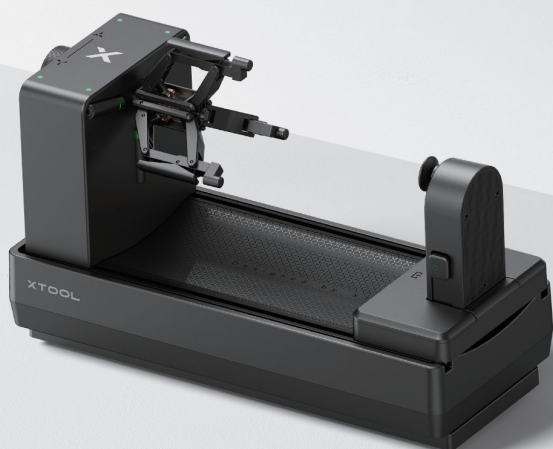


XTOOL

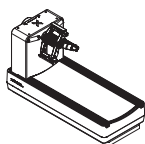
Accessorio Rotante xTool OR1 per Omni Printer



Guida rapida

Elenco degli articoli	01
Conoscere l'Accessorio Rotante xTool OR1	01
Tipi, specifiche e requisiti di pretrattamento di pezzi stampabili	02
Utilizzare l'Accessorio Rotante xTool OR1	04

