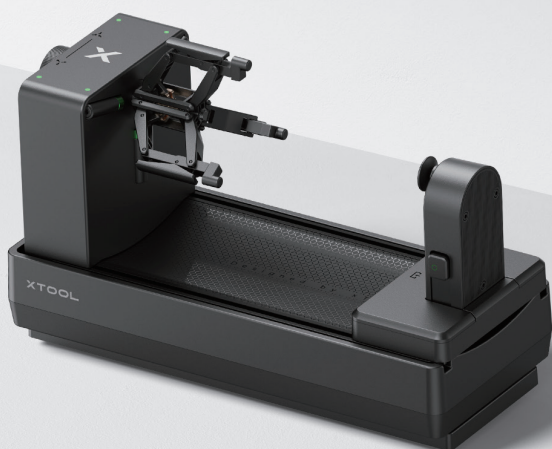


# xTOOL

Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트



빠른 시작 가이드

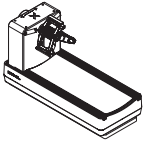
|             |    |
|-------------|----|
| 항목 목록 ..... | 01 |
|-------------|----|

|                                                  |    |
|--------------------------------------------------|----|
| Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트 장치 알아보기 - - | 01 |
|--------------------------------------------------|----|

|                                     |    |
|-------------------------------------|----|
| 인쇄 가능한 공작물의 종류, 규격 및 전처리 요구사항 ..... | 02 |
|-------------------------------------|----|

|                                                 |    |
|-------------------------------------------------|----|
| Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트 사용하기 ..... | 04 |
|-------------------------------------------------|----|

