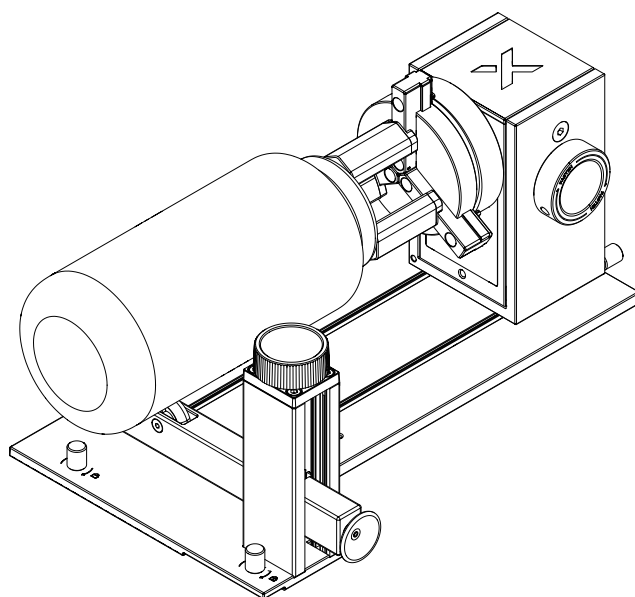
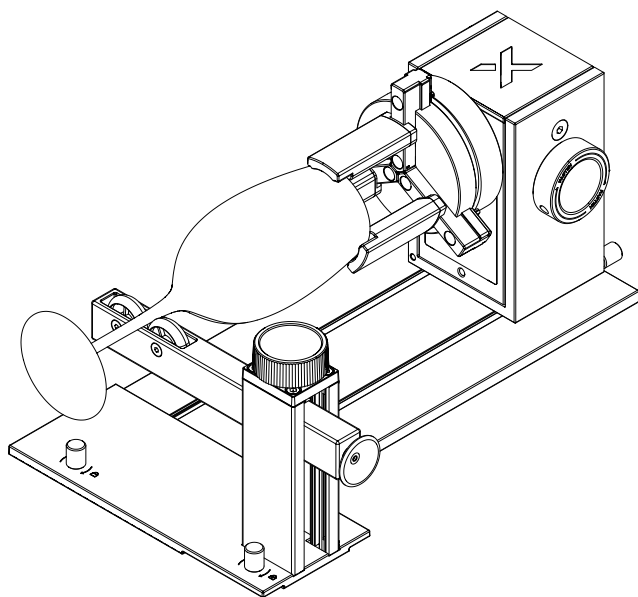
■ Metoda 2:  
Umieszczenie modułu podpierającego poza główną płytą podstawy



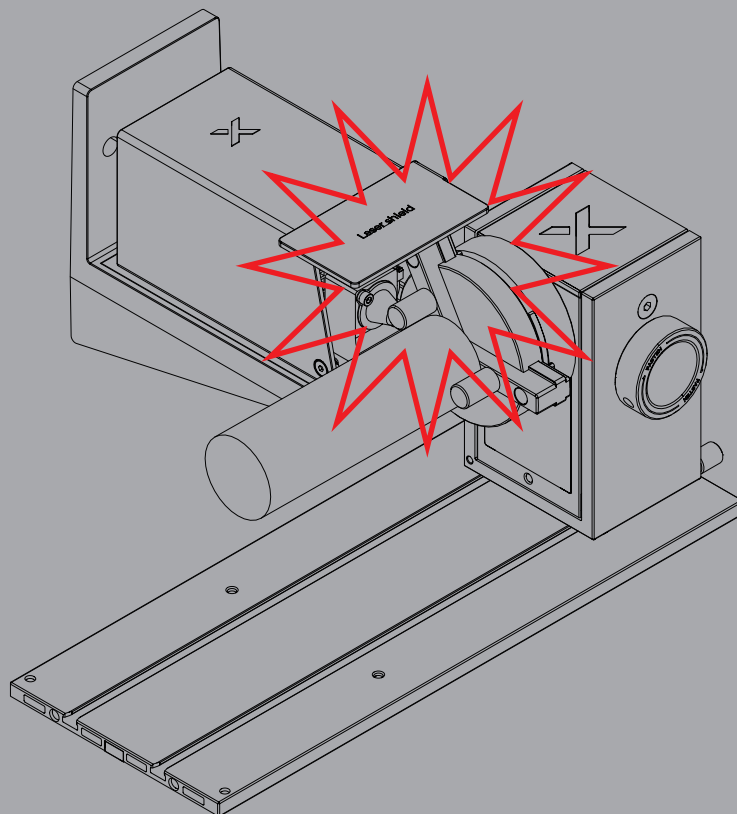


Poniżej przedstawiono typowe scenariusze zastosowania szczęk przedłużonych, a także jednoczesnego użycia szczęk cylindrycznych i szczęk T-kształtnych.

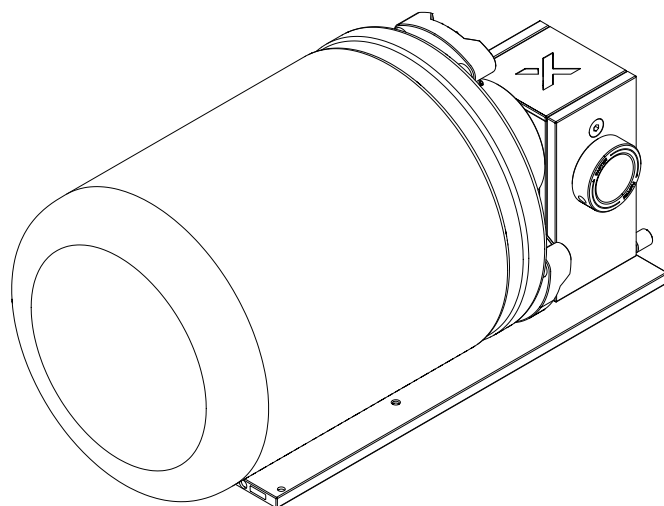
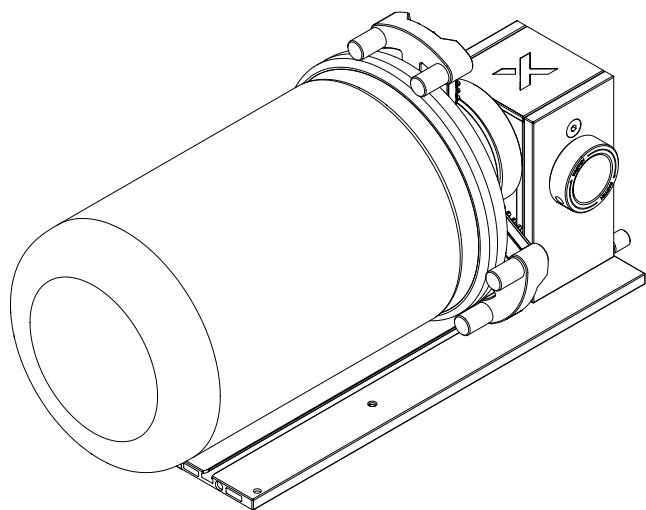
(1) Szczęki przedłużone: Przeznaczone głównie do obróbki elementów obrotowych o średnicy mniejszej niż 80 mm. Zaleca się montaż szczęk przedłużonych w środkowych lub najbardziej wewnętrznych otworach zacisku szczękowego.



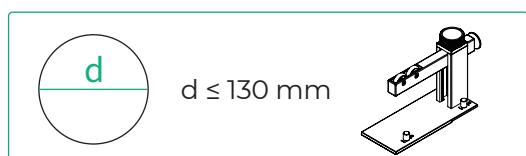
Jeśli inne szczęki zostaną zamontowane w środkowych lub najbardziej wewnętrznych otworach zacisku szczękowego, istnieje możliwość, że moduł lasera może zderzyć się z zaciskiem szczękowym lub innymi elementami podczas obróbki.



