

راهنمای پرینتر سه بعدی کوانتوم مدل Generous

صفحه نمایش



****اعداد دما برای فیلامنت ABS مجیک فیلامنت می باشند.**

***محدوده دمای نازل بین 240 تا 250 درجه سانتی گراد.**

***محدوده دمای هیت بد بین 90 تا 105 درجه سانتی گراد.**

***محدوده پرینت این دستگاه (طول و عرض) 30 در 25 سانتی متر می باشد.**

مراحل پرینت:

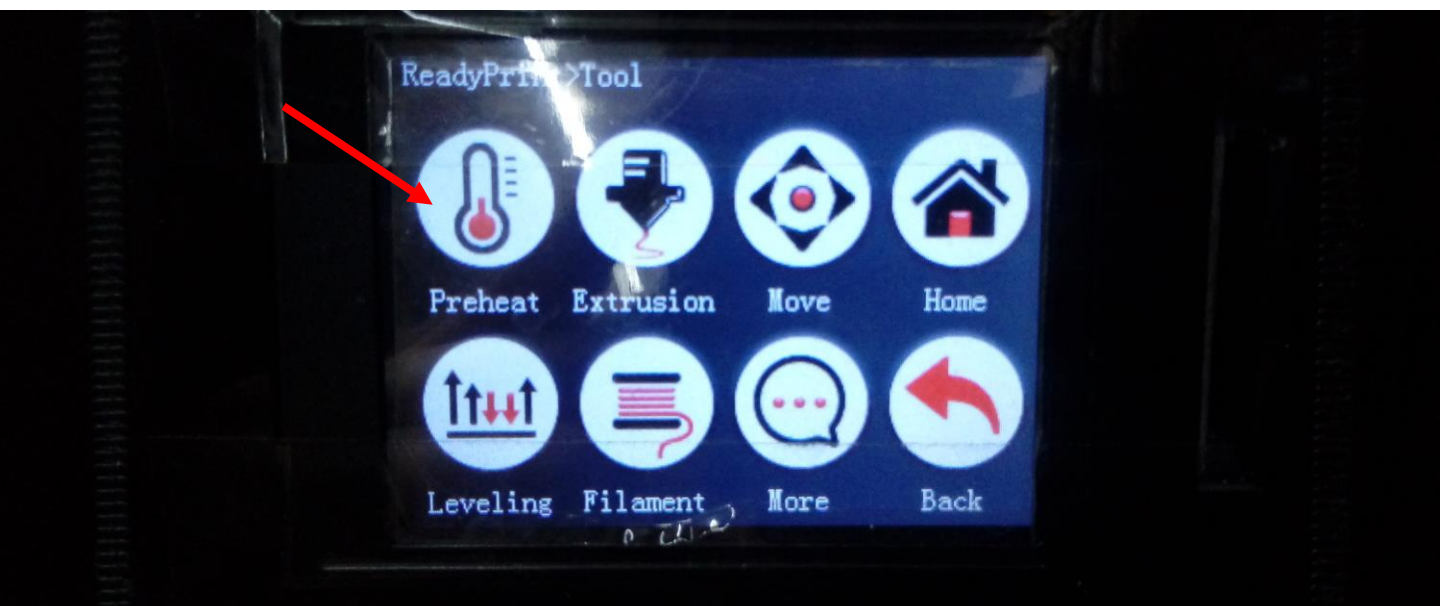
1- گرم کردن صفحه داغ (heat bed)

با فرض پرینت قطعه ای با ابعاد متوسط دمای هیت بد را روی 100 درجه تنظیم کنید.

برای این کار از مسیر زیر اقدام کنید

tool>preheat

***بعد از تنظیم مدت زمان این فرآیند حدود 10 تا 15 دقیقه می باشد**



در صورتی که با ورود به منوی **preheat** آیکون نازل را مشاهده کردید یکبار روی **این آیکون** را لمس کنید تا به شکل **heat bed** تغییر کند و سپس با آیکون + دما را افزایش دهید



