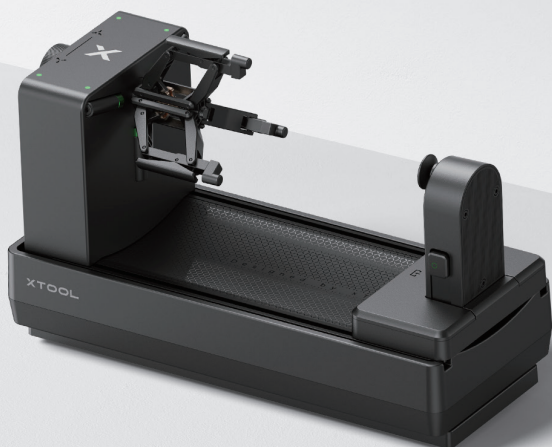


xTOOL

Sambungan Berputar xTool OR1 untuk Omni Printer



Panduan Mula Pantas

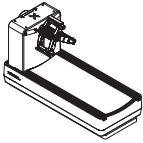
Senarai item	01
---------------------	-----------

Temui Sambungan Berputar xTool OR1 untuk Omni Printer	01
--	-----------

Jenis bahan kerja yang boleh dicetak, spesifikasi dan keperluan prarawatan	02
---	-----------

Gunakan Sambungan Berputar xTool OR1 untuk Omni Printer	04
--	-----------

Senarai item



Unit utama sambungan berputar



Modul ekor



Tisu pembersih



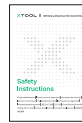
Tisu primer



Penyepit



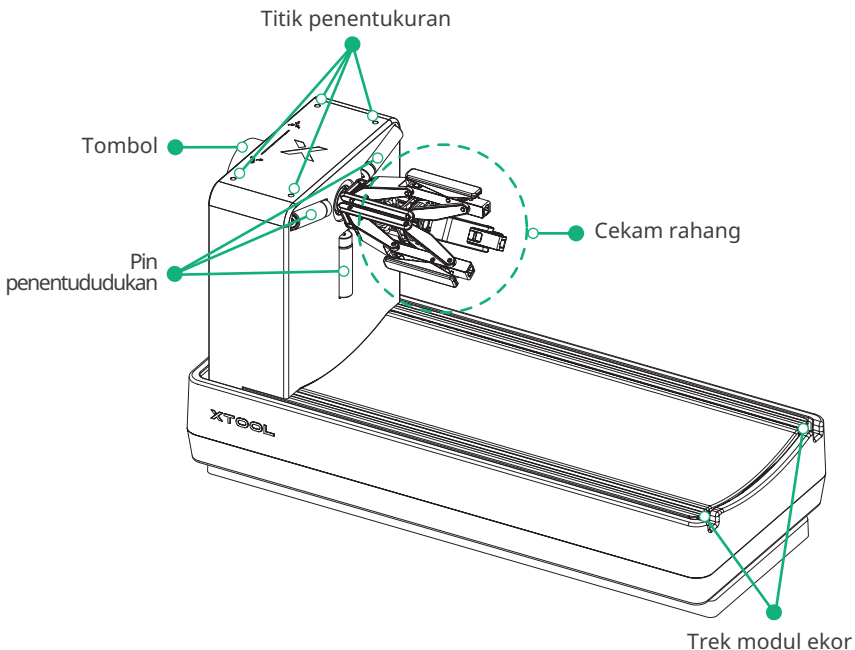
Panduan Mula Pantas



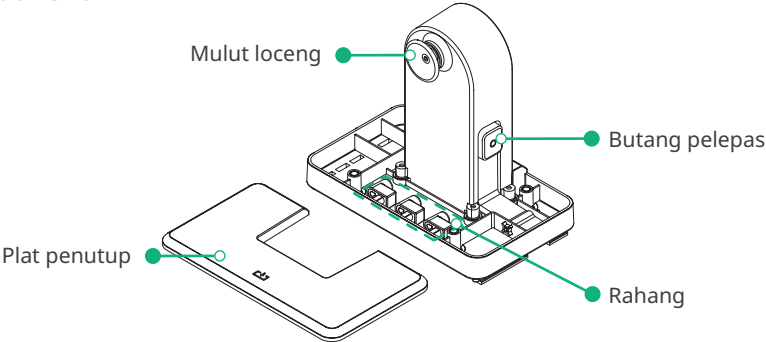
Arahan Keselamatan

Temui Sambungan Berputar xTool OR1 untuk Omni Printer

Unit utama sambungan berputar



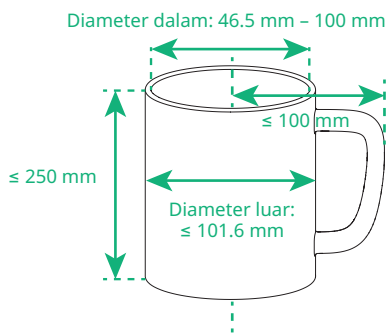
Modul ekor



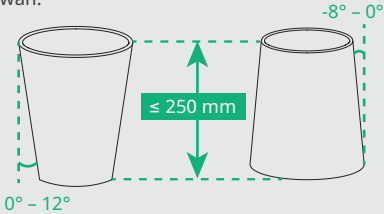
Jenis bahan kerja yang boleh dicetak, spesifikasi dan keperluan prarawatan

Jenis dan spesifikasi bahan kerja yang disokong

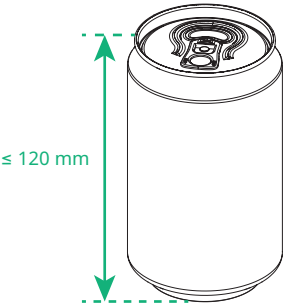
1 Bekas berbentuk putaran terbuka



Bekas berbentuk kon terpotong: Julat tirus ialah -8° hingga 12°, dan julat diameter dalam serta luar adalah selaras dengan diameter sebuah cawan.

