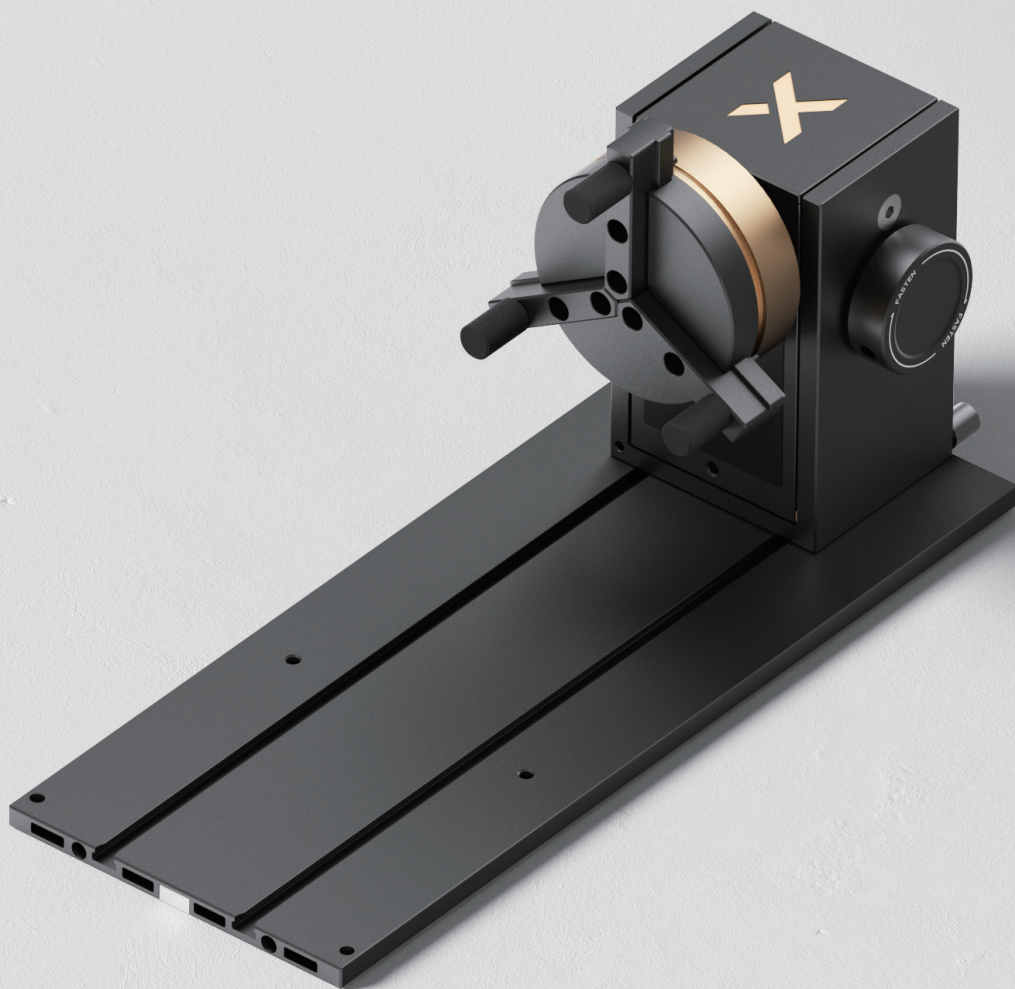


xTOOL

Accessoire rotatif 3 Lite xTool



Guide de démarrage rapide

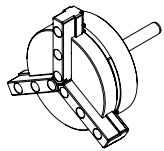
Sommaire

Conseils relatifs à la sécurité	01
Liste des éléments	01
Utiliser l'Accessoire rotatif 3 Lite xTool	02
Utiliser avec xTool M2	08

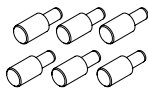
Conseils relatifs à la sécurité

- Le produit est doté d'une conception magnétique à dégagement rapide. Ne placez pas votre main entre les parties magnétiques pendant l'utilisation pour éviter de vous pincer. Il existe également un risque de pincement lors de l'assemblage de différents modules, de la rotation du mandrin à mors et de l'ajustement du module d'alimentation et du module de support.
- Ne pas laisser à la portée des enfants.
- Nettoyez le produit à l'aide d'un chiffon sec.

Liste des éléments



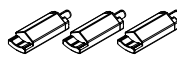
Mandrin de serrage



Mandrin cylindrique

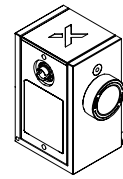


Mandrin en T

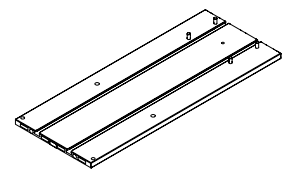


Mandrin allongé

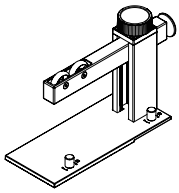
Composants du mandrin de serrage



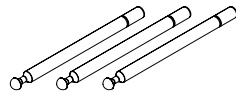
Module d'alimentation



Plaque de base principale



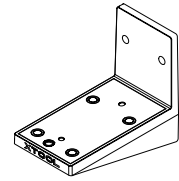
Module de support



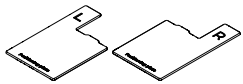
Goujons



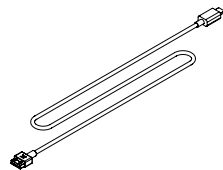
Bouclier laser



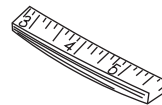
Support d'émission laser horizontal



Plaque de positionnement



Câble de connexion de l'appareil



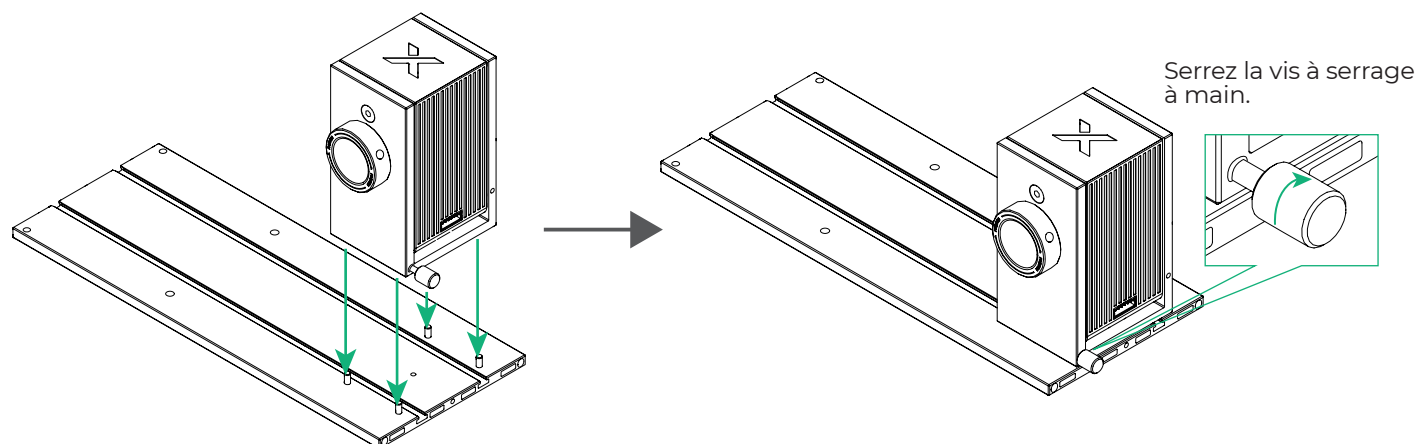
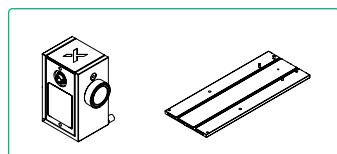
Mesure de bande



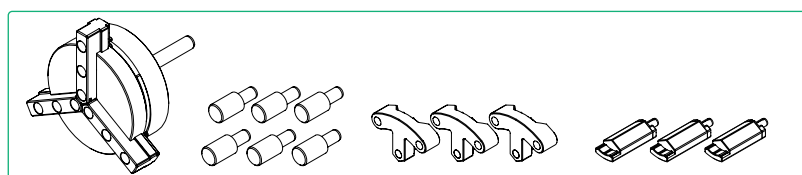
Consultez support.xtool.com/article/1936 pour plus de détails sur l'utilisation de la mesure de bande.

Préparatifs

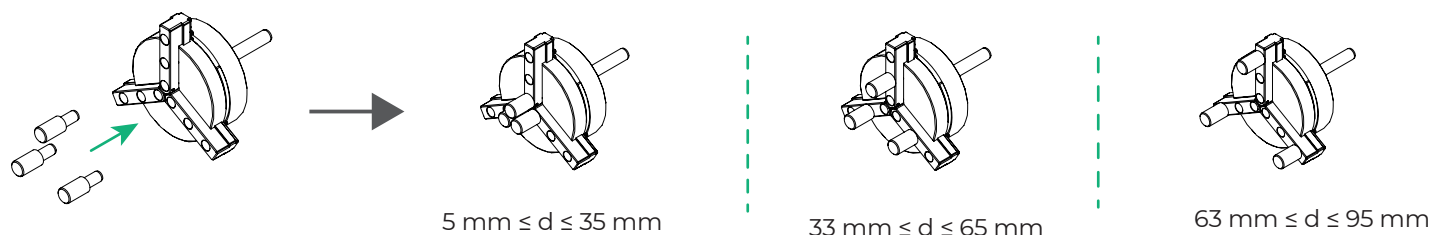
1 Fixez le module d'alimentation sur la plaque de base principale.



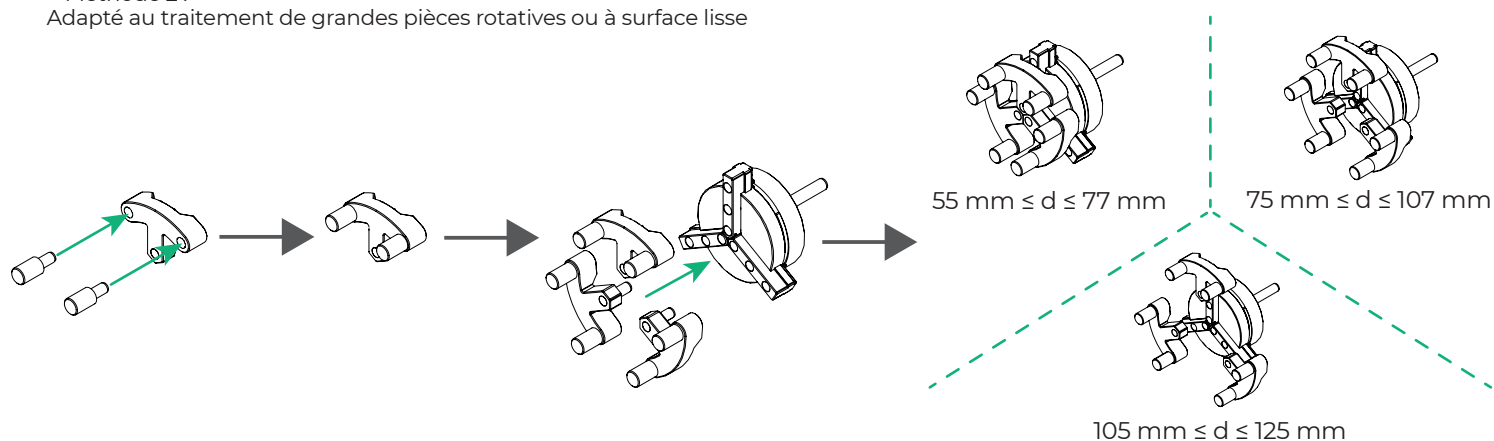
2 Assemblez les composants du mandrin de serrage.



