

Руководство по эксплуатации 3D-принтера

V1.2

Нашим дорогим пользователям

Благодарим вас за выбор Creality. Для получения наилучших результатов, пожалуйста, прочитайте инструкции перед началом работы и тщательно следуйте приведенным инструкциям.

Компания Creality всегда готова предоставить вам высококачественную поддержку. Если у вас возникли какие-либо проблемы или вопросы при использовании нашей продукции, свяжитесь с нами, по контактам, указанным в конце инструкции.

Для лучшего опыта использования нашего продукта вы можете узнать, как использовать принтер с следующими способами:

Просмотрите прилагаемые инструкции и видео на карте памяти.

Посетите официальный веб-сайт: https://www.creality.com., чтобы получить соответствующую информацию о программном и аппаратном обеспечении, контакты данны, инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию и многое другое.

Обновление прошивки

Посетите наш официальный веб-сайт по адресу https://www.creality.com/download. На главной странице нажмите → Поддержка → Загрузите необходимую прошивку и установите ее.

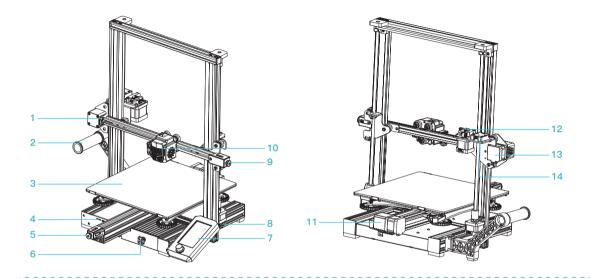
Инструкции по эксплуатации

- 🕦 Не используйте этот принтер способами, отличными от описанных в данном руководстве, иначе это может привести к случайной травме или повреждению имущества.
- Не помещайте этот принтер рядом с легковоспламеняющимися и взрывоопасными материалами или вблизи источников сильного нагрева. Разместите этот принтер хорошо проветриваемом прохладном помещении без большого количества пыли.
- 🔞 Не размещайте принтер в вибрирующей или какой-либо другой нестабильной среде, так как качество печати будет ухудшаться при тряске.
- Оклользуйте филамент, рекомендуемый производителем. Использование других филаментов может привести к засорению сопла или повреждению принтера.
- (в) Используйте шнур питания, поставляемый с принтером, и не используйте шнуры питания от других устройств. Вилку питания необходимо вставить в розетку с тремя отверстиями и проводом заземления.
- 6 Не прикасайтесь к соплу или горячему столу во время работы принтера это может привести к ожогам.
- 🕖 Не надевайте перчатки или аксессуары во время работы с принтером, иначе движущиеся части могут стать причиной травм, порезов и рваных ран.
- 8 После завершения процесса печати очистите сопло от филамента с помощью инструментов, пока сопло еще горячее. Не прикасайтесь к соплу руками во время очистки, иначе можно обжечь руки.
- 9 Регулярно протирайте корпус принтера сухой тканью при выключенном питании, а также устраняйте пыль, налипшие материалы для печати и посторонние объекты с направляющих.
- 🔞 Детям младше 10 лет запрещается пользоваться этим принтером без присмотра взрослых во избежание случайных травм.
- 1 Данный принтер оснащен защитным механизмом. Не перемещайте быстро вручную сопло или платформу печати при включенном принтере, иначе принтер автоматически выключится для защиты.
- Пользователи должны соблюдать законы и правила соответствующей страны и региона, в которых находится оборудование (место использования), придерживаться профессиональной этики и уделять внимание требованиям по безопасности. Использование нашей продукции или оборудования в каких-либо незаконных целях строго запрещено. Наша компания не несет ответственности за соответствующие юридические обязательства для любых нарушителей.

Содержание

О принтере
Спецификации устройства
Список деталей
Установка принтера
Проводка · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
Параметры инициализации • • • • • • • • • • • • • • • • • •
Автовыравнивание
Режим подогрева • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
Нагрузка нити
Начало печати • • • • • • • • • • • • • • • • • • •

1.0 принтере



- 1 Концевой выключатель оси Х
- 2 Стеллаж для материалов
- 3 Платформа печати
- 4 Гнездо для карты памяти
- 5 Регулировка натяжения 01

- 5 Панель инструментов
- 7 Экран
- 8 Переключатель питания
- 9 Регулировка натяжения 02
- 10 Комплект сопла

- **11** Двигатель 01
- 12 Набор для экструзии
- 13 Двигатель 02
- 14 Детектор нити