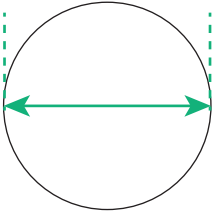


2 Tin minuman



3 Objek berbentuk sfera

Diameter: $\leq 101.6 \text{ mm}$



Untuk maklumat terperinci mengenai julat bahan kerja yang serasi dengan sambungan berputar, imbas kod QR atau lawati pautan tersebut.



support.xtool.com/article/3188

Prarawatan bahan kerja

1 Periksa dan buang sebarang minyak atau gris daripada permukaan bahan kerja.

- **Permukaan dalam:** Buang sebarang minyak atau gris menggunakan bahan pencuci, kemudian keringkan sehingga benar-benar kering.
- **Permukaan luar:** Lap sebarang minyak atau gris menggunakan tisu pembersih yang disertakan.

2 Sapukan primer pada bahan kerja kaca, seramik dan keluli tahan karat.



Bagi bahan kerja kaca, seramik dan keluli tahan karat, lap kawasan cetakan dengan tisu primer yang sesuai seperti yang diarahkan. Jika tidak, imej yang dicetak mungkin kehilangan daya lekatan dari semasa ke semasa dan berkedut, terangkat atau terkopek.

■ Bahan kerja kaca dan seramik

Selepas permukaan bahan kerja kering sendiri, lap kawasan cetakan menggunakan tisu primer yang disertakan.

■ Bahan kerja keluli tahan karat

Selepas permukaan bahan kerja kering sendiri, lap kawasan cetakan menggunakan Tisu Primer Percetakan UV untuk Logam. Ia tersedia untuk dibeli di laman web rasmi xTool.

Gunakan Sambungan Berputar xTool O1 untuk Omni Printer

Pasangkan unit utama sambungan berputar

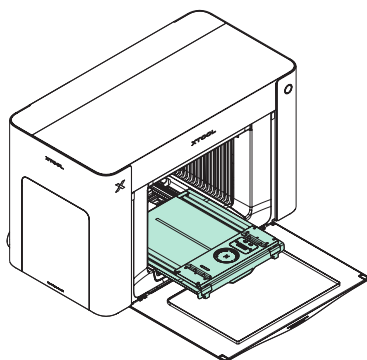
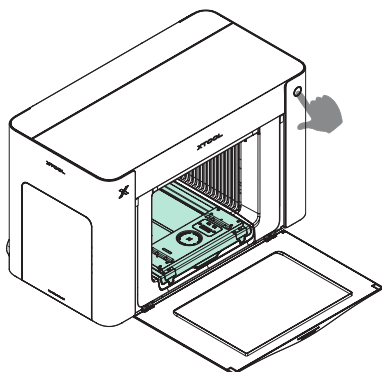
- 1 Pastikan kuasa xTool O1 Omni Printer dihidupkan. Tekan butang Mula/Henti, dan pangkalan sambungan akan terkeluar secara automatik.



xTool O1 Omni Printer



Jika plat asas dipasang pada pangkalan sambungan, tanggalkan plat asas terlebih dahulu.



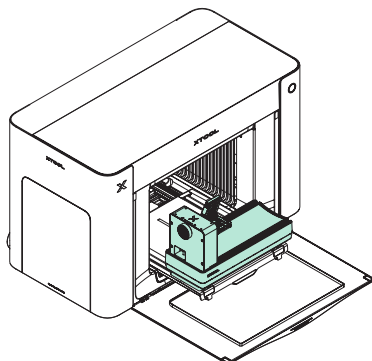
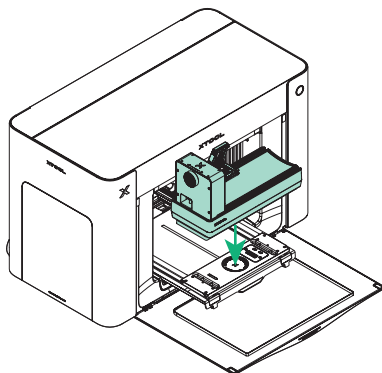
- 2 Pasangkan unit utama sambungan berputar.



Unit utama sambungan berputar



Pastikan unit utama sambungan berputar dipasang dengan kukuh pada pangkalan sambungan menggunakan sambungan magnet.

