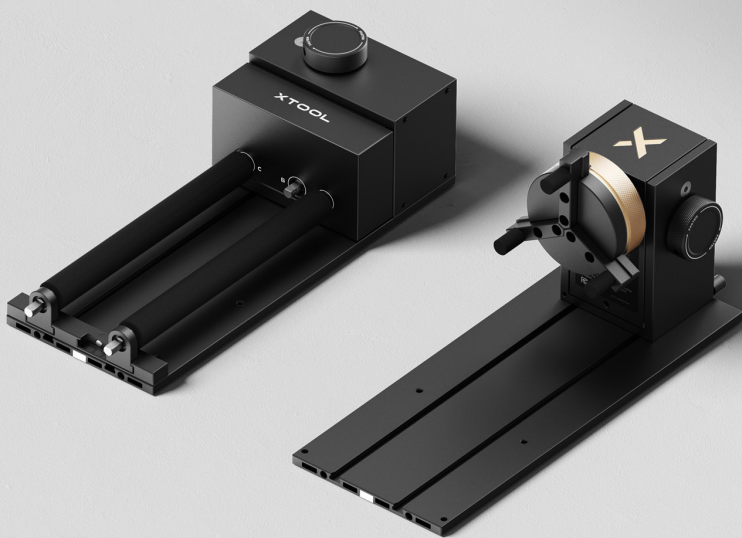


xTOOL

Sambungan Rotari 3 xTool



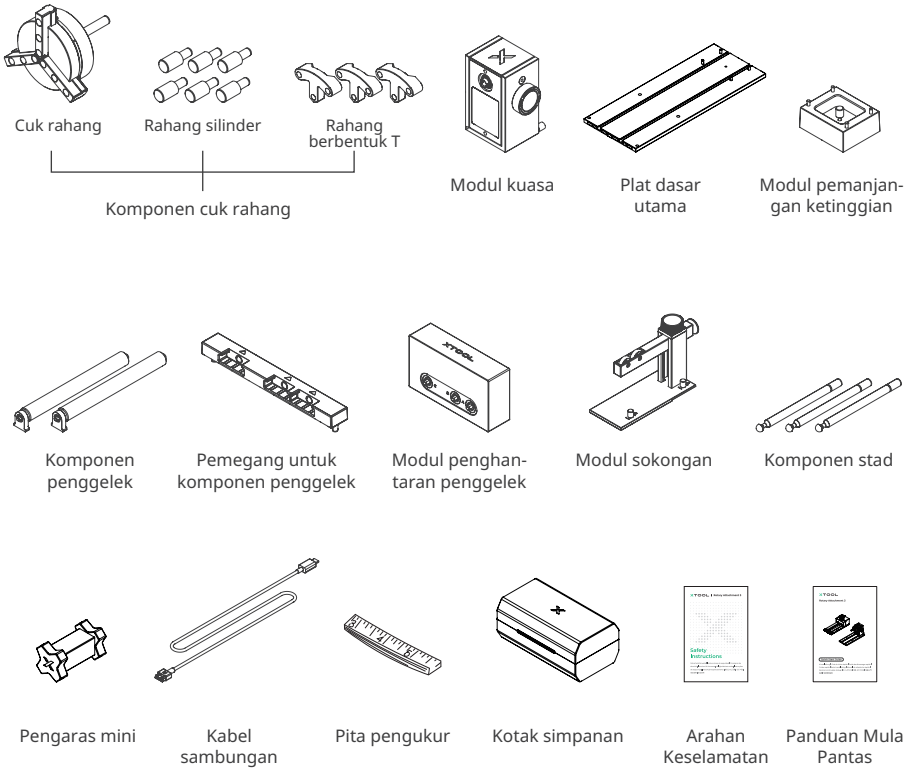
Panduan Mula Pantas

Kandungan

Senarai item	01
Susun atur kotak simpanan	02
Gunakan Sambungan Rotari 3 xTool	03
■ Pengenalan kepada mod pemprosesan	03
■ Mod cuk rahang	04
■ Mod penggelek	16

* Ini ialah versi terjemahan manual asal

Senarai item



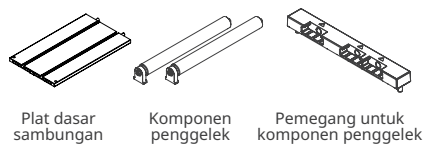
Lihat support.xtool.com/article/1936 untuk butiran tentang cara menggunakan pita pengukur dan kabel sambungan.

Untuk memproses bahan kerja secara berkelompok, bahan berikut boleh dibeli secara berasingan.

Komponen cuk rahang tambahan:

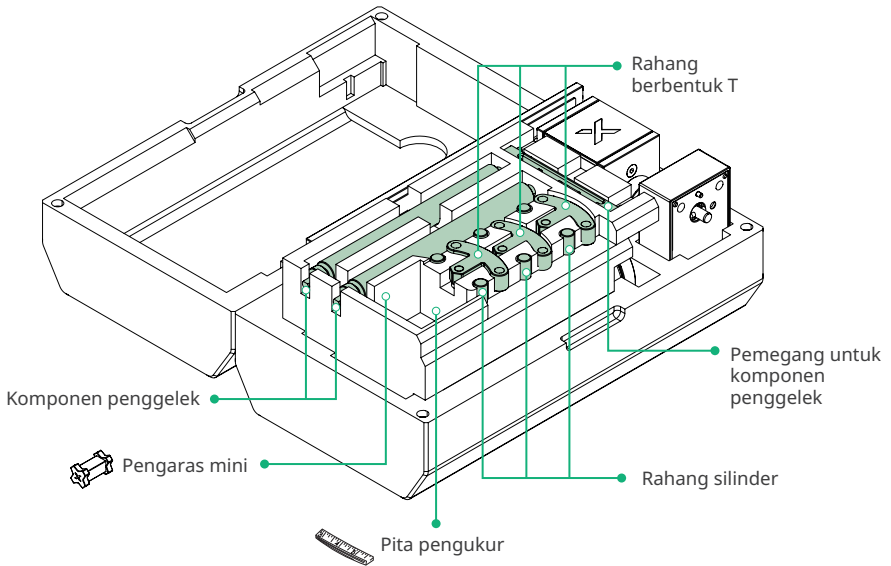


Komponen sambungan pengelek:

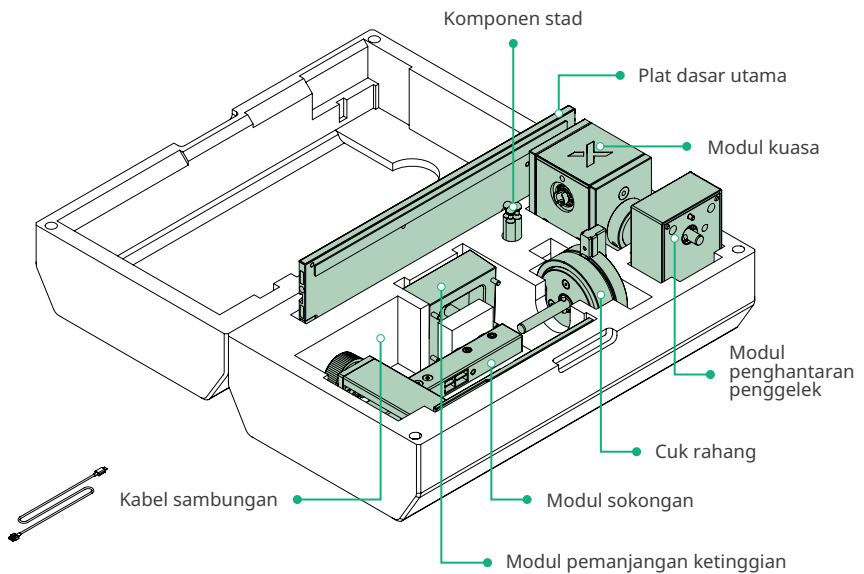


Susun atur kotak simpanan

Lapisan atas

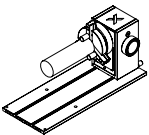
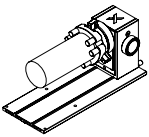
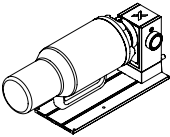
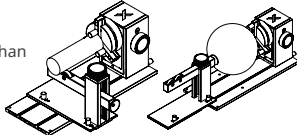
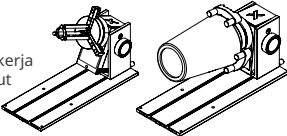
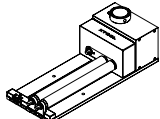
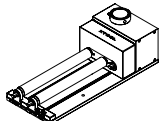
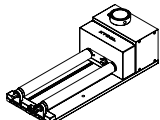


Lapisan bawah



Gunakan Sambungan Rotari 3 xTool

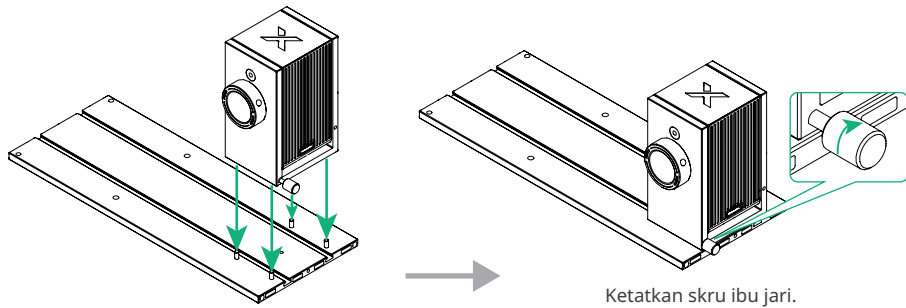
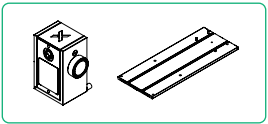
Pengenalan kepada mod pemprosesan

Mod pemprosesan	Objek yang akan diproses	Borang pemasangan
Mod cuk rahang Sesuai untuk memproses objek silinder, objek sfera dan gelung	Objek silinder ($5 \text{ mm} \leq d \leq 95 \text{ mm}$, "d" bermaksud diameter)	Pegang bahan kerja menggunakan rahang silinder 
	Objek silinder yang besar atau berpermukaan licin ($55 \text{ mm} \leq d \leq 125 \text{ mm}$)	Pegang bahan kerja menggunakan rahang berbentuk T dan silinder 
	Objek silinder isipadu besar ($55 \text{ mm} \leq d \leq 130 \text{ mm}$), seperti tumbler	Gunakan modul pemanjangan ketinggian 
	Objek silinder dan sfera	Kekalkan kedudukan bahan kerja menggunakan modul sokongan 
	Gelung dan cawan kon	Proses bahan kerja pada satu sudut 
Mod pengelek Sesuai untuk memproses objek silinder	Objek silinder ($5 \text{ mm} \leq d \leq 45 \text{ mm}$)	Peringkat S 
	Objek silinder ($40 \text{ mm} \leq d \leq 70 \text{ mm}$)	Peringkat M 
	Objek silinder ($60 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$)	Peringkat L 

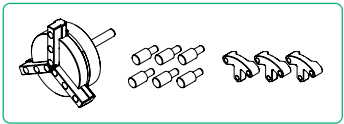
Mod cuk rahang

Persediaan

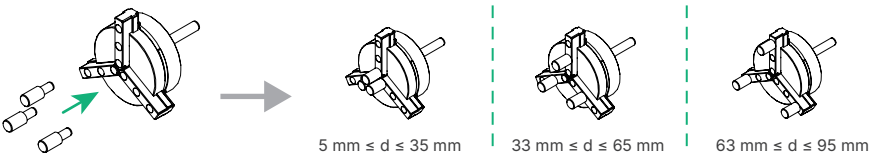
1 Pasangkan modul kuasa pada plat dasar utama.



