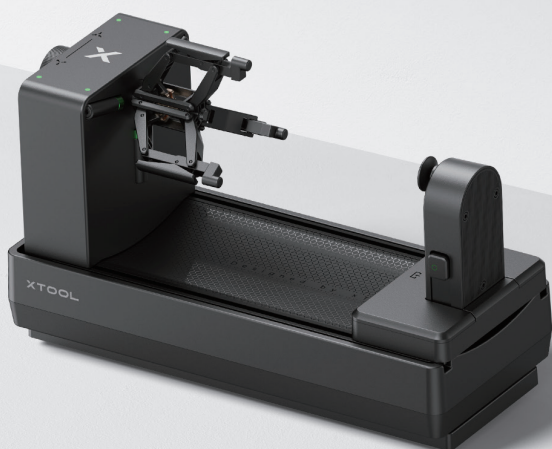


xTOOL

xTool OR1 Rotationsvorrichtung für Omni Printer



Kurzanleitung

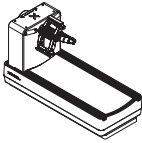
Liste der Teile	01
------------------------	-----------

Kennenlernen der xTool OR1 Rotationsvorrichtung für Omni Printer	01
---	-----------

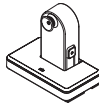
Unterstützte Werkstücktypen, Spezifikationen und Vorbehandlungsanforderungen	02
---	-----------

Verwendung der xTool OR1 Rotationsvorrichtung für Omni Printer	04
---	-----------

