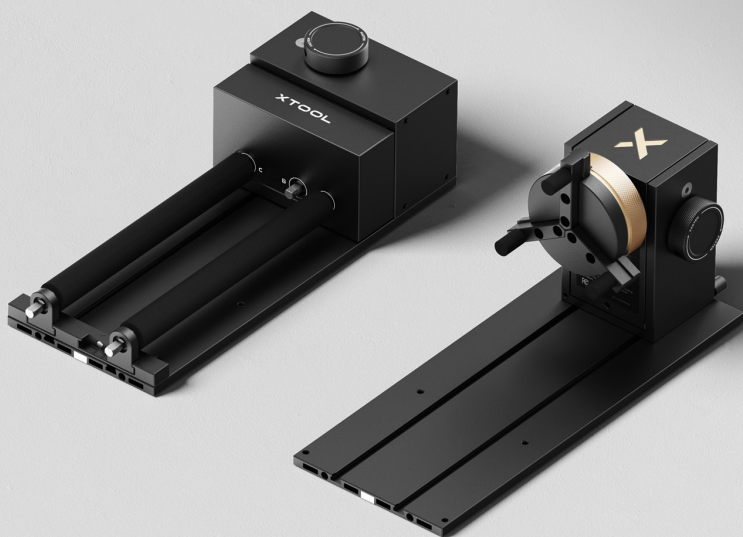


xTOOL

xTool回転装置（第3世代）



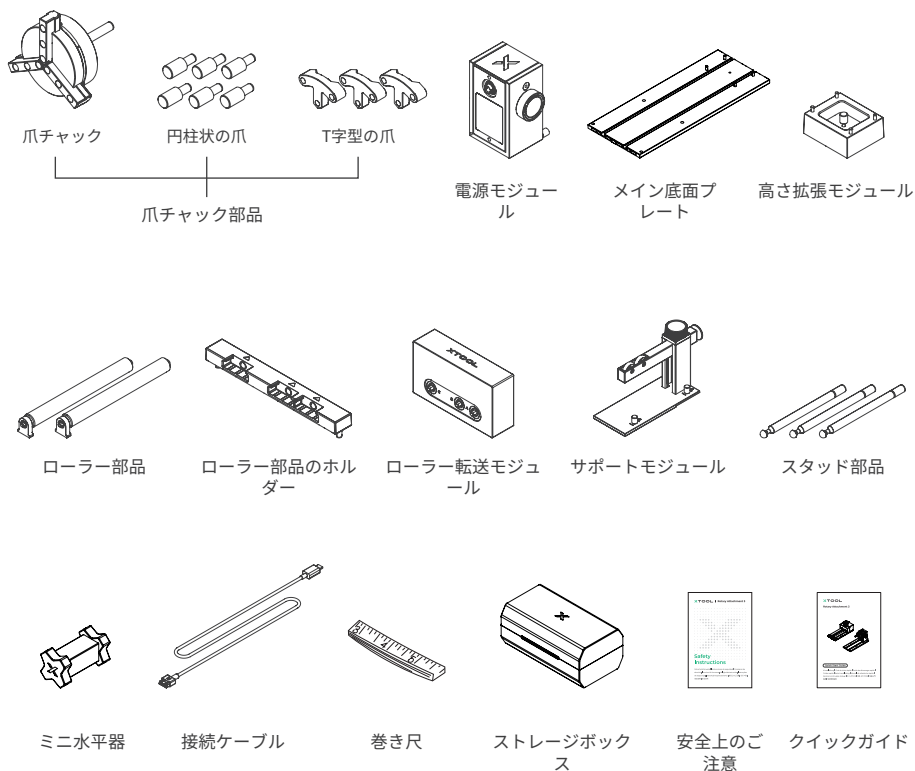
クイックガイド

目次

内容物一覧	01
収納ボックス レイアウト	02
xTool回転装置 (第3世代) の使用	03
■ 加工モードの概要	03
■ 爪チャック モード	04
■ ローラー モード	16

* 原文の説明の翻訳

内容物一覧



巻き尺および接続ケーブルの使用方法的詳細については、support.xtool.com/article/1936をご覧ください。

ワークを一括加工するには、次の素材を別途購入します。

追加の爪チャック部品:

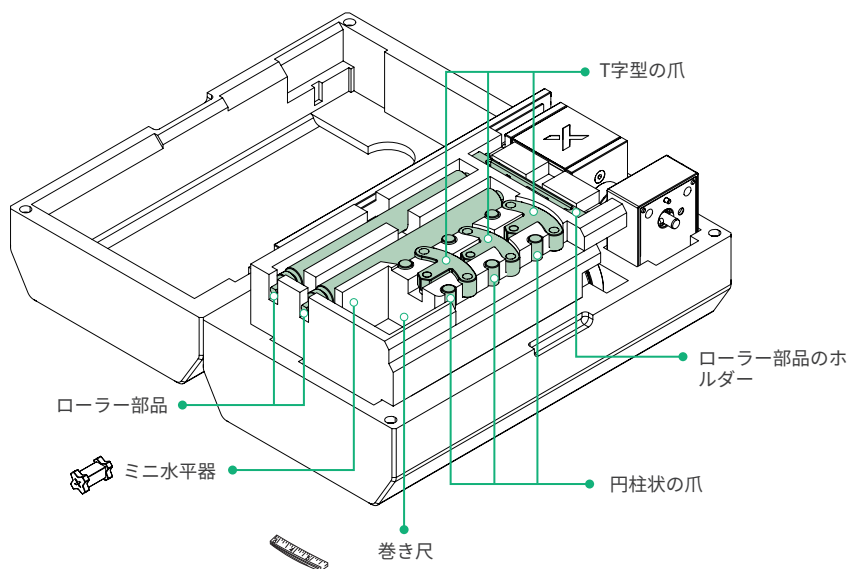


ローラー拡張部品:

