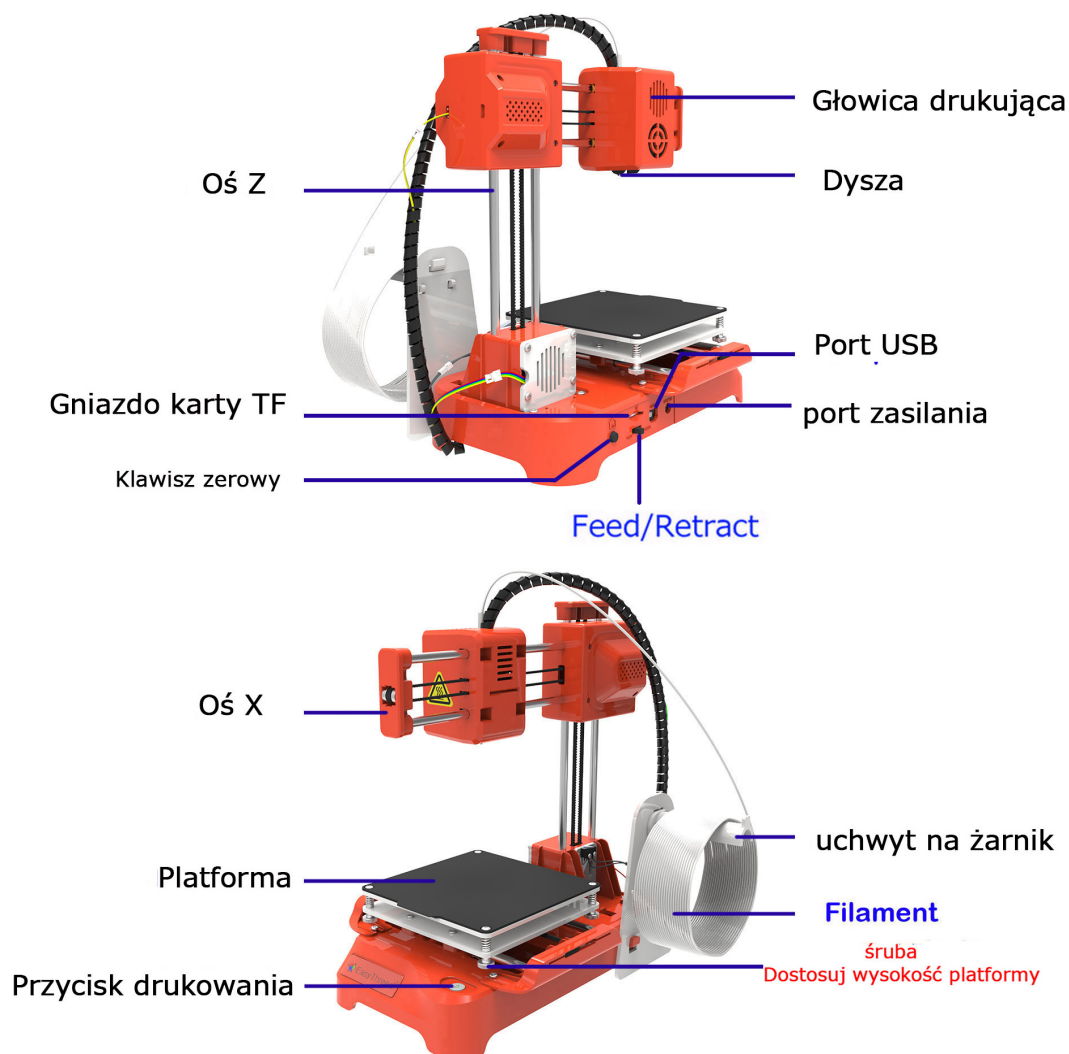


Jeśli w tej wersji tłumaczenia jest coś niejasnego, zapoznaj się z wersją angielską, a następnie z filmem obsługi drukarki.