افزایش دما

کاهش دما

میزان گام

خاموش کردن هیتر

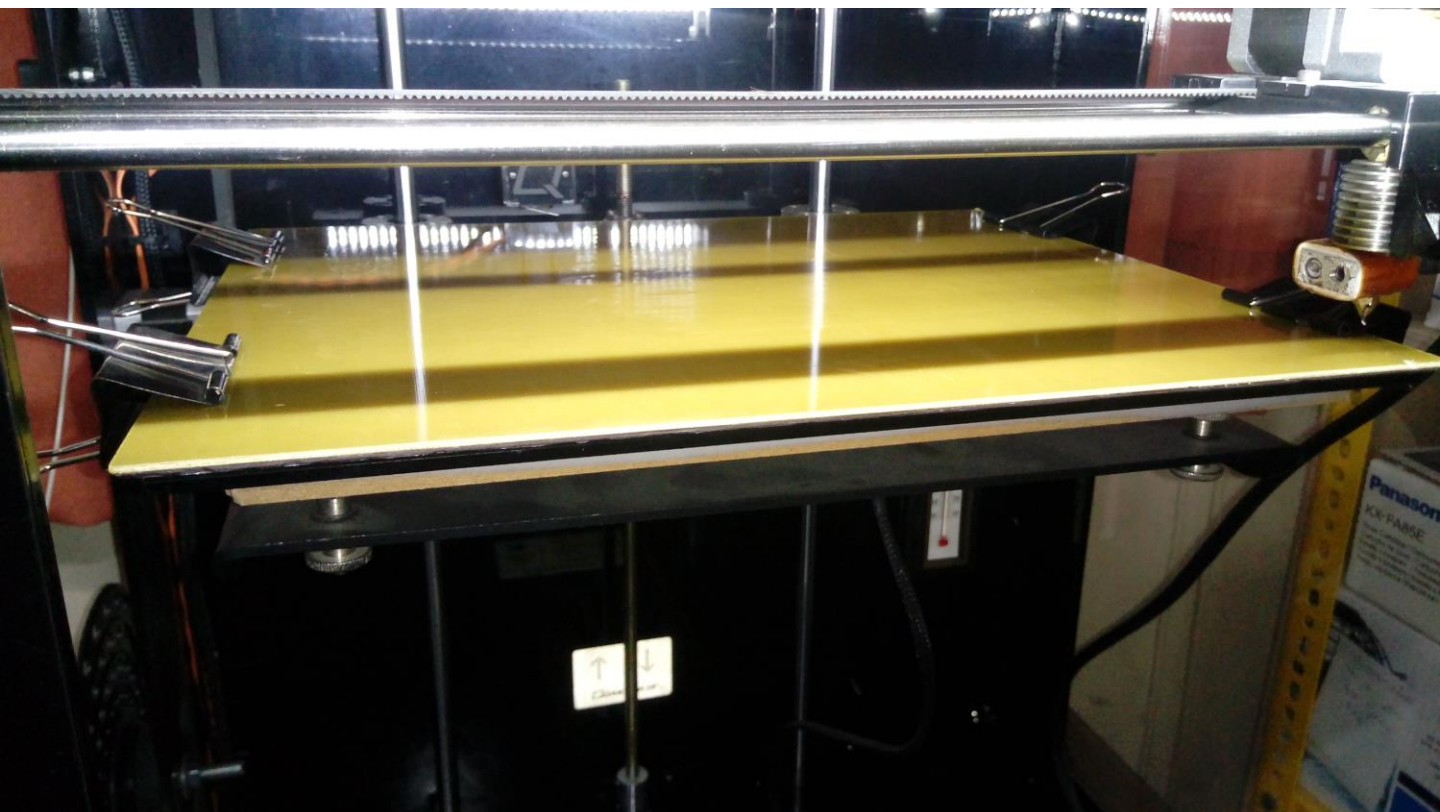
بعد از اتمام تنظیم با لمس کردن **back** به صفحه اصلی برگردید