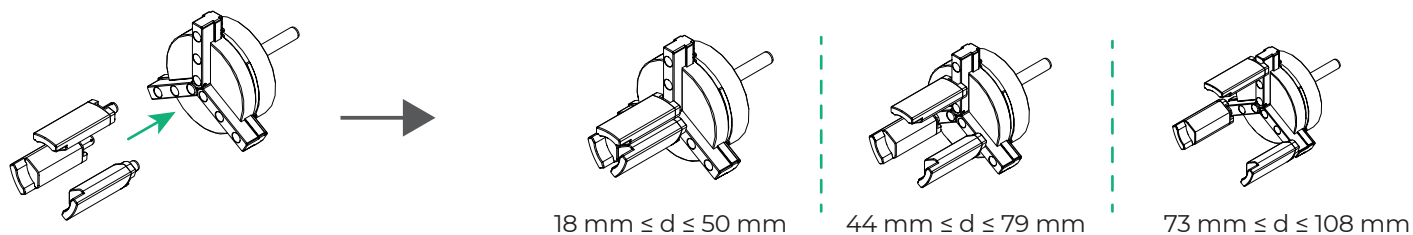
■ Méthode 1 :
Adapté au traitement des pièces de travail rotatives courantes



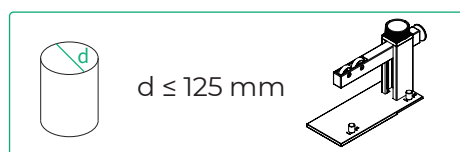
■ Méthode 2 :
Adapté au traitement de grandes pièces rotatives ou à surface lisse



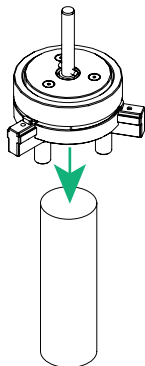
■ Méthode 3 :
Adapté au traitement de petites pièces rotatives ou légères



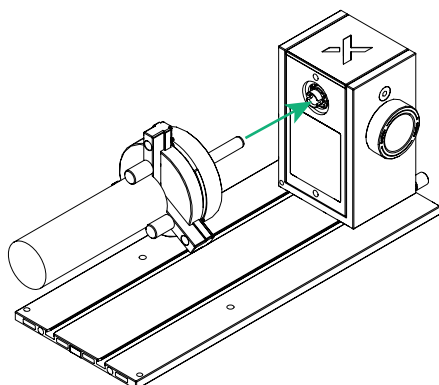
Traiter les objets cylindriques



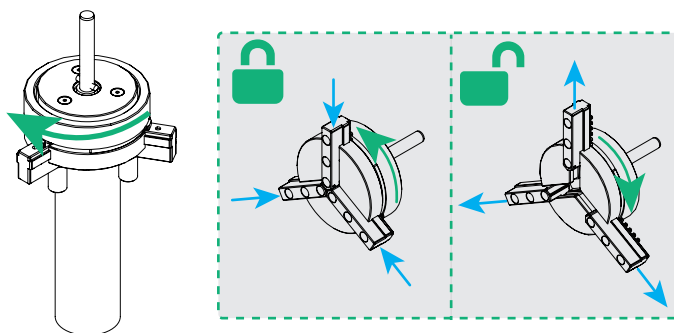
1 Placez la pièce de travail sur une table.
Placez le mandrin de serrage sur la pièce de travail, comme illustré, autour de l'extérieur de la pièce de travail.



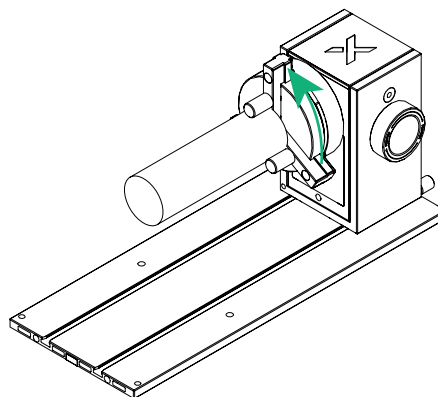
3 Insérez les composants du mandrin de serrage dans le module d'alimentation.



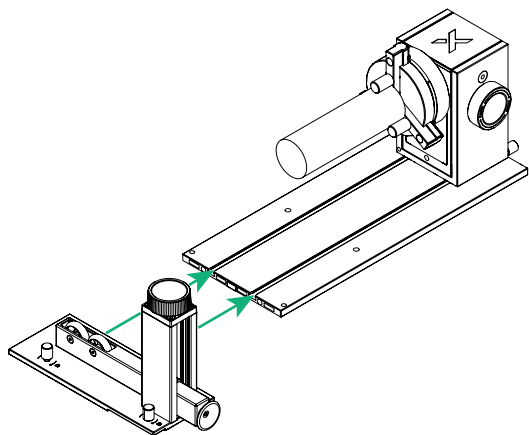
2 Faites tourner le bouton pour fixer la pièce de travail.



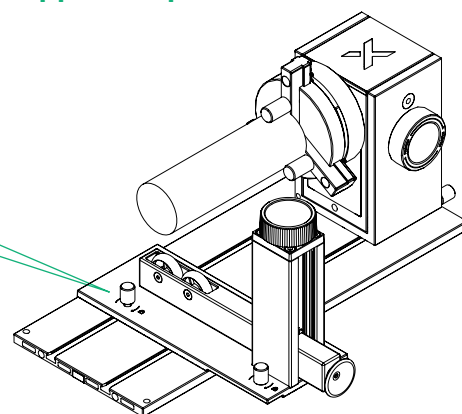
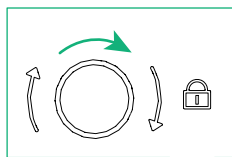
4 Faites tourner les composants du mandrin de serrage jusqu'à entendre un clic.



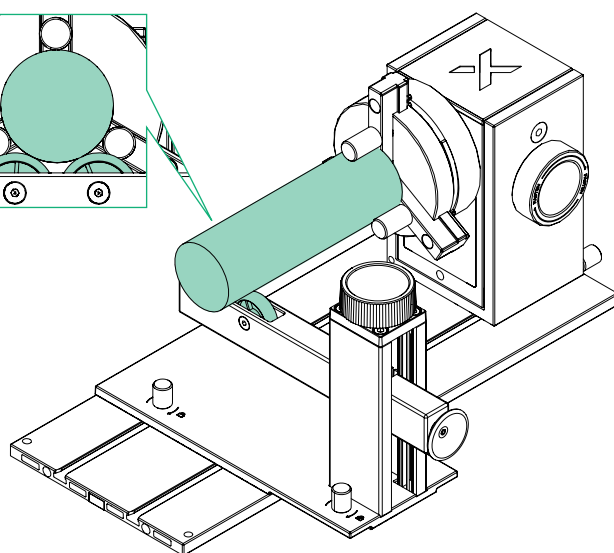
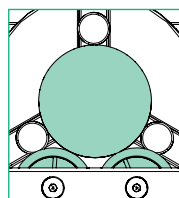
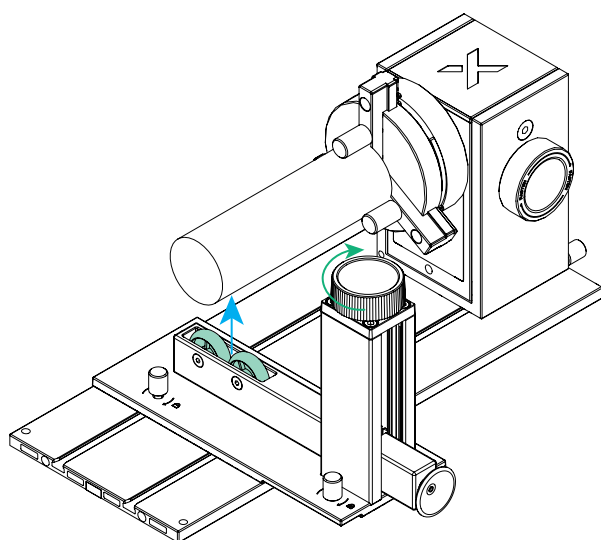
5 Faites coulisser le module de support dans la plaque de base principale.



6 Faites tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour maintenir le module de support en place.

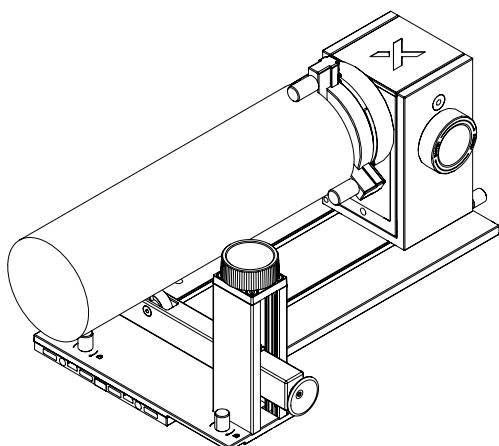


7 Faites tourner le bouton pour ajuster la hauteur des deux roues sur le module de support, jusqu'à ce qu'elles touchent la pièce de travail.

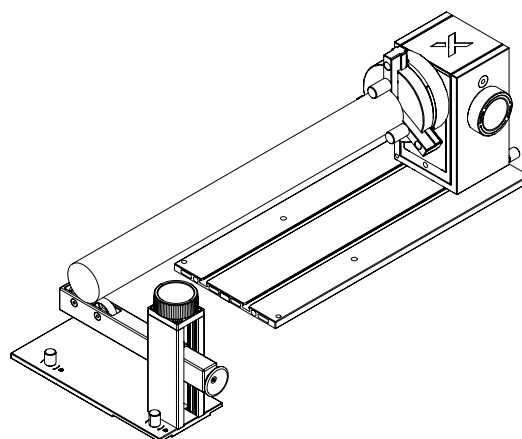


Si la pièce de travail est longue, il existe deux méthodes pour utiliser le module de support.

■ Méthode 1 :
Faites coulisser le module de support dans la plaque de base principale et maintenez-le en place.