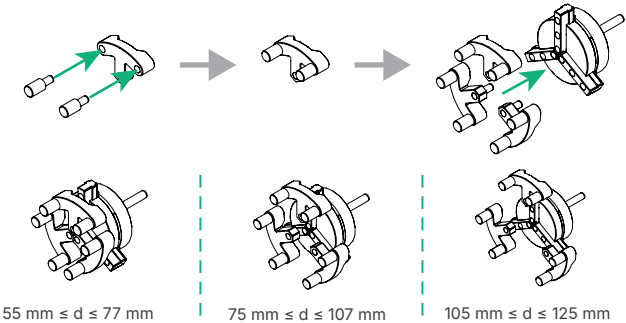
2 Pasang komponen cuk rahang.



Kaedah 1: Sesuai untuk memproses objek silinder biasa

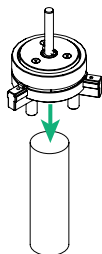


Kaedah 2: Sesuai untuk memproses objek silinder yang besar atau berpermukaan licin

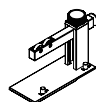


Memproses objek silinder

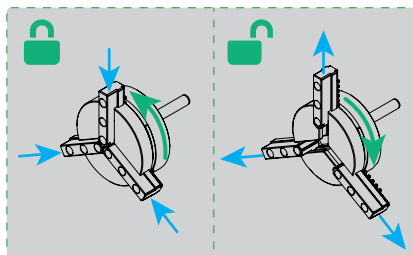
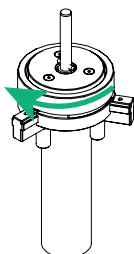
- 1 Letakkan bahan kerja di atas meja. Letakkan cuk rahang pada bahan kerja seperti yang digambarkan, dengan rahang cuk itu mengelilingi bahagian luar bahan kerja.



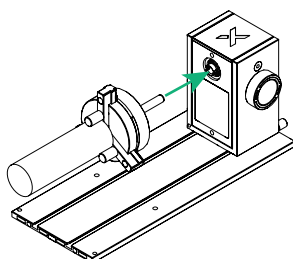
$d \leq 125 \text{ mm}$



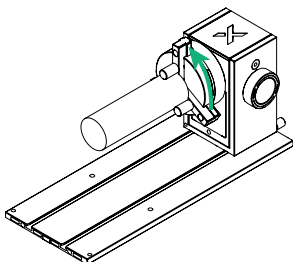
- 2 Putar tombol untuk memasang bahan kerja dengan kukuh.



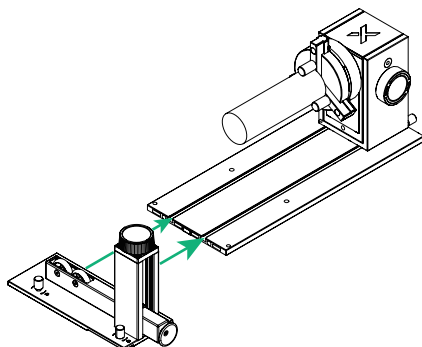
- 3 Masukkan komponen cuk rahang ke dalam modul kuasa.



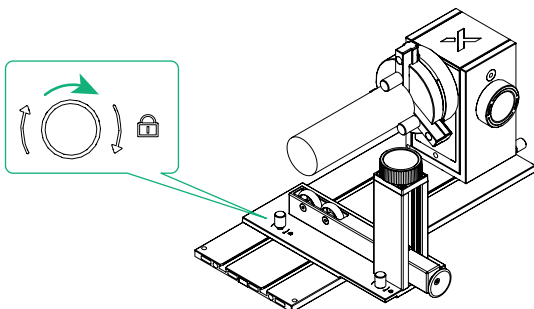
- 4 Putar komponen cuk rahang sehingga anda mendengar bunyi klik.



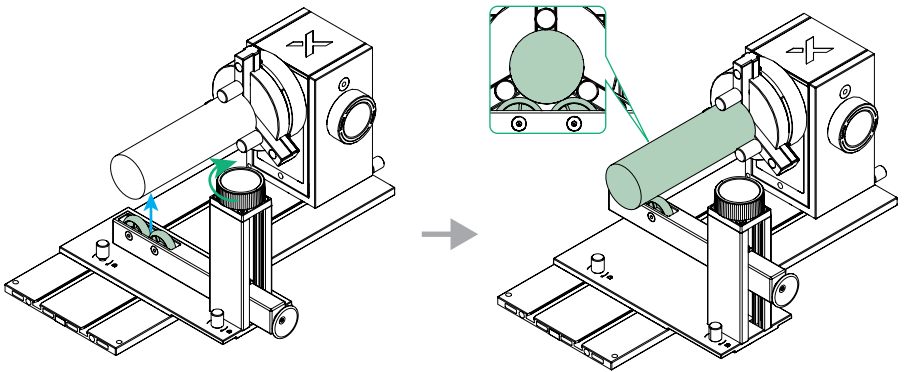
- 5 Luncurkan modul sokongan ke dalam plat dasar utama.



- 6 Putar tombol mengikut arah jam untuk memastikan modul sokongan berada pada kedudukan.

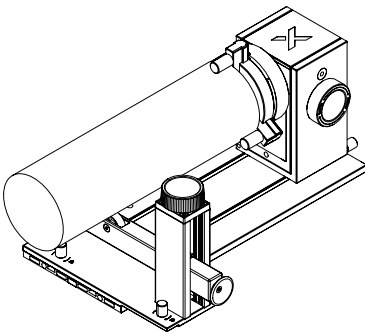


- 7** Putar tombol untuk melaraskan ketinggian dua roda pada modul sokongan sehingga ia menyentuh bahan kerja.

