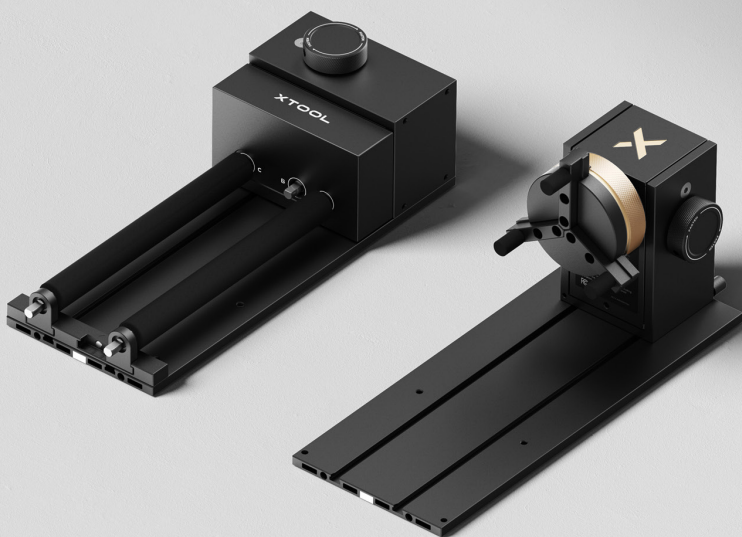


# XTOOL

## Accessoire rotatif 3



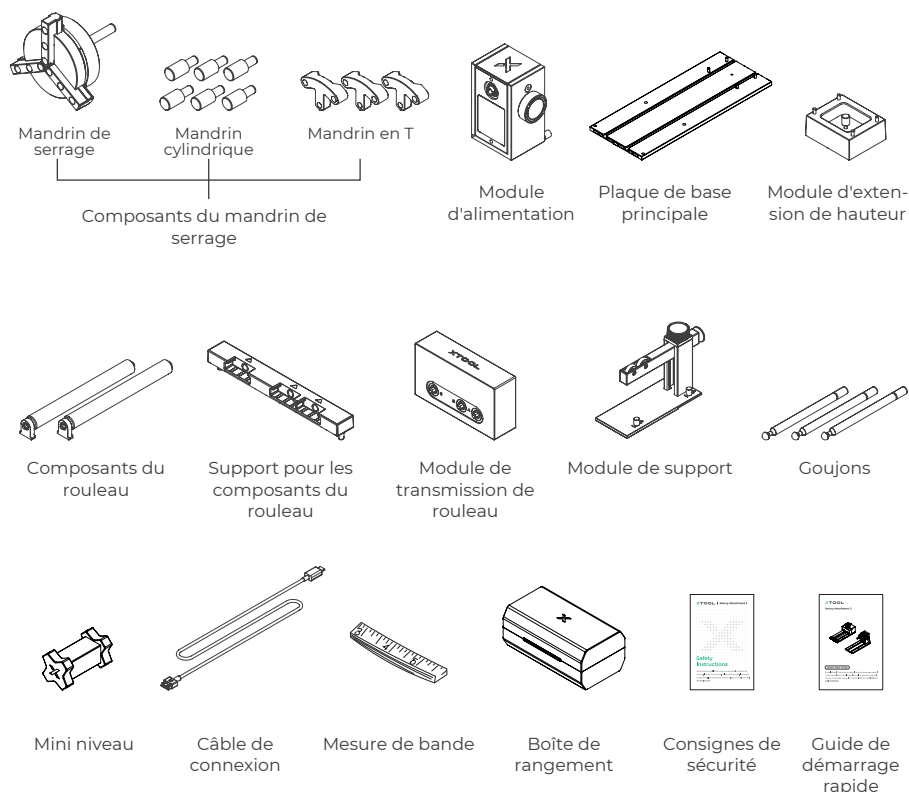
Guide de démarrage rapide

# Sommaire

|                                        |    |
|----------------------------------------|----|
| Liste des éléments                     | 01 |
| Disposition de la boîte de rangement   | 02 |
| Utiliser l'Accessoire rotatif 3 xTool  | 03 |
| ■ Présentation des modes de traitement | 03 |
| ■ Mode mandrin de serrage              | 04 |
| ■ Mode rouleau                         | 16 |

\* Traduction des instructions d'origine

# Liste des éléments



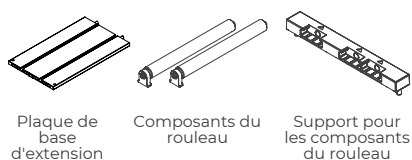
Consultez [support.xtool.com/article/1936](https://support.xtool.com/article/1936) pour plus de détails sur l'utilisation de la mesure de bande et du câble de connexion.

