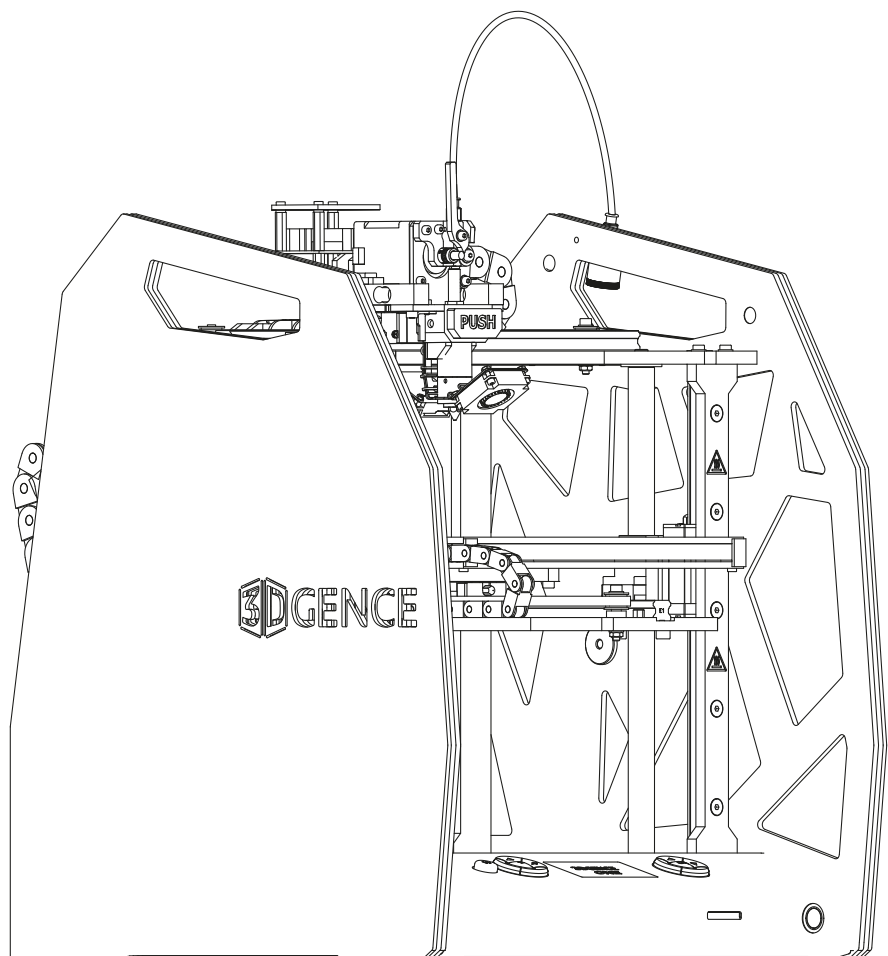


Instrukcja serwisowa:

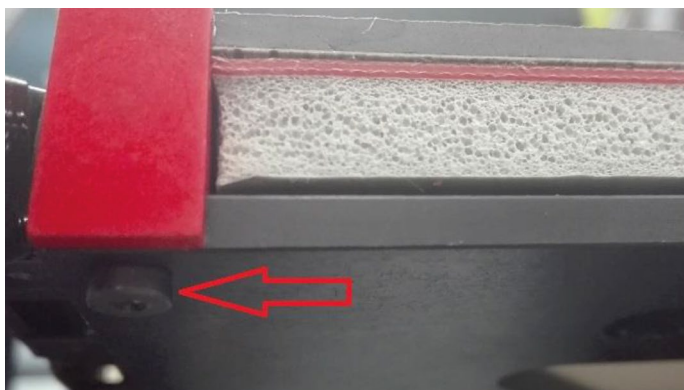
REGULACJA KRAŃCÓWKI OSI Z

3DGence ONE

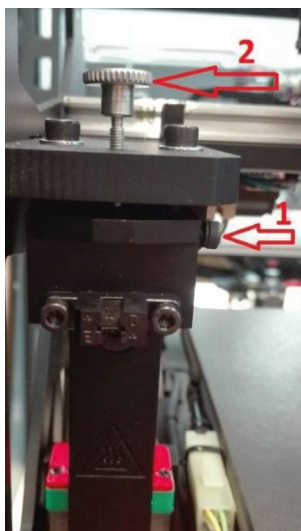


3DGence ONE

- 1 Usunąć filament z głowicy poprzez wybór kolejno z menu drukarki: **OK** → **Prepare** → **Unload filament**.
- 2 Usunąć zabrudzenia i resztki materiału z dyszy oraz stolika (za pomocą pęsety lub szpachelki):
 - jeżeli brud z głowicy jest trudny do usunięcia, należy podgrzać głowicę do około 230°C, a następnie usunąć go za pomocą pęsety lub szpachelki,
 - schłodzić głowicę do temperatury pokojowej za pomocą opcji **Cooldown**.
- 3 Wyłączyć drukarkę i odłączyć wtyczkę od zasilania (celem uniknięcia porażenia prądem).
- 4 Sprawdzić czy śruby pod stolikiem są dokręcone.

