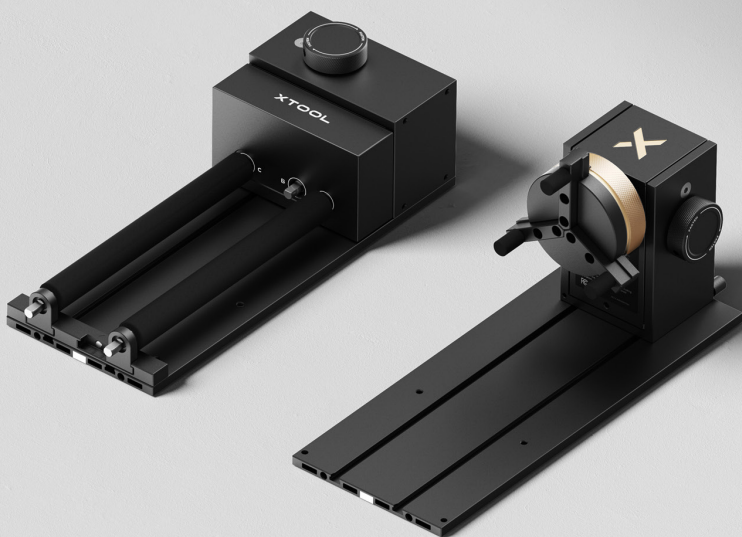


xTOOL

Phụ kiện xoay xTool 3



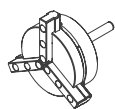
Hướng dẫn bắt đầu nhanh

Mục lục

Danh sách các bộ phận	01
Sơ đồ sắp xếp hộp đựng	02
Sử dụng Phụ kiện xoay xTool 3	03
▪ Giới thiệu các chế độ gia công	03
▪ Chế độ mâm cặp	04
▪ Chế độ con lăn	16

* Phiên bản dịch từ tài liệu hướng dẫn gốc

Danh sách các bộ phận



Mâm cặp

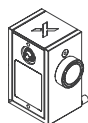


Ngàm kẹp trụ

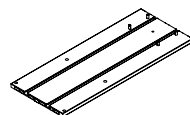


Ngàm kẹp chữ T

Các bộ phận của mâm cặp



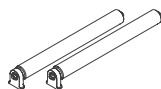
Cụm động cơ



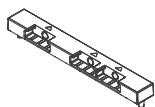
Tấm đế chính



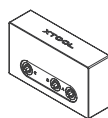
Cụm mở rộng chiều cao



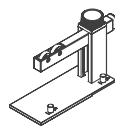
Các bộ phận con lăn



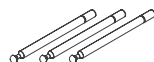
Giá đỡ bộ phận con lăn



Cụm truyền động con lăn



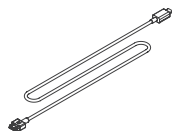
Cụm đỡ



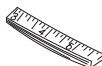
Các bộ phận chốt đỡ



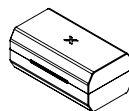
Thước thủy mini



Cáp kết nối



Thước dây



Hộp đựng



Hướng dẫn an toàn



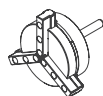
Hướng dẫn bắt đầu nhanh



Truy cập support.xtool.com/article/1936 để biết chi tiết cách sử dụng thước dây và cáp kết nối.

Để gia công phôi hàng loạt, bạn có thể mua riêng các phụ kiện sau.

Các bộ phận mâm cặp bổ sung:



Mâm cặp



Ngàm kẹp trụ

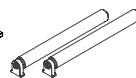


Ngàm kẹp chữ T

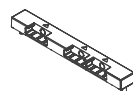
Các bộ phận mở rộng con lăn:



Tấm đế mở rộng



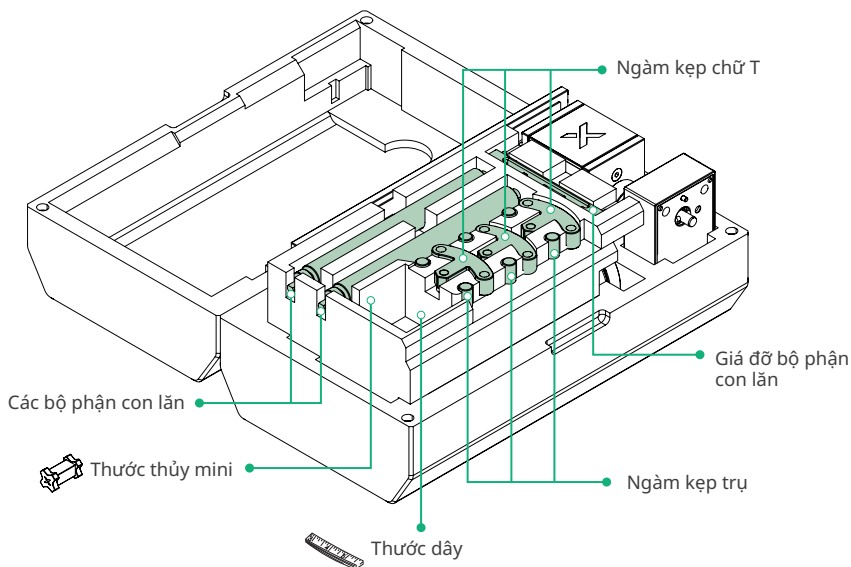
Các bộ phận con lăn



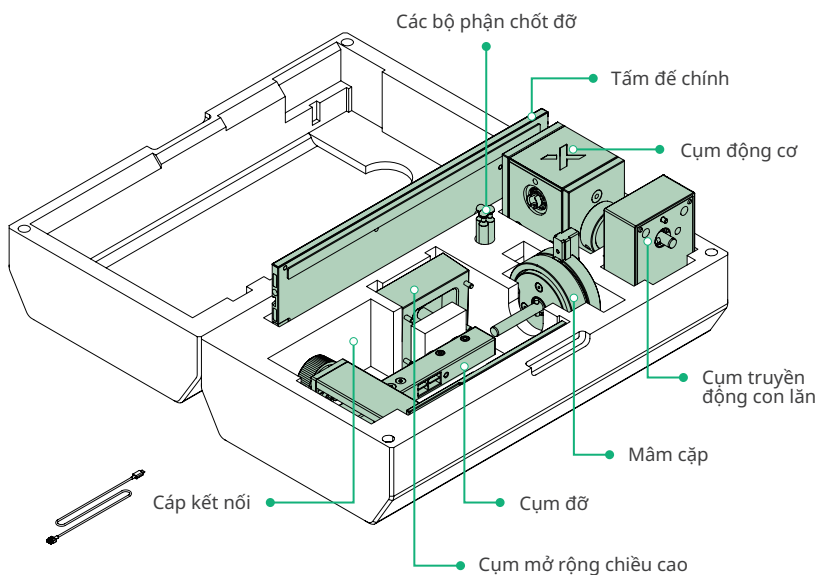
Giá đỡ bộ phận con lăn

Sơ đồ sắp xếp hộp đựng

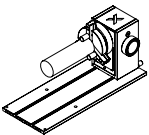
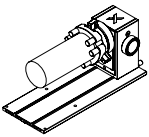
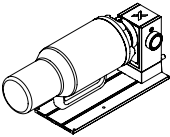
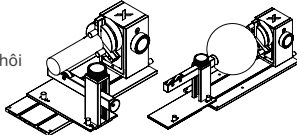
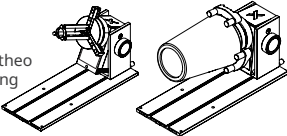
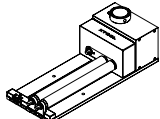
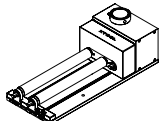
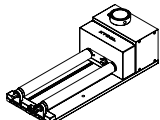
Lớp trên



Lớp dưới



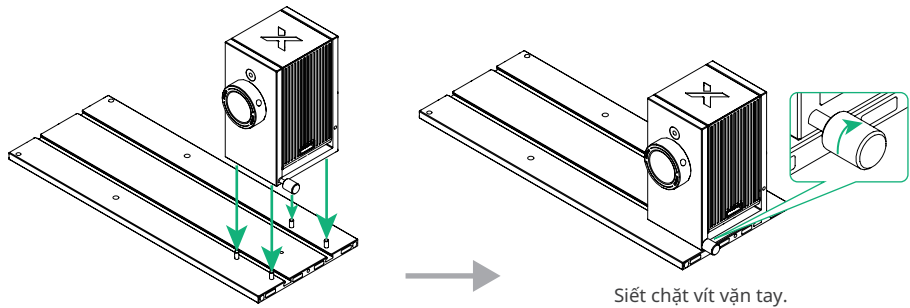
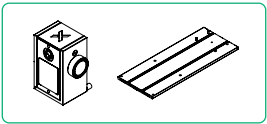
Giới thiệu các chế độ gia công

Chế độ gia công	Vật thể cần gia công	Hình thức lắp ráp
Chế độ mâm cặp Phù hợp để gia công vật thể hình trụ, hình cầu và nhẵn	Vật thể hình trụ ($5\text{ mm} < d \leq 95\text{ mm}$, "d" là đường kính)	Kẹp phôi bằng ngàm kẹp trụ 
	Vật thể hình trụ lớn hoặc có bề mặt nhẵn ($55\text{ mm} < d \leq 125\text{ mm}$)	Kẹp phôi bằng ngàm kẹp chữ T và ngàm kẹp trụ 
	Vật thể hình trụ có thể tích lớn ($55\text{ mm} < d \leq 130\text{ mm}$), chẳng hạn như ly giữ nhiệt	Sử dụng cụm mở rộng chiều cao 
	Vật thể hình trụ và hình cầu	Giữ vị trí của phôi bằng cụm đỡ 
	Nhẵn và cốc hình nón	Gia công phôi theo một góc nghiêng 
Chế độ con lăn Phù hợp để gia công vật thể hình trụ	Vật thể hình trụ ($5\text{ mm} < d \leq 45\text{ mm}$)	Cấp độ S 
	Vật thể hình trụ ($40\text{ mm} < d \leq 70\text{ mm}$)	Cấp độ M 
	Vật thể hình trụ ($60\text{ mm} < d \leq 100\text{ mm}$)	Cấp độ L 

Chế độ mâm cặp

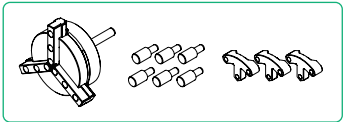
Chuẩn bị

1 Cố định cụm động cơ lên tấm đế chính.

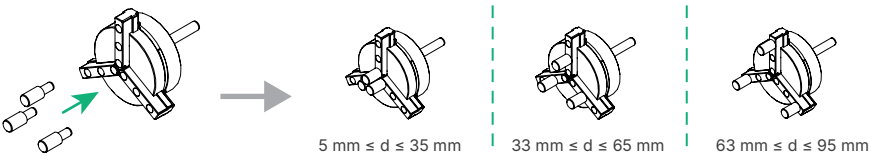


Siết chặt vít vận tay.

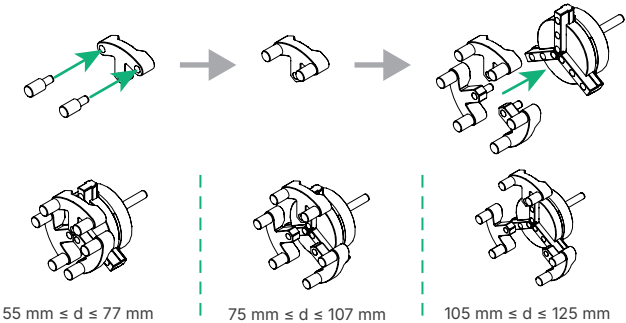
2 Lắp ráp các bộ phận của mâm cặp.