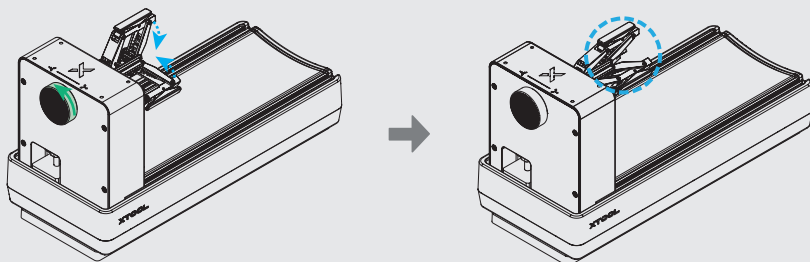


Penentuan paksi (penggunaan pertama)

Apabila menggunakan alat tambahan putar buat kali pertama, lakukan penentuan paksi menggunakan empat titik penentuan pada alat tambahan putar. Pastikan titik-titik tersebut bersih dan tidak terhalang. Ikuti arahan dalam perisian xTool untuk melengkapkan proses penentuan paksi.



Sebelum melakukan penentuan paksi, pastikan tiada bahan kerja dipasang. Putar tombol lawan arah jam untuk melaraskan sudut bukaan cekam rahang kepada minimum.



Pasangkan bahan kerja—cawan

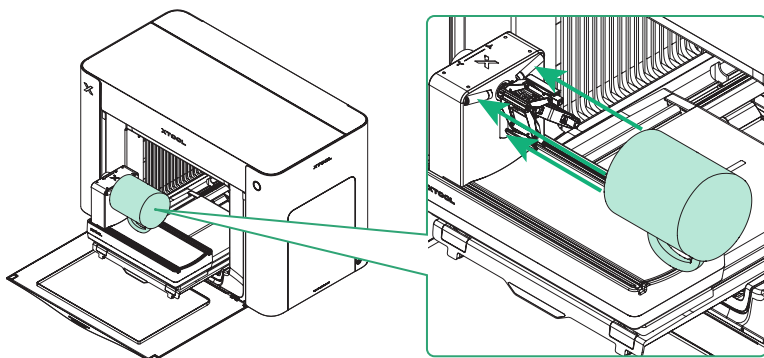
- 1 Letakkan bibir cawan pada bahagian luar cekam rahang.



Cawan

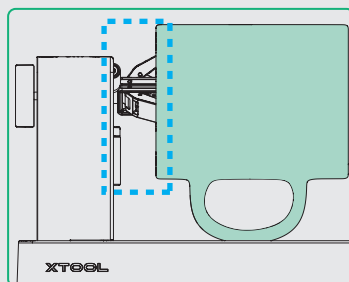
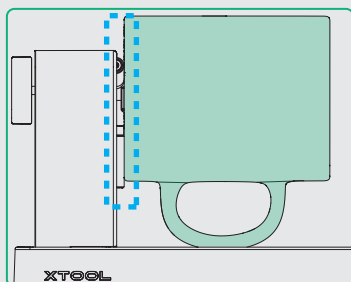


Jangan gunakan cekam rahang untuk mencengkam cawan semasa mencetak, kerana cawan mungkin terjatuh atau hasil cetakan boleh menjadi kabur.

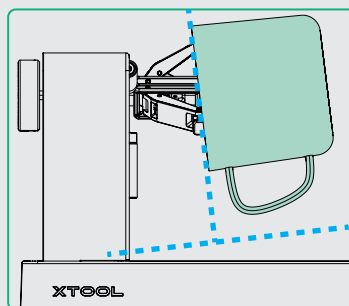
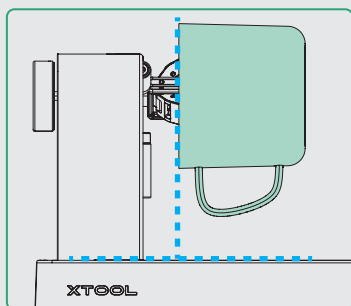




Untuk hasil cetakan yang optimum, pastikan bibir cawan sejajar rapat dengan pin penentu kedudukan dan pemegang menghadap ke bawah.

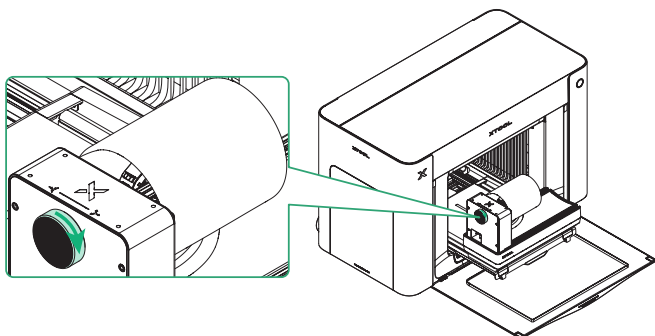


Jika cawan terlalu pendek untuk sejajar rapat dengan pin penentu kedudukan, laraskan bibir cawan supaya ia tegak lurus dengan satah mendatar.



2 Kukuhkan cawan.

Putar tombol mengikut arah jam untuk membuka cekam rahang secara beransur-ansur sehingga tombol tidak dapat diputar lagi dan cekam rahang tidak lagi berputar di dalam cawan.



