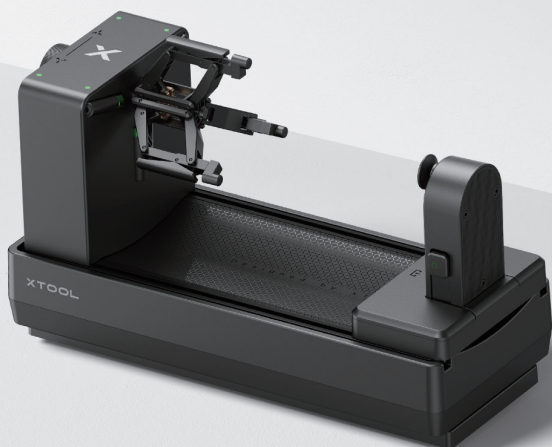


xTOOL

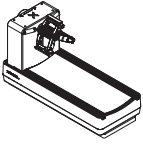
Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트



빠른 시작 가이드

항목 목록	01
Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트 장치	
알아보기	01
인쇄 가능한 공작물의 종류, 규격 및 전처리 요구사항	02
Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트	
사용하기	04

항목 목록



로터리 어태치먼트 본체



테일 모듈



클렌징 물티슈



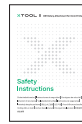
프라이머 물티슈



핀셋



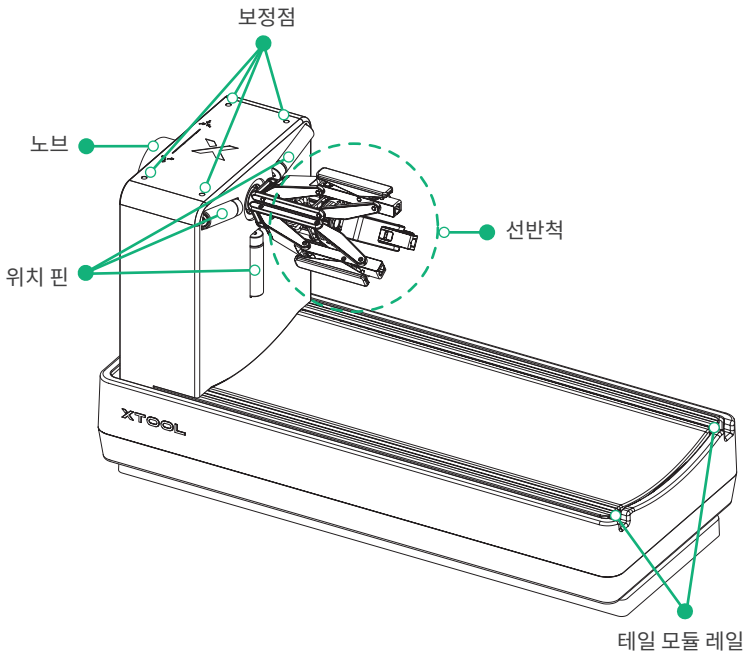
빠른 시작 가이드



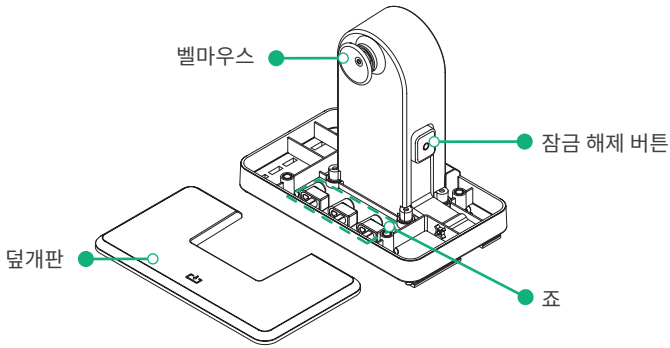
안전 지침

Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트 장치 알아보기

로터리 어태치먼트 본체



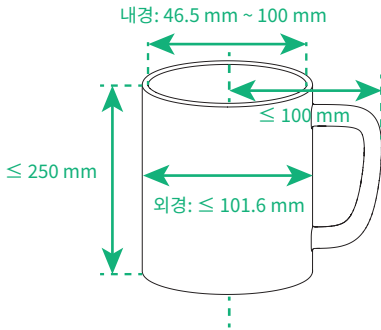
테일 모듈



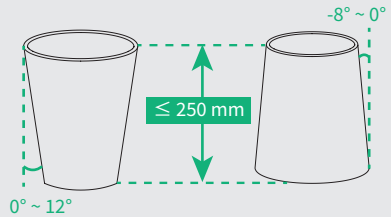
인쇄 가능한 공작물의 종류, 규격 및 전처리 요구사항

인쇄 가능한 공작물의 종류와 규격

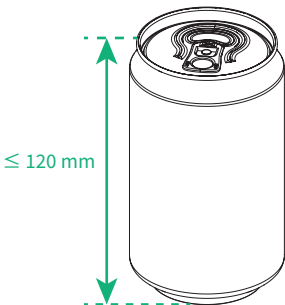
1 개방형 회전식 용기



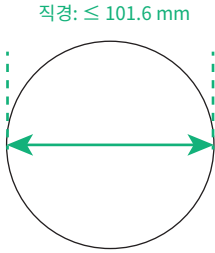
원추대 용기: 경사 범위는 -8° ~ 12°이며, 내경과 외경 범위는 머그컵과 동일합니다.



