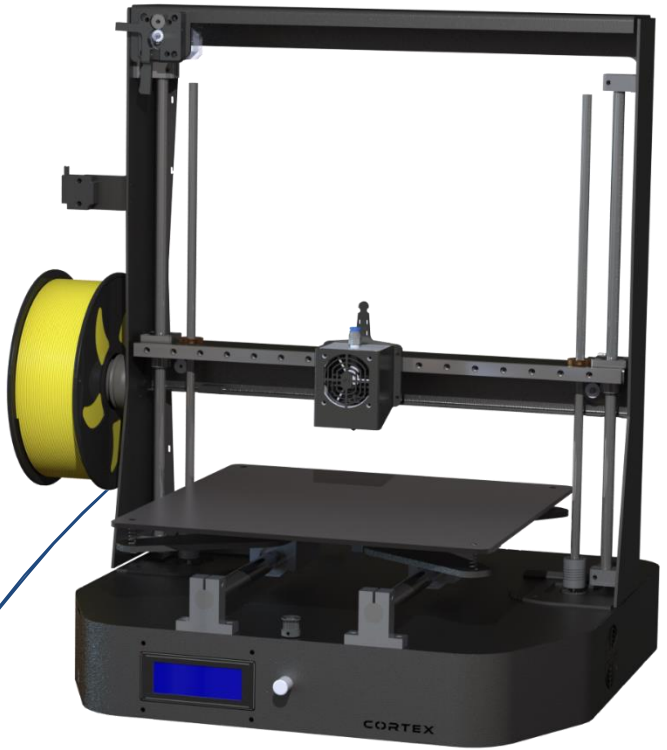




Kullanım Kılavuzu



İçindekiler :

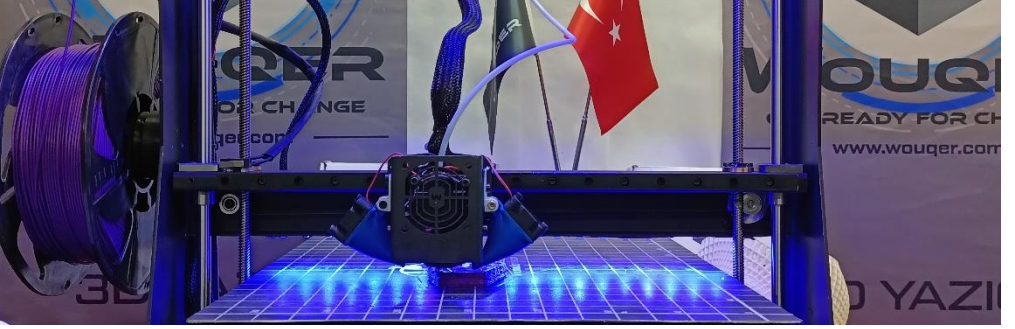
- 1. Cortex kutu içeriği**
- 2. Mekanik sistem**
- 3. Baskı öncesi işlemler**
- 4. Kalibrasyon**
- 5. Dilimleme**
- 6. Baskıya hazırlama**
- 7. Sd kart üzerinden baskı**
- 8. Bilgisayar üzerinden bağlantı ve**
- 9. Öngörülen baskı hataları**
- 10. Baskı sonrası işlemler**
- 11. Dilimleme**
- 12. Not**

GENEL AÇIKLAMALAR

Wouqer Cortex 300mm x 300mm x 300 baskı alanına sahip açık şase yapısına sahip bir 3 boyutlu yazıcıdır. Yüzey kalitesi 40 mikron olarak üretilmektedir 0.4mm eritme ucuna sahiptir. Baskı hızı maksimum 50mm/s olarak hesaplanmıştır. İstikrarlı bir şekilde kalibrasyona ihtiyaç duymadan baskı işlemlerini rahat bir şekilde gerçekleştirebilir. Çalışma sırasında ki ses 45 – 60 desibeldir ve 12 kg ağırlığa sahiptir.

(Lütfen Makinenizi Topraklı Prizlerde Çalıştırınız.)

Wouqer İyi Baskılar Diler



Baskıya Öncesi İşlemler:

Makinenin sol kısmında bulunan filament askı kısmına filamenti yerleştirin.

