

İçindekiler :

1. Compact Cs3 Plus 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 Plus 300mm x 300mm x 450 baskı alanına sahip kapalı şase yapısı olan bir 3 boyutlu yazıcıdır. Yüzey kalitesi 50mikron olarak üretilmektedir 0.4mm eritme ucuna sahiptir. Baskı hızı 100mm/s olarak hesaplanmıştır. İstikrarlı bir şekilde kalibrasyona ihtiyaç duymadan baskı işlemlerini rahat bir şekilde gerçekleştirebilir. Çalışma sırasında ki ses 45 – 55 desibeldir. 19 kg ağırlığa sahip olan Compact Cs3 Plus titreşimden etkilenmeden uzun süre baskı alabilir.

(Lütfen Makinenizi Topraklı Prizlerde Çalıştırınız.)

Wouqer İyi Baskılar Diler

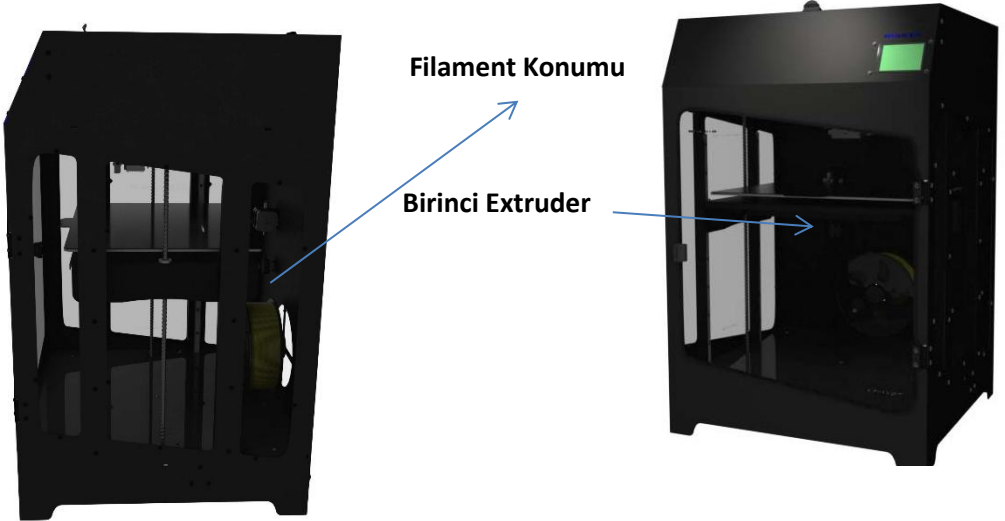
Kutu İçeriği;

1. Wouqer Compact Cs3 Plus
2. Yüzey yapıştırma spreyi
3. Tamir Kiti
4. Güç kablosu
5. Pla Filament
6. Kullanım Kılavuzu
7. Teknik Eğitim Seti
8. SD Kart
9. Test Baskısı
10. Ispatula



Baskıya Öncesi İşlemler:

Makinenin arka kısmında bulunan filament askı kısmını yerleştirin.



Filamenti Birinci Extrudere yerleřtirip 1,75mm filamentı manuel olarak 5 – 10 cm itin

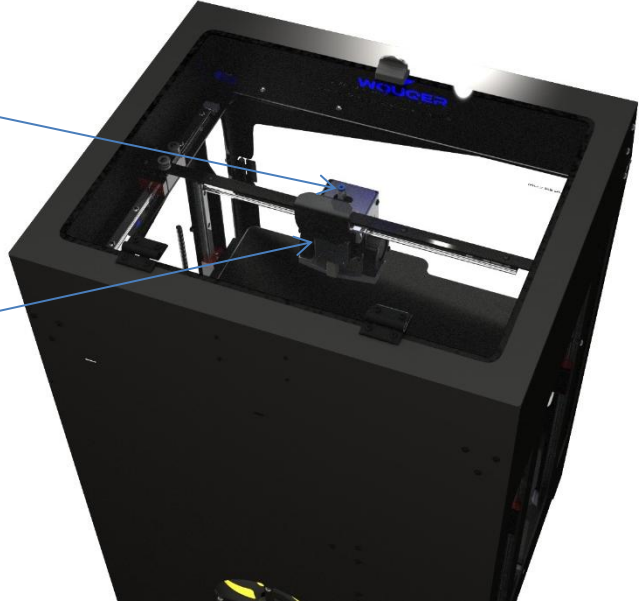
0 850 885 46 69

www.wouqer.com

destek@wouqer.com

Filament Girişi

Ana Extruder



Dokunmatik ekran üzerinden Araçlar Filamenti Değiştir Komutunu kullanarak ileri itme tuşuna basın;(bu işlem sadece filament ilk taktığınızda geçerlidir)

İleri İtme



Geri Çekme

Nozzle & Tabla



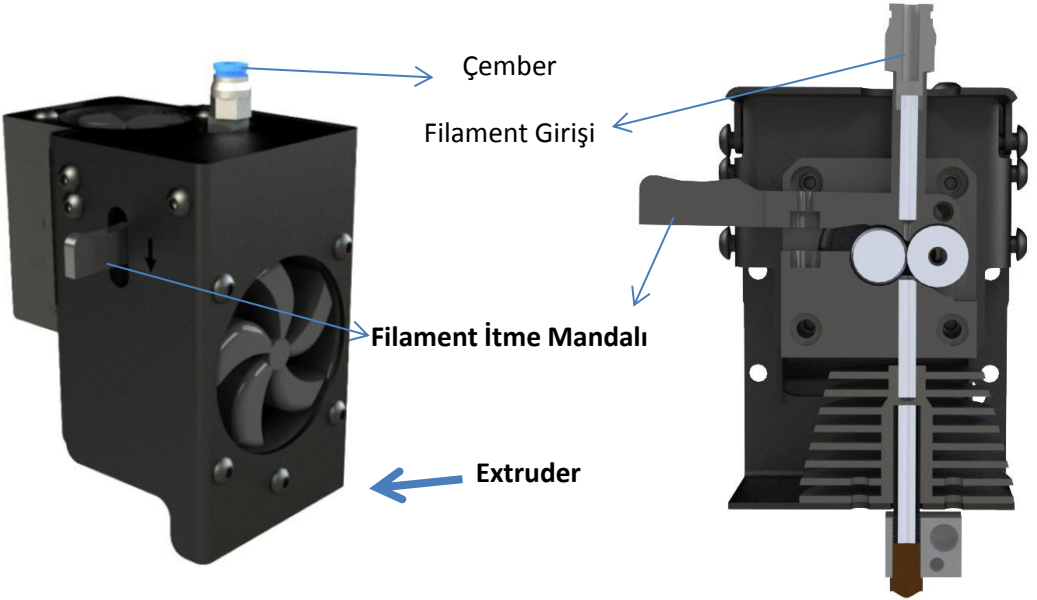
Geri

0 850 885 46 69

www.wouqer.com

destek@wouqer.com

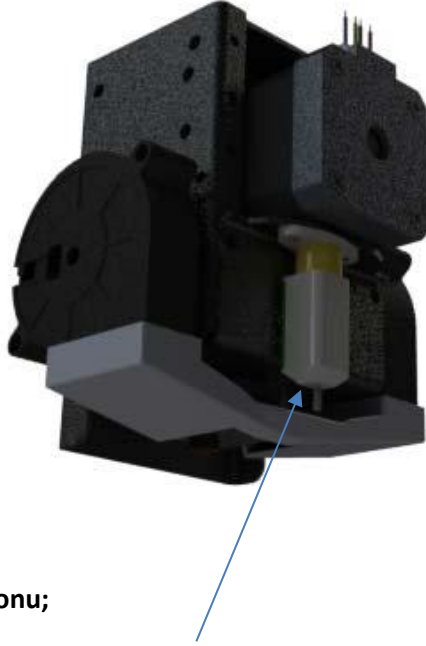
Sonrasında eğer ileri itme tuşu sayesinde filament otomatik olarak nozzle ucundan çıkmazsa ikinci extruderde ki teflon boru rakorunun üzerinde bulunan çembere hafif şekilde baskı uygulayarak teflon boruyu rakordan ayırın ve manuel olarak nozzle ucundan çıkana kadar filamenti itin.



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

Kalibrasyon:

Compact Cs3 Plus Otomatik kalibrasyon yapar.



Z eksen kalibrasyonu;

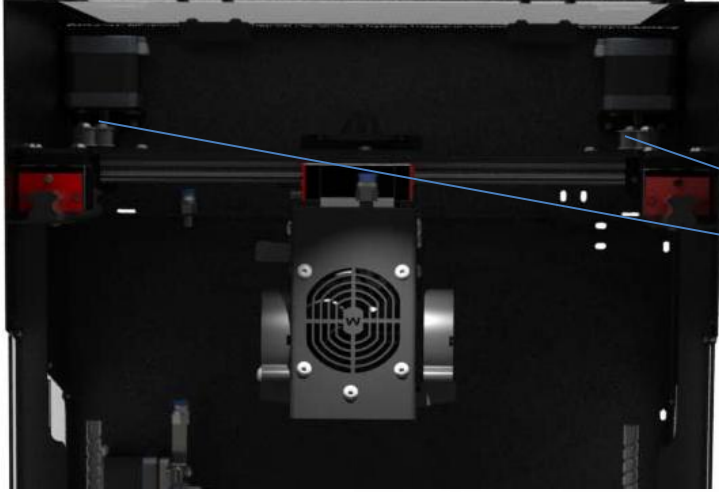
Z ekseninde 1 adet Otomatik sensör bulunmaktadır.

Sensör sabittir Tablada bulunan somunlar vasıtası ile tesviyeleme yapılabilir.

Ekran üzerinden otomatik tabla seviye tuşuna basmanız yeterli olacaktır.

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

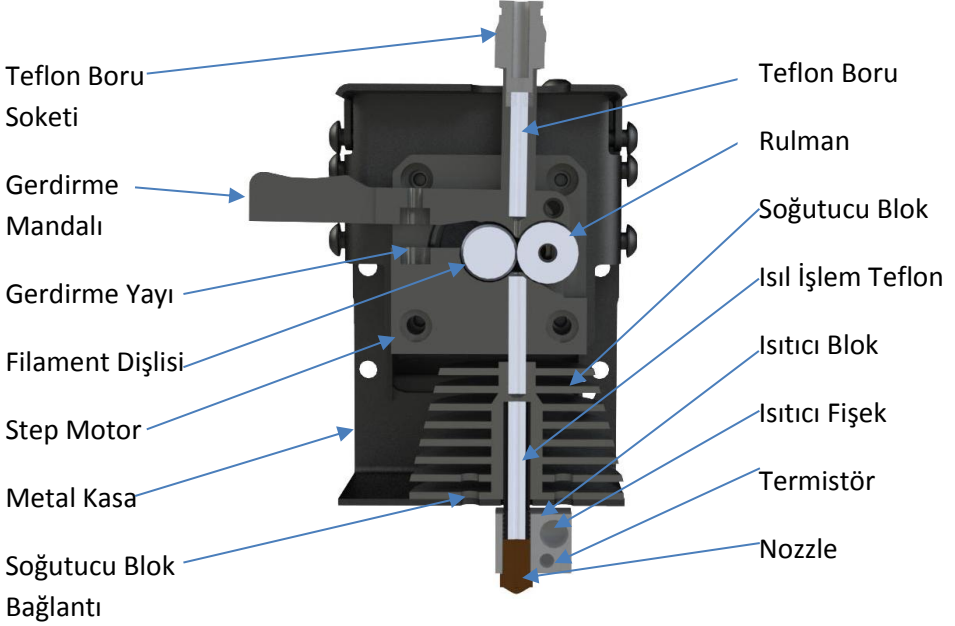
Extruder;

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

Eritme ucunu ısıtın. (Kullanılan filament ısı değerine göre 200 C – 280 C)

Eritme ucunun filament giriş yerinden filamenti çıkartın

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



Baskıya Hazırlama:

Compact Cs3 Plus topraklı prize takın

Arka tarafta bulunan güç düğmesi ile makinenizi açın.

Makine ile gönderilen yapıştırma spreyini baskı alanına yüzeysel olarak uygulayın.

Sd kart, Wifi veya USB ye 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

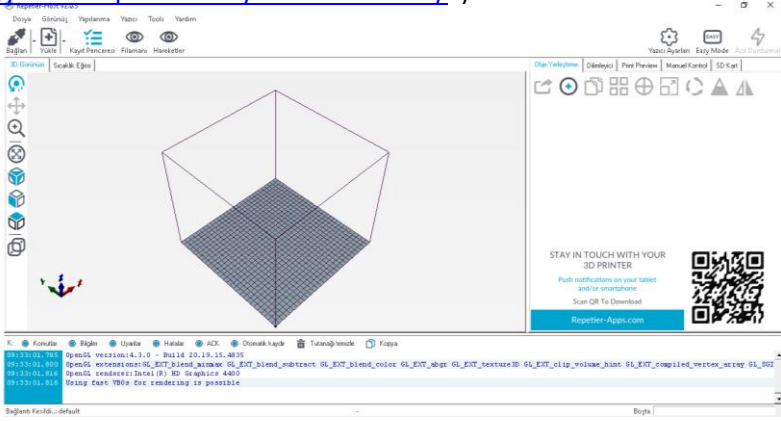
**!! Eğer Sd kart veya USB okunamadı hatası alırsanız makineyi kapatıp açınız.
!!**

Wifi Üzerinden Baskı

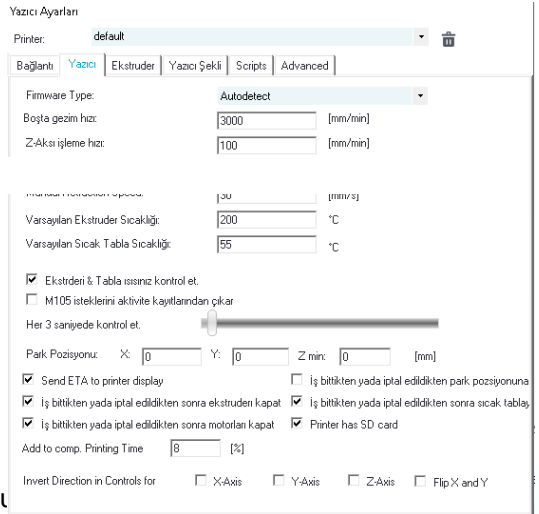
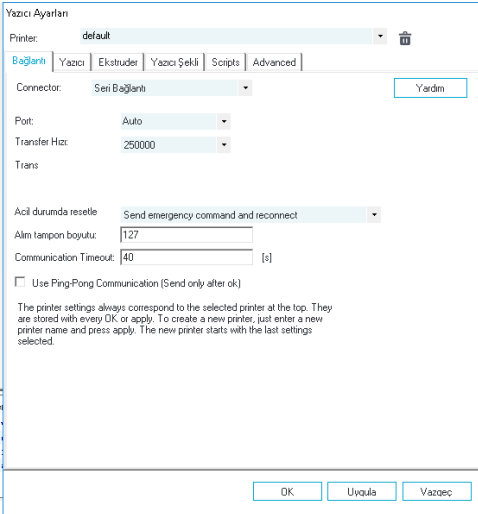
Akıllı telefonunuzdan size önerdiğimiz uygulama sayesinde 3d yazıcınız ile bağlantı kurarak sd kart veya USB nin içeriğini görebilir ve baskıya başlatabilirsiniz.

Bilgisayar Üzerinden Yazdırma: (Sd Kart, USB ve Wifi kullanmanızı öneririz.

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.

Nozzle ofset ayarına bakınız.

Eritme Ucunun Tıkanması;

Filament eritme ucundan akmıyor veya kesik kesik akıyor ise eritme ucu muhtemelen tıkalıdır açmak için eritme ucunu 200 C – 280 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.Nozzle kullanım ömrü filament çeşidine göre değişir. Maksimum 1 ay olarak test edilmiştir. Baskı kalitenizin stabillliği için nozzle eğişimini her ay yapmanızı veya teknik ekibimizden yardım almanızı öneririz.

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.

Gcode dosyanızın Sd Kart ve USB ye düzgün şekilde atıldığından emin olun.

Baskı Sonrası İşlemler :

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

Tablanın soğumasını bekleyerek kolay bir şekilde baskınızı sökebilirsiniz.

Yüzey pürüzlerini ortadan kaldırmak için zımpara veya aseton buharı işlemlerini uygulayabilirsiniz

NOT:

Makinede oluşan her türlü aksaklıkta teknik ekiplerimize başvurmadan mekanik veya yazılımsal değişiklikler yapmayınız. Yapılan en küçük hatada geri dönüşü zaman alaca hasarlar meydana gelebilir.

Makinenizin garanti kapsamı dahilinde kalması için makinenizin hiçbir yerini sökmeyiniz yazılımsal değişiklikler yapmayınız.

Dilimleme;

Dilimleme çok önemlidir. Bunu şu şekilde değerlendirebilirsiniz;

Makinenin ne yapması gerektiği ve nasıl davranması gerektiği bilgisi dilimleme ile yapılır. Eğer dilimlemede bir hata veya STL dosyasında bir hata var ise bu makinenin düzgün bir şekilde çalışmasına engel olacaktır.

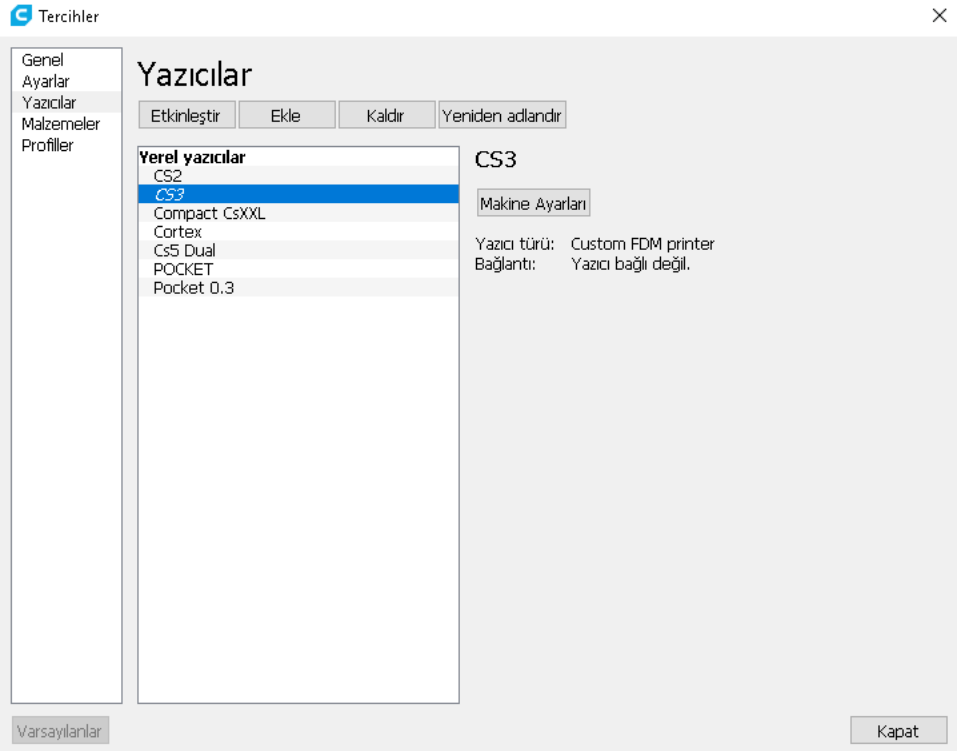
Dilimleme programı olarak güncel önerimiz Cura programının güncel sürümleridir.

Bunların dışında herhangi bir program kullanımında hatalar ve sorunlar meydana gelebilir.

Cura programının eğitim videoları internet üzerinde fazlasıyla mevcut olmakla beraber teknik ekiplerimiz vasıtasıyla her sorunuz yanıtlanacaktır.

Cura

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



Tercihler [Close]

Genel
Ayarlar
Yazıcılar
Malzemeler
Profiller

Yazıcılar

Etkinleştir Ekle Kaldır Yeniden adlandır

Yerel yazıcılar

- CS2
- CS3**
- Compact CsXXL
- Cortex
- Cs5 Dual
- POCKET
- Pocket 0.3

CS3

Makine Ayarları

Yazıcı türü: Custom FDM printer
Bağlantı: Yazıcı bağlı değil.

Varsayılanlar [Close]

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

Yazıcı Ekle ×

- > Ultimaker
- ▼ Custom
 - Custom FDM printer
- > Other

Yazıcı Adı: Yazıcı Ekle

Makine Ayarı kısmına geldiğinizde **Yazıcı Ayarı** yazan kısımda ki **X, Y, Z**, boyutlarını görselde olduğu gibi **300, 300, 450**, şeklinde giriniz ve ısıtılmış yatak kısmını işaretleyiniz.

C Yazıcı Ekle

X

Makine Ayarları

Yazıcı

Extruder 1

Yazıcı Ayarları

X (Genişlik)

Y (Derinlik)

Z (Yükseklik) mm

Yapı levhası şekli

 Merkez nokta Isıtılmış yatak

G-code türü

G-code'ü Başlat

```
G28 ;Home
G1 Z15.0 F6000 ;Move the platform down 15mm
;Prime the extruder
G92 E0
G1 F200 E3
G92 E0
```

Yazıcı Başlığı Ayarları

X min mm

Y min mm

X maks mm

Y maks mm

Portal yüksekliği

 mm

Ekstrüder Sayısı

G-code'ü Sonlandır

```
M104 S0
M140 S0
;Retract the filament
G92 E1
G1 E-1 F300
G28 X0 Y0
M84
```

Geri

Bitir

İptal Et

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.

Yazıcı Ekle

Makine Ayarları

Yazıcı Extruder 1

Nozül Ayarları

Nozle boyutu	0.4	mm
Uyumlu malzeme çapı	1.75	mm
Nozül X ofseti	0	mm
Nozül Y ofseti	0	mm

Ekstruder G-Code'u Başlatma

Ekstruder G-Code'u Sonlandırma

Geri Bitir İptal Et

Aşağıda bulunan ayarları eklemek için ;

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

0 850 885 46 69

www.wouqer.com

destek@wouqer.com

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 1.5 ila 2.5 mm** aralığında olmalıdır. **Geri Çekme Hızı ise 25 - 50 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.

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

Ham Madde	Nozzle Isısı (C)	Tabla Isısı (C)	Hızı (mm/s)
PLA	190 - 210	0 - 60	30 - 100
STH	190 - 210	0 - 60	30 - 100
WOOD	190 - 210	0 - 60	30 - 100
PET-G	210 - 250	60- 90	30 - 60
HIBS	230 - 260	80- 110	30 - 50
PVA	200 - 230	40 - 80	30 - 60
PP	220 - 250	60 - 110	20 - 40
PA	220 - 250	80 - 120	20 - 40
TPU	240 - 260	80 - 110	20 - 30
NYLON	230 - 260	80 - 110	20 - 40
ABS	230 - 250	60 - 100	20 - 50

NOT: Makinenizi Kesinlikle topraklı olmayan prizlerde kullanmayınız.

Compact Cs3 Plus Dilimleme ayarlarını CURA programında;

Bazı sabit değerler ;

Filament çapı 1,75 mm

Nozzle Çapı 0.4 mm

Wouqer Teknoloji İyi Baskılar Diler...

Saygılarımızla...

0 850 885 46 69

www.wouqer.com

destek@wouqer.com