2 캔



3 구체



로터리 어태치먼트에 적용되는 공작물 범위에 대한 자세한 설명은 QR 코드를 스캔하거나 링크를 방문하여 확인할 수 있습니다.



support.xtool.com/article/3188

공작물 전처리

1 모든 공작물 표면의 기름이나 그리스를 검사하여 제거합니다.

- 내부: 세정제로 기름이나 그리스를 제거한 후 건조시킵니다.
- 외부: 동봉된 클렌징 물티슈로 기름기를 닦아냅니다.

2 유리, 도자기 및 스테인리스 스틸 공작물에 프라이머를 도포합니다.



유리, 도자기 및 스테인리스 스틸 공작물의 경우, 지시에 따라 적절한 프라이머 물티슈로 인쇄 영역을 닦으십시오. 그렇지 않으면 시간이 지남에 따라 인쇄된 이미지의 접착력이 감소하여 이미지가 주름지거나 들뜨거나 벗겨질 수 있습니다.

■ 유리 및 도자기 공작물

공작물 표면이 자연 건조된 후에 동봉된 프라이머 물티슈로 인쇄할 부위를 닦습니다.

■ 스테인리스 스틸 공작물

공작물 표면이 자연 건조된 후, 금속 전용 UV 인쇄 프라이머 물티슈로 인쇄 부위를 닦습니다. 금속 전용 UV 인쇄 프라이머 물티슈는 xTool 공식 웹사이트에서 구입할 수 있습니다.

Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트 사용하기

로터리 어태치먼트 본체 설치하기

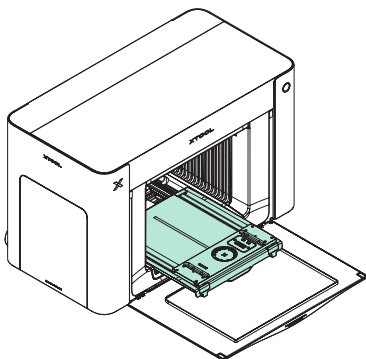
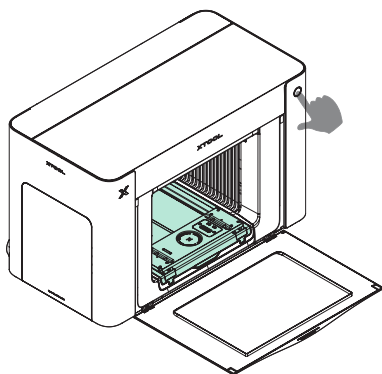
- 1 xTool O1 Omni Printer가 전원이 켜져 있는지 확인하십시오. 시작/일시 정지 버튼을 누르면 확장 베이스가 자동으로 나오게 됩니다.



xTool O1 Omni Printer



확장 베이스에 표준 베이스플레이트나 미니 베이스플레이트 등 부품이 이미 설치되어 있다면, 먼저 해당 부품을 제거하십시오.



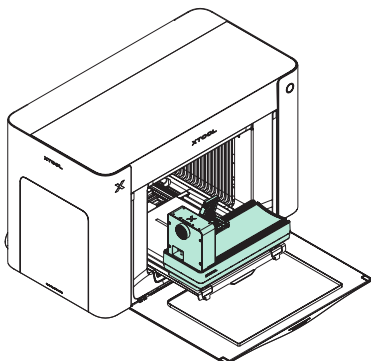
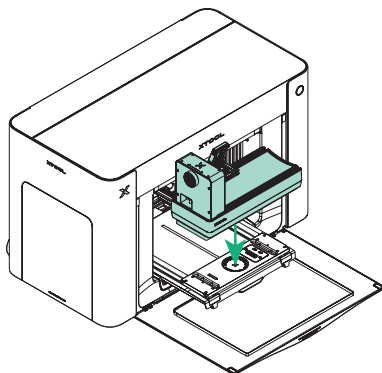
- 2 로터리 어태치먼트 본체를 설치합니다.



로터리 어태치먼트 본체



로터리 어태치먼트가 확장 베이스에 자석 방식으로 견고하게 부착되었는지 확인하십시오.

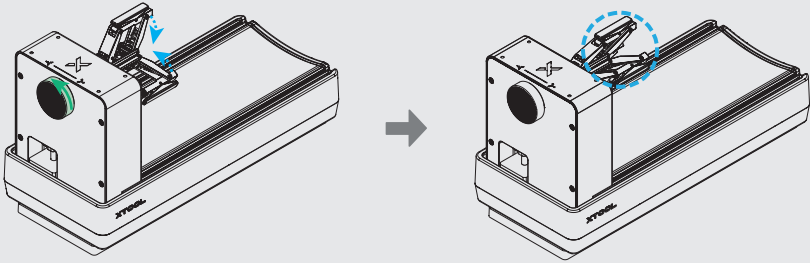


축 보정 (최초 사용)

로터리 어태치먼트를 처음 사용할 때에는 로터리 어태치먼트에 있는 네 개의 보정점을 사용하여 축 보정을 수행합니다. 보정을 시작하기 전에 보정점이 깨끗하게 유지되고 가려지거나 붙이거나 어떤 물건도 올려놓지 않았는지 확인하십시오. xTool 공식 소프트웨어의 지시에 따라 축 보정 작업을 완료하십시오.



