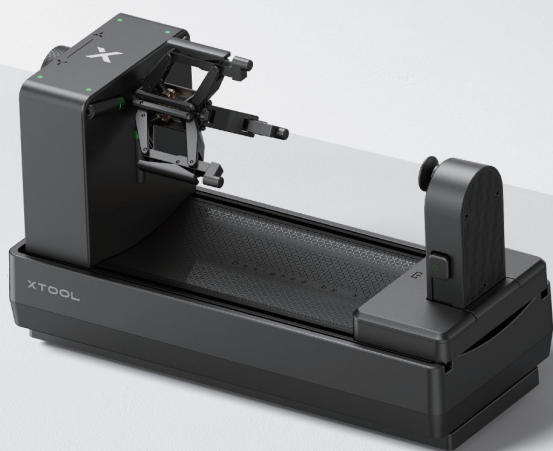


xTOOL

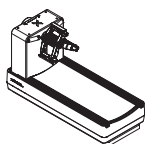
xTool 多功能印表機 OR1 旋轉附件



快速入門指南

物品清單	01
認識 OR1 旋轉附件	01
可列印工件類型、規格及預處理要求	02
使用 OR1 旋轉附件	04

物品清單



旋轉附件主體



尾座模組



清潔濕巾



底塗液濕巾



鑷子



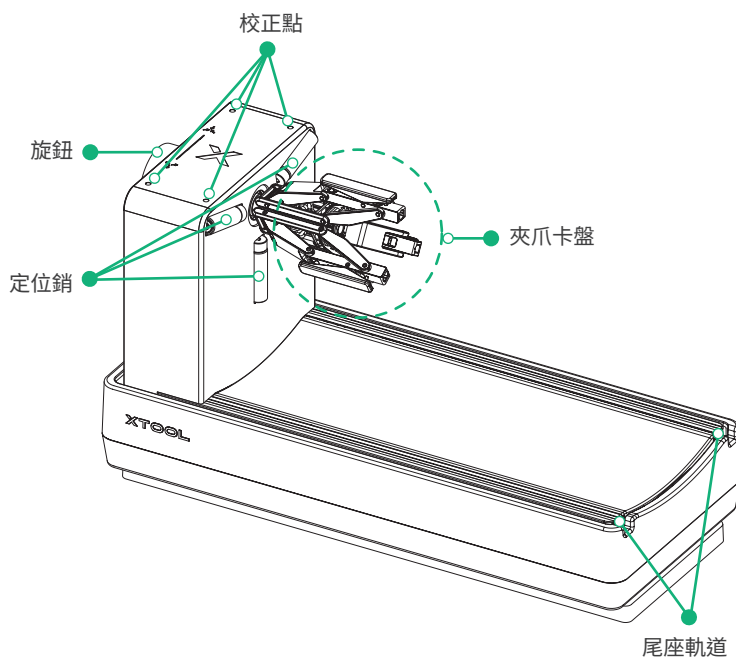
快速入門指南



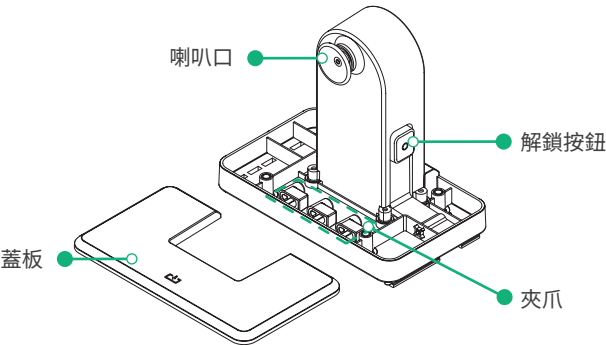
安全說明

認識 OR1 旋轉附件

旋轉附件主體



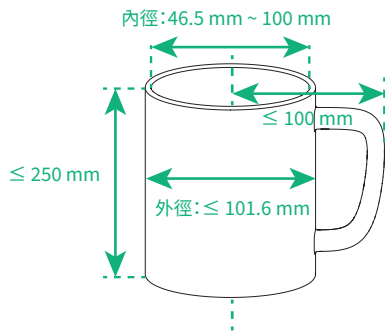
尾座模組



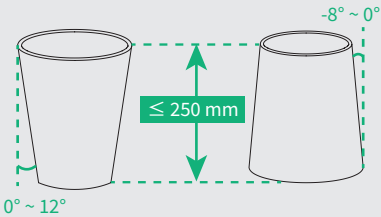
可列印工件類型、規格及預處理要求

可列印工件的類型與規格

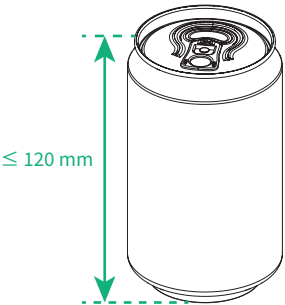
1 開口式旋轉容器



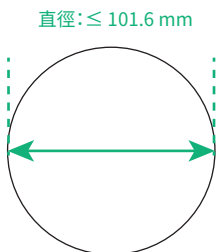
圓台形容器：錐度範圍為 $-8^{\circ} \sim 12^{\circ}$ ，內外徑範圍與馬克杯相同。



2 易開罐



3 球體