## 항목 목록



로터리 어태치먼트 본체



테일 모듈



클렌징 물티슈



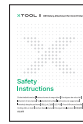
프라이머 물티슈



핀셋



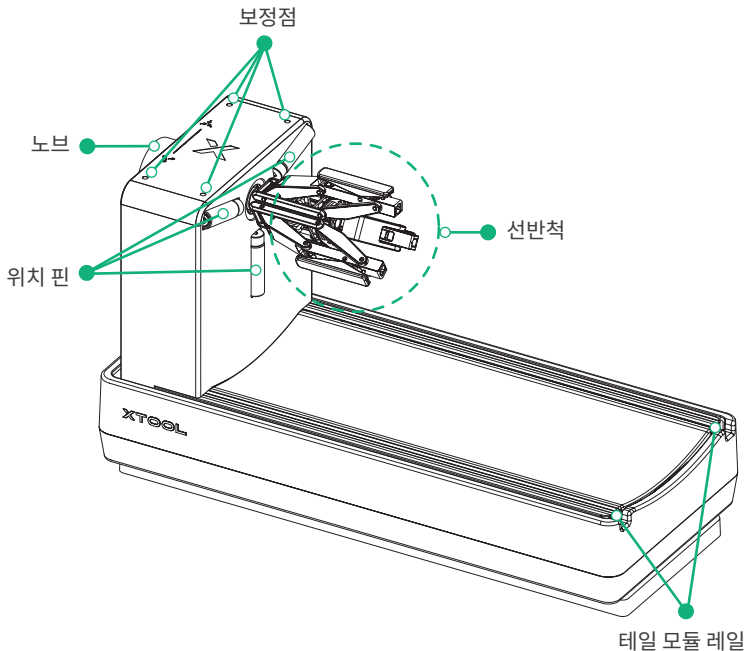
빠른 시작 가이드



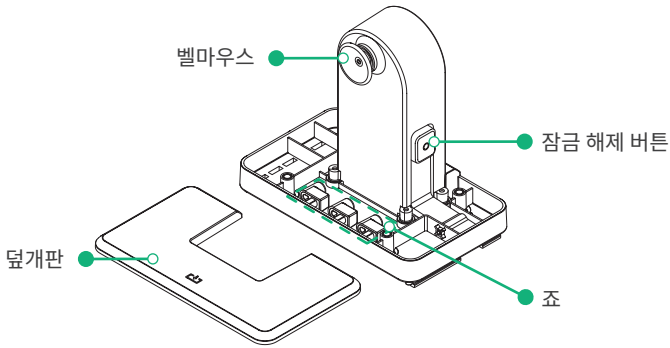
안전 지침

## Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트 장치 알아보기

### 로터리 어태치먼트 본체



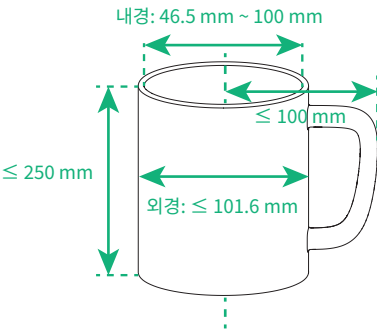
테일 모듈



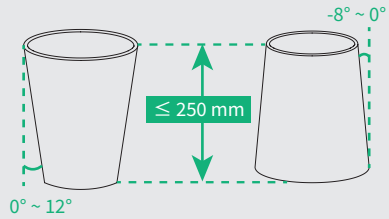
인쇄 가능한 공작물의 종류, 규격 및 전처리 요구사항

인쇄 가능한 공작물의 종류와 규격

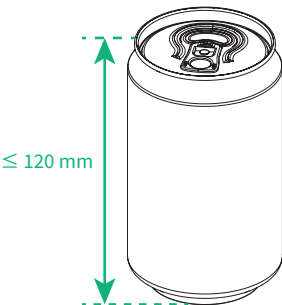
1 개방형 회전식 용기



원추대 용기: 경사 범위는 -8° ~ 12°이며, 내경과 외경 범위는 머그컵과 동일합니다.

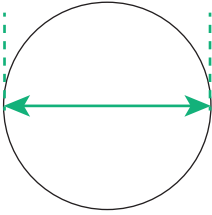


2 캔



### 3 구체

직경:  $\leq 101.6 \text{ mm}$



로터리 어태치먼트에 적용되는 공작물 범위에 대한 자세한 설명은 QR 코드를 스캔하거나 링크를 방문하여 확인할 수 있습니다.



[support.xtool.com/article/3188](https://support.xtool.com/article/3188)

## 공작물 전처리

### 1 모든 공작물 표면의 기름이나 그리스를 검사하여 제거합니다.

- 내부: 세정제로 기름이나 그리스를 제거한 후 건조시킵니다.
- 외부: 동봉된 클렌징 물티슈로 기름기를 닦아냅니다.

### 2 유리, 도자기 및 스테인리스 스틸 공작물에 프라이머를 도포합니다.

#### ■ 유리 및 도자기 공작물

공작물 표면이 자연 건조된 후에 동봉된 프라이머 물티슈로 인쇄할 부위를 닦습니다.

#### ■ 스테인리스 스틸 공작물

공작물 표면이 자연 건조된 후, 금속 전용 UV 인쇄 프라이머 물티슈로 인쇄 부위를 닦습니다. 금속 전용 UV 인쇄 프라이머 물티슈는 xTool 공식 웹사이트에서 구입할 수 있습니다.



유리, 도자기 및 스테인리스 스틸 공작물의 경우, 지시에 따라 적절한 프라이머 물티슈로 인쇄 영역을 닦지 않으면 인쇄 후 즉시 인쇄된 이미지가 정상적으로 보일 수 있습니다. 그러나 시간이 지남에 따라 접착력이 감소하여 이미지가 주름지거나 들뜨거나 벗겨질 수 있습니다.

# Omni Printer를 위한 xTool OR1 로터리 어태치먼트 사용하기

## 로터리 어태치먼트 본체 설치하기

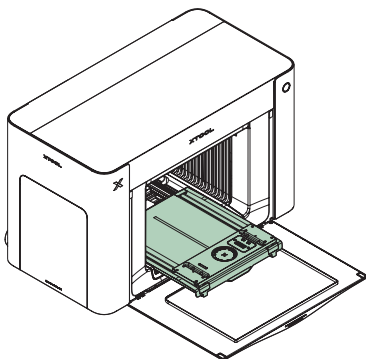
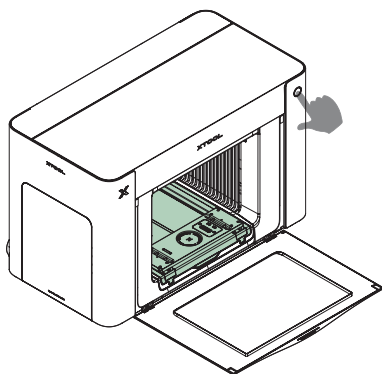
- 1 xTool O1 Omni Printer가 전원이 켜져 있는지 확인하십시오. 시작/일시 정지 버튼을 누르면 확장 베이스가 자동으로 나오게 됩니다.



xTool O1 Omni Printer



확장 베이스에 표준 베이스플레이트나 미니 베이스플레이트 등 부품이 이미 설치되어 있다면, 먼저 해당 부품을 제거하십시오.



