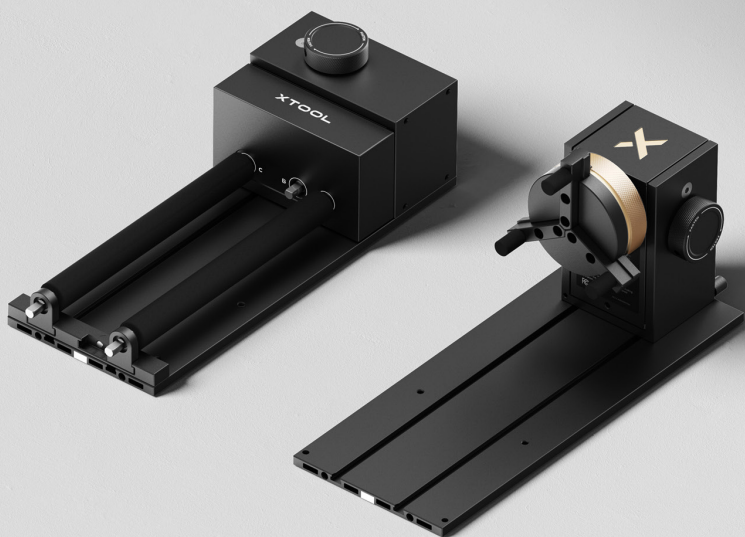


XTOOL

旋转附件三代



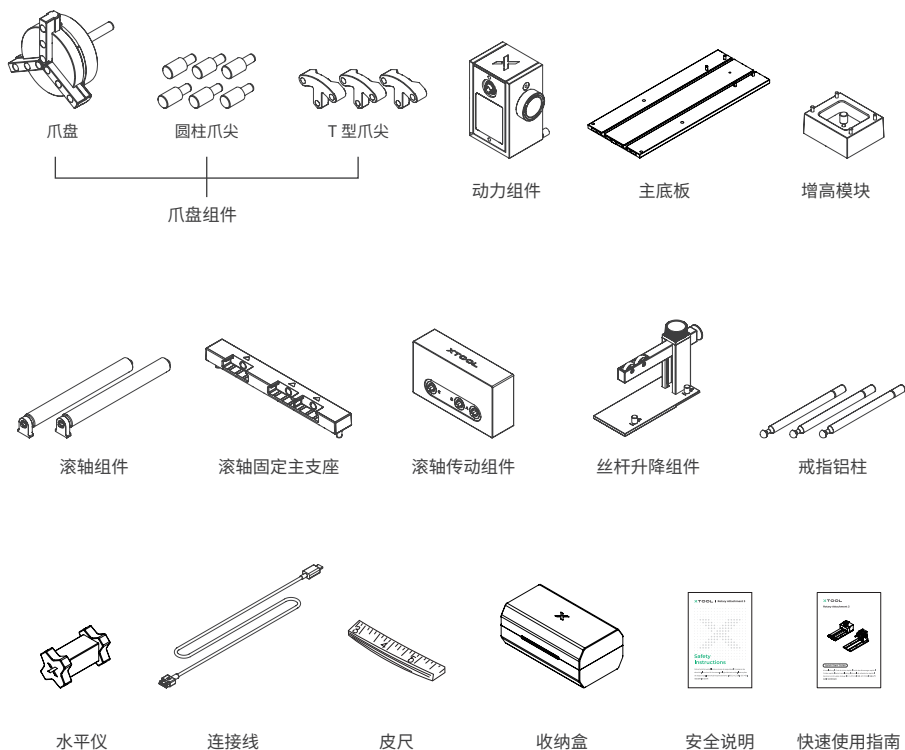
快速使用指南

目录

物料清单	01
收纳盒布局	02
使用 xTool 旋转附件三代	03
■ 加工模式介绍	03
■ 爪盘模式	04
■ 滚轴模式	16

* 原始说明书的翻译版本

物料清单



有关皮尺和连接线的使用说明, 详见 s.makextool.com/wiki/ra3。

如需批量加工, 可另行购买以下物料。

爪盘组件套装:

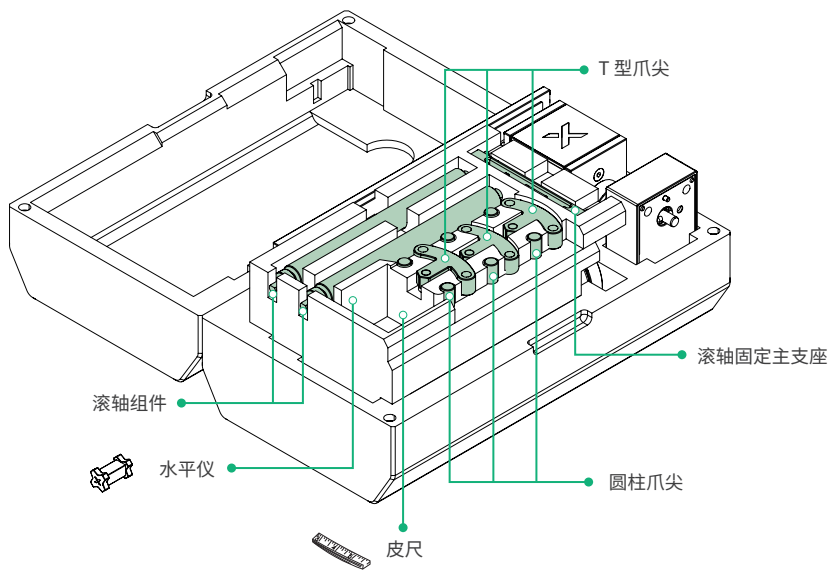


滚轴延长组件套装:

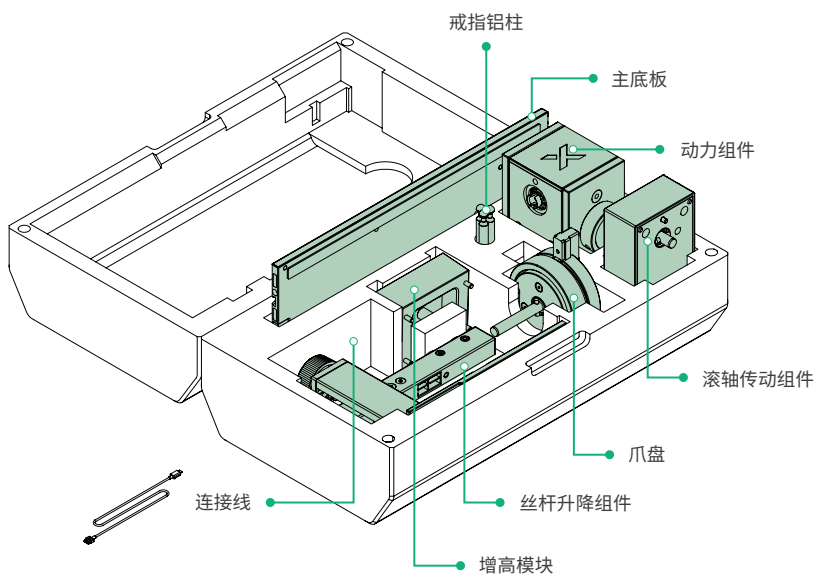


收纳盒布局

上层

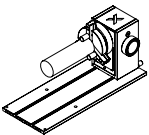
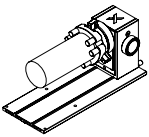
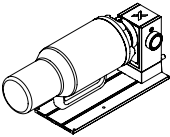
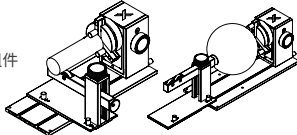
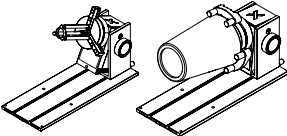
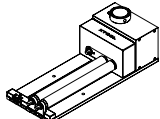
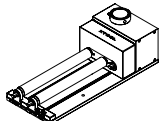
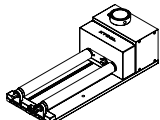


下层



使用 xTool 旋转附件三代

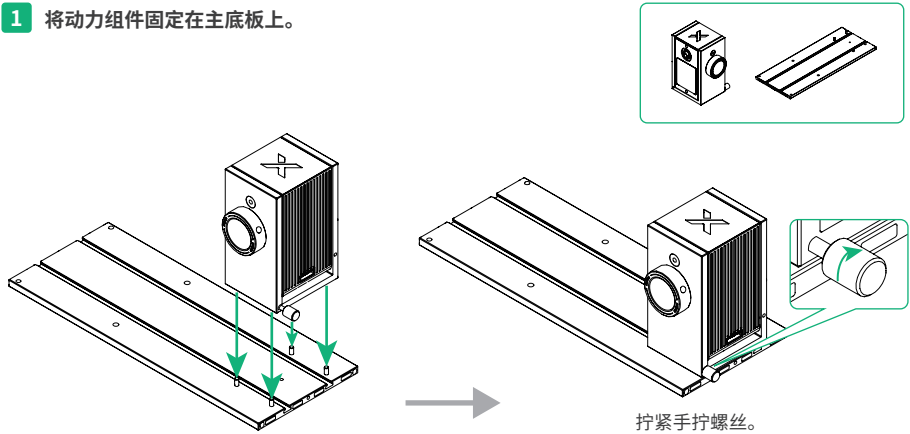
加工模式介绍

加工模式	加工对象	组装形式
爪盘模式 可加工圆柱体、球体、戒指等	直径范围在 $5\text{ mm} \leq d \leq 95\text{ mm}$ 的圆柱体 (d 为工件直径)	使用圆柱爪尖夹持工件 
	直径范围在 $55\text{ mm} \leq d \leq 125\text{ mm}$ 的大直径和有光滑表面的圆柱体	使用 T 型爪尖和圆柱爪尖夹持工件 
	直径范围在 $55\text{ mm} \leq d \leq 130\text{ mm}$ 的大体积圆柱体, 如保温杯	使用增高模块 
	圆柱体和球体等	使用丝杆升降组件固定工件位置 
	戒指和锥形杯等	倾斜加工 
滚轴模式 可加工圆柱体	直径范围在 $5\text{ mm} \leq d \leq 45\text{ mm}$ 的圆柱体	S 挡 
	直径范围在 $40\text{ mm} \leq d \leq 70\text{ mm}$ 的圆柱体	M 挡 
	直径范围在 $60\text{ mm} \leq d \leq 100\text{ mm}$ 的圆柱体	L 挡 

