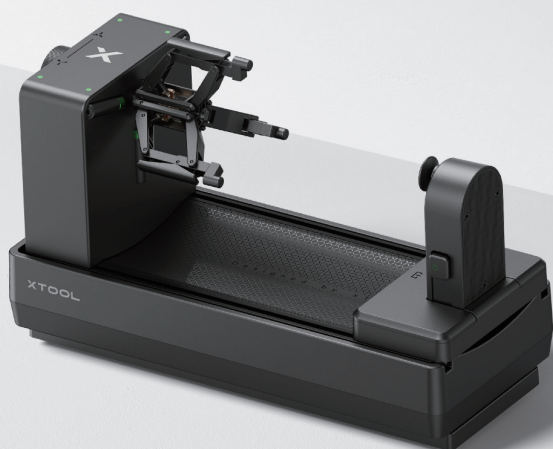


xTOOL

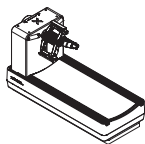
xTool OR1 ロータリーアタッチメント for Omni
Printer



クイックガイド

内容物一覧	01
xTool OR1 ロータリーアタッチメントについて知る	01
印刷可能なワークの種類、仕様及び前処理の要件	02
xTool OR1 ロータリーアタッチメントを使用する	04

内容物一覧



ロータリーアタッチメント本体



テールモジュール



清掃用ウェットティッシュ



下塗り液ウェットティッシュ



ピンセット



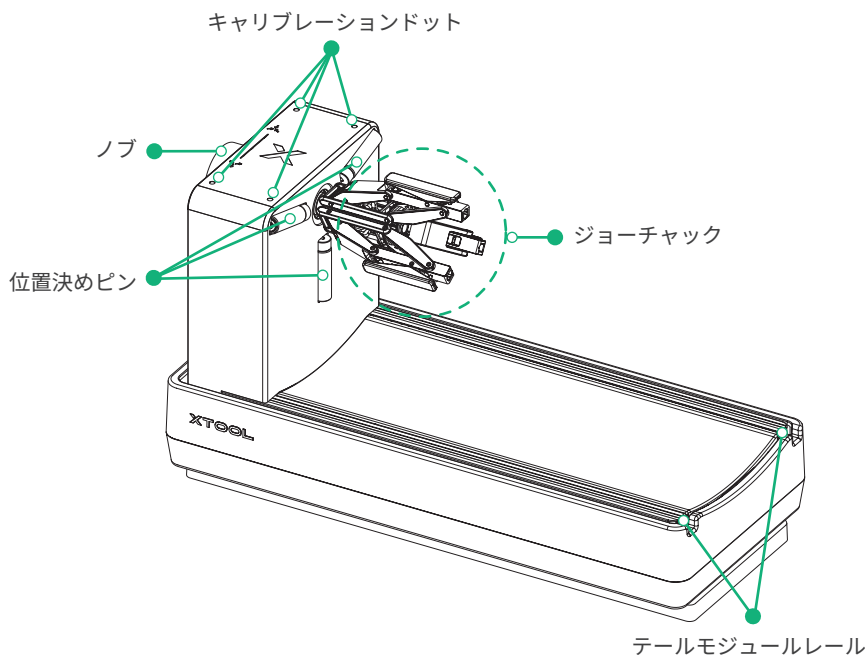
クイックガイド



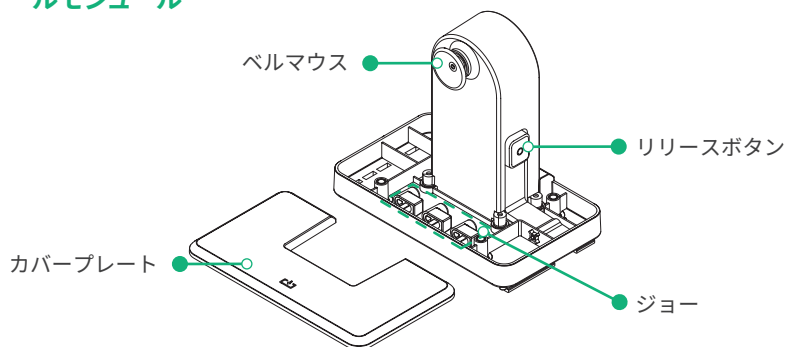
安全上のご注意

xTool OR1 ロータリーアタッチメントについて知る

ロータリーアタッチメント本体



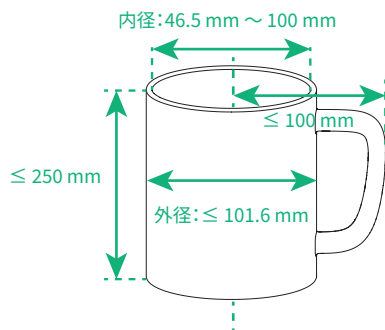
テールモジュール



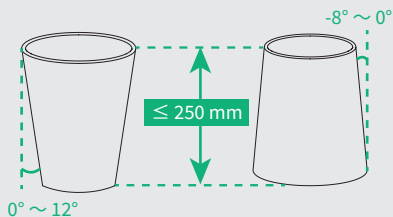
印刷可能なワークの種類、仕様及び前処理の要件

印刷可能なワークの種類と仕様

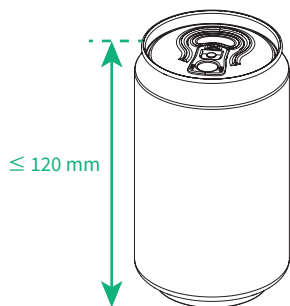
1 オープン型回転容器



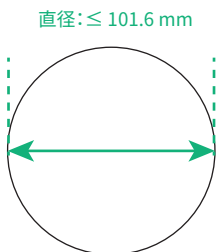
円錐台形容器：テーパ範囲は $-8^{\circ} \sim 12^{\circ}$ で、内径および外径の範囲はマグカップと同様です。



2 プルタブ缶



