



ProJet™ 660 Pro

Avis

Droits d'auteur et marques de commerce

Copyright © 3D Systems, Inc. 2013. Tous droits réservés. Les informations contenues dans ce document ne peut être reproduite ou transmis de quelque façon sans le consentement écrit exprès de 3D Systems, Inc. L'information contenue dans ce document est pour l'utilisation de la 3D Systems, Inc. clients, qui sont autorisés à créer de courts extraits

pour des fins de formation et d'examen. Cette information peut ne pas être flic [ied ou incorporés à des fins commerciales programmes, des livres, des bases de données, ou dans n'importe quel type de logiciel sans le consentement de 3D Systems, Inc.

3D Systems, ProJet , VisiJet et le logo 3D Systems sont des marques déposées de 3D Systems Inc.

3DPrint™ 1.0 Logiciel système Copyright © 1996-2013 3D Systems , logiciel Inc. This est basé en partie sur le travail de l'Independent JPEG Group .

Bibliothèque PNG libpng version 1.2.2 Copyright © 1998-2002 Glenn Randers - Pehrson (Version 0.96 Droits d'auteur© 1996, 1997 Andreas Dilger) , (Version 0.88 Copyright © 1995, 1996 Guy Eric Schalnat , Group 42, Inc.)

ZLIB usage général version de la bibliothèque de compression 1.1.4, Copyright © 1995-2002 Jean- loup Gailly et Mark Adler .

Microsoft Windows est une marque déposée de Microsoft Corporation.

3D Systems reconnaît les marques d'autres organisations pour leurs produits ou leurs services respectifs mentionné dans cette documentation .

GARANTIE

La déclaration complète de la garantie pour les produits 3D Systems se trouve sur notre site web central 3DS :

3dscentral.3dsystems.com.

Avis de la FCC

Cet équipement a été testé et trouvé conforme aux limites pour une classe A des appareils numériques, conformément à

Partie 15 des règlements de la FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles

interférences lorsque l'équipement est utilisé dans un environnement commercial. Cet équipement génère, utilise et peut émettre de l' énergie de fréquence radio et , s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions manuel , peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. Le

fonctionnement de cet équipement dans une

zone résidentielle est susceptible de provoquer des interférences nuisibles, auquel cas l'utilisateur sera tenu de corriger les interférences à ses propres frais .

Les changements ou modifications non expressément approuvés par 3D Systems peuvent annuler votre droit à utiliser cet équipement.

Symboles

Les symboles suivants sont utilisés sur le système ProJet x60Pro et dans ce manuel.



Mise en garde générale: l'utilisateur doit prendre garde aux dommages possibles de l'équipement.



Surface chaude: l'utilisateur ne doit utiliser lors de travail à proximité ou sur l'élément marqué.



Haute tension: l'utilisateur doit utiliser approprié électrique les précautions de sécurité.

1.1 Nouvelles fonctionnalités

Les imprimantes x60Pro sont nos plus rapides imprimantes, et les plus capables. Nous les avons construit dans les caractéristiques les plus demandés des clients:

- Le volume de construction Agrandir
- Une résolution plus élevée
- Suppression automatique de base / Recyclage
- Quick-Load Binder et la solution de nettoyage Cartouches

1.1 Spécifications

Les spécifications s'appliquent à tous les modèles ProJet x60, sauf indication contraire.

Dimensions de l'imprimante et type

ProJet 660Pro

- Avec le capot supérieur fermé : Longueur 76 " (193 cm) x Largeur 30 " (76 cm) x Hauteur 57 " (145 cm)
- Avec le capot supérieur ouvert : Longueur 76 " (193 cm) x Largeur 36 " (91 cm) x Hauteur 74 " (188 cm)
- En caisse : 87 " de large x 48 " de profondeur x 64 " haute (221 cm de large x 122 cm de profondeur x 163 cm de haut
- modèle permanent de plancher sur six roulettes . Deux

	<p>roulettes avant sont blocables.</p> <p>ProJet 860 Pro</p> <ul style="list-style-type: none"> • Avec le capot supérieur fermé : Longueur 47 " (119 cm) x Largeur 46 " (117 cm) x Hauteur 69 " (175 cm) • Avec le capot supérieur ouvert : Longueur 47 " (119 cm) x Largeur 46 " (117 cm) x Hauteur 74 "(188 cm) • caisse: Longueur 64 "(163 cm) x Largeur 58" (147 cm) x Hauteur 70 "(173 cm) • modèle debout de plancher sur quatre roulettes . Deux roulettes avant sont blocables <p>Sur les deux modèles</p> <ul style="list-style-type: none"> • capacité de plusieurs couleurs, épaisseur de la coque de couleur = .025 " (0,635 mm) • la suppression de base intégrée et aspirateurs <p>ProJet 660Pro</p> <ul style="list-style-type: none"> • déballé : 837 lbs.(380 kg) • En caisse : 1116 lbs. (507 kg)
Poids de l'imprimante	<p>ProJet 860 Pro</p> <ul style="list-style-type: none"> • déballé 800 lbs. (360 kg) • En caisse : 1060 lbs.(482 kg) <p>TCP / IP 100/10 Base T</p>
Connectivité réseau	<ul style="list-style-type: none"> • Temp maximum. Plage: 50-80 ° F (10, - 26,6 ° C) • Temp recommandée. Plage: 55-70 ° C (12,7 à 23,9 ° C)
Températures ambiante	<ul style="list-style-type: none"> • Portée maximale RH: 15 - 60%, sans condensation • Recommandé RH Range: 20 - 55%, sans condensation <p>(Peut rencontrer des performances d'impression sous-optimale à des conditions environnementales extrêmes.)</p>
Humidité relative ambiante	
Volume de construction	<p>ProJet 660pro</p> <ul style="list-style-type: none"> • 10 "x 15" x 8 "(254 x 381 x 203 mm) <p>ProJet 860pro</p> <ul style="list-style-type: none"> • 15 "x 20" x 9 "(381 x 508 x 229 mm) <p>2-4 couches par minute</p> <p>0,0035 " - 0,004" (0,089 à 0,102 mm)</p> <p>600 x 540 dpi de résolution d'impression</p>
Vitesse de Construction	<p>deux modèles</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pendant l'impression = 57dB • Débordement Vidange = 66dB • Passer l'aspirateur – capot ouvert = 72dB
Épaisseur de la couche	
Résolution	
Niveaux bruit	<p>ProJet 660Pro</p> <ul style="list-style-type: none"> • Beaux-Nettoyage - à bord Unité Post-traitement = 72dB <p>CSA, approbation de la CE attente: la certification CE et UL.</p>
Exigences d'alimentation	<p>Les deux modèles</p> <ul style="list-style-type: none"> • 100V, ~ 50-60 Hz, 15. • 115V, ~ 50-60 Hz, 15. • 230V, ~ 50-60 Hz, 8 Amp. <p>Remarque: A 100-115V, un circuit 20A est nécessaire et le système livré avec 20 A. En Raison du fort ampérage, un circuit dédié est fortement recommandé. Environ 78 watts sont nécessaires lorsque l'imprimante est en Mode veille.</p>

1.2 ordinateur / Configuration requise

1.3.1 Logiciel

- 3D Print [™] 1.0 ou version ultérieure

1.3.2 Système Recommandé

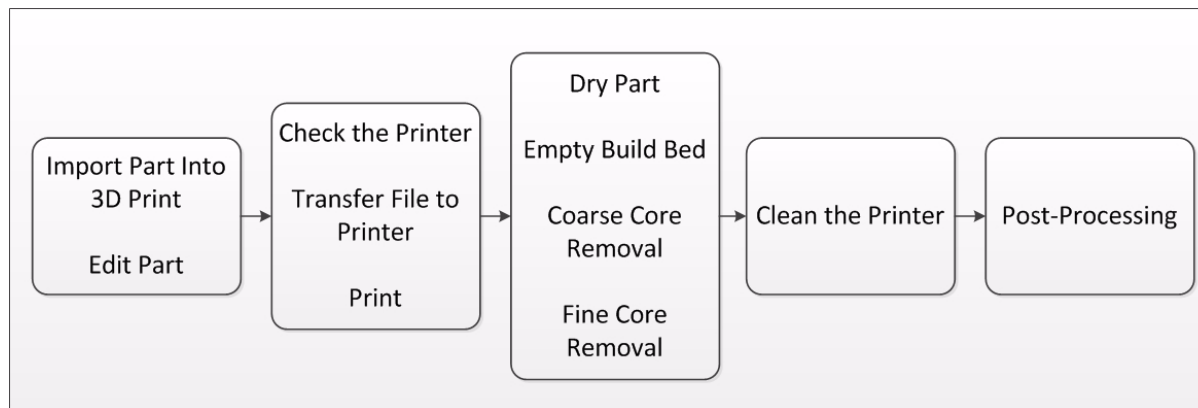
Systèmes d'exploitation informatiques et changement de matériel fréquemment. S'il vous plaît consulter les dernières recommandations sur notre site Web principal 3DS, dans la section Support: 3d central.3d systems.com.

1.4 Comment les 3D Printing System fonctionnent

Le Colorjet système ProJet [®] [™] impression est basée sur l'Institut de technologie du Massachusetts breveté 3DP [®] Technology (impression 3D). Ce processus implique Impression 3D:

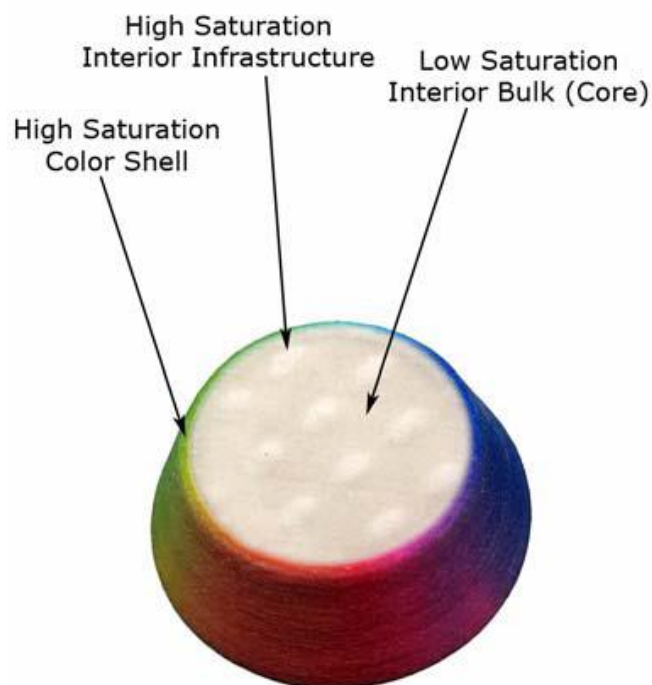
- Importation d'un fichier de modélisation 3D solide dans le logiciel d'impression 3D
- Mise en place de vos fichiers à imprimer dans le logiciel 3DPrint
- Impression de la partie

- Le séchage de la partie, vider le lit de construction, et enlever l'excès de matière de base de PXL
- Nettoyage et entretien de l'imprimante
- (Facultatif) Application de matériaux de post-traitement de la partie imprimée



Pour commencer, le logiciel d'impression 3D prend un fichier de conception en trois dimensions (3D imprimante est compatible avec la plupart des logiciels 3D et la convertit en des sections transversales, ou en couches, qui sont situées entre 0,0035" - 0,004" (0,089 à 0,102 mm) d'épaisseur. Avant l'impression, la copie 3D évalue la géométrie de la pièce et vérifie si il ya suffisamment de matière dans l'imprimante pour imprimer le nombre de couches nécessaires à la construction de la partie. Si il ya, l'imprimante imprime alors chaque couche, l'un après l'autre, à partir du fond de la partie bas vers le haut. Sinon, 3D print vous invite à ajouter de base, d'ajouter un liant, ou de changer une tête d'impression avant de pouvoir commencer le travail d'impression.

Pendant l'impression, le liant est d'abord appliqué avec une saturation élevée sur les bords de la pièce, créant ainsi un fort "Shell" pour la partie extérieure. Dans une imprimante couleur, cette enveloppe contient les couleurs. Ensuite, une infrastructure qui œuvre comme échafaudage est créé pour les murs de pièces, qui sont également construits avec une saturation plus élevée de liant pour plus de solidité. Les espaces intérieurs restants sont imprimés avec une saturation de liant inférieure, qui donne à la pièce sa stabilité. Voir l'illustration ci-dessous.



Lorsque la pièce est terminée, l'utilisateur vide la Chambre de la construction de ces excédants de matière autour et sur la partie d'évacuation avec l'installation de vide intégrée. Le "nettoyage grossier" ramène la matière dans le chargeur pour la réutilisation. Après nettoyage grossier, la pièce est prête à être retirée de l'imprimante et subir "nettoyage fin".

Nettoyage fin consiste à souffler la matière restant en utilisant de l'air comprimé et le brossage de la pièce à enlever la matière restante. Le nettoyage fin est facilement réalisé dans l'unité de recyclage de base séparée, ou dans une imprimante équipée d'une unité de post-traitement.

Vous pouvez garder la pièce comme elle est, ou vous pouvez choisir de post-traitement de la part des produits d'infiltration pour lui donner la force et la durabilité supplémentaire. Avec la pièce finie dans vos mains, vous pouvez commencer à améliorer ou modifier votre conception dans le même jour, et le plus souvent en quelques heures.

1.3 Termes importants

Colle (binder)- VisiJet PXL liant liquide est distribué par la tête d'impression HP11 et appliqué à la VisiJet PXL. La valeur de saturation de liant peut varier en fonction de la géométrie de la pièce. Le logiciel 3Dprint utilise un noyau et enveloppe la valeur de saturation de la valeur par défaut qui est appropriée pour la plupart des géométries de pièces.

Lit de Construction - La plate-forme du lit de construction peut être augmentée ou diminuée en utilisant la commande appropriée dans le menu LCD de l'imprimante. Avant chaque travail, l'imprimante remplit le lit de construction avec VisiJet PXL de base et se propage ensuite une dernière couche de base pour s'assurer que la surface du lit de Construction est complètement lisse.

Chambre de Construction - L'intérieur de l'imprimante qui abrite le lit de construction, station-service, le séparateur de débris, le transport, le montage de l'axe rapide, le tuyau d'aspiration, et le chargeur.

Transport - Assemblée qui abrite la tête d'impression et sa Pin Connecteurs Pogo.

Consommables - VisiJet PXL de base, VisiJet PXL liant, et les infiltrant qui sont utilisés (cire, eau salée, COLORBOND, StrengthMax). Tous les consommables ont été conçus pour des vitesses les plus rapides d'impression et la plus faible coût des matières.

Séparateur de Débris - Situé dans la chambre de construction. Sa fonction est d'empêcher que des morceaux ou des particules d'entrer dans le chargeur de l'imprimante au cours d'une opération de vide.

Pont – autour de la Chambre de construction.

Réservoir - composant de l'imprimante qui stocke PXL Core. Matière qui est aspirée après une construction, ou qui est vidé manuellement à partir du lit de construction, recyclée et retourné dans le bac pour les réutiliser.

Axe rapide- composant de l'imprimante qui abrite le transport et le rail de l'axe rapide sur lesquels le plateau se déplace. L'axe rapide se trouve sous les rails axe de lent qui sont logés sous le pont de la Chambre de construction.

Infiltration - Processus d'application de divers produits de post-traitement (résines, de cire, époxy, etc.) pour tout nettoyées sur la pièce pour leur conférer des propriétés spécifiques telles que la résistance et la durabilité.

LCD - Affichage à cristaux liquides.

Plate-forme - La plaque de métal est dans le lit de construction. La plate-forme (ou Plateforme de construction) peut être augmentée ou diminuée en sélectionnant la commande appropriée dans le menu LCD de l'imprimante. La plate-forme de construction est également amovible pour facilité de déplacement des pièces délicates à l'unité de recyclage de base (ProJet 160/260C seulement).

Pogo Pins - broches de contact d'or pour les contacts de la tête d'impression. Nettoyez les Pins Pogo avec un tampon imbibé d'alcool chaque fois qu'une tête d'impression est enlevée, nettoyé ou remplacé.

Tête d'impression - Il ya une tête d'impression HP11 pour les ProJet 660Pro and 860Pro. Il imprime le motif de la pièce par gicler de minuscules gouttes de PXL liant sur le matériau de base PXL. Quand une nouvelle tête d'impression HP11 est installé, l'imprimante exécute un cycle de purge automatique pour nettoyer la tête d'impression de son encre et de le préparer pour la distribution.

