

PARABÉNS PELA COMPRA DE SUA IMPRESSORA PHROZEN

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

>> ANTES DE COMEÇAR

Tenha em mãos alguns acessórios para limpeza e finalização das impressões que irão facilitar o uso diário do equipamento.

- Álcool isopropílico ou etanol.
- Borrifador Spray.
- Ultrassom para limpeza das peças.
- Forno Foto para pós cura.
- Caixa plástica ou pia para limpeza das peças.

>> RECOMENDAÇÕES GERAIS

- 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.

>> 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.

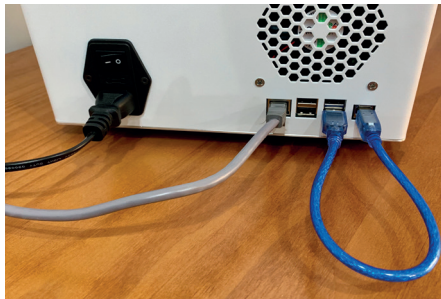
>> CONTEÚDO DA EMBALAGEM

- 1 impressora Phrozen ou Phrozen XL.
- 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.
- Cabo azul pequeno USB.
- 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 LCD.
- 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.

>> CONEXÕES:



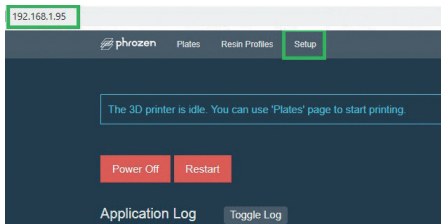
Conectar cabo de rede cinza (Ethernet/RJ) atrás da impressora e na rede do local de trabalho. Ou conectar diretamente no computador que será utilizado.

Conectar o cabo azul (pequeno cabo) em qualquer porta USB da impressora, e a outra ponta também conectar na impressora.

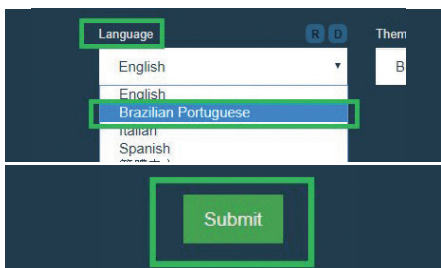
Conectar o cabo de energia na impressora e na tomada.



Ao ligar a impressora no botão ON/OFF, deve ser atribuído um IP automático a ela, de forma que poderemos acessar através do computador ligado na rede.



Digitar o IP que aparece na tela da impressora no navegador (Internet Explorer, Google Chrome, Firefox) conforme imagem.



Para trocar o idioma, clicar em “Setup”, escolher o idioma “Brazilian portuguese” e clicar em “Submit”.



Enquanto estiver acessando a impressora através do navegador, ela não deve ser desligada diretamente no botão ON/OFF da parte traseira.

Para desligar corretamente, no navegador clique no botão “desligar”. Somente desligue no botão ON/OFF traseiro quando a mensagem: “Não foi possível conectar-se...” aparecer no computador.

>> CALIBRAGEM DA IMPRESSORA

- A única calibragem necessária é a do eixo Z. Ela pode ser feita diferentemente do painel. Utilize os processamentos a seguir:
- É importante calibrar o eixo z antes de começar a imprimir

- Afrouxar os parafusos da plataforma de impressão com a chave allen fornecida.
- Siga os passos a seguir para a calibragem.
- Ligue a impressora e faça a calibragem clicando na engrenagem.



- A plataforma irá descer.
- Apertar os parafusos de forma cruzada com a chave allen.
- Clicar em "OK" e a plataforma voltará a posição original.

Veja o vídeo de calibragem

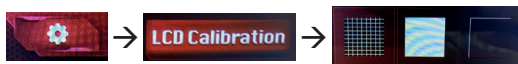


<https://youtu.be/t7SnR9F1oJY>

>> VERIFICAR LCD

- É importante checar o LCD antes de imprimir.

- Na tela da impressora, clicar na engrenagem, depois "LCD calibration" e posteriormente verificar cada tipo de imagem projetado no tanque.