Liste der Teile



Rotationsvorrichtung
-Haupteinheit



Reitstockmodul



Reinigungstuch



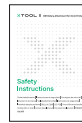
Primertuch



Pinzette



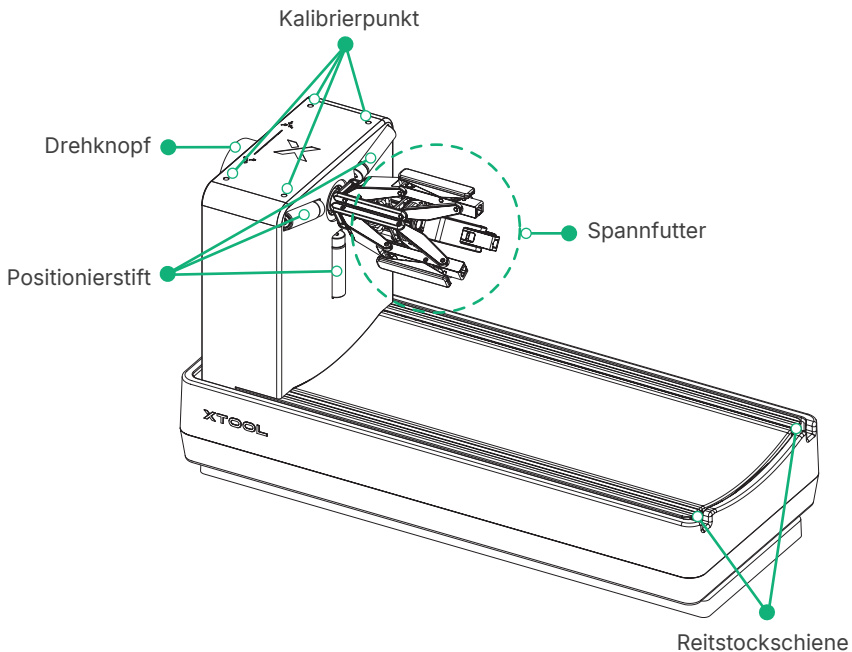
Kurzanleitung



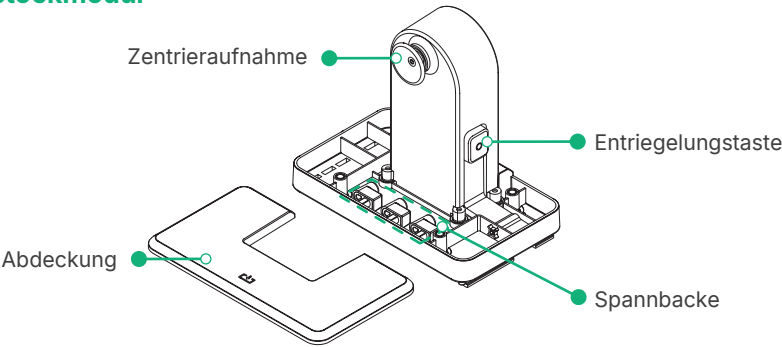
Sicherheitshinweise

Kennenlernen der xTool OR1 Rotationsvorrichtung für Omni Printer

Rotationsvorrichtung-Haupteinheit



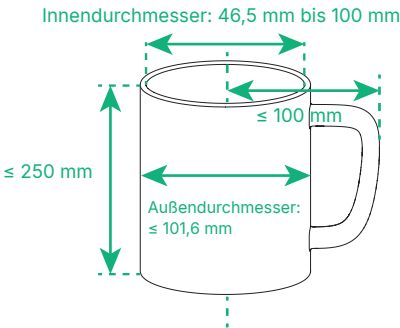
Reitstockmodul



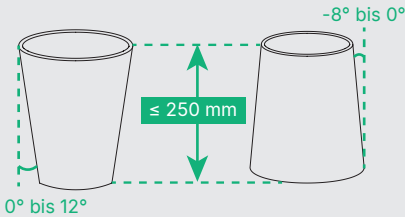
Unterstützte Werkstücktypen, Spezifikationen und Vorbehandlungsanforderungen

Unterstützte Werkstücktypen und Spezifikationen

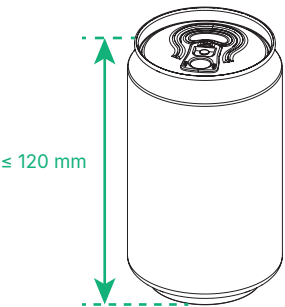
1 Offene rotationssymmetrische Behälter



Kegelstumpfförmige Behälter: Der Konizitätsbereich beträgt -8° bis 12°, Innen- und Außendurchmesser entsprechen denen eines Bechers.

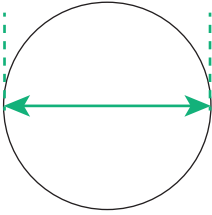


2 Getränkedosen



3 Kugelförmige Objekte

Durchmesser: $\leq 101,6$ mm



Detaillierte Informationen zu den mit der Rotationsvorrichtung kompatiblen Werkstücken finden Sie über den QR-Code oder den angegebenen Link.



support.xtool.com/article/3188

Werkstückvorbehandlung

1 Überprüfen Sie die Werkstückoberfläche und entfernen Sie sämtliches Öl oder Fett.

- **Innere Oberfläche:** Entfernen Sie Öl oder Fett mit einem Reinigungsmittel und trocknen Sie die Oberfläche anschließend gründlich.
- **Äußere Oberfläche:** Wischen Sie Öl oder Fett mit dem mitgelieferten Reinigungstuch ab.

2 Tragen Sie Primerflüssigkeit auf Glas-, Keramik- und Edelstahlwerkstücke auf.

■ Glas- und Keramikwerkstücke

Nachdem die Werkstückoberfläche an der Luft getrocknet ist, wischen Sie den Druckbereich mit dem mitgelieferten Primertuch ab.

■ Edelstahlwerkstücke

Nachdem die Werkstückoberfläche an der Luft getrocknet ist, wischen Sie den Druckbereich mit dem UV-Druckprimertuch für Metalle ab. Es ist auf der offiziellen Website von xTool erhältlich.



Bei Glas-, Keramik- und Edelstahlwerkstücken kann das gedruckte Bild unmittelbar nach dem Drucken normal aussehen, wenn das geeignete Primertuch nicht wie vorgeschrieben zum Abwischen des Druckbereichs verwendet wird. Mit der Zeit kann jedoch die Haftung nachlassen, wodurch das Bild Falten werfen, sich anheben oder ablösen kann.

Verwendung der xTool OR1 Rotationsvorrichtung für Omni Printer

Installation der Haupteinheit der Rotationsvorrichtung

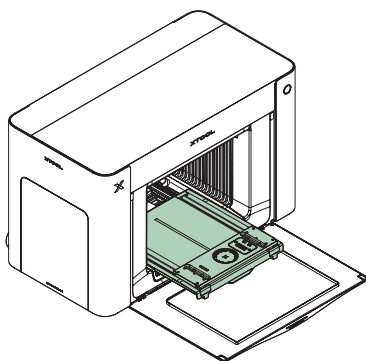
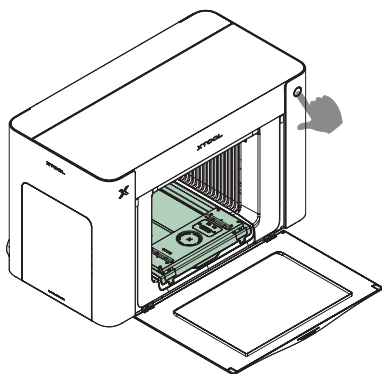
- 1 Stellen Sie sicher, dass der xTool O1 Omni Printer eingeschaltet ist. Drücken Sie die Start-/Pause-Taste. Die Erweiterungsbasis fährt automatisch aus.



xTool O1 Omni Printer



Falls auf der Erweiterungsbasis bereits eine Grundplatte oder andere Komponenten installiert sind, entfernen Sie diese zuerst.