Elenco degli articoli



Corpo
dell'accessorio
rotante



Modulo della coda



Salviette detergenti



Salviette imbevute di
primer



Pinzetta



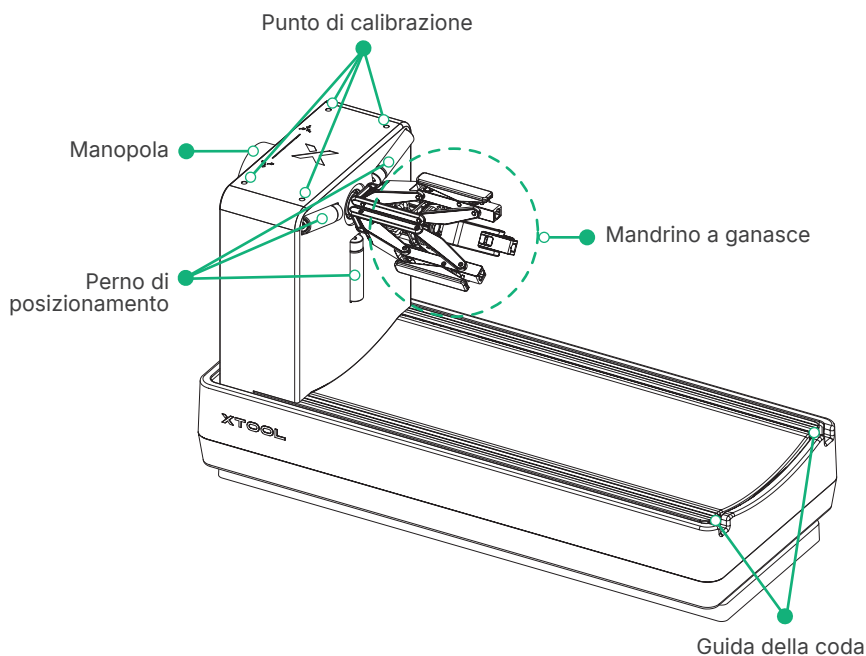
Guida rapida



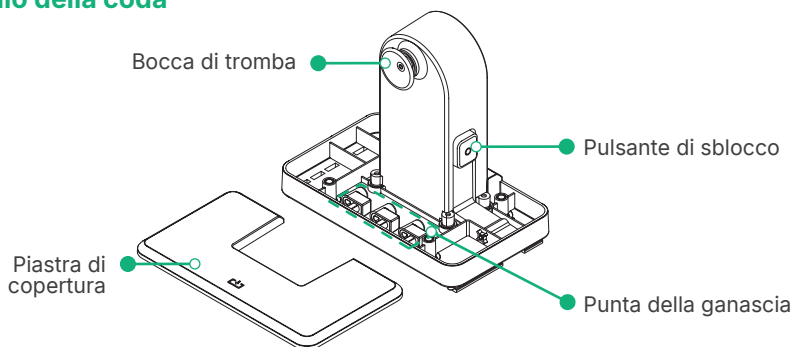
Istruzioni di
sicurezza

Conoscere l'Accessorio Rotante xTool OR1

Corpo dell'accessorio rotante



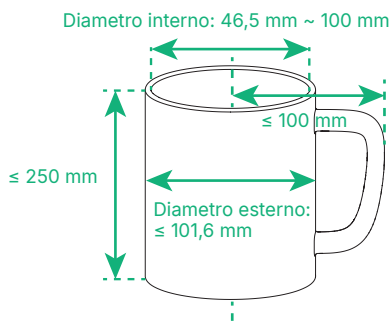
Modulo della coda



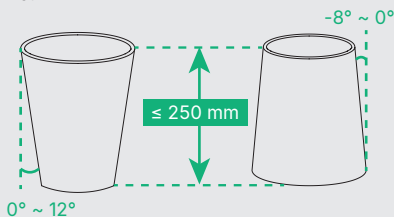
Tipi, specifiche e requisiti di pretrattamento di pezzi stampabili

Tipi e specifiche dei pezzi stampabili

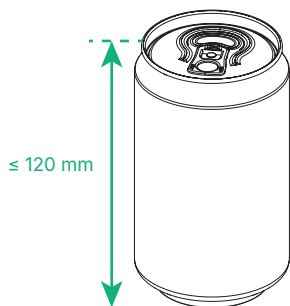
1 Contenitore rotante aperto



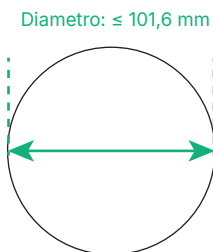
Contenitore tronco conico: l'intervallo di conicità è compreso tra -8° e 12° , con diametri interno ed esterno corrispondenti a quelli della tazza.



2 Lattina



3 Sfera



Per una spiegazione dettagliata del campo di applicazione dei pezzi per l'accessorio rotante, è possibile scansionare il codice QR o visitare il link indicato.



support.xtool.com/article/3188

Pretrattamento del pezzo

1 Ispezionare e rimuovere ogni traccia di olio dalla superficie del pezzo.

- **Superficie interna:** rimuovere ogni traccia di olio con un detergente, quindi asciugare accuratamente.
- **Superficie esterna:** pulire eventuali tracce di olio con la salvietta detergente fornita.

2 Applicare il primer su pezzi di vetro, ceramica e acciaio inossidabile.

■ Pezzi di vetro e ceramica

Dopo che la superficie del pezzo è stata asciugata all'aria, pulire l'area da stampare con la salvietta imbevuta di primer inclusa.

■ Pezzi di acciaio inox

Dopo che la superficie del pezzo è stata asciugata all'aria, pulire l'area da stampare con la salvietta imbevuta di primer di stampa UV per metalli. È disponibile per l'acquisto sul sito ufficiale di xTool.



Per pezzi di vetro, ceramica e acciaio inox, se non si utilizza la salvietta imbevuta di primer appropriata per pulire l'area da stampare come indicato, l'immagine stampata potrebbe apparire normale subito dopo la stampa. Tuttavia, col tempo, l'adesione può diminuire, causando rughe, sollevamenti o distacchi dell'immagine.

Utilizzare l'Accessorio Rotante xTool OR1

Installare il corpo dell'accessorio rotante

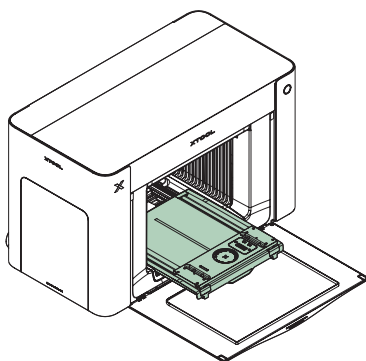
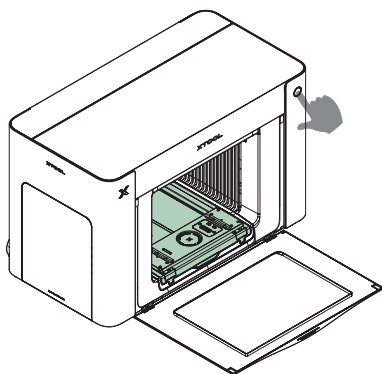
- 1 Assicurarsi che xTool O1 Omni Printer sia accesa. Premere il pulsante di avvio/pausa, la base di estensione si espanderà automaticamente.



xTool O1 Omni Printer



Se sulla base estensibile sono già installati componenti come piastre, rimuovere prima i componenti correlati.



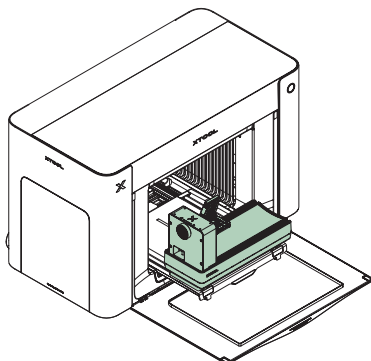
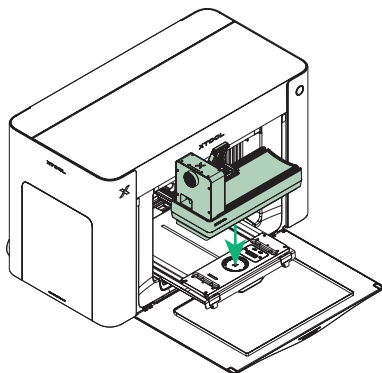
- 2 Installare il corpo dell'accessorio rotante.



Corpo dell'accessorio rotante



Si prega di assicurarsi che il corpo dell'accessorio rotante sia saldamente installato sulla base estensibile mediante attrazione magnetica.

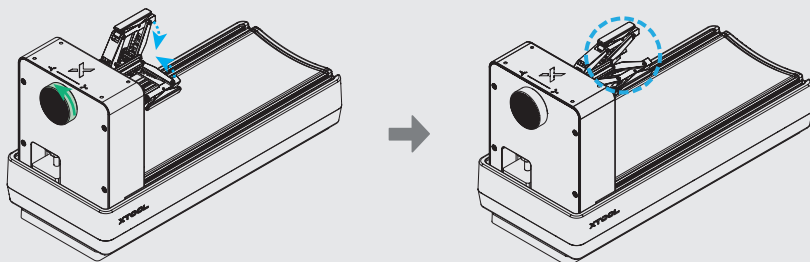


Calibrazione dell'asse (primo utilizzo)

Quando si utilizza per la prima volta l'accessorio rotante, effettuare la calibrazione dell'asse utilizzando i quattro punti di calibrazione sull'accessorio rotante. Prima di iniziare la calibrazione, assicurarsi che i punti di calibrazione siano puliti e non ostruiti. Si prega di seguire le indicazioni del software ufficiale xTool per completare l'operazione di calibrazione dell'asse.



Prima di effettuare la calibrazione dell'asse, assicurarsi che non sia montato alcun pezzo. Ruotare la manopola in senso antiorario per portare l'angolo di apertura del mandrino a ganasce al minimo.



Installare il pezzo—tazza

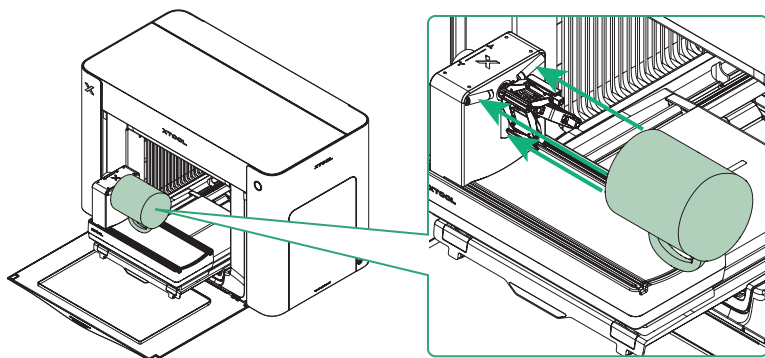
- 1 Posizionare la tazza all'esterno del mandrino a ganasce.



Tazza

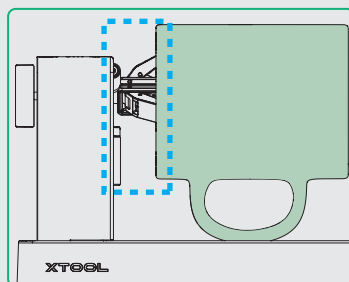
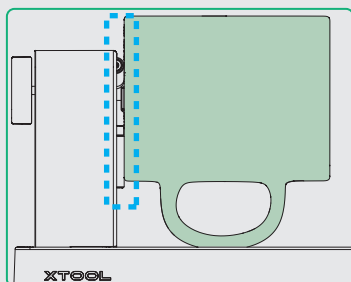


Si prega di non utilizzare il mandrino a ganasce per stringere l'esterno della tazza durante la stampa, altrimenti la tazza potrebbe cadere o la qualità di stampa potrebbe risultare sfocata.