Extruder Motoru

Filament Konumu

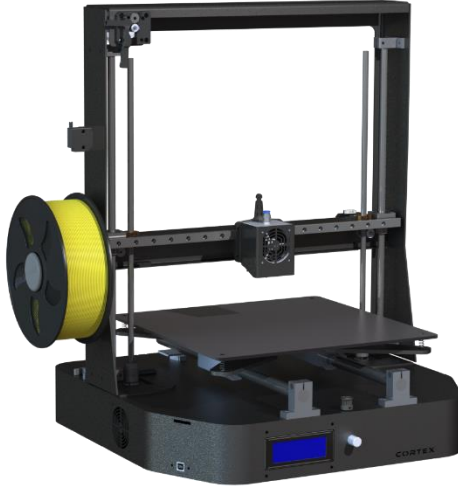


Filamenti Extruder'e yerleştirip filamentı manuel olarak nozle ucundan filament akana kadar itin. Veya Filamenti yükle seçeneğine tıklayın.

Ana Extruder



Ekran üzerinden **Sıcaklık, Ön ısıtma Pla** Komutunu kullanarak Nozzle ısıtma işlemini yapınız. (bu işlem sadece filamenti ilk taktığınızda geçerlidir)

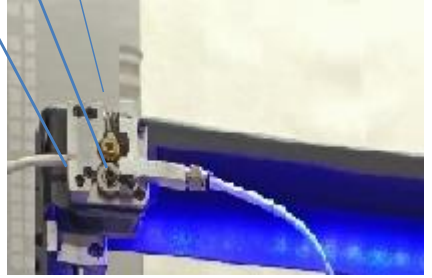


Sonrasında eğer filament nozzlenin ucundan çıkana kadar eliniz ile itin. Eğer nozzle ucundan filament ıkılmazsa extruderdeki teflon boru rakorunun üzerinde bulunan çembere hafif Şekilde baskı uygulayarak teflon boruyu rakordan ayırın ve tekrar manuel olarak nozzle ucundan çıkana kadar filamentini itin. Sonrasında teflon boruyu skmüş olduğunuz çemberden geçirerek sonuna kadar itin.

Filament GiriŐi

Extruder DiŐlisi

Filament İtme Mandalı



Filament eritme ucundan geldięinde Sd Kart veya PC üzerinden yazdırmaya başlayabilirsiniz.

Kalibrasyon:

Cortex Otomatik olarak kalibrasyon yapar.

Z eksen kalibrasyonu;

Ekran üzerinden **tabla seviyele** tuşuna basmanız yeterli olacaktır. Bu komut sonrasında otomatik olarak kalibrasyon tamamlanacaktır.



X - Y eksenini ;

X ve Y ekseninde oluşabilecek eksen kaymalarının nedeni genel olarak X – Y motorlarında bulunan kasnak civatalarının titreşimden dolayı gevşemesinden veya kayış gerginliğinden dolayı oluşur. Kontrol ediniz.



Kasnak

Extruder;

Genel olarak kalibrasyona ihtiyaç duymaz ancak filament tıkanması gibi durumlarda yapılacaklar şu şekildedir.

Eritme ucunu ısıtın. (Kullanılan filament ısı değerine göre 200 C – 250 C)

Eritme ucunun filament giriş yerinden filamenti çıkartın.

Filamenti ileri doğru eliniz ile itin ve hızlı bir şekilde geriye çekin.



GET READY FOR CHANGE

Baskıya Hazırlama:

Wouqer Cortex 3D Yazıcınızı topraklı prize takın.

Arka tarafta bulunan güç kablosunu takın makinenizi açılacaktır.

Makine ile gönderilen yapıştırma spreyini baskı alanına yüzeysel olarak uygulayın.

Sd kart veya PC üzerinden dilimlenen gcode dosyanızı seçerek baskıya başlayabilirsiniz.

Sd Karttan Üzerinden Yazdırma:

Sd kartı ı ekranınızın sol tarafında ki kart yuvasına yerleştiriniz.