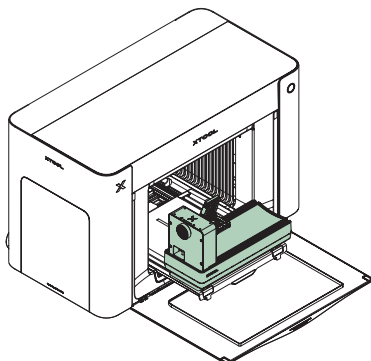
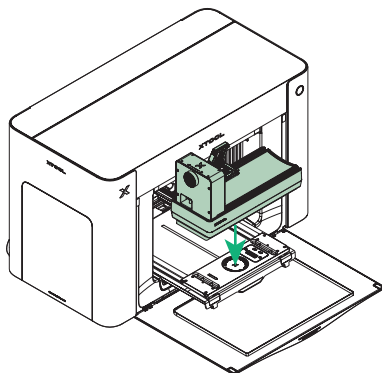
- 2 Installieren Sie die Haupteinheit der Rotationsvorrichtung.



Rotationsvorrichtung-Haupteinheit



Stellen Sie sicher, dass die Haupteinheit der Rotationsvorrichtung über die Magnetverbindung sicher auf der Erweiterungsbasis befestigt ist.

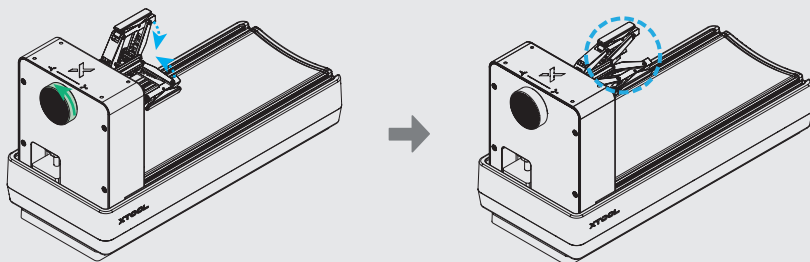


Achskalibrierung (Erstverwendung)

Bei der erstmaligen Verwendung der Rotationsvorrichtung ist eine Achskalibrierung mithilfe der vier Kalibrierpunkte an der Rotationsvorrichtung durchzuführen. Stellen Sie vor Beginn der Kalibrierung sicher, dass die Kalibrierpunkte sauber und frei zugänglich sind. Folgen Sie den Anweisungen in der xTool Software, um die Achskalibrierung durchzuführen.



Stellen Sie vor der Achskalibrierung sicher, dass kein Werkstück installiert ist. Drehen Sie den Drehknopf gegen den Uhrzeigersinn, um den Öffnungswinkel des Spannfutters auf das Minimum zu reduzieren.



Werkstück montieren – Becher

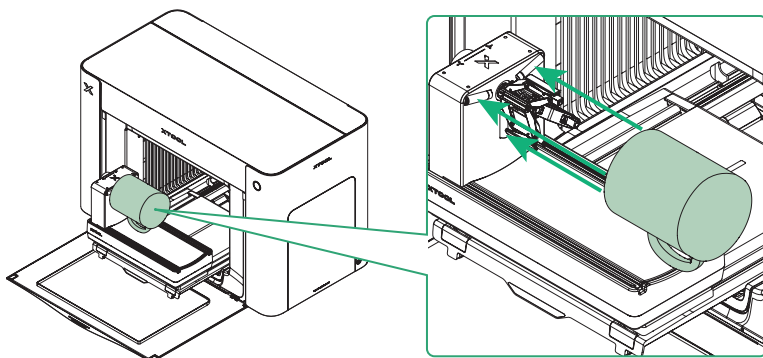
- 1 Setzen Sie den Becher über die Außenseite des Spannfutters.



Becher

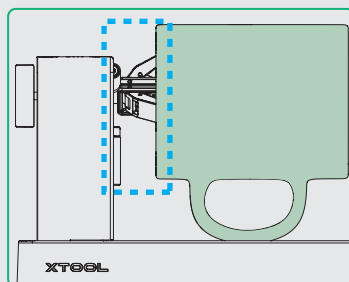
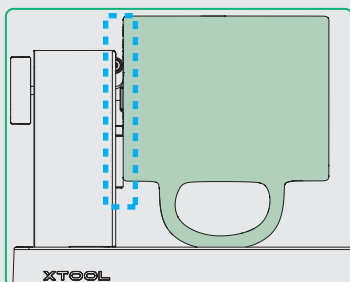


Klemmen Sie den Becher nicht von außen mit dem Spannfutter fest, da er sonst herunterfallen oder das Druckbild unscharf werden kann.

