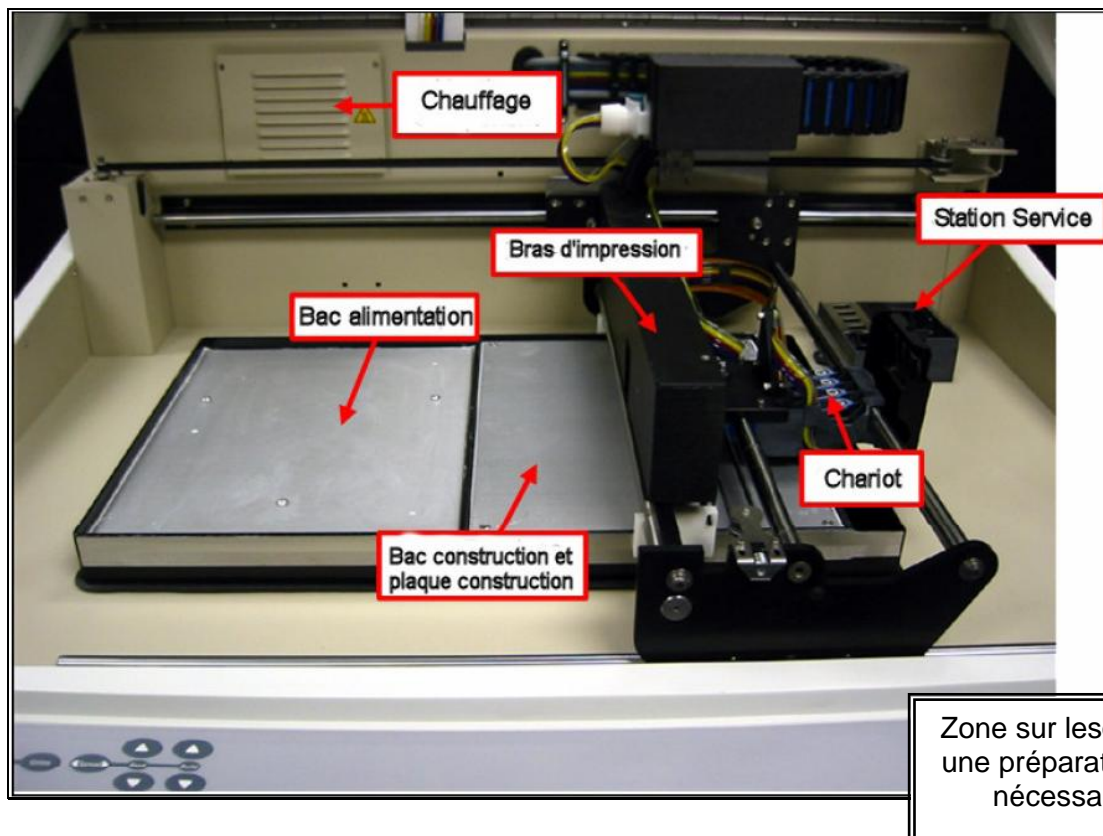


Préparation de la machine d'impression 3D **Z CORP Z 510**

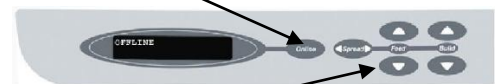
Après chaque impression, il convient de préparer la machine en vue d'une prochaine fabrication.



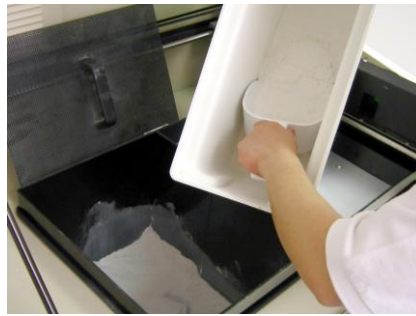
Ces opérations s'effectuent en déconnectant la machine (**Offline**).

1) Vidange du bac de récupération :

Appuyer sur la touche **Feed Down** pour descendre le piston d'alimentation.



Enlever le bac de récupération et vider la poudre dans le bac d'alimentation à l'aide de la pelle.
Repositionner le bac de récupération dans la machine.



