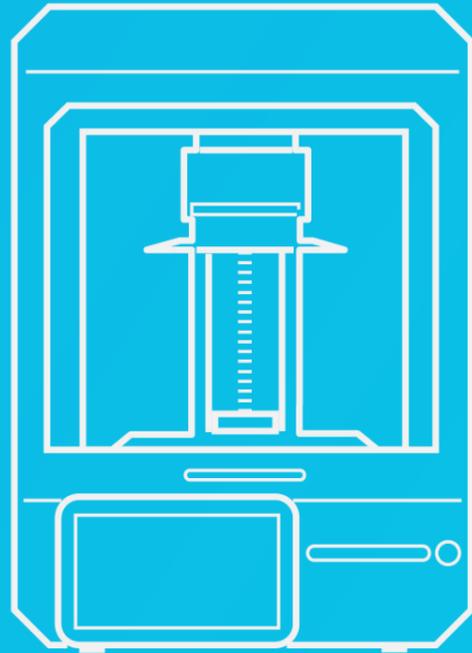


SENTRY 200

Manual de usuario



La próxima generación de impresoras 3D está aquí

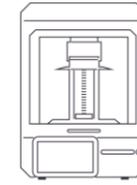


INSTRUCCIONES DE ELIMINACIÓN

No arroje este dispositivo electrónico a los residuos al desecharlo. Para minimizar la contaminación y asegurar la máxima protección del medio ambiente, recicle o vuelva a 3DTOTEM para su reciclaje.

3DTOTEM
7 calle Edison, Bron
contact@3d-totem.fr
www.3D-totem.fr





SENTRY 200

Tabla de contenido

| | |
|--------------------------------------------------|------|
| 1. Precaución de uso e instalación | p.2 |
| 1.1. Precaución antes de su uso | p.2 |
| 1.2. Obligaciones del operador | p.4 |
| 2. Declaración de conformidad UE | p.9 |
| 3. Información general | p.10 |
| 4. Información de seguridad | p.11 |
| 5. Contenido de la caja | p.13 |
| 6. Instalación | p.14 |
| 6.1. Instalación de la impresora | p.14 |
| 6.2. Conexión red | p.15 |
| 6.3. Firmware 3d | p.16 |
| 7. Impresión | p.17 |
| 8. Limpieza de impresiones | p.22 |
| 9. Post-tratamiento | p.22 |
| 10. Mantenimiento | p.23 |
| 10.1. Reemplazo del plástico de bandeja | p.23 |
| 10.2. Calibración de la plataforma de producción | p.25 |
| 10.3. Mantenimiento general | p.27 |



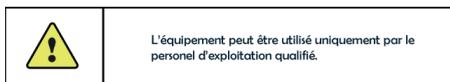
1. PRECAUCIÓN DE USO Y ADVERTENCIA

1.1. PRECAUCIÓN ANTES DE SU USO

Antes de cualquier manipulación, se recomienda encarecidamente someterse a una formación sobre el uso y mantenimiento de la máquina.



Se recomienda usar guantes al manipular piezas que puedan haber estado en contacto con resinas.



L'équipement peut être utilisé uniquement par le personnel d'exploitation qualifié.

La impresora Sentry 200 requiere el uso del cable de alimentación original proporcionado por el fabricante. De lo contrario, la máquina podría dañarse o correr el riesgo de incendio.

Se recomienda usar gafas al retirar materiales, soportes o al separar modelos de la bandeja de producción.

Durante la impresión o calibración, la bandeja y otros elementos pueden moverse a alta velocidad, no se deben tocar cuando están en movimiento.

Siga los sistemas y las notas de seguridad que se describen en este manual.



PIÈCE MOBILE, NE PAS TOUCHER

| | |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | DANGER |
| | Il est strictement interdit d'éteindre les équipements de sécurité ou de modifier leur mode de fonctionnement par tout autre moyen quel qu'il soit. |
| | DANGER |
| | Lors de l'équipement, de l'entretien et des réparations, prenez garde au danger d'électrocution. |
| | N'ingérez jamais de résine ou d'alcool isopropylique, qu'ils soient sous forme liquide ou solide. |

Alcohol isopropílico (API)



Alcohol isopropílico es un producto químico inflamable.

Siga cuidadosamente las instrucciones de seguridad proporcionadas con el alcohol isopropílico que compra. El API puede ser inflamable o incluso explosivo y debe mantenerse alejado del calor, las llamas o las chispas. Los recipientes que contengan alcohol isopropílico se mantendrán cerrados o cubiertos cuando no estén en uso. También le recomendamos que use guantes protectores y tenga una buena ventilación cuando trabaje con IPA.

Herramientas afiladas

El kit de accesorios incluye una pinza, una espátula y unos alicates de corte que son todos afilados.

El uso de estas herramientas en superficies resbaladizas (como una plataforma de producción recubierta de resina) puede presentar riesgos de lesiones. Úselos con precaución.