Phương pháp 1: Phù hợp để gia công các vật thể hình trụ thông thường

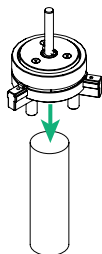


Phương pháp 2: Phù hợp để gia công các vật thể hình trụ lớn hoặc có bề mặt nhẵn

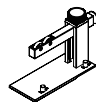


Gia công vật thể hình trụ

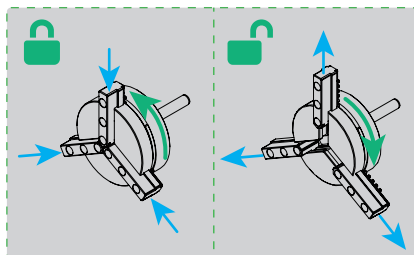
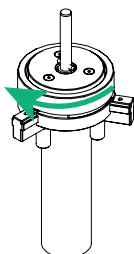
- 1 Đặt phôi lên bàn. Đặt mâm cặp áp sát vào phôi như hình minh họa, sao cho các ngàm kẹp bao quanh bên ngoài phôi.



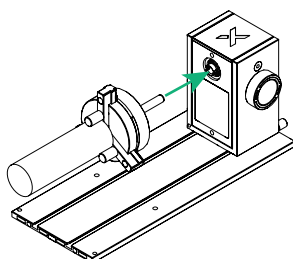
$d \leq 125 \text{ mm}$



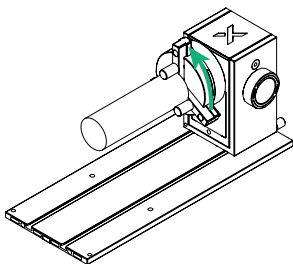
- 2 Xoay núm vặn để cố định phôi.



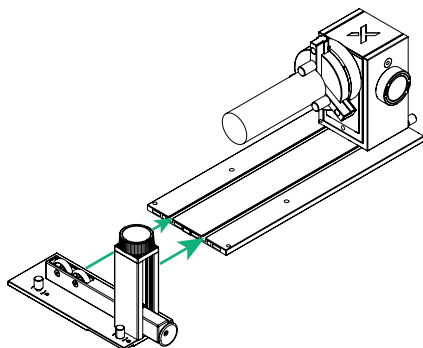
- 3 Lắp cụm mâm cặp vào cụm động cơ.



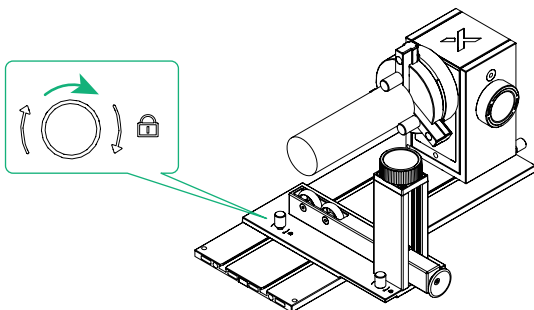
- 4** Xoay cụm mâm cặp cho đến khi nghe tiếng "cạch".



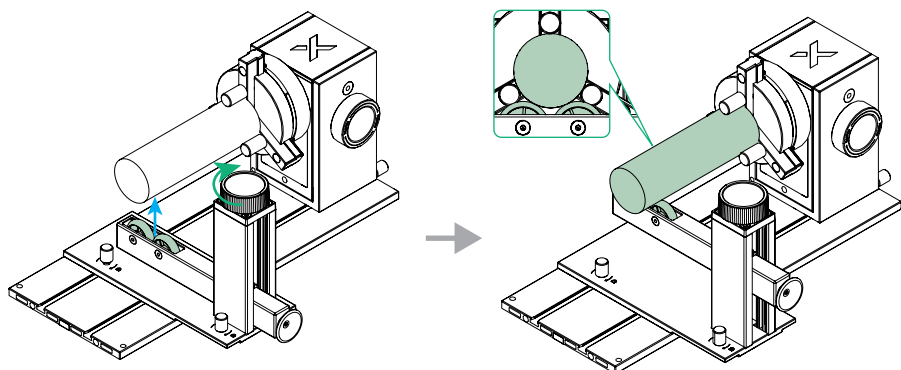
- 5** Trượt cụm đỡ vào tấm đế chính.



- 6** Xoay núm theo chiều kim đồng hồ để cố định vị trí cụm đỡ.

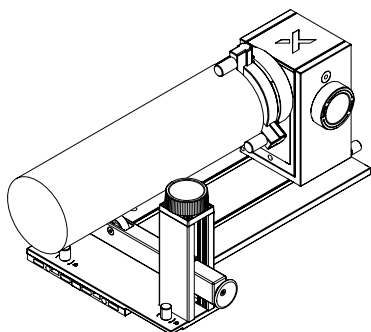


- 7** Xoay núm để điều chỉnh độ cao của hai bánh xe trên cụm đỡ cho đến khi chúng chạm vào phôi.

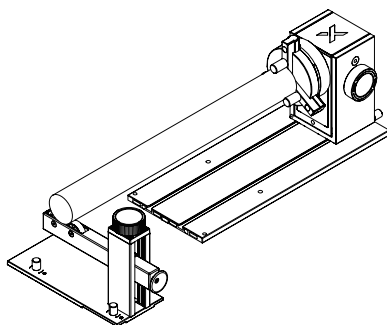


Nếu phôi dài, có hai phương pháp sử dụng cụm đỡ.