**Pour traiter les pièces de travail par lots, les matériaux suivants peuvent être achetés séparément.**

## Composants du mandrin de serrage supplémentaires :

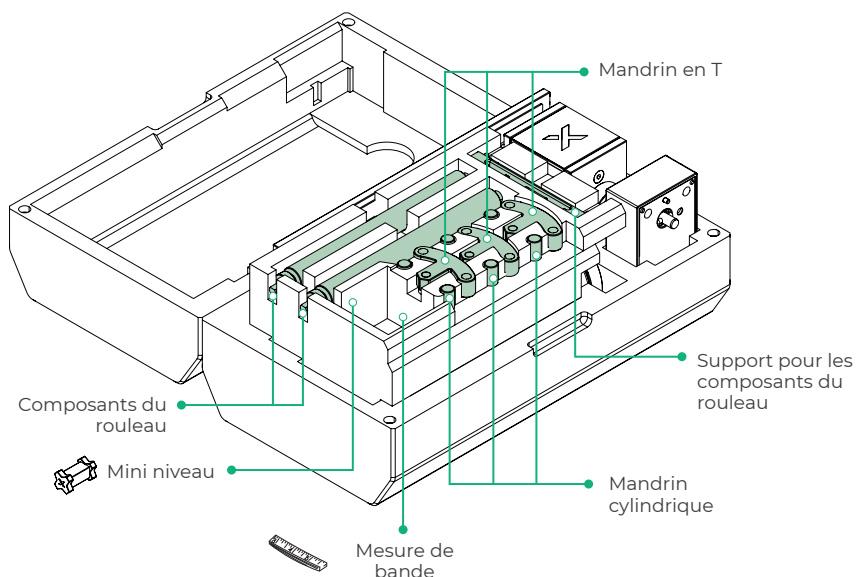


## Composants de l'extension de rouleau :

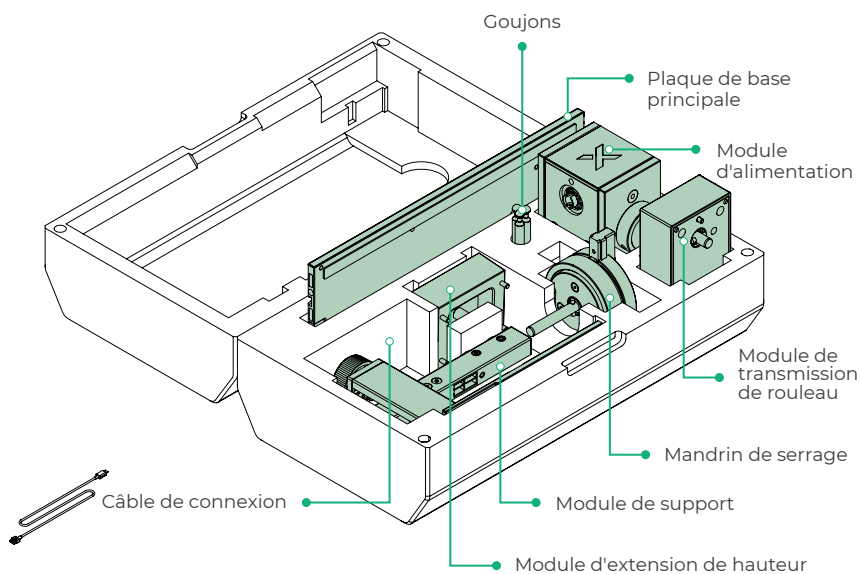


# Disposition de la boîte de rangement

## Partie supérieure

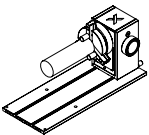
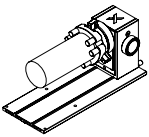
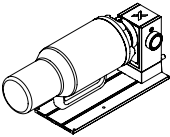
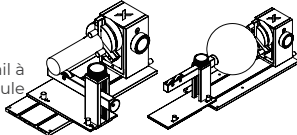
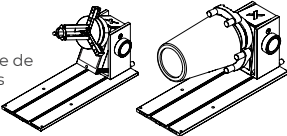
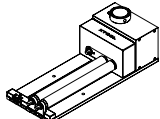
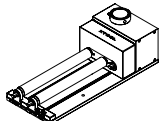
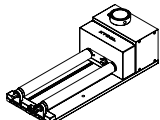


## Partie inférieure



# Utiliser l'Accessoire rotatif 3 xTool

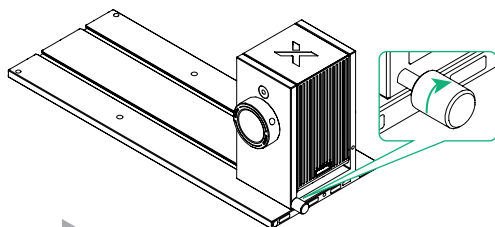
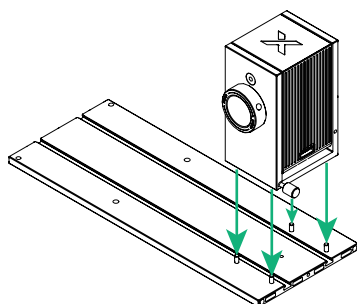
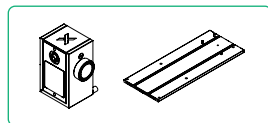
## Présentation des modes de traitement

| Mode de traitement                                                                                                   | Objet à traiter                                                                                          | Forme de montage                                                                                                                                                |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Mode mandrin de serrage</b><br>Adapté au traitement des objets cylindriques, des objets sphériques et des anneaux | Objets cylindriques ( $5\text{ mm} \leq d \leq 95\text{ mm}$ , « d » signifie diamètre)                  | Tenez la pièce de travail à l'aide des mandrins cylindriques<br>               |
|                                                                                                                      | Objets cylindriques grands ou à surface lisse ( $55\text{ mm} \leq d \leq 125\text{ mm}$ )               | Tenez la pièce de travail à l'aide des mandrins en T et cylindriques<br>       |
|                                                                                                                      | Objets cylindriques à grand volume ( $55\text{ mm} \leq d \leq 130\text{ mm}$ ), comme les grands verres | Utilisez le module d'extension de hauteur<br>                                  |
|                                                                                                                      | Objets cylindriques et sphériques                                                                        | Maintenez la position de la pièce de travail à l'aide du module de support<br> |
|                                                                                                                      | Anneaux et gobelets coniques                                                                             | Traitez la pièce de travail en biais<br>                                      |
| <b>Mode rouleau</b><br>Adapté au traitement des objets cylindriques                                                  | Objets cylindriques ( $5\text{ mm} \leq d \leq 45\text{ mm}$ )                                           | Niveau S<br>                                                                 |
|                                                                                                                      | Objets cylindriques ( $40\text{ mm} \leq d \leq 70\text{ mm}$ )                                          | Niveau M<br>                                                                 |
|                                                                                                                      | Objets cylindriques ( $60\text{ mm} \leq d \leq 100\text{ mm}$ )                                         | Niveau L<br>                                                                 |

## Mode mandrin de serrage

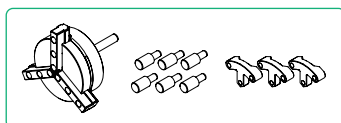
### Préparatifs

- 1 Fixez le module d'alimentation sur la plaque de base principale.

