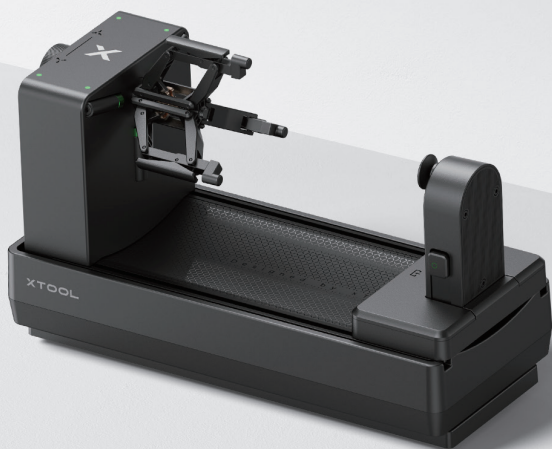


xTOOL

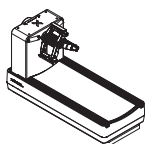
xTool 多功能打印机 OR1 旋转附件



快速使用指南

物料清单	01
认识 OR1 旋转附件	01
可打印工件类型、规格及预处理要求	02
使用 OR1 旋转附件	04

物料清单



旋转附件主体



尾座模块



清洁湿巾



底涂液湿巾



镊子



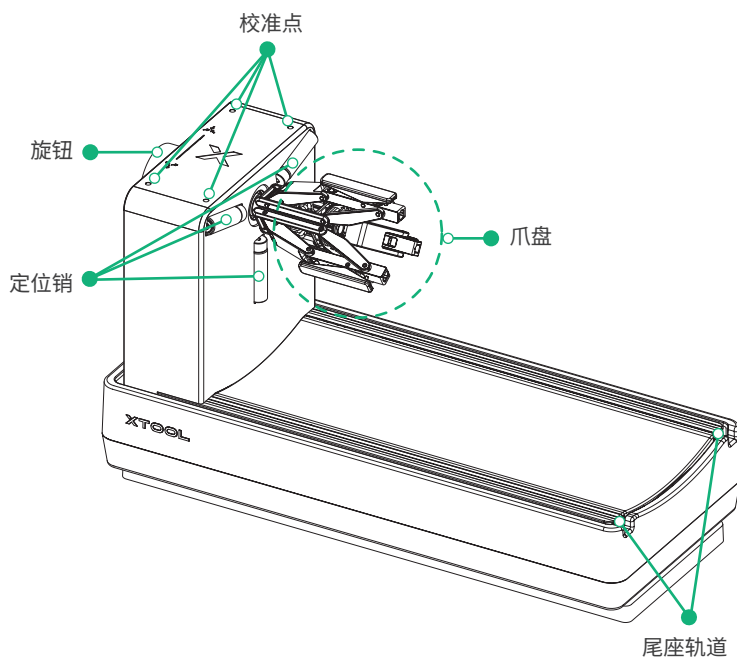
快速使用指南



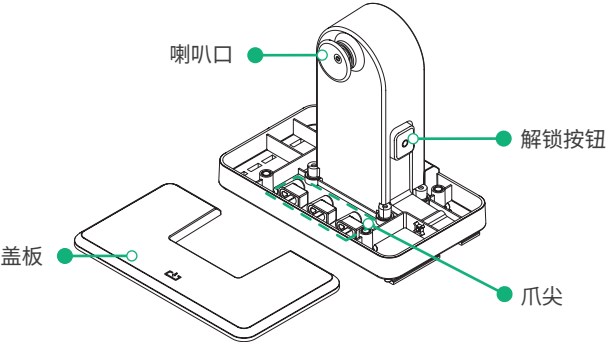
安全说明

认识 OR1 旋转附件

旋转附件主体



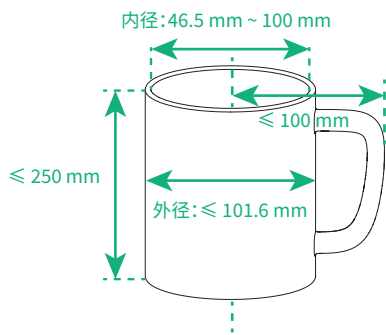
尾座模块



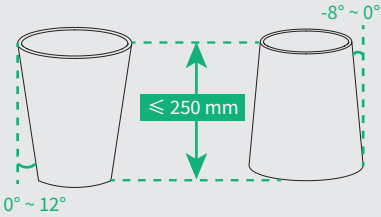
可打印工件类型、规格及预处理要求

可打印工件类型及规格

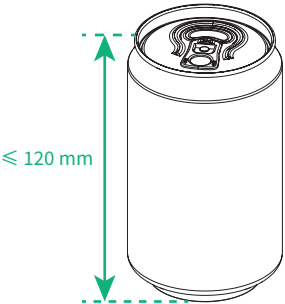
1 开口旋转体容器



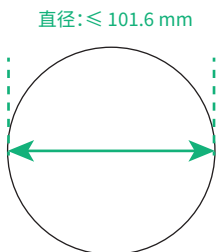
圆台形容器：锥度范围为 $-8^{\circ} \sim 12^{\circ}$ ，内径和外径范围与马克杯一致。



2 易拉罐



3 球体



有关旋转附件适用的工件范围的详细说明，可扫描二维码或访问链接查看。