2-چسب زدن صفحه چاپ



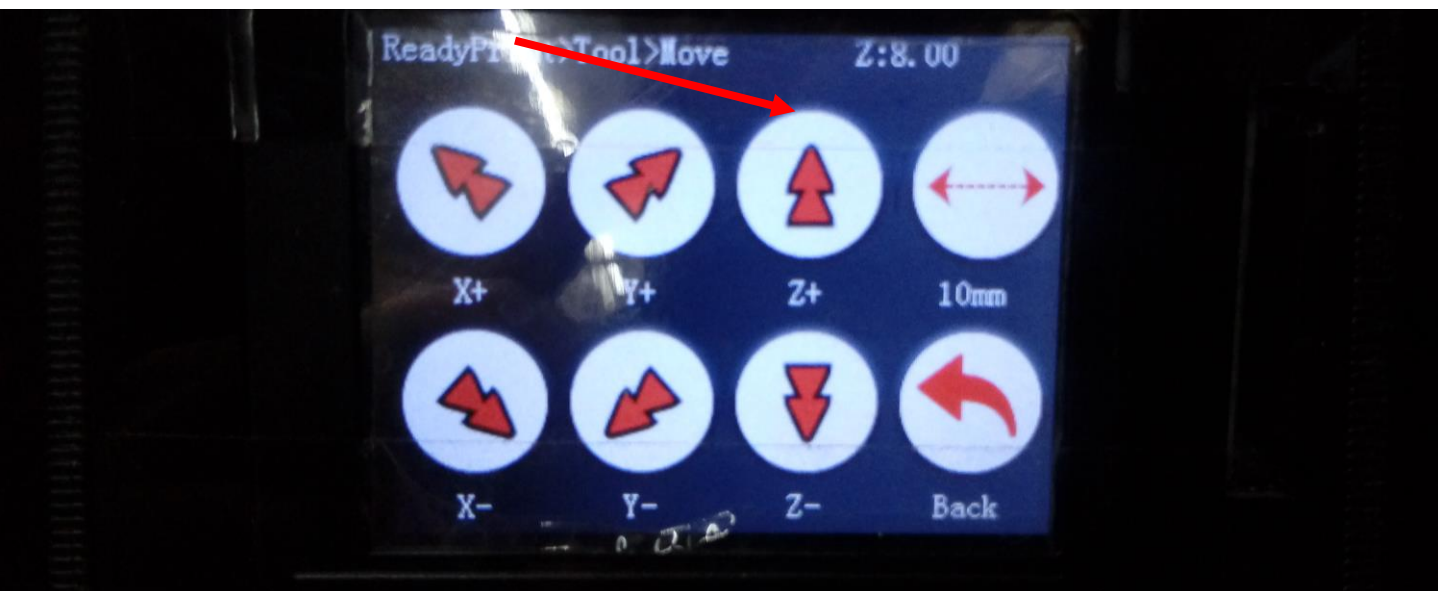
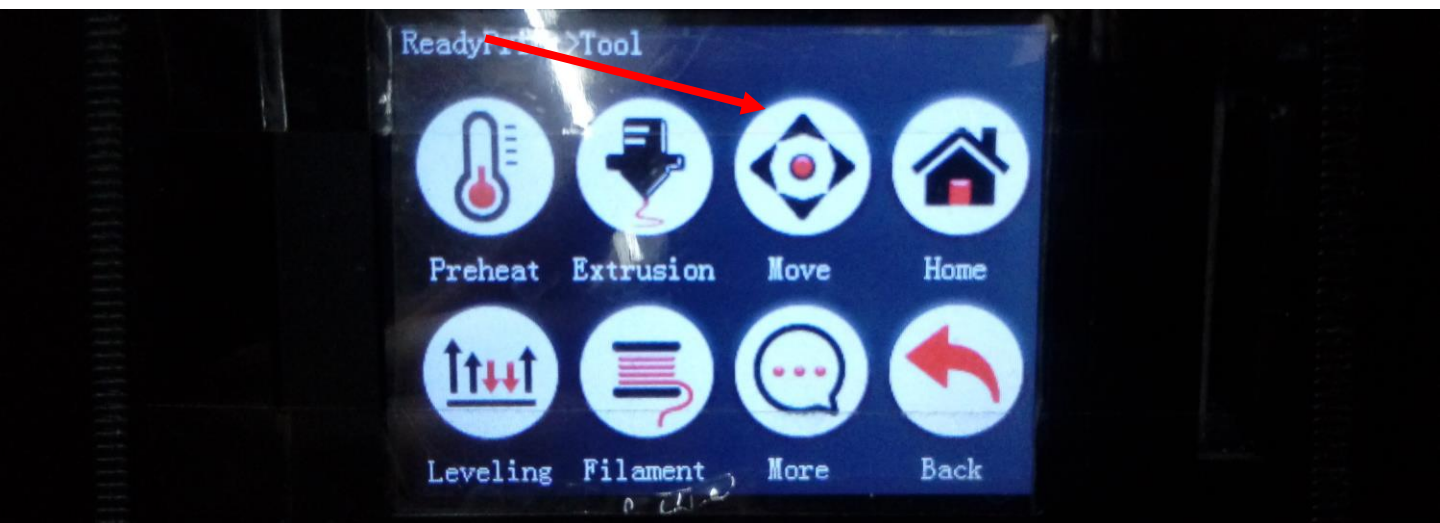
*با فرض اینکه قطعه مورد نظر در فایل gcode وسط صفحه پرینت قرار داده شده محدوده مورد نظر را چسب بزنید

