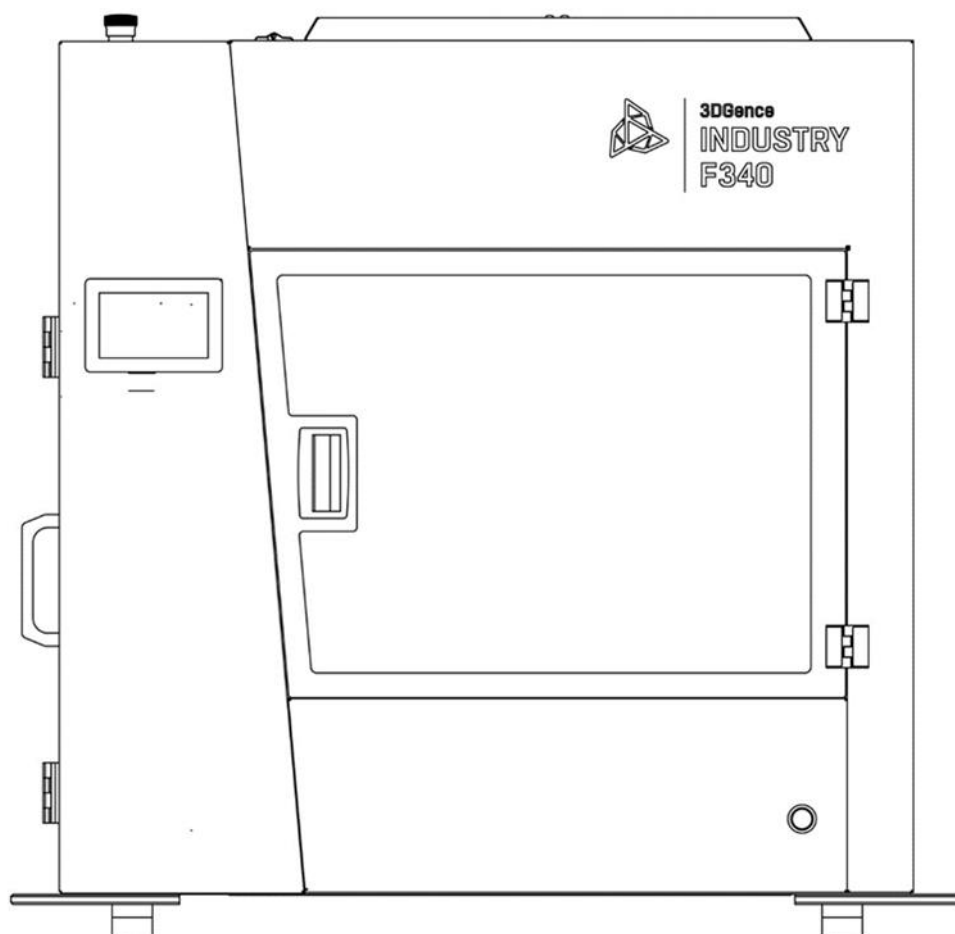


Instrukcja serwisowa:

## KALIBRACJA OSI XY

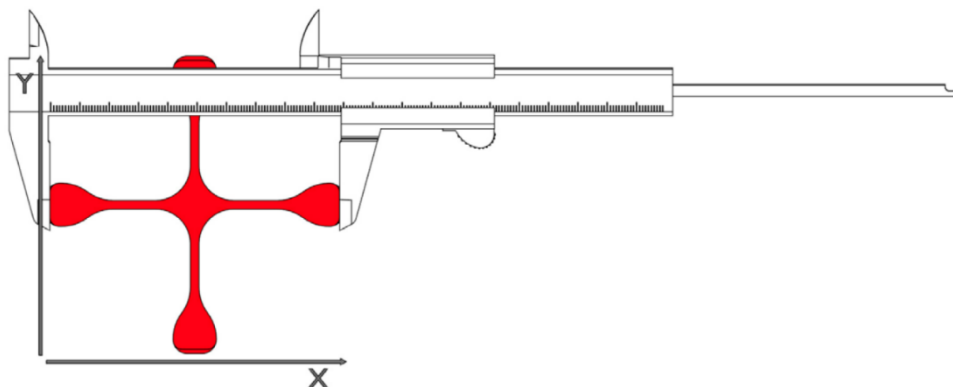
---

3DGence INDUSTRY F340



1. Przygotować .gcode modelu kalibracyjnego w oprogramowaniu 3DGence Slicer. Gotowy model *Dimmension\_Calibration.stl* znajduje się na stronie [www.3dgence.com/support](http://www.3dgence.com/support) w zakładce *Twoje pliki* (zakładka dostępna jest po założeniu konta i zarejestrowaniu urządzenia).
2. Uruchomić drukarkę.
3. Załadować filamenty poprzez wybór kolejno z menu drukarki:  
**Material Status** → **Load Filament** pod odpowiednim ekstruderem TOOL 0 lub TOOL 1 i postępować zgodnie z poleceniami na wyświetlaczu drukarki.
4. Uruchomić wydruk modelu kalibracyjnego.
5. Po zakończeniu wydruku odczekać do końca procesu chłodzenia. Zdjąć ostrożnie model i odczekać ok. 5 minut w celu ustabilizowania temperatury.
6. Ułożyć wydruk na płaskiej powierzchni i zmierzyć wymiary na osi X oraz Y.
  - a) Oprzeć suwmiarkę o górną część krzyżyka, końce szczęk oprzeć o podłoże i w miejscu zgrubienia na szczękach suwmiarki ująć ramię krzyżyka.
  - b) Odczytać i zanotować wynik pomiaru dla osi X oraz dla osi Y.

Dla każdej z osi pomiary powtórzyć 5 razy. Odrzucić najwyższy i najniższy wynik z każdej grupy. Pozostałe wymiary należy uśrednić dla każdej z osi.



|          |        |        |
|----------|--------|--------|
| POMIAR:  | X:     | Y:     |
|          | 100,08 | 100,07 |
|          | 100,06 | 100,06 |
|          | 100,05 | 100,08 |
|          | 100,04 | 100,06 |
|          | 100,05 | 100,05 |
| ŚREDNIA: | 100,05 | 100,06 |

7. Jeżeli pomiary mieszczą się z zakresie 99,95 - 100,05 mm (tolerancja  $\pm 0,05$  mm), a różnica między wymiarami uzyskanymi na osi X oraz osi Y mieści się w przedziale 0 - 0,05 – drukarka jest skalibrowana poprawnie.

8. Jeżeli wydruk nie spełnia powyższych wytycznych należy wprowadzić korektę:
  - a) z menu drukarki wybrać kolejno: **MENU → CALIBRATION → XY CALIBRATION**,
  - b) wprowadzić wymiar oryginalny dla osi X = 100,
  - c) wprowadzić wymiar zmierzony dla osi X,
  - d) wprowadzić wymiar oryginalny dla osi Y = 100,
  - e) wprowadzić wymiar zmierzony dla osi Y,
  - f) zapisać pomiary poprzez wybór polecenia **SAVE**.
9. Ponownie uruchomić wydruk, a następnie powtórzyć powyższe czynności do czasu, aż drukarka zostanie skalibrowana i pomiary będą mieściły się w zakresie 99,95 - 100,05 (tolerancja  $\pm 0,05$ ), a różnica między wymiarami będzie mieściła się w przedziale 0 – 0,05.