

Руководство пользователя Рисоваки

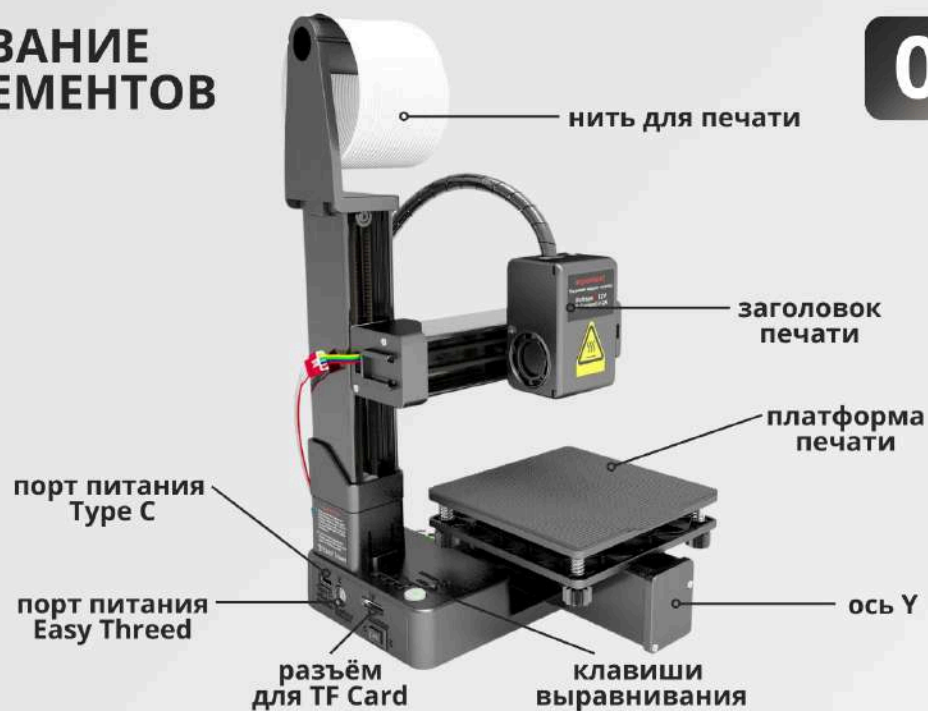
Если эта переведенная версия не понятна, обратитесь к английской версии, а затем обратитесь к рабочему видео принтера.

Руководство по использованию 3D - принтера Рисоваки

TFCard содержит инструкции, видео работы принтера, программное обеспечение, обучающее видео программного обеспечения.

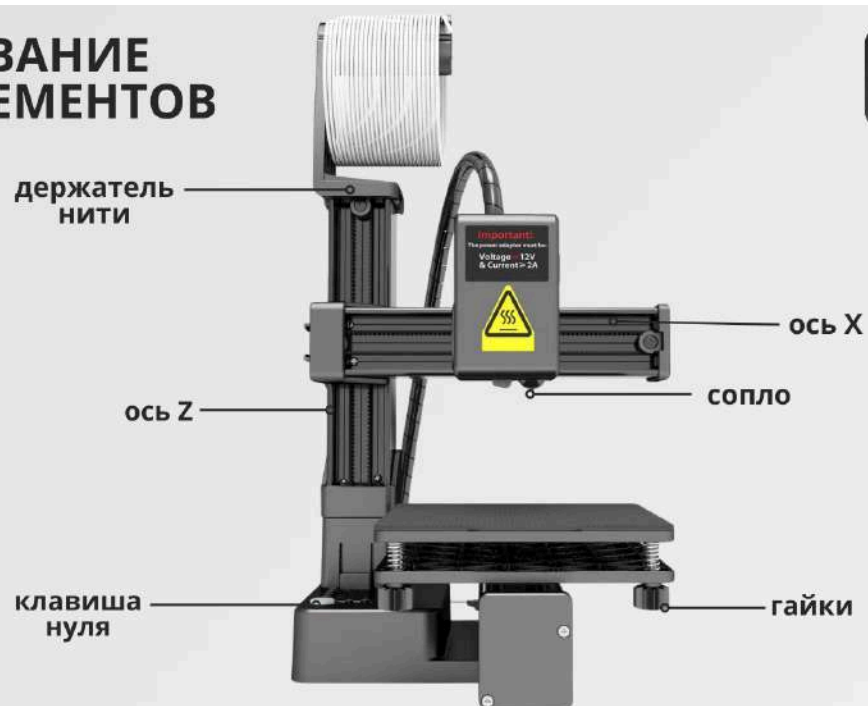
НАЗВАНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ

01



НАЗВАНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ

02



ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Диаметр сопла : 0,4 мм
Печатный материал : PLA/TPU
Температура сопла : 180-230 С
Скорость печати : 10-40 мм/ сек
Толщина слоя : 0,05~0,4 мм
Размер печати : 100*100*100 мм
Формат файла, для печати : qcode
Программное обеспечение
для резки : Easyware, CURA



КОМПЛЕКТАЦИЯ



05

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ СБОРКИ



ШАГ 1

Установите ось Y с платформой и основание блока управления (**1** и **2**), хорошо затяните винт

ШАГ 2

Установите кронштейн оси Z (**3**) на основание блока управления (**1**), обязательно хорошо затяните винт

ШАГ 3

Установите ось Z (**4**) на кронштейн оси Z (**3**), и зафиксируйте

ШАГ 4

Соедините ось X (**5**) и ось Z (**4**)

06

ШАГ 5

Установите печатающую головку (6),
не забывайте хорошо затянуть винт

07

ШАГ 6

Установите держатель нити накала (7)

(выдерживает нить весом до 250 грамм, если вам
нужно подвесить нить большего размера,
вы можете распечатать удлинительную деталь,
файл gcode детали находится на TF-карте)

ШАГ 7

Включите питание, принтер готов к работе

(не трогайте оси X/Y/Z при включенном принтере)

РЕГУЛИРОВКА ПЛАТФОРМЫ

08

***выполните настройку платформы перед
первой печатью , с помощью взрослых**

Выравнивание платформы происходит с помощью
клавиш 1/2/3/4 на панели управления (каждая клавиша
отвечает за точку на платформе соответственно номеру)



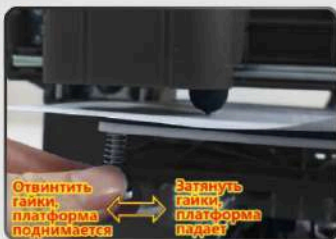
РЕГУЛИРОВКА ПЛАТФОРМЫ

09

- 1) поместите лист бумаги на печатную платформу, размер листа должен быть немного больше платформы
- 2) нажмите клавишу **1**, и головка печати переместится в положение **1** на платформе
- 3) отрегулируете гайку (соответствующую) под платформой так, что бы зазор между соплом и платформой составлял около 0,1 мм (толщина бумаги). Должно создаться легкое натяжение между бумагой и соплом , но бумага не должна рваться.
- 4) после того как точка **1** настроена , повторите данные действия с точками **2,3,4**.

РЕГУЛИРОВКА ПЛАТФОРМЫ (ПРИМЕЧАНИЕ)

10



***при регулировке гайки, рука не должна касаться платформы, что бы не повлиять на точность выравнивания.
Откручивание гайки - поднимает платформу, закручивание - опускает.**



***лист между соплом и платформой не должен рваться , но должен иметь легкое натяжение.**

УСТАНОВКА РАБОЧЕГО МАТЕРИАЛА В СОПЛО

11

- 1) Убедитесь что конец нити накала прямой
- 2) Вставьте начало нити (2 см) в приемное отверстие расположенное над головкой печати , приложите немного силы,что бы нить не выскочила обратно.
- 3) В течении процесса заправки нити, слегка прижимайте ее рукой, чтобы шестеренка могла захватить нить. Отпустите нить после того как насадка начнет вращение.



УСТАНОВКА РАБОЧЕГО МАТЕРИАЛА В СОПЛО

12

- 4) Если индикатор кнопки печати мигает быстро, значит идет нагрев сопла, при замедлении мигания начинается работа и нить втягивается в сопло.

