

Руководство по началу печати на принтере NextDent® 5100



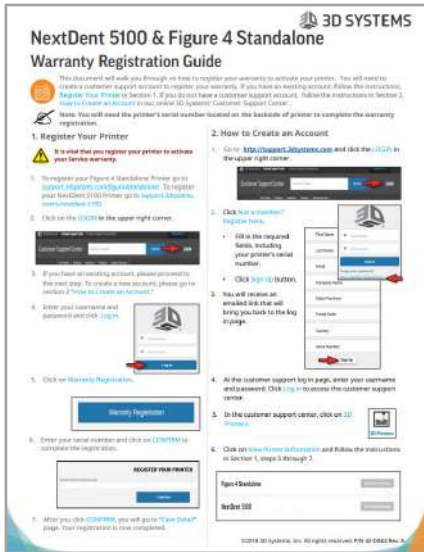
Этот документ поможет вам выполнить простое построение для проверки работы принтера. Он НЕ предназначен для проверки точности работы принтера. Для проверки точности см. информацию о мастере точности 3D Sprint в Руководстве пользователя NextDent 5100. Для получения информации по безопасности и исчерпывающих инструкций по эксплуатации см. «Руководство пользователя NextDent 5100», которое можно найти по адресу support.3dsystems.com/nextdent-5100.

1. Зарегистрируйте принтер

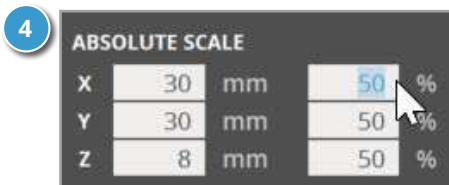


Крайне важно зарегистрировать принтер, чтобы активировать гарантию на обслуживание.

Следуйте инструкциям в приложенном руководстве по регистрации принтера, чтобы создать учетную запись в Интернете и зарегистрировать ваш принтер.

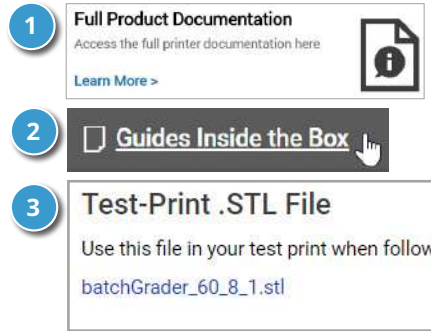


3. Импортируйте файл .STL в 3D Sprint, измените размер и разместите автоматически (продолжение)



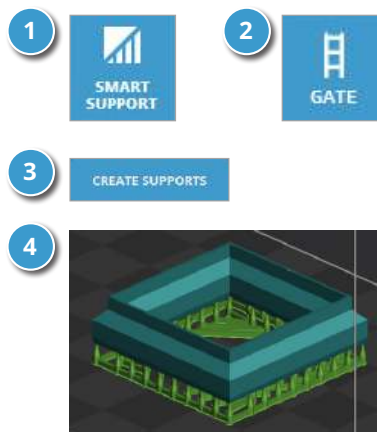
- Введите **50** в столбце % раздела Absolute Scale. Нажмите на **Enter**.
- Выбрав модель, щелкните **Autoplace**.
- Щелкните **Set**, чтобы разместить модель в центре платформы.

2. Загрузите файл Test .STL



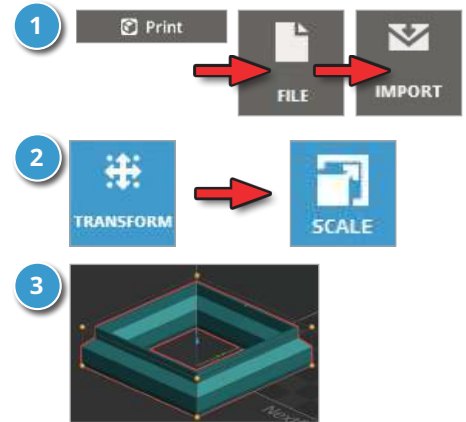
- На ПК перейдите по ссылке support.3dsystems.com/nextdent-5100. Щелкните ссылку **Full Product Documentation**.
- Щелкните ссылку **Guides Inside the Box** в левом навигационном меню.
- Загрузите файл `batchGrader_60_8_1.stl`.

4. Опоры для модели



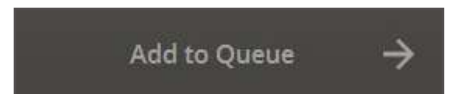
- Щелкните значок **Smart Support**.
- Убедитесь, что вы используете опоры типа **Gate**.
- На панели Smart Support щелкните **Create Supports**.
- Опоры будут добавлены и выделены зеленым цветом.

3. Импортируйте файл .STL в 3D Sprint, измените размер и разместите автоматически



- В 3D Sprint на вкладке **Print** перейдите в раздел **File > Import**, чтобы импортировать файл, загруженный согласно инструкциям в разделе 2.
- Щелкните **Transform**. В панели Transform щелкните **Scale**.
- Щелкните 3D-модель, чтобы выбрать ее.

5. Отправьте файл .PXL на принтер.



Щелкните **Add to Queue**, чтобы отправить файл .pxl на принтер.

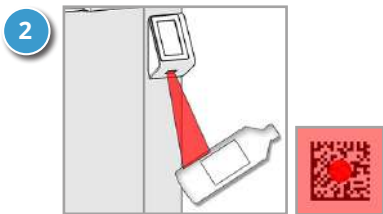
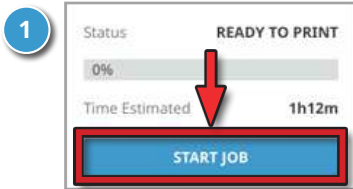


Руководство по началу печати на принтере NextDent® 5100



Этот документ поможет вам выполнить простое построение для проверки работы принтера. Он НЕ предназначен для проверки точности работы принтера. Для проверки точности см. информацию о мастере точности 3D Sprint в Руководстве пользователя NextDent 5100. Для получения информации по безопасности и исчерпывающих инструкций по эксплуатации см. «Руководство пользователя NextDent 5100», которое можно найти по адресу support.3dsystems.com/nextdent-5100.

6. Запустите процесс печати



1. Нажмите кнопку **Start Job** на сенсорной панели принтера.
2. Поднесите QR-код бутылки с материалом к лучу сканера.



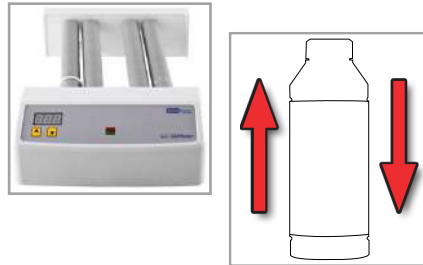
Не смотрите в сканер.

9. Установите печатную платформу



Выравнивайте треугольные выемки печатной платформы (а) с коническими штифтами на ручках подъемника (б). Опускайте платформу на ручки, до тех пор пока магниты на них не зафиксируют платформу.

7. Взболтайте бутылку с полимером



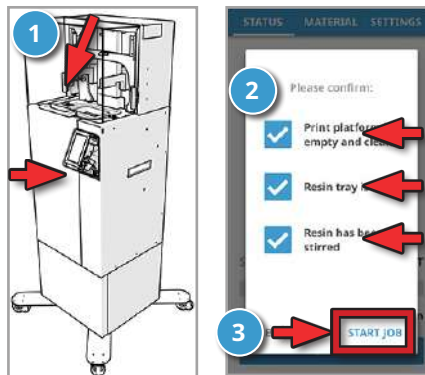
Смеситель и полимер продаются отдельно от принтера.

Если вы еще этого не сделали, поместите бутылку(-и) в LC-3DMixer на период времени, указанный на упаковке материала, **или** энергично встряхивайте бутылку в направлении вверх и вниз в течение пяти минут. Размешивайте материал в лотке для полимеров **перед** каждым построением (см. **User Guide**).



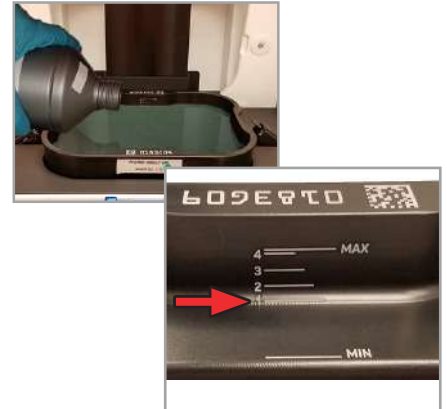
Плохо перемешанный материал может привести к сбою построения.

10. Выполните пробное построение



1. Закройте крышку и переднюю дверцу принтера.
2. На сенсорном экране нажимайте каждый пункт контрольного списка после его выполнения.
3. Нажмите **Start Job**.
4. По завершении построения см. полные инструкции по постобработке в **NextDent 5100 User Guide** для завершения создания детали.

8. Заполните лоток для полимера



Заливайте материал в лоток, до тех пор пока уровень не достигнет как минимум отметки «1» шкалы заполнения на задней стороне лотка.



Не наполняйте лоток выше максимально допустимого уровня, отмеченного на шкале.



При работе с материалами и/или компонентами принтера следует всегда надевать нитриловые перчатки.

Другие полезные документы

Перейдите на сайт support.3dsystems.com/nextdent-5100, чтобы получить актуальные версии следующих документов:

Руководство пользователя NextDent 5100 — см. подробную информацию по рекомендованным практикам работы с 3D Sprint, которые помогут обеспечить качество печати по завершении пробного построения.

Интерактивная справка 3D Sprint — запустите интерактивную справку нажав **F1** или щелкнув значок , находясь в программе.