01

2. Спецификации устройства

Основные параметры	
Модель	Ender–3 Max Neo
Язык	Русский
Способ печати	Онлайн–печать через TF–карту/USB
Технология формования	FDM
Число насадок	1
Размер печати	300*300*320mm
Толщина слоя	0.1-0.35mm
Скорость печати	≤60mm/s
Диаметр насадки	0.4mm
Sıcak yatak sıcaklığı	≤100°C
Температура насадки	≤260°C
Печатные материалы	PLA/ABS/PETG/Дерево
Диаметр нити	1.75mm
Поддерживаемые форматы файлов нарезания	STL/OBJ/AMF
Размер устройства	516*582*590mm
Вес устройства	10,5 кг
Размер упаковки	665*555*290mm
Вес упаковки	13,5 кг
Номинальное напряжение	100–120 В~, 200–240 В~, 50/60 Гц
Операционная система	WIN/MAC/Linux
Номинальная мощность	350Вт
Экран дисплея	4.3 дюймов

3.Список деталей

Список деталей



Перечень инструментов



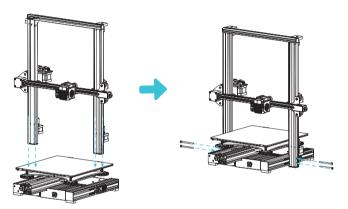
4. Установка принтера

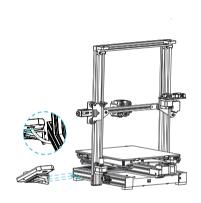
1. Портальная установка

Поместите портальную раму в слот основания и предварительно зафиксируйте с помощью четырех винтов М5х65 с шестигранным отверстием в головке, совмещенных с отверстием, после чего затяните винты.

2. Установка экрана

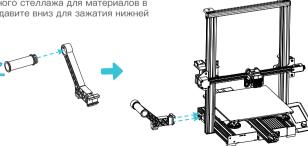
- А.Поместите набор экрана на правую сторону профиля, зафиксируйте его в профиле горизонтально, а затем затяните винты.
- В.Подсоедините кабель экрана, как показано ниже.





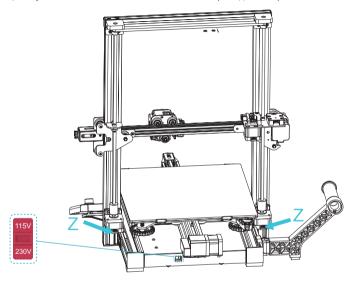
3. Установка стеллажа для материалов

Установите передний слот установленного стеллажа для материалов в передний слот профиля, после чего надавите вниз для зажатия нижней части профиля.



5. Проводка

Подсоедините шаговый двигатель по оси Z, как указано на метке на 6-контактный (4-проводной) порт.

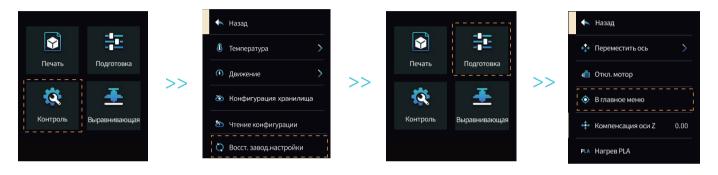




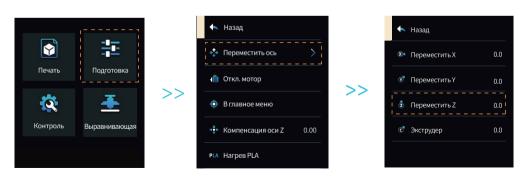
- Во избежание повреждения устройства убедитесь в правильном положении переключателя питания и сети перед подключением питания.
- Если напряжение в сети составляет от 100 до 120 В, выберите положение 115 В для переключателя питания.
- Если напряжение в сети составляет от 200 до 240 В, выберите положение 230 В для переключателя питания (положение по умолчанию – 230 В).

6. Параметры инициализации

- 1. Войдите в «Контроль \rightarrow Восст. завод.настройки» для сброса параметров принтера.
- 2. Введите «Подготовка → В главное меню» и вернитесь в исходное положение.



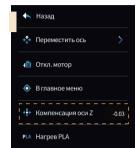
3. Введите «Подготовка \rightarrow Переместить ось \rightarrow Переместить Z» и очистите значение.



7. Параметры инициализации

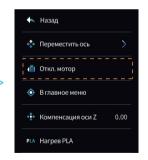
4. Введите «Подготовка → Компенсация оси Z», отрегулируйте значение компенсации по оси Z так, чтобы высота от сопла до платформы была приблизительно равна толщине листа бумаги формата A4 (0,08—0,1 мм), нажмите ручку для подтверждения, а затем завершите выравнивание центральной точки.