s.xtool.cn/wiki/o1-omni-printer/ra-workpiece-types

工件预处理

1 检查并清除所有工件表面的油污。

- **内部油污：**使用清洁剂清洗后擦干。
- **外部油污：**使用随附的清洁湿巾擦拭。

2 对玻璃、陶瓷及不锈钢工件进行底涂处理。

■ 玻璃、陶瓷工件

工件表面自然风干后，使用随附的底涂液湿巾擦拭待打印区域。

■ 不锈钢工件

工件表面自然风干后，使用金属专用底涂液湿巾擦拭待打印区域。金属专用底涂液湿巾可在 xTool 官方网站购买。



对于玻璃、陶瓷和不锈钢工件，若未按要求使用相应的底涂液湿巾擦拭待打印区域，打印完成后图案可能暂时无明显异常，但随着时间推移，附着力可能下降，并出现起皱、翘边或脱落等现象。

使用 OR1 旋转附件

安装旋转附件主体

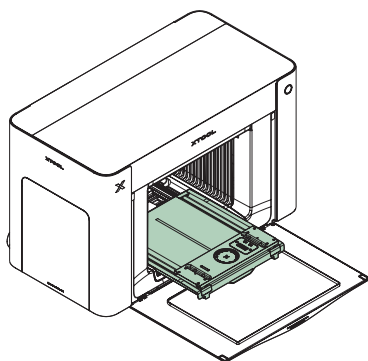
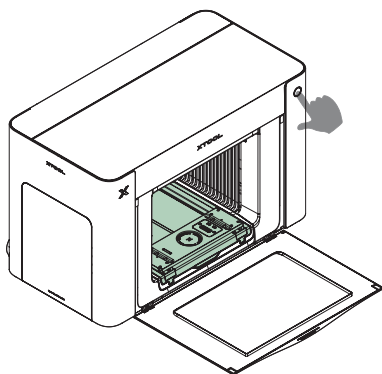
- 1 确保 xTool O1 多功能打印机已通电。按下开始/暂停按钮，扩展底座将自动送出。



xTool O1 多功能打印机



若扩展底座上已安装标准底板或迷你底板等组件，请先取下相关组件。



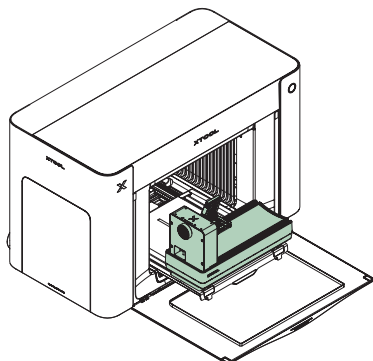
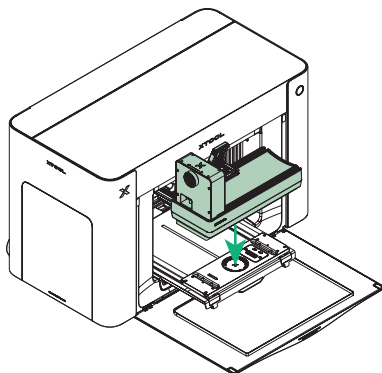
- 2 安装旋转附件主体。