축 보정을 진행하기 전에 어떠한 공작물도 설치되어 있지 않은지 확인하십시오. 손잡이를 시계 반대 방향으로 돌려 선반척의 벌어짐 각도를 최소로 조절하십시오.



작업물 설치—머그컵

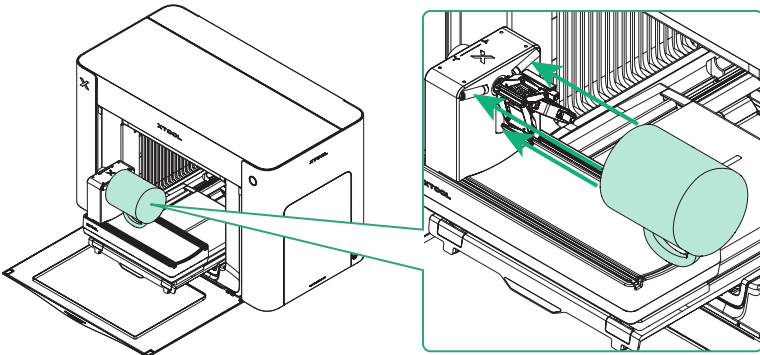
1 머그컵을 선반척 바깥쪽에 씌웁니다.



머그컵

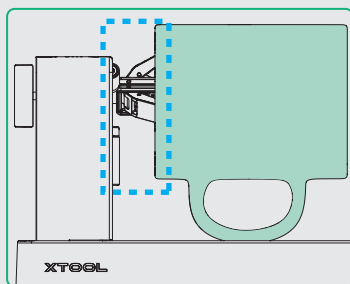
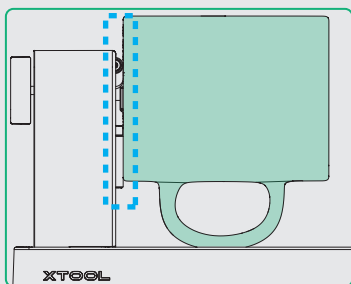


컵 바깥쪽을 선반척으로 끼워서 인쇄하지 마십시오. 컵이 떨어지거나 인쇄가 흐려질 수 있습니다.

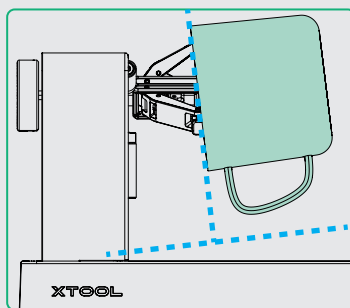
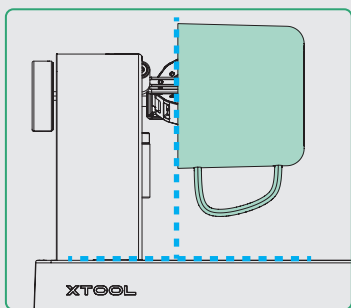




컵의 입구가 위치 핀에 밀착되어 있는지 확인하고 컵 손잡이를 수직으로 아래로 배치하여 인쇄 효과가 최상으로 나오도록 하십시오.

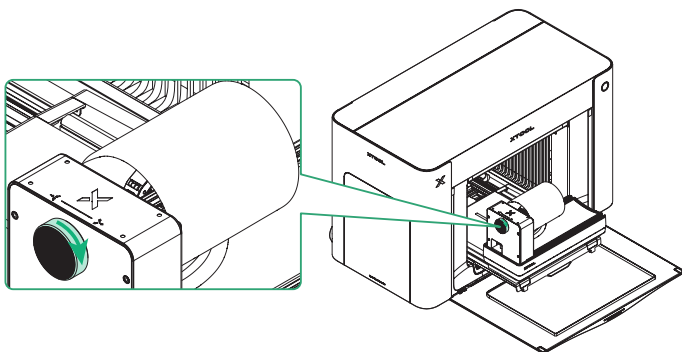


컵 높이가 낮아 컵 입구가 위치 핀에 밀착되지 않는 경우, 컵 입구를 조정하여 수평면에 수직이 되도록 하십시오.



2 머그컵을 고정합니다.

시계 방향으로 노브를 돌려 선반척을 점차 벌려 노브가 더 이상 돌아가지 않고 선반척이 머그컵 안에서 더 이상 회전하지 않을 때까지 조입니다.