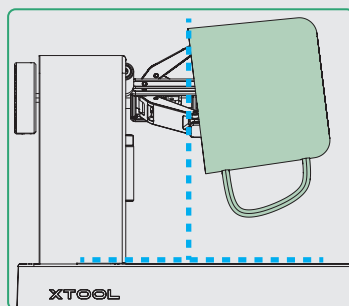
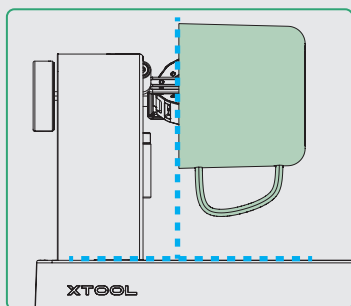




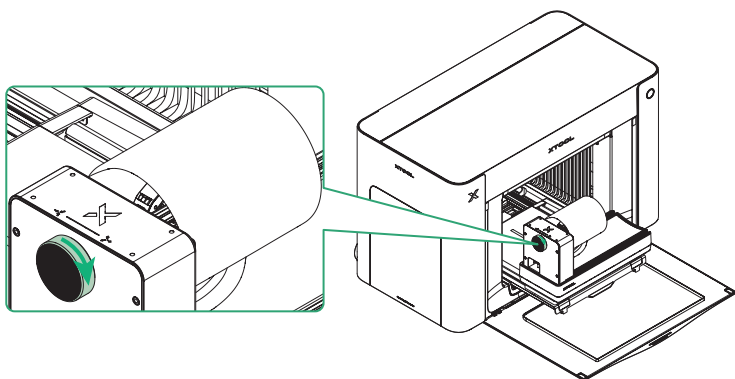
Assicurarsi che la bocca della tazza sia ben aderente al perno di posizionamento e posizionare il manico della tazza verticalmente verso il basso, per garantire il miglior risultato di stampa.



Se la tazza è troppo bassa e la bocca della tazza non può aderire saldamente al perno di posizionamento, si prega di regolare la bocca della tazza in modo che sia perpendicolare al piano orizzontale.



- 2** Ruotare la manopola in senso orario, aprendo gradualmente il mandrino a ganasce, fino a che il mandrino a ganasce non stringa saldamente la tazza.

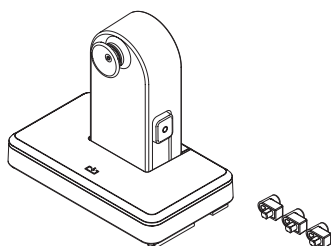
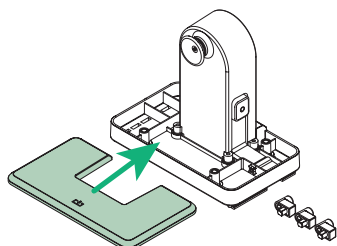
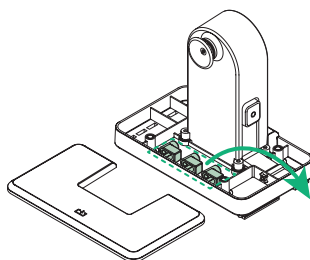
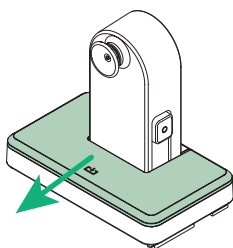


Montaggio del pezzo—lattina

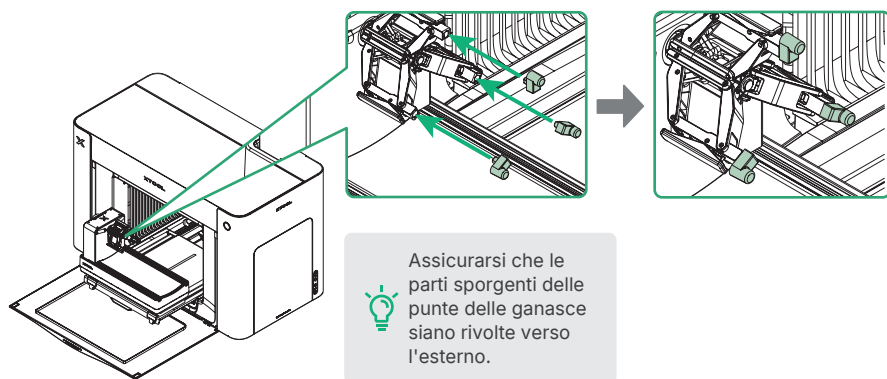
- 1** Aprire il coperchio sul modulo della coda, estrarre le tre punte delle ganasce, quindi riposizionare il coperchio.