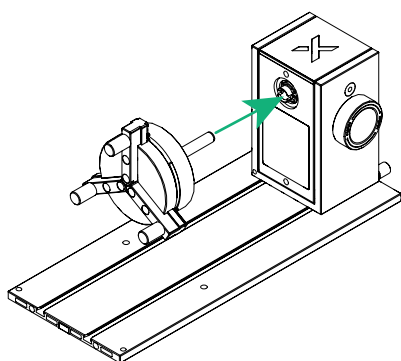
(2) Szczęki cylindryczne + szczęki T-kształtne: Zaleca się montaż ich w najbardziej zewnętrznych otworach zacisku szczękowego.



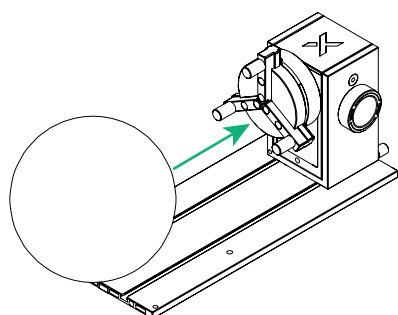
## Obróbka obiektów sferycznych



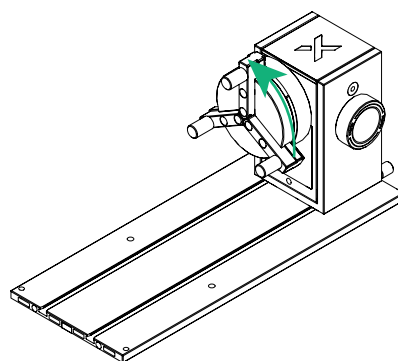
**1** Włóż zmontowane elementy zacisku szczękowego do modułu napędu.



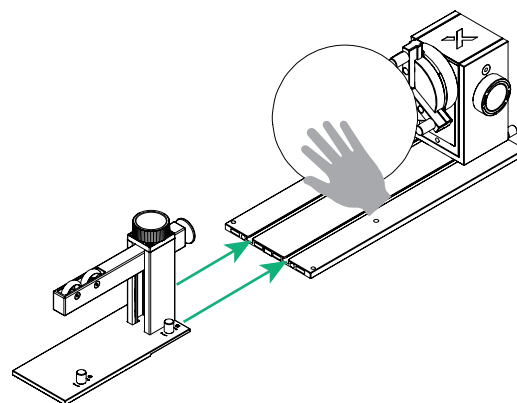
**3** Umieść jedną stronę elementu obrabianego przy szczękach.



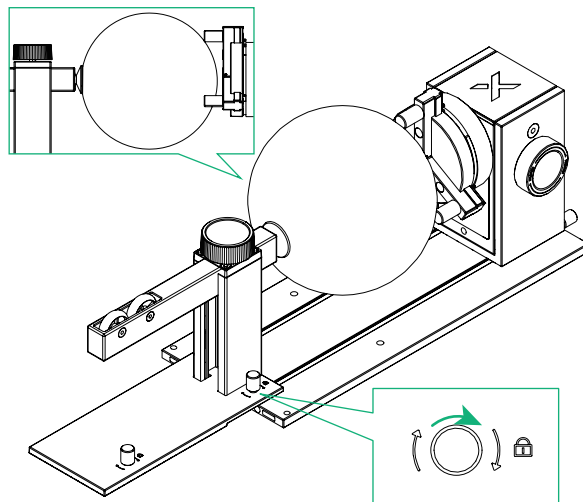
**2** Obróć elementy zacisku szczękowego, aż do usłyszenia kliknięcia.



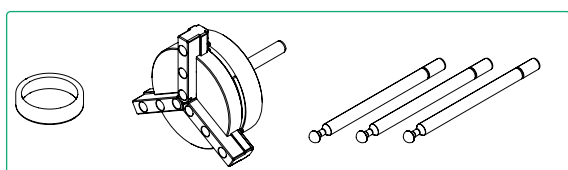
**4** Wsuń moduł podpierający do głównej płyty podstawy, tak aby jego otwór dzwonowy znajdował się po drugiej stronie elementu obrabianego.



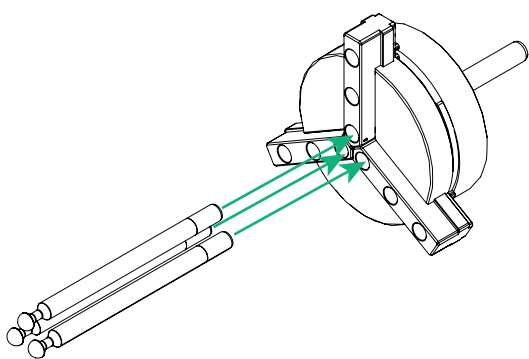
- 5** Obróć pokrętko zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przytrzymać moduł podpierający na miejscu.



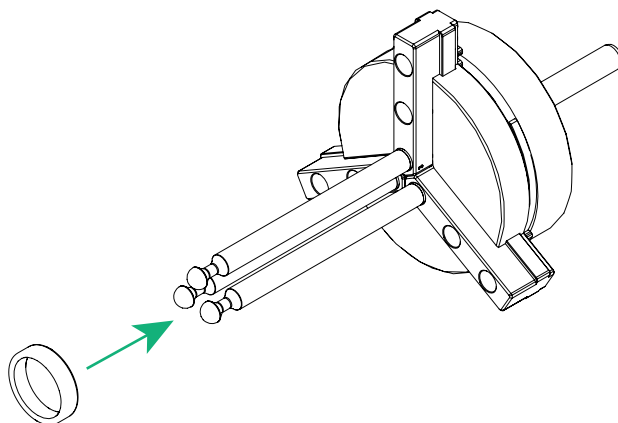
## Obróbka pierścieni



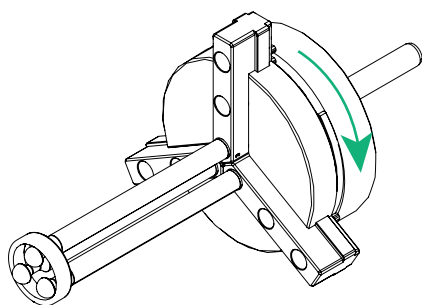
- 1** Zamontuj elementy drążków.



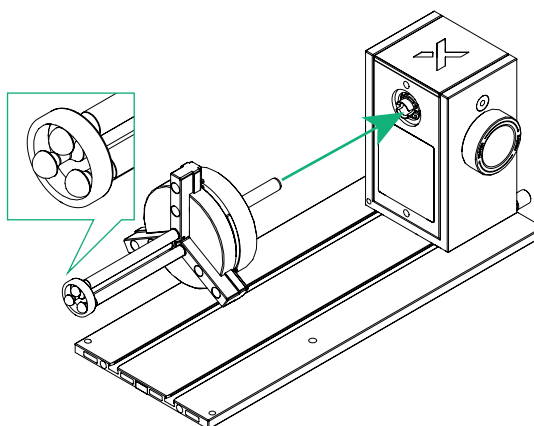
- 2** Umieść pierścień na drążkach.



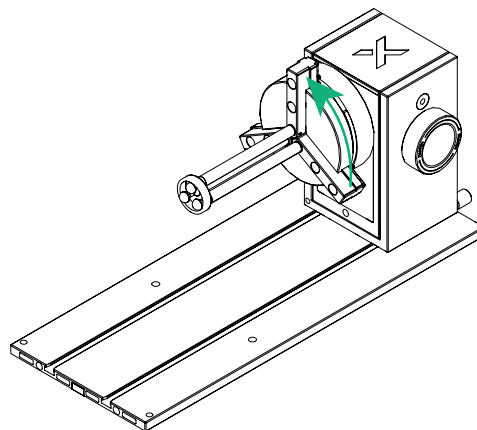
- 3** Obróć pokrętko, aby zabezpieczyć pierścieni.



- 4** Włóż zacisk szczękowy do modułu napędu.

