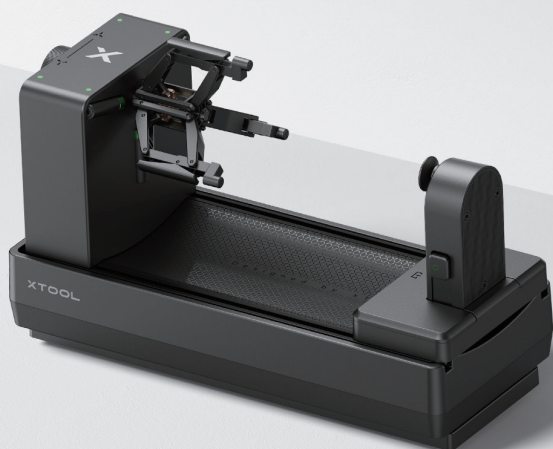


xTOOL

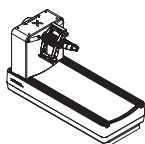
xTool OR1 Accessoire rotatif pour Omni Printer



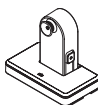
Guide de démarrage rapide

Liste des éléments	01
Découvrez xTool OR1 Accessoire rotatif	01
Types, spécifications et exigences de prétraitement des pièces imprimables	02
Utilisez xTool OR1 Accessoire rotatif	04

