

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 تهییه 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 می‌نهیم.

sizan3dprinter



خوش آمدید

دنیایی ساختنی های رویایی

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

امید است این محصول در پیشبرد اهداف عالی شما مثمر ثمر 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^۳ 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 باشد و هرگز آن را بدون مراقب نگذارید.



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



احتفاظ: 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

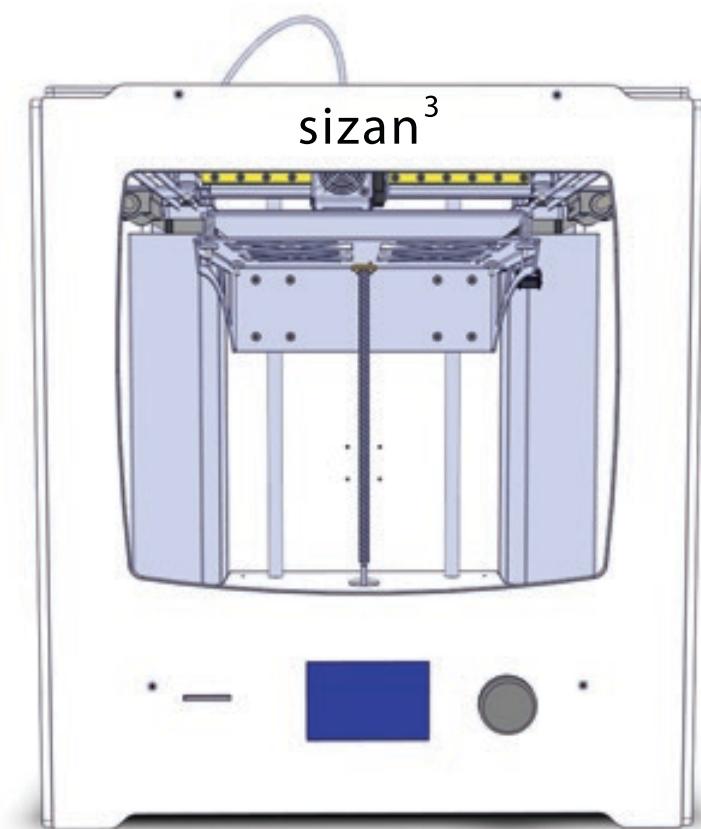


دستگاه در طول چاپ، پلاستیک را مذاب میکند. بنابراین بوی پلاستیک در هوا ساطع میشود. لذا قرار دادن دستگاه در مکانی که سیستم تهویه مناسب دارد از