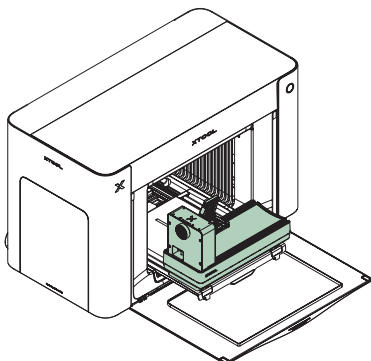
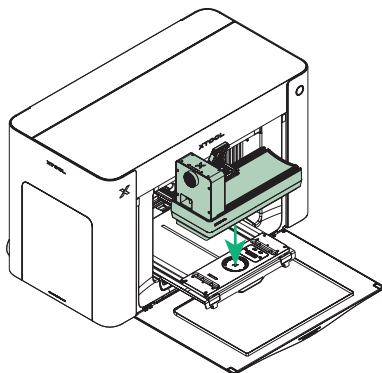
- 2 로터리 어태치먼트 본체를 설치합니다.



로터리 어태치먼트 본체



로터리 어태치먼트가 확장 베이스에 자석 방식으로 견고하게 부착되었는지 확인하십시오.

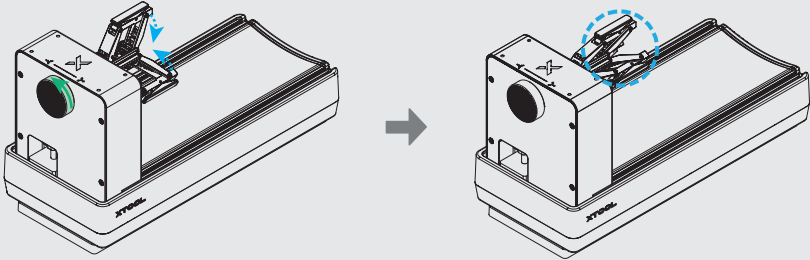


## 축 보정 (최초 사용)

로터리 어태치먼트를 처음 사용할 때에는 로터리 어태치먼트에 있는 네 개의 보정점을 사용하여 축 보정을 수행합니다. 보정을 시작하기 전에 보정점이 깨끗하게 유지되고 가려지거나 붙어거나 어떤 물건도 올려놓지 않았는지 확인하십시오. xTool 공식 소프트웨어의 지시에 따라 축 보정 작업을 완료하십시오.



축 보정을 진행하기 전에 어떠한 공작물도 설치되어 있지 않은지 확인하십시오. 손잡이를 시계 반대 방향으로 돌려 선반척의 벌어짐 각도를 최소로 조절하십시오.



## 작업물 설치—머그컵

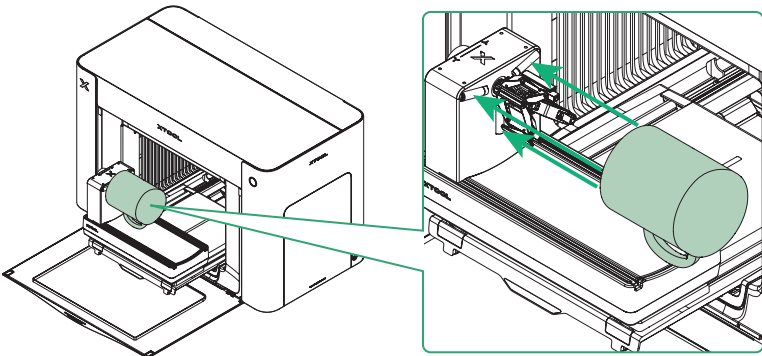
**1** 머그컵을 선반척 바깥쪽에 씌웁니다.



머그컵

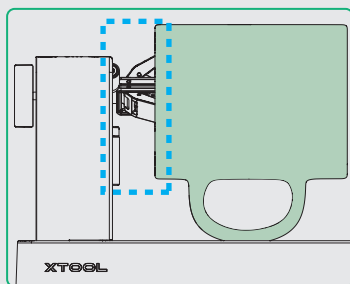
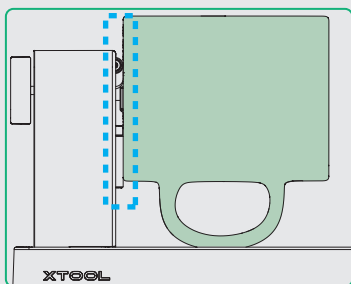


컵 바깥쪽을 선반척으로 끼워서 인쇄하지 마십시오. 컵이 떨어지거나 인쇄가 흐려질 수 있습니다.