旋转附件主体



请确保旋转附件主体已通过磁吸方式稳固地安装在扩展底座上。

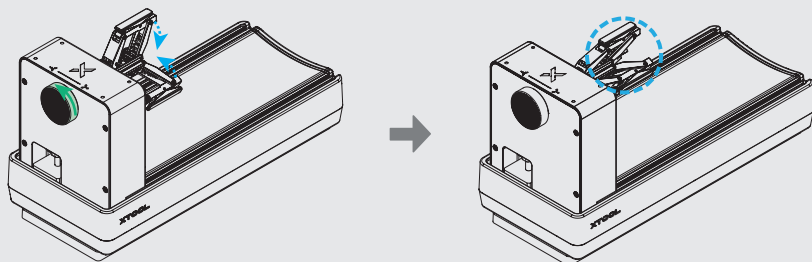


轴校准(首次使用)

首次使用旋转附件时，需要使用旋转附件上的四个校准点完成轴校准。开始校准前，请确保校准点保持清洁，不得遮挡、粘贴或放置任何物品。请按照 xTool 官方软件中的提示完成轴校准。



开始轴校准前，请确保未安装任何工件。逆时针旋转旋钮，将爪盘的张开角度调至最小。



安装工件——马克杯

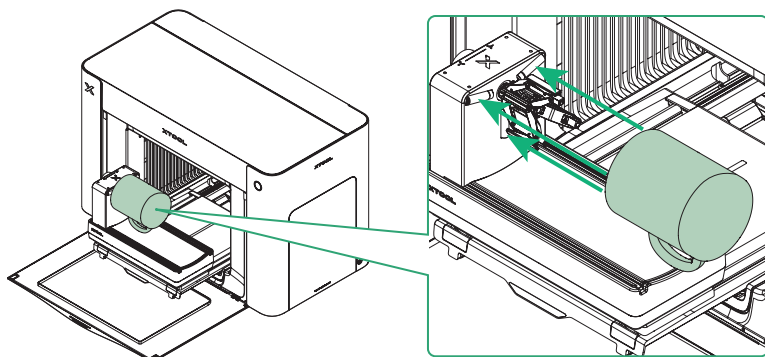
- 1 将马克杯套在爪盘外侧。



马克杯

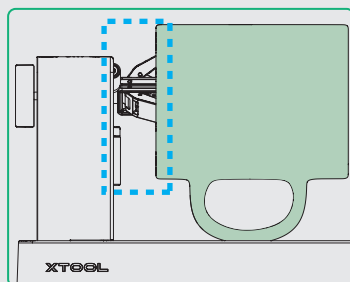
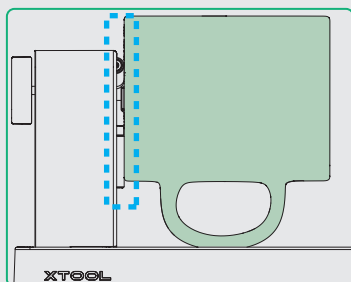


请勿用爪盘夹住杯子外侧进行打印，否则可能导致杯子掉落或打印效果模糊。

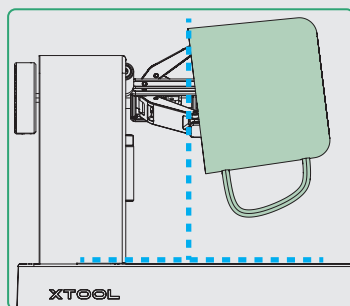
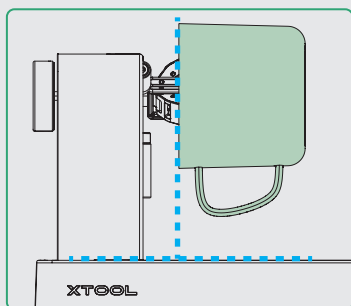