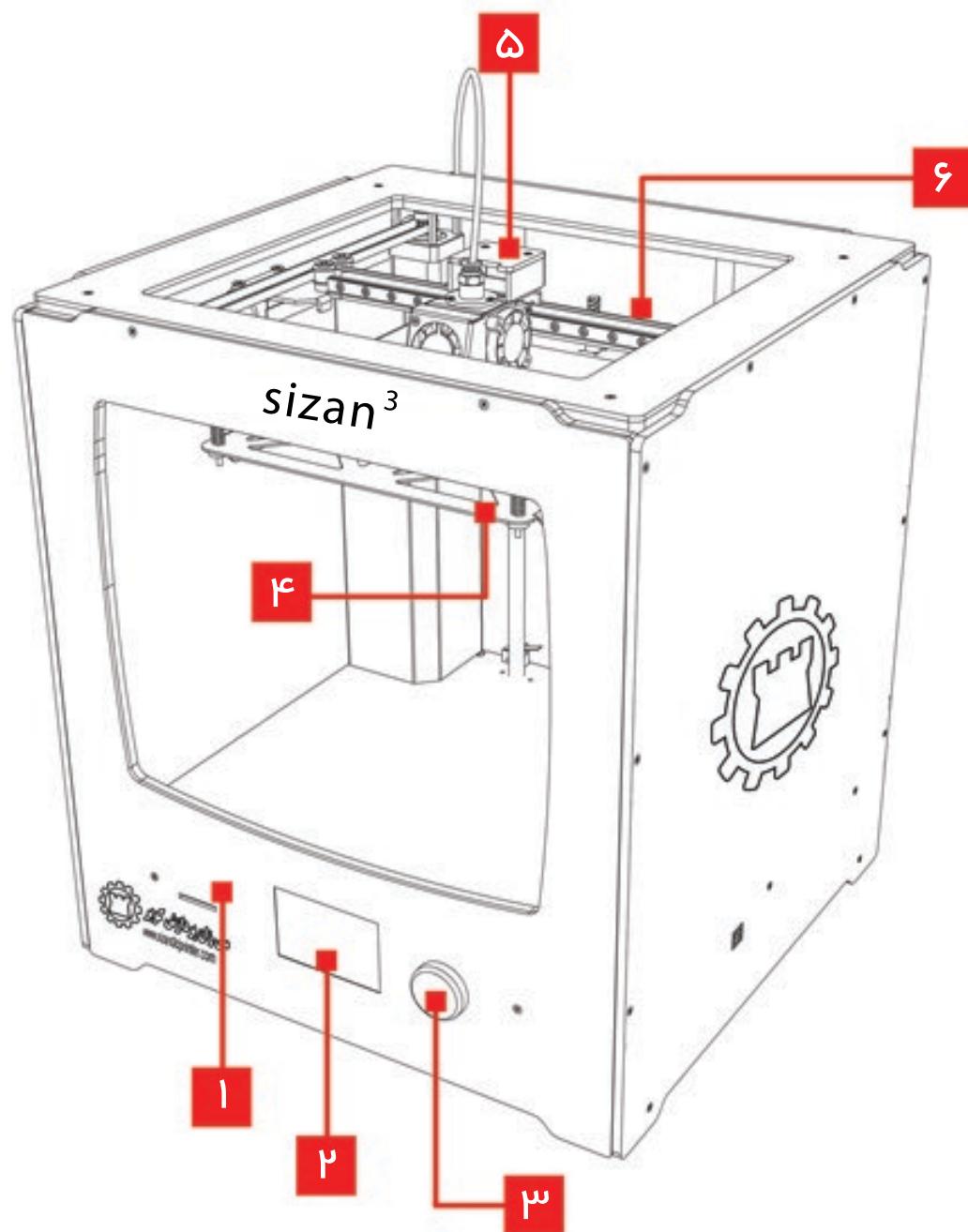
پرینتر سه بعدی چگونه کار می کند؟

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^۳ sizan رشته مواد اولیه را ذوب کرده، از دهانه نازل با فشارفراوان 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