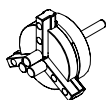
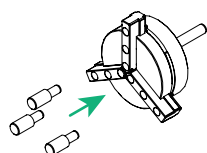


Serrez la vis à serrage à main.

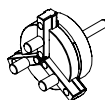
- 2 Assemblez les composants du mandrin de serrage.



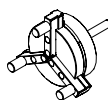
**Méthode 1 :** Adapté au traitement des objets cylindriques communs



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

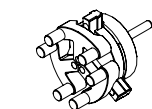
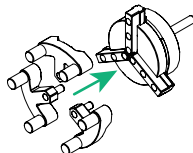
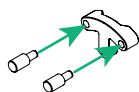


$33 \text{ mm} \leq d \leq 65 \text{ mm}$

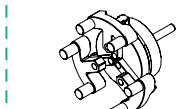


$63 \text{ mm} \leq d \leq 95 \text{ mm}$

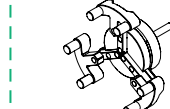
**Méthode 2 :** Adapté au traitement des objets cylindriques grands ou à surface lisse



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



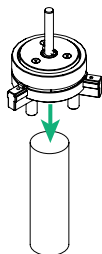
$75 \text{ mm} \leq d \leq 107 \text{ mm}$



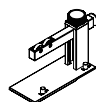
$105 \text{ mm} \leq d \leq 125 \text{ mm}$

## Traiter les objets cylindriques

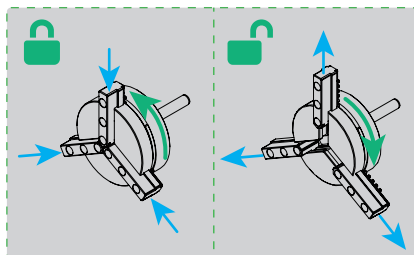
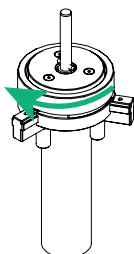
- 1 Placez la pièce de travail sur une table. Placez le mandrin de serrage sur la pièce de travail, comme illustré, autour de l'extérieur de la pièce de travail.



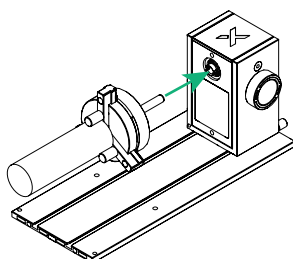
$d \leq 125 \text{ mm}$



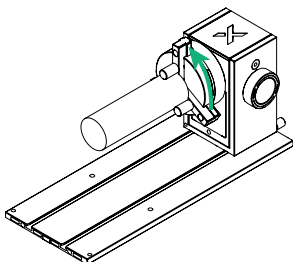
- 2 Faites tourner le bouton pour fixer la pièce de travail.



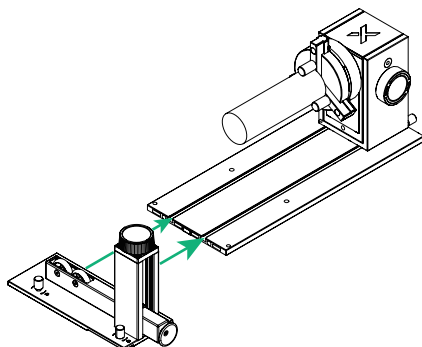
- 3 Insérez les composants du mandrin de serrage dans le module d'alimentation.



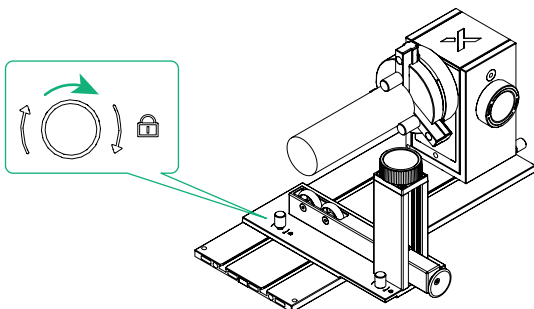
- 4** Faites tourner les composants du mandrin de serrage jusqu'à entendre un clic.



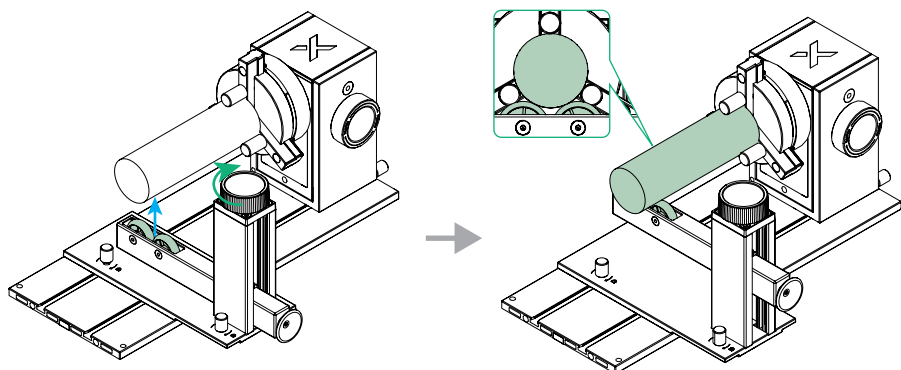
- 5** Faites coulisser le module de support dans la plaque de base principale.



- 6** Faites tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour maintenir le module de support en place.

