

LA TUA NUOVA SHAREBOT

QUICK START GUIDE V0.4 21/11/2019



Il modello Sharebot 43 introduce molte novità nel panorama dei prodotti con tecnologia FFF:

- Area di stampa 300 x 250 x 200 mm
- Doppio estrusore indipendente con ugello da 0.4mm
- Doppio estrusore da 300 °C
- Piano riscaldato 100 °C
- 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
- Regolazione automatica del piano di stampa
- Doppio sensore di presenza del filamento
- Doppio alloggiamento bobina interno della scocca della macchina
- Sportelli di chiusura con sensore

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 300 °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 100 °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 43

CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

Controllare la presenza di tutti gli elementi elencati, sia nella confezione.

Controllare anche che non vi siano danneggiamenti evidenti alla macchina dovuti al trasporto.

Nella confezione sono presenti:

- la stampante 3D Sharebot 43.

Un welcome kit contiene:

- utensili
- bobina di filamento
- Contenitori di scarico del filamento
- Spazzole di pulizia ugelli
- Tubo Ptfе
- cavo di alimentazione e cavo di rete
- spatola per rimuovere i modelli stampati
- attrezzi utili alla manutenzione della stampante
- grasso per le viti Z per guide di scorrimento

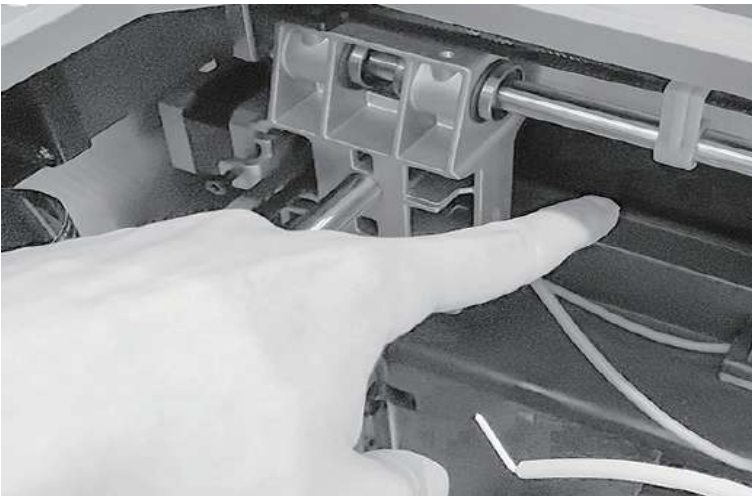
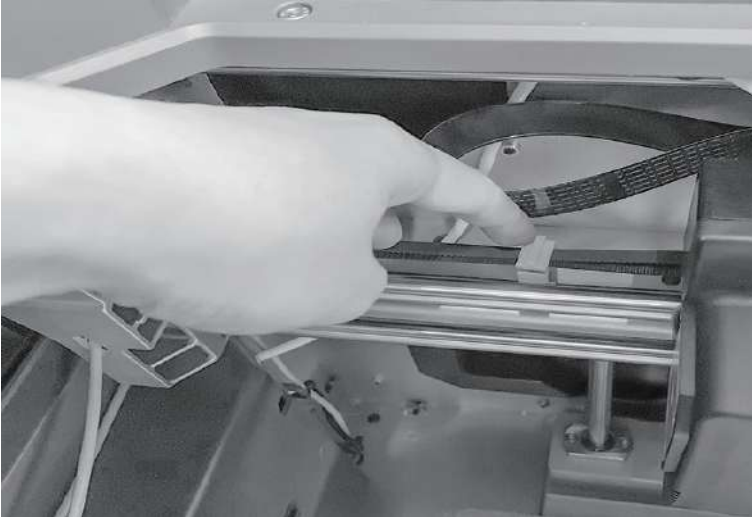
DISIMBALLAGGIO DELL'ESTRUSORE

Prima di avviare la macchina è necessario disimballare l'estrusore seguendo questa procedura:

1) rimuovere l'imballaggio in materiale espanso e gli accessori dall'interno della stampante,



2) rimuovere le clip di bloccaggio dei carrelli X e Y,

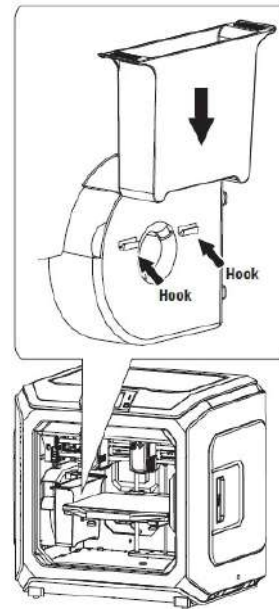
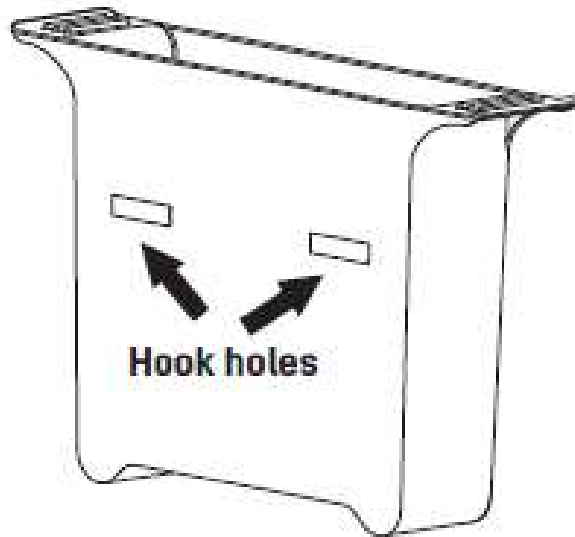


3) ruotare la vite dell'asse Z così da alzare il piano di stampa e rimuovere il pannello in spanso sottostante,

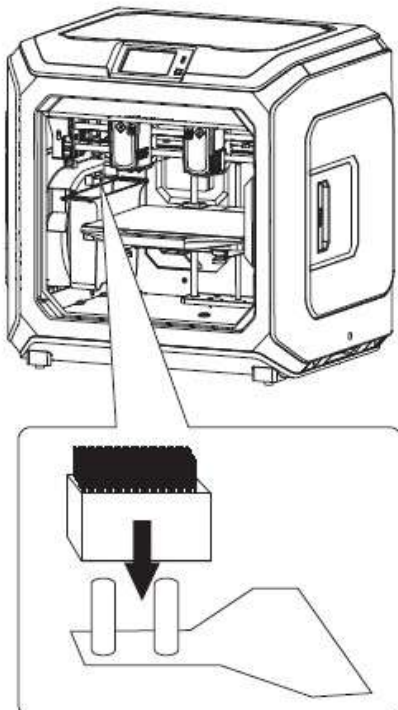


ASSEMBLAGGIO ACCESSORI STAMPANTE

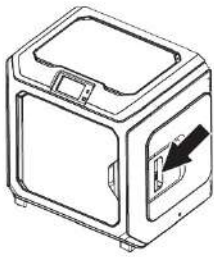
Installare i contenitori di scarico del filamento:



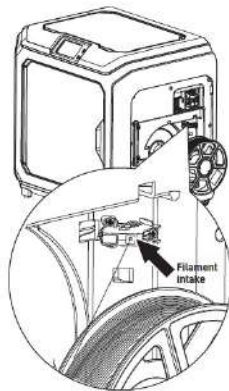
Installare le spazzole di pulizia degli ugelli:



Installare le bobine del filamento:



1. Open the filament cover.



2. Insert the filament into filament intake.



3. Notice: For filament convenient rotation, please install filament follow the direction shown in the picture.

**When installing filament on the left side, please unload filament anticlockwise;
when installing filament on the right side, please unload filament clockwise.**



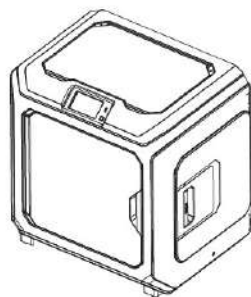
4. Insert filament into filament intake continuously until filament goes through filament guidetube.



5. Press the spring presser, put filament vertically into the left filament intake to the bottom.



6. Insert filament guidetube into filament intake to fix.



7. Put the spool of filament on the spool holder, close the filament cover.

CARICARE/SCARICARE IL FILAMENTO DI STAMPA

Dall'interfaccia frontale selezionare Tools

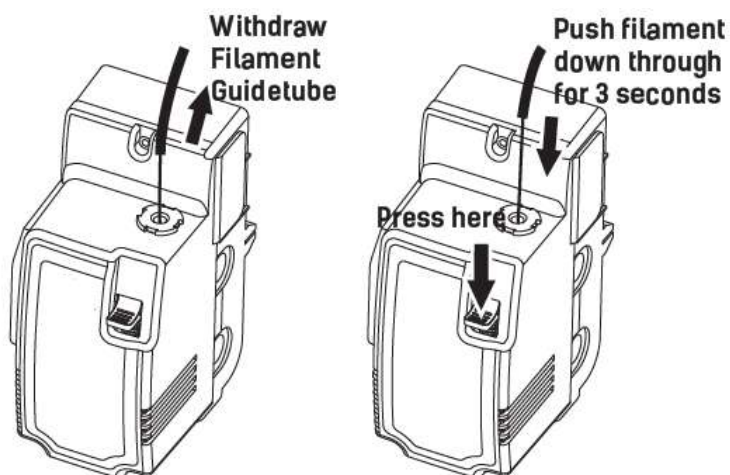


Dal menù Tools selezionare la voce Filament



Da qui è possibile operare il carico e scarico del filamento, dopo aver selezionato l'operazione desiderata e dato il comando di Start, la stampante preriscalda l'estrusore selezionato per permettere il carico/scarico manuale del materiale.





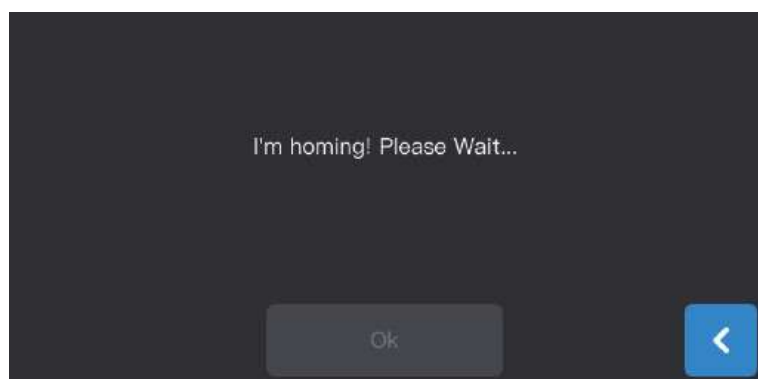
CALIBRAZIONE STAMPANTE AL PRIMO AVVIO

DISTANZA ESTRUSORI/PIATTO DI STAMPA

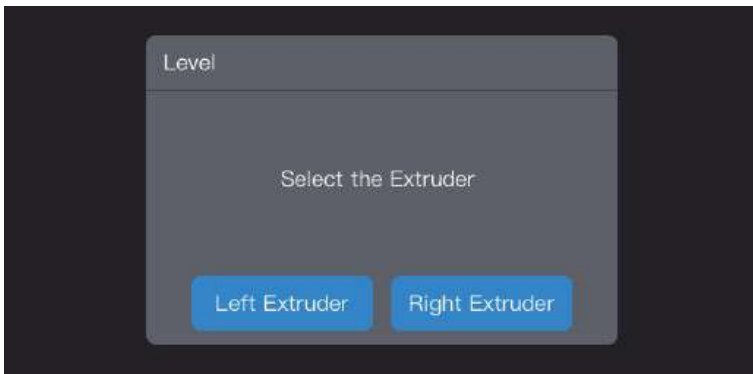
Dal menù Tools visto in precedenza selezionare "Level" per avviare la procedura di calibrazione del piano di stampa



La stampante eseguirà un homing degli assi X Y e Z

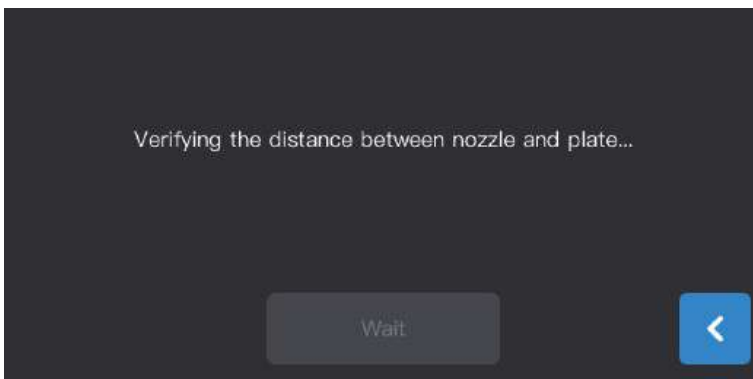


Al termine selezionare Left Extruder oppure Right extruder per eseguire la calibrazione

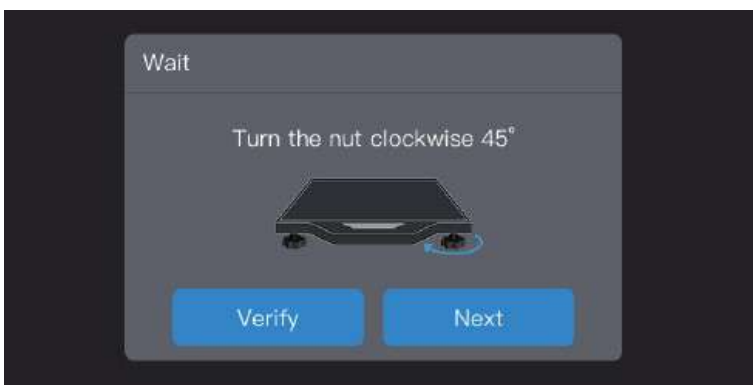


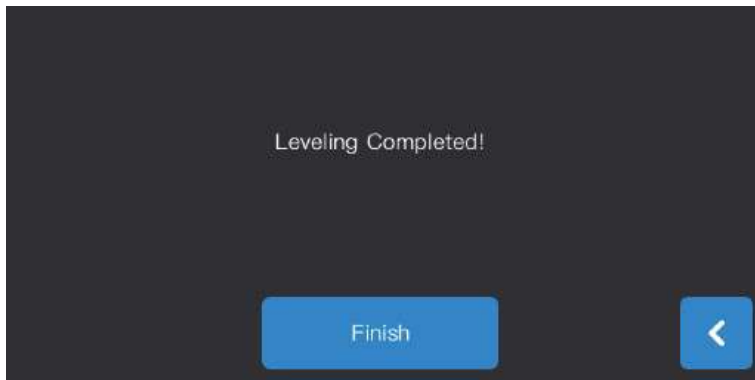
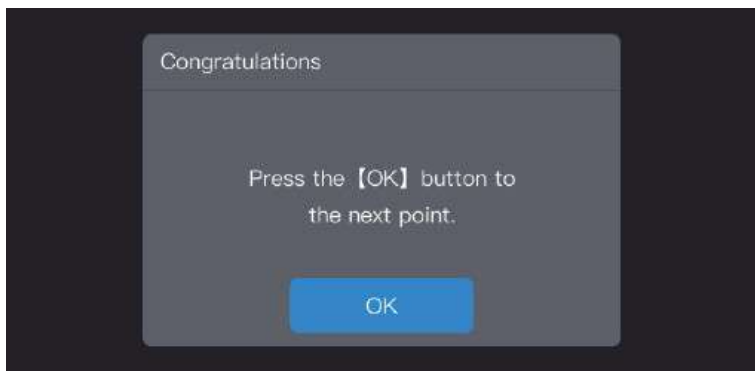
Verificare se l'ugello della stampante è pulito, nel caso sia sporco (generalmente materiale rimasto attaccato) con una pazzetta rimuovere lo sporco.

L'estrusore selezionato si muoverà sul primo punto per eseguire la calibrazione della distanza tra il piatto di stampa e la punta dell'ugello, dopo la verifica l'estrusore si muoverà sul secondo punto.



Sul secondo e terzo punto di verifica, se la distanza tra ugello e piatto di stampa non è corretta eseguire le istruzioni da schermo per correggerla.



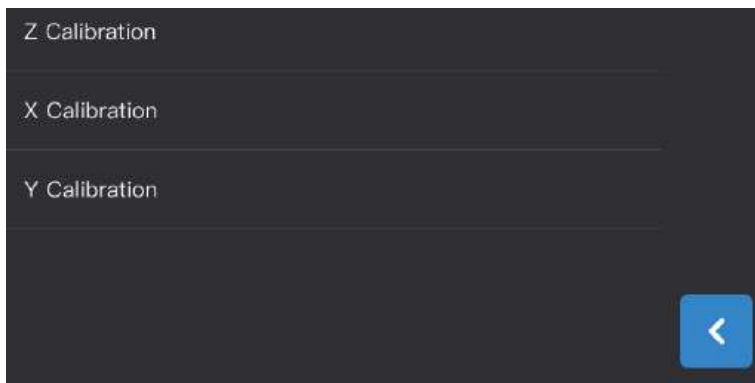


Dopo aver calibrato anche il terzo punto la calibrazione è completa. In caso di fallimento del processo rieseguire la calibrazione.

CALIBRAZIONE ASSI X Y Z

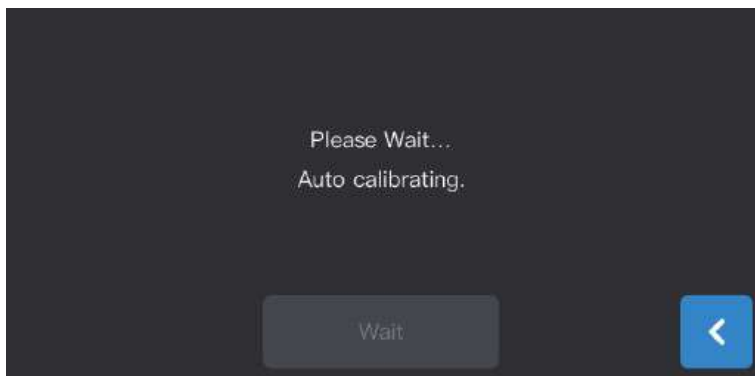
Dal menù Tools visto in precedenza selezionare Settings ed accedere al menù di calibrazione degli assi.





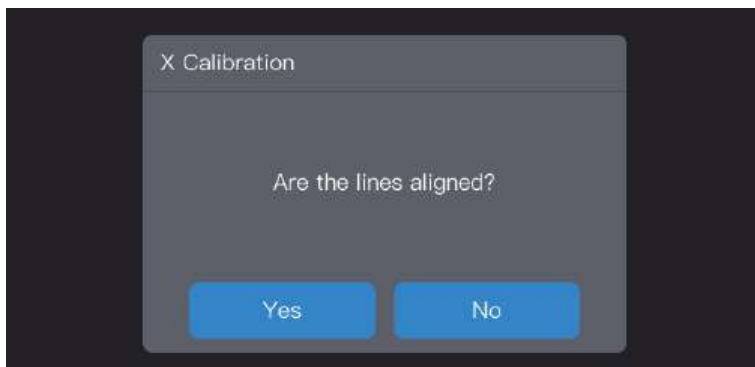
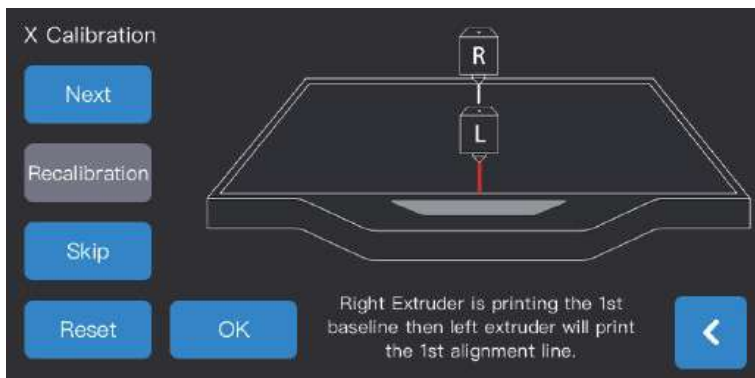
Verificare se l'ugello della stampante è pulito, nel caso sia sporco (generalmente materiale rimasto attaccato) con una pazzetta rimuovere lo sporco.

Selezionare Z calibration e lasciare eseguire la procedura automatica, assicurandosi che la stampante esegua l'operazione su una superficie stabile e senza scossoni (questa operazione deve avvenire obbligatoriamente dopo aver eseguito la calibrazioni precedenti).

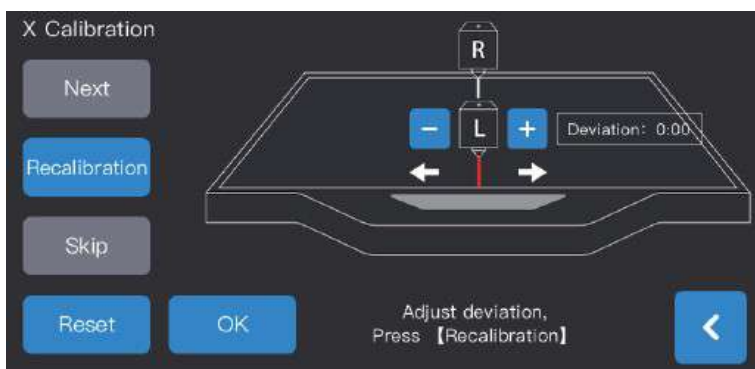


Selezionare X calibration e seguire le operazioni a schermo per verificare che i due estrusori siano allineati lungo l'asse X.



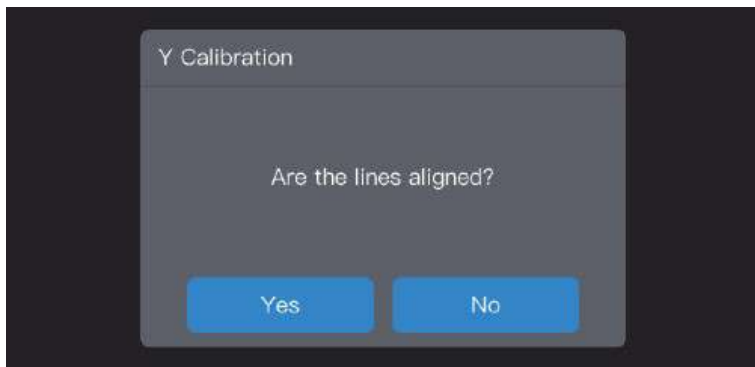
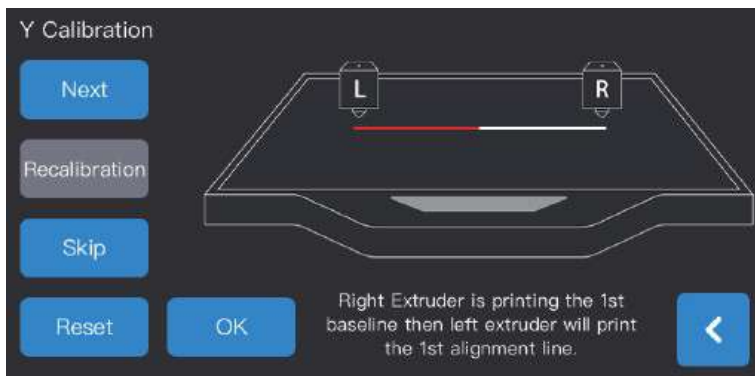


Se i due estrusori non risultano allineati, al pop-up nell'immagine sopra rispondere no, e compensare l'errore con i tasti - e +, ripetere la procedura premendo "Recalibration" fino a quando le linee non coincideranno.

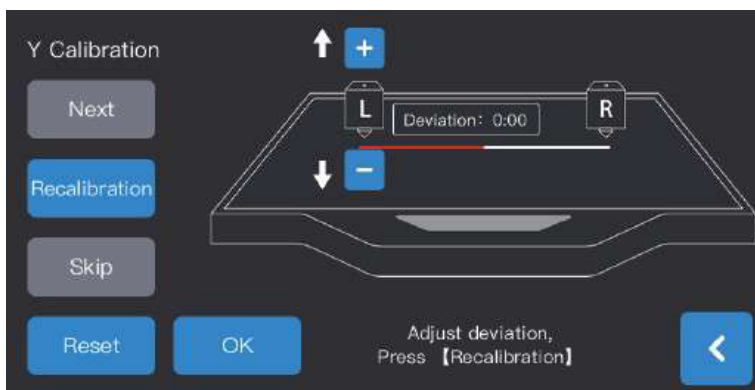


Selezionare Y calibration e seguire le operazioni a schermo per verificare che i due estrusori siano allineati lungo l'asse Y.





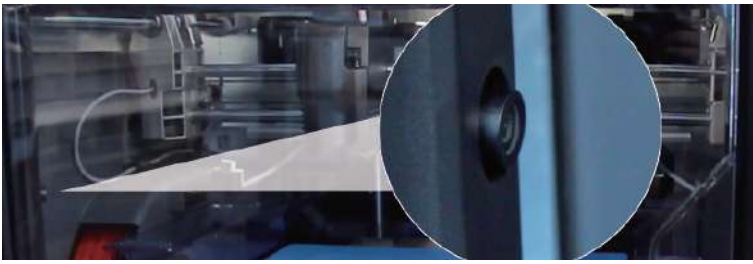
Se i due estrusori non risultano allineati, al pop-up nell'immagine sopra rispondere no, e compensare l'errore con i tasti - e +, ripetere la procedura premendo "Recalibration" fino a quando le linee non coincideranno.



CONNETTERE LA STAMPANTE IN RETE

E' possibile connettere la stampante Sharebot 43 in rete per visualizzare da remoto la Webcam interna.

Visualizzazione della webcam integrata:



Tramite un browser connettersi all'indirizzo IP assegnato alla stampante accedendo alla porta 8080 e selezionare Stream dal menù visualizzato.



MATERIALE DI PROVA

Nella confezione è presente una bobina di filamento di prova.

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.

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 43

CREARE FILE GCODE PER SHAREBOT 43

La stampante utilizza file di lavoro con estensione *.g

Il software di slicing crea un file di lavoro a partire da un file tridimensionale in formato .stl oppure .obj utilizzando i parametri presenti nel profilo di stampa specifico per 43.

E' possibile creare i file *.g con due differenti programmi di slicing:

- Sharebot Print – scaricabile dall'area download www.sharebot.it . Eseguita l'installazione premendo il tasto "Help" nella barra dei menù è possibile visualizzare il manuale completo.
- Simplify 3D
 - Scaricate i profili di stampa dall'area download www.sharebot.it per avere i profili aggiornati (sono scaricabili anche dalla chiavetta USB in dotazione)

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

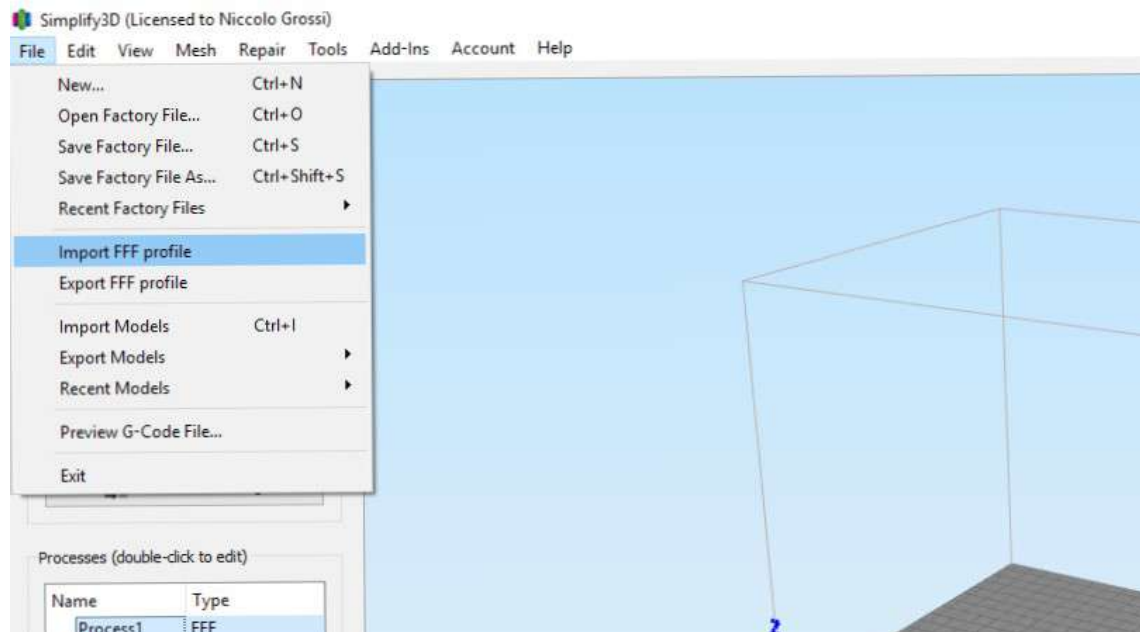
N.B. Una volta scaricato il software, al termine dell'installazione partirà in automatico la procedura definita "configuration assistant": cliccate cancel per saltare la procedura. I profili di stampa di Sharebot 43 non sono presenti nel software, vanno scaricati dal nostro sito.

- 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:

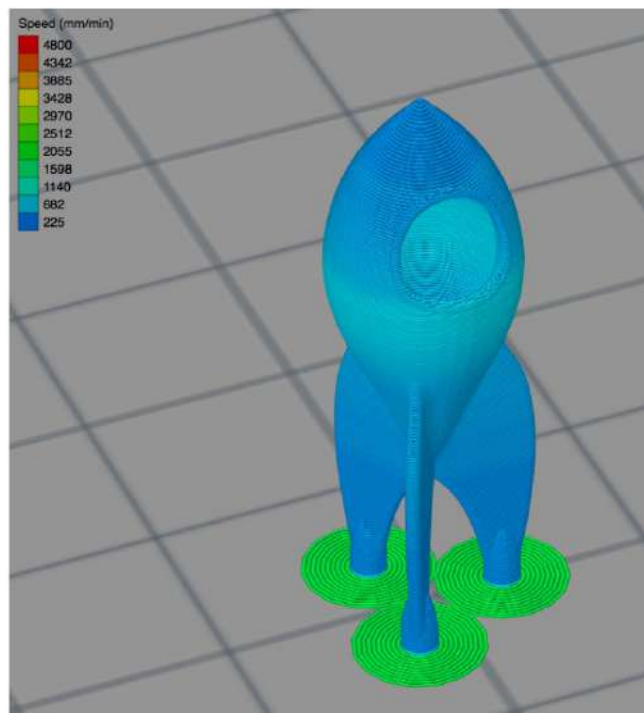
la fase di slicing,

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.

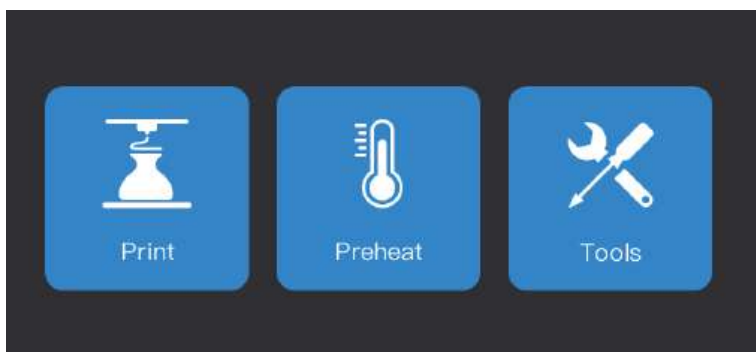


SELEZIONE DEL FILE DI STAMPA

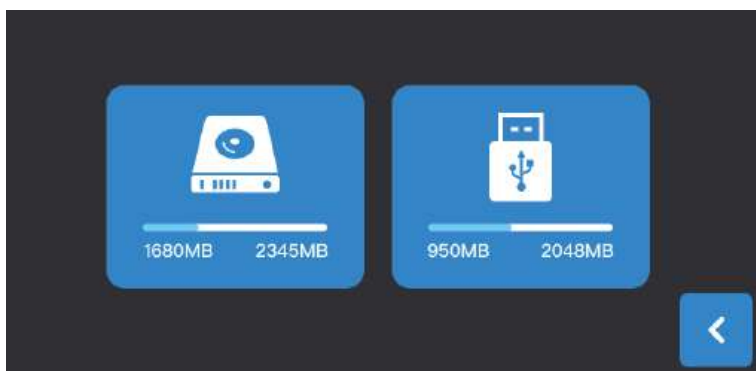
Il Gcode contiene le istruzioni per movimentare gli assi della macchina, il corpo dell'estrusore e gli altri parametri di stampa.

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).

Per lanciare un file *.G cliccare dall'interfaccia principale su Print



Per caricare un file di stampa nel modello Sharebot 43 è possibile utilizzare la porta USB, collocata nella parte frontale della macchina.



Aprire uno dei percorsi (Memoria interna oppure Usb) e selezionare un file di stampa.

Nella memoria interna della macchina è precaricato un file .G per effettuare il primo processo di stampa.

La macchina stampante eseguirà tutte le operazioni in automatico per la realizzazione della stampa.

A fine stampa, attendere che il piatto si raffreddi al di sotto dei 45°C.

Rimuovere il piatto di stampa dalla stampante e facendo attenzione con una spatola rimuovere l'oggetto dalla superficie.

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>