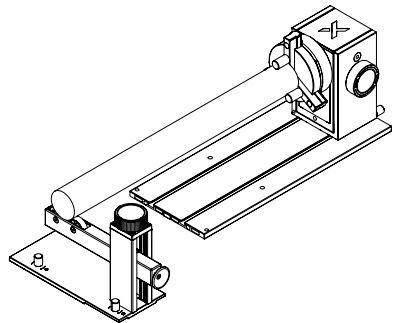


Jika bahan kerja itu panjang, terdapat dua kaedah untuk menggunakan modul sokongan.

Kaedah 1: Luncurkan modul sokongan ke dalam plat dasar utama dan tahankan ia pada kedudukan

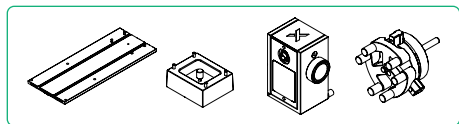


Kaedah 2: Letakkan modul sokongan di luar plat dasar utama

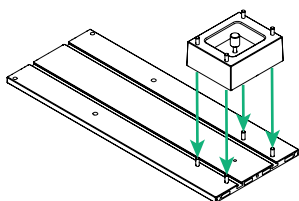




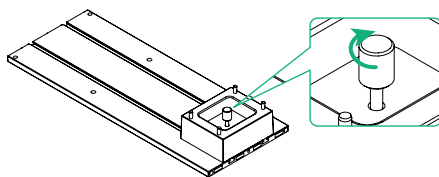
Jika bahan kerja mempunyai isipadu yang besar, seperti koleh dan tumbler, anda boleh menggunakan modul sambungan ketinggian.



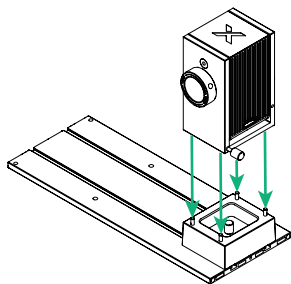
- 1** Pasang modul pemanjangan ketinggian pada plat dasar utama.



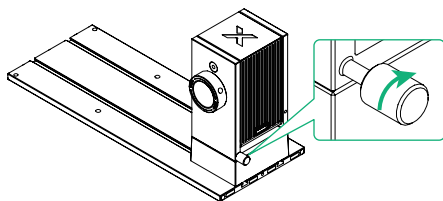
- 2** Ketatkan skru ibu jari pada modul sambungan ketinggian.



- 3** Pasang modul kuasa pada modul pemanjangan ketinggian.



- 4** Ketatkan skru ibu jari pada modul kuasa.



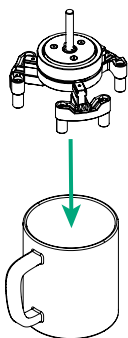


$d \leq 125 \text{ mm}$

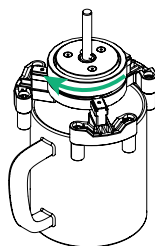


Sebelum memproses, pastikan pemegang koleh tidak menyentuh modul laser apabila ia berputar semasa pemprosesan. Anda disyorkan supaya meletakkan koleh dengan pemegang koleh itu menghadap ke bawah.

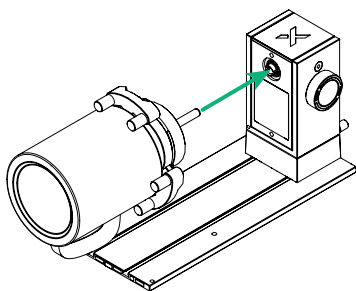
- 1 Letakkan koleh di atas meja yang rata, dan letakkan cuk rahang pada koleh dengan rahang silinder di luar koleh. Kaedah pengapit luaran ini sesuai untuk memproses cawan dengan dinding luar yang licin dan berat, atau dinding dalaman yang condong, seperti koleh.



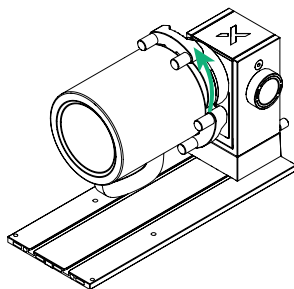
- 2 Putar tombol pada cuk rahang untuk memasang koleh dengan kukuh.



- 3 Masukkan komponen cuk rahang ke dalam modul kuasa.



- 4 Putar komponen cuk rahang sehingga anda mendengar bunyi klik.



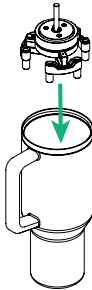


$d \leq 130 \text{ mm}$

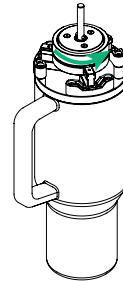


Sebelum memproses, pastikan pemegang tumbler tidak menyentuh modul laser apabila ia berputar semasa pemprosesan. Anda disyorkan supaya meletakkan koleh dengan pemegang tumbler itu menghadap ke bawah.

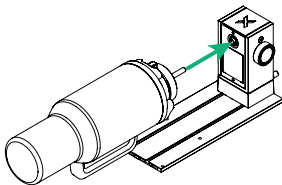
- 1** Letakkan tumbler di atas meja yang rata, dan letakkan cuk rahang pada tumbler dengan rahang silinder di dalam tumbler. Kaedah pengapit dalaman ini sesuai untuk memproses cawan dengan dinding luar yang kasar dan berat, atau dinding dalaman yang lurus dan ringan, seperti tumbler.



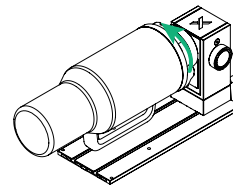
- 2** Putar tombol pada cuk rahang untuk memasang tumbler dengan kukuh.



