

Sizan³

DESKTOP 3D PRINTER

دفترچه راهنمای پرینتر سه بعدی سی زان ۳



این کتابچه برای آگاهی شما از نحوه استفاده از پرینتر سه بعدی سی زان ۳ تهیه شده است و حاوی نکات مهم ایمنی، عملکردی و نگهداری است. لطفاً این کتابچه را بدقت مطالعه کرده

با افتخار ورود شما به خانواده سی زان را ارج می نهیم.

sizan3dprinter



خوش آمدید

دنیایی ساختنی های رویایی

ضمن تشکر از شما برای خرید محصولات شرکت "سی زان پردازش کویر"، تبریک ما را به جهت این حسن انتخاب پذیرا باشید.

امید است این محصول در پیشبرد اهداف عالی شما مثمرتر واقع شود.



نماد های هشدار دهنده امنیتی: این نمادها در بردارنده یک نکته امنیتی در جهت آگاهی در برابر خطرات تهدید کننده سلامت کاربر و صدمات احتمالی

پرینتر سه بعدی رومیزی ۳sizan بعد از هر عملیات دمای زیادی تولید می کند. برای جلوگیری از آسیب رسیدن به پوستتان قبل از دست زدن به آن اجازه دهید



این دستگاه شامل چندین قطعه متحرک است که ممکن است سبب آسیب رسانی شوند. لذا از وارد کردن دست به درون دستگاه حین عملیات جدا خودداری



هنگامی که دستگاه کار می کند حتما بر آن نظارت داشته باشید و هرگز آن را بدون مراقب نگذارید.



از مواد اولیه ای که مورد تأیید شرکت سی زان نمی باشد، استفاده نکنید.



احتیاط: در مواقع اضطراری منبع تغذیه را از پریز بکشید.



دستگاه در طول چاپ، پلاستیک را مذاب میکند. بنابراین بوی پلاستیک در هوا ساطع میشود. لذا قرار دادن دستگاه در مکانی که سیستم تهویه مناسب دارد از

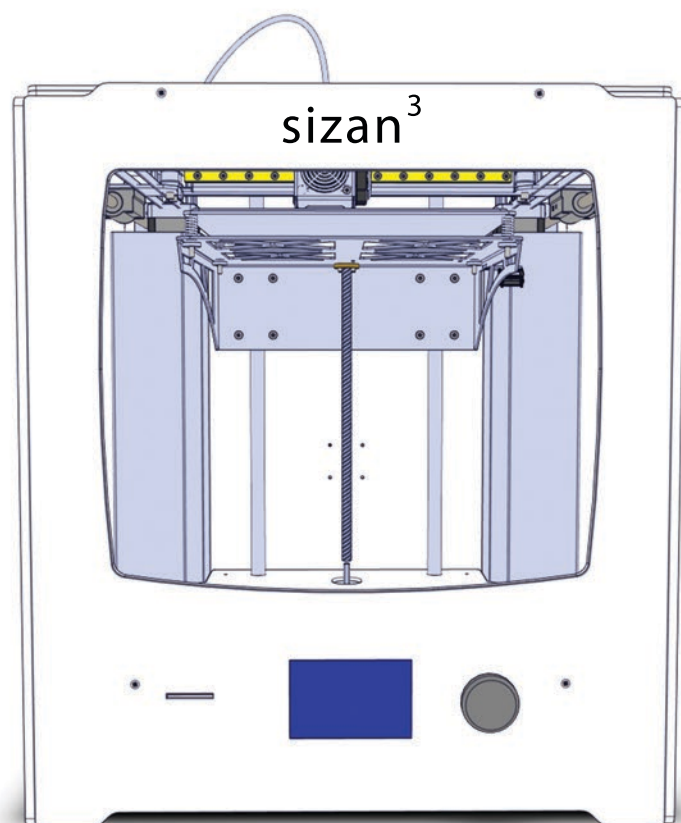


دستگاه در طول چاپ، پلاستیک را مذاب میکند. بنابراین بوی پلاستیک در هوا ساطع میشود. لذا قرار دادن دستگاه در مکانی که سیستم تهویه مناسب دارد از



