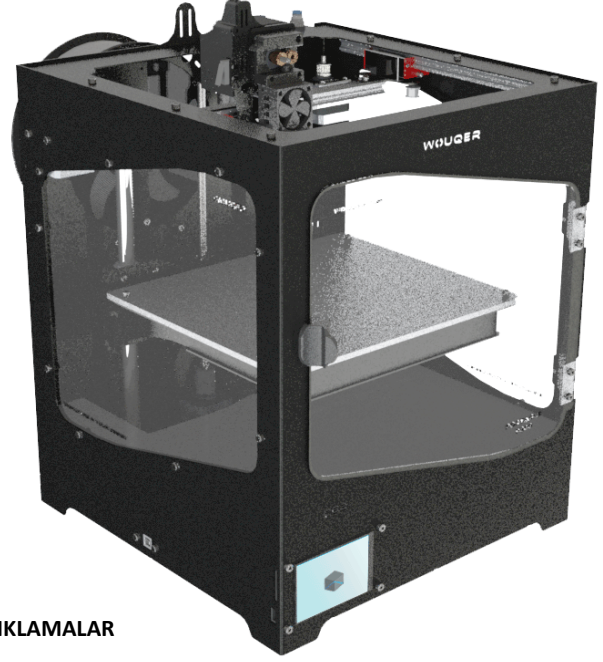


İçindekiler :

1. Compact Cs2 kutu içeriği
2. Mekanik sistem (COREXY)
3. Baskı öncesi işlemler
4. Kalibrasyon
5. Dilimleme
6. Baskıya hazırlama
7. Sd kart – Usb üzerinden baskı
8. Wifi üzerinden baskı
9. Bilgisayar üzerinden bağlantı ve baskı
10. Öngörülen baskı hataları
11. Baskı sonrası işlemler
12. Not



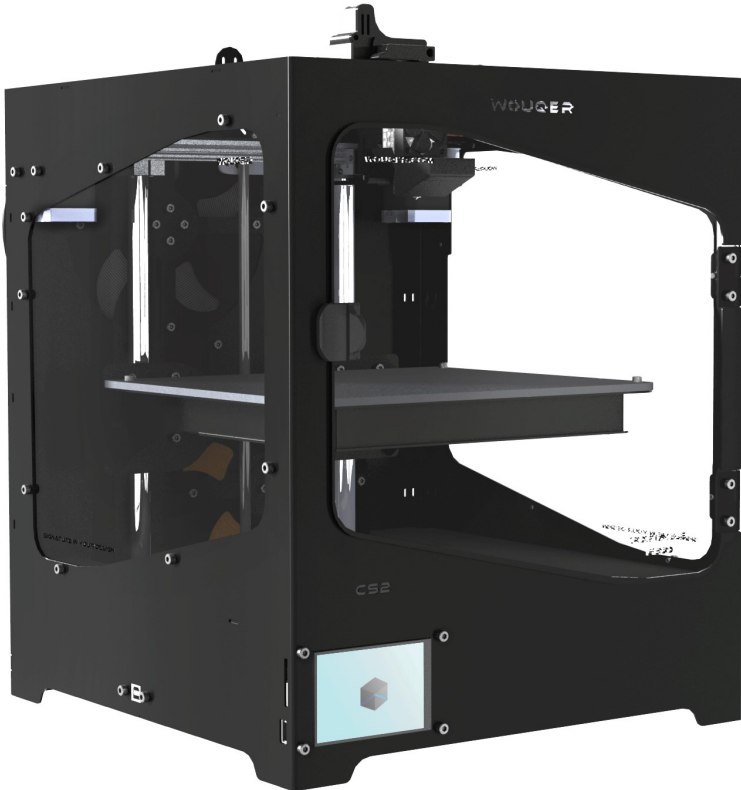
GENEL AÇIKLAMALAR

Wouqer Compact Cs2 200mm x 200mm x 230mm baskı alanına sahip kapalı şase yapısı olan bir 3 boyutlu yazıcıdır. Yüzey kalitesi 50mikron olarak üretilmektedir 0.4mm eritme ucuna sahiptir. Baskı hızı 150mm/s olarak hesaplanmıştır. İstikrarlı bir şekilde kalibrasyona ihtiyaç duymadan baskı işlemlerini rahat bir şekilde gerçekleştirebilir. Çalışma sırasında ki ses 45 – 55 desibeldir. 9 kg ağırlığa sahip olan Compact Cs2 titreşimden etkilenmeden uzun süre baskı alabilir.

(Lütfen Makinenizi Topraklı Prizlerde Çalıştırınız.)