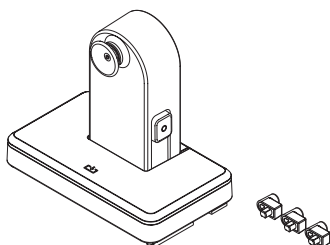
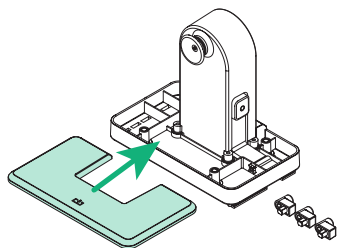
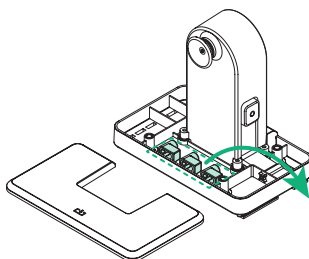
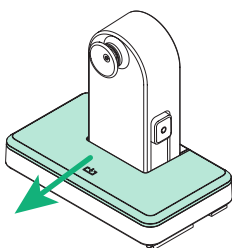
노브를 계속 돌려도 머그컵이 단단히 고정되지 않고 선반척이 머그컵 안에서 회전하는 경우, 머그컵의 내벽과 선반척이 충분히 접촉하지 않아 머그컵을 단단히 고정할 수 없습니다. 이러한 유형의 머그컵을 인쇄에 사용하지 마십시오. 그렇지 않으면 회전 인쇄 중에 머그컵이 미끄러지거나 움직여 인쇄된 이미지의 위치가 어긋날 수 있습니다.

작업물 설치—캔

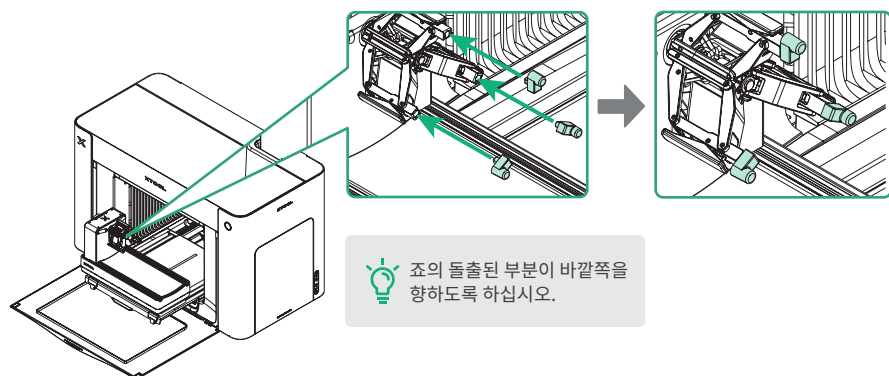
1 테일 모듈의 덮개를 열고 세 개의 조를 꺼낸 후 덮개를 원위치에 놓습니다.



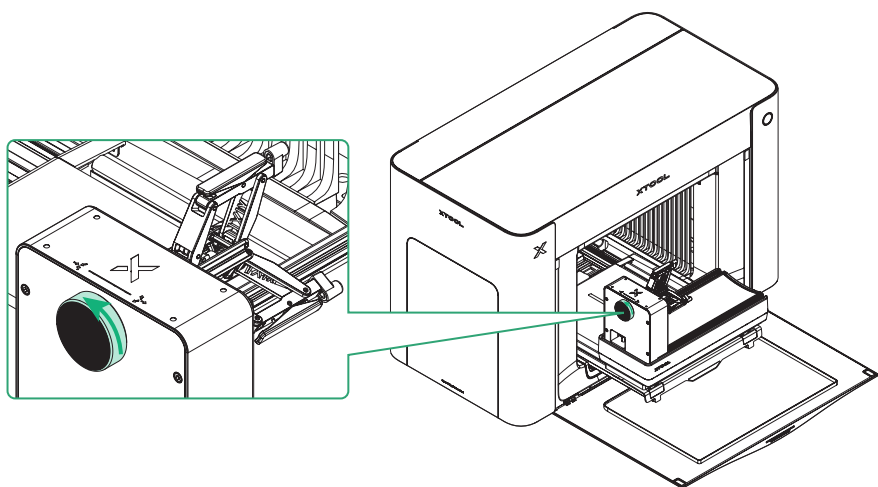
테일 모듈



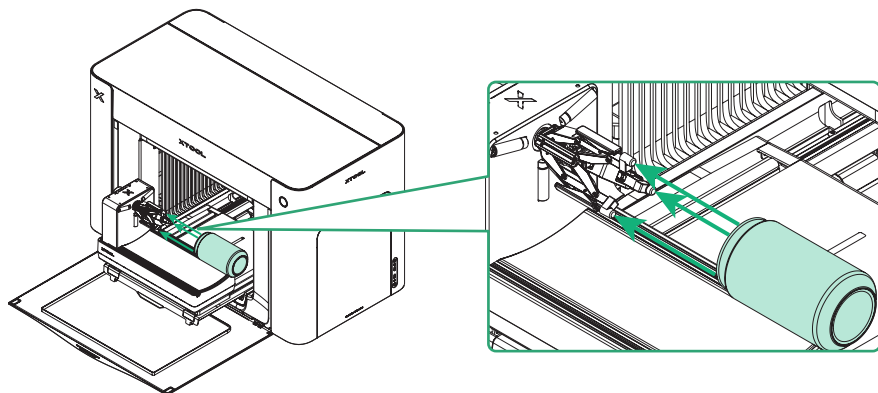
2 죠를 선반척에 설치합니다.