دکمه روتاری ۱

صفحه LCD ۲

پورت sd کارت ۳

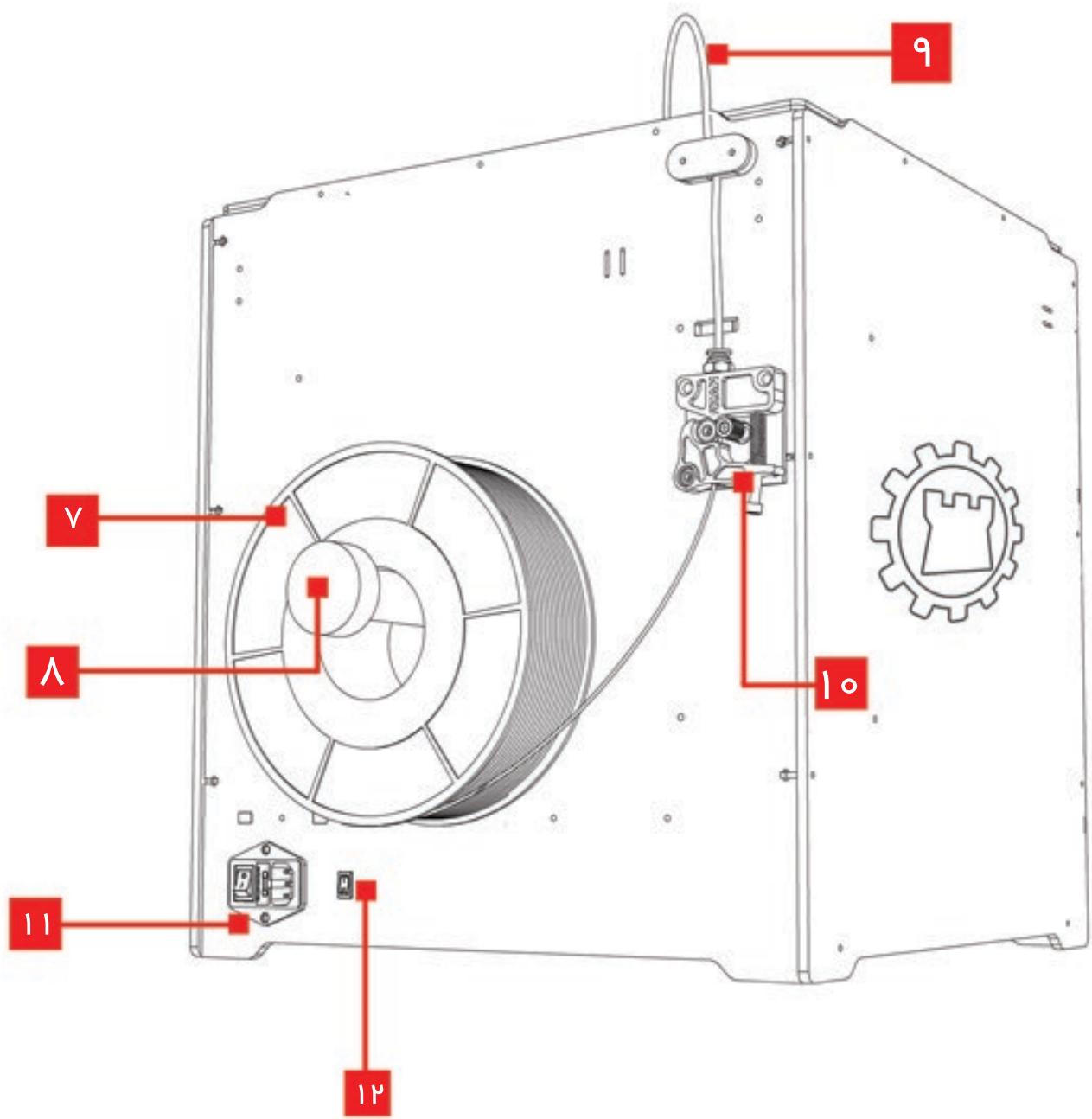
ریل حرکتی ۴

اکسٹرودر ۵

صفحه ساخت ۶

در رابطه با پریتر سه بعدی سی زان

نمای ترسیمی پریتر سه بعدی سی زان ۳



فیدر

۱۰

شلنگ انتقال

۹

پایه نگهدارنده رول

۸

روول فیلامنت

۷

کلید بلوتوث

۱۲

ورودی برق

۱۱



راه اندازی دستگاه

قبل از راه اندازی دستگاه به این نکته توجه داشته باشید که در ساخت و بسته بندی آن دقیق بسیار زیادی بکار رفته است؛ لذا در هنگام باز کردن آن، جانب احتیاط و دقیق 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:



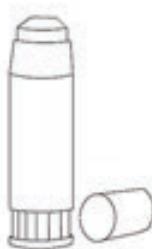
۲

پایه نگهدارنده
فیلامنت



۲

کارت حافظه SD



۲

چسب ماتیکی



۱

دفترچه راهنمای کاربری
سی زان ۳



warranty

۱



۱

کارت گارانتی

سی دی آموزشی کار با
سی زان ۳



۱

کابل USB-A-TO-B

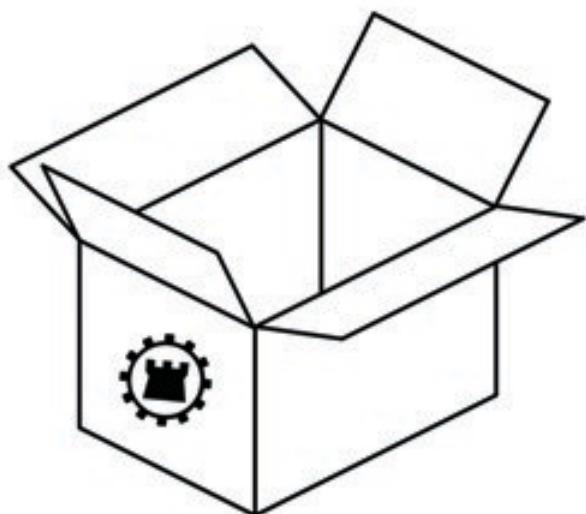


۱

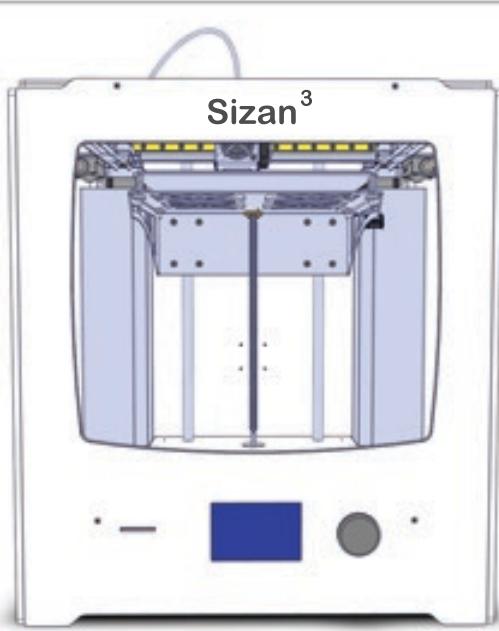
کابل برق ۲۴۰ ولت

باز کردن جعبه

۱ - باز کردن درب جعبه:



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

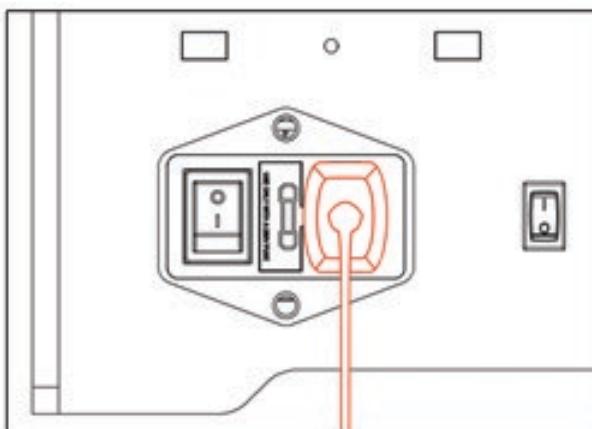


خارج نمودن پریتر:

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

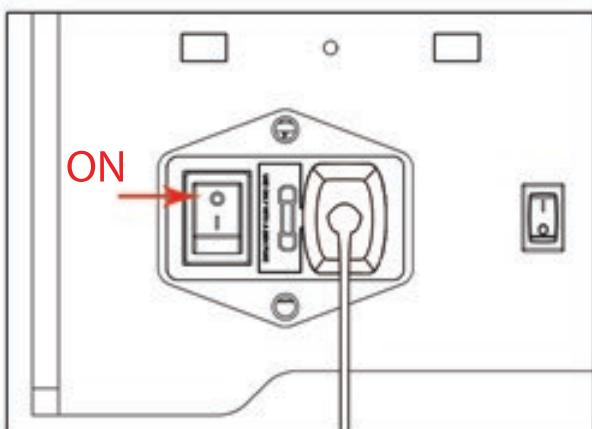
راه اندازی دستگاه

۱ اتصال کابل برق به دستگاه



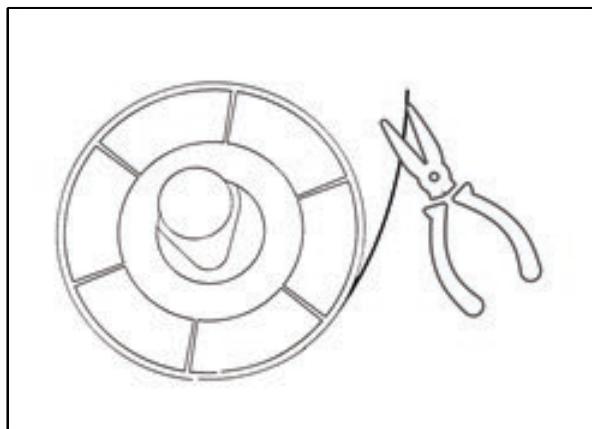
کابل برق را به محل ورودی برق دستگاه و ولت شهر متصل کنید.