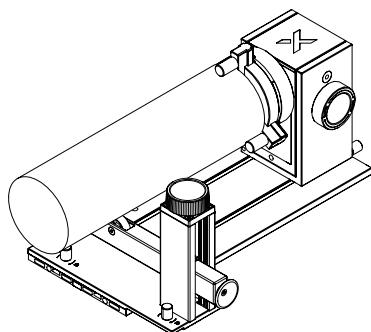


- 7** Faites tourner le bouton pour ajuster la hauteur des deux roues sur le module de support, jusqu'à ce qu'elles touchent la pièce de travail.

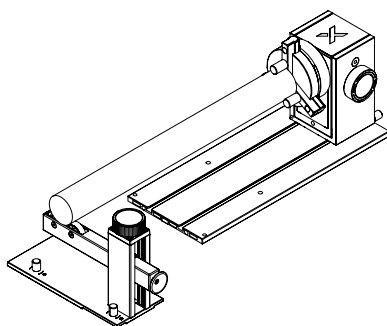


Si la pièce de travail est longue, il existe deux méthodes pour utiliser le module de support.

**Méthode 1 :** Faites coulisser le module de support dans la plaque de base principale et maintenez-le en place.

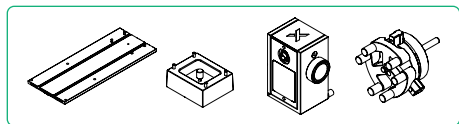


**Méthode 2 :** Placez le module de support à l'extérieur de la plaque de base principale.

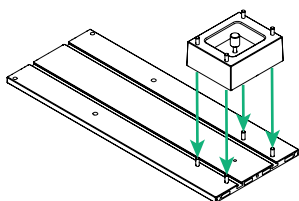




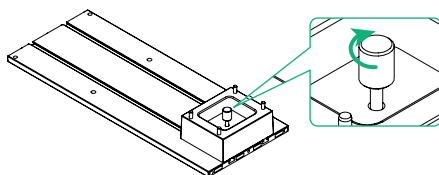
Si la pièce de travail présente un volume important, comme des mugs et des grands verres, vous pouvez utiliser le module d'extension de hauteur.



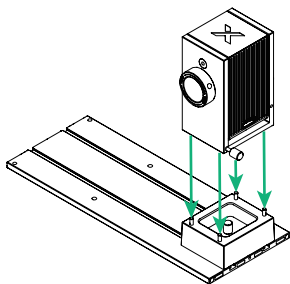
- 1** Installez le module d'extension de hauteur sur la plaque de base principale.



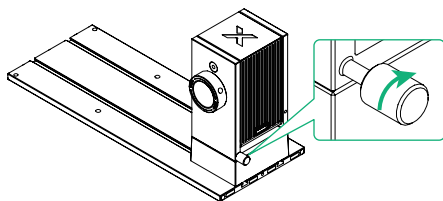
- 2** Resserrez la vis à serrage à main sur le module d'extension de hauteur.



- 3** Installez le module d'alimentation sur le module d'extension de hauteur.



- 4** Resserrez la vis à serrage à main sur le module d'alimentation.



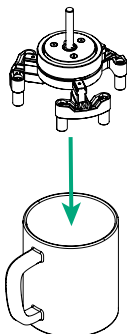


$d \leq 125 \text{ mm}$

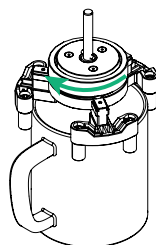


Avant le traitement, assurez-vous que la poignée du mug ne touche pas le module laser lorsqu'il tourne pendant le traitement. Il est recommandé de placer le mug avec la poignée tournée vers le bas.

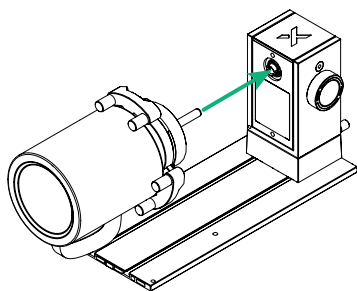
- 1** Mettez le mug sur une table de niveau et placez le mandrin de serrage contre le mug avec les mandrins cylindriques à l'extérieur du mug. Cette méthode de serrage externe est adaptée pour le traitement des gobelets lourds et dont la paroi extérieure est glissante, ou qui ont des parois intérieures inclinées, comme des mugs.



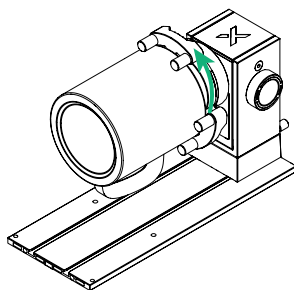
- 2** Faites tourner le bouton sur le mandrin de serrage pour fixer le mug.



- 3** Insérez les composants du mandrin de serrage dans le module d'alimentation.



- 4** Faites tourner les composants du mandrin de serrage jusqu'à entendre un clic.



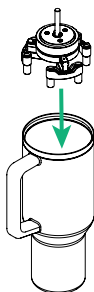


$d \leq 130 \text{ mm}$

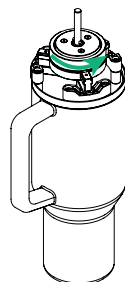


Avant le traitement, assurez-vous que la poignée du grand verre ne touche pas le module laser lorsqu'il tourne pendant le traitement. Il est recommandé de placer le gobelet avec la poignée tournée vers le bas.

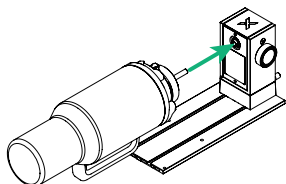
- 1 Mettez le grand verre sur une table de niveau et placez le mandrin de serrage contre le grand verre avec les mandrins cylindriques à l'intérieur du grand verre. Cette méthode de serrage interne est adaptée pour le traitement des gobelets dont la paroi extérieure est brute, ou qui ont des parois intérieures droites et qui sont légers, comme des grands verres.



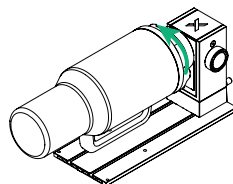
- 2 Faites tourner le bouton sur le mandrin de serrage pour fixer le grand verre.