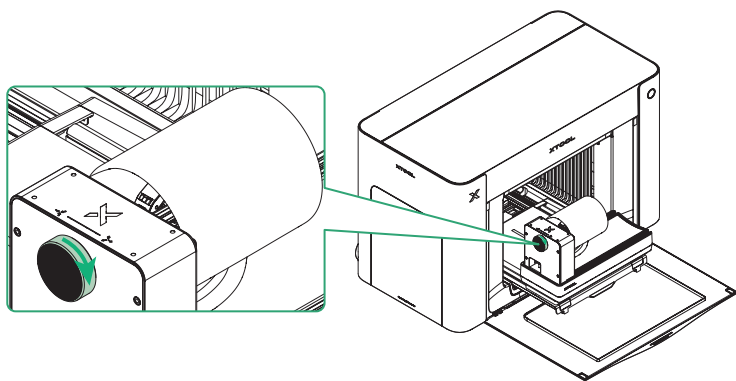
确保杯口紧贴定位销，并将杯把垂直向下放置，以确保打印效果最佳。



若杯子高度较低，导致杯口无法紧贴定位销，请调整杯口，使其垂直于水平面。



- 2 顺时针旋转旋钮, 逐渐张开爪盘, 直至爪盘稳固地夹紧马克杯。

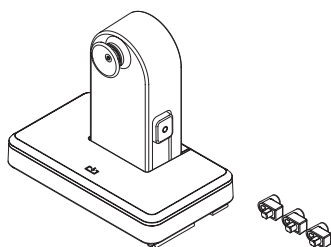
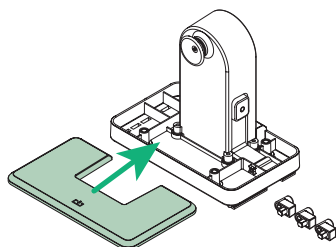
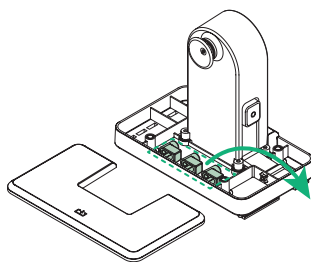
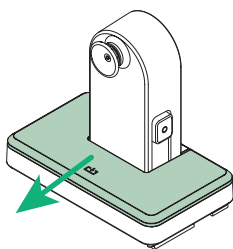