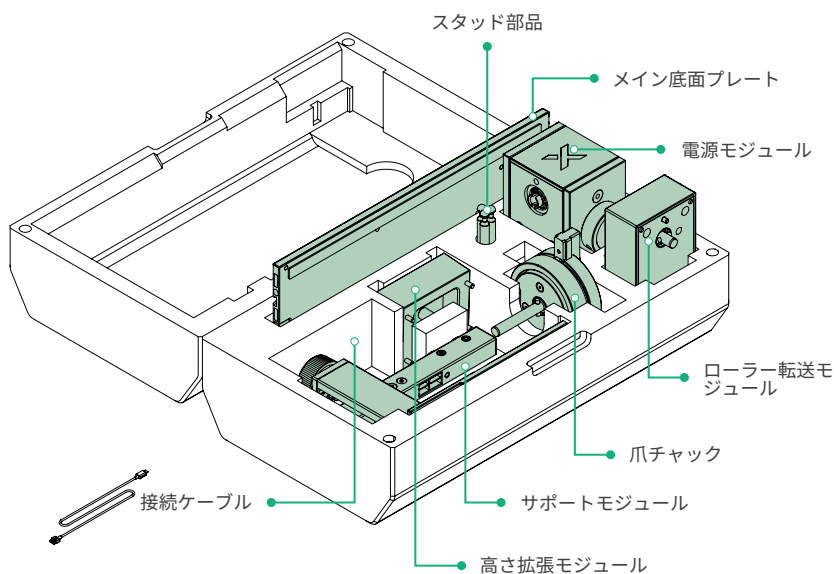


収納ボックス レイアウト

上段

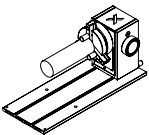
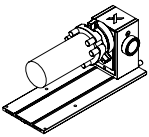
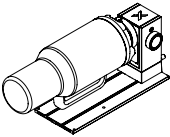
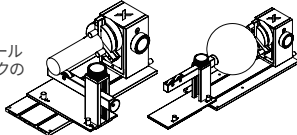
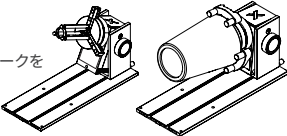
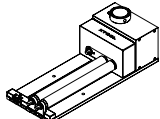
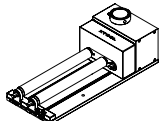
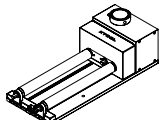


下段



xTool回転装置 (第3世代) の使用

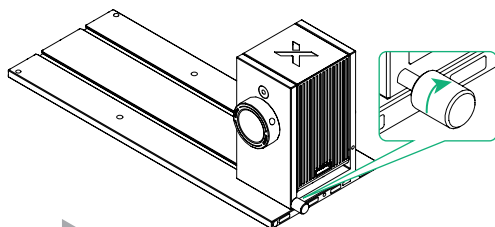
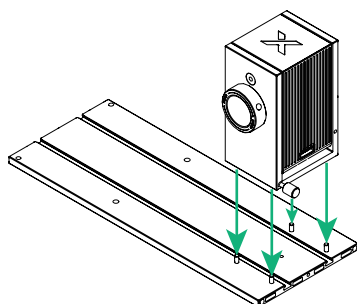
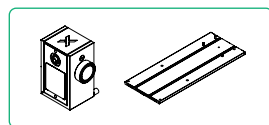
加工モードの概要

加工モード	加工するオブジェクト	組み立て形式
爪チャックモード 円柱状のオブジェクト、球状のオブジェクト、リングの加工に適しています	円柱状のオブジェクト ($5\text{ mm} \leq d \leq 95\text{ mm}$ 、 d は直径)	円柱状の爪を使用してワークを保持 
	大型または円滑面の円柱状のオブジェクト ($55\text{ mm} \leq d \leq 125\text{ mm}$)	T字型および円柱状の爪を使用してワークを保持 
	容積の大きい円柱状のオブジェクト ($55\text{ mm} \leq d \leq 130\text{ mm}$)、タンブラーなど	高さ拡張モジュールを使用 
	円柱状および球状のオブジェクト	サポートモジュールを使用してワークの位置を維持 
	リングおよび円錐状のカップ	一定の角度でワークを加工 
ローラーモード 円柱状のオブジェクトの加工に適しています	円柱状のオブジェクト ($5\text{ mm} \leq d \leq 45\text{ mm}$)	レベルS 
	円柱状のオブジェクト ($40\text{ mm} \leq d \leq 70\text{ mm}$)	レベルM 
	円柱状のオブジェクト ($60\text{ mm} \leq d \leq 100\text{ mm}$)	レベルL 

爪チャックモード

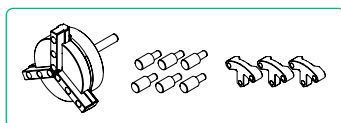
準備

- 1 メイン底面プレート上に電源モジュールを固定します。

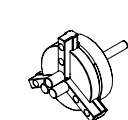
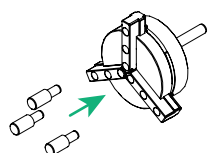