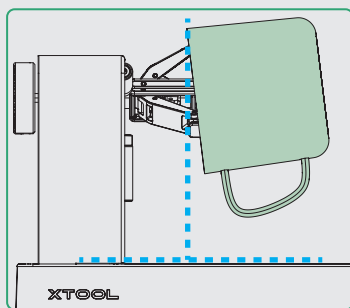
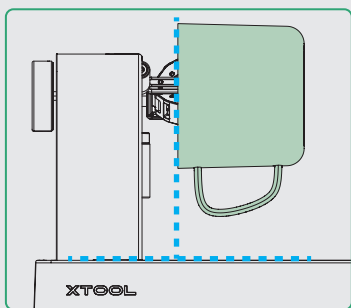




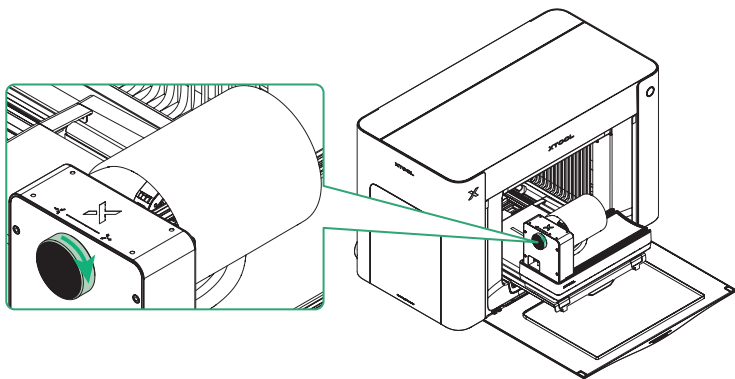
컵의 입구가 위치 핀에 밀착되어 있는지 확인하고 컵 손잡이를 수직으로 아래로 배치하여 인쇄 효과가 최상으로 나오도록 하십시오.



컵 높이가 낮아 컵 입구가 위치 핀에 밀착되지 않는 경우, 컵 입구를 조정하여 수평면에 수직이 되도록 하십시오.



- 2 시계 방향으로 노브를 돌려 선반척을 점차 벌려 선반척이 머그컵을 단단히 고정할 때까지 조입니다.

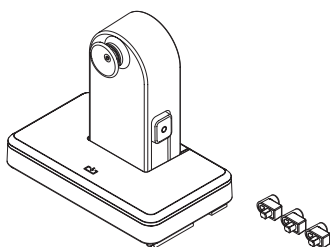
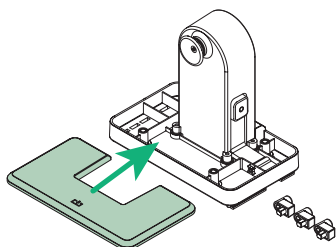
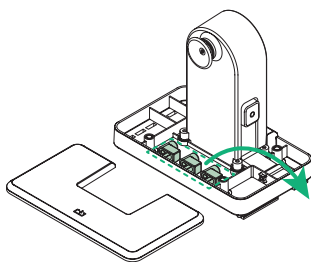
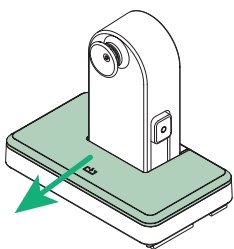


## 작업물 설치—캔

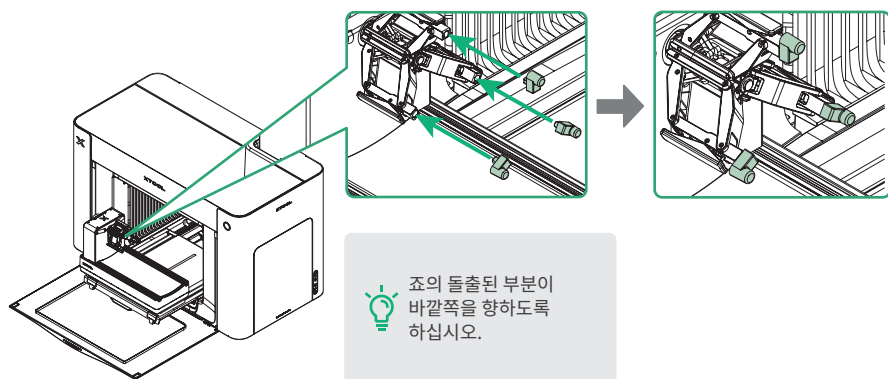
- 1 테일 모듈의 덮개를 열고 세 개의 조를 꺼낸 후 덮개를 원위치에 놓습니다.



