

3D Model Nereden Bulunur?



3D yazıcınızdan baskı alabilmeniz için öncelikle 3 boyutlu modele ihtiyacınız vardır.

3 boyutlu modeli 3 farklı şekilde elde edebilirsiniz.

Tasarım Programları

Zaxe X1 Plus 3 boyutlu yazıcı tüm 3D modelle programları ile ortak çalışabilmektedir. Piyasadaki programları kullanıp kendi 3D tasarımlarını yapabilir ve 3D baskılarını Zaxe X1 ile alabilirsiniz.



Giriş Seviyesi



www.tinkercad.com

Orta ve Pro Seviye



www.autodesk.com/products/fusion-360

Hazır Model Bulma

İnternet üzerinden 3D yazıcı topluluklarına girerek ücretli veya ücretsiz, baskıya hazır, onbinlerce 3D modeli bilgisayarınıza indirip basabilirsiniz.

Thingiverse

thingiverse.com

shapeways*

shapeways.com

pinshape

pinshape.com

Cults.

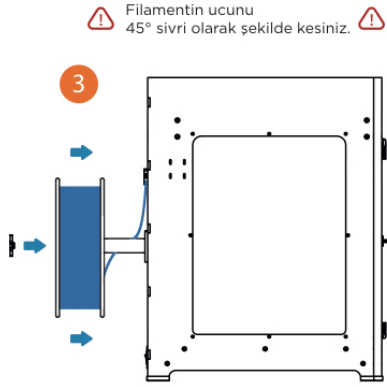
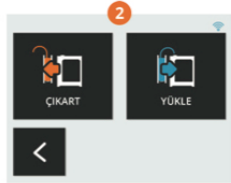
cults3d.com



myminifactory.com

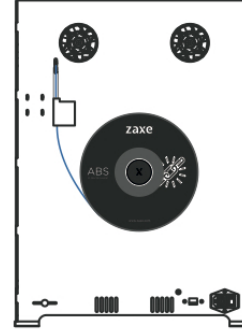


Filament Yükleme



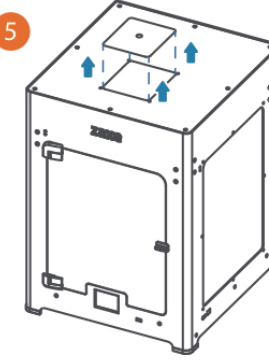
Cihazın arkasına şekildeki gibi yeni filamenti takınız ve filament tutucunun vidasını tuturunuz.

4



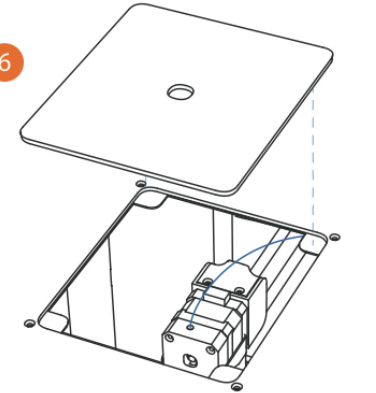
Filament rulosunu yerleştirdikten sonra, filamenti filament sensöründen geçiriniz ve filament borusunun ucundan çıkana kadar el ile ittiniz.

5



Üst kapağı açınız.

6



Açık üst kapak üzerinden filamenti, filament motorunun içine yerleştiriniz ve dokunmatik ekran üzerinden İLERİ'ye basınız. .



Açılmış filamenti saklarken **dolanmayı önlemek için**, açık ucu mutlaka makaranın yanındaki delikten geçiriniz.

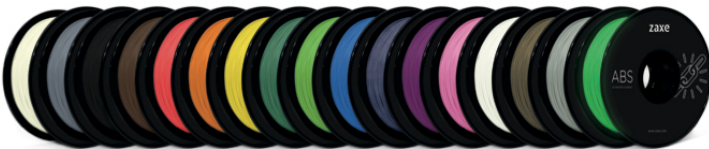


ABS filament kullanırken ABS, PLA filament kullanırken PLA olarak seçim yapınız.

En iyi sonuç ve en kaliteli baskı için Zaxe ABS ve Zaxe PLA'yı kullanmanız tavsiye edilmektedir.

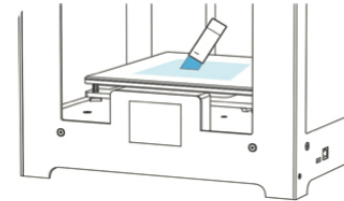


Filamentiniz baskı esnasında biterse, filamenti çıkartıp yeni filament ile baskıya devam edebilirsiniz.