Phương pháp 1: Trượt cụm đỡ vào tấm đế chính và cố định tại chỗ

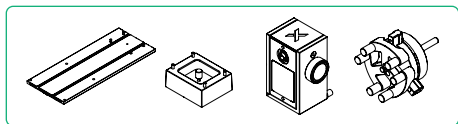


Phương pháp 2: Đặt cụm đỡ bên ngoài tấm đế chính

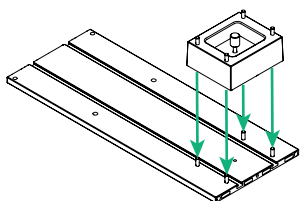




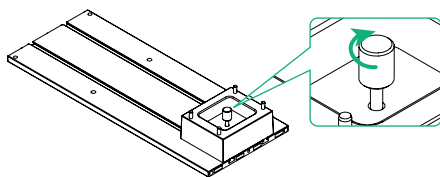
Nếu phôi có thể tích lớn như cốc có quai hoặc ly giữ nhiệt, bạn có thể sử dụng cụm mở rộng chiều cao.



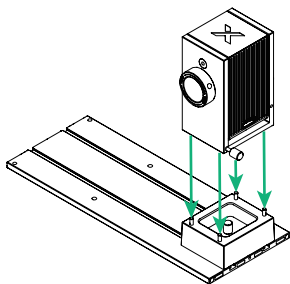
- 1** Lắp cụm mở rộng chiều cao lên tấm đế chính.



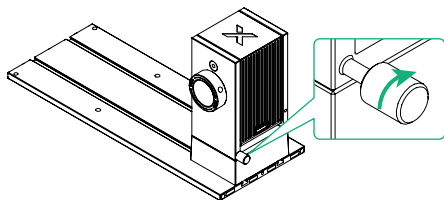
- 2** Siết chặt vít vặn tay trên cụm mở rộng chiều cao.



- 3** Lắp cụm động cơ lên cụm mở rộng chiều cao.



- 4** Siết chặt vít vặn tay trên cụm động cơ.



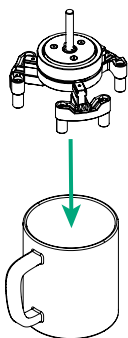


$d \leq 125 \text{ mm}$

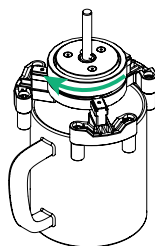


Trước khi gia công, hãy đảm bảo quai cốc không chạm vào đầu laser khi xoay. Khuyến nghị đặt cốc sao cho quai hướng xuống dưới.

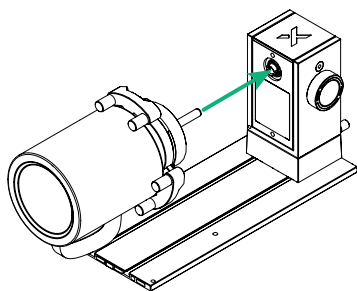
- 1** Đặt cốc lên mặt bàn phẳng, áp mâm cặp vào cốc sao cho các ngón kẹp trụ nằm bên ngoài cốc. Phương pháp kẹp ngoài này phù hợp để gia công các loại cốc có thành ngoài trơn, trọng lượng nặng hoặc thành trong bị nghiêng, chẳng hạn như cốc có quai.



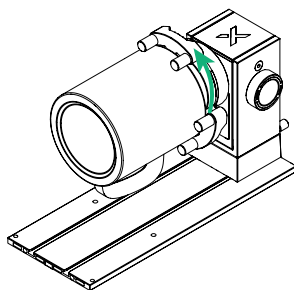
- 2** Xoay núm trên mâm cặp để cố định cốc.

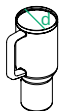


- 3** Lắp cụm mâm cặp vào cụm động cơ.



- 4** Xoay cụm mâm cặp cho đến khi nghe tiếng "cạch".



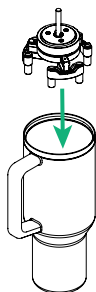


$d \leq 130 \text{ mm}$

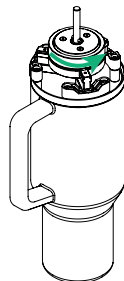


Trước khi gia công, hãy đảm bảo quai ly giữ nhiệt không chạm vào đầu laser khi xoay. Khuyến nghị đặt ly sao cho quai hướng xuống dưới.

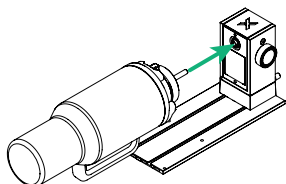
- 1** Đặt ly giữ nhiệt lên bàn phẳng, áp mâm cặp vào ly sao cho các ngàm kẹp trụ nằm bên trong ly. Phương pháp kẹp trong này phù hợp để gia công các loại cốc có thành ngoài nhám, thành trong thẳng và trọng lượng nhẹ, chẳng hạn như ly giữ nhiệt.



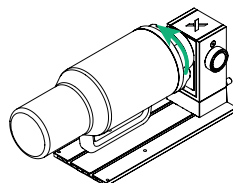
- 2** Xoay núm trên mâm cặp để cố định ly.



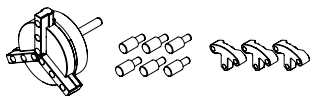
- 3** Lắp cụm mâm cặp vào cụm động cơ.



- 4** Xoay cụm mâm cặp cho đến khi nghe tiếng "cạch".

