

Внешний вид принтера



A. Зона перемещения нити

B. Подающий модуль

C. Печатающая головка

D. Нить

E. Платформа

F. Слот для карты SD

(файловая система: FAT32)

G. Панель управления и дисплей

H. Передняя крышка

Порт USB
Разъем питания
Выключатель питания

Принадлежности

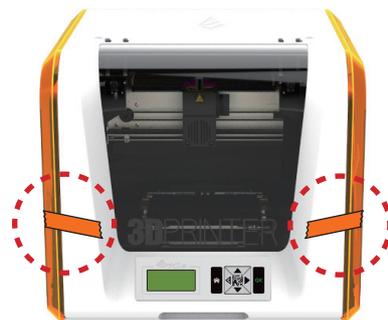
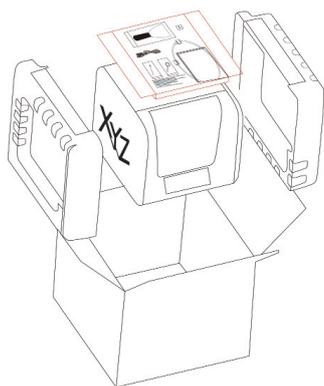


Важные правила техники безопасности при использовании инструментов для технического обслуживания

- Входящие в комплект поставки инструменты для техобслуживания разрешено использовать только взрослым людям. Храните данные инструменты в недоступном для детей месте.
- Храните чистящую щетку надлежащим образом. Данный инструмент следует использовать только для очистки определенных деталей принтера и не допускается использовать для очистки других деталей во избежание повреждения принтера.
- Скребок следует использовать для снятия отпечатанного предмета с платформы по окончании печати после охлаждения платформы. Пленка для платформы предназначена для многократного использования и подлежит замене при износе.

Важные правила техники безопасности

- Не устанавливайте принтер в местах с повышенной влажностью или повышенным содержанием пыли, например в ванных комнатах и местах большого скопления людей.
- Не устанавливайте принтер на неустойчивой или наклонной поверхности. Принтер может упасть или перевернуться и причинить тяжкий вред здоровью людей.
- Во избежание причинения вреда здоровью людей переднюю дверцу принтера следует держать закрытой во время печати.
- В процессе печати не прикасайтесь к внутренним деталям принтера. Они могут нагреваться и перемещаться.



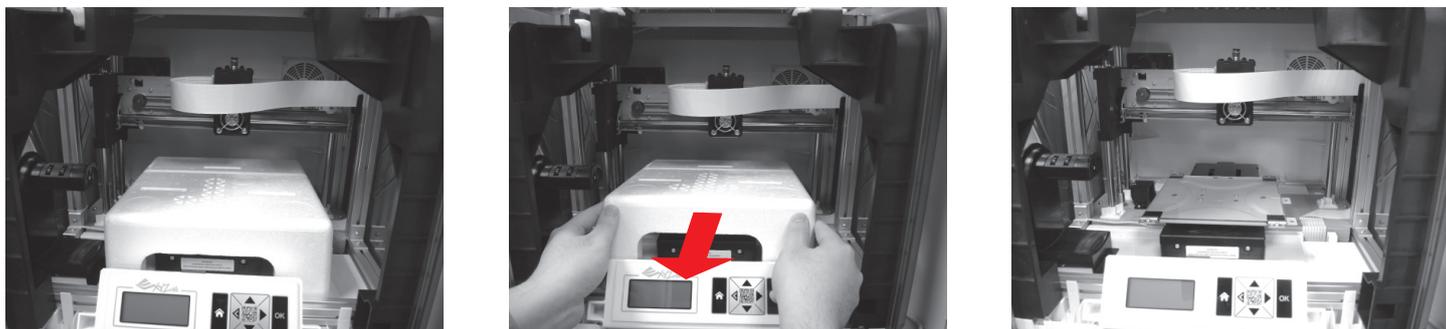
1 Откройте упаковку и извлеките принадлежности и упаковочные прокладки.

2 Снимите пластиковый пакет и клейкие ленты.

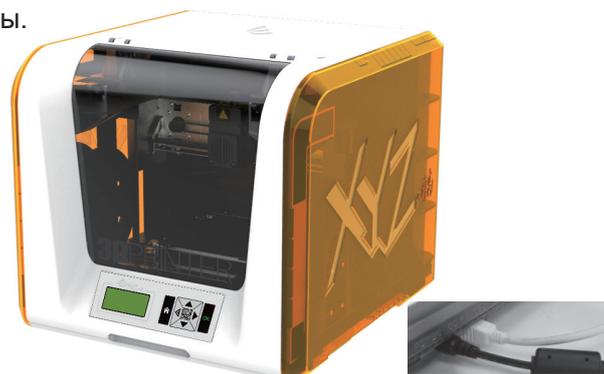


3 Слегка приподнимите картонную деталь, чтобы она вышла из углубления в пенопластовой детали, расположенной внизу.

4 Снимите упаковочный картон с печатающей головки, а затем удалите весь картон. Можно протолкнуть печатающее сопло назад из картонной детали и без труда удалить картонную деталь, согнув ее вниз.



5 Удалите упаковочную пенопластовую деталь с платформы.



6 Установите в компьютер карту SD, входящую в комплект поставки принтера, или загрузите последнюю версию программы XYZware с официального веб-сайта производителя и установите ее на компьютер.

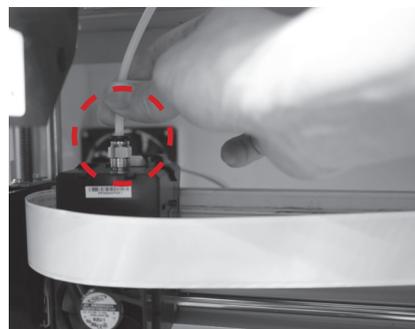
7 Подключите принтер к компьютеру кабелем USB. Подсоедините кабель питания к принтеру, а затем включите принтер при помощи выключателя питания.

Примечание: используйте оригинальные блок питания и кабель питания, входящие в комплект поставки принтера во избежание повреждения принтера и угрозы безопасности пользователя в результате несоответствия характеристик напряжения.

⚠ Примечание: перед использованием функции LOAD FILAMENT (Загрузить нить) выполните указанные ниже действия и удостоверьтесь, что направляющая трубка установлена должным образом. Если направляющая трубка не установлена, подача нити может быть нарушена.



· Направляющая трубка

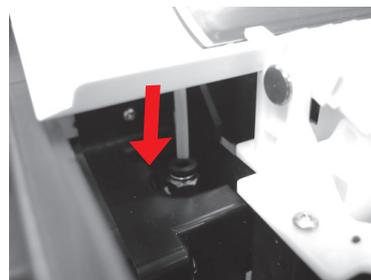


1 Перед установкой направляющей трубки выключите принтер и переместите экструдер в крайний левый конец оси X. В противном случае качество печати может снизиться.

2 После юстировки экструдера вставьте направляющую трубку в экструдер.



3 Выведите направляющую трубку через зону перемещения трубки наружу из принтера, а затем вставьте другой конец направляющей нити в отверстие для трубки на подающем модуле.



4 Завершите процедуру установки направляющей трубки, проверив надежность установки трубки в отверстие.



↑ Filament here ↑

Напоминание: если не удастся точно определить местонахождение отверстия для трубки на подающем модуле, можно открыть корпус принтера, чтобы стало видно соответствующий ярлык.

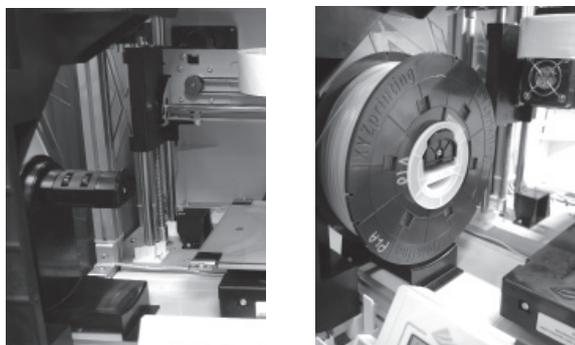


Смена катушки


- 1 Сначала возьмите катушку с нитью, чтобы установить в нее втулку.



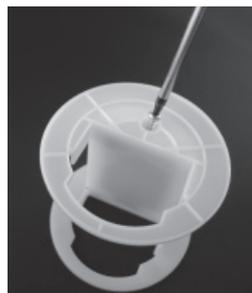
- 3 Установите чип датчика. Внимательно следите за расположением монтажных отверстий на чипе.



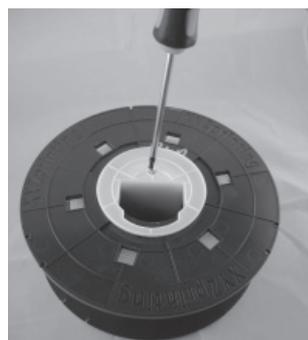
- 5 Установите собранную катушку с нитью (с установленной втулкой) на держатель катушки в левой части принтера.



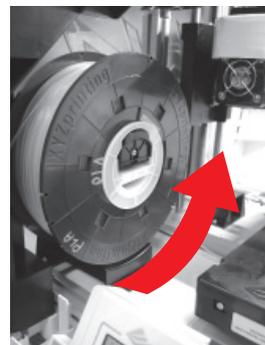
- 7 Отведите рычаг фиксатора и вставьте нить до упора, чтобы ее конец полностью вошел в подающий модуль.



- 2 Возьмите и разберите втулку катушки на две детали.



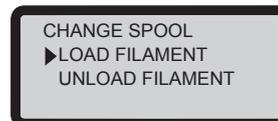
- 4 Вставьте детали втулки с обеих сторон в катушку с нитью и закрепите детали втулки с помощью крестовой отвертки, чтобы завершить установку втулки.



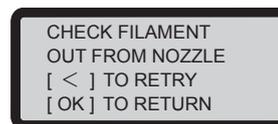
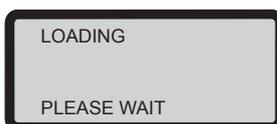
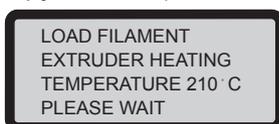
- 6 Вытяните нить и вставьте ее в отверстие подачи.
Внимание! Вытягивайте нить в таком направлении, чтобы катушка вращалась правильно.

LOAD FILAMENT (Загрузка нити)

Теперь загрузите нить при помощи панели управления на принтере.



- 1 Выберите пункты: UTILITIES (Сервис) > CHANGE SPOOL (Смена катушки) > LOAD FILAMENT (Загрузка нити).

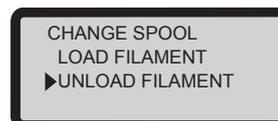


- 2 Дождитесь нагрева экструдера и загрузки нити.

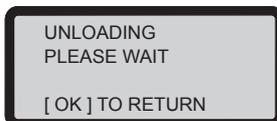
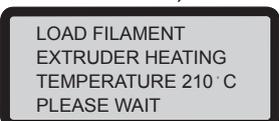
- 3 Удостоверьтесь, что нить выходит из сопла, и нажмите кнопку «OK» для перехода к главному меню.

UNLOAD FILAMENT (УДАЛЕНИЕ НИТИ)

Сначала удалите нить при помощи панели управления на принтере.

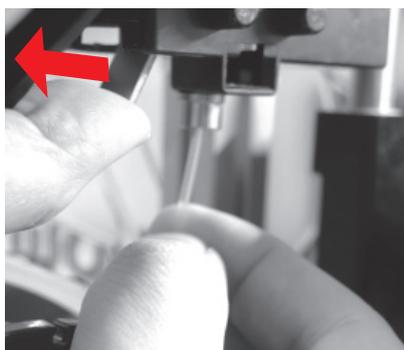


- 1 Выберите пункты: UTILITIES (Сервис) > CHANGE SPOOL (Смена катушки) > UNLOAD FILAMENT (Удаление нити).



- 2 Дождитесь нагрева экструдера и удаления нити. Нажмите кнопку «OK», чтобы извлечь нить.

По окончании процедуры UNLOAD FILAMENT (Удаление нити)



Сначала отведите рычаг фиксатора, затем вытяните нить, вращая втулку катушки. Смотайте нить на катушку для дальнейшего использования.

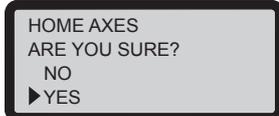
Примечание: Всегда выполняйте процедуру UNLOAD FILAMENT (Удаление нити) при замене катушки, чтобы правильно извлечь нить из принтера. Не обрезайте нить у печатающей головки, чтобы остаток нити на заблокировал ее, что приведет к повреждению принтера.