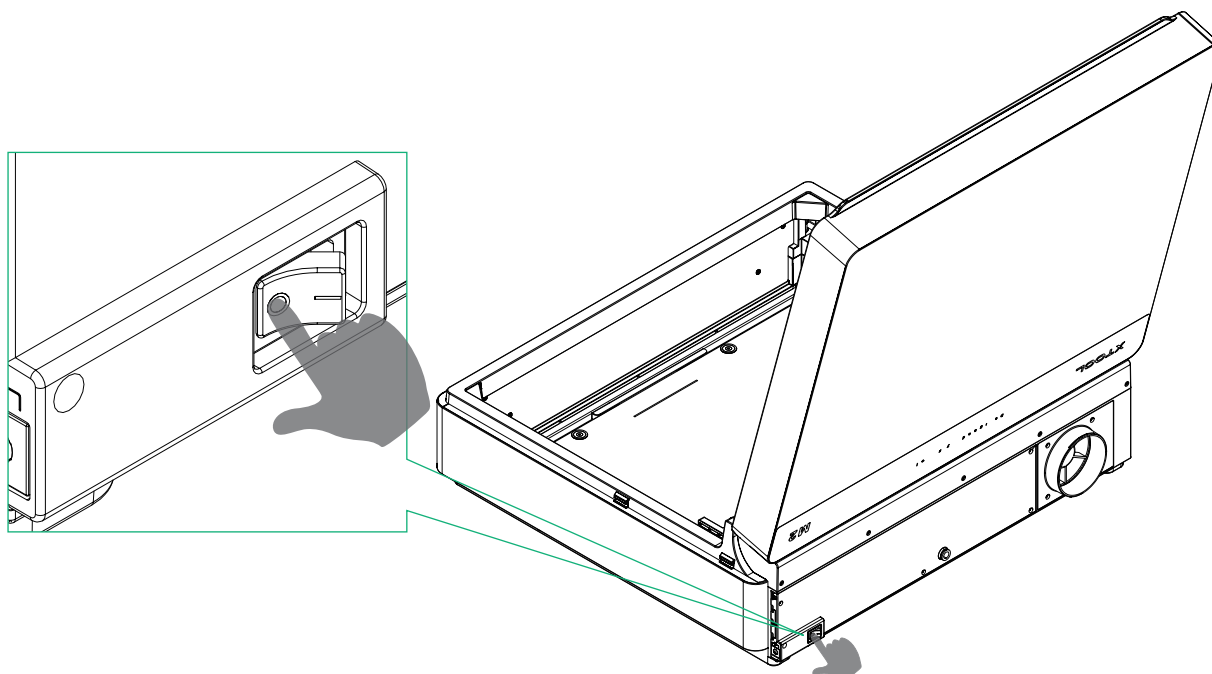
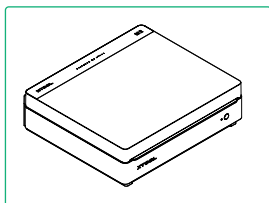


- 5** Obróć zacisk szczękowy, aż do usłyszenia kliknięcia.

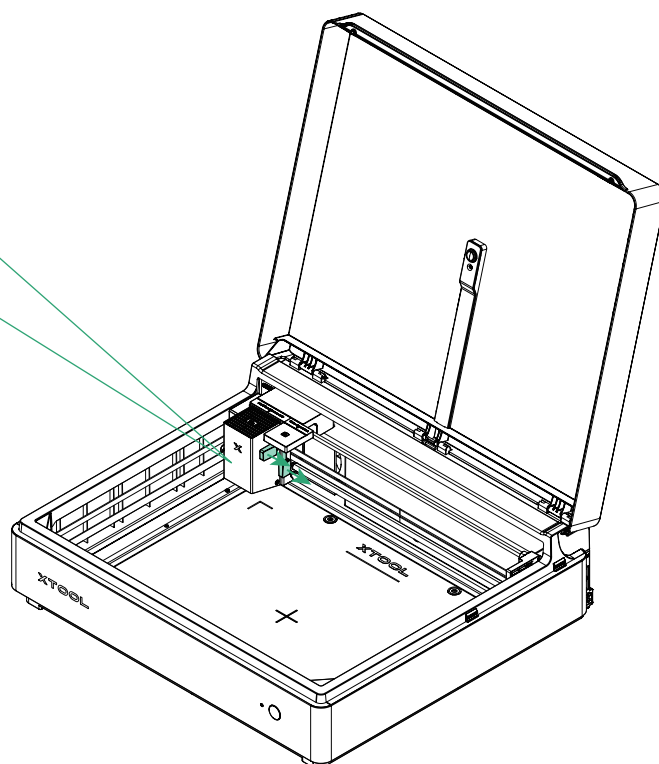
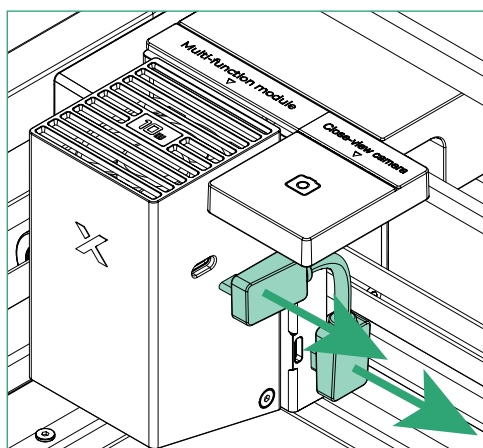


## Użytkowanie z xTool M2

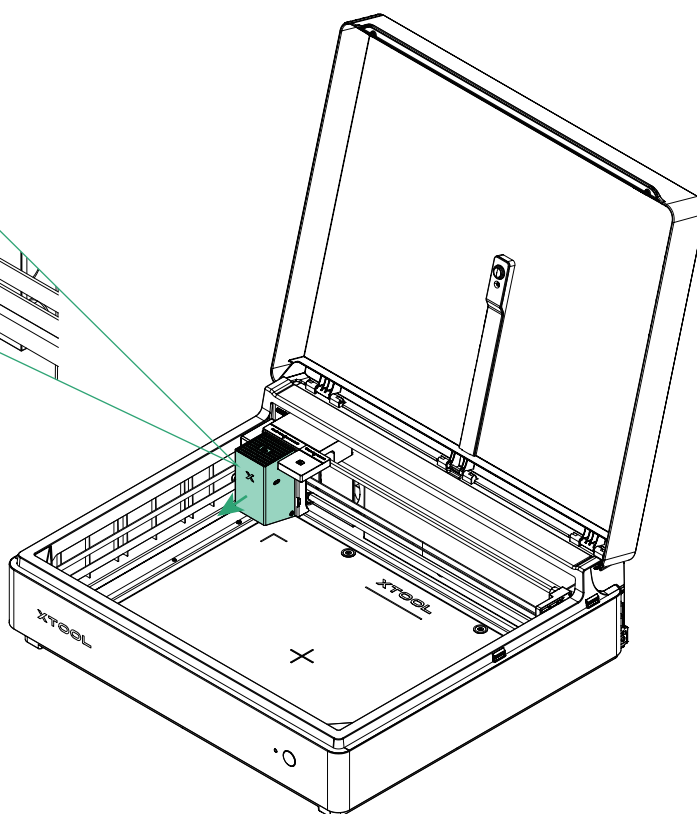
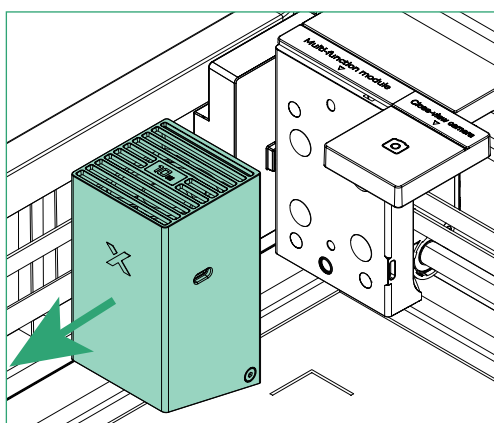
- 1** Naciśnij przełącznik zasilania xTool M2, aby wyłączyć urządzenie.