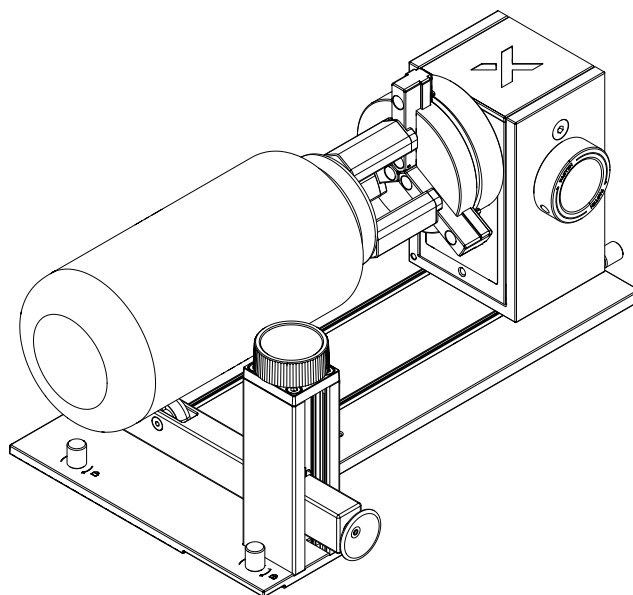
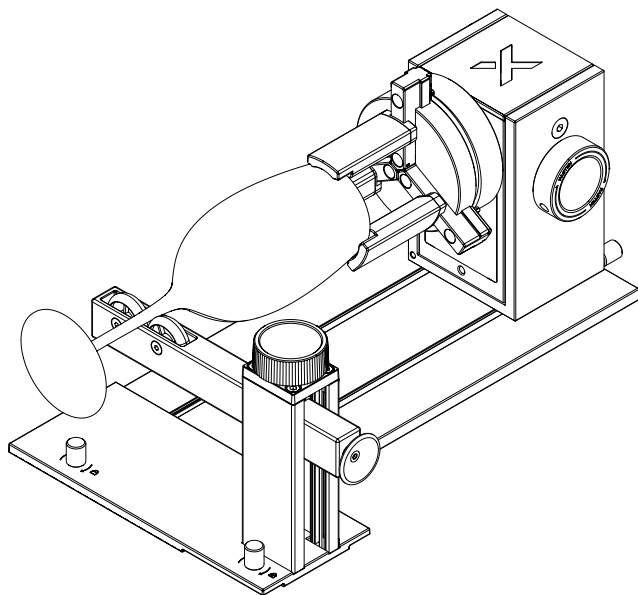
■ Méthode 2 :
Placez le module de support à l'extérieur de la plaque de base principale.



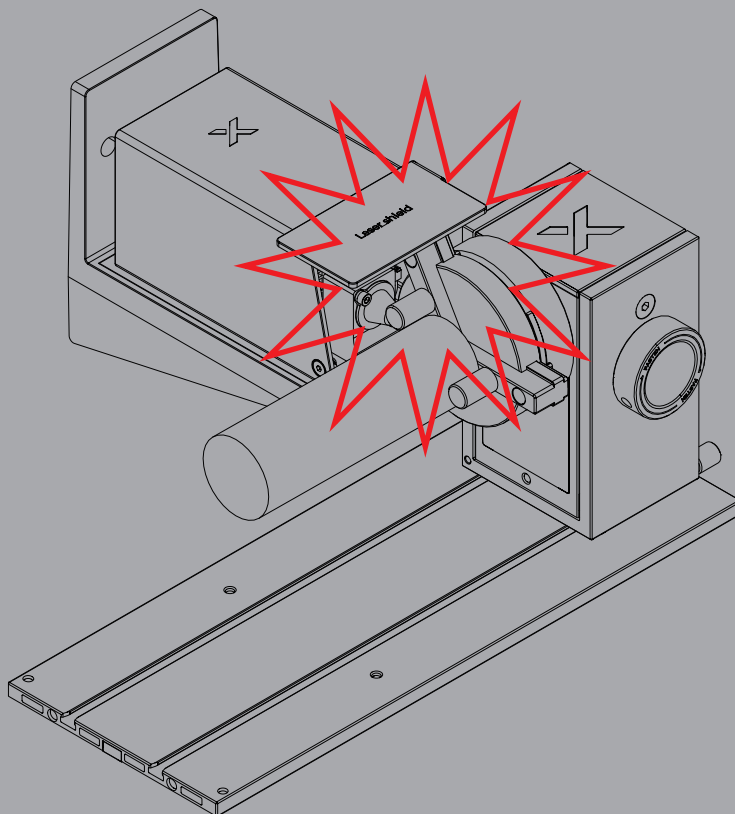


Voici les scénarios d'application courants pour l'utilisation de mandrins allongés, ainsi que l'utilisation simultanée de mandrins cylindriques et de mandrins en T.

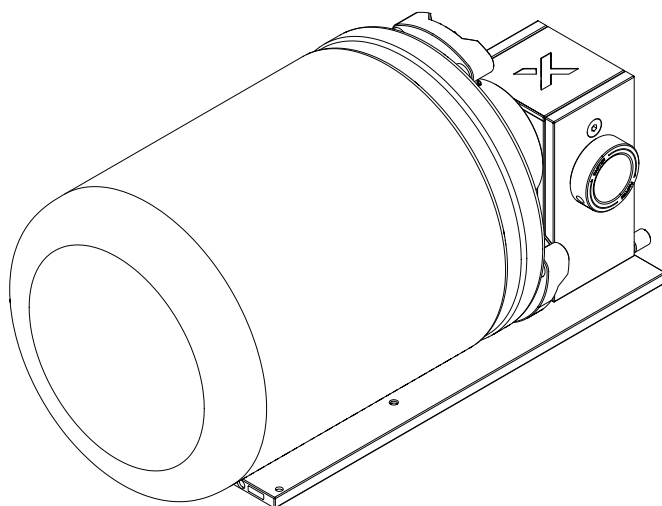
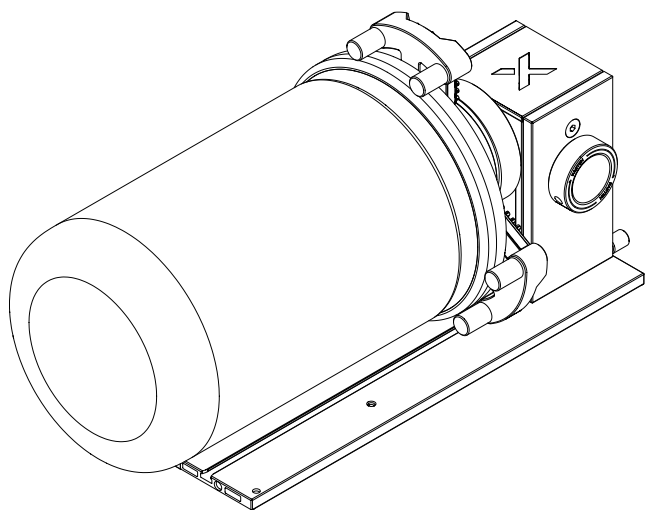
(1) Mâchoires allongées : principalement adaptées à l'usinage de pièces en rotation d'un diamètre inférieur à 80 mm. Il est recommandé de monter les mâchoires allongées dans les trous centraux ou les plus internes du mandrin de serrage.



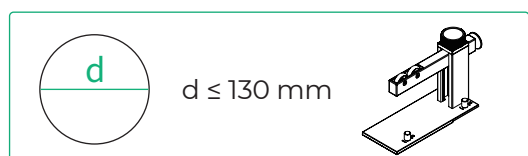
Si d'autres mâchoires sont montées dans les trous centraux ou les trous les plus internes du mandrin de serrage, il existe un risque que le module laser en collision avec le mandrin de serrage ou d'autres composants pendant l'usinage.



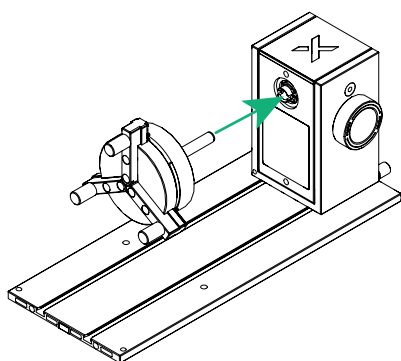
(2) Mâchoires cylindriques + mâchoires en T : il est recommandé de les monter dans les trous les plus externes du mandrin de serrage.



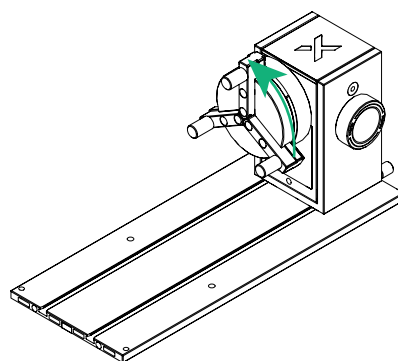
Traiter les objets sphériques



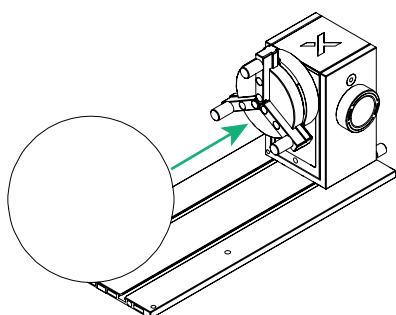
1 Insérez les composants du mandrin de serrage assemblés dans le module d'alimentation.



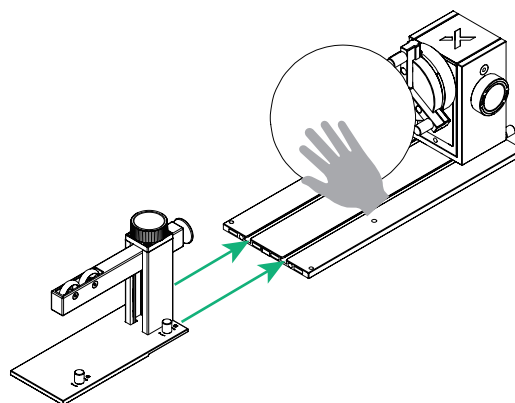
2 Faites tourner les composants du mandrin de serrage jusqu'à entendre un clic.



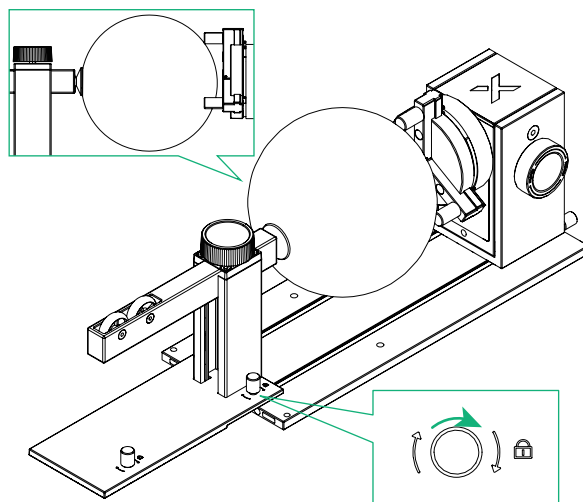
3 Placez un côté de la pièce de travail contre le mandrin.