Note: Seuls les cartouches noirs HP11 modèle C4810A peuvent être utilisés.

Le ProJet 260C et 460Plus utilisent aussi une tête d'impression couleur HP 57. On applique l'encre de couleur à l'extérieur de la pièce.

Contacts de la tête d'impression - Les points de contact sur une cartouche de tête d'impression qui correspondent avec les Pins Pogo.

Purge - Processus d'otage de la tête d'impression l'encre HP11 pour le préparer à la distribution PXL liant.

Station-service - Nettoyer la tête d'impression pour enlever les résidus qui s'accumulent pendant l'impression. Il est extrêmement important de nettoyer la station-service après chaque travail pour éviter l'accumulation de résidus. Si le La station service n'est pas propre, la tête d'impression ne sera pas nettoyé correctement et cela se traduira par la tête d'impression raccourcie à vie.

Bac à déchets - absorbe les déchets de liant et il à changer que lorsque vous êtes invité par la 3DPrint. Situé à l'arrière de l'imprimante après avoir retiré le panneau arrière.

1.6 ProJet x60 Components

Les principales composantes des systèmes x60 de ProJet sont présentés ci-dessous. Sauf indication autre sage, tout les composants sont les mêmes sur tous les quatre imprimantes.

1.6.1 Système Extérieur



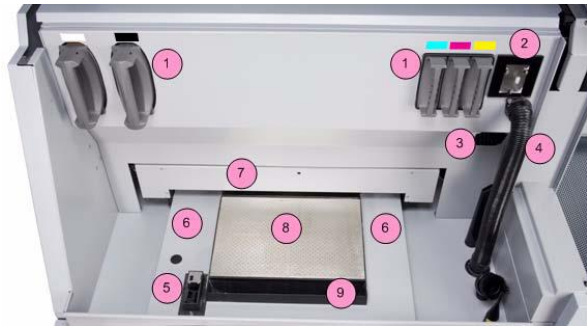
ProJet 660Pro



ProJet 860Pro

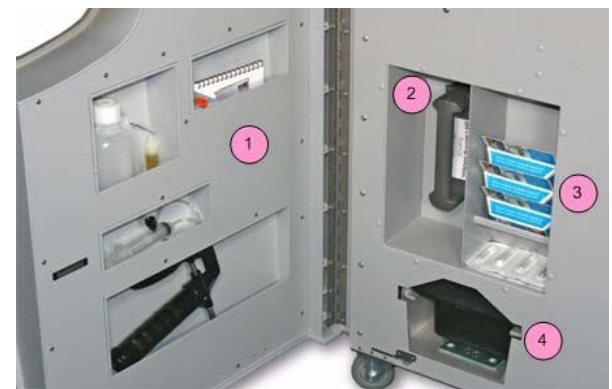
nombre	ProJet 660pro	ProJet 860pro
1	Capot de construction	Capot de construction
2	Panneau de contrôle	Panneau de contrôle
3	Compartment de rangement impression	Compartment de rangement impression
4	Unité de post-traitement (PPU)	
5	PPU rangement	
6	trous pour les bras	

1.6.2 Intérieur de l'imprimante



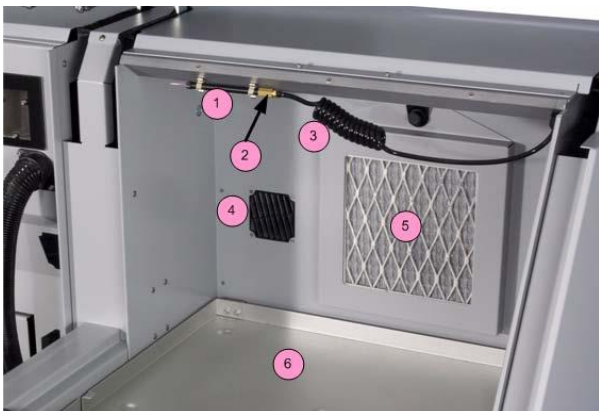
Nombre	Composent
Chambre de construction (tous les modèles)	
1	Binder cartouche
2	Séparateur de débris
3	Tuyau à vide
4	Station-service
5	pont
6	Axes rapide assemblé
7	Lit de construction
8	débordement avant

1.6.3 Rangement



numéro	composante
1	Stockage des Outils et accessoires de rangement
2	Solution de nettoyage de Cartouche
3	de tête d'impression
4	bac à déchets

1.6.4 Unité de post-traitement intérieur (PPU) (ProJet 660Pro uniquement)



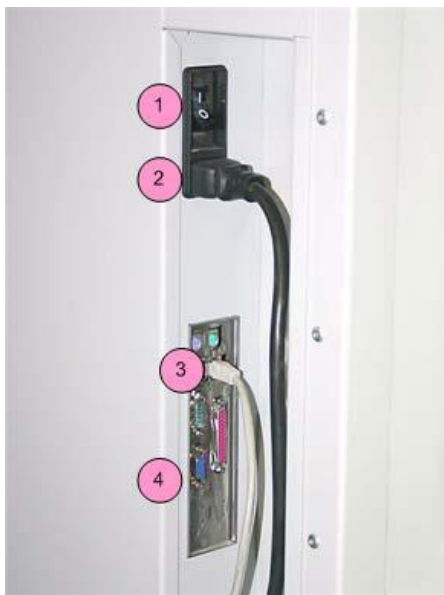
numéro	composante
1	Stick a air
2	noix de contrôle de pression d'air
3	Tuyau d'air
4	chauffe Vent
5	Filtre à charbon
6	Post-traitement Bac
7	Plateau à Accessoires

1.6.5 Unité de post-traitement (CPU) Stockage (ProJet 660Pro uniquement)

numéro	composante
--------	------------



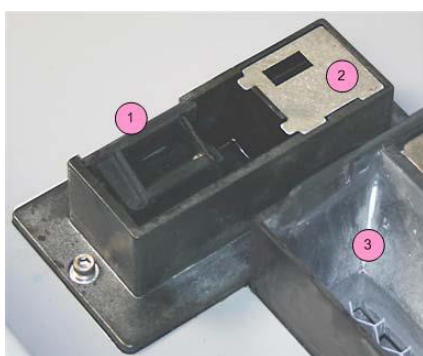
1	Outil Commander
2	Pièces Plateaux (indiqué sous Kit de trempage)
3	Plateau à Accessoires



1.7 Projet X 60 Pro Vue de dos

Nombre	Composant
1	Interrupteur
2	Cordon d'alimentation
3	câble réseau
4	Boîte électronique (E-Box)

1.8 Service Station



numéro	composante
1	Raclette
2	plaque Spite
3	avant débordement

1.9 Parking Caps



numéro	composante
1	Parking Caps (5 au total)
2	Parking crachoir (sous parking Caps)

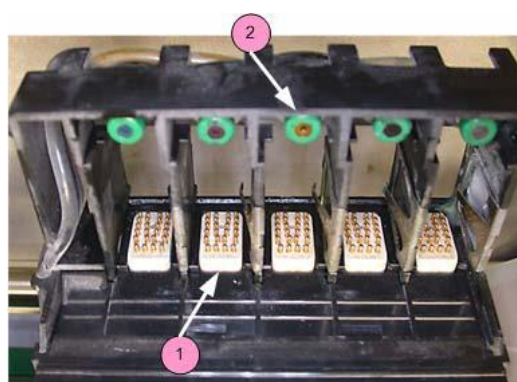
1.10 Transport, têtes d'impression, et Pogo Pins

1.10.1 Vue de face



numéro	composante
1	tête d'impression (supprimé)
2	tête d'impression Contacts
3	Pogo Pins (à l'intérieur)
4	septum
5	tête d'impression (installé)
6	couverture Transport

1.10.2 vue intérieur



Numéro	Composante
1	Pogo Pins (5 au total)
2	Cloison (5 au total)

Note: couvercle transport montré enlevé.

1.6.8 Bouton de contrôle des opérations

Appuyez sur le bouton de commande une fois pour:

- Amener le menu LCD.
- Sélectionnez un élément de menu.
- Ouvrir un sous-menu.
- Démarrer / Annuler / Arrêter une fonction de menu.

Tournez le bouton de contrôle gauche ou droite pour:

- Mettez en surbrillance un élément de menu

1.12 Présentation du menu LCD - ProJet 660pro

Menu principal	sous-menu Tête d'impression	Sous-menu Chambre Construction	Procéder dans le sous menu
VACUUM	MAIN MENU >	MAIN MENU >	MAIN MENU
Core removal	CHANGE PRINTHEAD	RAISE PLATFORM	POST PROCESS HEATER
PREP BUILD CHAMBER	Align printhead	LOWER PLATFORM	POST PROCESS FILTER
STATUS REPORT	PURGE PRINTHEAD	SPREAD LAYER	
BUILD CHAMBER >		FILL BED	
GO ONLINE		EMPTY BUILD CHAMBER	

1.13 Présentation du menu LCD – ProJet 860pro

Menu principal	sous-menu Tête d'impression	Sous-menu Chambre Construction
VACUUM	MAIN MENU > CHANGE PRINTHEADS	MAIN MENU > RAISE PLATFORM
PREP BUILD CHAMBER	ALIGN PRINTHEAD	LOWER PLATFORM
ACCESS BUILD PLATE	PURGE PRINTHEAD	SPREAD LAYER
PRINTHEADS >		FILL BED
BUILD CHAMBER > GO ONLINE		EMPTY BUILD CHAMBER

1.14 Où aller pour plus d'informations

Guide de référence rapide Un guide de démarrage rapide est inclus sur le support d'installation 3DPrint (généralement une Clé USB) qui accompagne votre imprimante. Il a des photos et des instructions simples, étape par étape, pour vous guider à travers le travail d'impression. Des exemplaires supplémentaires sont disponibles sur notre site Web à l'adresse 3dscentral.3dsystems.com.

Logiciel Manuel de l'utilisateur Manuel de l'utilisateur pour le logiciel 3DPrint est fourni sur le support d'installation (typiquement une clé mémoire USB) avec le logiciel. Des exemplaires supplémentaires sont disponibles sur notre site Web à l'adresse 3dscentral.3dsystems.com.

Post-traitement en savoir plus sur les différents produits de post-traitement qui sont disponibles à utiliser avec votre imprimante, dans la section des matériaux de notre site Web de l'utilisateur à 3dscentral.3dsystems.com.

Consommables Pour commander des consommables / matériel, contactez votre fournisseur de service ou votre revendeur local.

1.12 Coordonnées 3D Systems

Si vous avez des questions au sujet de votre imprimante 3D ou le logiciel 3DPrint, s'il vous plaît contactez votre Revendeur / prestataire de services . Si ils sont incapables d'aider , contactez-nous directement **nited States**

Corporate Headquarters:
333 Three D Systems Circle
Rock Hill, SC 29730
Tel: +1.803.326.3900

Technical Support - Europe/Middle East/ Africa

Phone: +49 6151 357245
E-mail: support-emea@3dsystems.com

Technical Support – North and South America

Phone: +1 877-889-2677
+1 978-494-8240
E-mail: support-us@3dsystems.com

Technical Support – Asia Pacific

Phone: +852 8191 2453
FAX: +852 2948 2244
E-mail: support-apac@3dsystems.com

2 Configuration et imprimer la construction

Cette section vous sera brièvement présenter à l'aide 3DPrint pour que vous soyez prêt a imprimer. Ensuite, il va vous montrer comment obtenir de votre ProJet x60 prête à imprimer votre pièce. Pour tous les détails sur l'utilisation 3DPrint, reportez-vous à Manuel de l'utilisateur 3DPrint.

2.1 Installer 3DPrint

Si 3DPrint n'a pas été installé, vous devrez d'abord installer. Les instructions d'installation sont disponibles dans le 3DPrint Manuel de l'utilisateur. Assurez-vous d'installer le logiciel sur le même ordinateur qui est connecté à votre Imprimante 3D. Assurez-vous également que vous utilisez la version de 3DPrint fourni avec votre système ProJet .x60

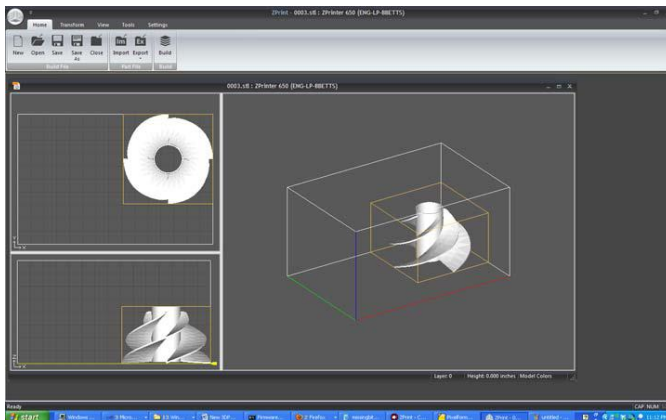
Si vous rencontrez des problèmes lors de l'installation, s'il vous plaît contacter votre fournisseur de service ou votre revendeur local, ou visitez la section Support de notre site Web à l'adresse 3dscentral.3dsystems.com.

2.2 Ouvrir un fichier 3D

1. Lancez le logiciel 3DPrint.
2. Dans la boîte de dialogue Ouvrir, sélectionnez un fichier à imprimer, ou accédez à un fichier sur votre ordinateur. Cliquez sur le bouton Ouvrir, ou double-cliquez sur un fichier pour l'ouvrir en 3D Print

2.2.1 3DPrint fenêtre principale

Une fois le fichier ouvert, la partie sera affichée sur la fenêtre principale 3DPrint. Ici, il sera affiché dans une vue en 3D sur la droite, et en 2-D vues sur la gauche montre une vue de dessus et une vue de côté. Voir l'utilisateur 3DPrint Manuel pour une description complète de la fenêtre principale et de ses caractéristiques et des barres d'outils.



2.2.2 Pièce, orientation, force, et vitesse d'impression

Comme la partie est orientée dans le volume de la construction aura un effet sur la résistance de la partie avant infiltration.

Orientation - et l'emplacement (localisation) sur la plate-forme de construction - sera également un impact sur la vitesse à laquelle la construction s'imprime.

Pour plus de détails sur le placement et l'orientation de votre part en utilisant la copie 3D, reportez-vous à la 3D Manuel utilisateur imprimante.

2.3 Vérifiez les paramètres par défaut

Avant de commencer votre construction, vérifiez les paramètres de l'imprimante.

2.3.1 Paramètres de l'imprimante

1. Sélectionnez Paramètres> Paramètres de l'imprimante pour afficher la boîte de dialogue Paramètres de l'imprimante.
2. Dans la boîte de dialogue Paramètres de l'imprimante, vérifiez que l'imprimante par défaut est l'imprimante connectée à votre ordinateur.
3. Si vous avez besoin de faire un changement, cliquez sur Sélectionner une imprimante.
4. Dans la boîte de dialogue Sélectionner une imprimante 3D, choisissez Réseau comme le type de port. Cliquez sur le bouton Rechercher pour localiser l'imprimante sur le réseau. Si l'imprimante est connectée au réseau, il apparaît sur la liste. Sélectionnez l'imprimante et cliquez sur OK.
5. La boîte de dialogue Paramètres par défaut de l'imprimante s'ouvre et visualise vos nouveaux paramètres par défaut. Pour enregistrer vos paramètres, cliquez sur le bouton Enregistrer sous par défaut.

Vous pouvez modifier ces paramètres à tout moment en répétant les étapes 1 - 4.

2.4 vérifier les paramètres de génération

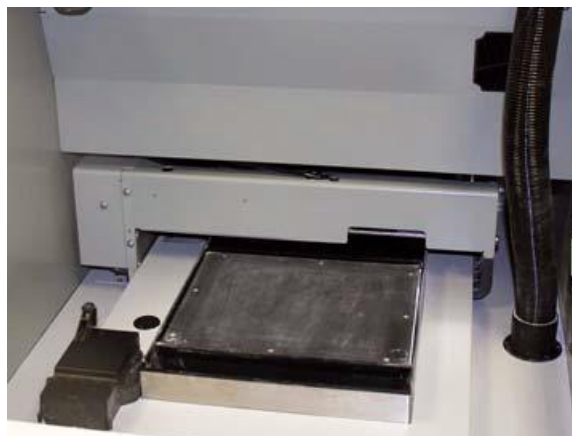
Avant d'imprimer, toujours vérifiez vos paramètres de construction.