Liste des éléments



Unité principale de l'accessoire rotatif



Module de contre-poupée



Lingette nettoyante



Lingette d'apprêt



Pincette



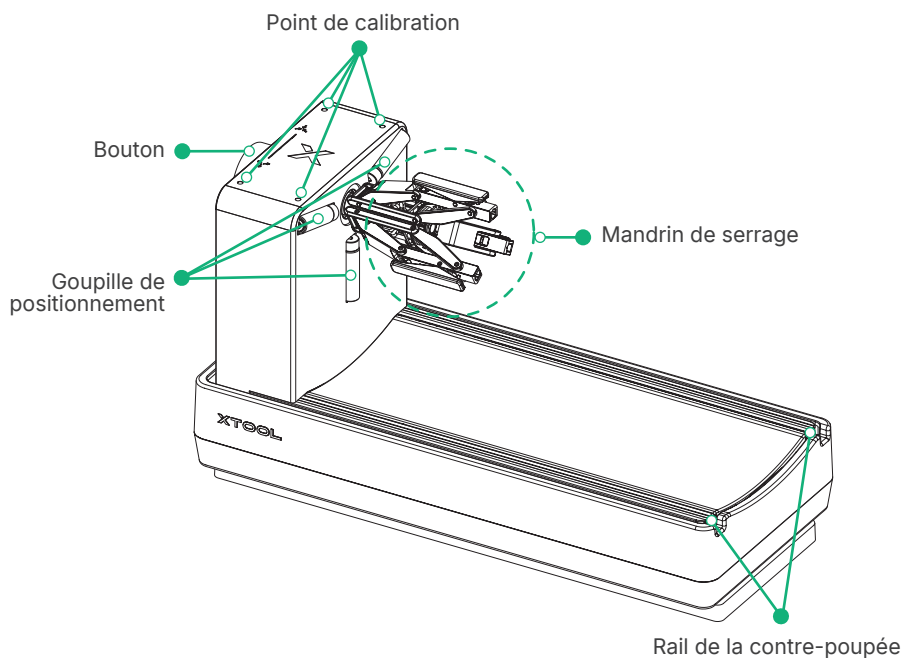
Guide de démarrage rapide



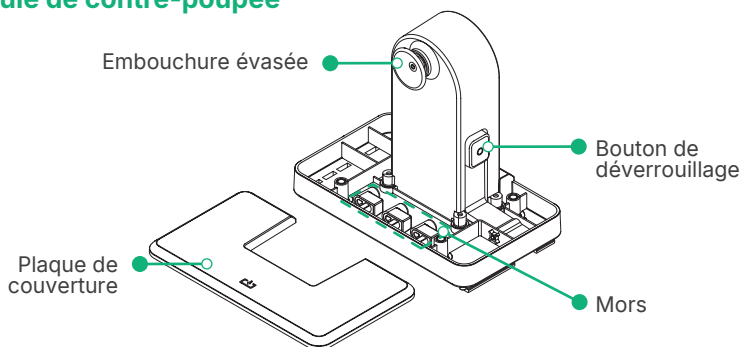
Consignes de sécurité

Découvrez xTool OR1 Accessoire rotatif

Unité principale de l'accessoire rotatif



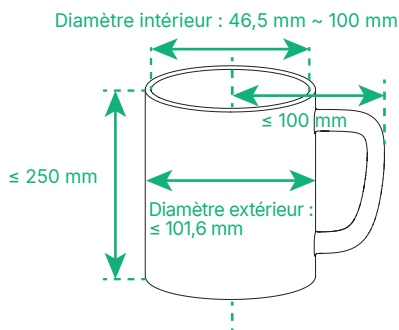
Module de contre-poupée



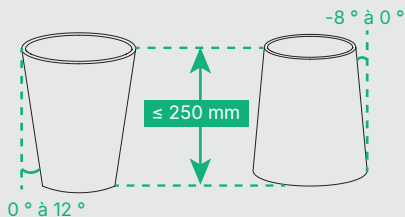
Types, spécifications et exigences de prétraitement des pièces imprimables

Types et spécifications des pièces imprimables

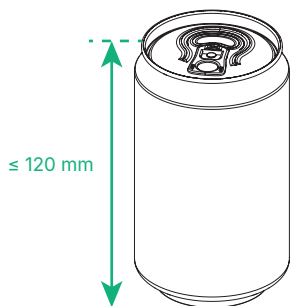
1 Récipient rotatif ouvert



Récipient tronconique : plage de conicité de -8° à 12° , avec un diamètre intérieur et extérieur identique à celui du mug.

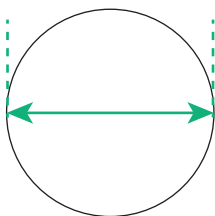


2 Canette



3 Sphère

Diamètre : $\leq 101,6$ mm



Pour des explications détaillées sur la gamme des pièces applicables aux accessoires rotatifs, veuillez scanner le code QR ou consulter le lien.



support.xtool.com/article/3188

Prétraitement de la pièce

1 Vérifiez et éliminez toute trace d'huile ou de graisse sur la surface des pièces.

- Surface intérieure : nettoyez toute trace d'huile ou de graisse avec un détergent puis essuyez.
- Surface extérieure : essuyez toute trace d'huile ou de graisse avec la lingette nettoyante fournie.

2 Appliquez un apprêt sur les pièces en verre, en céramique et en acier inoxydable.

■ Pièces en verre et en céramique

Après séchage naturel de la surface, essuyez la zone à imprimer avec la lingette d'apprêt fournie.

■ Pièces en acier inoxydable

Après séchage naturel de la surface, essuyez la zone à imprimer avec la lingette d'apprêt pour impression UV pour métaux. Elle est disponible à l'achat sur le site officiel de l'xTool.



Pour les pièces en verre, en céramique et en acier inoxydable, si la lingette d'apprêt appropriée n'est pas utilisée pour essuyer la zone à imprimer selon les instructions, l'image imprimée peut sembler normale immédiatement après l'impression. Cependant, au fil du temps, l'adhérence peut diminuer, provoquant le froissement, le soulèvement ou le décollement de l'image.

Utilisez xTool OR1 Accessoire rotatif

Installez l'unité principale de l'accessoire rotatif

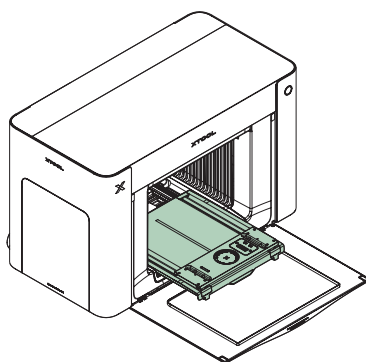
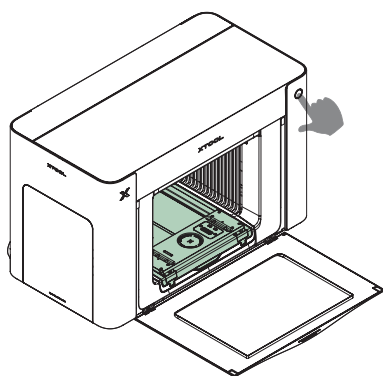
- 1 Assurez-vous que xTool O1 Omni Printer est sous tension. Appuyez sur le bouton Démarrer/Arrêter, la base d'extension s'étendra automatiquement.



xTool O1 Omni Printer



Si une grande plaque, une petite plaque ou d'autres composants sont déjà installés sur la base d'extension, veuillez d'abord retirer les composants concernés.