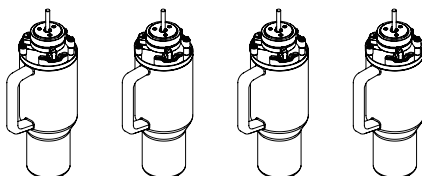
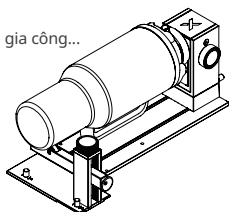


Để gia công phôi hàng loạt, bạn có thể mua riêng các bộ phận mâm cặp bổ sung.



Trong khi đang gia công, bạn có thể sử dụng các bộ phận mâm cặp bổ sung (mua riêng) để chuẩn bị sẵn các phôi khác. Sau khi gia công xong, tháo phôi đã hoàn thành và cụm mâm cặp ra khỏi cụm động cơ. Tiếp theo, lắp cụm mâm cặp đã gắn phôi mới vào cụm động cơ. Xoay cụm mâm cặp cho đến khi nghe tiếng "cạch". Bây giờ bạn có thể tiếp tục quá trình gia công.

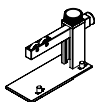
Đang gia công...



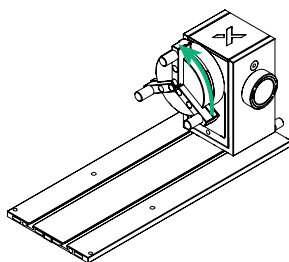
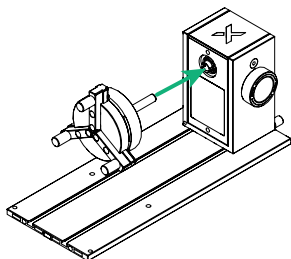
Gia công vật thể hình cầu



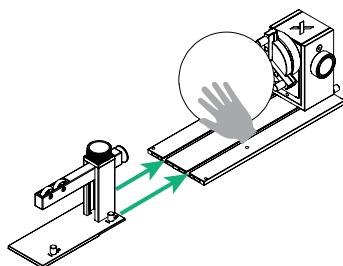
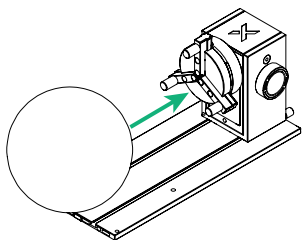
$d \leq 130 \text{ mm}$



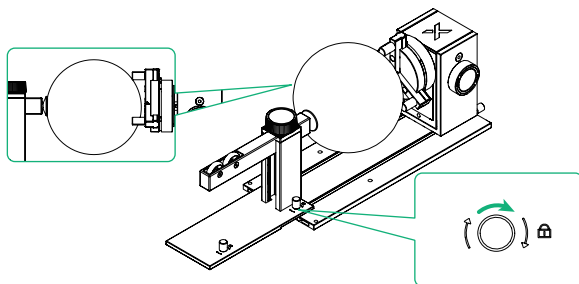
- 1 Lắp cụm mâm cặp đã ráp hoàn chỉnh vào cụm động cơ.
- 2 Xoay cụm mâm cặp cho đến khi nghe tiếng "cạch".



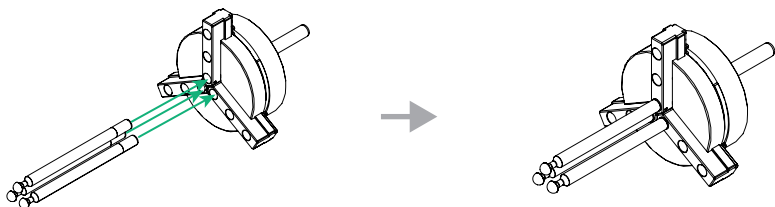
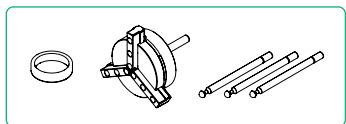
- 3 Đặt một phía của phôi áp vào các ngón kẹp.
- 4 Trượt cụm đỡ vào tấm đế chính, sao cho đầu loa áp sát vào phía bên kia của phôi.



- 5 Xoay núm theo chiều kim đồng hồ để cố định vị trí cụm đỡ.

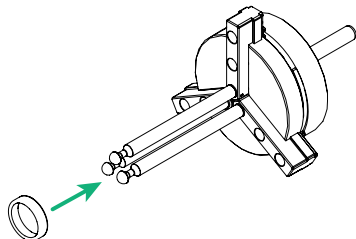


Gia công nhãn

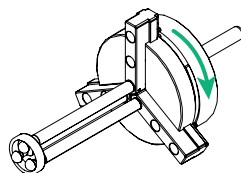


Để gia công bề mặt ngoài của nhãn, hãy làm theo các bước dưới đây.

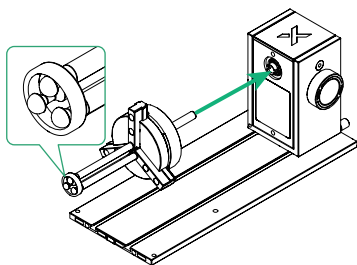
1 Đặt nhãn lên các bộ phận chốt đỡ.



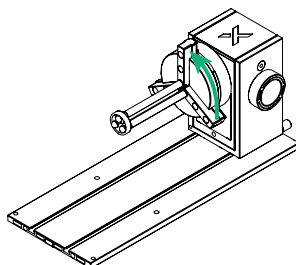
2 Xoay núm để cố định nhãn.



3 Lắp mâm cặp vào cụm động cơ.



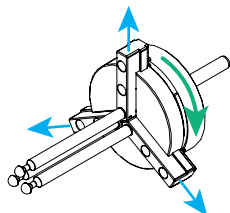
4 Xoay mâm cặp cho đến khi nghe tiếng "cạch".



