REVOTECH SP. Z O.O.
RYNEK 2, 41-250 CZELADŹ
REVO3D.PL

DRUKARKI REVON · WSZYSTKIE MODELE

Instrukcja sprzętowa

Jedna instrukcja dla wszystkich drukarek Revon – modele różnią się tylko wymiarami. Obsługę ekranu i oprogramowania opisuje instrukcja Revo OS (revo3d.pl/instrukcja-revo-os).

1. MODELE I DANE TECHNICZNE

MODEL	OBSZAR ROBOCZY (MM)	WYMIARY ZEWNĘTRZNE (MM)	MASA
Revon 600	600 × 600 × 400	1260 × 860 × 1100	50 kg
Revon 600 Z600	600 × 600 × 600	1260 × 860 × 1300	55 kg
Revon 1200	1200 × 600 × 500	1860 × 860 × 1100	70 kg
Revon Belt	350 × 350 × 300 (Y = pas)	na zapytanie	na zapytanie

WSPÓLNE PARAMETRY	WARTOŚĆ
Technologia	FFF / FDM, filament 1,75 mm
Mechanika	prowadnice MGN9 i MGN12, pasy GT2 9 mm, napęd XY AWD
Elektronika	BTT Kraken, zasilanie 24 V + 48 V; głowica z elektroniką BTT
Ekstruder i głowica	pojedynczy, przekładnia typu Orbiter; głowica High Flow
Dysze	0,4 mm w standardzie; 0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2 mm opcjonalnie
Temperatury maks.	dysza 320 °C, stół 100 °C, komora 60 °C (dogrzewanie 0,6 kW)
Prędkość / przyspieszenie	do 350 mm/s roboczo, 500 mm/s jałowo, 5000 mm/s²
Sterowanie	Revo OS, ekran dotykowy 7″, Revo Panel, kamera, Ethernet, Wi-Fi
Zasilanie	230 V ~ 50/60 Hz, 13 A, maks. 2,4 kW, gniazdo IEC C14, zabezpieczenie B16
Warunki pracy	otoczenie 20–30 °C; przechowywanie 5–35 °C

2. BEZPIECZEŃSTWO I PRZEZNACZENIE

Revon służy do druku 3D z filamentów termoplastycznych w pomieszczeniach, obsługiwany przez przeszkolone osoby dorosłe.

- **E-STOP** – przytrzymaj 1 s na ekranie albo w Revo Panel: ruch i grzanie zatrzymują się natychmiast. W razie zagrożenia wyłącz też główny wyłącznik.
- **Gorące powierzchnie** – dysza do 320 °C, stół do 100 °C. Nie dotykaj głowicy i stołu w trakcie i do 15 min po druku.

- **Ruchome części** – drzwi komory zamknięte w trakcie pracy; ręce, włosy i ubranie z dala od mechanizmów.
- **Prąd** – tylko gniazdo z uziemieniem, obwód B16. Instalacja elektryczna zgodna z normami jest po stronie kupującego. Obudowy elektroniki nie otwieraj.
- **Opary** – ABS, ASA, PA, PC tylko w wentylowanym pomieszczeniu.
- **Nadzór** – maszyny nie zostawiaj bez nadzoru.
- **Znaki na obudowie** – napięcie elektryczne, gorąca powierzchnia, ostrzeżenie ogólne. Nie zdejmuj ich.

3. BUDOWA MASZYNY

PODZESPÓŁ	OPIS
Rama i obudowa	Profile aluminiowe, panele z kompozytu aluminiowego i tworzywa, izolowana termicznie komora, drzwi przednie z szybą
Panel boczny	Ekran dotykowy 7″, pod nim komora elektroniki z podwójną wentylacją
Brama XY	Napęd AWD (4 silniki), prowadnice MGN, pasy GT2 9 mm
Oś Z	Platforma poziomowana automatycznie względem bramy; Belt: pas transportowy zamiast stołu
Głowica	Ekstruder z przekładnią typu Orbiter, głowica High Flow, wentylator bloku i wentylator promieniowy wydruku, sonda
Stół	Grzany, z wymienną płytą – gładką albo teksturowaną
Komora	Aktywne dogrzewanie 0,6 kW, oświetlenie LED, kamera
Szpula	Uchwyt szpuli i mechaniczny czujnik filamentu
Złącza	Gniazdo zasilania IEC C14, Ethernet; główny wyłącznik z boku obudowy

4. TRANSPORT, ROZPAKOWANIE I INSTALACJA

Instalację i wdrożenie u klienta wykonuje Revotech. Klient przygotowuje miejsce i zasilanie.

1. **Miejsce** – stabilny, poziomy stół lub podłoga o nośności min. 100 kg; ok. 30 cm wolnego miejsca z tyłu i z boku dla wentylacji elektroniki; drzwi muszą się otwierać do końca.
2. **Zasilanie** – osobne gniazdo 230 V z uziemieniem na obwodzie B16, bez przedłużaczy i rozgałęźników.
3. **Sieć** – gniazdo Ethernet (zalecane) albo zasięg Wi-Fi.
4. **Przenoszenie** – 2 osoby (Revon 600), 3–4 osoby (Revon 1200). Chwytaj za ramę od spodu, nigdy za drzwi, panel ekranu ani bramę. Nie przechylaj o więcej niż 15°.
5. **Transport** – tylko w oryginalnym opakowaniu, z zablokowaną głowicą i zdjętą szpulą. Po każdym transporcie uruchom test maszyny.
6. **Rozpakowanie** – usuń blokady transportowe głowicy i stołu (oznaczone kolorem), sprawdź, czy nic nie przesuwa się luzem.

5. PIERWSZE URUCHOMIENIE I WYŁĄCZANIE

1. Podłącz przewód zasilania i kabel Ethernet, włącz główny wyłącznik z boku obudowy.
2. Revo OS uruchamia się ok. 1 minuty i prowadzi przez kreator: sieć, zgody, zamontowana dysza.
3. Wpisz numer licencji w *Menu → More → License*.
4. Uruchom pełny test maszyny (*Menu → More → Machine test*, 15–25 min).

Wyłączanie – najpierw ⏻ na ekranie → *SHUT DOWN MACHINE*, odczekaj 30 s, dopiero potem główny wyłącznik.

6. KONSERWACJA I CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE

CO	KIEDY	KTO
Czyszczenie płyty stołu (alkohol izopropylowy)	przed każdym drukiem	operator
Odkurzenie komory z resztek filamentu	co tydzień	operator
Dysza – zużycie, wycieki, dokręcenie na gorąco	co 200 h	operator
Paski, prowadnice, luzy osi; czyszczenie i smarowanie prowadnic	co 500 h	operator
Pełny serwis: elektronika, przewody, wentylatory, grzanie, kalibracja	co 1000 h	Revotech
Obowiązkowy przegląd gwarancyjny (płatny)	co 6 miesięcy lub 3000 h	Revotech

O przeglądach 200/500/1000 h przypomina ekran (*SERVICE DUE*).

Części eksploatacyjne (poza gwarancją, tylko od Revotech): dysze, paski, łożyska, grzałki, termistory, ruchoma wiązka elektryczna, wentylatory, płyty stołu, taśma pasa (Belt).

7. UTYLIZACJA, GWARANCJA, KONTAKT

- **Utylizacja** – nie wyrzucaj maszyny z odpadami komunalnymi (WEEE). Revotech przyjmuje zużyte maszyny do recyklingu.
- **Gwarancja** – 12 miesięcy, warunki w karcie gwarancyjnej.
- **Tabliczka znamionowa** – z tyłu maszyny: model, numer seryjny (Machine ID), rok, zasilanie, znak CE.
- **Kontakt** – Revotech Sp. z o.o., Rynek 2, 41-250 Czeladź, +48 512 960 411, biuro@revo3d.pl, pon–pt 9:00–17:00. Najszybciej: *Menu → Report a problem* na ekranie.