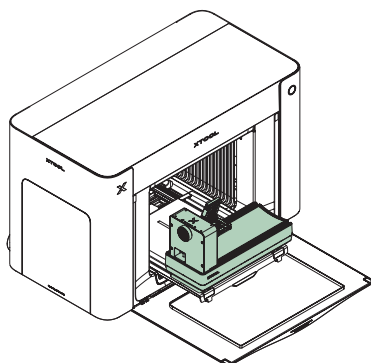
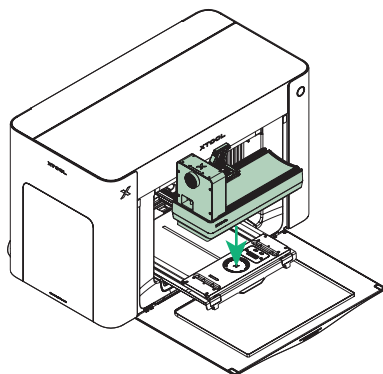
- 2 Installez l'unité principale de l'accessoire rotatif.



Unité principale de l'accessoire rotatif



Assurez-vous que l'unité principale de l'accessoire rotatif est solidement fixé à la base d'extension par adhérence magnétique.

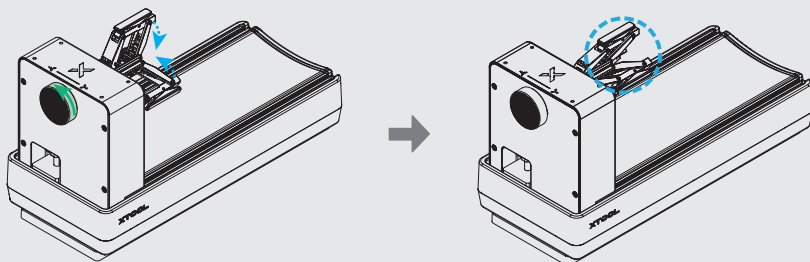


Calibrage de l'axe (première utilisation)

Lors de la première utilisation de l'accessoire rotatif, effectuez le calibrage de l'axe en utilisant les quatre points de calibration sur l'accessoire rotatif. Avant le calibrage, assurez-vous que les points de calibration sont propres et que rien n'est recouvert, collé ou placé dessus. Veuillez suivre les instructions du logiciel officiel xTool pour terminer le calibrage de l'axe.



Avant d'effectuer le calibrage de l'axe, assurez-vous qu'aucune pièce n'est installée. Tournez le bouton dans le sens antihoraire pour régler l'angle d'ouverture du mandrin de serrage au minimum.



Installez la pièce - mug

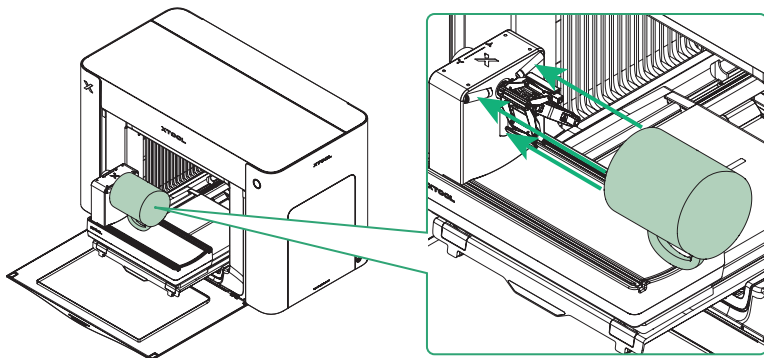
- 1 Enfilez le mug autour de l'extérieur du mandrin de serrage.



Mug

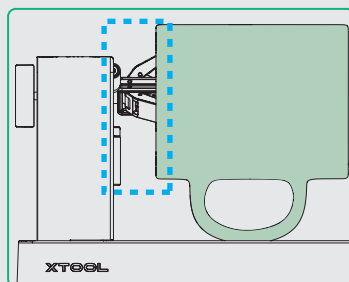
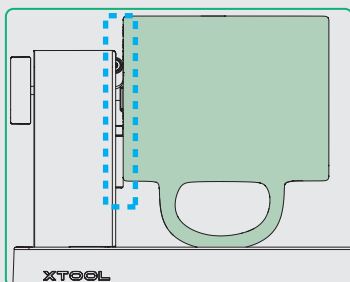


N'utilisez pas le mandrin de serrage pour serrer l'extérieur de la tasse lors de l'impression, cela pourrait entraîner la chute de la tasse ou un résultat d'impression flou.

