

İçindekiler :

1. Compact Cs3 kutu içeriği
2. Mekanik sistem (COREXY)
3. Baskı öncesi işlemler
4. Kalibrasyon
5. Dilimleme
6. Baskıya hazırlama
7. Sd karttan baskı
8. Wifi üzerinden baskı
9. Bilgisayar üzerinden bağlantı ve baskı
10. Öngörülen baskı hataları
11. Baskı sonrası işlemler
12. Not



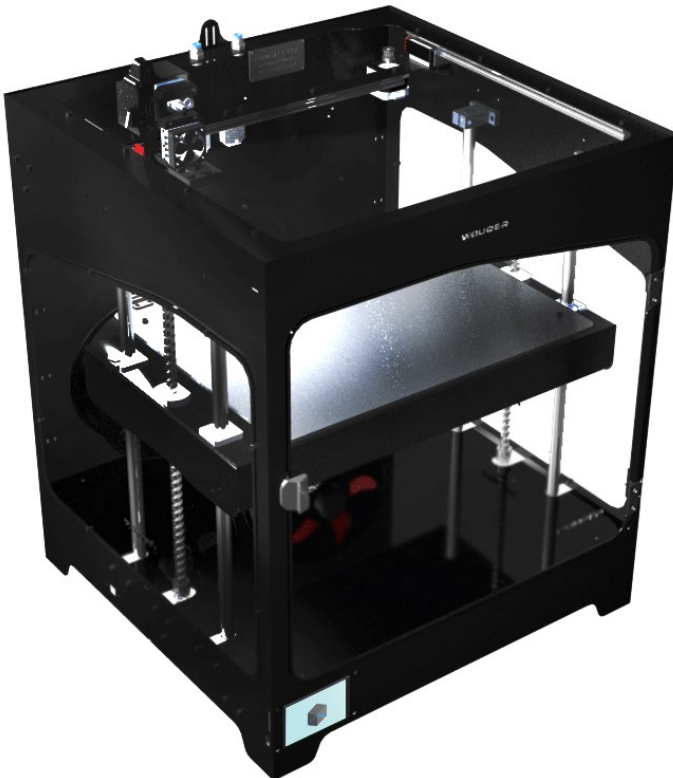
GENEL AÇIKLAMALAR

Wouqer Compact Cs3 300mm x 300mm x 330mm 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. 17 kg ağırlığa sahip olan Compact Cs3 titreşimden etkilenmeden uzun süre baskı alabilir.

(Lütfen Makinenizi Topraklı Prizlerde Çalıştırınız.)

Wouqer İyi Baskılar Diler

Mekanik tanıtım:

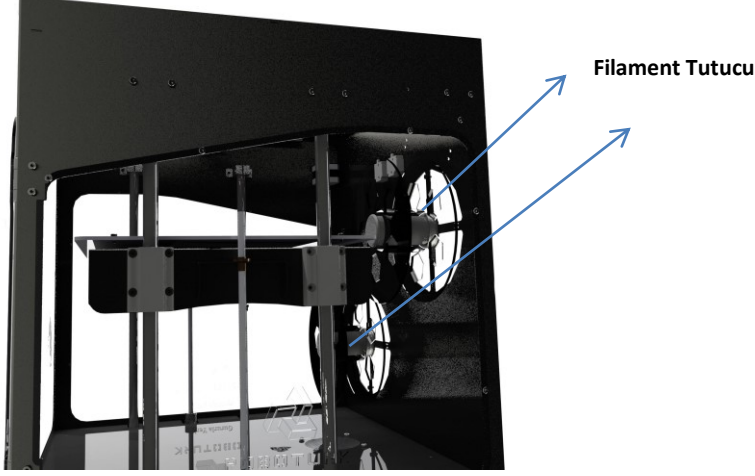


Kutu içeriği:

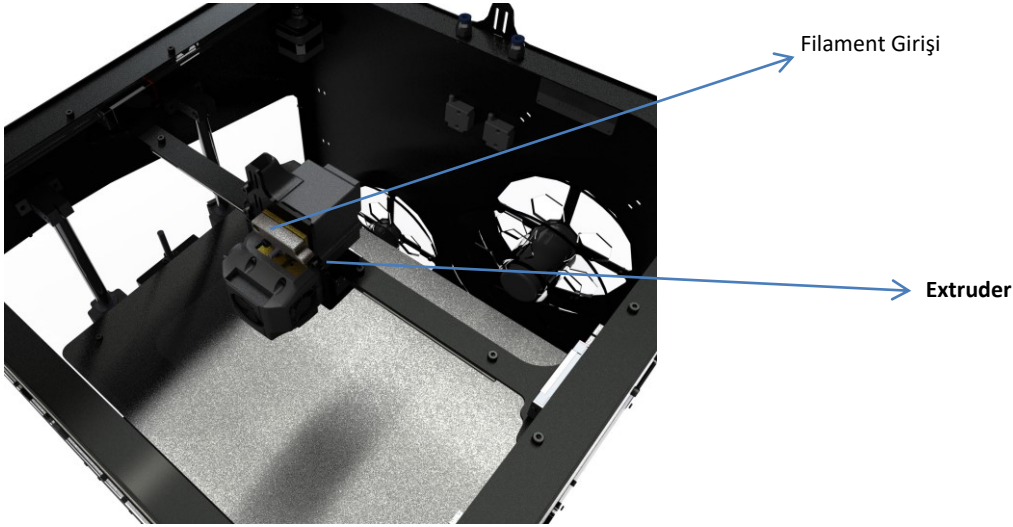
- a) 1 adet Wouqer Compact Cs3
- b) 1 adet yüzey yapıştırma spreyi
- c) 1 takım Alyan (anahtar)
- d) 1 adet güç kablosu
- e) 1 adet Pla Filament

Baskıya Öncesi İşlemler:

Makinenin arka kısmında bulunan filament askı kısmını yerleştirin.



Filamenti yerleştirip Extruder e 1,75mm filamenti itin



Dokunmatik ekran üzerinden Araçlar Filamenti Değiştir Komutunu kullanarak; .(bu işlem sadece filamenti ilk taktığınızda geçerlidir)



Bu yolu izleyerek makinenin eritme ucuna otomatik sıcaklık komutunu verin.

Filament eritme ucundan akana kadar bu komutu uygulayın .(bu işlem sadece filamenti ilk taktığınızda geçerlidir)

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

Kalibrasyon:

Compact Cs3 fazla kalibrasyon gerektiren bir model değildir.

Z eksen kalibrasyonu;

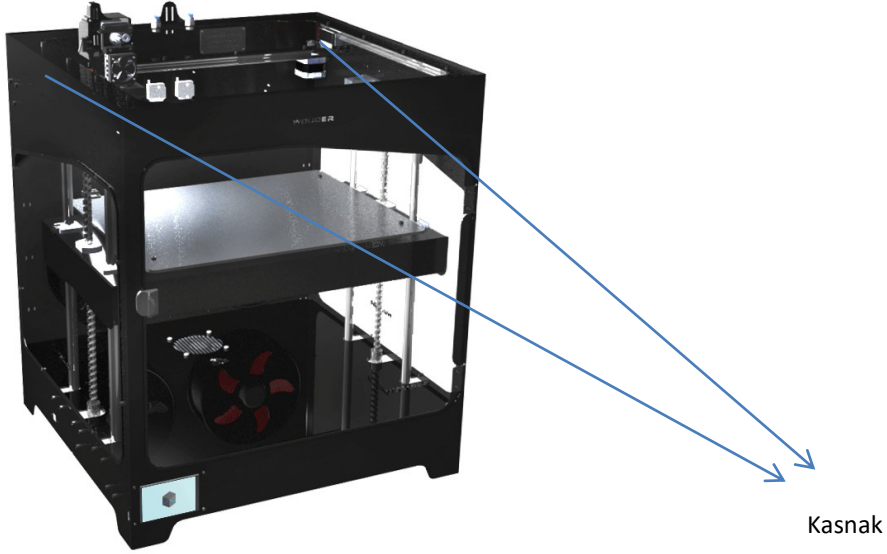
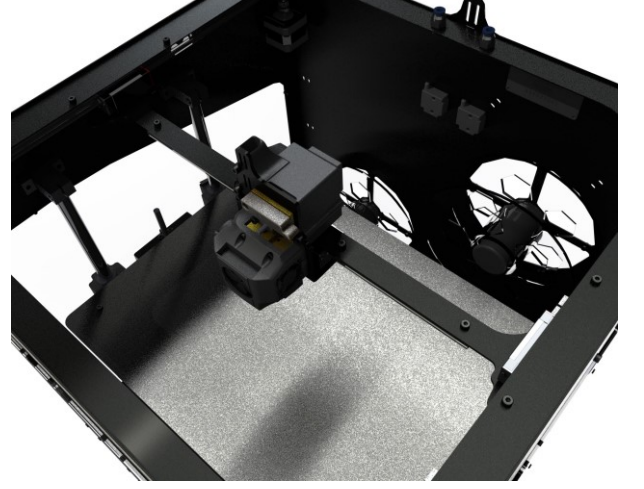
Z ekseninde 1 adet mekanik sensör bulunmaktadır.

Sensör sabittir Tablada bulunan somunlar vasıtası ile tesviyeleme yapılır.

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

X - Y eksen ;

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



Extruder;

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

Eritme ucunu ısıtın.(200 – 250 C)

Eritme ucunun filament giriş yerinden filamenti çıkartın

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

Baskıya Hazırlama:

Compact Cs3 topraklı prize takın

Arka tarafta bulunan güç düğmesi ile makinenizi açın.

Makine ile gönderilen yapıştırma spreyini baskı alanına yüzeysel olarak uygulayın.

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

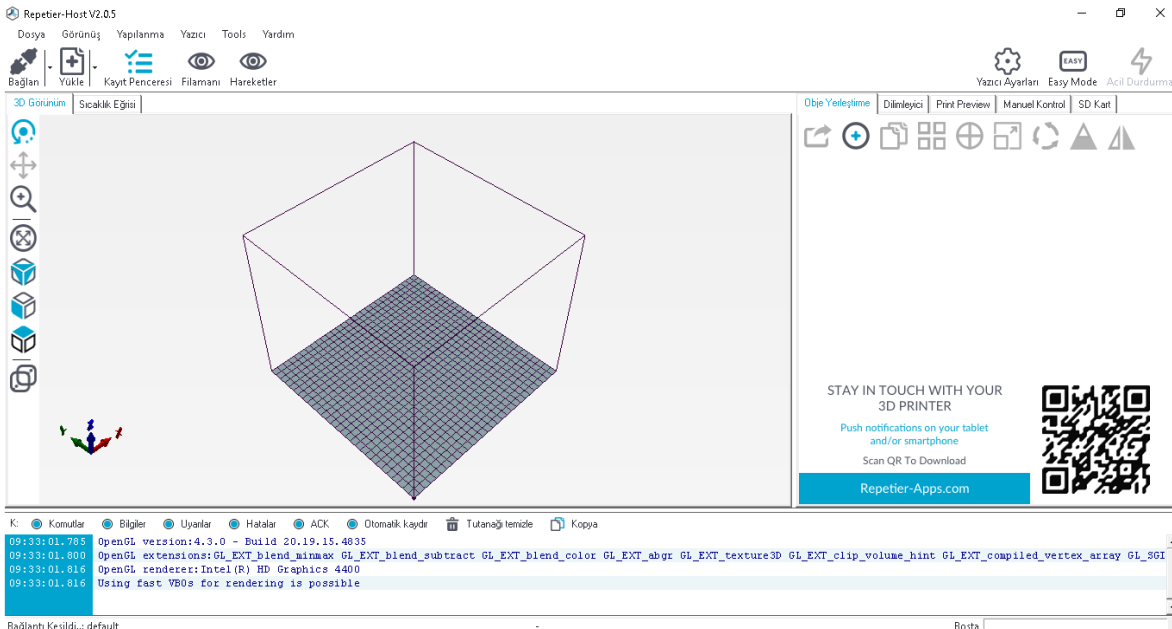
!! Eğer Sd kart veya USB okunamadı hatası alırsanız ayarlar kısmındaki dosya konumunu değiştiriniz. !!

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.

Yazıcı Ayarları

Printer: default

Bağlantı | Yazıcı | Ekstruder | Yazıcı Şekli | Scripts | Advanced

Port: Auto

Transfer Hızı: 250000

Transfer Protokolü: Autodetect

Acil durumda resetle: Send emergency command and reconnect

Alım tampon boyutu: 127

Communication Timeout: 40 [s]

Use Ping-Pong Communication (Send only after ok)

The printer settings always correspond to the selected printer at the top. They are stored with every OK or apply. To create a new printer, just enter a new printer name and press apply. The new printer starts with the last settings selected.

OK Uygula Vazgeç

Yazıcı Ayarları

Printer: default

Bağlantı | Yazıcı | Ekstruder | Yazıcı Şekli | Scripts | Advanced

Boşta gezim hızı: 3000 [mm/min]

Z-Aksı işleme hızı: 100 [mm/min]

Manual Extrusion Speed: 2 20 [mm/s]

Manual Retraction Speed: 30 [mm/s]

Varsayılan Ekstruder Sıcaklığı: 200 °C

Varsayılan Sıcak Tabla Sıcaklığı: 55 °C

Ekstruder & Tabla ısınsız kontrol et.

M105 isteklerini aktivite kayıtlarından çıkar

Her 3 saniyede kontrol et.

Park Pozisyonu: X: 0 Y: 0 Z min: 0 [mm]

Send ETA to printer display

İş bittikten yada iptal edildikten park pozisyonuna

İş bittikten yada iptal edildikten sonra ekstruder kapat

İş bittikten yada iptal edildikten sonra sıcak tablayı

İş bittikten yada iptal edildikten sonra motorları kapat

Printer has SD card

Add to comp. Printing Time 8 [%]

Invert Direction in Controls for X-Axis Y-Axis Z-Axis Flip X and Y

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 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



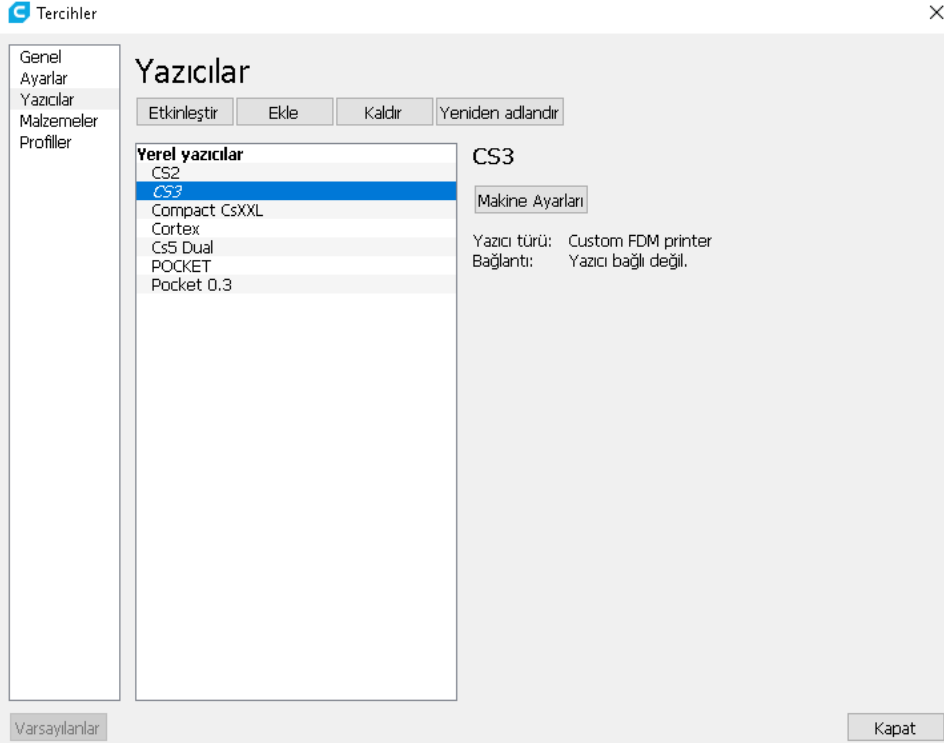
WOUQER

GET READY FOR CHANGE

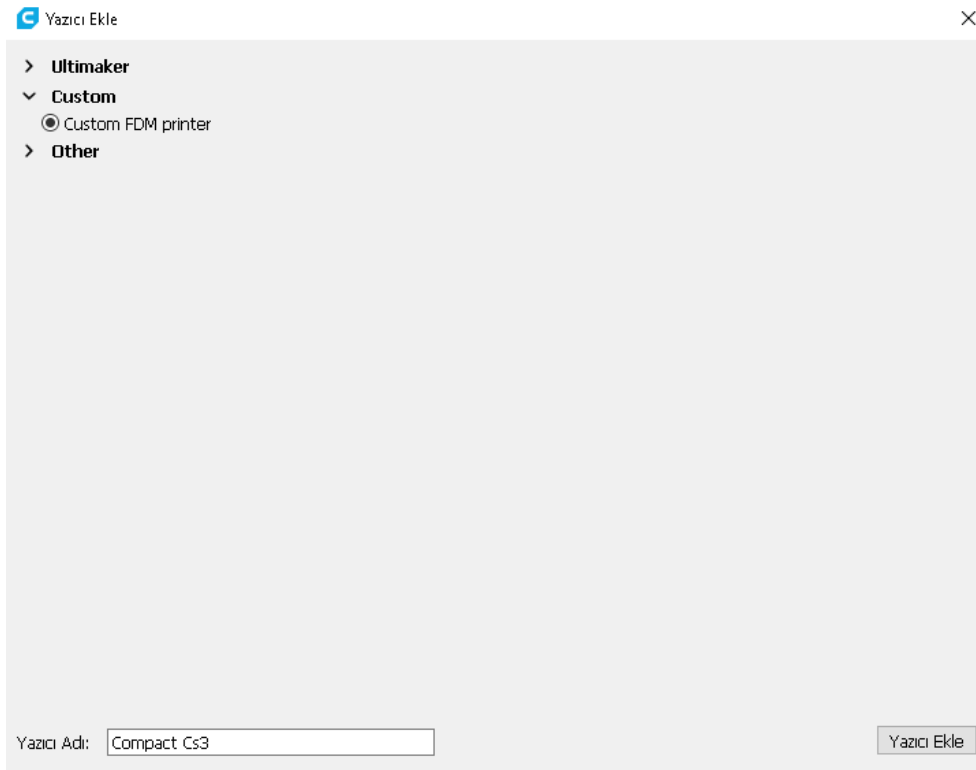
Dilimleme;

Cura

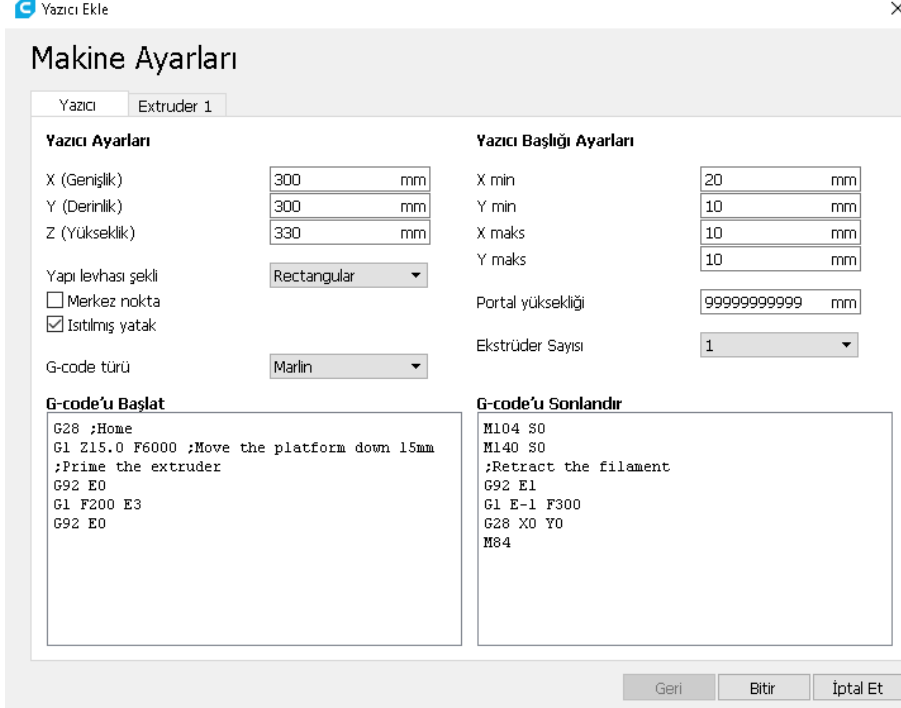
Makine tanımlama için **Tercihler** kısmından **Cura'yı yapılandır** kısmına giriniz. Ardından **Ekle** tuşuna basınız.



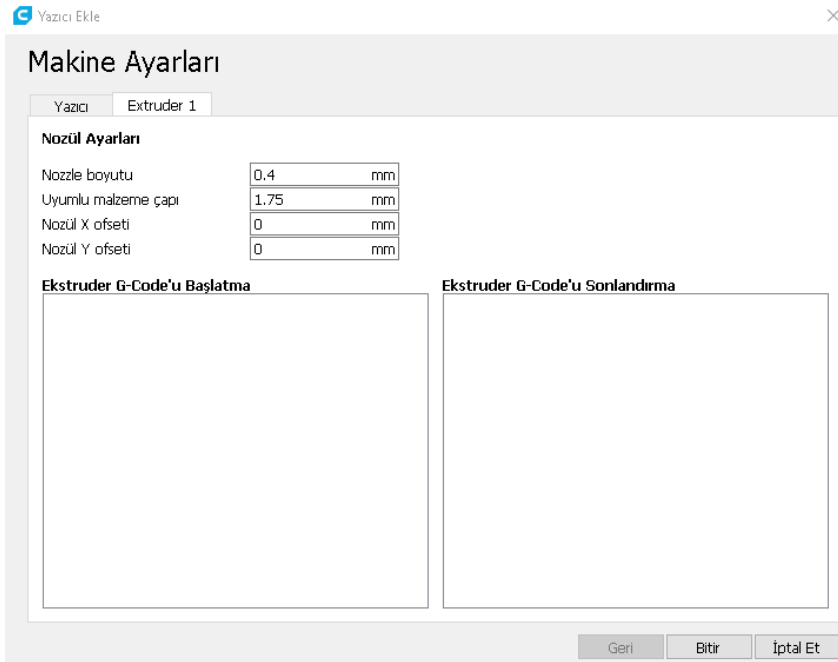
Custom FDM Printer seçeneğini seçerek alttaki bulunan yazıcı adı kısmına **Compact Cs3** yazınız.



Makine Ayarı kısmına geldiğinizde **Yazıcı Ayarı** yazan kısımda ki **X, Y, Z**, boyutlarını görselde olduğu gibi **300, 300, 330**, 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 değiştiriniz. Ardından **Bitir** tuşuna 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 iç yapısı 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		⚙️	ℹ️	⌵
<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>	🔗 ↺ ℹ️	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>	🔗 ↺ ℹ️	0.2		mm
Kademeli Destek Dolgusu Aşamaları	🔗	0		
Destek Arayüzünü Etkinleştir	🔗	<input type="checkbox"/>		
<i>Destek Çatısını Etkinleştir</i>	🔗 ↺ ℹ️	<input checked="" type="checkbox"/>		

YAPI LEVHASINA YAPIŖTIRMA

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

NOT: Makinenizi Kesinlikle topraklı olmayan prizlerde kullanmayınız.

Compact Cs3 Dilimleme ayarlarını CURA programından ;

Bazı sabit değerler ;

Geri çekme 1,8 – 2,2

Filament çapı 1,75

Wouqer İyi Baskılar Diler...

SAYGILARIMIZLA