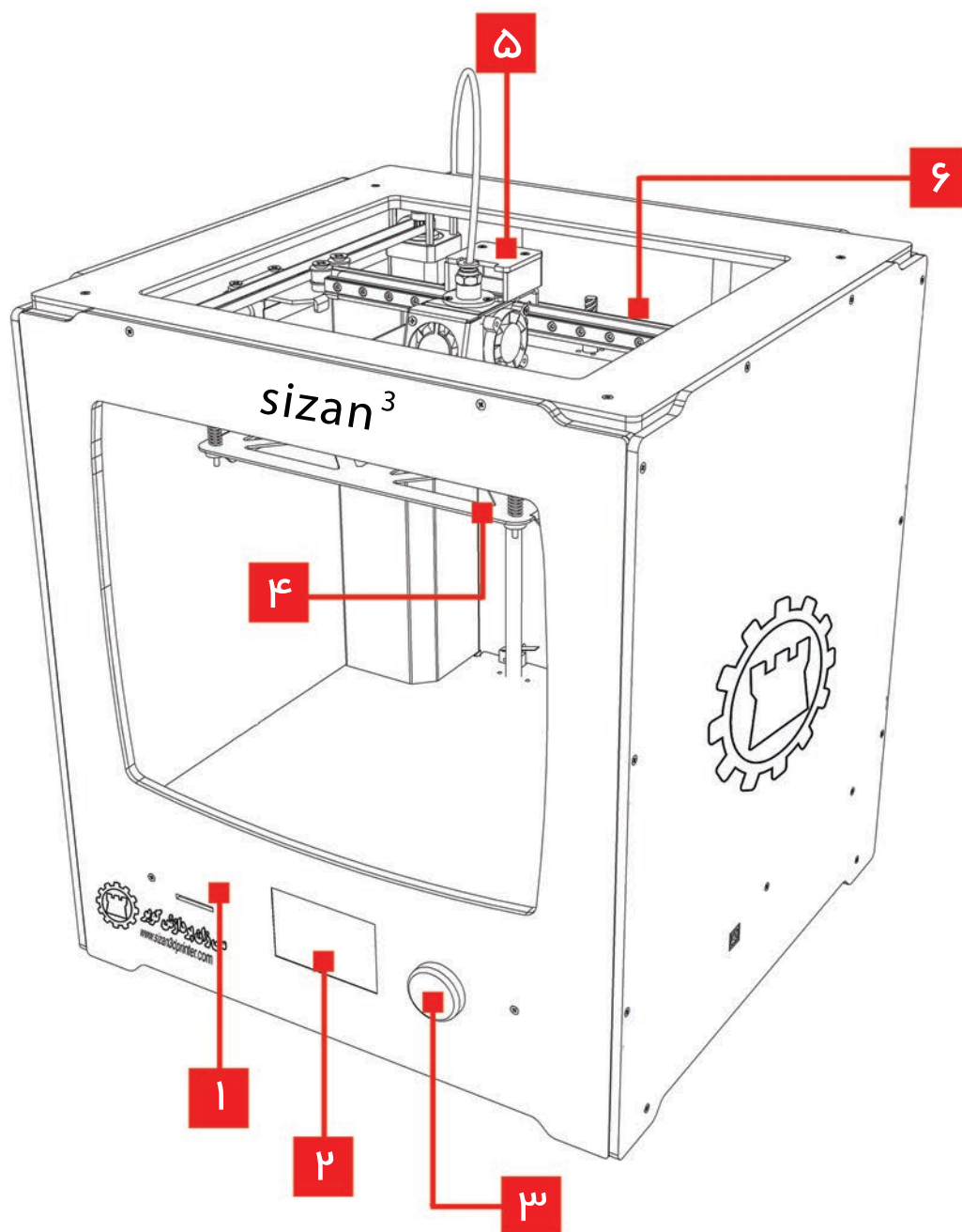
پرینتر سه بعدی چگونه کار می کند؟

طرح سه بعدی شما به دستورالعمل هایی برای دستگاه ترجمه شده و از طریق اس دی کارت به دستگاه فرستاده میشود. پرینتر سه بعدی رومیزی sizan³ رشته مواد اولیه را ذوب کرده، از دهانه نازل با فشار فراوان بیرون میدهد، بدین ترتیب شی مورد نظر لایه به لایه تولید می شود. این لایه ها به یکدیگر محکم می شوند و بعد از زمان کوتاهی محصول نهایی آماده استفاده می شود. این روش