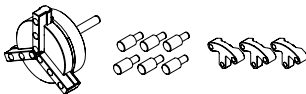
- 3** Masukkan komponen cuk rahang ke dalam modul kuasa.



- 4** Putar komponen cuk rahang sehingga anda mendengar bunyi klik.

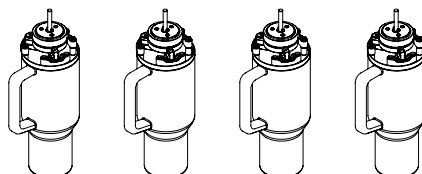
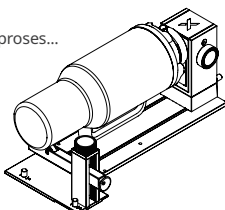


Untuk memproses bahan kerja secara berkelompok, komponen cuk rahang tambahan boleh dibeli secara berasingan.

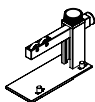
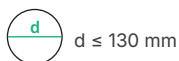


Semasa pemprosesan, anda boleh menggunakan komponen cuk rahang tambahan (dibeli secara berasingan) untuk menyediakan bahan kerja lain untuk diproses. Selepas diproses, tanggalkan bahan kerja dan komponen cuk rahang yang telah diproses daripada modul kuasa. Seterusnya, masukkan komponen cuk rahang yang dipasang dengan bahan kerja baharu ke dalam modul kuasa. Putar komponen cuk rahang sehingga anda mendengar bunyi klik. Anda kini boleh meneruskan pemprosesan.

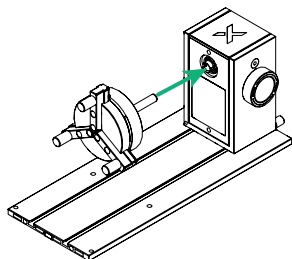
Memproses...



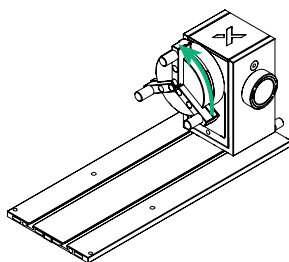
Memproses objek sfera



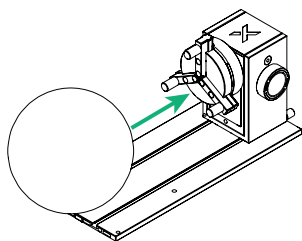
- 1** Masukkan komponen cuk rahang yang telah dipasang ke dalam modul kuasa.



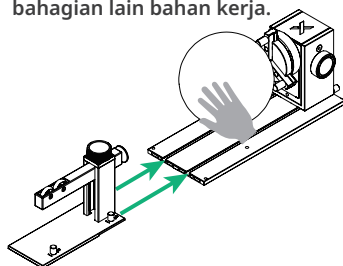
- 2** Putar komponen cuk rahang sehingga anda mendengar bunyi klik.



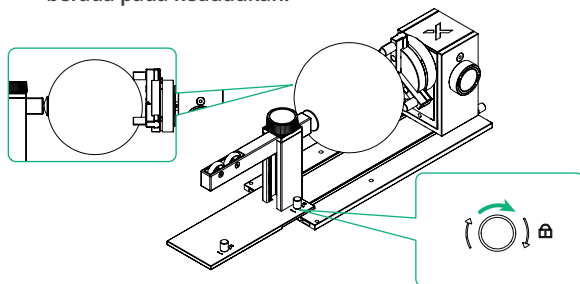
- 3** Letakkan satu sisi bahan kerja pada rahang.



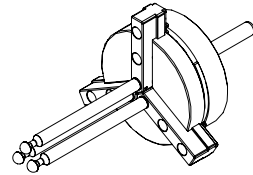
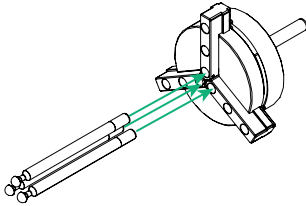
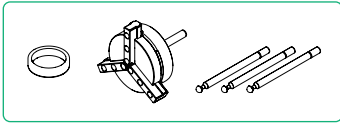
- 4** Luncurkan modul sokongan ke dalam plat dasar utama, dengan mulut loceng plat itu menghadap ke bahagian lain bahan kerja.



- 5** Putar tombol mengikut arah jam untuk memastikan modul sokongan berada pada kedudukan.

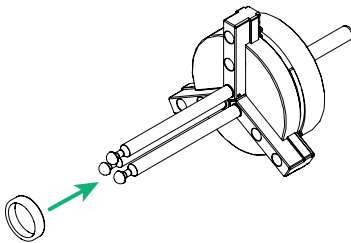


Memproses gelung

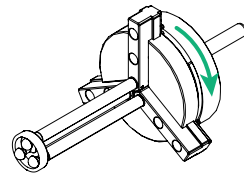


Untuk memproses permukaan luar gelung, ikuti langkah-langkah di bawah.

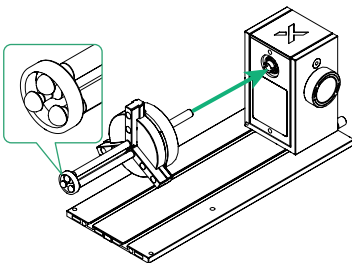
- 1 Letakkan gelung pada komponen stad.



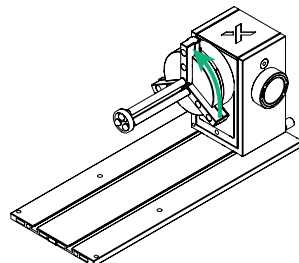
- 2 Putar tombol untuk memasang gelung dengan kukuh.



- 3 Masukkan cuk rahang ke dalam modul kuasa.