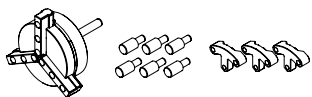
- 3 Insérez les composants du mandrin de serrage dans le module d'alimentation.



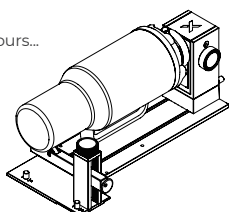
- 4 Faites tourner les composants du mandrin de serrage jusqu'à entendre un clic.



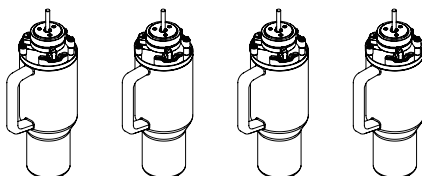
Pour traiter les pièces de travail par lots, les composants du mandrin de serrage supplémentaires peuvent être achetés séparément.



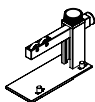
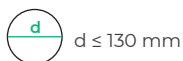
En cours...



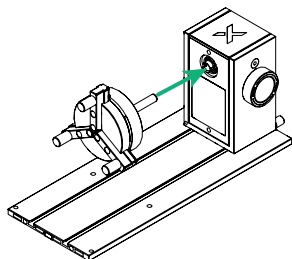
Au cours du traitement, vous pouvez utiliser les composants du mandrin de serrage supplémentaires (vendus séparément) pour préparer d'autres pièces de travail pour le traitement. Après le traitement, retirez la pièce de travail traitée et les composants du mandrin de serrage du module d'alimentation. Ensuite, insérez les composants du mandrin de serrage installés avec une nouvelle pièce de travail dans le module d'alimentation. Faites tourner les composants du mandrin de serrage jusqu'à entendre un clic. Vous pouvez à présent poursuivre le traitement.



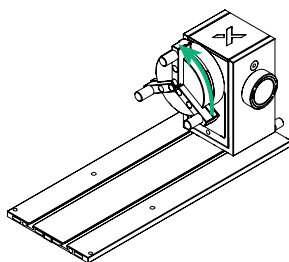
## Traiter les objets sphériques



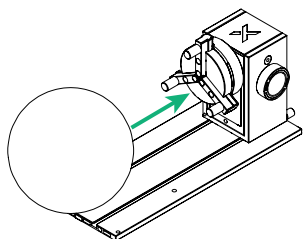
- 1 Insérez les composants du mandrin de serrage assemblés dans le module d'alimentation.



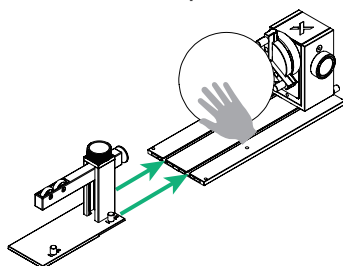
- 2 Faites tourner les composants du mandrin de serrage jusqu'à entendre un clic.



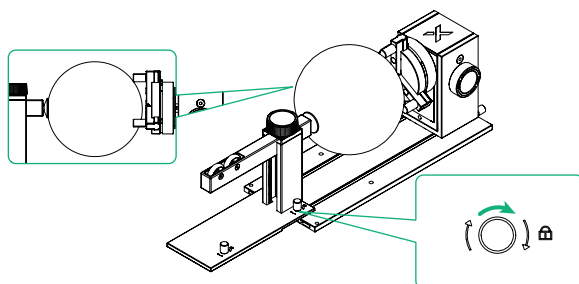
- 3 Placez un côté de la pièce de travail contre le mandrin.



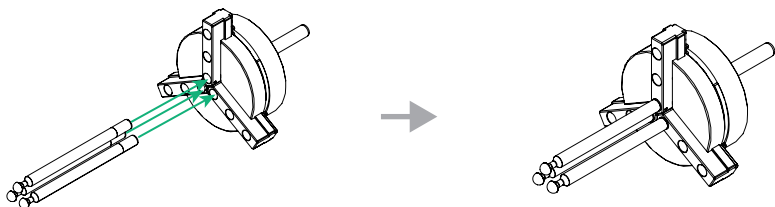
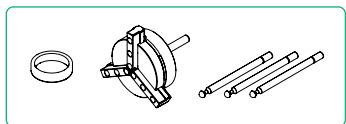
- 4 Faites coulisser le module de support dans la plaque de base principale, avec l'évasement contre l'autre côté de la pièce de travail.



- 5 Faites tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour maintenir le module de support en place.

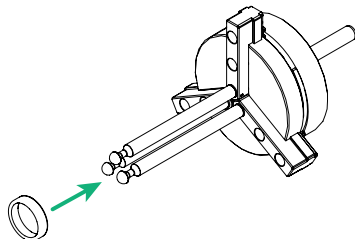


## Traiter des anneaux

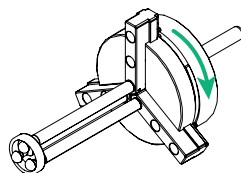


Pour traiter la surface extérieure d'un anneau, suivez les étapes ci-dessous.

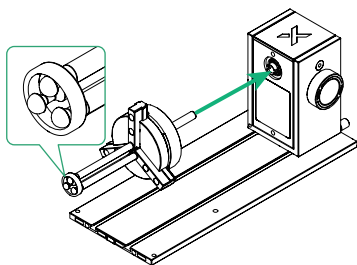
**1** Placez l'anneau sur les goujons.



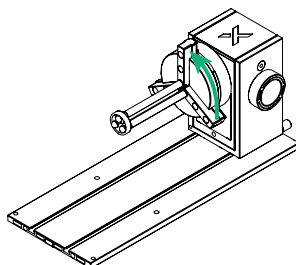
**2** Faites tourner le bouton pour fixer l'anneau.