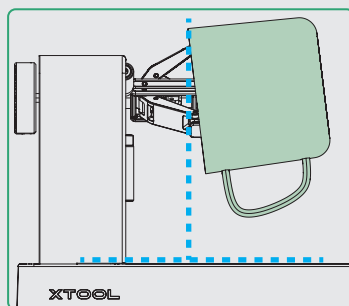
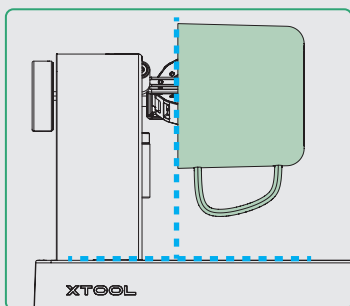




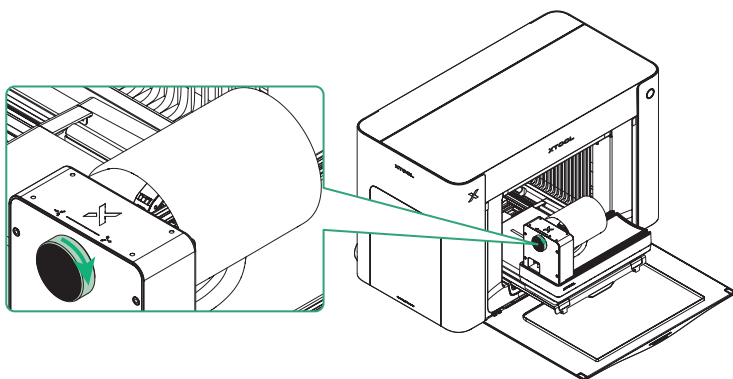
Assurez-vous que le bord de la tasse est bien en contact avec la goupille de positionnement, et placez l'anse de la tasse verticalement vers le bas, afin de garantir un effet d'impression optimal.



Si la hauteur de la tasse est trop faible, ce qui empêche le bord de la tasse de s'ajuster étroitement sur la goupille de positionnement, veuillez ajuster le bord de la tasse de manière à ce qu'il soit perpendiculaire au plan horizontal.



- 2** Tournez le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour ouvrir progressivement le mandrin de serrage, jusqu'à ce que le mandrin de serrage maintienne fermement le mug.

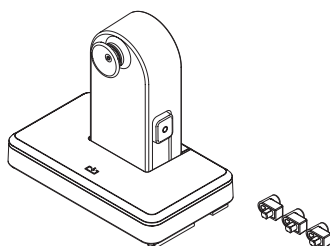
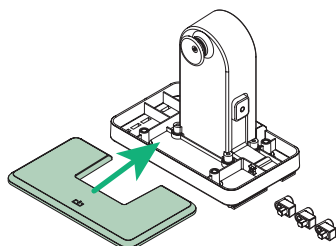
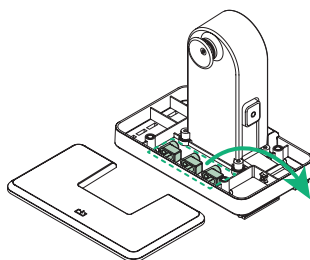
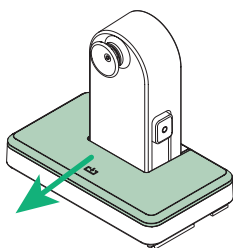


Installez la pièce - canette

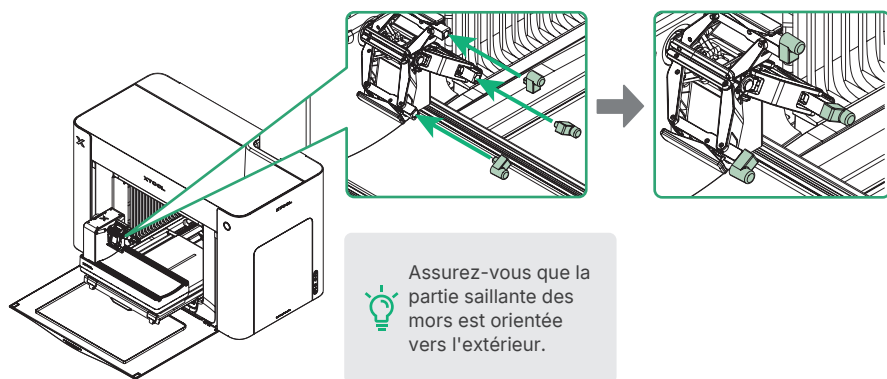
- 1** Ouvrez la plaque de couverture sur le module de contre-poupée, retirez les trois mors, puis remettez la plaque en place.