در رابطه با پرینتر سه بعدی سی زان

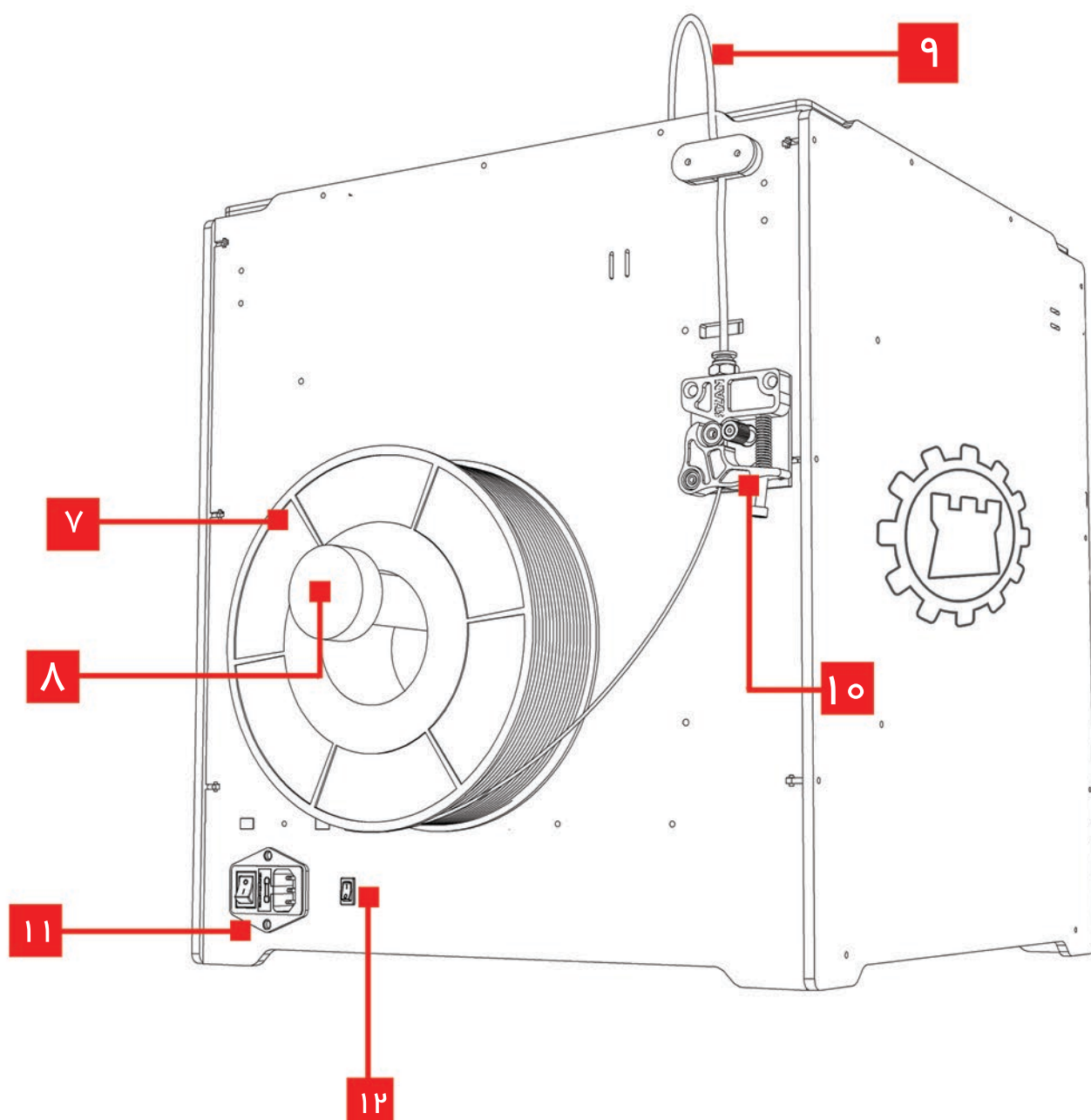
نمای ترسیمی پرینتر سه بعدی سی زان ۳



- | | | | | | |
|---|--------------|---|----------|---|-------------|
| ۱ | پورت sd کارت | ۲ | صفحه LCD | ۳ | دکمه روتاری |
| ۴ | صفحه ساخت | ۵ | اکسترودر | ۶ | ریل حرکتی |

در رابطه با پریتتر سه بعدی سی زان

نمای ترسیمی پریتتر سه بعدی سی زان ۳



۷ رول فیلامنت ۸ پایه نگهدارنده رول ۹ شلنگ انتقال ۱۰ فیدر

۱۱ ورودی برق ۱۲ کلید بلوتوث

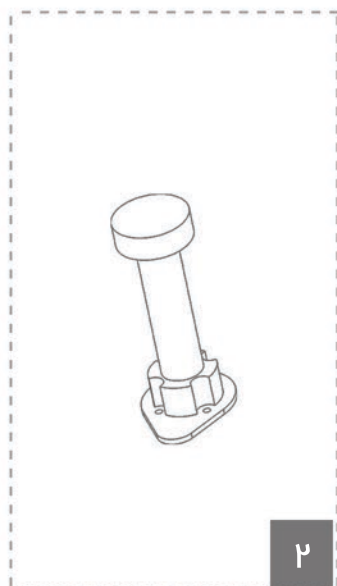


راه اندازی دستگاه

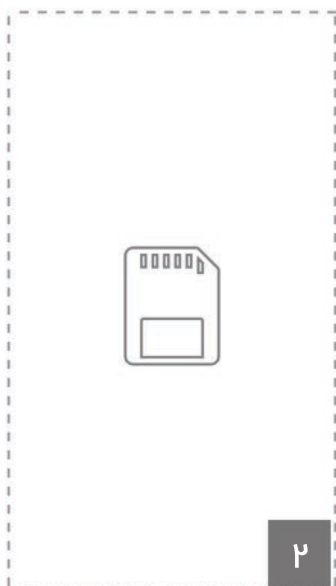
قبل از راه اندازی دستگاه به این نکته توجه داشته باشید که در ساخت و بسته بندی آن دقت بسیار زیادی بکار رفته است؛ لذا در هنگام باز کردن آن، جانب احتیاط و دقت را رعایت فرمایید و زمان کافی

