

ZONESTAR



Model : Z5 Serial (2nd Edição))

Manual do usuário

W9U091 do n2n9L10

Especificações e configuração

Especificações :

Modo de construção	FFF/FDM	Volume de compilação	220mm x 220mm x 230mm (LxWxH)
Diâmetro do bico	0.4mm default	Espessura da camada	0.1~0.36mm
Número de extrusora	1 or 2	Velocidade de impressão	Max. 100(<i>Recommand is 40~50mm/s</i>)
Precisão de impressão	±0.1mm	Formato de arquivo de suporte	stl, obj, gcode
Potência do leito	12V 140W +-10%	Temperatura do leito	110 degree Max.
Material de impressão	PLA,ABS,PETG,HIPS,PVA, etc. (recommand material is PLA for Z5M2)		
Software host	Repetier-host, Cura, etc. (recommand is Repetier-host)		
Sistema de software host	Linux,Windows and OSX		

Configuração:

SKU	Extruder Qty.	Nozzle Qty.	Mix color
Z5S	1	1	○
Z5S-M2	2	1	●

Observação :

● : Padrão equipado com esse recurso.

○ : Esta função não está disponível por padrão e pode ser atualizada.

!! ATENÇÃO !!



Por favor, siga rigorosamente a operação padrão durante a instalação.



Por favor, coloque a impressora longe do alcance das crianças.



Deve ser guiado por adultos quando as crianças são instaladas ou usadas.



Tome cuidado ao instalar, para evitar riscos de choque elétrico.



Cuidado, quente!

Hotend tem alta temperatura até a impressora parar de funcionar.



Cuidado, quente!

Hotbed tem alta temperatura até a impressora parar de funcionar.



Por favor, mantenha a condição bem ventilada! Pode produzir gases tóxicos quando o trabalho da impressora.

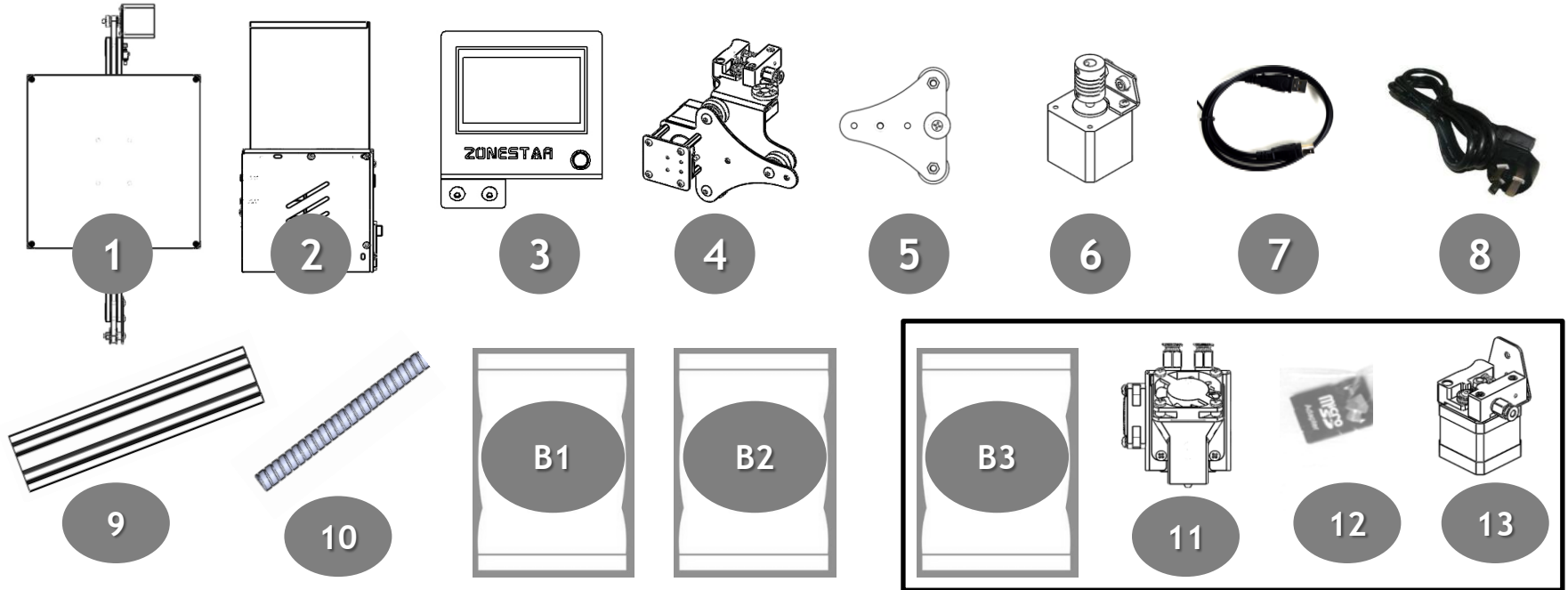


Por favor, verifique se você definiu a chave de seleção de energia AC para a posição correta antes de ligar.