サムスクリューを締めます。

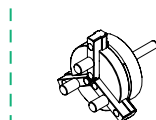
- 2 爪チャック部品を組み立てます。



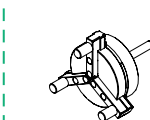
方法1:一般的な円柱状のオブジェクトの加工に適しています



$5\text{mm} \leq d \leq 35\text{mm}$

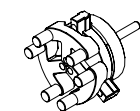
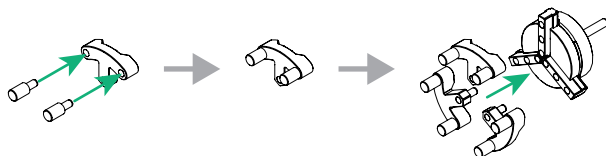


$33\text{mm} \leq d \leq 65\text{mm}$

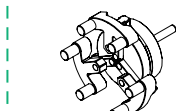


$63\text{mm} \leq d \leq 95\text{mm}$

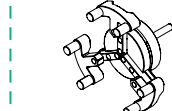
方法2:大型または円滑面の円柱状のオブジェクトの加工に適しています



$55\text{mm} \leq d \leq 77\text{mm}$



$75\text{mm} \leq d \leq 107\text{mm}$



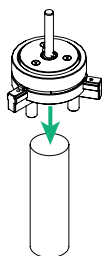
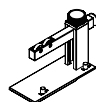
$105\text{mm} \leq d \leq 125\text{mm}$

円柱状のオブジェクトの加工

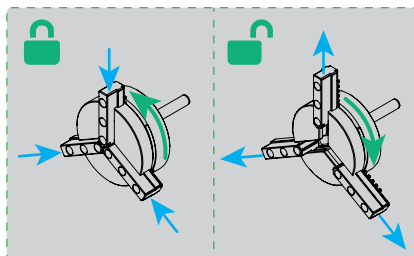
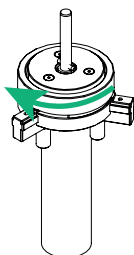
- 1 ワークをテーブルの上に置きます。図に示すように爪チャックをワークに対して配置し、爪チャックの爪でワークの外部を囲みます。