3 球体



ロータリーアタッチメントに対応するワークの範囲に関する詳細については、QRコードをスキャンするか、リンク先にアクセスしてご確認ください。



support.xtool.com/article/3188

ワークの前処理

1 ワーク表面の油汚れを点検し、除去してください。

- 内面：洗浄剤で油汚れを除去し、十分に乾燥させてください。
- 外面：付属の清掃用ウェットティッシュで油汚れを拭き取ってください。

2 ガラス、陶器およびステンレス鋼のワークに下塗り液を塗布してください。

■ ガラスおよび陶器のワーク

ワーク表面が自然乾燥した後、付属の下塗り液ウェットティッシュで印刷箇所を拭いてください。

■ ステンレス鋼のワーク

ワーク表面が自然乾燥した後、金属専用下塗り液ウェットティッシュで印刷箇所を拭いてください。金属専用下塗り液ウェットティッシュはxToolの公式サイトでご購入いただけます。



ガラス、陶器およびステンレス鋼のワークにおいて、指示どおりに適切な下塗り液ウェットティッシュで印刷箇所を拭かなかった場合、印刷直後は画像に明らかな異常が見られないことがあります。ただし、時間の経過とともに付着力が低下し、しわ、浮き、剥がれなどが生じることがあります。

xTool OR1 ロータリーアタッチメントを使用する

ロータリーアタッチメント本体を取り付ける

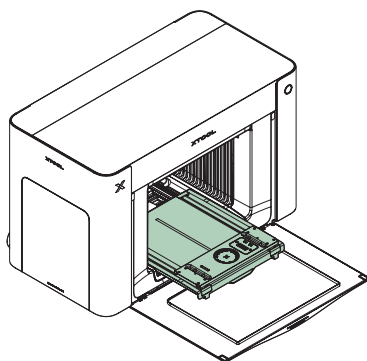
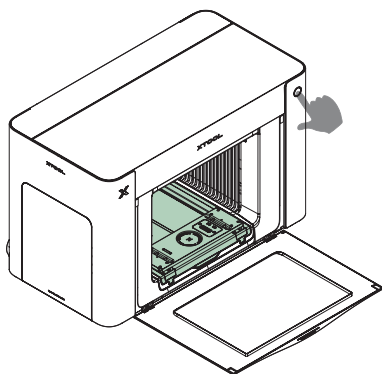
- 1 xTool O1 Omni Printerの電源が入っていることを確認してください。開始／一時停止ボタンを押すと、エクステンションベースが自動的に送り出されます。