Wouqer İyi Baskılar Diler

Mekanik tanıtım:

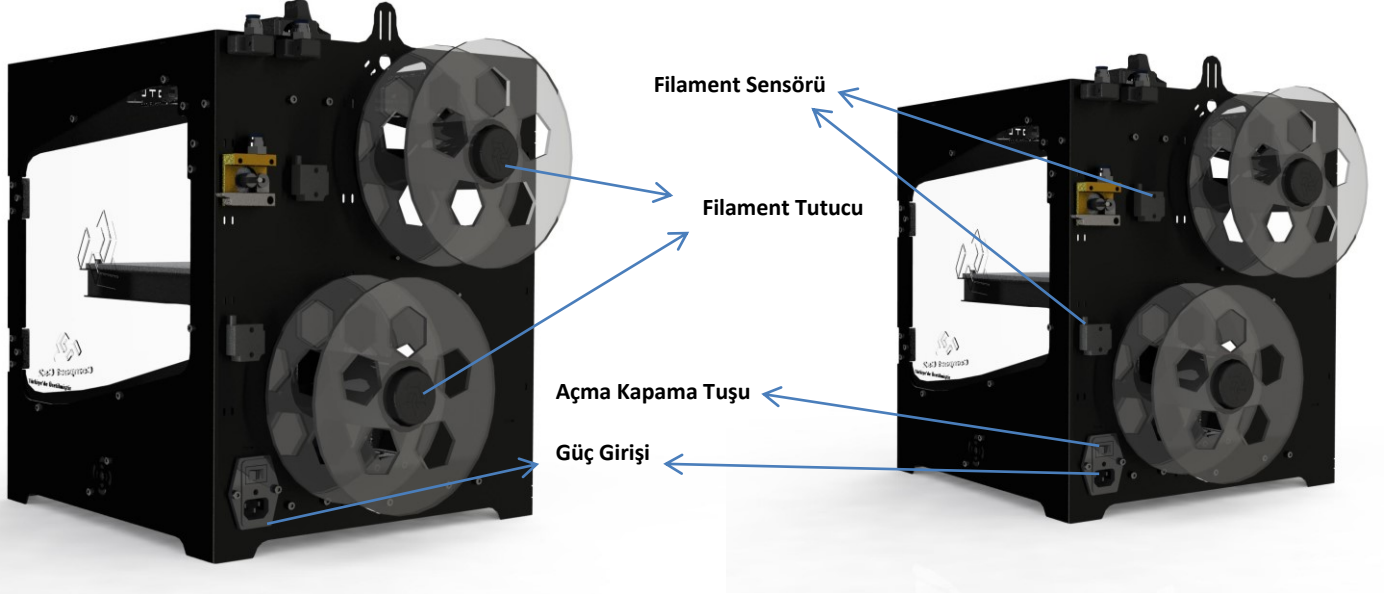


Kutu içeriği:

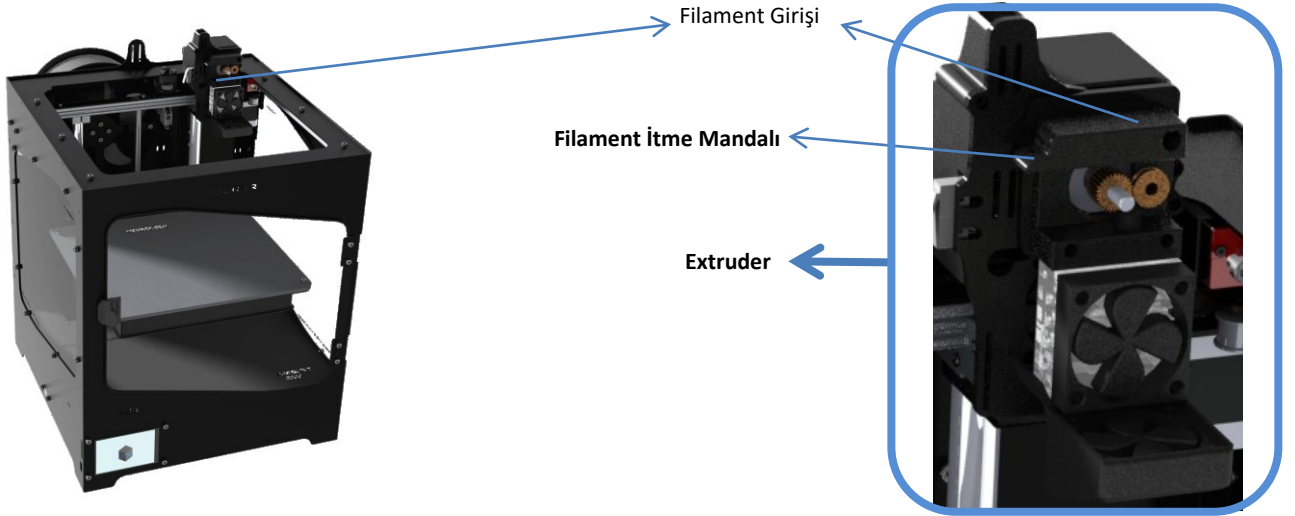
- a) 1 adet Wouqer Compact Cs2
- b) 1 adet yüzey yapıştırma spreyi
- c) 1 takım Alyan (anahtar)
- d) 1 adet güç kablosu
- e) 1 adet Pla Filament

Baskıya Öncesi İşlemler:

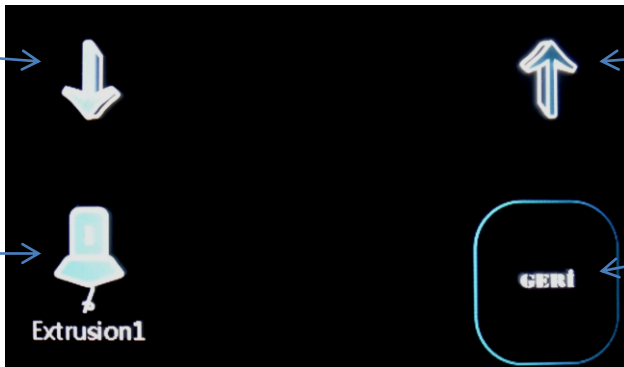
Makinenin arka kısmında bulunan filament askı kısmını yerleştirin.