LEDs

Los LED UV pueden causar daño a los ojos:

- En ninguna circunstancia se debe abrir el capó de la máquina durante la producción.
- No inicie la producción sin un tanque, dejando que la luz pase directamente, sin usar gafas UV.
- Nunca abra la máquina para su reemplazo, mantenimiento o limpieza sin desconectar primero la fuente de electricidad.

| |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| REMARQUE |
| <p>Dans la zone de danger, le port d'équipement de protection individuelle est nécessaire. L'équipement de protection (par exemple, les gants de protection) doit être adapté selon les matériaux/supports et les températures requises à la production !</p> <p>Si pour un produit, la réglementation des substances dangereuses ou des substances biologiques est utilisée, portez des vêtements de travail appropriés et remplissez les normes d'hygiène requises.</p> |

traducción

Una vez que se entrega a los países de la CEPE, se requiere la traducción de este manual de usuario al idioma oficial correspondiente al país del usuario. En caso de discrepancia en el texto de la traducción y con fines de aclaración, es aconsejable utilizar el texto en el idioma de las instrucciones de uso original (francés) o ponerse en contacto con el fabricante.

derechos de autor

Queda prohibida la distribución a un tercero y la reproducción de este documento, la explotación y difusión de sus contenidos, salvo autorización. En el caso de un incumplimiento, nos reservamos el derecho de reclamar una indemnización. Todos los derechos reservados.

1.2. OBLIGACIÓN DEL OPERADOR

Tenga en cuenta que el operador debe:

- instruir a su personal de operaciones y de mantenimiento sobre los dispositivos de seguridad de la maquinaria;
- Supervisar si se están siguiendo las medidas de seguridad.
- El operador debe asegurarse de que es imposible para personas no autorizadas acceder a la zona de producción (excepto para el personal de operaciones y mantenimiento).

Este manual de usuario debe conservarse para su uso futuro.

El trabajo descrito en este manual se enumera para que:

- La persona entrenada entienda los capítulos Explotación y modos de operación;
- El profesional entienda los capítulos Transporte, Configuración e Instalación, así como Mantenimiento, Mal Funcionamiento, Causas y Solución de Problemas.

Los capítulos Transporte, Configuración e Instalación, así como Mantenimiento, Mal funcionamiento, Causas y Solución de problemas están destinados únicamente a profesionales. El trabajo descrito en este capítulo debe ser realizado únicamente por un profesional.

Persona entrenada

La persona es capacitada por un profesional sobre las tareas que se le transfieren y sobre los posibles peligros en caso de conducta no profesional. Si es necesario, el formador le proporcionará los conocimientos necesarios sobre los dispositivos de seguridad y las medidas de protección.

profesional

Una persona con una cualificación adecuada, una educación adecuada y una experiencia, sobre cuya base sabe identificar riesgos y prevenir peligros. La definición se basa en la en 60204-1.

La protección de los empleados en el trabajo está regulada a nivel nacional con el EEE (Espacio Económico Europeo). El siguiente corresponde a las regulaciones alemanas (e.g. TRBA, TRBS). Puede ser necesario, adaptarlo a la normativa nacional del lugar de instalación.

El operador debe obtener un permiso de operación local y cumplir con los requisitos asociados.

Además, debe cumplir con los requisitos legales locales con respecto a:

- La seguridad del personal (Reglamento del Código Federal y reglamento para la prevención de accidentes, lineamientos para talleres, regulaciones sobre sustancias biológicas), tales como instrucciones de uso, equipos de protección personal (EPP), controles preventivos;
- La protección de los recursos de trabajo (equipos de protección, instrucciones de trabajo, riesgos y mantenimiento en el lugar de trabajo);
- Las características del producto (fichas de datos de seguridad, listas de sustancias peligrosas, residuos biológicos: TRBA 500, TRBA 405, TRGS 907);
- La Eliminación del producto (Ley de residuos);
- La Limpieza (limpieza y eliminación), y las disposiciones vigentes para la protección del medio ambiente.

Además, el operador deberá:

- Proporcionar los equipos de protección individual

(PPE); zapatos de seguridad, guantes protectores, máscara de protección respiratoria. El empleador debe limpiarlos regularmente. El intervalo de reemplazo no puede ser superior a una semana laboral (TRBA 214).

- Realizar un análisis periódico de los riesgos de los lugares de trabajo, teniendo también en cuenta las sustancias peligrosas (riesgos biológicos) y la seguridad contra incendios.
- Incluir medidas en las instrucciones de uso y personal calificado adecuadamente capacitado;
- Para estaciones operativas (1 metro o más sobre el suelo): para garantizar un acceso seguro y, si es necesario, instalar una plataforma de trabajo;
- Proporcionar capacitación al personal operativo;
- Desarrollar instrucciones de trabajo;
- Desarrollar un plan de protección de la piel y la higiene;
- Colocar los dispositivos de protección en áreas de fácil acceso, como extintores de incendios en número suficiente y de capacidad adecuada.
- Riesgos de rayos: El operador debe equipar la fuente de alimentación con protección primaria y media.
- Deberá proporcionar ventilación del lugar de trabajo (= calidad del aire ambiente), incluso fuera del horario de trabajo y con un caudal de aire mínimo (carga según la demanda).
- Comprobar regularmente si los lugares donde hay peligro de caída, están marcados adecuadamente.

| | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
|  | REMARQUE |
| <p>A l'intérieur de l'Union européenne, il convient de respecter la mise en œuvre au niveau national de la directive cadre 89/391/CEE et des directives particulières y afférentes, notamment la directive 2009/104/CE concernant les prescriptions minimales de sécurité et de santé pour l'utilisation par les travailleurs au travail d'équipements de travail, conformément à la version en vigueur.</p> <p>Cela comprend également la directive 2000/54/ES concernant la protection des travailleurs contre les risques liés à l'exposition à des agents biologiques au travail (septième directive particulière au sens de l'article 16, paragraphe 1, de la directive 89/391/CEE), en particulier pour le travail en usine d'élimination des déchets.</p> | |