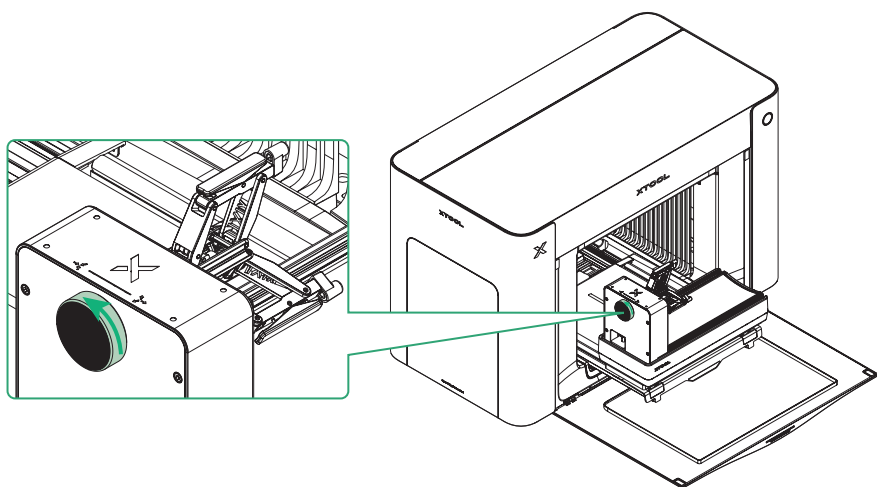
Module de contre-poupée



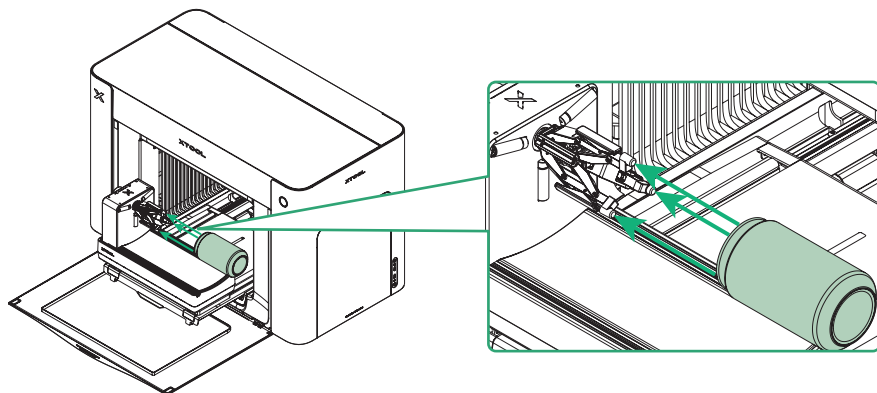
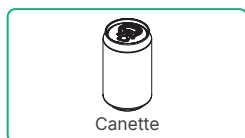
2 Installez les mors sur le mandrin de serrage.



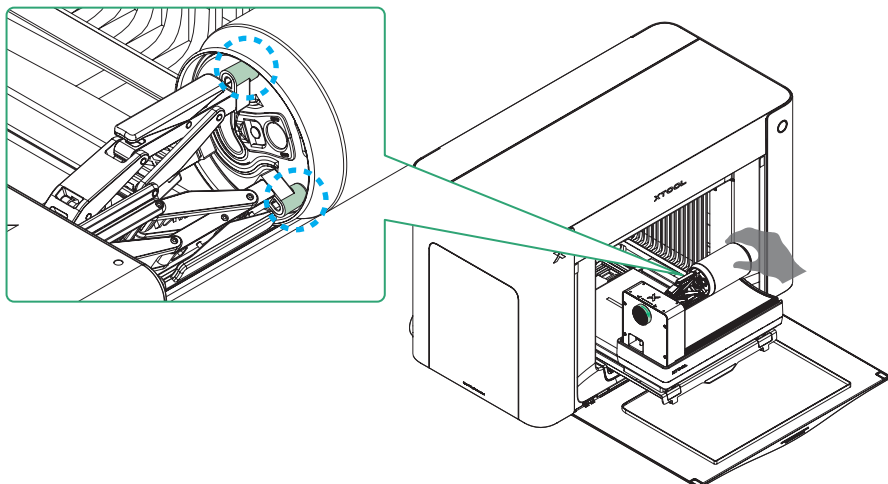
3 Tournez le bouton dans le sens antihoraire pour réduire adéquatement l'angle d'ouverture du mandrin de serrage.



4 Placez la canette sur les mors.

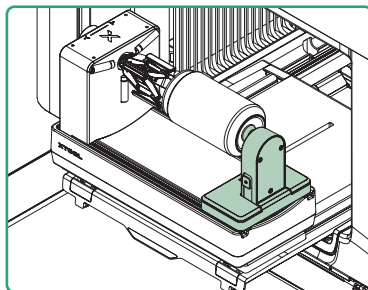
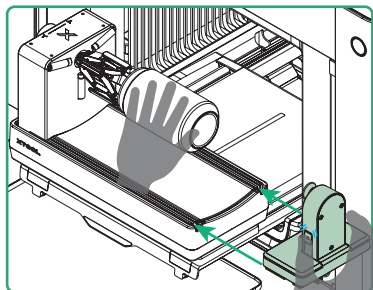


5 Tournez le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour ajuster la position des mors, de manière à ce que le bord des mors corresponde étroitement au bord de la surface supérieure de la canette.



6 Installez le module de contre-poupée.

Appuyez sur le bouton de déverrouillage du module de contre-poupée, puis faites glisser le module le long du rail de la contre-poupée.



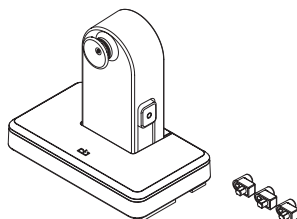
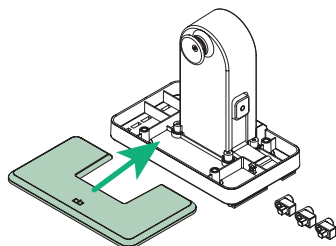
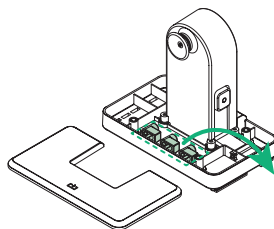
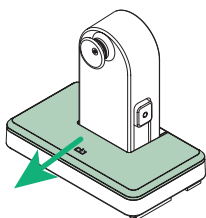
Relâchez le bouton de déverrouillage, le module de contre-poupée se verrouillera automatiquement en position.

Installez la pièce - sphère

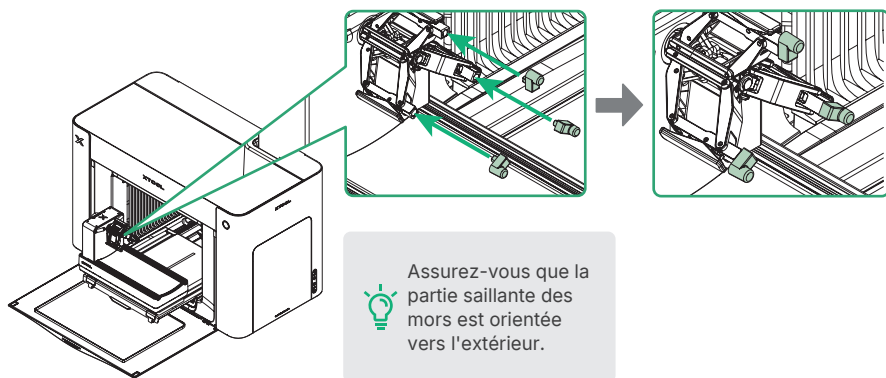
- 1 Ouvrez la plaque de couverture sur le module de contre-poupée, retirez les trois mors, puis remettez la plaque en place.