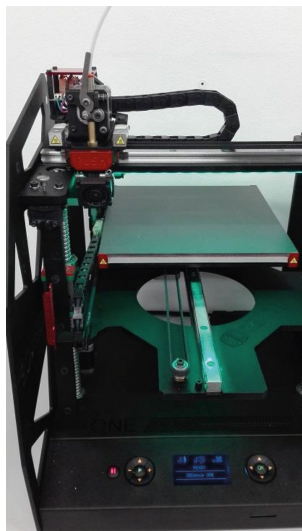


- 5 Poluzować śrubę blokady suwaka osi Z (1) i za pomocą śruby radełkowej (2) obniżyć suwak o kilka milimetrów, tak aby odsunąć głowicę od stołu (dla bezpieczeństwa).
UWAGA! Wkręcanie śruby radełkowej zgodnie z ruchem wskazówek zegara powoduje zwiększenie odległości między stołem a głowicą. Ruch śruby przeciwnie do ruchu wskazówek zegara zmniejsza tę odległość. Jeden pełen obrót śruby radełkowej odpowiada obniżeniu lub podniesieniu krańcówki o ok. 0,5 mm.

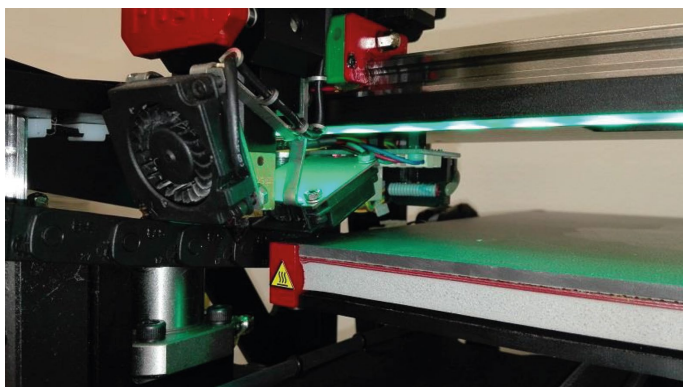


3DGence ONE

- 6 Rozgrzać stół poprzez wybór kolejno z menu drukarki:
OK → Tune → Temperatures → Heatbed → OK
ustawić temperaturę 75°C i odczekać 10 min w celu rozgrzania stolika i ustabilizowania temperatury.
- 7 Przesunąć stół maksymalnie do tyłu, przesunąć wózek osi X do pozycji bazowej (maksymalnie w lewą stronę) – tak, aby głowica nie znajdowała się nad stolikiem (dla bezpieczeństwa).

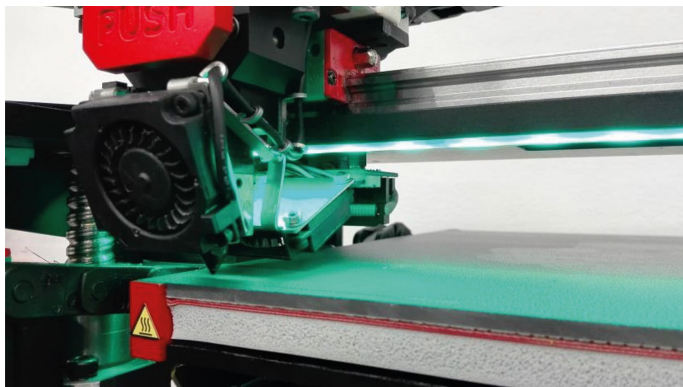


- 8 Zbazować drukarkę poprzez wybór kolejno z menu drukarki:
OK → Configuration → Hardware Test → Home Z.