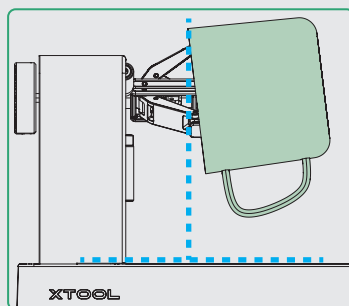
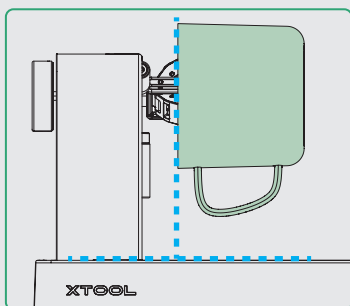




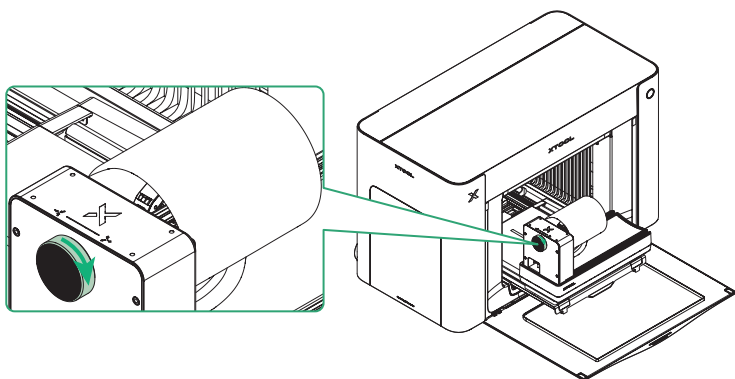
Achten Sie darauf, dass der Becherrand eng am Positionierstift anliegt und der Henkel senkrecht nach unten zeigt, um ein optimales Druckergebnis zu erzielen.



Ist der Becher zu niedrig und liegt der Rand nicht am Positionierstift an, richten Sie den Becher so aus, dass der Rand senkrecht zur horizontalen Ebene steht.



- 2** Drehen Sie den Drehknopf im Uhrzeigersinn und öffnen Sie das Spannfutter schrittweise, bis der Becher sicher fixiert ist.

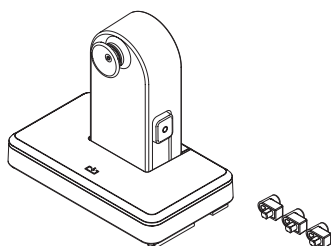
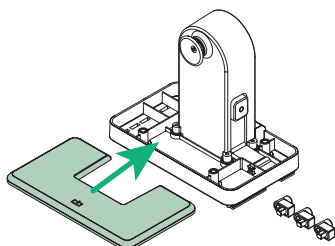
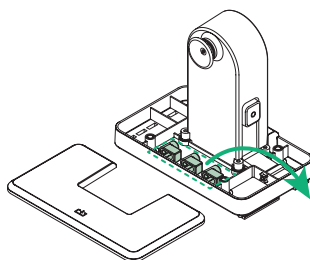
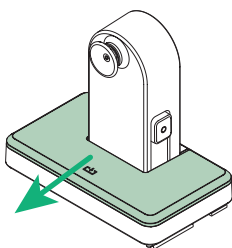


Werkstück montieren – Getränkedose

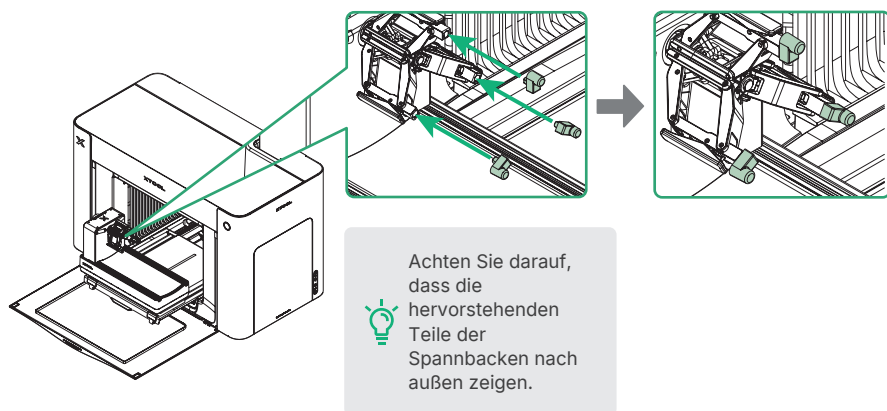
- 1** Öffnen Sie die Abdeckung des Reitstockmoduls. Entfernen Sie die drei Spannbacken und setzen Sie die Abdeckung anschließend wieder ein.



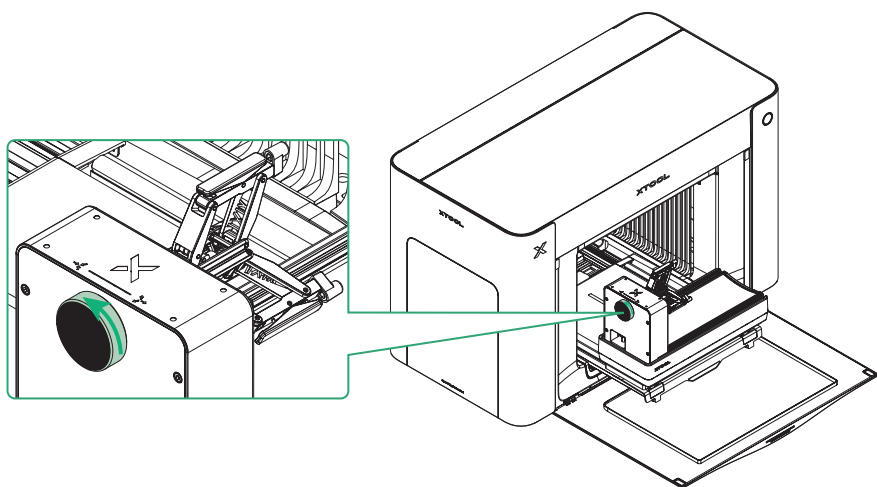
Reitstockmodul



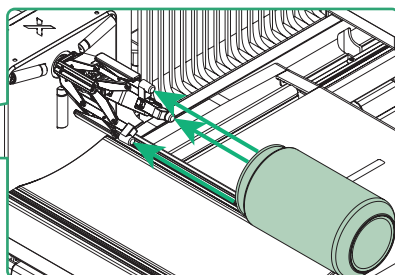
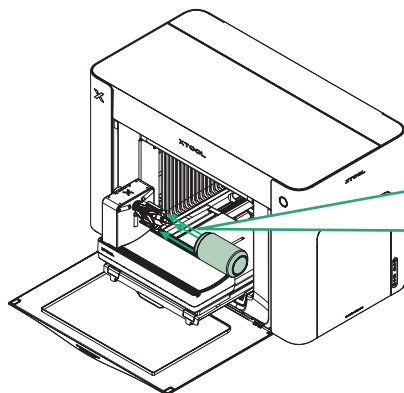
2 Montieren Sie die Spannbacken am Spannfutter.



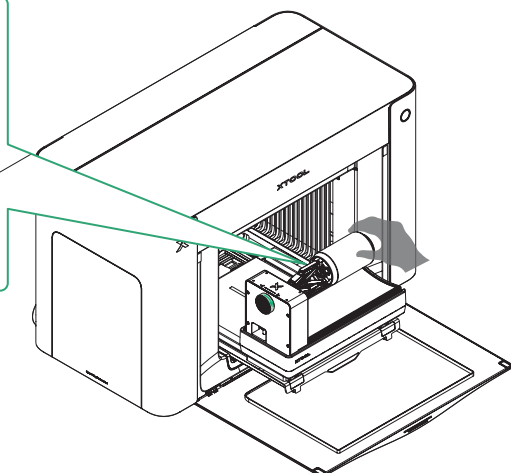
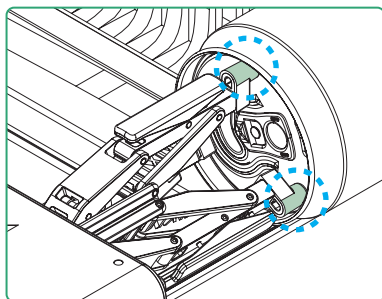
3 Drehen Sie den Drehknopf gegen den Uhrzeigersinn, um den Öffnungswinkel des Spannfeeders zu verringern.



