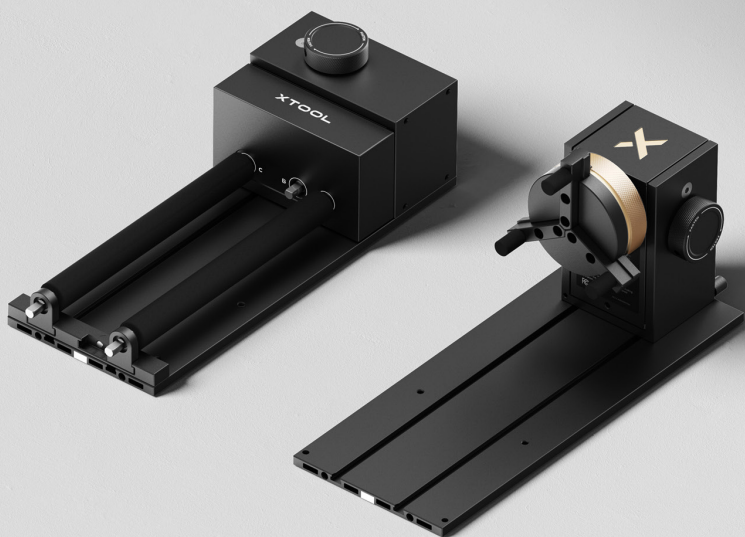


XTOOL

旋轉附件三代



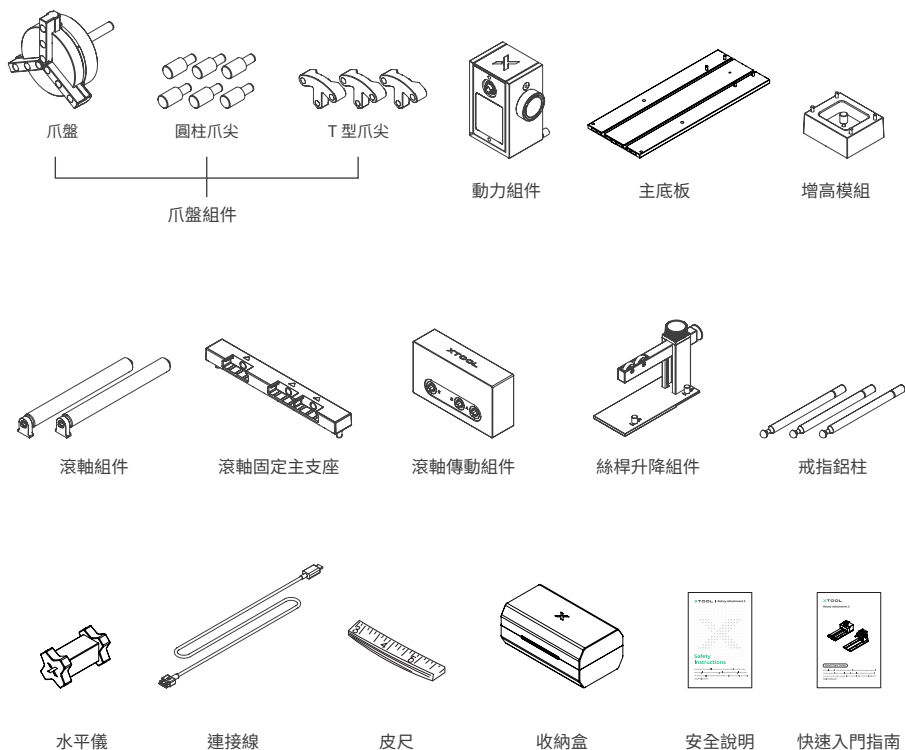
快速入門指南

目錄

物品清單	01
收納盒內部配置	02
使用 xTool 旋轉附件三代	03
■ 加工模式介紹	03
■ 爪盤模式	04
■ 滾軸模式	16

*原始說明書的翻譯版本

物品清單



有關皮尺與連接線的使用說明，請詳見 support.xtool.com/article/1936。

如需大量加工，可另行購買以下配件。

爪盤組件套裝：

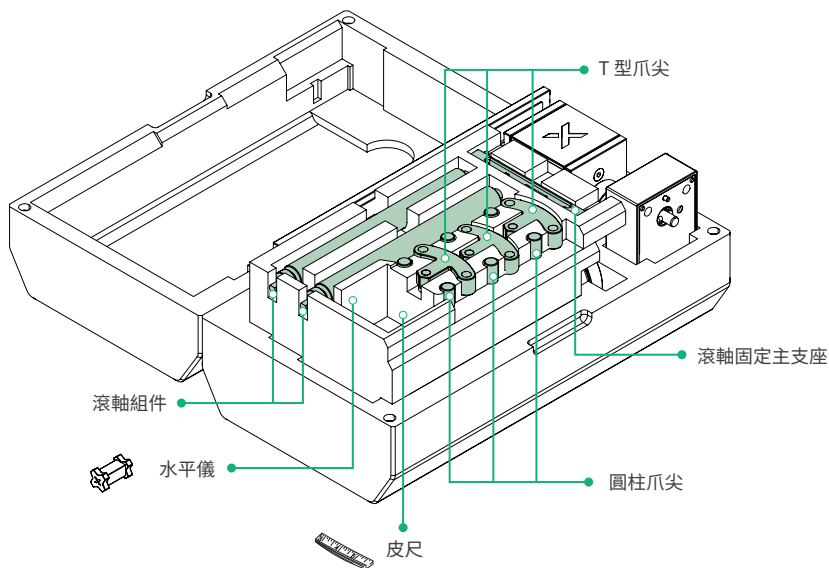


滾軸延長組件套裝：

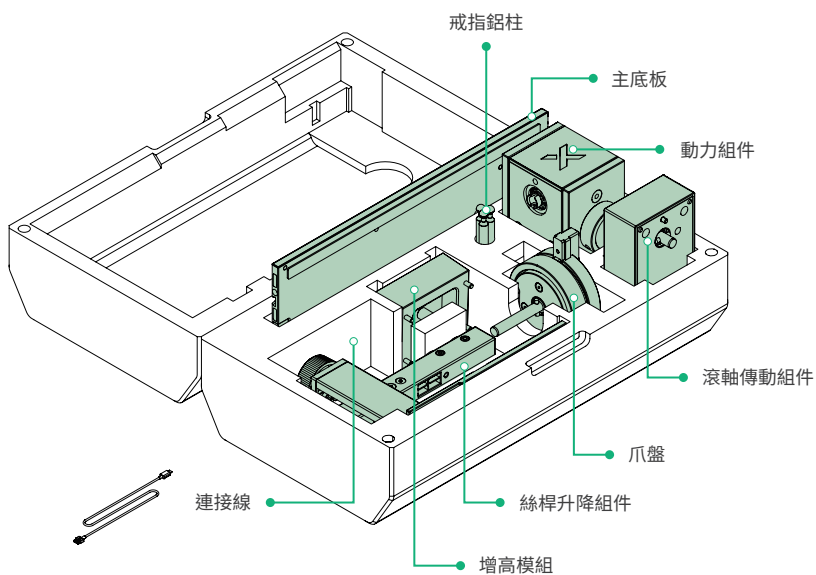


收納盒內部配置

上層

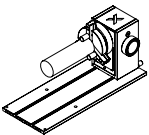
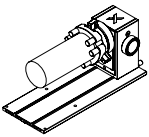
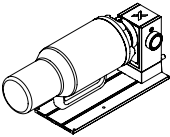
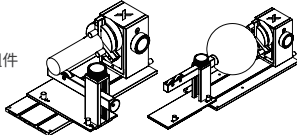
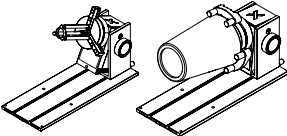
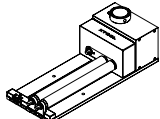