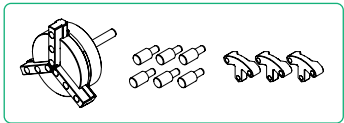
爪盘模式

准备工作

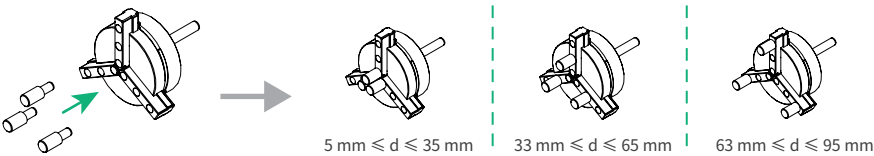
1 将动力组件固定在主底板上。



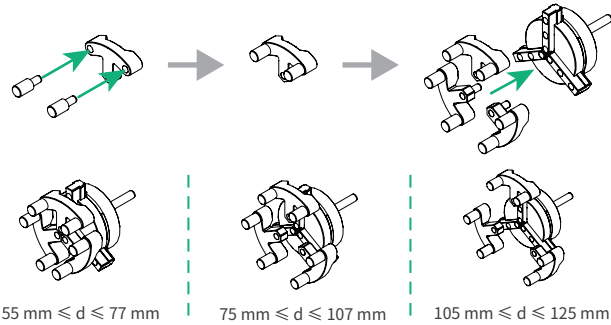
2 安装爪盘组件。



方式1:适用于加工常规圆柱体



方式2:适用于加工大直径和有光滑表面的圆柱体

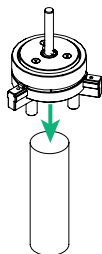
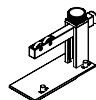


加工圆柱体

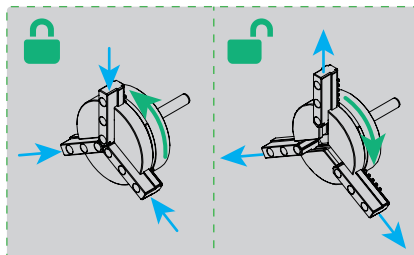
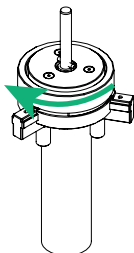
- 1 将工件放在水平桌面上, 用爪盘抵住工件, 爪尖放在工件外侧。



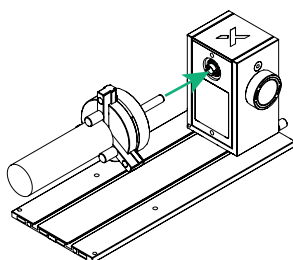
$d \leq 125 \text{ mm}$



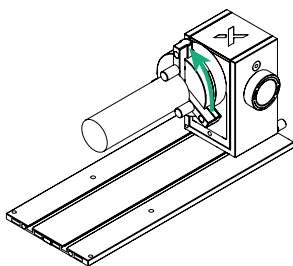
- 2 旋转旋钮, 锁紧工件。



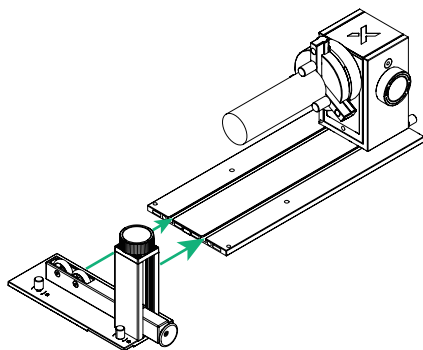
- 3 将爪盘组件插入动力组件。



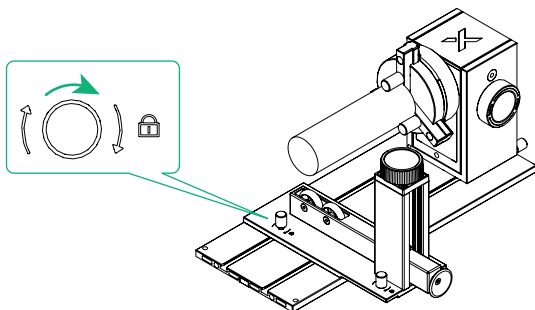
4 旋转爪盘组件, 直至听到咔嗒一声。



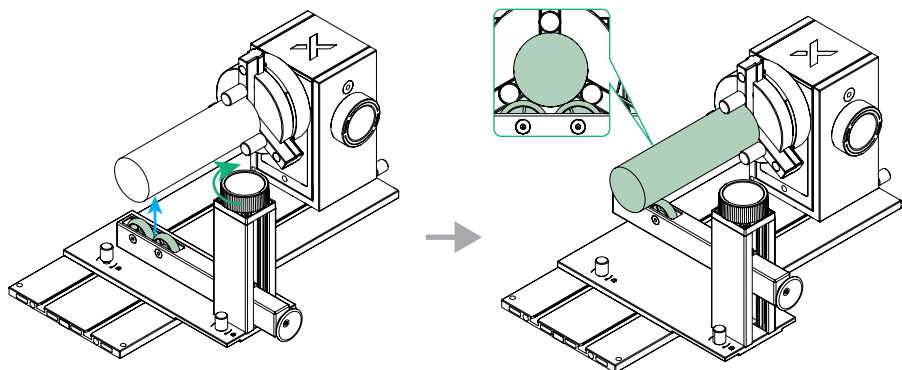
5 将丝杆升降组件滑入主底板。



6 顺时针旋转旋钮, 固定丝杆升降组件的位置。

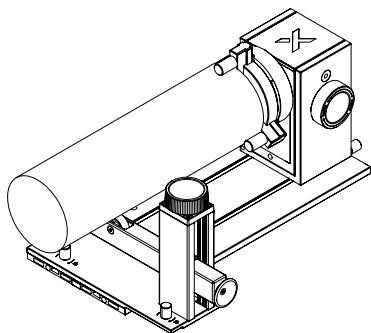


- 7 旋转旋钮, 调整高度, 使丝杆升降组件上的两个轮子刚好抵住工件。

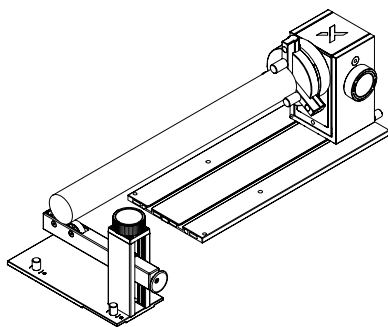


若工件高度较大, 丝杆升降组件的放置方式有以下两种。

方式1: 将丝杆升降组件固定在主底板上

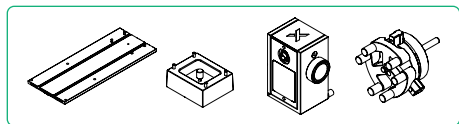


方式2: 将丝杆升降组件放在主底板外

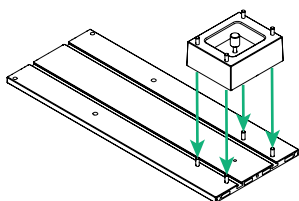




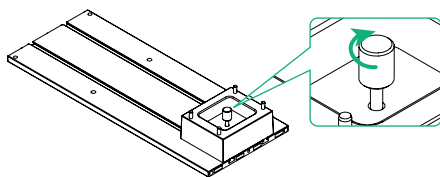
若工件体积较大,例如马克杯和保温杯,可使用增高模块。



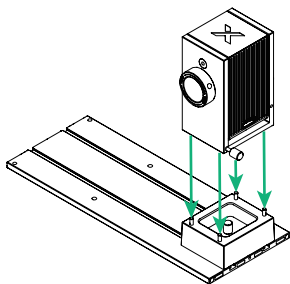
1 将增高模块安装到主底板上。



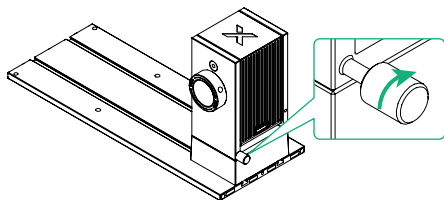
2 拧紧增高模块上的手拧螺丝。



3 将动力组件安装到增高模块上。



4 拧紧动力组件上的手拧螺丝。



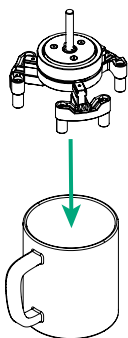


$d \leq 125 \text{ mm}$

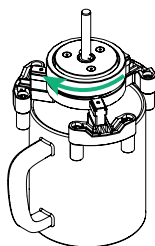


加工前, 请确保马克杯在加工过程中进行旋转时, 其把手不会接触到激光头。
建议尽量将把手朝下放置。

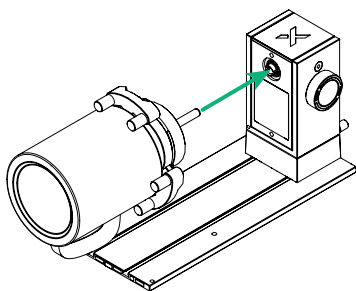
- 1 将马克杯放在水平桌面上, 用爪盘抵住马克杯, 爪尖放在马克杯外侧。这种外卡固定模式适用于加工杯壁较滑、内壁倾斜、重量较大的杯子, 例如马克杯。



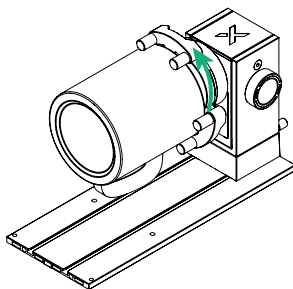
- 2 旋转爪盘上的旋钮, 锁紧马克杯。



- 3 将爪盘组件插入动力组件。



- 4 旋转爪盘组件, 直至听到咔嗒一声。



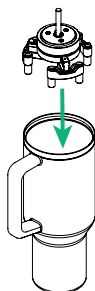


$d \leq 130 \text{ mm}$

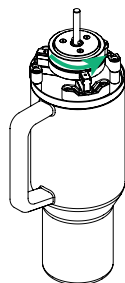


加工前, 请确保保温杯在加工过程中进行旋转时, 其把手不会接触到激光头。
建议尽量将把手朝下放置。

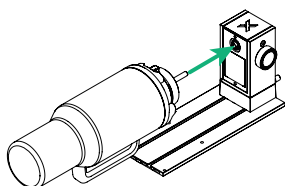
- 1** 将保温杯放在水平桌面上, 用爪盘抵住保温杯, 爪尖放在保温杯内侧。这种内卡固定模式适用于加工杯壁较粗糙、内壁直、重量较轻的杯子, 例如保温杯。



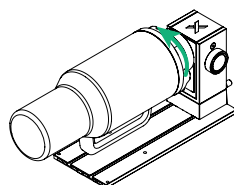
- 2** 旋转爪盘上的旋钮, 锁紧保温杯。



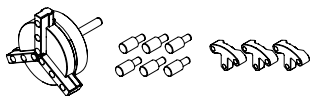
- 3** 将爪盘组件插入动力组件。



- 4** 旋转爪盘组件, 直至听到咔嗒一声。

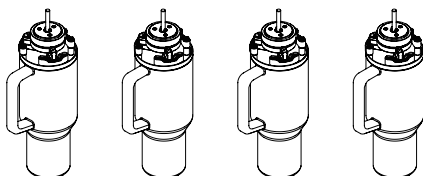
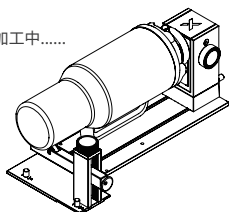


如需批量加工, 可另行购买爪盘组件套装。

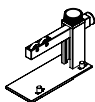
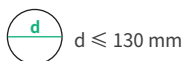


加工工件时, 可先用另行购买的爪盘组件套装将其他工件安装好。加工完成后, 将工件和爪盘组件一同取下, 再将提前安装好其他工件的爪盘组件插入动力组件并安装到位, 即可继续加工。

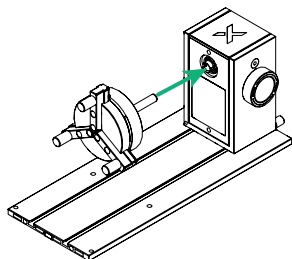
正在加工中.....



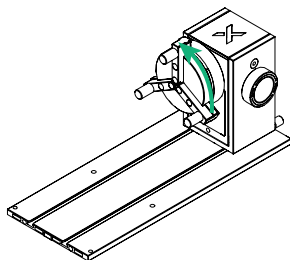
加工球体



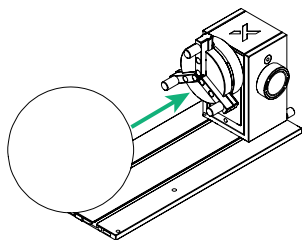
1 将组装好的爪盘组件插入动力组件。



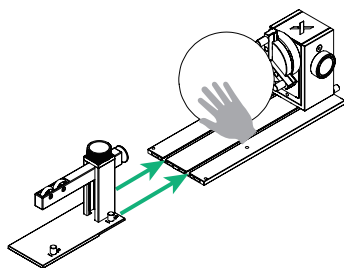
2 旋转爪盘组件，直至听到咔嗒一声。



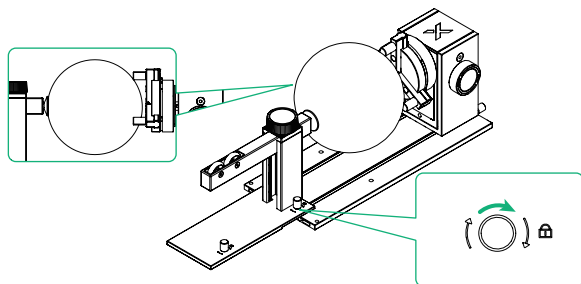
3 将工件的一侧靠近爪尖。



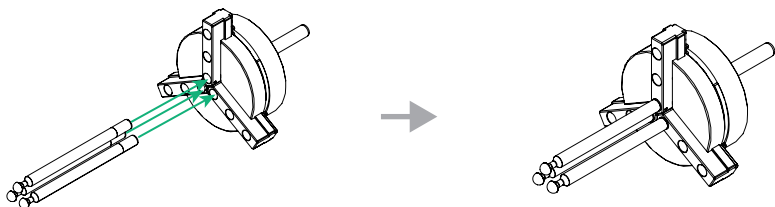
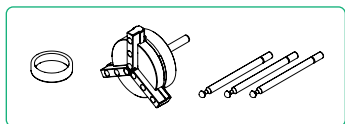
4 将丝杆升降组件滑入主底板，用喇叭口抵住工件的另一侧。



5 顺时针旋转旋钮，固定丝杆升降组件的位置。

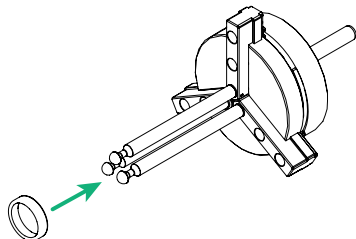


加工戒指

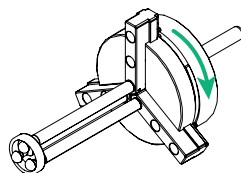


如需加工戒指外圈，按照以下步骤进行操作。

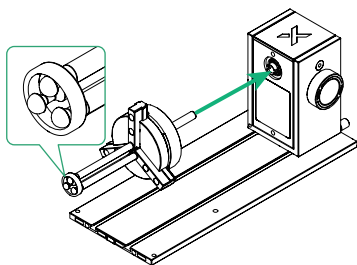
1 将戒指套入戒指铝柱。



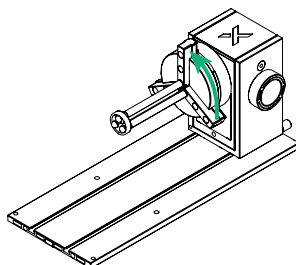
2 旋转旋钮，锁紧戒指。



3 将爪盘插入动力组件。



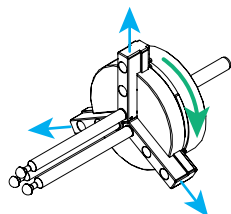
4 旋转爪盘，直至听到咔嗒一声。



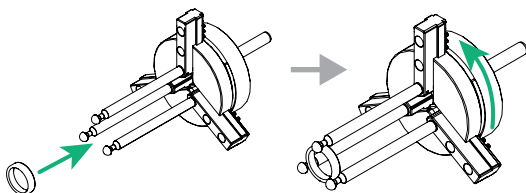


如需加工戒指内圈，按照以下步骤进行操作。

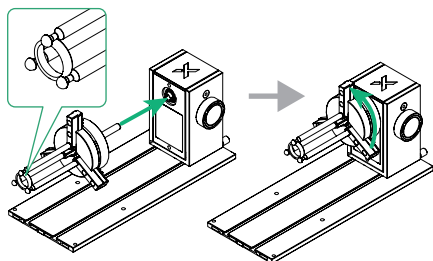
1 旋转爪盘上的旋钮。



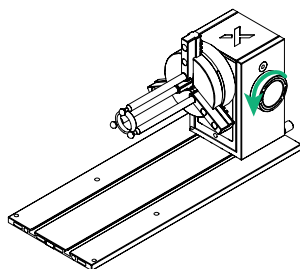
2 用戒指铝柱卡住戒指，旋转旋钮，锁紧戒指。



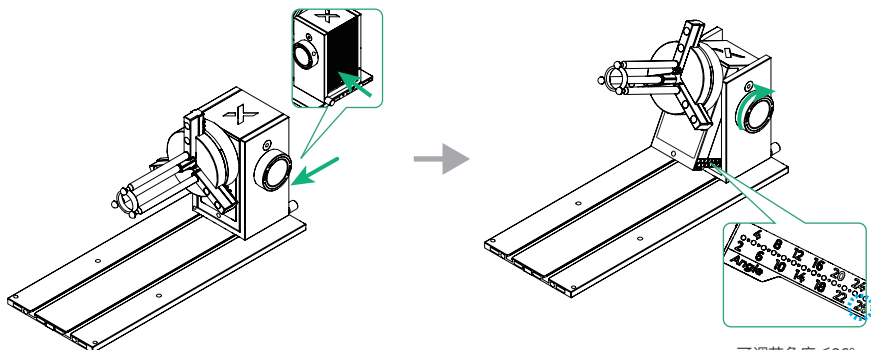
3 将爪盘插入动力组件，旋转爪盘，直至听到咔嗒一声。



4 逆时针旋转侧边的旋钮以解锁动力组件的角度调整功能。



5 将动力组件的角度调到最大 (26°)，然后顺时针旋转旋钮锁定角度。



可调节角度 $\leq 26^\circ$

加工其他回转体



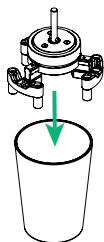
若使用手动模式加工有较规整斜面的回转体,例如锥形杯,可在用水平仪调平加工表面后进行加工。



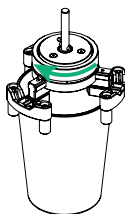
$d \leq 125 \text{ mm}$



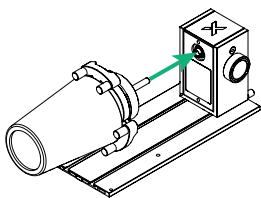
1 用爪盘组件固定好锥形杯。



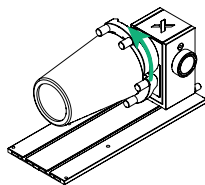
2 旋转爪盘上的旋钮,锁紧锥形杯。



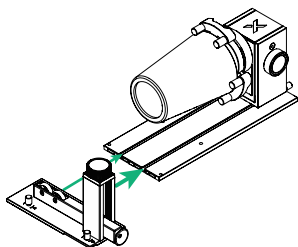
3 将爪盘组件插入动力组件。



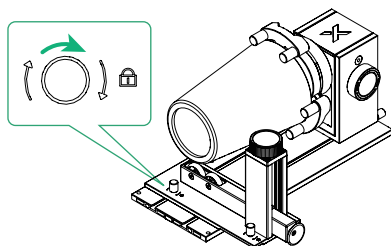
4 旋转爪盘组件,直至听到咔嗒一声。



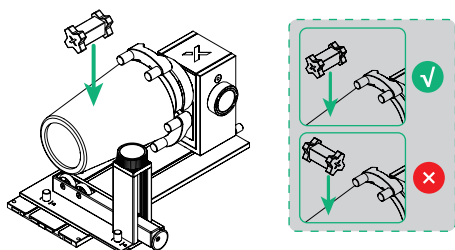
5 将丝杆升降组件滑入主底板。



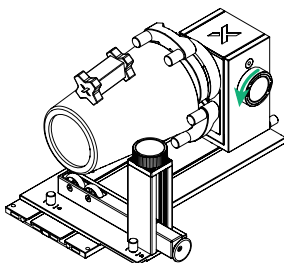
6 顺时针旋转旋钮,固定丝杆升降组件的位置。



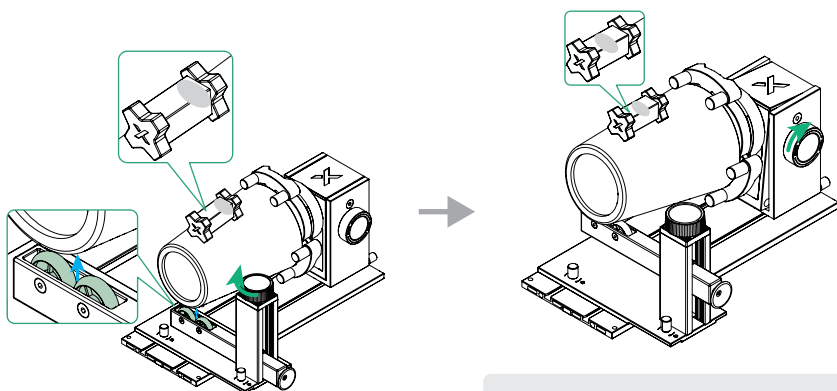
7 将水平仪放到锥形杯上。



8 逆时针旋转侧边的旋钮以解锁动力组件的角度调整功能。

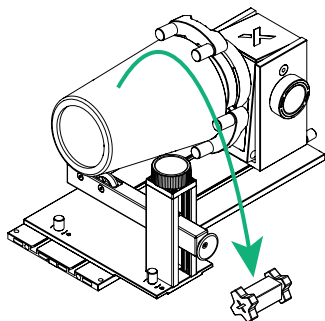


9 旋转旋钮，调整丝杆升降组件的轮子高度。当水平仪与地面平行时，顺时针旋转旋钮以锁定角度。



 当水平仪与地面平行时，水平仪中的气泡位于中间位置。

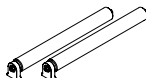
10 将水平仪从锥形杯上移开。



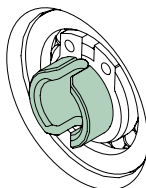
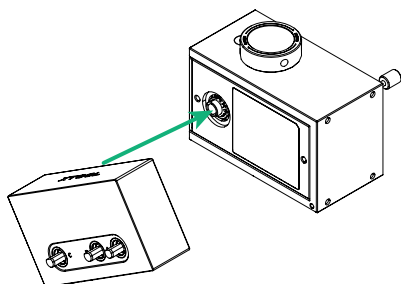
滚轴模式



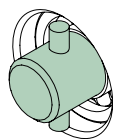
$$5\text{ mm} \leq d \leq 100\text{ mm}$$



- 1 将滚轴传动组件插入动力组件, 注意对齐高亮部位。

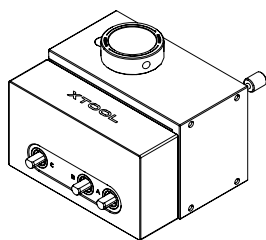
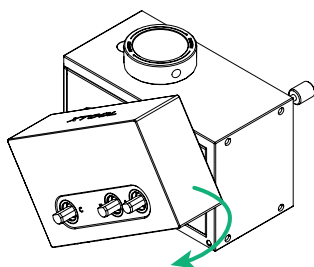


动力组件

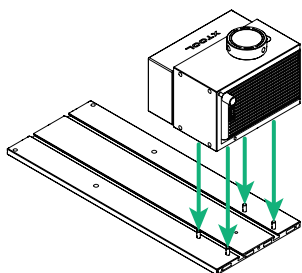


滚轴传动组件

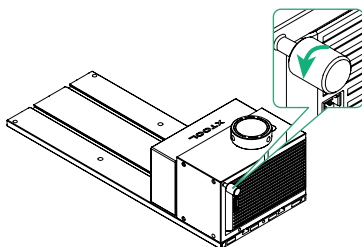
- 2 旋转滚轴传动组件, 使其底边平行于动力组件的底边。



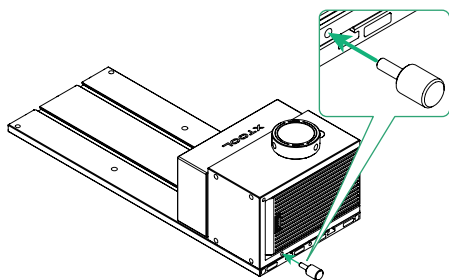
- 3 将动力组件和滚轴传动组件放到主底板上。



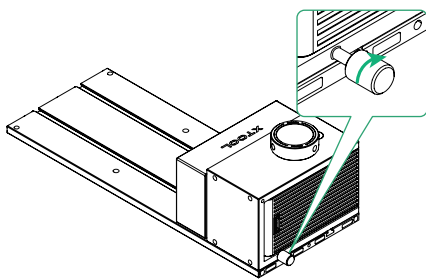
- 4 拧下手拧螺丝。



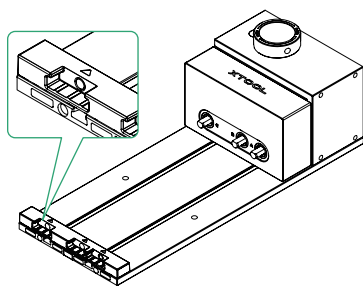
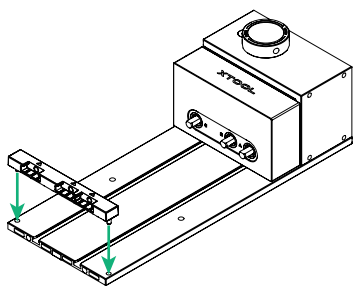
- 5 将拧下的手拧螺丝装入动力组件另一个孔位。



