



Manual do usuário



W3D
PRINT 2.0

Caro Consumidor,

Obrigado por escolher a W3D Print 2.0.

Leia atentamente este manual. As instruções de instalação e precauções contidas neste manual podem ajudar a evitar danos futuros ao equipamento.

Para mais informações entre em contato com nossa assistência técnica:

www.wilcos.com.br/suporte

(24) 3064-1000

Nosso site e redes sociais estão nos QR Codes listados abaixo:



Site Wilcos



Perfil Instagram



Canal do YouTube

Instruções de Segurança

Sempre siga as instruções de segurança durante a montagem e uso para evitar danos desnecessários ao equipamento, ou ferimentos ao usuário



Por favor, contatar nossos serviços caso haja algum problema após o recebimento do produto.



Cuidado ao usar o raspador. Nunca o direcione para sua mão.



Em caso de emergências, favor desconectar imediatamente da tomada a W3D Print 2.0 e contate o suporte técnico.



A W3D Print 2.0 contém partes móveis que podem causar lesões.



É recomendado o uso de óculos de proteção ao limpar os modelos impressos para evitar que pequenas partículas entrem em contato com os olhos.



Mantenha a W3D Print 2.0 e seus acessórios fora do alcance de crianças.



Vapores ou fumaça podem ser irritantes durante a temperatura de operação. Sempre use a W3D Print em uma área aberta e bem ventilada.



W3D Print 2.0 não deve ser exposta a água ou chuva.



W3D Print 2.0 foi desenvolvida para ser usada em ambientes com temperaturas entre 8°C~40°C e umidade entre 20%~50%. Trabalhar fora destes limites pode resultar em baixa qualidade de impressão.



Não desmonte a W3D Print 2.0, favor, entre em contato com nosso suporte técnico caso tenha alguma dúvida.

Conteúdo

1.Especificações Técnicas	1
2. Conteúdo da Embalagem	3
3. Resumo do Produto	4
4. Diretório do Menu	5
5. Instruções de Montagem e Calibração	8
6. Instruções de Impressão	12
7. Software W3D Slicer	14
8. FAQ e Manutenção da Máquina	48

Especificação Técnica

Impressão

Sistema	W3D Printer 2.0
Operação	2.8-inch Color TFT Screen
Software	W3D Printer Workshop
Conectividade	Pen drive USB

Especificações

Técnica	Máscara de sombra LCD
Fonte de Luz	UV-LED (comprimento de onda 405nm)
Resolução XY	0.051mm 2560x1620 (2K)
Resolução do eixo Y	1.25µm
Precisão do eixo Z	0.01mm
Espessura de camada sugerida	0.01 ~ 0.15mm
Velocidade de impressão	Max 50mm/h
Potência nominal	45W

Dimensões Físicas


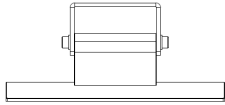
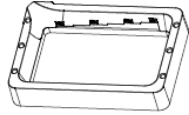

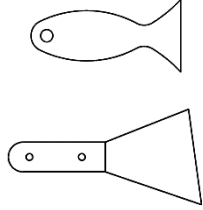
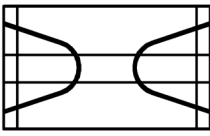

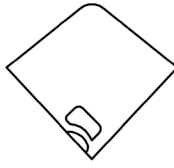
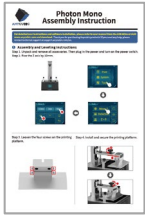




Dimensões	222mm (L) *227mm (C) *383mm (A)
Volume de construção	130mm (C) *80mm (L) *165mm (A)
Material	405nm UV-resin
Peso líquido	~4.25kg

Especificação Técnica

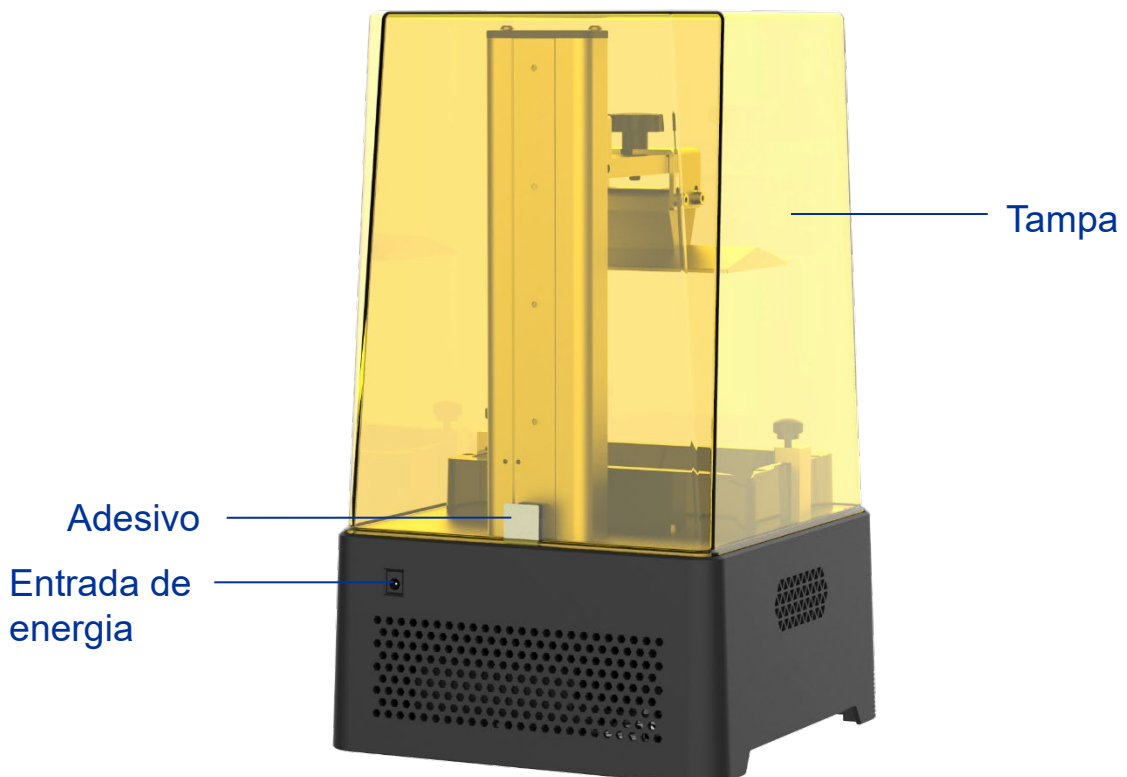
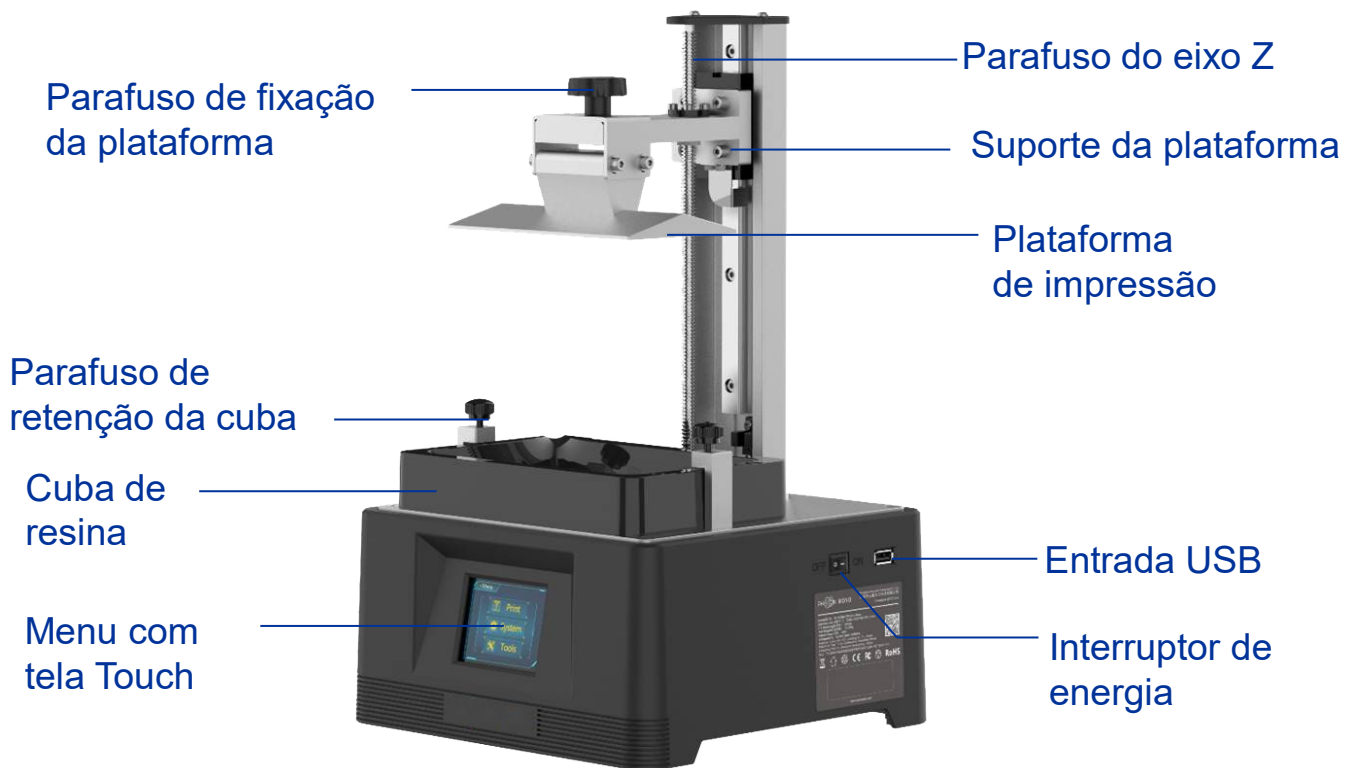
Parâmetros recomendados de impressão

Espessura da Camada	0.05 mm
Tempo normal de exposição	2 s
Off Time	0.5 s
Tempo de Exposição do Fundo	45 s
Camadas do Fundo	6
Distância do Elevador Z	6 mm
Velocidade do Elevador Z	4 mm/s
Velocidade de retração Z	6 mm/s
Anti-alias	1

Conteúdo da Embalagem

			
	Plataforma de impressão 1PCS	Cuba de resina 1PCS	
			
W3D Print 2.0	Pen Drive USB 1PCS	Raspador 2PCS	
			
Máscara 1PCS	Luvas 3 Pares	Funil 5PCS	Instruções de montagem 1PCS
			
Adaptador de energia 1PCS	Papel de calibração 1PCS	Cartão de pós-venda 1PCS	Kit de ferramentas

Resumo do Produto

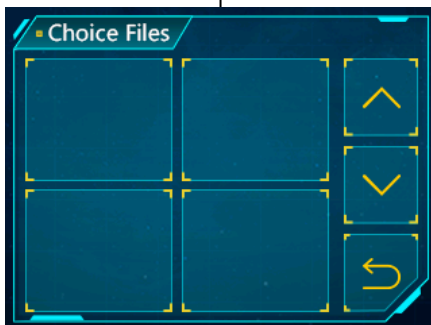


Diretório do Menu

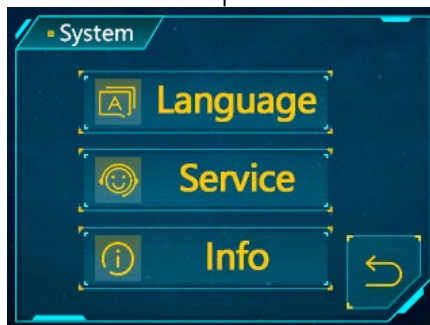
Menu Principal



Impressão



Sistema



Ferramentas



Menu Principal



Entrar no menu de impressão

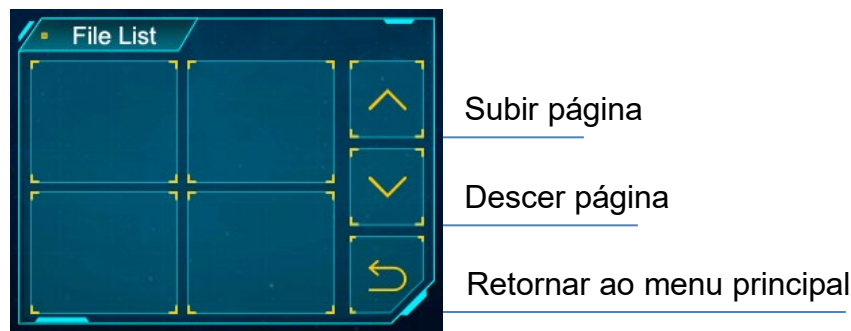
Entrar no menu de sistema

Entrar no menu de ferramentas

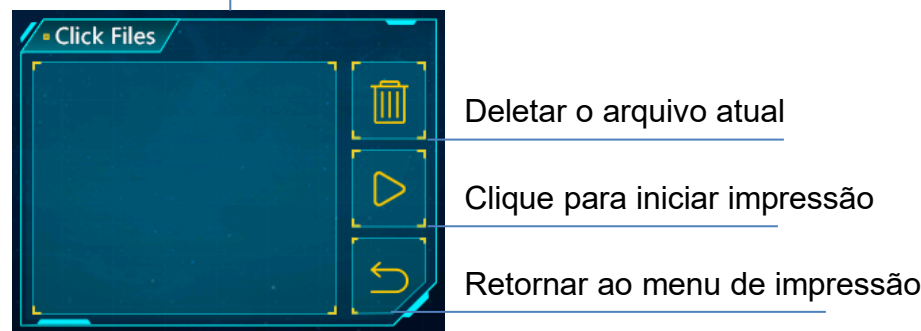
Diretório do Menu

Impressão

Lista de arquivos



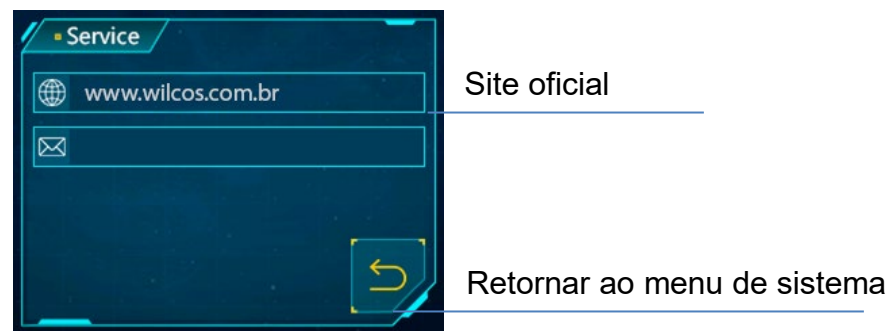
Arquivo selecionado



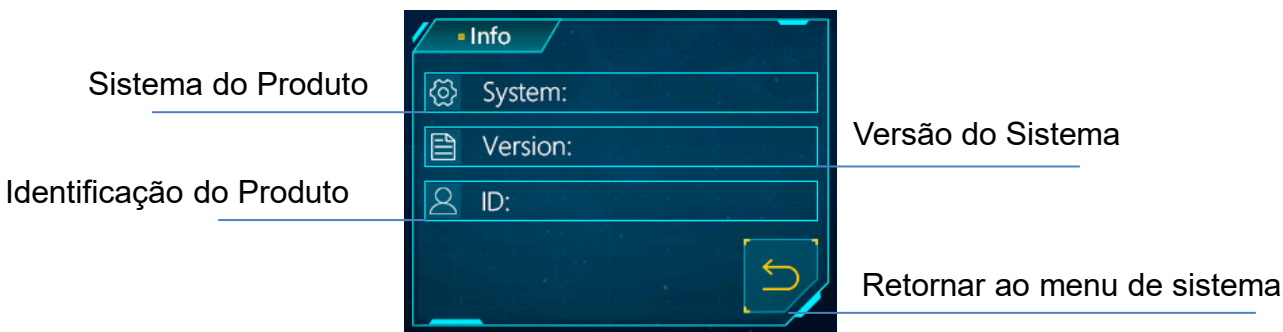
Sistema

Idioma: Mudar idioma (Português/Inglês/Chinês)

Serviço:



Informação:



Diretório do Menu

Ferramentas

Mover Z:

Move Z

0.1mm1mm10mm

^

∨

⌂

⊘

↶

Mover Z por 0.1mm/1mm/10mm

Mover o eixo Z pra cima

Retornar a zero

Parar de mover o eixo Z

Retornar ao menu Ferramentas

Mover o eixo Z para baixo

Detecção:

Detection

S

Next

^

∨

↶

Selecione uma das imagens para detectar

Clique para definir o tempo de teste

Reduzir o tempo de teste

Teste o LED e LCD pelo tempo predefinido

Retornar ao menu Ferramentas

Aumentar o tempo de teste

Z=0: Voltar ao ponto 0

Ícone de cadeado: Ativa/desativa a detecção de porta

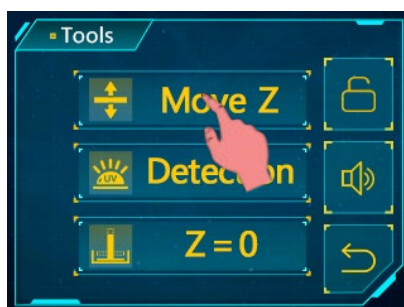
Ícone buzina: Ligue/desligue o volume da tela

Instruções de montagem e calibração

1. Desembale a máquina e tire os acessórios. Coloque o cabo de energia e ligue a impressora.

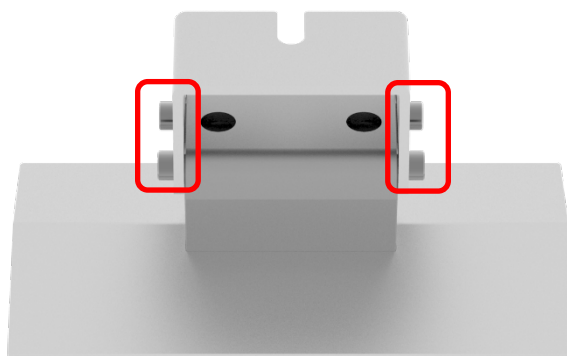


2. Clique em “Ferramentas” → “Mover Z” → “10mm” na tela touch screen para subir o eixo Z.

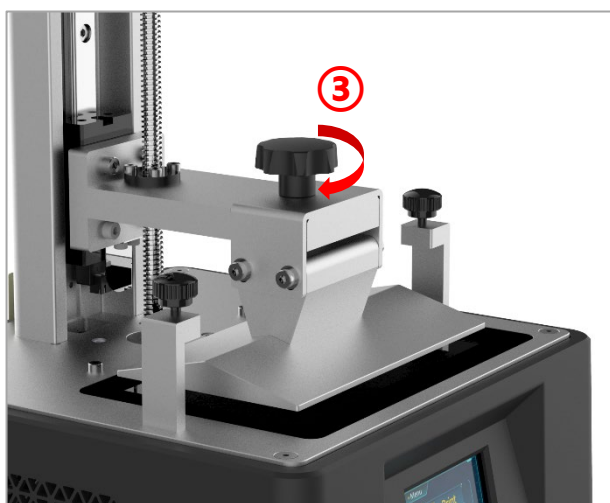
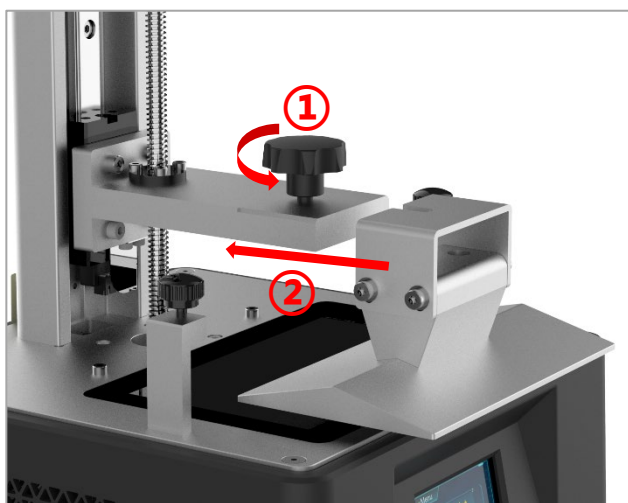



Instruções de montagem e calibração

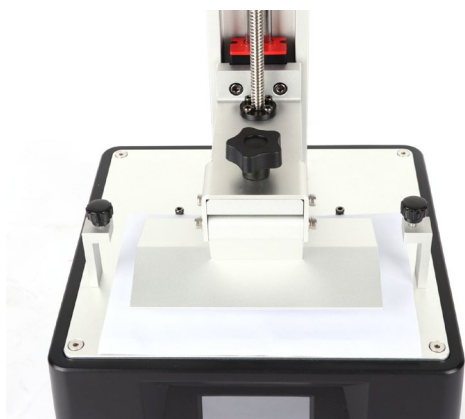
3. Desparafuse os 4 parafusos na plataforma.



4. Instale a plataforma de impressão.



5. Coloque o papel de calibração na tela de cura. Clique em “Ferramentas” → “Mover Z” → “” no menu. Aguarde o eixo Z descer, ele vai parar automaticamente.

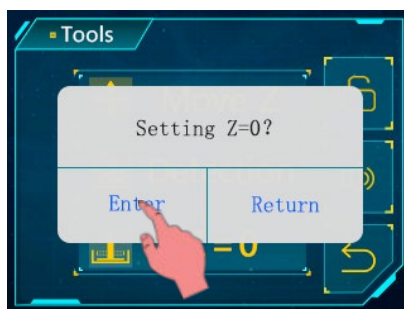
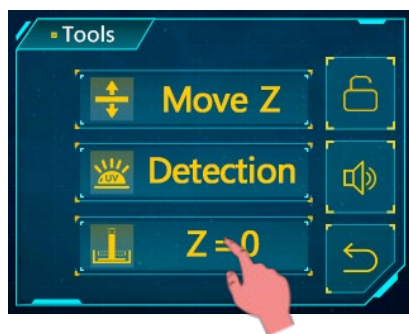


Instruções de montagem e calibração

6. Pressione o topo da plataforma gentilmente para fixar firmemente na tela de cura. Após, aperte os quatro parafusos na plataforma.

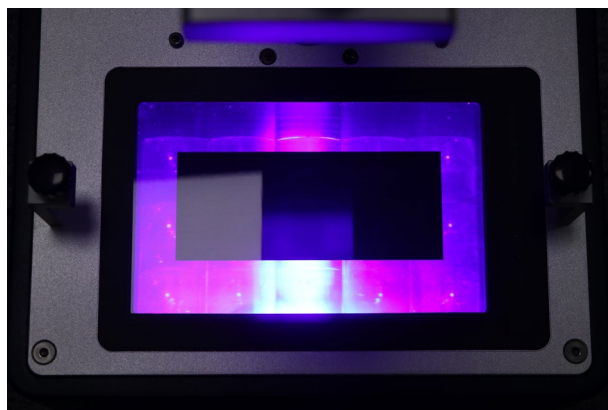
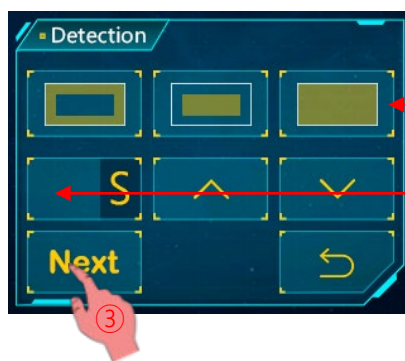


7. Por último, clique em “Ferramentas”→ “Z=0” na tela touch, então clique em “Enter” na janela pop-up. Até o momento o processo de calibragem está completo. Clique “Enter” novamente na janela pop-up e retire o papel A4.



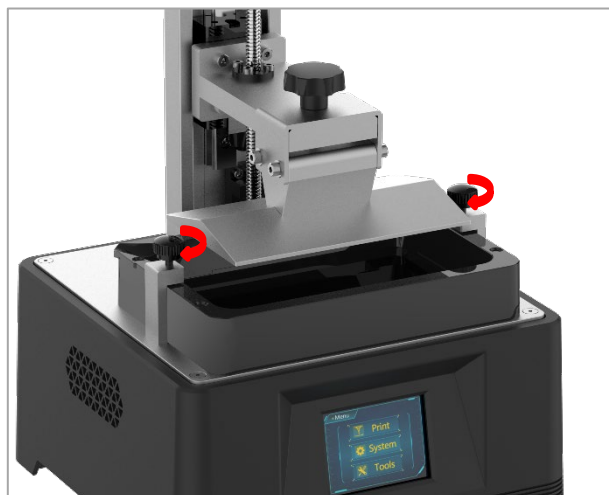
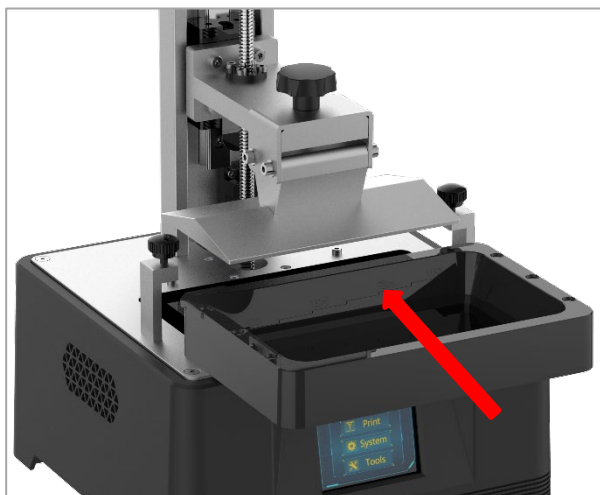
8. Testando a luz UV: Clique em “Ferramentas”→ “Detecção”, selecione a imagem e o tempo de teste, então clique em “Próximo” na tela conforme demonstrado abaixo. A tela de cura deve mostrar uma imagem completa igual a selecionada. Caso contrário, a luz UV está com defeito. Entre em contato com nossa assistência técnica.

Instruções de montagem e calibração



Selecione o resultado de detecção na primeira caixa

9. Instale a cuba de resina.

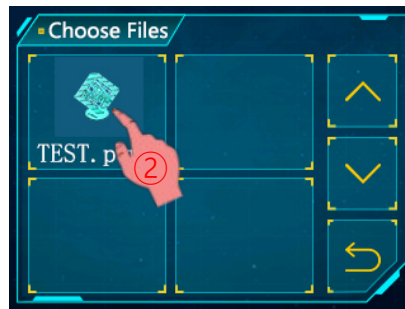


Instruções de impressão

1. Impressão

Insira o pen drive USB (O arquivo de teste “TEST.pwmo” está salvo nele) na entrada USB. **Vista as luvas e a máscara**, coloque cuidadosamente a resina na cuba. A resina não pode ultrapassar a escala máxima da cuba.

Após isso, cubra com a tampa, a lateral com o adesivo deve estar voltada para a parte de trás. Retire as luvas, selecione o arquivo de teste "TEST.pwmo" e comece a imprimir. (O tempo de impressão na tela é somente para referência, não garantimos que corresponda ao tempo de impressão real).



Caso você ache que a quantidade de resina é insuficiente para finalizar uma impressão em andamento (ou deseja trocar o tipo de resina), pode clicar em “Pausar”, a plataforma vai subir, e você pode cuidadosamente colocar (ou trocar) a resina na cuba. Após isso, clique em “Iniciar” para retomar.



Clique para pausar



Clique para iniciar

Instruções de impressão

2. Função de detecção de tampa

A função de detecção de tampa é desabilitada por padrão. Se esta função for ativada, a impressora pode detectar caso a tampa esteja colocada ou não. Caso a tampa seja removida, a impressão será interrompida. A impressão será retomada ao colocar a tampa novamente. Clique no ícone de cadeado em “Ferramentas” para ativar/desativar esta função.

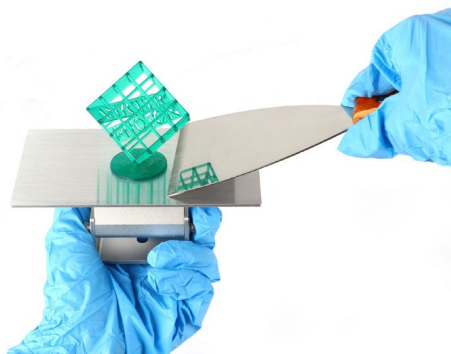


Após clicar, o ícone de cadeado ficará fechado e a função será ativada.



3. Manuseando modelos e resíduos

Após imprimir, aguarde até a resina parar de pingar da plataforma, desparafuse e remova a plataforma. O modelo pode ser removido usando o raspador cautelosamente. O modelo removido deve ser lavado com álcool isopropílico. O modelo impresso deve precisar de pós cura para alcançar melhor dureza através de luz do sol direta ou um equipamento de cura UV.

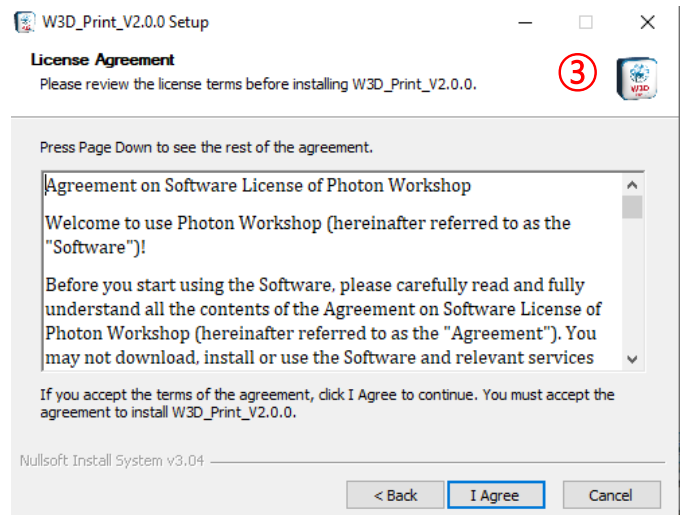
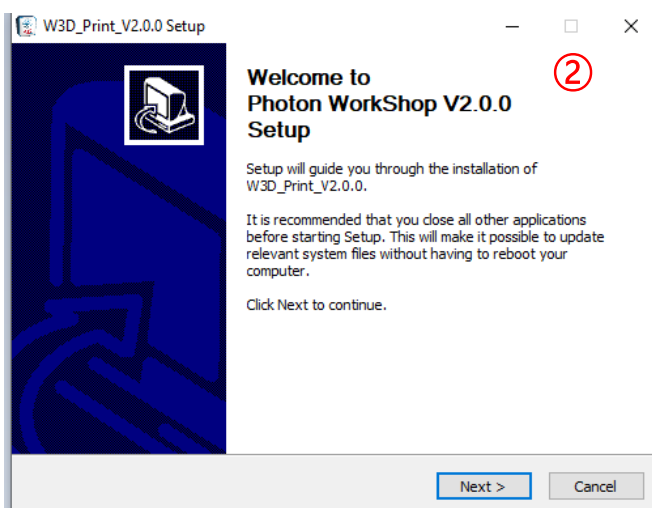
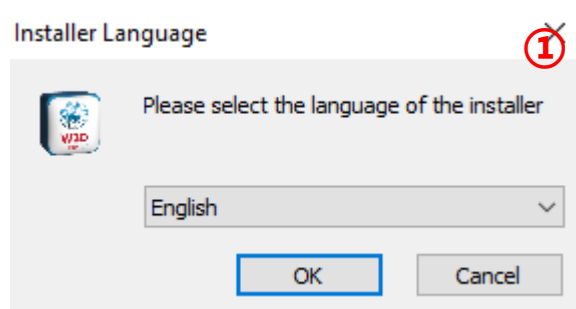


Software W3D Slicer

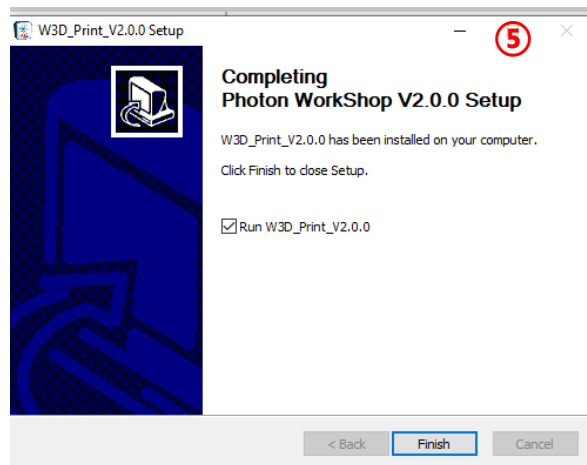
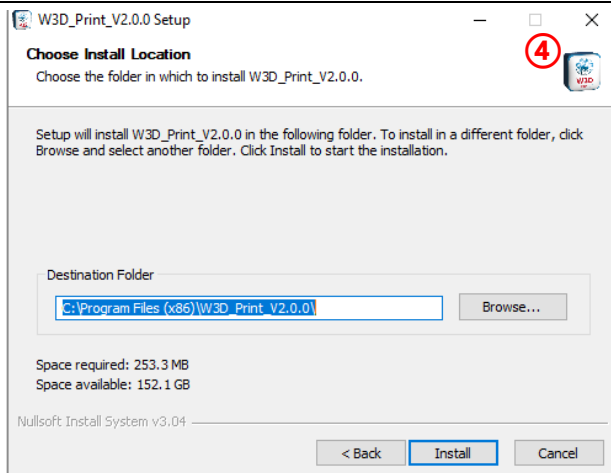
A W3D Print 2.0 lê e imprime arquivos "pwmo". É necessário converter arquivos em 3D (como arquivos .STL ou .OBJ) em arquivos .pwmo para a máquina reconhecer. O Software que converte arquivos 3D em pwmo se chama W3D Slicer.

1. Instalação do software

Foi utilizado como exemplo um PC com Windows. O software está localizado no pen drive está o arquivo de instalação. **(Pode ser necessário fechar seu software de antivírus antes de instalar o programa)**. Clique duas vezes no arquivo "W3D_Print_V2.0.0.exe", e siga o guia de instalação conforme mostrado abaixo:



Software W3D Slicer

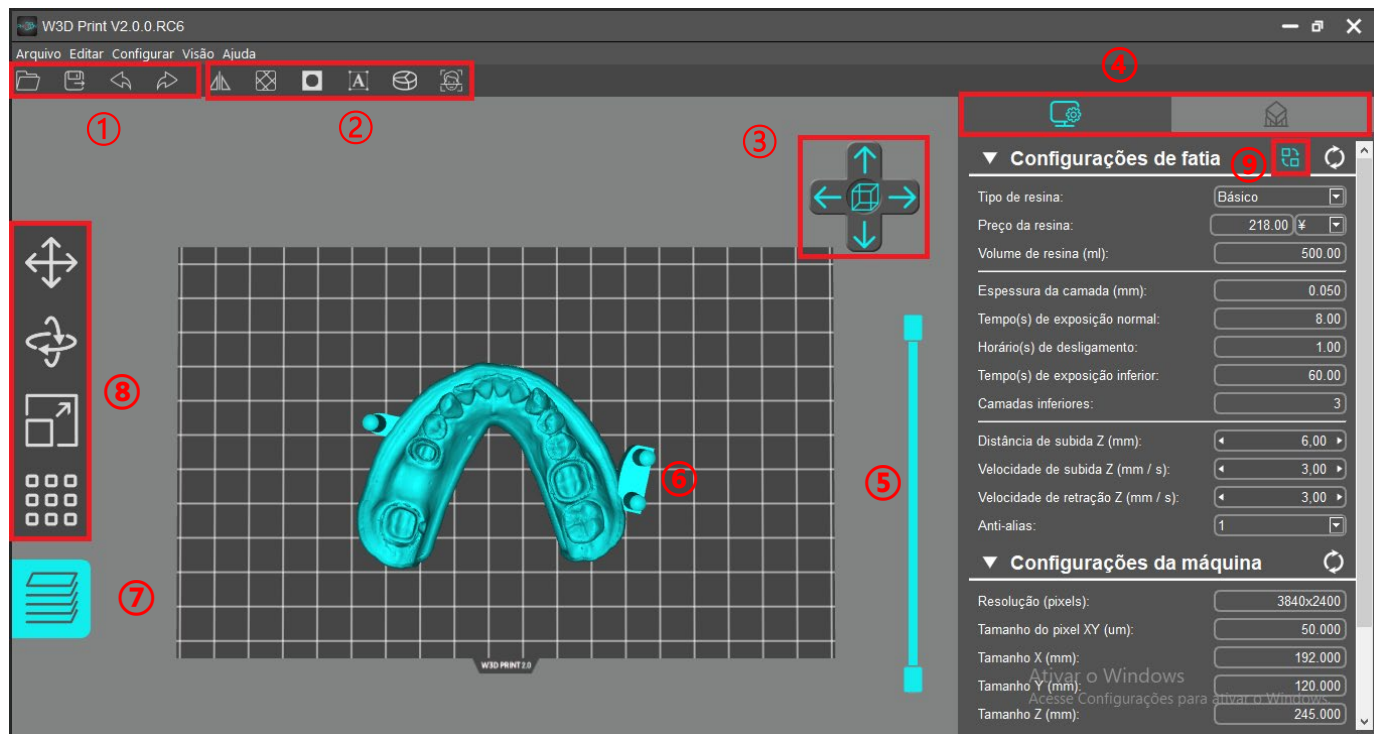


Para computadores Mac, clique duas vezes no arquivo “W3D_Print_V2.0.0.dmg” para instalar o software e siga o processo de instalação até o final.

Nota: podemos atualizar o software e firmware sem notificação prévia.

Visite www.wilcos.com.br/suporte para as ultimas atualizações.

2. W3D Print V 2.0



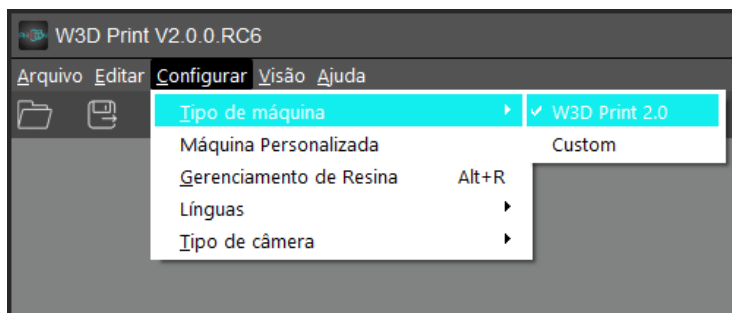
Software W3D Slicer

- ① Abra, salvar, desfaça e refaça.
- ② Espelho modelo, escavar e preencher, perfurando, colar texto e modelo dividido – explicado nas páginas seguintes.
- ③ Clique para mudar a visualização predefinida.
- ④ Trocar entre configurações do fatiador/máquina e suporte.
- ⑤ Arraste o controle para visualizar cada camada do modelo.
- ⑥ Visualização do modelo 3D.
- ⑦ Clique para cortar.
- ⑧ Mover, girar, escala e layout.
- ⑨ Clique para trocar para o modo AutoConfig.

3. Manipular o modelo 3D

(1) Importar Modelo

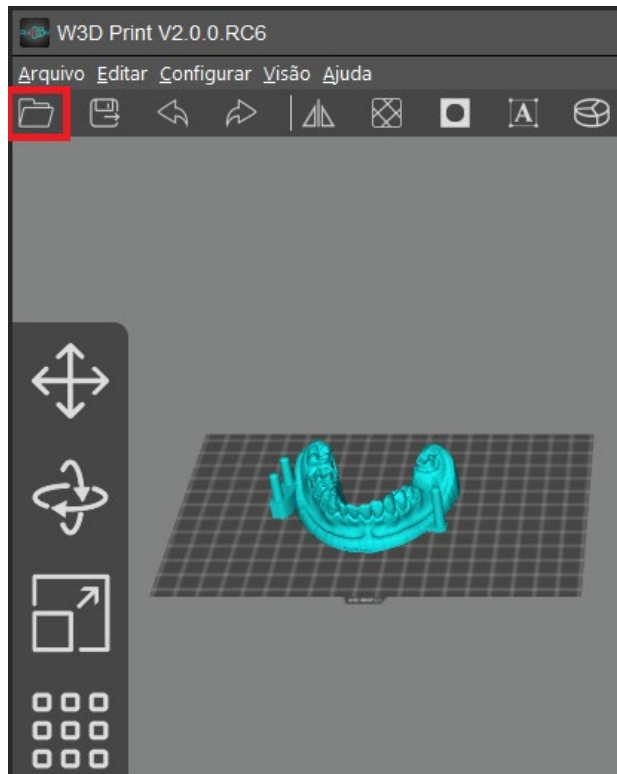
Após a instalação do software, execute-o primeiro. Na barra de menu clique em “Configurar” → “Tipo de Máquina” → “W3D Print 2.0”.



Nota: tipos diferentes de máquinas possuem parâmetros de impressão diferentes. O usuário deve selecionar a máquina correta.

Na barra de menu, clique “Arquivo”→ “Abrir” (ou clique no ícone “Abrir” no canto superior esquerdo (quadrado vermelho)) para importar seu próprio arquivo de modelo tridimensional, ex.: arquivos STL ou OBJ. Você também pode colocar o arquivo de teste (TEST.stl) no pen drive.

Software W3D Slicer

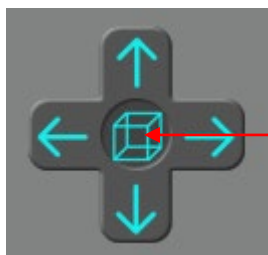


(2) Mudando a visão

① Mudar a visão usando o mouse

- Aumentar/diminuir zoom: role a roda do mouse.
- Mudar posição: clique com o botão esquerdo do mouse na plataforma, segure e mova o mouse
- Mudar ângulo de visualização: clique com o botão direito do mouse na plataforma, segure e mova o mouse.

② Alterar visualização pelo controle de interface: clique nas setas para mudar a visualização em um ângulo de 90° na direção escolhida.



Clique no ícone central e a visualização será ampliada automaticamente. Clique novamente para mostrar a vista superior.

(3) Mudança de modelo



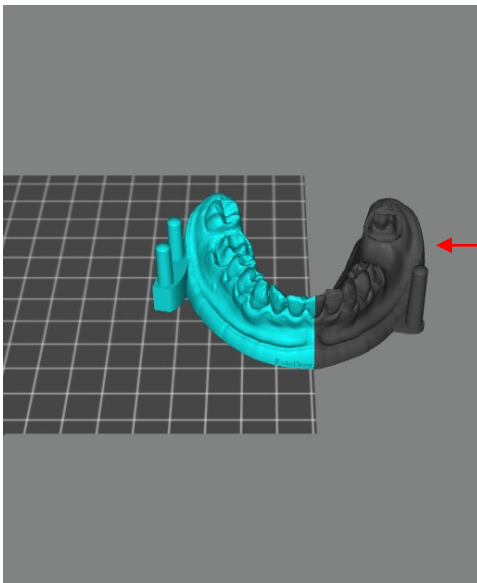
Mover selecionado: clique no ícone “mover”, insira um número ou manipule os controles para mover o modelo. Você também pode centralizar ou redefinir o modelo

Girar selecionado: clique no ícone “girar”, insira um número ou manipule os controles para rotacionar o modelo. Você também pode redefinir o modelo.

Escala Selecionada: clique no ícone “escala”, insira um número, ou porcentagem, ou manipule os controles para escalonar o modelo. Você também pode definir o modelo para seu tamanho máximo.

Modelos de Layout: clique no ícone “layout”, você pode duplicar o modelo e organizar os modelos nas direções X e Y.

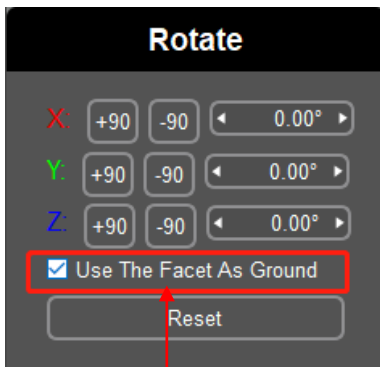
① Mover modelo



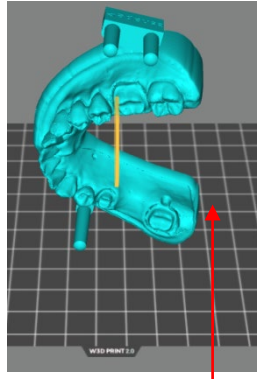
NOTA: a parte fora da base de impressão se tornará cinza escuro, indicando que não pode ser impresso.

Software W3D Slicer

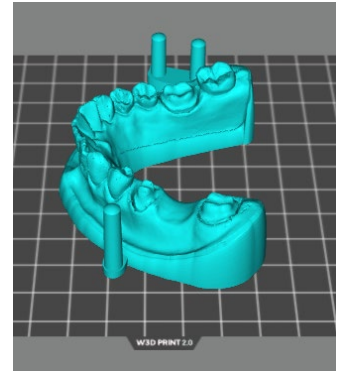
- ② **Girar modelo:** Escolha uma faceta maior como a plataforma de montagem no solo, o que pode melhorar o sucesso da impressão.



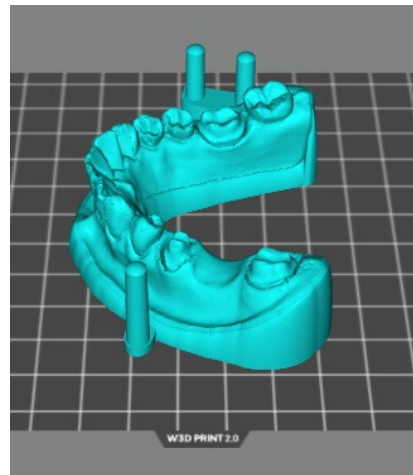
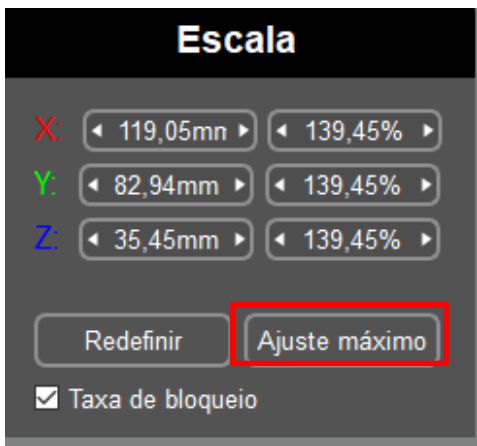
Verificar



Clique na parte inferior maior do modelo



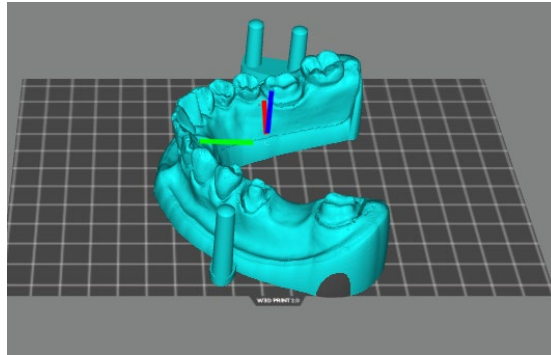
- ③ **Escalar modelo**



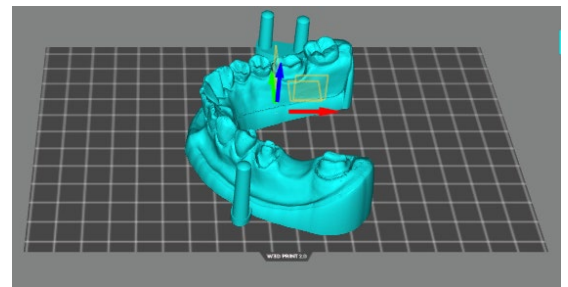
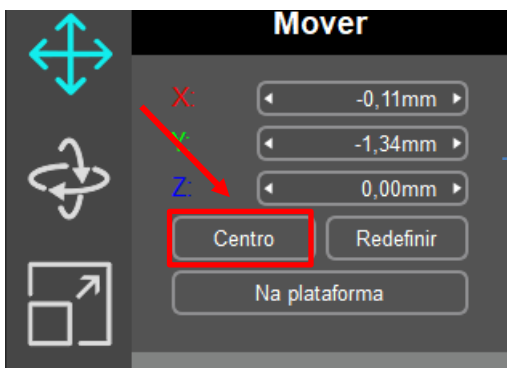
Após definir o modelo no tamanho máximo, centralize para evitar que exceda a área de impressão.

Software W3D Slicer

- Centralize o modelo:



Fixar o máximo



④ Layout



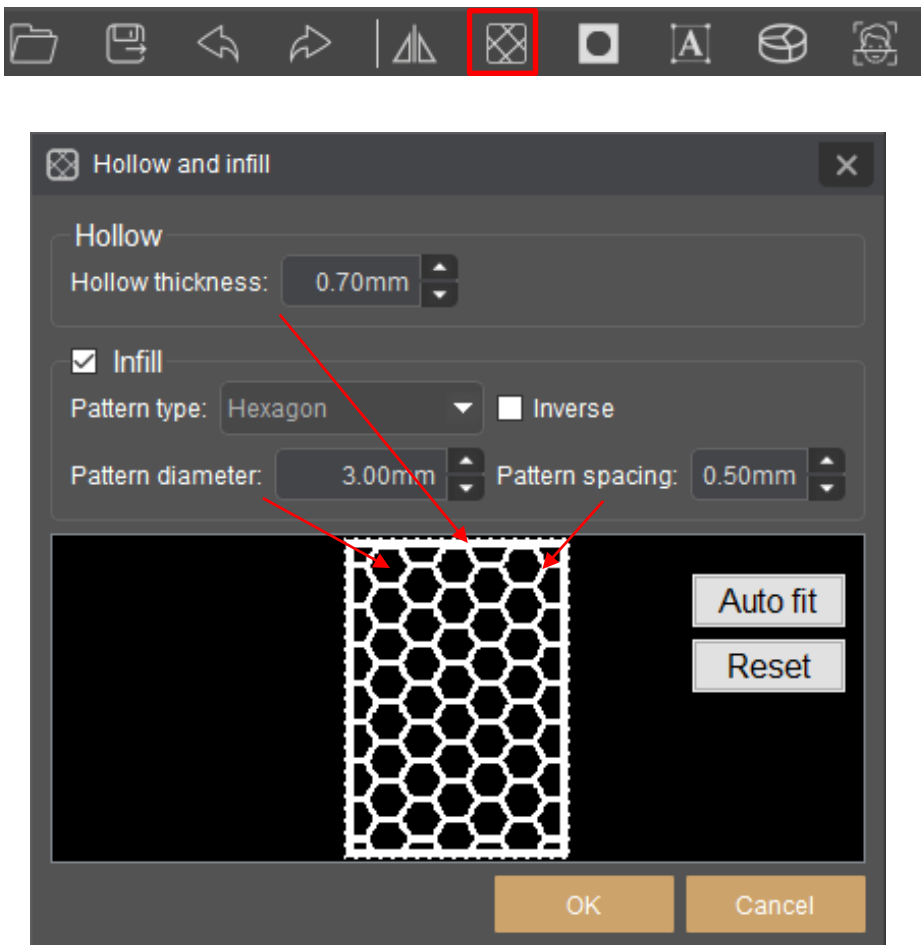
Selecione o modelo e clique “Duplicado”, um modelo idêntico será duplicado. (Os modelos podem se sobrepor).

Para múltiplos modelos, clique “Lado X” ou “Lado Y”, os modelos podem ser alinhados nas direções X ou Y.

Software W3D Slicer

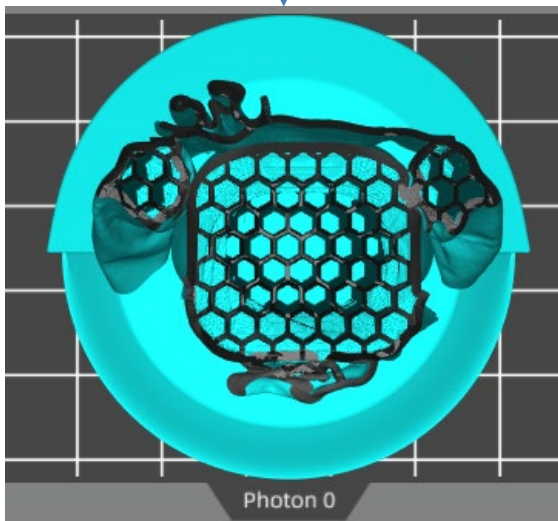
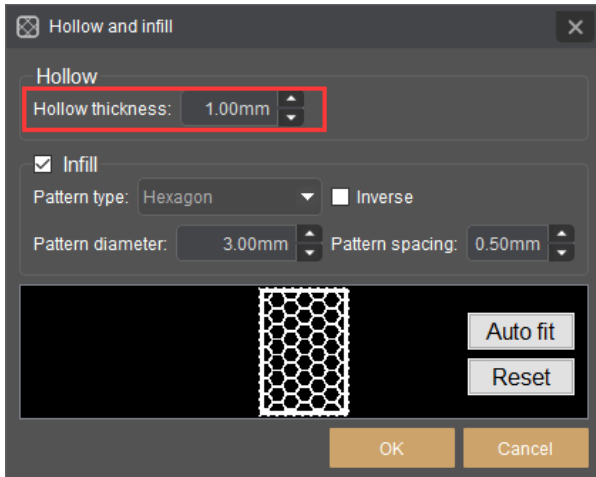
(4) Escavar e Preencher

Em alguns casos, não é necessário que o modelo seja completamente sólido. Antes de iniciar a impressão, você pode escavar o modelo para reduzir o consumo de resina.

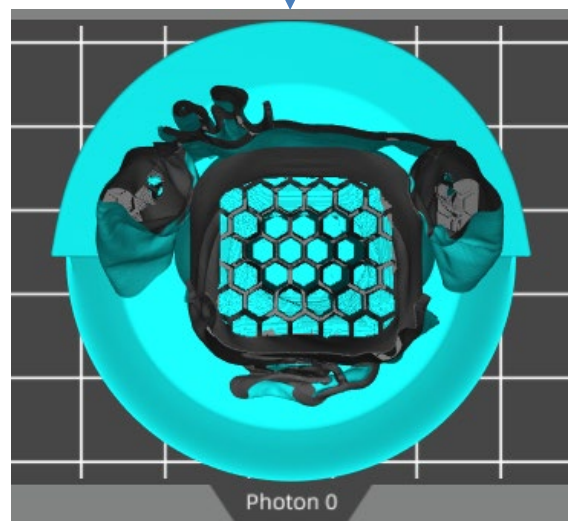
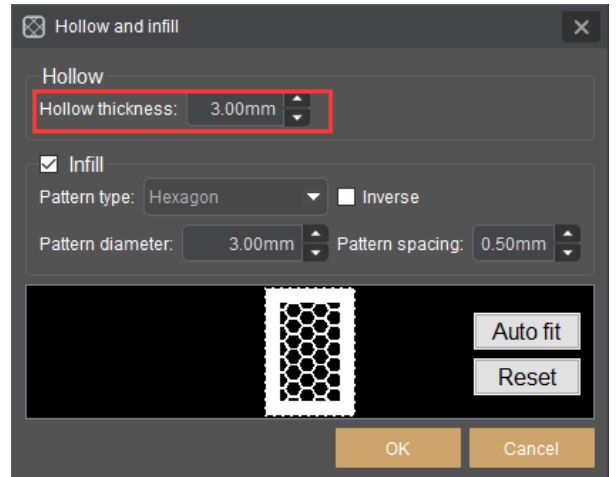


Verifique e escolha os parâmetros adequados para escavar e preencher de acordo com sua necessidade.

Software W3D Slicer



Espessura escavada: 1mm



Espessura escavada: 3mm

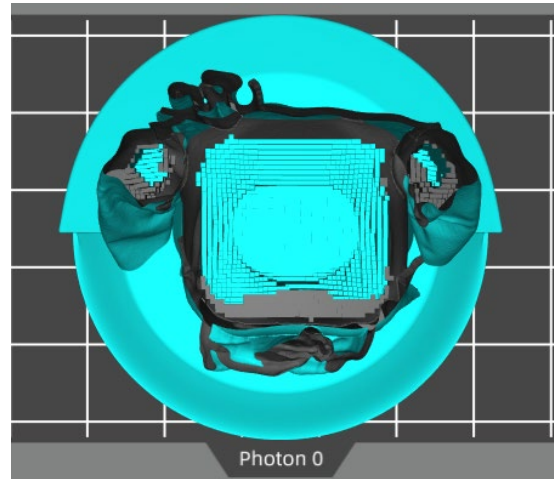
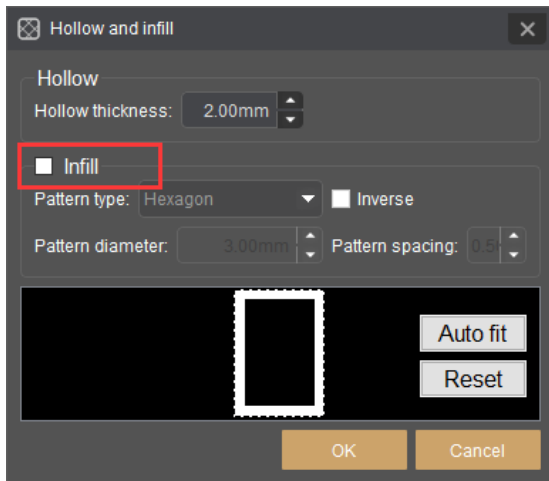


Nome do modelo: MIA

Autor do modelo: Fabio Nishikata

Você pode arrastar o controle para visualizar a estrutura interna do modelo após escavar.

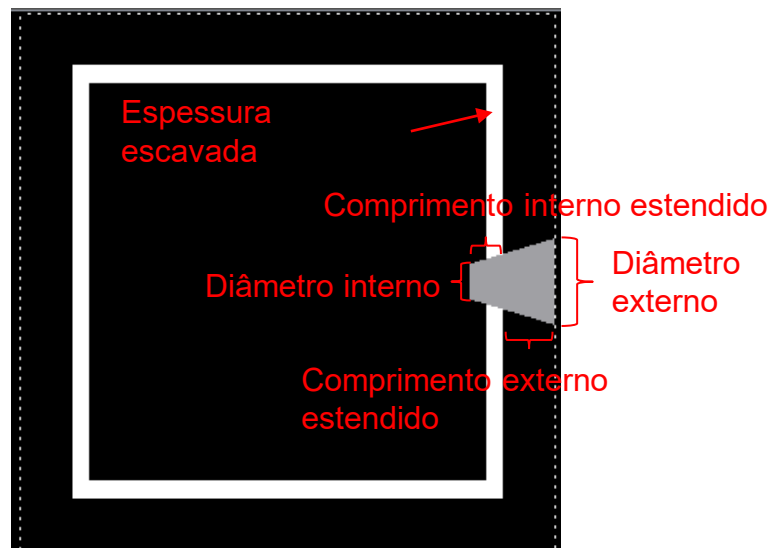
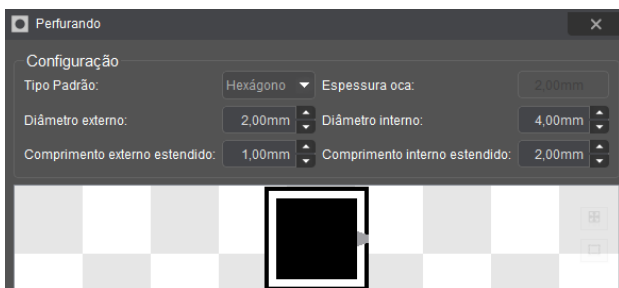
Software W3D Slicer



Espessura escavada : 2mm, sem preenchimento

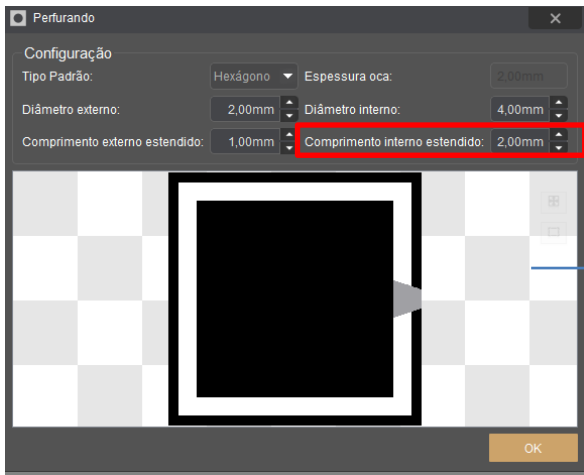
(5) Perfurar

Apesar do modelo escavado, ainda vai existir a parte da resina remanescente no modelo após a impressão. Ao perfurar o modelo, a resina no modelo pode escorrer pra fora, o que reduz o peso do modelo e o consumo de resina.

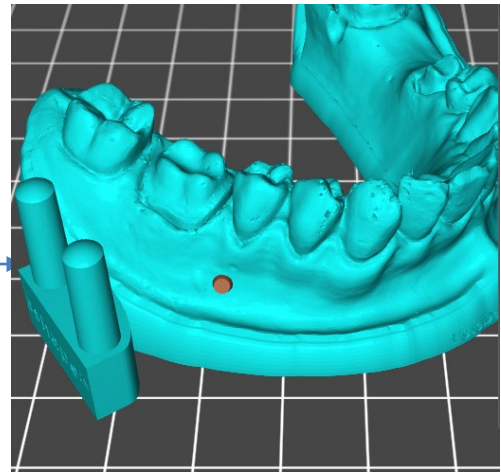


O “comprimento interno estendido” deve ser maior do que a “espessura escavada” para que o modelo possa ser perfurado e a resina fluir para fora do modelo.

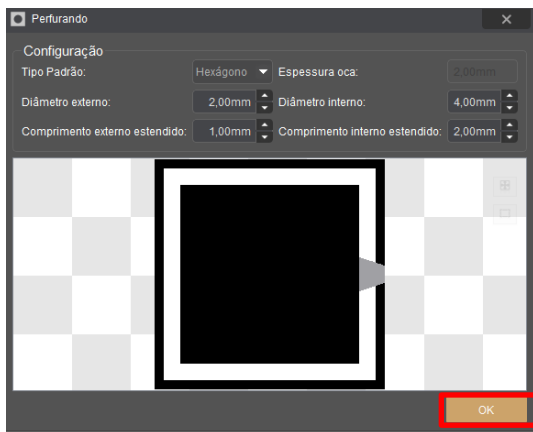
Software W3D Slicer



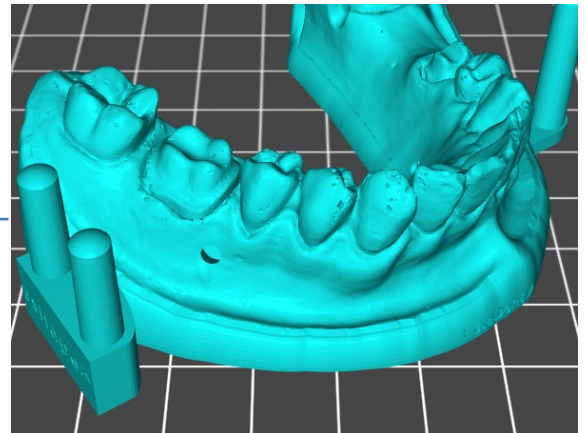
Selecione os parâmetros para o furo



Clique no modelo



Clique “OK” para finalizar



(6) Colar texto

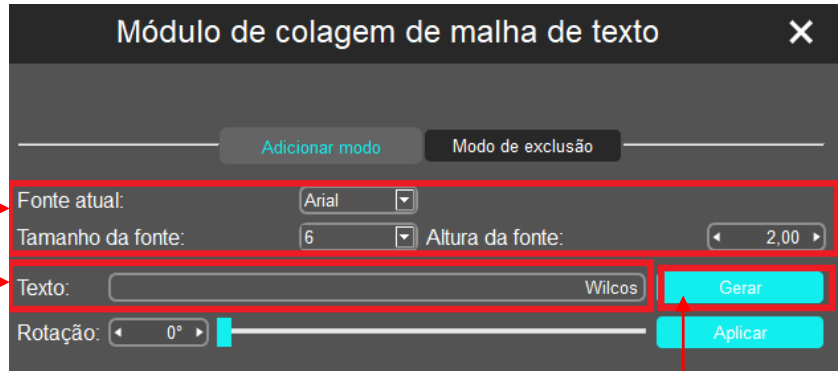
Você pode colar um texto no modelo com esta função.



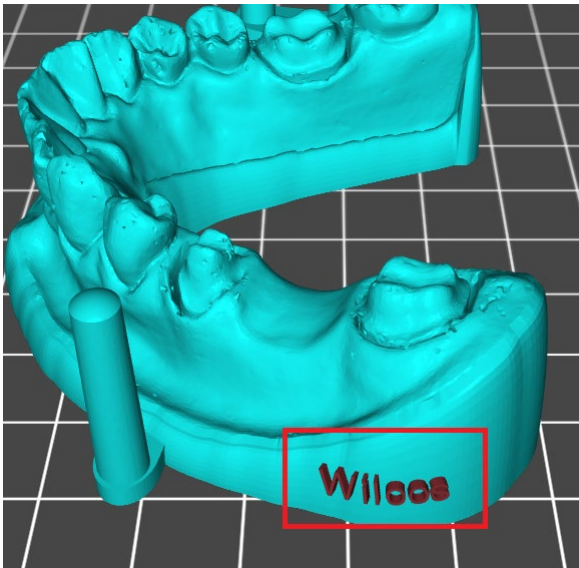
Software W3D Slicer

● Adicionar modo

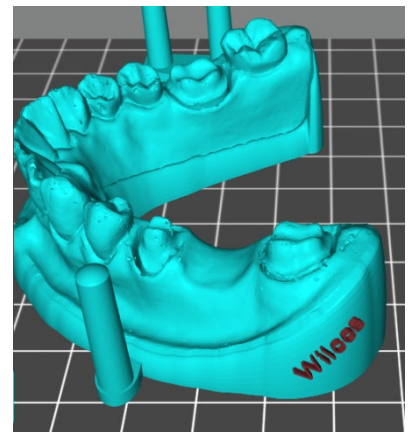
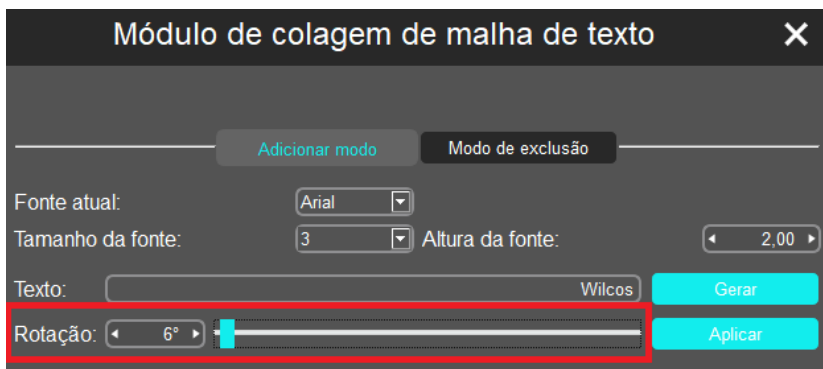
- ① Seleciona o estilo de texto
- ② Insere o texto.



- ③ Clique “Gerar”.



- ④ Clique no modelo.

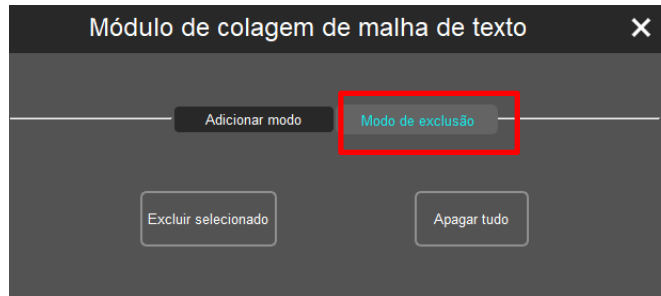


- ⑤ Arraste a barra ou insira o número para rotacionar o texto.

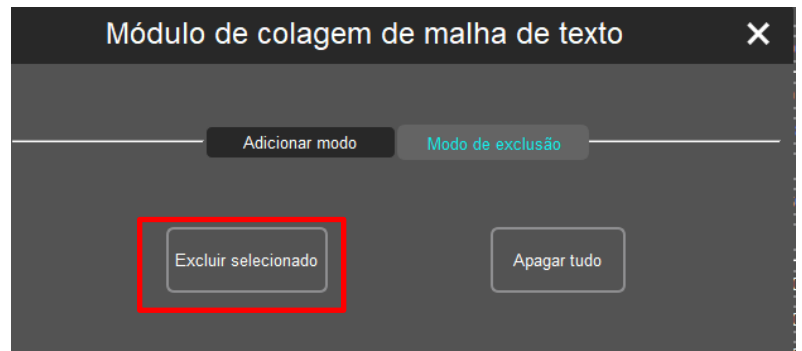
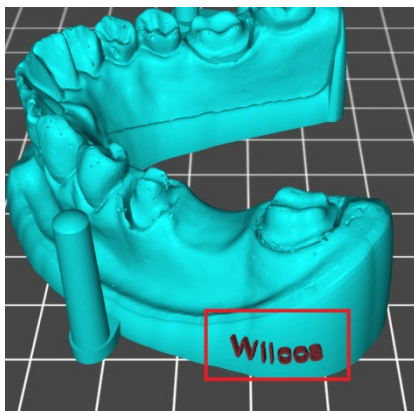
Software W3D Slicer

● Modo de exclusão

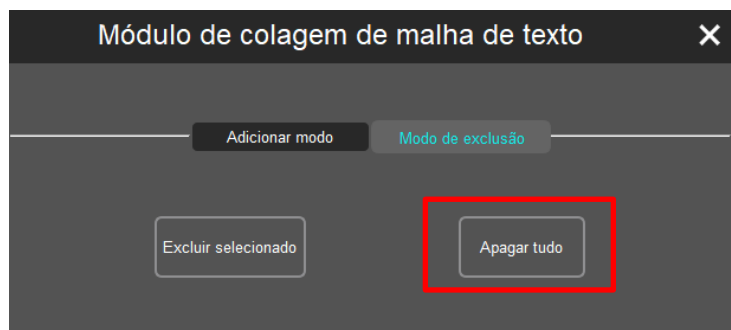
① Alterne para o modo de exclusão.



② Clique no texto e após clique em “Excluir Selecionado” para deletar.



③ Clique “Apagar tudo” para deletar todos os textos adicionados anteriormente.



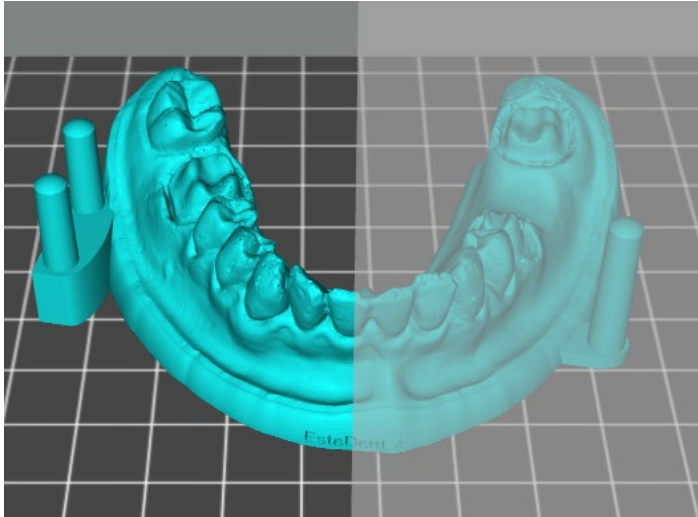
(7) Modelo dividido

Você pode dividir o modelo em várias partes e, em seguida, cortar as partes indesejadas.

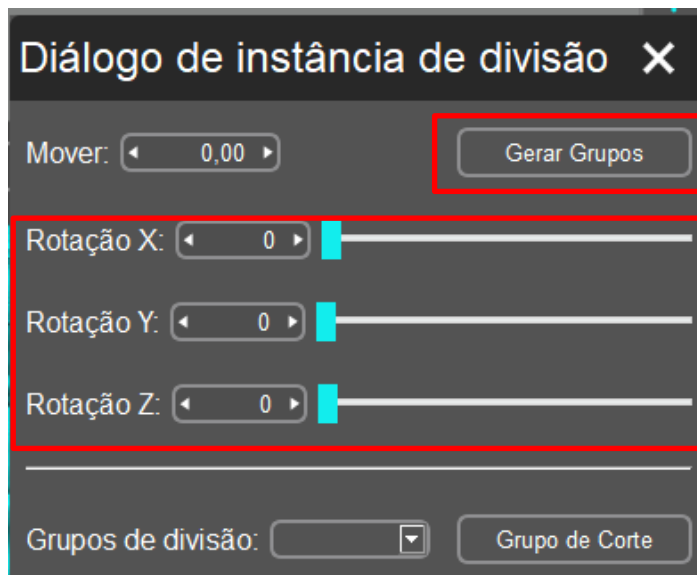


Software W3D Slicer

- ① Clique no ícone dividir, conforme mostrado no quadrado vermelho acima. Então faça um corte no modelo.

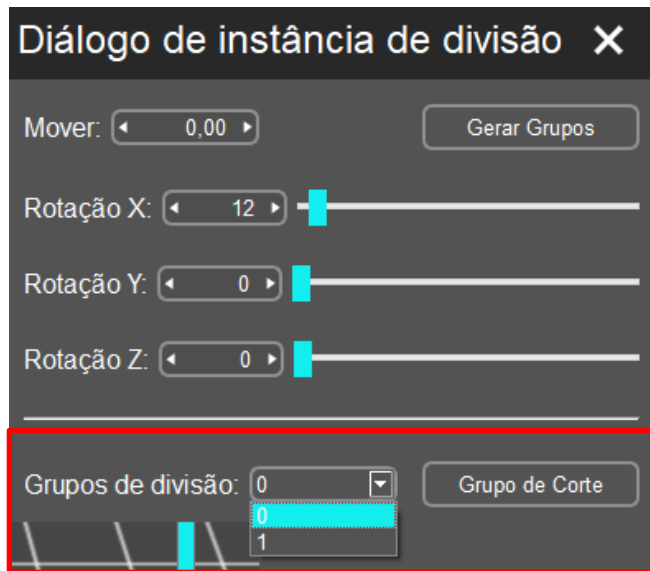


- ② Arraste a barra para girar a superfície de corte ao longo dos eixos XYZ. Clique em “Gerar Grupos” após ajustar a superfície de corte.

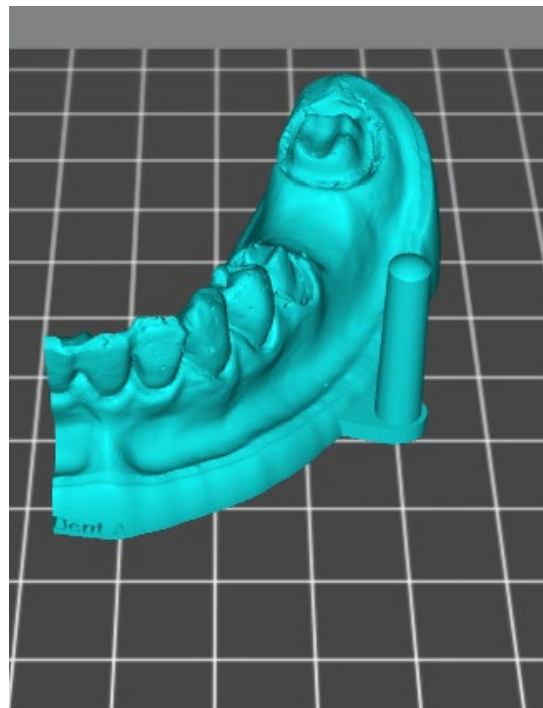


Software W3D Slicer

- ③ Selecione o grupo indesejado no menu “Grupo separado”. O grupo selecionado vai aparecer em vermelho no modelo. Clique “Grupo de Corte” para remover.



- ④ A imagem após a divisão do modelo



(8) Configurações de suporte

Quando o modelo tiver partes suspensas ou saliência, é necessário adicionar suportes para minimizar falhas de impressão.

Clique no modelo, então clique na aba suporte para editar os suportes para o modelo.

Antes de adicionar o suporte você pode editar o formato do suporte.

Existem três tipos de suporte: Leve, Médio e Pesado

Leve: A área de contato entre o suporte e o modelo é pequena e o suporte é facilmente removido;

Pesado: A área de contato do suporte e o modelo é larga e sólida.

É recomendável testar o “Médio” primeiramente e usar as configurações padrão.



Você pode alterar as configurações de suporte para atender suas necessidades a qualquer momento.

Software W3D Slicer

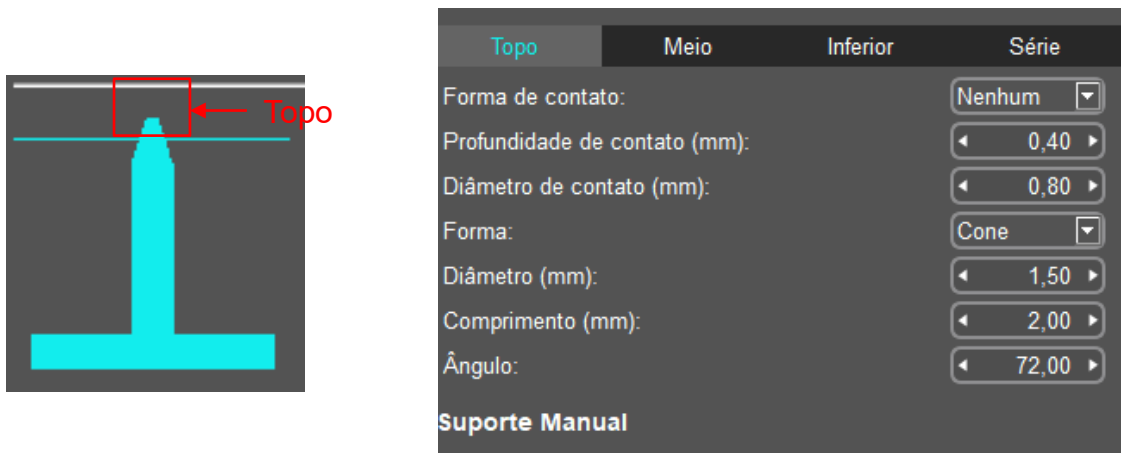
Passo 1: Editar forma

Clique em um destes tipos, como exemplo: Médio. Como demonstrado abaixo, o suporte é dividido em três partes: topo, meio e inferior. As configurações destas três partes são descritas detalhadamente abaixo.

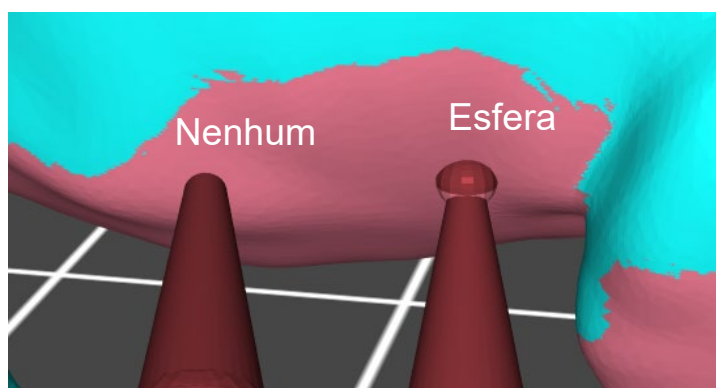


Clique para atualizar os parâmetros predefinidos

① **Topo:** Defina os parâmetros para o topo do suporte.

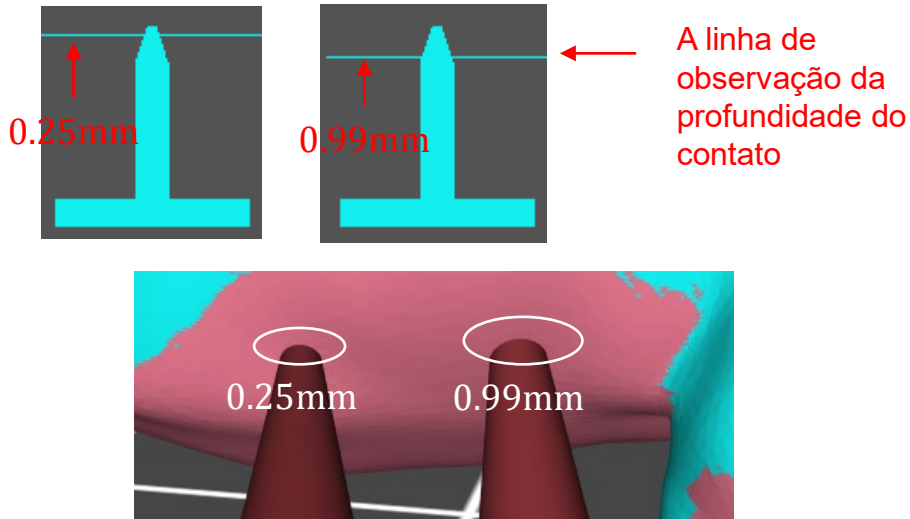


Forma do contato: Selecione “Esfera” como ponto de contato entre o topo e o modelo pode aumentar a área de contato entre o suporte e o modelo.

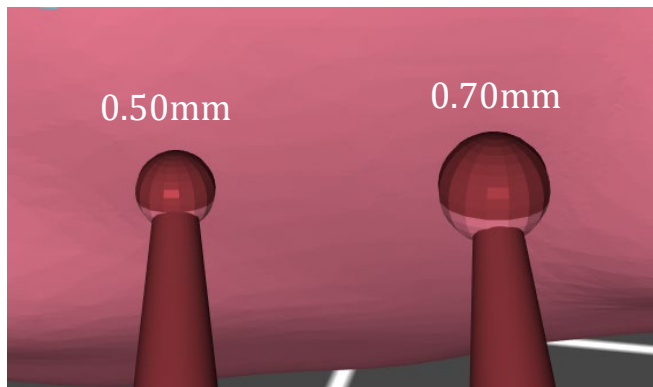


Software W3D Slicer

Profundidade do contato: A profundidade do contato entre o topo do suporte e o modelo.



Diâmetro do contato : TO Diâmetro de contato é válido quando a forma do contato é esférica.

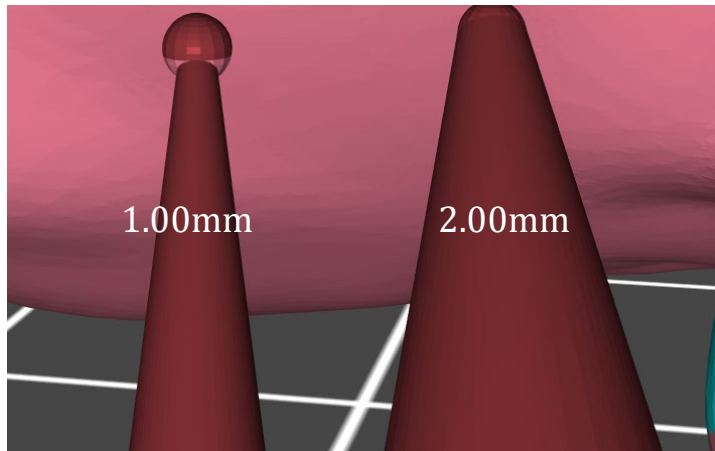


Forma: Há duas opções de forma de topo: “Cone” e “Pirâmide”

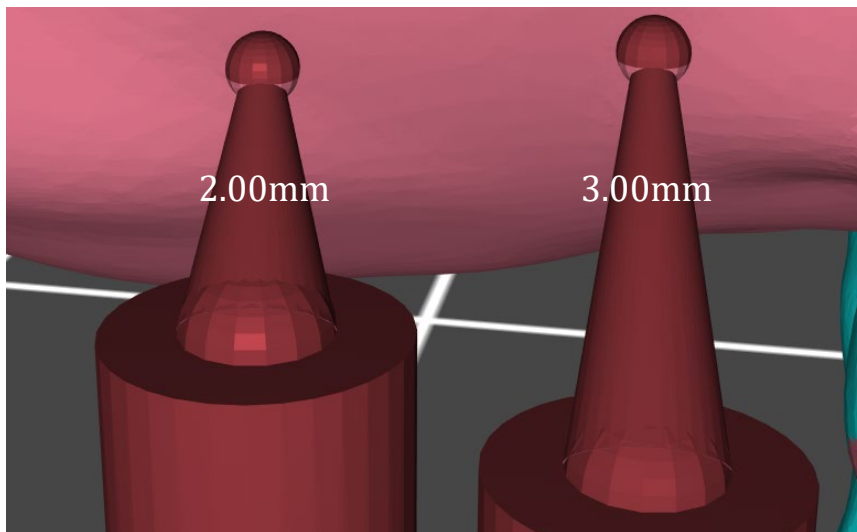


Software W3D Slicer

Diâmetro: Você pode colocar o número para alterar o diâmetro do topo.

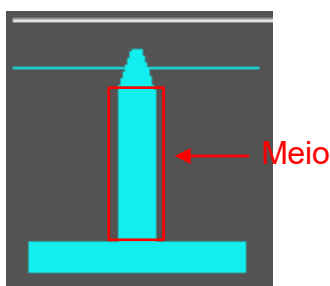


Comprimento: Você pode colocar o número para alterar o comprimento do topo.



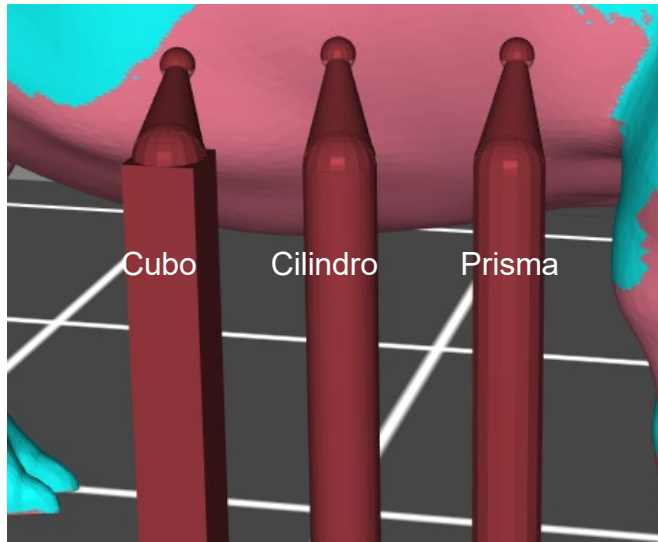
Ângulo: Use o parâmetro padrão.

② **Meio:** Insere os parâmetros para o meio do suporte.

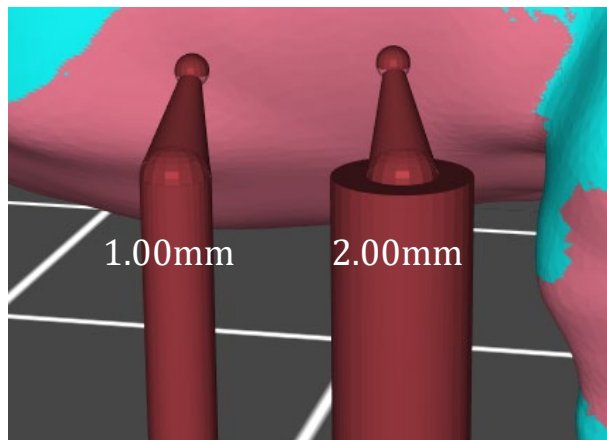


Software W3D Slicer

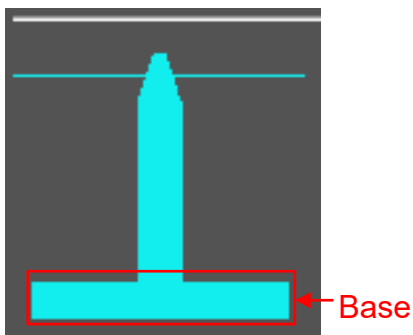
Formato: Há três opções para o formato do meio: “Cubo”, “Cilindro” e “Prisma”.



Diâmetro: Você pode inserir um número para alterar o diâmetro do meio.



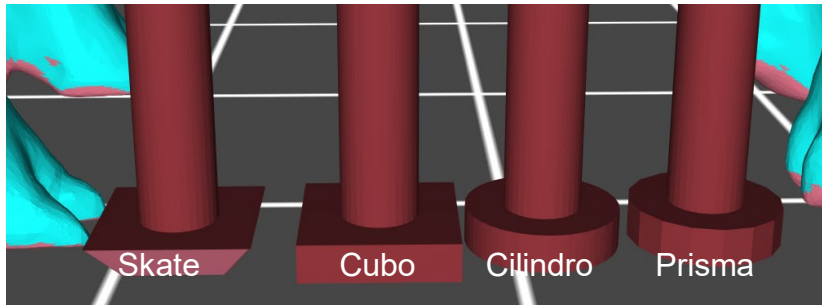
③ **Inferior:** Defina os parâmetros na base inferior do suporte.



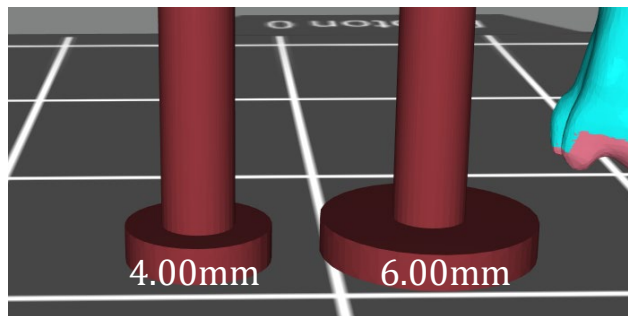
Topo	Meio	Inferior	Série
Forma de toque da plataforma: Skate			
Diâmetro de toque (mm): 12,00			
Espessura (mm): 1,00			
Forma de contato: Nenhum			
Diâmetro do contato: 0,60			
Profundidade de contato (mm): 0,20			

Software W3D Slicer

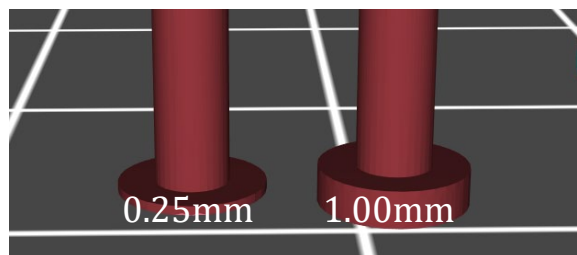
Formato: Há quatro opções de formato para a base: “Skate”, “Cubo”, “Cilindro” e “Prisma”.



Diâmetro: Você pode inserir o número para mudar o diâmetro da base



Comprimento: Você pode inserir o número para mudar o comprimento da base.



Profundidade do contato: Muda a profundidade do contato entre a base do suporte e o modelo quando o suporte é inserido dentro do modelo.

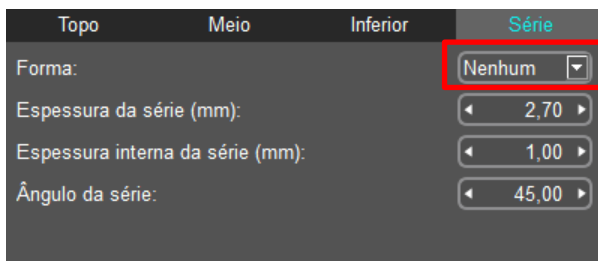
Ângulo: Use o parâmetro padrão.

Software W3D Slicer

④ Série

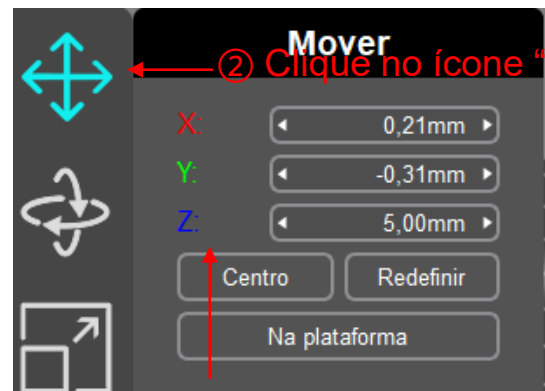
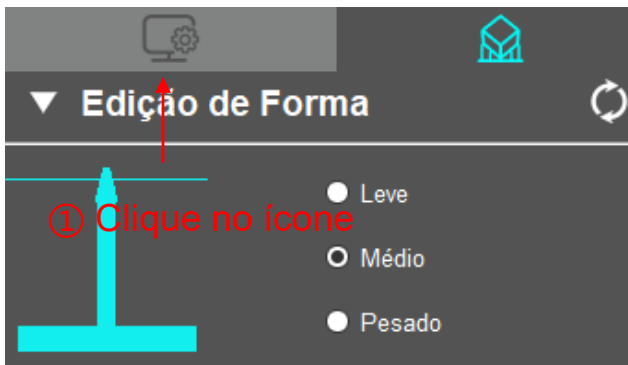
Além dos três tipos de suporte definidos pelo software, uma série pode ser adicionada ao modelo. Adicionar série vai aumentar a adesão entre modelo e plataforma de construção, portanto, minimizando falhas de impressão ou risco de empenar.

Selecione a forma da série como “Célula” e clique em “Preencher” ou “Plataforma” para adicionar o suporte da série.




Nota: Antes de adicionar a série, você precisa levantar o modelo a uma certa altura na direção do eixo Z.

- Levante o modelo em 5mm (sugerido) em direção ao eixo Z:



③ Defina Z como 5mm

Após levantar o modelo, clique no ícone “” para adicionar os suportes.

Etapa 2: Adicionar suporte

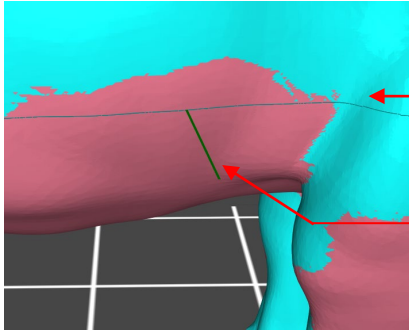
Você pode adicionar suportes ao modelo manualmente ou automaticamente após configurar a forma do suporte.

Nota: o suporte automático substituirá os suportes definidos anteriormente.

Software W3D Slicer

① Suporte manual

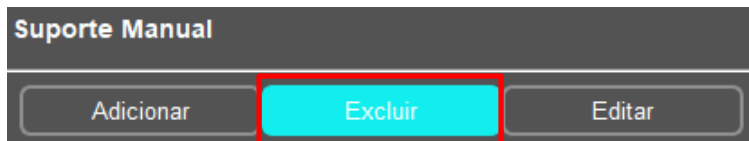
Adicionar: Somente após clicar no botão “Adicionar” você poderá inserir suportes no modelo.



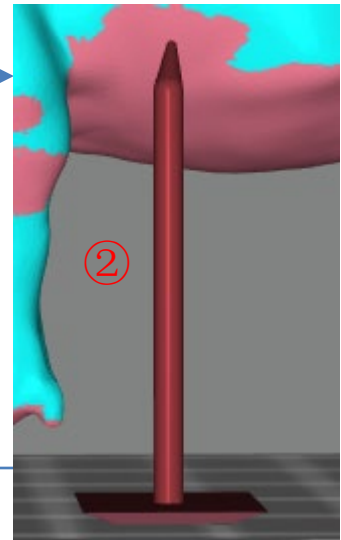
Linha de contorno, pode ser usado como referência ao adicionar suportes.

Ao mover o mouse no modelo, você pode clicar em uma linha verde pequena para adicionar o suporte; uma linha vermelha pequena significa que o suporte não pode ser adicionado.

Excluir: Clique no botão “Excluir” primeiro e em seguida clique no suporte do modelo. Clique no botão “Excluir” para remover o suporte.



①



②



③

Editar: O suporte pode ser editado após clicar no botão “Editar”. Clique no suporte, ele se tornará vermelho. Seu formato pode ser alterado editando os parâmetros do topo, meio e inferior. Além disso, clicando no modelo, segurando e movendo o mouse pode alterar a posição do suporte.

Software W3D Slicer

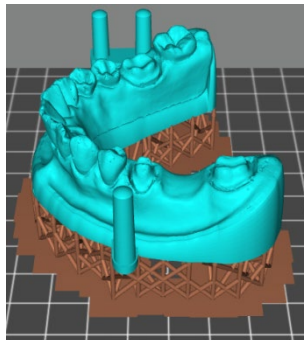
② Suporte Automático

Após selecionar “Ângulo de Suporte Automático”, “Comprimento mínimo do Suporte” e “Densidade de Suporte”, clique em “Preencher” ou “Plataforma” para adicionar suportes automaticamente no modelo.



Clique para atualizar os parâmetros predefinidos

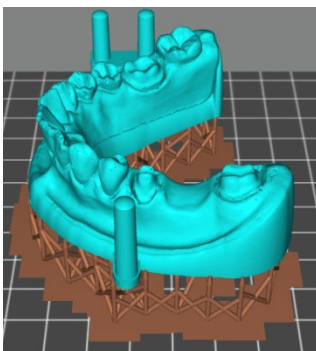
Ângulo de suporte automático: O ângulo tangente entre o modelo (pequenas facetas triangulares) e a plataforma de impressão.



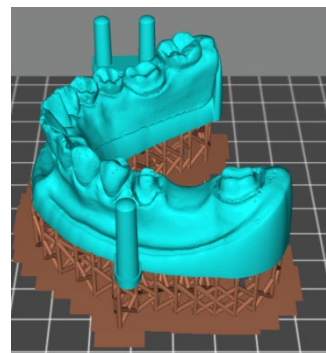
Com a mesma “Densidade do Suporte”, quanto maior o “Ângulo de Suporte Automático”, mais suportes podem ser adicionados.

Densidade de Suporte:

15%



50%

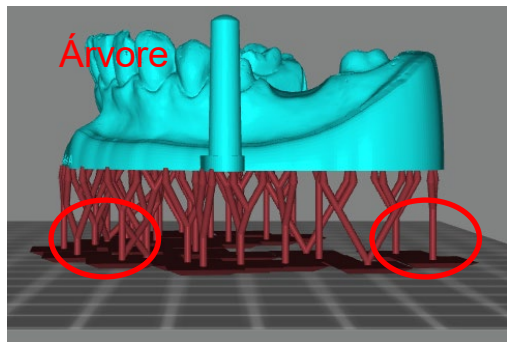
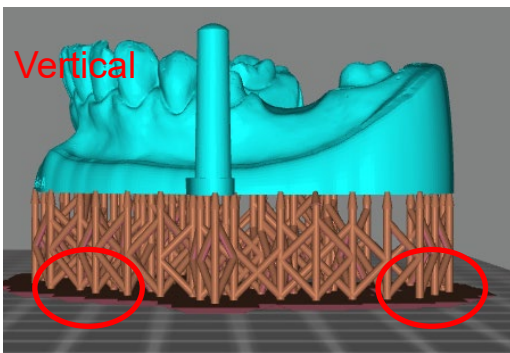
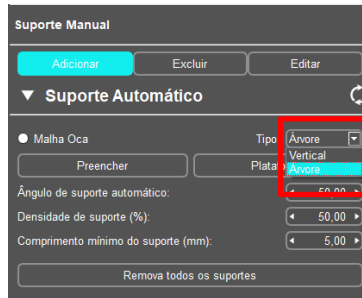


Software W3D Slicer

Comprimento Mínimo de Suporte: Use o parâmetro padrão.

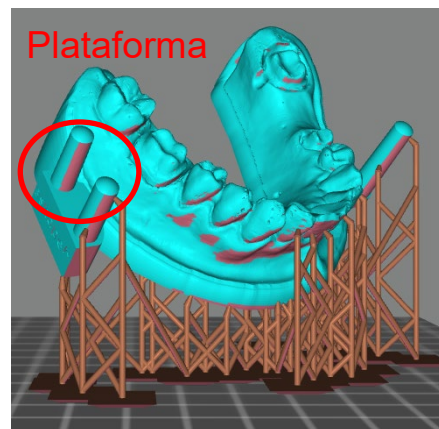
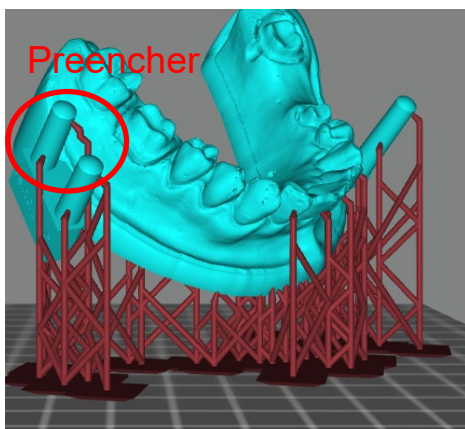
Há dois tipos de suportes adicionados automaticamente: "Vertical" e "Árvore".

Ao escolher o tipo "Árvore", os suportes podem ser combinados e interligados. Ele simplifica os suportes e economiza material



Após definir cada parâmetro, clique no botão "Preencher" ou "Plataforma" para adicionar automaticamente os suportes.

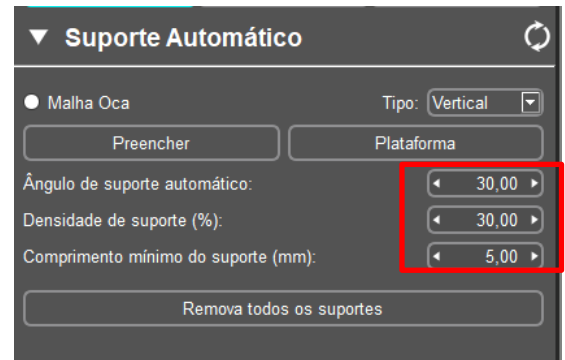
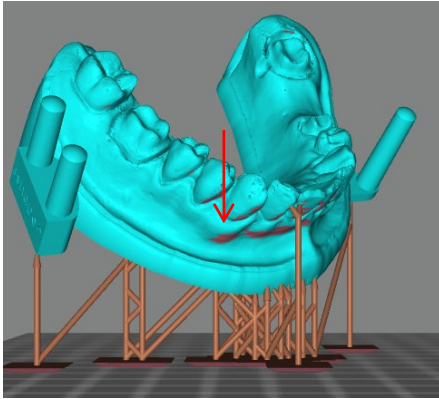
- "Preencher": O suporte pode ser adicionados entre a plataforma e o modelo e entre o próprio modelo.
- "Plataforma": O suporte só pode ser adicionado entre a plataforma e o modelo.



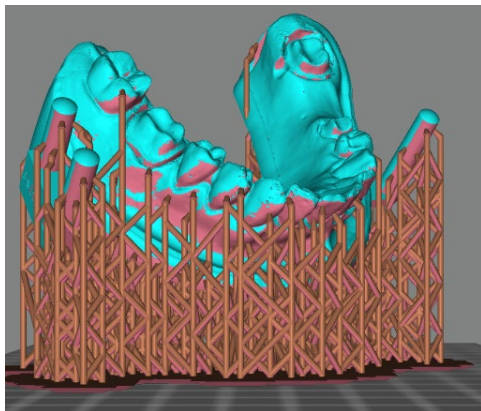
Software W3D Slicer

③ Dicas para adicionar suportes automáticos (aumentando as chances de sucesso da impressão)

Dica 1: O Aumento adequado do ângulo e densidade do suporte pode otimizar os resultados e entregar uma qualidade de impressão melhor.



Ao navegar pelo modelo, observando o círculo de contorno, Pode-se verificar que o modelo ainda possui alguns pontos fracos que não foram devidamente adicionados aos suportes (destacado pelas **setas vermelhas**).

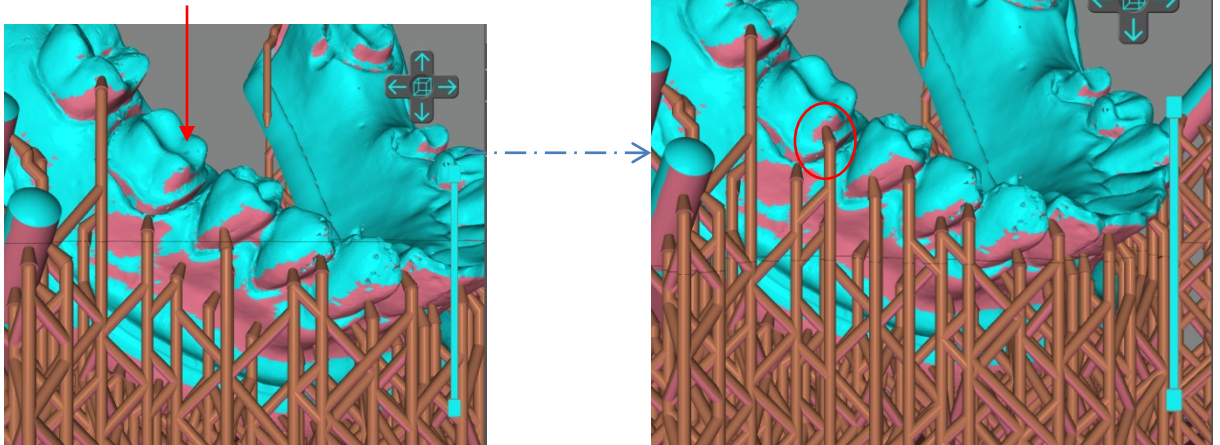


Se aumentarmos o ângulo e densidade do suporte automático (destacado pelo **retângulo vermelho**), podemos ver na imagem abaixo que mais suportes foram adicionados em alguns pontos fracos.

Dica 2: Suporte manual após Suporte Automático (Use o contorno para encontrar pontos fracos, adicione suporte ao ponto mais baixo do local verificando o círculo do contorno).

Software W3D Slicer

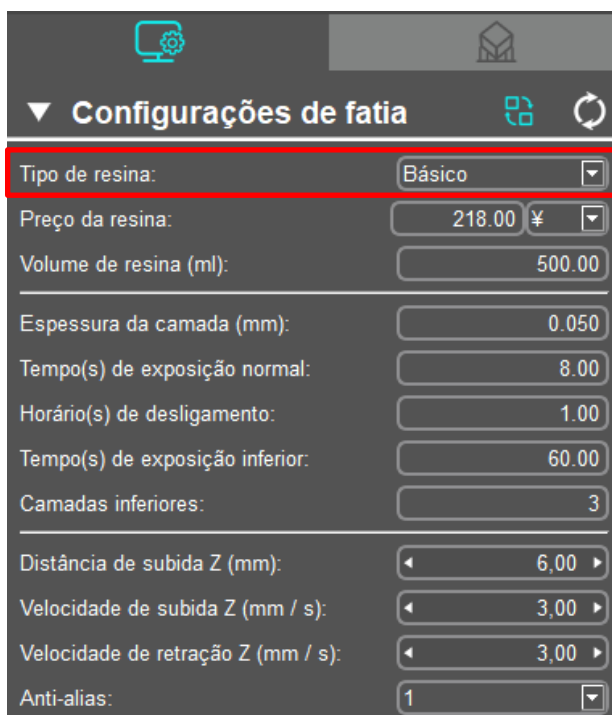
Este é o ponto mais baixo
do círculo de contorno



(9) Configurações de parâmetros

① Configurações do Fatiador

O modo padrão de impressão é “Modo Normal”. Neste modo, quatro tipos de resinas são predefinidos – “Básico”, “À base de plantas”, “Calcinável Dentário” e “Custom”. Tipos diferentes de resina possuem diferentes parâmetros de impressão. Você pode selecionar o “Tipo de resina” de acordo com a resina que está usando.

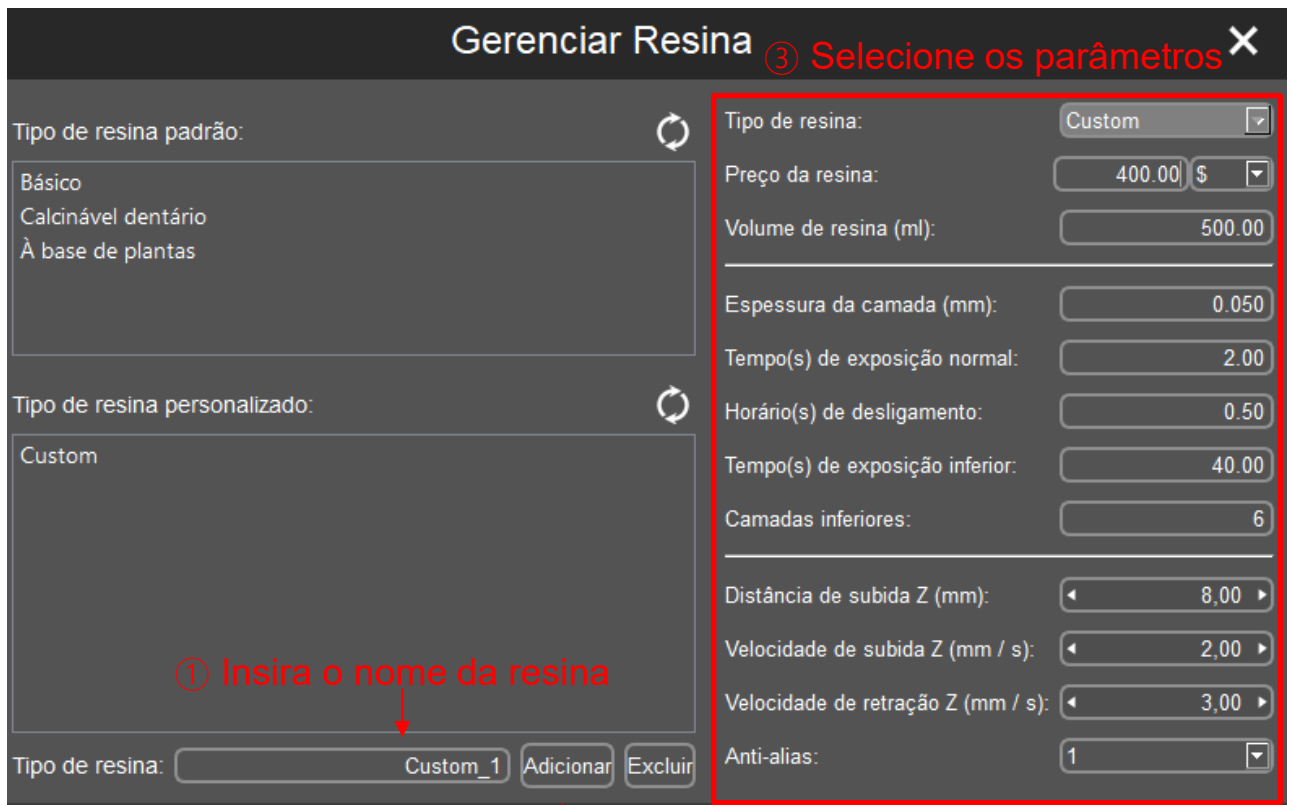
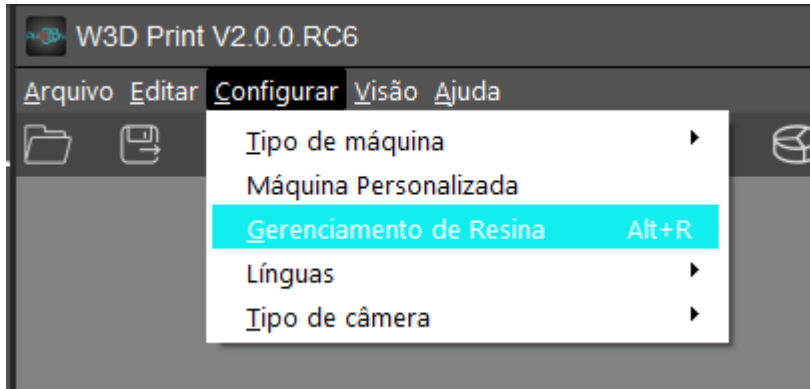


Configurações de fatia	
Tipo de resina:	Básico
Preço da resina:	218.00 ¥
Volume de resina (ml):	500.00
<hr/>	
Espessura da camada (mm):	0.050
Tempo(s) de exposição normal:	8.00
Horário(s) de desligamento:	1.00
Tempo(s) de exposição inferior:	60.00
Camadas inferiores:	3
<hr/>	
Distância de subida Z (mm):	6,00
Velocidade de subida Z (mm / s):	3,00
Velocidade de retração Z (mm / s):	3,00
Anti-alias:	1

Software W3D Slicer

Você sempre pode modificar os parâmetros.

Você também pode adicionar novos tipos de resinas. Clique em "Configurar" → "Gerenciamento de resinas".



② Clique no botão "Adicionar"

Nota: Clique no ícone de atualização para restaurar os parâmetros padrão da resina.

Software W3D Slicer

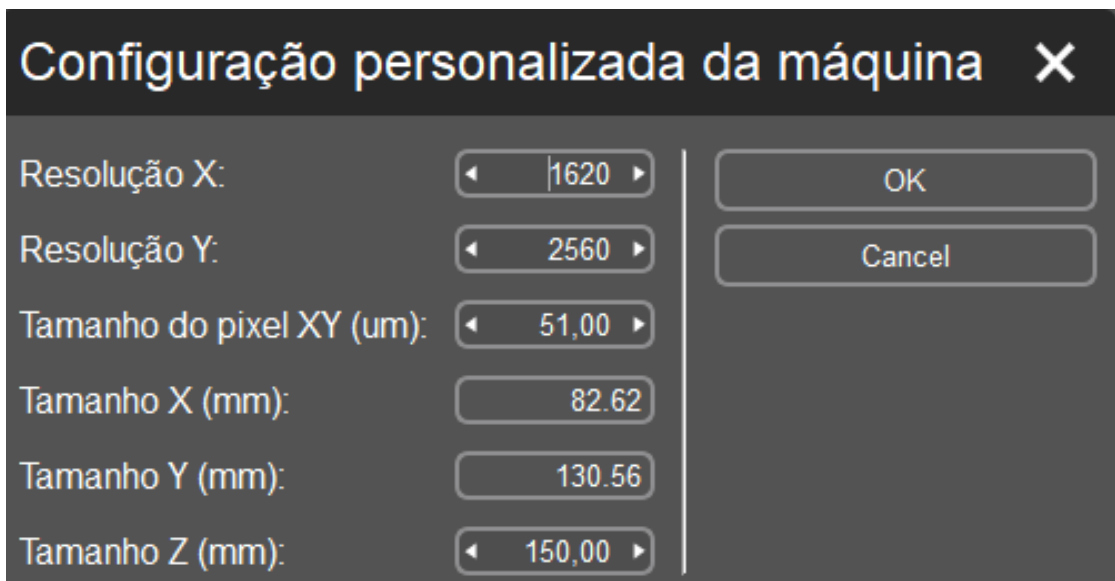
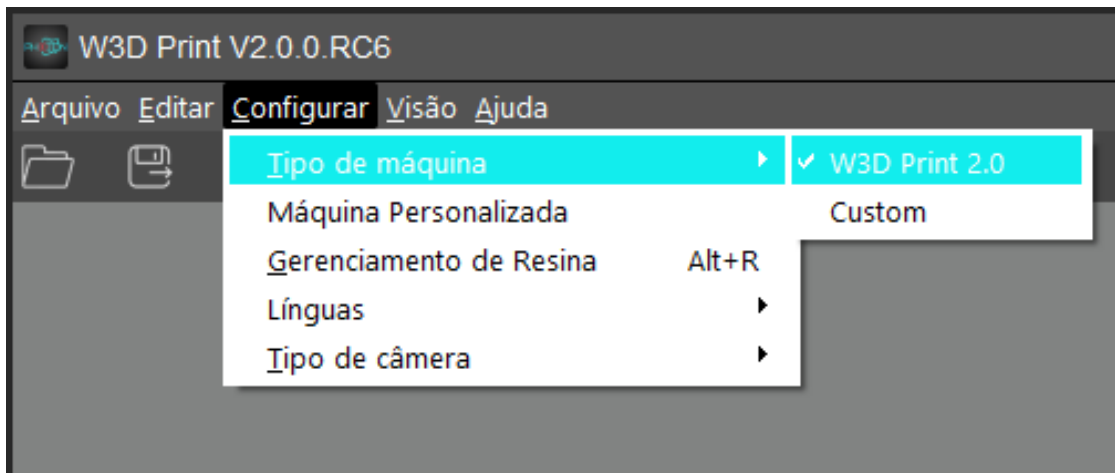
Parâmetros:

- ① **Preço da Resina** : Insira o preço de acordo com a resina comprada.
- ② **Volume de Resina** : Insira de acordo com o volume de uma garrafa da resina comprada. Durante o uso vai ser calculado automaticamente o consumo de resina e preço total.
- ③ **Espessura da Camada**: Quanto mais grossa a camada, mais longa a exposição para cada camada.
- ④ **Tempo de exposição normal**: Faixa de configuração: 1~4s, o tempo de exposição é definido de acordo com a espessura de cada camada, a complexidade de detalhes do modelo e o material da resina.
- ⑤ **Horário de desligamento**: O intervalo de luz UV entre cada camada é entre 0.5~4s.
- ⑥ **Tempo de Exposição Inferior**: Faixa de configuração: 30~60s, quanto mais longa o tempo de exposição inferior, mais facilmente a camada inferior adere à plataforma de construção.
- ⑦ **Camadas Inferiores**: Faixa de configuração entre: 4~10.
- ⑧ **Distância do elevador Z**: É recomendável manter em 6mm.
- ⑨ **Velocidade do elevador Z**: É recomendável manter em 4mm/s.
- ⑩ **Velocidade de retração Z**: É recomendável manter em 6mm/s.
- 11 **Anti-alias**: Um grau mais alto de valor de anti-alias pode aumentar a capacidade de suavizar as bordas de cada camada durante a impressão, resultando uma melhor superfície dos objetos impressos. Um alto valor de anti-alias também significa mais tempo de fatiamento e arquivos maiores. O valor recomendado é 1.

Software W3D Slicer

② Configurações da Máquina

Estes parâmetros raramente necessitam de modificações. Caso o modelo impresso demonstre grandes erros dimensionais ao longo de um eixo específico (X, Y ou Z), você pode modificar os valores correspondentes para aquele eixo proporcionalmente.

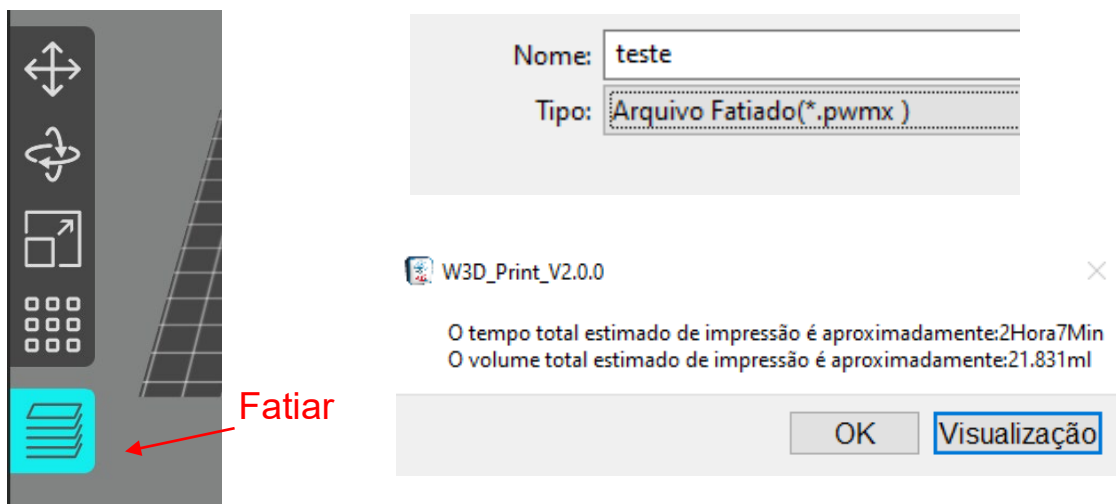


Software W3D Slicer

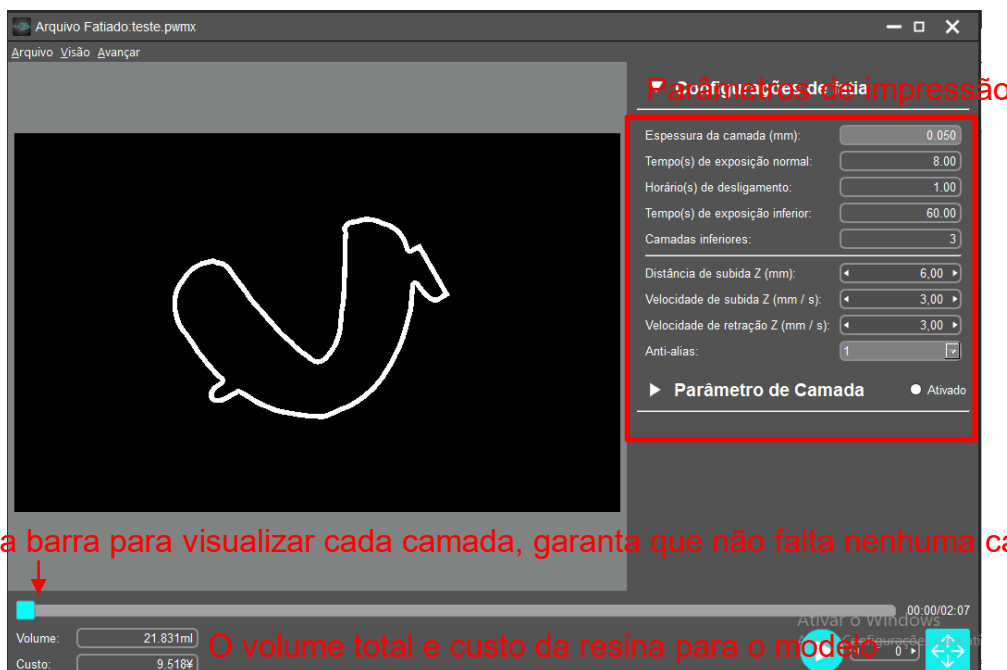
(10) Fatiamento

Após confirmar as configurações, clique no ícone “Fatia” (quadrado vermelho). É necessário salvar o arquivo como “.pwmo” para a W3D Print 2.0 reconhecer o arquivo.

Escolha o diretório do arquivo e salve o arquivo “.pwmo” no pen drive e inicie o fatiamento. Clique em “OK” para finalizar. Você pode clicar em “Visualização” para ver cada camada e os parâmetros correspondentes.



Na interface de visualização do arquivo, você pode ver as configurações de fatia relacionadas, da máquina, de camada única e outras informações.



Arraste essa barra para visualizar cada camada, garanta que não falta nenhuma camada.

O volume total e custo da resina para o modelo

Software W3D Slicer

Na interface de visualização do arquivo, marque “Ativado” para definir o tempo de exposição e a distância e velocidade do elevador Z da camada atual de acordo com as exigências pessoais. Ao terminar. Clique em “Arquivo” → “Salvar Arquivo” no canto superior direito para salvar um novo arquivo de fatiamento



NOTA:

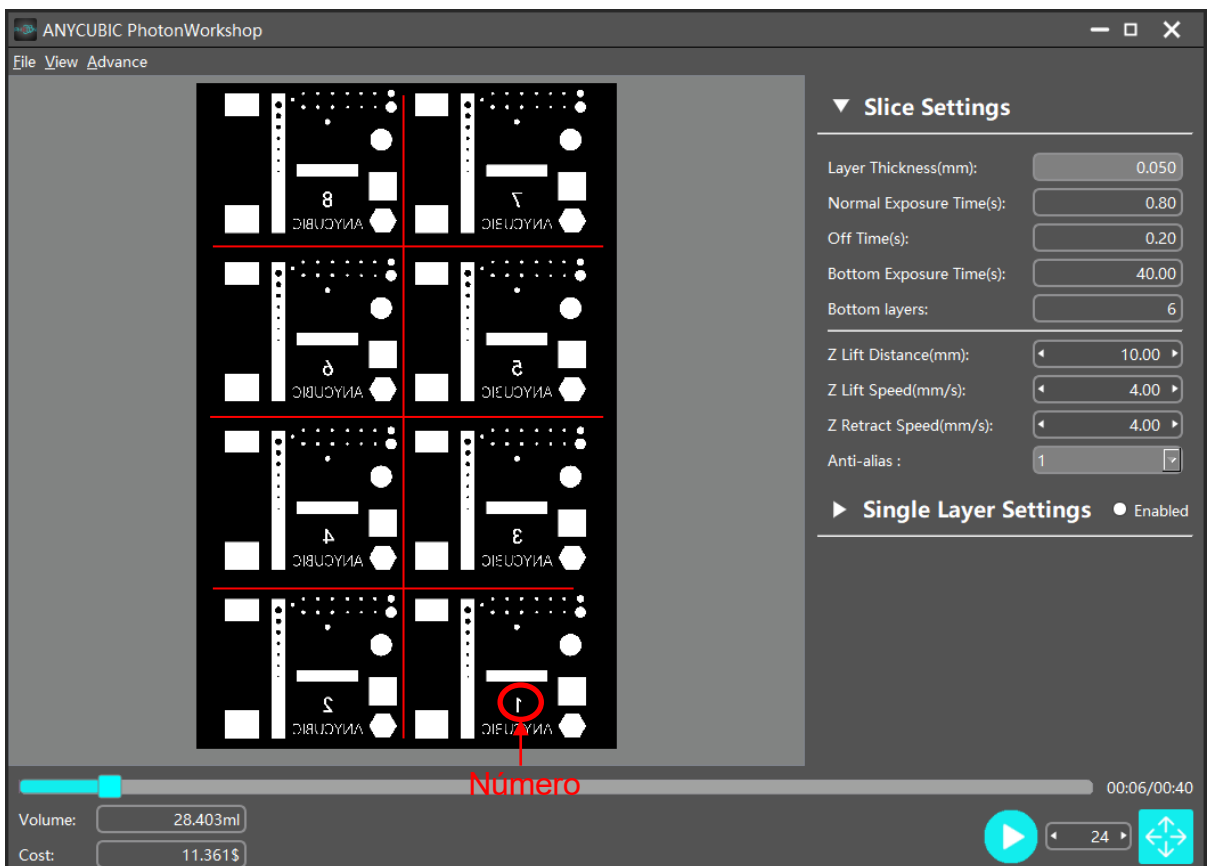
1. Esta função é inválida para camadas inferiores. Não use esta função em camadas inferiores.
2. Depois de alterar as configurações de camada individual, os parâmetros de exposição do novo arquivo não podem ser modificados novamente por meio da tela de toque da impressora durante a impressão. Mesmo que tenha sido modificado, a mudança só seria válida para a camada atual..

Software W3D Slicer

(11) R_E_R_F

“R_E_R_F” é uma abreviação para “Resin Exposure Range Finder”. Esta função é usada para encontrar os parâmetros de exposição ideais para diferentes resinas.

Importe o arquivo “R_E_R_F.pwmo” no software de fatiamento (o arquivo está gravado no pen drive). Especificamente no modo R_E_R_F, a tela de cura será dividida em oito áreas e cada área é numerada conforme imagem abaixo.



Software W3D Slicer

- O tempo de exposição na Área nº 1 é igual ao “Tempo de Exposição Normal (s)” nas configurações do fatiados (excluindo “Tempo de Exposição Inferior”), e o tempo de exposição para outras áreas será aumentado em “0,4s” subsequentemente.
- Por exemplo: quando “Tempo de Exposição Normal (s)” é definido como 3s no fatiador, o tempo de exposição da Área nº 1 será de 1,2s e assim por diante, o tempo de exposição da Área 8 será de 3,6s.
- Você pode modificar o tempo de exposição da Área nº 1 modificando os parâmetros do “Tempo de Exposição Normal (s)”, esta ação também é válida durante a impressão.

O parâmetro de exposição normal do arquivo “R_E_R_F.pwmo” anexado ao pen drive é 0,8, os usuários podem imprimir este arquivo diretamente para teste.

Após imprimir o modelo, retire o modelo, limpe com álcool isopropílico e observe a impressão. Os parâmetros de exposição do modelo com melhor impressão são os melhores parâmetros de exposição da resina.

Nota:

NÃO MUDE o nome do arquivo “R_E_R_F”! A W3D Print 2.0 só reconhece este nome de arquivo para executar esta função. Também não renomeie outros arquivos não relacionados com o nome “R_E_R_F”.

FAQ e Manutenção da Máquina

1. FAQ

(1) O modelo não adere à plataforma

- Tempo de exposição inferior é insuficiente. Aumente o tempo de exposição.
- Área de contato entre o modelo e a plataforma é pequeno. Adicione série.
- Mau nivelamento.

(2) Camada se separando ou partindo

- A máquina não está estável durante o processo de impressão.
- Filme FEP na cuba de resina não está fixo o suficiente ou precisa ser trocado.
- A plataforma de impressão ou cuba de resina não estão fixos.

2. Manutenção da Máquina

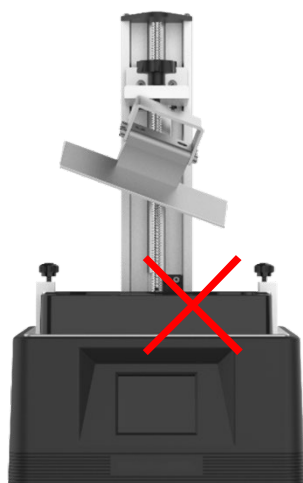


(1) Caso o Eixo Z faça barulho anormal, aplique lubrificante no parafuso do eixo Z.

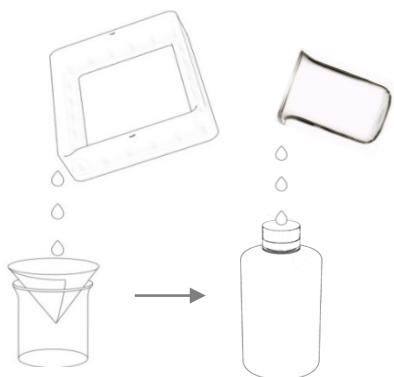


(2) Não use objetos pontiagudos para raspar resíduos do filme FEP.

FAQ e Manutenção da Máquina



(3) Cuidado ao remover a plataforma, não a deixe cair na tela de cura.



(4) Não deixe a resina na cuba por mais de dois dias caso não seja usado. Filtre e armazene a resina devidamente.

(5) Após imprimir, limpe a plataforma (**limpe com papel toalha ou lave com álcool isopropílico**), garanta que nenhum resíduo foi deixado para a próxima impressão (**filtre o resíduo com o funil**).

(6) Caso a parte externa da impressora fique suja de resina, use álcool isopropílico para limpar.

(7) Ao trocar de resinas, primeiramente limpe a cuba de resina.

Obrigado por comprar a W3D Print 2.0! Sobre condições normais de uso e serviço, o produto possui uma garantia de um ano. Visite www.wilcos.com.br/suporte para relatar qualquer problema com nossos equipamentos. Nossos profissionais do serviço de assistência técnica estão disponíveis para responder seus questionamentos e resolver seus problemas.