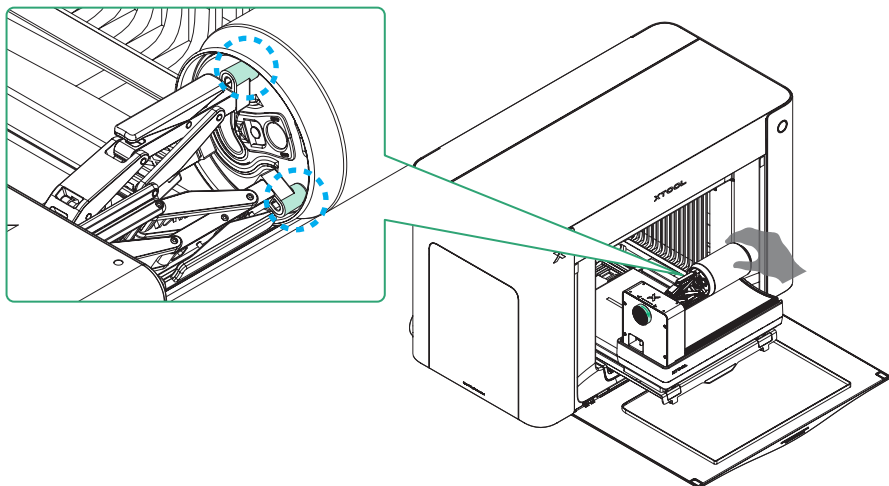
3 노브를 시계 반대 방향으로 돌려 선반척의 벌어짐 각도를 적절히 줄이십시오.



4 캔을 조 위에 올려놓으세요.

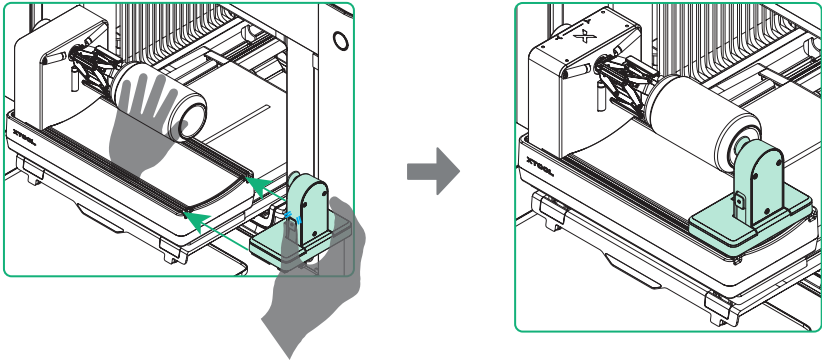


5 노브를 시계 방향으로 돌려 조의 위치를 조정하여 조 가장자리가 캔 윗면 가장자리에 밀착되도록 하십시오.

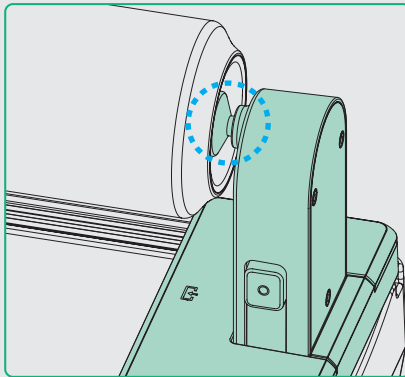
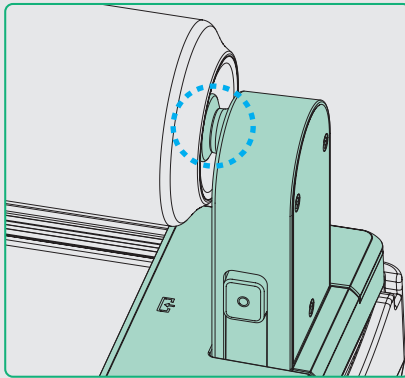


6 테일 모듈을 설치합니다.

테일 모듈의 잠금 해제 버튼을 누른 상태에서 테일 모듈을 테일 모듈 레일을 따라 밀어 캔 바닥면의 중앙에 벨마우스가 닿도록 하십시오. 잠금 해제 버튼을 놓아 테일 모듈을 해당 위치에 고정하십시오.

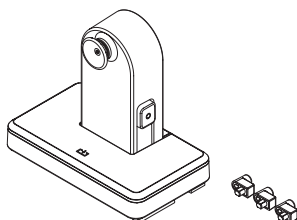
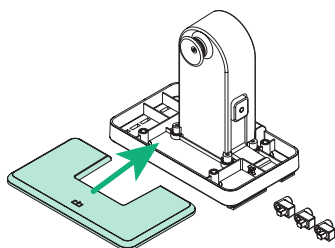
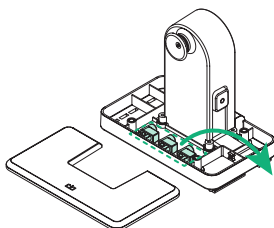
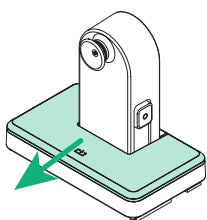


설치 후 벨마우스의 목 부분이 안쪽으로 들어가 있어야 합니다.

