

# QXXL

## LA TUA NUOVA SHAREBOT

Il modello Sharebot Qxxl introduce molte novità rispetto ai prodotti con tecnologia FFF precedentemente realizzati da Sharebot srl:

- Area di stampa 700 x 350 mm
- Nuovo piano di stampa in fibra di carbonio
- Estrusore con ugello da 0.8mm in acciaio indurito
- Interfaccia software web-based per controllo e avvio del processo di stampa da remoto
- Connessione WI-FI integrata
- Display touch-screen
- Monitoraggio in tempo reale del processo di stampa tramite webcam
- Caricamento file da USB, memoria interna e interfaccia web
- Presa USB aggiuntiva nella base interna della macchina per espansioni future
- Regolazione automatica del piano di stampa tramite Probe induttivo
- Due sensori indipendenti di homing sull'asse Z
- Calibrazione in tempo reale del piano di stampa sull'asse Z
- Calibrazione automatica (*messa in squadra*) del carrello dell'estrusore sugli assi  $Y_1$  e  $Y_2$  ad ogni avvio del processo di stampa
- Sensore di movimento del filamento
- Doppio motore di trascinamento del filamento con alloggiamento bobine da 750gr / 2.2kg / 4 Kg
- Sostegno magnetico personalizzabile per le bobine da 300 / 750 gr
- Sostegno magnetico personalizzabile per le bobine da 2,2 Kg / 4kg
- Alloggio bobina interno della scocca della macchina
- Alloggiamento attrezzature nel basamento della macchina

## TEMPERATURE E PARTI MOBILI

### Estrusore

Nelle stampanti a tecnologia FFF, il filamento termoplastico viene fuso nell'ugello (la parte terminale dell'estrusore) ad una temperatura variabile tra 190 e 260 °C.

La temperatura dell'estrusore è sempre visibile nella schermata principale del display.

Durante il processo di stampa non si deve intervenire con le mani sull'ugello. Il contatto per un periodo di tempo molto breve provoca ustioni.

In caso di manutenzione ordinaria o per la sostituzione dell'ugello, usare sempre i DPI necessari alla protezione di mani e occhi.

### Piano riscaldato

Sotto al piano di stampa è collocato stabilmente un piano riscaldato, attivabile per migliorare l'adesione del modello durante il processo di stampa. Il piano riscaldato raggiunge un valore massimo di 70 °C nominali.

La temperatura rimane alta anche dopo il termine del processo di stampa e lo spegnimento della macchina. Il contatto con il piano a temperature elevate provoca ustioni.

### Parti mobili

Durante i processi di stampa non entrare in contatto con le parti mobili nell'area interna alla macchina.

In caso di malfunzionamento evidente, interrompere il processo di stampa e procedere alla manutenzione della macchina.

### Dispositivi di protezione individuale

Operare sulla macchina sempre in condizione di sicurezza, adottando gli opportuni DPI - Dispositivi di protezione individuale di categoria 1, in conformità con il D.Lgs. 475/92 sulla sicurezza nei luoghi di lavoro.

In particolare si consiglia di tenere sempre vicino alla macchina i guanti in caso di manutenzione delle parti calde e gli occhiali di protezione.

PS: Appartengono alla categoria 1 i DPI di protezione semplice destinati a salvaguardare da rischi di danni fisici di lieve entità

# Scopri Sharebot Qxxl

## CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

Controllare la presenza di tutti gli elementi elencati, sia nella confezione che nella valigetta marchiata Sharebot.

Controllare anche che non vi siano danneggiamenti evidenti alla macchina.

Nella confezione sono presenti:

- una scatola con il Welcome Kit,
- la stampante 3D Sharebot Qxxl.

Il Welcome Kit contiene:

- valigetta Sharebot degli utensili
- bobina di filamento PLA
- sostegno magnetico per la bobina da 300/750gr
- sostegno magnetico per la bobina da 2.2/4kg
- cartelletta contenente la mini-guida introduttiva e la garanzia
- cavo di alimentazione e cavo di rete

La valigetta degli utensili marchiata Sharebot contiene:

- tronchesino
- sbavatore
- cacciaviti a brugola misura 1,5mm - 2mm - 2,5mm
- guanti protettivi (ideali per la rimozione dei supporti dagli oggetti stampati)
- grasso per le viti Z e olio per guide di scorrimento
- tubetto di adesivo liquido "Magigoo" (da applicare ad ogni stampa sul piano)
- chiavetta USB con profili di stampa e manuale
- Sharebot card identificativa con numero seriale della stampante

## **DISIMBALLAGGIO DELL'ESTRUSORE**

Prima di avviare la macchina è necessario disimballare l'estrusore seguendo questa procedura (vedi istruzioni all'interno della stampante):

- 1) tagliare le fascette che mantengono fisso il pannello di polistirolo,
- 2) spostare il carrello dell'estrusore nella parte posteriore lungo l'asse Y,
- 3) rimuovere il pannello di polistirolo con attenzione alle parti sporgenti (ugello, probe, fine corsa),
- 4) tagliare la fascetta che blocca il carrello dell'estrusore sull'asse X.
- 5) rimuovere i 4 blocchi del piano Z tirando il filo che li unisce tra loro.