جعبه لوازم همراه

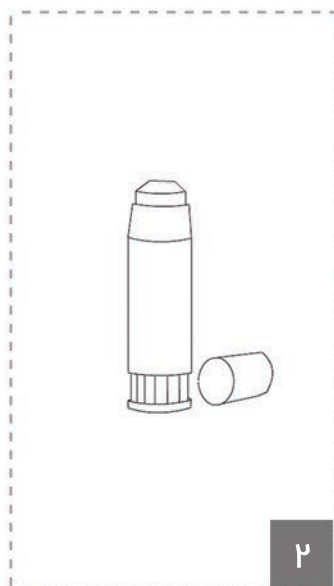
این بخش شامل تمام اقلامی می باشد که جهت استفاده پرینتر سه بعدی بدان نیاز است. این اقلام به شرح زیر می باشند:



پایه نگهدارنده
فیلامنت



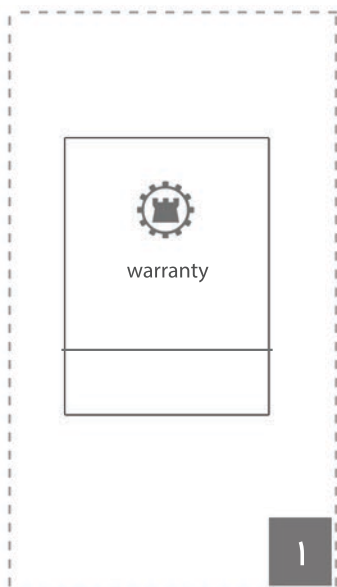
کارت حافظه SD



چسب ماتیکی



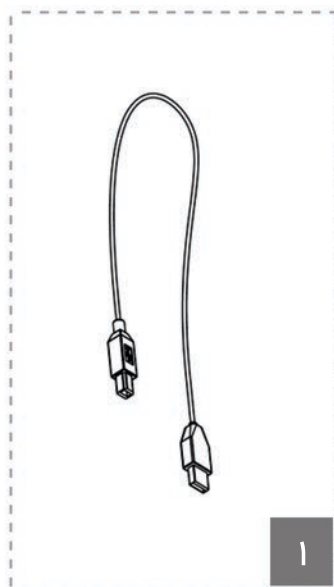
دفترچه راهنمای کاربری
سی زان ۳



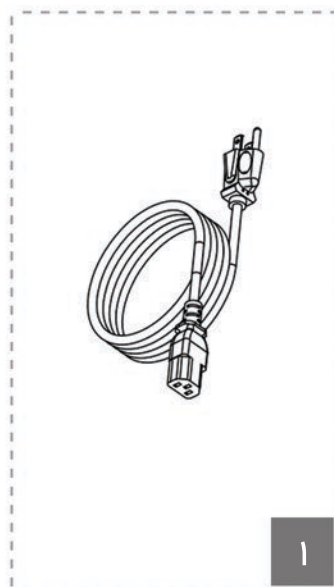
کارت گارانتی



سی دی آموزشی کار با
سی زان ۳

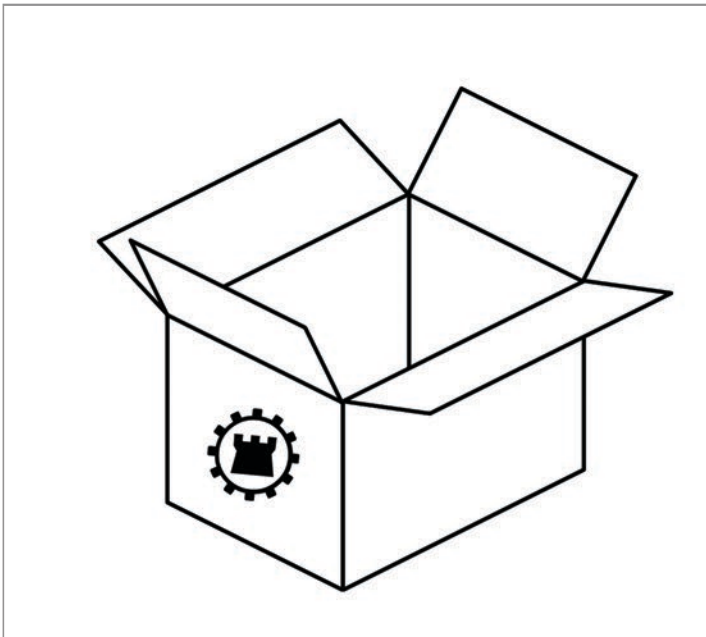


کابل USB-A-TO-B

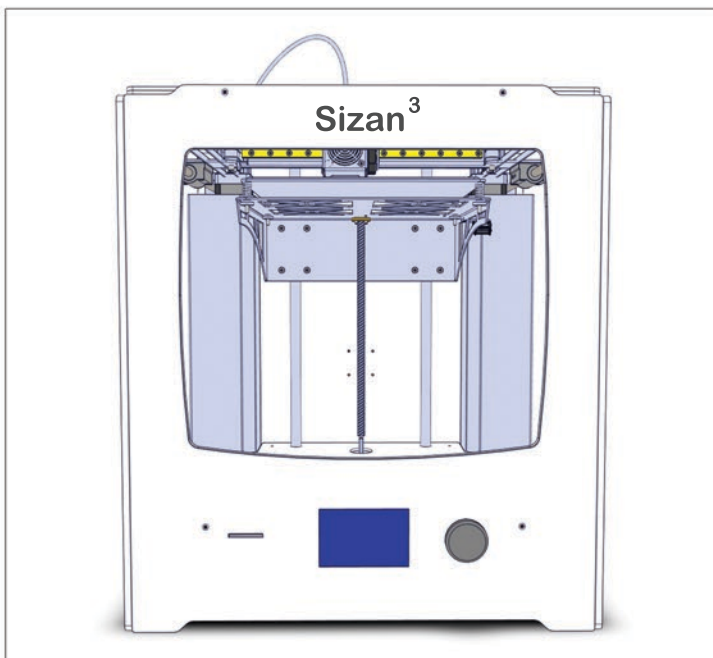