有關旋轉附件適用工件範圍的詳細說明，請掃描 QR Code 或前往連結查看。



support.xtool.com/article/3188

工件預處理

1 檢查並清除所有工件表面的油污。

- **內部油污：**使用清潔劑清洗後擦乾。
- **外部油污：**使用隨附的清潔濕巾擦拭。

2 對玻璃、陶瓷及不鏽鋼工件進行底塗處理。

■ 玻璃、陶瓷工件

工件表面自然風乾後，使用隨附的底塗液濕巾擦拭待列印區域。

■ 不鏽鋼工件

工件表面自然風乾後，使用金屬專用底塗液濕巾擦拭待列印區域。金屬專用底塗液濕巾可在 xTool 官方網站購買。



對於玻璃、陶瓷及不鏽鋼工件，若未依照要求使用相應的底塗液濕巾擦拭待列印區域，列印完成後圖案可能暫時無明顯異常；但隨著時間推移，附著力可能降低，導致圖案起皺、翹邊或脫落。

使用 OR1 旋轉附件

安裝旋轉附件主體

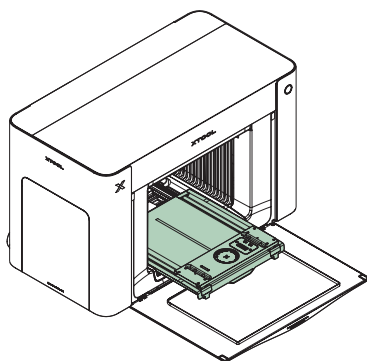
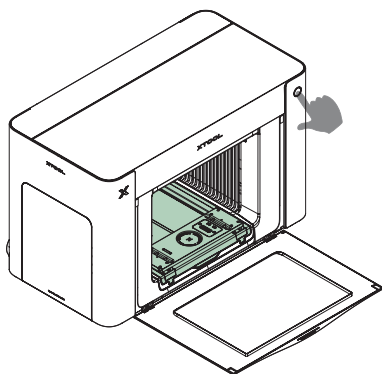
- 1 請確認 xTool O1 多功能印表機已開啟電源。按下開始／暫停按鈕後，延伸底座將自動伸出。



xTool O1 多功能印表機



若延伸底座上已安裝標準底板或迷你底板等配件，請先將其取出。



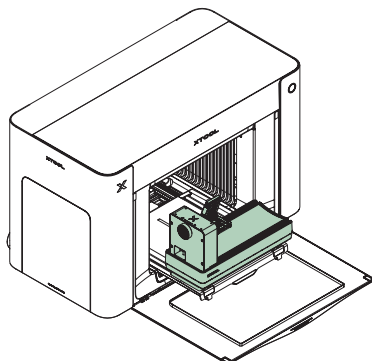
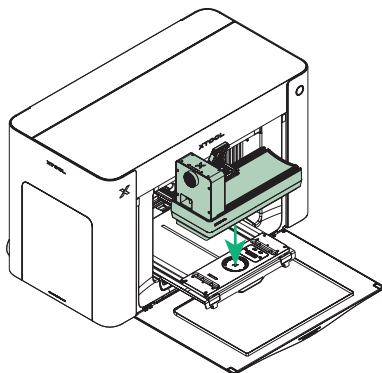
- 2 安裝旋轉附件主體。