Baskı Öncesi

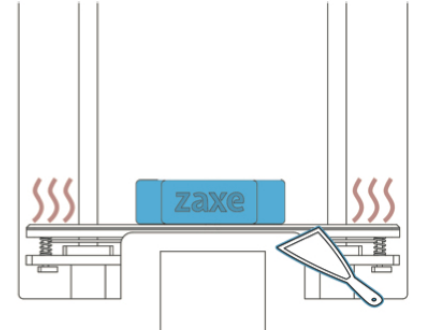
Baskı öncesi tablaya hafifce yayararak UHU Stick sürünüz. Baskı tablasında halihazırda UHU Stick varsa bu işlemi yapmanıza gerek yoktur. Baskı sonrası UHU Stick'i temizlemeyiniz.



- Daha iyi yapışma sonucu elde etmek için ince bir kat UHU Stick sürebilirsiniz. Bir süre sonra yüzeyin yapışma etkisi kaybolursa, ıslak bir mendil ile eski UHU Stick'i temizleyip tekrar ince bir kat UHU Stick sürebilirsiniz.

Baskı Sonrası

Baskı bitince tablanın soğumasını bekleyiniz (baskı boyutuna göre ortalama 10-20 dk) ve tabladan spatula ile çok hafifce kazıyarak ürünü alınız.



Yazılım Ayarları

Zaxe Desktop

3D modeliniz sanal ortamda hazırsa şimdi baskı işlemine geçebiliriz.

Modeli Dışarıya Aktarma

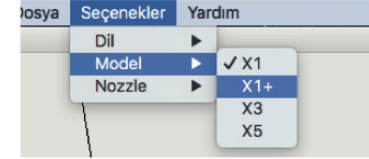
3 farklı yolla elde ettiğiniz 3 boyutlu modeli programlardan .stl, .obj veya .amf formatında dışarıya aktarınız. (export to .stl)

Desteklenen formatlar
.stl, .obj, .amf



Programı İndir

Zaxe Desktop yazılımını <http://zaxe.com/tr/urunler/zaxe-desktop/> adresinden ücretsiz indirebilirsiniz.



Lütfen üst meniden Zaxe X1 + seçili olduğuna emin olunuz!



Sol üstteki Dosya Aç ile 3D modelinizi baskı sahnenize getirebilirsiniz.



Tablada Ortala



Döndür



Büyültme / Küçültme

Ayrıca 3D modelinizle ilgili ayarlamaları da buradan yapabilirsiniz.

SLICE (Dilimleme)

Baskıya Hazırla

Materyal

Zaxe ABS

Baskı alacağınız materyali seçiniz.

ABS: Petrol ürünü plastiktir. Sanayi tipi prototip baskılarda daha çok tercih edilir. İç-içe geçmeli parçalar için uygundur. Boya, zımpara ve aseton buharı gibi yüzey işlemi yapılabilir.

PLA: Mısır nişastasından üretilen bio-plastiktir. Yiyeceklerle teması uygun ürünleri PLA ile basabilirsiniz. Eğitim kurumları, sağlık sektörü ve ev kullanıcıları tercih eder.

Çözünürlüğü seçiniz. (Katman Kalınlığı)

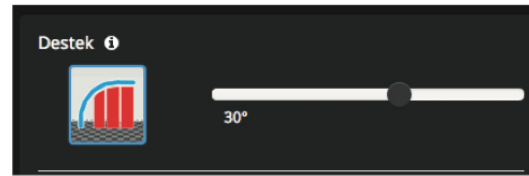
Katman Kalınlığı

0.2 mm

5 farklı baskı çözünürlüğünü seçebilirsiniz. Katman kalınlıkları arttıkça (örnek: 0.4 mm) ürünün baskı süresi azalır/kalite düşer.

Katman kalınlıkları incelidikçe (örnek: 0.1 mm) baskı süresi artar/kalite yükselir.

*Tavsiye edilen en ideal baskı çözünürlüğü 0.2 mm'dir.