**3** Insérez le mandrin de serrage dans le module d'alimentation.



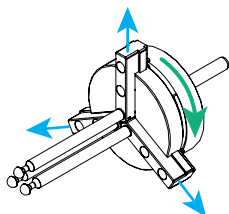
**4** Faites tourner le mandrin de serrage jusqu'à entendre un clic.



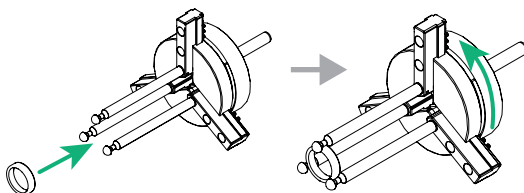


Pour traiter la surface intérieure d'un anneau, suivez les étapes ci-dessous.

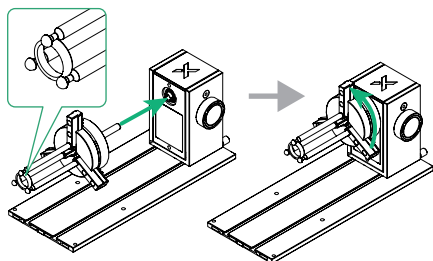
- 1** Faites tourner le bouton sur le mandrin de serrage.



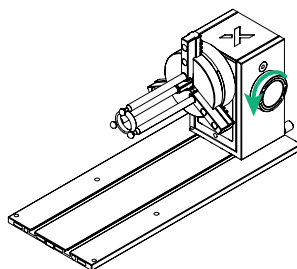
- 2** Maintenez la bague à l'aide des goujons, puis faites tourner le bouton pour fixer l'anneau.



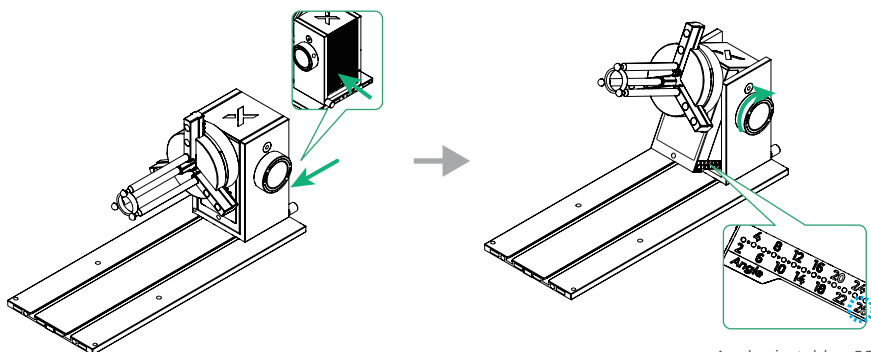
- 3** Insérez le mandrin de serrage dans le module d'alimentation, puis faites-le tourner jusqu'à entendre un clic.



- 4** Faites tourner le bouton sur le côté dans le sens inverse des aiguilles d'une montre afin de déverrouiller la fonction d'ajustement de l'angle du module d'alimentation.



- 5** Ajustez l'angle du module d'alimentation à son maximum (26°), puis faites tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller l'angle.



Angle ajustable  $\leq 26^\circ$

## Traiter d'autres objets rotatifs



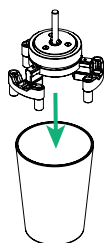
En mode manuel, lors du traitement d'un objet rotatif qui possède une surface inclinée régulière (comme un gobelet conique), vous pouvez utiliser un mini niveau pour vous assurer que la surface à traiter est parallèle au sol avant l'opération.



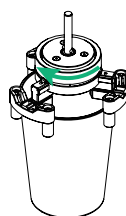
$d \leq 125 \text{ mm}$



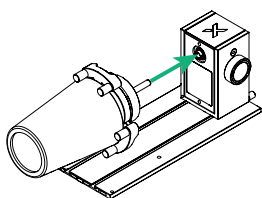
- 1 Placez le gobelet conique dans les mandrins cylindriques.



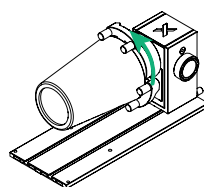
- 2 Faites tourner le bouton sur le mandrin de serrage pour fixer le gobelet conique.



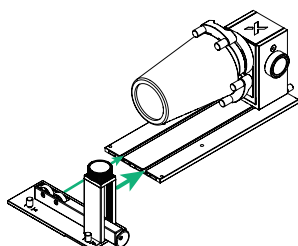
- 3 Insérez les composants du mandrin de serrage dans le module d'alimentation.



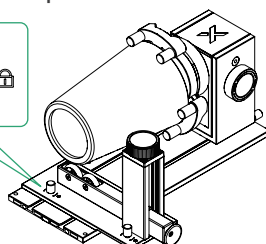
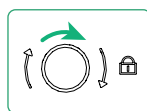
- 4 Faites tourner les composants du mandrin de serrage jusqu'à entendre un clic.



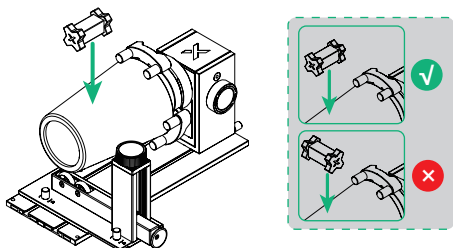
- 5 Faites coulisser le module de support dans la plaque de base principale.



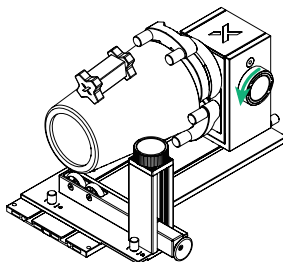
- 6 Faites tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour maintenir le module de support en place.