旋轉附件主體



請確認旋轉附件主體已透過磁吸方式穩固安裝於延伸底座上。

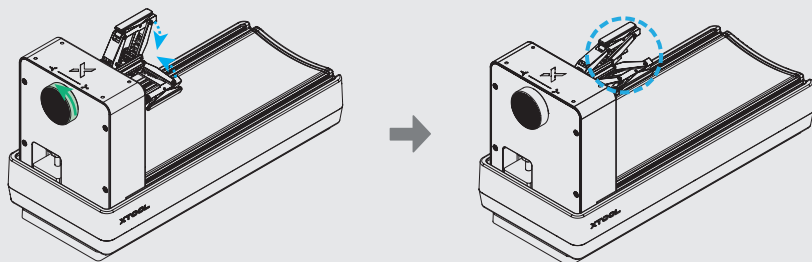


軸校正(首次使用)

首次使用旋轉附件時，請使用旋轉附件上的四個校正點完成軸校正。開始校正前，請確認校正點保持清潔，且未被遮擋、黏貼或放置任何物品。請依照 xTool 官方軟體指示完成軸校正操作。



開始軸校正前，請確認未安裝任何工件。逆時針旋轉旋鈕，將夾爪卡盤張開角度調整至最小。



安裝工件——馬克杯

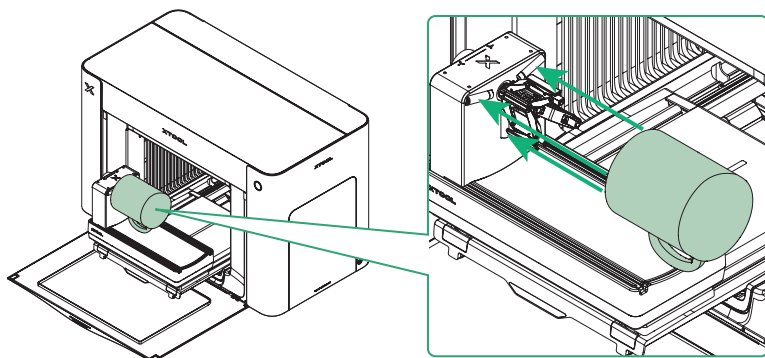
- 1 將馬克杯套於夾爪卡盤外側。



馬克杯

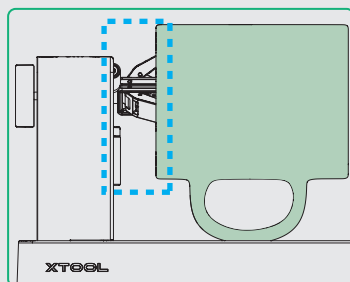
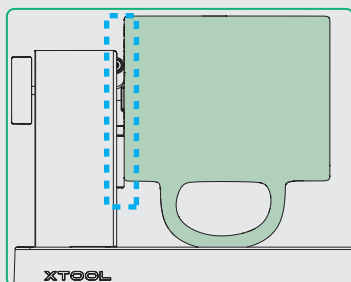


請勿使用夾爪卡盤夾持杯身進行列印，否則可能導致杯子掉落或列印效果模糊。

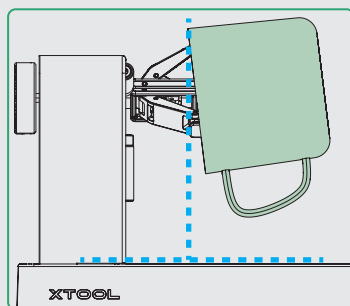
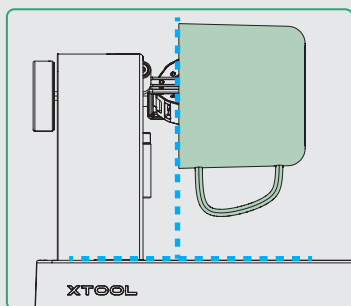