1. Sélectionnez Réglages> Matériaux.
2. Vérifiez que l'imprimante figurant dans le champ de sélection d'imprimante est l'imprimante connectée à l'ordinateur exécutant Imprimer 3D, et que l'imprimante est en ligne.
3. Imprimer en monochrome à l'imprimante d'ignorer les informations de couleur contenues dans votre modèle 3D et imprimer un tout blanc, monochrome partie. (ProJet 260C et 460Plus uniquement)
4. Cliquez sur OK.

2.5 Préparer la zone de construction

Accédez à votre imprimante et vérifiez chaque élément de la liste ci-dessous pour vérifier que l'imprimante est prête à imprimer. Il est important de vérifier chacun de ces éléments avant chaque construction.

- Vérifier que la plate-forme, Fast Axe, et construire Chambres sont. voir 3.1, «vide excès de matière de base » pour des instructions sur la façon d'aspirer l'excès de base de ces domaines.
- Vérifiez que le séparateur de débris soit vide. Voir la section 3.2, " vidange du séparateur de débris » pour instructions sur la façon de vider le séparateur de débris.
- Vérifiez que les transports et Rails sont propres. Voir la section 3.3, " Nettoyez l'axe rapides et transport ' pour obtenir des instructions sur la façon de nettoyer le transport et Rails.
- Vérifiez que la station de service est propre. Voir la section 3.4, « nettoyer la station -service » pour les instructions sur la façon de nettoyer la station-service .
- Vérifier que la plate-forme est soulevée vers le haut du lit de construction. Sélectionnez PREP BUILD CHAMBRE > CONTINUER sur le menu LCD pour soulever la plate-forme à sa position correcte.



2.6 Imprimer la construction

1. Sélectionnez Générer > sur la barre d'outils pour afficher la boîte de dialogue Options d'impression.

- **Layer Print Range** vous permet d'imprimer soit l'ensemble de la construction ou tout simplement une gamme sélectionnée de couches.

- **Delay Start Time** vous permet de commencer le travail à une date ultérieure spécifiée.

- **Print Log** et **Detailed Report** génèrent des fichiers journaux qui décrivent ce qui s'est passé lors de l'impression. Ils sont très utiles dans la résolution des problèmes d'impression, et nous vous recommandons de les laisser vérifier.

2. Cliquez sur OK lorsque vous avez sélectionné vos options.

3. La boîte de dialogue Etat de l'imprimante s'affiche.

3DPrint vérifie la disponibilité de l'imprimante et calcule les matériaux nécessaires pour terminer la construction. Les résultats sont rapportés dans la boîte de dialogue d'état de l'imprimante pour vous permettre de vérifier avant de commencer la construction.

- La boîte de dialogue indique OK pour chaque élément et le bouton Imprimer est activé lorsque l'imprimante est prête .

- Si vous voyez un message et le bouton d'impression n'est pas disponible pour la sélection, voir Chapitre 5 - Autres

Opérations pour des instructions sur la façon d'effacer un message.

4. Choisissez vos options pour la construction dans la section Options des travaux d'impression de la boîte de dialogue Etat de l'imprimante.

- **Départ différé Temps** - Retards de démarrer la construction pour une période de temps que vous spécifiez.

5. Vérifiez la fenêtre Etat de l'imprimante pour voir ce qui est affiché sur le menu LCD de l'imprimante. L'imprimante doit être en ligne avant de commencer le travail d'impression.

6. Lorsque tous les éléments de la tête d'impression, les sections de base et générales montrent OK, le bouton d'impression est permis. Cliquez sur Imprimer pour commencer la construction. L'imprimante effectue des opérations.

- Service de la tête d'impression

- Remplit la chambre de construction avec Core et s'est ensuite propagée une couche pour rendre la surface lisse haut.

7. La boîte de dialogue d'impression s'ouvre et enregistre les informations suivantes pour la durée de la construction:

- Heure de fin estimée

- Temps restant estimé

- Couche % barre d'état d'achèvement

- Temps de départ

- Temps écoulé

- Bouton Pause - Cliquez sur pour suspendre la construction. Cliquez à nouveau pour reprendre la construction

- Bouton Annuler - Cliquer pour annuler la construction

- Vue en coupe (2D) de la version actuelle

- Partie orientation de la version actuelle car il est l'impression, dans le XZ Axe (vue de côté)

2.7 Séchage de la pièce

Lorsque votre pièce est terminée d'imprimer, l'imprimante exécute un cycle de séchage. Une minuterie dans le menu LCD comptera le temps restant pour sécher la pièce. Le Séchage donne de la force à la pièce, de sorte que vous ne devriez pas la manipuler avant qu'il ait suffisamment séché.

Vous pouvez la laisser dans le lit de construction après le cycle de séchage soit termine et il va continuer à augmenter en résistance. Plus une pièce est séchée plus elle devient forte, bien que

jusqu'à ce qu'il soit infiltré, il sera toujours fragile

et doit être manipulés avec précaution.

2.8 Nettoyer la partie

Une fois que votre partie est sèche, vous aurez besoin de le nettoyer pour éliminer toute matière Core lâche restant. Le Nettoyage se fait en deux étapes: nettoyage grossier, qui enlève le matériel de base autour de la pièce dans le lit de construction, et nettoyage fin, ce qui enlève toute poudre s'accrochant encore à la partie elle-même.

2.8.1 Nettoyage grossier

Vos impressions pièces sont séchées dans le lit de construction. Vous devrez retirer la poudre non utilisée après le cycle de séchage terminé.

1. Avant de commencer l'aspirateur, vérifiez l'orientation de la pièce dans 3DPrint pour éviter de l'endommager
2. Fermez le capot supérieur de l'imprimante.
3. Sur l'écran LCD, sélectionnez VIDE.
4. Ouvrez le capot supérieur de l'imprimante. Le vide commence. Utilisez le bouton de commande pour déplacer la plate-forme de construction comme vous passez l'aspirateur pour retirer du lit de construction qui n'est pas imprimé et recyclé dans l'imprimante pour être utilisé pour de futures constructions.

Important: Pour les pièces délicates, ou des pièces ayant des caractéristiques particulièrement délicates, il est recommandé que vous construisez la partie avec un support. Reportez-vous au manuel de l'utilisateur pour 3DPrint informations sur l'ajout d'un support



2.8.2 Nettoyage Fin

Après que la majeure partie de la poudre est été retirée de la Chambre de construction, prenez doucement la pièce et le placer dans la base Unité de recyclage (160 et 260 ° C) ou intégré dans l'unité de post-traitement (360 et 460Plus) où vous pouvez nettoyer la partie d'un noyau restant avec la soufflette

1. Ouvrez le capot supérieur de l'imprimante.
2. Assurez-vous que l'axe rapide est poussé tout le chemin du retour dans sa position de repos.
3. Sélectionnez BUILD CHAMBRE> RAISE plate-forme sur le menu LCD. Maintenez le bouton de commande vers le bas pour soulever la plate-forme près du sommet de la Chambre de construction.
4. Soulevez délicatement la pièce et placez-le dans l'unité de recyclage de base ou de l'unité de post-traitement.

2.9 Prochaine étape: Nettoyage de l'imprimante

À l'heure actuelle - après le nettoyage de la partie avant et post-traitement pendant que le parti continue à sécher, prenez quelques minutes pour nettoyer l'imprimante.

Le nettoyage et l'entretien régulier est le moyen le plus simple de vous assurer que vos constructions sont de meilleure qualité et de garder votre imprimante sans problèmes.

Voir la section 3, «Nettoyage de routine» pour plus de détails sur la façon d'effectuer ces tâches de nettoyage de routine.

3 Nettoyage de routine

Ce chapitre décrit le nettoyage de routine que vous devez remplir après chaque utilisation. Cela préparera l'imprimante pour le prochain travail ainsi que de garder l'imprimante en bon état de marche. Ces tâches ne prennent que quelques minutes à s'effectuer mais peut faire une énorme différence dans la façon dont votre imprimante fonctionne.

3.1 Passez l'aspirateur pour l'excès de poudre

Après chaque impression, aspirer tout la matière en vrac dans la Chambre de construction, y compris le pont et Axe rapide y compris les rails et les transports. Pour passer l'aspirateur:

1. Sélectionnez VIDE (**VACUUM**) sur l'écran LCD.
2. Ouvrez le capot supérieur de l'imprimante et retirez le tuyau d'aspiration de son stand.
3. Enlevez tout excès de base dans le lit de construction, autour de la plate-forme, et sur le dessus de l'axe rapide. Tirez l'Axe rapide avant et vérifiez que la matière ne soit pas restée vers l'arrière de la chambre de construction.
 - Vous pouvez laisser la poudre dans le chargeur (la zone située derrière le lit de construction où la poudre est répartie sur le lit de construction).
4. L'air s'arrête automatiquement au bout de quelques minutes, ou vous pouvez appuyer sur le bouton de commande une fois pour couper le vide. Lorsque vous avez terminé, retournez le tuyau à son titulaire.

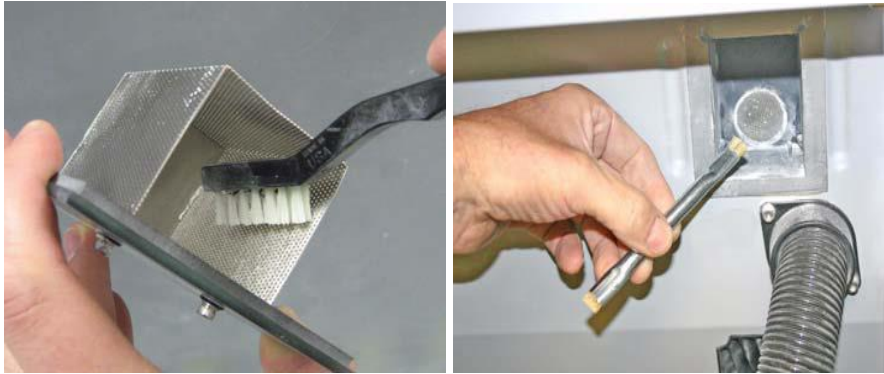


3.2 Vider le séparateur de débris.

Après l'aspiration, vider le séparateur de débris. Le séparateur de débris attire les grosses particules et évite qu'elles ne soient aspirées dans le chargeur. Pour vider le séparateur de débris suivez les étapes ci-dessous.

1. Tirez le séparateur de débris de son support sur l'imprimante.
2. Vider le contenu dans une poubelle.
3. Utilisez la brosse douce trouvée dans le kit d'accessoires pour brosser à sec sur base de l'écran. M. avec une main dans la zone de réception et avec une brosse dure et de supprimer toute base accrocher à l'écran.
4. Remettre le Séparateur de débris à son emplacement. Assurez-vous de pousser le séparateur à plat contre le panneau pour un ajustement sécuritaire.





3.3 Nettoyer le parking caps

Le parking caps permet de protéger les têtes entre les travaux d'impression. Nettoyer le parking caps après chaque construire pour des résultats durables dans les têtes d'impression et une grande précision lors de l'impression.

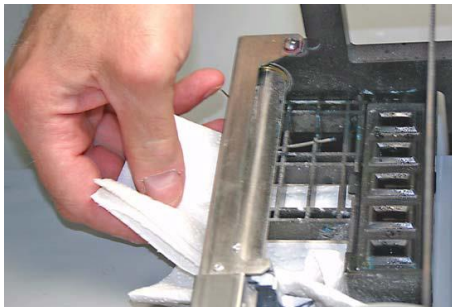
Les parking caps sont situées à l'extrémité droite de l'axe rapide.

Avant de commencer:

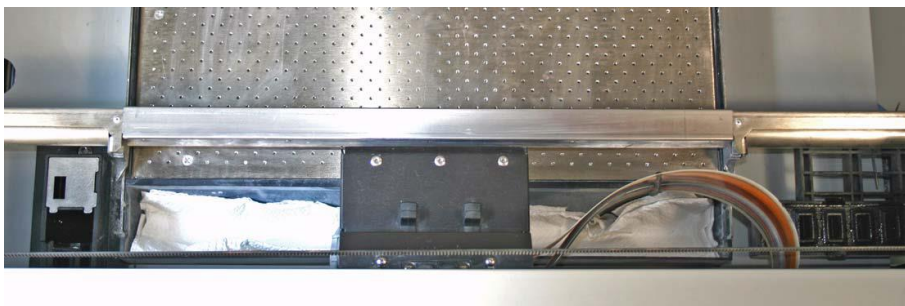
- Obtenez plusieurs serviettes en papier sec.
- vaporiser les avec le spray inclus dans votre kit d'accessoires.
- Remplir la bouteille d'injection avec de l'eau distillée.
- Porter des gants jetables.

1. Tirez l'Axe rapide vers vous et faites glisser le chariot d'impression vers la gauche pour exposer les limites de stationnement.

2. Posez des serviettes en papier sur le lit de construction sous et autour des limites de stationnement.



3. Couvrir le débordement avant avec des serviettes en papier.



4. presser l'eau distillée sur les Caps. L'eau devrait s'écouler à travers le crachoir en dessous de la Caps.



5. Utilisez une serviette en papier pour essuyer les bouchons propre.



6. Retirez les serviettes en papier du lit de construction et du pont. Essuyez l'eau sur le lit de construction, l'axe rapide et le pont.

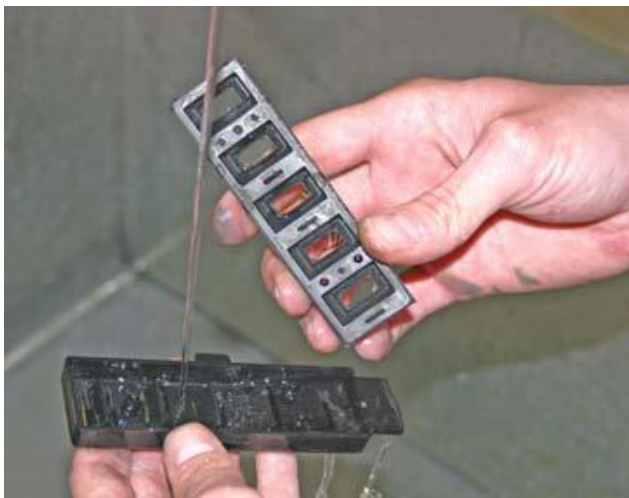
7. Retirez les serviettes en papier du débordement avant et séchez-le soigneusement.

8. Passez l'aspirateur sur le lit de construction enlever toute la matière (poudre) logé dans les rails de transports.

9. Assurez-vous que les parking caps sont complètement secs avant de commencer votre prochaine impression.

Remarque: Si les Caps sont très sales, ou si le produit ci-dessus n'ai pas suffisants, retirez les chapeaux de l'imprimante et les laver sous l'eau courante. Séchez-les soigneusement avant de les réinstaller dans l'imprimante.

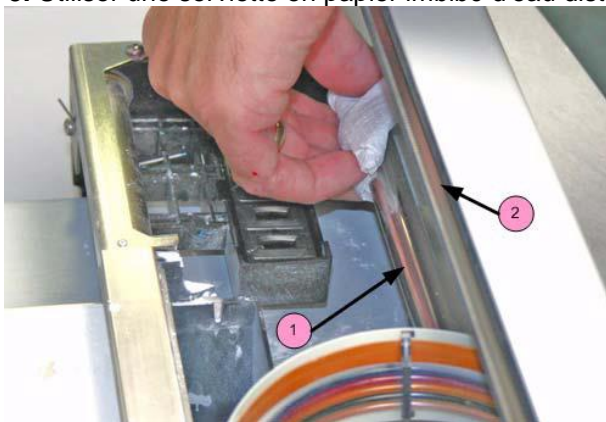




3.3 Nettoyer l'axe Rails rapides et transport

Garder l'axe rapide Rails et transport propre tiendra le transport aller en douceur et ainsi d'optimiser la précision de l'impression.

1. Ouvrez le capot supérieur de l'imprimante et retirez l'axe rapide vers l'avant jusqu'à ce qu'il s'arrête.
2. Posez des serviettes en papier propres dans le cadre de l'Axe rapide Déplacez le chariot d'avant en arrière au besoin pour nettoyer toute la longueur des deux rails.
3. Utiliser une serviette en papier imbibé d'eau distillée, essuyez les rails du haut et bas



1 rail supérieur
2 Bas

4. Utiliser une serviette en papier frais, essuyez l'axe pour supprimer toute la poudre.
5. Essuyez ou aspirez le lit de construction et le pont afin d'enlever toute la poudre logé les Rails et le Transport.

3.4 nettoyer la station-service

La fonction de la station-service est de nettoyer la tête d'impression pendant l'impression. Nettoyez la station-service après chaque travail pour enlever l'accumulation de résidus et s'assurer d'une tête d'impression propre.

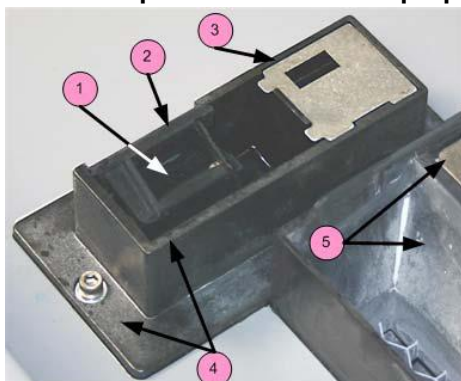
Avant de commencer:

- prenez plusieurs serviettes en papier secs et des cotons tiges.
- vaporiser avec un vaporisateur rempli d'eau distillée.
- Porter des gants jetables.
- Obtenez le Choix du kit d'accessoires.

3.4.1 Exemple - Station-service sale

Numéro	description
1	Spit plaque
2	Raclette
3	trous de lavage
4	résidus de poudre
5	encre, résidus
6	résidus

3.4.2 Exemple - Station-service propre



numéro	description
1	Trou de nettoyage propre et ouvert
2	Raclette propre et sec
3	Spit plate propre
4	Ensemble propre
5	Débordement et lit de construction propre

3.4.3 Procédure de nettoyage

1. Placez des serviettes en papier autour de la station-service, et entre la station-service et le lit de construction.
2. Couvrir le débordement avant avec des serviettes en papier.
3. Placez la bouteille d'injection à proximité du réservoir et faire gicler l'eau sur et autour de la raclette.



4. Utilisez les cotons tiges ou une serviette en papier et essuyez l'avant et à l'arrière de la raclette. Utilisez le bout pour racler l'excès de base de tous les coins.



5. enlever le spit plate de la station service et le nettoyer avec une serviette en papier



6. Essuyez toute solution d'eau, nettoyer dans les trous. Essuyez soigneusement la station service propre.
7. Installez une aiguille sur la petite seringue. Poussez délicatement la pointe de l'aiguille à travers chacune des six Trous pour les nettoyer.
8. Essuyez toute l'eau déversée sur le pont ou le lit de construction

9. Remplacer la plaque de broche, en utilisant les onglets de pointe pour un alignement correct.
10. Fermez le capot supérieur de l'imprimante.

4 Post-traitement

Après que votre modèle 3D soit sec et bien nettoyé, il peut être infiltré .aucune substance chimique est nécessaire, l'eau salée est un moyen rapide et facile de terminer parties .

Les meilleurs modèles conceptuels sont faits en utilisant COLORBOND™ Force -Max™ confèrera une force supérieure pour les modèles fonctionnels.

4.1 Post-traitement utilisant à l'eau salée

Traitement de l'eau et du sel d'Epsom est la meilleure façon de terminer modèles conceptuels rapidement et facilement. Pas dangereux et produits chimiques réglementés sont impliqués : il suffit de dissoudre le sel d'Epsom dans l'eau du robinet et vaporiser une fine brume sur la surface de vos pièces pour leur donner une surface dure et lisse et un aspect blanc lumineux.

La Cure de l'eau avec la méthode de sel d'Epsom s'applique à toutes les parties imprimées à l'aide VisiJet PXL Core.

L'eau salée peut être utilisé sur des pièces de couleurs, mais les couleurs resteront légèrement en sourdine.

Pour des détails complets sur l'infiltration de l'eau, voir le Guide de l'utilisateur VisiJet PXL.

4.2 Post-traitement avec COLORBOND™

Cette section décrit le post-traitement d'un composant via COLORBOND Infiltrant instantanée. L'agent d'infiltration imbibé la pièce fraîchement imprimé. Elle renforce la pièce et lui donne plus de longévité.

COLORBOND est disponible dans de plus grandes bouteilles à utiliser dans le procédé d'immersion. Pour les pièces avec des traits délicats, des petites bouteilles de COLORBOND sont disponibles pour bruine sur une partie.

Consignes de sécurité

- Lire et comprendre la fiche de données de sécurité avant d'utiliser ou de manipuler ce produit.
- Porter une blouse de laboratoire ou une blouse, des gants, un masque facial ou des lunettes.
- Appliquer dans un endroit bien ventilé.
- conteneurs spécialisés sont recommandés pour l'application COLORBOND. Avoir un bac de récupération, ciré papier ou toile de plastique disponibles pour la capture de déversements.
- matériaux de stockage de l'étiquette et éliminer selon les instructions de l'étiquette.
- Portez un masque anti-poussière lors du ponçage des pièces finies.
- COLORBOND réagit à l'eau et à l'humidité ambiante. Une fois que la bouteille a été ouverte, il est recommandé que le produit soit utilisé dans les 30 jours. Eviter tout contact avec de l'eau et éviter l'utilisation sous conditions de forte humidité. Si COLORBOND est exposé à une humidité excessive, il va s'épaissir et devenir inutilisable pour l'infiltration.
- Conserver COLORBOND dans un endroit frais et sec.

Pour des détails complets sur le post-traitement à l'aide de votre part COLORBOND, voir le Guide de l'utilisateur COLORBOND, disponible à 3dcentral.3dsystems.com.

5 Autres opérations

Lorsque vous démarrez un travail d'impression, 3Dprint vérifie l'imprimante afin de s'assurer qu'il y a suffisamment de matière pour terminer l'emploi et que l'imprimante soit bien préparée avant de commencer le travail. Si l'imprimante n'a pas assez de matière, poudre, liant, ou la tête imprimée et en fin de vie pour terminer le travail, un message apparaît dans l'imprimante

Boîte de dialogue Etat qui vous dira ce que vous devez faire pour préparer l'imprimante avant d'imprimer.

Important: Ne pas ajouter de base ou liant à l'imprimante, ou changer une tête d'impression, sauf si vous voyez un message vous dire à la boîte de dialogue Etat de l'imprimante.

5.2 Le dialogue Etat de l'imprimante

La boîte de dialogue d'Etat de l'imprimante 3DPrint vous permet d'avoir une idée approximative des besoins de votre ProJet 160 / ProJet 260C pour commencer votre travail d'impression. Les deux exemples ci-dessous montrent ce qui semble lorsque l'imprimante est prête à imprimer ou non.

5.2.1 Prêt à Imprimer



Dans les exemples ci-dessus, la boîte de dialogue Etat de l'imprimante affiche l'imprimante est prête à imprimer. Notez que chaque élément indique OK et le bouton d'impression est activé. De là, vous choisissez vos options d'impressions et cliquez sur Imprimer pour démarrer le travail. Avant l'imprimante commence à imprimer votre fichier, il va d'abord:

- remplir la Chambre de construction avec la poudre
- étaler une couche pour assurer que la surface construction du lit est lisse
- Service de la tête d'impression

5.2.2 Non Prêt à imprimer



S'il n'y a pas suffisamment de poudre pour terminer le travail, ou l'imprimante n'est pas correctement préparée, un message semble similaire aux exemples en rouge ci-dessus. Lorsque l'un quelconque de ces messages apparaît, le Bouton Imprimer est désactivé. Le reste de ce chapitre décrit comment effacer un message de l'imprimante dans Dialogue État et commencer la construction.

5.3 Changer de tête d'impression

Si la boîte de dialogue Etat de l'imprimante indique une tête d'impression doit être changer, suivez les étapes ci-dessous.

1. Sur le panneau de configuration, sélectionnez BUILD CHAMBRE, puis plate-forme inférieure. Continuez à maintenir le bouton de commande jusqu'à ce que le lit de la construction soit environ 6 " en dessous du sommet.
2. Sur le menu de l'écran LCD de l'imprimante, sélectionnez PRINT HEAD alors CHANGER LA TÊTE D'IMPRESSON. L'axe rapide bouge jusqu'à sa position de départ.
3. Mouiller une serviette en papier avec de l'eau distillée et essuyer la fenêtre Alignement des capteurs sur la face inférieure du transport. La fenêtre d'alignement est située sur le coin avant gauche du charriot, sous le faisceau des tubes de tête d'impression.
Remarque: Ne pas essuyer le fond des têtes d'impression.



4. Séchez-les avec une serviette en papier propre.
5. Ouvrez le couvercle du chariot en relâchant les deux loquets.



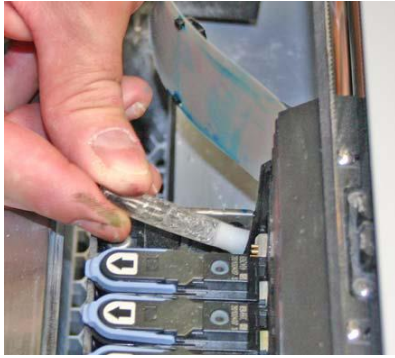
6. enlever les têtes d'impression à remplacer de leurs fentes et les recyclées correctement.



7. Obtenez un alcool écraser tube tampon. Accrochez à briser le verre à l'intérieur, et presser le tube pour saturer l'écouvillon.



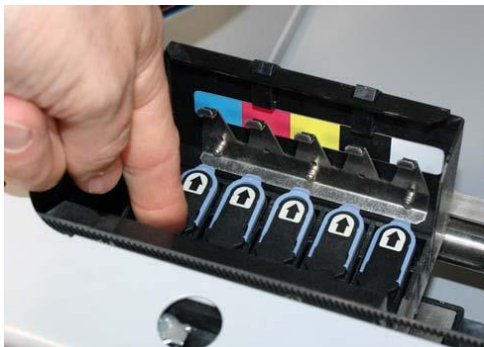
7. Essayez toutes les broches de pogo pour (deux) tête (s) (à l'intérieur du chariot) avec le tampon imbibé d'alcool. Utilisez supplémentaire écouvillons si nécessaire.



9. Retirez la nouvelle tête d'impression de son emballage. Assurez-vous de tirer sur la languette hors de la nouvelle tête d'impression.



10. Insérez la nouvelle tête d'impression. Appuyez fermement sur le dessus de la tête d'impression, du même côté que les broches, c'est un ajustement sécuritaire pour la tête d'impression dans son logement.



11. Fermez le couvercle du chariot en appuyant vers le bas jusqu'à ce que vous entendiez un déclic. Assurez-vous que le loquet soit engagé.

12. Fermez le capot supérieur de l'imprimante. Sélectionnez Continue sur l'écran LCD.

13. L'axe rapide repart et l'imprimante est en ligne. L'imprimante purge les nouvelles têtes d'impression et gère un modèle auto-alignement avant la prochaine tâche d'impression pour aligner correctement les têtes d'impression.

5.3 Ajouter réservoir

S'il n'y a pas assez de liant dans une ou plusieurs cartouches, impression 3D affiche BINDER faible dans l'imprimante Dialogue État.

Important: Ne pas ajouter de liant, sauf si vous êtes invité à la boîte de dialogue d'impression 3D Printer Statuts.

Pour ajouter un liant, suivez les étapes ci-dessous.

1. Tirez la cartouche de liant vide de son logement sur l'imprimante.

2. Obtenez une nouvelle cartouche de liant. Vérifiez la date d'expiration, et vérifiez l'étiquette de la cartouche pour l'orientation correcte.

3. Insérez la cartouche dans son logement. Assurez-vous que la cartouche est poussée complètement dans son logement.

Important: Si une cartouche ne s'enclenche pas, ne le forcez pas. Vérifier l'orientation et qu'il est de type correct et essayez à nouveau.



5.4 Ajouter Matériau de base

3DPrint évalue la géométrie de la pièce à déterminer s'il existe suffisamment d'éléments de base dans le chargeur pour terminer la construction. S'il n'y a pas assez, 3DPrint affiche ADD CORE dans la boîte de dialogue Etat de l'imprimante.

Important: Ne pas ajouter de matière pour le chargeur, sauf si vous êtes invité par 3DPrint par le Dialogue Etat de l'imprimante.

Pour ajouter de la matière, suivez les étapes ci-dessous.

1. Avant d'ajouter une base, être sûr que vous avez
 - Fini le nettoyage des pièces à l'unité post-traitement.
 - aspirés tout autre nettoyage besoin de base.
2. Vérifiez la date d'expiration sur l'emballage.
3. Ouvrez le capot supérieur de l'imprimante et placez le récipient à l'intérieur.



4. Sélectionnez VIDE (vacuum) dans le menu LCD. Le vide commence. Diriger la buse à l'intérieur du récipient de sorte qu'il tire un flux continu de matériau de base.

CONSEIL: Pour vérifier que Core est d'entrer dans le chargeur, consultez le séparateur de débris. Vous devriez voir la matière qui se déplaçant à travers la fenêtre lorsque l'évacuation est en cours d'exécution.



L'évacuation s'éteint automatiquement quand le chargeur est plein. Voir ci-dessous.

NOTE - Lorsque le chargeur est plein, il a assez de matériel pour compléter une impression qui utilise toute la verticale de la Chambre de construction. Ajout en outre de matière n'offre aucun avantage, et les risques de trop remplir le bac. Ne pas continuer à exécuter le vide après que le message chargement complet apparaît. Si vous continuez à vide, l'écran LCD affiche CHARGEUR LIMIT et le vide est désactivé.

THE FEEDER IS FULL
AUTO SHUTOFF IN 10 SEC
KEEP VACUUM ON

5. Retirer le récipient et retourner le tuyau d'aspiration à son stand

5. Ajouter l'agent de nettoyage

S'il n'y a pas de solution de nettoyage suffisante, 3D Print affiche Ajouter la solution de nettoyage dans le dialogue statut de l'imprimante.

Important: Ne pas ajouter la solution de nettoyage, sauf si vous êtes invité à la condition d'impression 3D de la boîte de dialogue.

Pour ajouter la solution de nettoyage, suivez les étapes ci-dessous.

1. Ouvrez le capot supérieur et ouvrez le capot de la station-service.
2. Tirez la cartouche de nettoyage de solution vide de son logement sur l'imprimante.
3. Obtenez une nouvelle cartouche de solution de nettoyage. Vérifiez la date d'expiration, et vérifiez l'étiquette de la cartouche pour une orientation correcte.
4. Insérez la cartouche dans son logement. Assurez-vous que la cartouche soit poussée. Vous devriez le sentir se mettre en place.



Important: Si une cartouche ne s'enclenche pas, ne le forcez pas. Vérifier l'orientation et qu'il est le type correct et essayez à nouveau.

5.6 Remplacer le bac à déchets

Si le bac à déchets est plein, 3DPrint affiche bac à déchets VIDE dans la boîte de dialogue Etat de l'imprimante.

Pour remplacer le bac à déchets, suivez les étapes ci-dessous.

1. Retirez le couvercle arrière.
2. Tirez le bac à déchets plein de son compartiment sur l'imprimante.
3. Insérez un nouveau bac à déchets dans son compartiment. S'assurer que le bac est mis.



5.7 Position construction Piston

La plate-forme de construction doit être dans la bonne position au sommet de la Chambre de construction pour que l'imprimante puisse remplir le lit et étaler une couche de base avant de commencer un travail d'impression. Si vous voyez le message BUILD RAISE dans le Dialogue Etat de l'imprimante, passez à l'imprimante et sélectionner PREP BUILD CHAMBRE pour soulever la plate-forme à sa position adéquate.

5.8 Couverture

L'imprimante ne peut pas démarrer un travail d'impression lorsque le capot supérieur est ouvert. Si le capot supérieur referme le. Ne pas ouvrir le couvercle pendant que la machine imprime.

6 Maintenance de l'imprimante

Ce chapitre décrit comment effectuer l'entretien de votre imprimante et la façon de préparer votre imprimante pour le stockage

si vous ne serez pas en cours d'exécution pour des périodes prolongées. La plupart de ces procédures sont effectués que lorsque

vous êtes invité à la boîte de dialogue Maintenance de l'imprimante 3D.

fréquence indiquée dans chaque procédure ci-dessous.

La boîte de dialogue de maintenance (qui se trouve sur le menu 3DPrint Tools) conserve une trace de l'axe rapide, l'axe lent, et le piston à vis nécessitant une lubrification. 3DPrint vous fera savoir quand la lubrification de l'un de ces composants est nécessaire. Seulement lubrifier ces éléments lorsque vous êtes invité par 3DPrint.