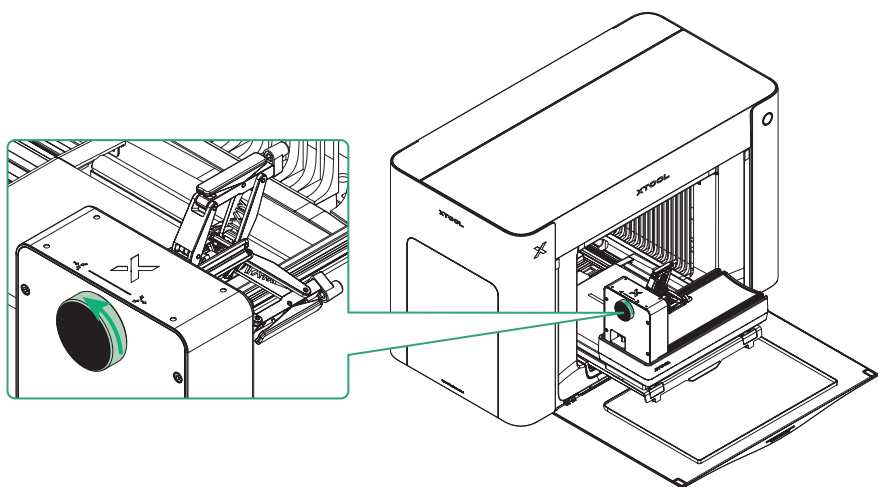
테일 모듈



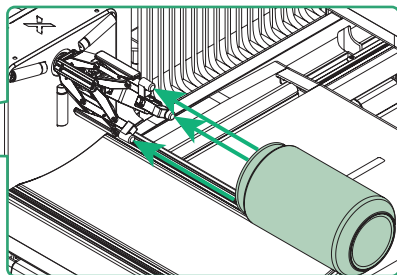
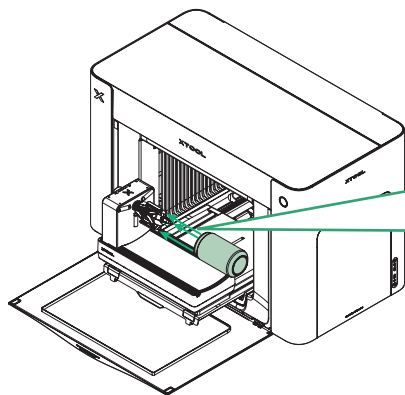
**2** 죠를 선반척에 설치합니다.



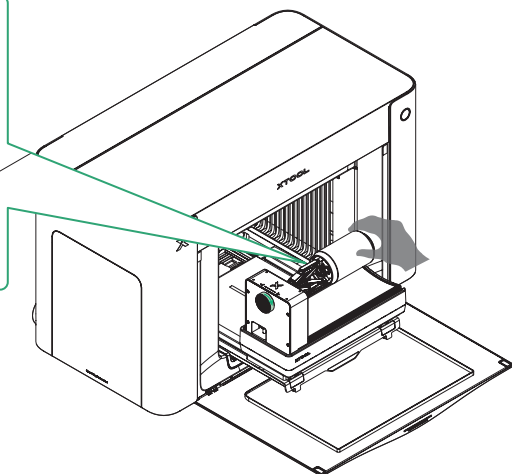
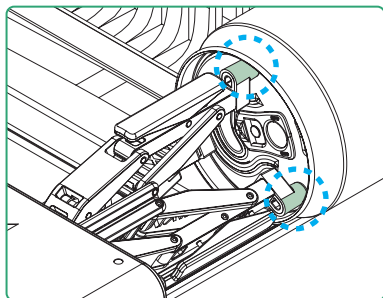
**3** 노브를 시계 반대 방향으로 돌려 선반척의 벌어짐 각도를 적절히 줄이십시오.



**4** 캔을 조 위에 올려놓으세요.



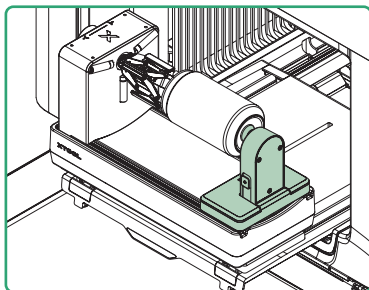
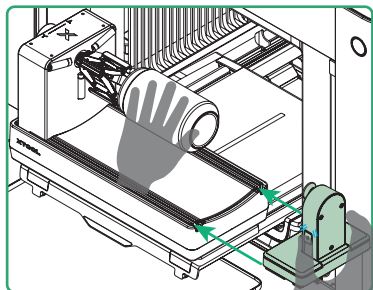
**5** 노브를 시계 방향으로 돌려 조의 위치를 조정하여 조 가장자리가 캔 윗면 가장자리에 밀착되도록 하십시오.