- Verifique o vídeo de checagem do LCD, link ao lado.

Veja o vídeo de checagem



<http://twixar.me/Lx91>

>> IMPRIMINDO UMA PEÇA

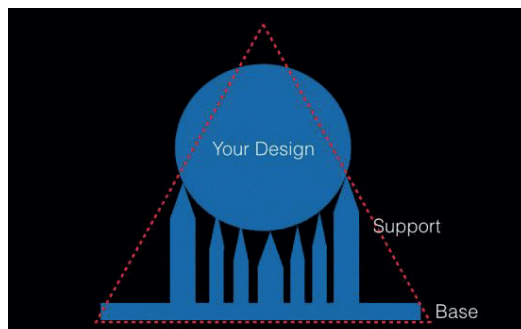
- Fazer o download e instalar o programa de fatiamento: ChituBox (Recomendamos apenas as versões 1.3 e 1.5).
- No ChituBox, certifique-se de escolher a impressora Phrozen, em:

Configurações → → Phrozen Shuffle ou → OK → Fechar no "X"
Phrozen Shuffle XL

Baixe aqui o Chitubox



<http://twixar.me/Wx91>



- Para colocar suporte na peça, certifique-se que ele esteja idealmente com a base maior do que o topo, confirme um triângulo abaixo. Existem diversas maneiras de se colocar suporte e é fundamental para o sucesso de suas impressões. Ideal é se especializar com um curso sobre impressões 3D.

As configurações de suporte no ChituBox são as seguintes para a maioria dos modelos. Caso sinta necessidade, diminua os suportes de acordo com o tempo que for utilizando e aprendendo mais.

The image displays two screenshots of the ChituBox software interface for configuring support settings.

Left Screenshot (Configuração suporte):

- Elevar eixo Z (mm): 5,00
- Configuração suporte: (refresh icon) ^
- Forma de contato: Nenhum
- Diâmetro contato (mm): 0,80
- Prof. de contato (mm): 0,25
- Forma de conexão: Pirâmide
- Diâmetro superior (mm): 1,00
- Diâmetro inferior (mm): 1,20
- Comp. conexão (mm): 3,00
- Suporte automático: (refresh icon) ^
- Comprimento Min (mm): 6,00
- Altura Cruzada (mm): 3,00
- Densidade (%): 55,00
- Ângulo (°): 45,00
- Buttons: + Mesa, + Normal
- Buttons: (refresh icon), (up/down arrows), (refresh icon)
- Button: Remover tudo

Right Screenshot (Base Tab):

- Tabs: Topo, Meio, Base, Raft
- Formato: Prisma
- Diâmetro (mm): 1,20
- Ângulo (°): 70,00
- Tabs: Topo, Meio, Base, Raft
- Tipo de contato na mesa: Skate
- Diâmetro contato (mm): 12,00
- Espessura: 1,50
- Tipo contato no modelo: Esfera
- Diâmetro contato (mm): 1,10
- Prof. de contato (mm): 0,40
- Tabs: Topo, Meio, Base, Raft
- Tipo do Raft: Skate
- Razão área Raft (%): 110,00
- Espessura Raft (mm): 2,00
- Altura Raft (mm): 1,80
- Inclinação Raft (°): 30,00

Após configurar os suportes conforme acima, clicar em “+ Mesa” para aplicar suportes automaticamente.

Para salvar o arquivo para impressão, clicar em Fatiar > Exportar > Escolher tipo SLC e Salvar.

+Mesa

Fatiar

>> PRIMEIRA IMPRESSÃO

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

Bandejas > Adicionar > Escolher Arquivo (Arquivo SLC Exportado do ChituBox) > Perfil (Escolher Resina) > Enviar.

Aguarde até carregar o arquivo, colocar a resina no tanque (chacoalhar a resina antes por 2 minutos), Clicar “Imprimir o início”.

Veja aqui um vídeo de como fazer sua primeira impressão



<http://twixar.me/d1J1>

>> CONFIGURAR NOVA RESINA

Para configurar um perfil novo de resina, entre em contato com o suporte da Odontomega para receber os arquivos já parametrizados (ou acesse a pasta ao lado com o QR ou link).