سطح زیرین صفحه چاپ را جهت عدم وجود زائده بررسی کنید و در صورتی که دمای هیت بد به 100 درجه رسیده بود آن را روی هیت بد گذاشته و گیره های چهار طرف را ببندید



*در صورتی که برای قرار دادن صفحه چاپ نیاز به پایین آوردن محور z بود
به شکل زیر عمل کنید

tool>move>z+



3-تنظیم دمای نازل 240درجه

tool>preheat

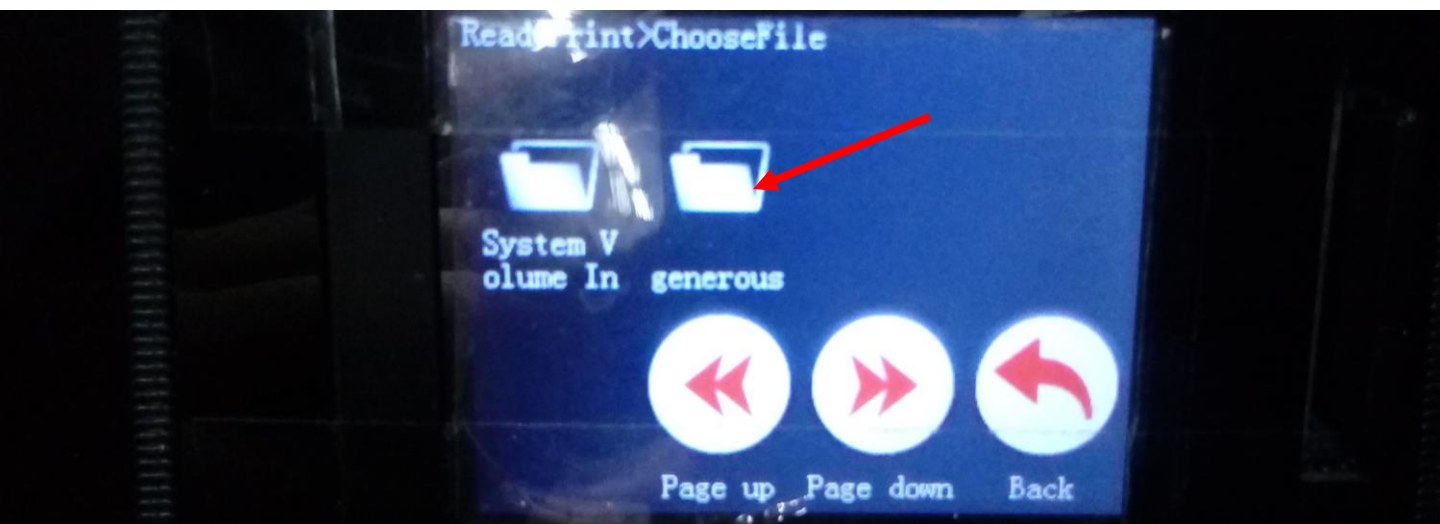
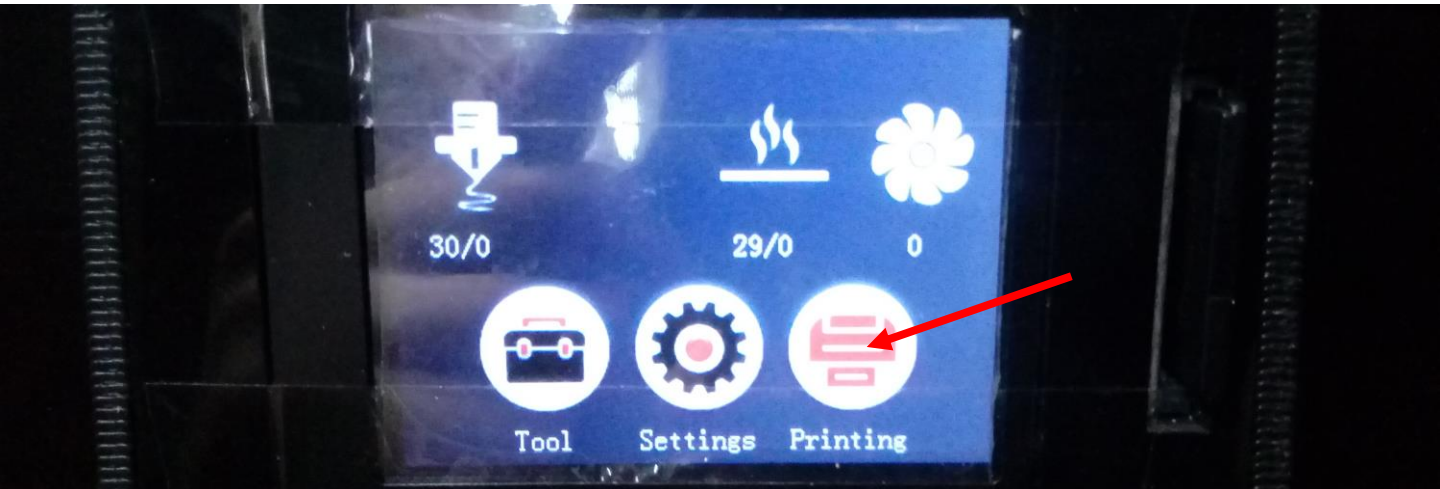
در صورتی که با
ورود به منوی
preheat آیکون
هیت بد را مشاهده
کردید یکبار روی
این آیکون را لمس
کنید تا به شکل
extruder1 تغییر
کند و سپس با
آیکون + دما را
افزایش دهید