Удаление нити

HOME AXES (Исходное положение осей)

Функция HOME AXES (Исходное положение осей) перемещает экструдер в правый задний угол, а платформу — вверх.

Процедура исходного положение осей

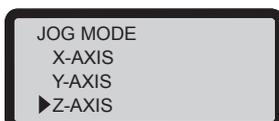


Чтобы выполнить операцию, выберите пункт YES (Да).

JOG MODE (РУЧНОЙ РЕЖИМ)

Функция JOG MODE (Ручной режим) позволяет вручную перемещать экструдер и платформу.

Процедура перемещения экструдера



1. Выберите пункт X-AXIS (Ось X) для перемещения экструдера вправо и влево или пункт Z-AXIS (Ось Z) для перемещения вверх и вниз. Перед использованием функции Z-AXIS (Ось Z) запустите функцию «HOME AXES» (Парковка осей). Y-AXIS (Ось Y) для перемещения платформы назад и вперед.

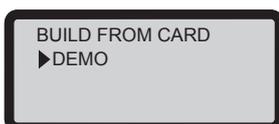


2. При помощи кнопок  и  выберите шаг перемещения. Нажимайте (или нажмите и удерживайте) кнопку  или  для перемещения экструдера в необходимом направлении.

BUILD FROM CARD (ПЕЧАТЬ С КАРТЫ)

В памяти принтера заложены модели 3-х образцов. Можно начать печать первых 3D-моделей с образцов.

Процедура печати образца



1. Выберите образец для печати.



2. Поместите на платформу пленку.



3. Для запуска печати выберите пункт YES (Да).



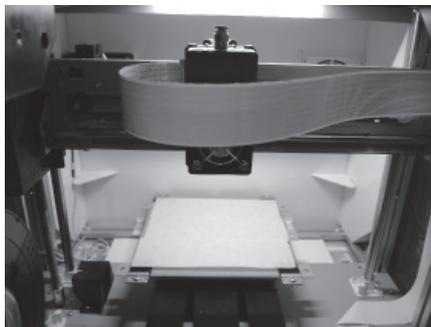
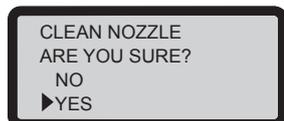
4. Снимите отпечатанный предмет с платформы по окончании печати, когда платформа опустится. Пленка для платформы предназначена для многократного использования и подлежит замене при износе.

CLEAN NOZZLE (ЧИСТКА СОПЛА)

Со временем отложения нагара или скопления остатков нитей в сопле могут снизить производительность принтера. Рекомендуется чистить сопло через каждые 25 часов печати.

Сопло также следует чистить, если после калибровки платформы отображается сообщение ERR (Ошибка) или на отпечатанных объектах наблюдается осадок.

Процедура чистки сопла

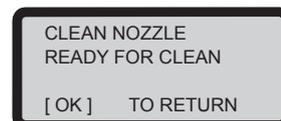


1. Чтобы начать процедуру, выберите пункт YES (Да).

2. Дождитесь прогрева и перемещения экструдера вперед, после чего на дисплее должно отобразиться сообщение: READY FOR CLEAN (Готов к чистке).



3. Удерживая чистящую проволоку пинцетом, осторожно вставьте ее в отверстие сопла.



4. Выберите пункт ОК для возврата.

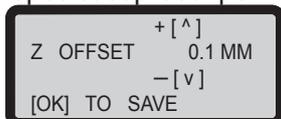
Z OFFSET (Смещение по оси Z для юстировки печатающего модуля)

Эта функция используется для установки оптимального зазора между печатающим соплом и платформой. Перед выполнением юстировки по оси Z запишите исходное значение «Z OFFSET» (Смещение по оси Z). Отрегулируйте значение «Z OFFSET» (Смещение по оси Z) на основе исходного значения.

Z OFFSET (Смещение по оси Z Регулировка параметров)



1. Рекомендуемое расстояние между соплом и платформой (с плотно наклеенной прокладкой) должно быть таким, чтобы через зазор беспрепятственно проходили два листа бумаги формата A4.



2. Увеличивайте или уменьшайте значение с шагом 0,1 мм.

Чем больше значение, тем больше зазор между печатающим модулем и платформой (шаг 0,1 мм).

Чем меньше значение, тем меньше зазор между печатающим модулем и платформой (шаг 0,1 мм).