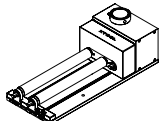
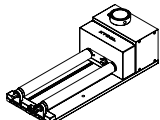


下層



使用 xTool 旋轉附件三代

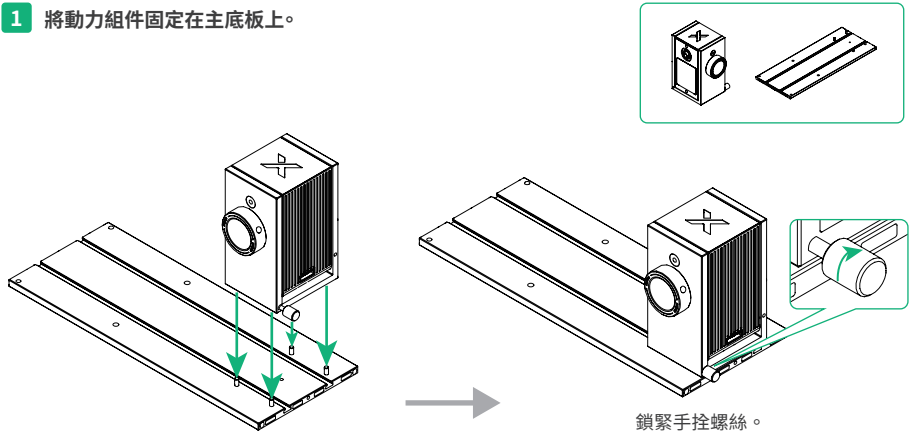
加工模式介紹

加工模式	加工對象	組裝形式
爪盤模式 可加工圓柱體、球體、戒指等	直徑範圍為 $5\text{ mm} \leq d \leq 95\text{ mm}$ 的圓柱體 (d 為工件直徑)	使用圓柱爪尖夾持工件 
	直徑範圍為 $55\text{ mm} \leq d \leq 125\text{ mm}$ 的大直徑且表面光滑的圓柱體	使用 T 型爪尖和圓柱爪尖夾持工件 
	直徑範圍為 $55\text{ mm} \leq d \leq 130\text{ mm}$ 的大體積圓柱體，例如保溫杯	使用增高模組 
	圓柱體和球體等	使用絲桿升降組件固定工件位置 
	戒指和錐形杯等	傾斜加工 
滾軸模式 可加工圓柱體	直徑範圍為 $5\text{ mm} \leq d \leq 45\text{ mm}$ 的圓柱體	S 檔 
	直徑範圍為 $40\text{ mm} \leq d \leq 70\text{ mm}$ 的圓柱體	M 檔 
	直徑範圍為 $60\text{ mm} \leq d \leq 100\text{ mm}$ 的圓柱體	L 檔 