安装工件——易拉罐

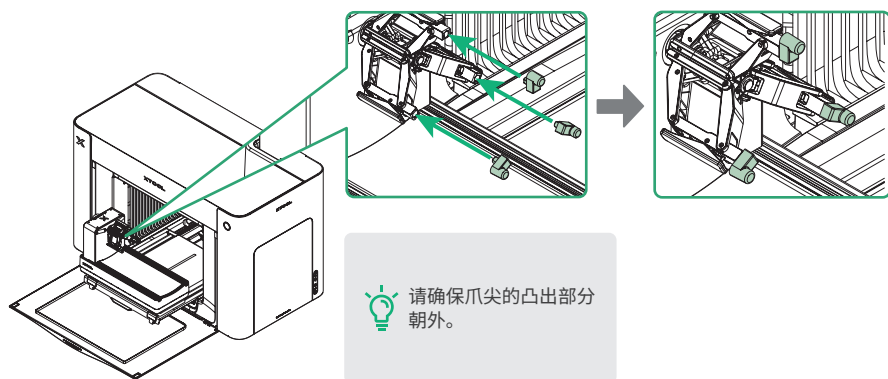
- 1 打开尾座模块上的盖板, 取出三个爪尖后, 将盖板复位。



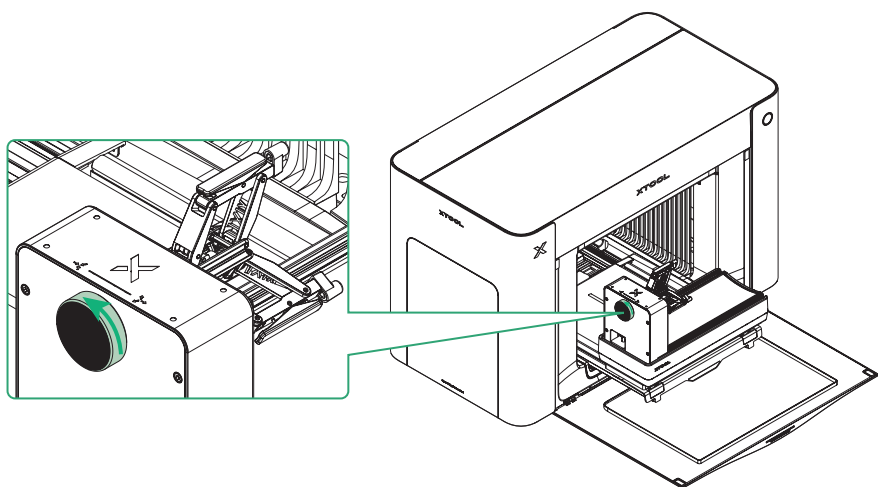
尾座模块



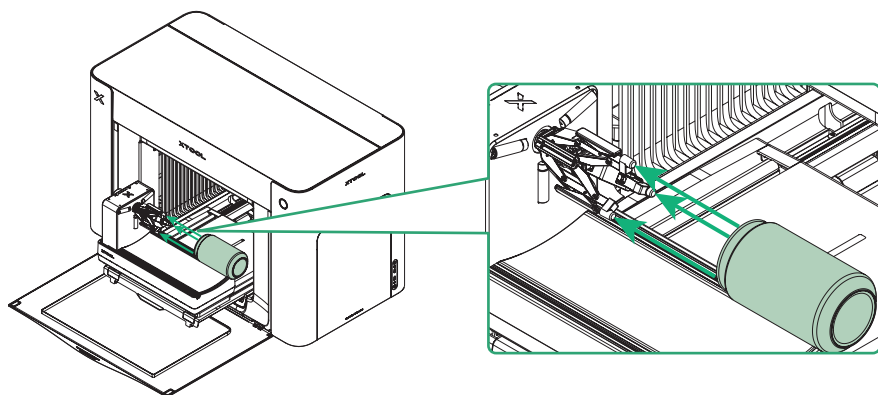
2 安装爪尖至爪盘。



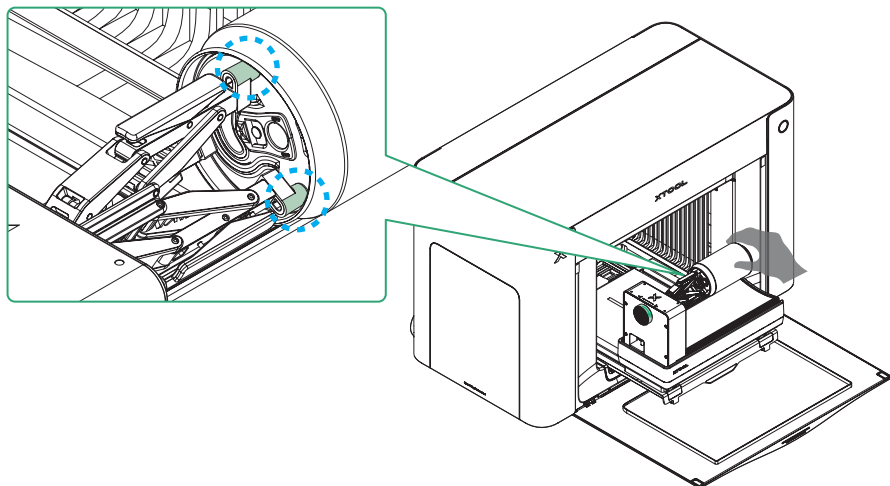
3 逆时针旋转旋钮, 以适当缩小爪盘的张开角度。



- 4 将易拉罐放置在爪尖上。



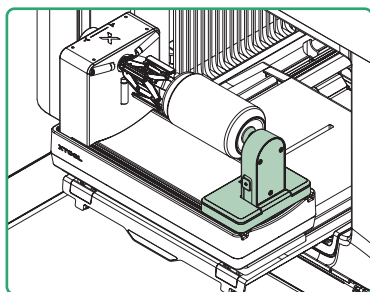
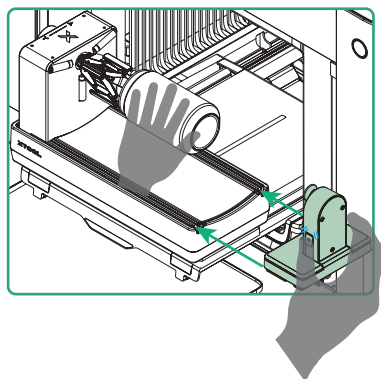
- 5 顺时针旋转旋钮，调整爪尖的位置，使爪尖边缘与易拉罐上表面的边缘紧密贴合。



6 安装尾座模块。

按住尾座模块上的解锁按钮,并将尾座模块沿尾座轨道滑入。

滑动尾座模块,使其抵靠在易拉罐底面。



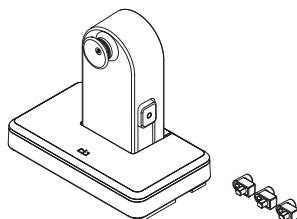
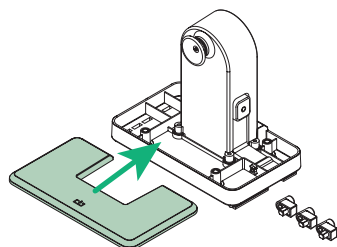
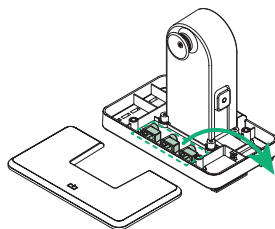
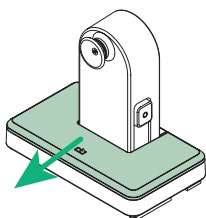
松开解锁按钮,尾座模块将自动锁定在当前位置。

安装工件——球体

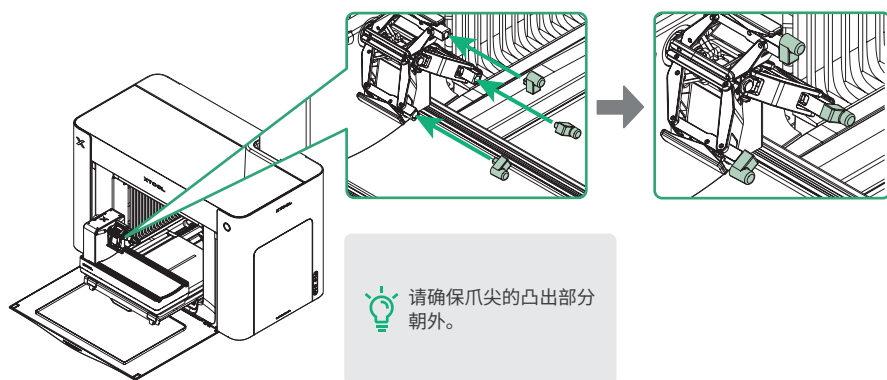
1 打开尾座模块上的盖板,取出三个爪尖后,将盖板复位。



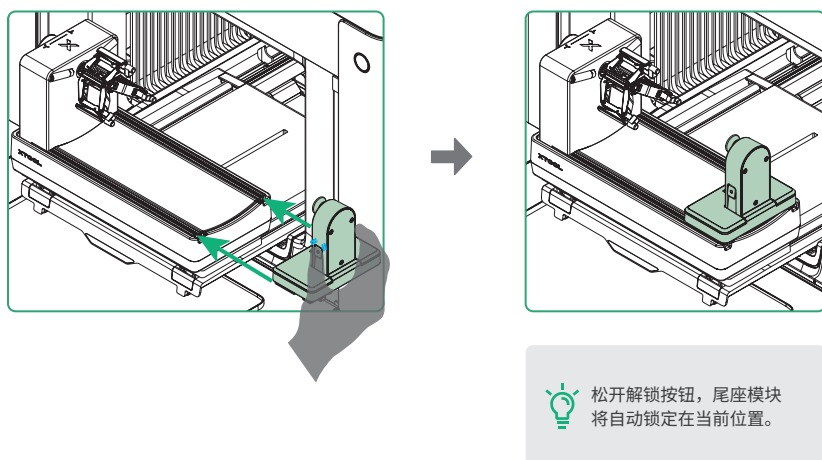
尾座模块



