

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.

🔅 🖉 phrozer	ı
IP Di 192.168	splay 3.X.XXX
Plates	Reboot

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 20-30ºC.

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 ícone de calibragem.

	SETTING		
► CPU	► MEM.	⊬ Temp.	
	Z-Axis	LCD Calibration	

Clicar no botão "Z-Axis".

Z-Axis Calibration		
	Please remove the model	
	Clean up the material container	
	Loosen four screws	
×1/2	Next »	

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.

The 3D printer is idle. You can use 'Plates' page to start printing.				
			Temp	40.78
Power Off Restart	Disk	Memory	Uptime	
Application Log Togge Log				

• Usar "LAN Connection" ou "WI-FI Connection" e ir para a página "Setup"

NONCOLP Page			Calibration Setu	p Terminal	We Fit The State Street View V	nin Artik
Hardware Setup Pr	ojector Mask	Customized Buttons	Password Proto	ction Tools Help		
Solling changes will tak	i ched immedi	nikiy and does not require	restar)			
Printer Settings						
Printer Name 👩			86	Type		
Photon				Projector / LCD		10
Language		Theme		Execute - Print Start 🚺 😭	Execute - Print Stop 20 0	
English		Blue / Dark				
English Brazilian Portuguese Italian				a		
Chinese						
Russian Disablo						
3D Printer Boa	rd					
Not required, If you are using GP Shield Connection 🛐		Data Encoding		USB/Serial Port Address	Movement Positioning	
USB/Senal		Asca	•	/dov/ttyUSB0	Absolute	
Shield Avis Direction		Baud Rate		Wat GPIO 🛃	Dr. Address [Bendel Balance]	
22		445000			100	-

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

OOODLP Plates Resin Profiles	Z Axis Control Projecto	e Culturation Setup	Terminal	VA-F1 (Pressen - Here Services Socialitie)
Camera Module Camera Photo Preguency				
LCD LCD Type (Debit Hermel) Not Available		60		
Physical Buttons StopStudiows Physical GPIO				810
Hardware Fault Detection	n	60		1997 - 1
Disable		10		
Various Settings	Play Sound After Print Stop	• 00	Remote Skeer 🔯	00
40	Enable	10	TCP IP Port of Silcor	
Sutme				

• 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, impres- sões ficam gordurosas	Não curar totalmente, pode perder caracterís- ticas da impressão
Esperar antes de imprimir	Tempo para a resina fluir antes da impressão	Pode sacrificar o tem- po de impressão, mas deixa a resina fluir para estados estáticos ideal para resinar de alta vis- cosidade	Pode encurtar o tempo de impressão, limitar a resina de baixa viscosi- dade

Aguarde após a impressão	Tempo após a cura, mas antes de levantar	Maior tempo de impres- são, mas bom para es- tabilidade 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 pró- ximo ciclo	Maior tempo de impres- são, mas bom para es- tabilidade de impressão.	Tempo de impressão mais curto, mas não é bom para estabilidade de impressão
Velocidade do Eixo	Velocidade de movi- mento mecânico, in- fluenciando o tempo de impressão geral.	O peel pode falhar, mas reduz o tempo de im- pressão 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.



- Impressão Oca;
- Recomendamos usar o MeshMixer.

4		•••	C Hollow 2 o
	Click [Edit] & Go to Hollow.	alla 8 Mer	Offset Distance 2 mm
	In offset distance, key-in the wall thickness. Click 【Update Hollow】 .	Lean Defense	Solid Accuracy 64
	Generally we put 1.5 - 2.0mm in thickness.		Mesh Density 128
	After hellow click [Generate Hele] to	Same Sq. Class Cauto	Holes Per Hollow 2
	put venting holes on the model. It can reduce peeling force and increase printing yield.	Consulta Futer Desars	Hole Radius 1.5 mm
	Click [Accept] to finish hollow process. 1	Nata Stan	Update Hollow
			Generate Holes Remove / Holes
			Accept Gencel

• 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 póscura.

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

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



- Software recomendado para suporte de construção: ChiTu Slicer.
- Tutorial para ChiTu: Em construção.

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 pa- rafuso de esferas de guia linear duplo eixo Z	Rolamento duplo para fixar o parafuso de esferas de guia li- near 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 ventila- dor 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 www.odontomega.com.br