1, przegląd drukarki

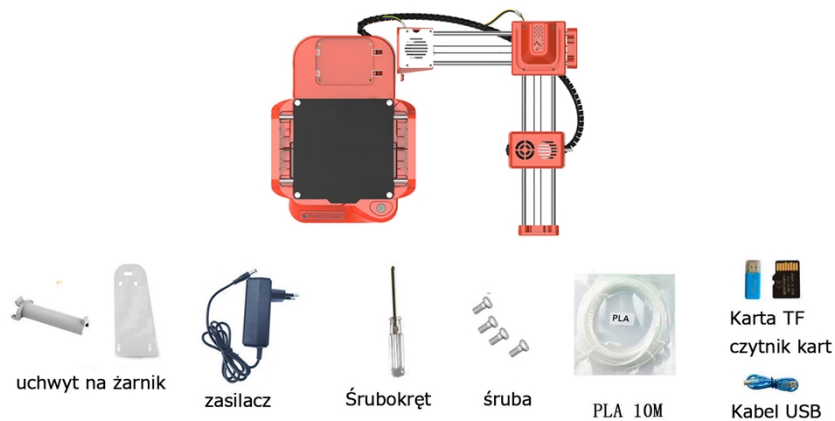
1.1 Głównym elementem



1.2 Parametr podstawowy

Średnica dyszy	0.4mm	Materiał do druku	PLA TPU 1.75mm
Temperatura wytłaczania	180-230°C	Zalecana temperatura	PLA: 180°C
Szybkość drukowania	10~40MM/S	Grubość warstwy	0.05~0.3mm
rozmiar wydruku	100X100X100mm	Rozmiar maszyny	175*235*270mm
Kompatybilne systemy	Windows,Mac	Połączenie	TF card, USB
plik wejściowy	STL	Obsługa krawędzi	Easyware , CURA, S3D
Plik wyjściowy	Gcode	N.W	1Kg

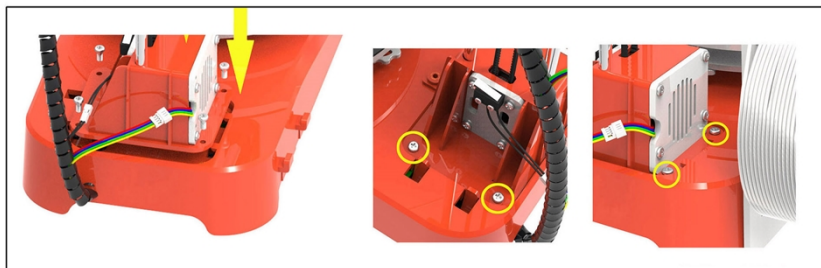
2, Rozpakowanie, instalacja.



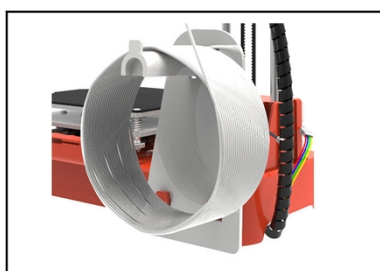
2.2 Zainstaluj drukarkę

instalacja

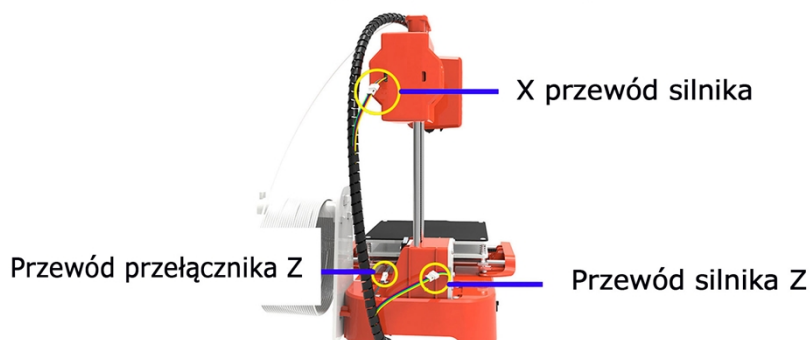
- ① Zamontuj zestaw osi XZ do podstawy i zablokuj 4 śruby, aby go zamocować



- ② zainstaluj uchwyt na żarnik



Podłącz przewody



3 , Zasilanie włączone

Podłącz zasilanie, światło wewnątrz przycisku  jest włączone.

4, Oprogramowanie Slicer (plik 3D w formacie STL należy pociąć na format gcode, który drukarka może wydrukować).

- (1). Easyware slicer (wewnątrz karty TF), wideo z obsługi krajalnicy wewnątrz karty TF.
(Jeśli chcesz uzyskać lepszą jakość druku, możesz nauczyć się korzystać z krajalnicy CURA)
- (2). Plik 3D w formacie STL należy pokroić na format .gcode i zapisać na karcie TF, a następnie włożyć kartę TF do drukarki i wydrukować (drukarka 3D może drukować tylko w formacie gcode)

(Drukarki 3D mogą drukować tylko pliki w formacie gcode, a nazwa pliku gcode może być tylko w języku angielskim lub liczbach, bez specjalnych symboli)

Wskazówka: Na karcie TF znajduje się plik testowy gcode, aby sprawdzić, czy drukarka działa normalnie.

Proszę włożyć kartę TF we właściwym kierunku!

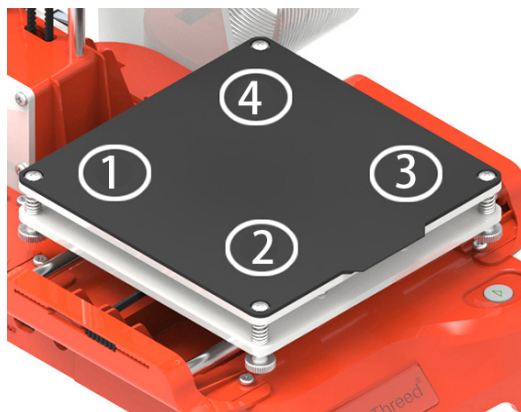


5, Wydrukować

(1) Poziomowanie. Poziomowanie powinno być wykonane przed pierwszym drukowaniem

Wykonaj następujące kroki, aby wyrównać, dostosować odległość między dyszą a platformą w ①, ②, ③, ④ punkty na platformie, a standardowa odległość między dyszą a platformą to grubość kawałka papieru,

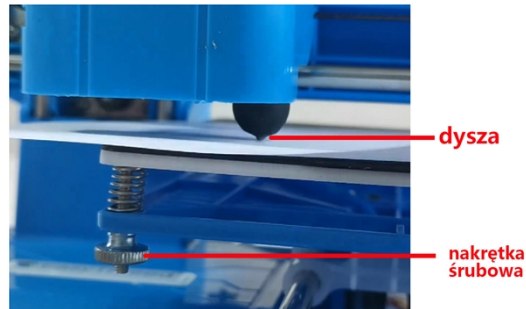
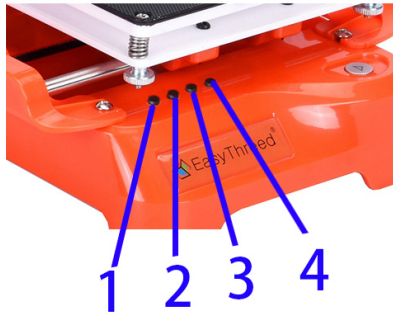
Występuje tarcie podczas ciągnięcia papieru. (Pierwszy raz do ukończenia pracy poziomemu z pomocą dorosłych)



a) najpierw umieścić kawałek papieru na platformie drukującej, a rozmiar papieru jest nieco

większy niż rozmiar platformy drukującej.