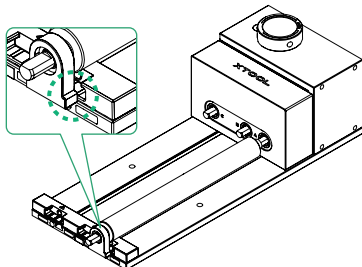
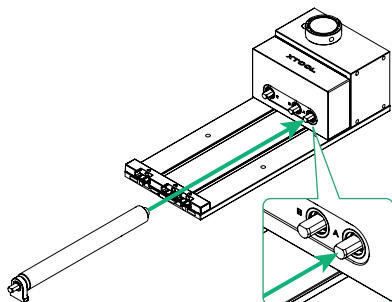
- 6 拧紧手拧螺丝。



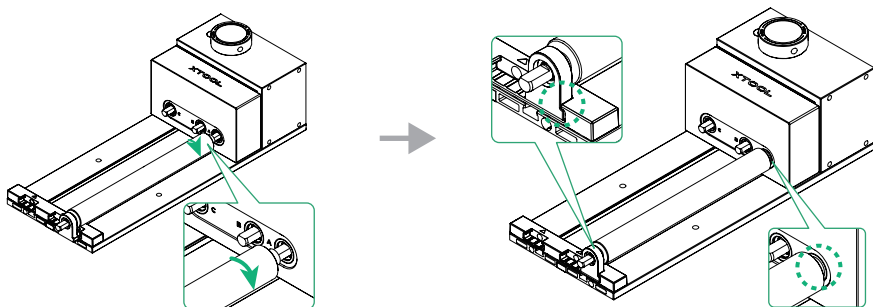
- 7 将滚轴固定主支座放到主底板上, 注意其放置方向。



- 8 将滚轴组件插入滚轴传动组件的位置 A。

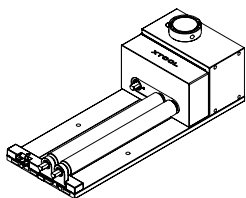


9 旋转滚轴直至将滚轴装入位置 A。注意检查滚轴组件两端是否安装到位。

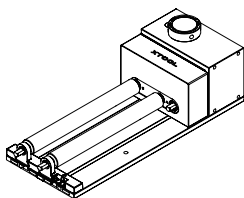


10 以相同的方式安装另一个滚轴组件。根据不同工件直径,可分为以下三种使用场景。

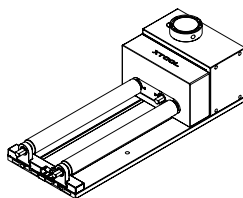
场景1:S挡—A+B
 $5\text{ mm} \leq d \leq 45\text{ mm}$



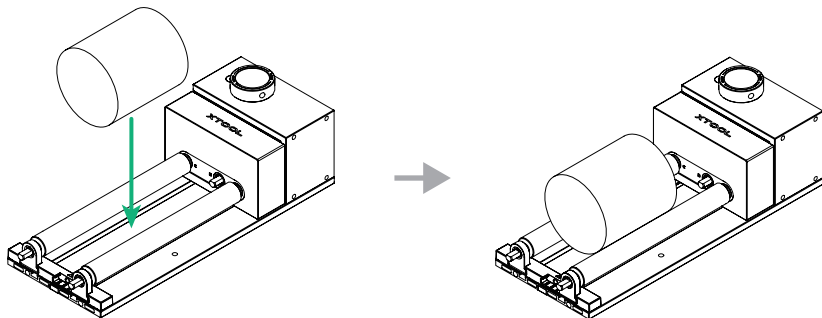
场景2:M挡—B+C
 $40\text{ mm} \leq d \leq 70\text{ mm}$



场景3:L挡—A+C
 $60\text{ mm} \leq d \leq 100\text{ mm}$



11 将工件放到两根滚轴之间。

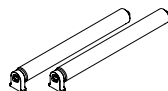
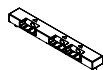
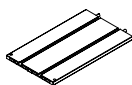




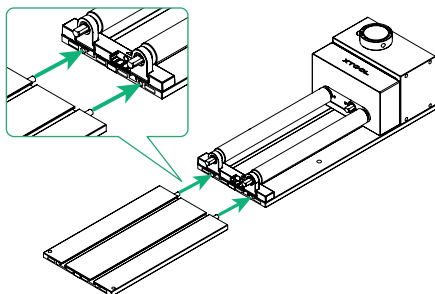
如需批量加工, 可另行购买滚轴延长组件套装。



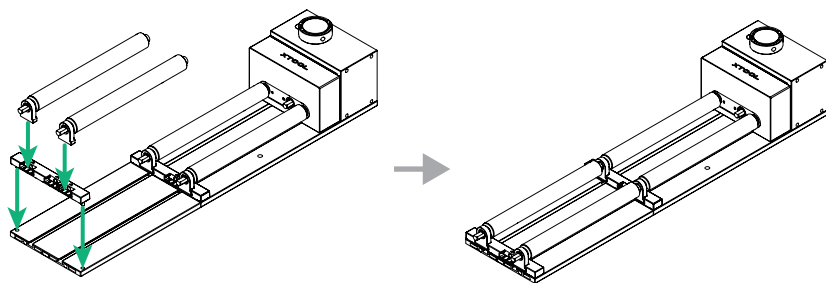
$$5\text{ mm} \leq d \leq 100\text{ mm}$$



1 将延长底板插入主底板。



2 按照前述方法安装滚轴固定主支座和滚轴组件。



3 将工件放到滚轴之间。

