

DLP 3D Yazıcı Bakım Kılavuzu

D_{2K}

İçindekiler

Önsöz	2
Temel Bakım ve Servis Çalışması	3
Destek ve Sorun Giderme	6
Cihaz Genel Temizliği.....	7
Havuzla Reçine Yükleme	8
DLP 3D Yazıcıda Baskı Başlatma	9
Reçine Havuzunun Boşaltılması ve Temizlenmesi	10
FEP Filminin Değiştirilmesi	11
Platform (Tabla) Kalibrasyonu	12

Önsöz

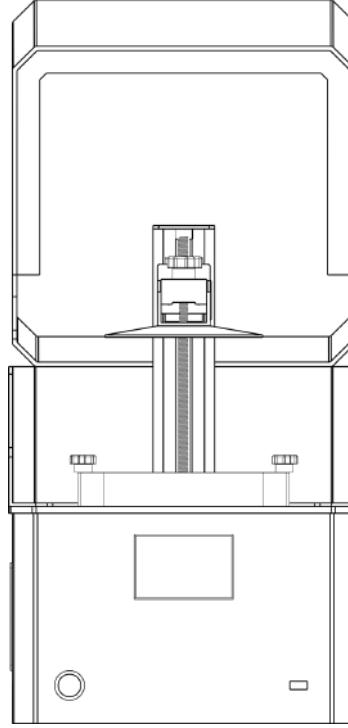
CCH Teknoloji DLP 3D Yazıcıyı iyi durumda tutmak ve her seferinde yüksek kaliteli baskılar elde etmek için bakım çalışmaları düzenli olmalıdır. Bazı parçalar her baskıdan önce, bazıları ise birkaç yüz çalışma saatinde bir bakım gerektirir. Tüm bakım faaliyetleri fazla zaman almaz ve karmaşık değildir. Herhangi bir onarıma başlamadan önce yazıcıyı kapatmak ve soğumaya bırakmak son derece önemlidir. Daima eldiven ve gözlük kullanmayı unutmayın.

Yazıcı, bakım ve servis işlerini yürütmek için gereken eksiksiz bir araç seti ile birlikte teslim edilir.

Bu kılavuz, CCH D2K'nın her bölümüyle bağlantılı bakım ve onarım yönergelerini, belirli kontrol noktalarını, yapılması gereken etkinlikleri ve bunların hangi sıklıkta ve nasıl yapılması gerektiğini sunar.