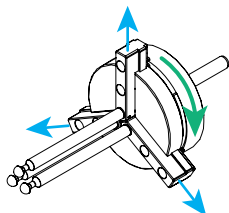
- 4 Putar cuk rahang sehingga anda mendengar bunyi klik.



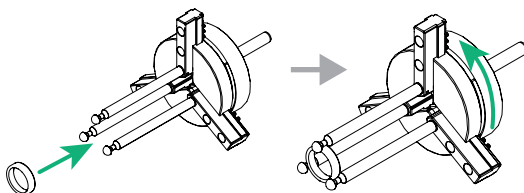


Untuk memproses permukaan dalam gelung, ikuti langkah-langkah di bawah.

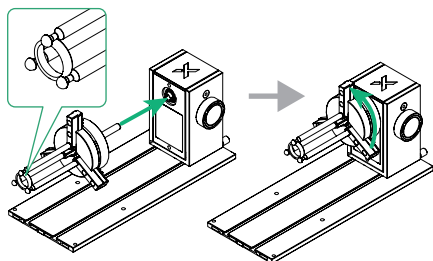
1 Putar tombol pada cuk rahang.



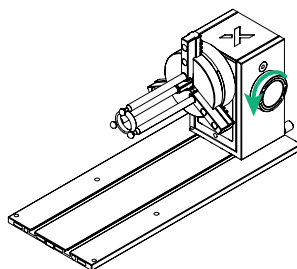
2 Pegang gelung menggunakan komponen stad, kemudian putar tombol untuk memasang gelung.



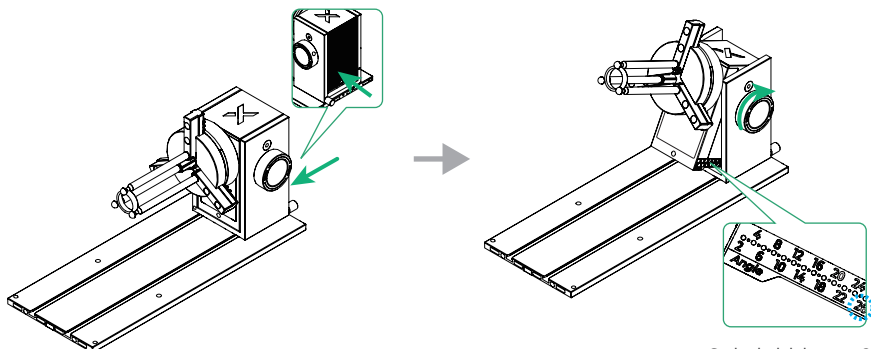
3 Masukkan cuk rahang ke dalam modul kuasa, kemudian putar cuk rahang sehingga anda mendengar bunyi klik.



4 Putar tombol sisi lawan arah jam untuk membuka kunci fungsi pelarasan sudut modul kuasa.



5 Laraskan sudut modul kuasa kepada maksimum (26°), kemudian putar tombol mengikut arah jam untuk mengunci sudut.



Sudut boleh laras $< 26^\circ$

Proses objek berputar lain



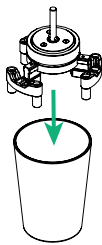
Dalam mod manual, apabila berurusan dengan objek berputar yang mempunyai permukaan condong sekata (seperti cawan kon), anda boleh menggunakan pengaras mini untuk memastikan permukaan yang hendak diproses selari dengan tanah sebelum meneruskan operasi.



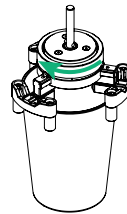
$d \leq 125 \text{ mm}$



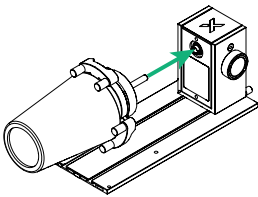
- 1 Letakkan cawan kon di dalam rahang silinder.



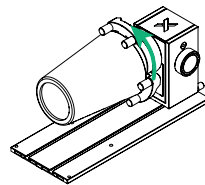
- 2 Putar tombol pada cuk rahang untuk memasang cawan kon dengan kukuh.



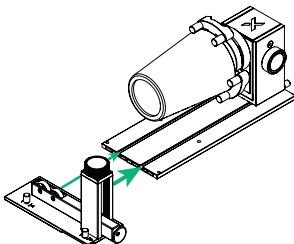
- 3 Masukkan komponen cuk rahang ke dalam modul kuasa.



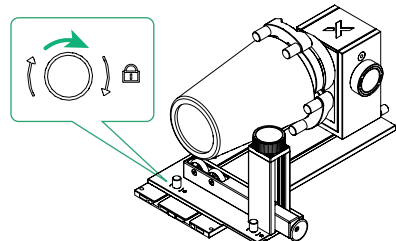
- 4 Putar komponen cuk rahang sehingga anda mendengar bunyi klik.



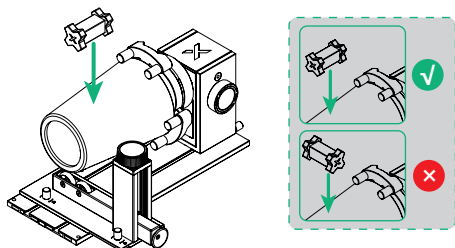
- 5 Luncurkan modul sokongan ke dalam plat dasar utama.



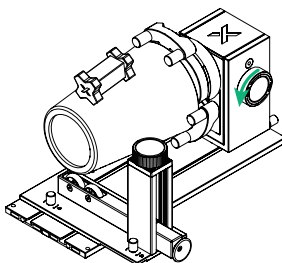
- 6 Putar tombol mengikut arah jam untuk memastikan modul sokongan berada pada kedudukan.