xTool O1 Omni Printer



エクステンションベースにベースプレートが取り付けられている場合は、先にベースプレートを取り外してください。



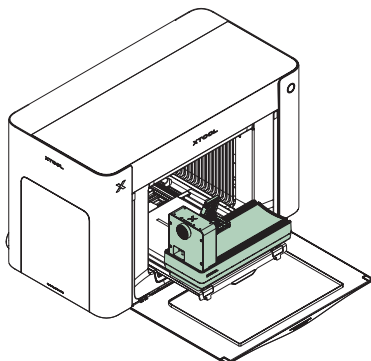
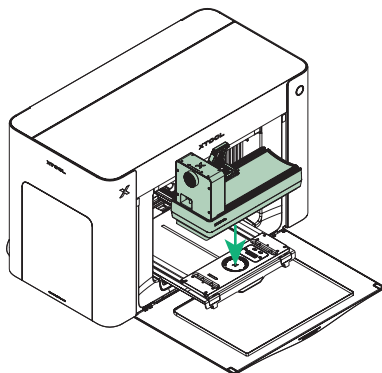
- 2 ロータリーアタッチメント本体を取り付ける。



ロータリーアタッチメント本体



ロータリーアタッチメント本体がマグネット吸着方式でエクステンションベースにしっかりと取り付けられていることを確認してください。

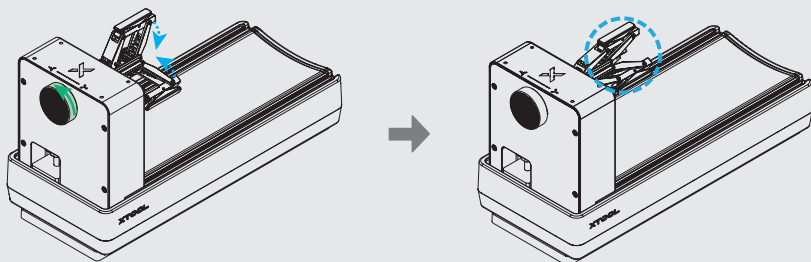


軸キャリブレーション(初回使用)

初めてロータリーアタッチメントを使用する際は、ロータリーアタッチメント上の四つのキャリブレーションドットを用いて軸キャリブレーションを行ってください。キャリブレーションを始める前に、キャリブレーションドットが清潔で、遮蔽物がないことを確認してください。xTool公式ソフトウェアの指示に従い、軸キャリブレーションを完了してください。



軸キャリブレーションを行う前に、ワークが取り付けられていないことを確認してください。ノブを反時計回りに回し、ジョーチャックの開口角度を最小に調整してください。



ワークの取り付け—マグカップ

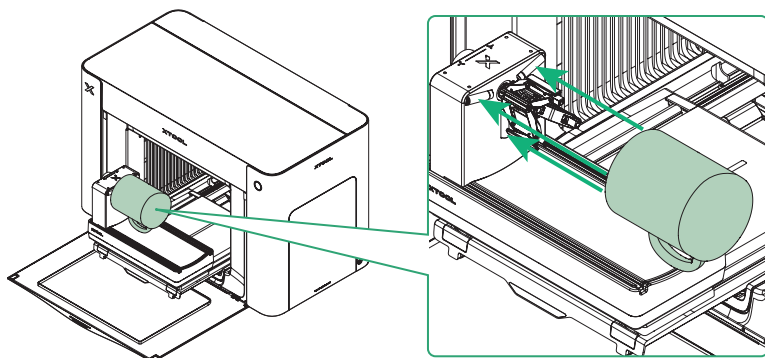
- 1 マグカップをジョーチャックの外側にかぶせます。



マグカップ

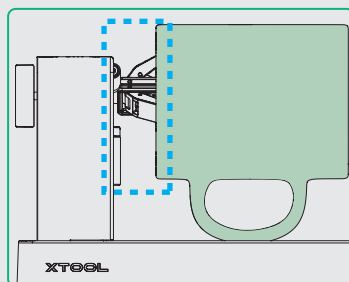
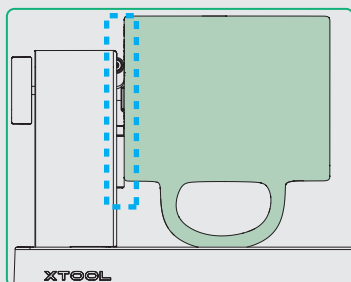