Temel Bakım ve Servis Çalışmaları

1. Gövde

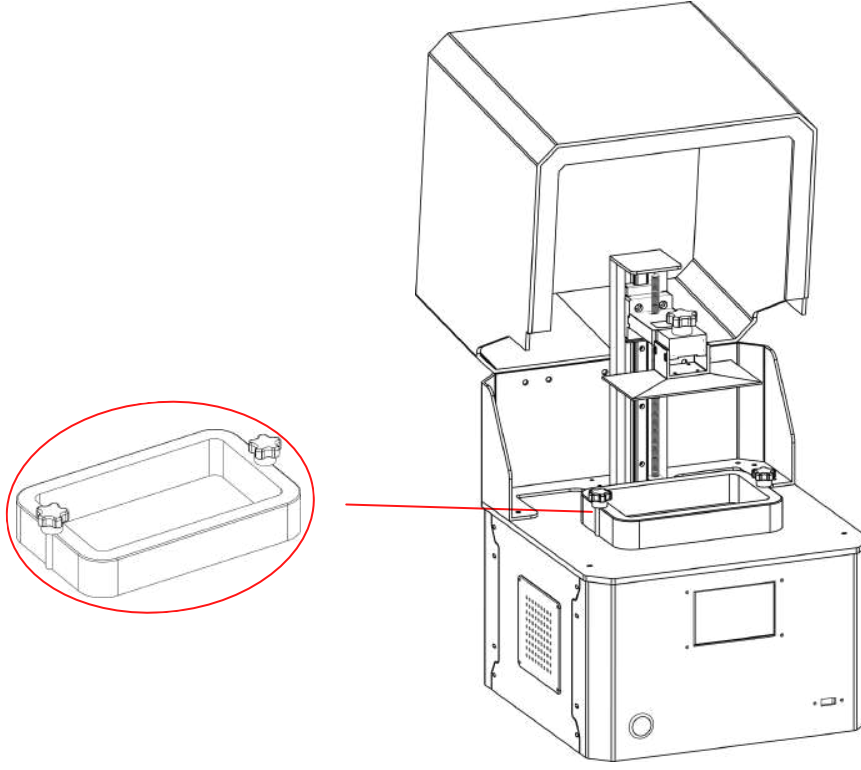


Aktivite	Sıklık	Sorunlara Çözüm	Gerekli Aksesuarlar
Makinenin içinin ve çevresinin temizlenmesi	Her baskıdan önce	Kağıt havlu ile makinedeki tozu ve reçine damlalarını temizleyin. Gerekirse, İzopropil Alkol kullanın.	- kağıt havlu, - izopropil alkol, - güvenlik eldivenleri
LCD ekranı temizleme	Reçine tankı her çıkarıldığında	İzopropil alkole bir kağıt havlu batırın ve LCD ekranı temizleyin.	- kağıt havlu, - izopropil alkol, - güvenlik eldivenleri
UV Işını Muhafaza Kapağının temizlenmesi	Haftada bir	Yumuşak bir bez kullanarak kapağı tozdan temizleyin. NOT! <u>Bu amaçla IPA veya kimyasal deterjanlar kullanmayın.</u>	- yumuşak bir bez



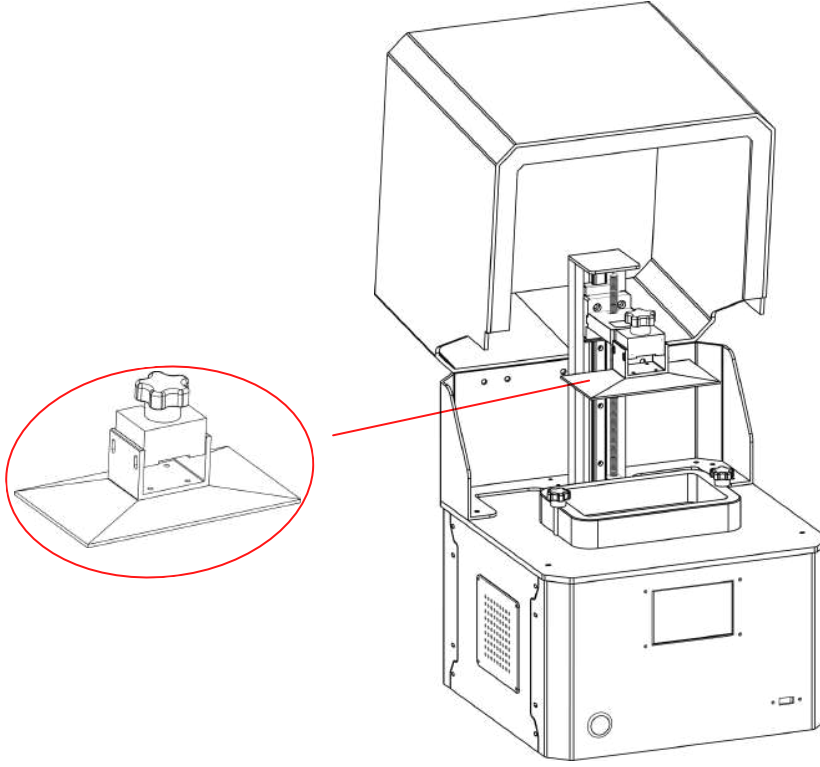
LCD ekranın yaklaşık 200 çalışma saati ömrü vardır. Bu süre büyük ölçüde en sık kullandığınız reçinenin türüne bağlıdır. Ekranın mümkün olan en uzun kullanım ömrünü sağlamak için, Kullanım Kılavuzunun bu bölümünde belirtilen ipuçlarına göre düzenli bakım yapın.