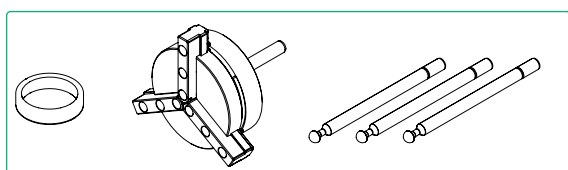
4 Faites coulisser le module de support dans la plaque de base principale, avec l'évasement contre l'autre côté de la pièce de travail.



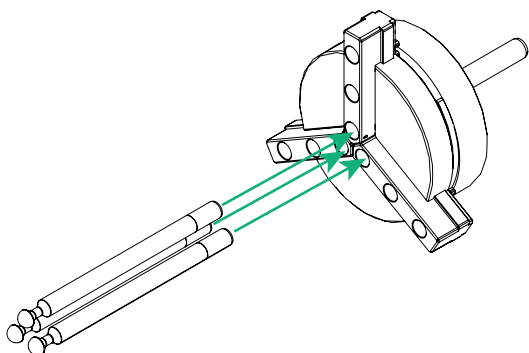
- 5** Faites tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour maintenir le module de support en place.



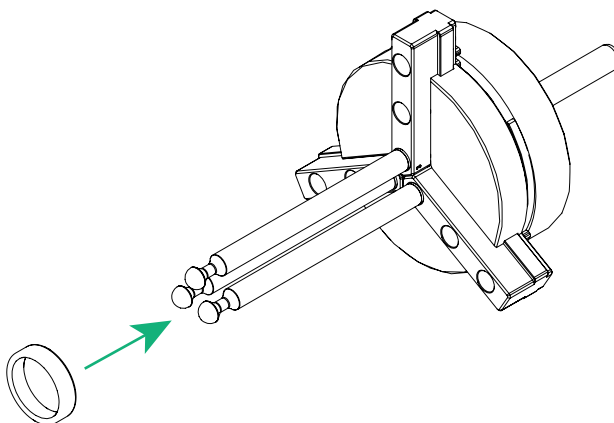
Traiter des anneaux



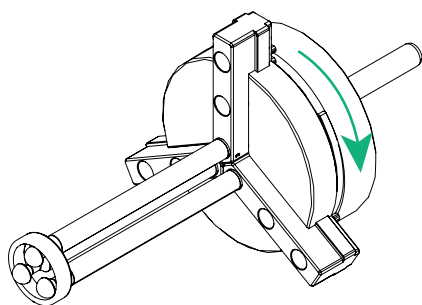
- 1** Installez les goujons.



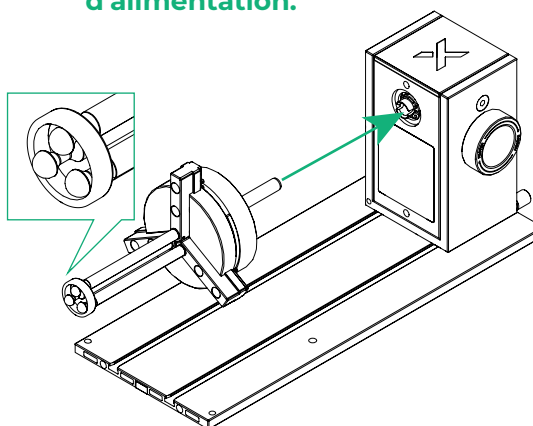
- 2** Placez l'anneau sur les goujons.



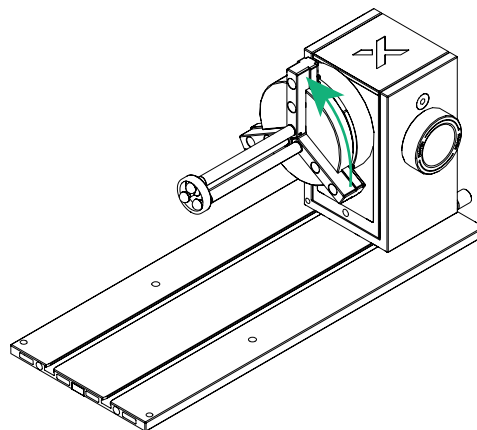
- 3** Faites tourner le bouton pour fixer l'anneau.



- 4** Insérez le mandrin de serrage dans le module d'alimentation.

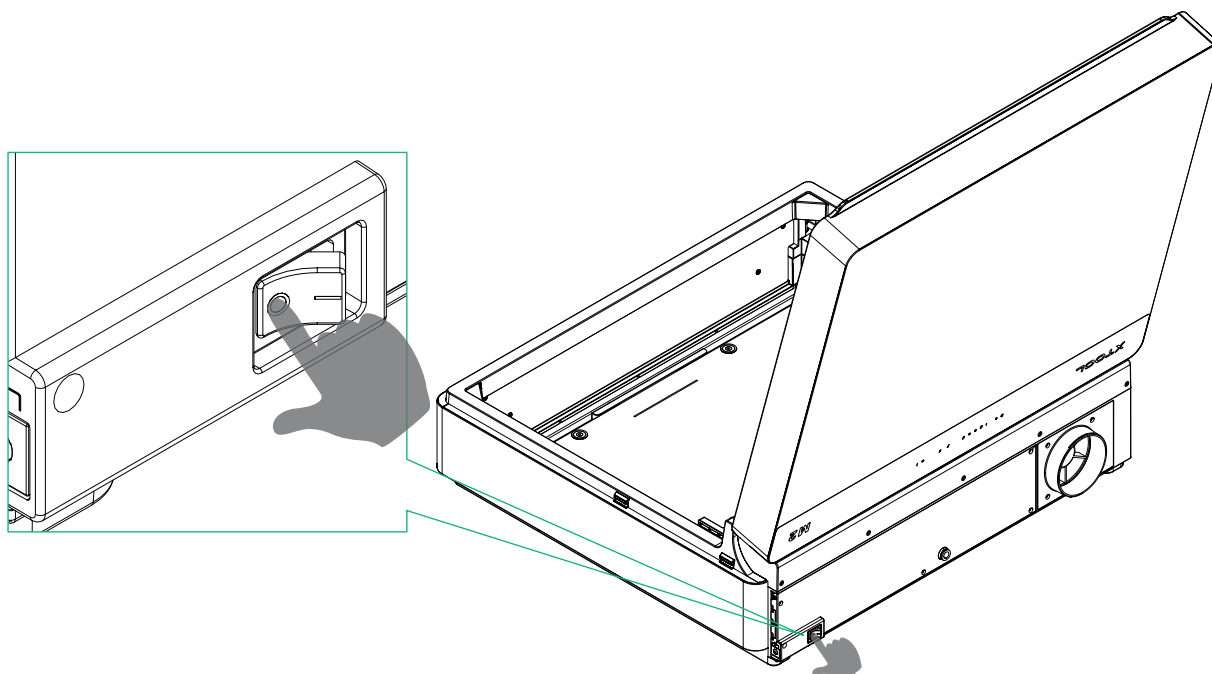
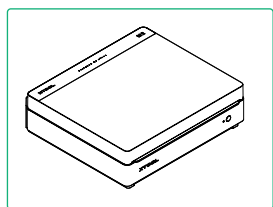


- 5** Faites tourner le mandrin de serrage jusqu'à entendre un clic.

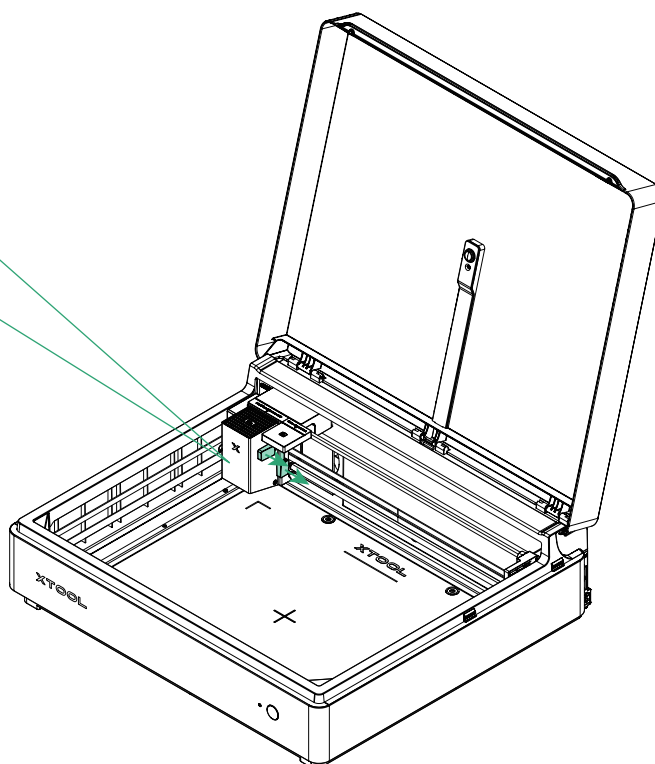
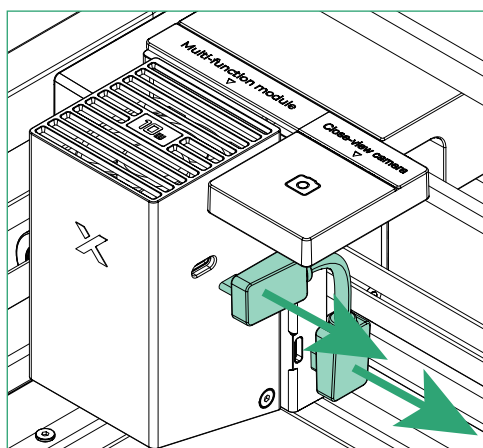


