

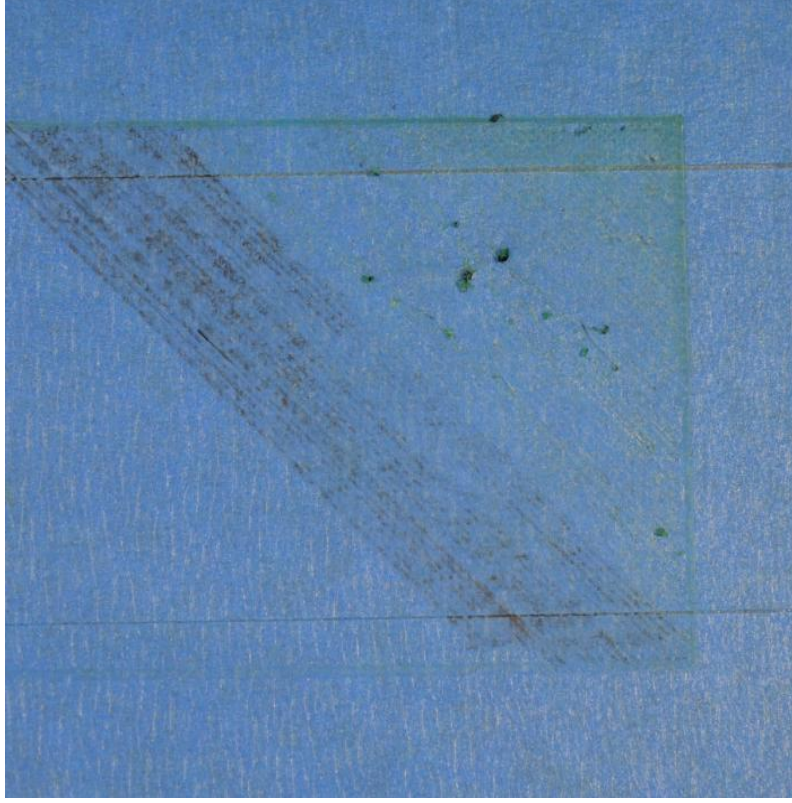
HATALI 3D BASKILARIN SEBEPLERİ VE ÇÖZÜMLERİ



HATALI 3D BASKILARIN SEBEPLERİ VE ÇÖZÜMLERİ

- Bu doküman, baskı işlemi sonrasında istenilen baskıyı elde edemediğiniz durumlarda hatayı tespit etmeniz ve düzeltmeniz için sizlere rehber olması adına hazırlanmıştır.
- Sunumun devamında kötü baskı durumları ve bu durumlarda sorunu gidermek için yapılması gerekenler anlatılmaktadır.

1- Başlangışta Ekstrüderden Malzeme çıkmaması



a) Ekstrüder Baskıdan Önce Hazır Hale Gelmemiřtir

Ekstrüder sıcaklığını kontrol edin.
Nozzle temizleme ięnesi ile nozzle'u temizleyin.

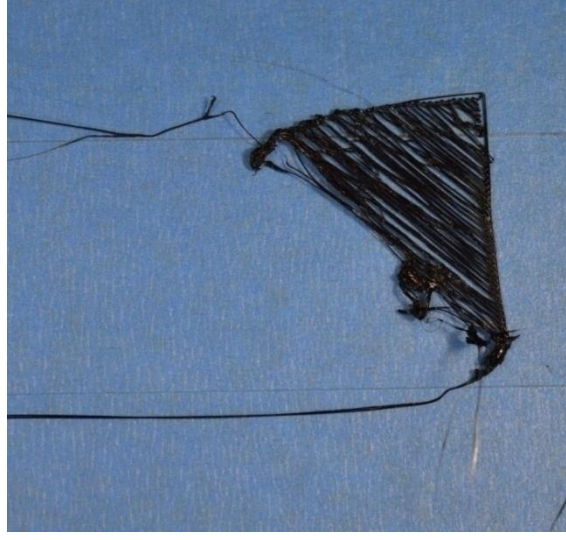
b) Nozzle, Baskı Tablasına ok Yaklaşmıştır

Tabla kalibrasyon ayarını kontrol edin.

c) Filament, Filament Diřlisi Patinajı Sonucu Soyulmuřtur

Ekstrüder sıcaklığını kontrol edin.
Nozzle temizleme ięnesi ile nozzle'u temizleyin.