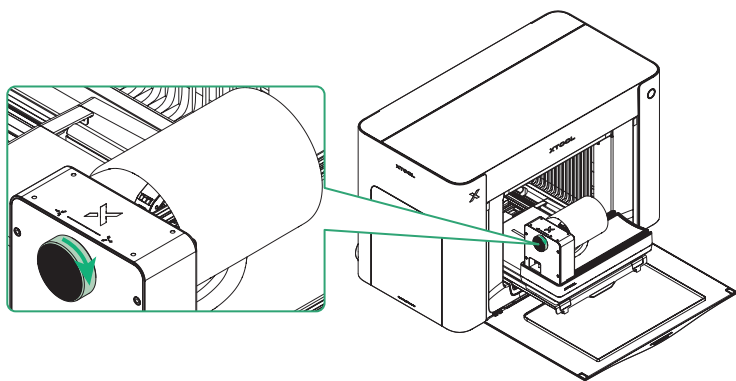
請確認杯口緊貼定位銷，並將杯把垂直向下放置，以確保最佳列印效果。



若杯子高度不足，導致杯口無法緊貼定位銷，請調整杯口，使其與水平面垂直。



- 2 順時針旋轉旋鈕，逐步張開夾爪卡盤，直至穩固夾緊馬克杯。

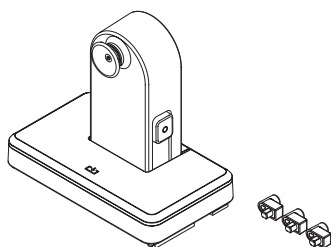
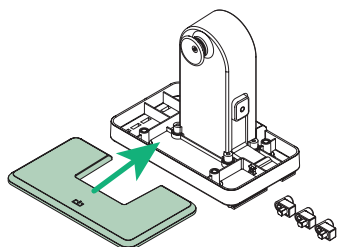
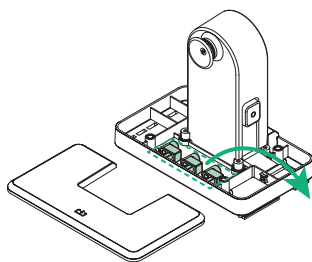
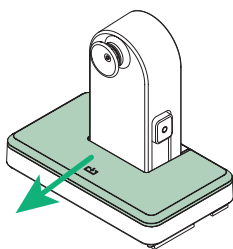