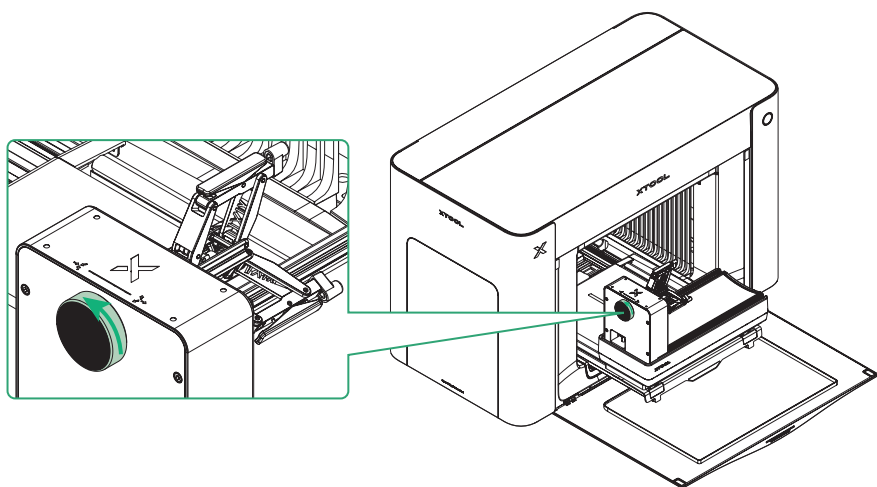
Modulo della coda



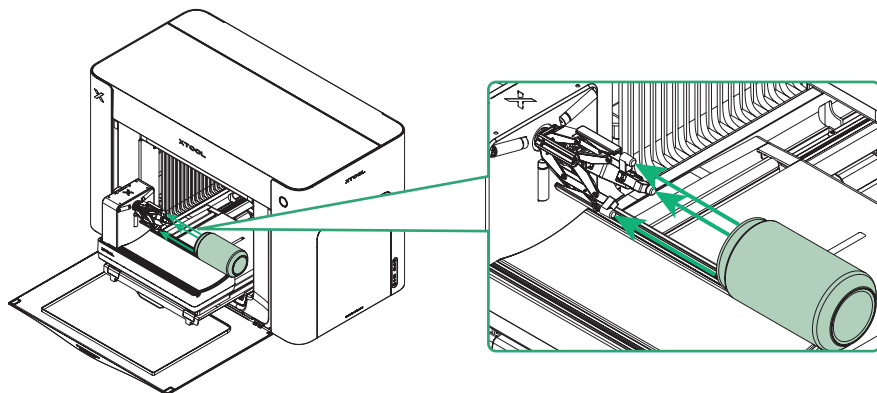
2 Installare le punte delle ganasce sul mandrino a ganasce.



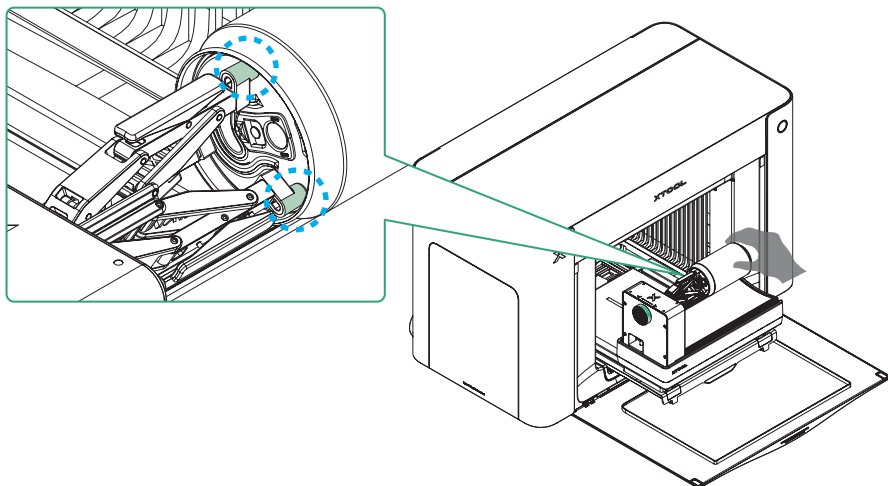
3 Ruotare la manopola in senso antiorario per ridurre adeguatamente l'angolo di apertura del mandrino a ganasce.