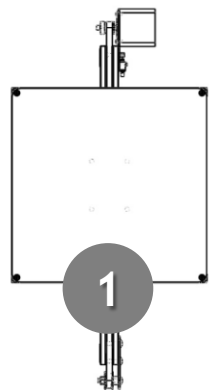
Para misturar impressoras coloridas, é necessário carregar o filamento em ambas as extrusoras, mesmo que você imprima um objeto 3D de cor única.

Peças

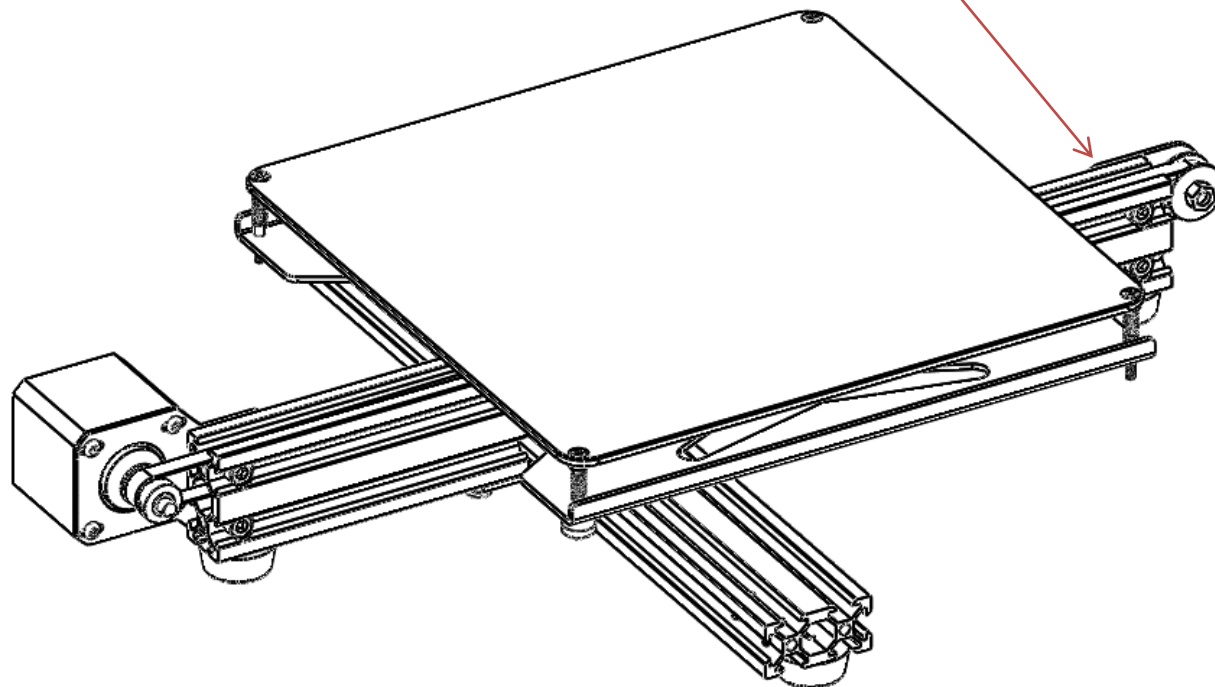


1	Base	9	Aluminum profile (5 PCS)
2	Control box	10	Lead Screw
3	Control Panel	B1	Tools
4	Z carrier left	B2	Lead screw Fix module/Z Endstop/Screws/Base Junction/Rubber pads
5	Z carrier right	B3	Timing Belt/PTFE tube(1 or 2)/Cable tie/End cover
6	Z-axis driver	11	Hotend(for Z5S/Z5S-R2/Z5S-M2 Extruder)
7	USB cable	12	SD Card
8	Power cord	13	2 nd Extrusion feeder(Only For Z5S-M2 or Z5S-R2)

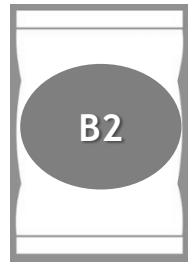
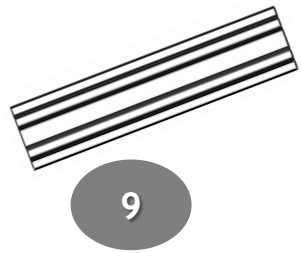
Ajuste da correia do eixo Y