2- Baskının Baskı Tablasında Kalmama Durumu



a) Nozzle Baskı Tablasından Çok Uzakta

Tabla kalibrasyon ayarı yeniden yapılmalı.

b) İlk Katman Çok Hızlı Yazdırılıyor

Cura Programı **Hız** sekmesinden hızı düşürün.

c) Filament tipi (ABS – PLA) ile sıcaklık uyuşmuyor

Cura **Malzeme** sekmesinden malzemeye göre sıcaklığı kontrol ediniz

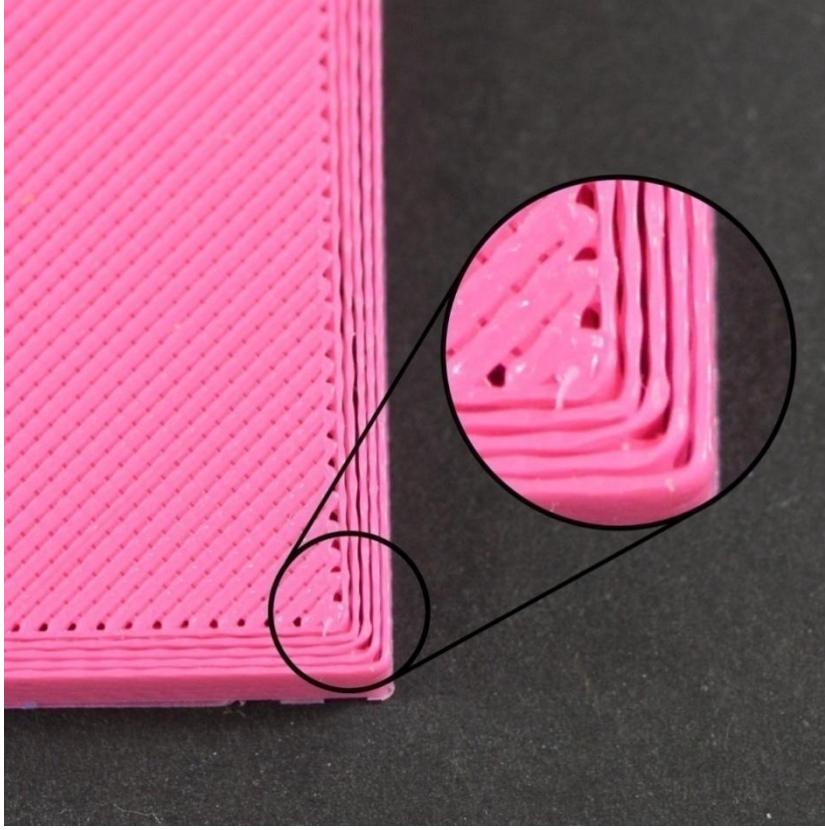
d) Baskı Tablası Yüzeyi (Bant, Yapıştırıcılar ve Malzemeler)

Filament kalitesine göre tablaya rahat tutunması için ek yardımcı yapıştırıcılar kullanılabilir. (Spreyli olan yapıştırıcıları baskı tablası cihazda takılı iken sıkmayınız.)

e) Eğer Hiçbiri değilse; Kenar ve Radye Ayarları

Cura Programında **Yapı Levhası Yapıştırmasını** aktif hale getirin. (Önerilen RAFT)

3-Yeterli Plastik Ekstrüzyonu Yok



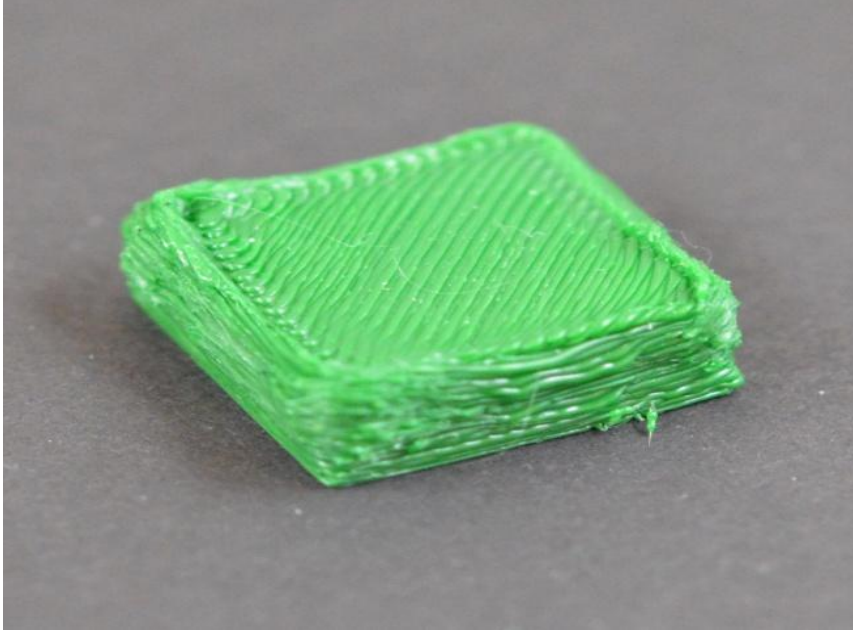
a) Yanlış Filament Çapı

Cura programında **Yazıcıları Yönet> Makine Ayarları> Extruder 1** sekmesinden **Uyumlu Malzeme Çapını** kontrol edin.

