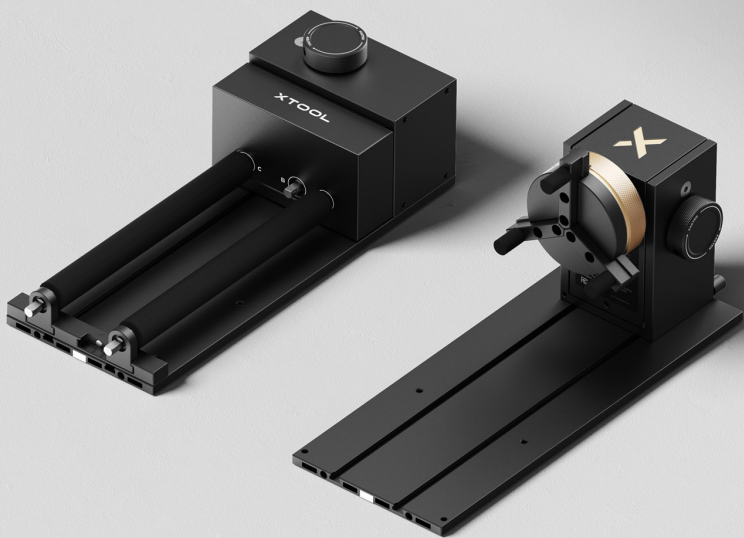


XTOOL

로터리 연결키트 3



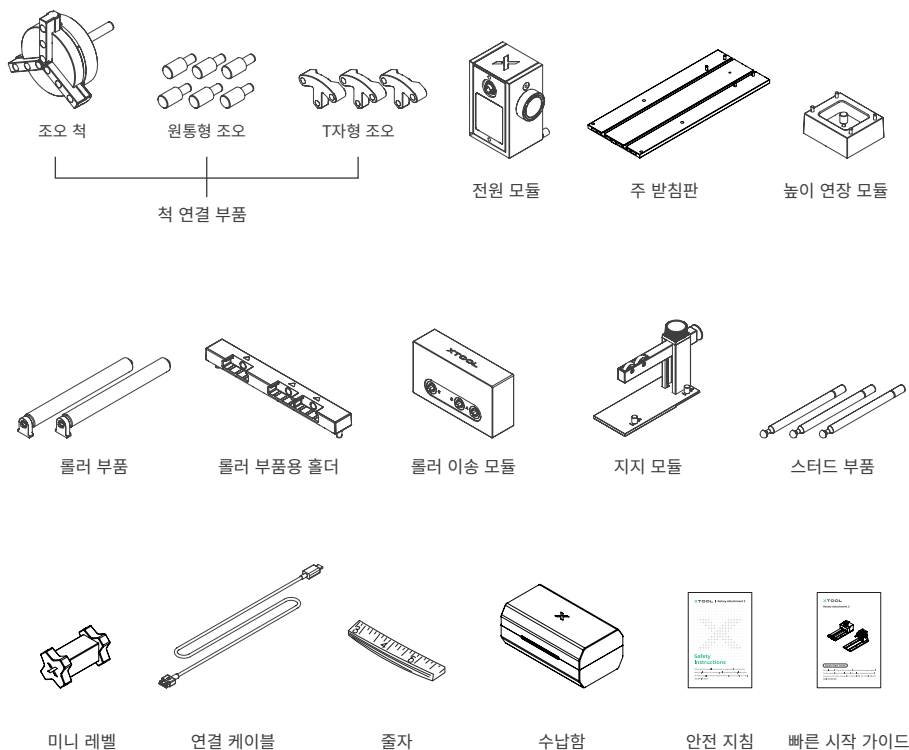
빠른 시작 가이드

목차

항목 목록	01
보관함 레이아웃	02
xTool 로터리 연결키트 3 사용	03
■ 가공 모드 소개	03
■ 조오 척 모드	04
■ 롤러 모드	16

* 원본 지침 번역

항목 목록



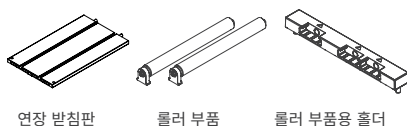
줄자와 연결 케이블 사용 방법에 대한 자세한 내용은 support.xtool.com/article/1936을 참조하십시오.

여러 작업물을 한 번에 가공하려면 다음 부품을 별도로 구매할 수 있습니다.

보조 조오 척 부품:

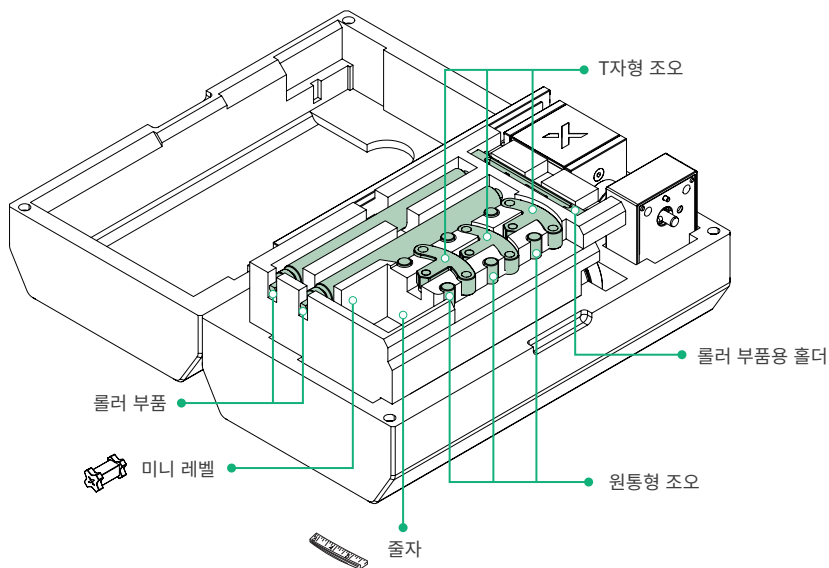


롤러 연장 부품:

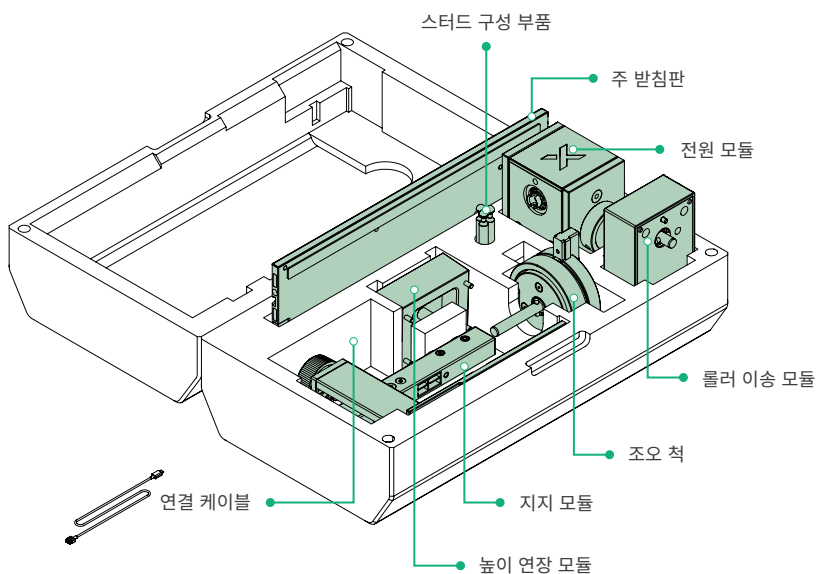


보관함 레이아웃

최상단 레이어

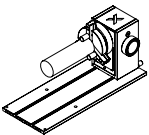
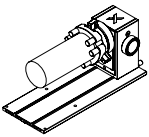
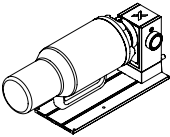
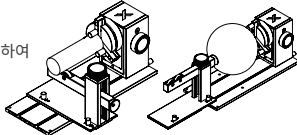
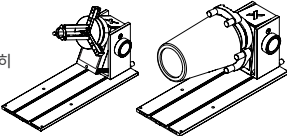
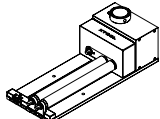
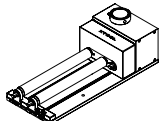
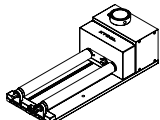


최하단 레이어



xTool 로터리 연결키트 3 사용

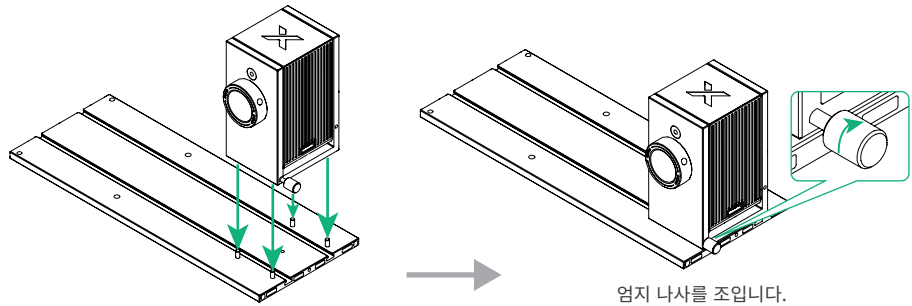
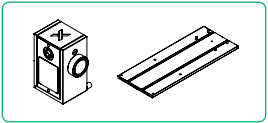
가공 모드 소개

가공 모드	가공할 물체	조립 형태
조오 척 모드 원통형 물체, 구형 물체, 링을 가공하는 데 적합합니다.	원통형 물체($5\text{ mm} \leq d \leq 95\text{ mm}$, "d"는 직경을 의미)	원통형 조오를 사용하여 작업물을 고정합니다. 
	크거나 매끄러운 표면의 원통형 물체($55\text{ mm} \leq d \leq 125\text{ mm}$)	T자형 및 원통형 조오를 사용하여 작업물을 고정합니다. 
	텀블러와 같은 대용량 원통형 물체($55\text{ mm} \leq d \leq 130\text{ mm}$)	높이 연장 모듈을 사용합니다. 
	원통형 물체와 구형 물체	지지 모듈을 사용하여 작업물의 위치를 유지합니다. 
	링과 원뿔형 컵	작업물을 비스듬히 가공합니다. 
롤러 모드 원통형 물체를 가공하는 데 적합합니다.	원통형 물체 ($5\text{ mm} \leq d \leq 45\text{ mm}$)	레벨 S 
	원통형 물체 ($40\text{ mm} \leq d \leq 70\text{ mm}$)	레벨 M 
	원통형 물체 ($60\text{ mm} \leq d \leq 100\text{ mm}$)	레벨 L 

조오 척 모드

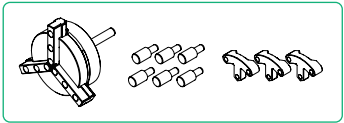
준비 사항

1 주 받침판에 전원 모듈을 고정합니다.

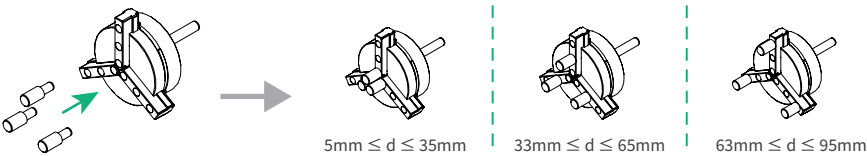


엄지 나사를 조입니다.

