

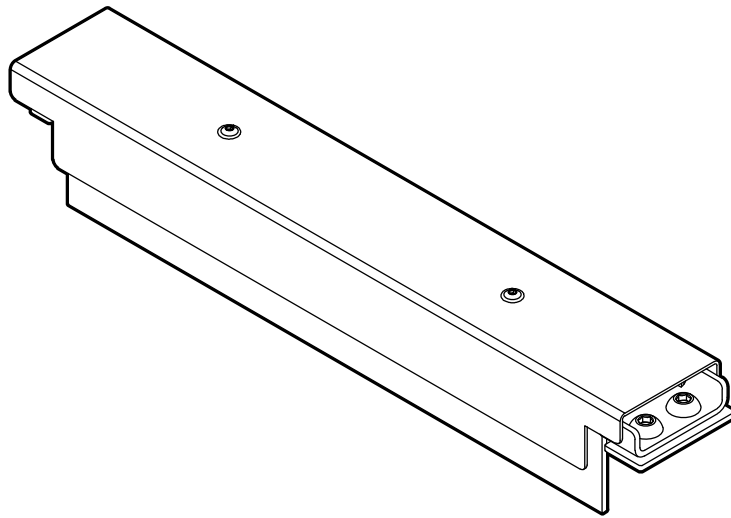


 SINTERIT

# RECOATER BLADE KIT

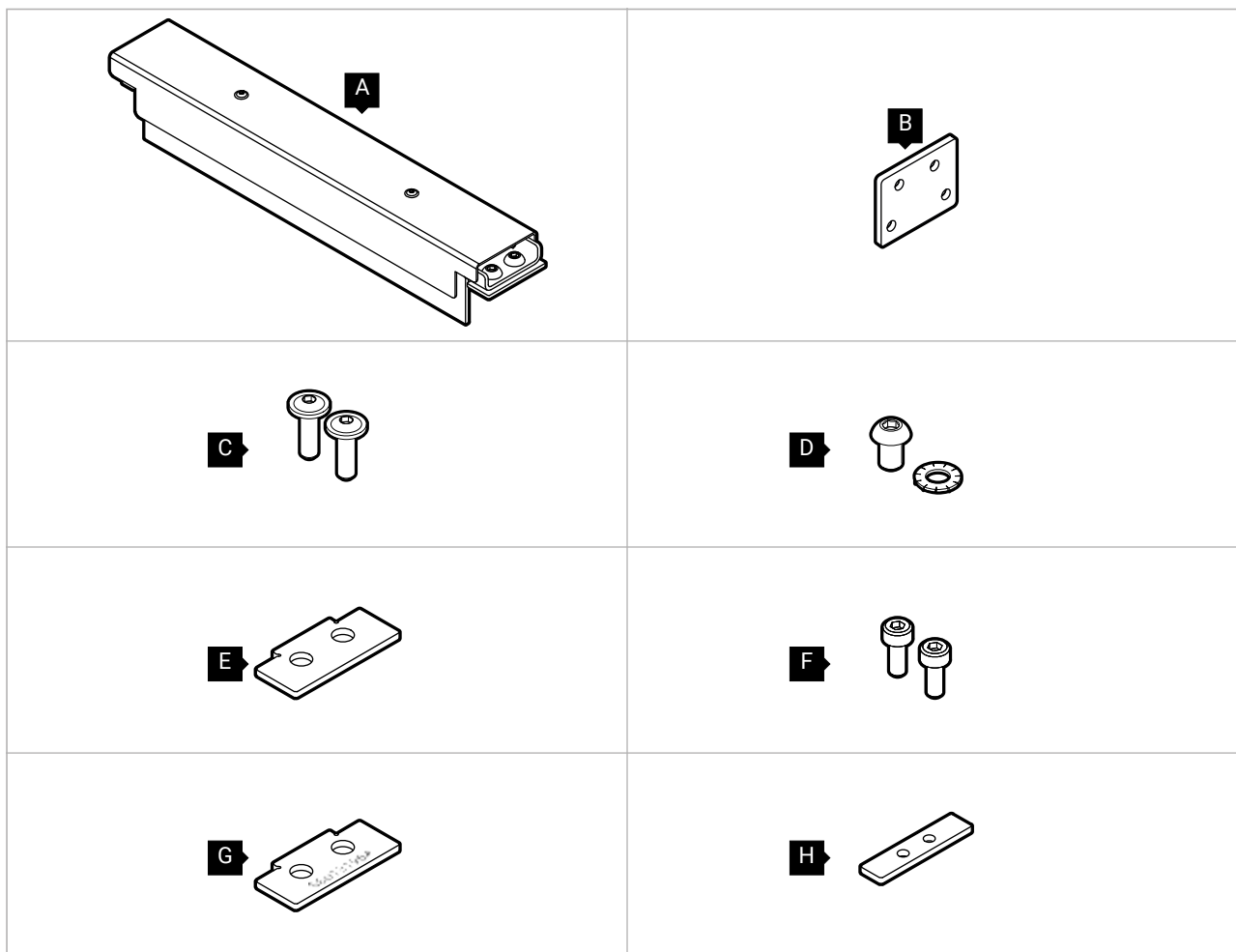
## INSTRUKCJA MONTAŻU

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji montażu (Version 04/2024/EN).





## LISTA ELEMENTÓW ZESTAWU:



\* Ilość śrub w zestawie może być większa niż zakłada montaż. Są to części zapasowe.

<b>A</b>	Recoater blade bez pokrywy	1 szt.	<b>B</b>	Metalowe zaślepki	2 szt.
<b>C</b>	Czarne śruby M3x8 *	2 szt.	<b>D</b>	Śruby M6x10 z ząbkowanymi podkładkami*	2 szt.
<b>E</b>	Podkładka łożyska liniowego I (SB016251A)	1 szt.	<b>F</b>	Śruby M3x6 z łbami cylindrycznymi	10 szt.