کابل برق ۲۲۰ ولت

۱- باز کردن درب جعبه:



جعبه را روی زمین قرار داده سپس آن را باز کنید. جعبه لوازم همراه را خارج کنید.

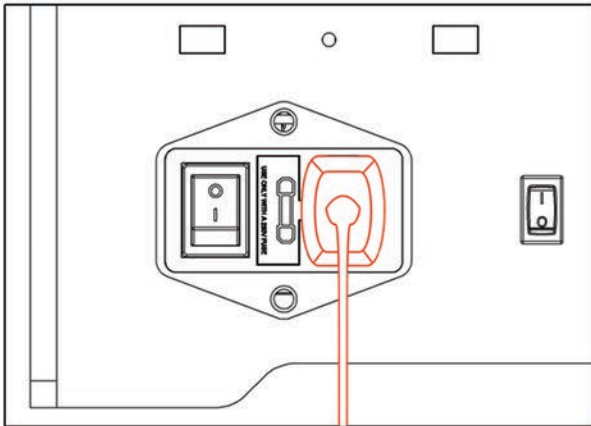


خارج نمودن پریتتر:

دستگاه را از از جعبه خارج کرده و پوشش نایلونی آن را جدا کنید و آن را روی سطح صاف و محکمی قرار

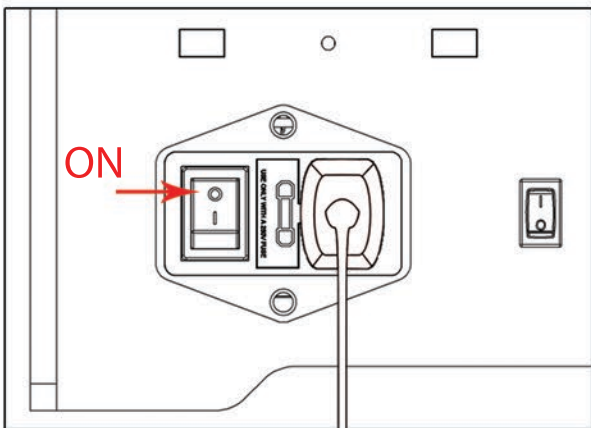
اتصال کابل برق به دستگاه

۱



کابل برق را به محل ورودی برق دستگاه و
ولت شهر متصل کنید.

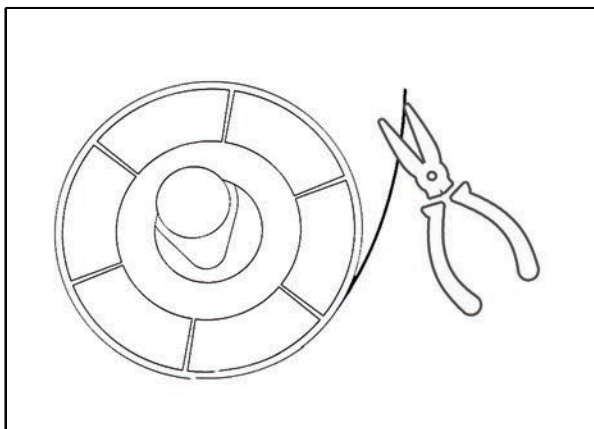
⚠️ **اخطار:** در صورت وجود نوسانات
برق در شبکه برق حتماً از دستگاه
محافظ استفاده کنید