安裝工件——易開罐

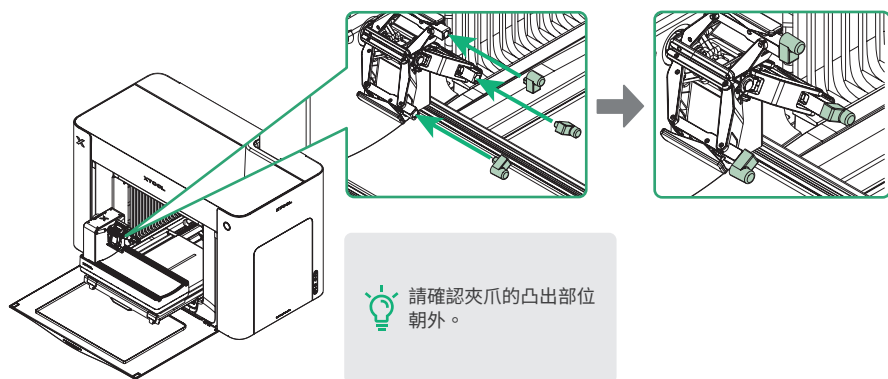
- 1 打開尾座模組上的蓋板，取出三個夾爪後，將蓋板復位。



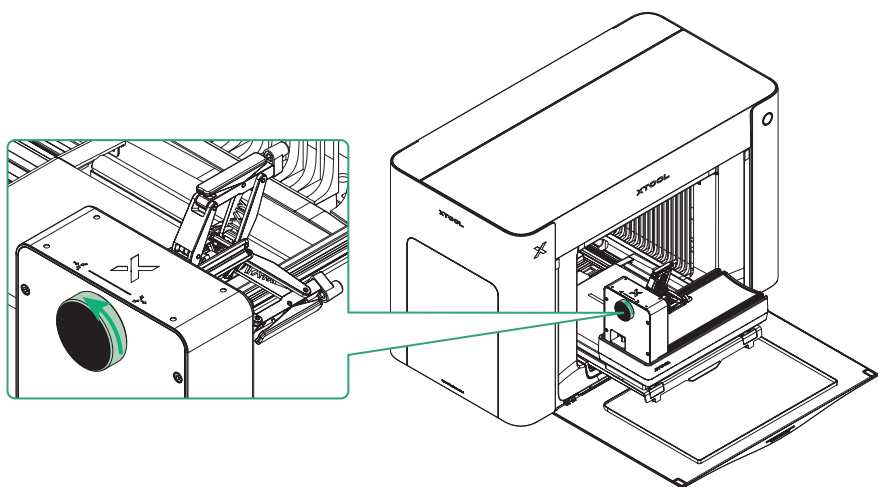
尾座模組



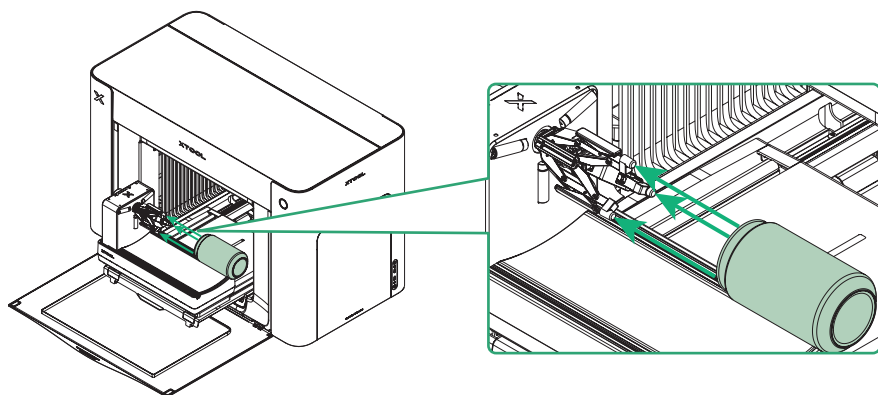
2 將夾爪安裝至夾爪卡盤。



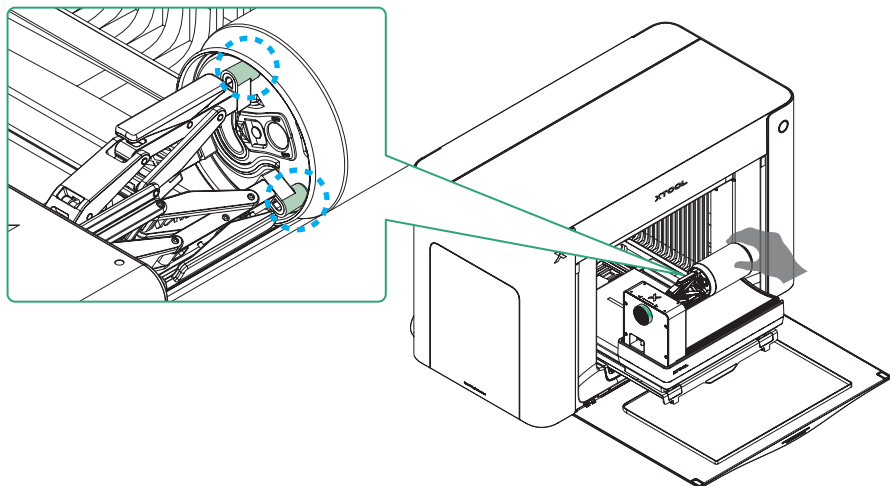
3 逆時針旋轉旋鈕，適度縮小夾爪卡盤的張開角度。



- 4 將易開罐放置於夾爪上。



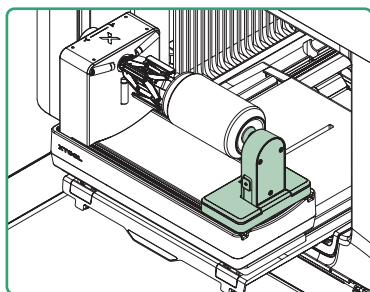
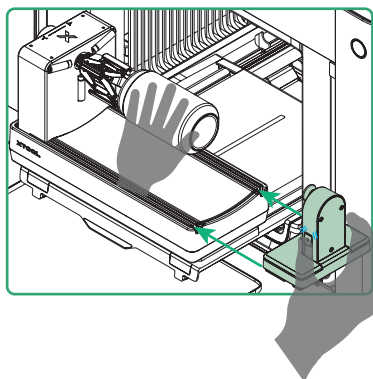
- 5 順時針旋轉旋鈕，調整夾爪位置，使夾爪邊緣與易開罐上緣緊密貼合。