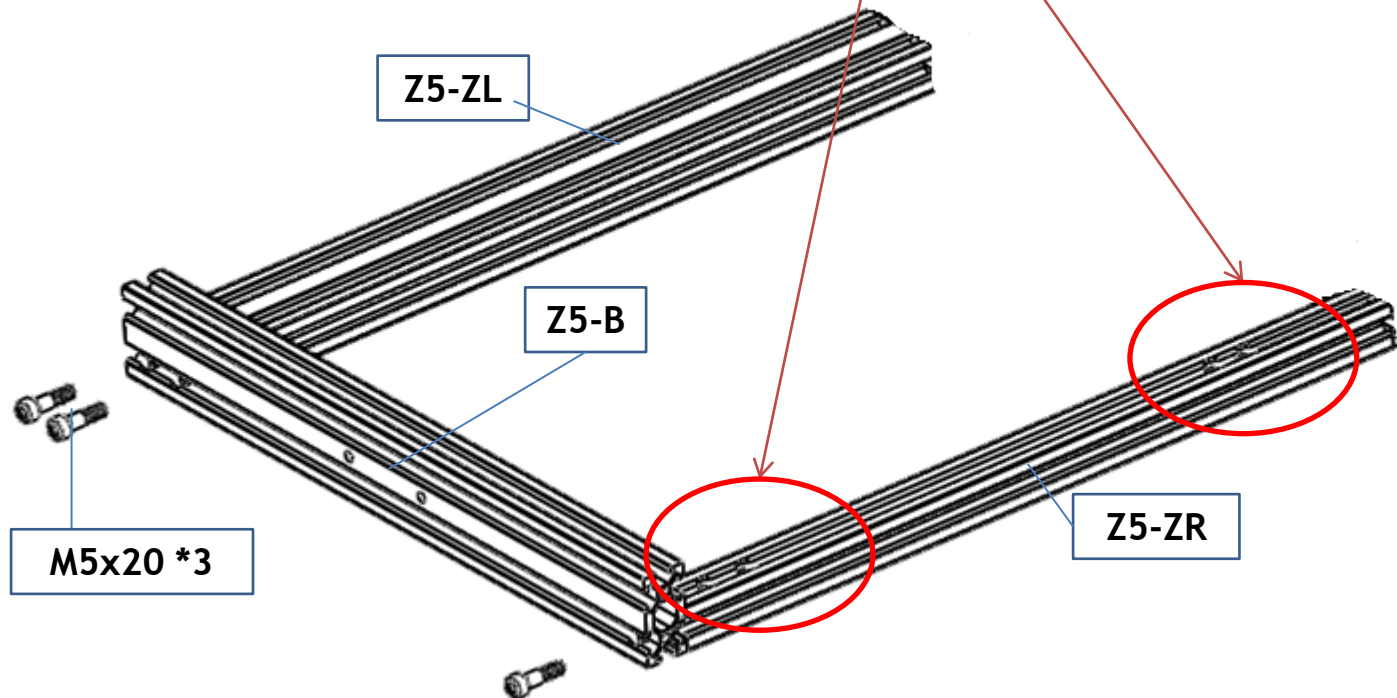
Solte esses parafusos e mova a polia para a frente para apertar a correia



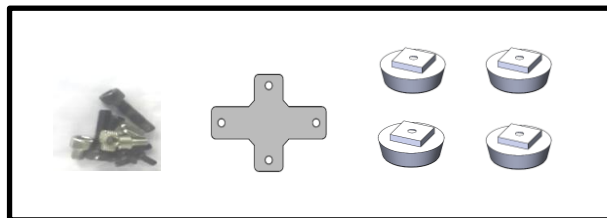
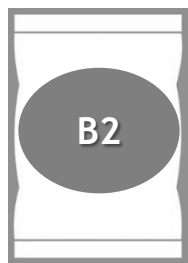
Perfil de alumínio de montagem



Preste atenção na direção desses buracos, os bigs estão na frente.



Montar melhor e almofadas de borracha



M4 nut

Almofada de borracha

Calço

PM4x8

M5 spring washer*4

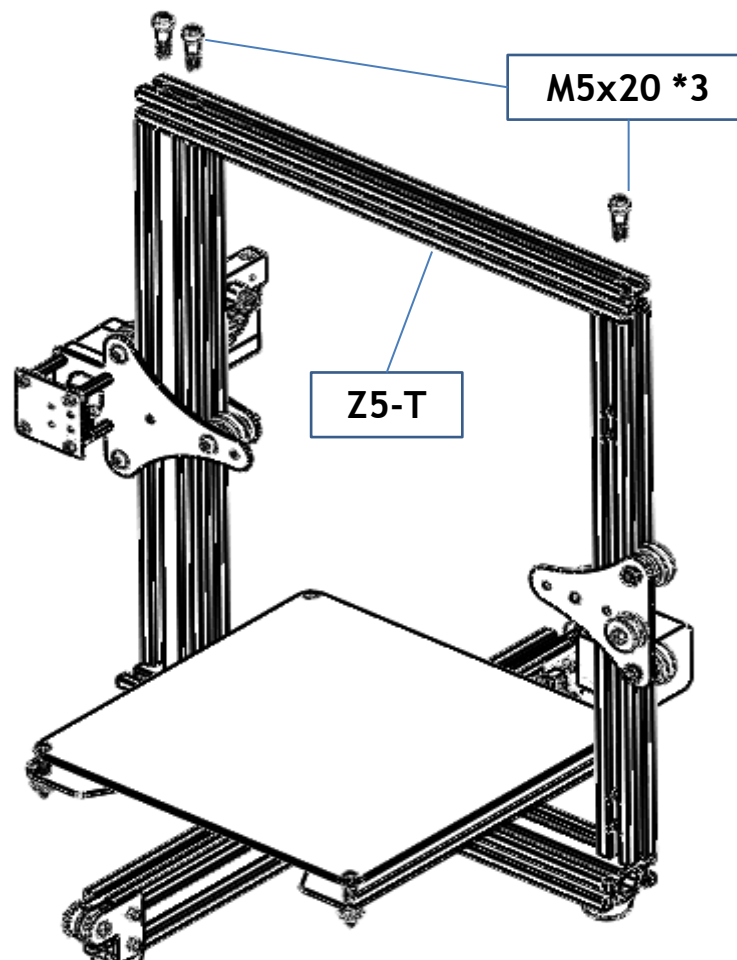
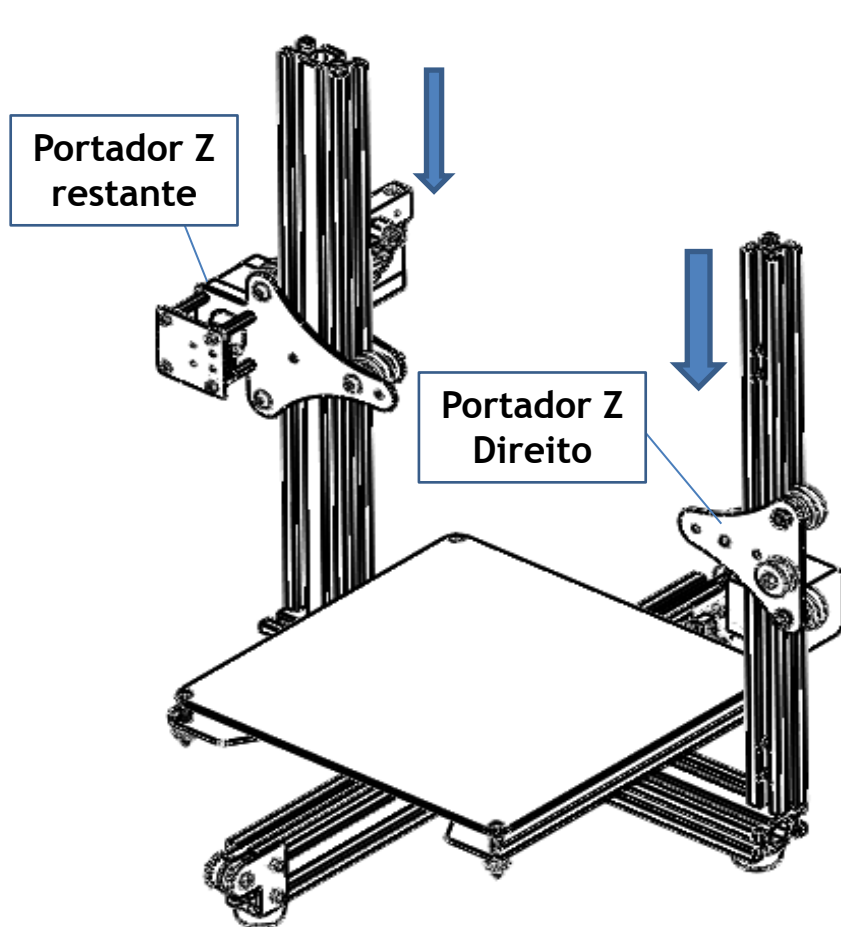
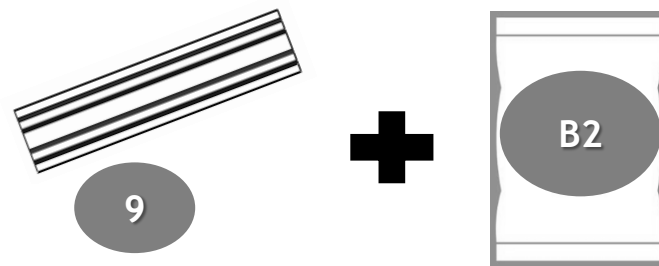
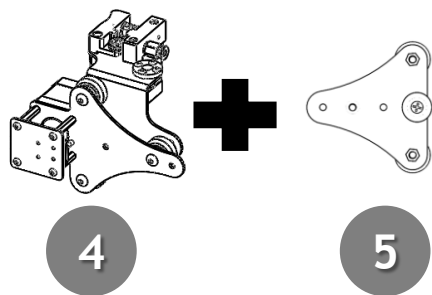
HM5x20 *4

Peça de Junção Base

Almofada de borracha *4

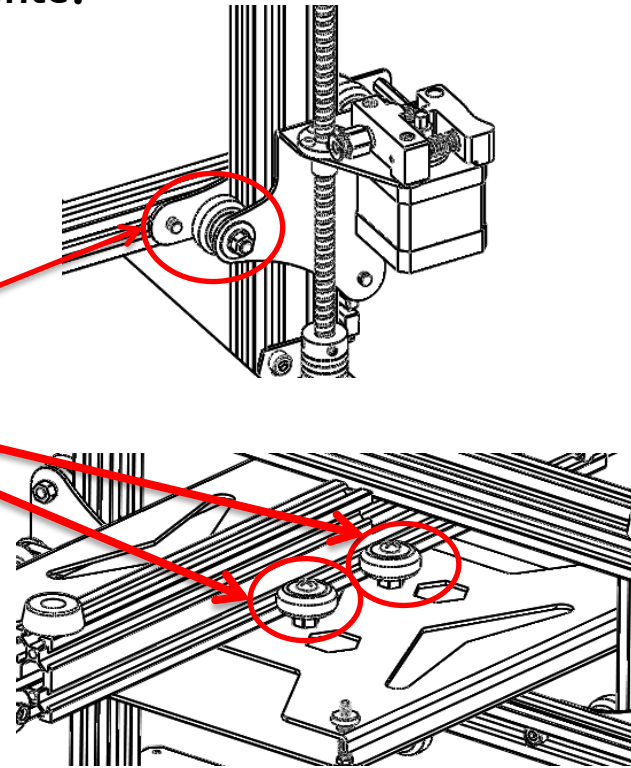
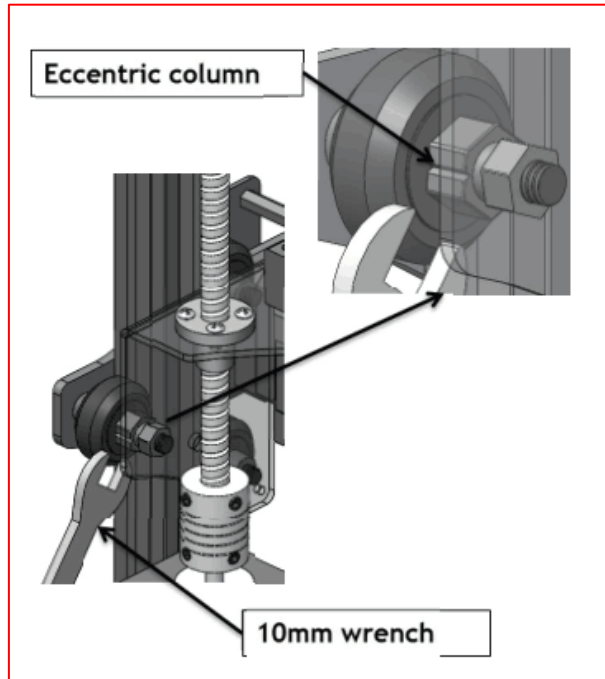
Base

Montar Z transportadora

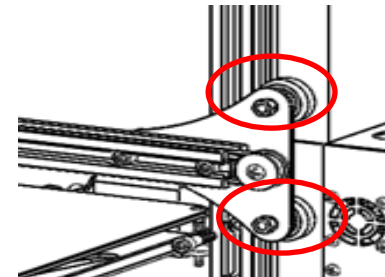


Depurar

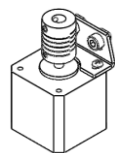
Gire a coluna excêntrica e deixe o suporte Z para a esquerda e o suporte do leito quente para manter o perfil e mover-se suavemente.



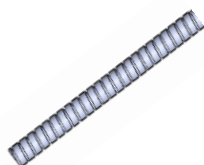
Recomenda-se soltar primeiro esses parafusos e, em seguida, deixar o suporte Z direito manter o perfil bem e mover-se suavemente e, em seguida, apertá-los novamente.