b) Yanlış Nozzle Çapı

Cura programında **Yazıcıları Yönet> Makine Ayarları> Extruder 1** sekmesinden **Nozzle Boyutunu** kontrol edin.

4-Çok Fazla Plastik Ekstrüzyon



a) Filament çapını kontrol edin

Cura programında **Yazıcıları Yönet> Makine Ayarları> Extruder 1** sekmesinden **Uyumlu Malzeme Çapını** kontrol edin.

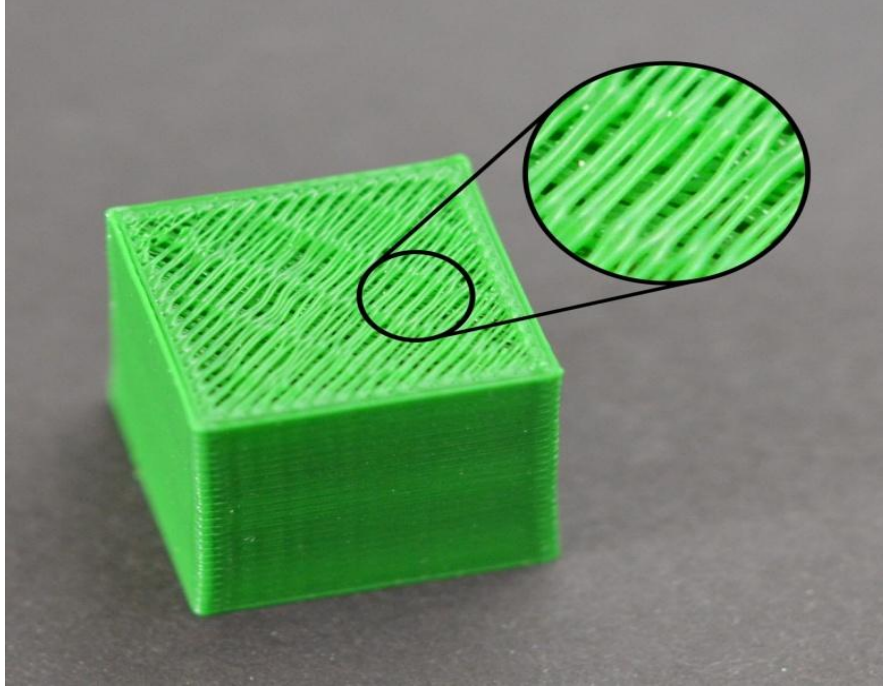
b) Ekstrüder sıcaklığını kontrol edin

Malzeme ile sıcaklık uyuşmuyor.

c) Z milinin yağını kontrol edin

Bakım Bölümündeki yağlama videosunu izleyin.

5- Üst Katmanlarda Delikler ve Boşluklar



a) Yetersiz Üst Katı Tabaka

Cura Programında **Üst/Alt** sekmesini kontrol edin.

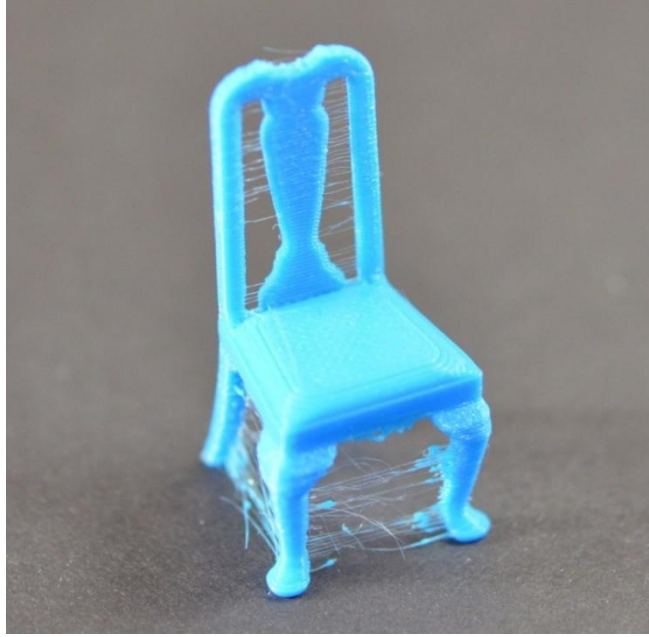
b) İç Dolgu Oranı Çok Düşük

Cura programında **Dolgu** sekmesini kontrol edin.