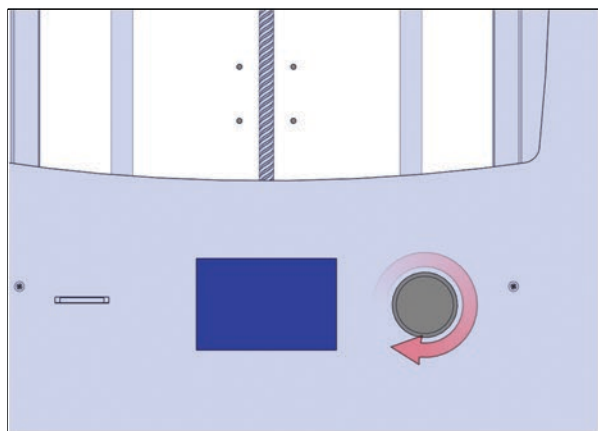
کلید POWER را در حالت ON قرار دهید.

بارگذاری مواد اولیه

۲



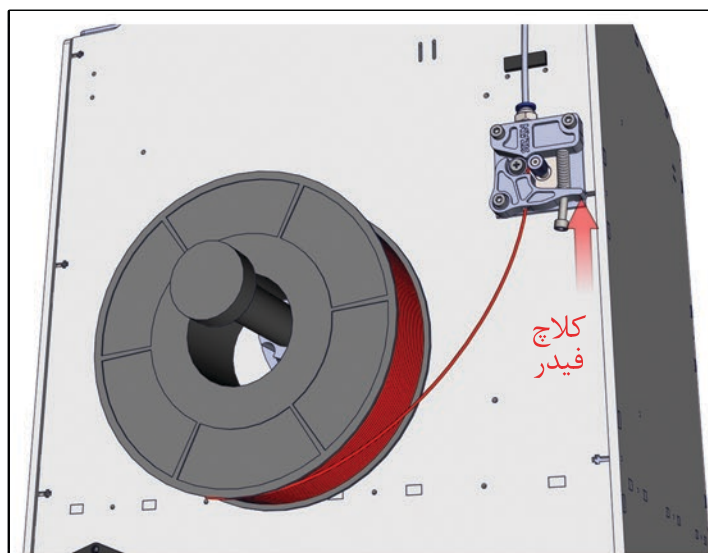
سر مواد اولیه را با انبردست یا سیم چین
بچینید تا مطمئن باشید سر مواد اولیه گرد



بر روی روتاری کنار ال سی دی کلیک کنید و از منو، گزینه Prepare را انتخاب و سپس گزینه Prepare PLA را انتخاب کنید.

منتظر بمانید تا عدد پایینی دمای نازل (سمت راست و بالای ال سی دی) به دمای

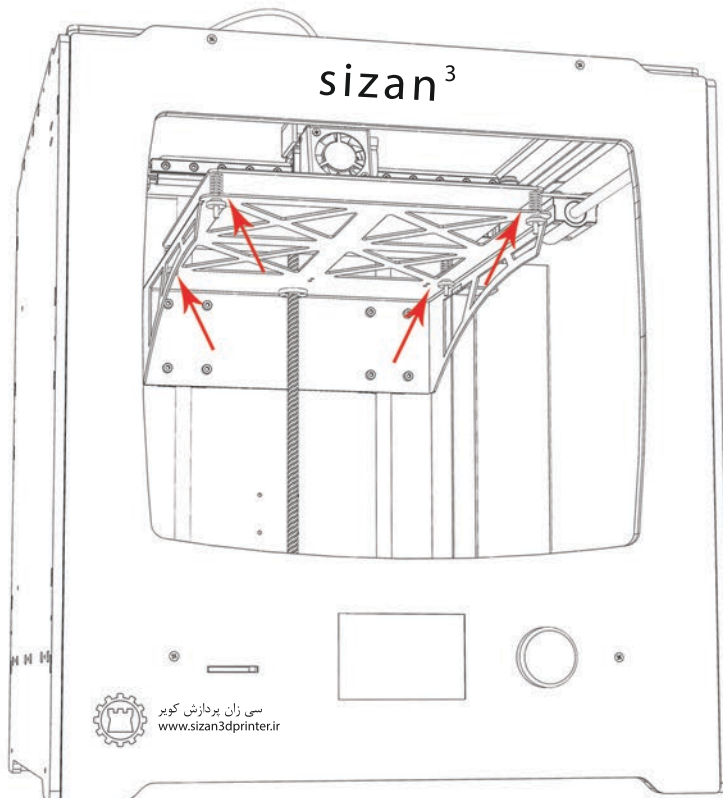
مواد اولیه را بر روی پایه فیلامنت در پشت دستگاه سوار کنید، کلاچ فیدر را فشار دهید و سر آزاد رشته فیلامنت را از قسمت مشخص شده به داخل فیدر وارد کنید؛



در حالتی که کلاچ را فشار داده اید مواد را آنقدر به سمت بالا هل دهید تا مواد به

⚠️ **اخطار:** توجه داشته باشید دمای نقطه ای نازل بالاست و از تماس مستقیم دست با آن خودداری

صفحه ساخت قسمتی است که نمونه شما روی آن به صورت سه بعدی شکل می گیرد. صفحه ساخت "سی زان ۳" صفحه فلزی است که توسط کلیپس بر روی Heatbed قرار گرفته است. برای اینکه شی پرینت شده به صفحه ساخت بخوبی بچسبد لازم است فاصله ای دقیق



برای انجام عملیات تراز صفحه ساخت، نکات زیر را در نظر داشته باشید:

برای تنظیم زاویه صفحه ساخت در جهت جلو و عقب، باید پیچ های

برای تنظیم زاویه صفحه ساخت از اطراف، باید پیچ های ترازبندی اطراف

کلید روتاری را فشار داده و گزینه Prepare را انتخاب کنید. سپس گزینه Bed leveling را انتخاب کنید.

نازل به صورت اتوماتیک به گوشه دستگاه انتقال می یابد. پس از ثابت شدن نازل یک کاغذ A5 را بین نازل و صفحه قرار دهید. پیچ نزدیک تر به کاغذ را به حدی سفت یا شل کنید تا کاغذ به راحتی سمت شما کشیده شود ولی نتوانید آنرا هل دهید. پس از کسب نتیجه مطلوب کلید روتاری را فشار دهید تا نازل به محل جدید انتقال یابد. عملیات کاغذ و نازل را مجدداً تکرار کنید. این عملیات را تا حدی تکرار کنید که پس از فشردن کلید روتاری مرحله بعدی وجود نداشته باشد.



چاپ اولین نمونه

پریتتر سه بعدی مثل هر ابزار دیگری نیاز به تسلط اپراتور دارد.

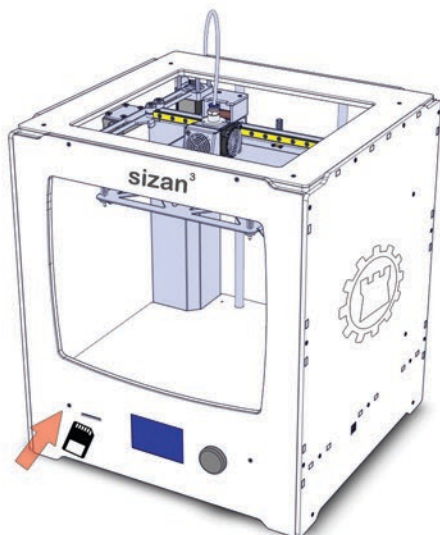
لذا برای داشتن خروجی مناسب باید علاوه بر مطالعه کامل راهنما، با تمرین و ممارست بر کارکرد

همه اینها نیاز به زمان دارد، بنابراین اولین قطعات چاپ شده توسط شما لزوماً بهترین نمونه ها

کارت حافظه SD را از جعبه لوازم همراه خارج کنید و به رایانه متصل کنید.

از پوشه First Print موجود بر روی سی دی فایل First.gcode را کپی و آنرا بر روی کارت حافظه منتقل کنید.

سپس کارت حافظه را در محل خشاب خود




پس از ورود کارت حافظه در محل مشخص شده، جمله "SD card Inserted" بر روی نمایشگر نشان داده می شود.

با فشار دادن کلید روتاری وارد منو شده و سپس گزینه "Print From SD" را انتخاب کنید.

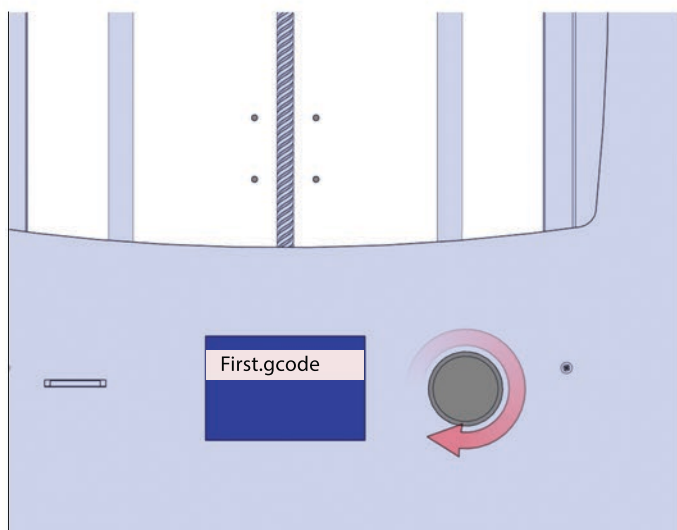
"First.gcode" را انتخاب کنید.

منتظر بمانید تا دستگاه به دمای مورد نظر برسد.

در این فاصله می توانید از چسب ماتیکی موجود در جعبه لوازم همراه برای افزایش

برای چاپ حتما از صفحه مجزا استفاده کنید تا کف اصلی آسیب نبیند. 