6 安裝尾座模組。

按住尾座模組上的解鎖按鈕，並將尾座模組沿尾座軌道滑入安裝。

滑動尾座模組，使其貼靠於易開罐底面。



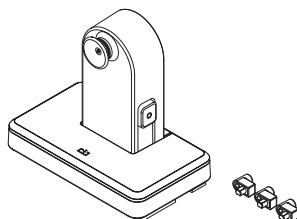
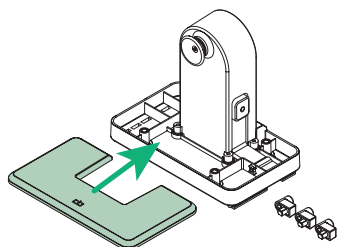
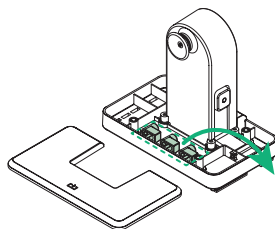
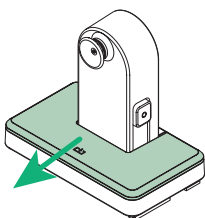
鬆了解鎖按鈕後，尾座模組將自動鎖定於目前位置。

安裝工件——球體

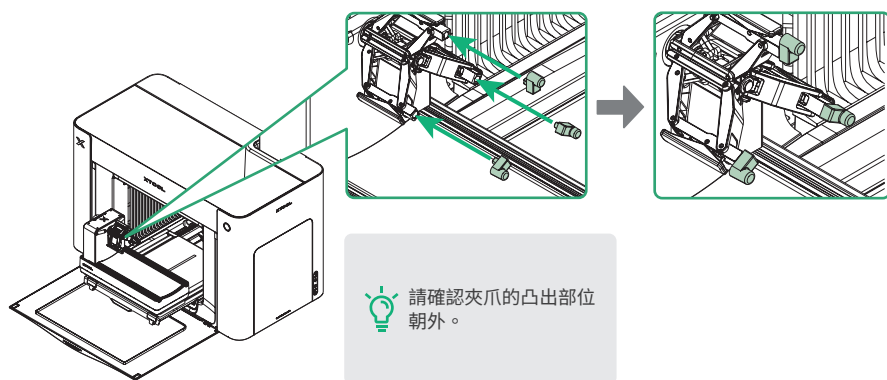
1 打開尾座模組上的蓋板，取出三個夾爪，將蓋板復位。



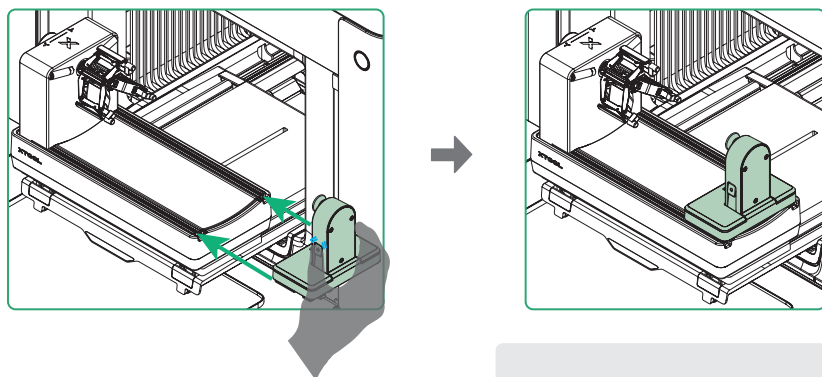
尾座模組