Filamenti yerleştirip Extruder e 1,75mm filamenti itin



İleri İtme Tuşu



Eritme ucu ve Tabla

Arasında geçiş

Extrusion1

Filament eritme ucundan geldiğinde Sd Kart , Wifi ,USB veya bilgisayar üzerinden yazdırmaya başlayabilirsiniz.

Kalibrasyon:

Compact Cs2 fazla kalibrasyon gerektiren bir model değildir.

Z eksen kalibrasyonu;

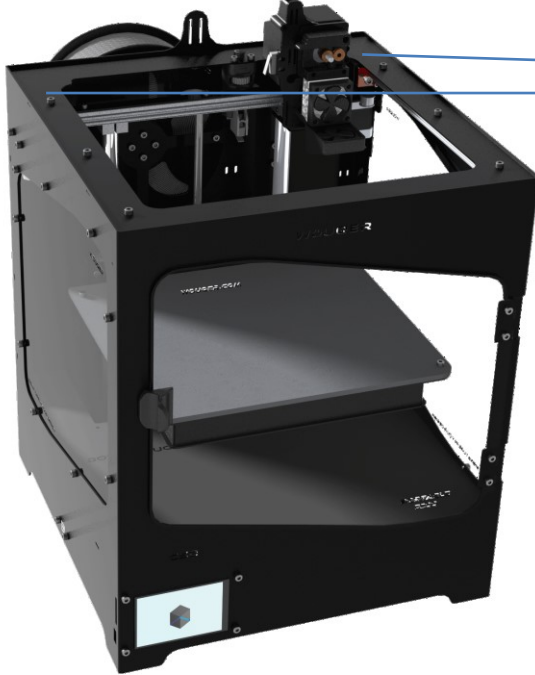
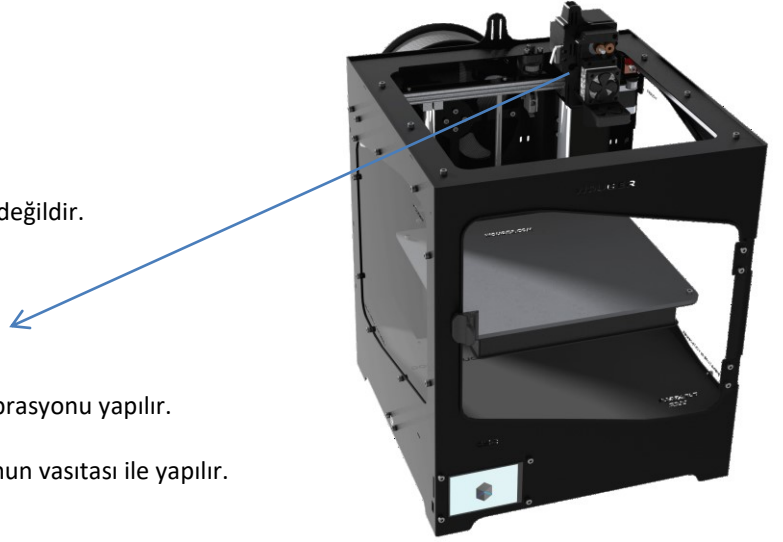
Z ekseninde 1 adet mekanik sensör bulunmaktadır.

Ok ile gösterilen bölüm de somun ile Z ekseninin kalibrasyonu yapılır.

Eritme ucu ile tablanın yükseklik ayarını buradaki somun vasıtası ile yapılır.

X - Y eksenini ;

X ve Y ekseninde oluşabilecek eksen kaymalarının nedeni genel olarak X – Y motorlarında bulunan Gt2 Kasnak civatalarının titreşimden dolayı gevşemesinden dolayı oluşur.



Kasnak



Extruder;

Genel olarak kalibrasyona ihtiyaç duymaz ancak filament tıkanması gibi durumlarda yapılacaklar şu şekildedir.