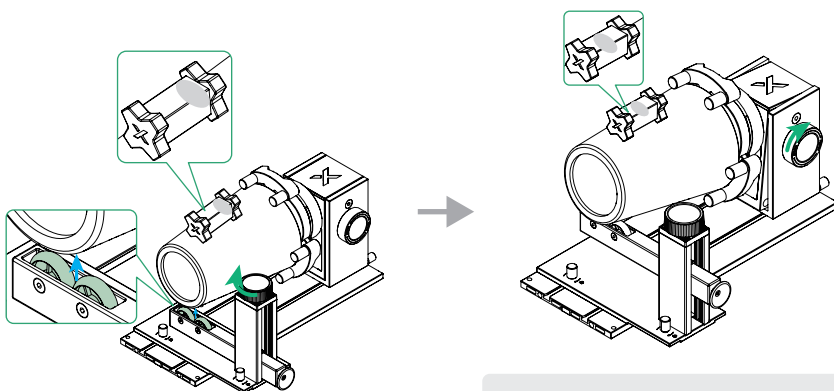
- 7** Letakkan pengaras mini pada cawan kon.



- 8** Putar tombol sisi lawan arah jam untuk membuka kunci fungsi pelarasan sudut modul kuasa.

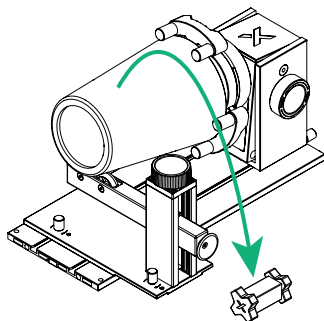


- 9** Putar tombol untuk melaraskan ketinggian dua roda pada modul sokongan sehingga pengaras mini selari dengan tanah. Seterusnya, putar tombol mengikut arah jam untuk mengunci sudut.



Apabila pengaras mini selari dengan tanah, gelembung di pengaras mini berada di tengah.

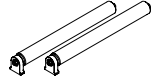
- 10** Tanggalkan pengaras mini daripada cawan kon.



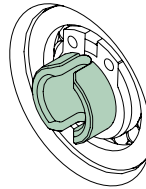
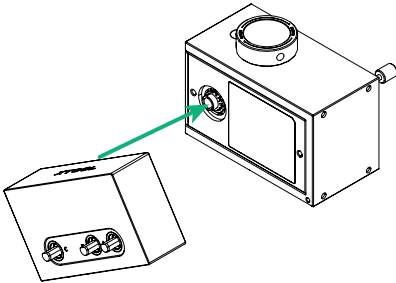
Mod pengelek



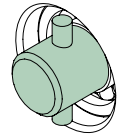
$$5 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$$



- 1 Masukkan modul penghantaran pengelek ke dalam modul kuasa, jajarkan bahagian yang diserlahkan.

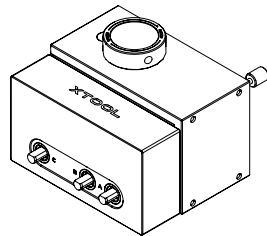
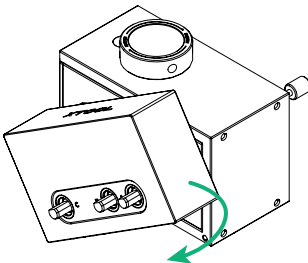


Modul kuasa

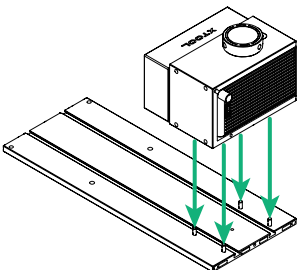


Modul penghantaran pengelek

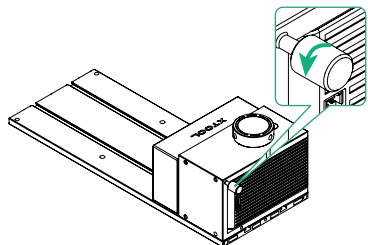
- 2 Putar modul penghantaran pengelek sehingga tepi bawah selari dengan tepi bawah modul kuasa.



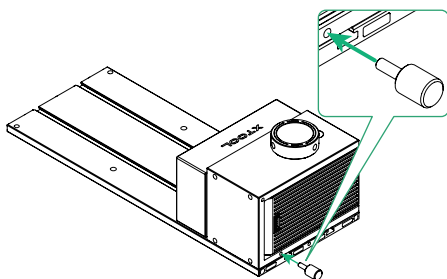
- 3 Letakkan modul kuasa dan modul penghantaran pengelek pada plat dasar utama.



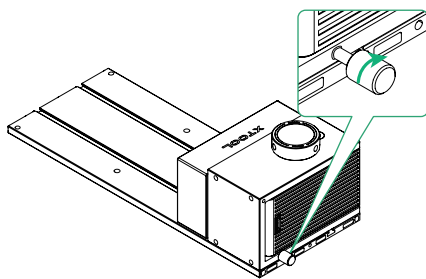
- 4 Longgarkan skru ibu jari.



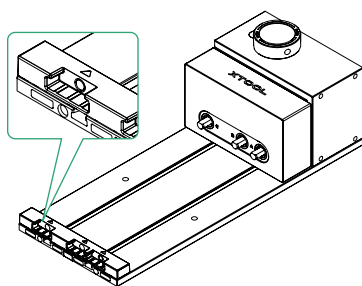
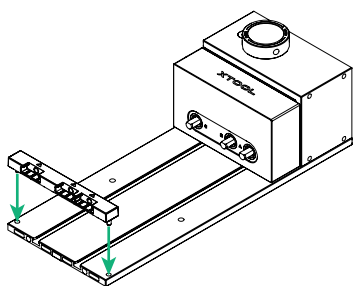
- 5** Skrukan skru ibu jari yang dilonggarkan ke dalam lubang lain dalam modul kuasa.