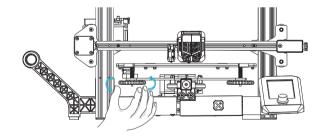


5. Введите «Подготовка ightarrow Откл. мотор» для выключения всех включенных двигателей.





 Отрегулируйте ручку в нижней части очага, переместите сопло к четырем углам платформы для печати так, чтобы высота сопла до печатной платформы была приблизительно равна толщине листа бумаги формата А4 (0,08–0,1 мм) для обеспечения выравнивания четырех углов.



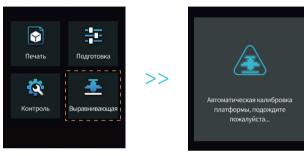


Интерфейс приведен только для справочных целей, фактический пользовательский интерфейс имеет преимущественную силу.

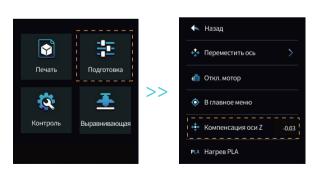
8. Автовыравнивание

1. Включите принтер и выберите «Выравнивающая».

Операция по умолчанию: сначала принтер автоматически возвращается домой для автоматической калибровки по 25 точкам, после чего возвращается домой снова, чтобы завершить выравнивание.



2. Введите «Подготовка → Компенсация оси Z», отрегулируйте значение компенсации по оси Z так, чтобы высота от сопла до платформы для печати была примерно равна толщине листа бумаги формата A4 (0,08−0,1 мм), нажмите ручку, чтобы подтвердить, значение компенсации по оси Z будет успешно определено.

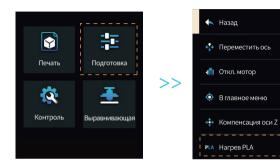




9. Режим подогрева

->>)

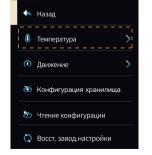
Метод 1



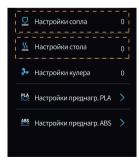
Метод 2



>>

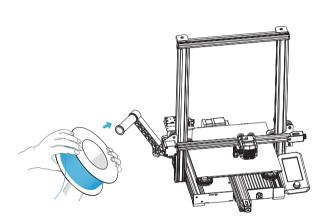


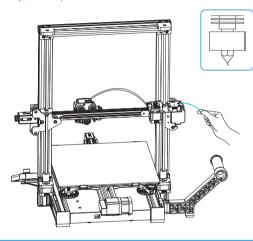
>>



10. Нагрузка нити

- 1. Во время ожидания повышения температуры, повесьте нити на стойку для материалов.
- 2. Нажмите и удерживайте экструзионную пружину и вставьте нити в положение сопла вдоль отверстия экструдера. Когда температура достигает заданного целевого значения, Вы увидите, что нити вытекают из сопла, нагрузка будет завершена.







Для успешной загрузки нити, конец нити должен быть в том положении, которое показано на рисунке.

Замена нитей:

- 1.После того, как принтер начнет печать, обрежьте нити рядом с экструдером и медленно подавайте их, пока они не попадут в трубу принтера.
- 2.Когда принтер завершит печать и остынет, нагрейте сопло до $185^{\circ}\text{C}+$, а затем извлеките нити и замените их, следуя шагу 1.
- 3.Замените нити во время печати и отрегулируйте скорость печати до 10%, после чего з амените нити, следуя шагу 2.

11. Начало печати



- 1. Щелкните два раза, чтобы установить Creality Slicer.
- 2. Щелкните два раза, чтобы открыть Creality Slicer.



4. Открыть 3D-слайсер Creality → Нагрузка (Прочитать файл) → Выбрать файл.



3. Выбрать язык \rightarrow Далее \rightarrow Выбрать модель принтера \rightarrow Далее \rightarrow Завершить.



5. Генерируйте G-код и сохраните его на карту памяти.

>>



Подробную информацию инструкции для программного обеспечения см. в руководстве программного обеспечения для секционирования на карте памяти.

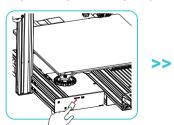


Не вставляйте и не извлекайте карту памяти во время печати.



>>

Имя файла должно состоять только из латинских букв и цифр. Запрещается использовать китайские иероглифы или специальные символы.



6. Вставьте карту памяти, а затем выберите файл для печати.



>>

>>





Due to the differences between different machine models, the physical objects and the images can be differ. The final explanation rights shall be reserved by Shenzhen Creality 3D Technology Co, Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.

Add:18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community, Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China. Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565 E-mail: cs@creality.com













