



**ODONTOMEGA**

**Manual de Instruções**

# **Phrozen Shuffle & Phrozen Suffle XL**



## CONTEÚDO DA EMBALAGEM:

- 1 impressora Phrozen Shuffle / Shuffle XL;
- 1 plataforma de construção e tanque;
- Ferramentas (espátula de plástico, espátula de metal, funil, luvas e chave);
- Cabo Ethernet;
- Cabo USB;
- Cabo de energia.

Se algo estiver faltando, entre em contato com a Odontomega.



Checar se os parafusos da plataforma de construção estão firmes. Eles podem se soltar durante o envio.

## COMEÇANDO A USAR:

- **Ligar o sistema:**



- Conectar o cabo USB Azul conforme a foto e o cabo de energia;



- A impressora pode ser utilizada de 3 formas: por USB, por cabo Ethernet e por Wi-Fi.



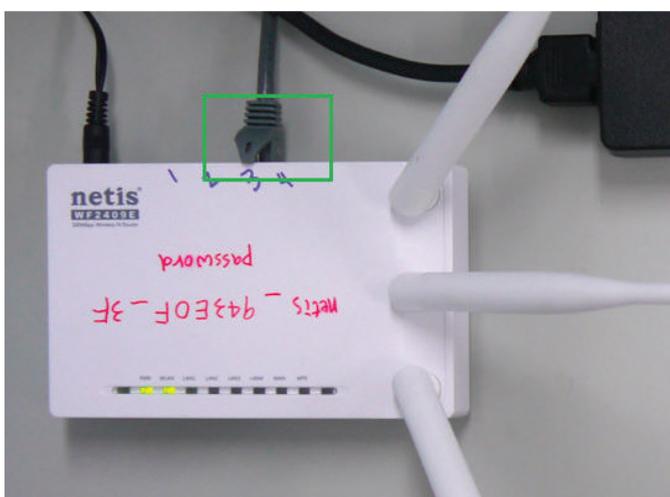
- **Conexão USB:**

Colocar o arquivo no pen drive USB e conectar na traseira da impressora, após a conexão utilizar o touch screen da impressora para selecionar o arquivo.

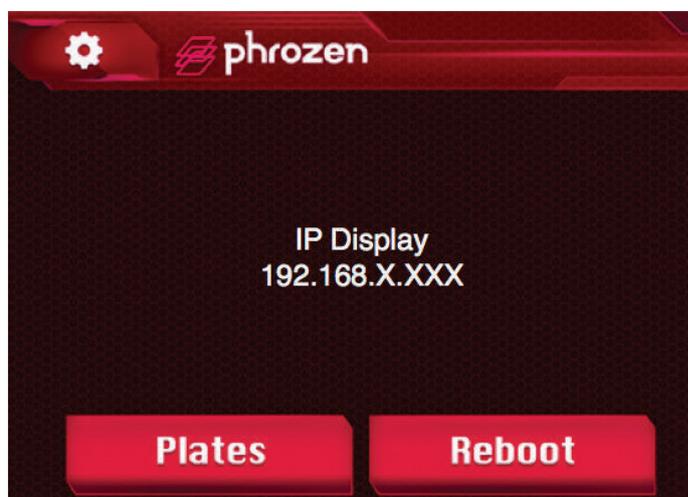


- **Conexão via cabo de Ethernet:**

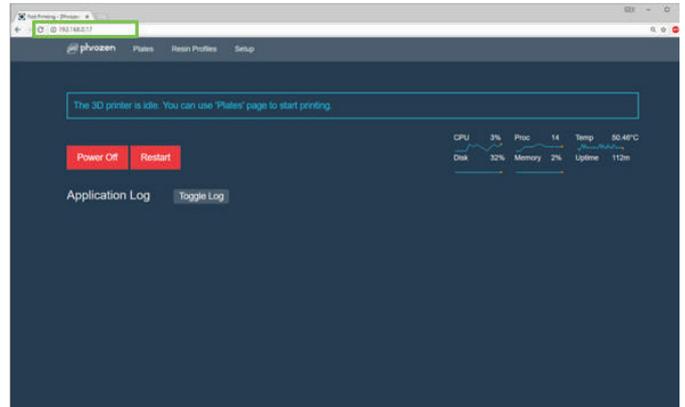
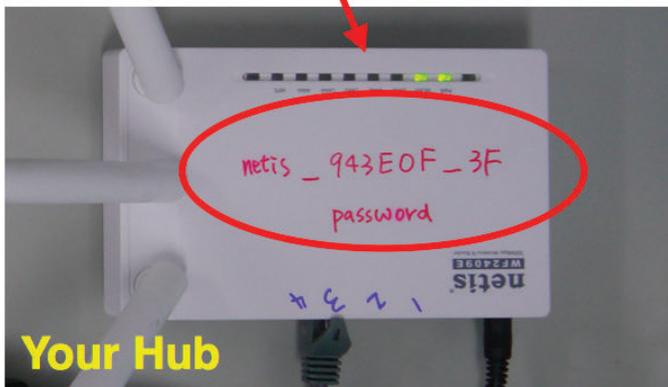
Conectar o cabo de ethernet na sua rede de computadores. Atráves do navegador (Chrome, Explorer, etc), digitar o IP que aparece na tela da impressora para acessar o painel de controle da máquina.



Conectar o cabo da Ethernet ao seu roteador.



Reiniciar a impressora. Na tela inicial irá aparecer o endereço de IP.



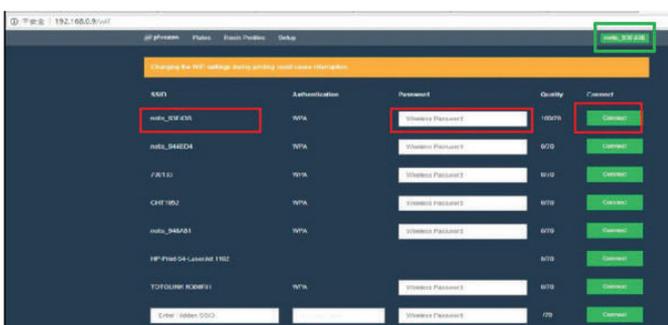
Abrir seu dispositivo (Laptop ou Celular) e conectar ao seu roteador.

Abrir o navegador e digitar o endereço de IP.



### • Conexão via Wi-Fi:

Será necessário, use um adaptador para conectar sua impressora pelo Wi-Fi. É recomendado o adaptador TL-WN725N.



Conectar conforme a etapa de ethernet, clicar em Wi-Fi e seguir as instruções

Desligar a impressora, desconectar o cabo de internet e ligar a impressora. Se a luz de sinalização verde acender USB Wi-Fi é ligado por três segundos e, em seguida, desligado, isso significa que sua conexão está resolvida.



Após Wi-Fi conectado, a impressora mostrará outro conjunto de IP. Você pode se conectar a esta impressora no navegador de internet por seus dispositivos se você estiver na mesma conexão Wi-Fi.

---

## **SOBRE A IMPRESSORA:**

Utilizar a impressora em um local com temperatura entre 20-30°C.

## **SOBRE A RESINA:**

- Evitar exposição direta do sol, luzes ou lâmpadas;
- Para reutilizar a resina do tanque, filtrar com a ajuda de uma peneira e devolver em um recipiente opaco;
- NÃO misturar resina nova com usada. Misturar bem antes de cada uso.
- NÃO jogar resina líquida no esgoto. Deixar ela solidificar no sol antes de descartar.
- Manter as resinas em temperaturas ambientes, em locais secos.

## **RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA:**

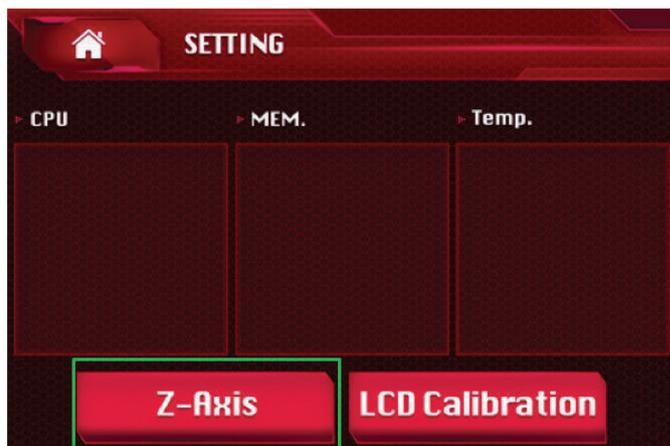
- Utilizar luvas e outros materiais de segurança ao manusear as resinas. Lavar as mãos com sabonete após o uso;
- Não ingerir a resina. Caso aconteça acidente, buscar um hospital;
- Evitar contato com os olhos. Se a resina tocar os olhos, lavar com água e ir ao hospital;
- Algumas resinas podem causar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

## **CALIBRAGEM DA IMPRESSORA:**

- A única calibragem necessária é a do eixo Z. Ela pode ser feita diferentemente do painel. Utilize os procedimentos a seguir:



Clicar no ícone do menu.



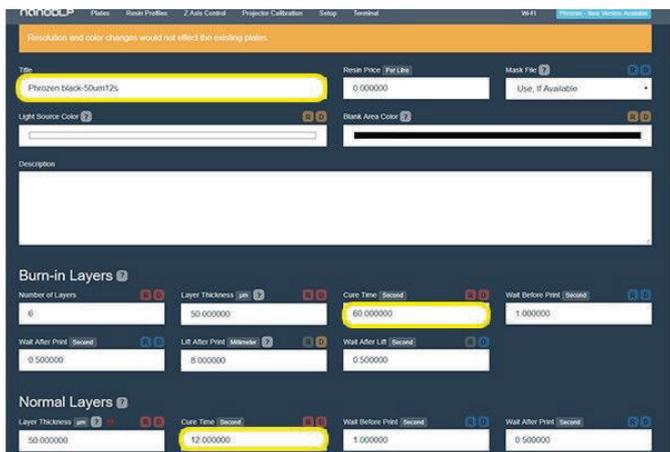
Clicar no botão "Z-Axis".



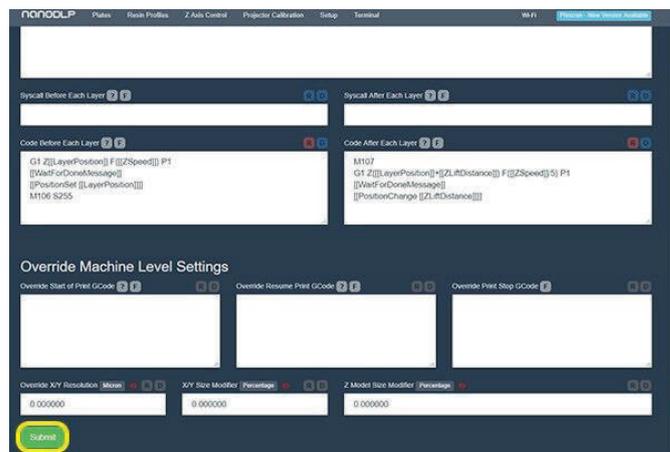
Clicar no ícone de calibragem.



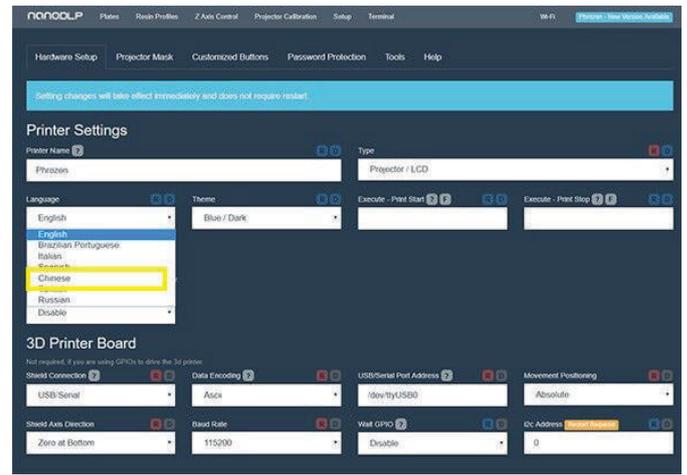
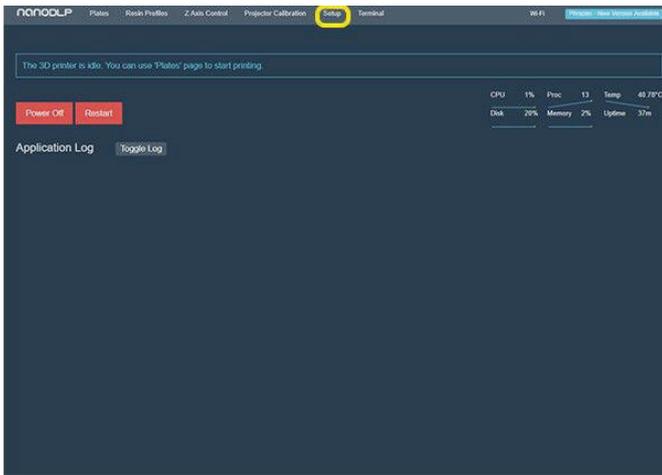
1) Verificar se a plataforma de construção e a cuba de resina estão limpas. 2) Usar uma chave sextavada para desapertar 4 parafusos ao lado. 3) Clicar em Avançar.



- Editar o perfil clonado. Alterar seu nome e parâmetros. Os principais fatores são o tempo de cura e a espessura da camada.

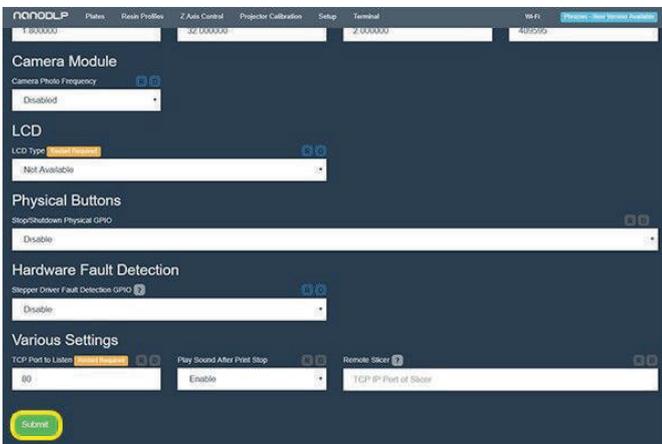


- Se não houver mais nenhuma modificação, clicar em Enviar para adicionar novo perfil.



- Usar “LAN Connection” ou “WI-FI Connection” e ir para a página “Setup”

- No idioma, selecionar seu idioma, mas o Phrozen Shuffle suporta apenas chinês e inglês.



- Clicar em enviar para concluir a configuração.

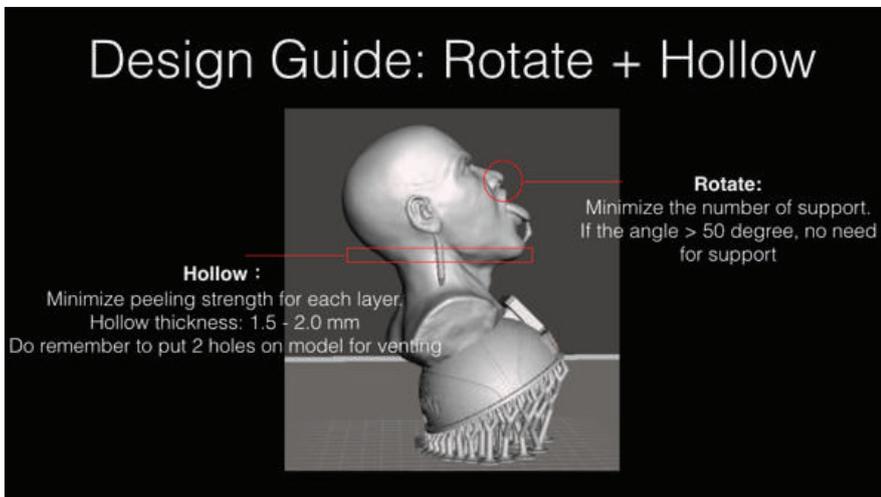
## Significado dos parâmetros

Inglês	Efeito/Significado	Se o valor também alto	Se o valor também baixo
Número de camadas	Adesão à plataforma de construção	Apertado em adesão	Solo em adesão
Espessura da camada	Resolução de fatia Z	Modelo áspero, reduzir tempo de impressão	Modelo fino (depende da resina) aumentar tempo de impressão
Tempo cura	Extensão da cura de resina	Cura excessiva, impressões ficam gordurosas	Não curar totalmente, pode perder características da impressão
Esperar antes de imprimir	Tempo para a resina fluir antes da impressão	Pode sacrificar o tempo de impressão, mas deixa a resina fluir para estados estáticos ideal para resinar de alta viscosidade	Pode encurtar o tempo de impressão, limitar a resina de baixa viscosidade

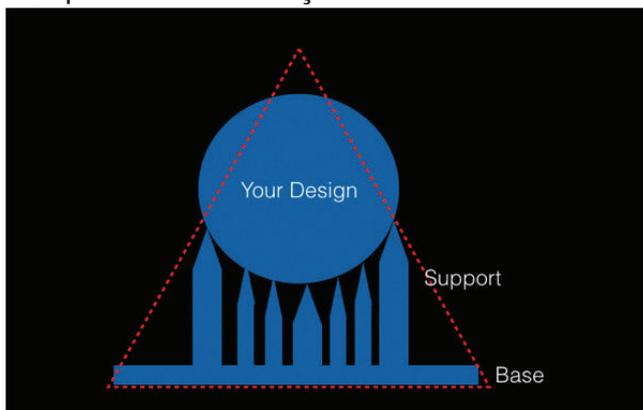
Aguarde após a impressão	Tempo após a cura, mas antes de levantar	Maior tempo de impressão, mas bom para estabilidade de impressão.	Tempo de impressão mais curto, mas não é bom para estabilidade de impressão.
Levantar após a impressão	Altura de peeling	Descasque totalmente o modelo, mas sacrifique o tempo de impressão	Não pode descascar completamente.
Esperar depois do elevador	Atualizar e iniciar o próximo ciclo	Maior tempo de impressão, mas bom para estabilidade de impressão.	Tempo de impressão mais curto, mas não é bom para estabilidade de impressão
Velocidade do Eixo	Velocidade de movimento mecânico, influenciando o tempo de impressão geral.	O peel pode falhar, mas reduz o tempo de impressão geral.	O peel pode ser bom, mas sacrifica o tempo de impressão geral.

## Como lidar a otimizar seus arquivos 3D.

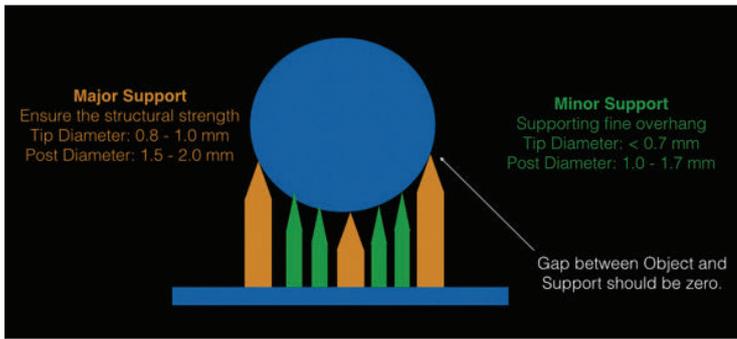
- Princípio: Girar para minimizar o número de suportes + oco para reduzir o impacto do peeling.



- Suporte de construção



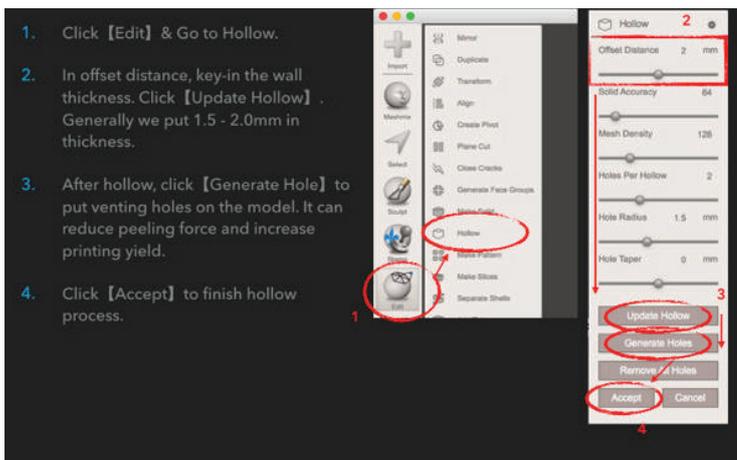
Depois de criar suporte, seria melhor se o design geral se parecesse com um triângulo. Dessa forma, podemos reduzir o impacto do peeling do rendimento.



- Software recomendado para suporte de construção: ChiTu Slicer.

- Tutorial para ChiTu: Em construção.

- Impressão Oca;
- Recomendamos usar o MeshMixer.



- Finalidade: 1) Reduzir a força de descascamento entre as camadas e, portanto, aumentar o rendimento da impressão; 2) Salvar materiais.

- Recomendar espessura de parede 1,5 - 2,0 mm. Parede grossa pode causar rachaduras no pós-cura.

- Nota: coloque > 2 orifícios de ventilação após a cavidade.

- Você pode encontrar alguns arquivos para impressão de teste aqui (não em inglês): <http://download.phrozen3d.com/>



Produto	Phrozen Shuffle	Phrozen Shuffle XL
Tecnologia	LCD	LCD
LCD spec	Painel LCD 2K de 5,5'	Painel LCD 2K de 8,9"
Tamanho da impressora	28 x 28 x 42 cm	39 x 29 x 47 cm
Sistema de luz de fundo	Para LED - Sistema de luz de LED paralelo	Para LED - Sistema de luz de LED paralelo
Sistema de movimento do eixo Z	Rolamento duplo para fixar o parafuso de esferas de guia linear duplo eixo Z	Rolamento duplo para fixar o parafuso de esferas de guia linear duplo eixo Z
Sensor do eixo Z	Interruptor óptico	Interruptor óptico
Display Frontal	Painel touch de 3,5"	Painel touch de 3,5"
Outros	Tampa hermética para ventilador de resfriamento lateral LCD para cuba de resina	Tampa hermética para ventilador de resfriamento lateral LCD para cuba de resina
Resolução XY	47 µm	75 µm
Resolução eixo Z	10 µm	10 µm
Precisão em movimento	1.25 µm	1.25 µm
Velocidade de impressão	30 mm/h	30 mm/h
Construir volume	12 x 6,8 x 20 cm	19 x 12 x 20 cm
Software de suporte	ChiTuSlicer	ChiTuSlicer
Software de fatiamento	nanoDLP/Phrozen	nanoDLP/Phrozen
g	/version	/version
Upload de arquivo	Conexão WIFI Upload por USB Conexão Ethernet	Conexão WIFI Upload por USB Conexão Ethernet



OdontoMega Importação e Comércio de Produtos Odontológicos Ltda.

Rua Rui Barbosa, 640, Ribeirão Preto, SP - CEP 14015-120

Telefone: (16) 3610.9636

[odontomega@odontomega.com.br](mailto:odontomega@odontomega.com.br)

[www.odontomega.com.br](http://www.odontomega.com.br)