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p style="text-align: center;">AVERTISSEMENT</p> <p>L'équipement peut être utilisé uniquement par le personnel d'exploitation qualifié. Assurez-vous que tous les orifices d'éjection s'écoulent dans des conteneurs fermés.</p> |
|  | <p style="text-align: center;">ATTENTION</p> <p>Prenez soin de porter l'équipement de protection individuelle (EPI) approprié.</p> <p>L'équipement de protection (par exemple, les gants de protection) doit être adapté selon les matériaux/supports et les températures requises à la production !</p> <p>Si pour un produit, la réglementation des substances dangereuses ou des substances biologiques est utilisée, portez des vêtements de travail appropriés et remplissez les normes d'hygiène requises.</p> |
|  | <p style="text-align: center;">REMARQUE</p> <p>Au moins une fois par an, une formation sécurité sur les dangers et les mesures de protection doit être réalisée sur la base du manuel d'utilisation et dans une langue comprise par les employés (et dans tous les cas, au début d'un contrat de travail). Les employés présents doivent confirmer leur participation par une signature (TRGS 555).</p> <p>L'exploitant est tenu d'établir un plan d'hygiène, de le documenter et d'observer son personnel d'exploitation.</p> |
|  | <p style="text-align: center;">REMARQUE</p> <p>L'exploitant doit évaluer la répartition des postes de travail en tenant compte du danger dû à l'électricité, aux thermiques, aux vibrations, etc. Il doit équiper et former correctement son personnel.</p> |
|  | <p style="text-align: center;">AVERTISSEMENT</p> <p>Utilisez la machine uniquement dans un parfait état de sécurité et technique ! Avant chaque utilisation, vérifiez si la machine est sûre à utiliser ! Dans le cas d'un dysfonctionnement de la machine ou si vous soupçonnez un dysfonctionnement, débranchez immédiatement la machine.</p> <p>Faites réparer tous problèmes et anomalies immédiatement !</p> |

Conexiones: Antes de encender la máquina, cuando la instalación y puesta en marcha han sido realizadas por el propio operador, el operador debe tener cuidado de cumplir con la normativa local, por ejemplo, para las conexiones eléctricas.

Personal de operaciones y mantenimiento

El personal de operaciones y mantenimiento es la persona responsable del transporte, montaje, instalación, operación, equipo y limpieza, así como de la resolución de averías.

1. El equipo sólo podrá ser iniciado por personal debidamente capacitado y autorizado.

2. Las competencias en la gestión de los equipos deben definirse y respetarse claramente, de modo que desde el punto de vista de la seguridad se evite cualquier confusión sobre las competencias.

3. El operador no debe trabajar de una manera que pueda comprometer la seguridad del equipo.

4. El operador debe asegurarse de que sólo las personas autorizadas trabajen en el equipo.

5. El operador deberá notificar inmediatamente a su responsable cualquier cambio en la máquina que afecte a su seguridad.

6. El operador debe asegurarse de que la máquina esté siempre en perfectas condiciones.

7. El responsable deberá dotar al personal operativo de equipos de protección adecuados, en conformidad con las disposiciones legales y los materiales de mecanizado.

8. El operador deberá exigir a su personal que utilice regularmente el equipo de protección y verifique su uso.

9. Para cada tarea (operación, mantenimiento, reparación, etc.), se deben seguir los procedimientos de desconexión enumerados en el manual del usuario.

Instalación de repuestos y desgaste. Le advertimos expresamente que los repuestos y accesorios que no hemos suministrado no están probados ni autorizados. La instalación y/o el uso de dichos productos puede, en determinadas circunstancias, modificar la

características estructurales de su equipo.

SARL 3D TOTEM declina toda responsabilidad por los daños causados por el uso de piezas y accesorios que no sean originales.

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
|  | REMARQUE |
| <p>La liste des pièces détachées est jointe à la documentation technique.</p> | |

2. DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD



3D TOTEM SARL
7 rue Edison
69500 BRON – France
TVA : FR25 815262274
Tel : +33 (0)646094678
Email : contact@3d-totem.fr

Déclaration de conformité CE (Directive sur les machines 2006/42/CE)

Fabricant : 3D TOTEM
Adresse : 7 rue Edison, 69500 BRON France

Michael GAUTHIER, en qualité de Gérant et Directeur Général de la société 3D TOTEM SARL, déclare sous sa seule responsabilité que la machine :

Machine : Imprimante 3D
Modèle : Sentry 200
Numéro de série : S200/0001
Année de fabrication : 2020

Est conforme aux directives suivantes :
- Directive sur les machines 2006/42/CE

En outre, conformément aux annexes III et VII de la directive Machine 2006/42/CE, déclare :
- Que le symbole CE est apposé sur la machine
- Que le dossier technique est disponible chez le fabricant

Signature :  **Date :** 01/08/2020

Nom : GAUTHIER MICHAEL

Position : Directeur Général

3. INFORMACIÓN GENERAL

La Sentry200 es una innovadora impresora 3D, diseñada y fabricada en Francia por 3DTOTEM. Utiliza luz UV para endurecer la resina del fotopolímero y construir objetos capa por capa. La forma de cada capa se controla mediante una pantalla LCD.