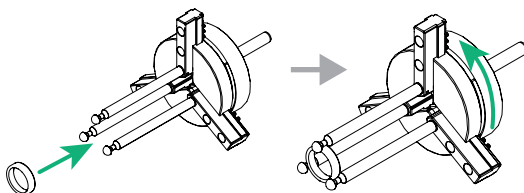


Để gia công bề mặt trong của nhẫn, hãy làm theo các bước dưới đây.

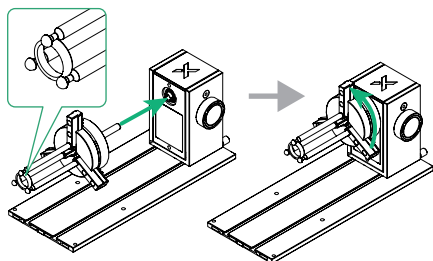
1 Xoay núm trên mâm cặp.



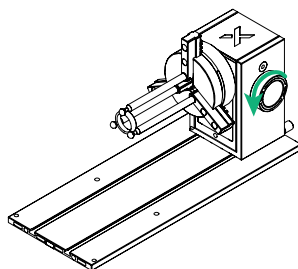
2 Giữ nhẫn bằng các bộ phận chốt đỡ, sau đó xoay núm để cố định nhẫn.



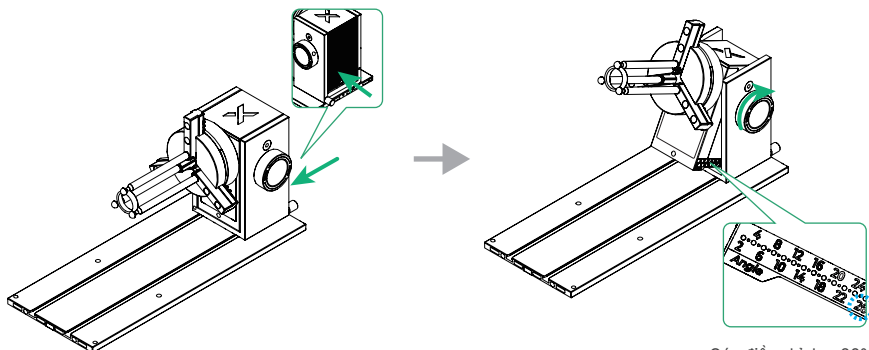
3 Lắp mâm cặp vào cụm động cơ, sau đó xoay mâm cặp cho đến khi nghe tiếng "cạch".



4 Xoay núm bên hông ngược chiều kim đồng hồ để mở khóa chức năng điều chỉnh góc của cụm động cơ.



5 Điều chỉnh góc của cụm động cơ đến mức tối đa (26°), sau đó xoay núm theo chiều kim đồng hồ để khóa góc.



Góc điều chỉnh $\leq 26^\circ$

Gia công các vật thể xoay khác



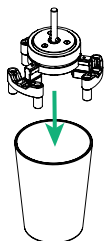
Ở chế độ thủ công, khi xử lý vật thể xoay có bề mặt nghiêng đều (như cốc hình nón), bạn có thể sử dụng thước thủy mini để đảm bảo bề mặt cần gia công song song với mặt đất trước khi vận hành.



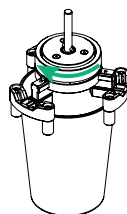
$d \leq 125 \text{ mm}$



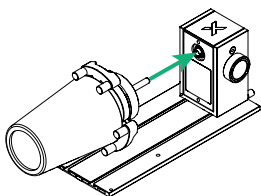
- 1** Đặt cốc hình nón vào bên trong các ngàm kẹp trụ.



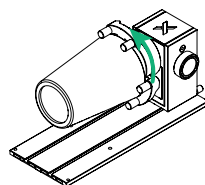
- 2** Xoay núm trên mâm cặp để cố định cốc hình nón.



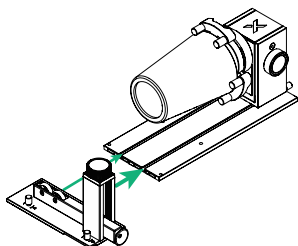
- 3** Lắp cụm mâm cặp vào cụm động cơ.



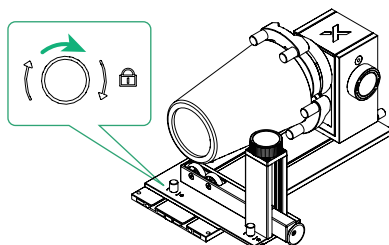
- 4** Xoay cụm mâm cặp cho đến khi nghe tiếng "cạch".



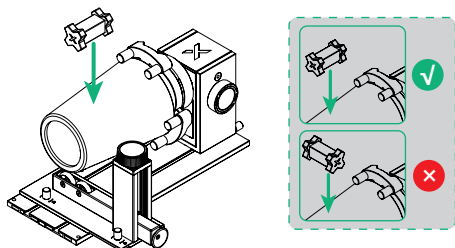
- 5** Trượt cụm đỡ vào tấm đế chính.



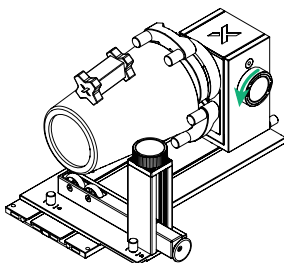
- 6** Xoay núm theo chiều kim đồng hồ để cố định vị trí cụm đỡ.