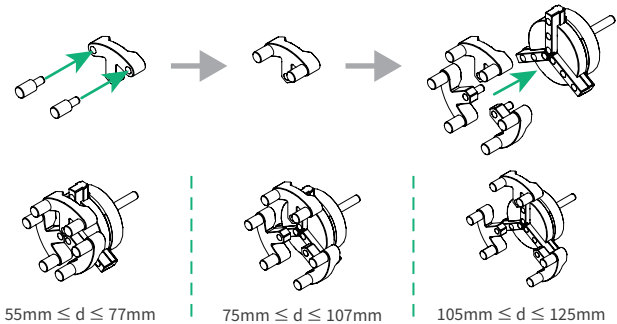
2 조오 척 부품을 조립합니다.



방법 1: 일반적인 원통형 물체를 가공하는 데 적합합니다.



방법 2: 크거나 매끄러운 표면의 원통형 물체를 가공하는 데 적합합니다

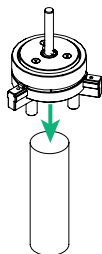
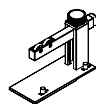


원통형 물체 가공

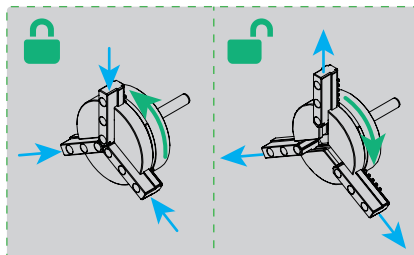
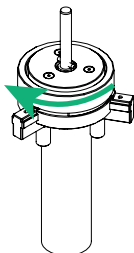
- 1 작업을 테이블 위에 놓습니다. 그림과 같이 조오가 작업물의 외부를 둘러싸도록 조오 척을 작업물에 겁니다.



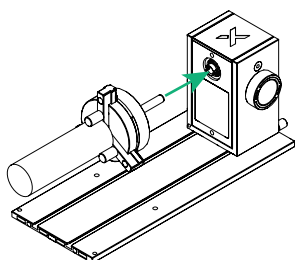
$d \leq 125\text{mm}$



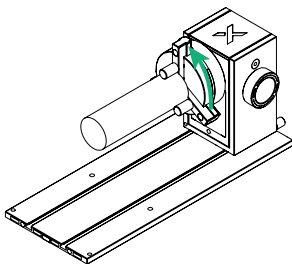
- 2 노브를 돌려 작업물을 고정합니다.



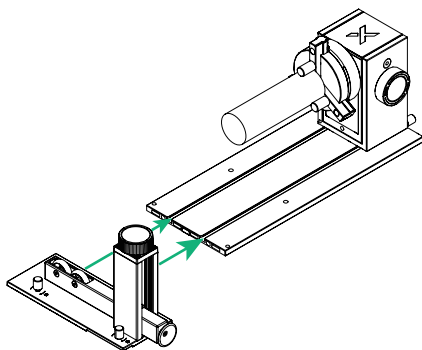
- 3 조오 척 부품을 전원 모듈에 삽입합니다.



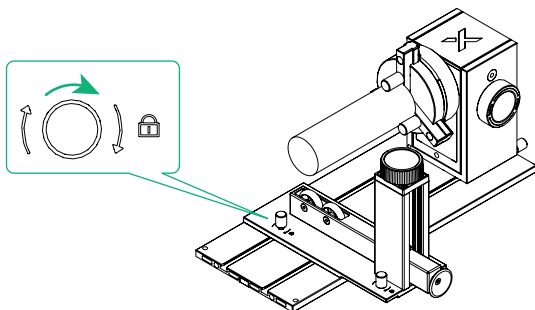
4 딸깍 소리가 날 때까지 조오 척 부품을 돌립니다.



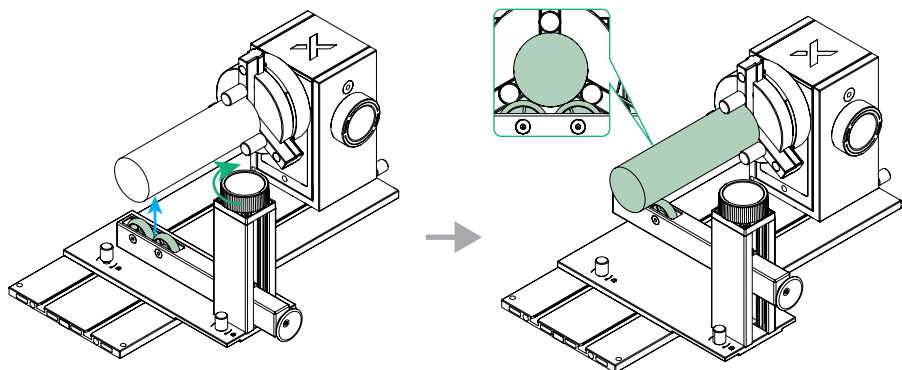
5 지지 모듈을 주 받침판에 밀어 넣습니다.



6 노브를 시계 방향으로 돌려 지지 모듈을 제자리에 고정합니다.

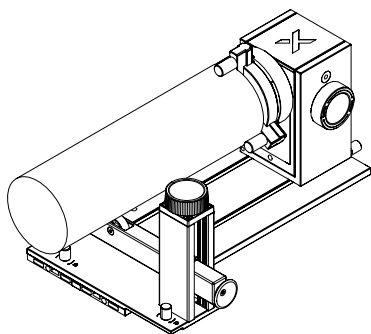


7 노브를 돌려 지지 모듈의 두 바퀴가 작업물에 닿을 때까지 높이를 조절합니다.

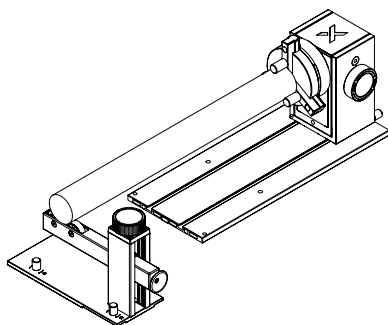


작업물이 길다면 지지 모듈을 사용하는 두 가지 방법이 있습니다.