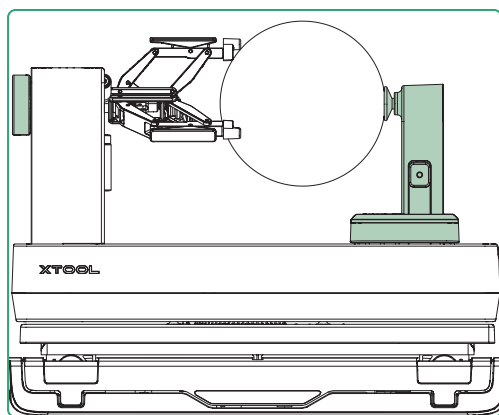
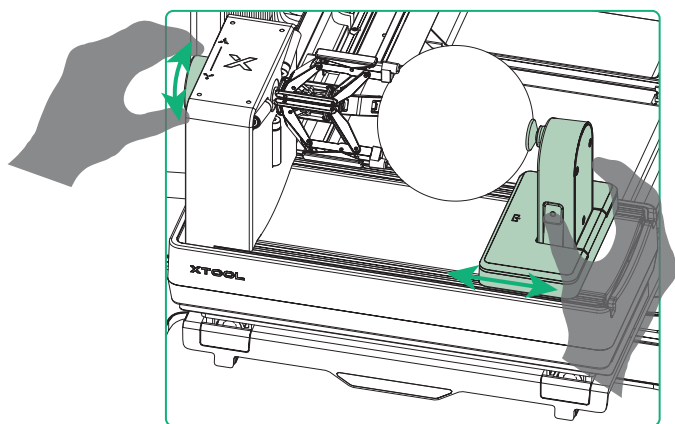
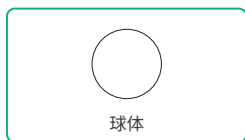
2 安装爪尖至爪盘。



3 按住尾座模块上的解锁按钮, 并将尾座模块沿尾座轨道滑入。

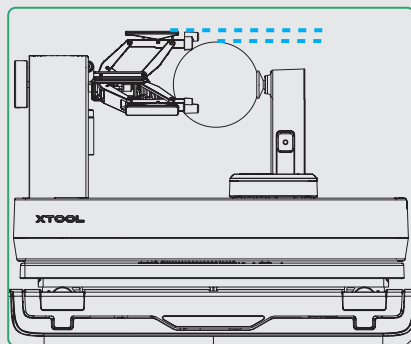
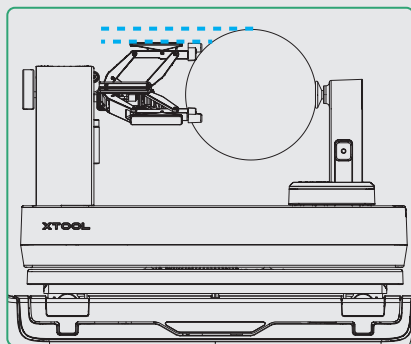


- 4 将球体放置在爪尖与尾座模块之间, 按住解锁按钮滑动尾座模块, 并旋转旋钮调整爪尖位置, 直至球体被正确夹持。请参照下图确认夹持状态。

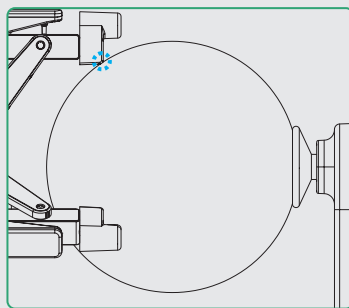
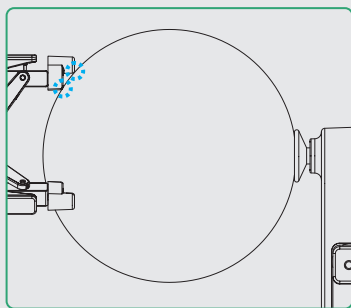