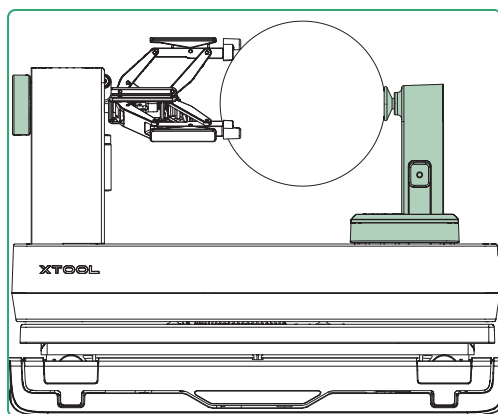
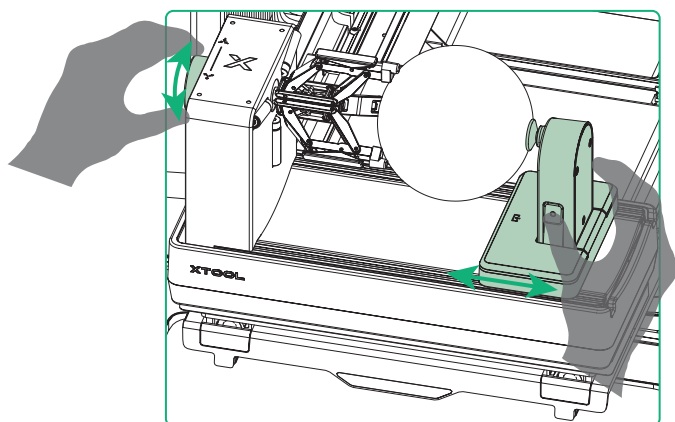
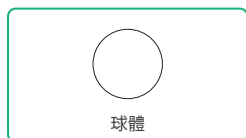
2 將夾爪安裝至夾爪卡盤。



3 按住尾座模組上的解鎖按鈕，並將尾座模組沿尾座軌道滑入安裝。

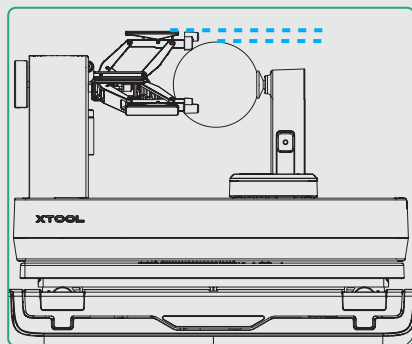
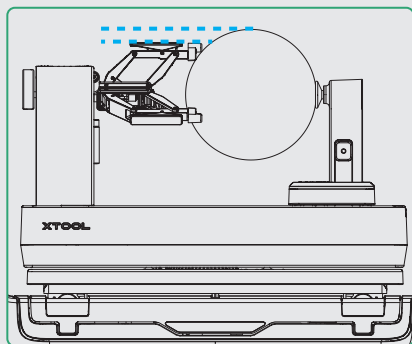


- 4 請將球體放置於夾爪與尾座模組之間。按住解鎖按鈕滑動尾座模組，並旋轉旋鈕調整夾爪位置，直至球體被正確夾持。請參考下圖確認夾持狀態。

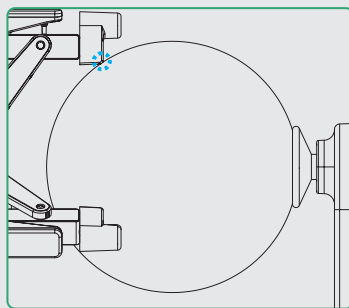
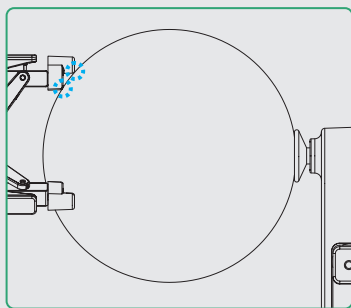