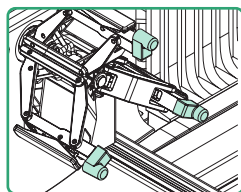
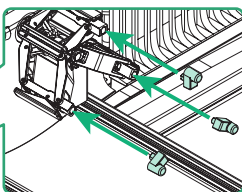
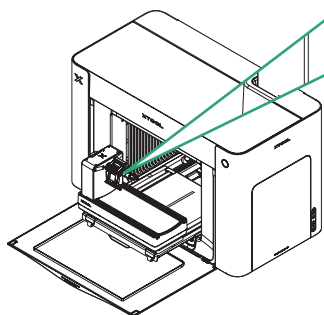


작업물 설치—구체

- 1 테일 모듈의 덮개를 열고 세 개의 죠를 꺼낸 후 덮개를 원위치에 놓습니다.

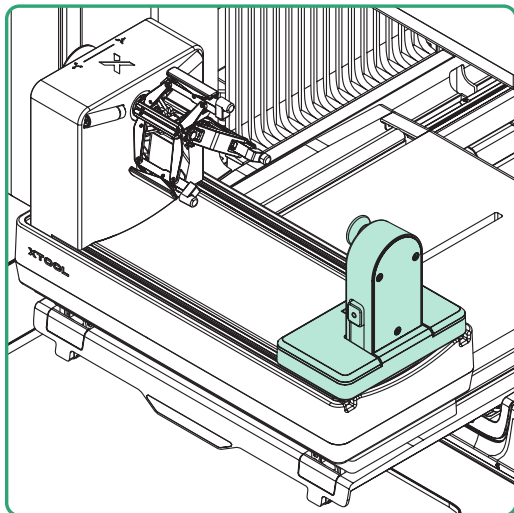
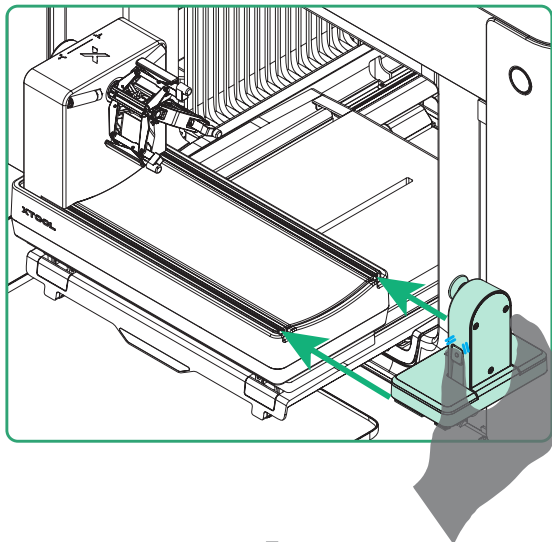


- 2 죠를 선반척에 설치합니다.



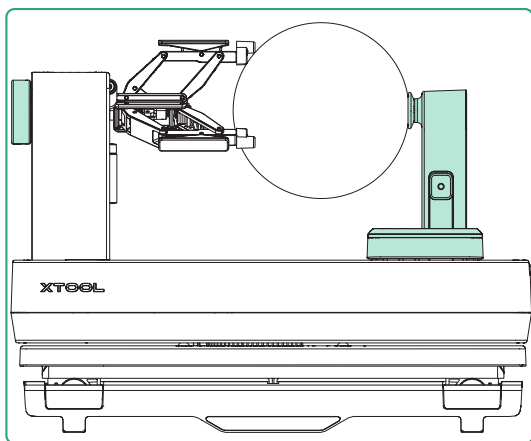
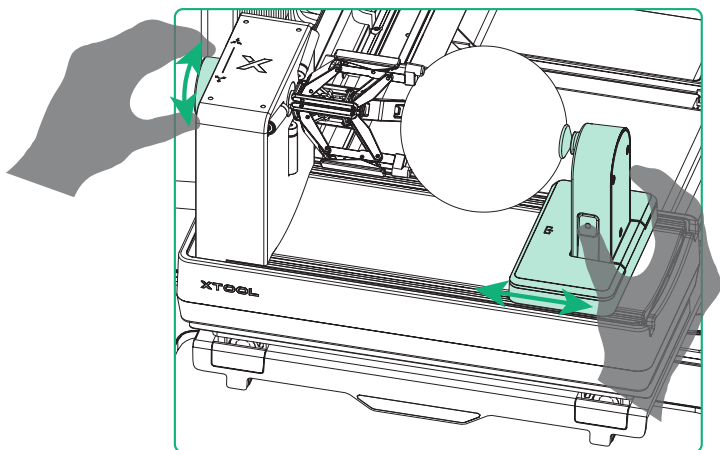
죠의 돌출된 부분이 바깥쪽을
향하도록 하십시오.