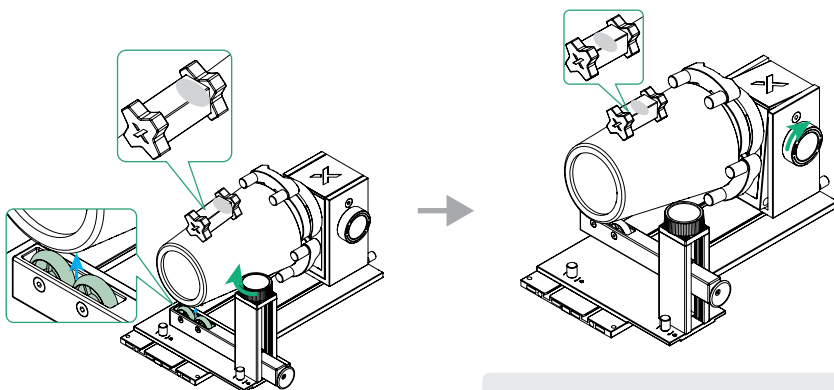
- 7** Placez le mini niveau sur le gobelet conique.



- 8** Faites tourner le bouton sur le côté dans le sens inverse des aiguilles d'une montre afin de déverrouiller la fonction d'ajustement de l'angle du module d'alimentation.

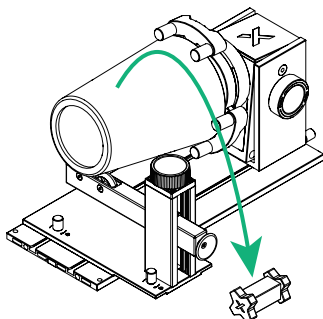


- 9** Faites tourner le bouton pour ajuster la hauteur des deux roues sur le module de support, jusqu'à ce que le mini niveau soit parallèle au sol. Puis, faites tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller l'angle.



Lorsque le mini niveau est parallèle au sol, la bulle dans le mini niveau est au centre.

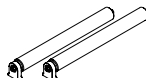
- 10** Retirez le mini niveau du gobelet conique.



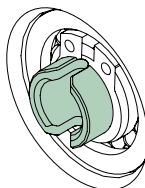
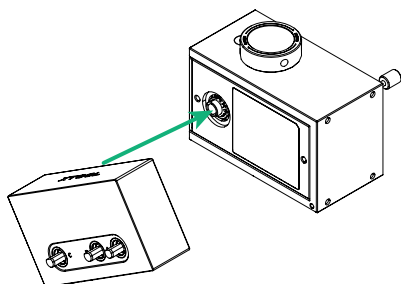
## Mode rouleau



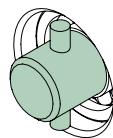
$5 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$



- 1 Insérez le module de transmission du rouleau dans le module d'alimentation, en alignant les parties mises en évidence.

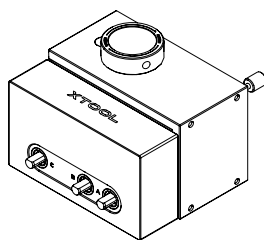
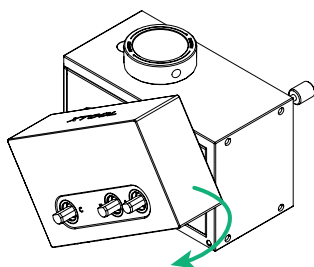


Module d'alimentation

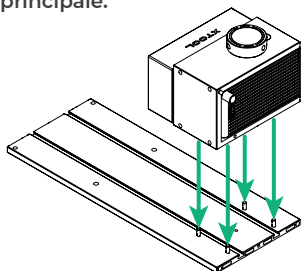


Module de transmission de rouleau

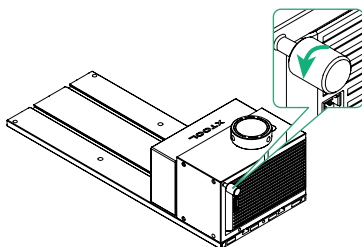
- 2 Faites tourner le module de transmission du rouleau jusqu'à ce que le bord inférieur soit parallèle au bord inférieur du module d'alimentation.



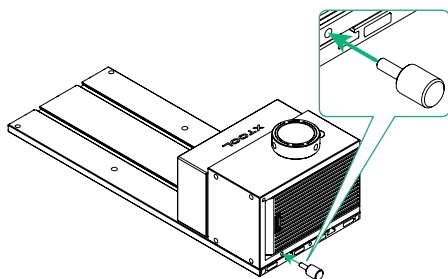
- 3 Placez le module d'alimentation et le module de transmission du rouleau sur la plaque de base principale.



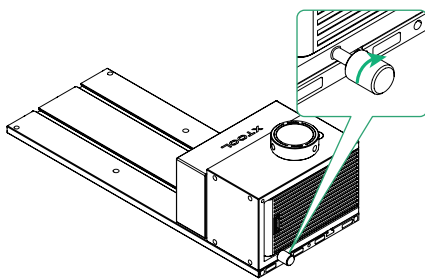
- 4 Dévissez la vis à serrage à main.



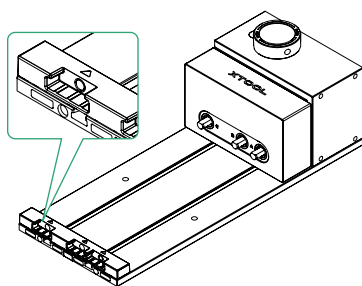
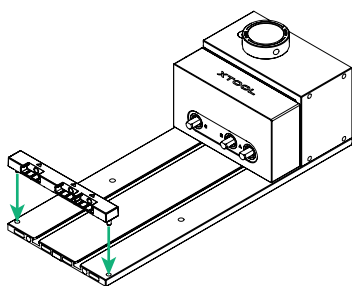
- 5** Vissez la vis à serrage à main dévissée sur un autre trou du module d'alimentation.