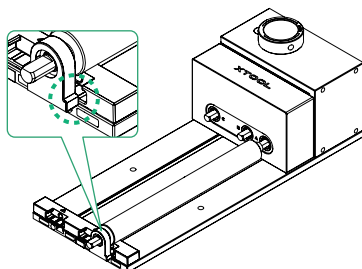
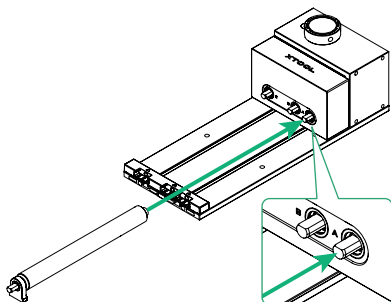
- 6** Ketatkan skru ibu jari.



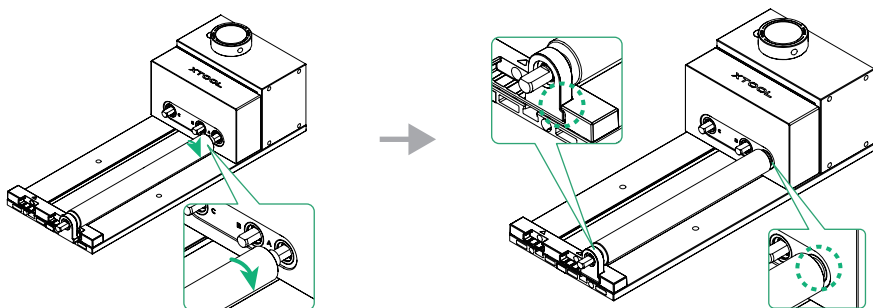
- 7** Letakkan pemegang untuk komponen pengelek pada plat dasar utama. Beri perhatian kepada arah.



- 8** Pasang komponen pengelek pada aci A pada modul penghantaran pengelek.

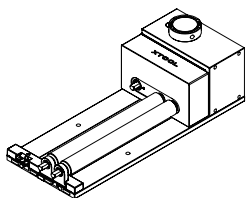


- 9** Putar pengelek sehingga ia dipasang pada aci A. Pastikan kedua-dua hujung komponen pengelek dipasang dengan betul.

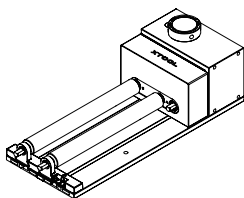


- 10** Pasang komponen pengelek yang lain dengan cara yang sama. Berikut adalah tiga senario bergantung pada diameter bahan kerja.

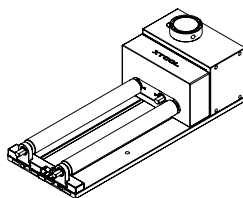
Senario 1: Peringkat S
(komponen pengelek
dipasang pada aci A dan aci B)
 $5 \text{ mm} \leq d \leq 45 \text{ mm}$



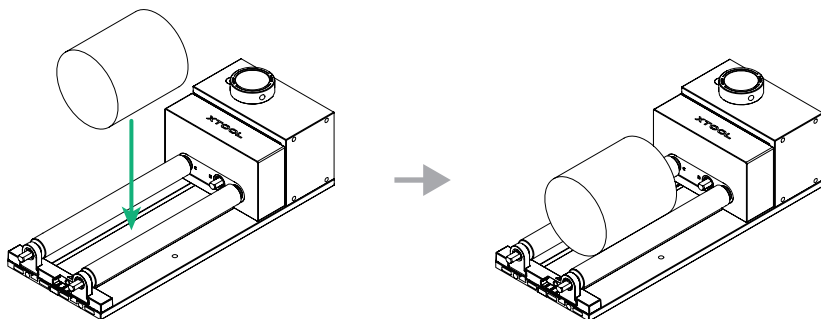
Senario 2: Peringkat M
(komponen pengelek
dipasang pada aci B dan aci C)
 $40 \text{ mm} \leq d \leq 70 \text{ mm}$



Senario 3: Peringkat L
(komponen pengelek
dipasang pada aci A dan aci C)
 $60 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$



- 11** Letakkan bahan kerja di antara dua pengelek.

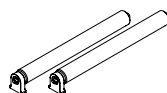
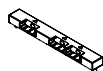
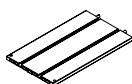




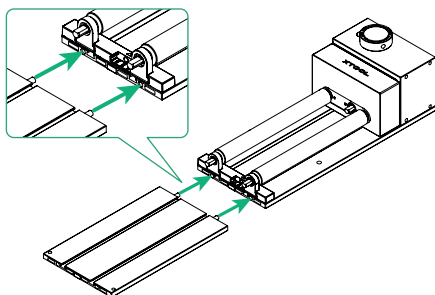
Untuk memproses objek secara berkelompok, komponen sambungan pengelek boleh dibeli secara berasingan.



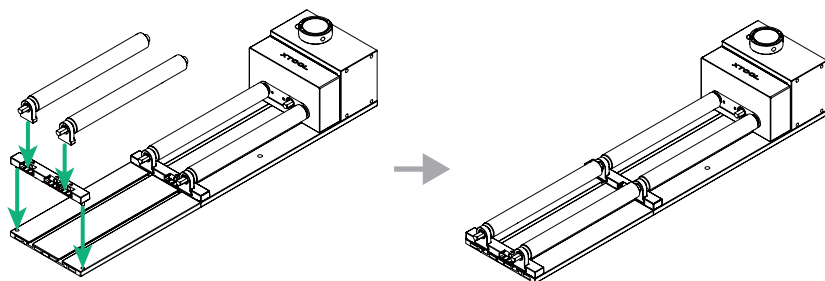
$$5 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$$



- 1 Masukkan plat asas sambungan ke dalam plat dasar utama.



- 2 Rujuk arahan terdahulu untuk memasang pemegang bagi komponen pengelek dan komponen pengelek.



- 3 Letakkan bahan kerja di antara pengelek.