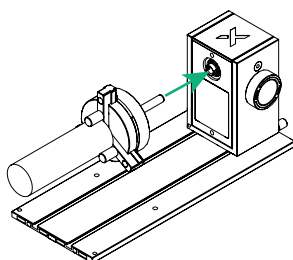
$d \leq 125\text{mm}$



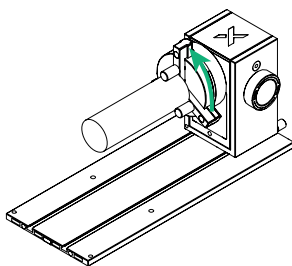
- 2 つまみを回してワークを固定します。



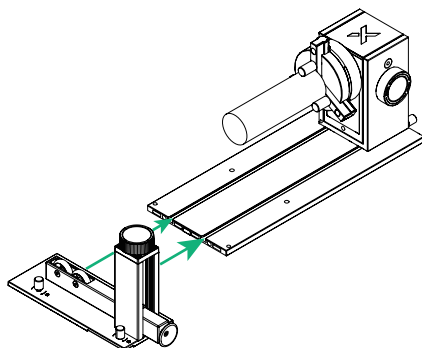
- 3 爪チャック部品を電源モジュールに差し込みます。



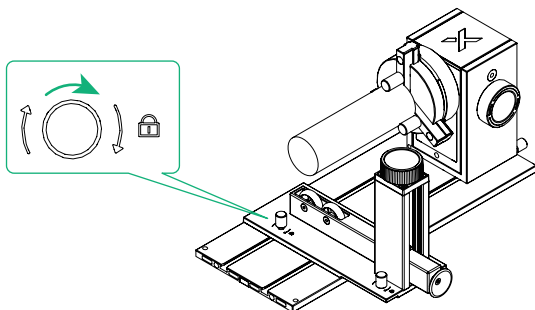
- 4 カチッという音がするまで、爪チャック部品を回します。



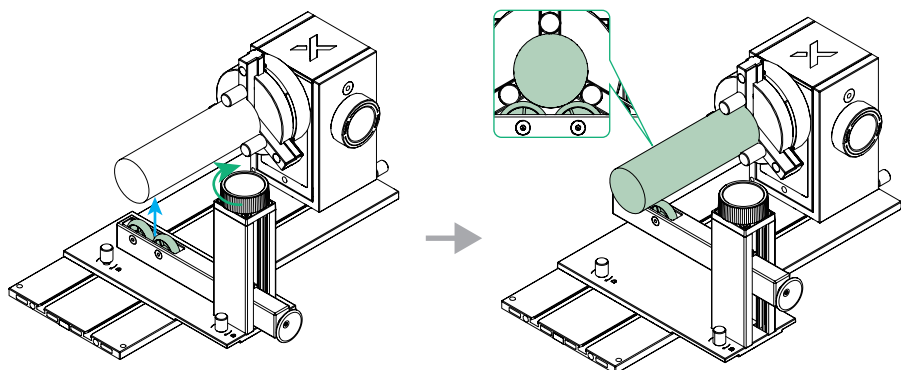
- 5 サポートモジュールをメイン底面プレートにすり込ませます。



- 6 つまみを時計回りに回してサポートモジュールの位置を固定します。

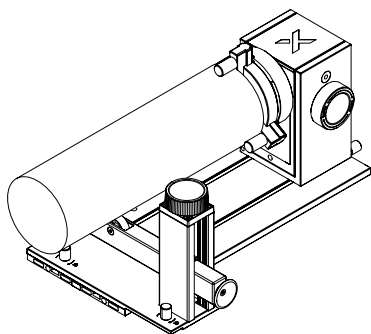


- 7** つまみを回して、サポートモジュール上でホイールがワークに接するまで2つのホイールの高さを調整します。

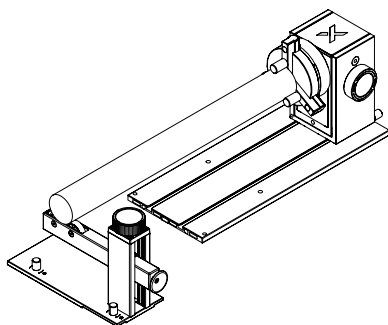


ワークが長い場合は、2つの方法でサポートモジュールを使用できます。

方法1: サポートモジュールをメイン底面プレートにすべり込ませ、サポートモジュールの位置を固定します

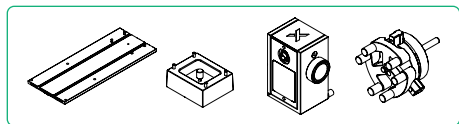


方法2: サポートモジュールをメイン底面プレートの外に配置します

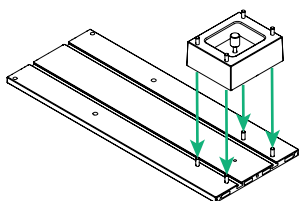




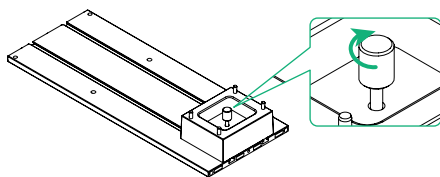
マグカップやタンブラーのようにワークの容積が大きい場合は、高さ拡張モジュールを使用できます。



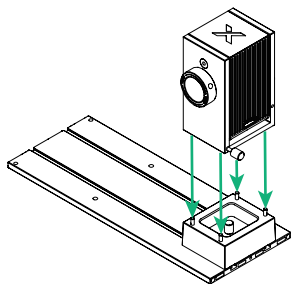
- 1** 高さ拡張モジュールをメイン底面プレートに取り付けます。



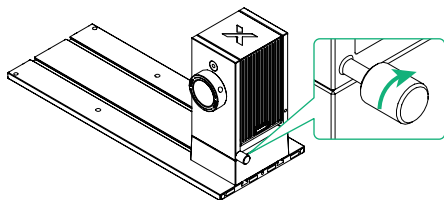
- 2** 高さ拡張モジュールのサムスクリューを締めます。



- 3** 電源モジュールを高さ拡張モジュールに取り付けます。



- 4** 電源モジュールのサムスクリューを締めます。



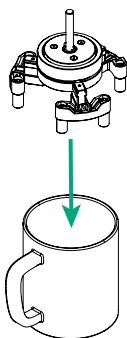


$d \leq 125 \text{ mm}$

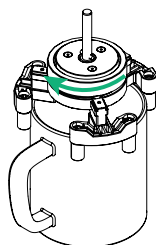


加工を開始する前に、加工中に回転したときにマグカップの取っ手がレーザーモジュールに触れないことを確認します。マグカップの取っ手が下向きになるようにマグカップを配置することをお勧めします。

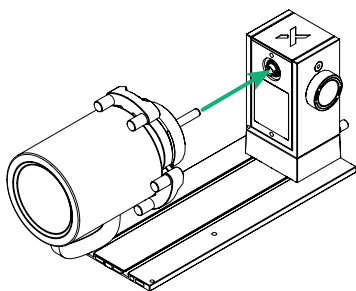
- 1** 水平なテーブルの上にマグカップを置き、マグカップの外側に円柱状の爪を合わせ、マグカップに対して爪チャックを配置します。この外部クランプ方法は、マグカップのように、外側の側面がすべりやすく重量の大きいカップや、内側の側面に傾斜のあるカップを加工するのに適しています。



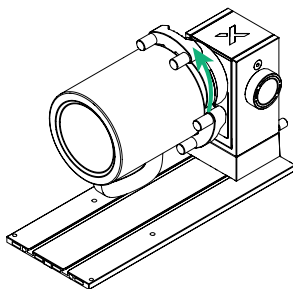
- 2** 爪チャックのつまみを回してマグカップを固定します。



- 3** 爪チャック部品を電源モジュールに差し込みます。



- 4** カチッという音がするまで、爪チャック部品を回します。



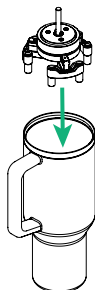


$d \leq 130\text{mm}$

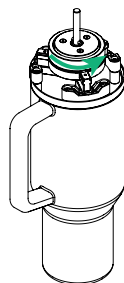


加工を開始する前に、加工中に回転したときにタンブラーの取っ手がレーザーモジュールに触れないことを確認します。タンブラーの取っ手が下向きになるようにタンブラーを配置することをお勧めします。

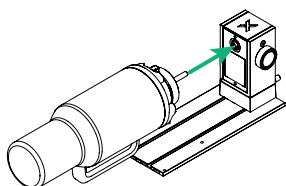
- 1** 水平なテーブルの上にタンブラーを置き、タンブラーの内側に円柱状の爪を合わせ、タンブラーに対して爪チャックを配置します。この内部クランプ方法は、タンブラーのように、外側の側面が粗く、内側の側面がまっすぐで重量の軽いカップを加工するのに適しています。