Utiliser avec xTool M2

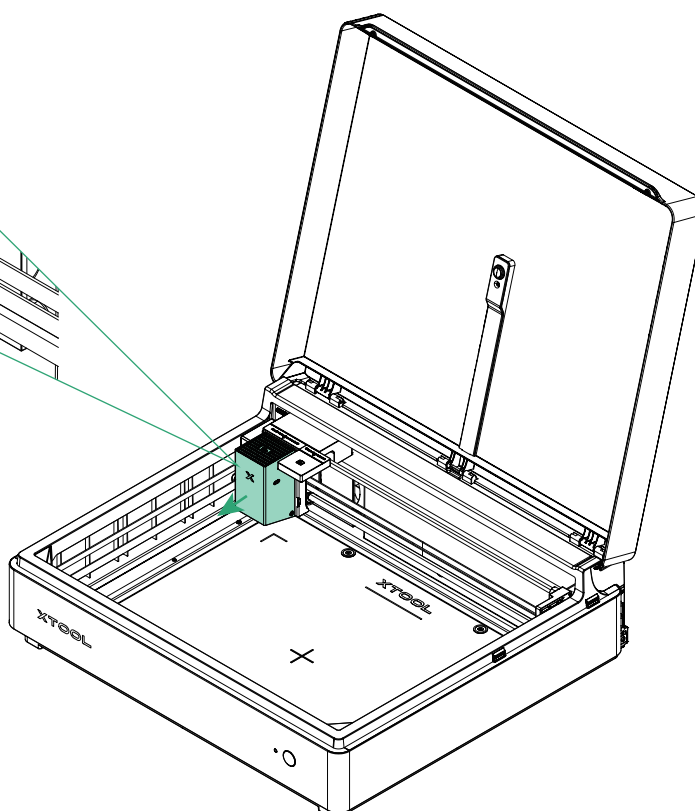
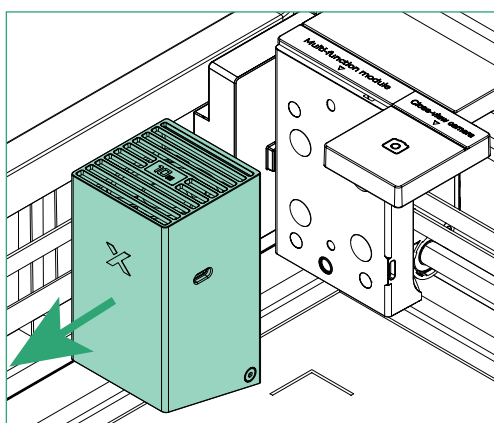
- 1** Appuyez sur l'interrupteur d'alimentation de l'xTool M2 pour éteindre l'appareil.



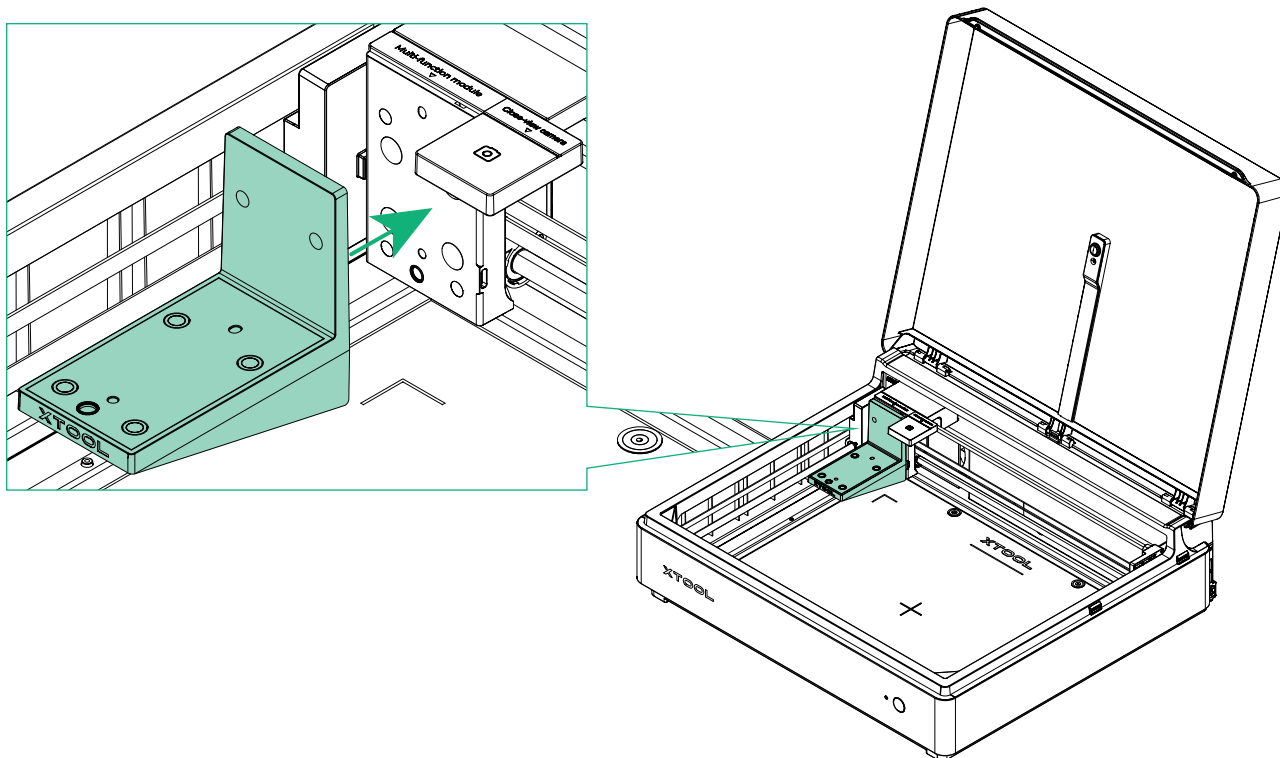
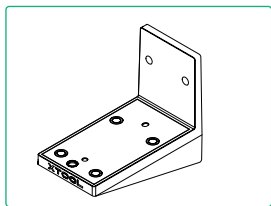
2 Débranchez le câble de raccordement de module.



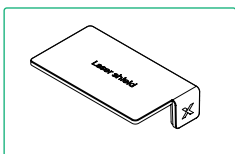
3 Retirez le module laser.



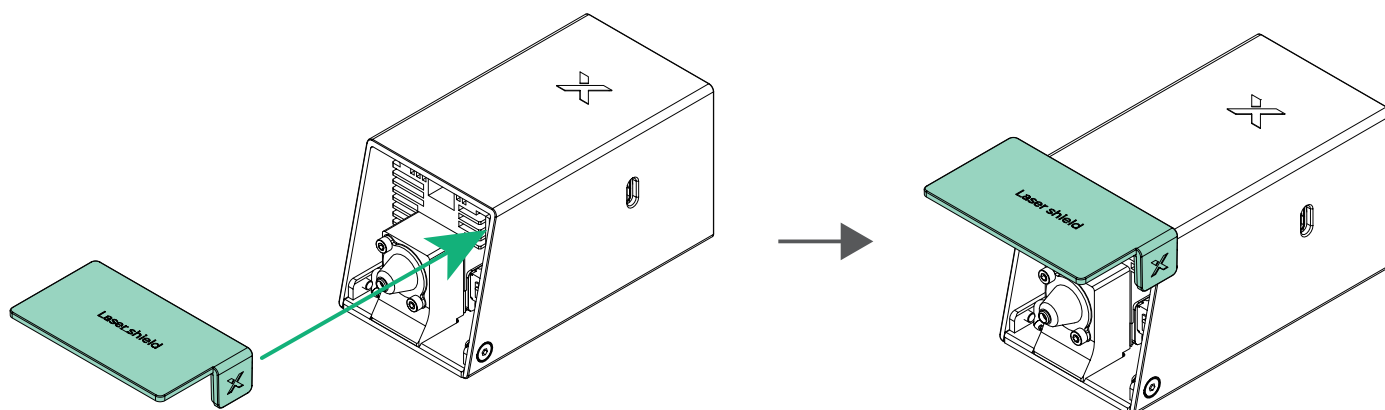
4 Fixez le support d'émission laser horizontal au support du module multifonction.



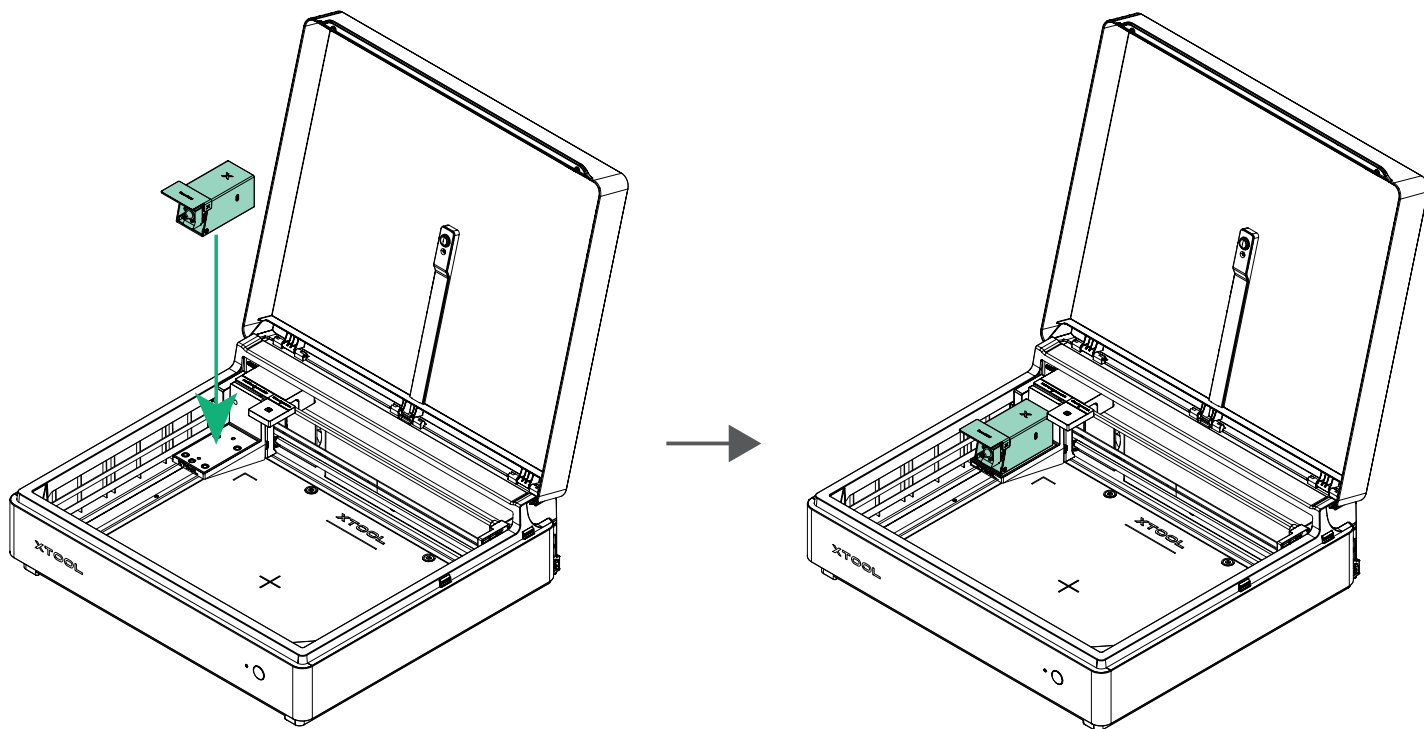
5 Installez le bouclier laser sur le module laser.



