



INTAMSYS FUNMAT HT- 3D PRINTER

SERVICE MANUAL - NORSK



John Henrik Bergene – Daglig leder

JHB@STRATUM3D.NO

STRATUM3D.NO

Oppdatering av programvare

Det vil periodisk komme ut nye versjoner av INTAMSYS-programvaren. For å holde din INTAMSYS FUNMAT HT oppdatert, er det anbefalt at du oppdaterer programvaren regelmessig. Dette kan bli gjort på FUNMAT HT via USB.

Steg 1: Last ned den nye programvare-filen fra <https://intamsys.com> eller kontakt info@intamsys.com for å få tak i programvaren.



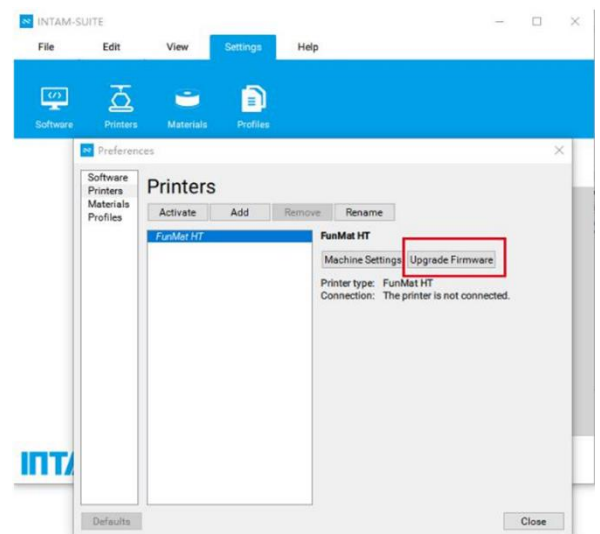
Steg 2: Få firmware.hex filene på din datamaskin.

Steg 3: Koble datamaskinen din til printeren ved hjelp av USB-kabelen som kom med printeren.

Steg 4: Åpne INTAMSUITE slicing software, gå til *Settings->Printers->Upgrade Firmware*.

Steg 5: Velg programvare-filen for oppgradering.

Steg 6: Etter oppgraderinga fullfører, husk å tilbakestille programvaren ved å trykke *Settings->Other Parameter->Reset*.



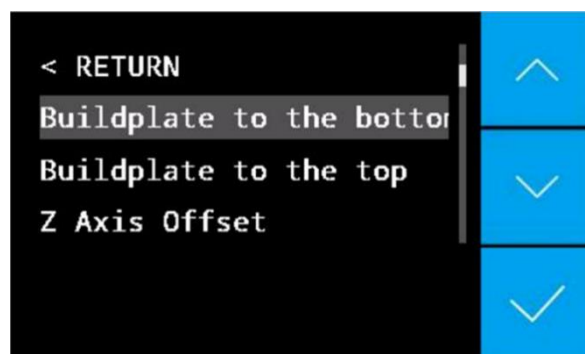


Hvordan rens glassplaten

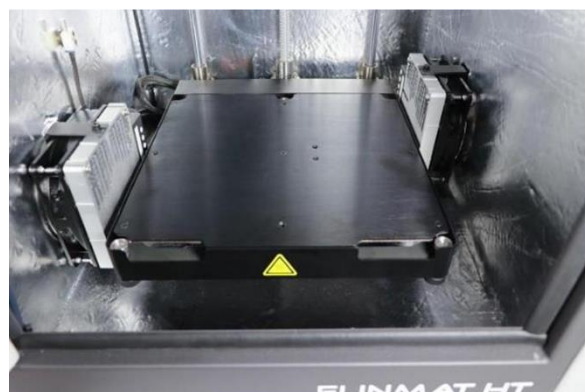
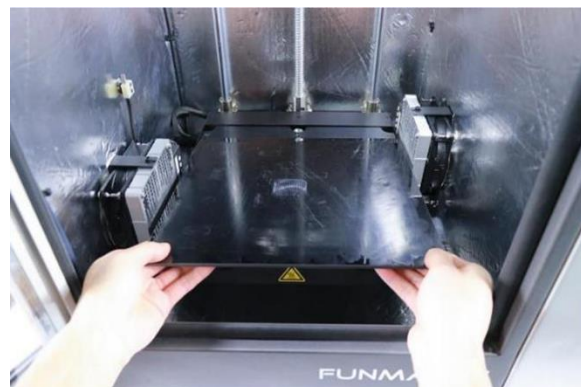
Etter printing vil limrester, brukt for å få objektet til å feste seg til byggeplaten, samle seg på glassplaten. Dette fører til ujevne print-overflater, som igjen fører til dårligere print-kvalitet i framtida. Derfor bør glassplaten renses regelmessig.

Under finner du en veiledning i å vaske glassplaten.

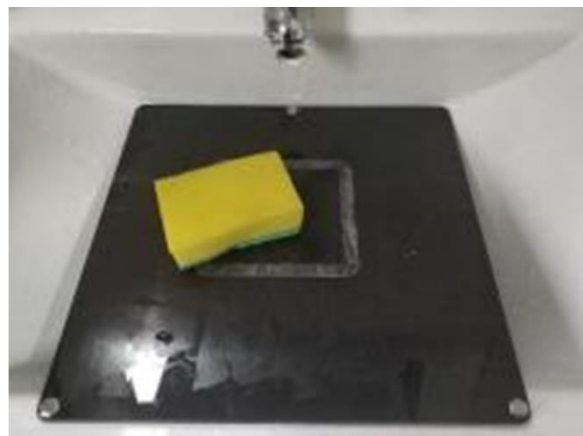
Steg 1: Senk byggeplaten ved å trykke på *Settings-> Other Settings->Buildplate to the bottom*.



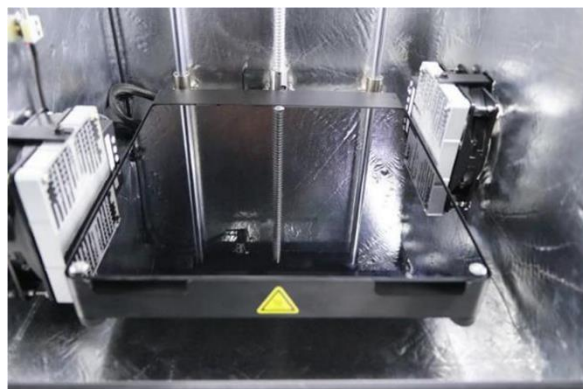
Steg 2: Ta ut glassplaten.



Steg 3: Rens glassplaten med lunkent varm og tørk den med en fille. Om du finner det nødvendig kan du også bruke en svamp og litt såpe.

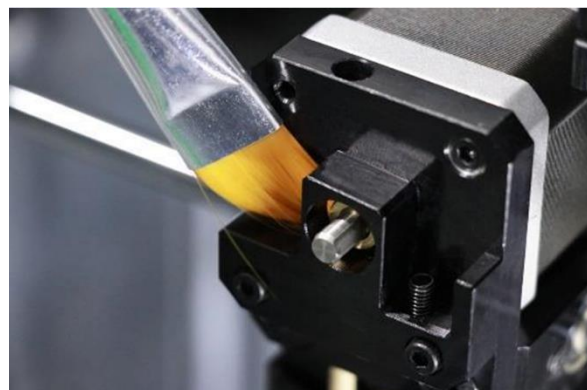
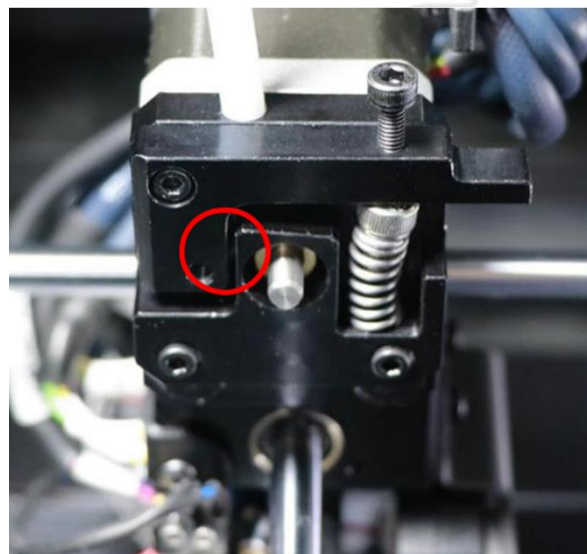


Steg 4: Legg glassplaten tilbake på plattformen. Plasser glassplaten slik at magnetene på glassplaten treffer magnetholderne på plattformen.



Hvordan rense ekstruderen

Etter en del printing kan små plastikkpartikler samle seg opp i det serraterte mategiret i ekstruderen. Disse kan renses ved å blåse luft på mategiret eller med en enkel børste. Det er også anbefalt å rense mategiret om du merker «filament grinding». «Filament grinding» er når mategiret sklir på tråden. Dette fører til at tråden slipes istedenfor å dyttes. For å rense den anbefales det å stramme strammeskruen helt, før du slakker litt på den. Dette gjør så du kan bevege fritt på strammeknappen.

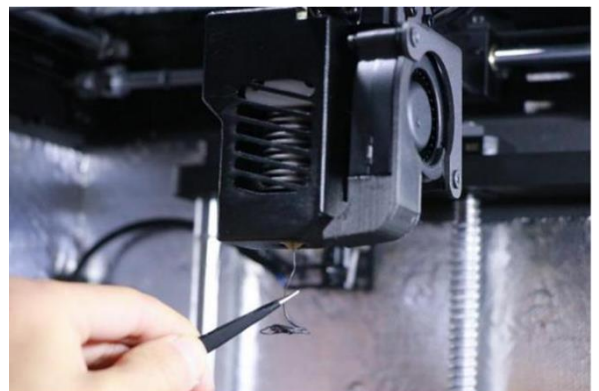


Hvordan rens dysen

Når du bruker FUNMAT HT 3D printeren, kan dysen bli tilgriset av gammelt materiale. Dette materialet skader ikke printerens, men det er anbefalt at du holder dysen ren for å få de beste resultatene.

For å fjerne plast fra utsiden av dysen, følg disse stegene.

Steg 1: Varm dysen opp til smeltetemperaturen av materiale slik at platen på utsiden av dysen blir myk. Du kan gjøre dette ved å trykke på *Settings->Nozzle*, for så å bruke pluss (+) og minus (-) ikonene for å endre temperatur.



Steg 2: Når dysen er varm, forsiktig fjern materialet med pinsetten som fulgte med printerens.

 **Advarsel:** Ikke rør den varme dysen og vær forsiktig når du renser den



Hvordan smøre aksene

Om du merker små kanter på overflatene av dine printede objekter, eller føler at X, Y, og Z aksene er tørre, bør du smøre X, Y og Z aksene. Dette vil hjelpe printerens kjøring jevnt. Generelt anbefales det å smøre X og Y-aksene etter 200-300 timer med printing, eller en uke med oppvarmet kammer og to uker uten oppvarmet kammer.

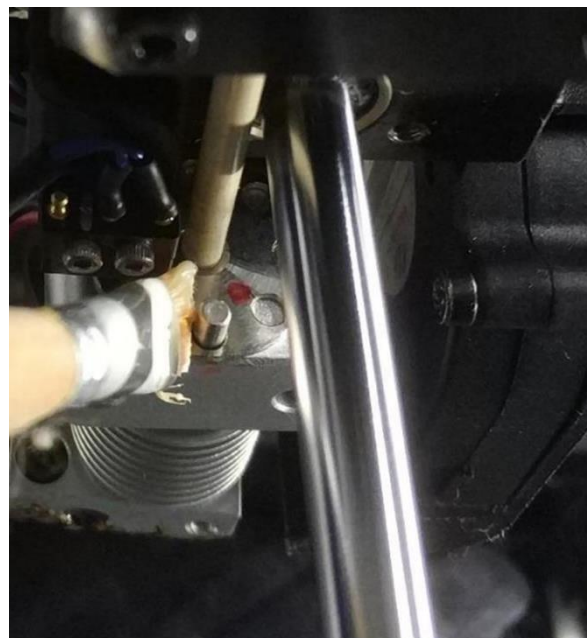
INTAMSYS kan ikke sende smørefett av logistikkgrunner. INTAMSYS anbefaler å smøre med Perfluoropolyether grease for X, Y og Z aksenes glideskinner.



Hvordan smøre føringstapp

Om du merker at du trenger stor kraft for å aktivere auto-level sensoren under *Leveling Sensor Test* i steg 1 av *Auto Leveling*, bør du smøre føringstappen. Dette vil gi auto-levelingsfunksjonen høyere presisjon. Føringstapp sin lokasjon på maskinen ser du i bilde til høyre. Den sitter over dysesettet. Generelt anbefales det at føringstappen smøres en gang i måneden.

INTAMSYS kan ikke sende smørefett av logistikkgrunner. INTAMSYS anbefaler å smøre med Perfluoropolyether grease for føringstappen.



Hvordan ta vare på materiale

De absolutt fleste materialer som brukes til 3D-printing er høyst sensitive til fuktighet. Det anbefales på det sterkeste å lagre materiale i en forseglet pose med tørkemiddel. En tørr-boks er anbefalt under printing.

Du kan også lagre materiale i et tørr-skap.







Et fuktig materiale kan føre til skumming, stringing, under ekstrudering, og dårlig overflateruhet. For å tørke materiale etter at det har tatt opp fukt kan man bruke en konveksjonsovn.



Før tråden inn i de små hullene i siden av spolen når du tar den ut av printeren eller skal lagre den. Dette forhindrer at tråden spoler opp.





-  Gråtrostvegen 2G
2032, Maura, Norway
-  +47 906 21 788
-  jhb@stratum3d.no
-  STRATUM3D.NO