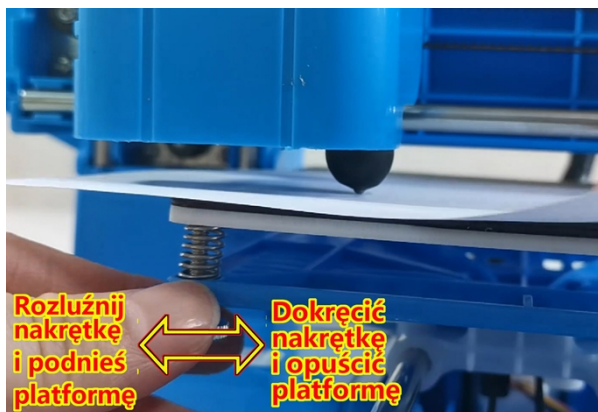
b) naciśnij klawisz funkcji Poziomowanie 1, a głowica drukująca przenosi się do pozycji ① na platformie drukującej (1, 2, 3 i 4 na klawiszu funkcji Poziomowanie odpowiadają ①, ②, ③, ④ na platformie drukującej).



c) dostosować nakrętkę pod platformą (poluzować nakrętkę, platforma podnosi się, dokręcić nakrętkę, a platforma spada), dostosować podnoszenie platformy, tak aby szczelina między dyszą a platformą drukującą była grubością kawałka papieru (około 0,1mm),

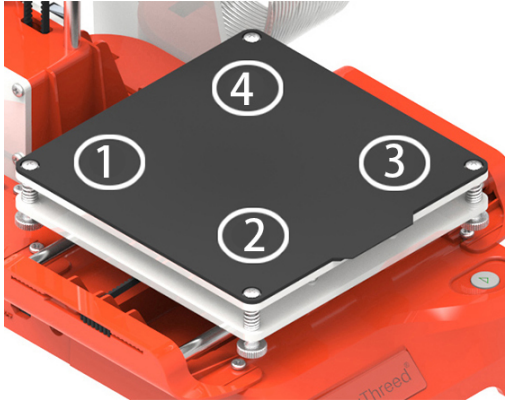
Gdy papier jest delikatnie ciągnięty, występuje oczywiste tarcie między papierem a dyszą, a dysza nie uszkodzi papieru.

Uwaga: Podczas regulacji nakrętki nie naciskaj platformy ręką, aby uniknąć wpływu na dokładność poziomowania.



d) Po ustawieniu punktu ① naciśnij ponownie klawisz 2 klawisza funkcji poziomowania, aby zakończyć pracę poziomowania w pozycji ②,

Ta sama metoda jest używana do ukończenia poziomu w punktach ③ i ④.



e) Jeśli nadal masz problemy, możesz ponownie wykonać poziom.

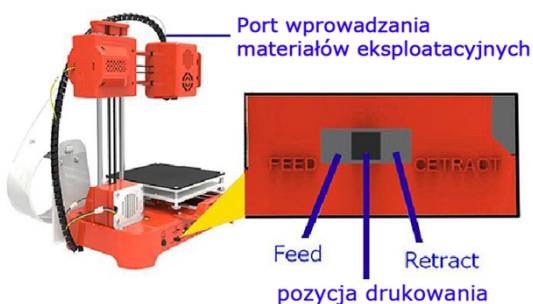
Zakończone prace nad poziomem

(2) Zainstalować FILAMENT do dyszy (znany również jako FEED)

① Przed wykonaniem FEED najpierw podnieś głowicę drukującą tak, aby dysza była więcej niż 3CM od platformy drukującej. Naciśnij i przytrzymaj klawisz drukujący przez ponad 3 sekundy, a następnie zwolnij. Oś Z wzniesie się o 1CM. (Kiedy drukarka zostanie zatrzymana, naciśnij i przytrzymaj klawisz drukujący przez 3 sekundy, a następnie zwolnij ją, a głowica drukująca wzniesie się o 1CM).

② Wyprostować przedni koniec FILAMENT 2CM, włożyć go do przewodu nad głowicą drukującą, włożyć go do końca i nacisnąć FILAMENT z niewielką siłą.

1. Wyprostować przedni koniec FILAMENT 2CM, a następnie włożyć go do kanału głowicy drukującej.
2. Podczas całego procesu FEED naciśnij FILAMENT niewielką siłą, aby zapobiec odbijaniu się FILAMNET.