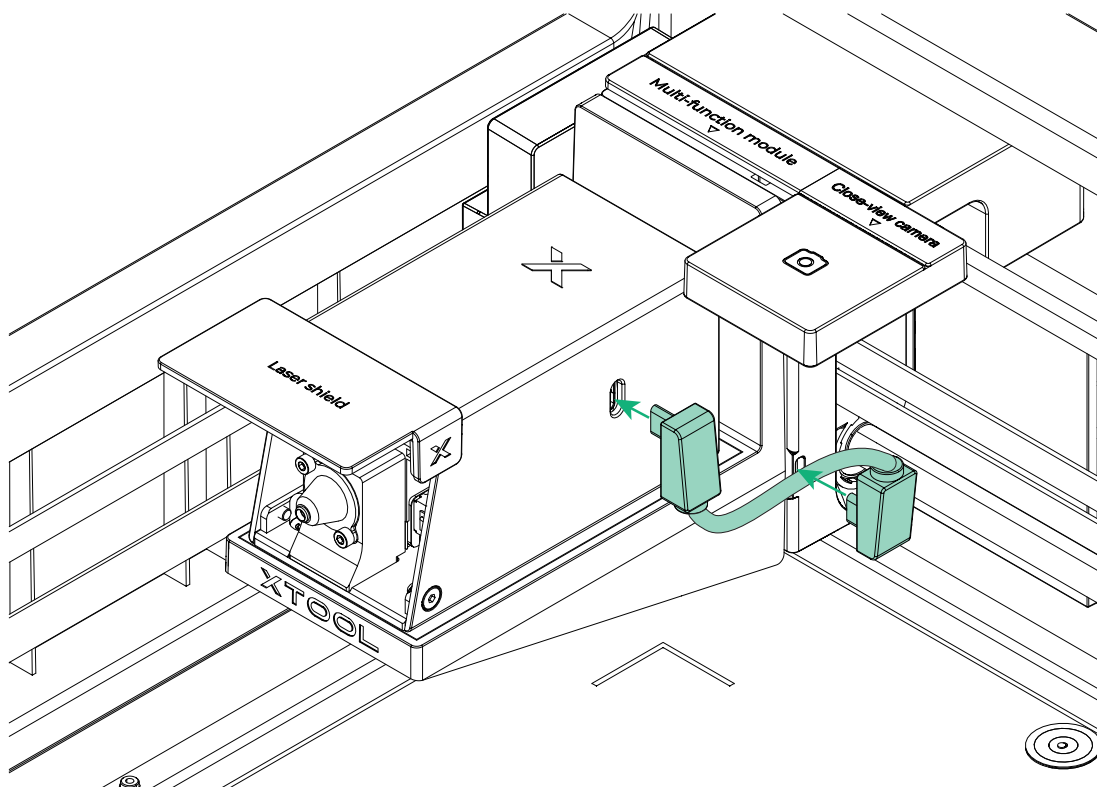
Pour les modules laser de 10 W, 20 W ou 40 W, installez le bouclier laser comme indiqué sur l'illustration. Pour le module laser de 3 W, l'installation du bouclier laser n'est pas nécessaire.



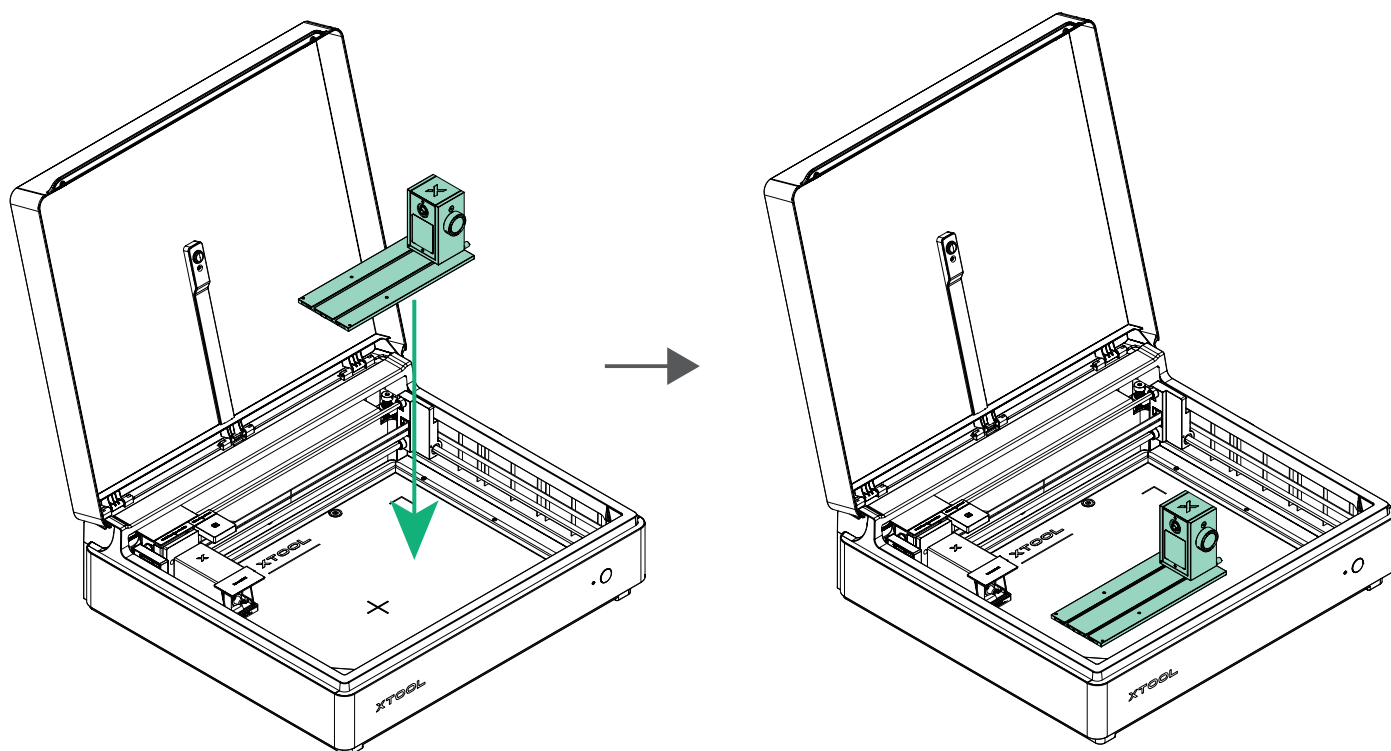
6 Fixez le module laser au support d'émission laser horizontal.



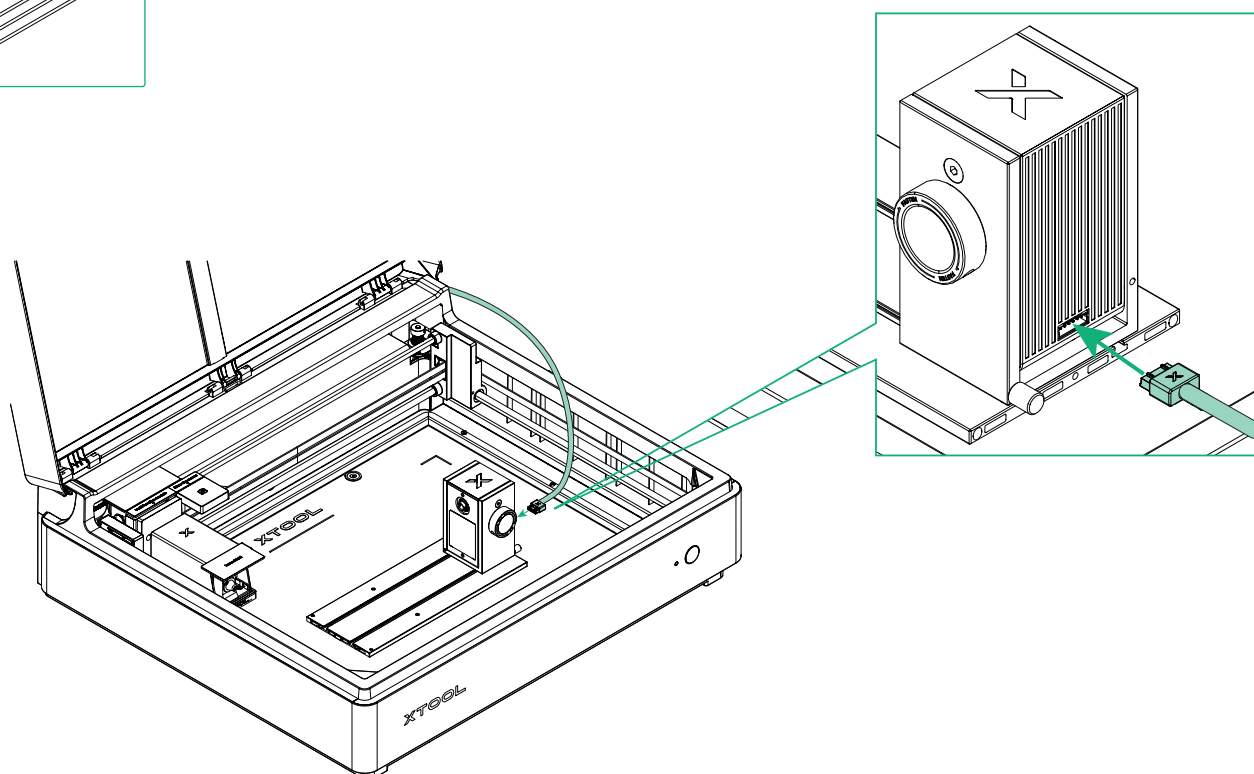
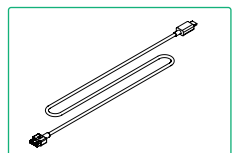
7 Raccordez le module laser à l'appareil à l'aide du câble de raccordement de module.



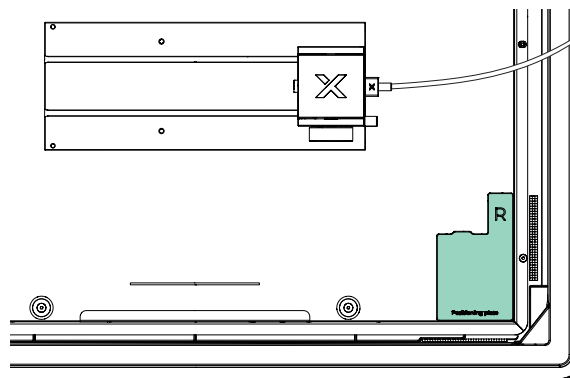
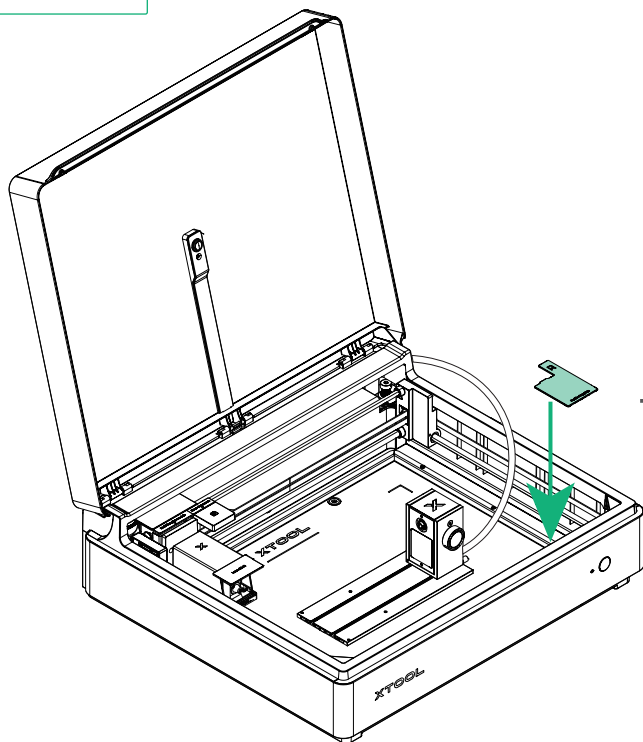
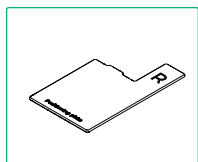
- 8** Placez le module d'alimentation assemblé et la plaque de base principale près du centre de l'appareil.