Makine ekranından ana menüde iken;

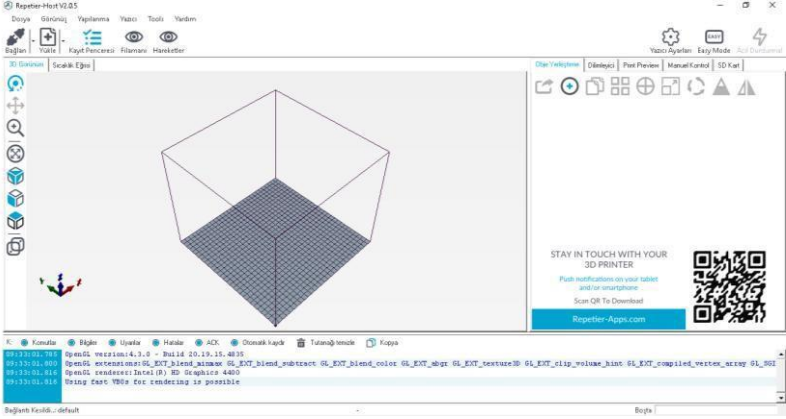
Sd Karttan Yazdır tuşuna basın

Yazdırmak istediğiniz model ismini seçin

!! Eğer Sd kart okunamadı hatası alırsanız makineyi kapatıp açınız.

Bilgisayar Üzerinden Yazdırma: (Sd Kart kullanmanızı öneririz.)

Repetier-Host Programını açınız. (indirme linki= <https://www.repetier.com/download-now/>)



Sol üstte ki yazıcı ayarı kısmından bağlantı ayarını yapınız.

Öngörülen Baskı Hataları :

Baskı levhanına Yapışmama;

Eritme ucu ile tabla arasındaki mesafeyi (A4 Kağıdı Kalınlığı) kontrol ediniz.

Baskı levhasına yapıştırma spreyi uygulayınız.

Nozzle ofset ayarına bakınız.

Eritme Ucunun Tıkanması;

Filament eritme ucundan akıyor veya kesik kesik akıyor ise eritme ucu muhtemelen tıkalıdır. Açmak için eritme ucunu 200 C – 250 C ye kadar ısıtın. Filamenti el yardımı ile yavaş bir şekilde eritme ucuna doğru itiniz. Hızlı bir şekilde geri çekiniz. Bu işlemi bir kaç sefer uygulayınız. Eritme ucunuz acıkacaktır. Nozzle kullanım ömrü filament çeşidine göre değişir. Maksimum 1 ay olarak test edilmiştir. Baskı kalitenizin stabilliği için nozzle değişimini her ay yapmanızı veya teknik ekibimizden yardım almanızı öneririz.

Sd Kart ile Yazdırırken Duraklıyor;

Eğer sd kart ile yazdırırken duraklayarak veya sağa, sola gcode dışında hareket ediyorsa sd kartı ve sd kart soketini değiştiriniz. Kesinlikle topraklı prizde kullanınız.

Gcode dosyanızın Sd Karta düzgün şekilde yüklendiğinden emin olun.



GET READY FOR CHANGE

Baskı Sonrası İşlemler :

Baskı bittiğinde yay çeliği tablanızı esneterek baskınızı kolayca çıkartabilirsiniz.

Veya tablanın soğumasını bekleyerek kolay bir şekilde baskınızı sökebilirsiniz.

Yüzey pürüzlerini ortadan kaldırmak için **post proses** uygulayabilirsiniz.

NOT:

Makinede oluşan her türlü aksaklıkta teknik ekiplerimize başvurmadan mekanik veya yazılımsal değişiklikler yapmayınız. Yapılan en küçük hatada geri dönüşü zaman alacak ve ciddi hasarlar meydana gelebilir.

Makinenizin garanti kapsamı dahilinde kalması için makinenizin hiçbir yerini sökmeyiniz yazılımsal değişiklikler yapmayınız.
3.Şahıstan teknik destek almayınız.

Dilimleme;

Dilimleme çok önemlidir. Bunu şu şekilde değerlendirebilirsiniz;

Makinenin ne yapması gerektiği ve nasıl davranması gerektiği bilgisi,

dilimleme ile yapılır. Eğer dilimlemede veya STL dosyasında bir hata var ise bu makinenin düzgün bir şekilde çalışmasına engel olacaktır.

Dilimleme programı olarak güncel önerilerimizi teknik ekibimize danışarak öğrenebilirsiniz.

0 850 885 46 69

www.wouqer.com

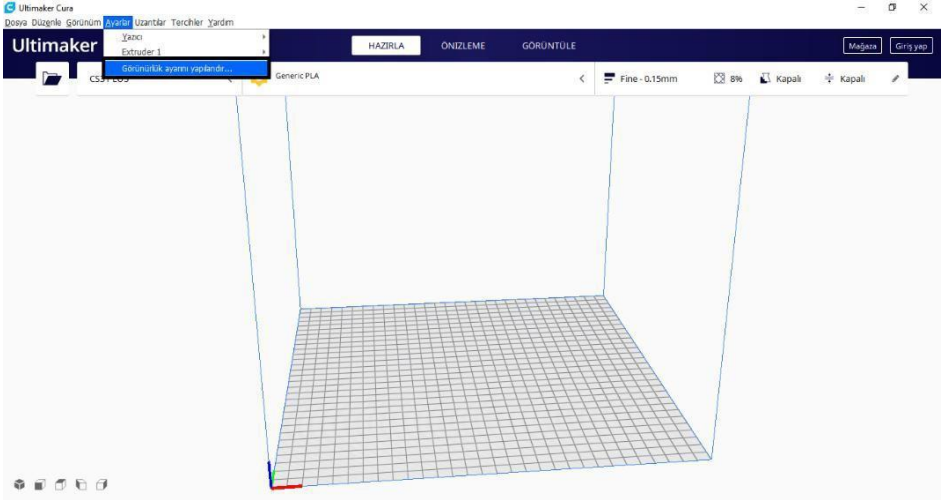
destek@wouqer.com

Önerilenin dışında herhangi bir program kullanımında hatalar ve sorunlar meydana gelebilir.

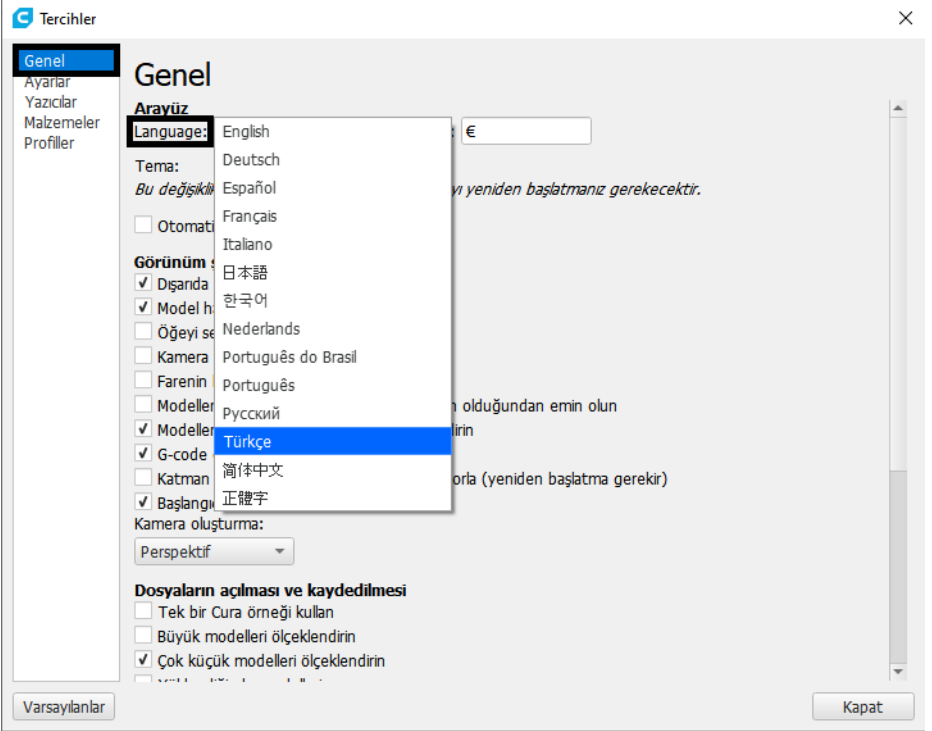
Cura ve Prusa Slicer programının eğitim videoları youtube kanalımızda mevcut olmakla beraber teknik ekiplerimiz vasıtasıyla her sorunuz yanıtlanacaktır.