## 6 테일 모듈을 설치합니다.

테일 모듈의 잠금 해제 버튼을 누른 상태에서 테일 모듈을 테일 모듈 레일을 따라 밀어 넣으십시오.

테일 모듈을 밀어 캔 바닥면에 닿도록 하십시오.



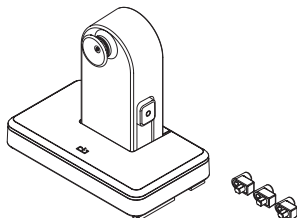
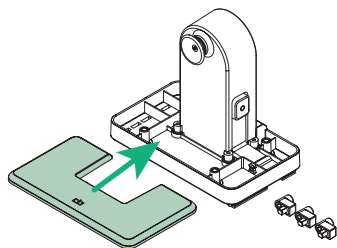
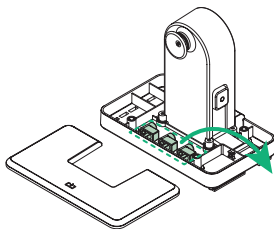
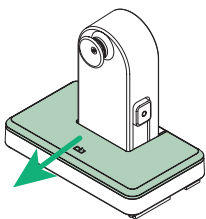
잠금 해제 버튼을 놓으면 테일 모듈이 현재 위치에 자동으로 잠깁니다.

## 작업물 설치—구체

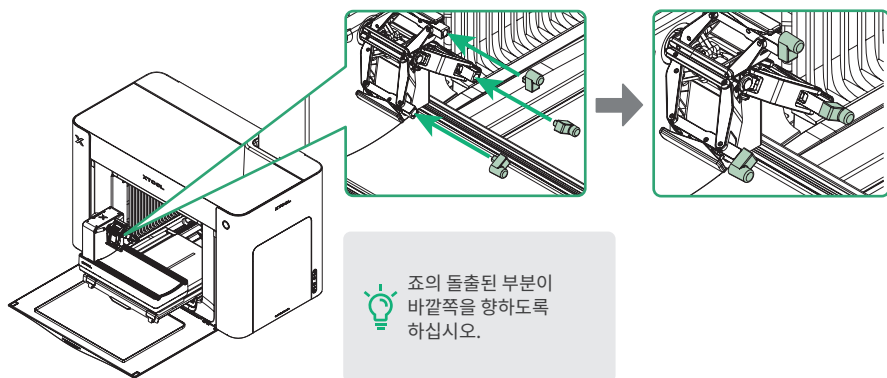
### 1 테일 모듈의 덮개를 열고 세 개의 조를 꺼낸 후 덮개를 원위치에 놓습니다.