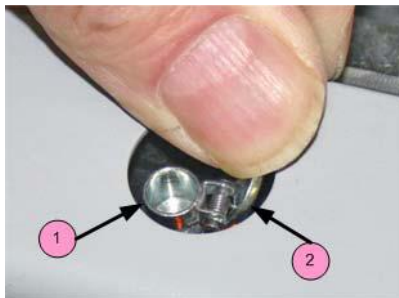


Tandis que la lubrification de ces éléments est importante, il est également important de ne pas trop graisser les roulements et les pistons lors de la lubrification. Seule une très petite quantité de graisse est nécessaire pour maintenir l'état de ces pièces de manière optimale. La Sur-lubrification crée une situation où lubrifiant s'accumule dans des endroits où il ne devrait pas être, et l'imprimante risque de signaler une erreur.

6.1 Axe rapide Lubrification des roulements

Fréquence : Lorsque vous êtes invité à la demande de la machine, ou lorsque vous recevez une erreur 2303-1.

1. Ouvrez le capot supérieur de l'imprimante et retirez l'axe rapide vers l'avant jusqu'à ce qu'il s'arrête.
 2. Posez des serviettes en papier propre sous l'extrémité gauche de l'axe rapide.
 3. Couvrir le débordement avant avec des serviettes en papier.
 4. Utiliser une serviette en papier imbibé d'eau distillée, essuyez les rails haut et bas pour éliminer toute base.
- Déplacez le chariot d'avant en arrière au besoin pour nettoyer toute la longueur des deux rails.
5. Sécher les deux rails soigneusement avec une serviette de papier propre et sec.
 6. Utiliser une serviette en papier propre, essuyez le charriot et supprimez toute la poudre.
 7. Repérez le trou de lubrification l' Axe rapide, situé dans le haut de l'Axe rapide près de l'extrémité gauche .
 8. Assurez-vous qu'il n'ya pas de base visible à l'intérieur du trou ou sur le dessus de l'axe rapide.
 9. Soulevez le couvercle à charnière qui couvre le trou de lubrification.
 10. Utilisation de l'huile fournie dans votre kit d'accessoires, placer 5 gouttes d'huile dans le petit réservoir. Ne pas trop remplir. Fermez le couvercle.
 11. Faites glisser le chariot d'avant en arrière pour répartir l'huile uniformément sur les rails.
 12. Réinitialiser le compteur de maintenance dans 3D Print.



numéro	Composant
1	Réservoir d'huile
2	Bouchon du réservoir d'huile

6.2 Lubrification Vis Piston - ProJet 660Pro

1. Retirez le panneau de couverture arrière de l'imprimante.
2. Retirez le panneau latéral droit.
3. Sur l'écran LCD, sélectionnez **BUILD CHAMBER > LOWER PLATFORM**. Maintenez le bouton de commande vers le bas et abaisser la plate-forme de lit de construction autant que vous pouvez pour exposer toute la longueur de la vis de piston.
4. Monter le pistolet à graisse qui fait partie de votre kit d'accessoires selon les instructions figurant dans le document 09576 Grease Gun Instructions, qui est fourni dans les matériaux qui étaient fournis avec l'imprimante. Vous pouvez également trouver ces instructions sur notre site Web: 3dscentral.3dsystems.com.
5. Rechercher dans l'extrémité gauche de l'imprimante, entre le bac à déchets et la poche pour la solution de nettoyage des Cartouche et localiser la vis du piston.

6. Atteindre le côté gauche de l'imprimante et nettoyer le piston Vis avec une serviette propre la vieille graisse, la poussière, etc.



7. Approcher le pistolet à graisse de la vis de piston et presser le déclencheur à deux reprises sur la tête du piston

Visser (sous le lit de construction) , puis appuyez sur la gâchette une fois au milieu de la vis de piston



Numéro et composante
1 bac à déchets
2 vis de piston
3 poche pour solution de nettoyage cartouche

8. Répartir la graisse de haut en bas sur le piston vis, répartir de façon homogène sur toute la longueur de la vis.

9. Déplacez la Chambre de construction à travers sa gamme complète de déplacement, un nombre de fois pour terminer lubrification de la vis. Utilisez les éléments de menu **BUILD CHAMBER > RAISE PLATFORM** and **BUILD CHAMBER > LOWER PLATFORM**.. Ne pas oublier d'appuyer sur le bouton de commande pour augmenter ou diminuer la plate-forme.

10. Essuyez toute trace de graisse qui peut s'accumuler au fond de la vis avec une serviette en papier.

Replacer les panneaux latéraux et le couvercle.

6.2 Lubrification Vis Piston - ProJet 860Pro

1. Retirez le panneau de couverture arrière de l'imprimante.

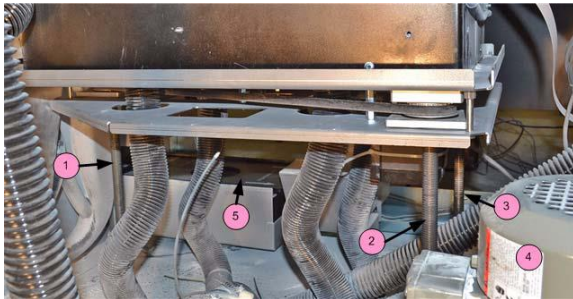
2. Retirez le panneau latéral droit.

3. Sur l'écran LCD, sélectionnez **BUILD CHAMBER > LOWER PLATFORM**. Maintenez le bouton de commande vers le bas et abaisser la plate-forme de lit de construction autant que vous pouvez pour exposer toute la longueur de la vis de piston.

4. Monter le pistolet à graisse qui fait partie de votre kit d'accessoires selon les instructions figurant dans le document 09576 Grease Gun Instructions, qui est fourni dans les matériaux qui étaient fourni

avec l'imprimante. Vous pouvez également trouver ces instructions sur notre site Web:
3dscentral.3dsystems.com.

5. Rechercher dans l'extrémité gauche de l'imprimante, entre le bac à déchets et la poche pour la solution de nettoyage des Cartouche et localiser la vis du piston.



numéro et composante
1 Avant Vis Piston
2 arrière droite Vis Piston
3 arrière gauche Vis Piston
4 Moteur du ventilateur
5 bacs à déchets

6. Atteindre dans l'extrémité droite de l'imprimante et essuyez les 3 vis de piston avec une serviette propre, la vieille graisse, la poussière, etc Si atteindre la vis arrière gauche est trop difficile, retirer aussi le panneau latéral gauche et l'atteindre à partir de là comme indiqué ci-dessous.



numéro et composante
1 Électronique Box (E-Box)
2 arrière gauche Vis Piston
3 lecteur Pully
4 Courroie

7. Appuyez sur le pistolet à graisse à la vis de piston et presser le déclencheur à deux reprises sur la tête du piston

Visser (sous le lit de construction), puis appuyez sur la gâchette une fois au milieu de la vis de piston.



8. Répartir la graisse de haut en bas sur le piston à vis. Répartir de façon homogène sur toute la longueur de la vis.
9. Déplacez la Chambre de construction et à travers sa gamme complète de déplacement plusieurs fois pour terminer lubrification de la vis. Utilisez les éléments de menu LCD **BUILD CHAMBER > RAISE PLATFORM** and **BUILD CHAMBER > LOWER PLATFORM**. Ne pas oublier d'appuyer sur le bouton de commande pour augmenter ou diminuer la plate-forme.
10. Essuyez toute trace de graisse qui peut s'accumuler au fond de la vis avec une serviette en papier.
11. Replacer les panneaux latéraux et dos de couverture.
12. Réinitialiser le compteur de maintenance dans 3Dprint.

6.4 axe lent Lubrification des roulements

Fréquence:

Lorsque vous êtes invité par votre imprimante, ou lorsque vous recevez une erreur 2303-0.

1. Localisez le couvercle rond en plastique sur le pont à la gauche de la Chambre de construction et à proximité de la station-service.
 2. Prenez un tournevis à tête plate ou un outil et enlever le couvercle rond pour exposer le point de graissage.
- Attention à ne pas rayer la surface du pont. Une autre méthode consiste à mettre votre doigts sur la côté gauche du pont et d'enlever le couvercle par en dessous.



3. Tirez le rapide Axe avant jusqu'à ce que vous voyiez l'axe lent encastrer dans le centre de l'ouverture sur l'Axe rapide.
4. Monter le pistolet à graisse qui fait partie de votre kit d'accessoires selon les instructions.
5. Appuyez sur la poignée jusqu'à ce que la graisse sorte. Essuyez avec une serviette en papier propre.
6. Placer l'embout de la pompe à graisse sur le graisseur. Poussez vers le bas pour rentrer le pistolet en place sur le raccord.



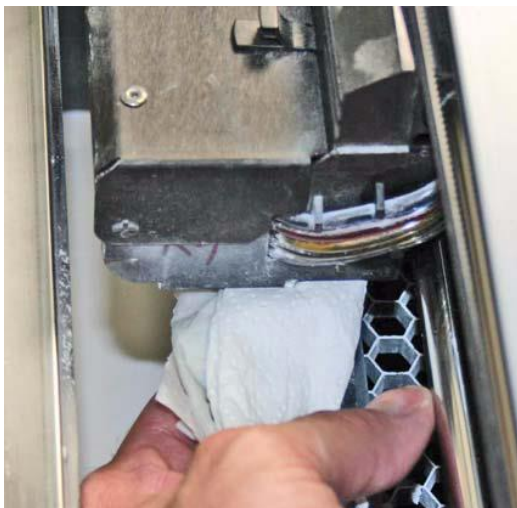
7. Appuyez sur la gâchette 2 - 3 fois ou jusqu'à ce que vous vous sentez le changement de tension et puis arrêter. Ne pas trop graisser.
8. Détacher la pompe à graisse du raccord. Remettez le couvercle en plastique.
9. Faites glisser l'axe rapide vers l'avant et vers l'arrière plusieurs fois pour répartir la graisse sur les surfaces de l'axe lent.
10. Réinitialiser le compteur de maintenance dans 3DPrint.

6.5 Nettoyez la fenêtre Alignement des capteurs

Fréquence: Nettoyez la fenêtre du capteur d'alignement à chaque fois que vous modifiez une tête d'impression, ou supprimer une impression la tête pour nettoyer les contacts et les broches pogo.

1. Sur le panneau de configuration, sélectionnez **BUILD CHAMBER**, puis **LOWER PLATFORM**. Continuez à maintenir dans le Bouton de commande jusqu'à ce que le lit de la construction soit d'environ 6 "en dessous du sommet.
2. Tirez l'axe rapide vers vous et déplacez-le sur le lit de la construction.
3. Mouiller une serviette en papier avec de l'eau distillée et essuyer la fenêtre du capteur d'alignement sur la face inférieure du charriot. La fenêtre d'alignement est située sur le coin avant gauche du charriot, sous le faisceau des tubes de tête d'impression.

Note ne pas nettoyer le dessus des têtes d'impression



4. nettoyer rigoureusement avec un papier propre.

6.6 Nettoyer l'axe rapide Poulies

Fréquence: Sur une base régulière, en fonction de votre utilisation. Ou, lorsque l'imprimante a des problèmes ou des erreurs liées à l'usage de l'axe rapide.

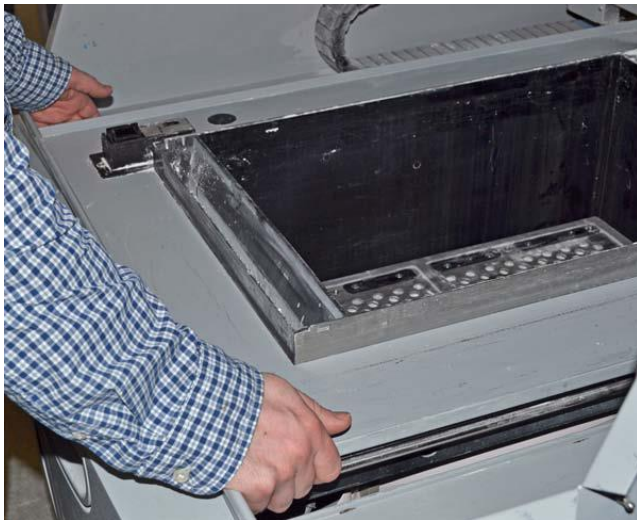
1. Faites glisser l'axe rapide vers vous.
2. Utilisation le pique du Kit d'accessoires, atteignez le trou de serrure à la fin de l'axe rapide et soigneusement retirer tous les débris du noyau ou des dents de la poulie. Faites glisser le chariot d'impression d'avant en arrière pour faire tourner la poulie et exposer toutes les dents.
3. Répétez cette opération pour la poulie à l'autre extrémité.
4. Passez l'aspirateur ou balayer les débris qui sont tombés sur le pont ou lit.de construction.



6.7 Nettoyer les rails et poulies axe lent

Fréquence: Sur une base régulière, en fonction de votre utilisation. Ou, lorsque l'imprimante a des problèmes ou des erreurs liées à l'axe lent.

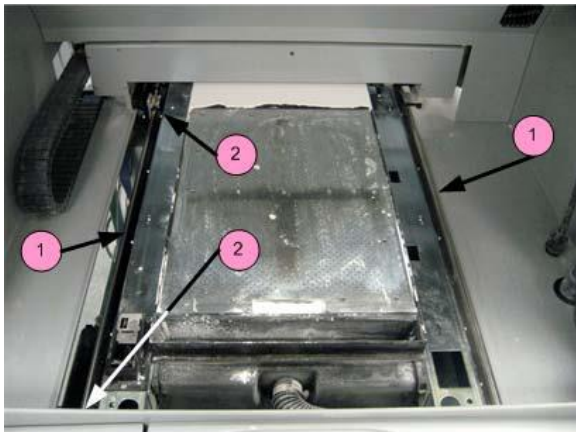
1. Détacher le pont supérieur du châssis en tirant vers le haut sur le bord avant.



2. Soulevez le bord avant du pont et faites glisser le pont vers vous. Retirer le pont de l'imprimante.



3. Sur l'écran LCD, sélectionnez VIDE **VACUUM** pour l'allumer. Bien aspirer la zone autour de l'axe lent des rails.



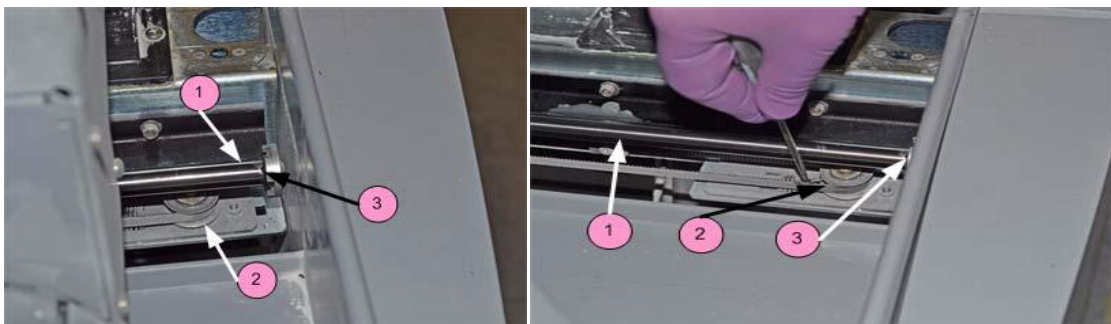
numéro et composante

1 Rails axe lent

2 extrémités du rail

4. Utiliser une serviette en papier imbibé d'eau distillée, nettoyer les rails de l'axe lent des deux côtés. Soigneusement nettoyer les débris sur les extrémités du rail gauche (voir également l'étape suivante). Séchez soigneusement les rails avec une serviette en papier sec.

5. Utiliser le pique du Kit d'accessoires, descendre au-dessous du rail de l'axe lent et retirez soigneusement les débris du Noyau ou de dents de la poulie. Faites glisser l'ensemble de l'axe rapide d'avant vers l'arrière pour faire tourner la poulie et exposer toutes les dents. Aussi nettoyer toute l'accumulation de débris sur l'extrémité du rail.



numéro et composante

1 rail axe lent

2 Poulie

3 Fin de Rail

6. Répétez cette opération pour la poulie de l'autre coté.
7. Passez l'aspirateur ou balayer les débris qui sont tombés.
8. glisser le pont a sa place.