2. Reçine Havuzu



Aktivite	Sıklık	Sorunlara Çözüm	Gerekli Aksesuarlar
FEP filminin alt tarafının temizlenmesi	Reçine havuzu her çıkarıldığında	İzopropil alkole bir kağıt havlu batırın ve FEP filminin alt tarafını temizleyin.	- kağıt havlu, - izopropil alkol, - güvenlik eldivenleri
Havuzda kürlenmiş reçine kalıntısı olup olmadığını kontrol etme	Her baskıdan önce	Plastik bir spatula kullanın ve sıvıda kalıntı olup olmadığını kontrol etmek için reçineyi hafifçe karıştırın.	- plastik spatula, - güvenlik eldivenleri
Reçine havuzunun boşaltılması ve temizlenmesi	Reçine tipi veya rengi her değiştiğinde	Huni süzgeci reçine şişesine yerleştirin ve tankta kalan reçineyi şişeye dökün. Havuzda kalan kalıntıları önce plastik spatula yardımıyla alın. Ardından bir kağıt havlu kullanarak Reçine havuzunu tamamen reçineden arındırın.	- Huni süzgeç, - Reçine şişesi, - Kağıt havlu, - plastik spatula, - Ultrasonik Temizleyici (isteğe bağlı)
FEP filminin değiştirilmesi	FEP filmi büküldüğünde, deforme olduğunda veya delindiğinde	FEP filmini değiştirirken teknik destek ekibimizden yardım alın. destek@cchteknoloji.com.tr	- yeni bir FEP filmi, - bir tornavida, - kağıt havlu, - İzopropil alkol, - güvenlik eldivenleri,

3. Platform



Aktivite	Sıklık	Sorunlara Çözüm	Gerekli Aksesuarlar
Platformun temizlenmesi	Her baskıdan önce	Kürlenmiş reçine bir spatula kullanılarak çıkarılmalıdır. Sıvı reçine bir kağıt havlu kullanılarak temizlenmelidir.	- spatula, - kağıt havlu, - Ultrasonik Temizleyici (isteğe bağlı)
Kalibrasyon	Her başarısız yazdırma işleminden sonra veya tamamlanmış üç yazdırma işleminden sonra	Platformun konumunu ayarlayın ve platform vidasını sıkın. Platformun LCD ekrana düzgün bir şekilde yapışması gerekir.	-

Destek ve Sorun Giderme

Üretici, her 3D yazıcı kullanıcısının güvenliğini sağlamak için çeşitli destekler sunarken, teknik sorunları bağımsız olarak belirler ve çözer.

Bir CCH Teknoloji 3D yazıcıyı çalıştırmada zorluk yaşamanız durumunda, öncelikle bu Kullanım Kılavuzundan yardım almalı, 3D Yazıcı Eğitim USB'si içinde bulunan dokümanları kontrol etmeli ve **(0533 580 45 43) veya destek@cchteknoloji.com.tr** üzerinden teknik uzmanlarımıza danışmalısınız.

En yaygın sorunlar, olası çözümlerin listesiyle birlikte aşağıda listelenmiştir.

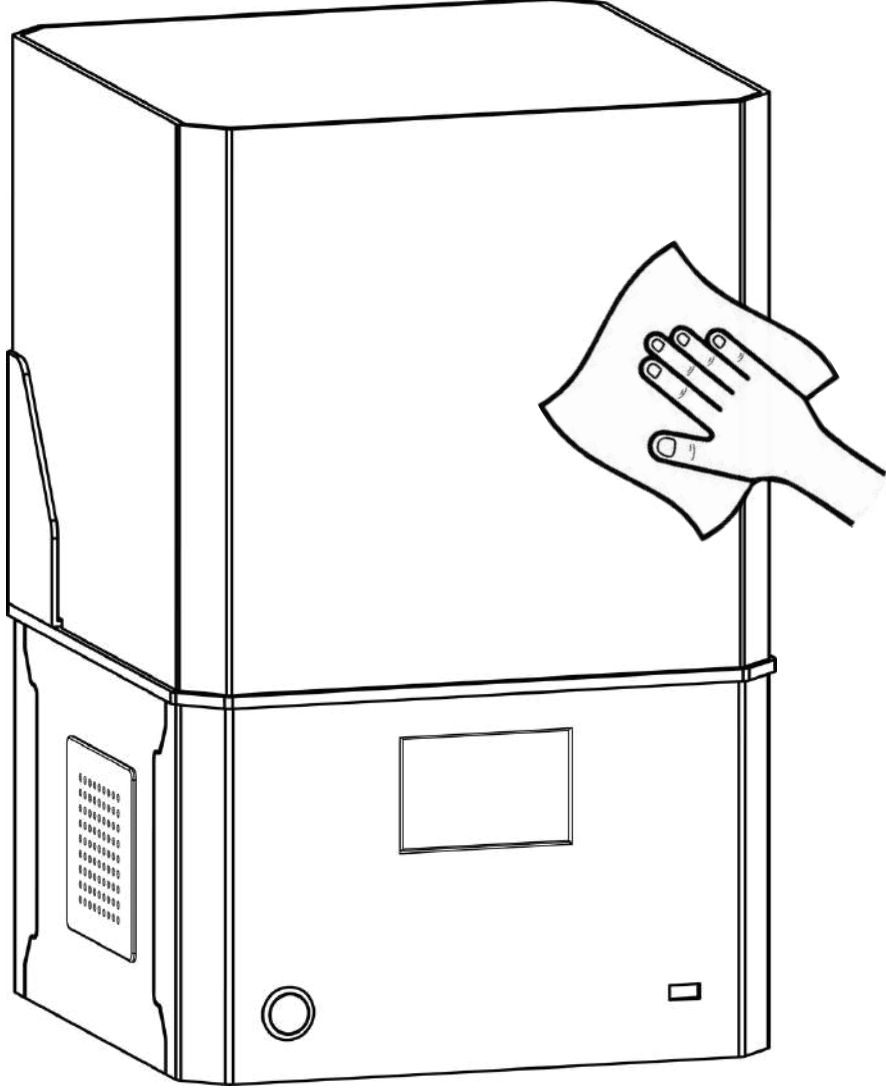
Obje, baskı işlemi sırasında platforma yapışmıyor:

1. Modelin doğru tasarlandığından ve .mdl kodunun hata içermediğinden emin olun.
2. Dosyayı Lychee'de hazırlarken uygun bir baskı profili seçtiğinizden emin olun, yani baskı ayarlarının kullanılan reçine tipiyle eşleştiğinden emin olun. Profil doğruysa, Lychee'de Katman Pozlama Süresini artırın.
3. Hem platformun hem de FEP filminin temiz olduğundan, yani üzerlerinde kürlenmiş reçine kalıntısı olmadığından emin olun. Halihazırda kullanılmış reçineyi süzün ve sıvıda kürlenmiş kalıntı kalmadığından emin olmak için taze reçineyle karıştırın.
4. Platform (tabla) kalibrasyonunu tekrar gerçekleştirin.
5. Bir yaprak zımpara kağıdı (kum > 160) hazırlayın ve düz bir yüzeye koyun. Platformu kağıdın üzerine yerleştirin ve yüzeyini dairesel hareketlerle düzeltin.
6. FEP filminin bükülmediğini, deforme olmadığını veya delikli olup olmadığını kontrol edin. Bu tür kusurları fark ederseniz FEP filmini mutlaka değiştirin.

Baskı çatlıyor veya destek yapılarına yapışmıyor:

1. Modelin doğru tasarlandığından ve .mdl kodunun hata içermediğinden emin olun.
2. Lychee'de modelin düzgün bir şekilde hazırlandığından, yani büyük ve düz yüzeylerinin açılı olarak yerleştirildiğinden emin olun. Platforma paralel olacak her katmanın başarılı bir şekilde basılabilmesi için mümkün olduğunca küçük olması gerekir.
3. Dosyayı Lychee'de hazırlarken uygun bir baskı profili seçtiğinizden, yani baskı ayarlarının kullanılan reçine tipiyle eşleştiğinden emin olun. Profil doğruysa, *Gelişmiş ayarlar* menüsünde *Ek destek maruz kalma süresi* seçeneğini etkinleştirin ve *Platform kaldırma hızını* azaltın.
4. FEP filminin bükülmediğini, deforme olmadığını veya delikli olup olmadığını kontrol edin. Bu tür kusurları fark ederseniz FEP filmini değiştirin.

Cihaz Genel Temizliği



Yumuşak bir nemli bez kullanarak cihaz iği ve dışını tozdan temizleyin.



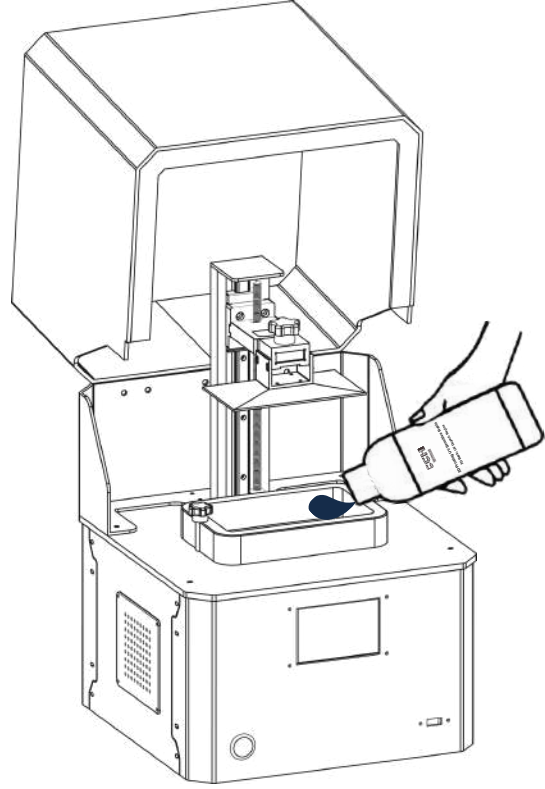
NOT

Bu amaçla IPA veya kimyasal deterjanlar kullanmayın.

Havuz Reçine Yükleme

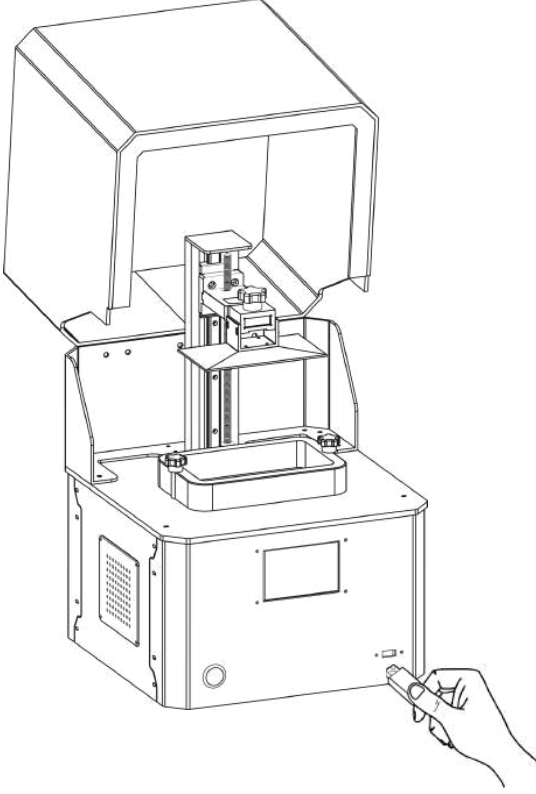


1. Sıvı reçinenin homojen hale gelmesi için reçine şişesini çalkalayın.

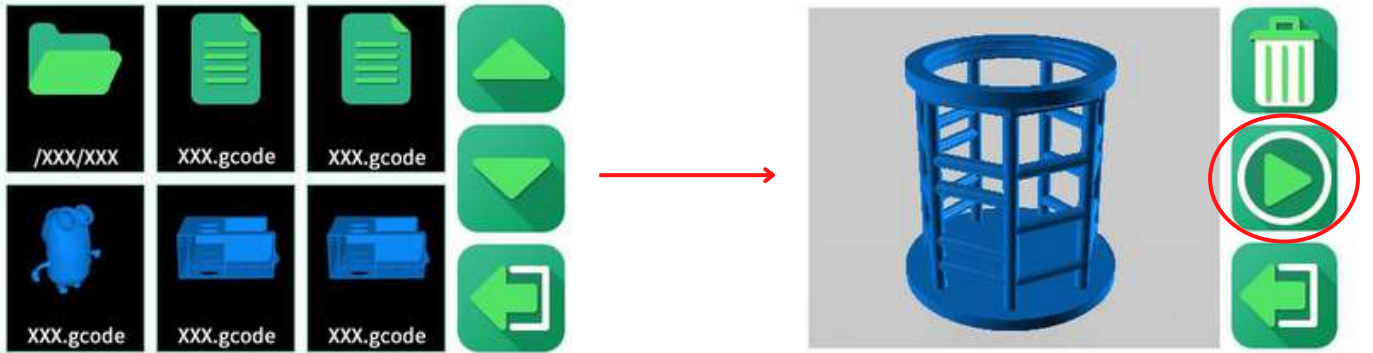


2. Çalkaladıktan sonra reçineyi havuza boşaltın.
(Maksimum havuz kapasitesi 280 ml)