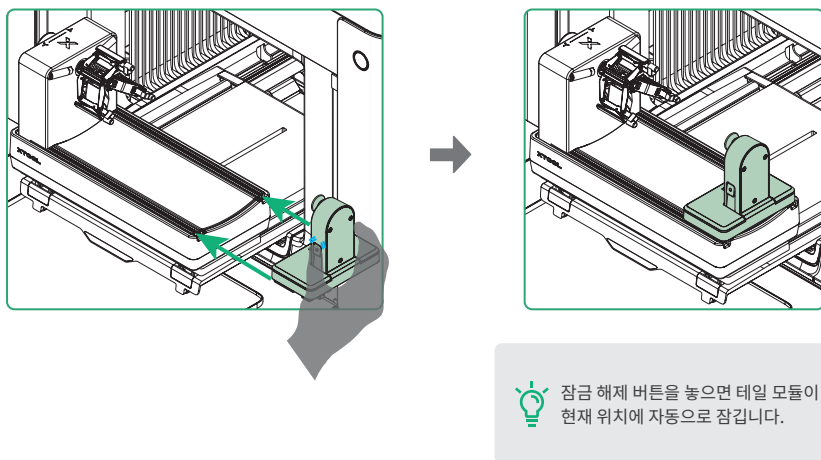
테일 모듈



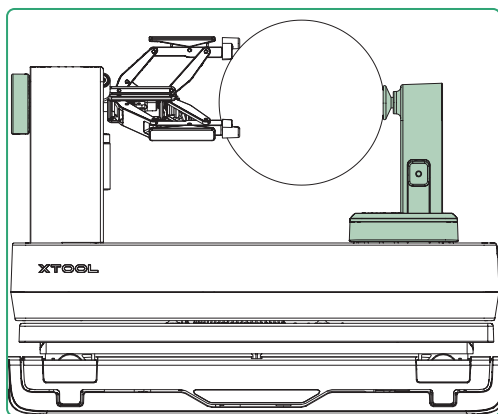
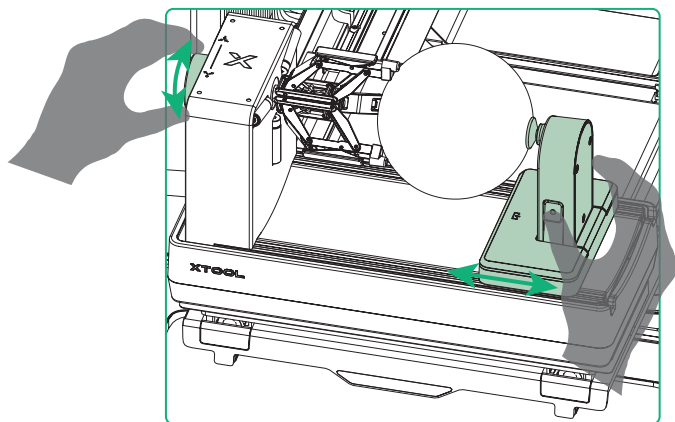
**2** 죠를 선반척에 설치합니다.



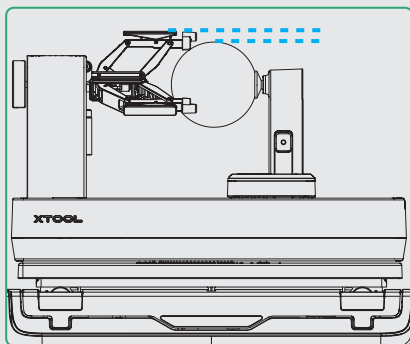
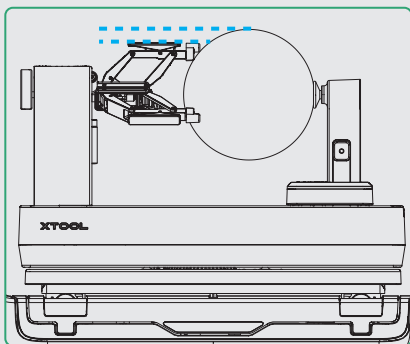
**3** 테일 모듈의 잠금 해제 버튼을 누른 상태에서 테일 모듈을 테일 모듈 레일을 따라 밀어 넣으십시오.



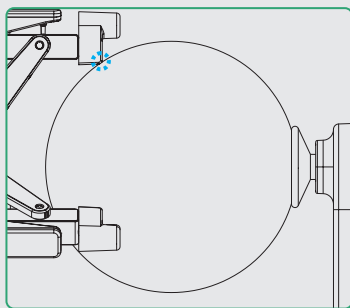
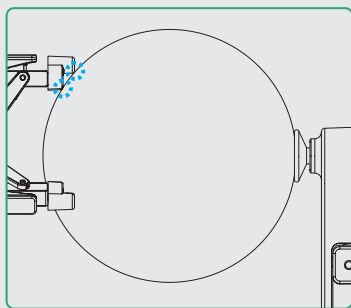
- 4** 구체를 조와 테일 모듈 사이에 놓습니다. 잠금 해제 버튼을 누른 채로 테일 모듈을 밀고, 노브를 돌려 조의 간격을 조절하여 구체가 올바르게 고정될 때까지 조정합니다. 아래 그림을 참조하여 고정 상태를 확인하십시오.



⚠️ 선반적의 상단이 구체의 상단보다 낮도록 하십시오. 그렇지 않으면 구체에 이미지가 인쇄될 수 없습니다.

