Для качественной печати на 3D принтере Designer PRO 250 необходимо провести калибровку системы двухсопельной печати. Данная калибровка включается в себя: 1) Калибровка смещения сопел по осям XY – печатаем тестовый треугольник и выставляем смещения. 2) Калибровка смещения 0 по XY – настраиваем систему очистки сопел в очистители. 3) Калибровка смещения термобарьеров по Z. Данная калибровка выполняется на заводе- производителя в первую очередь, но может потребоваться при: замене нагревателя или любых операциях, связанных с извлечением нагревателя.

Для того, чтобы произвести калибровку смещения термобарьеров необходимо: 1. Убедиться, что на принтере установлена версия прошивки не ниже 1.4. 2. Извлечь пластики из печатающей головки (далее – ПГ). 3. Снять клапан. Винты, удерживающие клапан, после снятия закрутить обратно или снять совсем. **Если винты будут сильно выпирать, то это может привести к повреждению корпуса принтера.** 4. Произвести операцию настройки стола через меню «Сервис». 5. Через меню дисплея выбрать «Сервис» -> «Сервис сопла» -> «Сопло 1+2». 6. После прогрева сопел аккуратно убрать остатки пластика и докрутить оба сопла до упора.

7. Выключить принтер, снять крышку ПГ и отключить разъем вентилятора охлаждения ПГ.

8. Затем необходимо выкрутить до легкого упора винты, удерживающие нагреватели. Винты располагаются на задней стенке ПГ. Для того, чтобы их открутить потребуется отвертка/ключ Н2.

9. Затем упираем ключ для смены сопел в каждое из сопел (левое и правое) и затягиваем соответствующий винт, фиксатор (соответственно для левой и правой трубок), удерживающий нагреватель. Наша задача состоит в том, чтобы трубки термоизоляторов были установлены в держатель трубок до упора. Это очень важный момент, поэтому прошу обратить на него внимание.

10. Включите питание принтера и подключите принтер к компьютеру. 11. Убедитесь что температура обоих сопел ниже 50 градусов. 12. Убедитесь что стол откалиброван, на столе отсутствуют кусочки пластика, в которые сопло может упереться при калибровке. 13. Убедитесь что кончики сопел чистые и без пластика. 14. Если программа POLYGON работаете, выключите её. 15. Запустите калибровку – файл «PICASO Service.exe», выберете «Калибровка сопел» и следуйте указаниям программы. 16. Когда принтер произведет автоматические калибровки высот и остановится в передней части принтера, обратите внимание на то, какое сопло активно и имеется ли зазор между активным соплом и столом. 17. Если зазор имеется, открутите фиксатор соответствующей трубки и аккуратно опустите ее до уровня стола. 18. Затяните фиксатор трубки и завершите калибровку. 19. Установите обратно разъем вентилятора охлаждения ПГ и крышку ПГ.