Eritme ucunu ısıtın.(200 – 220 C)

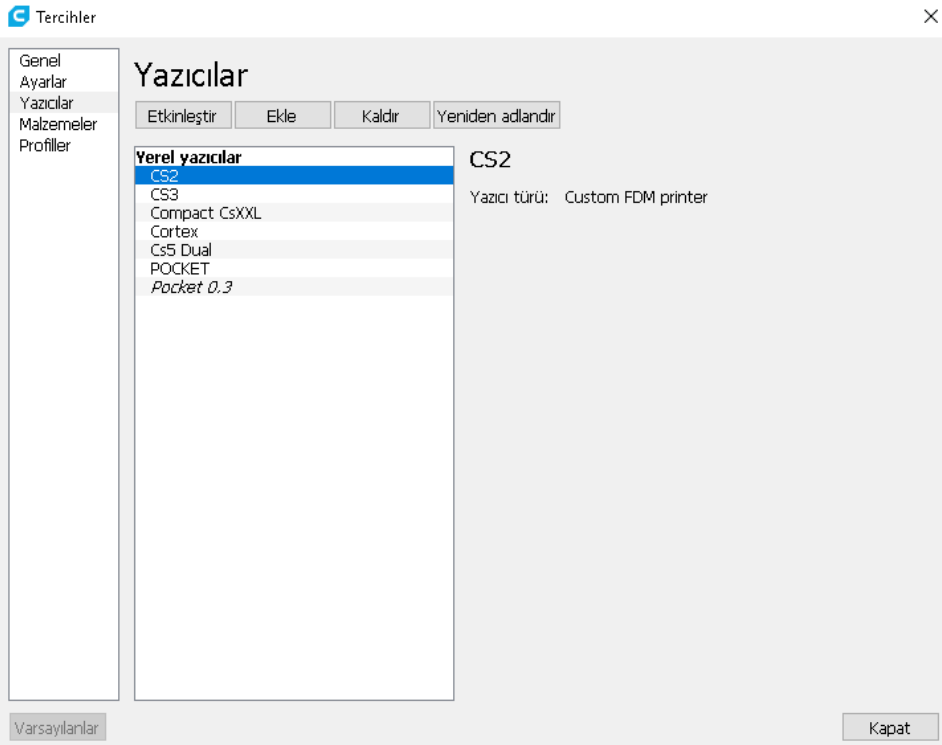
Eritme ucunun filament giriş yerinden filamenti çıkartın

Filamenti ileri doğru eliniz ile itin ve hızlı bir şekilde geriye çekin.

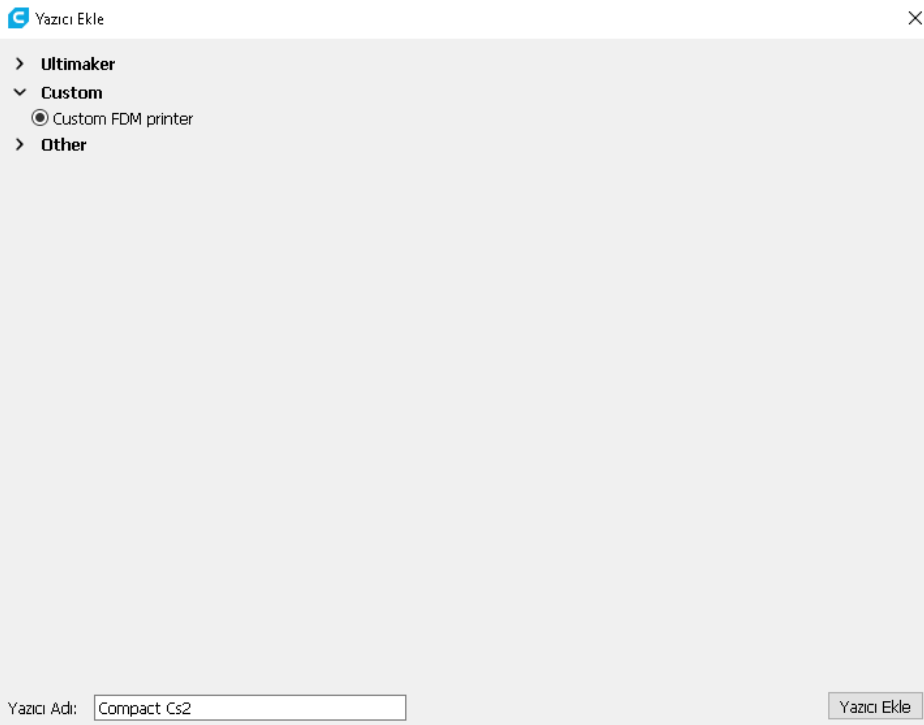
Dilimleme:

CURA;

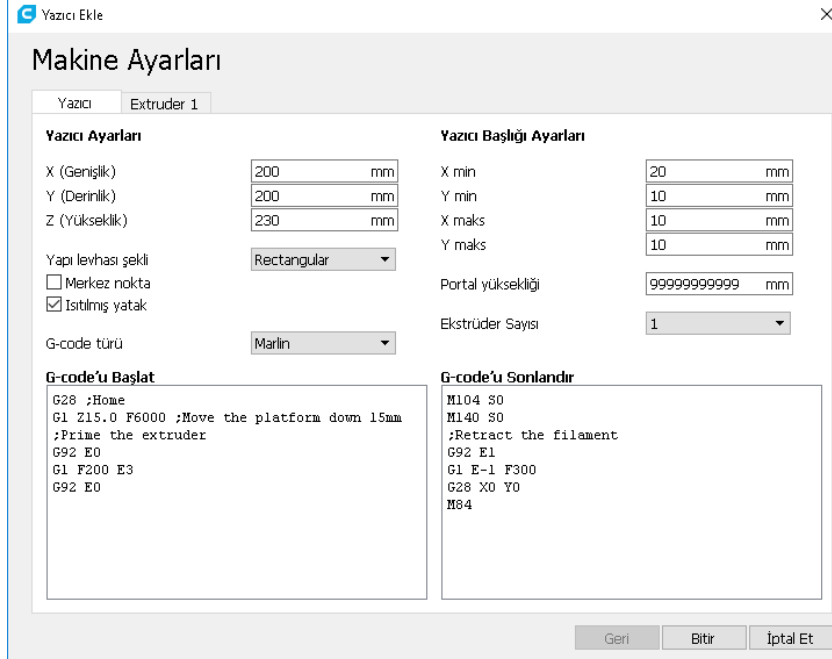
Makine tanımlama için **Tercihler** kısmından **Cura'yı yapılandır** kısmına giriniz. Ardından **Ekle** tuşuna basınız.