9. Aligner la découpe du pont avec la station-service.

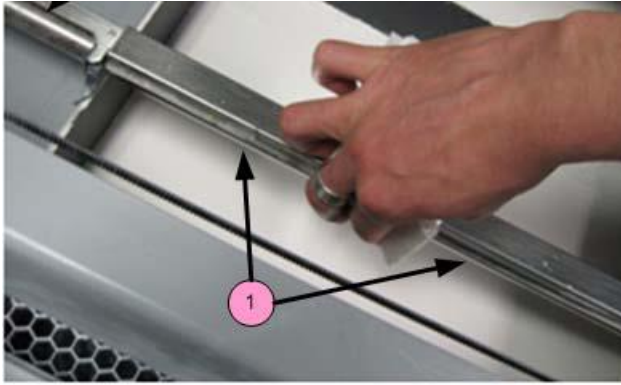


10. Appuyez sur le devant, le milieu et l'arrière de la plate-forme les 6 retenus en position

6.8 Nettoyer le rouleau épandeur

Fréquence : Sur une base régulière, en fonction de votre utilisation. Ou, lorsque l'imprimante a des problèmes lié à l'état des surface et des surfaces horizontales.

1. Sur l'écran LCD, sélectionnez **BUILD CHAMBER** puis **LOWER PLATFORM** Abaissez le lit de construction de 4-5 pouces.
2. Déplacez l'axe rapide au-dessus du lit de la construction.
3. sélectionnez dans 3DPrint Service puis **Toggle Roller On/Off** pour mettre le rouleau épandage sur on.
4. Utiliser une serviette en papier imbibé d'eau distillée, nettoyer le rouleau épandeur en l'atteignant par le dessous.



5. Sécher le rouleau soigneusement avec une serviette de papier propre et sec.
6. sélectionnez Service dans 3DPrint puis **Toggle Roller On/Off** arrêter le rouleau

7. Assurez-vous que le rouleau soit complètement sec avant de tenter d'étaler la poudre a nouveau.

6.9 Préparation du stockage

Si l'imprimante ne sera pas utilisée pour une longue période (plusieurs semaines ou même des mois), quelques précautions supplémentaires sont nécessaires pour être sûr que votre imprimante soit prête à aller quand elle est réactivé. Contactez votre revendeur et demander une copie de la procédure de stockage d'été. Vous pouvez également le télécharger à partir de notre site Web à l'adresse 3dscentral.3dsystems.com.

7 Dépannage des imprimantes x60 ProJet

Si vous rencontrez des problèmes avec votre ProJet x60, les étapes ci-dessous vous aideront à résoudre le problème et, dans la plupart des cas, de corriger vous-même. Si vous avez besoin d'appeler le service, nous avons fourni une liste des informations avoir pour votre fournisseur de services.

Commencez ici

Commencez avec la section

7.1 « Essayez ceci en premier »

Dans de nombreux cas, cela va vous aider à résoudre le problème. Si ce n'est pas, recueillir les informations décrites ci-dessous et utilisez la section Dépannage qui suit pour trouver le problème.

Recueillir l'information

Observer attentivement ce que l'imprimante est en train de faire.

- Mettez l'imprimante hors tension, attendez 1 minute, puis rallumez-la.
- Qu'est t-il affiché sur l'écran LCD ?
- Est-il signaler des erreurs? Quels sont les codes d'erreur ?
- Y a-t-il des problèmes avec les pièces qu'il construit ? Ce qui est particulièrement mal avec les réalisations ?

Résoudre les problèmes

Une fois que vous avez les informations ci-dessus, l'utilisation de ces organigrammes de dépannage et des tableaux pour isoler le problème.

Power Up problèmes

- Section 7.2, « Problèmes Mise sous tension "

Erreurs de tête d'impression

- Section 7.3 , « Erreurs de tête d'impression / Pièces faibles »

Erreurs de mouvement

- Section 7.4, « Erreurs de mouvement / Fast Axis
- Section 7.5, « Erreurs de mouvement / axe lent '

Erreurs réseau

- Section 7.6, « Erreurs réseau / Impossible de se connecter à l'imprimante '
- Section 7.7, « Erreurs réseau / Packet Timeout "

Problèmes Partie de qualité

- Section 7.8 , « Problèmes de qualité Partie / rayé Pièces , délamination , Pièces faibles »

- Section 7.9, «Partie Problèmes de qualité de finition de la surface autres problèmes
 - Section 7.10 , « Problèmes Divers » informations complémentaires
 - Section 7.11 , « Codes et messages d'erreur de fond détails »
 - Section 7.12 , «Informations supplémentaires » Appeler le service
- Si vous n'avez pas besoin d'appeler le service , utilisez la liste de vérification ici pour recueillir les informations de votre fournisseur.
- Section 7.13, « appeler le service »

7.1 Essayez d'abord

Avant d'appeler, procédez :

1. Nettoyez soigneusement la machine !

Cela inclut toutes les parties du pont, station-service, rails de l'axe, dents de la poulie, et des broches de pogo. Retirez toute accumulation de débris à l'extrémité de Voyage, sur le rail de l'axe et même sur les supports de rail de l'axe.

Enfin, vous devez supprimer les têtes d'impression et nettoyer les broches de pogo. Si les têtes d'impression sont vieux, sale, ou ont signalé une erreur par 3Dprint, remplacer par les têtes d'impression neuves.

2. Effectuer l'entretien nécessaire. Vérifiez la fenêtre Etat de l'imprimante de la boîte de dialogue Imprimer en 3D pour tout entretien qui est due.

3. Inspectez l'imprimante.

Effectuer une inspection rapide de la machine. Lors de l'inspection, vous devriez être à la recherche de tout signe de fuites, des vis desserrées ou écrous desserrés. Vis ou écrous desserrés doivent être serrés et les fuites doivent être rapportées à votre fournisseur de service local immédiatement.

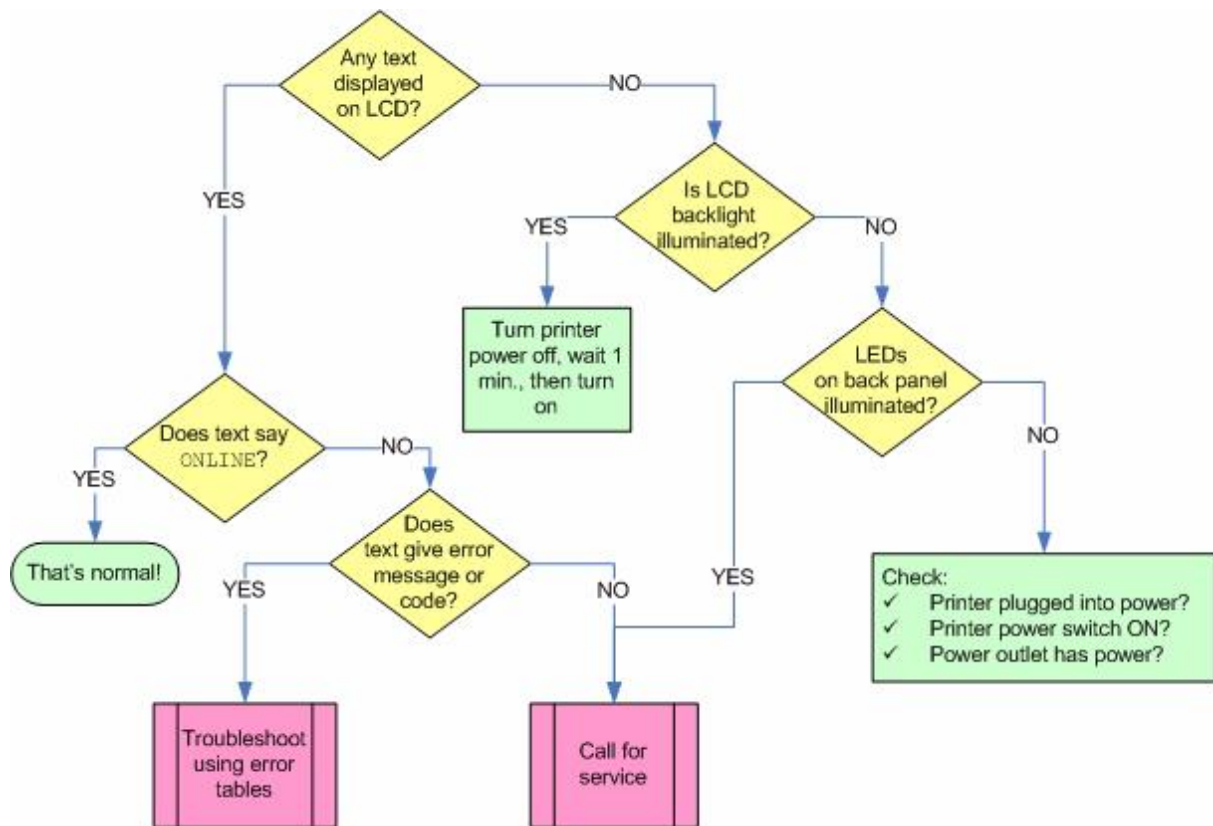
4. Vérifiez les problèmes de mouvement

Eteignez la machine et déplacer le chariot et l'axe rapide au milieu du lit de construction. Attendez 60 secondes, puis redémarrer la machine . Surveillez toute obstruction ou mouvements nerveux. Si les mouvements sont nerveux dans n'importe quel axe, nettoyer le rail comme décrit à l'étape 1 ci-dessus et lubrifier cet axe.

5. Dépannage. Si aucune de ces actions ne résout le problème, vous devrez déterminer ce qui se passe. Utilisez l'organigramme et tableaux dans les sections suivantes pour découvrir le problème et le résoudre.

7.2 Problèmes Mise sous tension.

Si votre imprimante ne démarre pas normalement, utilisez le diagramme ci-dessous pour isoler le problème.



7.3 Erreurs tête d'impression / points faibles

Cette section couvre deux types de problèmes, qui partagent un ensemble commun de solutions.

- Faible pièces qui casse trop facilement lorsqu'il est manipulé.
- Les codes d'erreur indiquant un problème avec la tête d'impression.

Codes d'erreur couverts par la présente section:

- Erreur 1000 Erreur inconnue de la tête
- Erreur 1001 Head Power Fail
- Erreur 1003 x Erreur chef
- Erreur 1004 x Erreur chef
- Erreur 1005 x Erreur chef
- Erreur 1006 x Chef Too Hot
- Erreur 1007 x Erreur chef
- Erreur 1009 x Erreur chef
- Erreur 1010 x Erreur chef
- Erreur 40800 x Erreur chef
- Erreur 40801 headcard Power Fail
- Erreur 40802 x Utilisez uniquement HP11
- Erreur 60700 calibrage Tête X de température échoué
- Erreur 60701 Tête X invalide numéro de série
- Erreur 60702 Tête X température trop élevée
- Erreur 10040 Pogo Erreur comm

Pour plus d'informations sur ce que signifient ces erreurs, voir la Section 7.11, «Codes et messages d'erreur».

7.3.1 Essayez d'abord

Le plus souvent, ces erreurs (et des parties faibles) sont causés par l'accumulation de matériau de base, un liant, et les débris sur la tête d'impression. Une tête d'impression sale, à son tour, est très souvent causée par une station-service qui est sale et pas nettoyage de la tête correctement.

La première solution est d'essayer de nettoyer la station-service à fond. Voir la section 3.4, «nettoyer la station-service. »

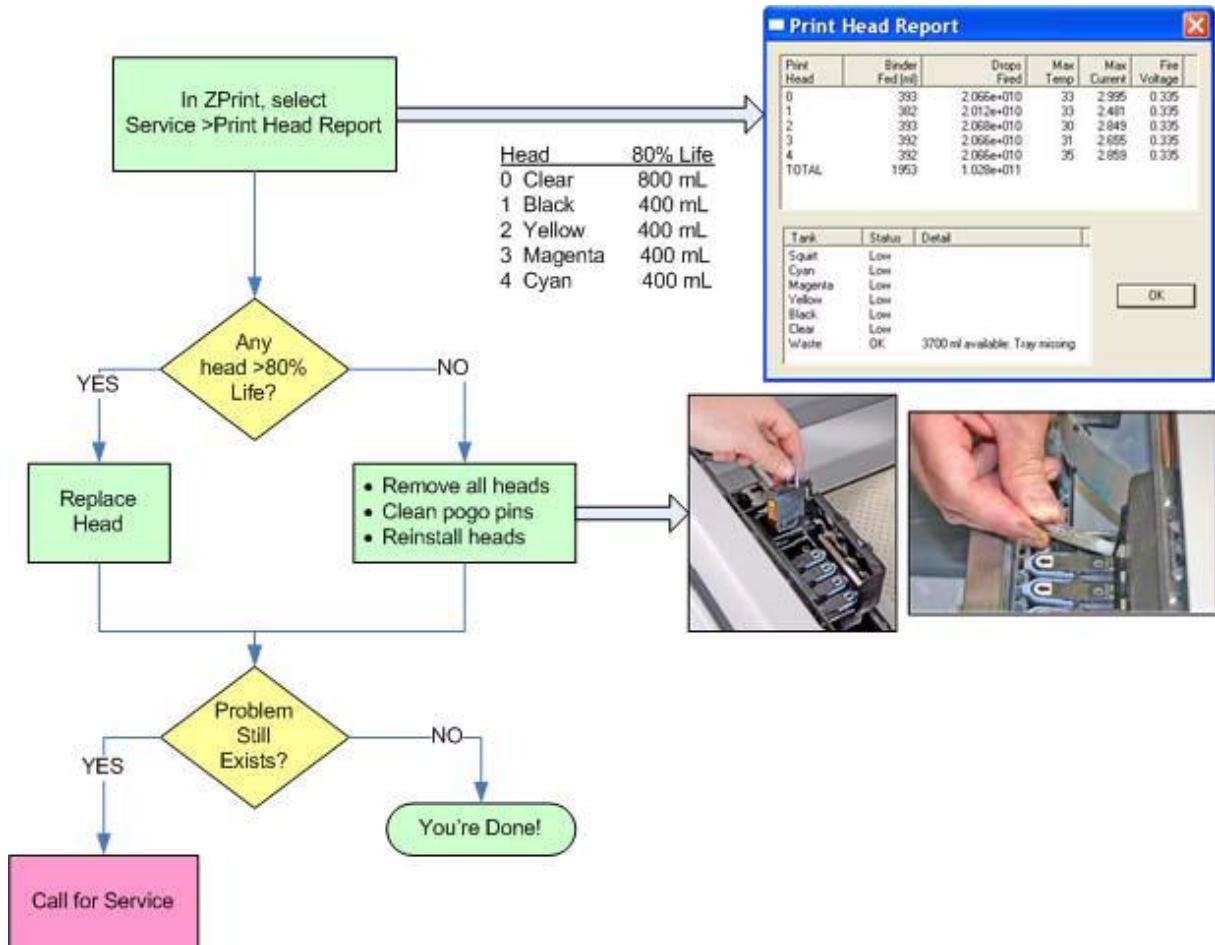
Si cela ne résout pas le problème, utilisez l'organigramme de dépannage ci-dessous.

7.3.2 Résoudre les problèmes de tête d'impression / Pièces faibles

Si votre imprimante signale les erreurs de la tête d'impression, ou construit des pièces qui cassent trop facilement, suivez l'organigramme ci-dessous. Voir aussi la **section 7.8**, «Qualité partie Questions Streaky / Stripe pièces, délaminage, Pièces faibles.

Comment faire

Pour retirer la tête d'impression et nettoyer les broches de pogo, suivez les étapes de la section 5.3, «Changer de tête d'impression. »

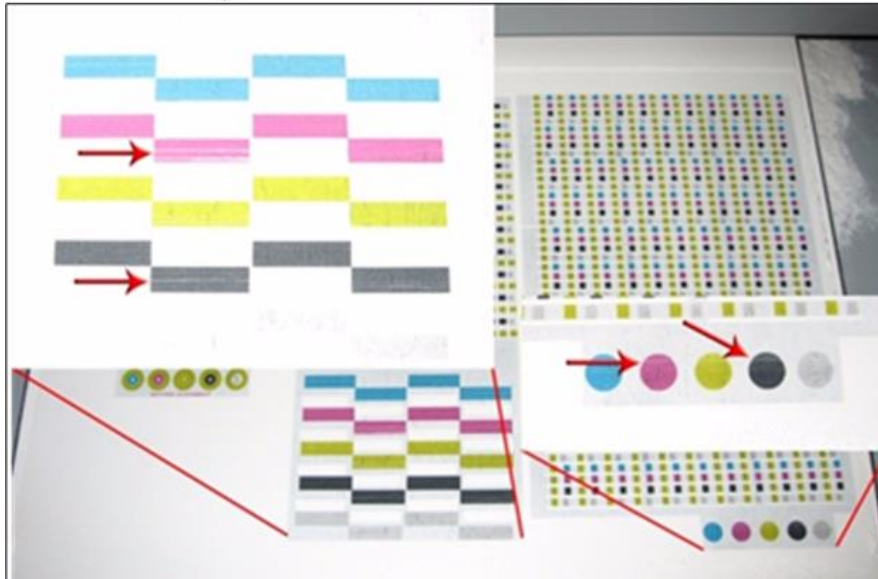
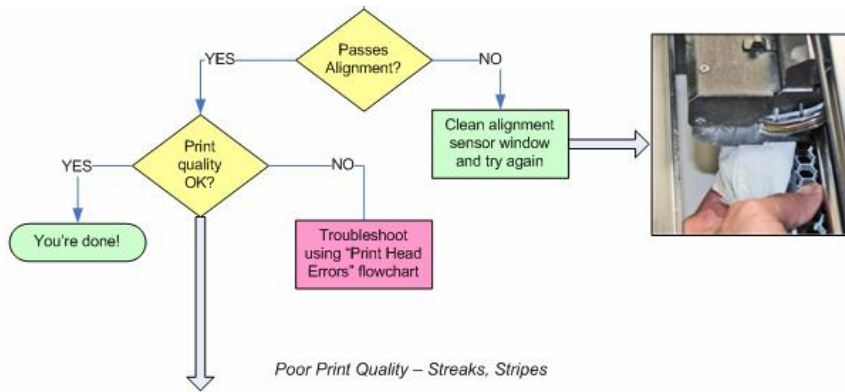


7.4 Erreurs d'alignement

Si vous avez exécuté un motif d'alignement et l'imprimante signale que l'alignement a échoué, suivez le dépannage/organigramme ci-dessous.

Comment faire

Si elle passe l'alignement mais la qualité d'impression n'est pas OK, voir la section 7.3, «Erreurs de tête d'impression / Pièces faibles.



7.5 Erreurs de mouvement / axe rapide

Il y a un certain nombre de codes d'erreur de l'imprimante peut signaler que rapportent tous à l'axe lent, et que tous les ensemble commun de solutions.

Codes d'erreur abordés dans cette section:

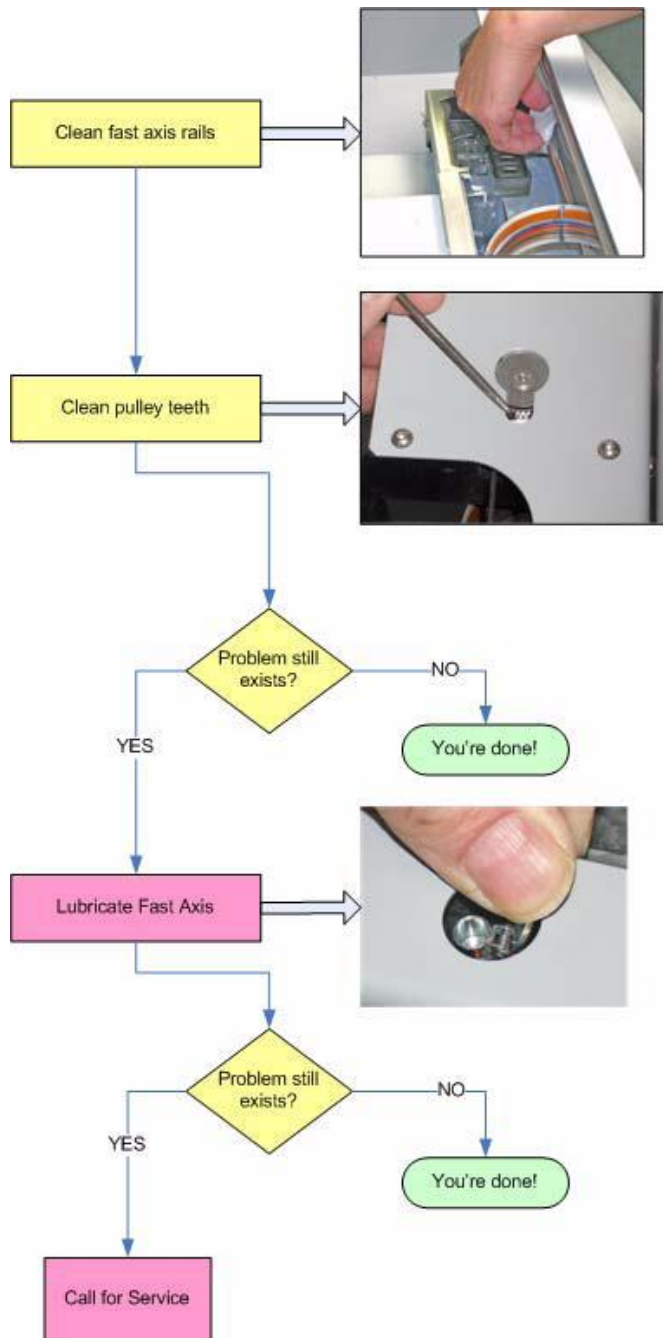
- erreur 2301:0 Motors Non Rezeroed
- Erreur 2303:0 x Erreur Axe Pos
- Erreur 2305:0 x Axe Settle erreur
- Erreur 2400:0 x Axe Cherchez l'erreur
- Erreur 3011 Erreur système
- Erreur 3013 séquenceur Timeout
- Erreur 43000 Séquenceur Timeout

Pour plus d'informations sur ce que signifient ces erreurs, voir la Section 7.11, «Codes et messages d'erreur »

Comment faire

Pour effectuer le nettoyage et la lubrification est demandé dans l'organigramme, voir:

- Section 3.4, 'Clean The Fast Axis Rails and Carriage'
- Section 6.6, 'Clean The Fast Axis Pulleys'
- Section 6.1, 'Fast Axis Bearing Lubrication'



7.6 Erreurs de mouvement axe lent

Il ya un certain nombre de codes d'erreur de l'imprimante peut signaler que rapportent tous à l'axe lent, et que tous partagent un ensemble commun de solutions

Error Codes covered in this section:

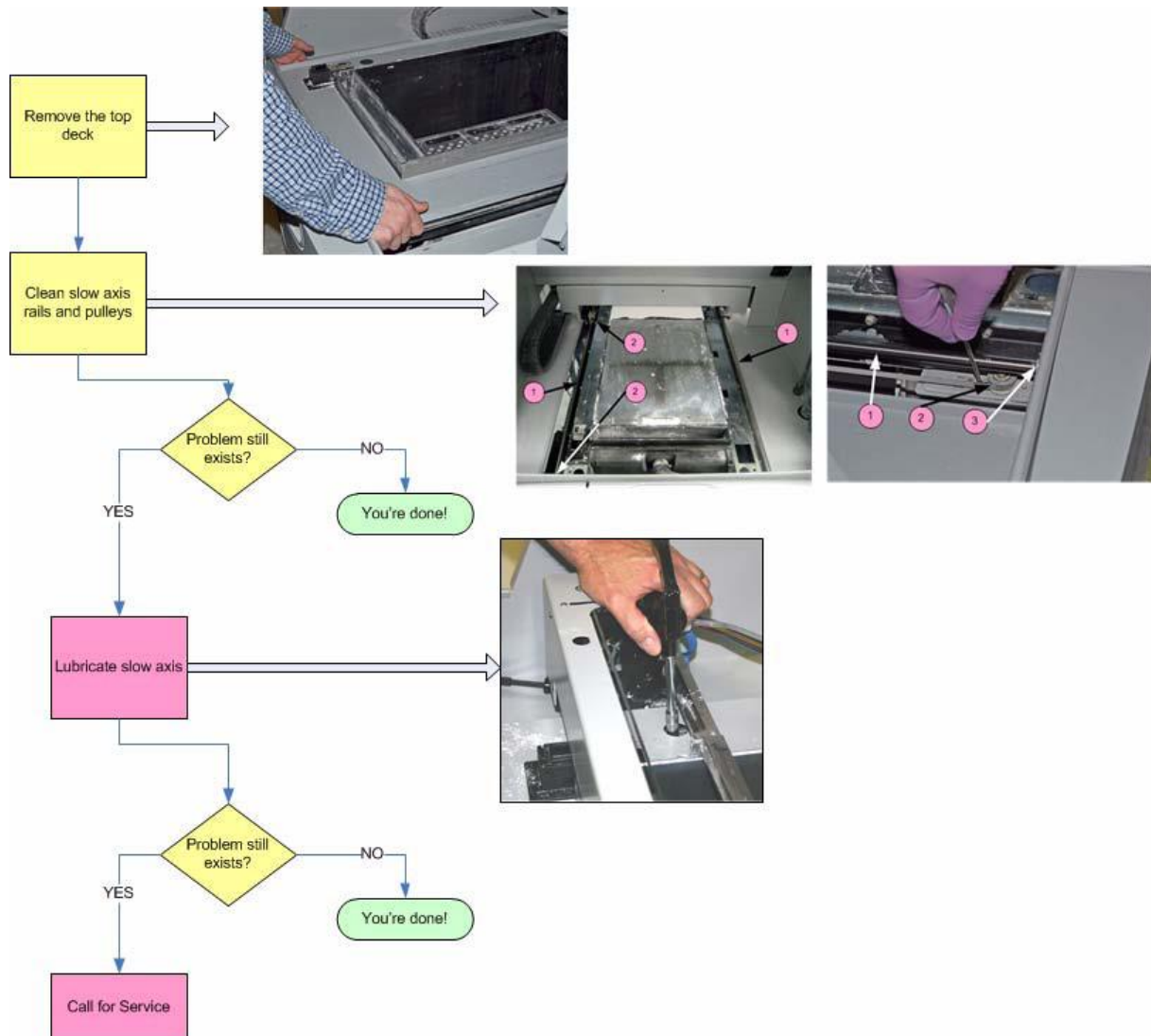
- Error 2301:0 Motors Not Rezeroed
- Error 2303:0 x Axis Pos Error
- Error 2305:0 x Axis Settle Error
- Error 2400:0 x Axis Seek Error
- Error 3011 System Error
- Error 3013 Sequencer Timeout
- Error 43000 Sequencer Timeout

For more detailed information on what these errors mean, see *Section 7.13, 'Error Codes and Messages - Background Details'*.

Comment faire

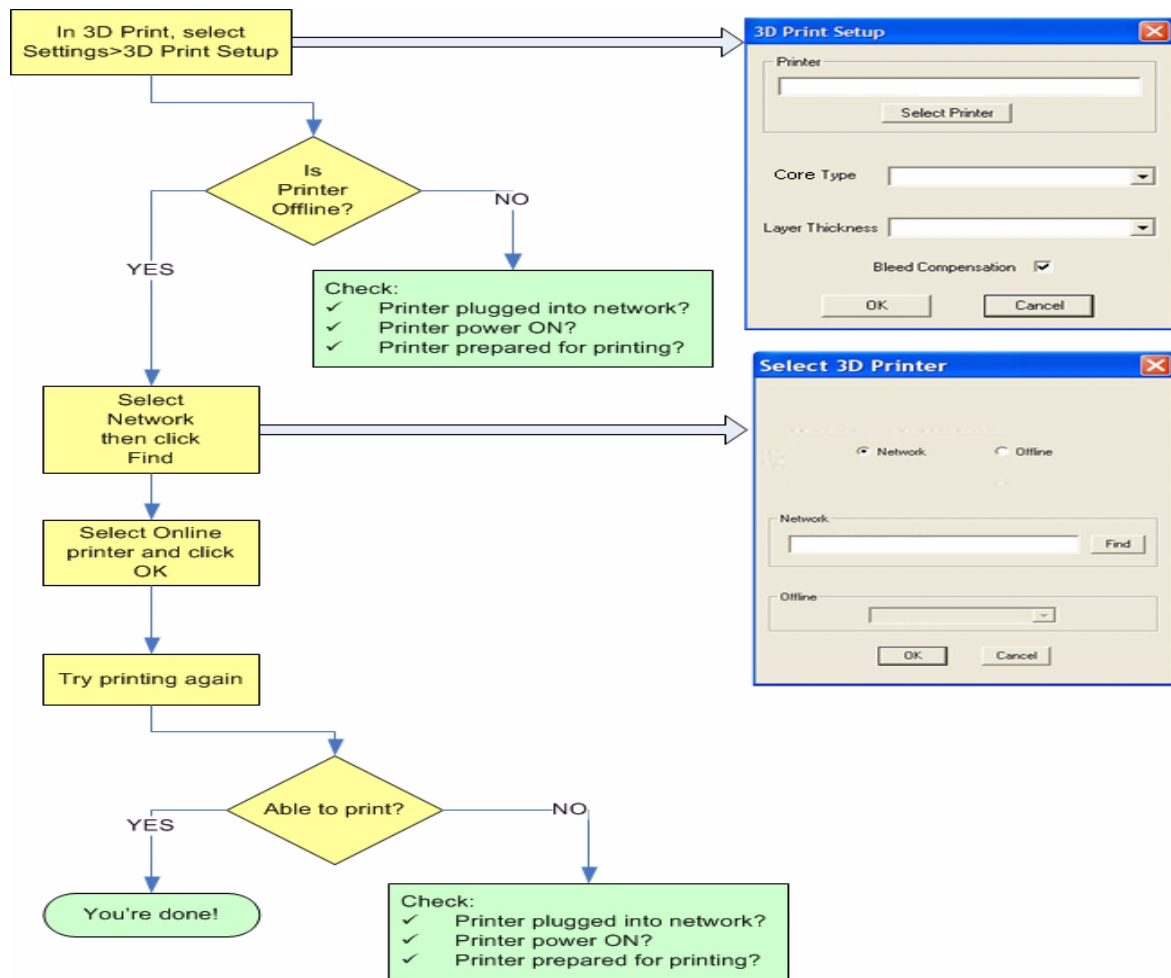
Pour effectuer le nettoyage et la lubrification est demandé dans l'organigramme, voir:

- Section 6.7, 'Clean The Slow Axis Rails and Pulleys'
- Section 6.4, 'Slow Axis Bearing Lubrication'



7.7 Erreurs réseau / peuvent pas se connecter à l'imprimante

Si vous avez des problèmes de connexion à votre imprimante sur le réseau, suivez l'organigramme de dépannage ci-dessous.



7.8 Erreurs réseau / Packet Timeout

Explication: L'erreur Packet Time Out est le résultat de la communication perdue ou compromise entre l'imprimante et le PC.

Une erreur Packet Time Out peut également se produire si le fichier est trop volumineux et le PC ne peut pas transférer les données de fichiers rapidement. Par exemple, certains fichiers peuvent être couche-données lourde, ce qui signifie que la majeure partie des données est dans une petite quantité de couches.

Solution: Vérifiez pour ces problèmes:

- Le PC utilisé pour contrôler l'imprimante peut:
 - Être trop occupé avec d'autres applications.
 - faire tourner un virus ou logiciel espion.
 - Être en «sommeil» ou «suspendre» le mode en raison des paramètres de gestion de l'alimentation.
 - Ne pas satisfaire aux exigences minimales du système. Voir les exigences minimales du système dans le chapitre 1, Vue d'ensemble.
- la connexion réseau de l'imprimante peut être perdue
- le câble réseau de l'imprimante peut être débranché ou endommagé.
- Le serveur ne répond.
- Réseau est trop occupé.

7.9 - Partie générale Problèmes de qualité

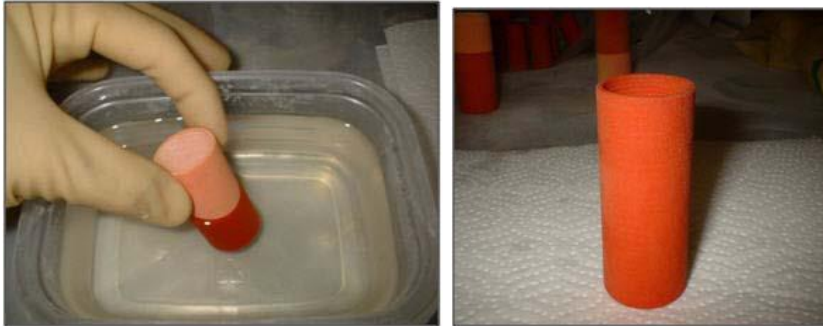
Il ne peut y avoir de nombreuses causes à la partie des problèmes de qualité. Reportez-vous aux sections qui suivent pour trouver votre problème, et les solutions proposées.

7.9.1 Couleurs ne correspond a celles du PC.

Explication: les paramètres du moniteur de PC sont réglables, et les moniteurs varient en précision des couleurs. Surveillance de couleurs ne doit pas être utilisé pour évaluer la couleur des pièces imprimées. En outre, la couleur ne peut pas être correctement jugé jusqu'à ce que la pièce a été infiltré et durci.

Solution:

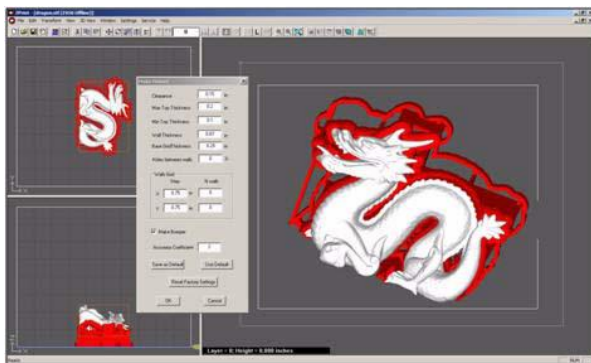
- Infiltez vos pièces avant de juger couleur.



7.9.2 Pièces cassées Après le nettoyage automatique brut

Explication: vos pièces sont trop petites ou trop délicate pour gérer la vibration lorsque la chambre de construction se vide, ou vos pièces ne s'impriment pas correctement.

Solution: Si vos pièces sont à paroi mince ou tout simplement petit, vous pouvez envisager de ne pas utiliser le Vide 'automatique fonction de chambre de construction. Nous recommandons également que vous générez un appareil de support et d'appui votre pièce pendant le cycle de construction. Dans l'écran ci-dessous, la zone rouge est support et appui générés par l'impression 3D.



7.10 Qualité pièce, pièces rayées, délaminage,

Explication: Dans un travail d'impression couleur, les pièces rayées ou à rayures sont faciles à identifier (voir photo ci-dessous). La stries ou rayures sont causées soit par L'accumulation sur la tête d'impression, une tête d'impression a échoué, ou une onde électrique émettre dans l'imprimante. Avec une imprimante monochrome, c'est plus difficile à voir, et montre en effet souvent les points faibles, ou des parties que la délamination.

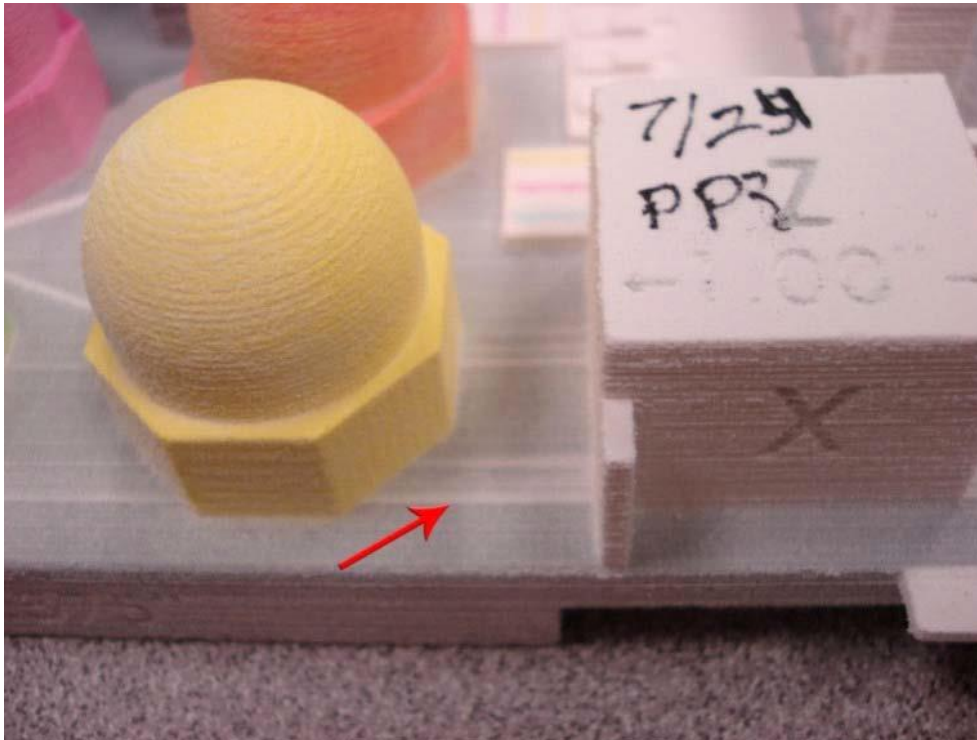
Délamination des couches (se fendre) peut être due à une tête d'impression qui est durci avec la poudre, ou une pause dans le réseau de communications.

Solution - Les deux:

- Nettoyez la station-service.
- Vérifiez que l'imprimante a Solution de nettoyage.
- Nettoyez l'axe rapide Rails de tous les débris et redémarrer l'imprimante. Voir la section 3.3 ", nettoyer le rapide Axe Rails et transport ».

Si le problème persiste,

- Nettoyez les broches de pogo et les contacts de la tête d'impression.



Solution supplémentaires - délamination

Vérifiez vos paramètres de votre PC. L'imprimante peut être en pause car il attend les données supplémentaires à partir du PC. Tandis que pause, la partie imprimée commence à sécher et à la suite de la couche suivante ne colle pas à la dernière couche imprimée. Votre PC devrait être consacré à la copie 3D. Votre logiciel de gestion de l'alimentation du PC doit être complètement fermée off.

7.11 Partie Problèmes de qualité de finition de surface Bad

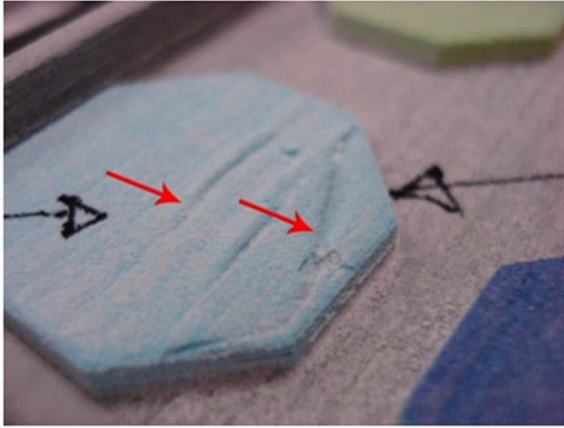
Les problèmes derrière le mauvais état de surface sur pièces seront différents selon que la surface rugueuse est dans le plan vertical ou dans le plan horizontal.

7.11.1 Bad Horizontal de Surface

explication:

Un mauvais état de surface sur des surfaces horizontales est généralement le résultat de l'accumulation de débris sur la Spreader Roller.

Les débris colle au rouleau et l'empêche de se répandre une couche lisse, plat de base. Voir la photo ci-dessous (partie de couleur indiquée pour mettre en évidence le problème).



Solution

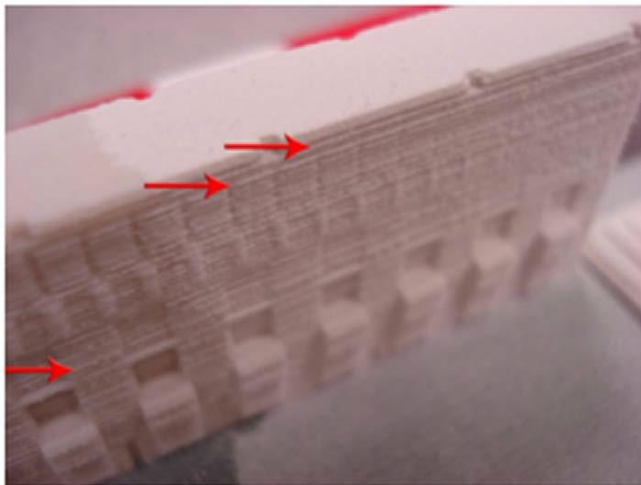
Nettoyez le rouleau épandeur. Voir la section 6.5, "Nettoyer l'épandeur Roller."

7.11.2 Bad Vertical Finition de surface

explication:

Un mauvais état de surface sur les surfaces verticales est généralement le résultat d'une ou des deux de ceux-ci:

- Un problème avec la tête d'impression.
- Un problème de mouvement soit avec l'axe rapide ou le lent Axe.



Solution - tête d'impression

Résoudre les problèmes en utilisant la section 7.3, « Erreurs de tête d'impression / Pièces faibles. »

Solution - Mouvement Problèmes

- Nettoyez l'axe rapide Rails. Voir la section 3.3, " Nettoyez l'axe des rails et des transports rapides ».

7.12 Problèmes divers

7.12.1 vide a basse / Non aspiration

Explication : Il s'agit généralement d'une indication que le séparateur de débris doit être vidé et nettoyé, ou que le tuyau d'aspiration est branché ou endommagé. Moins fréquemment, l'imprimante peut avoir été désactivé trop rapidement. Toujours attendre 1 minute après la mise hors tension avant de le rallumer.

Solution:

- Séparateur de débris
- Retirez le séparateur de débris et vider le contenu dans un récipient de déchets.
- Vérifiez que le joint n'est pas endommagé. Vérifiez également que tous les quatre aimants sont en place sur le dos du séparateur. Ces aimants tiennent le séparateur contre le panneau.
- Lorsque vous remplacez le séparateur de débris, de s'assurer qu'elle est à plat contre le panneau.
- tuyau de vide
- Vérifier le tuyau d'aspiration n'est pas bouché par des débris.

- Vérifiez que le tuyau d'aspiration n'est pas coupé ou déchiré.
 - Mettez l'imprimante hors tension.
 - Attendez 60 secondes pour les moteurs, vannes, etc réinitialiser complètement.
 - Mettez l'imprimante sous tension.
- Si après avoir vérifié ces articles le problème persiste, contactez votre fournisseur de services.

7.12.2 réservoir cartouche est pleine Mais Imprimante 3D Indique vide

Explication: Ceci est habituellement provoqué par une cartouche de liant endommagé, ou un échec de la cartouche.

Solution:

- Retirez et réinstallez la cartouche de liant. Vérifiez les points suivants:
- Assurez-vous que c'est la bonne cartouche.
- Vérifiez l'étiquette pour vous assurer qu'il est correctement orienté.
- Accrochez bien en place dans la poche.

Si cela ne résout pas le problème, essayez une nouvelle cartouche de liant.

Si une nouvelle cartouche de liant ne résout pas le problème, contactez votre fournisseur de services.

7,13 codes et messages d'erreur Fond Détails

Voici une explication plus détaillée de certains des codes d'erreur et les messages de l'imprimante peut rapporter.

ERROR CODE	
<i>Error 40800</i> <i>Error 1004</i> <i>Error 1010</i> <i>Error 1009</i> <i>Error 1003</i> <i>Error 1008</i>	<p>Explication: 1000 ml est la durée de vie d'une tête d'impression qui utilise liant clair. Dans les rares cas où la tête d'impression ne dure pas aussi longtemps, les raisons sont variées. Certaines têtes d'impression peuvent échouer si l'imprimante n'est pas nettoyée sur une base régulière. Ils peuvent aussi prématurément échouer si l'imprimante est éteinte pendant de longues périodes.</p> <p>Solution: Nous recommandons de laisser votre imprimante sous tension lorsqu'il n'est pas en cours d'utilisation. Faire cela permet à l'imprimante de maintenir automatiquement la tête d'impression avec une routine. En outre, lorsque changer une tête d'impression, assurez-vous de nettoyer les broches pogo au même moment. Si vous ne nettoyez les broches pogo cela peut entraîner un mauvais contact à la tête d'impression, ce qui provoque le système pour signaler une erreur et empêchant son fonctionnement</p>
<i>Error 1006</i>	<p>Explication: Cette erreur est probablement causé par une tête d'impression en fin de sa durée de vie. Comme conséquence, surchauffe et éventuellement signale cette erreur. Il pourrait également être un échec de connexion entre l'imprimante et la tête d'impression.</p> <p>Solution: Cette erreur est le plus souvent évitée en suivant les meilleures pratiques pour garder l'imprimante net d'excès de base et pour nettoyer les contacts de pogo à chaque fois une tête d'impression est modifié. Le ProJet 160 / ProJet 260C vous invite lorsque la tête d'impression a atteint sa durée de vie maximale et exige le changement. Changez la tête d'impression selon les instructions de ce manuel. Lorsqu'une tête d'impression est modifié, le ProJet 160 / ProJet 260C se déroulera un cycle de purge automatique.</p>
<i>Error 2303 (0)</i> <i>Error 2303 (1)</i>	<p>Explication: Si l'erreur 2303 (0), cela signifie qu'il n'y a frottement excessif sur les rails de l'axe lent, ou quelque chose obstrue le chemin de l'axe. Si l'erreur est 2303 (1), cela signifie que il y a un frottement excessif sur les rails de l'axe rapide, ou quelque chose obstrue le chemin de l'axe.</p> <p>Solution: Tout d'abord, assurez-vous que rien ne bloque le chemin d'un axe ou l'autre axe. S'il n'y a pas d'obstruction, alors cela signifie généralement que l'axe rapide ou lent doit être graissé. Suivez les instructions le chapitre Entretien de l'imprimante pour le graissage de l'axe lent ou rapide.</p> <p>En outre, inspecter les poulies pour l'accumulation de débris. Si les poulies doivent nettoyer, reportez-vous aux instructions du chapitre Maintenance de</p>

	l'imprimante.
Error 1905	<p>Explication: Cette erreur est causée par une couche qui est trop grande pour le tampon de l'imprimante. L'imprimante est incapable de traiter la couche et signale l'erreur. Ceci est plus fréquent avec les SIG, l'architecture et fichiers numérisés, qui sont généralement très volumineux.</p> <p>Solution: Essayez de faire pivoter la partie sur l'axe XZ pour augmenter le Nombre de couche et de réduire la taille de chaque couche. Le risque, ce faisant est 3DPrint n'est pas en mesure de vérifier la taille de la couche avant de commencer la construction. Nous recommandons de réduire le détail sur le fichier et en essayant l'imprimer de nouveau.</p>

7.14 Informations Additionnel

7.14.1 Matériaux

Visitez la section des matériaux de notre site Web pour obtenir les dernières informations sur:

- Les matériaux qui sont compatibles avec votre imprimante.
- Meilleures pratiques pour vous aider à créer les meilleures pièces.

3dscentral.3dsystems.com

7.14.2 services

Visitez la section Support de notre site Web pour obtenir des conseils sur l'entretien de votre imprimante, la résolution de problèmes, ou contacter notre équipe de service:

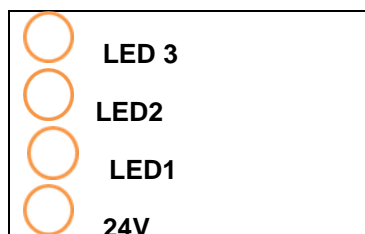
3dscentral.3dsystems.com

7.15 Appel pour le service

Si vous rencontrez toujours des problèmes après le dépannage, contactez votre revendeur ou fournisseur de services locaux avec les informations ci-dessous.

- Numéro de série
- Nom de l'entreprise et coordonnées
- fichier journal (obtenue par le logiciel d'impression menu Service 3D)
- Fichier. INI (atteignable par le logiciel d'impression menu Service 3D)
- SPREAD.CSV fichier (disponible par le menu Service 3DPrint Logiciels>, recevoir des fichiers en option)
- Chef Rapport d'information (disponible via le Logiciel 3DPrint> Service Menu)
- Types Binder / Core
- Binder / base d'info. D'expiration
- Code d'erreur EXACT / Description du problème

Regardez aussi l'arrière de l'imprimante, près du lieu où le cordon attache. Si vous avez un type ProJet 160/260C 3, il y aura 4 LED de diagnostic. Enregistrez le modèle de ce qui LEDs sont éclairés et qui ne sont pas, et le signaler au dépannage.



7.16 Coordonnées 3DSystems

Si vous avez des questions au sujet de votre ProJet 3D ou le logiciel d'impression 3D, s'il vous plaît contactez votre Revendeur / prestataire de services. Si elles sont incapables d'aider, contactez-nous directement.

United States

Corporate Headquarters:

333 Three D Systems Circle

Rock Hill, SC 29730

Tel: +1.803.326.3900

Technical Support - Europe/Middle East/Africa

Phone: +44 20 8144 3907

E-mail: support-emea@3dsystems.com

Technical Support – North and South America

Phone: +1 781 852 5050

Fax: +1 781 852 5055

E-mail: support-us@3dsystems.com

Technical Support – Asia Pacific

Phone: +852 8191 2453

Fax: +852 2948 2244

E-mail: support-apac@3dsystems.com