***важно заправить сопло , до начала работы принтера, весь процесс занимает не более минуты**

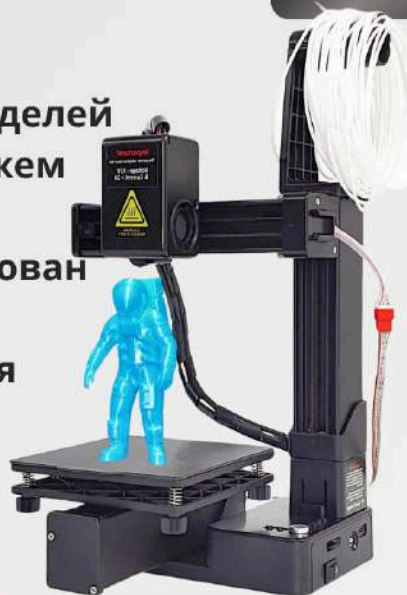
***если печать не удалась перепроверьте правильность установки материала**

ПЕРВАЯ ПЕЧАТЬ

14

3D принтер может печатать только файлы формата gcode, файлы 3D-моделей могут иметь другой формат, мы можем использовать только формат STL, а формат STL должен быть преобразован в формат gcode. Далее мы опишем несколько вариантов использования 3D принтера

***TF карта содержит руководство пользователя, видео по эксплуатации, програнное обеспечение и др. материалы**



ПЕЧАТЬ

15

1-ЫЙ ВАРИАНТ (САМЫЙ ЛЁГКИЙ УРОВЕНЬ)

загрузите 3D-модель в формате gcode из библиотеки EasyThreed gcode, сохраните на TF карту, вставьте карту в принтер и распечатайте

Скачать code
на TF карту



Вставить TF карту
и распечатать

2-ОЙ ВАРИАНТ (НАЧАЛЬНЫЙ УРОВЕНЬ)

Скачайте 3D-модель в формате STL в интернете, с помощью Easyware slicer преобразуйте ее в формат gcode, сохраните на TF карту, вставьте карту в принтер и распечатайте

Скачать STL
на компьютер



Используйте Easyware slicer,
для преобразования STL в формат
gcode и сохранить на TF карту



Вставить TF карту
и распечатать

ПЕЧАТЬ

16

3-ИЙ ВАРИАНТ (СРЕДНИЙ УРОВЕНЬ)

Скачайте 3D-модель в формате STL в интернете, с помощью CURA slicer преобразуйте ее в формат gcode, сохраните на TF карту, вставьте карту в принтер и распечатайте

Скачать STL
на компьютер

Используйте CURA slicer,
для преобразования STL в формат
gcode и сохранить на TF карту

Вставить TF карту
и распечатать

4-ИЙ ВАРИАНТ (ПРОДВИНУТЫЙ УРОВЕНЬ)

В ПО для моделирования создайте свою 3D-модель и сохраните в формат STL, затем используйте CURA или Easyware slicer для преобразования в формат code, сохраните на TF карту, вставьте ее в принтер и распечатайте

Создайте 3-D
модель (STL)

Используйте CURA/Easyware slicer,
для преобразования STL в формат
gcode и сохранить на TF карту

Вставить TF карту
и распечатать

БЕЗОПАСНОСТЬ

17

**ПРИ РАБОТЕ ПРИНТЕРА ТЕМПЕРАТУРА СОПЛА ДОСТИГАЕТ БОЛЕЕ 200°C , БЕРЕГИТЕ РУКИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ!
НЕ ТРОГАЙТЕ СОПЛО ДО ПОЛНОГО ОСТЫВАНИЯ, В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ ВАШЕГО ЗДОРОВЬЯ.
НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ ДЕТЕЙ БЕЗ ПРИСМОТРА, ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ ПРИНТЕРА!**



ПИТАНИЕ

*принтер имеет 2 порта питания,
одновременно можно использовать
только 1 из них

Порт питания Type-C
адаптер питания должен
иметь напряжение 12V,
сила тока > 2A

**Порт питания
Easy Threed**

13

При питании от порта Type-C,
переведите клавишу в
положение | (лево)

Если вы используете питание
Easy Threed, переведите
клавишу в положение ||
(право)