4 Posizionare la lattina sulle punte delle ganasce.



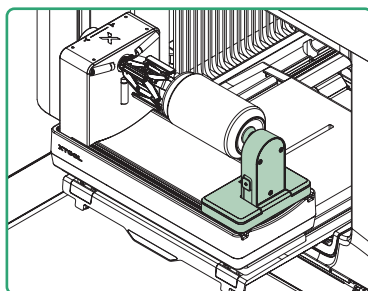
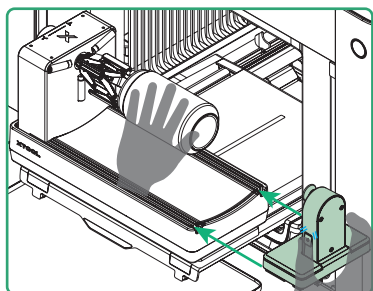
5 Ruotare la manopola in senso orario per regolare la posizione delle punte delle ganasce, in modo che il bordo delle punte delle ganasce aderente strettamente al bordo della superficie superiore della lattina.



6 Installare il modulo della coda.

Premere il pulsante di sblocco sul modulo della coda e far scorrere il modulo della coda lungo la guida della coda.

Scorrere il modulo della coda finché non si appoggia al fondo della lattina.



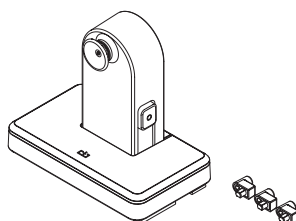
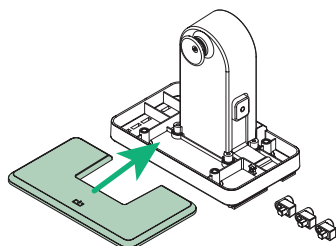
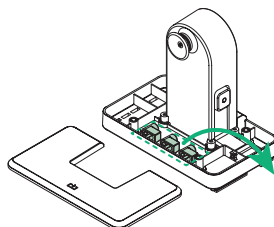
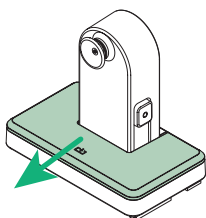
Rilasciando il pulsante di sblocco, il modulo della coda si bloccherà automaticamente nella posizione corrente.

Montaggio del pezzo—sfera

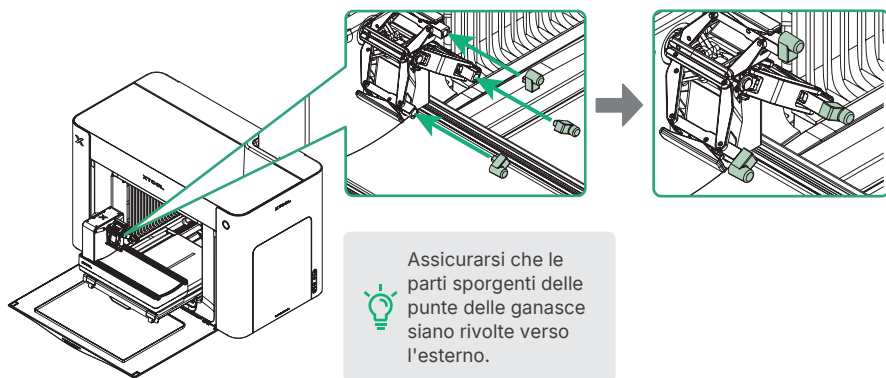
- 1 Aprire il coperchio sul modulo della coda, estrarre le tre punte delle ganasce, quindi riposizionare il coperchio.



