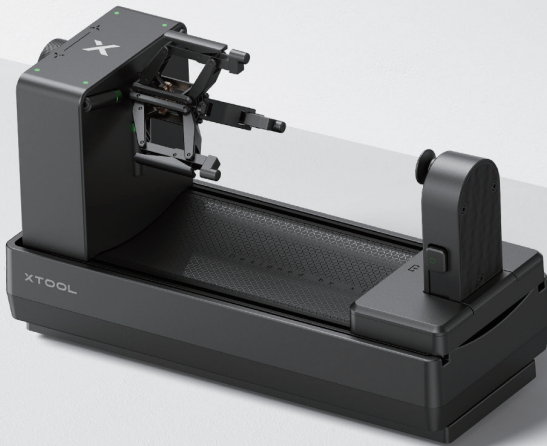


xTOOL

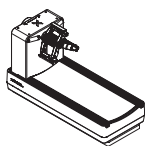
xTool OR1 อุปกรณ์เสริมเพื่อการหมูนสำหรับ Omni Printer



คู่มือเริ่มต้นการใช้งาน

รายการอุปกรณ์ -----	01
ทำความรู้จักกับ xTool OR1 อุปกรณ์เสริมเพื่อการหมุน -----	01
ประเภทวัสดุที่สามารถพิมพ์ได้ และข้อกำหนดการเตรียมวัสดุล่วงหน้า ----	02
การใช้งาน xTool OR1 อุปกรณ์เสริมเพื่อการหมุน -----	04

รายการอุปกรณ์



ตัวเครื่องอุปกรณ์เสริม
เพื่อการหมุน



โมดูลท้ายเครื่อง



ผ้าเปียกสำหรับทำความสะอาด



ผ้าเช็ดน้ำยารองพื้น



แกน



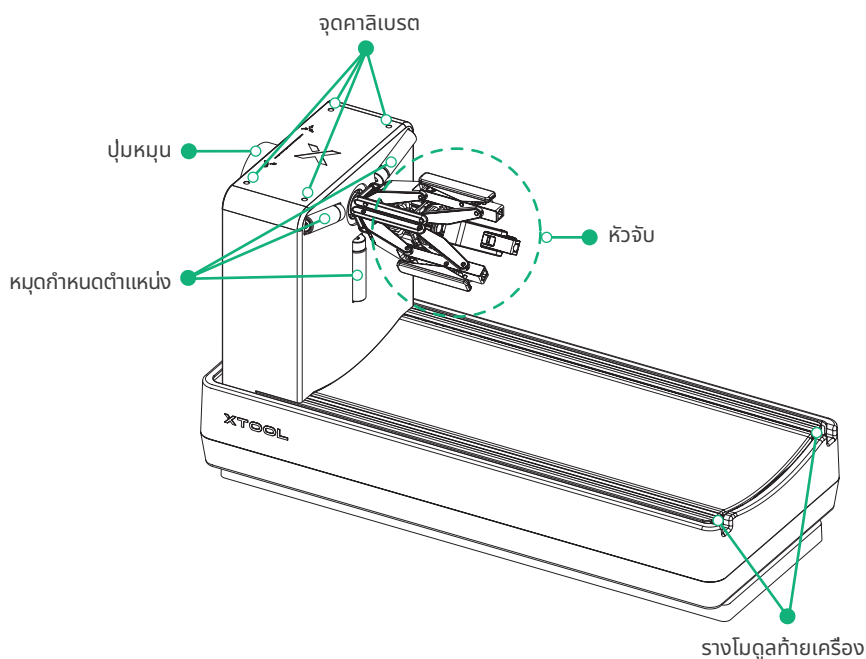
คู่มือเริ่มต้นการใช้งาน



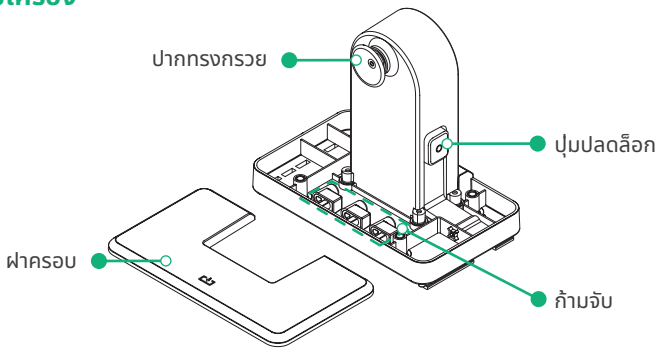
คำแนะนำด้านความปลอดภัย

ทำความรู้จักกับ xTool OR1 อุปกรณ์เสริมเพื่อการหมุน

ตัวเครื่องอุปกรณ์เสริมเพื่อการหมุน



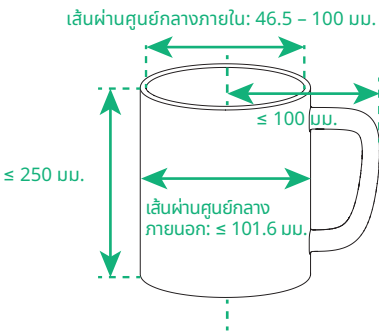
โมดูลท้ายเครื่อง



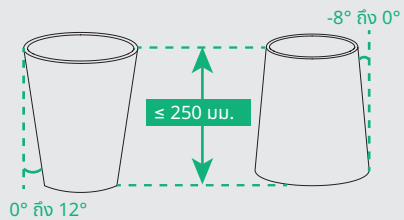
ประเภทวัสดุที่สามารถพิมพ์ได้ และข้อกำหนดการเตรียมวัสดุล่วงหน้า

ประเภทและสเปกของวัสดุที่รองรับ

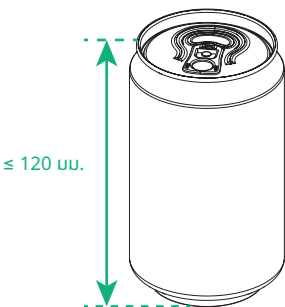
1 ภาชนะหมุนแบบเปิด



ภาชนะทรงกรวยวัด: ความเอียงอยู่ที่ -8° ถึง 12° ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางกลางภายในและภายนอกเท่ากับแก้วมัค

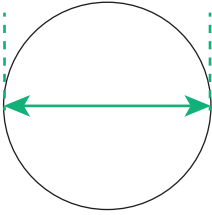


2 กระป๋อง



3 วัดทรงกลม

เส้นผ่านศูนย์กลาง: ≤ 101.6 มม.



สามารถดูรายละเอียดเพิ่มเติมเกี่ยวกับวัสดุที่รองรับได้โดยสแกน QR Code หรือเข้าชมผ่านลิงก์



support.xtool.com/article/3188

การเตรียมวัสดุล่วงหน้า

1 ตรวจสอบและจัดคราบน้ำมันหรือจาระบีออกจากพื้นผิวของวัสดุทั้งหมด

- ด้านใน: จัดคราบน้ำมันหรือจาระบีด้วยน้ำยาทำความสะอาด แล้วเช็ดให้แห้งสนิท
- ด้านนอก: เช็ดคราบน้ำมันหรือจาระบีออกด้วยผ้าเปียกสำหรับทำความสะอาดที่ให้มาพร้อมเครื่อง

2 ให้น้ำยารองพื้นสำหรับวัสดุที่ผลิตจากแก้ว เซรามิก และสแตนเลส

■ วัสดุที่ผลิตจากแก้วและเซรามิก

หลังจากพื้นผิววัสดุแห้งสนิทตามธรรมชาติ ให้ใช้ผ้าเช็ดน้ำยารองพื้นที่ให้มาพร้อมเครื่องเช็ดบริเวณที่จะพิมพ์

■ วัสดุที่ผลิตจากสแตนเลส

หลังจากพื้นผิววัสดุแห้งสนิทตามธรรมชาติ ให้ใช้ผ้าเช็ดน้ำยารองพื้นสำหรับการพิมพ์ UV บนโลหะ เช็ดบริเวณที่จะพิมพ์ โดยสามารถซื้อผลิตภัณฑ์ดังกล่าวได้จากเว็บไซต์ทางการของ xTool



สำหรับวัสดุที่ผลิตจากแก้ว เซรามิก และสแตนเลส หากไม่ได้ใช้ผ้าเช็ดน้ำยารองพื้นที่เหมาะสมเช็ดบริเวณที่จะพิมพ์ตามคำแนะนำ ภาพพิมพ์อาจดูปกติทันทีหลังการพิมพ์ แต่เมื่อเวลาผ่านไป การยึดเกาะของหมึกอาจลดลง ส่งผลให้เกิดการย่น ขอบยก หรือหลุดลอกได้

การใช้งาน xTool OR1 อุปกรณ์เสริมเพื่อการหมุน

การติดตั้งตัวหลักของอุปกรณ์เสริมเพื่อการหมุน

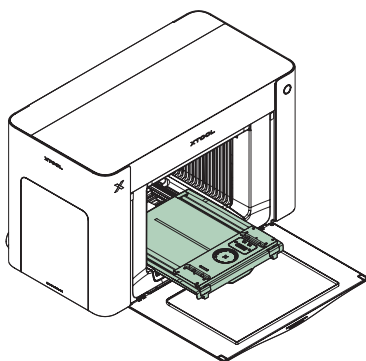
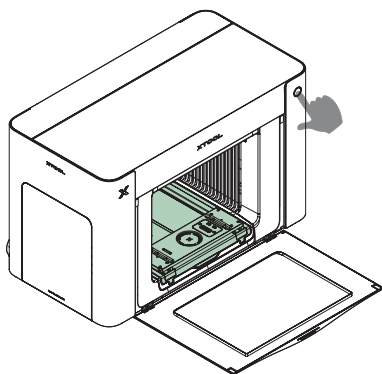
- 1 ตรวจสอบว่าเครื่อง xTool O1 Omni Printer เปิดใช้งานอยู่ กดปุ่ม Start/Stop ขนานขยายจะเลื่อนออกอัตโนมัติ



xTool O1 Omni Printer



หากมีการติดตั้งแผ่นฐานบนฐานต่อขยาย กรุณากดแผ่นฐานออกก่อน



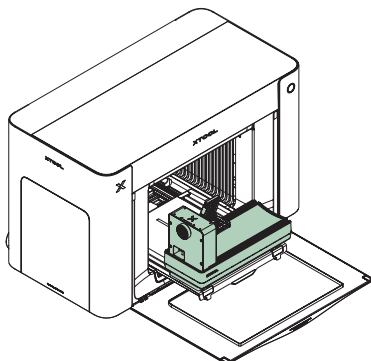
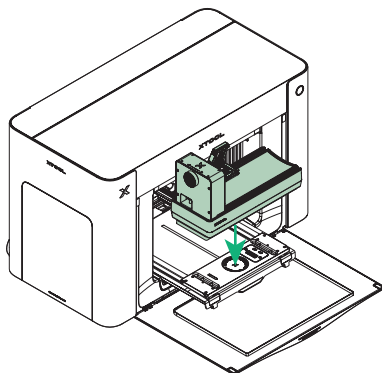
- 2 ติดตั้งตัวเครื่องอุปกรณ์เสริมเพื่อการหมุน



ตัวเครื่องอุปกรณ์เสริมเพื่อการหมุน



ตรวจสอบให้แน่ใจว่าเครื่องหลักของอุปกรณ์หมุน ติดตั้งอยู่บนฐานต่อขยายอย่างแน่นหนาด้วยระบบยึดแบบแม่เหล็ก

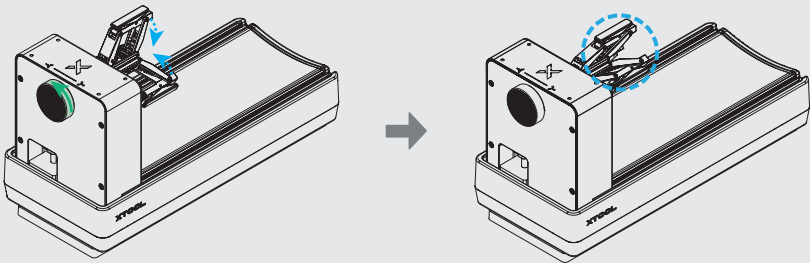


การปรับเทียบแกน (สำหรับการใช้งานครั้งแรก)

เมื่อติดตั้งอุปกรณ์หมุนและใช้งานครั้งแรก ให้ทำการปรับเทียบแกนโดยใช้จุดคาลิเบรตทั้ง 4 จุดบนอุปกรณ์หมุน ก่อนเริ่มการปรับเทียบ โปรดตรวจสอบให้แน่ใจว่าจุดคาลิเบรตสะอาด และไม่มีสิ่งใดปิดบัง จากนั้นปฏิบัติตามคำแนะนำในซอฟต์แวร์ xTool เพื่อดำเนินการปรับเทียบแกนให้เสร็จสมบูรณ์



ห้ามติดตั้งวัสดุก่อนเริ่มคาลิเบรต ควรหมุนปุ่มทวนเข็มนาฬิกา เพื่อลดมุมเปิดของหัวจับให้เล็กที่สุด



การติดตั้งวัสดุ — แก้วม็อค

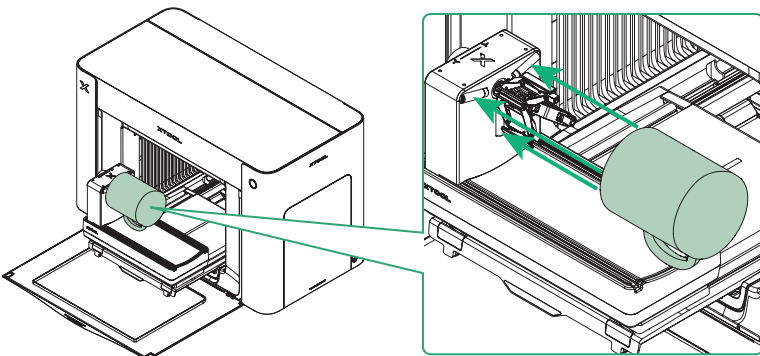
1 สวมขอบแก้วเข้ากับด้านนอกของหัวจับ



แก้วม็อค

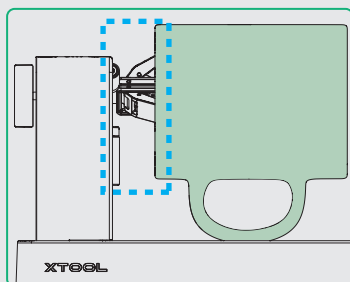
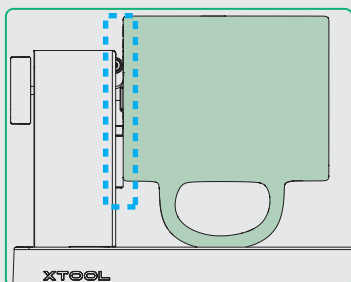


ห้ามใช้หัวจับหนีบตัวแก้วโดยตรง เพราะอาจทำให้แก้วแตกหรือภาพพิมพ์ไม่ชัด

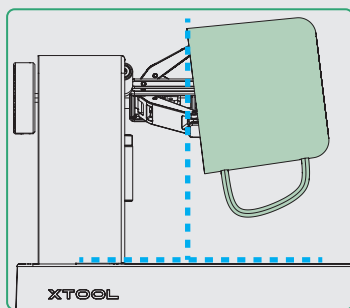
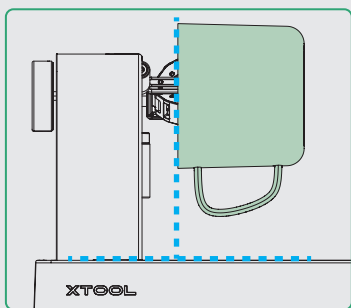




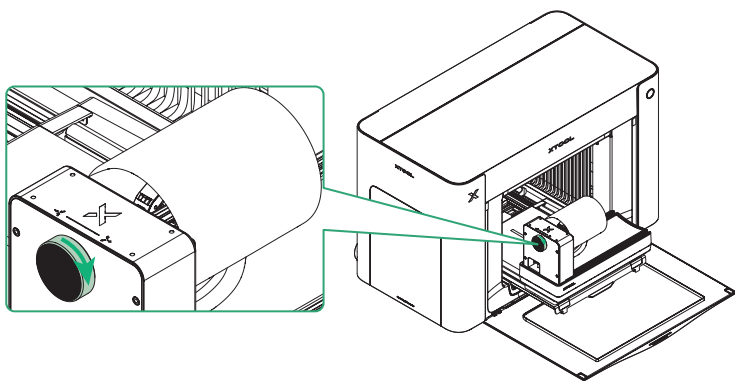
เพื่อผลลัพธ์ที่ดีที่สุด ควรให้ขอบแก้วแนบกับหมุดกำหนดตำแหน่ง และให้หูจับหันลงด้านล่าง



หากความสูงของถ้วยต่ำเกินไปจนทำให้ขอบแก้วไม่สามารถแนบชิดกับหมุดกำหนดตำแหน่งได้ กรุณาปรับขอบแก้วให้ตั้งฉากกับระนาบแนวนอน



2 หมุนปุ่มตามเข็มนาฬิกา เพื่อให้หัวจับขยายและยึดแก้วให้แน่น

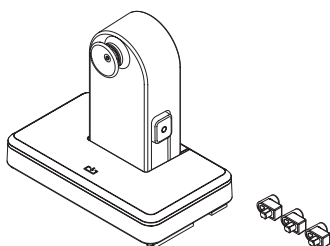
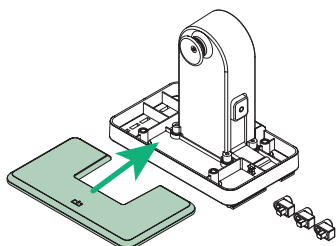
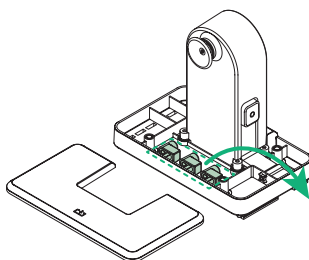
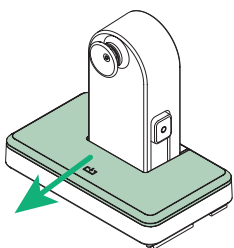


การติดตั้งวัสดุ — กระป๋อง

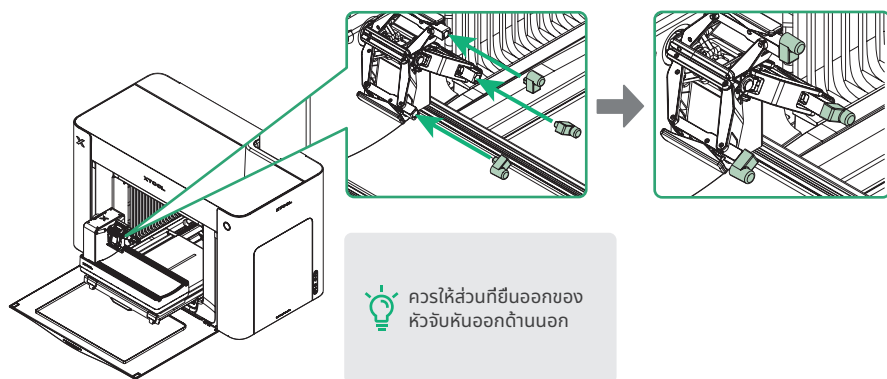
1 เปิดฝาครอบโมดูลปลายรอง นำปลายหัวจับ 3 ชิ้นออก แล้วปิดฝา



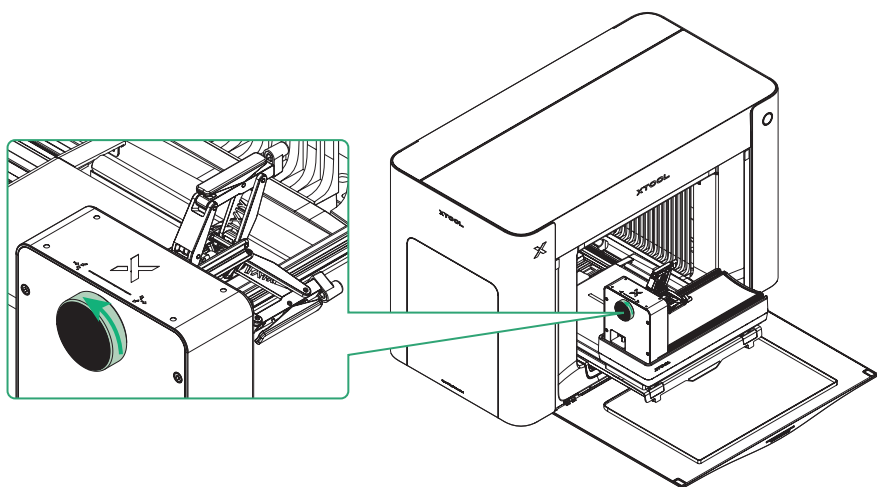
โมดูลท้ายเครื่อง



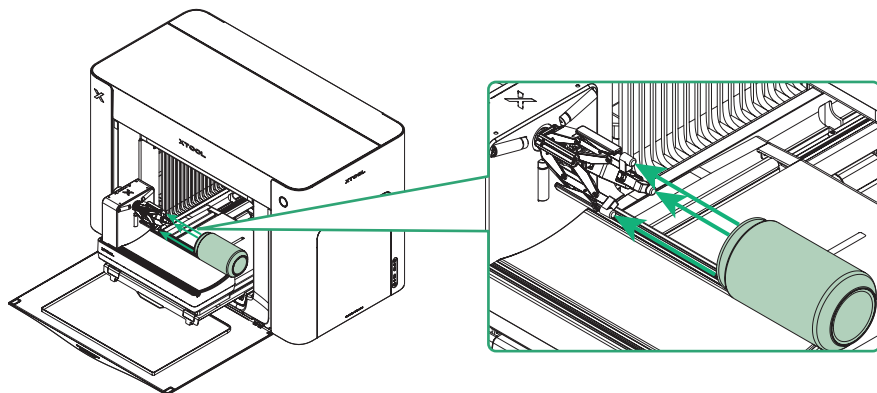
2 ติดตั้งปลายหัวจับเข้ากับหัวจับ



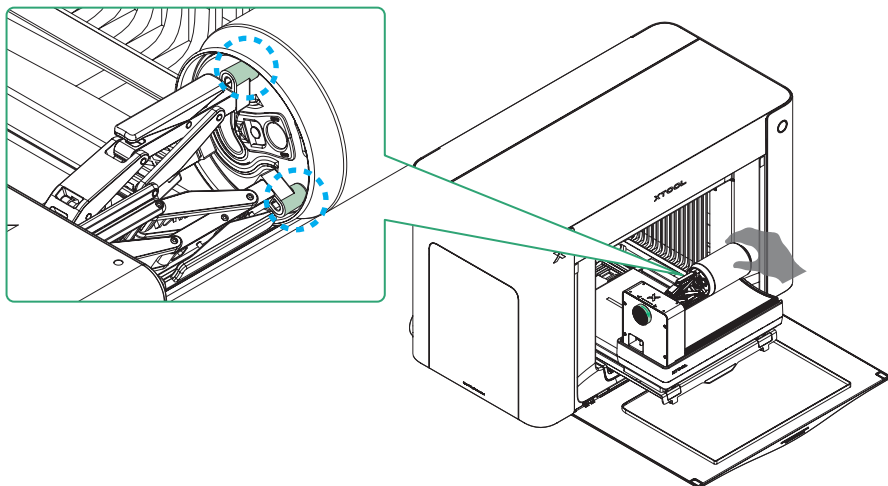
3 หมุนปุ่มทวนเข็มนาฬิกา เพื่อลดขนาดการเปิดของหัวจับ



4 วางกระป๋องให้แนบกับหัวจับ



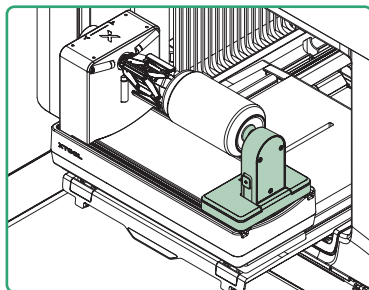
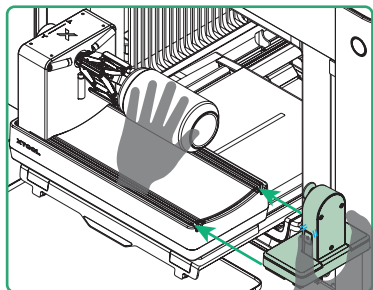
5 หมุนปุ่มตามเข็มนาฬิกา เพื่อปรับตำแหน่งให้หัวจับแนบกับขอบด้านบนของกระป๋อง



6 การติดตั้งโมดูลปลายรอง

กดปุ่มปลดล็อก และเลื่อนโมดูลตามรางเข้าไป

เลื่อนให้ชิดกับกั้นกระปอง



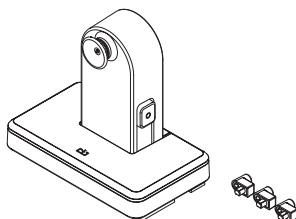
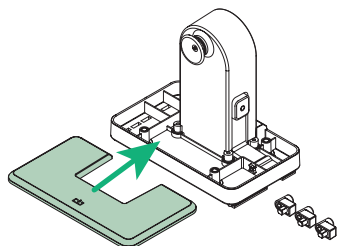
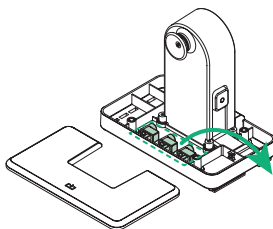
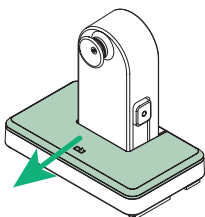
ปล่อยปุ่ม โมดูลจะล็อกอัตโนมัติ

การติดตั้งวัสดุ — วัตถุทรงกลม

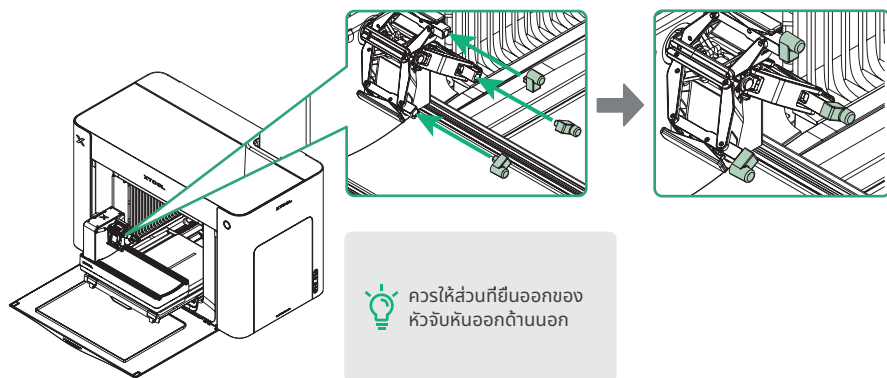
1 เปิดฝาครอบโมดูลปลายรอง นำปลายหัวจับ 3 ชิ้นออก แล้วปิดฝา



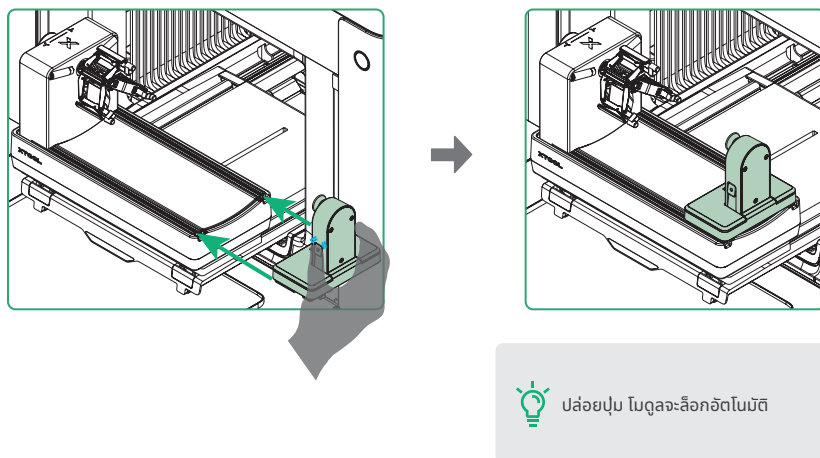
โมดูลท้ายเครื่อง



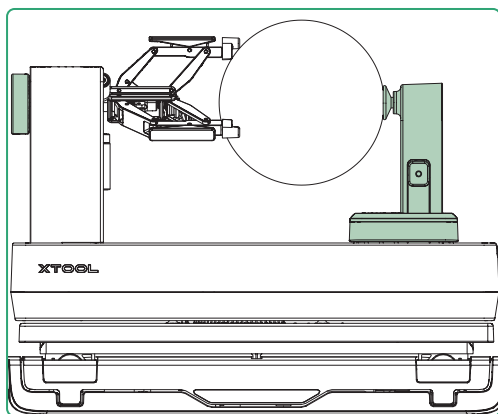
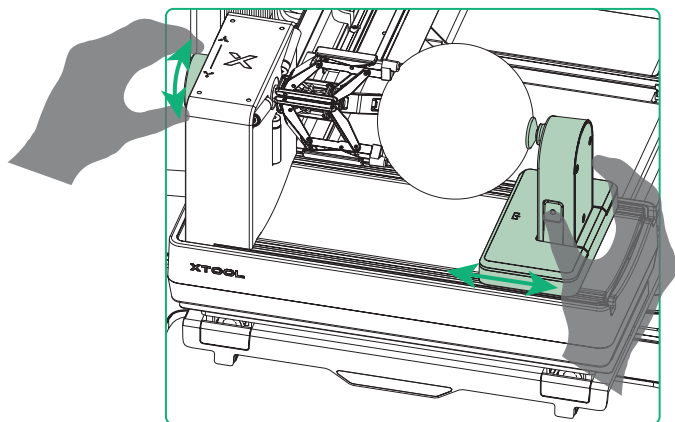
2 ติดตั้งปลายหัวจับเข้ากับหัวจับ



3 กดปุ่มปลดล็อก และเลื่อนโมดูลตามรางเข้าไป

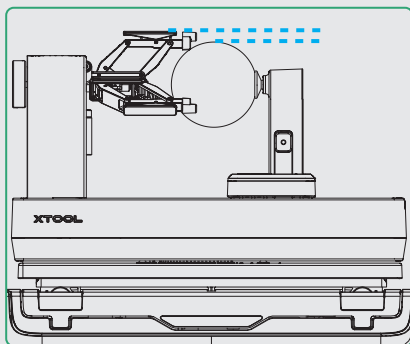
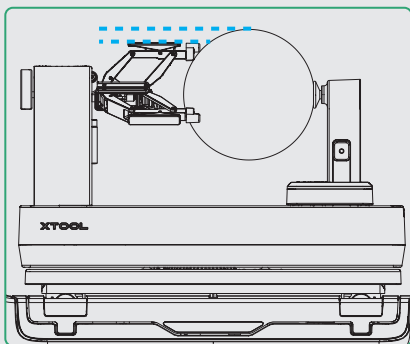


- 4** วางวัตถุทรงกลมไว้ระหว่างก้ามจับและไมดูลท้ายเครื่อง กดปุ่มปลดล็อกค้างไว้เพื่อเลื่อนไมดูลท้ายเครื่อง จากนั้นหมุนปุ่มหมุนเพื่อปรับระยะก้ามจับจนสามารถยึดวัตถุทรงกลมได้อย่างมั่นคง โปรดอ้างอิงภาพประกอบด้านล่างเพื่อตรวจสอบว่าจับยึดได้อย่างถูกต้อง

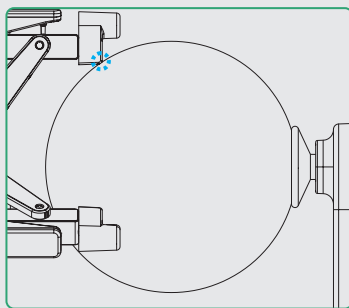
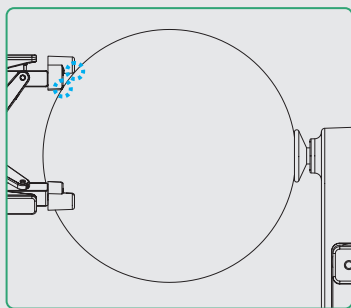




ตรวจสอบให้แน่ใจว่าส่วนบนของหัวจับก้านอยู่ต่ำกว่าส่วนบนสุดของวัตถุทรงกลม มิฉะนั้นจะไม่สามารถพิมพ์
ลวดลายบนพื้นผิวของวัตถุทรงกลมได้