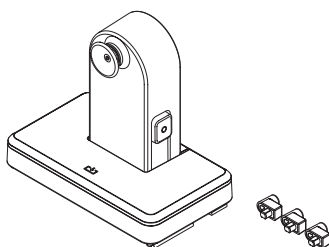
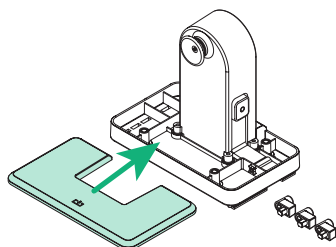
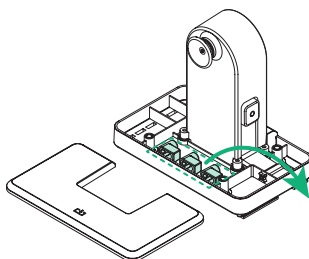
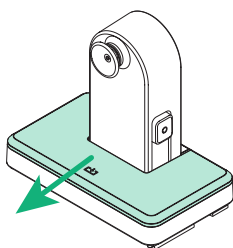
Jika cawan masih tidak dapat dicengkam dengan kukuh walaupun tombol terus diputar dan cekam rahang berputar di dalam cawan, dinding dalam cawan tidak dapat bersentuhan secukupnya dengan cekam rahang dan cawan tidak dapat dipegang dengan kukuh. Jangan gunakan cawan jenis ini untuk mencetak. Jika tidak, cawan mungkin tergelincir atau beralih semasa pencetakan berputar, menyebabkan imej yang dicetak menjadi tidak sejajar.

Pasangkan bahan kerja—tin minuman

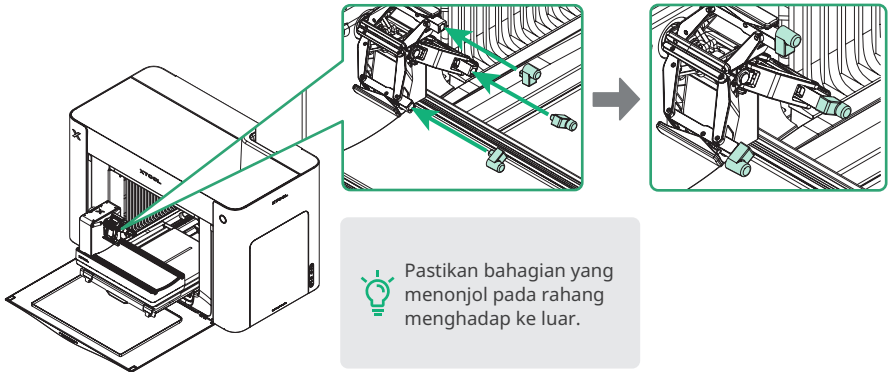
- 1 Buka plat penutup pada modul ekor, keluarkan tiga rahang, kemudian pasang semula plat penutup ke kedudukan asalnya.



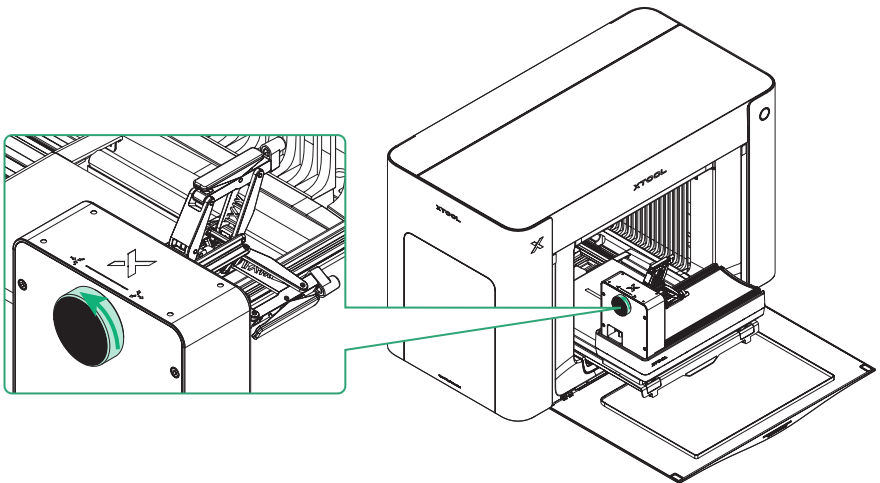
Modul ekor



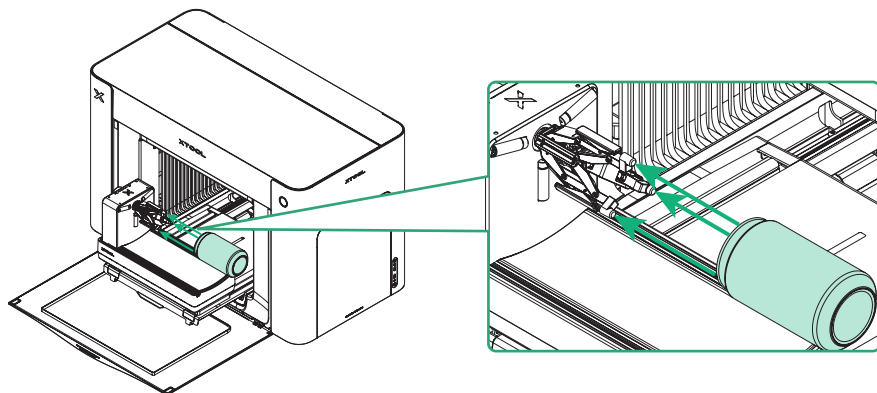
2 Pasangkan rahang ke cekam rahang.