Com o arquivo do Perfil (profile) da resina no computador, abrir a impressora pelo navegador.

Perfil Resina > Importar um Perfil > Escolher Arquivo > Selecionar o arquivo tipo .json > Abrir > Importar.

Pasta com perfis (perfis) de resinas já cadastradas



<http://twixar.me/1V91>

>> ESPECIFICAÇÃO DE HARDWARE

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	28x28x42 cm	39x29x47 cm
Sistema de luz de fundo	ParaLED - Sistema de luz LED paralelo	ParaLED - Sistema de luz 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 gui linear duplo eixo Z
Resolução XY	47 µm	75 µm
Resolução Z	10 µm	10 µm
Área de impressão	12x7x20 cm	19x12x20 cm
Upload de Arquivo	Conexão WIFI Upload por USB Conexão Ethernet	Conexão WIFI Upload por USB Conexão Ethernet

>> RESINAS E ACESSÓRIOS

	Resina de modelos	Resina calcinável	Resina Provisório	Resina Guia	Resina Gengiva	Resina Moldeira individual
CÓDIGO	21-250	21-251	21-302	21-301	21-305	21-307
NOME	TR250	Wax Like	AA Temp	DD Guide	BB Base	CC Tray
CAPACIDADE MÉDIA	50 modelos	500 coroas	1000 coroas	400 guias	100 bases	100 moldeiras
CORES DISPONÍVEIS	Cinza acetinado	Verde militar	A1, A2, A3 e B1	Transp.	Tons de rosa	Azul
RESOLUÇÃO	50 µm	50 µm	50 µm	50 µm	50 µm	50 µm
EMBALAGEM	500ml	500ml	1000 ml	1000 ml	1000 ml	1000 ml

>> 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

>> EQUIPAMENTOS DE FINALIZAÇÃO



09-126

Forno foto
Phrozen Cure

09-129

09-128

Ultrassom Phrozen

110V

220V

>> 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 ChituBox?	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 ChituBox utilizada?	Indicamos apenas as versões 1.3 ou 1.5.
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 trabalham 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

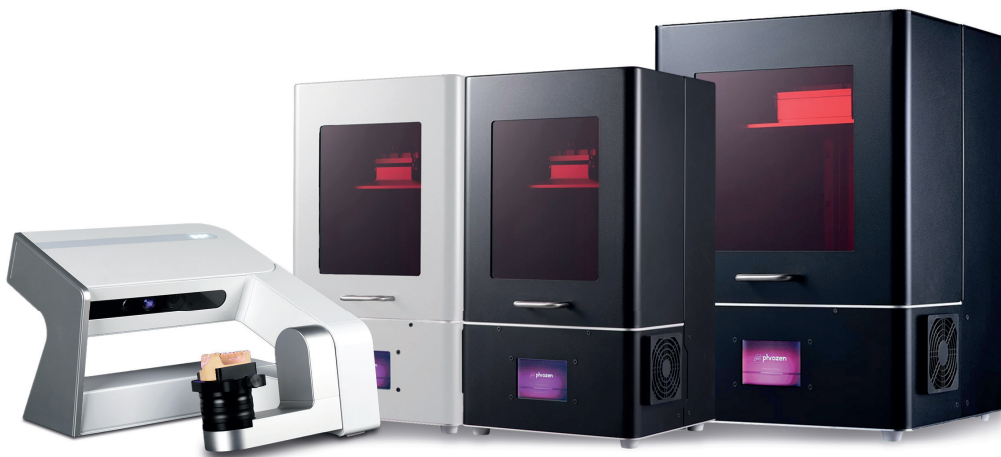


Sempre que necessitar de ajuda, fale com nosso suporte pelos contatos abaixo:

E-mail: suporte@odontomega.com.br

Telefone: (16) 3610.9636 (opção 3)

Whatsapp: (16) 98202.6744



ODONTOMEGA
.com.br

R Rui Barbosa, 640

Ribeirão Preto – SP

CEP 14015-120

Tel.: 16-3610-9636

Whatsapp.: 16-99404-2888

odontomega@odontomega.com.br