방법 1: 지지 모듈을 주 받침판에 밀어 넣고 제자리에 고정합니다.

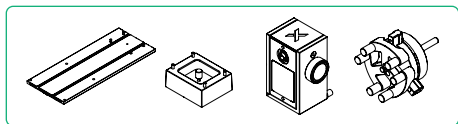


방법 2: 지지 모듈을 주 받침판 외부에 놓습니다.

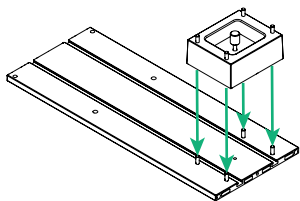




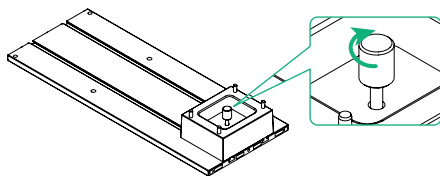
머그컵이나 텀블러와 같이 작업물의 부피가 큰 경우 높이 연장 모듈을 사용할 수 있습니다.



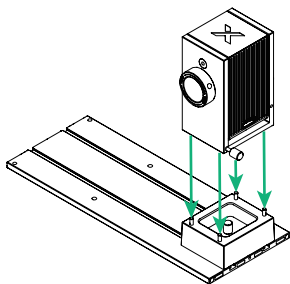
1 높이 연장 모듈을 주 받침대에 설치합니다.



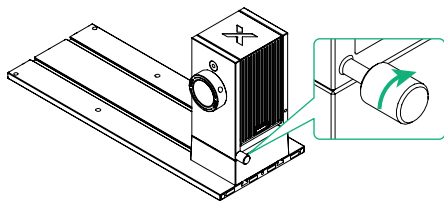
2 높이 연장 모듈의 엄지 나사를 조입니다.



3 전원 모듈을 높이 연장 모듈에 설치합니다.



4 전원 모듈의 엄지 나사를 조입니다.



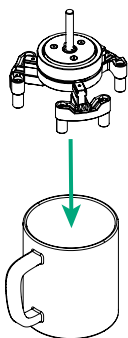


$d \leq 125 \text{ mm}$

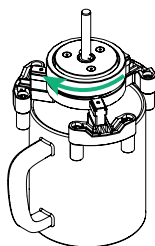


가공하기 전에, 머그잔의 손잡이가 가공 중 회전할 때 레이저 모듈에 닿지 않도록 하십시오. 머그잔의 손잡이가 아래쪽을 향하도록 놓는 것이 좋습니다.

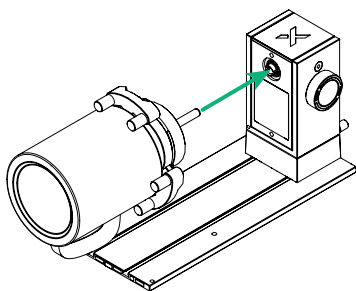
- 1 머그잔을 평평한 테이블 위에 놓고 원통형 조오가 머그잔 바깥쪽을 감싸도록 조오 척을 머그잔에 담니다. 이 외부 클램핑 방법은 외부가 미끄럽고 무거운 컵이나 머그잔과 같이 내부가 기울어진 작업물을 가공하는 데 적합합니다.



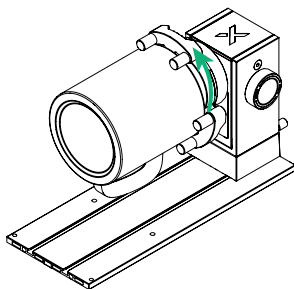
- 2 조오 척의 노브를 돌려 머그잔을 고정합니다.



- 3 조오 척 부품을 전원 모듈에 삽입합니다.



- 4 딸깍 소리가 날 때까지 조오 척 부품을 돌립니다.



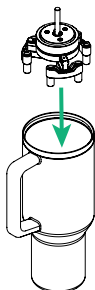


$d \leq 130\text{mm}$

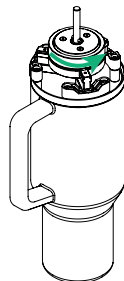


가공하기 전에, 텀블러의 손잡이가 가공 중 회전할 때 레이저 모듈에 닿지 않도록 하십시오. 텀블러의 손잡이가 아래쪽을 향하도록 놓는 것이 좋습니다.

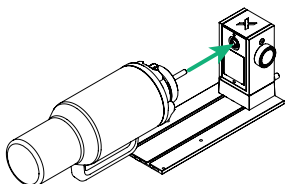
- 1 텀블러를 평평한 테이블 위에 놓고 원통형 조오가 텀블러 안쪽에 오도록 조오 척을 텀블러에 댑니다. 이 내부 클램핑 방법은 텀블러와 같이 외부가 거칠고 안쪽이 직선이며 가벼운 컵을 가공하는 데 적합합니다.



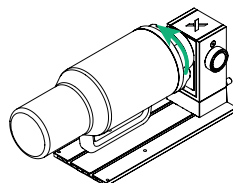
- 2 조오 척의 노브를 돌려 텀블러를 고정합니다.



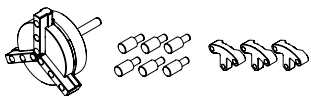
- 3 조오 척 부품을 전원 모듈에 삽입합니다.



- 4 딸깍 소리가 날 때까지 조오 척 부품을 돌립니다.