<b>G</b>	Podkładka łożyska liniowego II (SB013196A)	1 szt.	<b>H</b>	Podkładka bloczka poziomującego (SB016250A)	1 szt.

### Dodatkowo potrzebne będą:

- Klucz imbusowy 2.0, 2.5, 4.0 mm,
- Pędzel lub sprężone powietrze,
- Pudełko lub torebka z zamkiem strunowym na wymieniany Recoater wraz z częściami.



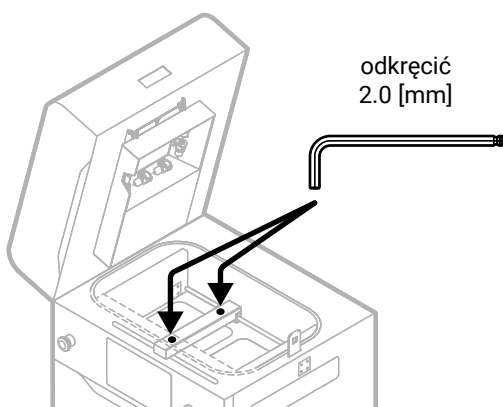
## 1.1 INSTALACJA RECOATER BLADE



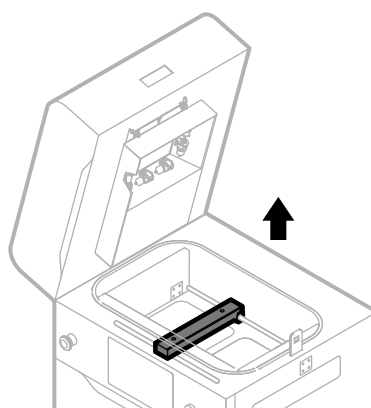
### UWAGA!

Należy uważać na ostre krawędzie, które mogą spowodować skaleczenia i urazy ciała.