احفار: در صورت وجود نوسانات برق در شبکه برق حتماً از دستگاه محافظ استفاده کنید



کلید POWER را در حالت ON قرار دهید.

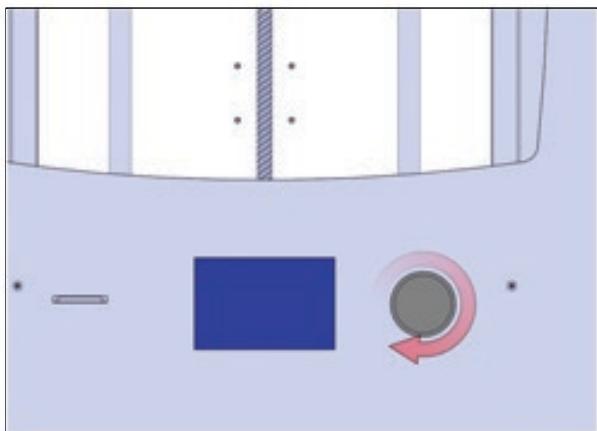
۲ بارگذاری مواد اولیه



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

بارگذاری مواد اولیه

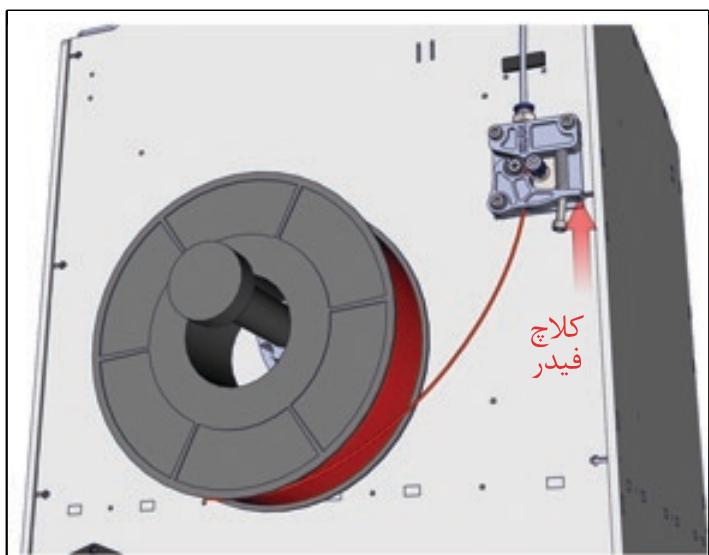
۲



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؛



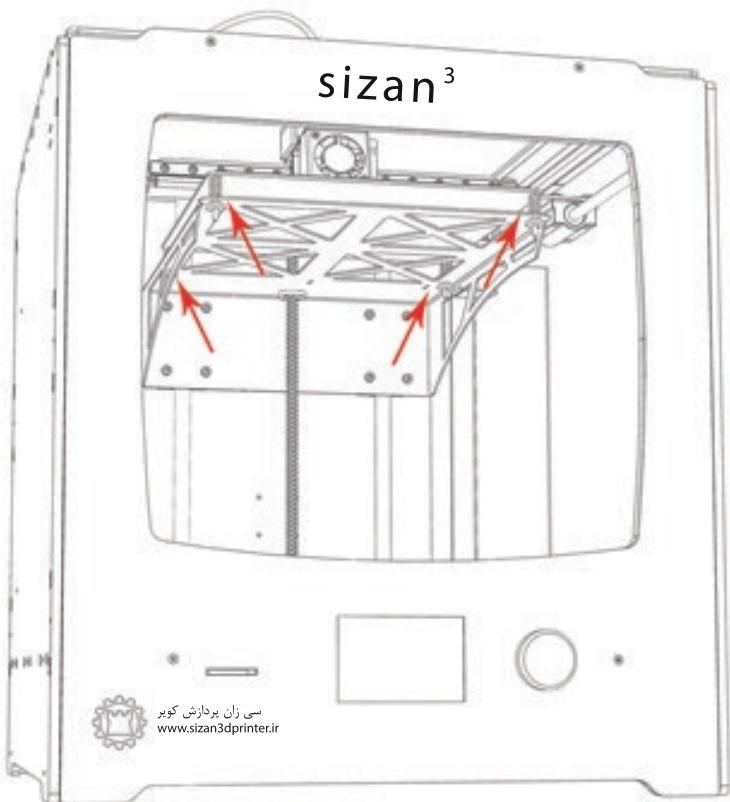
در حالتی که کلاچ را فشار داده اید مواد را آنقدر به سمت بالا هل دهید تا مواد به

