

# Precauzioni e Avvertenze



• Si prega di tenere la stampante 3D e i suoi accessori fuori dalla portata dei bambini.

• La capacità del serbatoio resina non deve essere inferiorea 1/3 del suo volume, ma non deve superare la linea MAX.



• Posizionare la stampante in un ambiente asciutto e proteggerla dalla pioggia e dall'umidità.



• Se si verifica un'emergenza durante l'uso, spegnere l'alimentazione della stampante 3D in tempo.



• Si prega di utilizzare la stampante in ambienti chiusi ed evitare la luce solare diretta o ambienti polverosi.

- Si prega di conservare la scatola per 30 giorni per resi/cambi.
- Utilizzare il clean Up per pulire il modello, a meno che non si utilizzi resina lavabile con acqua.



• Se la stampa fallisce, è necessario pulire la resina polimerizzata in eccesso nel serbatoio, altrimenti la stampante verrà danneggiata.



• Quando si utilizza la stampante 3D, indossare una maschera e guanti per evitare il contatto diretto tra la resina e la pelle.

• Quando utilizzi una stampante 3D per la prima volta, segui il tutorial di livellamento nel manuale per livellarla e quindi iniziare a stampare.

• Se la pellicola di rilascio della vaschetta del materiale è bianca, presenta molti graffi, non è elastica e presenta un alto tasso di errori di stampa, sostituire la pellicola di rilascio in tempo.

- In caso di domande durante l'uso, contattare il servizio postvendita.
- Non smontare o modificare la stampante 3D senza autorizzazione, altrimenti il prodotto perderà la qualifica di garanzia.



Grazie per aver acquistato un prodotto MeccatroniCore.

Ogni nostro dispositivo è realizzato con grande cura e rigore, la continua ricerca tecnologica e bontà del progetto rendono La Dentum studio lo strumento indispensabile e affidabile per il tuo lavoro.

La Dentum Studio produce parti a resine progettate per la stampa 3D secondo le regole della tecnologia LCD con luce UV a 405 nm.

Questo Manuale vi fornisce le indicazioni fondamentali sull'uso della stampante e le sue funzioni principali, vi mette al corrente dell'uso corretto e le disposizioni di sicurezza per cui non leggerlo potrebbe causare manovre errate o accorgimenti sbalgiati che potranno dare origine a danni o lesioni , incendi e altro.

Vi chiediamo di porre attenzione a quanto scritto e conservare bene il manuale qual ora dovesse essere consultato nuovamente.

La Dentum Studio deve essere utilizzata esclusivamente da personale qualificato e preparato al suo uso. MeccatroniCore non è responsabile per danni materiali o lesioni personali causati dall'utilizzo scorretto o dall'inosservanza delle disposizioni di sicurezza. In tali casi, la garanzia decade.



Togliere la Stampante dall'imballo e conservare le sue parti per eventuali trasporti /assistenza.

1 Piano di stampa 2 Vaschetta resina 3 Riscaldatore camera 4 Display touch screen 5 USB



# **Dotazione della Dentum Studio**



TSC Film



Guanti



Filtro resina



Spatola metallica



Chiavi a brugola



Spatola in plastica



Drive pen d'istallazione

Bottiglia di Resina per modelli da 1kg

# Operazioni preliminari

Dopo aver posizionato la stampante su un piano di lavoro stabile si deveno eseguire alcune operazioni essenziali al fine di ottenere un lavoro corretto.

Assicurarsi che la pellicola sul display lcd di stampa sia stata rimossa altrimenti rimuoverla.

Taratura del piano : Assicurarsi che il piano senza pezzi attaccati e ben pulito e allentare le 4 viti a brugola posizionate sul piano in modo che possa muoversi in tutti le direzioni e inserirlo sul suo alloggiamento posto sull'asse Z.

Rimuovere la vaschetta della resina

Preparare un foglio di carta A4 piegato in 2 e posizionarlo sopra il diplay coprendolo per intero.



Imposta la distanza del singolo spostamento

Quando il piano arriverà al punto zero esso prenderà la distanza corretta data dallo spessore del foglio A4.

Quindi tenere fermo il piano con una mano impendedogli di cambiare posizione e fissare le 4 viti precedentemente allentare



Queto Test viene effettuato quando sospettiamo che il nostro LCD abbia qualche problema , dovuto a resina caduta su di esso oppure affievolimento della potenza dato dall'usura o per un guasto



Avvia l'esposizione , chiudendo il portello oppure visualizzando il test con degli occhiali anti UV

### Scelta della Lingua



#### Connessione alla rete Ethernet



Cliccare sull'icona per accedere alla configurazione Ethernet

La Dentum Studio può essere connessa con la rete tramite un cavo ethernet.