1. Przygotuj odpowiedniej wielkości pudełko lub torbę z zamkiem strunowym do przechowywania wszystkich zastąpionych elementów.
2. Wybierz opcję **UNLOCK LID** na ekranie.
3. Pokrywę naciśnij a następnie pociągnij do góry za uchwyt. Pamiętaj, że masz tylko 10 sekund na jej otwarciu, zanim blokada zostanie ponownie aktywowana.
4. W razie potrzeby wyczyść komorę drukowania.
5. Przejdź do zakładki **MAINTENANCE**, a następnie **CONTROL PANEL**.
6. Za pomocą strzałek sterujących ustaw Recoater między Bedami.
7. Za pomocą klucza imbusowego 2 mm odkręć obie śruby pokrywy Recoatera (rys. 1).
8. Delikatnie zdejmij czarną pokrywę z Recoatera i odłóż ją na później (rys. 2).



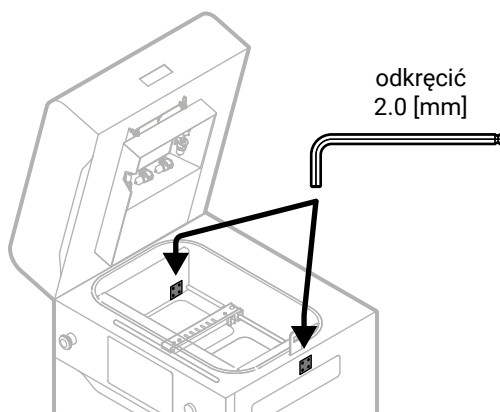
Rys. 1 Ustaw Recoater i wykręć śruby z pokrywy.



Rys. 2 Zdejmij pokrywę.

9. Za pomocą klucza imbusowego 2 mm (dla Recoater cord) lub 2,5 mm (dla Recoarter strip) odkręć śruby w płytkach montażowych linki Recoatera z obu stron komory druku (rys. 3).
10. Zamontuj metalowe zaślepki w bocznych otworach. Użyj czterech śrub M3x6 (po cztery na stronę) i klucza imbusowego 2,5 mm.

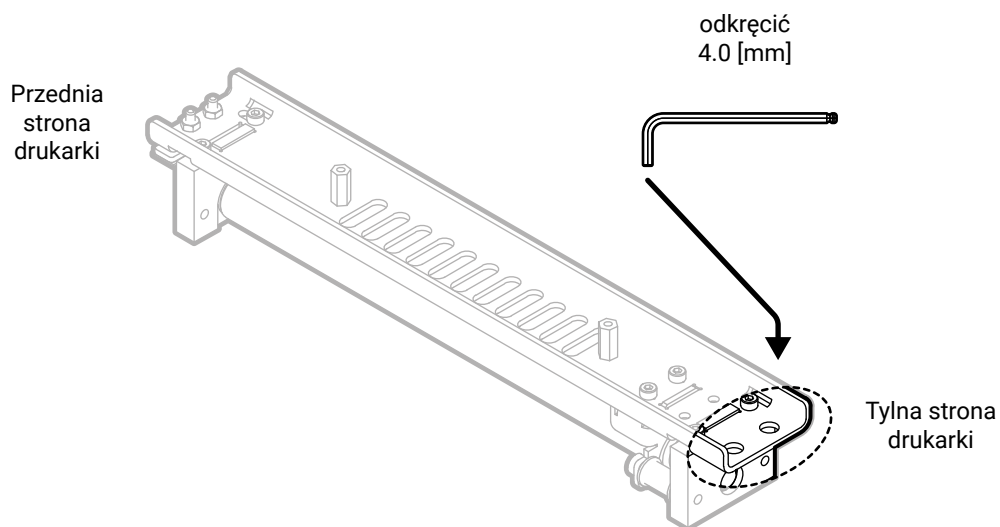
**WSKAZÓWKA:** Jeśli nie masz wystarczająco dużo miejsca, przesuń Recoater za pomocą strzałek na panelu sterowania (**MAINTENANCE/CONTROL PANEL**).



Rys. 3 Odkręć śruby z płytek linki Recoatera.