Sentry200 fue diseñado específicamente para la industria dental. Es una herramienta poderosa para laboratorios dentales, consultorios y hospitales. La impresión 3D es ahora una parte integral de muchos procedimientos dentales digitales.

FABRICANTE
3DTOTEM

MODELO
SENTRY 200

VOLUMEN DE IMPRESION
192x122x200mm

SOFTWARE
tótem



Memoria
RAM 32Go

RESOLUCION
3840 x 2160px

LONGITUD DE ONDA
405 UV

TAMAÑO DE PÍXEL
50 MICRAS

Para obtener más información, visite nuestro sitio web:

<https://www.3d-totem.fr/>

Se puede encontrar esta información en nuestro sitio web:

- Una tienda en línea, para consumibles, equipos auxiliares y repuestos,
- Información de contacto de nuestro equipo de atención al cliente.

4. INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

Lea este manual de usuario cuidadosamente para el Sentry200 y guárdelo para futuras referencias.

- Tome nota de todas las advertencias que se muestran en la impresora 3D.
- Siga todas las instrucciones de la impresora 3D.
- El Sentry200 pesa 19 kg. Se necesitan al menos dos personas para levantarlo de forma segura.
- Opere la impresora 3D en una superficie plana y estable que pueda soportar el peso de forma segura.
- Coloque la impresora 3D a una altura que permita una posición cómoda durante el funcionamiento.
- Mantenga la impresora 3D y la resina de fotopolímero fuera del alcance de los niños.
- El Sentry200 requiere una fuente de alimentación de red con un voltaje de 100 VCA - 240 VCA y una frecuencia de 50 Hz - 60 Hz.
- El Sentry200 tiene un consumo máximo de energía de 200 W.
- Enchufe el Sentry200 en la toma de corriente alterna sólo con el cable de alimentación suministrado.
- Asegúrese de que la corriente total consumida por todos los elementos conectados al circuito de la fuente de alimentación no exceda la capacidad del fusible o disyuntor.
- Enchufe siempre el cable de alimentación a la toma de corriente y a la impresora 3D antes de encender la toma de corriente.
- Apague siempre la toma de corriente antes de desconectar el cable de alimentación de la impresora 3D.
- No coloque nada en el cable de alimentación ni lo presione.
- No coloque el cable de alimentación de tal manera que presente un riesgo de tropezar.
- Desconecte la impresora 3D de la toma de corriente cuando no esté en uso.
- No opere el Sentry200 al aire libre.
- El Sentry200 no debe utilizarse con luz solar directa ni con una fuente de luz UV.
- El Sentry200 debe utilizarse a una temperatura ambiente entre 18 °C - 28 °C.
- El Sentry200 debe utilizarse en una habitación bien ventilada.
- No opere el Sentry200 con la puerta abierta, ya que puede estar expuesto a peligros de aplastamiento, luz UV dañina u otros peligros.
- La resina de fotopolímero es irritante. Siempre use guantes y gafas de seguridad al manipular la resina de fotopolímero.
- No ejecute el Sentry200 si muestra signos de sensibilidad después de la exposición a la resina de fotopolímero, como irritación de la piel o los ojos.
- No permita que la resina de fotopolímero u otro líquido entre en la carcasa de la impresora 3D. Limpie los derrames inmediatamente.
- En caso de mal funcionamiento, apague la fuente de alimentación en la toma.

► de corriente y desconecte inmediatamente la impresora 3D.

- No desmonte el Sentry200, ya que puede estar expuesto a peligros de descarga eléctrica, luz UV dañina u otros peligros.
- Todas las reparaciones deben ser realizadas por personal de servicio calificado.
- Deje de trabajar con la impresora 3D y póngase en contacto con su proveedor si:
 - El cable de alimentación o enchufe esta dañado.
 - Un líquido se infiltró en la impresora 3D.
 - La impresora 3D se ha caído.
 - La impresora 3D muestra signos de daños.

La impresora 3D no funciona correctamente después de seguir las instrucciones proporcionadas en este manual de usuario.

- Deseche los residuos de resina de fotopolímero de manera responsable. No ponga la resina de fotopolímero en la alfombra. La resina se puede polimerizar utilizando cualquier fuente de luz UV. La resina totalmente polimerizada se puede eliminar con residuos normales.
- Elimine el Sentry200 de forma responsable. Por favor, recicle si es posible o devuelva el producto a 3DTOTEM para su reciclaje.

5. CONTENIDO DE LA MALETA



Gasa de limpieza



Llave Allen 5 y 3 milímetros



Lápiz óptico de pantalla táctil



Espátula de metal y plástico



Pilas



Pen drive wifi



Botella de spray



Cable de alimentación



Conexión por cable



embudo con filtro

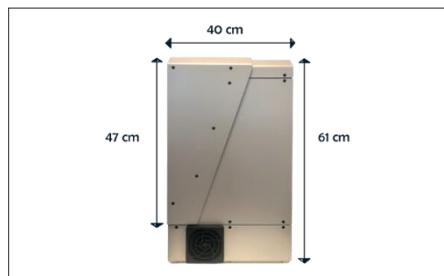


Mini espátula

6. INSTALACION

6.1. INSTALACIÓN DE LA IMPRESORA

Al elegir el sitio para su Sentry200, deje espacio suficiente para que la puerta se abra por completo. (Todas las dimensiones están en milímetros).



Tome en cuenta un mínimo de 350 mm por encima de la impresora, 150 mm para el cable de alimentación y el cable de red. Proporcione un mínimo de 150 mm en los laterales de la impresora para una buena ventilación y un fácil acceso al interruptor de alimentación. Si utiliza más de un Sentry200, planifique unos 200 mm entre las máquinas para una ventilación adecuada.



El Sentry200 requiere una fuente de alimentación con un voltaje de 100 VCA - 240 VCA y una frecuencia de 50 Hz - 60 Hz. El Sentry200 tiene un consumo de 200 W.

La toma de corriente de la impresora se encuentra en la parte posterior del dispositivo, en el lado derecho. Conecte el Sentry200 a la red eléctrica sólo utilizando el cable de alimentación suministrado. Enchufe siempre el cable de alimentación a la toma de corriente y, a continuación, a la impresora antes de encender el dispositivo. Del mismo modo, apague siempre la fuente de alimentación a la toma de corriente antes de desenchufar el cable de alimentación de la impresora o de la red eléctrica.



El Sentry200 tiene un puerto USB y un conector de red RJ45 en la parte posterior. Conecte el dongle Wi-Fi suministrado en el puerto USB para conectar la impresora a través de una red Wi-Fi. Conecte un cable de red (por ejemplo, CAT6) en el conector RJ45 si desea acceder a la impresora a través de una conexión de red cableada.

6.2. CONEXIÓN A UNA RED

Una vez que su Sentry200 esté encendido, si ha conectado un cable de red o un dongle Wi-Fi, puede conectarlo a una red. Esto permite descargar archivos y supervisar la impresión de forma remota. Las siguientes instrucciones son una guía para establecer la conexión y descargar un archivo de impresión.

PASO 1 - En la pantalla táctil, seleccione el icono de red Wi-Fi.



PASO 2 - Haga clic en Wifi Scan y luego seleccione su red preferida de la lista.

PASO 3 - Haga clic en "Iniciar sesión"



PASO 4 - Haga clic en el marco de texto blanco, aparecerá un teclado en la pantalla.



PASO 5 - Introduzca la contraseña de la red que ha elegido.

PASO 6 - Seleccione "Aceptar" y espere a que se establezca la conexión.

PASO 7 - Debe aparecer la dirección IP. Puede actualizar.

Para enviar un archivo en línea

PASO 1 - Abra un navegador web en su PC (preferiblemente Google Chrome)

PASO 2 - Escriba la dirección IP de la impresora en la barra de direcciones (Por ejemplo: 192.168.1.37)

PASO 3 - Seleccione "Producción" y luego "Añadir"

PASO 4 - Seleccione "Carpeta"

PASO 5 - Localice el archivo de impresión en su PC, el nombre del archivo aparecerá a la derecha de la "Browse".

PASO 6 - Seleccione "Enviar". Aparecerá una barra de progreso

Una vez completada, la lista de archivos a imprimir en "bandejas" se actualizará para incluir el nuevo archivo



Para enviar un archivo offline

PASO 1 - En su Sentry200, vaya a la pantalla principal y seleccione "Bandeja".

PASO 2 - Si necesita transferir un nuevo archivo de impresión a su Sentry200, cópielo en el pen drive USB y luego conéctelo al puerto USB en la parte posterior del dispositivo. Nota: Antes de copiar en el pen drive, asegúrese de que el pen drive está vacía y que el archivo está en la raíz del pen drive USB

PASO 3 - Seleccione "Producción", Debe aparecer un nuevo archivo de impresión.



Ver sección 6.2. para obtener instrucciones sobre cómo transferir archivos de impresión a través de una conexión de red.

6.3. FORMWARE 3D

Se proporciona una licencia de Formware3D con su Sentry200. Esto le permite activar una licencia para un PC. Esta licencia es perpetua. Si su licencia caduca, póngase en contacto con el Servicio 3D TOTEM.

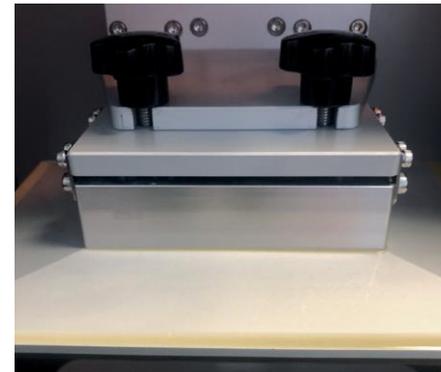
7. IMPRESION

Asegúrese de apagar y reiniciar la impresora entre 2 impresiones. Los archivos pesados tienden a sobrecargar las computadoras internas y esto puede causar errores durante la impresión.

Asegúrese de que su Sentry200 se coloca en una superficie estable y plana donde no se someterá a movimientos o vibraciones durante el proceso de impresión.

PASO 1 - Asegúrese de que la bandeja de impresión esté completamente limpia y seca, de lo contrario puede dañar el plástico de bandeja o perder la impresión.

PASO 2 - Cargue la bandeja en la impresora, asegúrese de que esté en su lugar.



PASO 3 - Apriete los dos diales negros firmemente para bloquear la bandeja.

PASO 4 - Asegúrese de que la bandeja esté completamente limpia y seca para evitar fallas o daños en la impresión.

PASO 5 - Compruebe que el plástico de la bandeja no muestre signos de daño o desgaste. Si tiene alguna duda sobre el estado del plástico de la bandeja, consulte la sección 10.1.

NOTA:

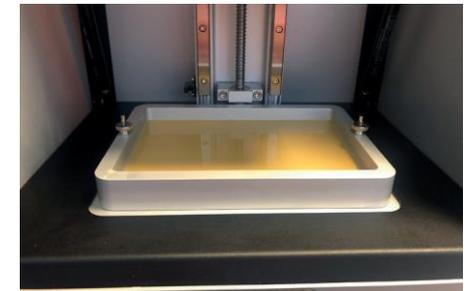
La impresión con una bandeja dañada causará averías y fugas que resultarán en daños permanentes a la impresora.

PASO 6 - Cargue la bandeja en la impresora, asegúrese de que está en su lugar.

ADVERTENCIA:

La resina es irritante. Use siempre los equipos de seguridad. Ver **página 4**

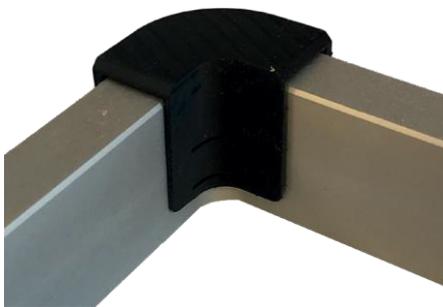
PASO 7 - Seleccione la resina apropiada



para el archivo que desea imprimir.

PASO 8 - Compruebe el volumen de resina necesario para la impresión (Formware3d le proporcionará estos datos), añadir 300 ml adicionales para asegurarse de que hay suficiente.

PASO 9 - Verter la resina en la bandeja, llenar hasta un mínimo de 0.2L.

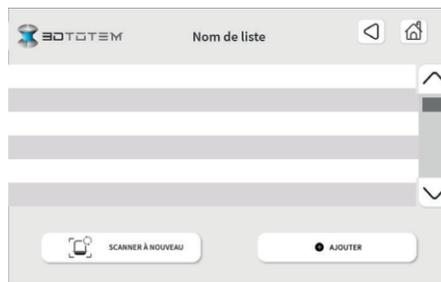


Puede asegurarse de que su impresora esté nivelada en este punto, resina en la bandeja y comprobar que descansa en una capa uniforme en el plástico de la bandeja.

PASO 10 - Cierre la cubierta de la impresora.

PASO 11 - En la pantalla táctil, seleccione « Plataforma de producción ».

PASO 12 - Su Sentry200 iniciará el proceso de impresión.



ADVERTENCIA:
No abra la cubierta de la impresora durante el proceso de impresión.

PASO 13 - En cualquier momento durante el proceso de impresión, puede cancelar la impresión haciendo la selección apropiada, se le pedirá una confirmación.

ADVERTENCIA:
Cuando se cancela una impresión, la impresora no se apaga inmediatamente. No abra la cubierta hasta que la impresora haya terminado completamente de moverse.

NOTA:
No interrumpa su impresión, excepto cuando sea absolutamente necesario.

PASO 14 - La pantalla táctil mostrará información sobre el progreso de su impresión, la estimación del tiempo restante será más precisa una vez que se completen las primeras capas.

NOTA:
Si su impresora está conectada a su red (consulte la sección 6.2), puede realizar un seguimiento del progreso de la impresión a través de su navegador web.

PASO 15 - El Sentry200 no necesita ningún control o supervisión durante el proceso de impresión, no es necesario estar presente cuando la impresión necesita ser completada.



PASO 16 - Dejar una impresión terminada en la impresora durante un tiempo permitirá que el exceso de resina gotee en la bandeja. Pero en la medida de lo posible, post trate su impresión lo más rápido posible. Es posible dejar la bandeja por la noche o los fines de semana de todos modos. Potencialmente, el gancho será más grande.

PASO 17 - Cuando esté listo para limpiar su impresión, abra la puerta.

NOTA:
Después de retirar la plataforma de producción de la impresora, puede ser útil inclinarla y mantenerla por encima de la plataforma de producción para evacuar el exceso de resina. Cuando traiga una impresión terminada a su estación de limpieza, use una toalla de papel o una bandeja adecuada para recoger las gotas.

PASO 18 - Afloje los diales negros para soltar la plataforma de producción, luego retírela. (Puede dejar que la plataforma de producción gotee)

Limpiar la impresión (consulte la sección 7)

PASO 19 - Enjuague bien los modelos con agua caliente para eliminar cualquier producto de limpieza residual.

NOTA:

Maneje las piezas con cuidado, ya que son más frágiles antes del post-tratamiento.

PASO 20 - Completelo después de procesar sus piezas impresas (ver sección 8).

PASO 21 – Lo ideal debe asegurarse de que todo esté limpio y homogeneizar la resina lo mejor posible, le aconsejamos que la vuelva a poner en su botella. Para eso, asegúrese de que la máquina esté apagada. Tome la botella de la resina que usó anteriormente al llenar la bandeja, retire la tapa.

PASO 22 - Instale un embudo y un filtro en el cuello de la botella.

NOTA:

Para algunos tamaños de botellas de resina, deberá quitar ambas partes de la tapa para hacer espacio para el embudo.

PASO 23 - Retire cuidadosamente la bandeja de la impresora.

PASO 24 - Incline la bandeja a una esquina, vierta la resina restante a través del filtro y vuelva a colocarla en la botella, asegurándose de que el papel de filtro no se desborde.

PASO 25 - Una vez que la mayor parte de la resina se haya agotado, utilice la herramienta de limpieza de la bandeja para guiar la resina restante a la esquina de la bandeja.

PASO 26 - Limpie cualquier gota de resina fuera de la bandeja con toallas de papel.

PASO 27 - Coloque la bandeja sobre una superficie lisa, limpia y adecuada (por ejemplo: una estera de silicona). Use una toalla de papel para absorber el resto de la resina en el tanque.

Use una pequeña cantidad de un disolvente de limpieza adecuado, como API, así como toallas de papel, para limpiar la película de la bandeja y sus paredes, y séquelas bien.

PASO 28 - Compruebe si quedan fragmentos de resina endurecida en el plástico de la bandeja, desaloje cuidadosamente usando la espátula flexible suministrada o una tarjeta de visita, cualquier pieza separada se puede quitar usando un pequeño pedazo de cinta adhesiva.

PASO 29 - Hacer una última limpieza de el exterior de la bandeja y comprobar que el plástico no

no muestra signos de daño o desgaste. Si tiene alguna duda sobre el estado del plástico de la bandeja, consulte la sección 10.1.

PASO 30 - Revise la pantalla de su Sentry200 para cualquier signo de contaminación o daño a la resina.

PASO 31 - Si la resina está presente, límpiela a fondo con una toalla de papel, todo esto es una señal de que el plástico de la bandeja de resina probablemente necesite ser reemplazada.

PASO 32 - Guarde la bandeja dentro de la impresora cuando no esté en uso.

PASO 33 - Compruebe la protección de la pantalla.

PASO 34 - Si el limpiador de resina 3DTOTEM se deja en la plataforma de producción, límpiela con un disolvente adecuado como IPA, séquelo bien.

PASO 15 - Guarde la plataforma de producción dentro de la impresora cuando no esté en uso.

Un residuo de limpiador de resina 3DTotem en la plataforma de producción impide la adhesión correcta.

NOTA:

Si tiene una reserva de aire comprimido, puede ayudar en la limpieza y secado de la plataforma de producción. Siempre use gafas cuando use aire comprimido.

8. LIMPIEZA DE IMPRESIONES

Recomendamos el uso de un tanque ultrasónico, y alcohol isopropanol, para limpiar sus modelos. Haga dos baños, uno de enjuague y otro de lavado, deje allí respectivamente 3/5 minutos en el primero, seque sus piezas, luego lave en un segundo baño durante 10-15 minutos en la bandeja ultrasónica. Utilice aire comprimido, si es posible, para secar las piezas. La limpieza a fondo es necesaria para evitar cualquier sensación de pegado después de la exposición.

NOTA:

Use guantes y gafas de seguridad cuando trabaje con el limpiador de resina 3DTotem.



9. POST-TRATAMIENTO

Todas las piezas producidas con el Sentry200 deberán terminarse con luz UV para que la resina se endurezca por completo y las propiedades del material sean correctas.

Recomendamos que utilice la unidad de post-tratamiento 3DTOTEM. El post-tratamiento para las resinas modelo de la Sentry200 es de 15 a 20 minutos a temperatura ambiente. Si las piezas aún están pegajosas, puede volver a limpiarlas o colocarlas en la unidad de polimerización durante 20 minutos adicionales.



NOTA:

Use guantes al manipular piezas impresas antes de terminar. Los rastros de resina líquida o producto de limpieza pueden permanecer en la superficie. Maneje las piezas con cuidado.

10. MANTENIMIENTO

9.1. SUSTITUCIÓN DEL PLÁSTICO DE LA BANDEJA

En un funcionamiento normal, debe reemplazar el plástico de la bandeja de resina después de aproximadamente 50 horas de impresión. Debe reemplazar inmediatamente el plástico si detecta fugas de resina o daños visibles.

Reemplazar el plástico de la bandeja tomará unos 15 minutos si se sigue el procedimiento correcto y se utilizan las herramientas adecuadas. Es importante limpiar a fondo el cuerpo del tanque para evitar que los fragmentos de resina se polimerizaron u otros contaminantes dañen el plástico recién instalada.

Usted necesitará:

- alfombra
- Servilleta
- Alcohol IPA 99.9%
- Llave Allen 6 sartenes 2mm
- Plástico de bandeja

PASO 1 - Encuentre una superficie limpia para trabajar.

PASO 2 - Utilice la alfombra para proteger la bandeja.

PASO 3 - Limpie la bandeja a fondo para evitar que la resina gotee cuando se vuelque.

PASO 4 - Gire la bandeja.

PASO 5 - Retire los tornillos con llaves Allen, manténgalos a un lado.

PASO 6 -



PASO 7 - Levante el marco de aluminio de la bandeja.



PASO 8 - Limpie a fondo el cuerpo de la bandeja, asegurándose de que no haya polimerizadas de resina o contaminantes presentes en las superficies que estarán en contacto con el nuevo plástico.

PASO 9 - Retire el plástico de la bandeja y deséchelo.

PASO 10 - Limpie a fondo ambas partes del marco de la bandeja.

PASO 11 - Asegúrese de que la alfombra esté limpia.



PASO 12 - Coloque el marco con los fresados mirando hacia arriba.

PASO 13 - Tome un nuevo plástico de bandeja del paquete y colóquela en el centro del marco (retire las dos capas de protección).



PASO 14 - Acople todo el marco a la bandeja usando los tornillos grandes.

PASO 15 - Corte cuidadosamente el exceso del plástico usando un cortador, por ejemplo.

PASO 16 - Compruebe de que el conjunto del marco se sitúa plano en la bandeja sin ningún vacío visible.

PASO 17 - Compruebe que no se ha causado ningún daño a el nuevo plástico durante el proceso de montaje.

PASO 18 - Su bandeja está lista para su uso

NOTAS:

• EN EL PASO 13

Los tornillos deben perforar el plástico cuando comience a apretarlos. El plástico debe mantenerse plano durante todo el proceso. No debe ser energizado, pero no debe haber pliegues. Debe haber un exceso de plástico en todos los lados del marco.

• EN EL PASO 14

Apriete los tornillos en dos fases. Monte todos los tornillos sin apretarlos antes de apretarlos por completo. En ambas fases, comience con las esquinas y luego el centro de cada borde. término los tornillos restantes en padres opuestos.

• EN EL PASO 18

Puede tocar suavemente el plástico de la bandeja con la punta de un dedo (no una uña) para comprobar la tensión. Debe haber un sonido agudo y resonante como el de un tambor pequeño. Si el plástico se ve suelto, la bandeja no funcionará correctamente.

nuestra línea de producción de acuerdo con estrictos procedimientos de control de calidad. **Esto garantiza que esta**

paralela a la pantalla LCD. La bandeja de resina también está calibrada para que la bandeja, el plástico de la bandeja y la pantalla LCD estén en contacto una vez que la plataforma de producción haya llegado al final de su movimiento hacia abajo.

La bandeja de resina y la plataforma de producción no deben estar desalineadas mientras se utiliza el Sentry200. Sin embargo, la desalineación puede ocurrir si la plataforma de producción se ha caído, tornillos específicos se aflojan, etc.

Lo siguiente le permitirá volver a colocar la plataforma de producción en la posición correcta.

Necesitará la llave panorámica Allen 6 para la bandeja.

PASO 1 - La plataforma de producción debe estar libre de cualquier modelo o residuo.

PASO 2 - Su bandeja de resina debe estar vacía y limpia. Debe estar bien cerrada Usando la llave de 6 lados, afloje los 4 tornillos de la plataforma: la plataforma de producción debe ser móvil en sus ranuras.

PASO 3 - La plataforma de producción debe estar en la parte inferior de

su carcasa y bien cerrada por las dos ruedas negras.

1. Encienda la impresora y espere hasta La pantalla táctil muestra la pantalla de inicio
2. Seleccione 'Configuración del eje Z'
3. Seleccione 'calibrar'
4. Siga los pasos de la pantalla de la impresora escrupulosamente
5. La plataforma de producción bajará por sí sola

PASO 4 - Una vez que la plataforma de producción esté en la parte inferior de la bandeja de resina, ejerza una ligera presión con 2 dedos para asegurarse de que la plataforma de producción se adhiera correctamente en la parte inferior de la bandeja de resina.

PASO 5 - Mientras se mantiene la presión, apriete los 4 tornillos usando la llave Allen, deben estar apretados, pero no forzar.

PASO 6 - Haga clic en "Aceptar", deje que la plataforma de producción suba a la posición alta.

PASO 7 - Reinicializar la máquina.

PASO 8 - La plataforma de producción se ha recalibrada.

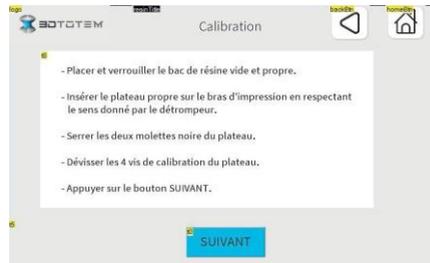
Una vez que su plataforma de producción esté calibrada y la pantalla, así como los LED probados, puede llenar su bandeja con resina.

- En primer lugar, compruebe que su pantalla LCD esté limpia (use su tela antiestática si es necesario)
- La bandeja de resina debe estar limpia, equipada con un plástico. Debe estar bloqueado por ambas tuercas.

10.2 CALIBRACIÓN DE LA BANDEJA

La bandeja ha sido precalibrada en

Agite su resina vigorosamente durante al menos 1 minuto y luego vierta la resina para que el nivel alcance un poco más de la mitad de la bandeja.



10.3 MANTENIMIENTO GENERAL

La toma de aire principal del sistema de refrigeración del Sentry200 se encuentra en la base de la impresora y en el lateral. Con el tiempo, el polvo se acumula en el filtro de aire. El exceso de polvo reducirá el flujo de aire y podría hacer que la impresora se sobrecaliente. Esto finalmente desencadenará el apagado térmico y hará que la impresión falle.

La pantalla LCD también puede dañarse permanentemente. Limpie el filtro del ventilador al menos una vez al mes si la impresora se utiliza regularmente. Para las impresoras utilizadas continuamente o en ambientes polvorientos,

limpie el filtro del ventilador cada dos semanas. El filtro se puede quitar de la placa y reemplazar sin herramientas. Asegúrese siempre de que la impresora esté apagada durante esta operación, que la bandeja esté vacía y que la puerta esté cerrada antes de levantar o mover el Sentry200. Pídele a otra persona que le ayude y observe las buenas prácticas de elevación. La impresora pesa 19 kg.

El Sentry200 funcionará de manera consistente siempre y cuando se mantenga limpio en todo momento. Cualquier equipo utilizado junto a la impresora, por ejemplo, botellas de resina, guantes, herramientas, etc., debe mantenerse limpio.