

schuimsnijder specificaties

Werkgebied 50 x 50 cm

Max. dikte materiaal 5 cm

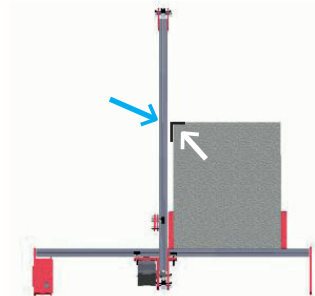
hoge precisie CNC schuimsnijder voor polystyreen (PS) en PUR

Software Polyshaper Shaco



STAP 1: de schuimsnijder klaar zetten

1. Zet de machine zo, dat de USB poort naar jou gericht is. Dit zullen we de voorzijde noemen. De elektronica bevindt zich nu links.
2. **Sluit de USB-kabel aan** op de laptop van de lasercutter. Daar staat de juiste software op. Of installeer de gratis Inkscape plugin: Polyshaper - shaco.
3. **Steek** de schuimsnijder aan met de **powerknop**.
4. **Steek nu je stuk schuim tussen de houders.** Plaats je schuimblok recht op de zwarte rail, zoals aangegeven op de afbeelding.
5. **Verplaats manueel ! TRAAG EN VOORZICHTIG ! de gloeidraadkop naar de linker bovenhoek** tot het net tegen de hoek van je schuimblok komt.



STAP 2: je ontwerp doorsturen

6. **Open** je ontwerp in **Inkscape**. Enkel gesloten paden worden herkend. Gebruik dus geen objecten , polyvormen, rasterafbeeldingen of tekst. Zet steed alle om naar een vectorieel pad.
7. **Selecteer** je vorm(en) en klik op **Uitbreidingen >> Polyshaper >> 2D machine...**

8. Vul het pop-up kader in.

>> **Shape name** vul hier de naam van je project in

>> **Machine Type:** kies via het drop-down menu:

Polyshaper Oranje

>> **Workpiece dimensions X en Y** vul hier de afmetingen van je stuk schuim in, in mm. X is de horizontale lengte en Y de verticale hoogte van je blok

>> **Cutting Speed** staat standaard op 500. Voor de meeste snijopdrachten is dat prima zo

>> **TIP:** als je nadien je vorm nog wil opschuren, kan je bij het tabblad 'Advanced' kiezen voor 'Margin tickness around path in mm'. De polyshaper zal je vorm iets groter uitsnijden, zodat je er nog een laagje kan van wrijven met schuurpapier of mbv een cuttermes of rasp.

9. Klik op **Toepassen**.

10. Er verschijnt een pop-up venster met de geschatte tijd. Klik op **OK**

STAP 3: je vorm klaarzetten in Shaco software

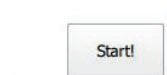
1. **Open** het programma **Shaco** in de windows programma-lijst. Daar zie je alle vormen staan die recent werden doorgestuurd naar de snijsoftware.
2. **Klik op jouw vorm.**
3. **Klik** op de knop **Start Cutting**, om een simulatie te zien hoe jouw blok schuim best in de cutter past.
4. Verander eventueel de temperatuur van de gloeidraad door het blokje op de schuifbalk te verslepen.

Als je de juiste temperatuur niet kent, is het beter om op een hoge temperatuur te starten en dan te verlagen tijdens het schuimsnijden.

>> **TIP:** Verhoog de temperatuur als je ziet dat de gloeidraad niet vlot door de blok glijdt en precies een snaar hoort, of als je rechte hoeken afgerond zijn.

Verlaag de temperatuur als het schuim te veel wegsmelt.

5. Klik op **Start**



STAP 2: de printer klaar zetten

1. Switch de **powerknop achteraan aan**.

>> **TIP: meestal zitten de kleuren en draden goed. Als dat niet zo is, vraag de beheerder om ze te wisselen.**

2. Steek je **USB-stick in de printer**.
 3. **Draai** aan de rond witte knop en kies **printen** door er 1 maal op te drukken.
 4. De Ultimaker kiest automatisch het laatst opgeslaan 3D-model. Klik op de ronde knop om te **bevestigen**.
 5. De grondplaat warmt nu op, net als de spuitkoppen. **Spray** ondertussen **een laagje haarlak op de glasplaat** voor een goed hechting. Staat er een lijmstift in de buurt? Smeer dan een dun laagje pritt op de plaats waar je print zal komen, in plaats van haarlak. Dat werkt beter.
- >> Als alle onderdelen op bedrijfstemperatuur zijn, zal de printer starten.

STAP 3: kijk & wacht

>> Heb geduld en kijk hoe jouw model tot leven komt. Blijf in de buurt totdat de print aan de 2de of 3de laag is begonnen. Ga nadien ongeveer ieder kwartier even controleren of alles naar wens verloopt.

1. Als de print klaar is, laat je hem best even afkoelen tot dat op het LED-scherm verschijnt **'print gereed'**. Na enkele minuten kan je het model van de glasplaat losmaken.
2. Wacht ongeveer 10 minuten tot de glasplaat voldoende afgekoeld is om je print er van te trekken. Begin bij de randjes. Als je vorm te hard plakt, neem dan een **spatel en schraap voorzichtig je print van de plaat**. Laat nog even verder afkoelen als het niet meteen lukt.

>> **TIP: trek je print niet onmiddellijk van de glasplaat. Door de restwarmte en trekkracht kan hij vervormen**

3. **Bevestig** dat je de print hebt verwijderd met de ronde knop. Klik op **'print verwijderd'**.
4. Haal je USB-stick uit de printer.
5. **Schakel de Ultimaker uit** met de powerknop achteraan.

STAP 4: nabewerking

1. Pruts alle overbodige onderdelen en **support-structuur weg**. Het hechtingsvlak kan je er makkelijk van 'pellen'. Support aan de binnenkant van je model kan je wegreken met behulp van een tangetje.
2. Als je als support een **wateroplosbare** PLA koos, leg dan je print op z'n geheel in het water. Gebruik lauw water (+/- 40°C, niet warmer!) roer af en toe en ververs regelmatig bij een grote print. *LET WEL: dit afvalwater bevat nu plastic onderdeeljes. Dit water mag niet gewoon in de afvoer maar moet bij KGA !*
3. **Schuur of vijl** je finaal 3D model nog bij voor een gladder resultaat
4. Betaal bij de beheerder.