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



۳ تراز کردن دستگاه

صفحه ساخت قسمتی است که نمونه شما روی آن به صورت سه بعدی شکل می‌گیرد. 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 فاصله‌ای 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 پیچ‌های

برای تنظیم زاویه صفحه ساخت از اطراف، باید پیچ‌های 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 می‌یابد. 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

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

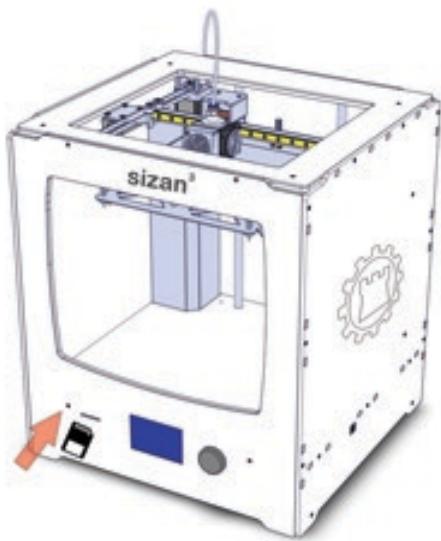
لذا برای داشتن خروجی مناسب باید علاوه بر مطالعه کامل راهنمای، با تمرین و ممارست بر کارکرد

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

آماده سازی کارت حافظه

۳

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



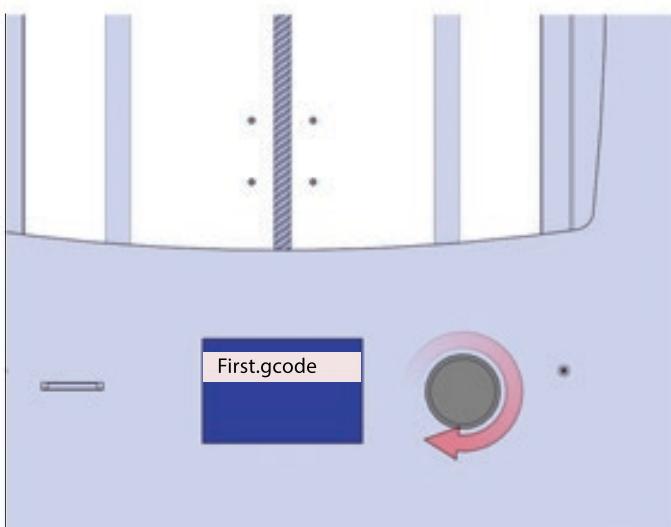
از پوشه First Print موجود بر روی سی دی فایل First.gcode را کپی و آنرا بر روی کارت حافظه منتقل کنید.

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 ۳D

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	مجدداً عمليات load و unload را اجرا کنيد. سر آزاد فیلامنت را به داخل اکسترودر هدایت کنید
عدم اکسترود مواد	مجدداً 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 تیز تیغه را از کناره های قطعه به سمت زیر آن وارد کنید با چرخش آهسته و اند آن قطعه را

مشکل	راه حل
در طول چاپ، قطعه از صفحه ساخت جدا می شود	<p>در چنین موقعی بهتر است صفحه ساخت را مجددا 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 باشد که سطح صفحه ساخت باید کاملا 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 فازل	<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 تعویه ان نمایید. برای تمیز کردن</p>

مشکل	راه حل
عدم ترازشدن صحیح	ترازشدن 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

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

امکانات به روز و ویژه در ”پریترهای 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

۱۴۷ * ۱۴۵ * 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:

دققت در راستای محور XY: