INSTRUKCJA SKRÓCONA

REVO OS

Wersja systemu 1.4.33 · listopad 2026

Drukarki Revon: Belt 350 · 600×600×400 · 600×600×600 · 1200×600×500



REVON BELT

350 × 350 × 300 mm · pas

Revotech Sp. z o.o. · revo3d.pl · biuro@revo3d.pl · +48 512 960 411

Instrukcja skrócona Revo OS 1.4.33 – najważniejsze rzeczy w jednym miejscu. Pełna instrukcja: revo3d.pl/instrukcja-revo-os. Napisy z ekranu (po angielsku) podajemy z polskim znaczeniem w nawiasie.

Pobierz (PDF)

1. Bezpieczeństwo

- **E-STOP** (stop awaryjny) – przytrzymaj 1 s: silniki i grzanie stop. Jest na ekranie ruchu, w druku, na blokadzie ekranu i w Panelu Revo.
- Dysza do 320°C, stół/pas do 100°C – nie dotykaj w trakcie i zaraz po druku. ABS/ASA – wentylacja pomieszczenia.

2. Pierwsze uruchomienie

1. Kreator na ekranie: sieć (najlepiej kabel LAN), zgody, zamontowana dysza.
2. *Menu* → *More* → *License* (licencja) – wpisz numer `REVO-…`, *ACTIVATE*.
3. *Menu* → *More* → *Operator* – kod 6 cyfr → w przeglądarce adres maszyny → *CODE FROM SCREEN* → załóż konto kierownika.
4. *Menu* → *More* → *Machine test* (test maszyny, 15–25 min) – odpowiadaj *WORKS* (działa) / *PROBLEM*.

3. Ekran główny w skrócie

READY / HEATING / PRINTING / ERROR	gotowa / nagrzewa / drukuje / błąd – kolor paska z lewej: zielony / pomarańczowy / czerwony
NOZZLE · BELT/BED · CHAMBER	dysza · pas/stół · komora – kropki świecą wraz z nagrzewaniem; dotknij, aby ustawić temperaturę
START PRINT	rozpocznij druk – lista plików
PLA / PETG / ABS/ASA · Heaters off	nagrzej jednym dotknięciem · wyłącz grzanie
Filament · Nozzle · Files · Menu	filament · dysza · pliki · menu
⟲ · ▦ · ⏻	wstecz · ekran główny · zasilanie (dotknij dwa razy)

4. Codzienna praca

1. **Plik** – potnij w Orca Slicer z profilami Revotech (Revo Sync) i wyślij przyciskiem *Wyślij* albo wgraj w Panelu Revo → *Files*. Inne slicery są odrzucane.
2. **Filament** – *Filament* → *FILAMENT CHANGE – STEP BY STEP* (wymiana krok po kroku). Ładowanie ręczne: dysza min. 180°C, koniec ucięty ukośnie, *LOAD FILAMENT*.
3. **Dysza** – *Nozzle*: ustaw średnicę i materiał (*Brass* mosiądz, *Hardened steel* stal, *Tungsten* wolfram). Wymiana prowadzona: *Replace nozzle*.
4. **Druk** – *START PRINT* → plik → *Print*. Maszyna sprawdzi dyszę i filament. W trakcie: *Pause* / *Resume* / *Cancel*, *Fine Tuning* (dostrajanie).

5. **Po druku** – Belt: przytrzymaj *EJECT* (wysuń). Stół: zdejmij wydruk, przy kolejce *BED CLEAR – PRINT NEXT*.

5. Materiały – start

Materiał	Dysza	Stół	Drzwi komory
PLA	200–220°C	55–65°C	otwarte
PETG	230–250°C	70–85°C	uchylone
ABS / ASA	240–265°C	95–110°C	zamknięte
TPU	220–240°C	40–60°C	otwarte
PA, PC, kompozyty	260–300°C	80–100°C	zamknięte; dysza stalowa, filament suchy

6. Panel Revo

Adres maszyny w przeglądarce (widać go obok zegara) albo kod QR: *Menu → More → Panel on phone*. Logowanie PIN-em albo wspólnym kontem *Operator*. Zakładki: *Dashboard* (pulpit, kamera), *Files* (pliki, kolejka), *History* (historia, koszt), *Motion* (ruch), *Filament*, *Bed mesh* (mapa stołu), *Console* (konsola), *Library* (biblioteka), *Service* (serwis).

7. Utrzymanie

- *SERVICE DUE* (czas na przegląd): dysza co 200 h, paski i osie co 500 h, pełny serwis co 1000 h. Po wykonaniu: *Menu → More → Maintenance → DONE*.
- Test maszyny po transporcie, wymianie części i gdy wydruki nagle się psują.
- Aktualizacje przychodzą same z serwera Revotech, gdy maszyna nie drukuje (przerwa 2–5 min – nie wyłączaj zasilania).

8. Najczęstsze problemy z ustawieniem maszyny

Problem	Przyczyna	Co zrobić
Pierwsza warstwa za cienka, przezroczysta, dysza „rysuje" stół	dysza za nisko (Z offset)	W trakcie pierwszej warstwy *Fine Tuning* (dostrajanie) → podnieś Z o 0,02–0,05 mm; zapisz wartość.
Pierwsza warstwa okrągłe „makarony", nie przykleja się	dysza za wysoko albo brudny stół	Obniż Z o 0,02–0,05 mm w *Fine Tuning*; umyj stół (bez tłuszczu z palców).
Warstwa dobra tylko w części stołu	stara mapa stołu albo krzywa brama	Panel Revo → *Bed mesh* → *NEW MEASUREMENT* (nowy pomiar); *Move* → *GANTRY LEVELING* (poziomowanie bramy).
Rogi wydruku się odklejają (warping)	za zimny stół albo otwarta komora przy ABS/ASA	Podnieś temperaturę stołu o 5–10°C, zamknij drzwi przy ABS/ASA/PA, użyj kleju lub środka rozdzielającego.

Problem	Przyczyna	Co zrobić
PETG wyrywa kawałki płyty	za mocna przyczepność	Klej w sztyfcie jako separator, stół 70–75°C.
Nitki i „włosy" między elementami	wilgotny filament, za gorąco	Wysusz filament, obniż temperaturę o 5°C, sprawdź retrakcję.
PLA zapycha dyszę w połowie druku	za ciepła komora	Drukuj PLA przy otwartych drzwiach komory.
Maszyna pyta o dyszę przed każdym drukiem	plik pocięty pod inną dyszę niż ustawiona	Ustaw w *Nozzle* dyszę, która jest zamontowana, albo potnij plik na właściwą dyszę.
Plik znika zaraz po wgraniu	plik z innego slicera	Tnij w Orca Slicer z profilami Revotech (Revo Sync).
Orca nie widzi drukarki / nie wysyła	brak połączenia albo inna sieć	Komputer w tej samej sieci co maszyna; ponownie uruchom komendę z Panelu Revo → *Service* → *SHOW CONNECT COMMANDS*.
Brak drukarek Revon w Orce	Orka była otwarta przy instalacji Revo Sync	Zamknij Orkę całkiem i uruchom ponownie.
Wi-Fi nie łączy	złe hasło albo sieć firmowa (802.1X)	*FORGET NETWORK* i połącz ponownie; sieć firmowa – podłącz kabel LAN.
Panel Revo nie otwiera się w przeglądarce	zły adres albo inna sieć	Adres jest na ekranie obok zegara; telefon/komputer w tej samej sieci; kod QR: *Panel on phone*.
Filament nie wchodzi do głowicy	zimna dysza, zgnieciony koniec	Dysza min. 180°C, utnij koniec ukośnie, wsuwaj do oporu kół.
Belt: wydruk nie zsuwa się z pasa	za mocna przyczepność, pas jeszcze ciepły	Poczekaj, aż pas ostygnie, potem przytrzymaj *EJECT*.
Ekstruder klika, słabe warstwy	za niska temperatura albo za duży przepływ	Podnieś temperaturę o 5–10°C albo zwolnij druk; sprawdź limit przepływu dyszy.

Nic nie pomaga? Uruchom *Machine test* i wyślij *Report a problem*.

9. Gdy coś nie działa – komunikaty

Axes are not homed	dotknij *HOME ALL*
File prepared for nozzle …	plik dla innej dyszy – zmień dyszę albo potnij plik ponownie
Filament may run out	przygotuj nową szpulę
Chamber too hot	otwórz drzwi komory
Bed heats by itself / Heating error	wyłącz maszynę wyłącznikiem i zadzwoń do serwisu
ekran nie reaguje	*Menu* → *More* → *Screen mode* – ekran awaryjny

Każde słowo z ekranu po polsku: *Menu* → *Revo Library* → *Glossary · Słownik pojęć*.

Kontakt

Serwis Revotech: **+48 512 960 411**, biuro@revo3d.pl, pon–pt 9:00–17:00. Najszybciej: *Menu → Report a problem* (zgłoś problem).