Static

D

Inserendo il cavo nell'apposito connettore posto sul retro la Dentum troverà automaticamente l'indirizzo ip e sarete connessi. Dopo la connessione si potranno inviare i file direttamente dal PC. In caso non lo trovi potrebbe esserci impedimento nella vostra linea per questo motivo si consiglia di chiamare il vostro gestore della rete.



192 197



P address		 	.6.			
192				<u>ا ــــــــــــــــــــــــــــــــــــ</u>		
ub-off m				7		÷
				4		•
ateway				1		
				0		

### Connessiore alla rete WI-FI



Individuare e scegliere la rete a cui si vuole avere accesso



#### Inserire le credenziali di accesso alla rete Wi-Fi





Cliccare su questa icona per commutare la connessione tra WI-Fi ed Ethernet

#### Inserire le credenziali di accesso alla rete Wi-Fi







Reti non disponibili

# **Riscaldamento camera**



Cliccando su questa icona si accede al controllo del riscaldamento camera Il menu consente di abilitare/disabilitare il riscaldamento camera e impostare una temperatura di default.

### Avvio di una stampa

Dopo aver creato il file di stampa .cbt con lo slicer installato su PC lo possiamo trasferire sulla Dentum Studio



Built -in Storage :Trasferimento tramite Wi-Fi o Ethernet e i file saranno disponibili Sulla stampante Icona Built -in Storage "Archiviazione remota"

Remote Storage : Impostando una cartella remota si potranno riversare i file .ctb da ogni PC autorizzato Imposta l'indirizzo IP user e password per accesso alla cartella condivisa .

Power outages : Se c'è una interruzione di corrente elettrica durante un stampa potra essere ripresa cliccando sull'icona . Dopo aver confermato la Dentum Studio riprenderà la stampa da dove era stata interrotta.

Avvio Stampa : Cliccare sul file scelto e confermare

#### UDisk : copiamo il file .cbt su una Drive pen e lo inseriamo nella porta USB della Dentum Studio

### Schermate Home

La schermata home della Dentum studio si divide in 4 sezioni. Il menù laterale ci consente di navigare nelle sezioni

Menù di gestione file

Menù dedicato ai file di stampa.

- Trasferimento File
- Interruzizone stampa per mancanza di alimentazione



Menu impostazioni di sistema

Menù dedicato alle impostazioni di sitema.

- Linguaggio
- Impostazioni di rete
- Impostazione cartella di condivisione



Strumenti di controllo e Test stampante 3D

Menù dedicato ai test di funionamento della Stampante.

- Azzeramento piano e controllo manuale
- Test di controllo stampante
- Test di esposizione LCD
- Riscaldamento camera di stampa



#### Menu infomazione

Menù dedicato informazioni prodotto e dati

- Informazioni sulla Stampante 3D
- Informazioni sulle impostazioni base
- Storia delle stampe
- Cancellazione dati



## Prova di stampa

1. Controllare se l'esposizione del dispositivo è normale.

2. Installare la piattaforma della stampante e il serbatoio resina e serrare le viti, quindi aggiungere lentamente resina al serbatoio

(l'altezza massima non deve superare la metà dell'altezza del serbatoio resina). Chiudere lo sportello della stampante, quindi inserire il disco USB

nella stampante per selezionare il file .ctb del II modello viene stampato.

3. Una volta completata la stampa, attendere fino a quando la resina sul piano di costruzione smette di gocciolare, quindi allentare la maniglia a cinque stelle del piano di costruzione per estrarre il piano e utilizzare una spatola per rimuovere il modello.

Per la post-elaborazione del modello

è possibile utilizzare speciali attrezzature per la pulizia e l'indurimento del modello.

Utilizzare il clean up per pulire il modello con il BBwash e poi polimerizzatelo con il BBcure

## Manutenzione della macchina

Non utilizzare strumenti affilati per pulire la vasca del materiale per evitare di danneggiare la pellicola di rilascio;

Prima di sostituire la resina con altri colori, pulire prima il serbatoio resina ; Prima e dopo la stampa, pulire il piano di costruzione con salviette di carta o alcool per assicurarsi che non vi siano rigonfiamenti o bave;

Prima di ogni stampa controllare quotidianamente l'aspetto della macchina per verificare se qualche parte meccanica risulta evidentemente danneggiata, mancante o anomala;

Quando la macchina stampa, cercare di mantenere l'ambiente di stampa a 25-30 gradi Celsius.

La sala stampa deve essere ventilata il più possibile per facilitare la dissipazione del calore della macchina e l'evaporazione dell'odore della resina;

Se l'asse Z continua a produrre rumore di attrito, applicare del grasso sulla guida della vite. Controllare e applicare il grasso almeno ogni 2-3 mesi e quando la frequenza di stampa aumenta. Aumentare la frequenza di applicazione; Se la stampante non verrà utilizzata entro 48 ore, versare la resina rimanente

nel serbatoio nellabottiglia di resina e sigillarla ermeticamente.

Se ci sono residui, utilizzare un imbuto Filtra e salva;

Controllare le condizioni della pellicola distaccante prima di ogni stampa. Osservare se la pellicola distaccante è allentata e se sono presenti molti graffi o sbiancamenti gravi sulla superficie.

Se necessario sostituirla in tempo. La pellicola di rilascio è una parte soggetta ad usura, sostituirla almeno ogni 1-2 mesi e la frequenza di sostituzione aumenterà con l'aumentare della frequenza di stampa;

Fare attenzione quando si rimuove la piattaforma di stampa per evitare di danneggiare il display LCD.

La durata utile dello schermo è di circa 2000 ore e diminuisce con l'aumento della frequenza di stampa giornaliera Pulisci bene lo schermo e scollega la macchina subito dopo la stampa.

Se si verifica un problema con l'esposizione dello schermo o la durata di servizio è scaduta, il che influisce seriamente sulla qualità di stampa, sostituire lo schermo in tempo;







#### SPECIFICHE TECNICHE

Tecnologia:	LCD Monochrome
Sorgente UV:	Collimated Fresnel Matrix Led
Radiazione:	UV 405nm
Risoluzione LCD:	8520x4320pixel 18x18µm
Risoluzione Layer:	25-160μm
Velocità di Stampa:	Media 50mm/h (100mm/h max)

Software di Stampa:	Formware 3D / Chitubox
Volume di Stampa:	160x85xh150mm
Camera di Stampa:	Riscaldata Controllo
Interfaccia Grafica:	Touch
Connettività:	WiFi 2.4 / 5GHz - Ethernet
Accessibilità Slot:	USB

#### SPECIFICE MECCANICHE/ELETTRICHE

Ingombro Esterno:	334x327xh486mm
Peso Stampante:	14Kg
Temp. di esercizio:	15-35°C

Tensione di Rete:	24VDC
Corrente:	10A
Potenza :	240W



г З 0 + 0 () O  $\square$ 0 σ σ U Ð



Si dichiara che il prodotto in tabella è conforme alla Direttiva EN 60204-1:2018 Direttiva UL UL 62368-1:2019 Ed.3+R:22Oct2021

We declare that the product in the table complies with Directive EN 60204-1:2018 Directive UL UL 62368-1:2019 Ed.3+R:22Oct2021

Altre direttive applicabili: IEC 62471:2006 Fotobiologica Direttiva 2011/65/UE (ex2002/95/CE) "RoHS 2" Direttiva Delegata 2015/863: modifica alla direttiva "RoHS 2" Direttiva 2012/19/UE (ex 2002/96/CE) "WEEE o RAEE" relativa allo maltimento dei rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche

Other applicable directives: IEC 62471:2006 photobiological Directive 2011/65 / UE (ex2002 / 95 / CE) "RoHS 2" Delegated Directive 2015/863: amendment to the "RoHS 2" directive

Tipo di Attrezzatura	Stampante 3d - 3D Printer
Nome	Dentum Studio
Modello	
Fabbricante	Meccatronicore s.r.l.
Sede	Viale Dante 300 ,38057 Pergine Valsugana (TN)

Data 03-05-2024



Firma produttore Giuffrida Sergio

Meccatronicore S.r.l. Viate Dante n°300 38057 Percine Valsugana (TN) C.F. eP.T. 02311920223 C.U. M5UXCR1 Tel. +39 0461 1975665 - +39 0461 1975666

### Assistenza Tecnica

Se devi rispedire la Dentum Studio a Meccatronicore ti preghiamo di seguire la corretta procedure.



Contattare il vosro reseller ed imballate la Stampante nel suo Imballo originale, assicuratevi di rimuovere il piano di stampa e posizionarlo nel suo scomparto, e che la vaschetta della resina sia bloccata bene. Includete anche l'alimentatore .Non e necessario includere gli optional.

Compilate in tutte le sue parti il modulo RMA che vi consegnarà il vostro reseller e che vi autorizza alla spedizione.





Meccatronicore srl Pergine Valsugana Italy