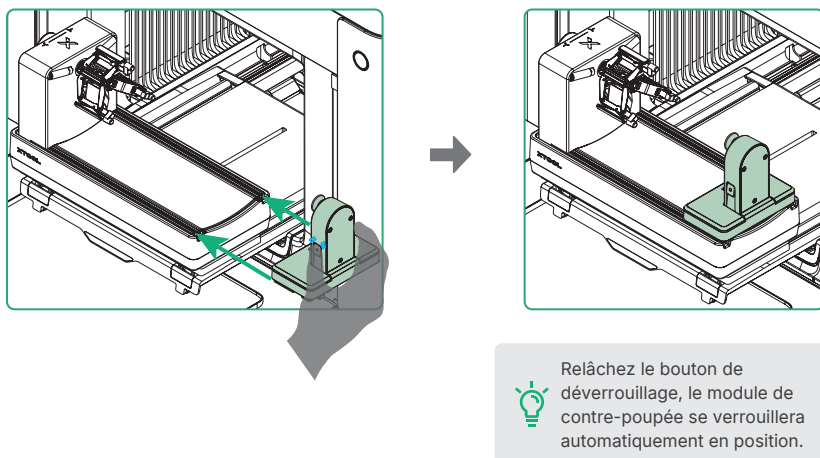
Module de contre-poupée



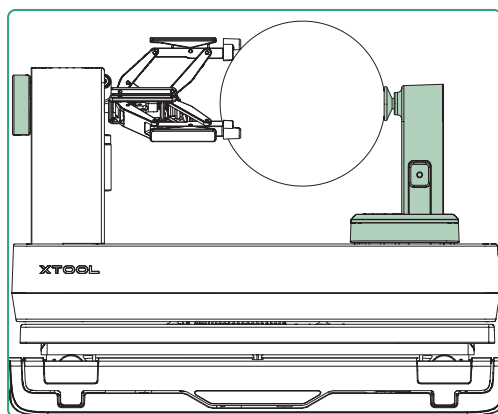
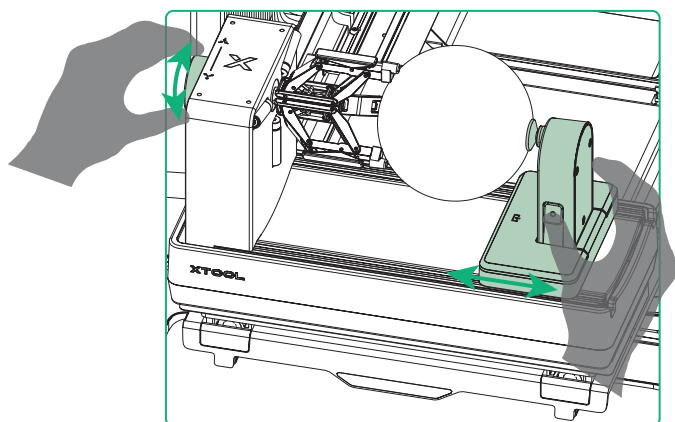
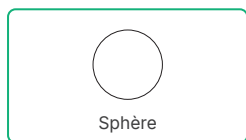
2 Installez les mors sur le mandrin de serrage.



3 Appuyez sur le bouton de déverrouillage du module de contre-poupée, puis faites glisser le module le long du rail de la contre-poupée.

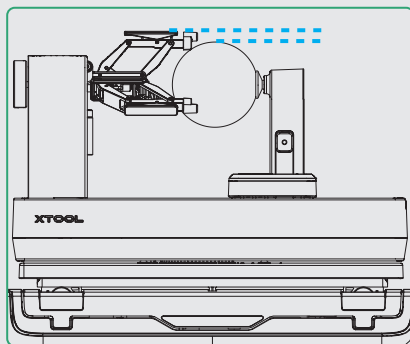
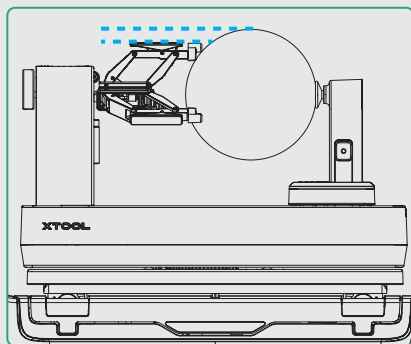


- 4** Placez la sphère entre les mors et le module de contre-poupée. Appuyez et maintenez le bouton de déverrouillage pour faire glisser le module de contre-poupée, puis tournez le bouton pour ajuster l'ouverture des mors jusqu'à ce que la sphère soit fermement serrée. Reportez-vous aux illustrations ci-dessous pour vérifier que la sphère est correctement maintenue.

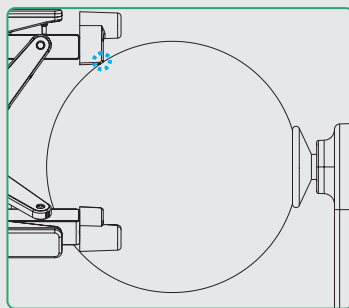
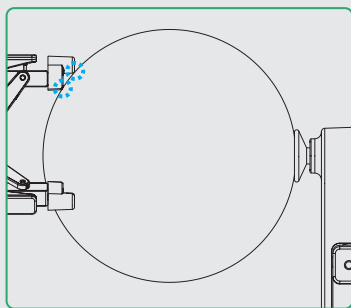




Assurez-vous que le sommet du mandrin de serrage est inférieur à celui de la sphère. Sinon, l'image ne pourra pas être imprimée sur la sphère.