DLP 3D Yazıcıda Baskı Başlatma

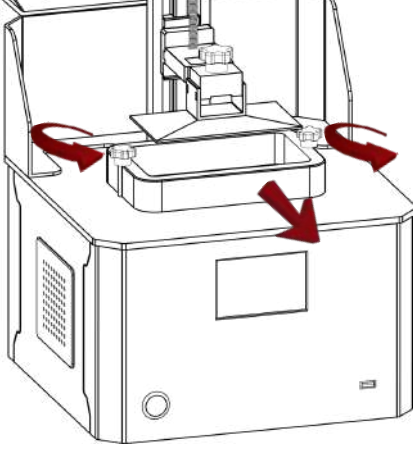


1. 3D nesnenizi Lychee programında dilimleyip .mdlp formatında USB'ye aktardıktan sonra USB'yi cihaza takın.



2. Baskı menüsünde aradığınız nesneyi bulun ve başlat (işaretli) düğmesine basın.

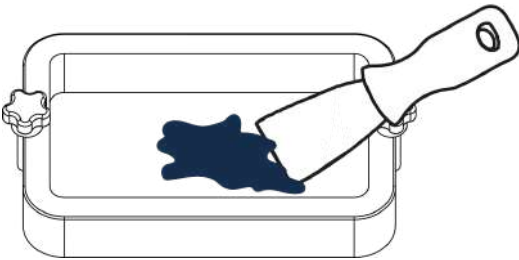
Reçine Havuzunun Boşaltılması ve Temizlenmesi



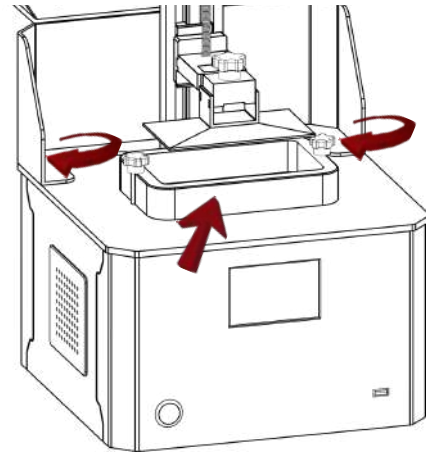
1. Reçine havuzunu yavaşça çıkarın.



2. Kalan reçineyi huni süzgeç yardımıyla süzerek reçine şişesine boşaltın.



3. Havuzun içinde kalan reçine kalıntılarını önce plastik bir spatula, ardından kuru bir kağıt havlu yardımıyla tamamen temizleyin.

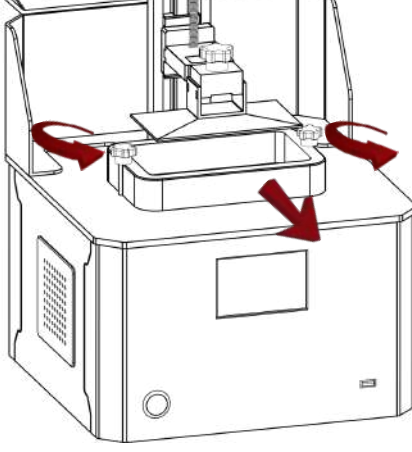


4. LCD ekranın üzerinde reçine kalıntısı olup olmadığını kontrol etikten sonra tankı makineye tekrar takın. (Varsa kağıt havlu yardımıyla LCD ekranı temizleyin.)

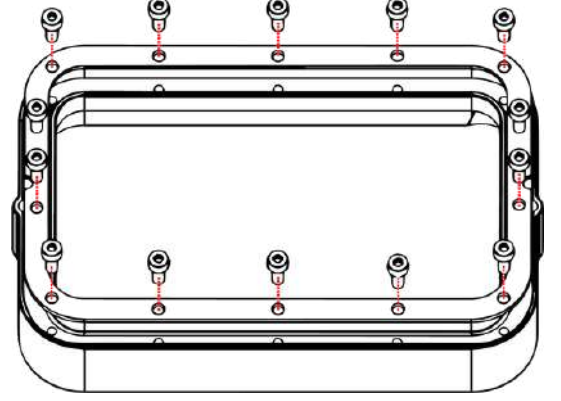


Havuz temizliğinde kesinlikle metal spatula, maket bıçağı vb. kesici alet kullanmayın.