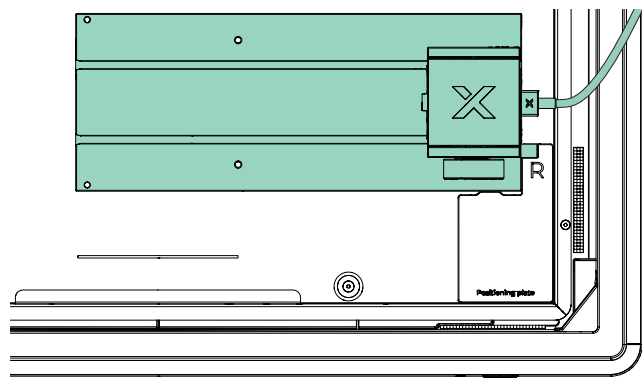
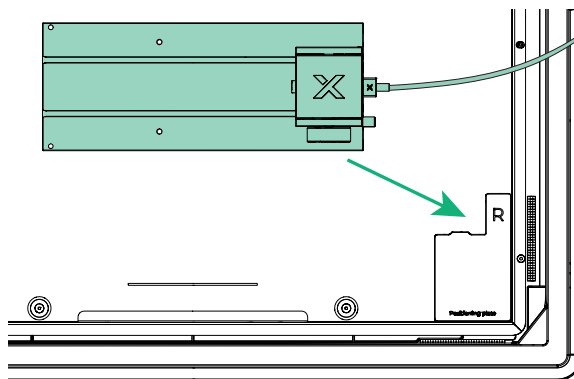
- 9** Branchez une extrémité du câble de connexion de l'appareil dans le port situé à l'arrière du module d'alimentation.



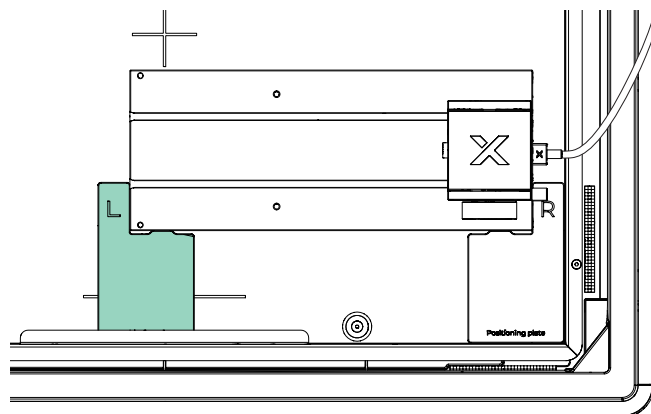
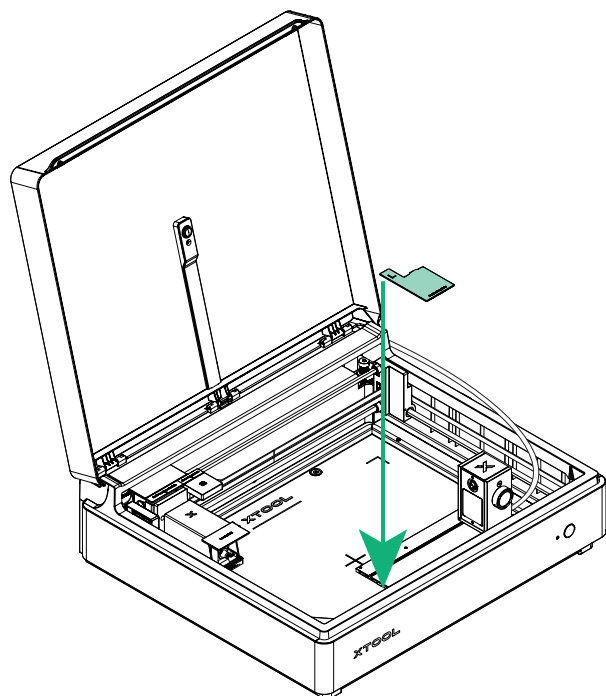
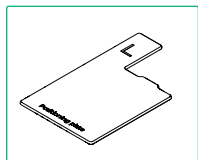
10 Placez la plaque de positionnement dans le coin inférieur droit à l'intérieur de l'appareil.



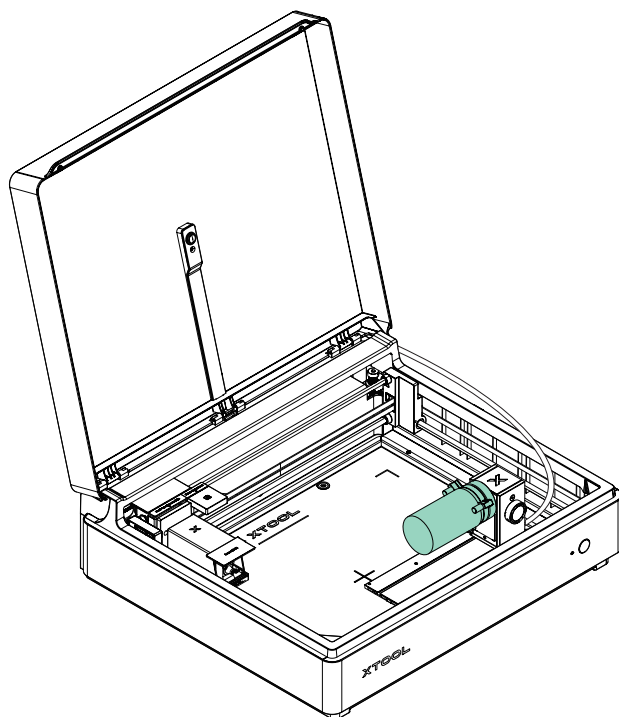
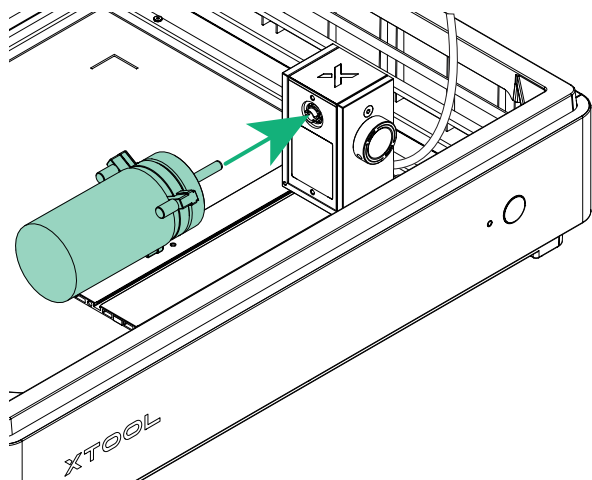
11 Placez l'accessoire rotatif xTool 3 Lite à côté de la plaque de positionnement, en veillant à ce qu'il soit bien calé contre celle-ci.



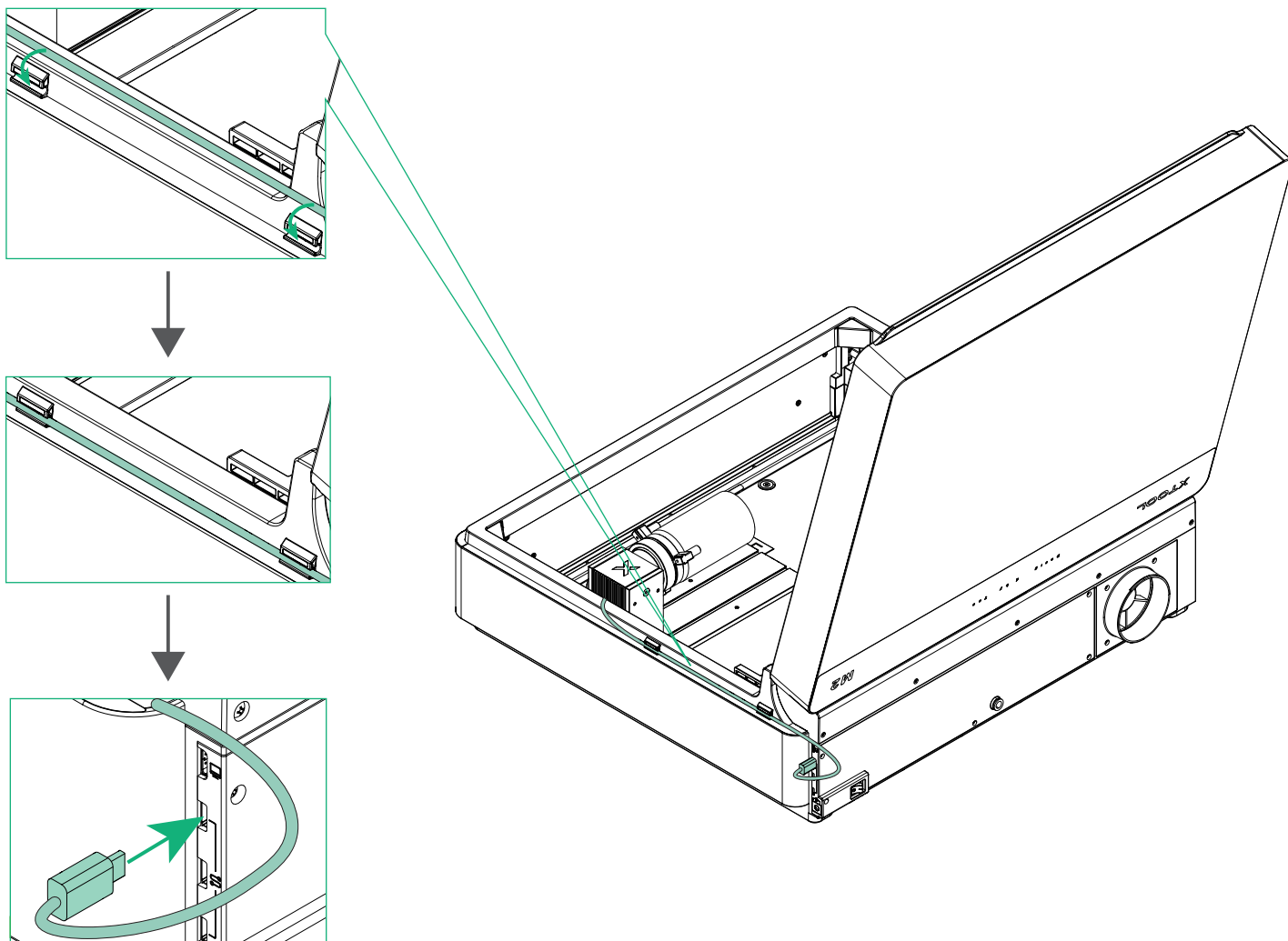
12 Placez l'autre plaque de positionnement de l'autre côté de la plaque de base principale.