Montar o driver do eixo Z

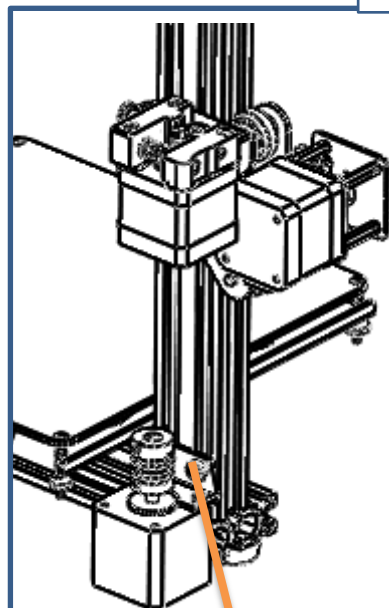


6

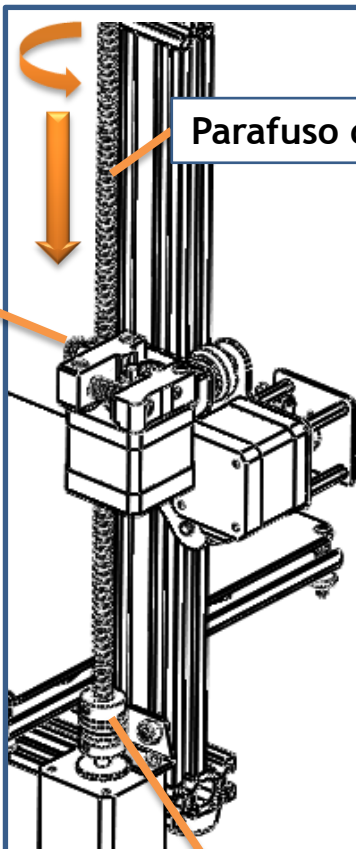


10

T8 Porca de cobre

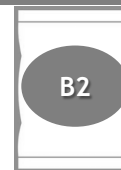


Aperte esses dois parafusos para instalar o driver do eixo Z no lado direito da estrutura

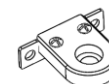


Parafuso de avanço

Gire o parafuso da parte superior e aperte esses dois parafusos jbc para fixar o parafuso do acoplamento



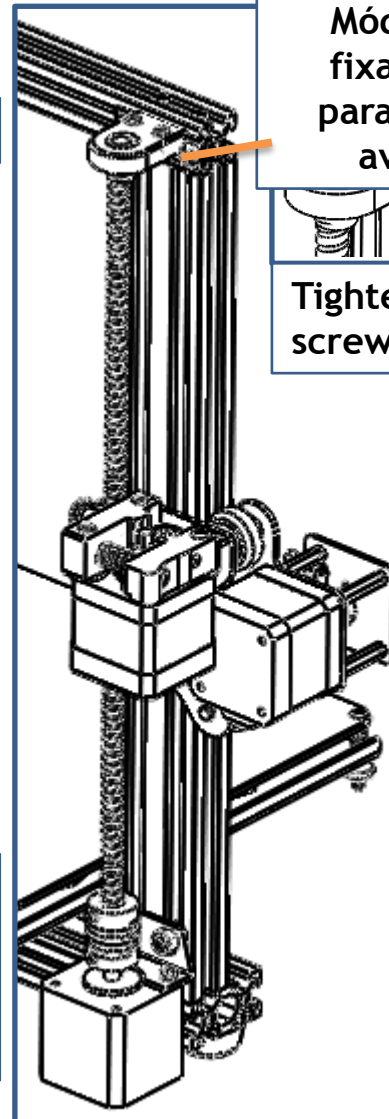
B2



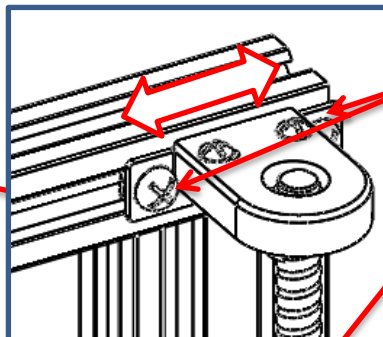
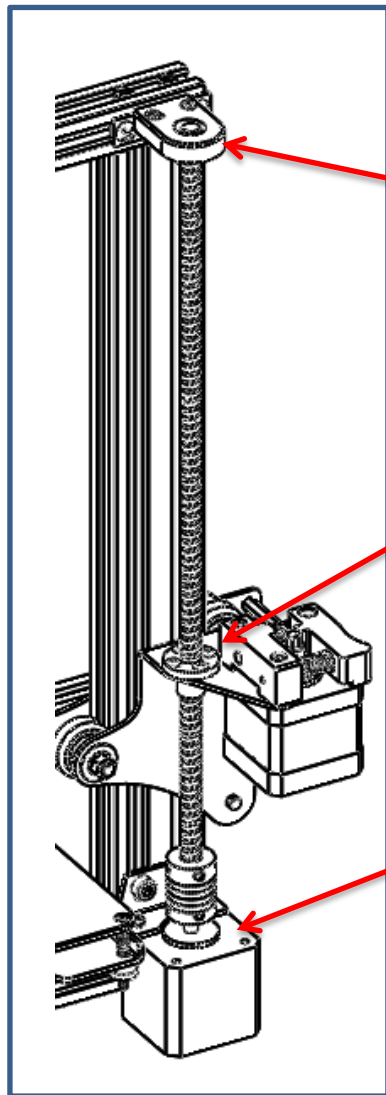
Módulo de fixação de parafuso de avanço