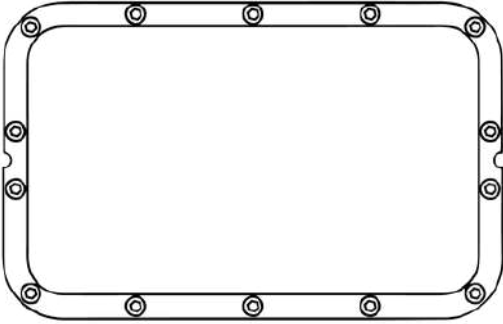
FEP Filminin Değiştirilmesi



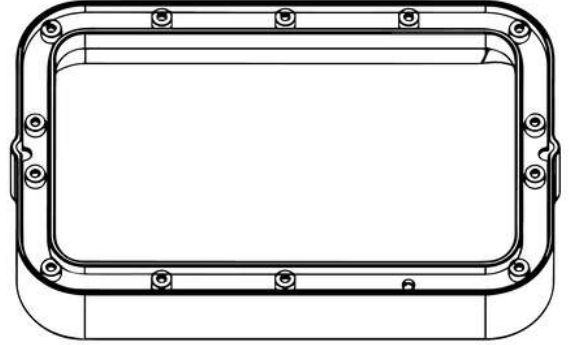
1. Reçine havuzunu ıkarın.



2. Havuzun altındaki 14 vidayı alyan anahtar yardımıyla ıkarın.

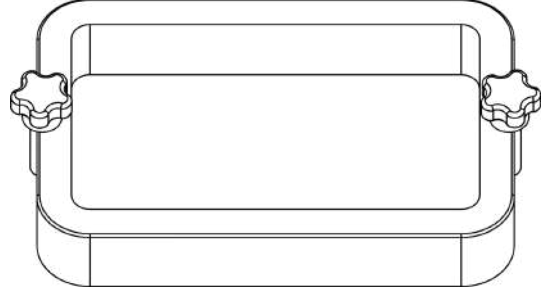
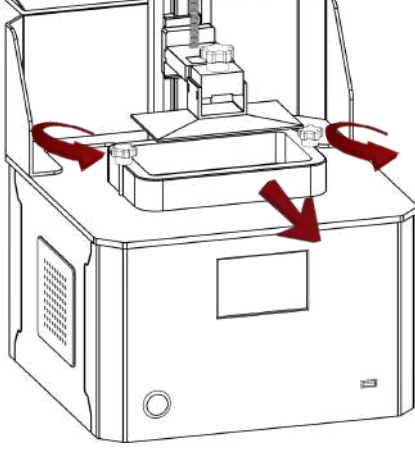


3. Eski FEP filmini çıkarın ve yeni FEP filmini tanka yerleştirin.

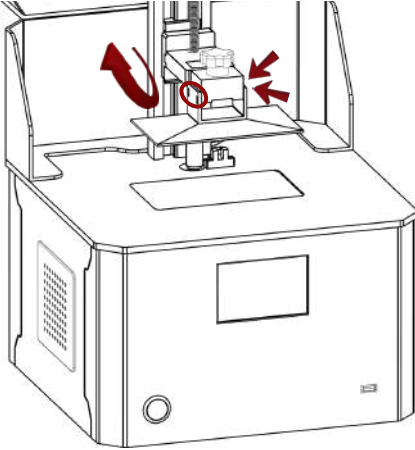


4. Son olarak 14 vidayı alyan anahtar yardımıyla sıkın ve reçine tankını makinaya tekrar yerleştirin.

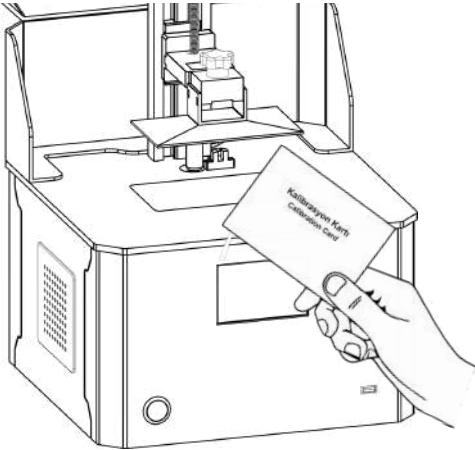
Platform (Tabla) Kalibrasyonu



1. Önce platformu kaldırın. Ardından reçine havuzunu çıkarın.