صفحه مجزا با استفاده از گیره به





عیب یابی دستگاه

ممکن است در حین کار با پرینتر سه بعدی سی زان ۳ ، با مشکلاتی روبرو شوید. در این قسمتی چند روش ساده جهت حل مشکلات رایج آورده شده است. برای اطلاع بیشتر از راه حل‌های موجود به سایت sizan3dprinter.com مراجعه کنید.

| مشکل | راه حل |
|------------------------------------|--|
| عدم بارگیری مواد اولیه | مجددا عملیات load و unload را اجرا کنید. سر آزاد فیلامنت را به داخل اکسترودر هدایت کنید |
| عدم اکستروود مواد | مجددا یکبار عمل load و unload مواد را انجام دهید. این مشکل ممکن است در اثر خاموش کردن دستگاه پیش از سرد شدن اکسترودر ایجاد شده باشد. پس بهتر است قبل از خاموش کردن دستگاه چند دقیقه به اکسترودر فرصت دهید تا |
| چسبیدن قطعه پرینت شده به صفحه ساخت | در این صورت می توانید از یک تیغه تیز کوچک برای جدا کردن قطعه از صفحه استفاده کنید لبه تیغه را از کناره های قطعه به سمت زیر آن وارد کنید با چرخش آهسته و اندک آن قطعه را |

| مشکل | راه حل |
|--|---|
| در طول چاپ، قطعه از صفحه ساخت جدا می شود | <p>در چنین مواقعی بهتر است صفحه ساخت را مجدداً تراز کنید.</p> <p>ارتفاعات غیر یکسان موجب ایجاد چسبندگی متفاوت در قسمت های مختلف قطعه می شود. چنانچه قسمتی از قطعه به درستی به صفحه ساخت نچسبد، احتمال این می رود که در ادامه کار توجه داشته باشید که سطح صفحه ساخت باید کاملاً تمیز باشد. هر گونه گرد و غبار، چربی و یا آب منجر به عدم چسبندگی صحیح قطعه به سطح می شود.</p> <p>برای اطمینان از چسبندگی بهتر از چسب ماتیکی و</p> |
| صدا کردن اکسترودر و عدم خروج مواد از سر نازل | <p>ابتدا پیچ تنظیم فشار روی کلاچ اکسترودر را چک کنید تا بیش از حد شل یا سفت نباشد.</p> <p>در صورت برطرف نشدن مشکل، اقدام به تمیز کردن نازل و یا تعویض آن نمایید. برای تمیز کردن</p> |

| مشکل | راه حل |
|------------------------------------|--|
| عدم ترازشده گی صحیح | تراز شدن دقیق صفحه ساخت به تمیز و صاف بودن صفحه و همچنین تمیز بودن نازل بستگی دارد. جهت انجام دقیق تر عملیات تراز، از پیچ های تنظیم در چهار گوشه زیر صفحه ساخت و تنظیمات |
| شکستن فیلامنت بین قرقره و اکسترودر | فیلامنت باقی مانده را از اکسترودر خارج کنید. توجه داشته باید فیلامنت موجود روی قرقره تاب نخورده باشد و یا دچار خمیدگی نشده باشد. مجددا فیلامنت را بارگزاری کنید. |

چنانچه با مشکلاتی غیر از موارد ذکر شده در بالا روبرو شدید، با پشتیبان سی زان تماس بگیرید.



مشخصات فنی

پریتترهای نسل سوم با توجه به کیفیت قطعات استفاده شده در آنها از کیفیت و دوام خوبی برخوردار هستند.

امکانات به روز و ویژه در "پریتترهای سه بعدی سی زان" آنها را از سایر مدل های مشابه متمایز می

پرینت

FDM

۲۰ * ۲۰ * ۲۰ سانتیمتر

۳۰ الی ۸۰۰ میکرون

... , ABS - PLA - PVA

۱.۷۵ میلیمتر

۰.۲ الی ۱ میلیمتر

تا ۲۶۰ درجه

تکنولوژی پرینت:

ابعاد ساخت:

رزولوشن لایه ای

فیلامنت:

قطر فیلامنت:

قطر نازل:

دما:

نرم افزار

تمامی نرم افزارها

Stl , Obj

Windows , Linux , Mac

نرم افزار طراحی:

فرمت فایل سه بعدی:

سیستم عمل پشتیبان:

مشخصات ظاهری

۴۷ * ۴۵ * ۵۰ سانتیمتر

۵۰ * ۵۰ * ۵۷ سانتیمتر

۱۸ کیلوگرم

۲۵ کیلوگرم

ابعاد پرینتر:

ابعاد جعبه:

وزن پرینتر:

وزن محصول بسته بندی شده:

مکانیزم حرکتی

۳۰۰ میلیمتر بر ثانیه

۵۰ میکرون (بسته به فیلامنت)

سرعت چاپ:

دقت در راستای محور XY: