

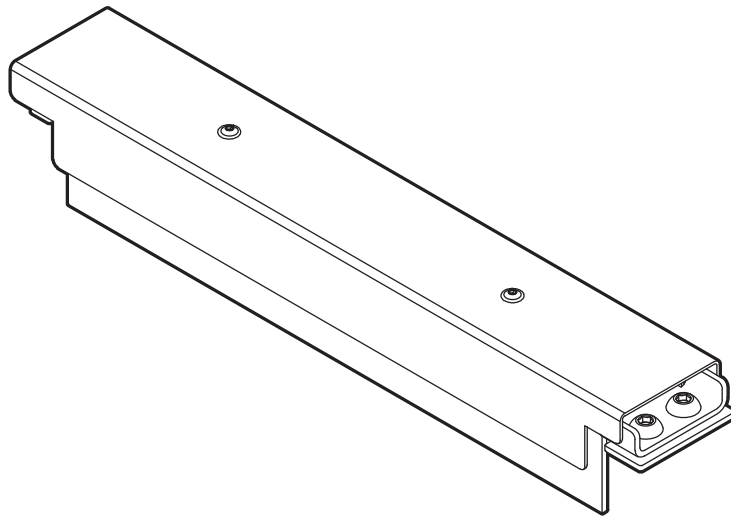


 SINTERIT

RECOATER BLADE KIT

INSTALLATIONSANLEITUNG

Übersetzung der originalen Anleitung (Version 04/2024/EN)

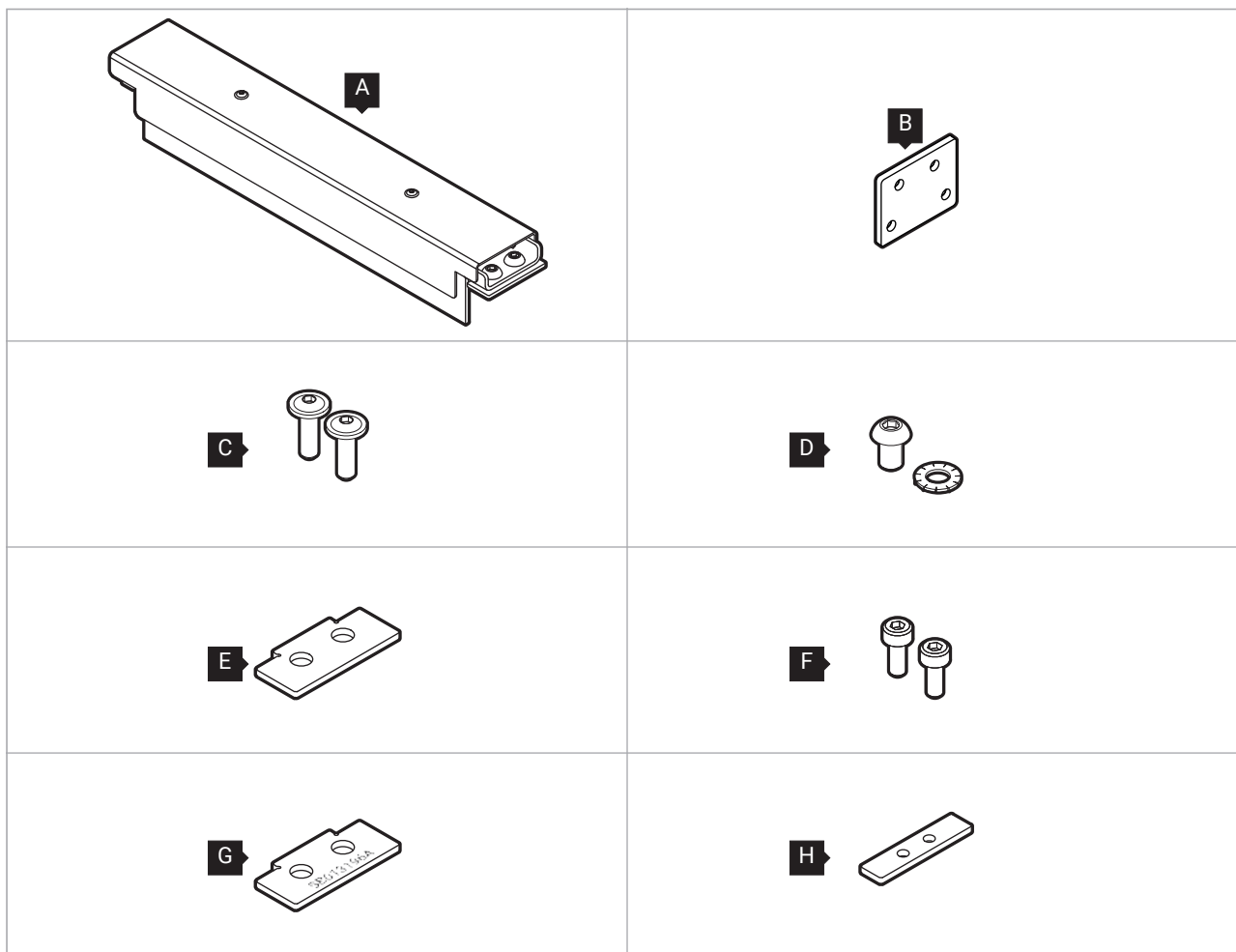


Ausführung 05/2024/DE

LISA 



LISTE DER BESTANDTEILE:



* Die Anzahl der im Kit eingeschlossenen Schrauben kann höher sein, als bei der Installation vorausgesetzt wird.
Dies ist gedacht zur potenziellen Ersetzung.

A	Recoater blade ohne Abdeckung	1 Stk	B	Metallkappe	2 Stk
C	M3x8 schwarze Schrauben*	2 Stk	D	M6x10 Schrauben mit Rippenscheiben*	2 Stk
E	Linearführungsscheibe, Typ I (SB016251A)	1 Stk	F	M3x6 Schrauben*	10 Stk
G	Linearführungsscheibe, Typ II (SB013196A)	1 Stk	H	Nivellierplattenscheibe (SB016250A)	1 Stk

Du benötigst:

- Inbusschlüsseln 2.0, 2.5, 4.0 mm
- eine Borste oder Zugang zur Druckluft
- eine Box oder Plastikbeutel für Teile



1.1 EINBAU DES RECOATER BLADES



ACHTUNG!

Vorsicht vor scharfen Kanten, die die Hände schneiden können.

1. Bereite eine Box oder Plastikbeutel in geeigneter Größe vor, um alle ausgetauschten Gegenstände aufzubewahren.
2. Drücke **UNLOCK LID** auf dem Bildschirm.
3. Drücke auf den Deckel und ziehe ihn mit dem Deckelgriff nach oben. Denk daran, dass Du nur 10 Sekunden Zeit hast, um es zu öffnen, bevor die Verriegelung wieder aktiviert wird.
4. Reinige die Prozesskammer bei Bedarf.
5. Geh zum Menü **MAINTENANCE** und danach zur **CONTROL PANEL** Registerkarte.
6. Indem Du die Lenkpfleile auf dem Bildschirm verwendest, positioniere den Recoater in der Mitte, zwischen den Beds.
7. Indem Du den 2 mm Inbusschlüssel verwendest, entferne beide Schrauben an der Abdeckung (Abb. 1).
8. Nimm die schwarze Abdeckung gemächlich heraus und leg sie für später weg (Abb. 2).

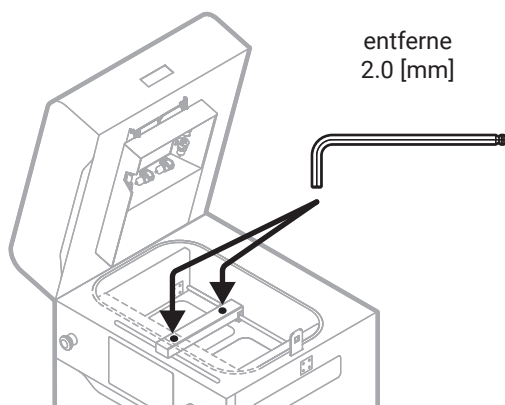


Abb. 1 Entfernen von den Schrauben der Abdeckung.

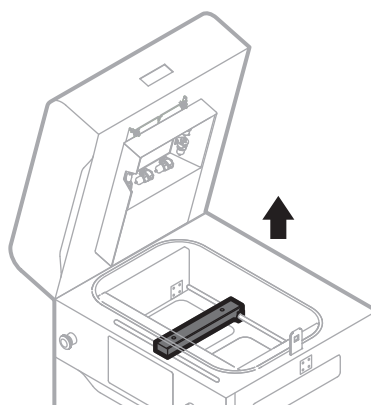


Abb. 2 Entfernen der Abdeckung.

9. Indem Du den 2 mm (Recoater cord) oder 2,5 mm (Recoater strip) Inbusschlüssel verwendest, entferne beide Schrauben an beiden Seiten der Recoater-Montageplatten (Abb. 3).
10. Setze die Metallkappen in seitliche Löcher ein. Verwende vier M3x6-Schrauben (vier pro Seite) und einen 2,5 mm Inbusschlüssel.

TIP: Solltest nicht genügend Platz haben, bewege dann den Recoater, mit den Lenkpfleile auf dem Bildschirm (**MAINTENANCE/CONTROL PANEL**).

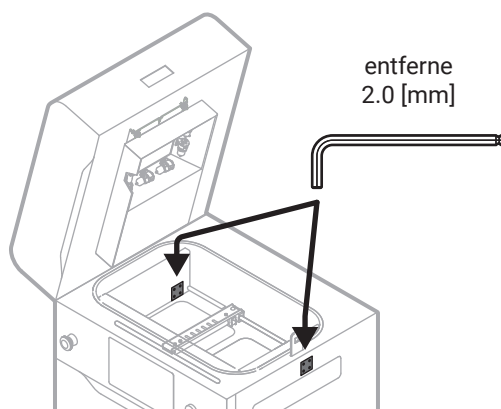


Abb. 3 Entfernen von der Schrauben der Recoater-Montageplatten.



11. Indem du den 4 mm Inbusschlüssel verwendest, entferne die zwei Schrauben, die den Recoater an die Linearführung halten (Abb. 4).
12. Nimm den Recoater mit dem Kordel (und das Metallabstand, ob es ihn gibt) heraus.
13. Verstaue alles zusammen mit den Schrauben in der vorbereiteten Box/im Beutel.

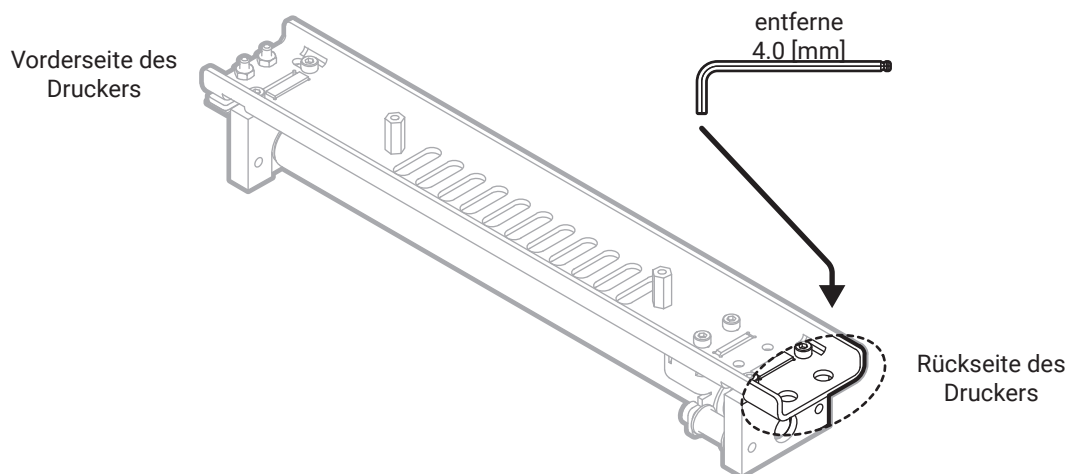


Abb. 4 Entfernen der Schrauben und des Recoaters.

14. Setze die Linearführungsscheibe, Typ I (ohne das gestempelte Nummer) an die Führung.
15. Entferne aus dem Kit: den Recoater Blade und zwei M6x10 Schrauben mit Rippenscheiben.
16. Positioniere den Recoater Blade auf die richtige Weise an die Führung und schraube sie zusammen mit dem 4 mm Inbusschlüssel (Abb. 5).

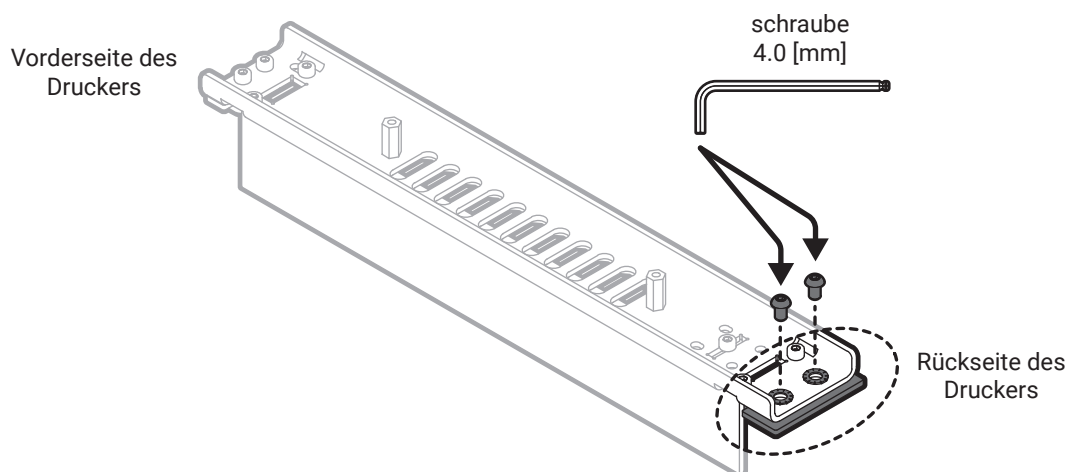


Abb. 5 Schraube den Recoater Blade mit der Linearführungsscheibe fest an der Führung.

17. Beurteile den Spalt zwischen dem Recoater Blade und der Prozesskammer. Der richtige Wert sollte zwischen 0,8 und 1,8 mm liegen (Abb. 6).

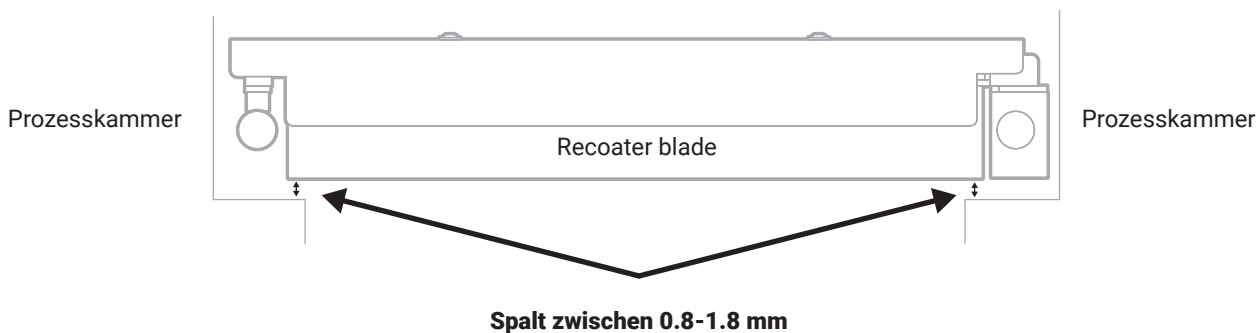


Abb. 6 Der richtige Abstand (Spalt) zwischen dem Recoater Blade und der Prozesskammer.

18. Sollte der Spalt zu klein sein (weniger als 0.8 mm), verbrauche zusätzliche Scheiben (Linearführungsscheibe, Typ II und die Nivellierplattenscheibe).
19. Entferne die Schrauben des Recoater Blades und verbrauche die Scheiben.
 - a. Nivellierplattenscheibe - Indem du den 2.5 mm Inbusschlüssel verwendest, entferne die Schrauben der Nivellierplatte (an die Linkenseite des Recoater Blades). Setze die zusätzliche Scheibe zwischen der Nivellierplatte und ihrer Scheibe, dann schraube alles zusammen (Abb. 7).