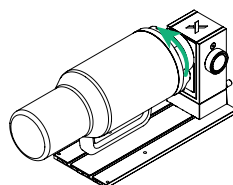
- 2** 爪チャックのつまみを回してタンブラーを固定します。



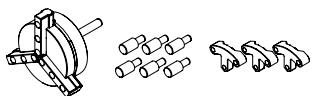
- 3** 爪チャック部品を電源モジュールに差し込みます。



- 4** カチッという音がするまで、爪チャック部品を回します。

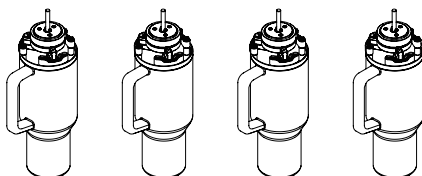
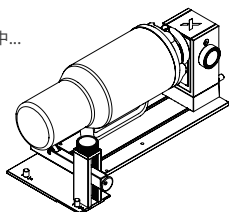


ワークを一括加工するには、追加の爪チャック部品を別途購入します。



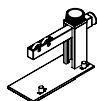
加工中に、追加の爪チャック部品（別途購入）を使用して他のワークを加工する準備を行うことができます。加工が済んだら、加工済みのワークと爪チャック部品を電源モジュールから取り外します。次に、新しいワークを取り付けた爪チャック部品を電源モジュールに差し込みます。カチッという音がするまで、爪チャック部品を回します。これで、次の加工に進めます。

加工中...

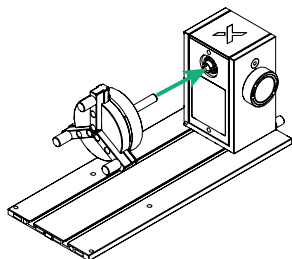


球状のオブジェクトの加工

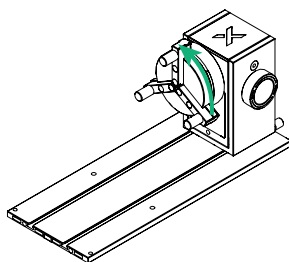
$d \leq 130\text{mm}$



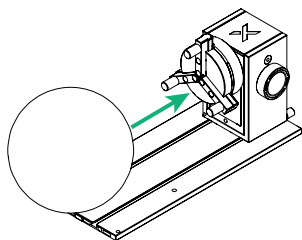
1 組み立て済みの爪チャック部品を電源モジュールに差し込みます。



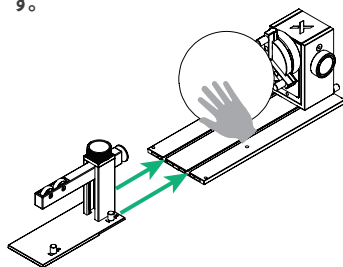
2 カチッという音がするまで、爪チャック部品を回します。



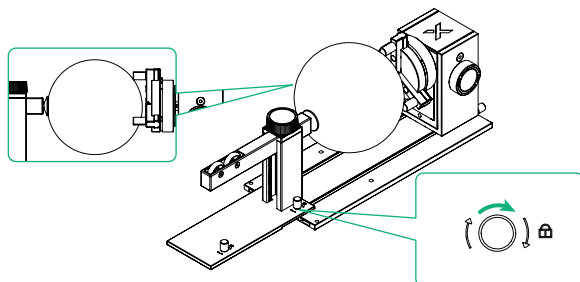
3 ワークの一方の側を爪に対して配置します。



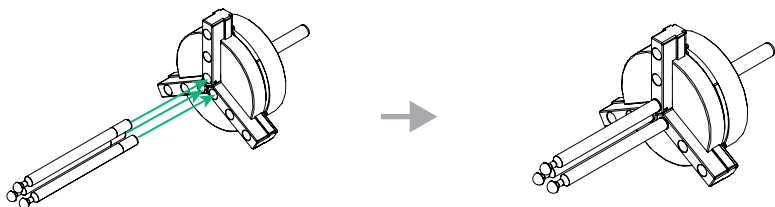
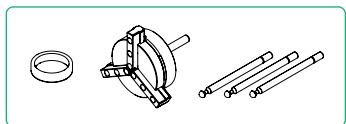
4 サポートモジュールのベルマウスをワークのもう一方の側に合わせて、サポートモジュールをメイン底面プレートにすべり込ませます。