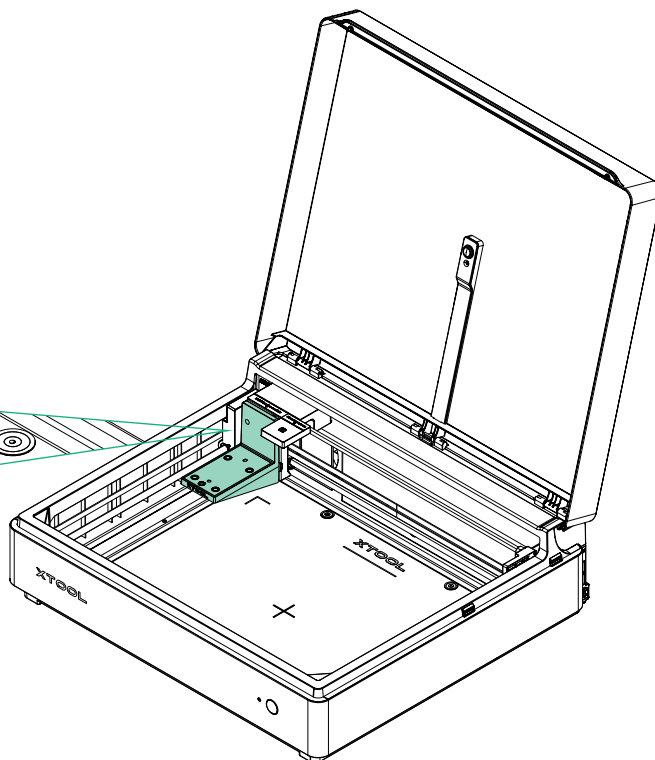
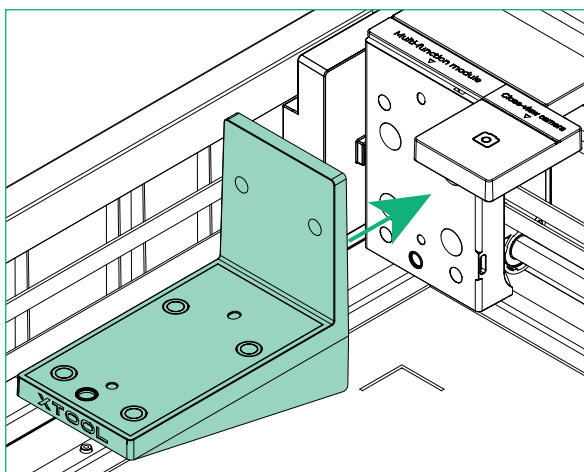
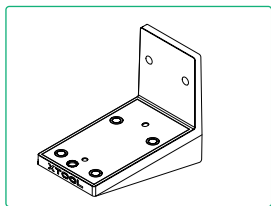
**2** Odłącz kabel połączeniowy modułu.



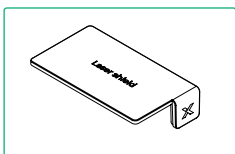
**3** Zdejmij moduł lasera.



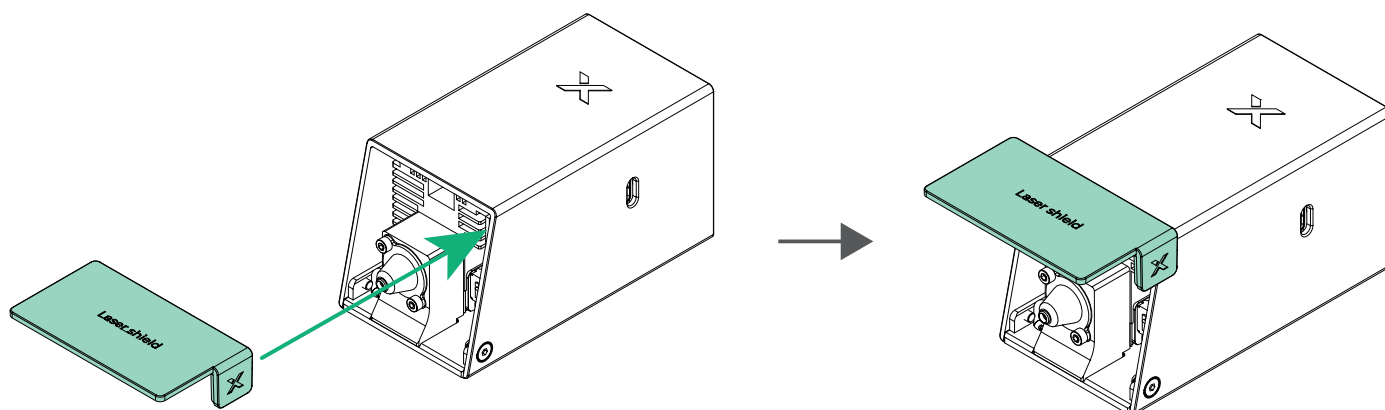
**4** Przymocuj uchwyt do poziomej emisji lasera do uchwyty modułu wielofunkcyjnego.



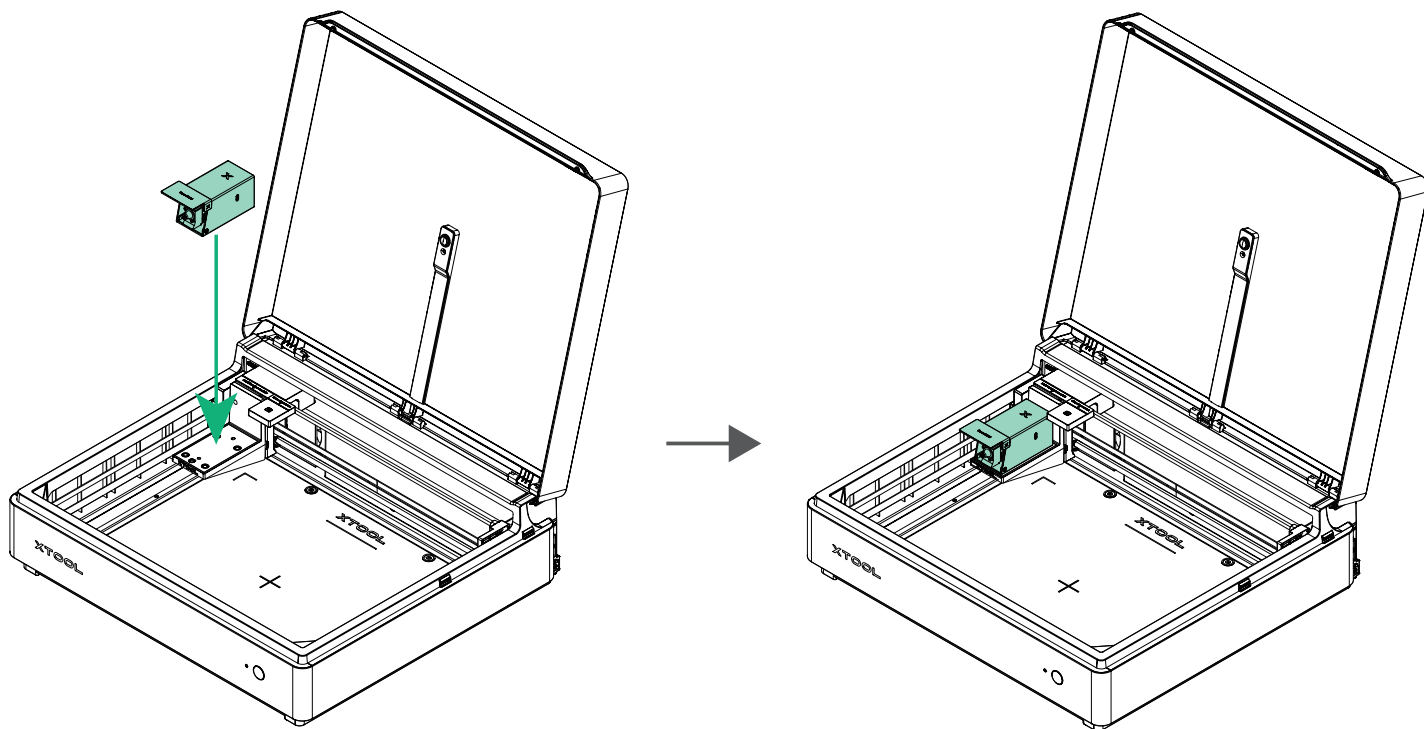
**5** Zamontuj osłonę laserową na module lasera.