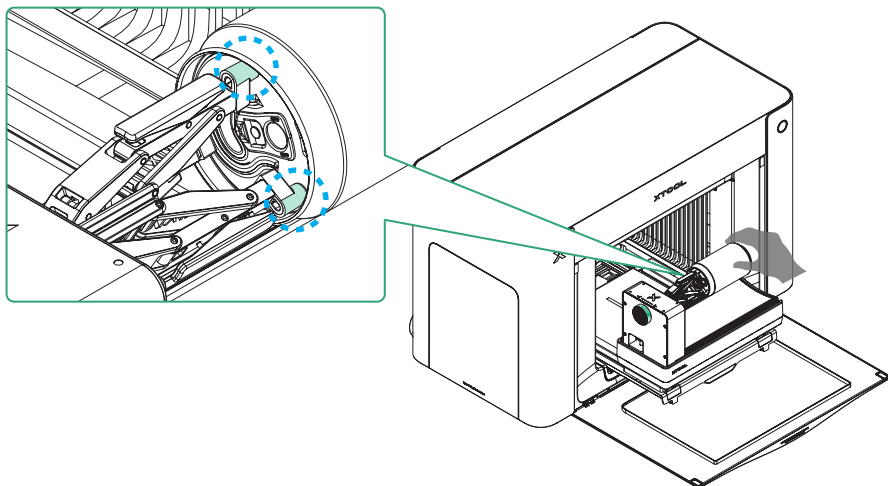
3 Putar tombol lawan arah jam untuk mengurangkan bukaan cekam rahang dengan sewajarnya.



- 4** Letakkan tin minuman rapat pada rahang.

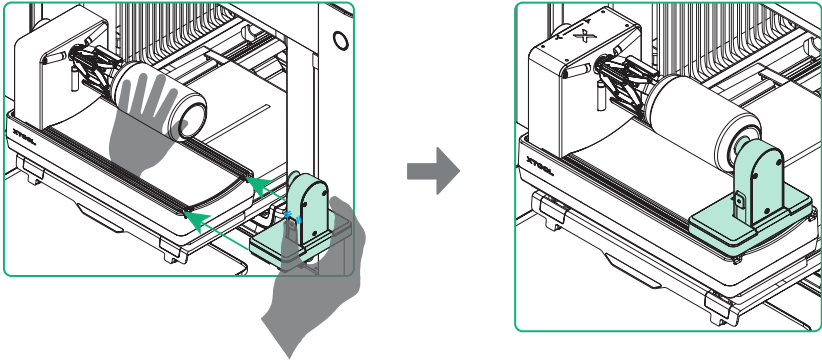


- 5** Putar tombol mengikut arah jam untuk melaraskan kedudukan rahang, pastikan tepi rahang rapat dengan tepi permukaan atas tin minuman.

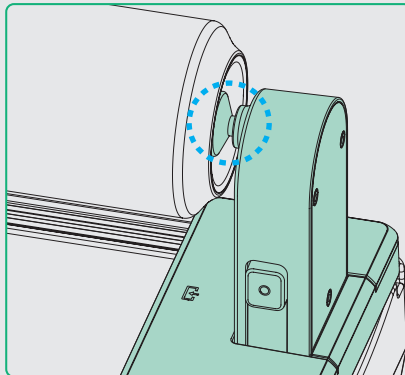
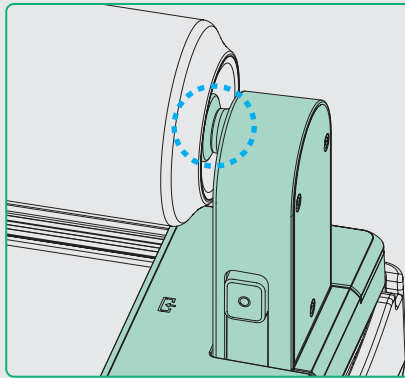


6 Pasangkan modul ekor.

Tekan dan tahan butang pelepas pada modul ekor. Gelongsorkan modul ekor sepanjang trek modul ekor sehingga mulut loceng bersandar pada bahagian tengah bawah tin. Lepaskan butang pelepas untuk mengunci modul ekor pada kedudukannya.