5 つまみを時計回りに回してサポートモジュールの位置を固定します。

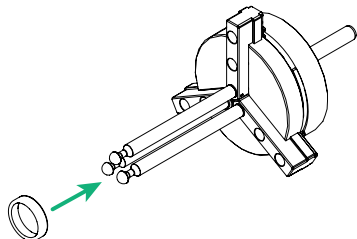


リングの加工

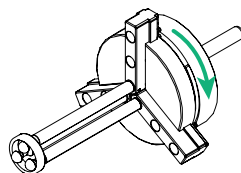


リングの外側の面を加工するには、次の手順に従います。

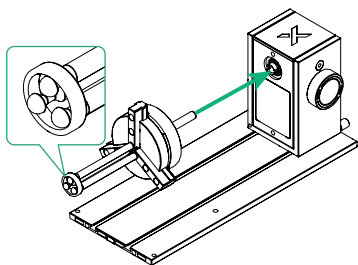
1 リングをスタッド部品上に配置します。



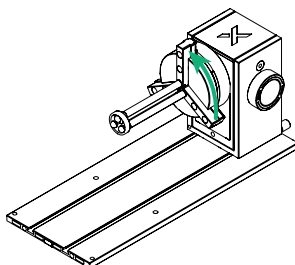
2 つまみを回してリングを固定します。



3 爪チャックを電源モジュールに差し込みます。



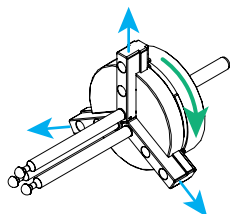
4 カチッという音がするまで、爪チャックを回します。



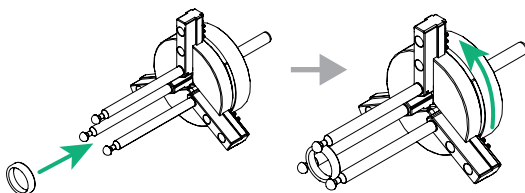


リングの内側の面を加工するには、次の手順に従います。

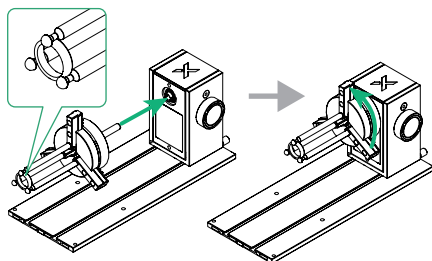
1 爪チャックのつまみを回します。



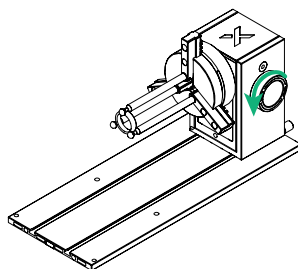
2 スタッド部品を使ってリングを保持し、つまみを回してリングを固定します。



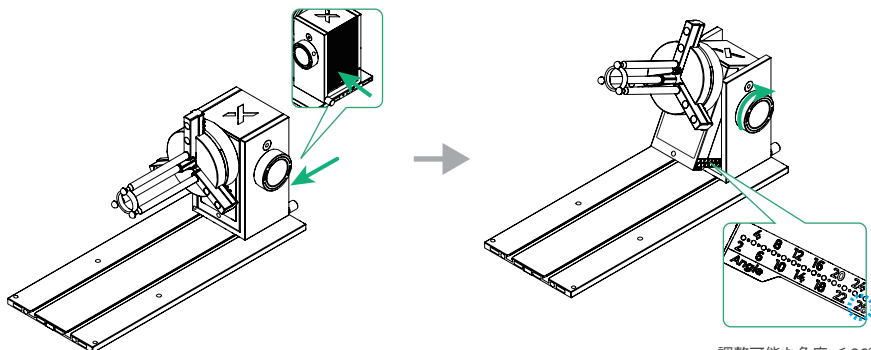
3 爪チャックを電源モジュールに差し込み、カチッという音がするまで、爪チャックを回します。



4 側面つまみを反時計回りに回し、電源モジュールの角度調整機能のロックを解除します。



5 電源モジュールの角度を最大 (26°) に調整し、つまみを時計回りに回して角度をロックします。



調整可能な角度 $\leq 26^\circ$

その他の回転オブジェクトの加工



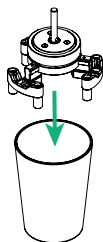
手動モードで、規則的な傾斜のある面を持つ回転オブジェクト (円錐状のカップなど) を扱う際は、ミニ水平器を使用して、加工する面が地面と平行になっていることを確認してから操作を進めてください。



