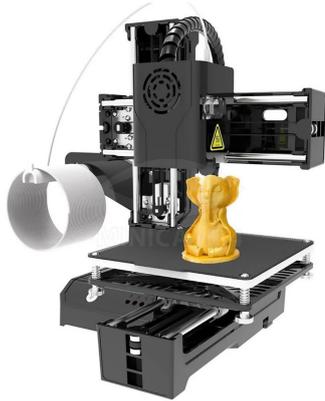




РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ 3D-принтер Easy3d K9

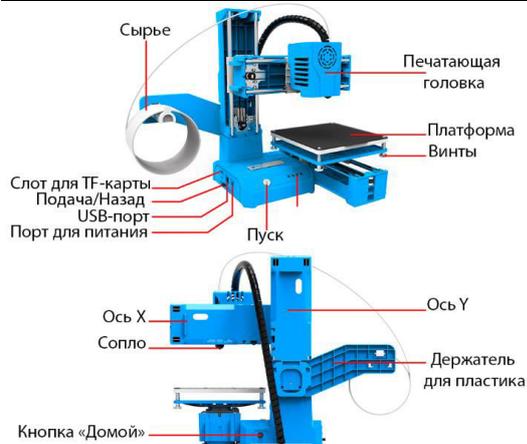


СОДЕРЖАНИЕ

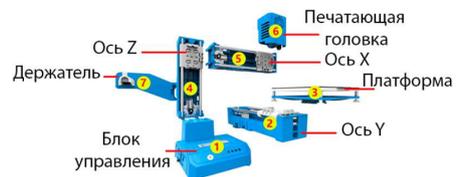
| | |
|----------------------------------|---|
| 1. Об устройстве..... | 3 |
| 2. Установка | 4 |
| 3. Включение и настройка..... | 6 |
| 4. Подача пластика | 6 |
| 5. Печать..... | 7 |
| 6. Часто задаваемые вопросы..... | 8 |

1. Об устройстве

| | |
|---------------------------|----------------------|
| Технология печати | FDM |
| Диаметр сопла | 0,4 мм |
| Температура сопла | 180-230°C |
| Скорость печати | 10~40 мм/с |
| Область построения | 100x100x100 мм |
| Совместимые системы | Windows, Mac |
| Входной файл | STL |
| Выходной файл | Gcode |
| Материал для печати | PLA TPU 1,75 мм |
| Рекомендуемая температура | PLA : 180°C |
| Толщина слоя | 0,05~0,3 мм |
| Подключение к печати | TF-карта, USB |
| Нарезчик | Езукато, CURA, S3D |
| Вход питания | 100~240V AC, 50/60Hz |
| Выход питания | 12 В |
| Максимальная мощность | 24 Вт |
| Размер | 160x200x250 мм |
| Вес | 1 кг |



2. Установка



Шаг 1. Установите ось Y на основании блока управления. Плотно затяните винты.



Шаг 2. Установите платформу, плотно затяните винты.



Шаг 3. Установите ось Z, зажмите до конца.



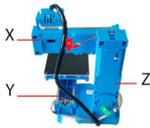
Шаг 4. Установите ось X. Плотно затяните винты.



Шаг 5. Установите печатающую головку. Плотно затяните винты.



Шаг 6. Подключите провода к осям X, Y, Z.



Шаг 7. Установите держатель.

5



3. Включение и настройка

Вставьте кабель питания в порт питания, загорится индикатор кнопки печати. (Порт USB предназначен для обновления прошивки. Выключайте питание после использования, или когда устройство простаивает). Не перемещайте оси вручную, когда питание включено. Программное обеспечение слайсера (3D-файл формата «STL» необходимо перевести в формат «gcode», который может распознать принтер).

3D-принтер работает с собственным разработанным программным обеспечением «Easygate». Оно находится в комплекте с TF-картой. Скопируйте его на свой компьютер (установка не требуется). Вы также можете загрузить «Easygate» с официального сайта, обучающее видео по работе внутри TF-карты. «Easygate» может распознавать 3D-файлы формата STL (если вам нужна печать лучше, вы можете научиться использовать «CURA», которое можно найти на TF-карте). Выравнивание платформы: при первом использовании принтера необходимо выровнять платформу. Пожалуйста, отрегулируйте расстояние между соплом и платформой. Расстояние должно быть равно толщине листа бумаги.

A. Сначала положите на платформу лист бумаги, бумага немного больше платформы для печати;
B. Нажмите кнопки выравнивания 1, и печатающая головка автоматически переместится в положение 1 платформы; 1, 2, 3 и 4 на кнопках выравнивания будут соответствовать 1, 2, 3 и 4 на платформе;



C. Отрегулируйте винт регулировки платформы. Отрегулируйте высоту платформы так, чтобы зазор между соплом и платформой составлял толщину всего одного листа бумаги (около 0,1 мм).
Примечание. При регулировке не нажимайте на платформу рукой, чтобы не повлиять на точность выравнивания;

D. После регулировки точек нажмите кнопки нивелирования и выполните те же действия, что и выше, чтобы завершить настройку.



Если проблемы с печатью остались, повторите всю работу по выравниванию.

4. Подача пластика

Установите пластик, убедитесь, что между соплом и платформой есть пространство не менее 3 см (нажмите кнопку печати и удерживайте ее в течение 3 секунд, головка принтера каждый раз будет подниматься на 1 см).

6

- Выпрямите нить пластика примерно на 2 см. Вставьте ее вставную трубку до упора и прижмите нить с небольшим усилием, чтобы она держалась.
 - Другой рукой переключите шестерню (сбоку на основании блока управления принтером) в положение «Поддача» (как показано на рисунке), индикатор кнопки печати начнет мигать.
 - Быстрое мигание означает, что головка нагревается. Когда температура достигла нужной, свет индикатора начинает медленно мигать, а мотор-редуктор начинает вращаться и двигать пластик в сопло. Придерживайте пластик, пока она не выйдет из сопла, это означает, что подача прошла успешно. Весь процесс занимает около 1 минуты.
 - После успешной подачи необходимо переключить шестерню обратно в среднее ПОЛОЖЕНИЕ ПЕЧАТИ.
- Причины сбоя:
1. Конец пластика не прямой;
 2. Не прижимайте нить в течение всего процесса.



5. Печать

Вставьте TF-карту с файлом, нажмите кнопку печати, и индикатор на кнопке печати начнет мигать после того, как принтер распознал файл, сопло начнет нагреваться. Когда температура достигнет нужной, принтер начнет печатать. (Примечание. В файле можно использовать только английские буквы или цифры.) Не нажимайте кнопку печати несколько раз!



Пауза/восстановление:

Во время печати нажмите кнопку печати, индикатор кнопки перестанет мигать, печать приостановится. Если необходимо продолжить печать, нажмите кнопку печати еще раз.

Остановить печать:

Если вы хотите остановить печать, нажмите и удерживайте кнопку печати в течение 3 секунд.

Как убрать пластик:

Сначала переведите кнопку в положение «Назад», индикатор кнопки печати начнет мигать, сопло начнет нагреваться. Аккуратно потяните нить вверх. Продолжайте вытягивать нить до тех пор, пока она полностью не выйдет из печатающей головки.

7

6. Часто задаваемые вопросы

- Не используйте методы, не упомянутые в данном руководстве;
- Используйте тряпку для чистки устройства;
- После завершения печати очистите сопло от остатков, чтобы избежать засорения при следующей печати;
- Рекомендуемая температура рабочей среды составляет 5°C-35°C. Поддерживайте один температурный диапазон в помещении;
- Рекомендуемая влажность рабочей среды составляет 30-90%.

Почему модель не приклеивается к печатной платформе?

Сопло расположено слишком далеко от платформы.

Почему нить не выходит из сопла?

Проверьте механизм подачи нити. Если это внешний механизм подачи, проверьте, вращается ли шестерня или нет. Если это встроенный питатель шагового двигателя, то можно наблюдать, работает ли двигатель с небольшим звуком. В противном случае проверьте, хорошо ли подсоединен механизм подачи нити к основной плате; Проверьте температуру; Температура печатного сопла составляет 200-230 °C;

Проверьте, не заблокировано ли сопло;

Почему точность печати сильно отличается от реальной модели?

На поверхности модели скопилось много нити;

Температура сопла слишком высокая, нить плавится слишком быстро, что приводит к переливанию;

Поток пластика слишком велик, в программном обеспечении для срезов задана настройка потока, измените значение по умолчанию со 100% на 80%;

Проблема с настройкой диаметра нити. В программном обеспечении, настройки по умолчанию разные. На рынке есть пластик диаметром 1,75 мм и 3 мм, для 1,75 мм диаметр должен быть 1,75, а для 3 мм диаметр должен быть 2,85 или 2,95;

Неподходящее расстояние между платформой и соплом.

Сопло будет касаться платформы, и пластик не выйдет из сопла;

Если у вас остались какие-либо вопросы по использованию или гарантийному обслуживанию товара, свяжитесь с нашим отделом технической поддержки в чате WhatsApp. Для этого запустите приложение WhatsApp. Нажмите на значок камеры в правом верхнем углу и отсканируйте QR-код приведенный ниже камерой вашего смартфона.

Сервисный Центр

Контакт WhatsApp



Приятного использования!

Сайт: minicam24.ru

Телефон Бесплатной горячей линии: 8(800)200-85-66

8