4 Setzen Sie die Getränkedose auf die Spannbacken.



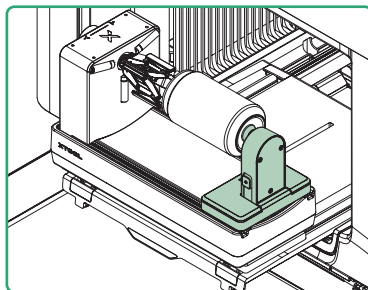
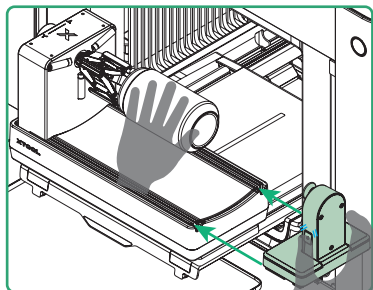
5 Drehen Sie den Drehknopf im Uhrzeigersinn, bis die Kanten der Spannbacken eng an der Oberkante der Getränkedose anliegen.



6 Montieren Sie das Reitstockmodul.

Halten Sie die Entriegelungstaste gedrückt und schieben Sie das Reitstockmodul entlang der Reitstockschiene.

Schieben Sie das Reitstockmodul, bis es an der Unterseite der Getränkedose anliegt.



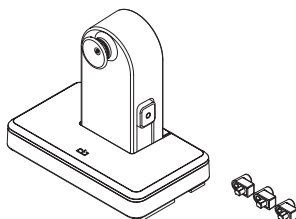
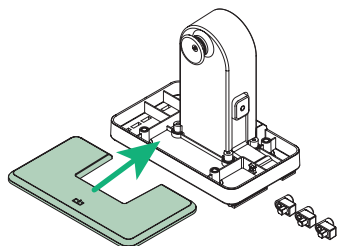
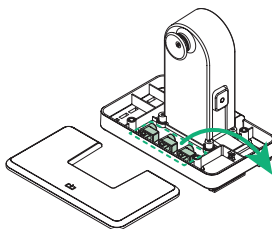
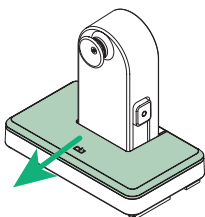
Lassen Sie die Entriegelungstaste los. Das Reitstockmodul wird automatisch in der aktuellen Position verriegelt.

Werkstück montieren – Kugelförmige Objekte

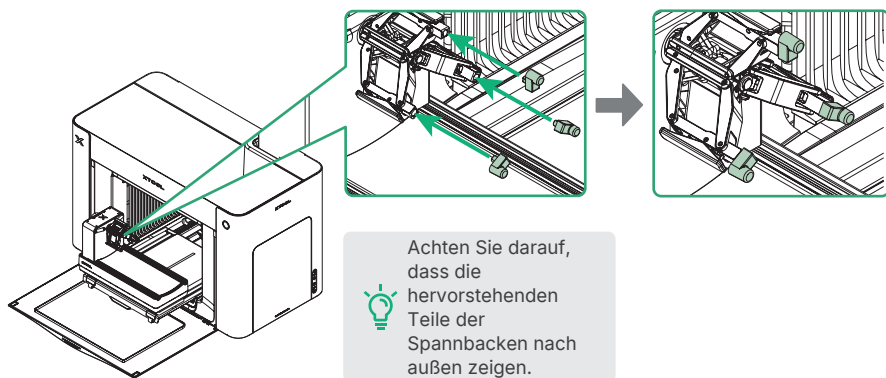
- 1 Öffnen Sie die Abdeckung des Reitstockmoduls. Entfernen Sie die drei Spannbacken und setzen Sie die Abdeckung anschließend wieder ein.