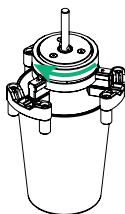
$d \leq 125\text{mm}$



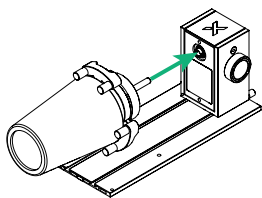
- 1** 円錐状のカップを円柱状の爪の内側に配置します。



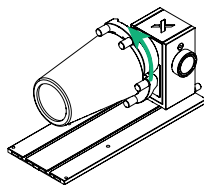
- 2** 爪チャックのつまみを回して円錐状のカップを固定します。



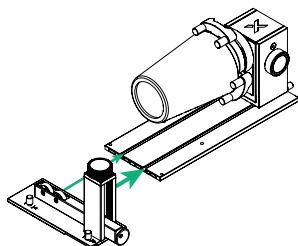
- 3** 爪チャック部品を電源モジュールに差し込みます。



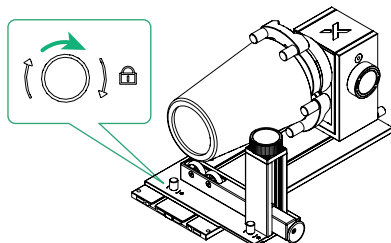
- 4** カチッという音がするまで、爪チャック部品を回します。



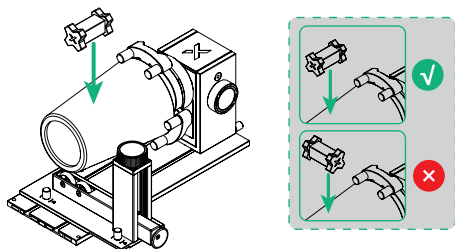
- 5** サポートモジュールをメイン底面プレートにすべり込ませます。



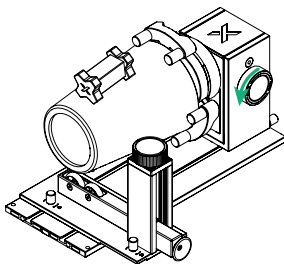
- 6** つまみを時計回りに回してサポートモジュールの位置を固定します。



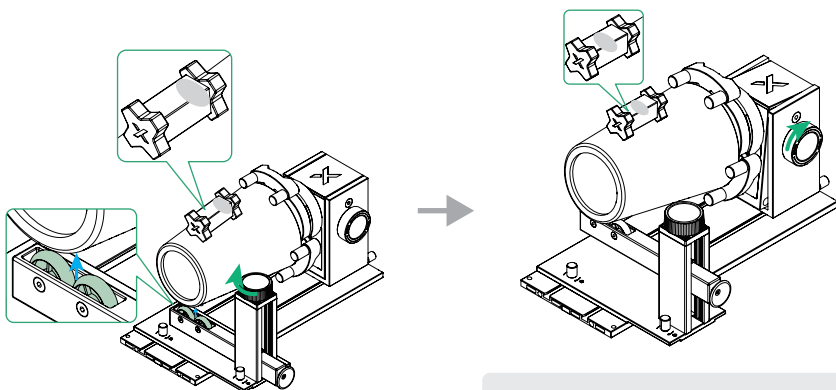
- 7 円錐状のカップの上にミニ水平器を置きます。



- 8 側面つまみを反時計回りに回し、電源モジュールの角度調整機能のロックを解除します。

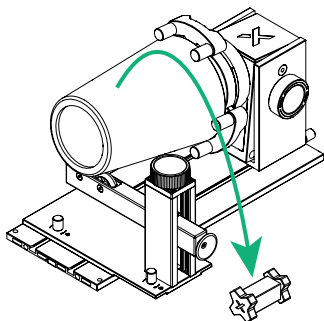


- 9 つまみを回して、サポートモジュール上でミニ水平器が地面と平行になるまで2つのホイールの高さを調整します。次に、つまみを時計回りに回して角度をロックします。



💡 ミニ水平器が地面と平行になると、ミニ水平器の気泡が中央に来ます。

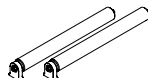
- 10 円錐状のカップからミニ水平器を取り外します。



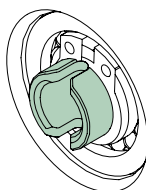
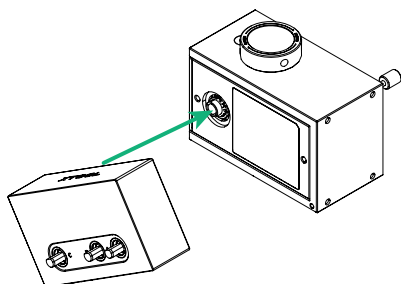
ローラーモード



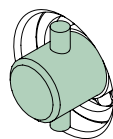
$$5\text{mm} \leq d \leq 100\text{mm}$$



- 1 ローラー転送モジュールを電源モジュールに差し込み、ハイライトされた部品の位置を合わせます。

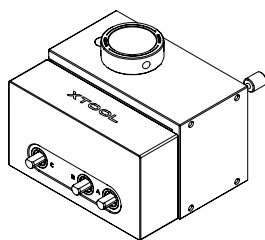
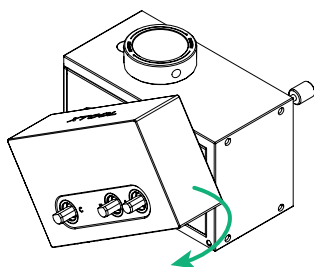


電源モジュール

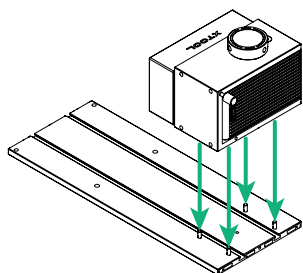


ローラー転送モジュール

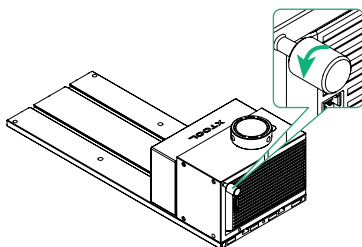
- 2 ローラー転送モジュールの下端が電源モジュールの下端と平行になるまでローラー転送モジュールを回します。



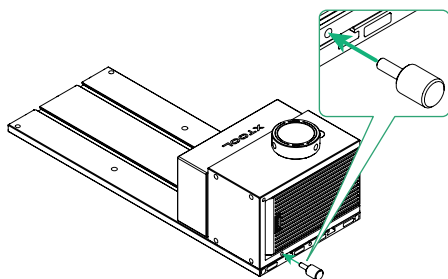
- 3 電源モジュールとローラー転送モジュールをメイン底面プレート上に配置します。



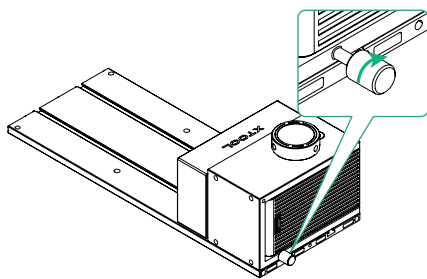
- 4 サムスクリューを外します。



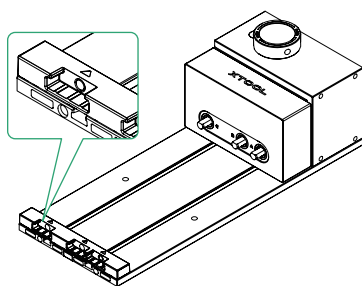
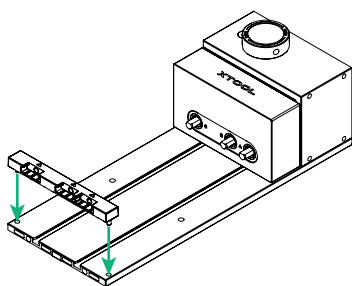
- 5 外したサムスクリューを電源モジュールの別の穴にねじ留めします。