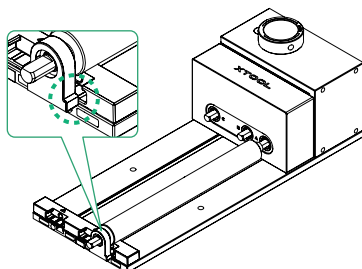
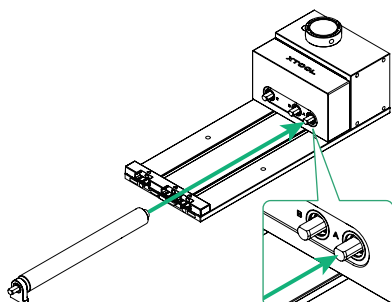
- 6** Serrez la vis à serrage à main.



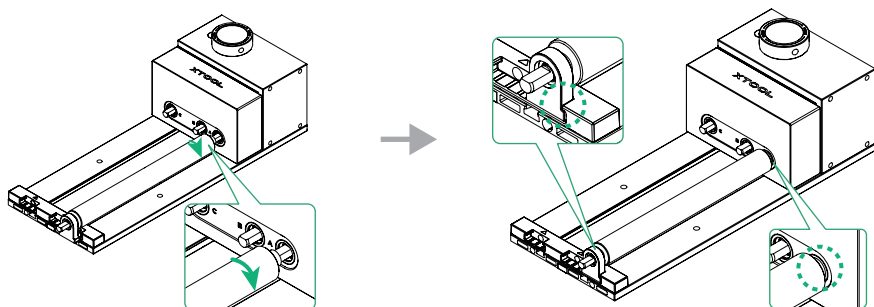
- 7** Placez le support des composants du rouleau sur la plaque de base principale. Prêtez attention au sens.



- 8** Installez les composants du rouleau sur l'arbre A du module de transmission du rouleau.

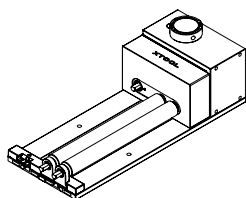


- 9** Faites tourner le rouleau jusqu'à ce qu'il soit installé sur l'arbre A. Assurez-vous que les deux extrémités des composants du rouleau sont correctement installées.

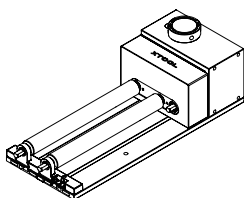


- 10** Installez les autres composants du rouleau de la même manière. Voici trois scénarios selon le diamètre de la pièce de travail.

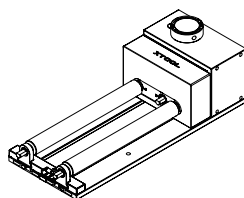
**Scénario 1 : Niveau S**  
(composants du rouleau installés sur l'arbre A et sur l'arbre B)  
 $5 \text{ mm} \leq d \leq 45 \text{ mm}$



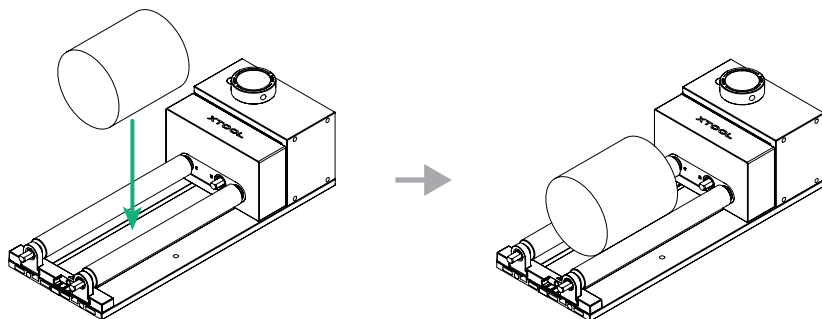
**Scénario 2 : Niveau M**  
(composants du rouleau installés sur l'arbre B et sur l'arbre C)  
 $40 \text{ mm} \leq d \leq 70 \text{ mm}$



**Scénario 3 : Niveau L**  
(composants du rouleau installés sur l'arbre A et sur l'arbre C)  
 $60 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$



- 11** Placez la pièce de travail entre les deux rouleaux.

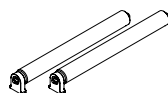
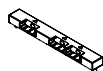
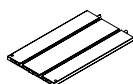




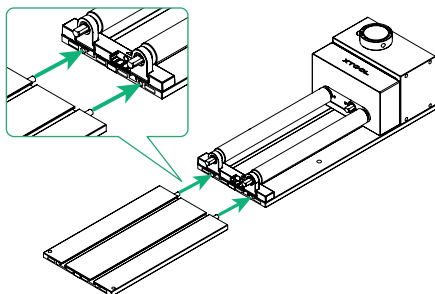
Pour traiter des objets par lots, les composants de l'extension de rouleau peuvent être achetés séparément.



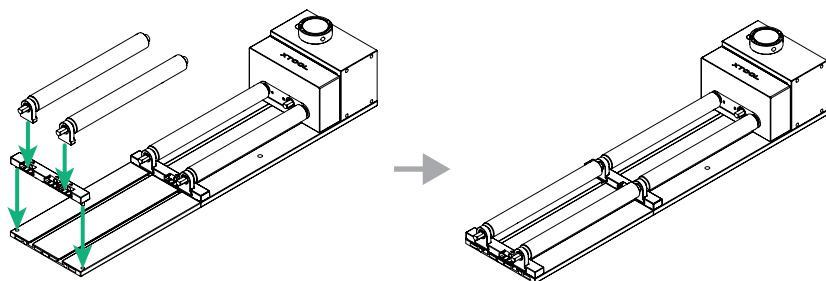
$5 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$



- 1 Insérez la plaque de base d'extension dans la plaque de base principale.



- 2 Reportez-vous aux instructions précédentes pour installer les composants du rouleau et leur support.



- 3 Placez les pièces de travail entre les rouleaux.