请确保爪盘顶部低于球体顶部，否则将无法在球体表面完成图案打印。

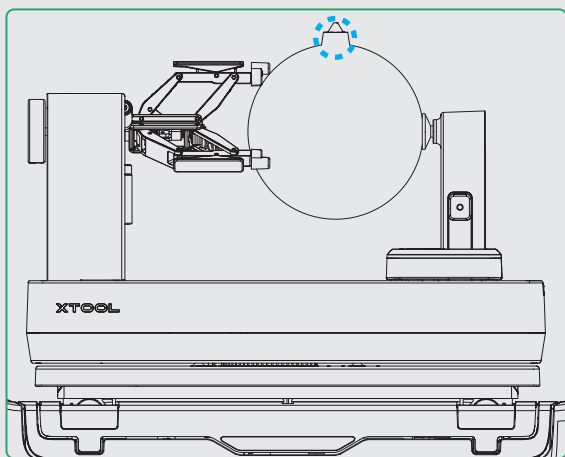
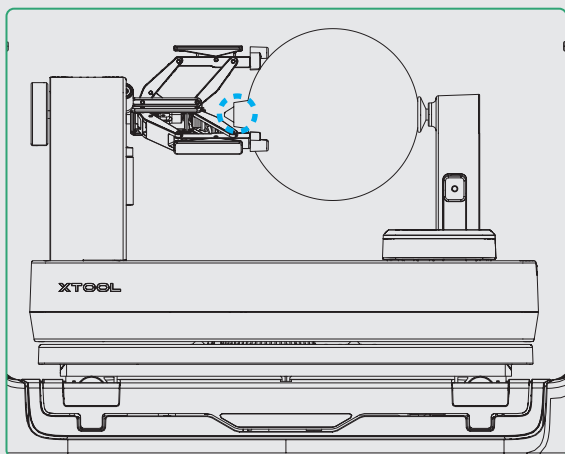


请确保每个爪尖均与球体形成两个接触点，如下图所示。





对于圣诞球或其他带凸起部位的球体，请将凸起朝向爪盘放置，确保凸起不位于打印区域。

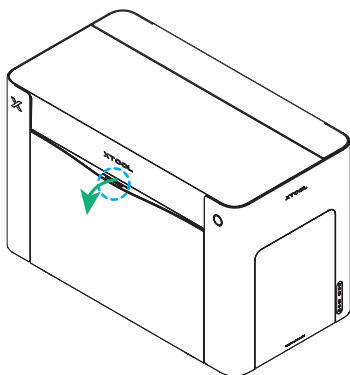


在工件上打印

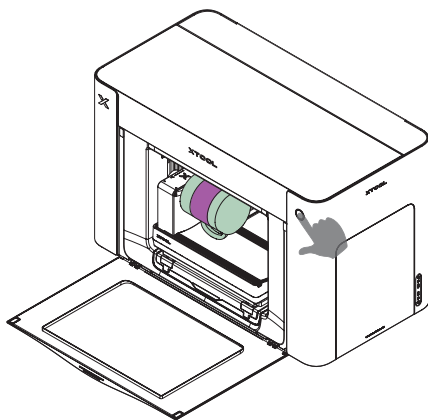
按照 xTool 官方软件上的提示完成打印相关操作。

取出工件

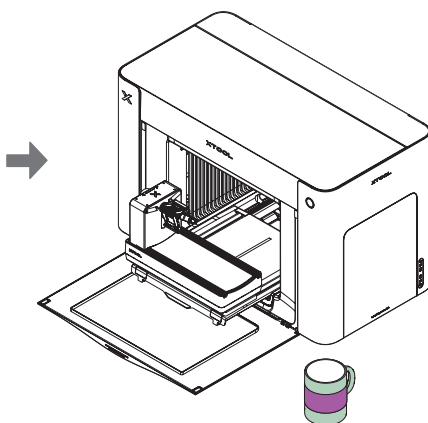
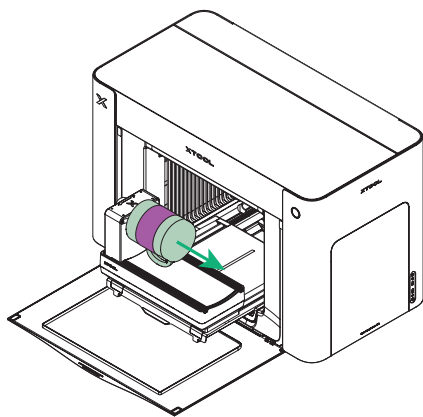
1 加工完成后，打开前盖。



2 按下开始/暂停按钮，扩展底座将自动送出。



3 取下工件。



若无需继续使用旋转附件，可向上抬起将其取出。

XTOOL