*در صورتی که دمای محیط زیر 25 درجه بود بهتر است درهای کابین دستگاه را ببندید

4-انتخاب فایل و شروع پرینت

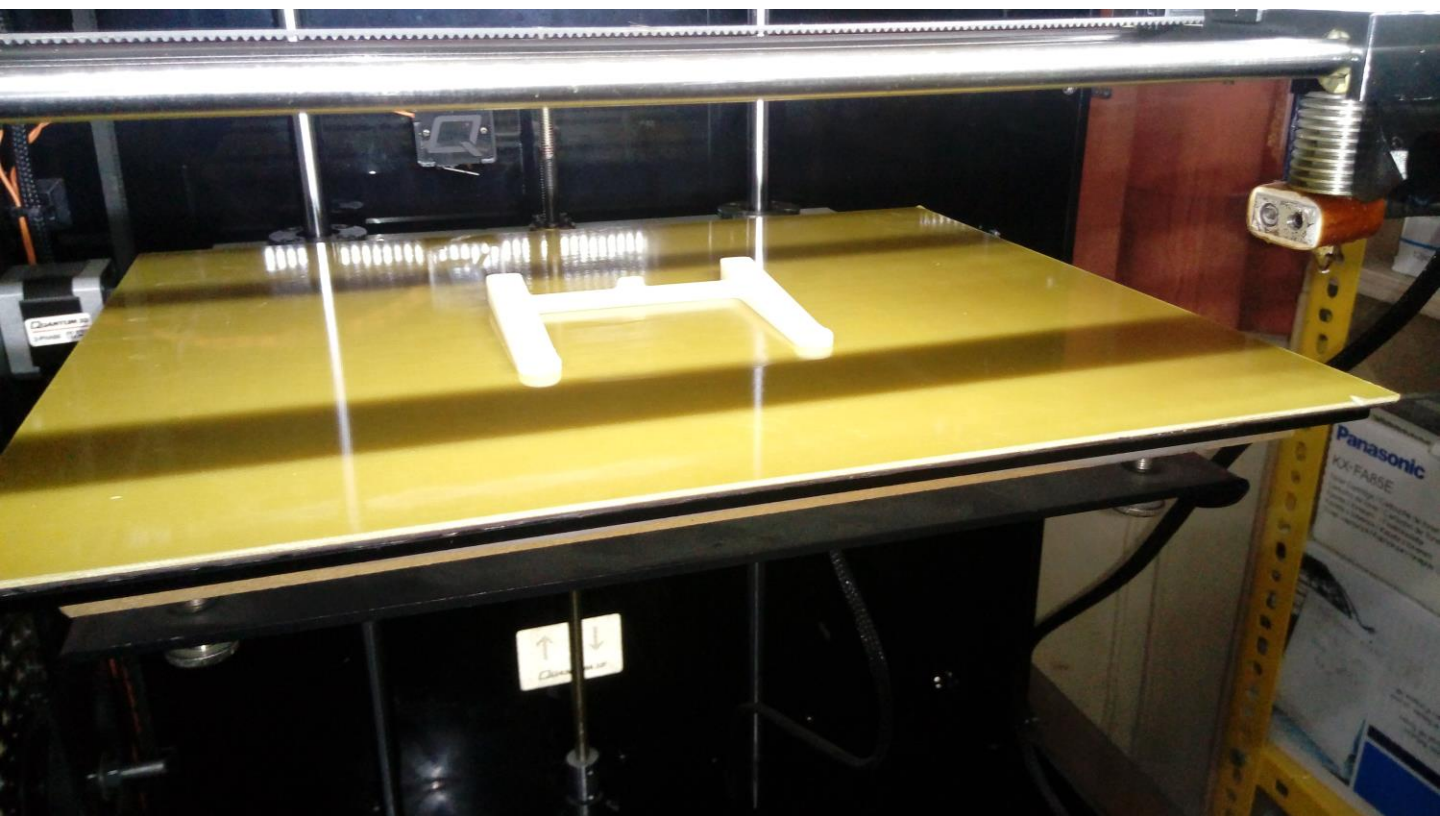
فایل gcode>پوشه مورد نظر>generous>Printing