## **MATERIALE DI PROVA**

Nella confezione è presente una bobina di prova di PLA.

Il materiale di prova è garantito da Sharebot srl, che testa le bobine e ne garantisce la piena funzionalità.

Bobine di altri fornitori, compatibilmente alle dimensioni del vano della macchina, sono utilizzabili sotto la piena responsabilità dell'utilizzatore finale.

Eventuali danni alla macchina derivanti dall'utilizzo di materiale non certificato da Sharebot srl comporta il decadimento della Garanzia.

## **PARTI DI RICAMBIO**

Tutte le parti in movimento della macchina sono escluse da garanzia in quanto soggette alla normale usura da funzionamento.

Rientrano nella garanzia e vengono sostituite le parti con evidenti difetti di fabbricazione o di assemblaggio.

I pezzi di ricambio, come da normativa, sono disponibili per 5 anni a partire dalla data di immissione sul mercato della macchina.

Per ogni esigenza di pezzi di ricambio contattare la rete dei Centri Autorizzati Sharebot o utilizzare il form dedicato sul sito [sharebot.it](http://sharebot.it).

## **IMBALLAGGIO**

L'imballo originale va conservato per tutta la durata della garanzia. Macchine prive dell'imballaggio originale potrebbero non essere accettate dall'assistenza tecnica.

# Lavorare con Sharebot Qxxl

Impostare le funzionalità base e i parametri avanzati

Creare i file Gcode per Sharebot Qxxl

## AZIONI PRELIMINARI

Prima di effettuare le prime lavorazioni è necessario:

- posizionare la macchina in un area ampia ed adeguata,
- collegare il cavo di alimentazione C13 - IEC 60320 nella presa sul lato nella macchina,
- avviare la macchina tramite l'interruttore ON/OFF,
- verificare l'accensione del display,
- applicare il collante 3D Magigoo sul piano di stampa (già applicato su tutta la superficie a stampante nuova)
- posizionare la bobina nel vano con attenzione al suo orientamento, deve svolgersi in senso orario
- tagliare a punta il filamento a capo bobina
- lanciare dal menù della stampante (ingranaggio → prepare → Filament management) l'opzione di cambio filamento, attendere lo scarico del filamento precedente (a stampante nuova non presente) e rimuoverlo
- inserire il filamento fino al corpo estrusore, se necessario togliere guida dal suo aggancio rapido, cliccare a il pulsante sullo schermo di conferma
- Attendere che l'ugello estruda qualche millimetro del materiale inserito e cliccare il pulsante di conferma a schermo per terminare l'operazione.

Gli utensili in dotazione, vanno tenuti a disposizione nei pressi della macchina.

## LA PRIMA STAMPA

- Nella memoria interna della macchina è precaricato un file .GCODE per effettuare il primo processo di stampa.
- Per stampare il primo modello seguire questa procedura:

MENU

SELEZIONARE:



File from memory

scegliere il file .GCODE

A fine stampa, attendere che il piatto si raffreddi:

al di sotto dei 45° l'oggetto inizierà a staccarsi da solo dal piano di stampa, senza che sia necessario rimuoverlo meccanicamente da esso con spatole o taglierini!

Rimosso l'oggetto applicare un nuovo strato di "Magigoo" nell'area interessata dalla precedente stampa.

## LA STRUTTURA DELLA MACCHINA

La macchina esce dalla fabbrica tarata e pronta per l'uso (Plug and Play).

### Piano di stampa

- Il piano di stampa è la superficie in fibra di carbonio sulla quale avviene la produzione dell'oggetto in modalità additiva. Il piano di stampa esce di fabbrica pronto all'uso, cioè con uno strato uniforme di "Magigoo" già applicato su tutta la superficie.
- Il volume di stampa di Sharebot Qxxl è di almeno:

X = 350 mm    Y = 700 mm    Z = 300 mm

## MENÙ DEL DISPLAY FRONTALE

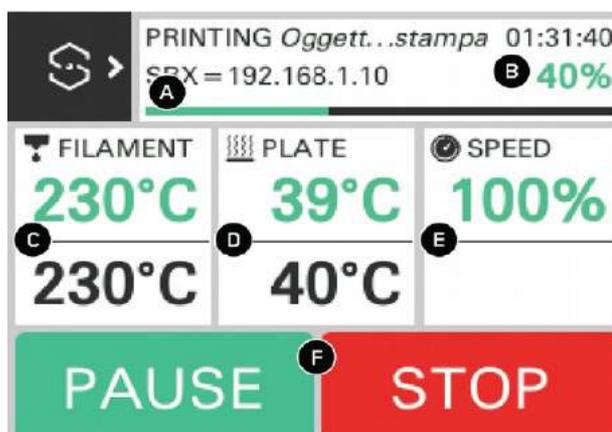
Il display di Sharebot Qxxl è a matrice di punti, touch e a colori. Il display è la principale interfaccia per gestire i processi di stampa, selezionare i file e impostare i parametri per ottimizzare la lavorazione.

La struttura del menù



### 1. HOME

Schermata principale che visualizza le informazioni sintetiche sul processo di stampa.



A) area messaggi e barra di avanzamento della processo di stampa,

B) indicatori della percentuale e del tempo trascorso,

C) temperatura dell'estrusore (rilevato e fondo scala impostato)

D) temperatura del piatto di stampa (rilevato e fondo scala impostato)

E) velocità di stampa (default: 100%)

F) opzioni per la messa in pausa (Pause) e ripresa del processo di stampa (Resume)

Selezionando le aree dei parametri C, D, E, per regolare i rispettivi valori, si accede ad una schermata dedicata.

La regolazione dei valori avviene impostando l'intervallo di variazione ( 1; 10; 100) e impostando il valore desiderato tramite i comandi + e -. OFF azzerà il valore di fondo scala.

Per fermare temporaneamente il processo di stampa selezionare Pause. I comandi già presenti in memoria vengono eseguiti, quindi la macchina si ferma fino alla selezione del comando Resume.

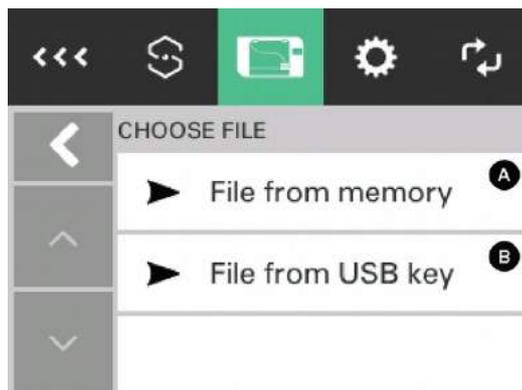
In attesa che la macchina entri nello stato di pausa, non selezionare il comando Resume.

NB - Il comando Pausa è differente da Stop che invece interrompe definitivamente il processo di stampa.



## 2. STAMPA

Contiene i comandi per selezionare il file contenente il Gcode del modello da realizzare.



A) Stampa dalla memoria interna

B) Stampa da periferica USB

### SELEZIONE DEL FILE DI STAMPA

Il display della macchina visualizza solo file con estensione Gcode (\*.gcode, \*.gco).

Il Gcode contiene le istruzioni per movimentare gli assi della macchina, il corpo dell'estrusore e gli altri parametri di stampa.

Per generare un file Gcode è necessario realizzare in precedenza un modello tridimensionale, esportarlo convertito in mesh (STL, OBJ) e trasformarlo utilizzando un software di slicing (Simplify3D).

#### File da periferica USB

Per caricare un file di stampa nel modello Sharebot Qxxl è possibile utilizzare la porta USB, collocata nella parte frontale della macchina.

Utilizzare la memoria flash USB (cd. *Chiavetta*) in dotazione, inserirla nella presa frontale e seguire la procedura:

**MENU**



**SELEZIONARE:**

da USB key,

sfogliare le cartelle e selezionare il file da stampare,

Start per avviare il processo di stampa.

Dopo l'avvio, quando i parametri target di temperatura sono visualizzati a display, è possibile rimuovere la chiavetta USB senza interrompere il processo di stampa.

Al termine della stampa, se la chiavetta USB non è inserita, non è possibile utilizzare nuovamente lo stesso file.

#### File da memoria interna

Il modello Sharebot Qxxl è dotato internamente di una memoria a stato solido per salvare i file in modo permanente. I file contenuti nella memoria sono disponibili ad ogni accensione della macchina, fino alla loro cancellazione volontaria.

**MENU**



**SELEZIONARE:**

Memoria interna,

sfogliare le cartelle e selezionare il file da stampare,

Start per avviare il processo di stampa.

Per copiare, spostare o cancellare i file nella memoria interna, vedere la sezione **DISPLAY**.

**NB:** La memoria interna è diversa dalla memoria dove vengono salvati in modo temporaneo i file avviati da chiavetta USB.

#### File da interfaccia WEB

La procedura di selezione dei file da interfaccia web è indicata nel capitolo **Sharebox 3D**.



### 3. IMPOSTAZIONI

Contiene i comandi per impostare e modificare i parametri di funzionamento della macchina.

Prepare è visibile prima dell'avvio del processo di stampa per impostare i parametri di lavorazione. Tune è selezionabile solo durante il processo di stampa per modificare i parametri in tempo reale e ottimizzare la lavorazione.



### Sottomenù Prepare

I menù Prepare e Tune si escludono a vicenda.

	COMANDO	FUNZIONE
	Disable Stepper	Disattivazione di tutti i motori passo-passo
	Auto Home	Posizionamento del corpo estrusore nella posizione x=0, Y=0, Z=HOME Z alta
	Preheat	Preriscaldamento dell'estrusore
	Cool down	Raffreddamento di tutti gli elementi riscaldati (spegnimento estrusore e piano riscaldato)
	Move axis	Movimentazione degli assi
	Move filament	Movimentazione del motore dell'estrusore
	Filament management	Attivazione delle procedure guidate di Cambio filamento e carico scarico bobina
	Enable filam. Detect.	Abilitazione del sensore di movimento del filamento
	Disable filam. Detect.	Disabilitazione del sensore di movimento del filamento



### Sottomenù Tune

I menù Prepare e Tune si escludono a vicenda.

ICONA	COMANDO	FUNZIONE
	Speed	Variazione della velocità di tutti i parametri di stampa (valore percentuale)
	Bed	Variazione della temperatura del piano riscaldato

	Change filament	Attivazione della procedura Cambio filamento
	Fan Speed	Variazione della velocità della ventola di raffreddamento del corpo estrusore
	Enable Filament Detection	Abilitazione del sensore di movimento del filamento
	Disable Filament Detection	Disabilitazione del sensore di movimento del filamento



#### Sottomenù File operations

	COMANDO	FUNZIONE
	Copy file	Copia di un file dalla memoria USB alla memoria interna (anche operazione inversa)
	Delete file	Cancellazione di un file dalla memoria USB o dalla memoria interna



#### Sottomenù Configurations

	COMANDO	FUNZIONE
	Network Config.	Configurazione dell'indirizzo IP della macchina (DHCP o manuale)
	Wifi Config.	Configurazione dell'indirizzo IP della macchina (DHCP o manuale)
	Probe Offset	Regolazione della distanza dell' <i>ugello</i> dal piano di stampa (regolazione dell'altezza del primo strato)

### SENSORE SCORRIMENTO DEL FILAMENTO

Logica attivazione sensore:

Utilizzando i profili PLA, il sensore del filamento è attivo di default e se vogliamo spegnerlo è possibile farlo dal display durante la stampa.

**NB** Ad ogni accensione della stampante il sensore è disattivo. Viene attivato automaticamente all'inizio dei gcode utilizzando i profili di stampa forniti.

Con il profilo TPURE, invece, si è scelto di tenere disattivato il sensore filamento, per dare all'utente la scelta del posizionamento ideale della bobina: all'interno della stampante sul suo supporto, o esternamente (come spesso si fa con il TPU, posizionandola al di sopra della stampante per facilitarne lo sbobinamento).

Casistiche del cambio filamento durante la stampa:

- Finita la bobina – filo spezzato
- Nodo sulla bobina
- Estrusione magra - mancata estrusione

In tutti e tre i casi la stampante esegue la medesima procedura di cambio filo selezionabile anche a stampante ferma: si porta in posizione di cambio filo, espellendo il filamento residuo, in attesa che l'utente lo sostituisca:

- 1) sganciare l'attacco rapido della guida, rimuovere il filamento rimanente
- 2) inserire la nuova bobina e spingere la punta del nuovo filamento facendogli percorrere tutta la guida fino a farlo fuoriscire di qualche centimetro.
- 3) infilare il filamento nell'imbocco dell'estrusore, bloccare la guida e dare il click.
- 4) Verificare l'estrusione dall'ugello e dare l'ultimo click che chiude la procedura, facendo riprendere la stampa da dove era stata sospesa.

## OFFSET PROBE

L'Offset *Probe* permette di regolare la distanza del piano di stampa dall'estrusore.

- scegliere un valore di variazione (0,05, 0,1, 1),
- aumentare o diminuire il valore di offset (comandi + e -).

Il valore visualizzato alla prima operazione di offset del *Probe* è 0 con il piano di stampa originale di fabbrica

La procedura viene eseguita in caso di:

- utilizzo di superfici di stampa differenti (più o meno spesse) da quelle previste in fabbrica,
- sostituzione dell'ugello di estrusione.

In generale:

- aumentare il valore di offset per aumentare la distanza piano-ugello  
(si ottiene un primo layer meno schiacciato)
- diminuire il valore di offset per ridurre la distanza piano-ugello  
(si ottiene un primo layer più schiacciato)

In caso di sostituzione dell'ugello aumentare sempre precauzionalmente il valore di *Probe offset* di almeno 1,5mm per scongiurare un possibile strisciamento dell'ugello sul piano di stampa. Verificare la quantità di materiale estruso durante il primo layer e regolare il valore *Probe offset* di conseguenza:

- diminuire il valore di offset in caso di estrusione scarsamente aderente al piano o solo appoggiata,

- aumentare il valore di offset in caso di mancata estrusione (ugello attaccato al piano di stampa) o estrusione scarsa.

Teoricamente si ritornerà al valore di fabbrica 0.0 o un valore che si discorda solo di qualche decimo di millimetro.

#### 4. SOFTWARE OPERATIONS

Contiene i comandi per portare la macchina alle condizioni software iniziali.

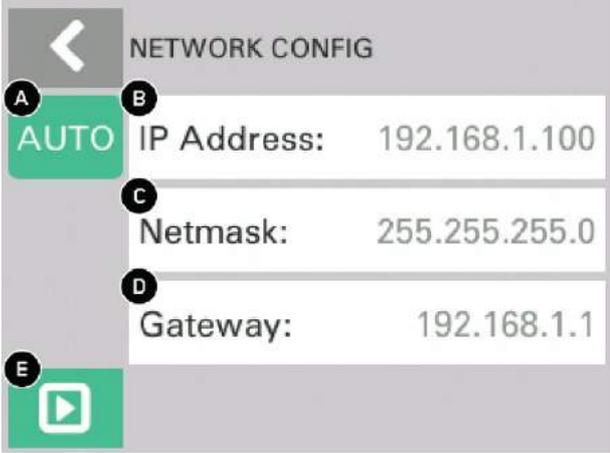
	COMANDO	FUNZIONE
	SW Reset	Spegnimento delle funzionalità della macchina e reset del firmware alle condizioni iniziali di fabbrica
	Statistics	Visualizzazione dei dati relativi alle ore di stampa totali e parziali. I dati parziali sono azzerabili.

#### CONFIGURAZIONE DI RETE

La Sharebot Qxxl può essere configurata come client di rete con l'attribuzione di un indirizzo IP statico o dinamico (tramite DHCP).

Una macchina Sharebot connessa in rete è un *client di rete* accessibile da indirizzo IP tramite browser (v. Sharebox 3D), in modo da gestirne alcune funzionalità.

Per la configurazione di rete è consigliato l'intervento dell'amministratore di rete della propria azienda.



A) Impostazione di rete Manuale / Automatica

B) Indirizzo IP attuale

C) Indirizzo della Maschera di rete

D) Indirizzo del Gateway

E) Memorizzazione delle impostazioni

Il colore grigio del font indica la configurazione automatica del client di rete.

Selezionando AUTO i font e le terzine per la configurazione di rete diventano nere e editabili. Il comando AUTO diventa MAN.

#### Procedura per la configurazione di rete

Collegando il cavo Ethernet, in automatico il DHCP assegna un indirizzo IP alla macchina.

Per la configurazione manuale è necessario selezionare:

MENU

SELEZIONARE:

Configurations,

Network Config.,

AUTO

gli indirizzi visualizzati diventano editabili, la scritta sul pulsante si modifica in MAN ed è necessario inserire le terzine degli indirizzi:

dell'IP statico prescelto,

della Netmask della LAN,

del Gateway del router (opzionale).

Per memorizzare le impostazioni selezionare il tasto verde di conferma.

## CONFIGURAZIONE WIFI

Per utilizzare la stampante tramite la connessione WIFI è prima necessario eseguire la connessione tramite cavo di rete, come descritto nel precedente paragrafo.

Per configurare la connessione WIFI sarà ora necessario accedere a Sharebox 3D e nello specifico menù scegliere ed eseguire la configurazione (vd SHAREBOX 3D)

## SHAREBOX 3D

Sharebox 3D è l'interfaccia web creata da Sharebot srl per monitorare e gestire da remoto i processi di stampa e il caricamenti dei file. L'interfaccia web è progettata con caratteristiche *responsive* e visualizzabile sul display di ogni dispositivo mobile.

Si accede a Sharebox 3D tramite l'indirizzo IP della macchina collegata in rete, adeguatamente configurata.

Credenziali accesso:

Utente: admin

Password: Sharebot (con la S maiuscola)

NB Dopo il primo accesso si possono modificare accedendo al menù "configure" >>"password".

Il menù di Sharebox 3D è composto da:

*Dashboard*, per il monitoraggio dei parametri e del processo di stampa tramite webcam,

*File Manager*, per il caricamento dei file Gcode e il lancio del processo di stampa,  
*Configure* per le impostazioni relative a notifiche, password e wifi

Dashboard

La Dashboard visualizza:

A) Lo stato della stampante: Online/Offline – Printing/waiting for user

B) lo stato della stampante nome del file con estensione .Gcode

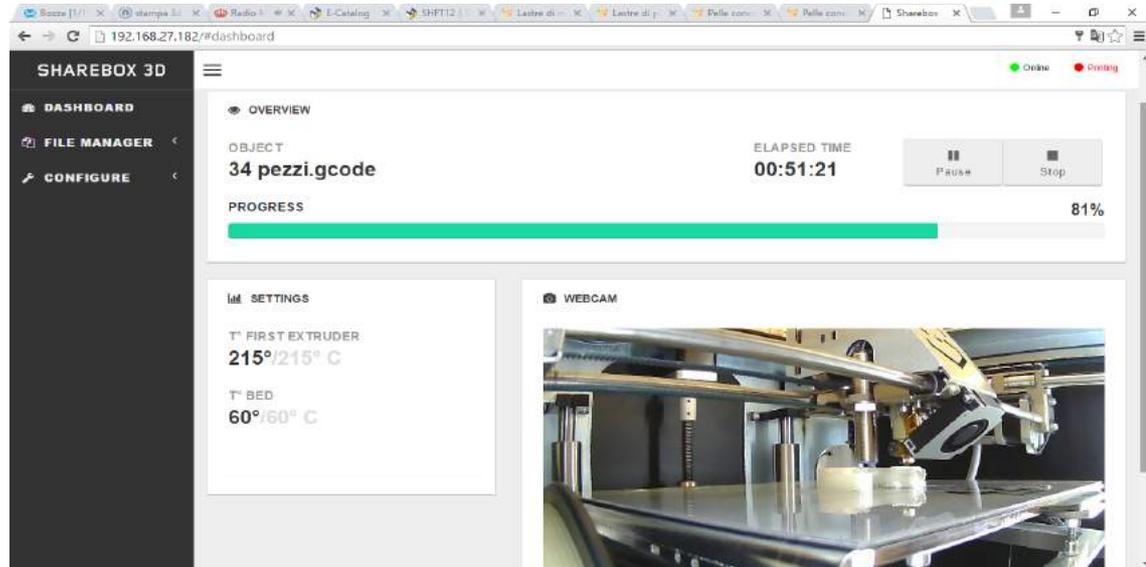
C) comandi di controllo del processo di stampa

D) Tempo trascorso

E) avanzamento percentuale

F) il processo di stampa in streaming video, l'immagine della webcam viene evidenziata in primo piano quando è selezionata

G) valori di temperatura impostati e rilevati



## File Manager

I file caricati da File Manager vengono inviati alla memoria interna della macchina.

Dopo che il file è caricato tramite l'interfaccia web è possibile avviare un processo di stampa sia da Sharebox 3D che dal display frontale della macchina client.

### Caricare un file da remoto

Da File Manager è possibile caricare file con estensione Gcode nella memoria interna della macchina.

Selezionare:

+ upload GCODE (si apre una finestra pop-up),

+ select files (si apre la finestra Esplora risorse del computer locale),

scegliere il file con estensione Gcode.

Il file viene caricato nella memoria interna della macchina e compare nella lista dei file in ordine alfabetico.

### Avviare un processo di stampa da remoto

Da File Manager è possibile avviare un processo di stampa utilizzando un file nella memoria interna della macchina.

Selezionare:

Print (si apre una finestra pop-up),

scegliere No / Yes per abbandonare o confermare l'avvio del processo di stampa.

Eliminare un file da remoto

Da File Manager è possibile eliminare un file dalla memoria interna della macchina.

Selezionare:

Delete (si apre una finestra pop-up),

scegliere No / Yes abbandonare o confermare la procedura di cancellazione.

Il file viene eliminato dalla memoria interna della macchina e scompare nella lista dei file.

## CONFIGURE

Da questo menù è possibile accedere a varie impostazioni:

### NOTIFICATION

La stampante è in grado tramite Sharebox di inviare notifiche via email riguardo i principali eventi:

- inizio stampa
- fine stampa
- cambio filamento
- problema hardware

E' possibile impostare uno o più indirizzi email (separati da uno spazio) al quale inviare le notifiche, selezionabili a piacere tra le quattro proposte di default.

TEST: solo dopo aver salvato la configurazione, è possibile verificare il corretto inserimento dei dati inviando una email di test.

### SMTP SERVER:

In questa sezione è possibile effettuare la classica configurazione per inviare e ricevere email.

### WIRELESS LAN

Per configurare la connessione wireless è necessario inizialmente collegare la stampante alla rete tramite il cavo ethernet, accedere a Sharebox3D tramite l'IP fornito dalla stampante (menù "ingranaggio" → "configuration" → "network config.").

Ora dal menù *wireless lan* è possibile attivare o disattivare la connessione wifi, scegliere la rete alla quale connettere la stampante (SSID) effettuando una scansione delle reti disponibili, scegliere il tipo di sicurezza (WPA – open).

Una volta configurata la connessione cliccare "SAVE" e la successiva conferma.

Ora dal display della stampante seleziona "Wifi Config.": utilizzando l'indirizzo IP fornito dalla stampante potrai collegarti ad essa in modalità wifi.

## PASSWORD

Qui è possibile cambiare la password relativa alle credenziali di accesso a Sharebox3D

Password pre-impostata: Sharebot

## CREARE I FILE GCODE PER SHAREBOT QXXL

La stampante utilizza file di lavoro con estensione .gcode

Per creare un gcode è necessario disporre del software di slicing Simplify3D.

Il software di slicing crea un file di lavoro a partire da un file tridimensionale in formato .stl o .obj utilizzando i parametri presenti nel profilo di stampa specifico per Qxxl.

→ Scaricate i profili di stampa dal nostro sito: sono sempre i più aggiornati (li trovate sulla chiavetta USB in dotazione)

Trovate i profili nella sezione *supporto - Qxxl* del nostro sito [www.sharebot.it](http://www.sharebot.it)

I profili di stampa contengono una serie di parametri e istruzioni, senza le quali non è possibile un corretto utilizzo della stampante nella completezza delle sue funzionalità.

## SIMPLIFY3D

Download:

Le istruzioni per il download vi verranno spedite via email successivamente all'acquisto. Non eliminate l'email, contiene alcune informazioni riguardo lo sviluppo di aggiornamenti del software

Installazione:

Windows XP o successivi

Decomprimate e fate doppio click sul file .exe per installare. Potreste aver bisogno di premere col tasto destro del mouse e scegliere l'opzione "Run as administrator", questo dipende dai vostri settaggi. L'installazione su Windows richiede Microsoft VisualC+ Redistributable.

Mac OS X 10.6.8+

Decomprimate e fate doppio click sull'icona .app. Inserite la vostra password e seguite le indicazioni che vi appariranno sullo schermo.

Attivazione:

Il software necessita di una connessione ad internet successivamente all'installazione.

Potrete disattivare una specifica macchina in qualsiasi momento andando a:

Help > Deactivate Product

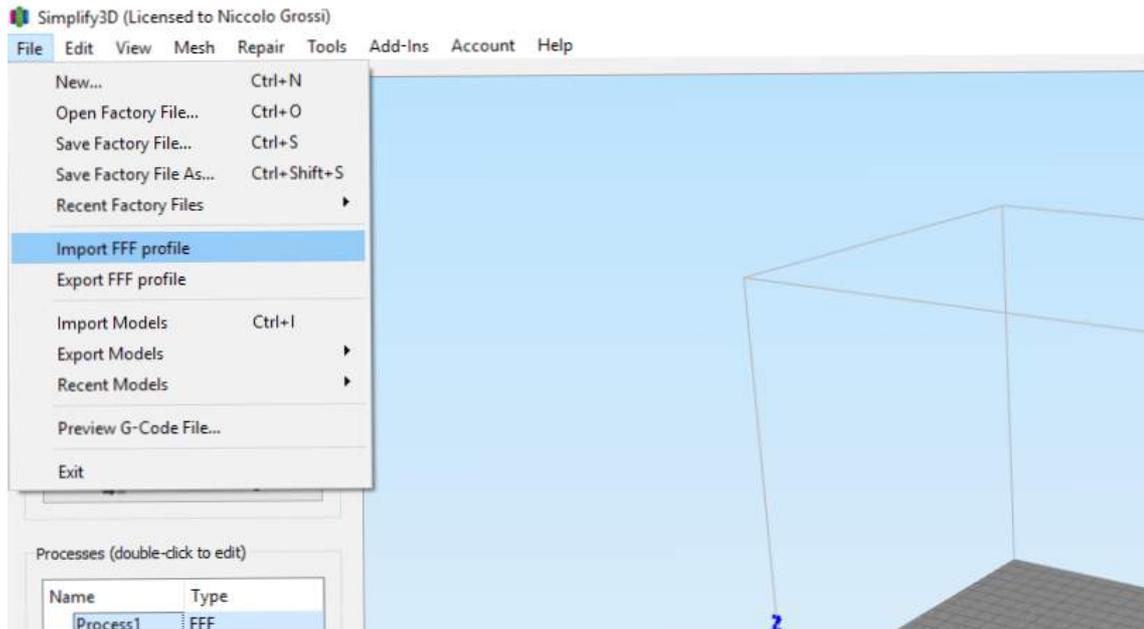
N.B. Una volta scaricato il software, al termine dell'installazione partirà in automatico la procedura definita "configuration assistant": cliccate cancel per saltare la procedura. I profili di stampa di Sharebot Qxxl non sono presenti nel software, vanno scaricati dal nostro sito.

- i profili scaricabili sul nostro sito sono sempre più aggiornati

Importare i profili

Durante l'installazione saltate la procedura chiamata "Configuration Assistant". I profili di stampa sono scaricabili dal nostro sito. Scaricate il file e decomprimetelo.

Dal menu "file" selezionate "Import FFF Profile" e selezionate tutti i profili da importare.



I profili sono stati salvati nella memoria interna del software.

## PARAMETRI DI STAMPA

Per migliorare la qualità delle stampe è possibile intervenire sui parametri che regolano il funzionamento della macchina.

I parametri possono essere modificati durante:

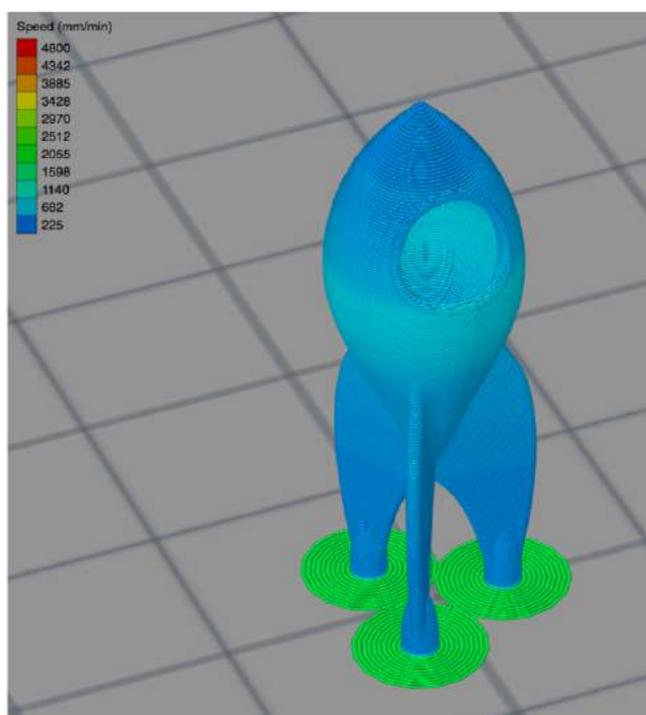
la fase di slicing,

la fase di stampa.

In particolare per modelli con una piccola area di contatto con il piano di stampa è necessario utilizzare il parametro "brim" che aumenta l'area di contatto del modello col piano di stampa, consolidando il pezzo al piano e garantendo la riuscita della stampa senza che l'oggetto si stacchi o ritiri dal piano di stampa.

Nella scheda additions impostate "skirt offset from the part" a 0mm e il numero di "skirt outlines" ad almeno 5.

In questo modo il software disegnerà 5 perimetri aggiuntivi al bordo dell'oggetto solo sul primo layer, facilmente rimovibili a fine stampa.



# Risorse tecniche

## RISORSE ONLINE

La rete è ricca di risorse che riguardano modellazione tridimensionale, progetti creativi, soluzioni inedite e consigli per lavorare meglio.

È possibile prendere spunto da queste risorse, tuttavia Sharebot srl declina ogni responsabilità sulle procedure o i contenuti presenti su siti non collegati all'azienda.

## ASSISTENZA TECNICA

Prima di ogni richiesta di assistenza tecnica, controllare le due sezioni: FAQ e HOW-TO dal sito [sharebot.it](http://www.sharebot.it).

In caso di problematica non presente nelle risorse indicate, contattare il supporto compilando tramite il *form* dedicato all'indirizzo <http://www.sharebot.it/index.php/support>.

Per interventi tecnici da parte di personale qualificato, contattare il rivenditore o il centro di assistenza tecnica più vicino nel vostro territorio.

### Centri di assistenza in Italia

Per ogni problematica tecnica fare riferimento alla rete di rivenditori autorizzati da Sharebot srl.

La lista completa è all'indirizzo <http://www.sharebot.it/index.php/rivenditori>