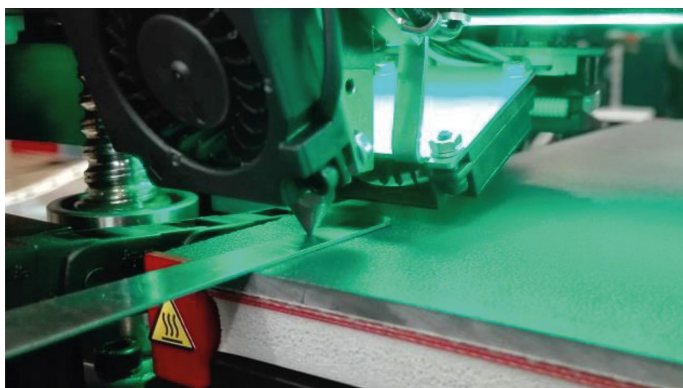


3DGence ONE

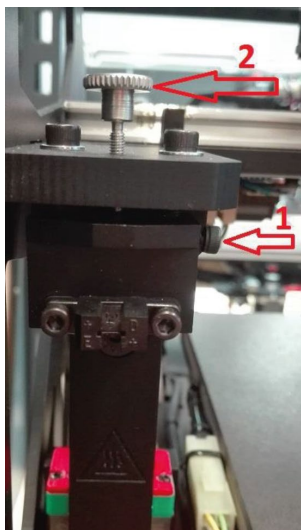
- 9 Przesunąć stolik powoli do przodu tak, aby głowica znalazła się nad lewym przednim narożnikiem stolika – należy uważać, aby nie uderzyć stolikiem w głowicę (głowica powinna znajdować się kilka milimetrów nad stołem).



- 10 Wyregulować odległość pomiędzy dyszą a stolikiem za pomocą śruby radełkowej na 0,8 mm wykonując następujące czynności:
– sprawdzić odległość pomiędzy dyszą a stołem za pomocą szczelinomierza. Powinna ona wynosić 0,8 mm,



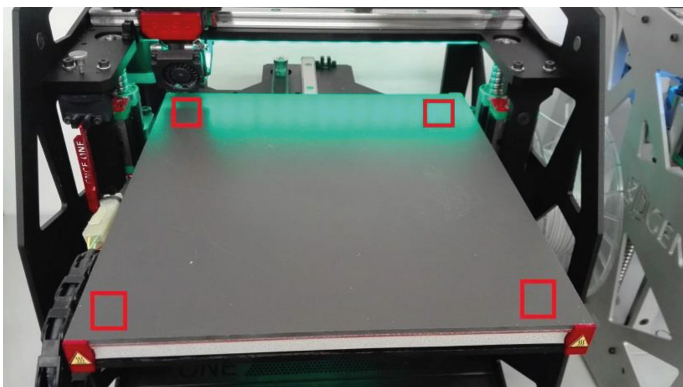
– gdy odległość jest większa lub mniejsza niż 0,8 mm należy wyregulować ją ręcznie za pomocą śruby radełkowej (2) - przekręcić śrubę radełkową w odpowiednim kierunku (zalecamy nie więcej niż pół obrotu – dla bezpieczeństwa),



3DGence ONE

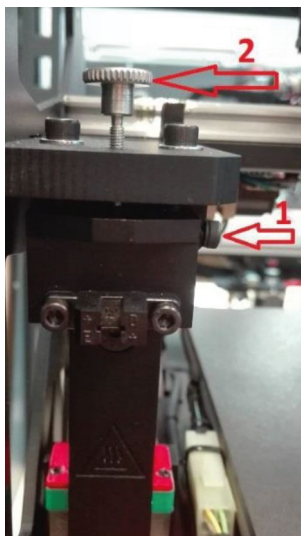
- zbazować oś Z w celu sprawdzenia położenia dyszy za pomocą komendy Home Z,
- za pomocą szczelinomierza sprawdzić czy odległość pomiędzy dyszą a stołem jest równa 0,8 mm,
- czynności te powtarzać do czasu, aż odległość pomiędzy dyszą a stołem będzie równa 0,8 mm.

- 11 Sprawdzić, czy we wszystkich czterech narożnikach odległość 0,8 mm jest zachowana poprzez manualne przemieszczenie zarówno stołu, jak i głowicy do odpowiednich narożników.



- jeżeli odległość jest zachowana należy dokręcić śrubę blokady suwaka osi Z (1) i raz jeszcze sprawdzić odległości we wszystkich narożnikach. Następnie uruchomić Heatbed Scan poprzez wybór kolejno z menu drukarki:

OK → Calibration → Heatbed Scan



- w przypadku, gdy odległość ta nie mieści się w zakresie od 0,7 mm do 0,9 mm należy skontaktować się z serwisem 3DGence.