ジョーチャックでマグカップの外側をクランプして印刷しないでください。カップが落下したり、印刷がぼやけたりする恐れがあります。

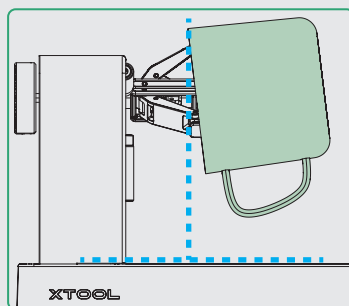
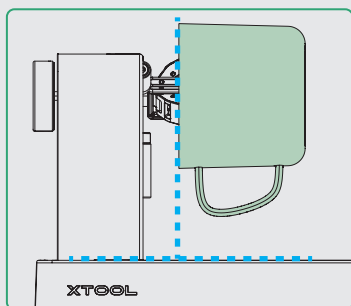




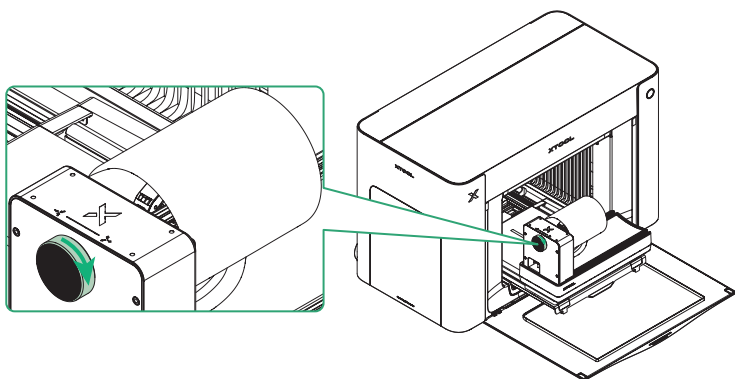
最適な印刷結果を得るために、カップの口が位置決めピンにしっかりと密着し、取っ手が垂直下向きになるようにしてください。



マグカップの高さが低すぎて、カップの口が位置決めピンにしっかりと密着しない場合は、カップの口が水平面に対して垂直になるように調整してください。



- 2** ノブを時計回りに回し、ジョーチャックを徐々に開いて、マグカップがしっかりとクランプされるまで調整します。

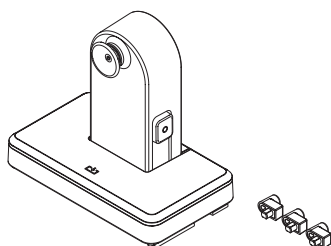
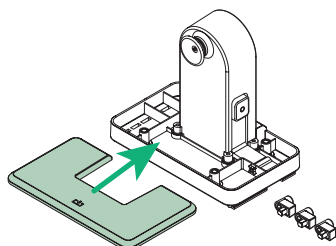
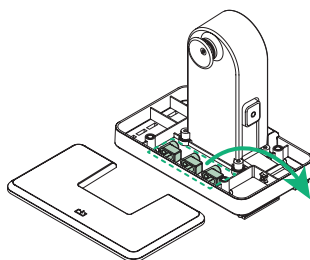
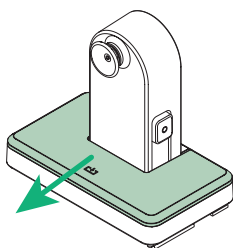


ワークの取り付け—プルタブ缶

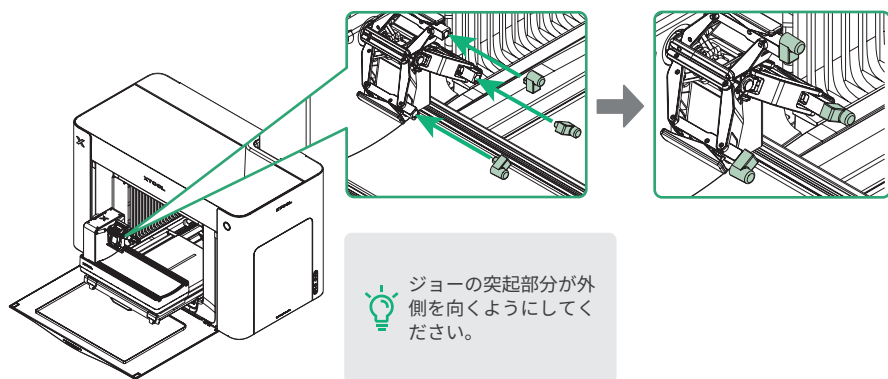
- 1** テールモジュールのカバープレートを開け、3つのジョーを取り出した後、カバープレートを元の位置に戻します。



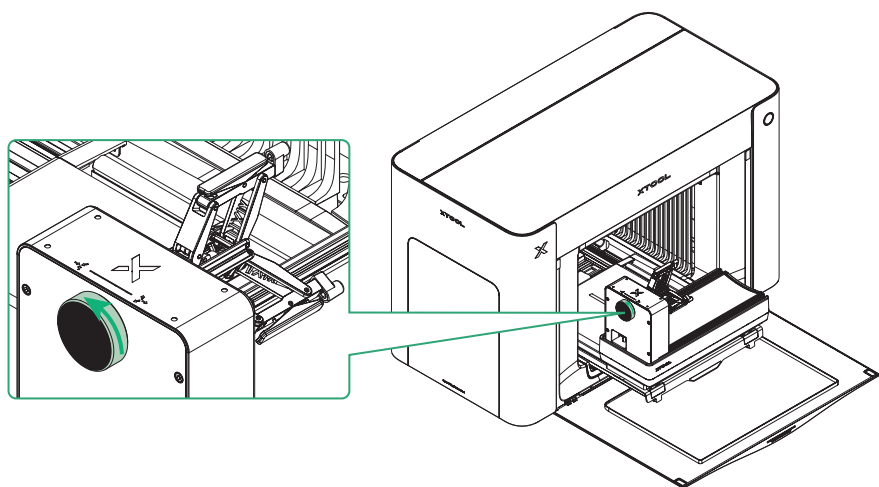
テールモジュール



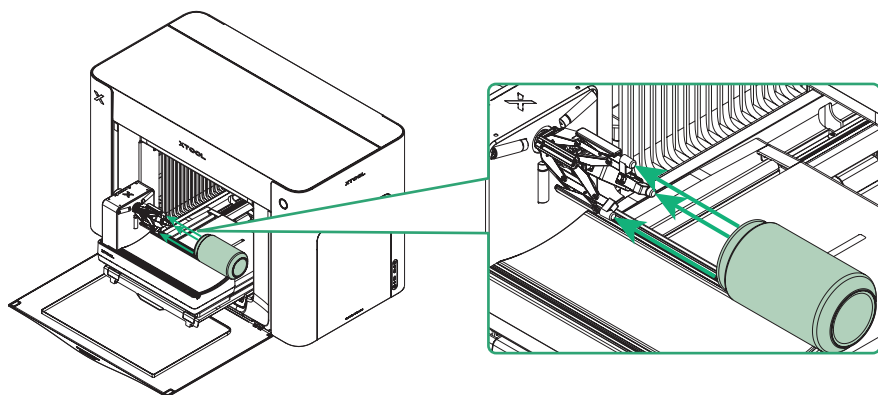
2 ジョーをジョーチャックに取り付けます。



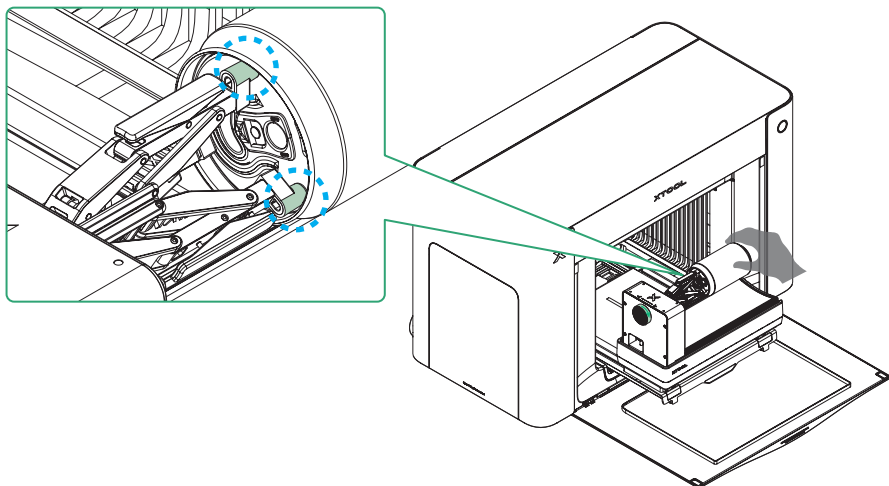
3 ノブを反時計回りに回し、ジョーチャックの開口角度を適切に縮小します。



- 4** プルタブ缶をジョーに密着させて置きます。

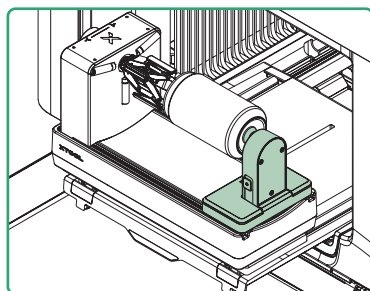
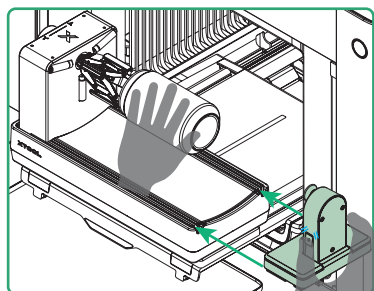


- 5** ノブを時計回りに回し、ジョーの位置を調整して、ジョーの縁がプルタブ缶の上面の縁にぴったりと接するようにします。



6 テールモジュールを取り付けます。

テールモジュールのリリースボタンを押しながら、テールモジュールレールに沿ってテールモジュールを滑り込ませます。



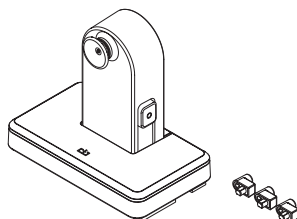
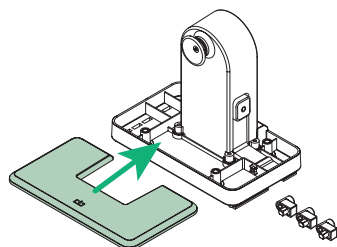
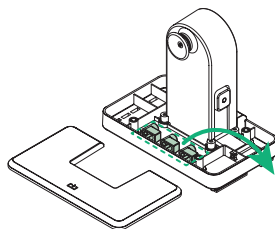
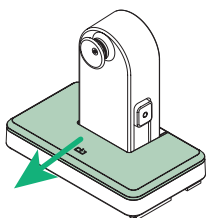
リリースボタンを離すと、テールモジュールは現在の位置で自動的にロックされます。

ワークの取り付け——球体

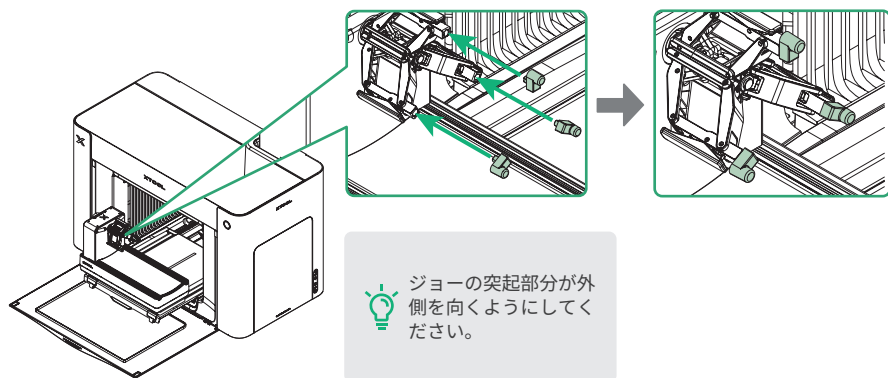
- 1 テールモジュールのカバープレートを開け、3つのジョーを取り出した後、カバープレートを元の位置に戻します。