Custom FDM Printer seçeneğini seçerek alttaki bulunan yazıcı adı kısmına **Compact Cs2** yazınız.



Makine Ayarı kısmına geldiğinizde **Yazıcı Ayarı** yazan kısımda ki **X, Y, Z**, boyutlarını görselde olduğu gibi **200, 200, 230**, şeklinde giriniz ve ısıtılmış yatak kısmını işaretleyiniz.



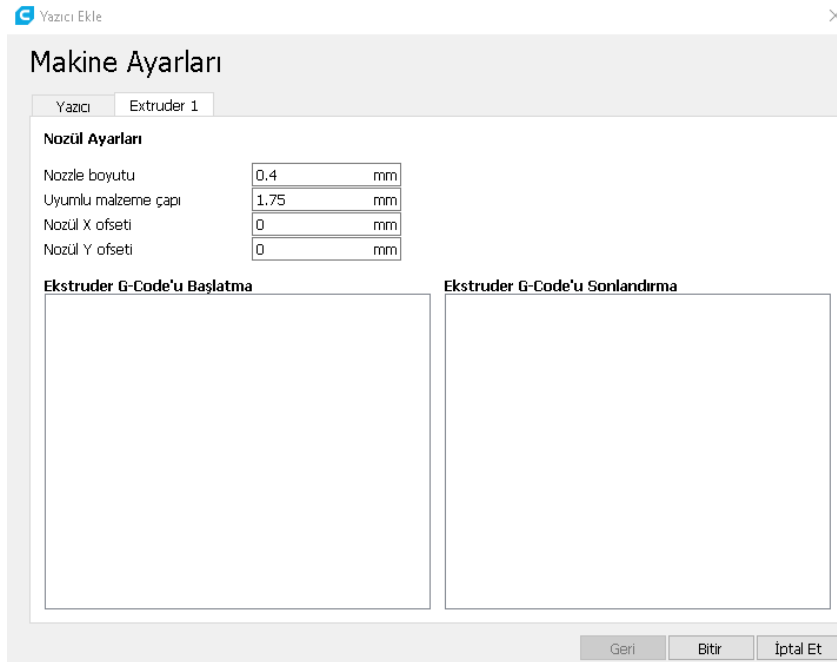
Extruder 1 yazan bölüme girerek **Nozzle Boyutunu 0.4 mm** olarak değiştiriniz. Ardından **Uyumlu Malzeme**

Çapı

kısmını **1.75 mm** olarak

tuşuna

değiştiriniz. Ardından **Bitir** basınız.



Aşağıda bulunan ayarları eklemek için ;

Cura yapılandırma ayarlarından **Ayarlar** kısmına girerek eksik olan ayarları ekleyebilir veya çıkartabilirsiniz.

KALİTE

Bu kısımda **Katman yüksekliği** değeri basılacak olan malzemenin mikron seviyesinde hassasiyetini göstermektedir. Örneğin 0.13 mm olan katman yüksekliği 130 mikrona karşılık gelir. Malzeme yapısına göre değiştirebilirsiniz. Diğer ayarların sabit kalması kalite açısından önemlidir.

Kalite			
<i>Katman Yüksekliği</i>	 	0.13	mm
<i>İlk Katman Yüksekliği</i>	 	0.25	mm
Hat Genişliği		0.4	mm
Duvar Hattı Genişliği		0.4	mm
Dış Duvar Hattı Genişliği		0.4	mm
İç Duvar(lar) Hattı Genişliği		0.4	mm
Üst/Alt Hat Genişliği		0.4	mm
Dolgu Hattı Genişliği		0.4	mm
İlk Katman Hat Genişliği		100.0	%

KOVAN

Bu kısımda basılacak olan parçanın dış katmanları ile ilgili ayarlar yapılmaktadır. **Duvar Hattı Sayısı** minimum 2 olarak ayarlanması kalite bakımından uygun olacaktır. Bu kısımda bulunan ayarlar kullanıcı tarafından değiştirilebilir.

Kovan		
Duvar Kalınlığı	0.8	mm
<i>Duvar Hattı Sayısı</i>	2	
Üst/Alt Kalınlık	0.8	mm
Üst Kalınlık	0.8	mm
<i>Üst Katmanlar</i>	7	
Alt Kalınlık	0.8	mm
<i>Alt katmanlar</i>	5	
Duvar Yazdırma Sırasını Optimize Et	<input type="checkbox"/>	
Duvarlar Arasındaki Boşlukları Doldur	Her bölüm	
Yatay Büyüme	0	mm
Ütülemeyi Etkinleştir	<input type="checkbox"/>	

DOLGU

Bu kısımdaki ayarlar malzemenin içyapısı ile ilgili ayarları yapmanızı sağlar. Bu ayarlar kullanıcı tarafından değiştirilebilir.

Dolgu			
Dolgu Yoğunluğu	↻	10	%
Dolgu Hattı Mesafesi		12.0	mm
Dolgu Şekli	↻ ⓘ	Üçlü Altıgen	▼
Dolgu Çakışma Oranı		10	%
Dolgu Katmanı Kalınlığı		0.13	mm
Aşamalı Dolgu Basamakları		0	










MALZEME

Bu kısımda ki ayarlar kullanılacak olan filamentin ayarlarının yapılmasını sağlar. Her filamentin kendi yapısına uygun ısı değerleri vardır. **Geri Çekme Mesafesi 0.8 ila 1.1 mm** aralığında olmalıdır. **Geri Çekme Hızı** ise **25 mm** de sabit kalması uygun olacaktır.

Malzeme			
Yazdırma Sıcaklığı	↻ ⓘ	195	°C
İlk Katman Yazdırma Sıcaklığı		195	°C
İlk Yazdırma Sıcaklığı	↻ ⓘ	190	°C
Son Yazdırma Sıcaklığı	↻ ⓘ	190	°C
Yapı Levhası Sıcaklığı	🔗 ↻ ⓘ	70	°C
İlk Katman Yapı Levhası Sıcaklığı	🔗	70	°C
Geri Çekmeyi Etkinleştir		<input checked="" type="checkbox"/>	
Katman Değişimindeki Geri Çekme		<input type="checkbox"/>	
Geri Çekme Mesafesi	↻	0.9	mm
Geri Çekme Hızı	↻	25	mm/s




HIZ

Bu kısımda makinenin malzemeyi bastığı sıradaki hızlarını belirlemenize olanak sağlar. Bu değerler sabit kalması kalite açısından önemlidir.

Hız			
Yazdırma Hızı		60	mm/s
<i>Dolgu Hızı</i>	 	40	mm/s
Duvar Hızı		30.0	mm/s
<i>Dış Duvar Hızı</i>	 	30	mm/s
İç Duvar Hızı		60.0	mm/s
Üst/Alt Hız		30.0	mm/s
<i>Hareket Hızı</i>	 	60	mm/s
<i>İlk Katman Hızı</i>	 	30.0	mm/s
İvme Kontrolünü Etkinleştir		<input type="checkbox"/>	
Salınım Kontrolünü Etkinleştir		<input type="checkbox"/>	

HAREKET

Bu kısım makinenin baskı sırasında izleyeceği yönleri belirlemeye yarar. Aşağıdaki ayarların sabit kalması kaliteli baskı açısından verimli olacaktır.

Hareket		
Tarama Modu	 	Tümü
Hareket Sırasında Y...an Bölümleri Atlama	<input checked="" type="checkbox"/>	
Hareket Sırasında Destekleri Atla		<input checked="" type="checkbox"/>
Hareket Atlama Mesafesi		0.625 mm
Geri Çekildiğinde Z Sıçraması		<input type="checkbox"/>

SOĞUTMA

Bu kısımda basılan malzemenin soğutulması için kullanılan fanların çalışmasını sağlar. Bu sayede baskı daha temiz ve köprülerin ve yüzeyin daha düzgün çıkmasına olanak verir. Fakat ABS, Nyloon vb. gibi malzemelerde kullanılması sakıncalıdır.

Soğuma		
Yazdırma Soğutmayı Etkinleştir	<input checked="" type="checkbox"/>	
Fan Hızı		100.0 %
Olağan Fan Hızı		100.0 %
Maksimum Fan Hızı		100.0 %

DESTEK
















Bu kısım basılacak olan malzemenin yere paralel veya açılı kısımlarının akıntılı olmasının önüne geçmek için kullanılır. Malzemeye göre destek oluşturulur veya oluşturulmaz bu seçenekleri belirlemek kullanıcının inisiyatifine bırakılır

 **Destek**   

<i>Oluşturma Desteği</i>	 	<input checked="" type="checkbox"/>
<i>Destek Yerleştirme</i>	 	Her bölüm 
<i>Destek Çıkıntı Açısı</i>	 	45 °
<i>Destek Şekli</i>	 	Çapraz 
<i>Destek Yoğunluğu</i>	  	10 %
<i>Destek Z Mesafesi</i>	 	0.24 mm
<i>Destek X/Y Mesafesi</i>	 	1 mm
Destek Yatay Büyüme		0.2 mm
<i>Destek Dolgu...anı Kalınlığı</i>	  	0.2 mm
Kademeli Destek Dolgusu Aşamaları		0
Destek Arayüzünü Etkinleştir		<input type="checkbox"/>
<i>Destek Çatısını Etkinleştir</i>	  	<input checked="" type="checkbox"/>

YAPI LEVHASINA YAPIŞTIRMA

Bu kısım basılacak olan malzemenin tablaya daha kolay yapışması için kullanılır. **Radye Hava Boşluğu** ve **İlk Katman Z Çakışması** değerleri sabit olması yapışmanın doğru düzeyde olmasını sağlayacaktır.