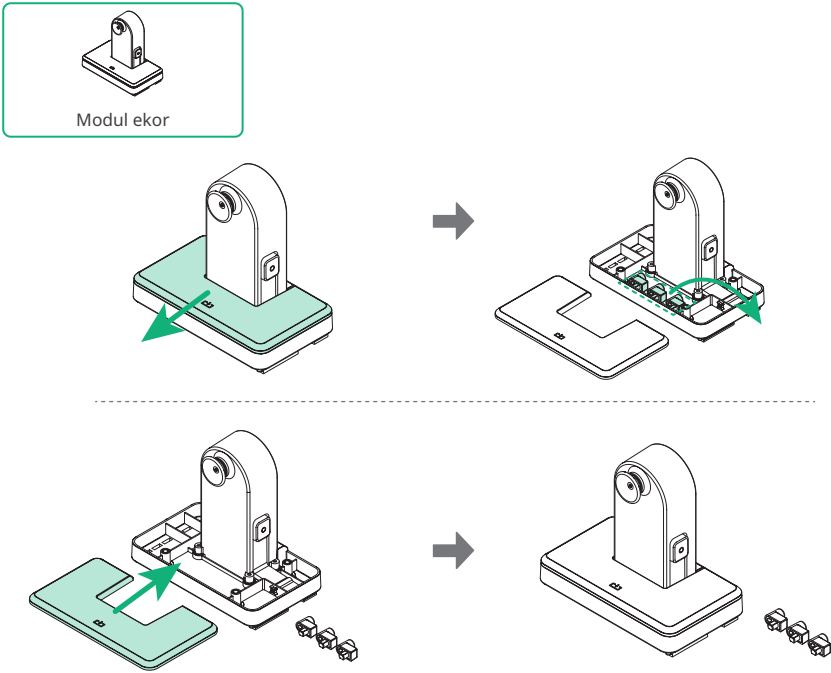


Selepas pemasangan, bahagian leher mulut loceng hendaklah berada dalam keadaan terbenam ke dalam.

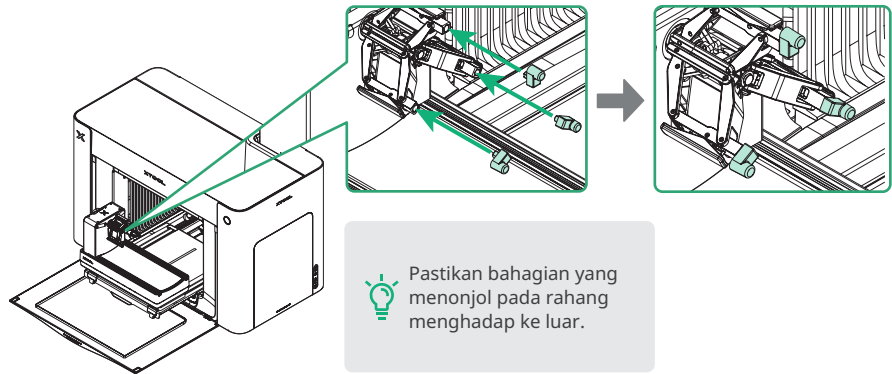


Pasangkan bahan kerja—objek berbentuk sfera

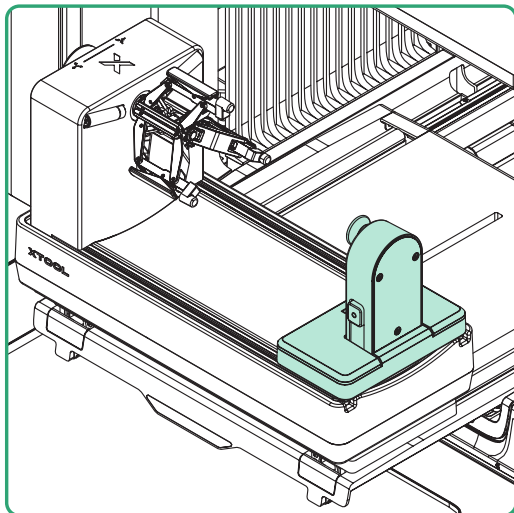
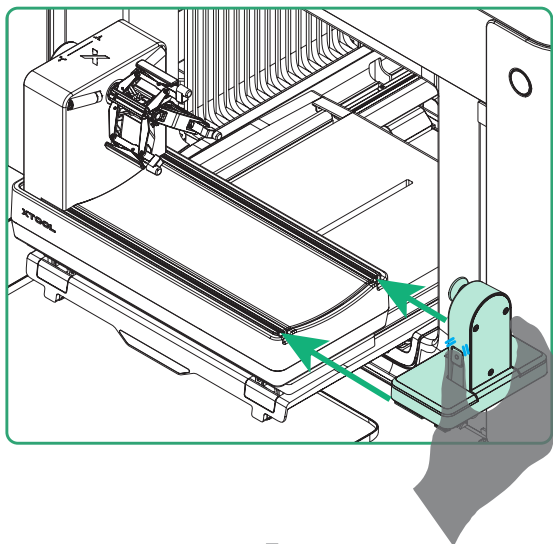
- 1 Buka plat penutup pada modul ekor, keluarkan tiga rahang, kemudian pasang semula plat penutup ke kedudukan asalnya.



- 2 Pasangkan rahang ke cekam rahang.



- 3** Tekan dan tahan tombol pelepas pada modul ekor, dan gelongsorkan modul ekor sepanjang trek modul ekor.

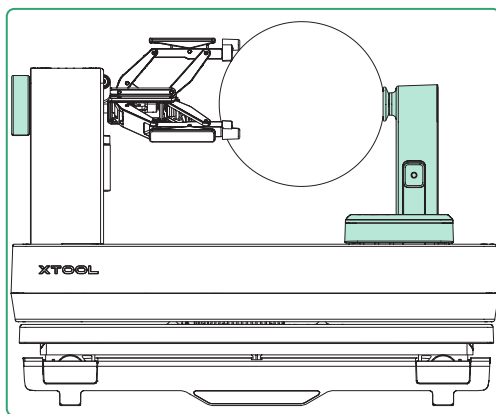
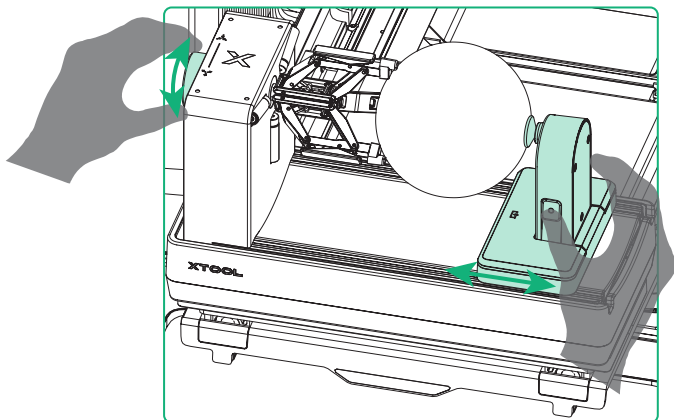


Lepaskan tombol pelepas, dan modul ekor akan terkunci secara otomatis pada kedudukan semasanya.

- 4** Letakkan objek berbentuk sfera di antara rahang dan modul ekor. Tekan dan tahan butang pelepas untuk meluncurkan modul ekor dan pusing tombol untuk melaraskan pembukaan rahang sehingga objek berbentuk sfera diapit dengan baik. Rujuk ilustrasi di bawah untuk mengesahkan objek berbentuk sfera diapit dengan betul.

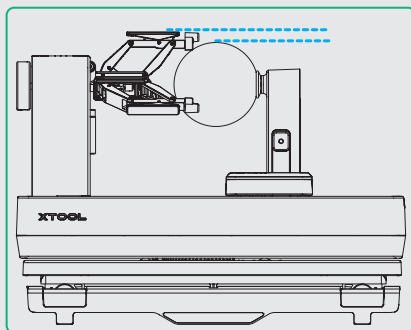
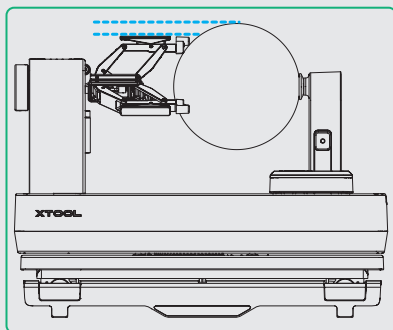


Objek berbentuk sfera

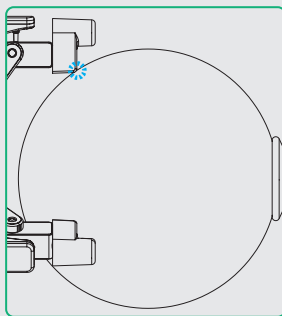
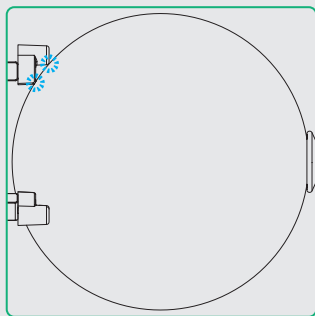




Pastikan bagian atas cekam rahang lebih rendah daripada bagian atas objek berbentuk sfera. Jika tidak, imej tidak dapat dicetak pada objek berbentuk sfera itu.

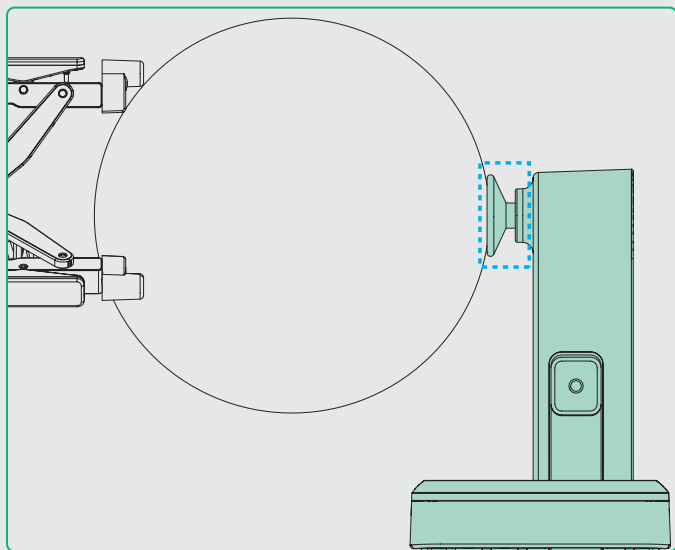
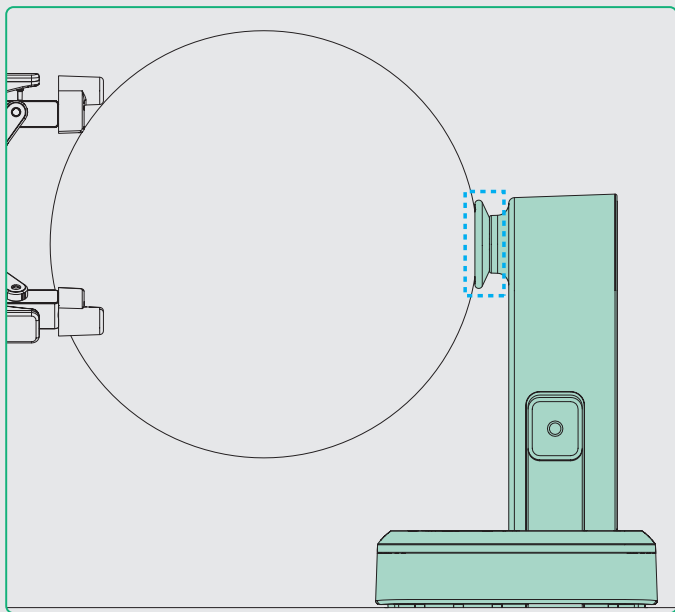


Pastikan setiap rahang menyentuh objek berbentuk sfera di dua titik, seperti yang ditunjukkan dalam ilustrasi di bawah.