*در صورتی حین کار دستگاه نیاز به متوقف کردن پرینت بود، با لمس
آیکون option و سپس stop آن را متوقف کنید و در صورت نیاز به پایین
آوردن صفحه از مسیر زیر اقدام کنید:

tool>move>z+

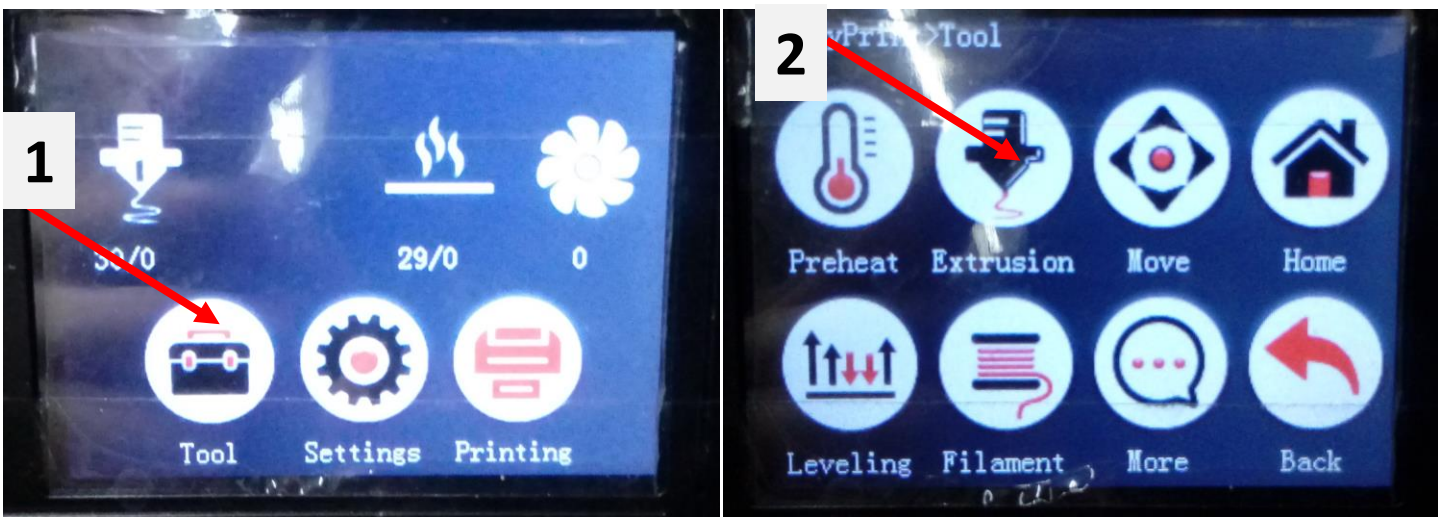
*بعد از اتمام پرینت، گیره ها را باز کرده و صفحه چاپ را از روی هیت بد برداشته و پس از اینکه دمای صفحه چاپ کاهش یافت قطعه را با استفاده از کاردک پلاستیکی جدا کنید