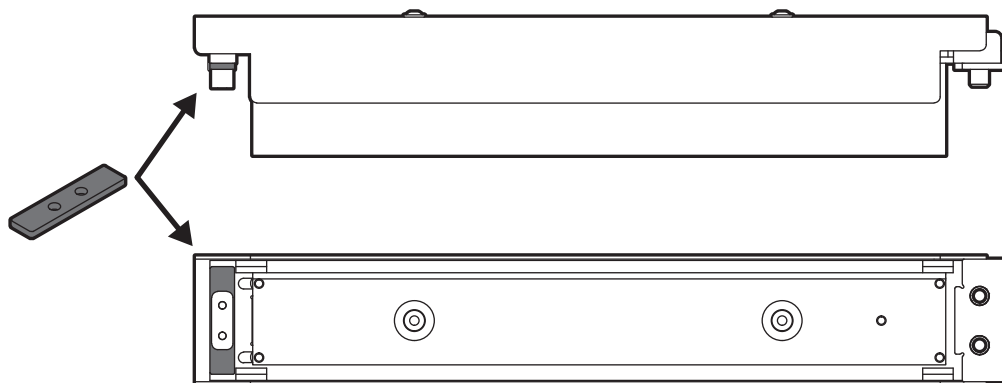


Abb. 7 Ort zum Ersetzen der Metallunterlegscheiben für den Nivellierplatte (Ansicht der Vorderseite und Unterseite des Recoater Blades).

- b. Linearführungsscheibe, Typ II - Setze die zusätzliche Scheibe (mit gestempelten Nummer) zwischen der anderen Linearführungsscheibe und dem Recoater Blade (rechts). Schraube alles fest zusammen mit zwei M6x10 Schrauben mit der Rippenscheiben (Abb. 8).

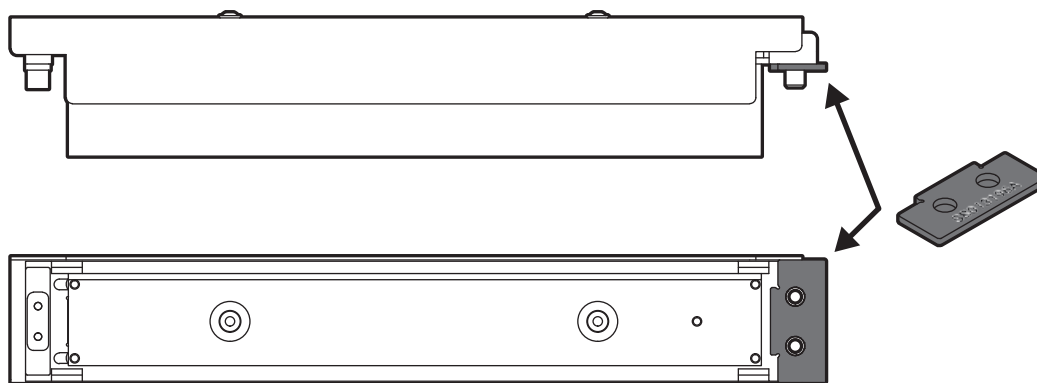


Abb. 8 Der Platz für die Linearführungsscheibe, Typ II (Ansicht der Vorderseite und Unterseite des Recoater Blades).

20. Indem du den 2 mm Inbusschlüssel verwendest, schraube die Abdeckung an den Recoater fest (Abb. 9).

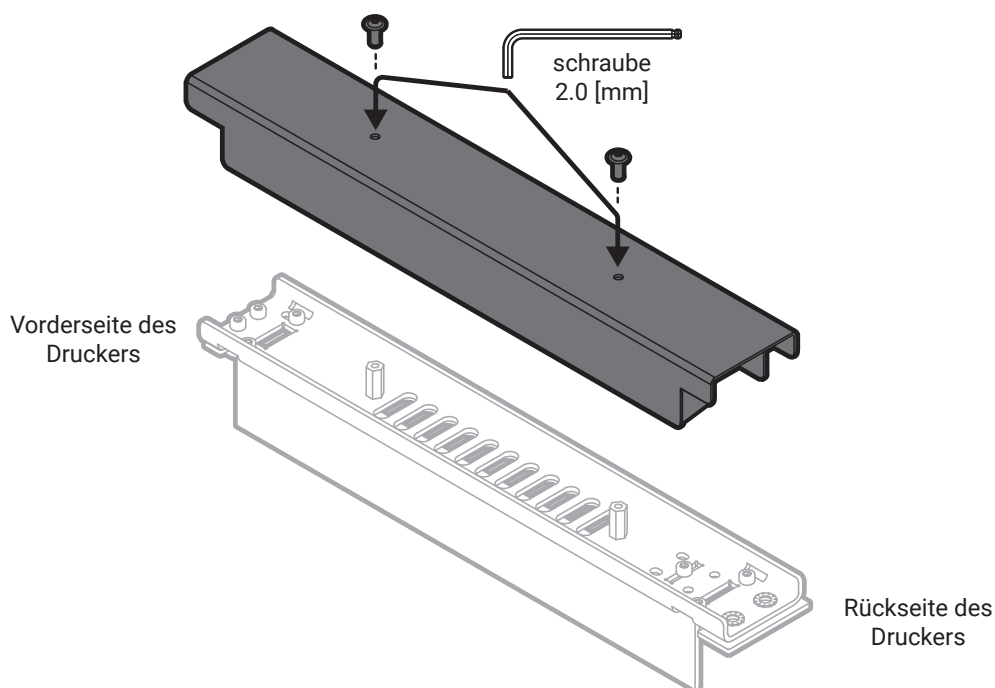


Abb. 9 Installieren der neuen schwarzen Abdeckung für den Recoater Blade.

1.2 SOFTWAREAKTIVIERUNG AN DEM DRUCKER

1. An den Bildschirm, drücke **SETTINGS**, dann **MORE OPTIONS** und endlich **RECOATER SETTINGS** (Abb. 10).
2. Drücke **CHANGE** und seh den folgenden Fenster an.
3. Wähle **RECOATER TYPE**, dann drücke **CHANGE** (Abb. 10).
4. Aktiviere das **BLADE RECOATER** Kontrollkästchen (Abb. 11).
5. Lese die Nachricht sorgfältig durch und drücke dann auf **GOT IT** und dann **SAVE**.
6. Du kannst schon mit dem Recoater Blade drucken.

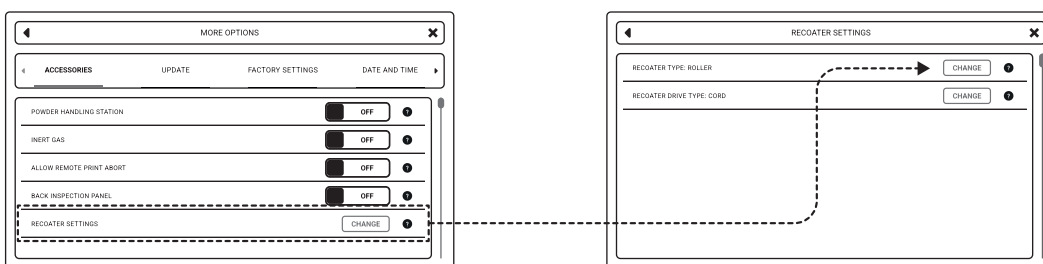


Abb. 10 Aktivieren des Recoater Blades, Teil I.

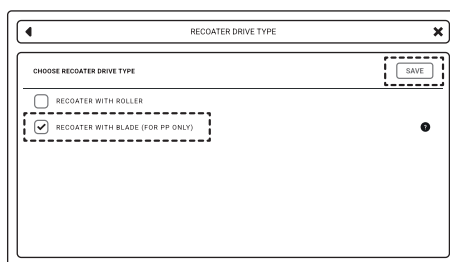
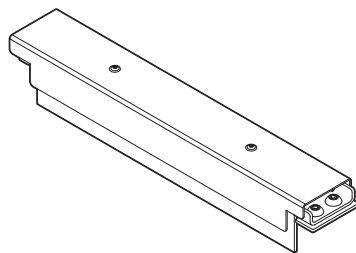


Abb. 11 Aktivieren des Recoater Blades, Teil II.



SINTERIT Sp. z o.o.
ul. Nad Drwina 10/B-3, 30-741 Krakow, Poland
www.sinterit.com