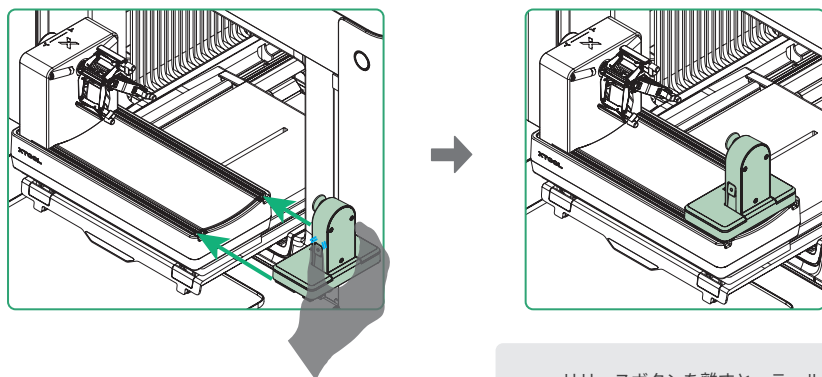
テールモジュール



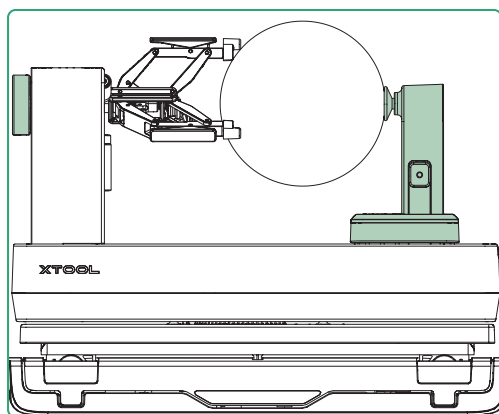
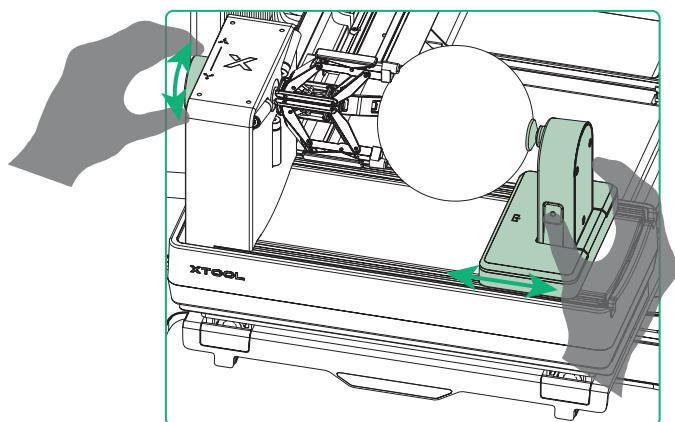
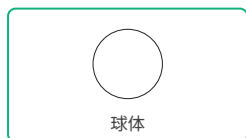
2 ジョーをジョーチャックに取り付けます。



3 テールモジュールのリリースボタンを押しながら、テールモジュールレールに沿ってテールモジュールを滑り込ませます。

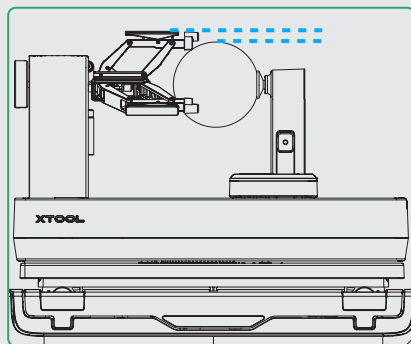
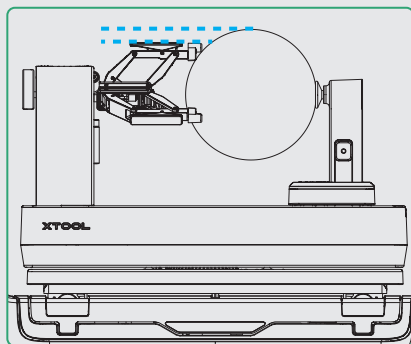


- 4** 球体をジョーとテールモジュールの間にセットし、リリースボタンを長押ししてテールモジュールをスライドさせ、ノブを回してジョー開度を調整し、球体がしっかりとクランプされるまで操作してください。下図を参照して、球体が正しくクランプされていることを確認してください。

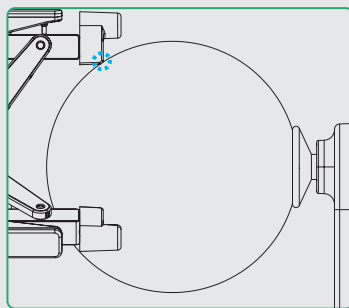
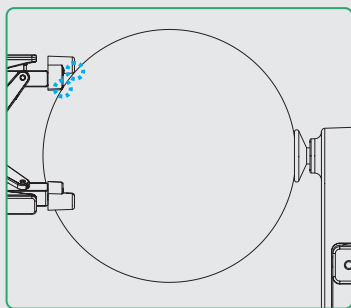