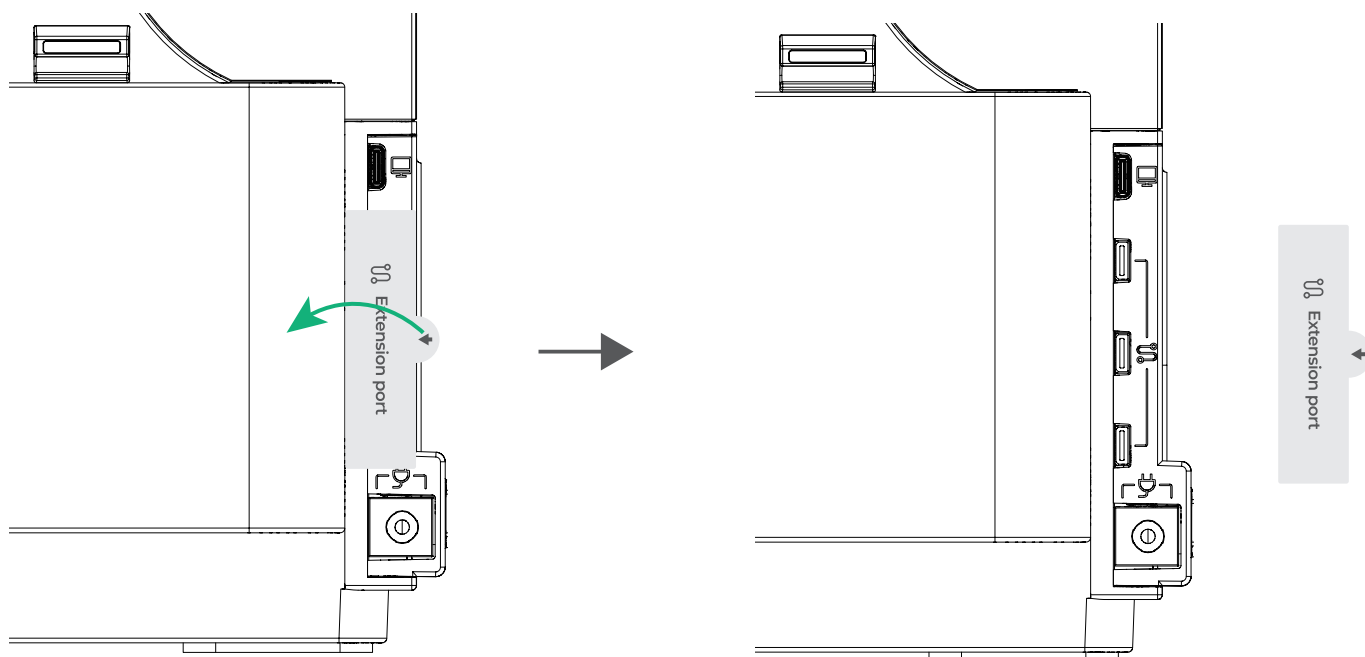
13 Fixez la pièce à usiner sur l'accessoire rotatif 3 Lite xTool.



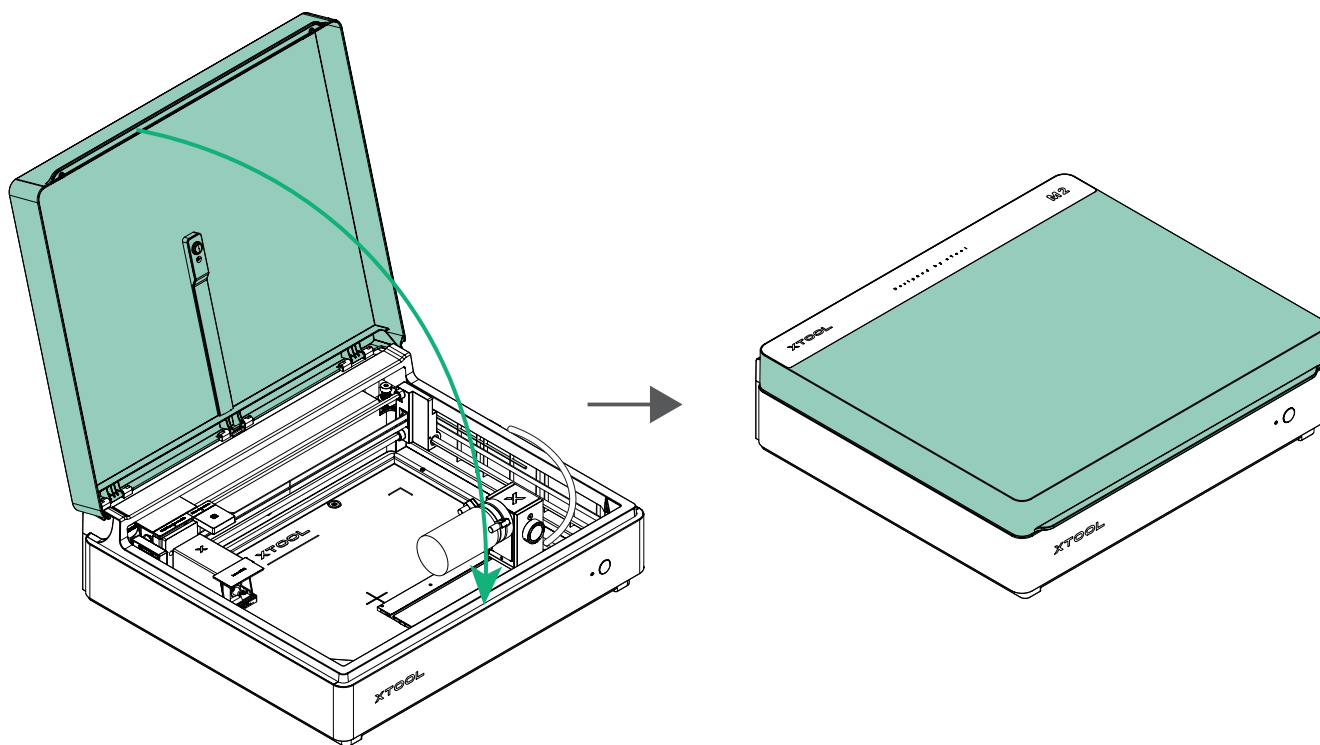
- 14 Fixez le câble de connexion de l'appareil aux serre-câbles, puis branchez l'autre extrémité dans n'importe quel port d'extension de l'appareil.



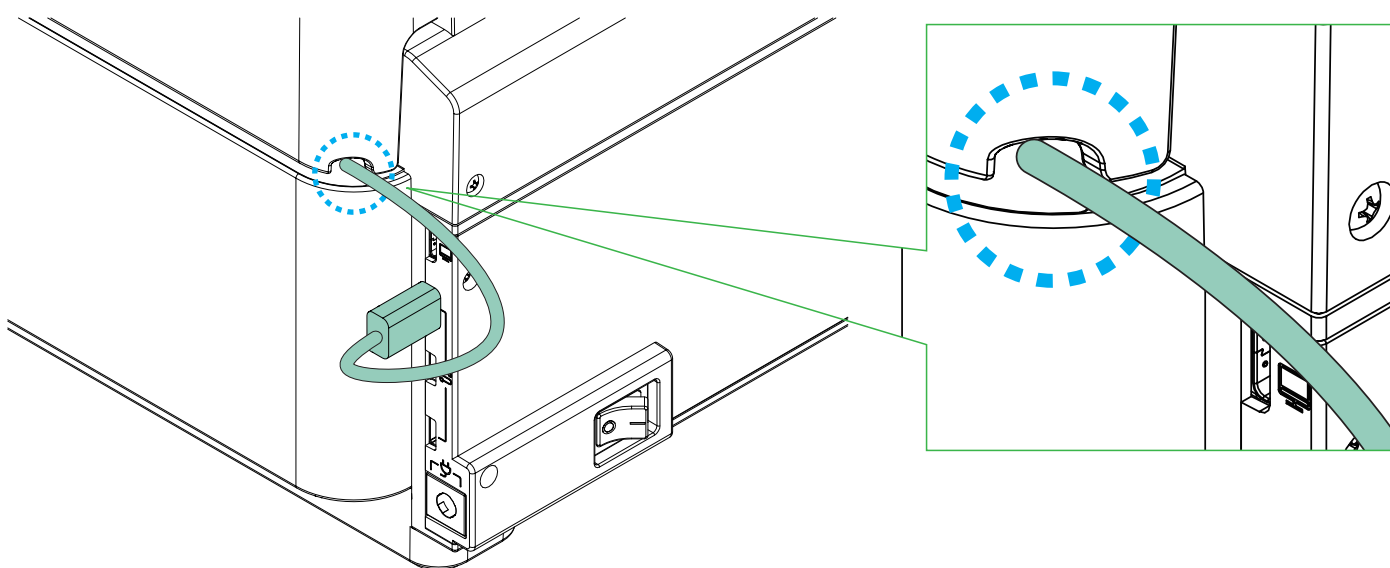
Si vous n'avez pas encore retiré l'autocollant des ports d'extension de l'xTool M2, retirez-le d'abord, puis insérez l'autre extrémité du câble de connexion de l'appareil dans n'importe quel port d'extension.



15 Fermez le couvercle.



Après avoir fermé le couvercle, vérifiez toujours que le câble de connexion de l'appareil passe correctement par l'encoche du couvercle. S'il n'est pas correctement positionné, ouvrez le couvercle et ajustez le câble pour vous assurer qu'il n'est pas coincé.



- 16** Ouvrez le logiciel xTool et suivez les instructions pour compléter les étapes suivantes. Visitez le lien ou scannez le code QR pour plus de détails.



support.xtool.com/article/2920

*Certaines versions linguistiques sont traduites par une intelligence artificielle (IA). En cas d'inexactitudes ou d'ambiguïtés, veuillez nous contacter sans tarder. Nous vérifierons et optimiserons le contenu dans les plus brefs délais.

XTOOL