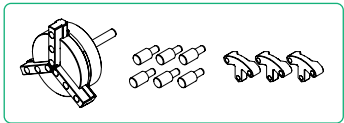
爪盤模式

準備

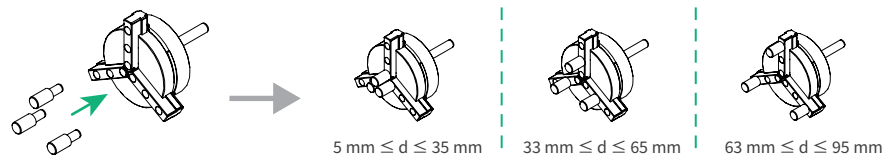
1 將動力組件固定在主底板上。



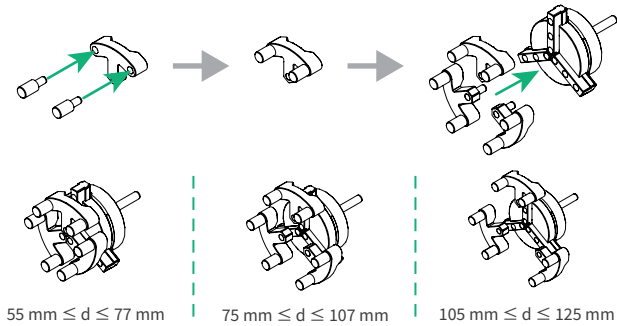
2 安裝爪盤組件。



方式 1:適用於加工常規圓柱體



方式 2:適用於加工大直徑且表面光滑的圓柱體

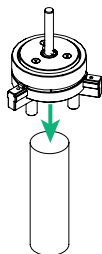
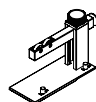


加工圓柱體

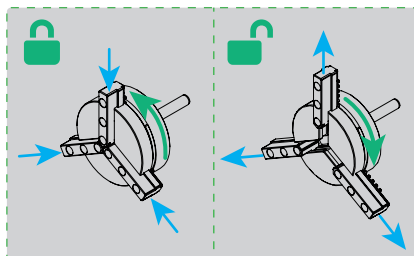
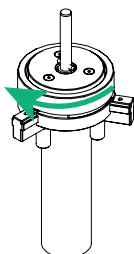
- 1 將工件放在水平桌面上，使用爪盤抵住工件，並將爪尖置於工件外側。



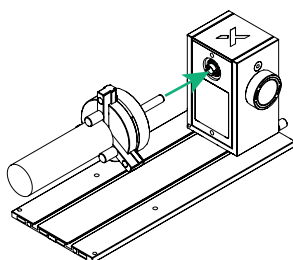
$d \leq 125 \text{ mm}$



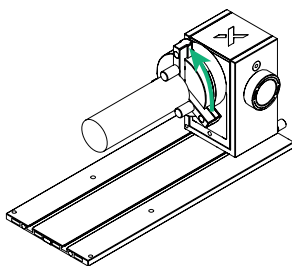
- 2 旋轉旋鈕，鎖緊工件。



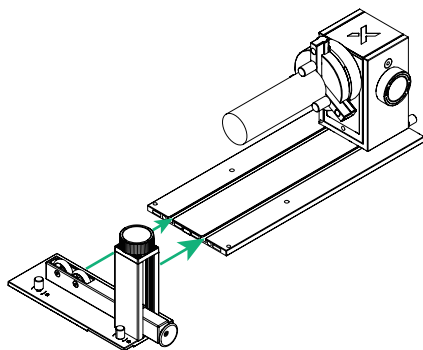
- 3 將爪盤組件插入動力組件。



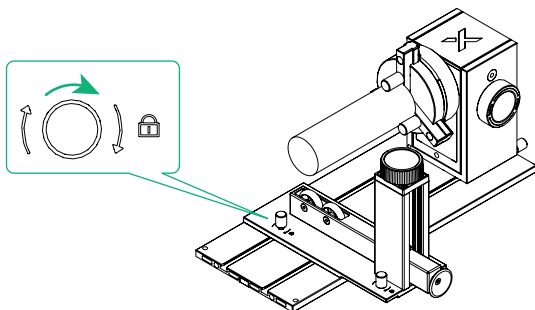
4 旋轉爪盤組件，直至聽到咔嗒一聲。



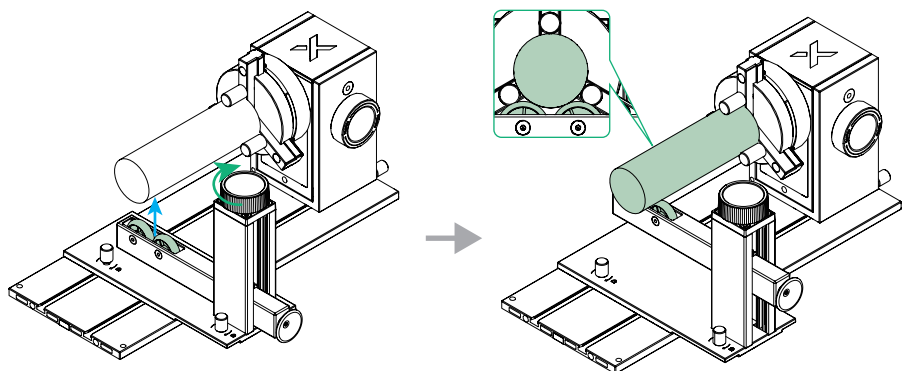
5 將絲桿升降組件滑入主底板。



6 順時針旋轉旋鈕，固定絲桿升降組件的位置。

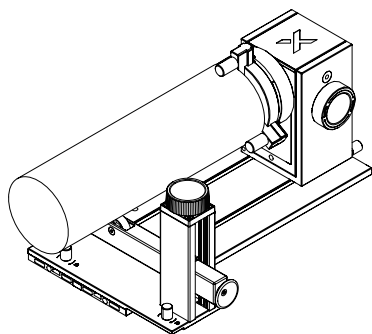


- 7 旋轉旋鈕，調整高度，使絲桿升降組件上的兩個輪子剛好貼住工件。

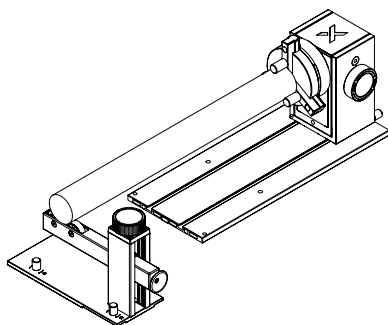


若工件高度較大，絲桿升降組件的放置方式有以下兩種。

方式 1：將絲桿升降組件固定在主底板上

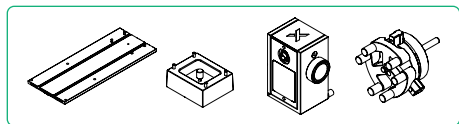


方式 2：將絲桿升降組件放在主底板外

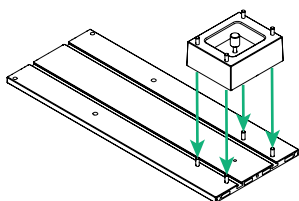




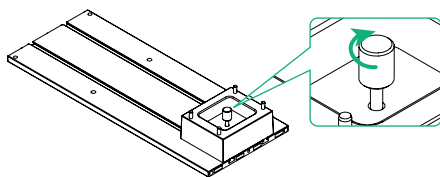
若工件體積較大，例如馬克杯與保溫杯，可使用增高模組。



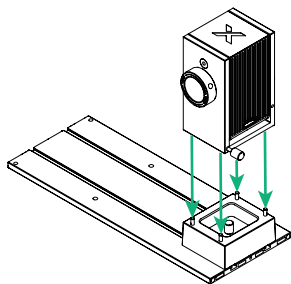
1 將增高模組安裝到主底板上。



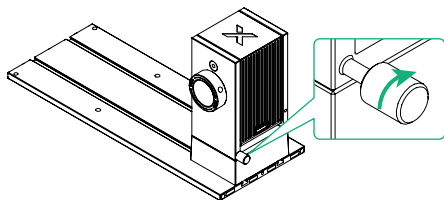
2 鎖緊增高模組上的手控螺絲。



3 將動力組件安裝到增高模組上。



4 鎖緊動力組件上的手控螺絲。



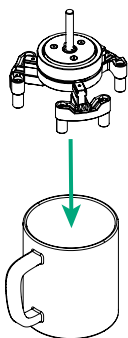


$d \leq 125 \text{ mm}$

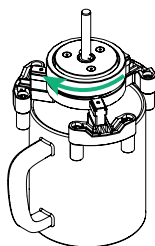


加工前，請確保馬克杯在旋轉加工過程中，其把手不會接觸到雷射頭。建議將把手儘量朝下放置。

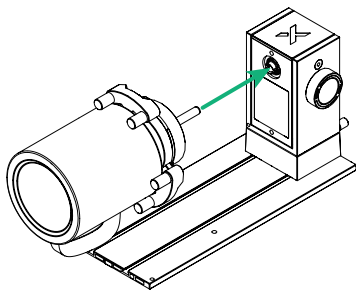
- 1 將馬克杯放在水平桌面上，使用爪盤抵住馬克杯，並將爪尖放在馬克杯外側。此種外卡固定方式適用於加工杯壁較滑、內壁傾斜且重量較大的杯子，例如馬克杯。



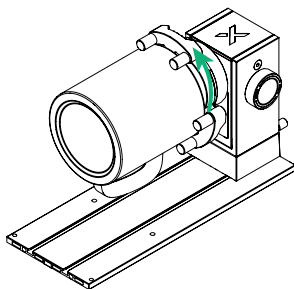
- 2 旋轉爪盤上的旋鈕，鎖緊馬克杯。

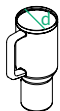


- 3 將爪盤組件插入動力組件。



- 4 旋轉爪盤組件，直至聽到咔嗒一聲。



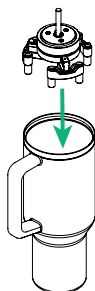


$d \leq 130 \text{ mm}$

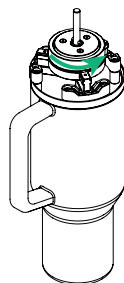


加工前，請確保保溫杯在旋轉加工過程中，其把手不會接觸到雷射頭。建議將把手儘量朝下放置。

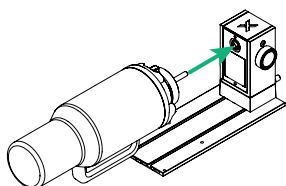
- 1** 將保溫杯放在水平桌面上，使用爪盤抵住保溫杯，並將爪尖放在保溫杯內側。此種內卡固定方式適用於加工杯壁較粗糙、內壁筆直且重量較輕的杯子，例如保溫杯。



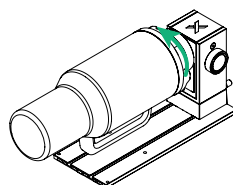
- 2** 旋轉爪盤上的旋鈕，鎖緊保溫杯。



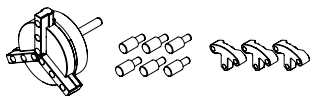
- 3** 將爪盤組件插入動力組件。



- 4** 旋轉爪盤組件，直至聽到咔嗒一聲。

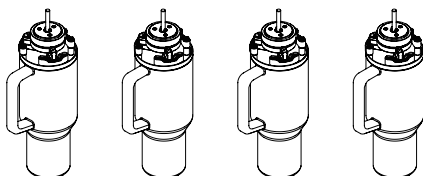
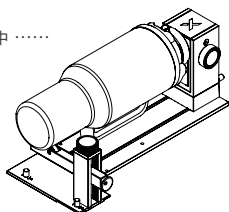


如需大量加工，可另行購買爪盤組件套裝。



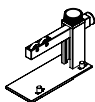
加工工件時，可先使用另行購買的爪盤組件套裝預先安裝其他工件。加工完成後，將工件連同爪盤組件一併取下，再將預先安裝好其他工件的爪盤組件插入動力組件並安裝到位，即可繼續加工。

加工中……

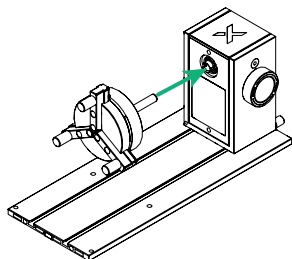


加工球體

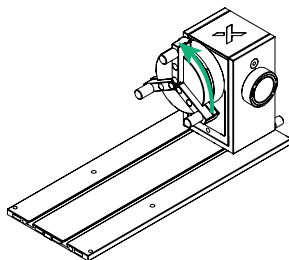
$d \leq 130 \text{ mm}$



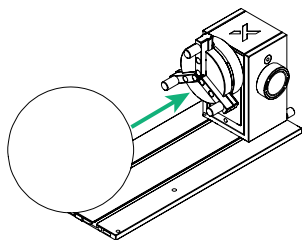
1 將組裝好的爪盤組件插入動力組件。



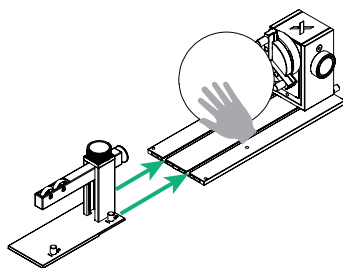
2 旋轉爪盤組件，直至聽到咔嗒一聲。



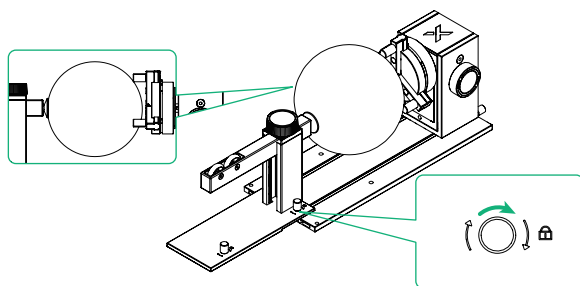
3 將工件的一側靠近爪尖。



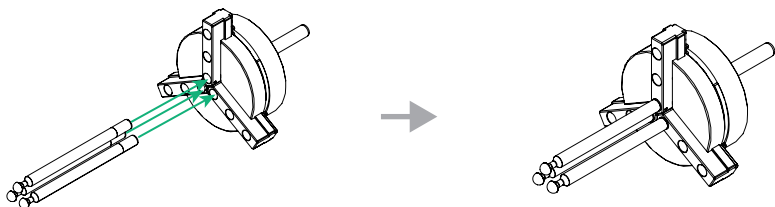
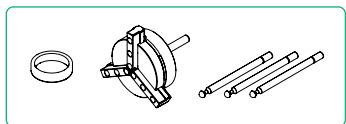
4 將絲桿升降組件滑入主底板，並用喇叭口抵住工件的另一側。



5 順時針旋轉旋鈕，固定絲桿升降組件的位置。

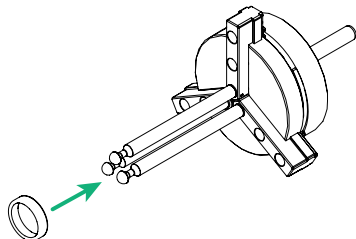


加工戒指

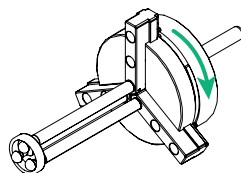


如需加工戒指外圈，請依照以下步驟操作。

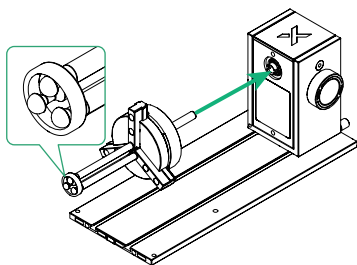
1 將戒指套入戒指鋁柱。



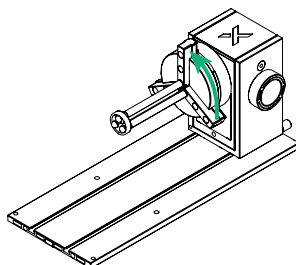
2 旋轉旋鈕，鎖緊戒指。



3 將爪盤插入動力組件。



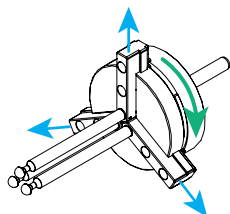
4 旋轉爪盤，直至聽到咔嗒一聲。



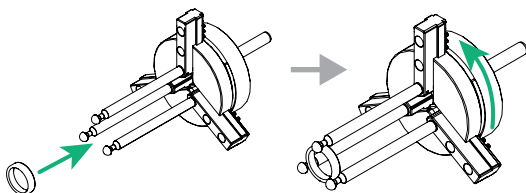


如需加工戒指內圈，請依照以下步驟操作。

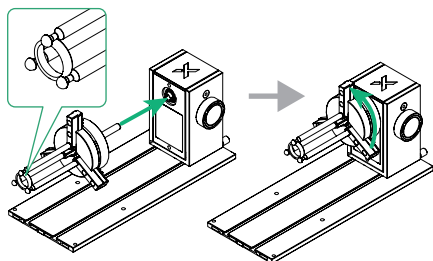
1 旋轉爪盤上的旋鈕。



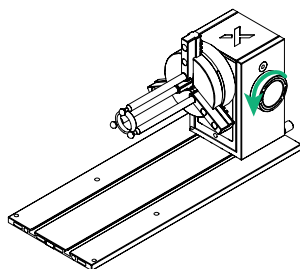
2 用戒指鋁柱卡住戒指，旋轉旋鈕，鎖緊戒指。



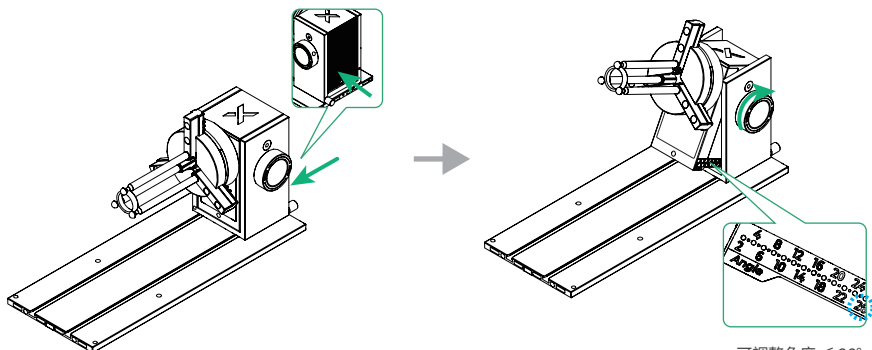
3 將爪盤插入動力組件，旋轉爪盤，直至聽到咔嗒一聲。



4 逆時針旋轉側邊的旋鈕，以解鎖動力組件的角度調整功能。



5 將動力組件的角度調至最大 (26°)，然後順時針旋轉旋鈕鎖定角度。



可調整角度 $\leq 26^\circ$

加工其他回轉體



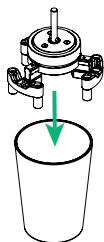
若使用手動模式加工有較規整斜面的回轉體，例如錐形杯，可先使用水平儀調平加工表面，然後進行加工。



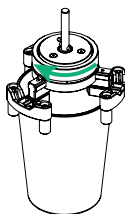
$d \leq 125 \text{ mm}$



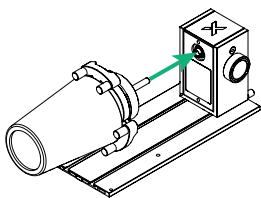
1 用爪盤組件固定好錐形杯。



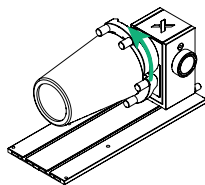
2 旋轉爪盤上的旋鈕，鎖緊錐形杯。



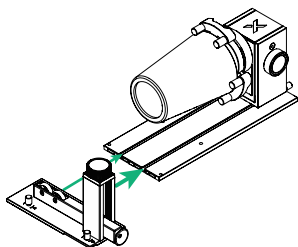
3 將爪盤組件插入動力組件。



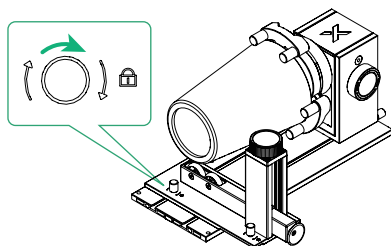
4 旋轉爪盤組件，直至聽到咔嗒一聲。



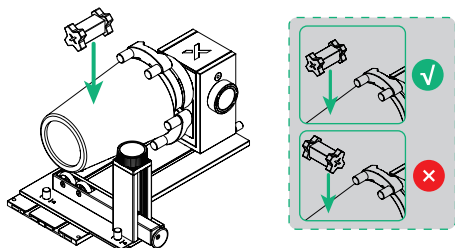
5 將絲桿升降組件滑入主底板。



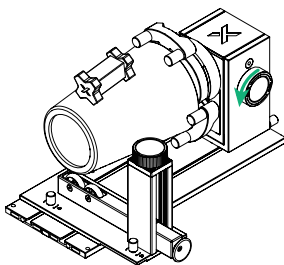
6 順時針旋轉旋鈕，固定絲桿升降組件的位置。



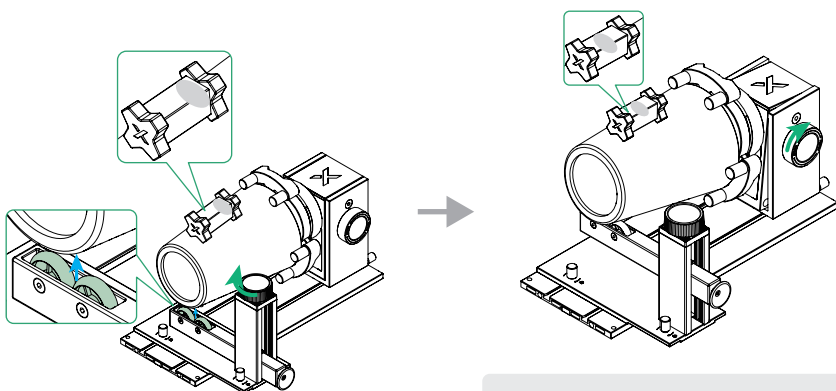
7 將水平儀放置於錐形杯上。



8 逆時針旋轉側邊的旋鈕，以解鎖動力組件的角度調整功能。

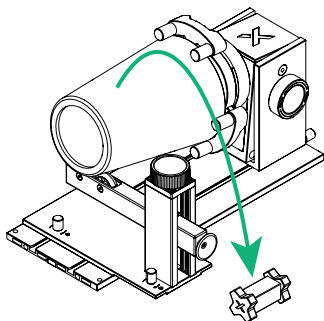


9 旋轉旋鈕，調整絲桿升降組件輪子的高度。當水平儀與地面平行時，順時針旋轉旋鈕以鎖定角度。



當水平儀與地面平行時，水平儀中的氣泡會位於中間位置。

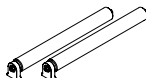
10 將水平儀從錐形杯上移開。



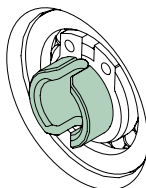
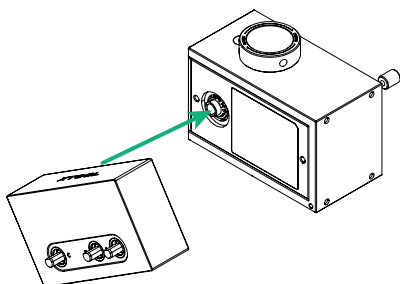
滾軸模式



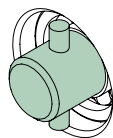
$$5\text{ mm} \leq d \leq 100\text{ mm}$$



- 1 將滾軸傳動組件插入動力組件，注意對齊明顯標示部位。

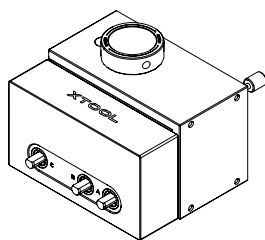
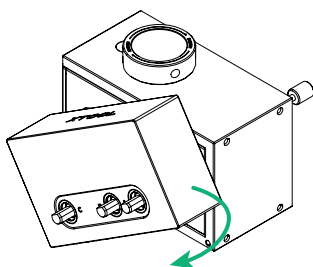


動力組件

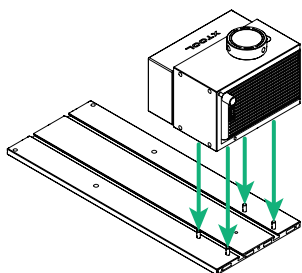


滾軸傳動組件

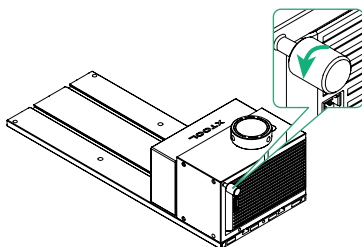
- 2 旋轉滾軸傳動組件，使其底邊與動力組件底邊平行。



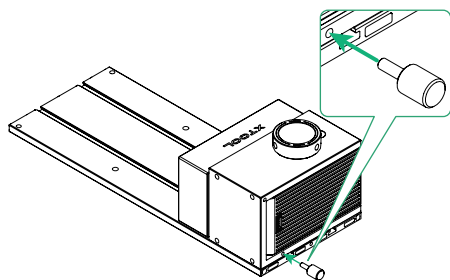
- 3 將動力組件和滾軸傳動組件放置於主底板上。



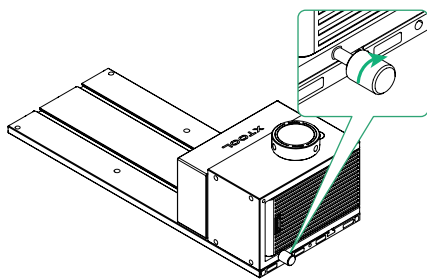
- 4 旋下手拴螺絲。



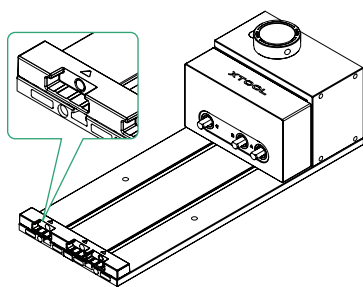
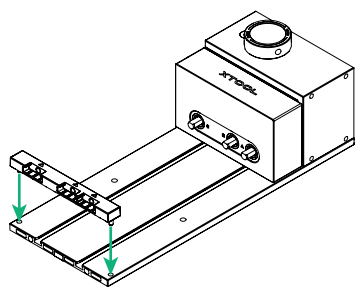
- 5 將旋下的手拴螺絲裝入動力組件的另一個孔位。



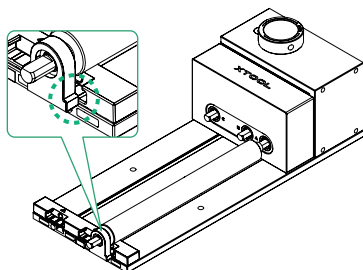
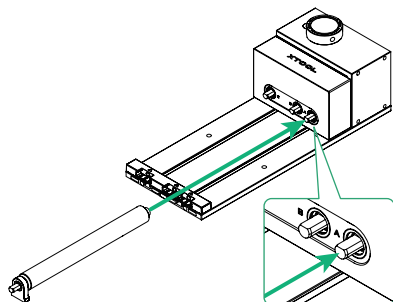
- 6 鎖緊手拴螺絲。



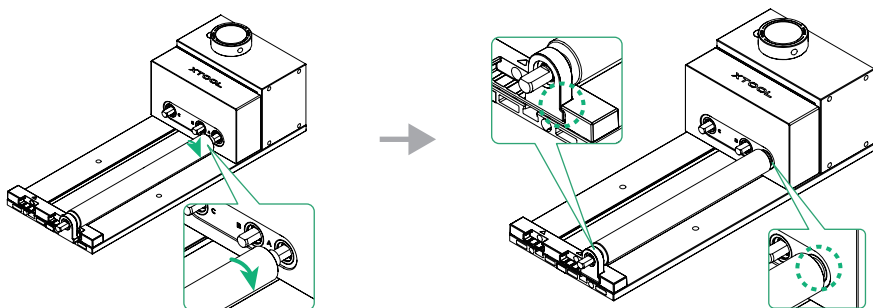
- 7 將滾軸固定主支座放置於主底板上，注意其放置方向。



- 8 將滾軸組件插入滾軸傳動組件的位置 A。

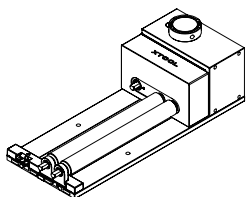


- 9 旋轉滾軸，直至將滾軸裝入位置 A。注意檢查滾軸組件兩端是否安裝到位。

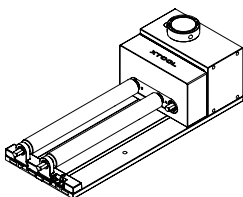


- 10 以相同方式安裝另一個滾軸組件。根據不同工件直徑，可分為以下三種使用情境。

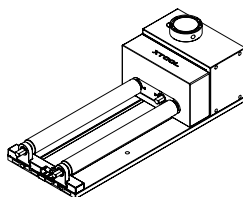
情境 1:S 檔 — A+B
 $5\text{ mm} \leq d \leq 45\text{ mm}$



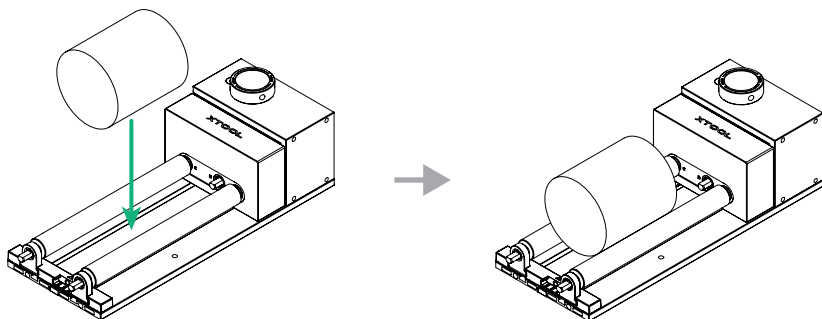
情境 2:M 檔 — B+C
 $40\text{ mm} \leq d \leq 70\text{ mm}$



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



- 11 將工件放置於兩根滾軸之間。

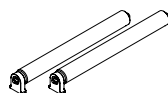
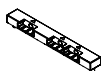
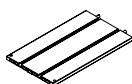




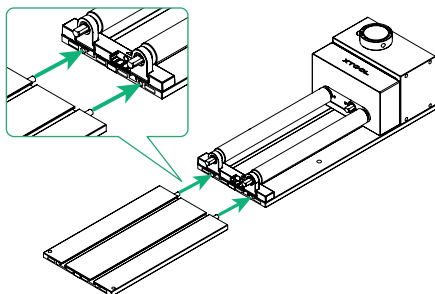
如需大量加工，可另行購買滾軸延長組件套裝。



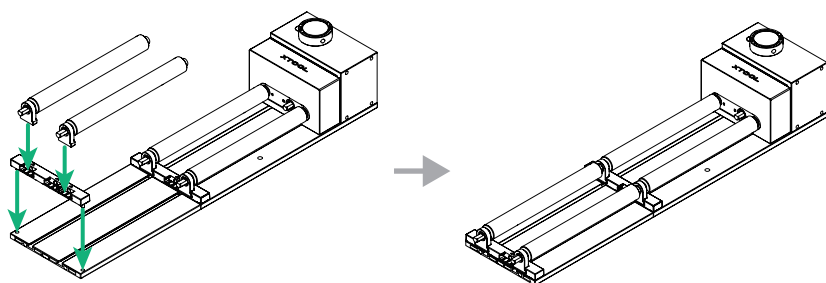
$$5\text{ mm} \leq d \leq 100\text{ mm}$$



1 將延長底板插入主底板。



2 按照前述方法安裝滾軸固定主支座與滾軸組件。



3 將工件放置於滾軸之間。