- 3 테일 모듈의 잠금 해제 버튼을 누른 상태에서 테일 모듈을 테일 모듈 레일을 따라 밀어 넣으십시오.



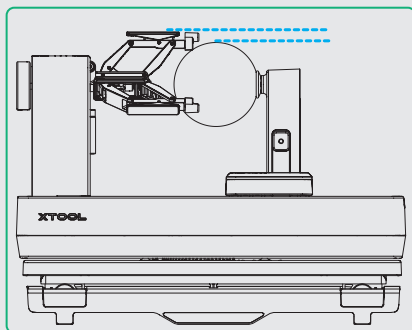
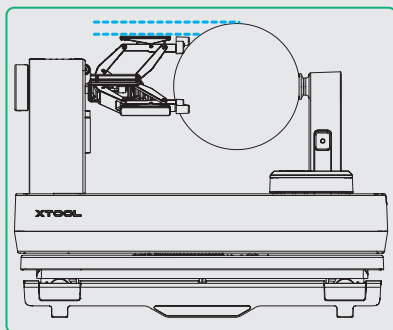
잠금 해제 버튼을 놓으면 테일 모듈이 현재 위치에 자동으로 잠깁니다.

- 4 구체를 조와 테일 모듈 사이에 놓습니다. 잠금 해제 버튼을 누른 채로 테일 모듈을 밀고, 노브를 돌려 조의 간격을 조절하여 구체가 올바르게 고정될 때까지 조정합니다. 아래 그림을 참조하여 고정 상태를 확인하십시오.

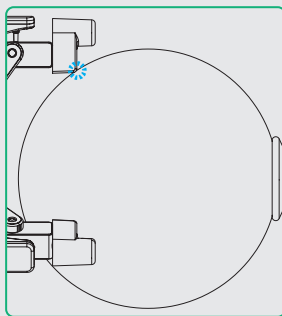
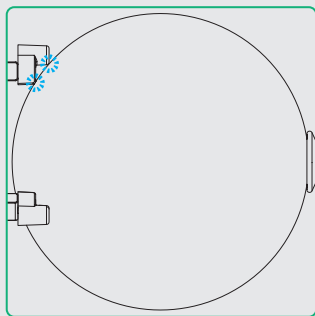




선반적의 상단이 구체의 상단보다 낮도록 하십시오. 그렇지 않으면 구체에 이미지가 인쇄될 수 없습니다.

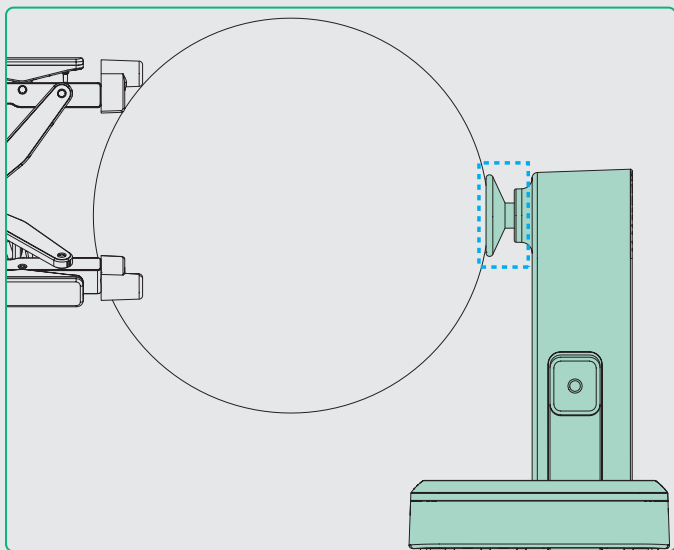
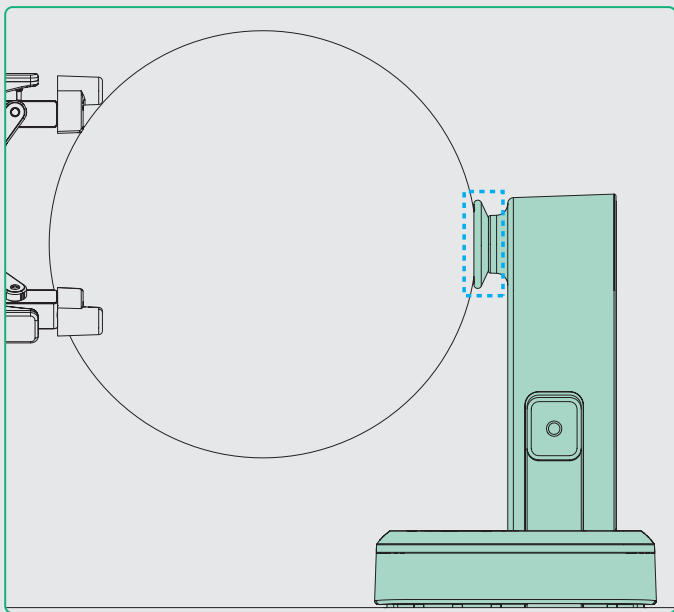


아래 그림과 같이 각 조가 구체와 두 지점에서 접촉하도록 하십시오.



