3D列印機使用流程確認(CST-Delta BOT V101)

注意事項： v109.8.27

※任何狀況下，功能異常須告知教師，不可自行測試操作。 使用機台：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

※若有發現異常狀況，請立即按下緊急停止開關。

※切勿搖晃桌面造成列印失敗及機器損壞。 **教師簽名：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 班級： | 座號： | 姓名： | \_\_\_\_\_年\_\_\_月\_\_\_日 \_\_\_時\_\_\_分 | | |
| **使用前** | | | | | |
| 1.是否已備足進行3D列印作業的工具 | | | | □是 | □否 |
| ※□PLA線材 □口紅膠 □斜口鉗 □六角板手 □銅刷 □除料棒 | | | | | |
| 2.列印平台上是否有殘留垃圾(口紅膠、列印餘料)。 | | | | □是 | □否 |
| 3.列印平台上自造貼是否確實黏貼牢固(盡量不要有氣泡)。 | | | | □是 | □否 |
| 4.是否完成退線。 | | | | □是 | □否 |
| 5.將列印檔案(.gcode)儲存至列印機SD卡的根目錄。 | | | | □是 | □否 |
| 6.在Cura中觀察是否有足夠的區塊可進行雕刻(不超出自造貼)。 | | | | □是 | □否 |
| **使用中** | | | | | |
| 1.將線材裝載至置料架上並將線頭用斜口鉗將線頭剪一個45度的尖角。 | | | | □完成程序 | |
| 2.將線材穿進上方導管內，接著將線材穿入下導管並伸出約5公分的長度。 | | | | □完成程序 | |
| 3. Prepare→Preheat PLA。 | | | | □完成程序 | |
| 待加熱至設定溫度 （噴嘴溫度180度，平台溫度70度）。 | | | | | |
| 4. Prepare→Load New Filame | | | | □完成程序 | |
| 溫度到200度時蜂鳴器會發出聲響，輕壓旋鈕  開始出料，再輕壓旋鈕。  觀察出料粗度是否正常，若太細則先退料(使用後步驟1)清潔噴嘴。 | | | | | |
| 5.在自造貼上塗薄薄一層口紅膠。 | | | | □完成程序 | |
| 6.Print from SD→選擇檔案後輕壓旋鈕開始列印。 | | | | □完成程序 | |
| **使用後** | | | | | |
| 步驟1操作前注意事項  溫度到達200度後，**不會發出聲響**並開始自動退線，此時邊轉動線料捲將退出線材收緊收好  將線頭剪一個45度的尖角。  將線材捲繞回線匣並將線頭穿過側邊的孔洞避免回線頭彈打結。 | | | | | |
| 1. Prepare→Realease Filament | | | | □完成程序 | |
| 2.將除料棒由噴嘴上方接頭孔處插入並慢慢往下擠壓，將餘料擠出。 | | | | □完成程序 | |
| 感覺到有頂到物體後表示已經到底，**請勿用力擠壓以免噴嘴受損**。 | | | | | |
| 3.用銅刷及濕抹布清潔噴頭處。(此時噴嘴仍是200度，小心燙傷) | | | | □完成程序 | |
| 4. Prepare→cool down | | | | □完成程序 | |
| 5.清除工作平台上的廢料 | | | | □完成程序 | |
| 6.用濕抹布擦掉自造貼上的口紅膠後，再用乾布擦拭 | | | | □完成程序 | |
| 7.待噴嘴度降至70度以下時即可關機。 | | | |  | |
| 4.確認環境清潔(是否有碎料)。 | | | | □完成程序 | |
| 5.繳回工具盒 (工具清單) □銅刷 □除料棒 □口紅膠 □斜口鉗 □刮刀 | | | | □完成程序 | |

接續使用人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 確認教師簽名：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_