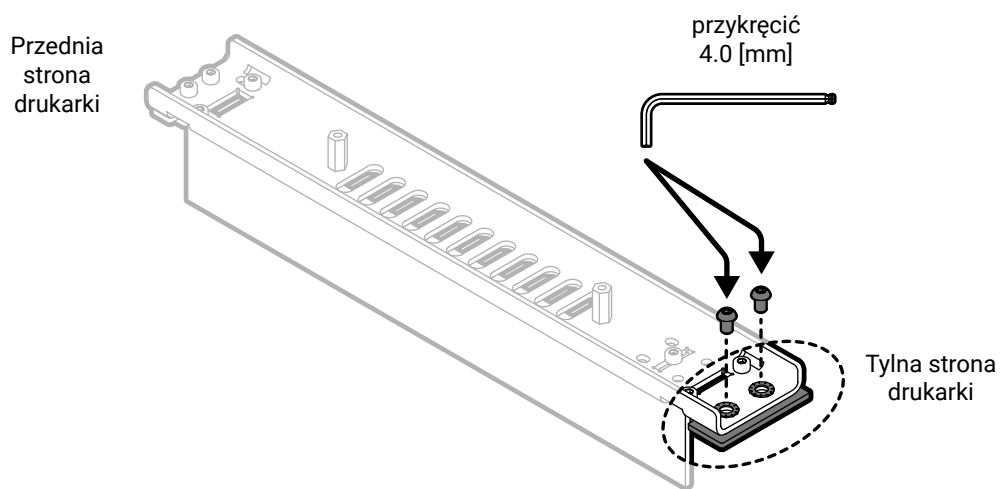


11. Za pomocą klucza imbusowego 4 mm odkręć dwie śruby mocujące Recoater do łożyska (rys. 4).
12. Wyjmij Recoater wraz ze sznurkiem (i metalową podkładką dystansową, jeśli jest) z komory druku.
13. Schowaj wszystko do pudełka/worka strunowego wraz ze śrubami.



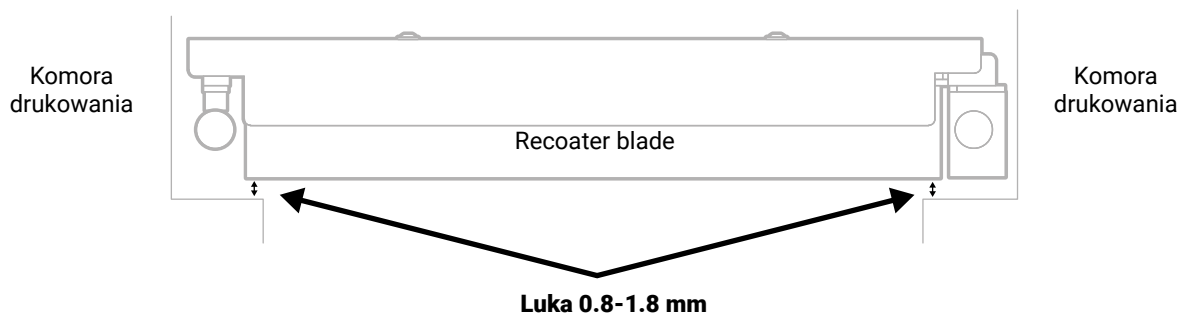
Rys. 4 Odkręć i wyjmij Recoater ze sznurkiem.

14. Umieść podkładkę łożyska liniowego I (bez wytłoczonego numeru) na łożysku.
15. Wyjmij z pudełka Recoater blade i dwie śruby M6x10 z podkładkami ząbkowanymi.
16. Prawidłowo umieść Recoater blade na łożysku i przykręć za pomocą klucza imbusowego 4 mm (rys. 5).