Yapı Levhası Yapıştırması			
Yapı Levhası Türü	 	Radye	
Ek Radye Boşluğu	 	2	mm
Radye Düzeltme	 	3	mm
Radye Hava Boşluğu	 	0.23	mm
İlk Katman Z Çakışması	  	0.23	mm
Radyenin Üst Katmanları	 	1	
Radye Yazdırma Hızı		30.0	mm/s

Yukarıda bulunan ayarların yapılması durumunda malzeme kaliteniz yüksek olacaktır. Kullanacak olduğunuz filamante göre sıcaklık ayarları doğru yapıldığında herhangi bir sorun yaşanmamaktadır.

PLA = 190 – 210 Derece

STH = 190 – 210 Derece

PVA = 190 – 210 Derece

ABS = 210 – 240 Derece

Nyloon = 220 – 250 Derece

Flex (Esnek) = 240 – 260 Derece

PETG = 220 – 250 Derece

HIBS = 235 – 255 Derece



GET READY FOR CHANGE

Baskıya Hazırlama:

Compact Cs2i topraklı prize takın

Arka tarafta bulunan güç düğmesi ile makinenizi açın.

Makine ile gönderilen yapıştırma spreyini baskı alanına yüzeysel olarak uygulayın. (Her zaman gerekli değildir.)

Sd kart, Wifi, USB veya bilgisayarınızdan dilimlenen gcode dosyanızı seçerek baskıya başlayabilirsiniz.

Sd Karttan ve USB Üzerinden Yazdırma:

Sd kartı makinenin ön tarafında ki kart yuvasına yerleştiriniz.

Makine ekranından ana menüde iken;

Yazdır tuşuna basın

Yazdırmak istediğiniz model ismini seçin

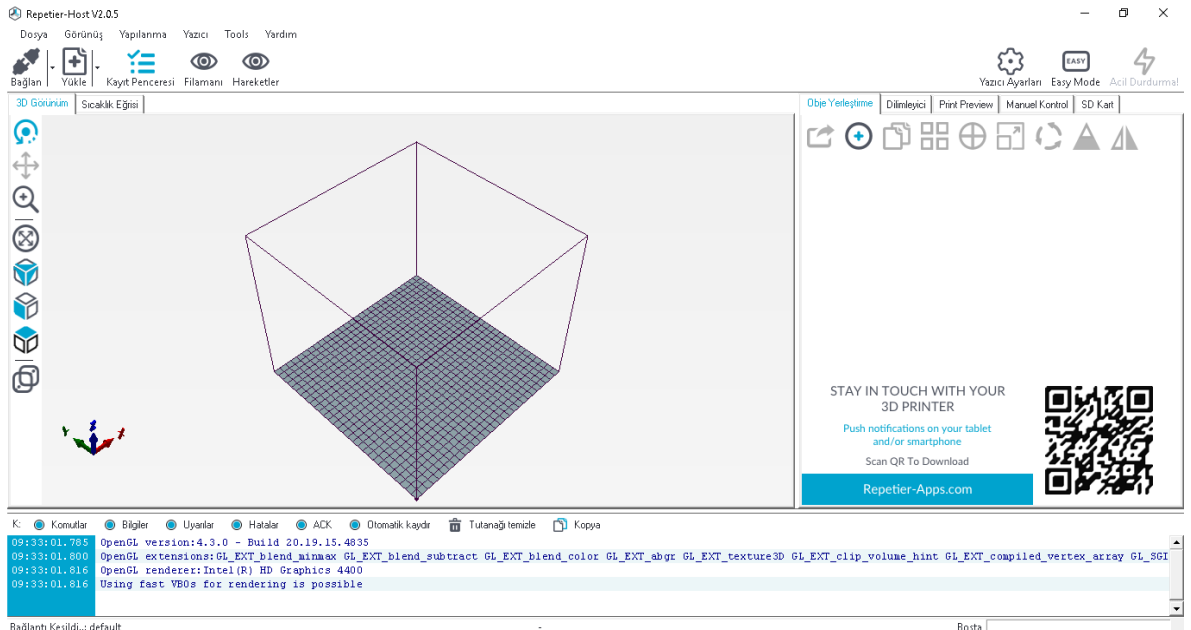
!! Eğer Sd kart veya USB okunamadı hatası alırsanız ayarlar kısmındaki dosya konumunu değiştiriniz. !!