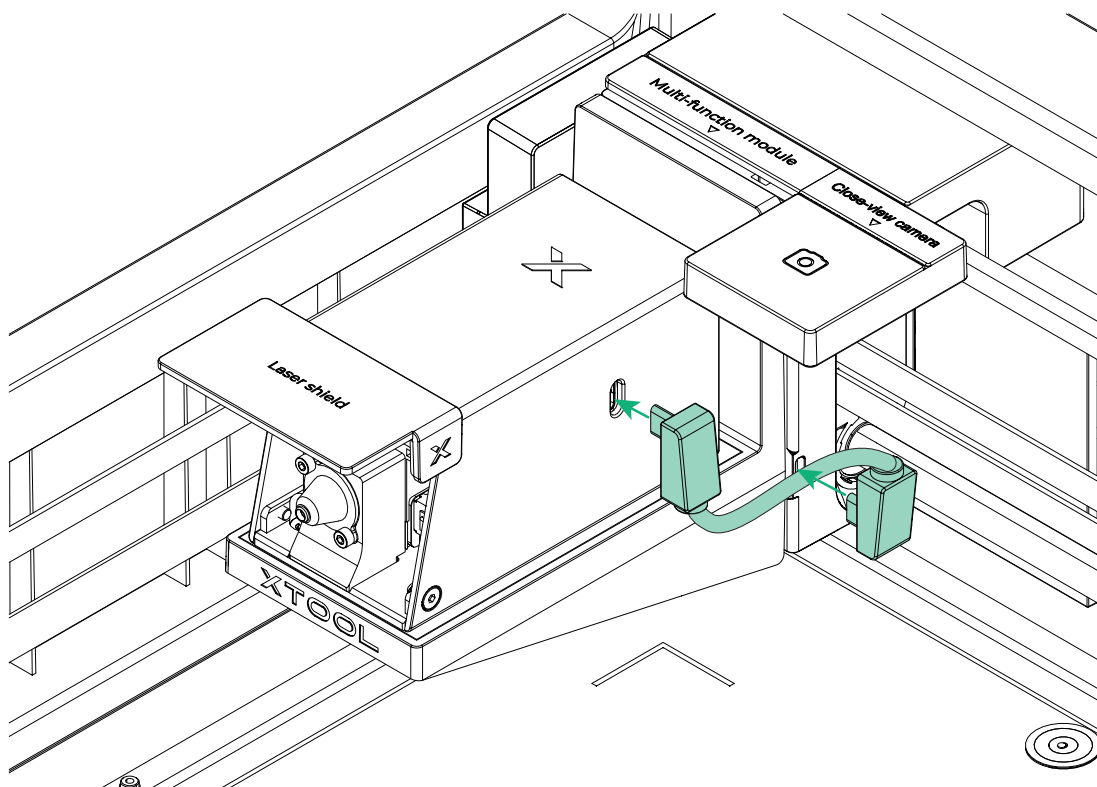
Dla modułu lasera 10 W, 20 W lub 40 W zamontuj osłonę laserową zgodnie z ilustracją. Dla modułu lasera 3 W instalacja osłony laserowej nie jest konieczna.



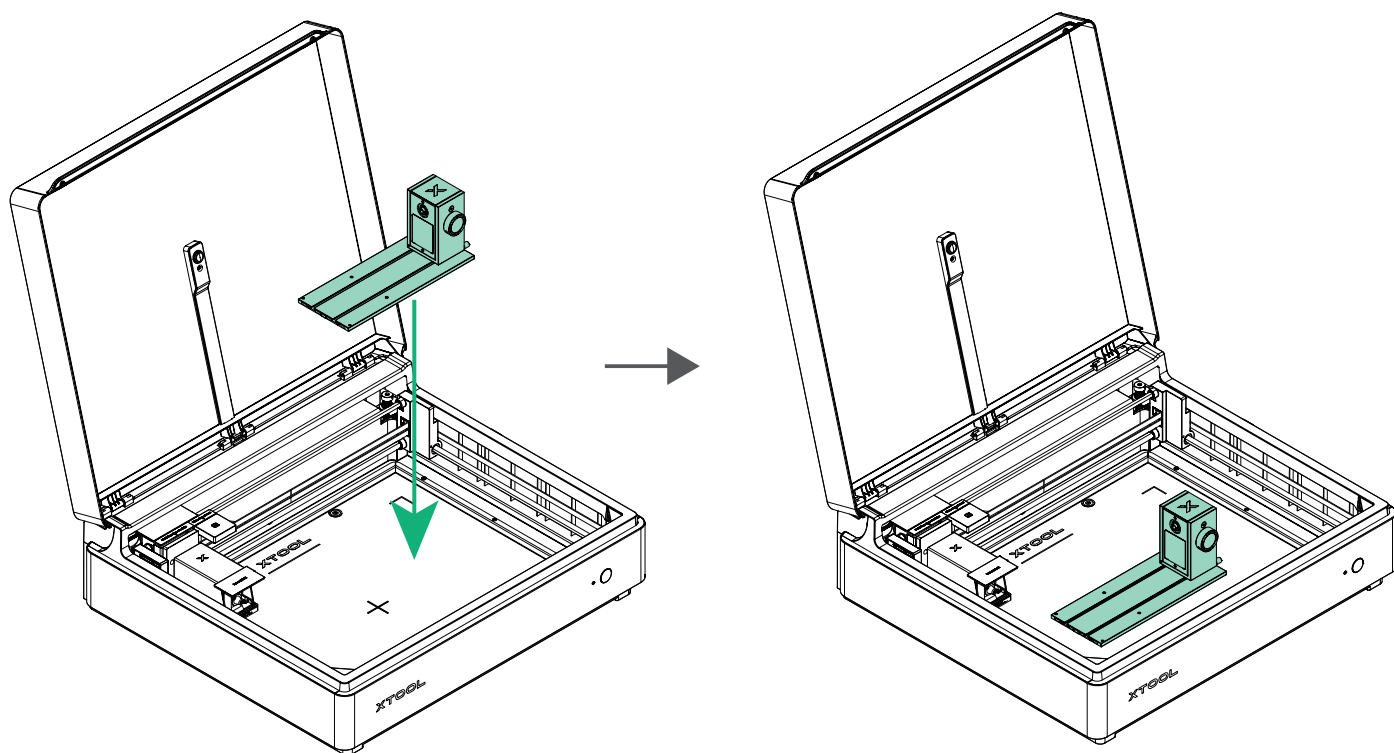
**6** Przymocuj moduł lasera do uchwyty do poziomej emisji lasera.



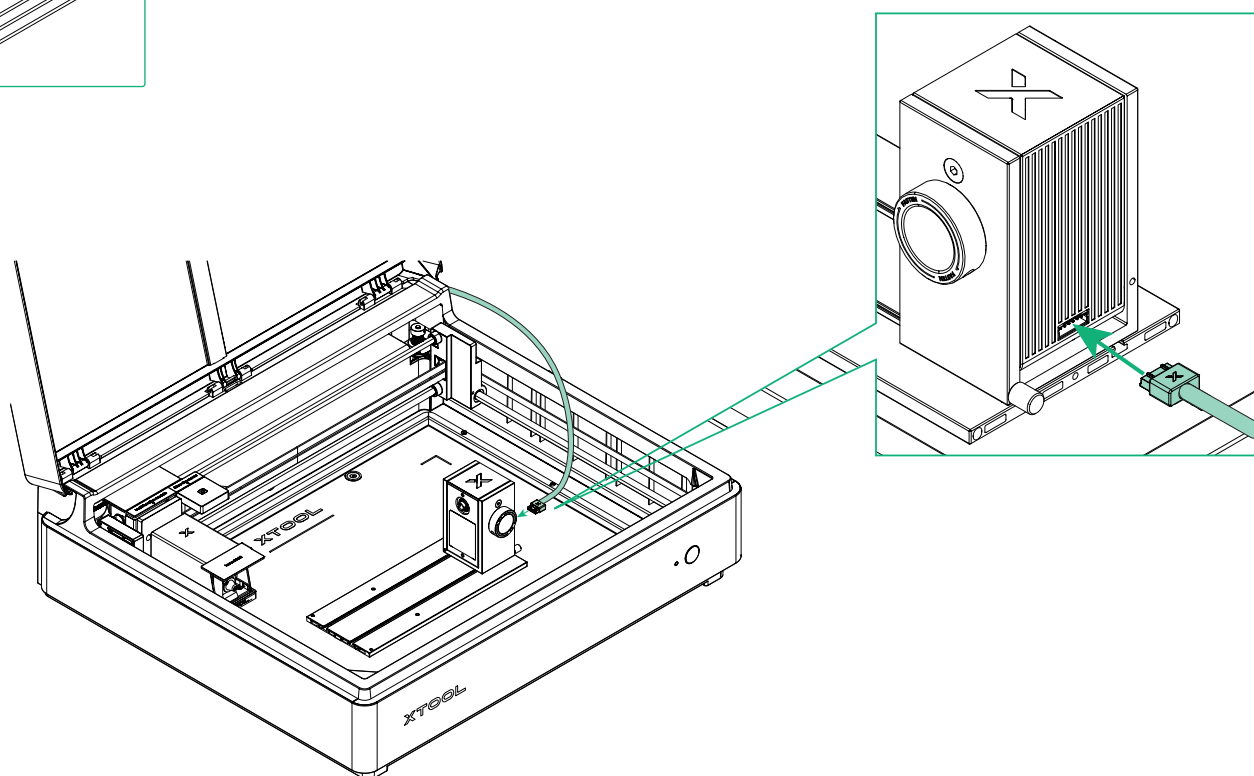
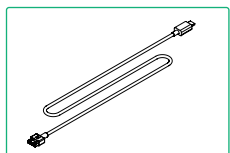
**7** Podłącz moduł lasera do urządzenia za pomocą kabla połączeniowego modułu.