請確認夾爪卡盤頂部低於球體頂部，否則將無法於球體表面列印圖案。

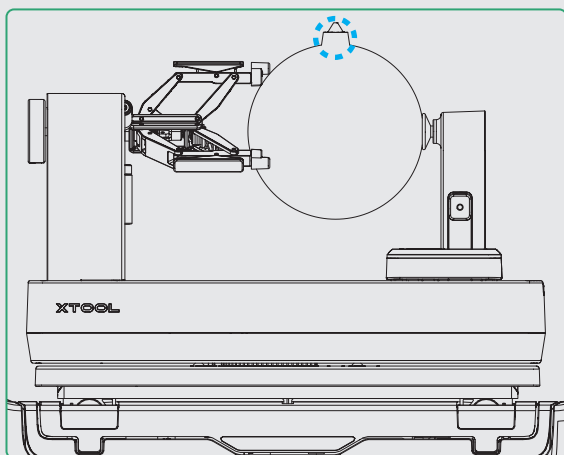
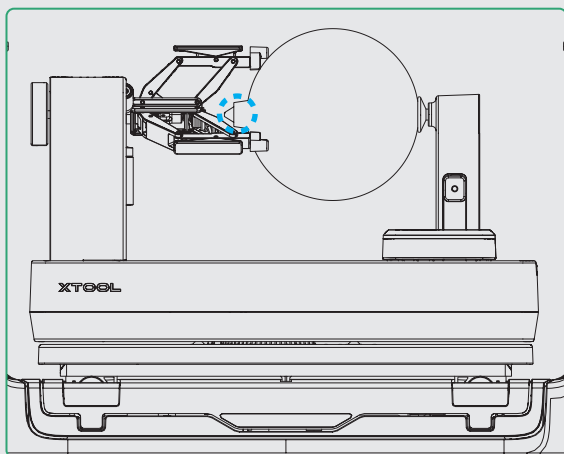


請確認每個夾爪均與球體形成兩個接觸點，如下圖所示。





對於聖誕球或其他帶有凸起部位的球體，請將凸起部位朝向夾爪卡盤放置，以確保凸起部位不位於列印區域。

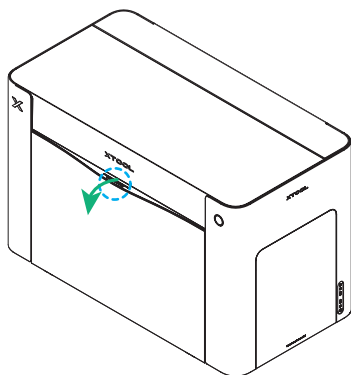


於工件上列印

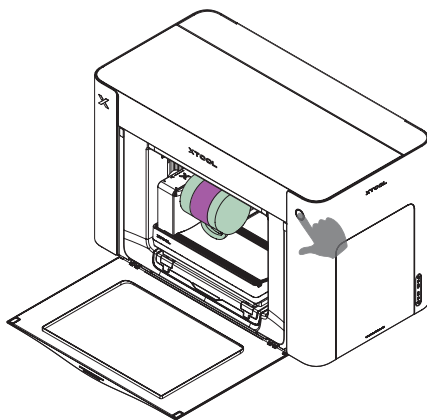
請依照 xTool 官方軟體提示完成列印操作。

取出工件

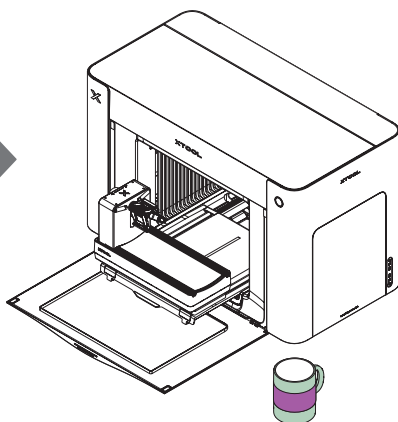
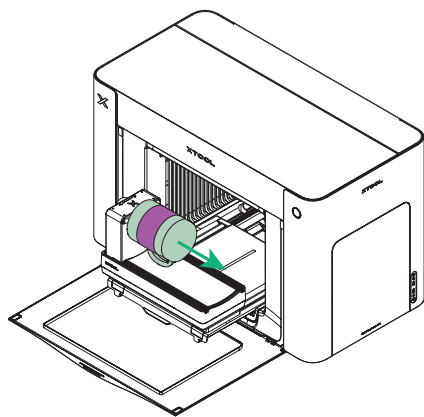
1 加工完成後，打開前蓋。



2 按下開始／暫停按鈕後，延伸底座將自動伸出。



3 取出工件。



若不再使用旋轉附件，可直接向上提起將其取出。

XTOOL