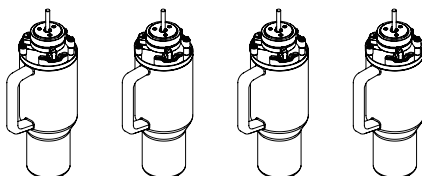
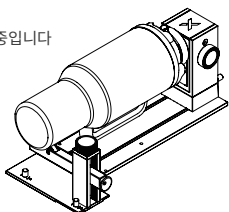


여러 작업물을 한 번에 가공하려면 보조 조오 척 부품을 별도로 구매할 수 있습니다.

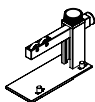
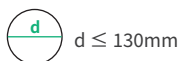


가공 중에 보조 조오 척 부품(별도 구매)을 사용하여 다음에 가공할 작업물을 준비할 수 있습니다. 가공 후에 가공된 작업물과 조오 척 부품을 전원 모듈에서 분리한 다음, 새 작업물이 설치된 조오 척 부품을 전원 모듈에 삽입합니다. 딸깍 소리가 날 때까지 조오 척 부품을 돌린 다음 가공을 계속할 수 있습니다.

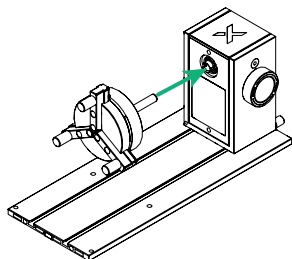
처리 중입니다



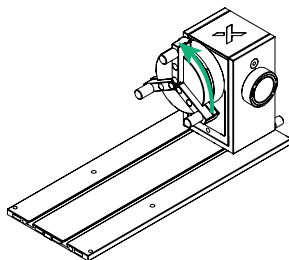
구형 물체 가공



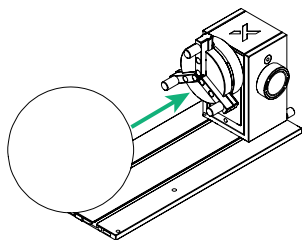
- 1** 조립된 조오 척 부품을 전원 모듈에 삽입합니다.



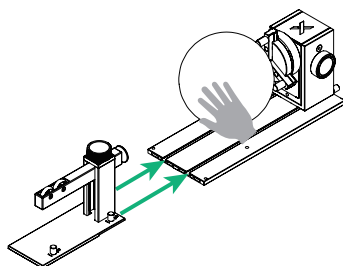
- 2** 딸깍 소리가 날 때까지 조오 척 부품을 돌립니다.



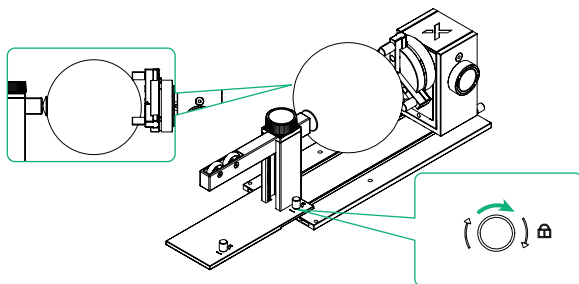
- 3** 작업물의 한쪽 면을 조오에 대고 놓습니다.



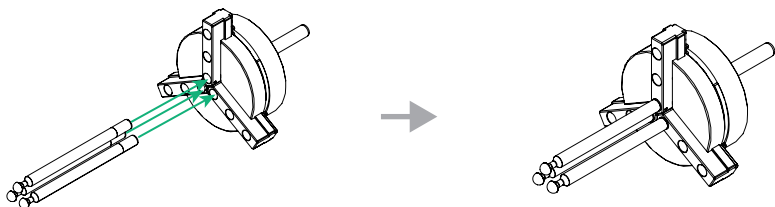
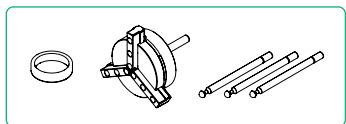
- 4** 벨 마우스가 작업물의 반대편에 닿도록 지지 모듈을 주 받침판에 밀어 넣습니다.



- 5** 노브를 시계 방향으로 돌려 지지 모듈을 제자리에 고정합니다.

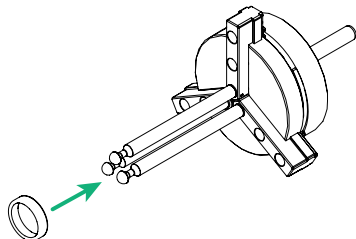


링 가공

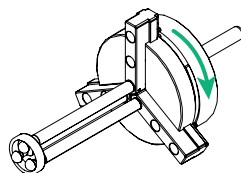


링의 외부 표면을 가공하려면 아래 단계를 따릅니다.

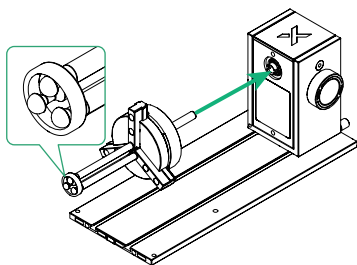
1 링을 스톨드 부품에 넣습니다.



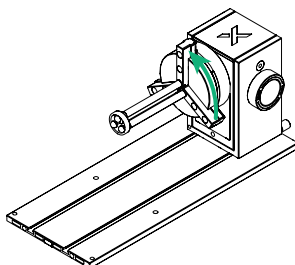
2 노브를 돌려 링을 고정합니다.



3 조오 척을 전원 모듈에 삽입합니다.



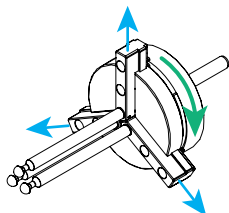
4 딸깍 소리가 날 때까지 조오 척을 돌립니다.



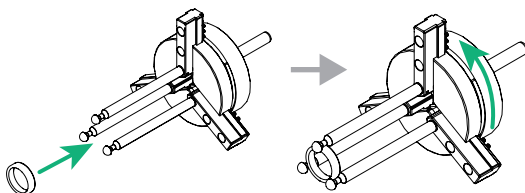


링의 내부 표면을 가공하려면 아래 단계를 따릅니다.