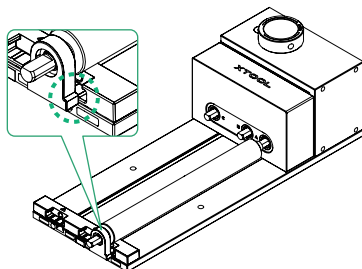
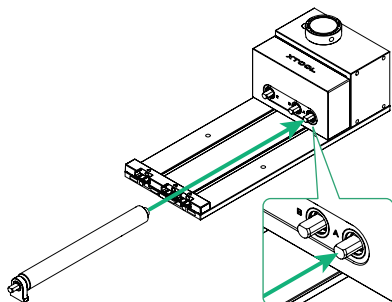
- 6 サムスクリューを締めます。



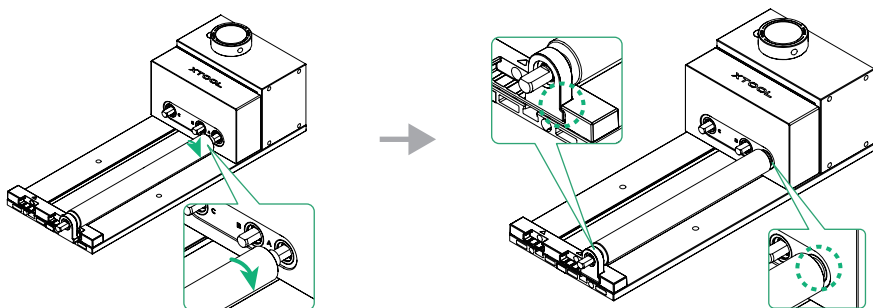
- 7 ローラー部品のホルダーをメイン底面プレート上に配置します。向きに注意してください。



- 8 ローラー部品をローラー転送モジュール上のシャフトAに取り付けます。

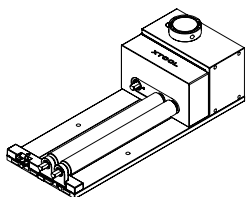


- 9 シャフトAに取り付けられるまでローラーを回転します。ローラー部品の両端が正しく取り付けられていることを確認します。

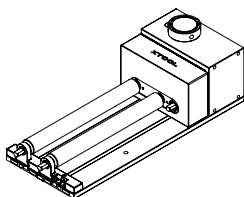


- 10 もう一方のローラー部品を同じ方法で取り付けます。ワークの直径に応じた3つのシナリオを示します。

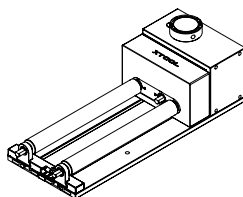
シナリオ1: レベルS (シャフトAと
シャフトBにローラー部品を取り
付け)
 $5\text{ mm} \leq d \leq 45\text{ mm}$



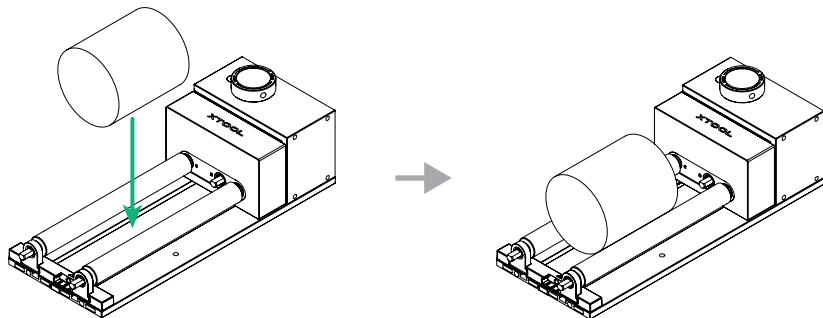
シナリオ2: レベルM (シャフトBと
シャフトCにローラー部品を取り
付け)
 $40\text{ mm} \leq d \leq 70\text{ mm}$



シナリオ3: レベルL (シャフトAと
シャフトCにローラー部品を取り
付け)
 $60\text{ mm} \leq d \leq 100\text{ mm}$



- 11 2つのローラーの間にワークを配置します。

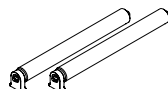
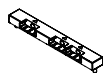
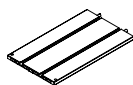




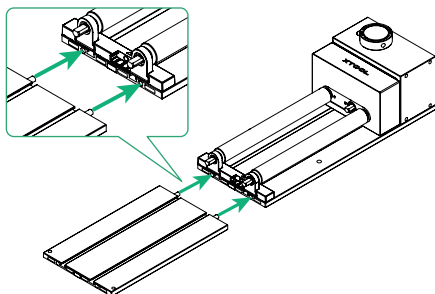
オブジェクトを一括加工するには、ローラー拡張部品を別途購入します。



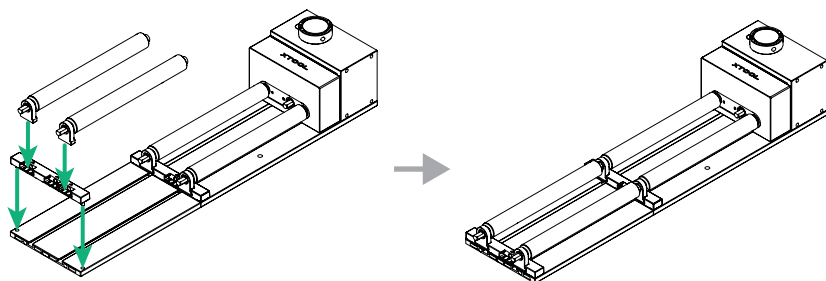
$$5\text{mm} \leq d \leq 100\text{mm}$$



- 1** 拡張底面プレートをメイン底面プレートに差し込みます。



- 2** 前述の説明を参照し、ローラー部品のホルダーとローラー部品を取り付けます。



- 3** ローラーの間にワークを配置します。