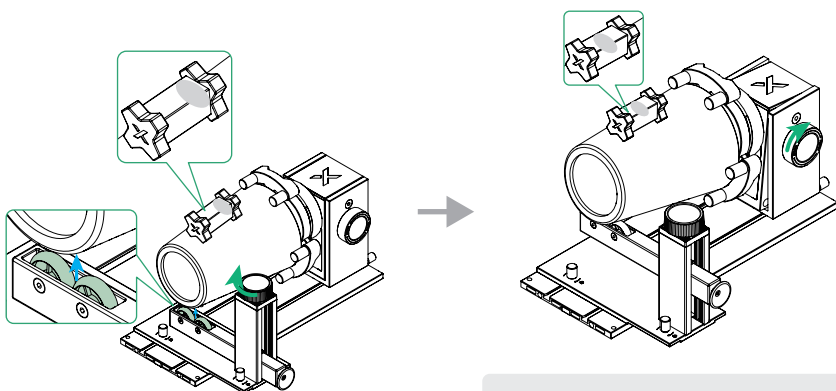
7 Đặt thước thủy mini lên cốc hình nón.



8 Xoay núm bên hông ngược chiều kim đồng hồ để mở khóa chức năng điều chỉnh góc của cụm động cơ.

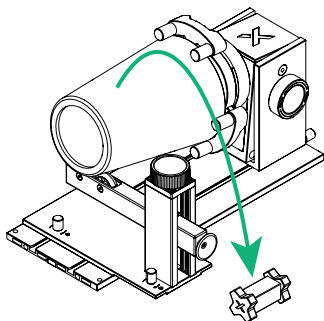


9 Xoay núm để điều chỉnh độ cao của hai bánh xe trên cụm đỡ cho đến khi thước thủy mini nằm song song với mặt đất. Tiếp theo, xoay núm theo chiều kim đồng hồ để khóa góc.



Khi thước thủy mini song song với mặt đất, bọt khí trong thước thủy sẽ nằm ở giữa.

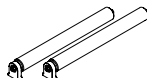
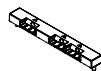
10 Lấy thước thủy mini ra khỏi cốc hình nón.



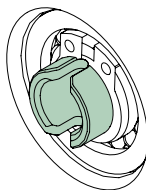
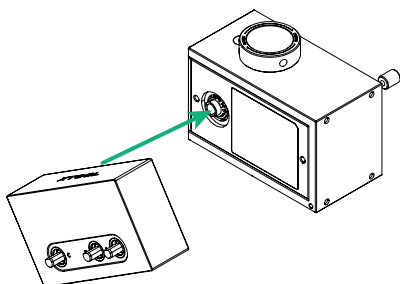
Chế độ con lăn



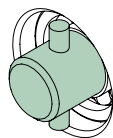
$5 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$



- 1 Lắp cụm truyền động con lăn vào cụm động cơ, căn chỉnh theo các phần được đánh dấu.

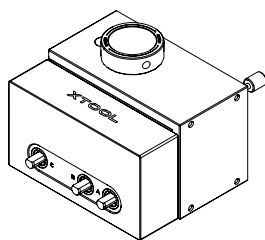
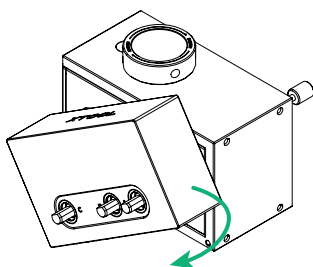


Cụm động cơ

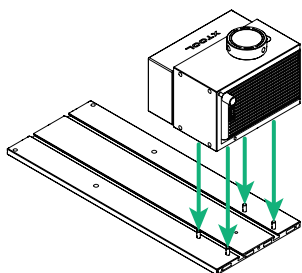


Cụm truyền động con lăn

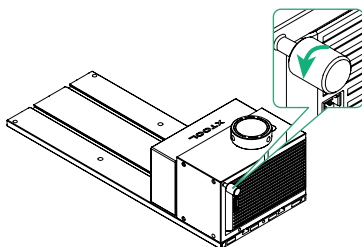
- 2 Xoay cụm truyền động con lăn cho đến khi cạnh dưới của nó song song với cạnh dưới của cụm động cơ.



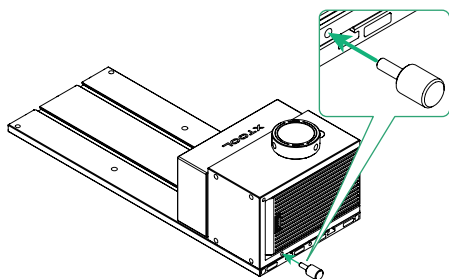
- 3 Đặt cụm động cơ và cụm truyền động con lăn lên tấm đế chính.



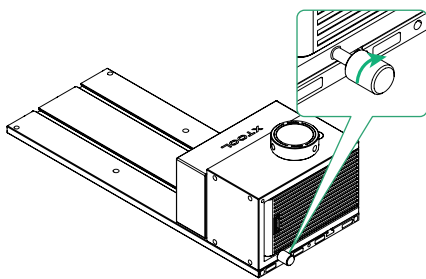
- 4 Tháo vít vận tay.



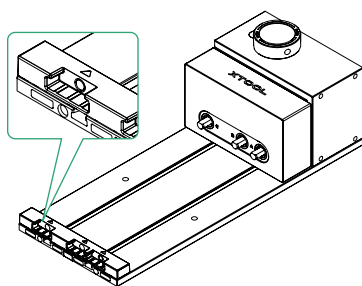
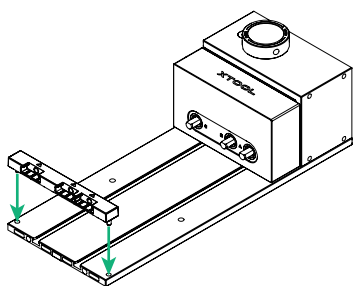
- 5** Vặn vít vặn tay vừa tháo vào một lỗ khác trên cụm động cơ.