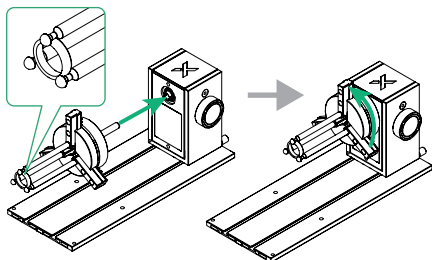
1 조오 척의 노브를 돌립니다.



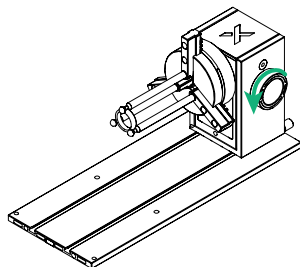
2 스테드 부품을 사용하여 링을 잡고 노브를 돌려 링을 고정합니다.



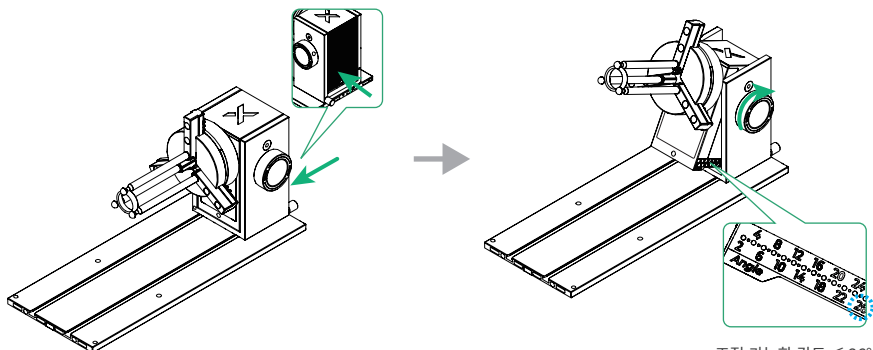
3 조오 척을 전원 모듈에 삽입한 다음 딸깍 소리가 날 때까지 조오 척을 돌립니다.



4 측면 노브를 시계 반대 방향으로 돌려 전원 모듈의 각도 조절 기능을 잠금 해제합니다.



5 전원 모듈의 각도를 최대(26°)로 조정한 다음 노브를 시계 방향으로 돌려 각도를 잠급니다.



조절 가능한 각도 $\leq 26^\circ$

다른 회전하는 물체 가공



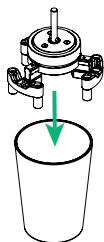
수동 모드에서 원뿔형 컵과 같이 일정한 경사면을 가진 회전하는 물체를 가공할 때는, 가공을 진행하기 전에 가공할 표면이 지면과 평행하도록 미니 레벨을 사용할 수 있습니다.



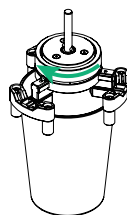
$d \leq 125\text{mm}$



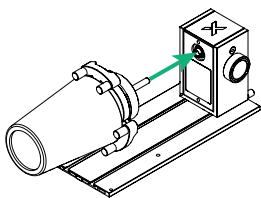
1 원뿔형 컵을 원통형 조오 안쪽에 놓습니다.



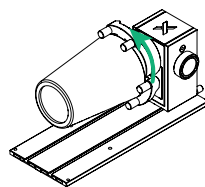
2 조오 척의 노브를 돌려 원뿔형 컵을 고정합니다.



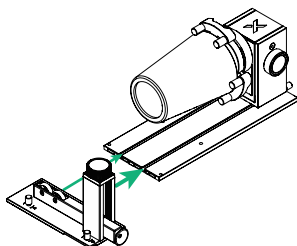
3 조오 척 부품을 전원 모듈에 삽입합니다.



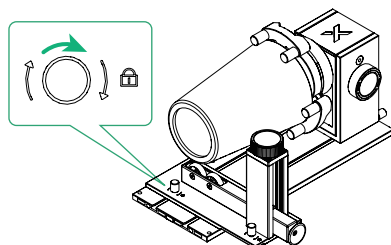
4 딸깍 소리가 날 때까지 조오 척 부품을 돌립니다.



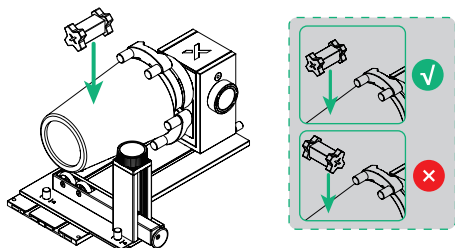
5 지지 모듈을 주 받침판에 밀어 넣습니다.



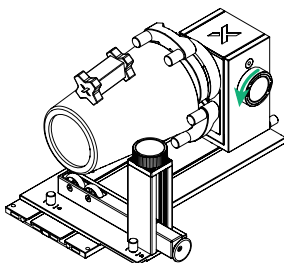
6 노브를 시계 방향으로 돌려 지지 모듈을 제자리에 고정합니다.



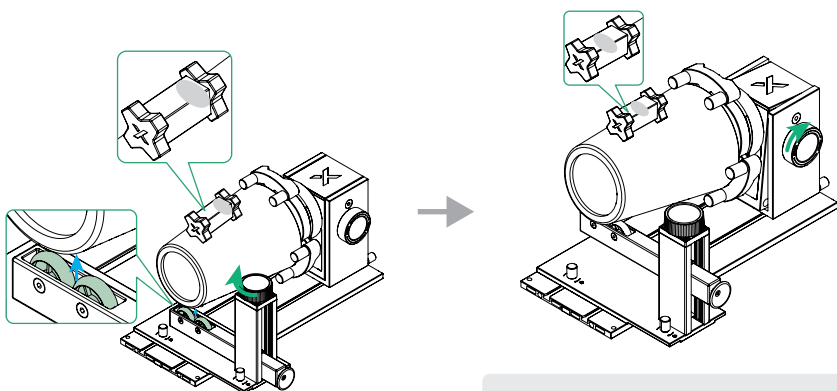
7 미니 레벨을 원뿔형 컵 위에 놓습니다.