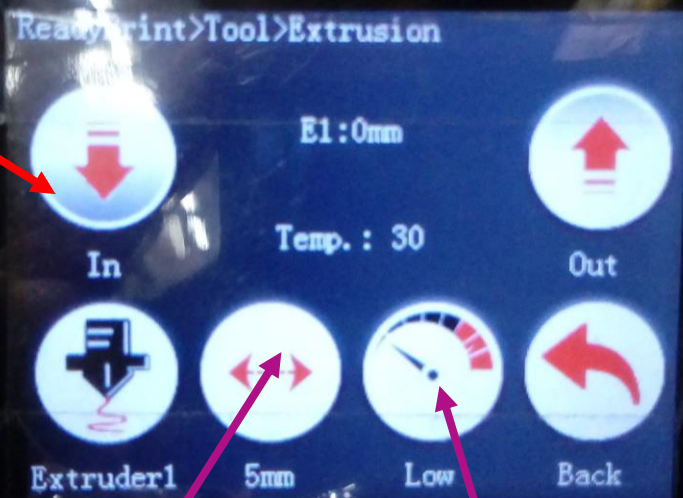
تست تزریق و تعویض فیلامنت

جهت تعویض فیلامنت ابتدا نازل را گرم کنید (حدود 250 درجه)
سپس از طریق مسیر زیر جهت خروج فیلامنت اقدام کنید

tool>extrusion



با لمس این
آیکون مقداری
با سمت پایین
اکستروود بگیرید



میزان گام

سرعت



سپس با لمس
این آیکون
فیلامنت را به
سمت بالا جهت
خروج
و تعویض، هدایت
کنید

نکات صفحه چاپ:

- *بهتر است بعد از هر 3 الی 5 ست پرینت صفحه چاپ شسته شود
- *برای شست شو از آب ولرم استفاده کنید
- *برای خشک کردن صفحه چاپ از پارچه ی نخی تمیز استفاده کنید

نکات روغن کاری:

- بهتر است دو هفته یکبار دستگاه روغن کاری شود
- *قبل از روغن کاری شفت های میله ای با دستمال کاغذی تمیز شوند
- *به اندازه 5 قطره روی هر کدام از شفت های میله ای روغن بریزید و با جابجایی موتور ها(به صورتی دستی یا با استفاده از منوی move) آن را روی محور پخش کنید
- *دقت داشته باشید که روغن روی تسمه ها نریزد

نکات گرفتگی نازل:

- دلایلی مانند نامرغوب بودن فیلامنت، عدم کالیبراسیون صحیح هیت بد، خرابی فن اکسترودر، رسوب در نازل و... باعث گرفتگی نازل میشوند. برای حل این مشکل در صورتی که امکان تعویض نازل نبود از سوزن مخصوص نازل و اکسترودر جهت باز کردن مسیر خروجی فیلامنت استفاده کنید
- *بهتر است برای اینکار دمای نازل را کمی بیشتر از حالت عادی که برای پرینت قطعه استفاده میشد تنظیم کنید
- *در صورتی که با سوزن مشکل گرفتگی رفع نشد، باید نازل را تعویض کرد و بعد از آن باید مجدد صفحه هیت بد را با استفاده از پیچ هایی که در زیر آن تعبیه شده کالیبره کنید
- *جهت کالیبره کردن میتوانید از یک کاغذ معمولی استفاده کنید
- فاصله بین نازل و صفحه چاپ در حالتی که دمای هیت بد 100 درجه می باشد و محور z در مختصات 0 است نباید به حدی باشد که کاغذ به سختی از بین آن عبور کند و نه در حدی که بیش از حد آزادانه بتواند حرکت کند.