ジョーチャックの上部が球体の上部より低いことを確認してください。さもなければ、球体に画像を印刷できません。

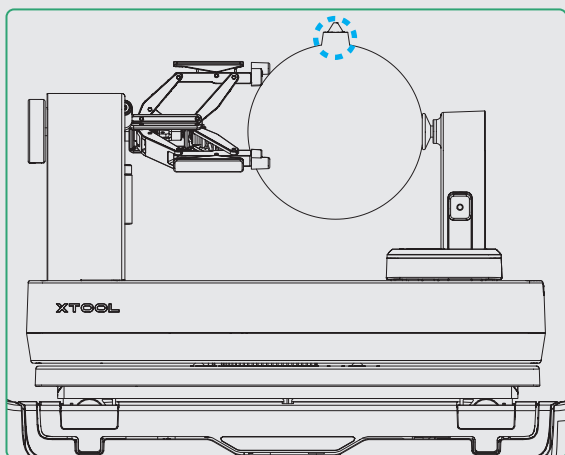
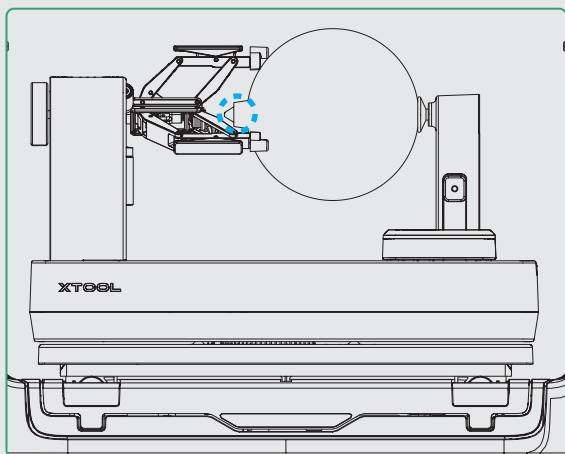


各ジョーが下図のように球体と二点で接触していることを確認してください。





クリスマスオーナメントやその他の突起のある球体は、突起をジョーチャックの方に向けて配置し、突起が印刷箇所の外側にあるようにしてください。

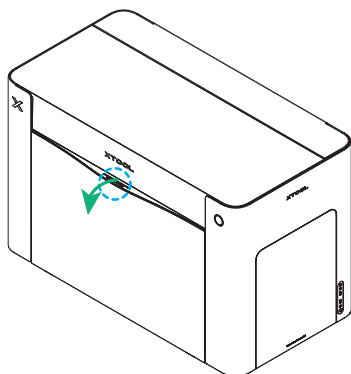


ワークへの印刷

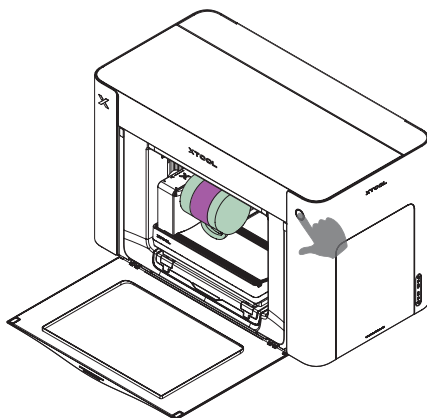
xTool公式ソフトウェアの指示に従って、印刷を完了してください。

ワークの取り出し

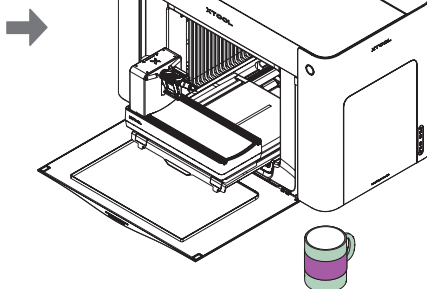
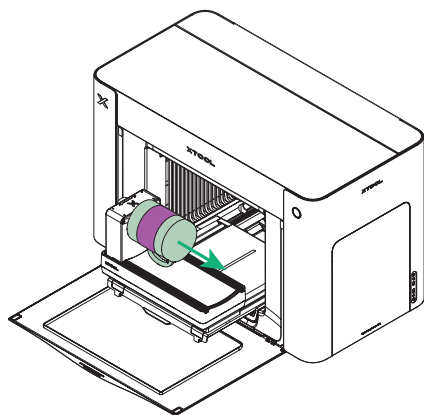
1 加工が完了したら、フロントカバーを開けてください。



2 開始／一時停止ボタンを押すと、エクステンションベースが自動的に送り出されます。



3 ワークを取り外す。



ロータリーアタッチメントを引き続き使用しない場合は、上に持ち上げて取り外してください。

XTOOL