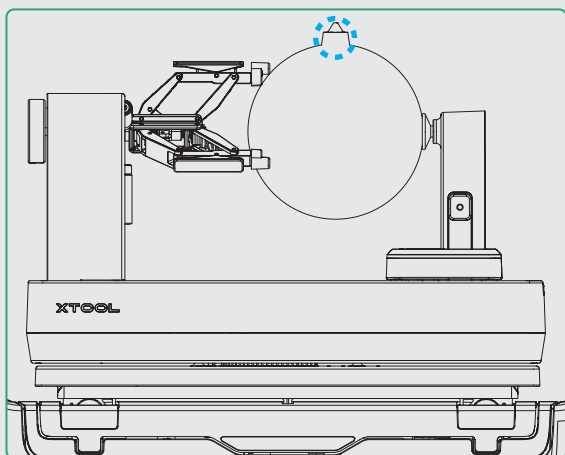
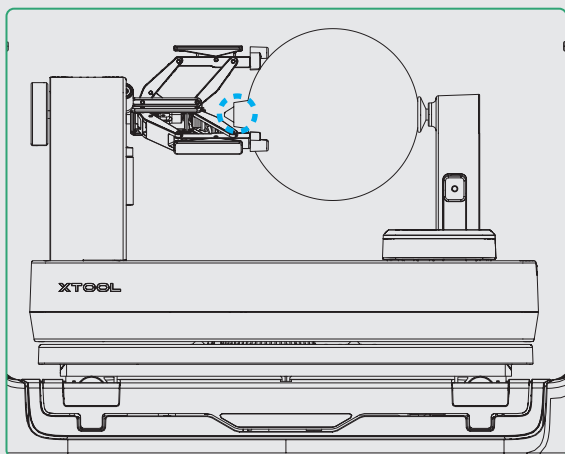


아래 그림과 같이 각 조가 구체와 두 지점에서 접촉하도록 하십시오.





크리스마스 오너먼트 또는 돌출부가 있는 기타 구체의 경우, 돌출부를 선반척 쪽으로 향하게 하여 인쇄 영역 밖에 위치하도록 하십시오.

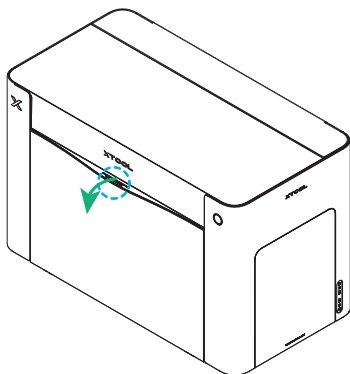


## 작업물에 인쇄

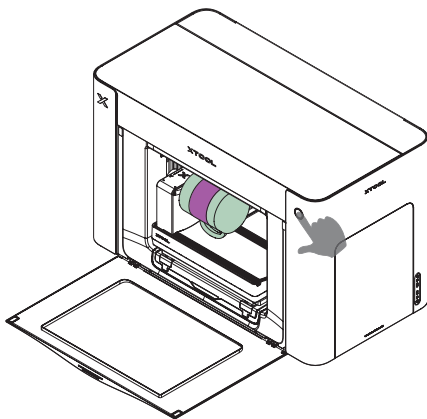
xTool 공식 소프트웨어의 안내에 따라 인쇄 관련 작업을 완료하십시오.

## 작업물을 꺼냅니다

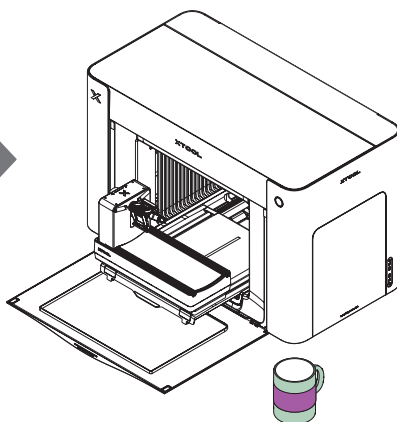
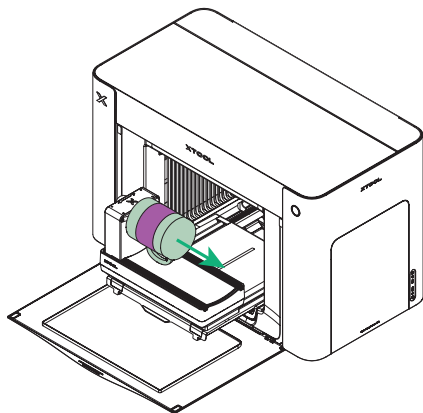
1 가공 완료 후, 전면 덮개를 엽니다.



2 시작/일시 정지 버튼을 누르면 확장 베이스가 자동으로 나오게 됩니다.



3 작업물을 꺼냅니다.



로터리 어태치먼트를 더 이상 사용할 필요가 없으면 위로 들어 올려 분리할 수 있습니다.

**XTOOL**