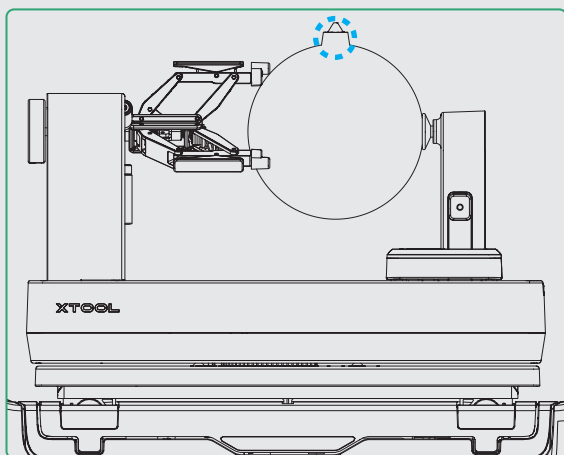
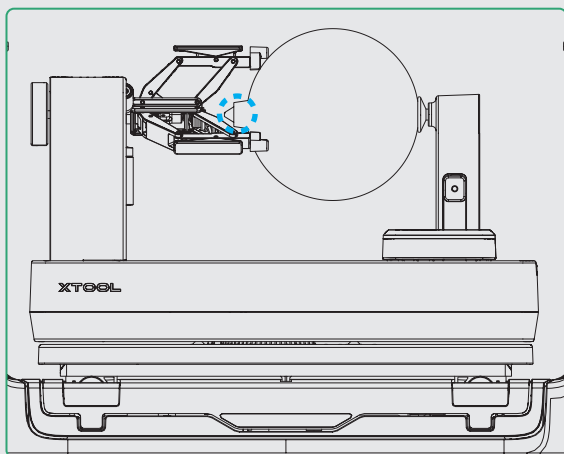


ตรวจสอบให้แน่ใจว่าปลายก้านจับแต่ละอันสัมผัสกับวัตถุทรงกลม 2 จุด ตามภาพประกอบ





สำหรับลูกบอลคริสตมาสหรือวัตถุทรงกลมที่มีส่วนยื่นบุบ ให้หันส่วนที่บุบเข้าหาหัวจับก้าม เพื่อให้ส่วนที่บุบอยู่นอกบริเวณที่จะพิมพ์

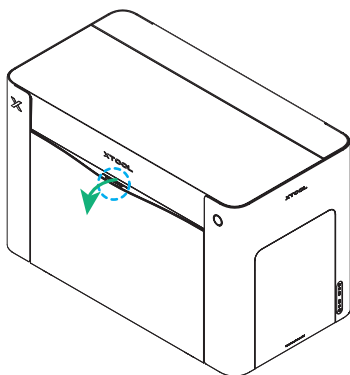


การพิมพ์บนชิ้นงาน

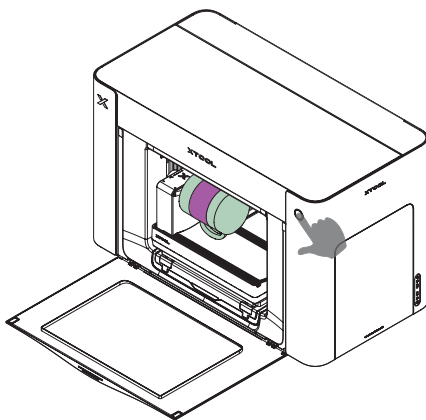
ทำตามคำแนะนำจากซอฟต์แวร์ xTool

การนำวัสดุออก

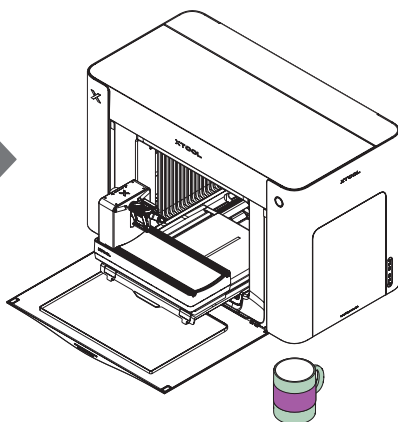
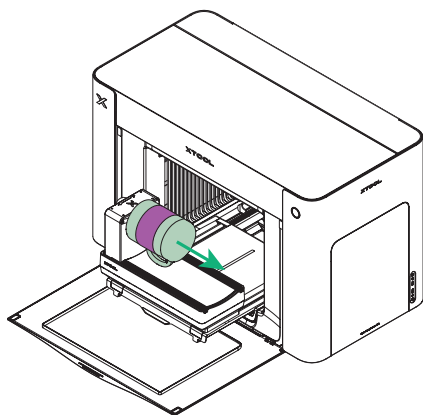
1 หลังจากการพิมพ์งานเสร็จ ให้เปิดฝาด้านหน้า



2 กดปุ่ม Start/Stop ฐานขยายจะเลื่อนออกอัตโนมัติ



3 นำวัสดุออก



หากไม่ใช้งานต่อ สามารถยกอุปกรณ์เสริมเพื่อ
หมุนออกได้

XTOOL