b) Hızlı Yazdırma

Cura Programı **Hız** sekmesinden hızı düşürün. (**ideal hız 50-60 mm/s**)

6- Çekme ve Sızma



a) Geri Çekilme Mesafesi

Cura Programında **Hareket** sekmesinden **Geri Çekme Mesafesinin 1 mm** olup olmadığını kontrol edin.

b) Geri Çekme Mesafesi Hızı

Cura Programında **Hareket** sekmesinden **Geri Çekme Hızını** düşürün.
(İdeal hız 20-25 mm/s)

b) Sıcaklık Çok Yüksek

Baskı sıcaklığını optimize edin.

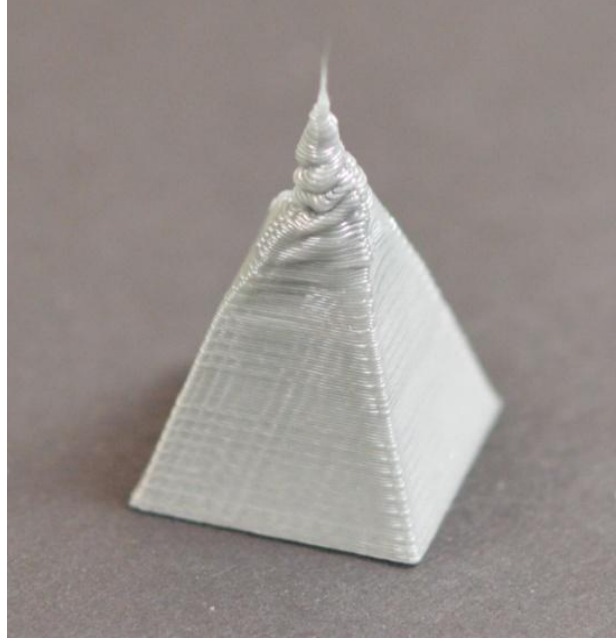
c) Açık Alanda Uzun Hareket

Ekstrüder Sıcaklığı Düşürülmeli (3-5 derece)

e) Hareket Hızı çok yüksek

Cura Programında **Hız** sekmesinden **Hareket hızını** düşürün.

7- Aşırı Isınma



a) Hızlı Yazdırma

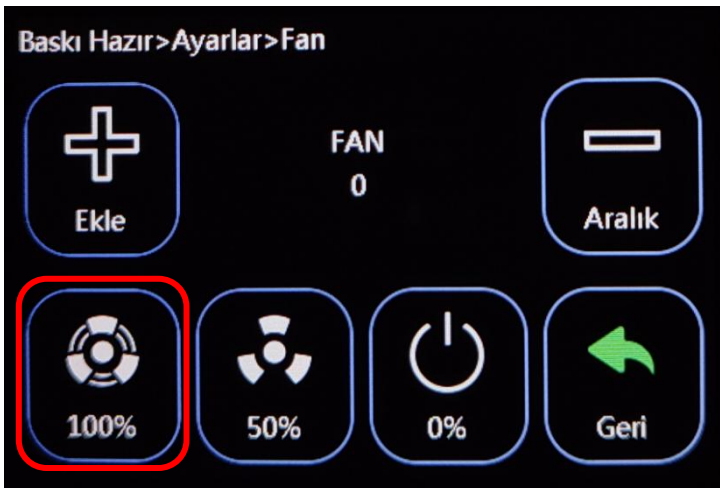
Cura Programında **Hız** sekmesinden **Hareket hızını** düşürün.

b) Sıcaklık yüksek

Parça Sıcaklığını optimize edin.

c) Parça soğutma fanı çalışmıyor olabilir

Yazıcınızdan parça soğutma fanının çalışıp çalışmadığını kontrol edin.



Ana Menü > Ayarlar > Fan

%100'e basın ve makine üzerinde parça soğutma fanının çalışıp çalışmadığını kontrol edin.



Mail: info@cchteknoloji.com.tr

Teknik Destek: destek@cchteknoloji.com.tr

Daha Fazla Bilgi: www.cchteknoloji.com.tr

Haz 2023

Rev 01

©2023, CCH Teknoloji Ltd. Şti. Tüm hakları saklıdır.