Tighten the screw*2

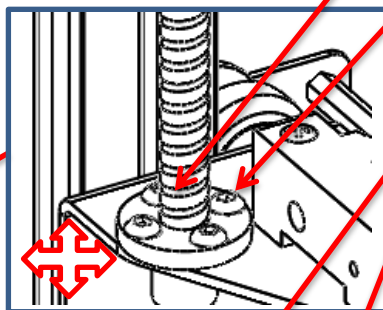


Depurar: ajustar o parafuso de avanço Z

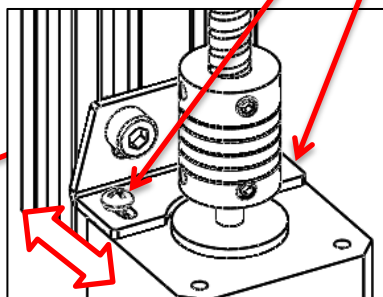


Solte esses dois parafusos para liberar o módulo de fixação do parafuso de avanço.

Adicione lubrificante à porca de cobre



Solte esses quatro parafusos para soltar a porca de cobre.

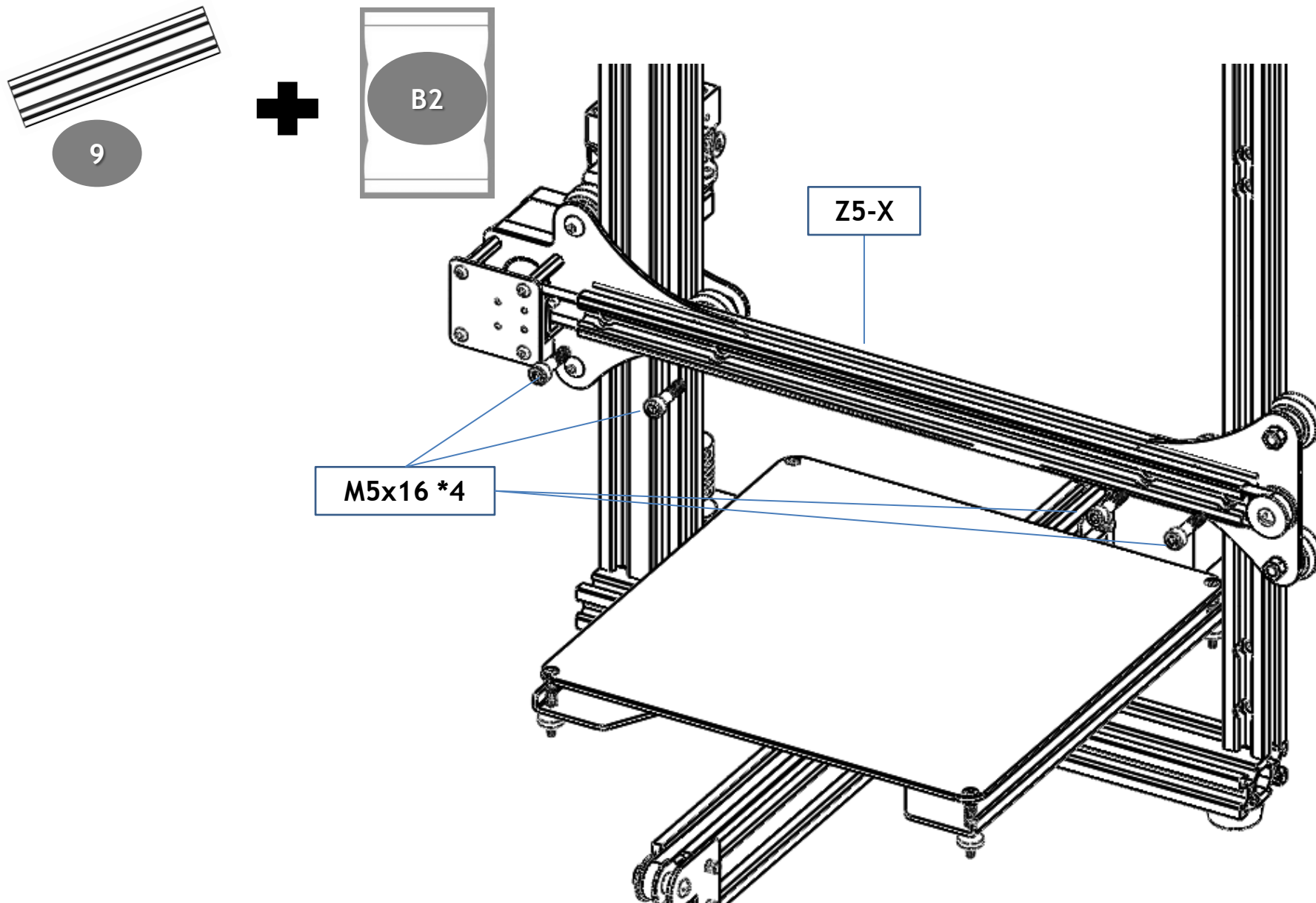


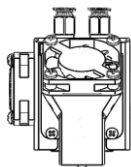
Solte esses dois parafusos para liberar o motor Z.