8 측면 노브를 시계 반대 방향으로 돌려 전원 모듈의 각도 조절 기능을 잠금 해제합니다.

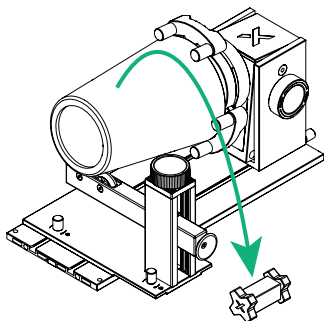


9 노브를 돌려 미니 레벨이 지면과 평행해질 때까지 지지 모듈에 있는 두 바퀴의 높이를 조정합니다. 그런 다음 노브를 시계 방향으로 돌려 각도를 잠급니다.



 미니 레벨이 지면과 평행해지면 미니 레벨의 거품이 중앙에 위치하게 됩니다.

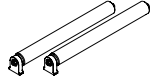
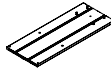
10 원뿔형 컵에서 미니 레벨을 내려놓습니다.



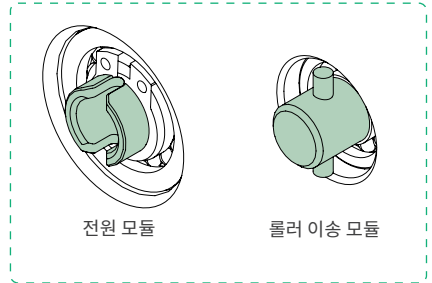
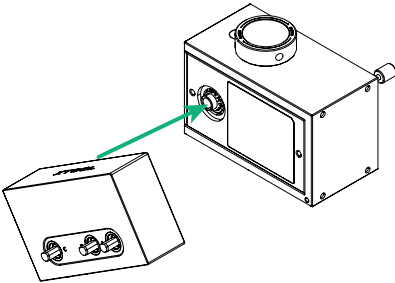
롤러 모드



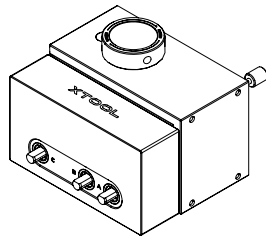
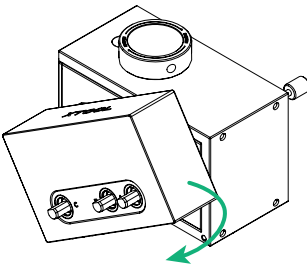
$$5\text{mm} \leq d \leq 100\text{mm}$$



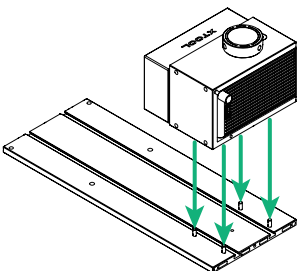
- 1 강조 표시된 부품의 방향에 맞게 롤러 이송 모듈을 전원 모듈에 삽입합니다.



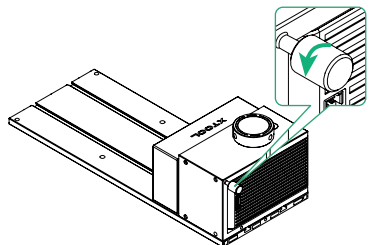
- 2 롤러 이송 모듈의 아래쪽 바닥이 전원 모듈의 아래쪽 바닥과 평행해질 때까지 롤러 이송 모듈을 돌립니다.



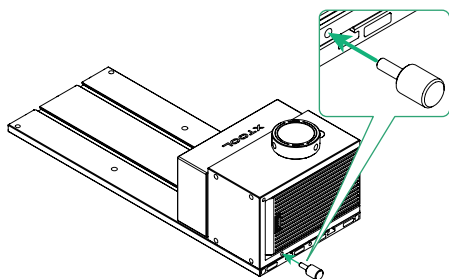
- 3 전원 모듈과 롤러 이송 모듈을 주 받침판에 놓습니다.



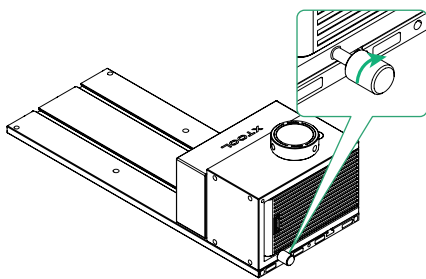
- 4 엄지 나사를 풀습니다.



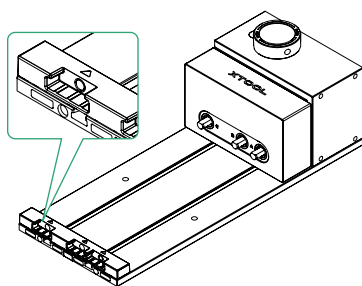
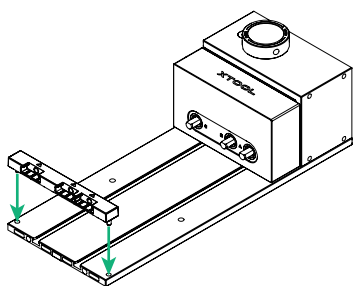
5 펀 엄지 나사를 전원 모듈의 다른 구멍에 넣고 조입니다.