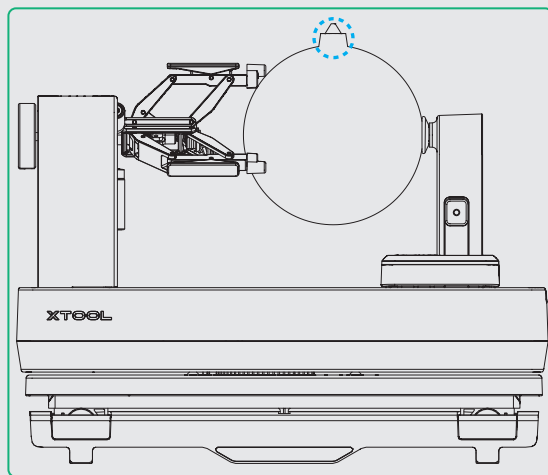
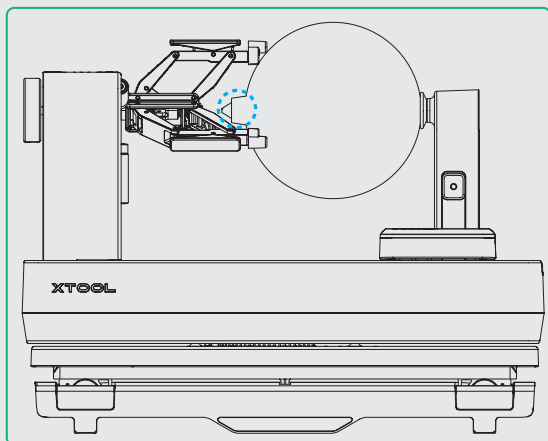


설치 후 벨마우스의 목 부분이 안쪽으로 들어가 있어야 합니다.





크리스마스 오너먼트 또는 돌출부가 있는 기타 구체의 경우, 돌출부를 선반척 쪽으로 향하게 하여 인쇄 영역 밖에 위치하도록 하십시오.

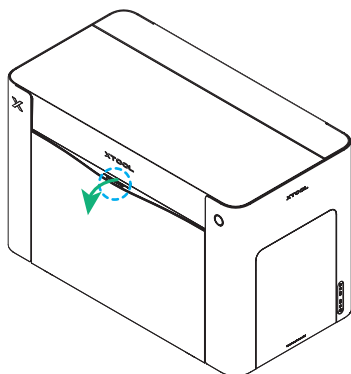


작업물에 인쇄

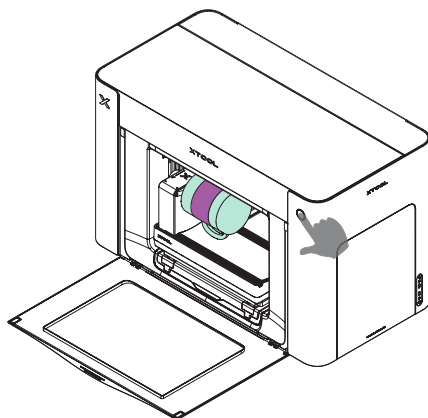
xTool 공식 소프트웨어의 안내에 따라 인쇄 관련 작업을 완료하십시오.

작업물을 꺼냅니다

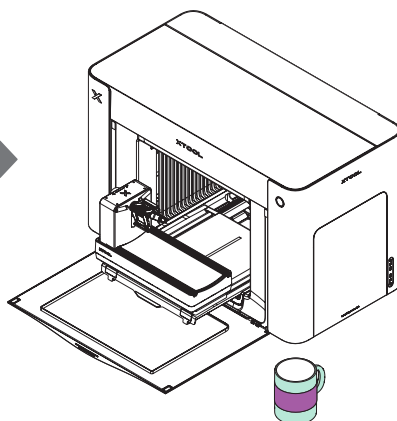
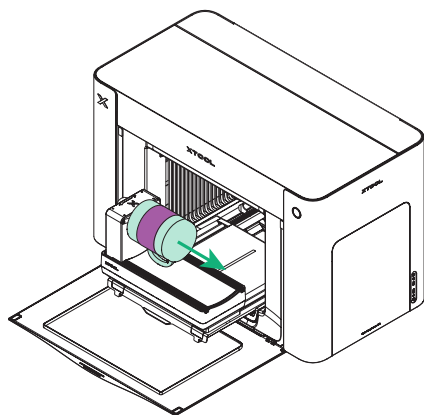
1 가공 완료 후, 전면 덮개를 엽니다.



2 시작/일시 정지 버튼을 누르면 확장 베이스가 자동으로 나오게 됩니다.



3 작업물을 꺼냅니다. 로터리 어태치먼트를 더 이상 사용할 필요가 없으면 위로 들어 올려 분리할 수 있습니다.



인쇄된 공작물을 식기세척기로 세척하지 마십시오. 반드시 손으로만 세척하십시오.

XTOOL