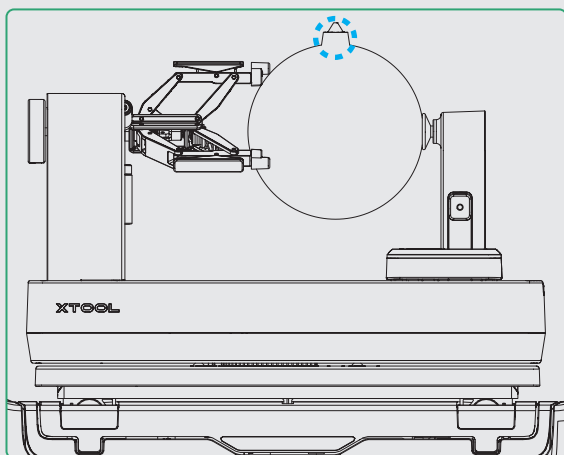
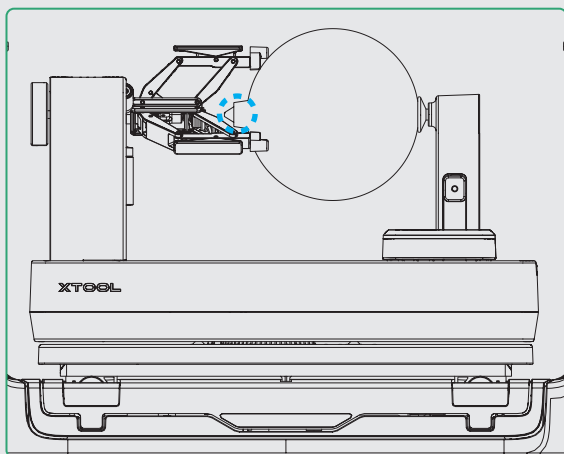


Assurez-vous que chaque mors entre en contact avec la sphère en deux points, comme illustré ci-dessous.





Pour les boules de Noël ou sphères avec des parties saillantes, positionnez les parties saillantes vers le mandrin de serrage afin qu'elles restent hors de la zone à imprimer.

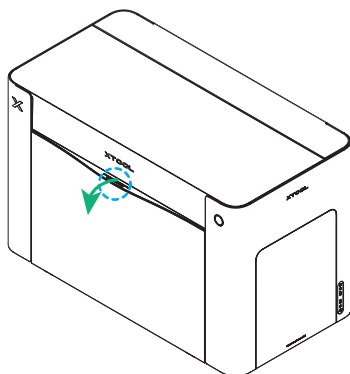


Imprimez sur la pièce

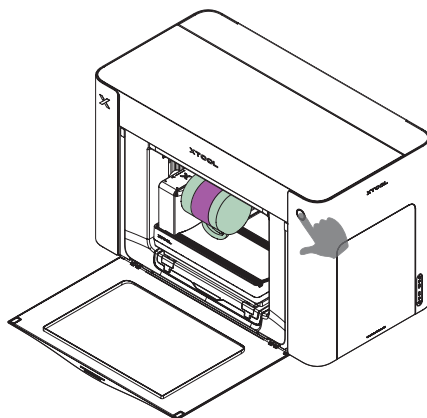
Suivez les instructions affichées dans le logiciel officiel xTool pour effectuer les opérations d'impression.

Retirez la pièce

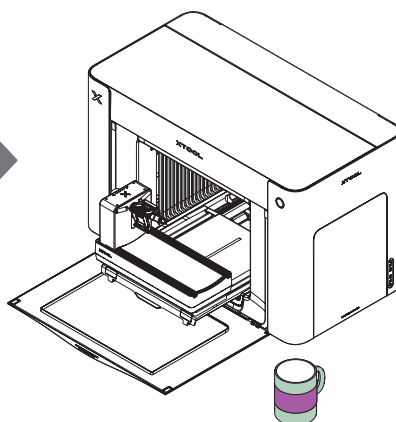
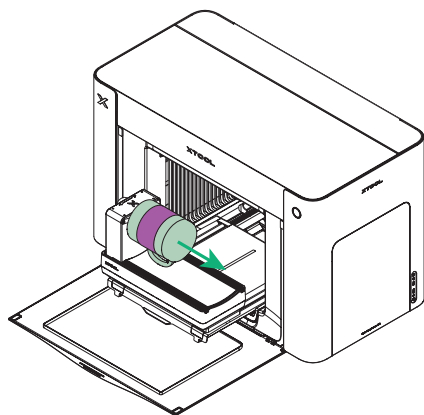
1 Après l'usinage, ouvrez le couvercle avant.



2 Appuyez sur le bouton Démarrer/Arrêter, la base d'extension s'étendra automatiquement.



3 Retirez la pièce.



Si vous n'utilisez plus l'accessoire rotatif, soulevez-le vers le haut pour le retirer.

XTOOL