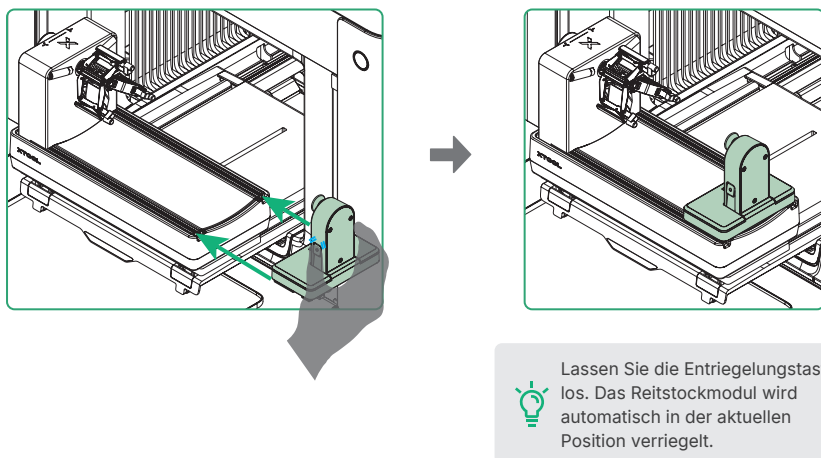
Reitstockmodul



2 Montieren Sie die Spannbacken am Spannfutter.



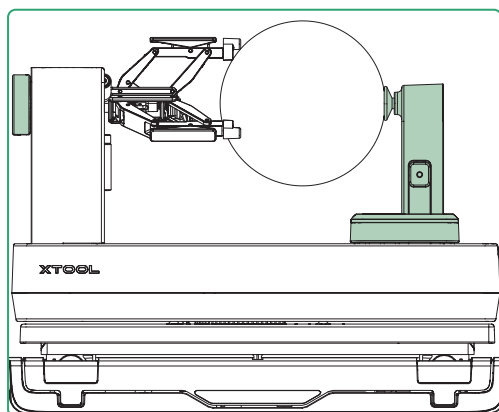
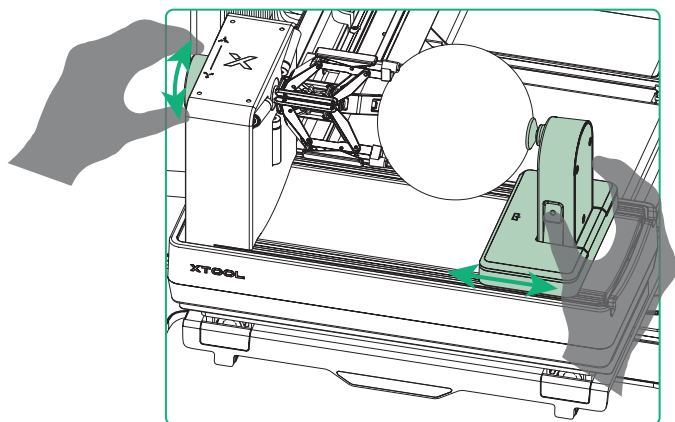
3 Halten Sie die Entriegelungstaste gedrückt und schieben Sie das Reitstockmodul entlang der Reitstockschiene.



- 4** Platzieren Sie das kugelförmige Objekt zwischen den Spannbacken und dem Reitstockmodul. Drücken und halten Sie die Entriegelungstaste, um das Reitstockmodul zu verschieben, und drehen Sie den Drehknopf, um den Abstand der Spannbacken so einzustellen, dass das kugelförmige Objekt sicher eingespannt ist. Überprüfen Sie anhand der nachstehenden Abbildungen, ob das kugelförmige Objekt korrekt eingespannt ist.

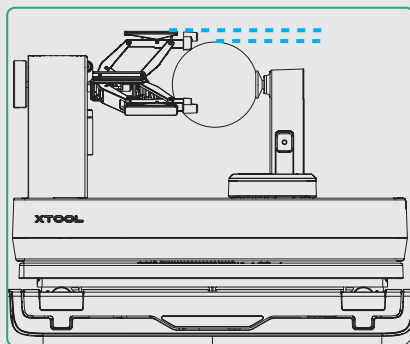
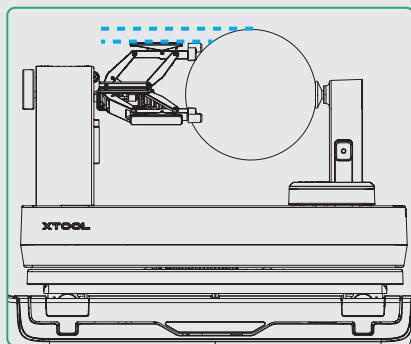


Kugelförmige Objekte

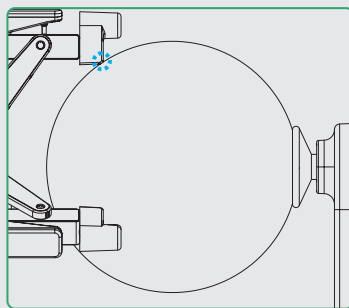
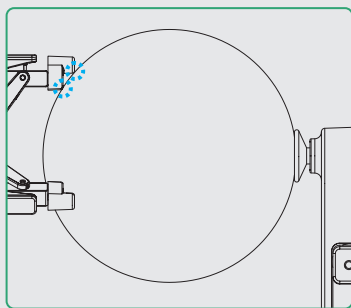




Stellen Sie sicher, dass die Oberseite des Spannfutters niedriger liegt als die des kugelförmigen Objekts. Andernfalls kann das Bild nicht auf das kugelförmige Objekt gedruckt werden.