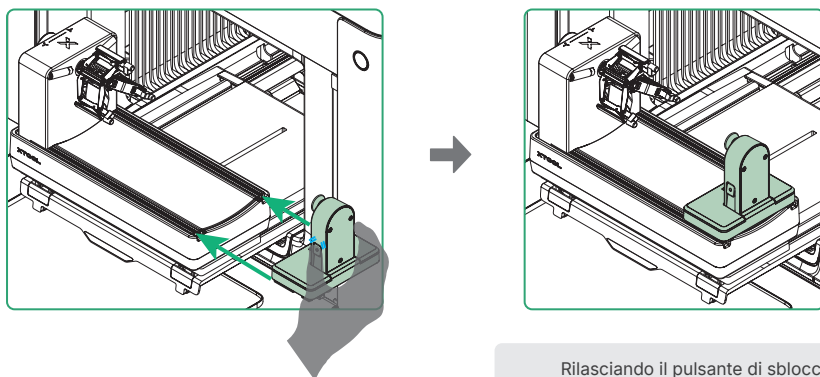
Modulo della coda



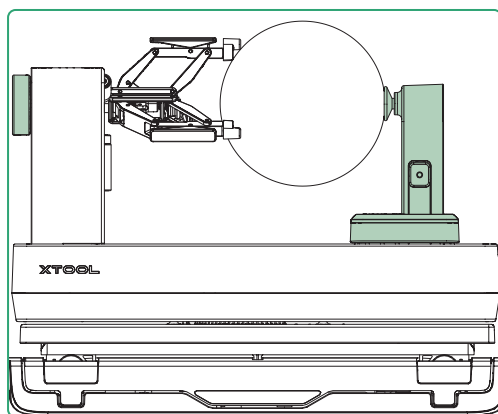
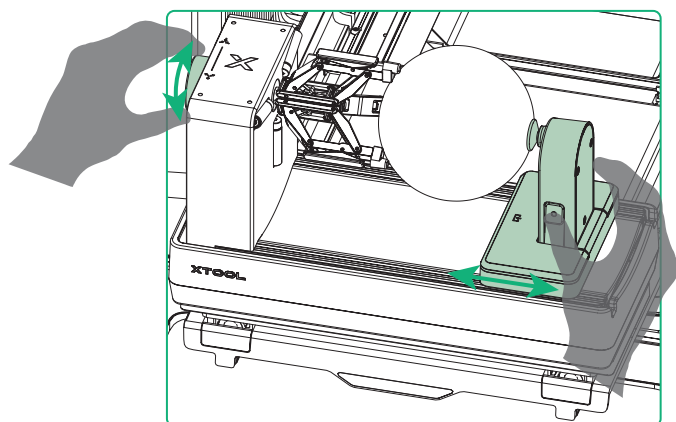
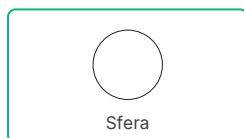
2 Installare le punte delle ganasce sul mandrino a ganasce.



3 Premere il pulsante di sblocco sul modulo della coda e far scorrere il modulo della coda lungo la guida della coda.

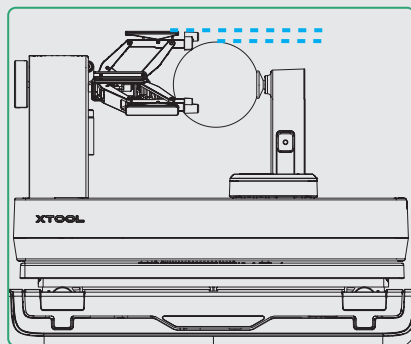
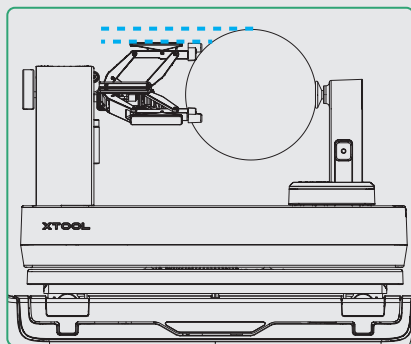


- 4** Posizionare la sfera tra le punte delle ganasce e il modulo della coda. Premere e tenere premuto il pulsante di sblocco per scorrere il modulo della coda e ruotare la manopola per regolare l'apertura delle punte delle ganasce fino a quando la sfera è fissata saldamente. Consultare le illustrazioni sottostanti per verificare che la sfera sia bloccata correttamente.

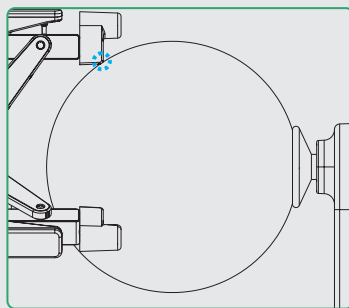
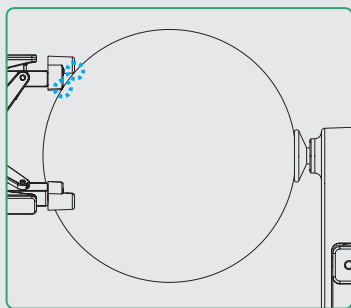




Assicurarsi che la parte superiore del mandrino a ganasce sia più bassa di quella della sfera. Altrimenti, l'immagine non può essere stampata sulla sfera.