Cura Ayarları

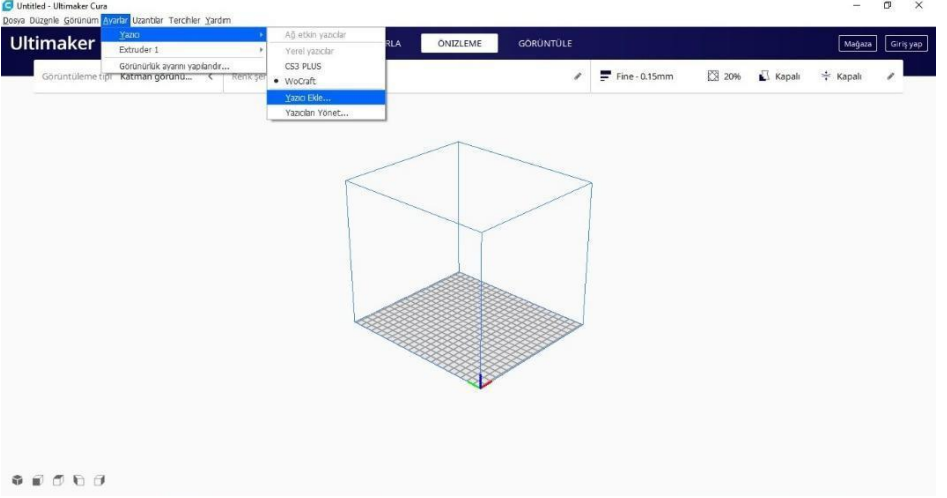
Cura uygulamasını Türkçe yapmak için **Setting** tuşuna basarak **Configure Visibiliy Settings** kısmına tıklayınız.



Sonrasında **General** kısmından **Language** seçeneğine tıklayarak **Türkçe** seçeneğini tıklayınız.



Makine tanımlama için **Ayarlar** kısmından **Yazıcı** kısmına giriniz. Ardından **Yazıcı Ekle** tuşuna basınız.



Sonrasında **Custom FFF Printer** tıklayarak **Yazıcı Adı** kısmına **Cortex** yazınız.

Yazıcı Ekle

X

Bir yazıcı ekleyin

Bir ağ yazıcısı ekleyin <

Ağ dışı bir yazıcı ekleyin v

Custom

Custom FFF printer

Smoothie Custom Printer

> 101Hero

> 3Dator GmbH

> 3DMaker

> 3DTech

> ABAX 3d Technologies

> Alfawise

> Anet

> Anycubic

Custom FFF printer

Üretici Custom

Profil sahibi Ultimaker

Yazıcı adı

Iptal Et

Ekle

Yazıcımızı ekledikten sonra ayarlamaları yapmak için **Yazıcı** bölümündeki **X,Y,Z** eksenlerinin boyutlarını aşağıdaki görselde olduğu gibi giriniz. (**300, 300, 300**) Isıtılmış Yatak kısmını **işaretleyiniz.**

Makine Ayarları

WoCraft

Yazıcı Extruder 1

Yazıcı Ayarları

X (Genişlik) 200 mm

Y (Derinlik) 230 mm

Z (Yükseklik) 250 mm

Yapı levhası şekli Rectangular

Merkez nokta

Isıtılmış yatak

Isıtılmış yapı hacmi

G-code türü Marlin

G-code'u Başlat

```
; Custom Start G-code
G28 ; Home all axes
M420 S1;
G92 E0 ; Reset Extruder
G1 Z2.0 F3000 ; Move Z Axis up little to prev
G1 X0.1 Y20 Z0.3 F5000.0 ; Move to start posit
G1 X0.1 Y200.0 Z0.3 F1500.0 E15 ; Draw the fi
```

Yazıcı Başlığı Ayarları

X min -20 mm

Y min -10 mm

X maks 10 mm

Y maks 10 mm

Portal Yüksekliği 450 mm

Ekstrüder Sayısı 1

G-code'u Sonlandır

```
M104 S0
M140 S0
;Retract the filament
G92 E1
G1 E-1 F300
G28 X0 Y0
M84
```

Kapat

Extruder yazan bölüme girerek **Nozzle Boyutunu 0.4 mm** olarak değiştiriniz. Ardından **Uyumlu Malzeme Çapı** kısmını **1.75 mm** olarak değiştiriniz. Ardından **Bitir** tuşuna basınız.

Yazıcı

Extruder 1

Nozül Ayarları

Nozle boyutu	<input type="text" value="0.4"/> mm
Uyumlu malzeme çapı	<input type="text" value="1.75"/> mm
Nozül X ofseti	<input type="text" value="0"/> mm
Nozül Y ofseti	<input type="text" value="0"/> mm
Soğutma Fanı Numarası	<input type="text" value="0"/>

Ekstruder G-Code'u Başlatma

Empty text area for starting G-Code.

Ekstruder G-Code'u Sonlandırma

Empty text area for ending G-Code.

Kapat

Aşağıda bulunan ayarları eklemek için ;

Cura yapılandırma ayarlarından **Ayarlar** kısmına girerek eksik olan ayarları ekleyebilir veya çıkartabilirsiniz.


KALİTE

Bu kısımda **Katman yüksekliği** değeri basılacak olan malzemenin mikron seviyesinde hassasiyetini göstermektedir. Örneğin 0.15 mm olan katman yüksekliği 150 mikrona karşılık gelir. Malzeme yapısına göre değiştirebilirsiniz.

Kalite		<
<i>Katman Yüksekliği</i>	 	0.15 mm
<i>İlk Katman Yüksekliği</i>		0.3 mm
<i>Hat Genişliği</i>		0.4 mm
<i>Duvar Hattı Genişliği</i>	 	0.4 mm
<i>Dış Duvar Hattı Genişliği</i>		0.4 mm
<i>İç Duvar(lar) Hattı Genişliği</i>		0.4 mm
<i>Üst/Alt Hat Genişliği</i>		0.4 mm
<i>Dolgu Hattı Genişliği</i>	 	0.4 mm
<i>İlk Katman Hat Genişliği</i>		130.0 %


KOVAN

Bu kısımda basılacak olan parçanın dış katmanları ile ilgili ayarlar yapılmaktadır. **Duvar Hattı Sayısı** minimum 2 olarak ayarlanması kalite bakımından uygun olacaktır. Bu kısımda bulunan ayarlar kullanıcı tarafından değiştirilebilir.

 Kovan		 <
Duvar Kalınlığı		0.8 mm
Duvar Hattı Sayısı		2
Üst/Alt Kalınlık		0.8 mm
Üst Kalınlık	 	1.2 mm
Üst Katmanlar	 	6
Alt Kalınlık	 	1.2 mm
Alt katmanlar		8
Duvar Yazdırma Sırasını Optimize Et		<input checked="" type="checkbox"/>
Duvarlar Arasındaki Boşlukları Doldur		Her bölüm 
Yatay Büyüme		0 mm
Ütülemeyi Etkinleştir		<input type="checkbox"/>







DOLGU

Bu kısımdaki ayarlar malzemenin içyapısı ile ilgili ayarları yapmanızı sağlar.
Bu ayarlar kullanıcı tarafından değiştirilebilir.

 Dolgu	<
<i>Dolgu Yoğunluğu</i>	<input type="text" value="8"/> %
<i>Dolgu Hattı Mesafesi</i>	<input type="text" value="15.0"/> mm
<i>Dolgu Şekli</i>	<input type="text" value="Üçlü Altıgen"/> ▼
<i>Dolgu Hattı Çoğaltıcı</i>	<input type="text" value="1"/>
<i>Dolgu Çakışma Oranı</i>	<input type="text" value="5"/> %
<i>Dolgu Katmanı Kalınlığı</i>	<input type="text" value="0.15"/> mm
<i>Aşamalı Dolgu Basamakları</i>	<input type="text" value="0"/>







MALZEME

Bu kısımda ki ayarlar kullanılacak olan filamentin ayarlarının yapılmasını sağlar. Her filamentin kendi yapısına uygun ısı değerleri vardır. Kılavuzun son sayfasında yer alan ısı değerleri tablosuna bakınız.

 Malzeme		 
Yazdırma Sıcaklığı		200 °C
İlk Katman Yazdırma Sıcaklığı		200 °C
<i>Yapı Levhası Sıcaklığı</i>	 	60 °C
İlk Katman Yapı Levhası Sıcaklığı		60 °C

HIZ

Bu kısımda makinenin malzemeyi bastığı sıradaki hızlarını belirlemenize olanak sağlar. Bu değerler sabit kalması kalite açısından önemlidir.

 Hız			<
Yazdırma Hızı		60	mm/s
<i>Dolgu Hızı</i>	 	50	mm/s
Duvar Hızı		30.0	mm/s
<i>Dış Duvar Hızı</i>	 	40.0	mm/s
<i>İç Duvar Hızı</i>		60.0	mm/s
Üst/Alt Hız		30.0	mm/s
<i>Hareket Hızı</i>	 	90	mm/s
İlk Katman Hızı		30.0	mm/s

HAREKET

Bu kısım makinenin baskı sırasında izleyeceği yönleri belirlemeye yarar. Aşağıdaki ayarların sabit kalması kaliteli baskı açısından verimli olacaktır. Filamentin türüne ve ısı değerine göre **Geri Çekme Mesafesi 3.5 ila 4.5 mm** aralığında olmalıdır. **Geri Çekme Hızı** ise **30 - 5 mm** de sabit kalması uygun olacaktır.

Hareket	
Geri Çekmeyi Etkinleştir	<input checked="" type="checkbox"/>
Geri Çekme Mesafesi	<input type="text" value="3"/> mm
Geri Çekme Hızı	<input type="text" value="55"/> mm/s
Tarama Modu	<input type="text" value="Tümü"/>
Geri Çekildiğinde Z Sıçraması	<input type="checkbox"/>
















SOĞUTMA

Bu kısımda basılan malzemenin soğutulması için kullanılan fanların çalışmasını sağlar. Bu sayede baskı daha temiz ve köprülerin ve yüzeyin daha düzgün çıkmasına olanak verir.

Soğuma	
Yazdırma Soğutmayı Etkinleştir	<input checked="" type="checkbox"/>
Fan Hızı	<input type="text" value="100.0"/> %
İlk Fan Hızı	<input type="text" value="0"/> %

DESTEK

Bu kısım basılacak olan malzemenin yere paralel veya açılı kısımlarının akıntılı olmasının önüne geçmek için kullanılır. Malzemeye göre destek oluşturulur veya oluşturulmaz bu seçenekleri belirlemek kullanıcının inisiyatifine bırakılır

 Destek		
Oluşturma Desteği	 	<input checked="" type="checkbox"/>
Destek Yapısı		Normal 
Destek Yerleştirme		Her bölüm 
Destek Çıkıntı Açısı		50 °
Destek Şekli		Zik Zak 
Destek Yoğunluğu		15 %
Destek Yatay Büyüme		0 mm
Destek Arayüzünü Etkinleştir		<input checked="" type="checkbox"/>
Destek Çatısını Etkinleştir		<input checked="" type="checkbox"/>
Destek Zeminini Etkinleştir		<input checked="" type="checkbox"/>

YAPI LEVHASINA YAPIŞTIRMA

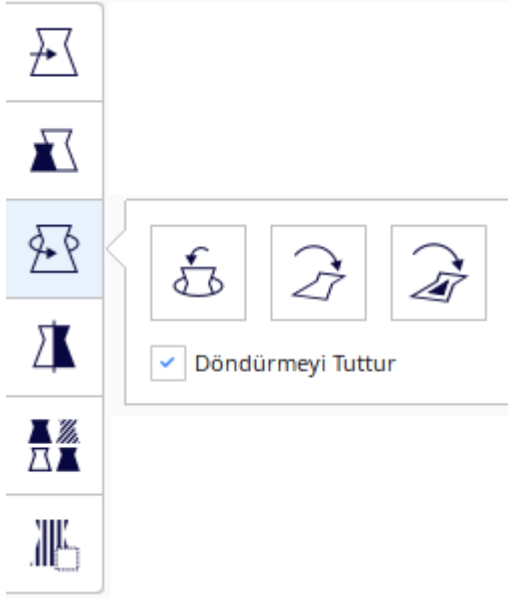
Bu kısım basılacak olan malzemenin tablaya daha kolay yapışması için kullanılır. **Radye Hava Boşluğu** ve **İlk Katman Z Çakışması** değerleri sabit olması yapışmanın doğru düzeyde olmasını sağlayacaktır.

Yapı Levhası Yapıştırması		
Yapı Levhası Türü	 	Etek 
Etek Hattı Sayısı		1
Etek Mesafesi		3 mm

Yukarıda bulunan ayarların yapılması durumunda malzeme kaliteniz yüksek olacaktır. Kullanacak olduğunuz filamante göre sıcaklık ayarları doğru yapıldığında herhangi bir sorun yaşanmamaktadır.

Cura Programının Genel Kullanımı Döndürme

Programda açmış olduğunuz katı modeli döndürmenize olanak sağlar



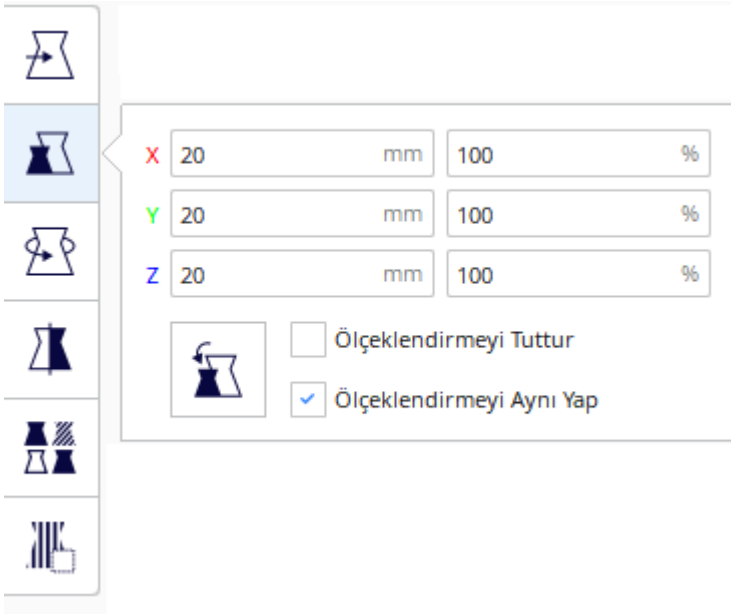
Aynalama

Programda açmış olduğunuz katı modeli seçilen eksen etrafında aynalamaya olanak sağlar. Bu sayede aynalama olacak tasarımlarınızda iki farklı tasarım yapmanıza gerek kalmaz.



Boyutlandırma

Programda açmış olduğunuz katı modeli Boyutunu küçültme veya büyültmenize olanak sağlar. Ölçeklendirmeyi Aynı Yap tikini kaldırırsanız sadece seçilen eksen büyültüp küçültebilirsiniz.



The screenshot shows a vertical toolbar on the left with six icons. The second icon, representing a 3D model with a blue highlight, is selected. To the right, a dialog box is open, displaying scaling settings for the X, Y, and Z axes. Each axis has a value of 20 mm and a scale factor of 100%. Below the axis settings, there are two checkboxes: 'Ölçeklendirmeyi Tuttur' (unchecked) and 'Ölçeklendirmeyi Aynı Yap' (checked).

X	20	mm	100	%
Y	20	mm	100	%
Z	20	mm	100	%

Ölçeklendirmeyi Tuttur
 Ölçeklendirmeyi Aynı Yap

Filamentlere Göre Isı Değer Tablosu

Ham Madde	Nozzle Isısı (C)	Tabla Isısı (C)	Hızı (mm/s)
PLA	190 - 210	0 - 60	30 - 100
STH	190 - 210	0 - 60	30 - 100
WOOD	190 - 210	0 - 60	30 - 100
PET-G	210 - 250	60- 90	30 - 60
HIBS	230 - 260	80- 110	30 - 50
PVA	200 - 230	40 - 80	30 - 60
PP	220 - 250	60 - 110	20 - 40
PA	220 - 250	80 - 120	20 - 40
TPU	240 - 260	80 - 110	20 - 30
NYLOON	230 - 260	80 - 110	20 - 40
ABS	230 - 250	60 - 100	20 - 50

NOT: Makinenizi Kesinlikle topraklı olmayan prizlerde kullanmayınız.

Filament çapı 1,75 mm

Nozzle Çapı 0.4 mm

Wouqer Teknoloji İyi Baskılar Diler...

Saygılarımızla...