2) Récupération de la poudre :

Nettoyer avec les raclettes les bords des bacs de construction et d'alimentation et verser la poudre dans le bac d'alimentation.

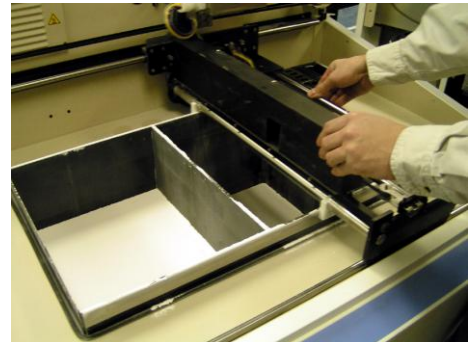
Avec l'aspirateur, aspirer toute la poudre restant.

3) Nettoyage de la station service des têtes d'impression :

Déplacer le bras d'impression pour découvrir la station service des têtes d'impression.

A l'aide de la pipette d'eau distillée, asperger la station service en faisant **attention à ne pas mouiller la poudre du bac de d'alimentation.**

Nettoyer la station service en tamponnant les éléments avec un chiffon propre.



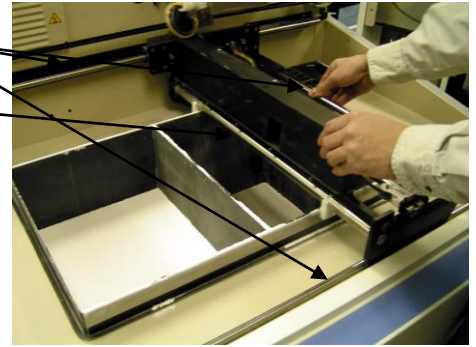
Zones à nettoyer

Replacer le bras d'impression pour recouvrir la zone de parking des têtes d'impression.

4) Nettoyage des axes de guidage :

Nettoyer avec un chiffon les axes de guidages horizontaux.

Nettoyer aussi le rouleau permettant l'alimentation en poudre.

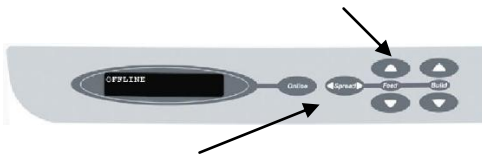


5) Préparation du bac de construction :

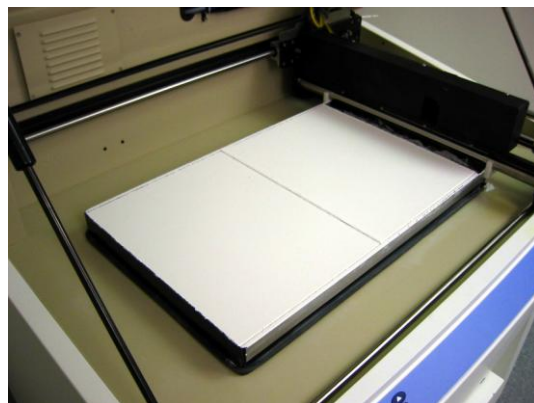
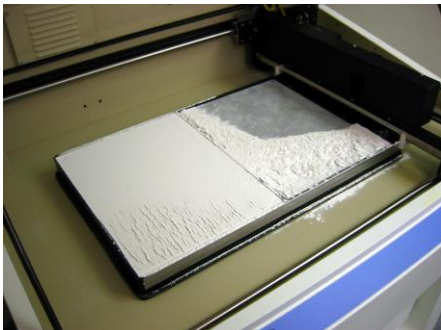
Tamponner le bac d'alimentation pour égaliser et tasser la poudre à l'intérieur du bac.

Refermer le capot de la machine.

Appuyer sur la touche **Feed Up** pour monter le piston d'alimentation jusqu'à atteindre le niveau 0.



Appuyer sur **Spread** pour permettre au bras d'impression d'étaler de la poudre dans le bac de construction. Un appui long sur cette touche permettra un étalement en continu de la poudre.



Vérifier que le bac de construction est complètement rempli, sinon, refaire quelques passages en appuyant sur la touche **Spread**.

La machine est prête pour une nouvelle fabrication