Wifi Üzerinden Baskı

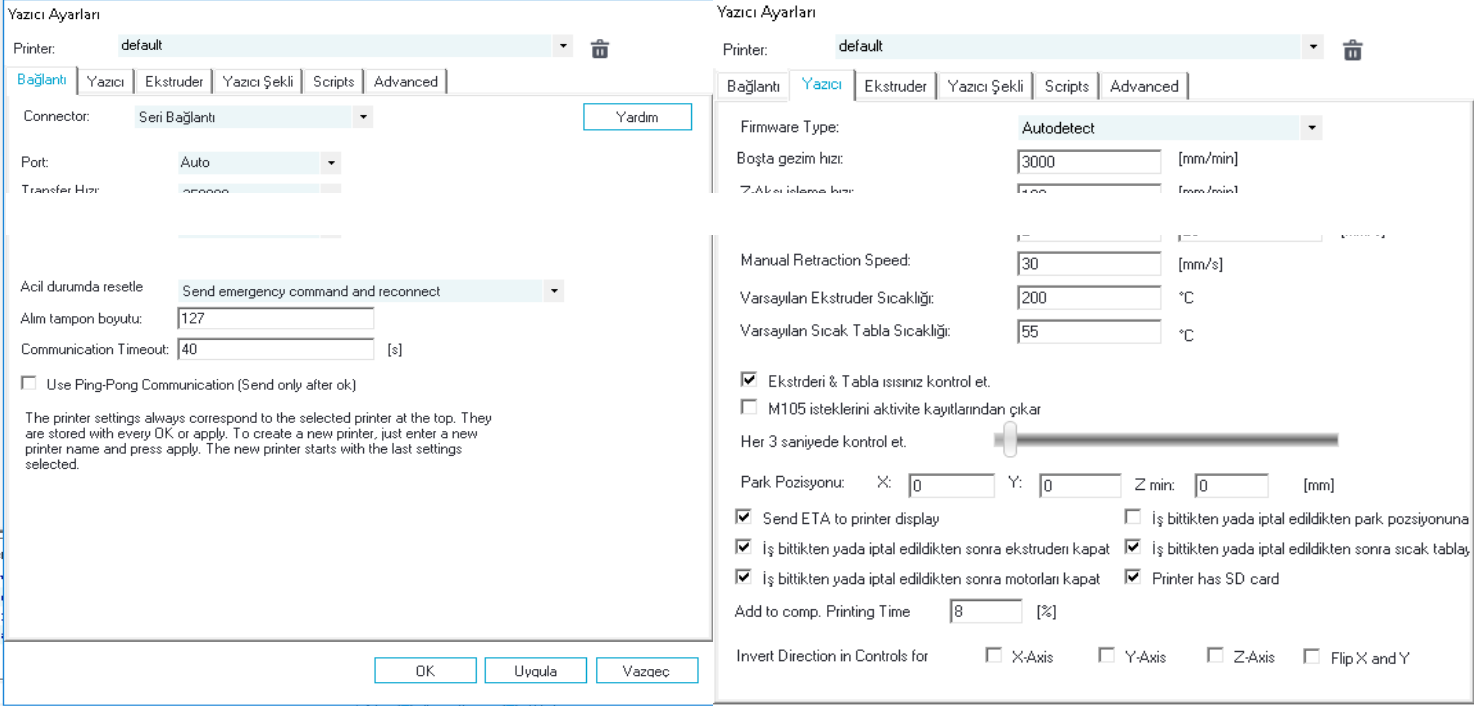
Akıllı telefonunuzdan size önerdiğimiz uygulama ile 3d yazıcınız ile bağlantı kurarak sd kart veya USB nin içeriğini görebilir ve baskıya başlatabilirsiniz.

Bilgisayar Üzerinden Yazdırma:

Repetier-Host Programını açınız. (indirme linki= <https://www.repetier.com/download-now/>)



Sol üstte ki yazıcı ayarı kısmından bağlantı ayarını yapınız.



Öngörülen Baskı Hataları :

Baskı levhanına Yapışmama;

Eritme ucu ile tabla arasındaki mesafeyi (A4 Kağıdı Kalınlığı) kontrol ediniz

Baskı levhasına yapıştırma spreyi uygulayınız.

Eritme Ucunun Tıkanması;

Filament eritme ucundan akıyor veya kesik kesik akıyor ise eritme ucu muhtemelen tıkalıdır açmak için eritme ucunu 220 C ye kadar ısıtın. Filamenti el yardımı ile yavaş bir şekilde eritme ucuna doğru itiniz. Hızlı bir şekilde geri çekiniz . bu işlemi bir kaç sefer uygulayınız eritme ucunuz acıkacaktır.

Sd Kart veya USB ile Yazdırırken Duraklıyor;

Eğer sd kart ile yazdırırken duraklayarak veya sağa sola gcode dışında hareket ediyor ise sd kart ı ve sd kart soketini değiştiriniz.ve kesinlikle topraklı prizde kullanınız.

Baskı Sonrası İşlemler :

Baskı bittiğinde spatula yardımı ile tablaya zarar vermeden kolay bir şekilde baskıyı sökebilirsiniz

Yüzey pürüzlerini ortadan kaldırmak için zımpara veya aseton buharı işlemlerini uygulayabilirsiniz



GET READY FOR CHANGE

NOT: Makinenizi Kesinlikle topraklı olmayan prizlerde kullanmayınız.

Compact Cs2 Dilimleme ayarlarını CURA programından ;

Bazı sabit değerler ;

Nozzle apı 0,4 mm

Geri ekme 1,8 – 2,2

Filament apı 1,75

Wouqer İyi Baskılar Diler...

SAYGILARIMIZLA