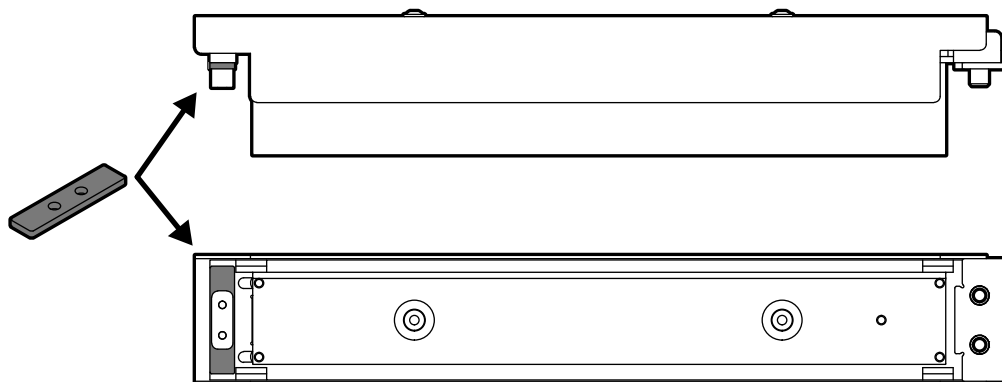
Rys. 5 Przykręć Recoater blade z podkładką łożyska liniowego I do łożyska.

17. Sprawdź odstęp między Recoater blade a komorą druku. Prawidłowa wartość powinna wynosić między 0,8 a 1,8 mm (rys. 6).



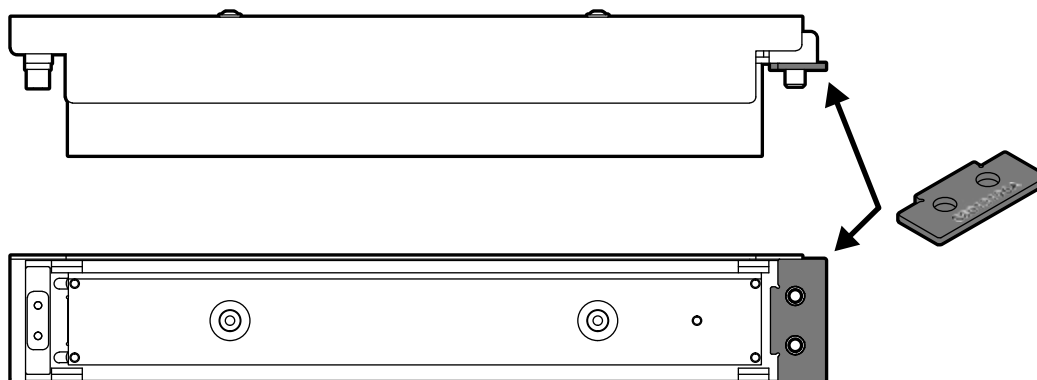
Rys. 6 Prawidłowy odstęp między Recoater blade a komorą druku.

18. Jeśli odstęp jest niewystarczający (mniejszy niż 0,8 mm), należy użyć dodatkowych podkładek (podkładka łożyska liniowego II i podkładka boczka poziomującego).
19. Odkręć Recoater blade i użyj podkładek.
  - a. Podkładka boczka poziomującego - Za pomocą klucza imbusowego 2,5 mm odkręć boczeczek poziomujący (po lewej stronie Recoater blade).
  - b. Wymień metalową podkładkę (1 mm) na dodatkową z zestawu (2 mm) i skręć wszystko razem. (rys. 7).



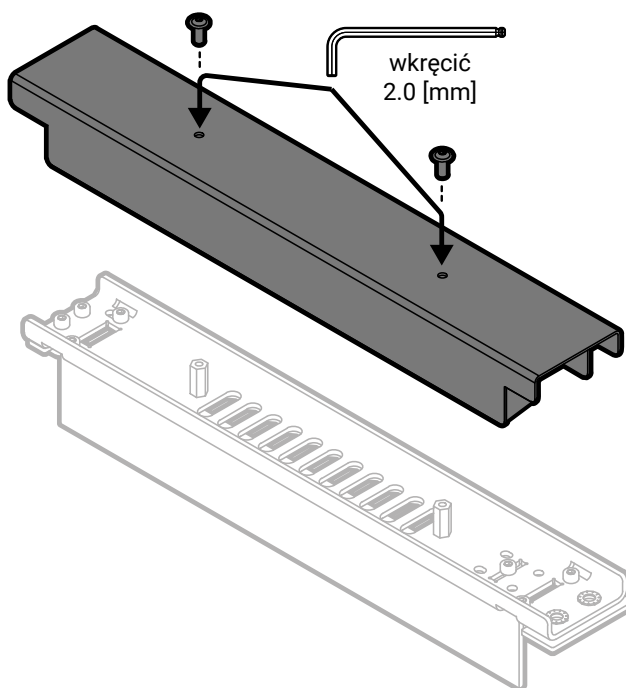
Rys. 7 Miejsce wymiany metalowych podkładek boczka poziomującego (widok z przodu i z dołu Recoater blade).

- c. Podkładka łożyska liniowego II - Umieść dodatkową podkładkę (z wytłoczonym numerem) między podkładką łożyska liniowego I a Recoater blade (po prawej stronie). Przymocuj wszystko za pomocą dwóch śrub M6x10 z podkładcami ząbkowanymi i klucza imbusowego 4 mm (rys. 8).



Rys. 8 Miejsce montażu podkładki łożyska liniowego II (widok z przodu i z dołu Recoater blade).

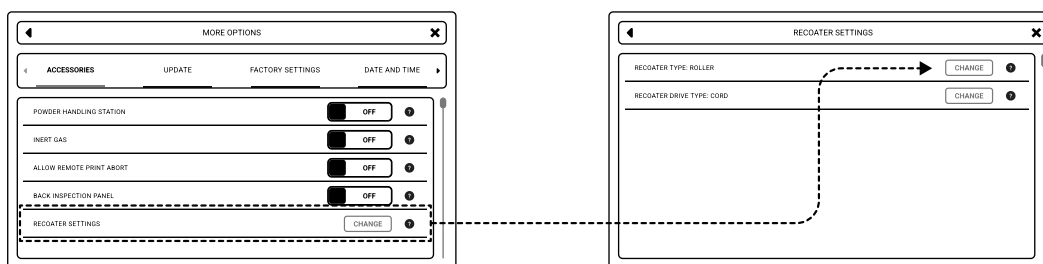
20. Za pomocą klucza imbusowego 2 mm i dwóch śrub M3x8 przymocuj czarną pokrywę do Recoater blade (rys. 9).



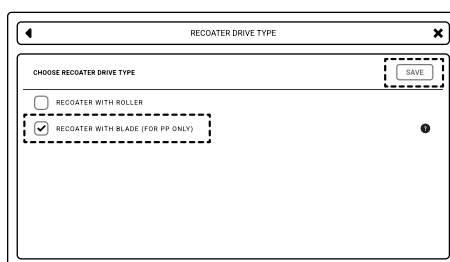
Rys. 9 Przykręć czarną osłonę Recoater blade.

## 1.2 AKTYWACJA FUNKCJI NA DRUKARCE

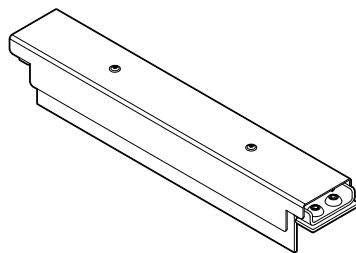
1. Na ekranie w sekcji **SETTINGS** wybierz zakładkę **MORE OPTIONS / ACCESSORIES**, a następnie **RECOATER SETTINGS** (rys. 10).
2. Naciśnij przycisk **CHANGE**, a pojawi się kolejne okno.
3. Wybierz wiersz **RECOATER TYPE** i naciśnij przycisk **CHANGE** (rys. 10).
4. Zaznacz pole wyboru **BLADE RECOATER** (rys. 11).
5. Przeczytaj uważnie komunikat, a następnie kliknij **GOT IT i SAVE**.
6. Teraz możesz już drukować przy użyciu przesypywarki Recoater Blade.



Rys. 10 Aktywacja funkcji Recoater blade I.



Ry. 11 Aktywacja funkcji Recoater blade II.



SINTERIT Sp. z o.o.  
Nad Drwiną 10/B-3, 30-741 Kraków, Polska  
[www.sinterit.com](http://www.sinterit.com)