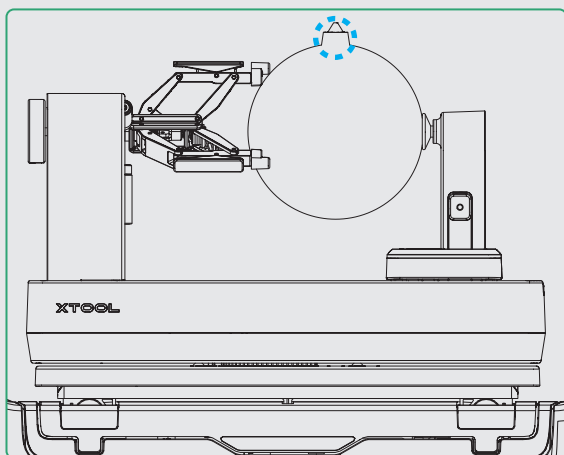
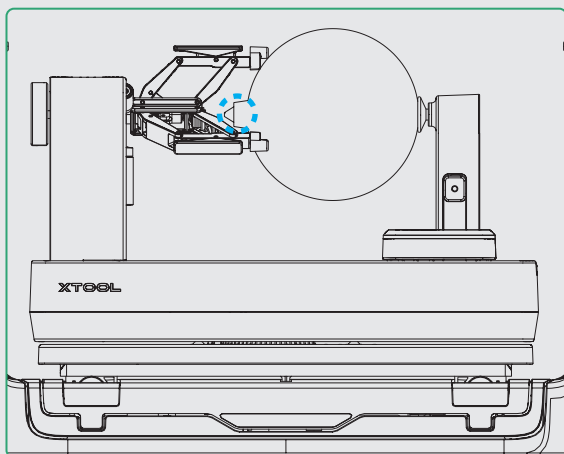


Stellen Sie sicher, dass jede Spannbacke das kugelförmige Objekt an zwei Punkten berührt, wie in der nachstehenden Abbildung dargestellt.





Bei Weihnachtsornamenten oder anderen kugelförmigen Objekten mit Vorsprüngen richten Sie die Vorsprünge zum Spannfutter aus, sodass sie außerhalb des Druckbereichs bleiben.

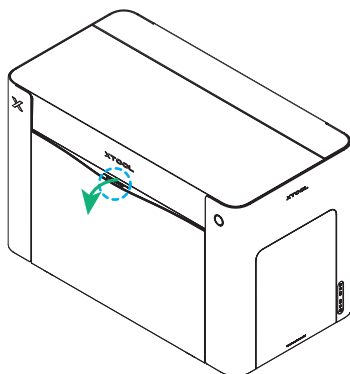


Werkstück bedrucken

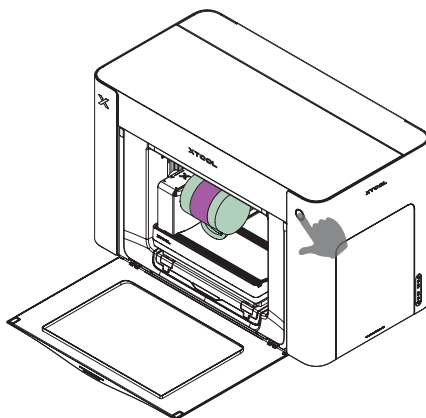
Folgen Sie den Anweisungen in der xTool Software, um den Druckvorgang abzuschließen.

Werkstück entnehmen

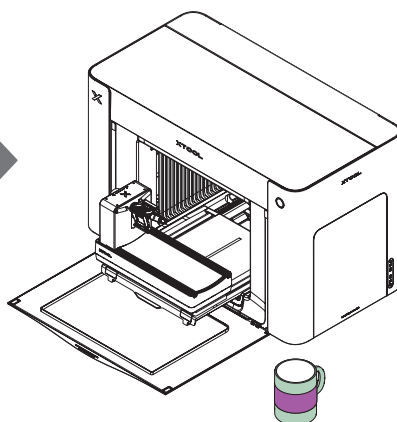
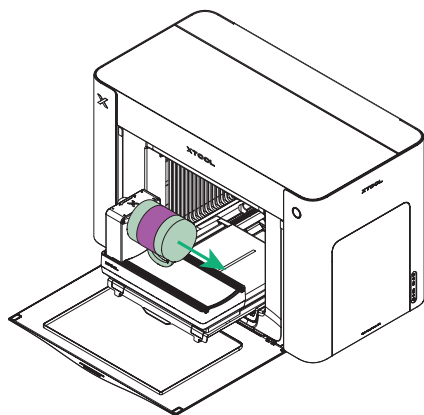
1 Öffnen Sie nach Abschluss der Bearbeitung die Frontabdeckung.



2 Drücken Sie die Start-/Pause-Taste. Die Erweiterungsbasis fährt automatisch aus.



3 Entnehmen Sie das Werkstück.



Wenn die Rotationsvorrichtung nicht mehr benötigt wird, heben Sie sie einfach an und entfernen Sie sie.

XTOOL