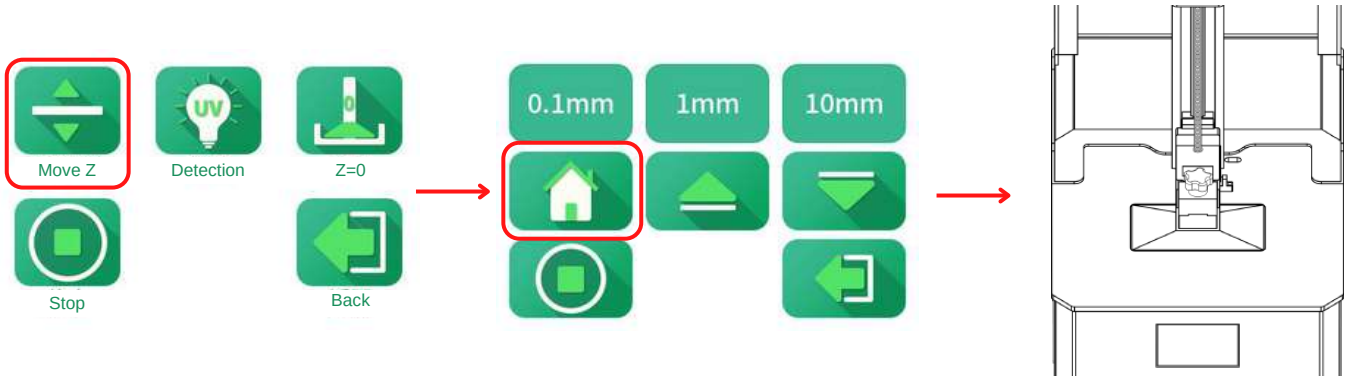


2. Platformun yan tarafında bulunan 4 adet civatayı alyan anahtar yardımıyla gevşetin.

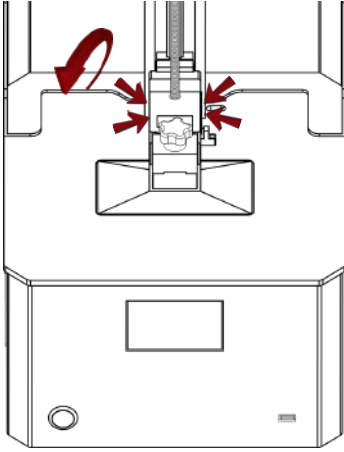


3. Başlangıç kitinden çıkan kalibrasyon kartını LCD ekran ile platform arasına yerleştirin.

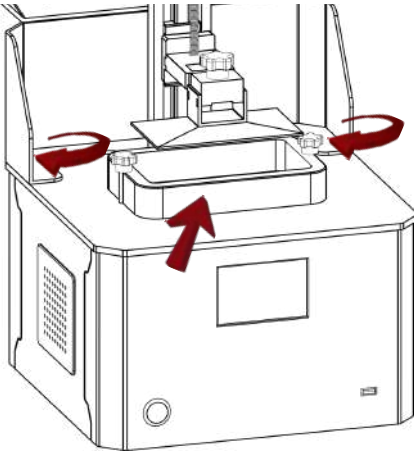
Platform (Tabla) Kalibrasyonu



4. Civataları gevşettikten sonra Ana Menü → Araçlar → Move Z gidin ve "Home" simgesine dokunarak Z eksenini referansa gönderin.



2. Z eksenini referanstayken platform üzerindeki 4 adet civatayı tekrardan sıkın ve platformu kaldırın.



2. Platformu kaldırdıktan sonra reçine havuzunu makineye tekrardan yerleştirin.



Mail: info@cchteknoloji.com.tr

Teknik Destek: destek@cchteknoloji.com.tr

Daha Fazla Bilgi: www.cchteknoloji.com.tr