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.

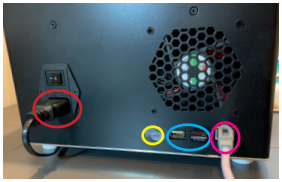
>> CONTEÚDO DA EMBALAGEM

• 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

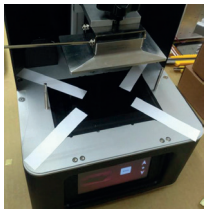
>> CALIBRAGEM

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

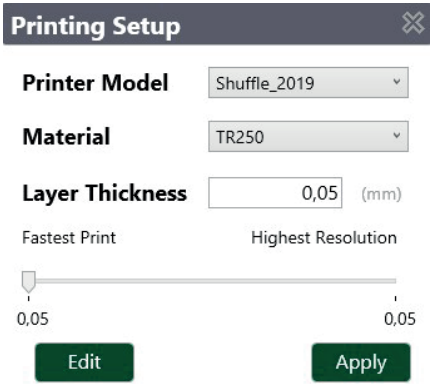
http://twixar.me/KkGT

>> IMPRIMINDO UMA PEÇA

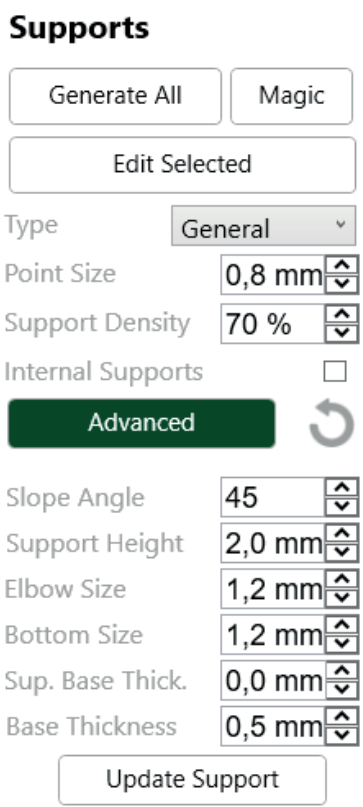
• Fazer o download do programa de fatiamento PZ Slice.
• Após a instalação, selecionar a impressora e qual resina será utilizada.
• Caso a resina não esteja na lista, selecionar qualquer uma que tenha “Layer Thickness 0,05”.

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

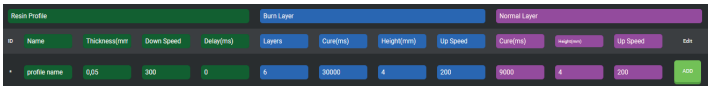
Para configurar um perfil de resina, acesse o link ou QR code abaixo e obtenha os parâmetros de resinas.
Após abrir o link, acesse a impressora pelo IP, clique em PROFILE > Preencha as informações conforme a tabela do link > Confirme e clique em ADD.

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 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