Lite | Phrozen | Phrozen XL | Phrozen 4k | Transform | Sonic

## PARABÉNS PELA COMPRA DE SUA IMPRESSORA PHROZEN

Antes de começar a utilização, recomendamos a leitura desse guia rápido, para melhor funcionamento do equipamento.

ODONTOMEGA

## >> ANTES DE COMEÇAR

Tenha em mãos alguns acessórios para limpeza e finalização das impressões que irão facilitar o uso diário do equipamento.
• Álcool isopropílico e borrifador spray.
• Ultrassom para limpeza das peças.
• Forno Foto para pós-cura.
• Peneira para remover os pedaços de resina pequenos após uma impressão.
• Frasco fosco (preferencialmente preto) para armazenar a resina utilizada.

## >> RECOMENDAÇÕES GERAIS

Filtrando a resina após uma impressão

http://twixar.me/1h0T

**• Após toda impressão, é de extrema importância penerar os resíduos pequenos que sobraram no tanque. Caso isso não seja feito após toda impressão, pontos de pressão podem surgir no LCD ocasionando a necessidade de troca.**

• A impressora deve ser instalada em um local que a temperatura não fique muito fria (exemplo, longe do caminho do ar condicionado). A resina de impressão utiliza luz e calor para se polimerizar, então salas muito frias podem afetar o bom funcionamento.
• Evitar áreas onde batem sol, pois, a resina pode ser polimerizada de maneira errada.
• Não misturar resina nova com antiga. Manter um recipiente único para resinas antigas e usar as antigas para completar as novas.
• Manter as resinas em temperatura ambiente e local seco.
• Não derramar resina líquida no sistema de esgoto. Limpar com papel e esperar a solidificação antes de descartar.
• Caso perceba que irá faltar resina durante uma impressão, coloque mais resina quando o LCD não esteja aceso.
• Limpe toda resina que caia na máquina imediatamente,
• Caso mantenha resina no tanque após uma impressão, é necessário misturá-la com a espatula de plástico no próximo uso.
• Após a limpeza de uma peça impressa com álcool, é necessário secá-lo completamente antes de colocar no forno foto. Caso não seque, manchas podem surgir no modelo.

## >> RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA

• Utilizar luvas e outros materiais de segurança ao manusear as resinas. Lavar as mãos com sabonete após o uso.
• Não ingerir a resina. Caso aconteça acidente, buscar um hospital.
• Evitar contato com os olhos. Se a resina tocar os olhos, lavar com água e ir ao hospital.
• Algumas resinas podem causar alergias.
• Resinas tem cheiros característicos fortes, usar em local arejado.
• Mantenha afastado de crianças.

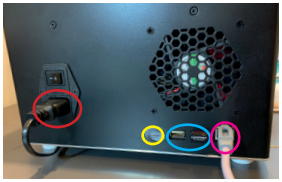
## >> CONTEÚDO DA EMBALAGEM

• 1 impressora.
• 1 plataforma de construção.
• 1 tanque de resina com tampa.
• Ferramentas (espátula de plástico, espátula de metal, funil, luvas e chave allen).
• Cabo cinza Ethernet / RJ.
• Cabo de energia.

## >> RECOMENDAÇÕES DE DURABILIDADE

• Não instale a impressora em local com grande geração de poeira. O equipamento possui partes abertas para ventilação e microchips sensíveis no interior. O acúmulo de poeira de gesso, cerâmica e outros materiais pode afetar os circuitos internos da sua impressora.
• Sempre mantenha a área de impressão limpa, utilizando álcool. O acúmulo de resina antiga que pode ser pressionada durante uma impressão no LCD pode estragar o mesmo.
• Resinas com tempo de cura muito rápido (4 a 6 segundos) desgastam mais o LCD. Ele precisa trabalhar ligando e desligando em tempos muito curtos.
• Após toda impressão, penerar a resina que sobrou no tanque para evitar particulas e pontos de pressão no LCD.

## >> CONEXÕES



- Cabo de energia
- Cartão SD
- Conexão USB / WiFi
- Cabo Ethernet/RJ

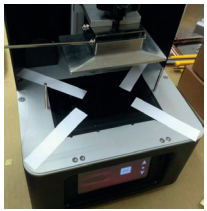
## >> CALIBRAGEM

A calibragem do eixo Z é necessária nas seguintes situações:

1- Antes do primeiro uso da máquina.
2- Após qualquer manutenção.
3- Caso alguma impressão falhe.
4- Em caso de mudança da impressora de lugar.
5- Todo começo de semana de trabalho.

## >> CALIBRAGEM DO EIXO Z

1- Afrouxar os 4 parafusos da base de impressão com a chave allen fornecida.
2- Posicionar tirar de papel sulfite conforme a figura, em cima do LCD, sem o tanque de resina.
3- Com a impressora ligada, clicar em Z-AXIS → Clicar em: ● → NEXT, o eixo Z irá abaixar até o LCD.
4- Apertar os parafusos de forma cruzada e clicar em → DONE.



Calibrando o eixo Z

Veja o vídeo de calibragem

http://twixar.me/rHGT

## >>VERIFICAR O LCD

• Sempre checar o LCD caso note alguma falha na impressão e antes do primeiro uso.

1- Clicar em LCD TEST
2- Checar as 3 luzes de LCD (Matriz, Luz forte, Luz fraca).

Veja o vídeo de checagem

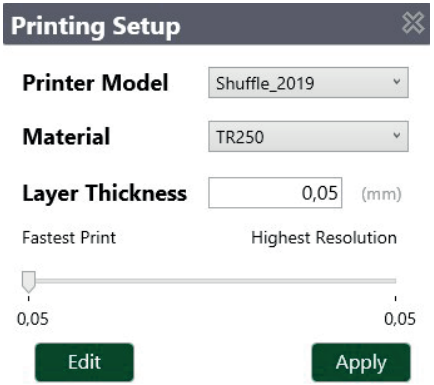
http://twixar.me/KkGT

## >> IMPRIMINDO UMA PEÇA

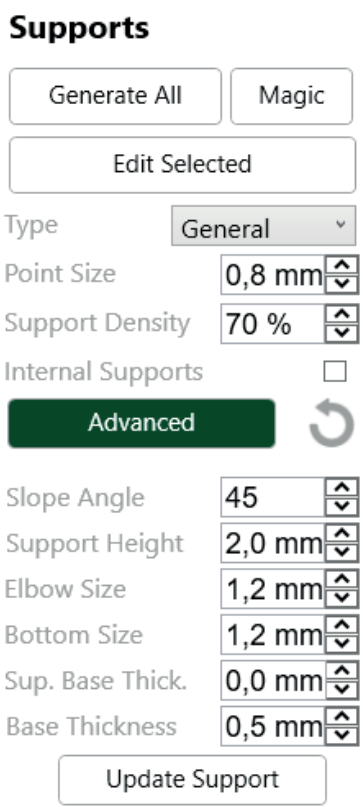
• Fazer o download do programa de fatiamento PZ Slice.
• Após a instalação, selecionar a impressora e qual resina será utilizada.
• Caso a resina não esteja na lista, selecionar qualquer uma que tenha “Layer Thickness 0,05”.

Baixe aqui o PZ Slice

http://twixar.me/YZjT



As configurações padrão do PZ Slice podem ser baixadas no link:
>> http://twixar.me/cjmT
Esta configuração é feita para funcionar corretamente nos projetos, porém, caso deseje, ele poderá ser alterado.




## >> PRIMEIRA IMPRESSÃO

Para imprimir, abrir a impressora pelo navegador (IE, Google Chrome, Mozila) com o IP na tela.

Plates > Selecionar o arquivo (formato: phz ou zip) > Após finalizar o carregamento, o arquivo estará na lista de arquivos carregados.

Aguarde até carregar o arquivo,após isso, alinhe seu projeto com o perfil de resina a ser utilizado. Colocar a resina no tanque (chacoalhar a resina antes por 2 minutos), Clicar “Print”.

Veja um vídeo de como fazer sua primeira impressão

http://twixar.me/lh0T

## >> CONFIGURAR NOVA RESINA

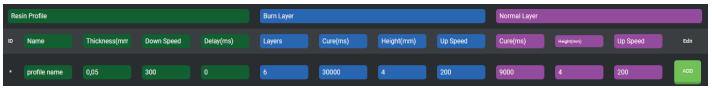
Para configurar um perfil de resina, acesse o link ou QR code abaixo e obtenha os parâmetros de resinas.
Após abrir o link, acesse a impressora pelo IP, clique em PROFILE > Preencha as informações conforme a tabela do link > Confirme e clique em ADD.

Configurando uma nova resina

http://twixar.me/Wh0T

Lista de resinas

http://twixar.me/BXmT



## >> ESPECIFICAÇÃO DE HARDWARE

| | Lite | Phrozen | Phrozen XL | Phrozen 4k | Transform | Sonic |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Especificação do LCD | 5.5” 2K LCD | 5.5” 2K LCD | 8.9” 2K LCD | 5.5’ 4K LCD | 13.3” 4K LCD | 5.5” 1080P |
| Unidade de luz de fundo | ParaLED 2.0 Lite | ParaLED 2.0 | ParaLED 2.0 | ParaLED 2.0 | ParaLED 2.0 | ParaLED 3.0 |
| Comprimento de onda do LED | 405nm | 405nm | 405nm | 405nm | 405nm | 405nm |
| Consumo de energia do sistema | 60W | 60W | 160W | 60W | 200W | 60W |
| Eixo Z - trilho | Trilho Unitário | Trilho Duplo | Trilho Duplo | Trilho Unitário | Trilho Duplo | Trilho Unitário |
| Visor frontal | Painel Touchscreen 5” | Painel Touchscreen 5” | Painel Touchscreen 5” | Painel Touchscreen 5” | Painel Touchscreen 5” | Painel Touchscreen 5” |
| Resfriamento | - | 2 ventiladores de refrigeração | 4 ventiladores de refrigeração | 2 ventiladores de refrigeração | 4 ventiladores de refrigeração | 2 ventiladores de refrigeração |
| Resolução XY | 47 µm | 47 µm | 75 µm | 31 µm | 76 µm | 62.5 µm |
| Resolução Z | 10 µm | 10 µm | 10 µm | 10 µm | 10 µm | 10 µm |
| Velocidade máxima de impressão | 40 mm / hr | 35 mm / hr | 30 mm / hr | 30 mm / h | 10 mm / hr | 60mm / h |
| Volume de impressão | 12 x 6.8 x 17 cm | 12 x 6.8 x 20 cm | 12 x 19 x 20 cm | 12 x 6.8 x 17 cm | 29 x 16 x 40 cm | 12 x 6.8 x 17 cm |
| Ideal para | Odontologia/Hobby | Odontologia/Industrial | Odontologia/Industrial | Joalheria | Industrial/Grandes modelos | Odontologia Chairside |
| Conexão | Rede/Wifi/USB | Rede/Wifi/USB | Rede/Wifi/USB | Rede/Wifi/USB | Rede/Wifi/USB | Rede/Wifi/USB |
| Tamanho | 28 x 28 x 37cm | 28 x 28 x 42cm | 33 x 29 x 47cm | 33 x 29 x 47cm | 38 x 35 x 61cm | 28 x 28 x 37cm |

## >> REPOSIÇÕES

| 01-121 | 01-122 | 01-132 | 01-123 | 01-124 |
|---|---|---|---|---|
| Plataforma de construção | Tanque extra com tampa Phrozen | Tanque extra com tampa Phrozen XL | Silicone FEP A4 (teflon) | LCD de reposição |

## >> RESINAS 3D

| Modelo | Código | Frasco |
|---|---|---|
| **TR250 (Cinza)** | 21-250 | 500ml |
| **Abs White (Branca)** | 21-252 | 500ml |
| **Calcináveis / Fundição** | | |
| **Wax-Like (Verde)** | 21-251 | 500ml |
| **Printax Castable (Azul)** | 21-206 | 1L |
| **Provisório** | | |
| **AA Temp A1** | 21-302 | 1L |
| **AA Temp A2** | 21-303 | 1L |
| **AA Temp A3** | 21-304 | 1L |
| **AA Temp BL** | 21-300 | 1L |
| **Guia cirúrgico** | | |
| **DD Guide (Transp.)** | 21-301 | 1L |
| **Base de PT** | | |
| **BB Base R1 (Rosa claro)** | 21-305 | 1L |
| **BB Base R2 (Rosa escuro)** | 21-306 | 1L |
| **Moldeira individual** | | |
| **CC Tray (Azul)** | 21-307 | 1L |

## >> EQUIPAMENTOS DE FINALIZAÇÃO

| 09-129 | 09-128 |
|---|---|
| Ultrassom Phrozen | |
| 110V | 220V |
| Espaço interno 15 (A) x 13,5 (L) x 19,5 (P) cm | |

| 09-112 |
|---|
| Tornado |
| Espaço interno 2x Câmaras de 16 (A) x 9 (L) x 9 (P) cm |

| 09-126 |
|---|
| Phrozen Cure<br>Forno foto |
| Espaço interno 13 (A) x 17 (L) x 7 (P) cm • Bivolt |

| 09-111 |
|---|
| 3D Cure |
| Espaço interno de 9 (A) x 14,5 (L) x 14,5 (P) cm |

## >> RESOLVENDO PROBLEMAS

Caso o resultado da impressão não seja satisfatório, mesmo seguindo todas as recomendações do manual e de utilização de impressoras 3D, entre em contato com nosso suporte com as seguintes informações:

| Informações Necessárias | Ações Necessárias |
|---|---|
| O eixo Z foi calibrado recentemente? | Verificar procedimento de calibragem. |
| Verificar se LEDs estão acendendo corretamente. | Vídeo da calibragem de LEDs. |
| Qual foi o resultado da impressão? | Enviar fotos da bandeja, tanque e peças. |
| Qual resina utilizada? | Foto do frasco de resina. |
| Qual profile (perfil) de impressão utilizado? | Foto da tela do PC. |
| Qual configuração de suportes utilizada no Pz Slice? | Foto da configuração de suportes. |
| A sala estava com temperatura muito fria? | Recomendado entre 25-30°. |
| A resina foi bem chacoalhada antes do uso? | Explicar para o suporte. |
| Se resina antiga foi utilizada, ela estava em frasco separado das novas? Foi misturada no tanque? | Explicar para o suporte. |
| Qual a versão do PZ Slice utilizada? | Indicamos atualizar sempre a versão mais atual. |
| Enviar o arquivo que foi impresso para teste. | Enviar arquivo para o suporte. |

**Grupo de Whatsapp**
Temos um grupo de trabalho no Whatsapp para todos que trabalho com Impressora 3D Phrozen e também com Scanner DOF.

Entre com seu celular ou computador pelo link abaixo:

http://twixar.me/4x91

ou utilize um leitor QR code para entrar no grupo

Sempre que necessitar de ajuda, fale com nosso suporte pelos contatos abaixo:

**E-mail:** suporte@odontomega.com.br
**Telefone:** (16) 3610.9636 (opção 3)
**Whatsapp:** (16) 98202.6744

phrozen

ODONTOMEGA .com.br

Rua Rui Barbosa, 640
Ribeirão Preto – SP
CEP 14015-120
Tel.: 16-3610-9636
Whatsapp.: 16-99404-2888
odontomega@odontomega.com.br