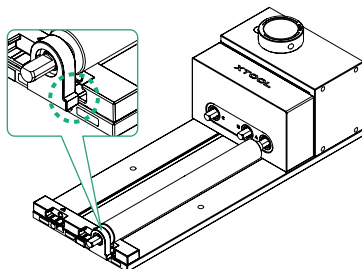
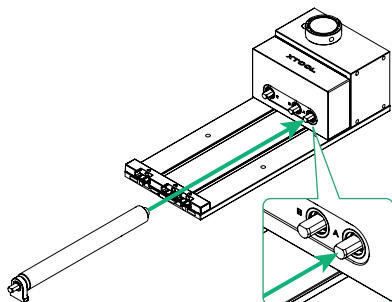
- 6** Siết chặt vít vặn tay.



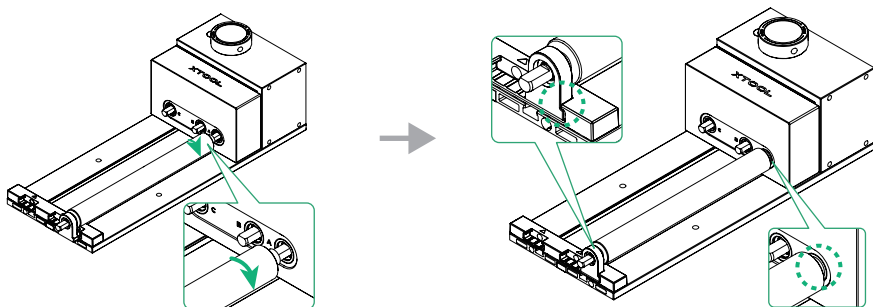
- 7** Đặt giá đỡ bộ phận con lăn lên tấm đế chính. Chú ý hướng lắp đặt.



- 8** Lắp các bộ phận con lăn lên trục A của cụm truyền động con lăn.

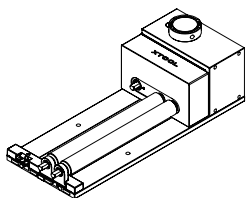


- 9** Xoay con lăn cho đến khi nó khớp vào trục A. Đảm bảo cả hai đầu của bộ phận con lăn đã được lắp đúng cách.

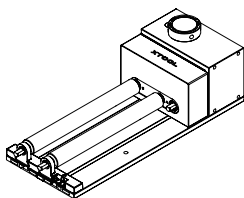


- 10** Lắp bộ phận con lăn còn lại theo cách tương tự. Dưới đây là ba trường hợp tùy theo đường kính của phôi.

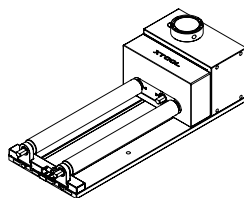
Trường hợp 1: Cấp độ S (các bộ phận con lăn được lắp lên trục A và trục B)
 $5 \text{ mm} \leq d \leq 45 \text{ mm}$



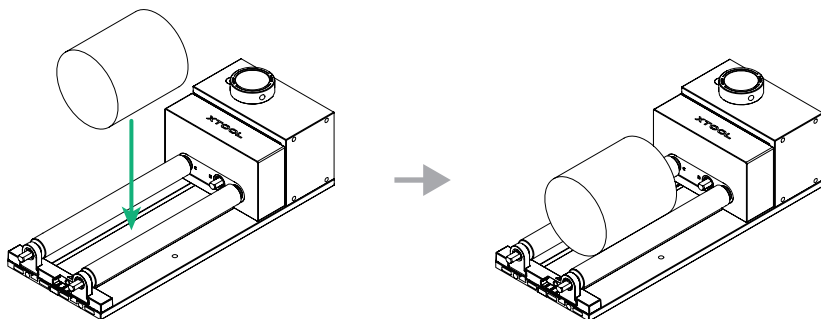
Trường hợp 2: Cấp độ M (các bộ phận con lăn được lắp lên trục B và trục C)
 $40 \text{ mm} \leq d \leq 70 \text{ mm}$



Trường hợp 3: Cấp độ L (các bộ phận con lăn được lắp lên trục A và trục C)
 $60 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$



- 11** Đặt phôi vào giữa hai con lăn.

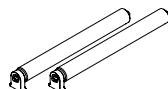
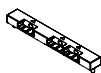
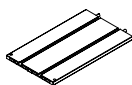




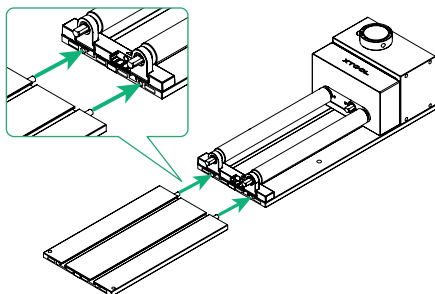
Để gia công vật thể hàng loạt, bạn có thể mua riêng các bộ phận mở rộng con lăn.



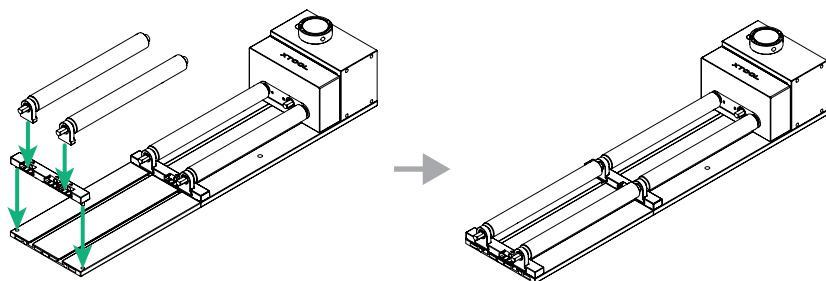
$$5 \text{ mm} \leq d \leq 100 \text{ mm}$$



1 Lắp tấm để mở rộng vào tấm đế chính.



2 Tham khảo các hướng dẫn trước đó để lắp giá đỡ con lăn và các bộ phận con lăn.



3 Đặt các phôi vào giữa các con lăn.