Przyczyna awarii FEED:

1. Przednia część filamentu nie jest wyprostowana,
2. Podczas całego procesu FEED FILAMENT nie był prasowany ręcznie.

③ Po obróceniu się do pozycji FEED, światło zaczyna migać i zaczyna migać szybko, co oznacza, że dysza drukarki się nagrzewa. Kiedy temperatura osiągnie, światło zmienia się na miganie powoli. Po powolnym błysku, bieg silnika zaczyna się obracać i przeciągnąć FILAMENT do dyszy. Cały proces musi być naciśnięty ręcznie, aby upewnić się, że FILAMENT może być przeciągnięty przez przekładnię. Kiedy FILAMENT wychodzi pod ustami dyszy oznacza, że FEED jest udany. Po udanym FEED, przesunąć bieg z powrotem do pozycji środkowej.

Uwaga: Po zakończeniu FEED bieg musi zostać przesunięty z powrotem do pozycji środkowej, w przeciwnym razie maszyna nie może pracować normalnie.

"Przyczyna awarii FEED:

1. Przednia część filamentu nie jest wyprostowana,

2. Podczas całego procesu FEED FILAMENT nie był prasowany ręcznie. "

(3) Drukuj

Włóż kartę TF z plikiem gcode (pamiętaj, że kierunek karty powinien być poprawny, jak pokazano na poniższym rysunku), naciśnij klawisz drukujący  na panelu drukarki, a drukarka rozpozna najnowszy plik gcode na karcie TF do drukowania. Po odczytaniu pliku gcode, lampka wskaźnika na klawiszu druku zacznie migać. Proszę cierpliwie poczekać, aż dysza się nagrzeje około jednej minuty. Po osiągnięciu temperatury drukarka rozpocznie drukowanie.

(Uwaga: Drukarka drukuje tylko ostatni kod gcode. Nazwa pliku gcode może używać tylko angielskich liter lub cyfr.)

Na karcie TF znajduje się plik testowy gcode, który jest bezpośrednio drukowany po raz pierwszy.

Proszę nie naciskać klawisza drukowania ponownie!!!

Proszę włożyć kartę TF we właściwym kierunku!



(4) Wstrzymaj/przywróć

podczas drukowania kliknij  , kontrolka przycisku przestanie migać, a następnie drukowanie zostanie wstrzymane.

Jeśli zajdzie potrzeba kontynuowania drukowania, kliknij  , aby przywrócić, lampka przycisku ponownie zacznie migać, a drukarka powróci do drukowania.

(5) Zatrzymaj drukowanie

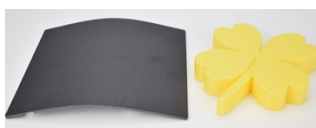
Jeśli chcesz zatrzymać drukowanie podczas drukowania , naciśnij przycisk  przez 3 sekundy, a następnie zwolnij , urządzenie zatrzyma drukowanie, a następnie drukowanie zostanie anulowane.

(6) Rozładuj żarnik, wycofaj

Jeśli chcesz wymienić inną rolkę filamentu lub urządzenie nie drukuje przez długi czas, należy wycofać filament. Najpierw przestaw bieg na "RETRACT bieg, lampka wewnątrz przycisku drukowania zacznie migać, i proszę o cierpliwość i poczekaj minutę, silnik zaczyna działać, użyj ręki, aby wyciągnąć materiał, aż całkowicie wycofa się z rury. Następnie przesunąć bieg z powrotem do środkowej pozycji.

.

Po wydrukowaniu zdejmij platformę i łatwo zdejmij przedmiot.



Ostrzeżenie dotyczące bezpieczeństwa

Trzymaj palce z dala od DYSZY, gdy drukarka pracuje, ponieważ temperatura w tym obszarze przekracza 200 °C. Zawsze pamiętaj, aby trzymać ręce z dala od ruchomych części podczas pracy drukarki.