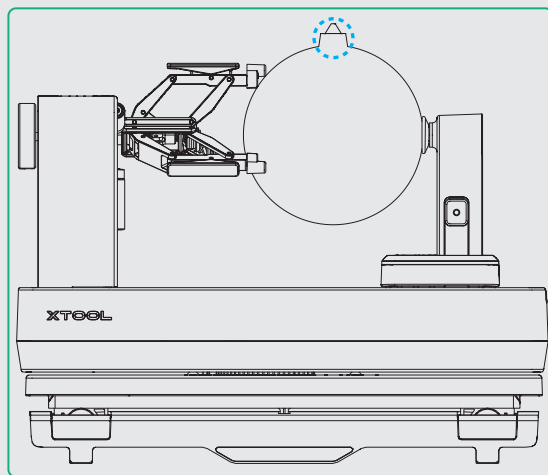
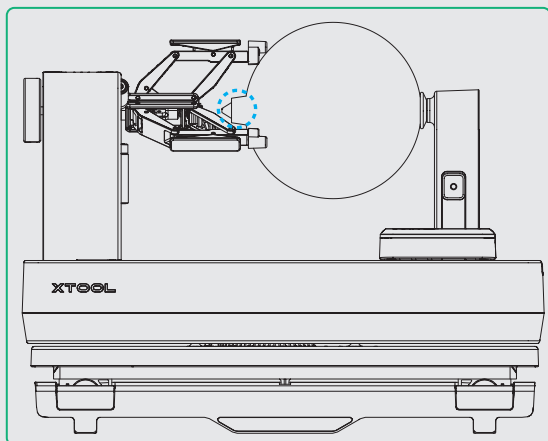


Selepas pemasangan, bahagian leher mulut loceng hendaklah berada dalam keadaan terbenam ke dalam.





Bagi hiasan Krismas atau objek berbentuk sfera lain yang mempunyai bahagian yang menonjol, halakan bahagian yang menonjol tersebut ke arah cekam rahang supaya bahagian itu berada di luar kawasan cetakan.

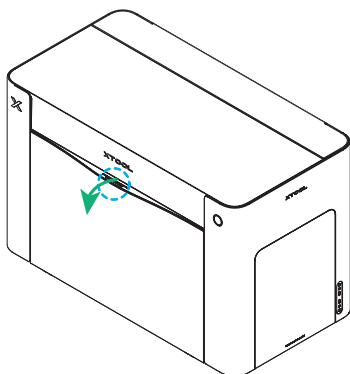


Cetak pada bahan kerja

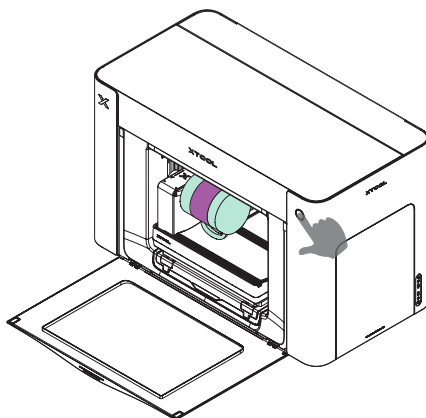
Ikuti gesaan dalam perisian xTool untuk melengkapkan percetakan.

Dapatkan hasil cetakan siap

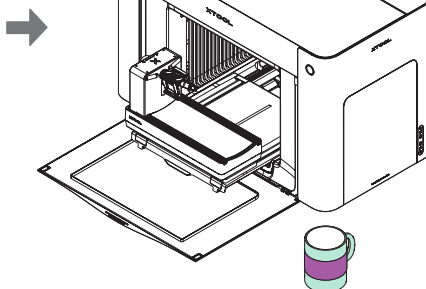
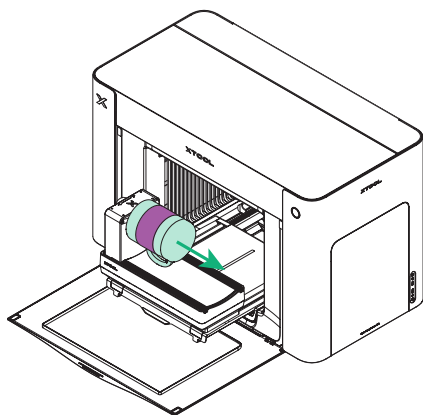
- 1** Setelah pemrosesan selesai, buka penutup hadapan.



- 2** Tekan butang Mula/Henti, dan pangkalan sambungan akan terkeluar secara automatik.



- 3** Keluarkan bahan kerja. Jika lampiran berputar tidak lagi diperlukan, angkat sahaja untuk menangkalkannya.



Jangan bersihkan bahan kerja yang telah dicetak di dalam mesin basuh pinggan mangkuk. Basuh dengan tangan sahaja.

XTOOL