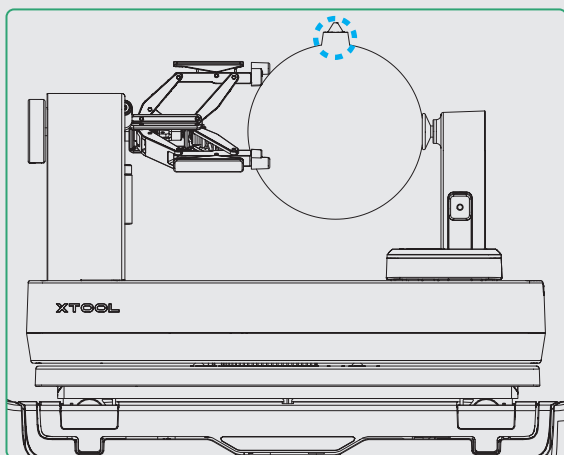
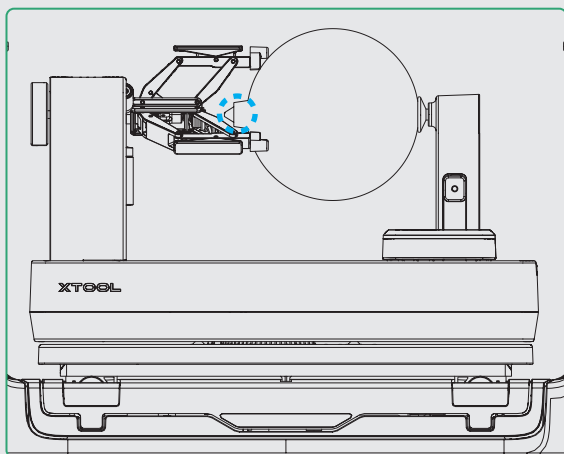


Assicurarsi che ciascuna punta della ganasce sia a contatto con la sfera in due punti, come mostrato nell'illustrazione sottostante.





Per ornamenti natalizi o altre sfere con sporgenze, posizionare le sporgenze verso il mandrino a ganasce in modo che rimangano fuori dall'area di stampa.

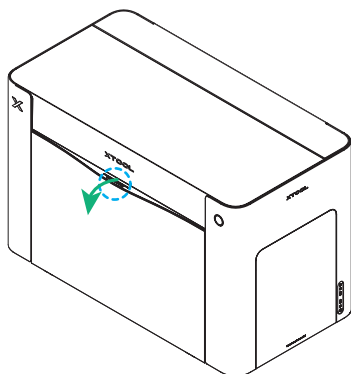


Stampa sul pezzo

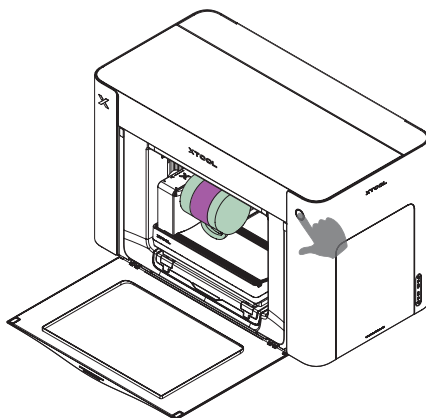
Completare le operazioni di stampa seguendo le indicazioni sul software ufficiale xTool.

Rimuovere il pezzo lavorato

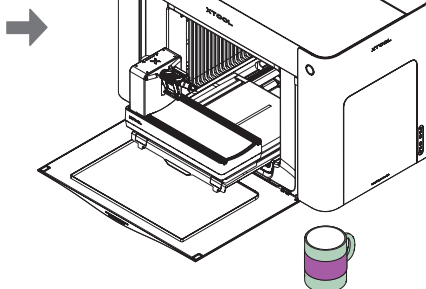
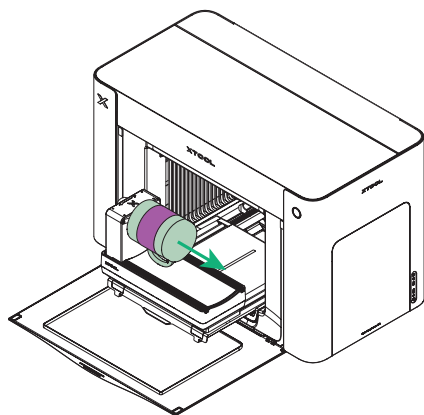
1 Dopo aver completato la lavorazione, aprire il coperchio anteriore.



2 Premere il pulsante di avvio/pausa, la base estensibile si espanderà automaticamente.



3 Rimuovere il pezzo.



Se non è necessario continuare a utilizzare l'accessorio rotante, è possibile sollevarlo verso l'alto per rimuoverlo.

XTOOL