Support Seçiniz (Destek Sistemi)

Basacağınız üründe zemine paralel olarak 70 derece ve üzeri açı yapan bir kısım varsa, erimiş plastik ile baskı yapılırken yere düşmemesi için Support'u açık bırakınız. **(Yes işaretli olmalı)**

Modeliniz düz ve havada duran parçaları yok ise Support'u kapatabilirsiniz. **(No işaretli olmalı)**

Zemin ile 70 derece ve altı açı yapan kısımları Zaxe X1 desteksiz basabilmektedir.

Örnek destekli basılmış model.



Bastığınız ürünlerin desteğini yan keski ile temizleyebilirsiniz. Ürünleri desteksiz veya daha az destekli basmak için Rotate ile çevirebilir ve en ideal desteksiz basımı ayarlayabilirsiniz. Veya bir kaç parça halinde baskı alıp, yapıştırabilirsiniz.



Destek açık

SLICE (Dilimleme)

İç Doluluğu

20%

İç Doluluk Oranını Seçiniz

Baskı alırken Zaxe X1 3D yazıcı, baskı aldığınız ürünün içini kare örgü şeklinde doldurur. Bunun amacı ürününüze belli bir sağlamlık kazandırmasıdır. Doluluk oranını yüzdelik şeklinde seçebilirsiniz.

*Tavsiye edilen %20 doluluk oranı ürününüze yeterli bir sağlamlık kazandırmaktadır.



%0



%20

Tavsiye Edilen

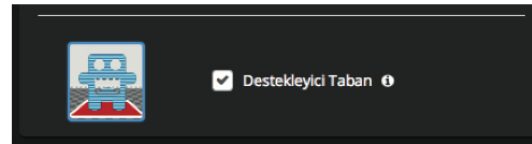


%60



%100

Örnek İç Doluluk Oranları



Destekleyici Taban - Raft Yüzeyi

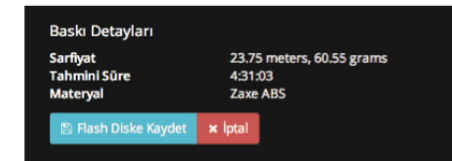
Raft seçeneği açıkken Zaxe X1, ürününüzün tablaya yapışma yüzeyini arttıran ekstra bir yüzey atar.

Özellikle yüzeye tutunma kısmı çok az olan veya teğet olarak duran nesnelerde (yuvarlak veya organik şekillerde) tablaya tutunma alanını arttırmak için kullanılır.

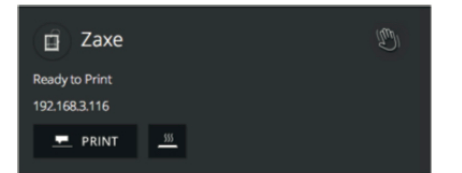
İptal Dilimle

Slice Now - Dilimleme İşlemi

Tüm ayarlarınız bitince **Slice Now**'a basarak ürününüzü baskıya hazır hale getirebilir yani dilimleyebilirsiniz.



Sağ üst kısımda baskı öncesi objenizle ilgili baskı detaylarını görebilirsiniz.



Slice alınan (Dilimlenen) objenizin baskı öncesi simülasyonunu ekran görebilirsiniz. **Kırmızı kısımlar destek veya raftır.** Ortadaki mavi kısımlar objenizin iç doluluk kısmını oluşturmaktadır.

Zaxe X1'inizi ağa bağladıysanız ve aynı ağdaysanız Sağ Menü'de ağa bağlı olan tüm cihazları görebilirsiniz. SLICE işlemi sonrası dilediğiniz boş cihaza 3D modelinizi baskı için gönderebilirsiniz.

Tabla Kalibrasyonu

Baskılarınızın kaliteli olması ve düzgün baskı alabilmeniz için, baskı tablasının kalibre olması gerekmektedir. Kalibrasyon ayarı, baskı tablasının milimetrik seviyede düz olmasını sağlar.

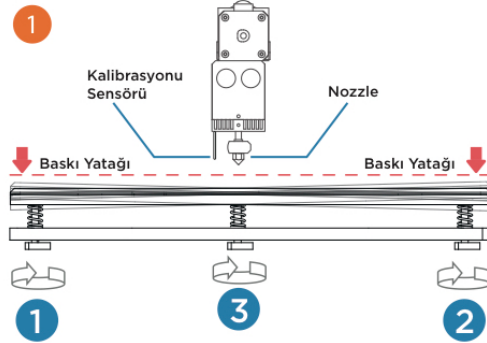
Böylelikle nozzle'dan akan erimiş plastik tablanın en alanında eşit olarak akması ve baskınızda herhangi bir problem yaşamazsınız.

Zaxe X1 Plus'ın dokunmatik ekran menüsünden, "Yatak Kalibrasyonu"na girerek cihazınız için kalibrasyonu başlatabilirsiniz.



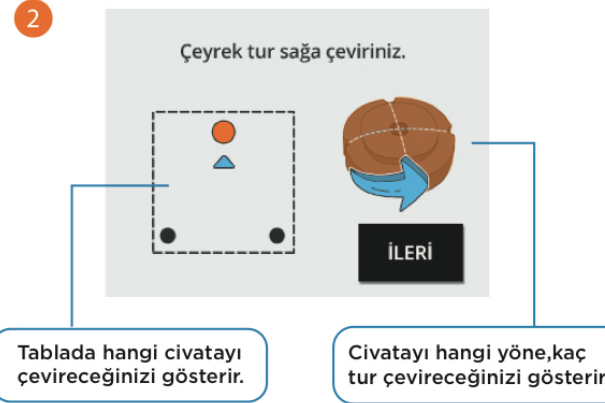
*Her baskı öncesi kalibrasyon yapmanıza gerek yoktur. Yer değiştirmelerde veya büyük taşınma gibi durumlarda cihazınızı kalibre etmelisiniz.

! Kalibrasyon başlamadan öncelikle baskı tablası ısınacaktır. Lütfen 4 ila 5 dk. süren bu ısınma süresini bekleyiniz.

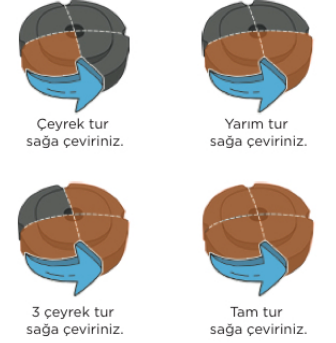


Kalibrasyon başladığında öncelikle baskı tablasının altındaki tüm kalibrasyon civatalarını sağa çevirerek sonuna kadar sıkınız.

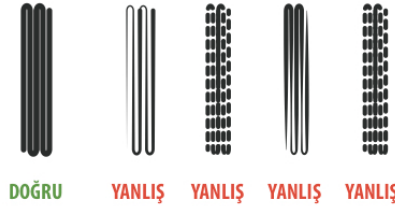
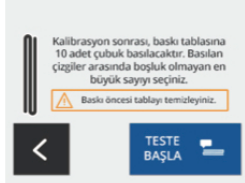
Şimdi kalibrasyon sensörü sizin için tabladaki muhtemel eğimleri ölçerek, dokunmatik ekranda size direktiflere verecektir.



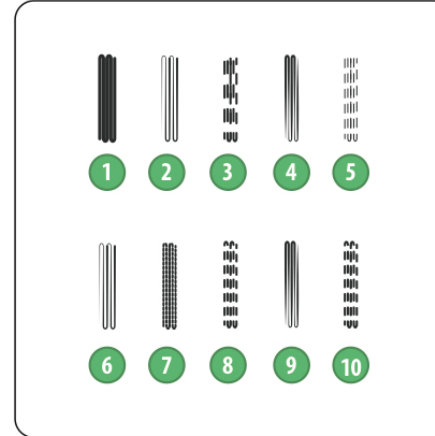
Ekranda bulunan direktiflere göre tabladaki 3 kalibrasyon civatasını sağa veya sola, ekranda belirtilen oranlarda çeviriniz. Her çevirme sonrasında İLERİ'ye basarak diğer kalibrasyon noktasına geçebilirsiniz.



3 Tüm noktalarda tabla ölçeklemesi tamamlandıysa, son aşamada Zaxe sizin için kalibrasyon baskısı alır.



Baskı örnekleri gibi olmalıdır. Delikli, boşluklu baskılar doğru değildir.



Sıralama görseldeki gibidir, bu görselde en doğru baskı 1 numaradır. Sizde kalibrasyon baskınıza göre en doğru baskıyı seçiniz ve numarasını dokunmatik ekran üzerinden giriniz.

! Cihazınız baskılarınızı boşluklu basıyorsa, baskı tablaya yapışmıyorsa veya ilk katman baskısında, nozzleden filament akıyorsa, cihazınızın kalibrasyonunu tekrar etmeniz gerekmektedir.