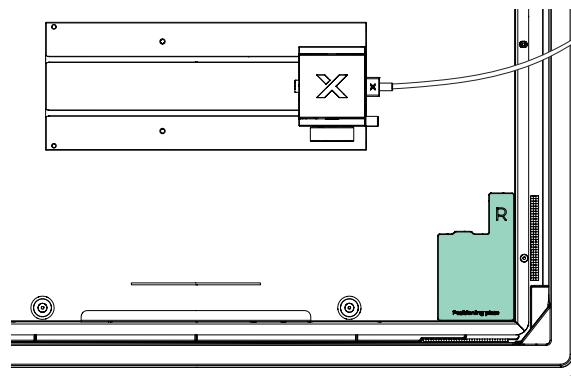
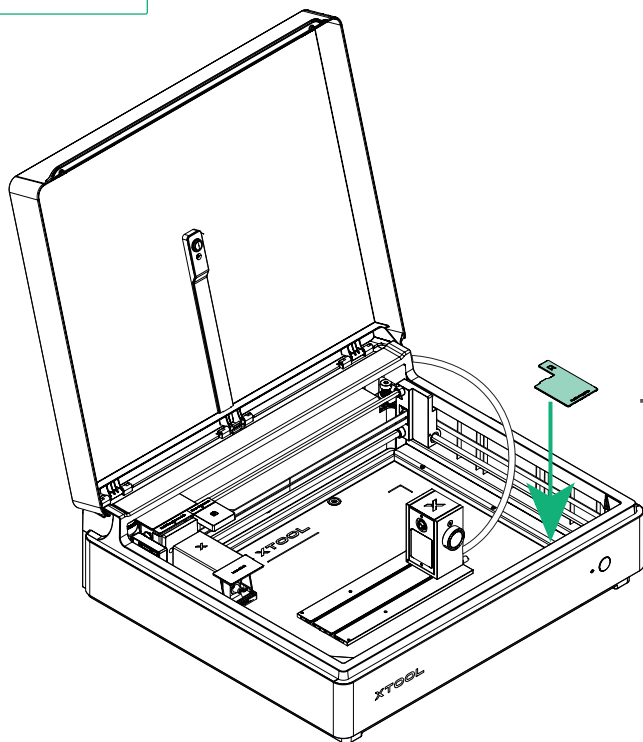
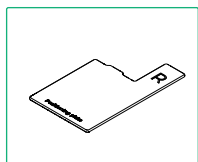
**8** Ustaw zmontowany moduł napędu i główną płytę podstawy blisko środka urządzenia.



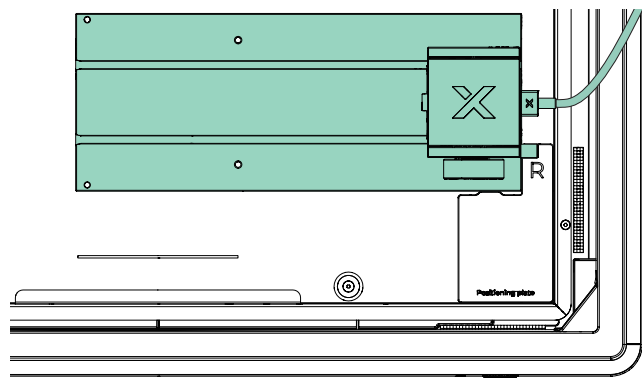
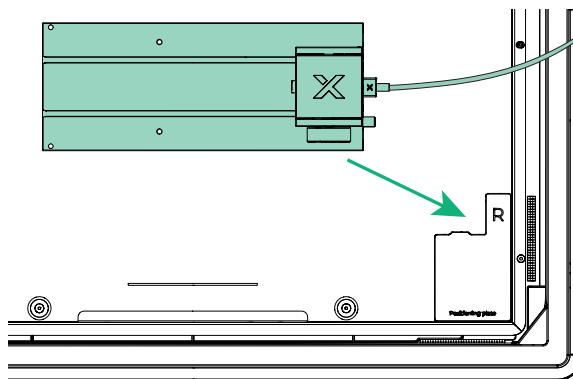
**9** Włóż jeden koniec przewodu połączeniowego urządzenia do portu z tyłu modułu napędu.



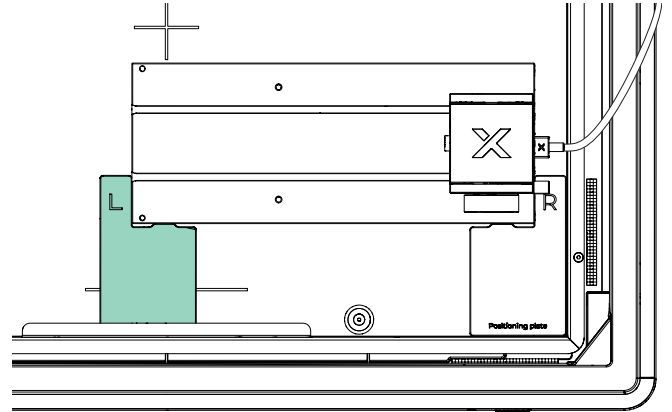
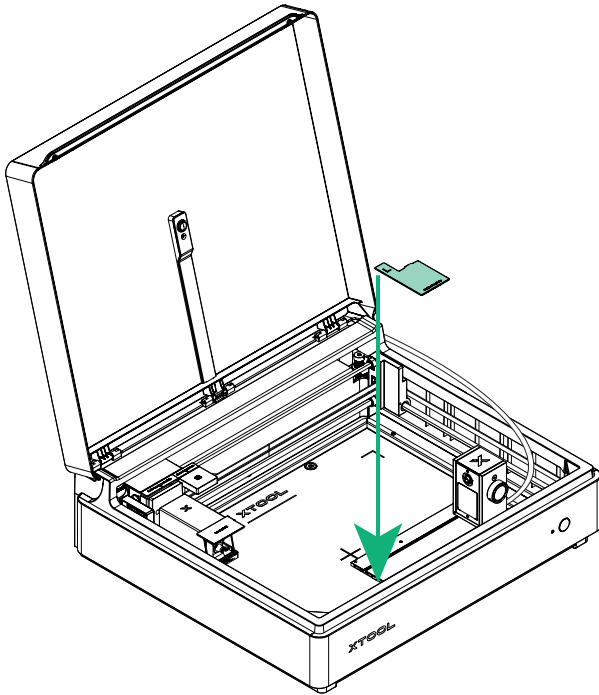
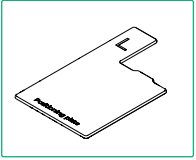
**10** Umieść płytę pozycjonującą w prawym dolnym rogu urządzenia.



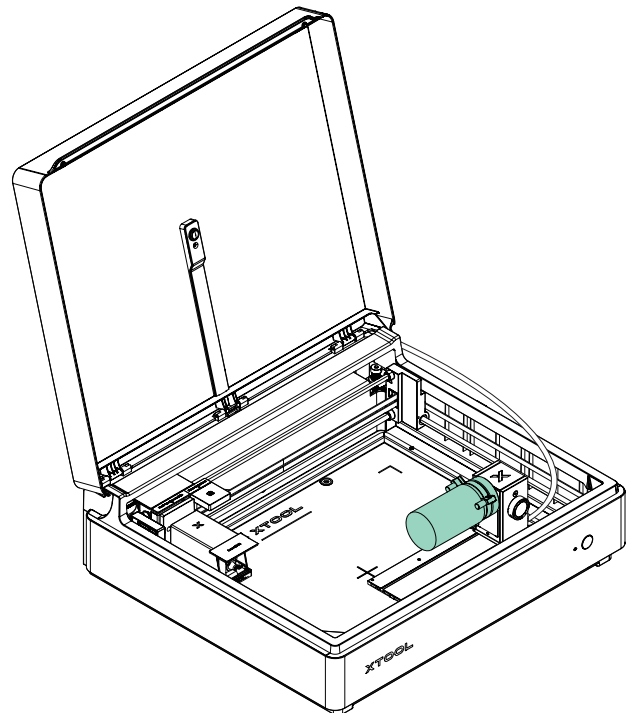
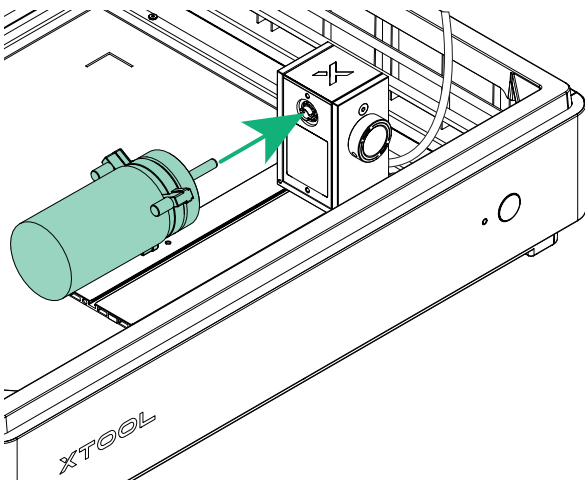
**11** Przesuń Przystawkę obrotową 3 Lite do xTool obok płyty pozycjonującej, upewniając się, że jest stabilnie umieszczona przy płycie.



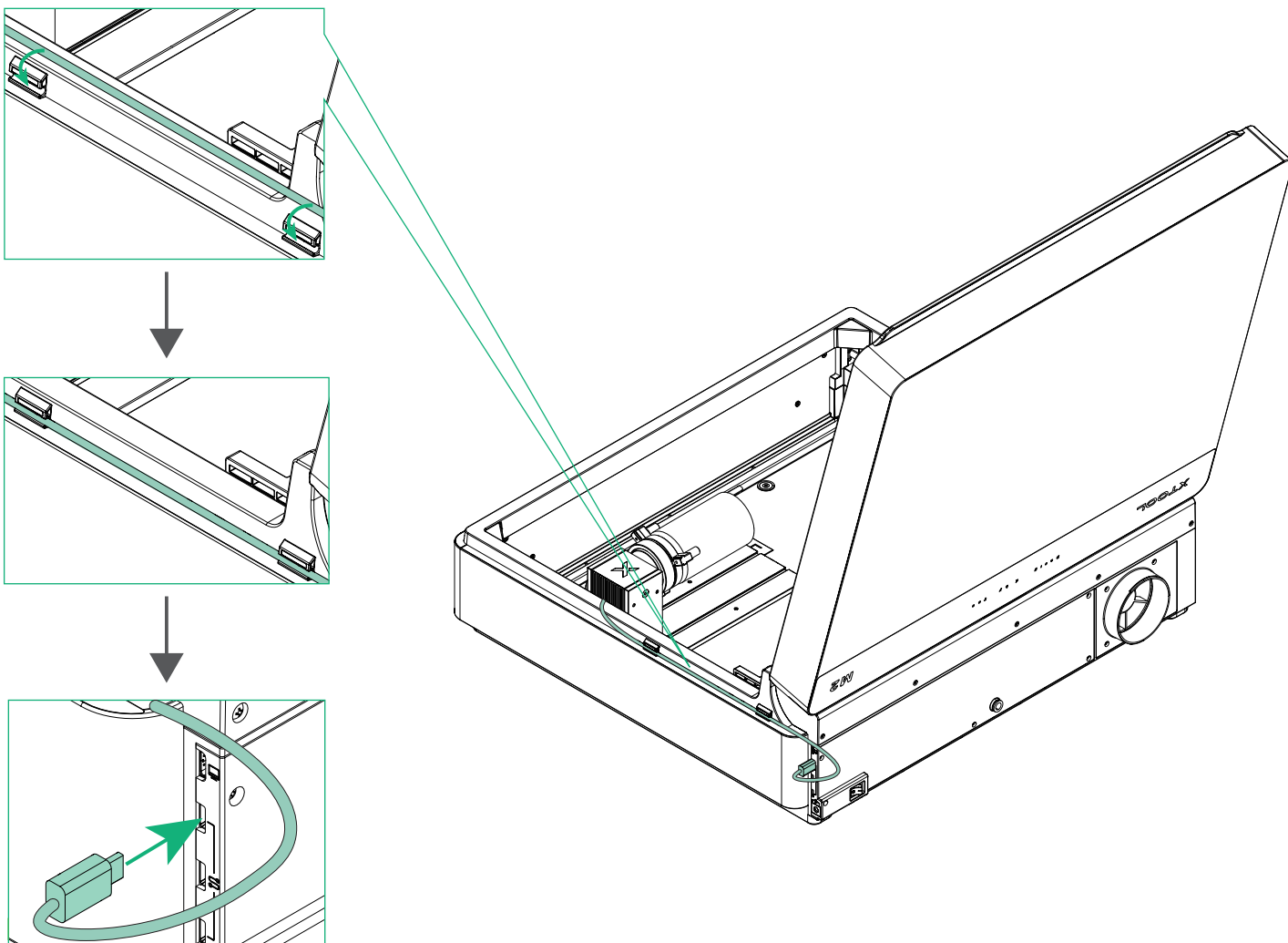
**12** Umieść drugą płytę pozycjonującą po drugiej stronie głównej płyty podstawy.



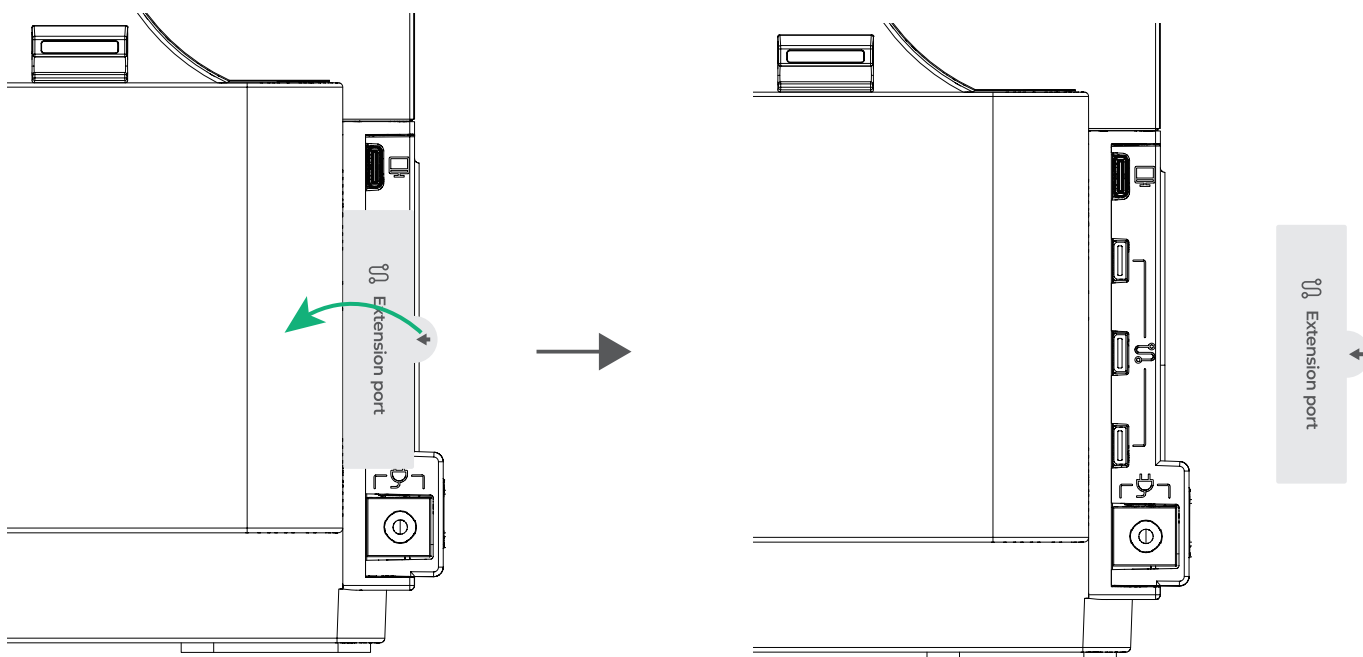
**13** Zamontuj obrabiany element na Przystawce obrotowej 3 Lite do xTool.



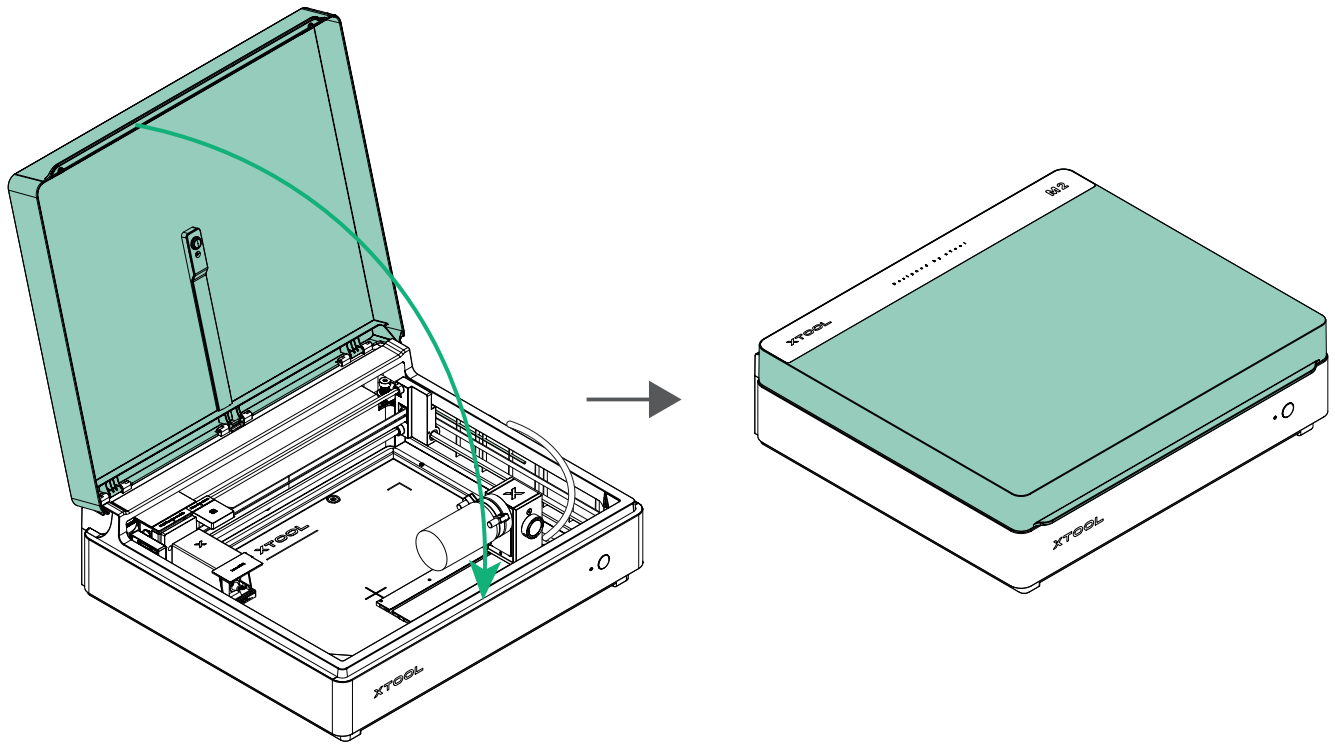
- 14 Zabezpiecz przewód połączeniowy urządzenia w uchwytach kablowych i włóż drugi koniec do dowolnego portu rozszerzeń w urządzeniu.



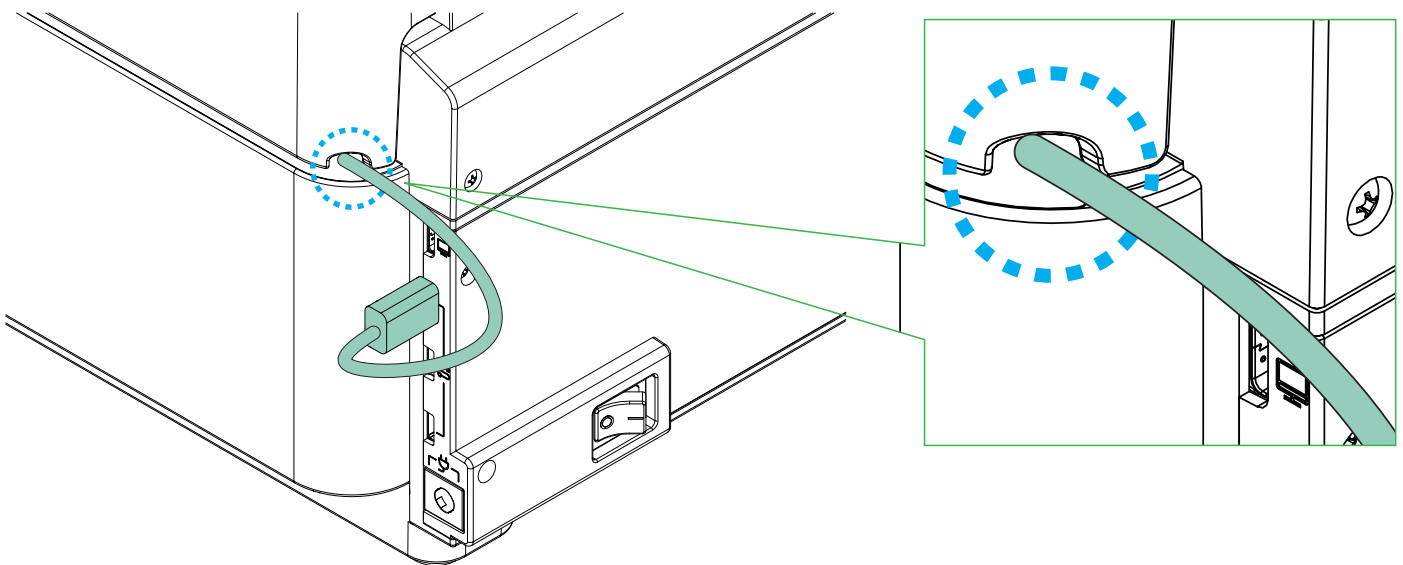
Jeśli nie usunięto jeszcze naklejki z portów rozszerzeń xTool M2, usuń ją najpierw, a następnie włóż drugi koniec przewodu połączeniowego urządzenia do dowolnego portu rozszerzeń.



15 Zamknij pokrywę.



Po zamknięciu pokrywy zawsze sprawdź, czy przewód połączeniowy urządzenia jest prawidłowo poprowadzony przez wycięcie w pokrywie. Jeśli nie jest on prawidłowo ułożony, otwórz pokrywę i wyreguluj przewód, aby upewnić się, że nie jest ściśnięty.



- 16** Otwórz oprogramowanie xTool i postępuj zgodnie z instrukcjami, aby wykonać kolejne kroki. Odwiedź link lub zeskanuj kod QR, aby uzyskać szczegółowe informacje.



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

\*Niektóre wersje językowe zostały przetłumaczone przez sztuczną inteligencję (AI). W przypadku jakichkolwiek nieścisłości lub niejasności prosimy o niezwłoczny kontakt. Jak najszybciej zweryfikujemy i poprawimy treść.

**XTOOL**