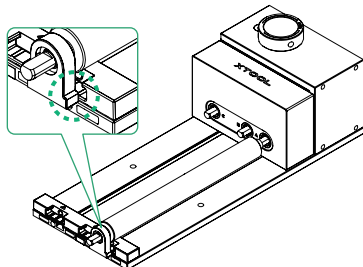
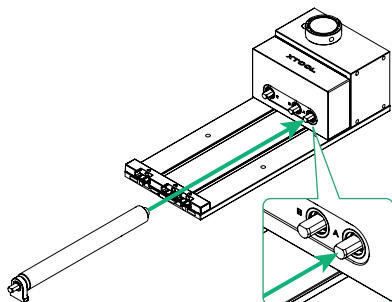
6 엄지 나사를 조입니다.



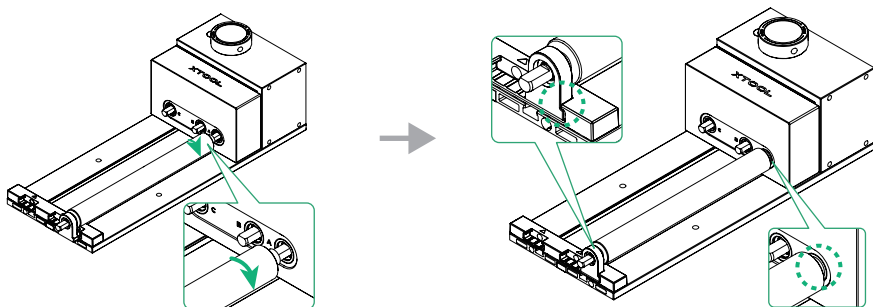
7 롤러 부품용 홀더를 주 받침판에 놓습니다. 방향에 주의하십시오.



8 롤러 부품을 롤러 이송 모듈의 샤프트 A에 설치합니다.

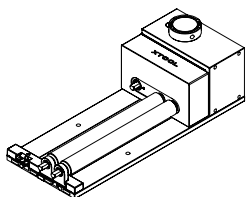


9 롤러가 샤프트 A에 설치될 때까지 돌립니다. 롤러 부품의 양쪽 끝이 제대로 설치되도록 하십시오.

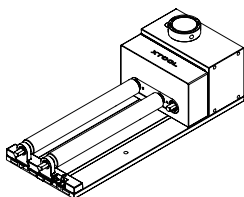


10 다른 롤러 부품도 같은 방식으로 설치합니다. 작업물의 직경에 따라 세 가지 시나리오가 있습니다.

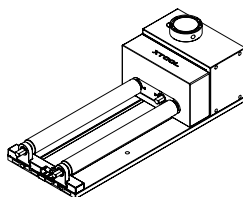
시나리오 1: 레벨 S(샤프트 A와 샤프트 B에 롤러 부품이 설치됨)
 $5 \text{ mm} \leq d \leq 45 \text{ mm}$



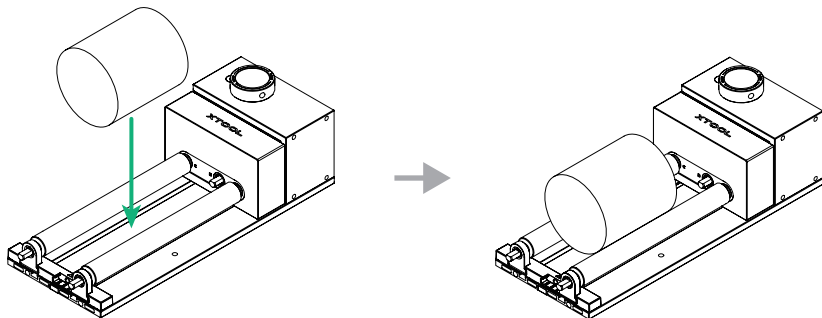
시나리오 2: 레벨 M(샤프트 B와 샤프트 C에 롤러 부품이 설치됨)
 $40 \text{ mm} \leq d \leq 70 \text{ mm}$



시나리오 3: 레벨 L(샤프트 A와 샤프트 C에 롤러 부품이 설치됨)
 $60 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$



11 작업물을 두 롤러 사이에 놓습니다.

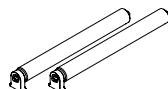
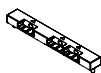
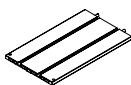




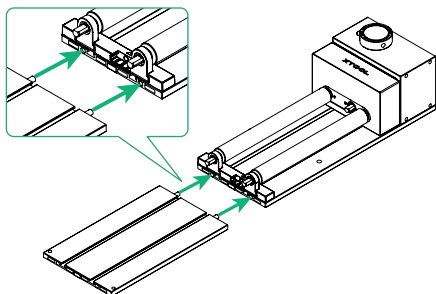
여러 물체를 한 번에 가공하려면 롤러 연장 부품을 별도로 구매할 수 있습니다.



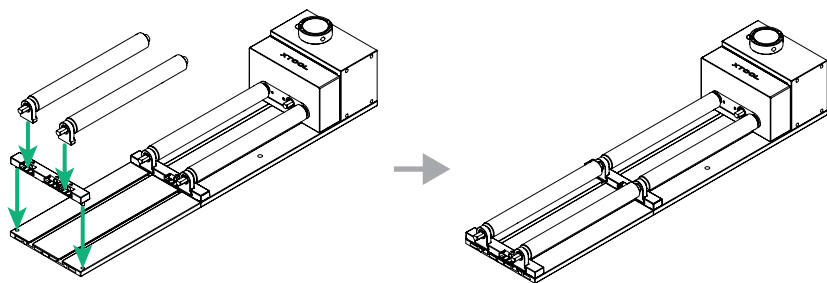
$5\text{mm} \leq d \leq 100\text{mm}$



1 연장 받침판을 주 받침판에 삽입합니다.



2 롤러 부품용 홀더와 롤러 부품을 설치하는 방법은 이전 지침을 참조하십시오.



3 작업물을 롤러 사이에 놓습니다.