Passos:

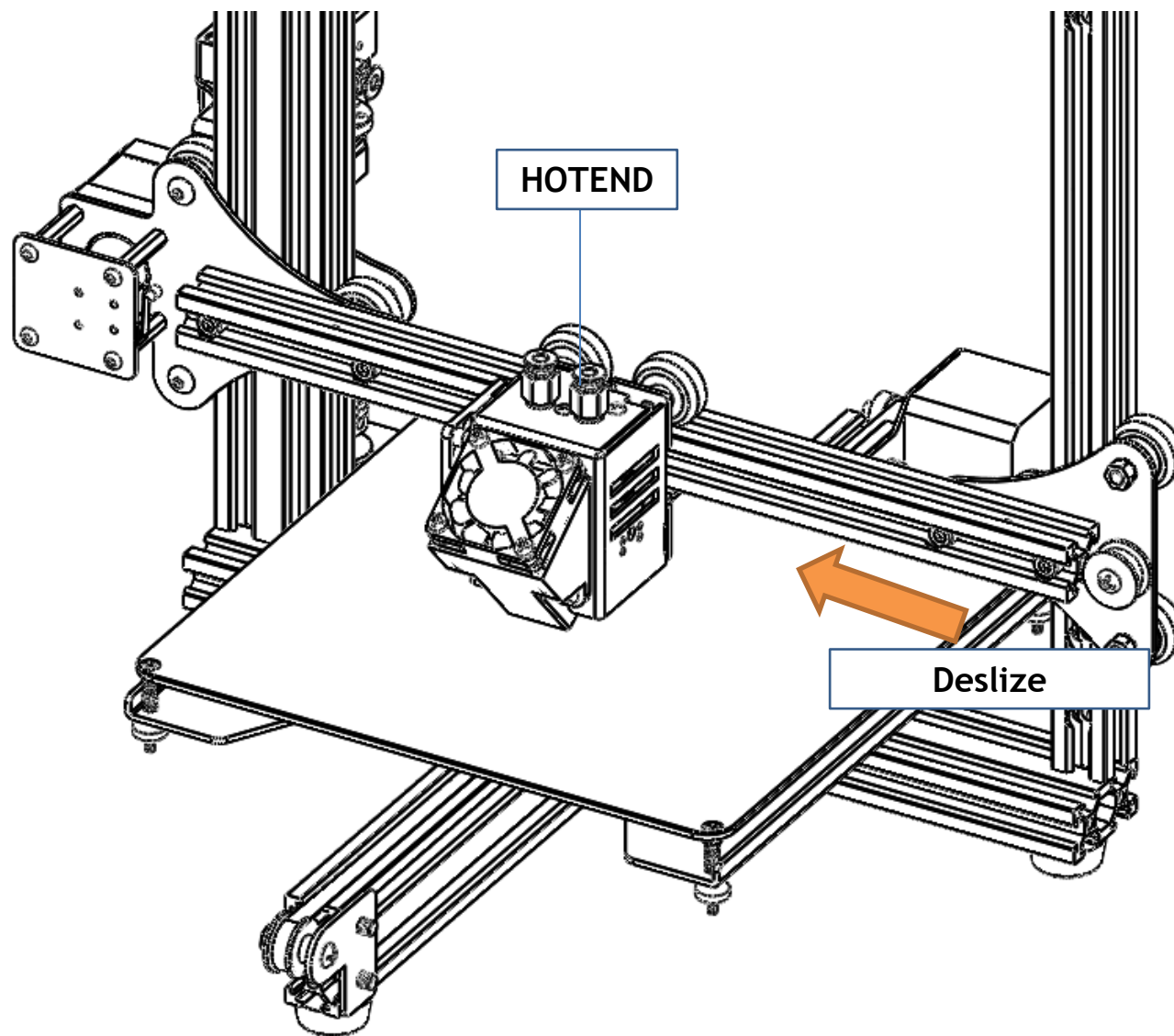
1. Adicione lubrificante à porca de cobre.
2. Solte todas essas peças e gire o parafuso guia para mover o suporte de baixo para cima e, em seguida, de cima para baixo, observe se o parafuso pode ficar paralelo ao perfil, se não, mova o motor Z para trás e para frente. cuidadosamente, uma vez feito, aperte o motor Z.
3. Mova o transportador para a posição de $\frac{1}{4}$ de altura e, em seguida, puxe o módulo de fixação do parafuso de avanço.
4. Mova o transportador para a posição de $\frac{1}{2}$ de altura e, em seguida, puxe a porca de cobre.

Montar o perfil do eixo X

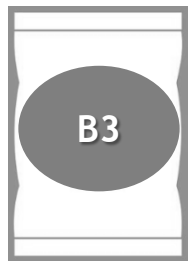




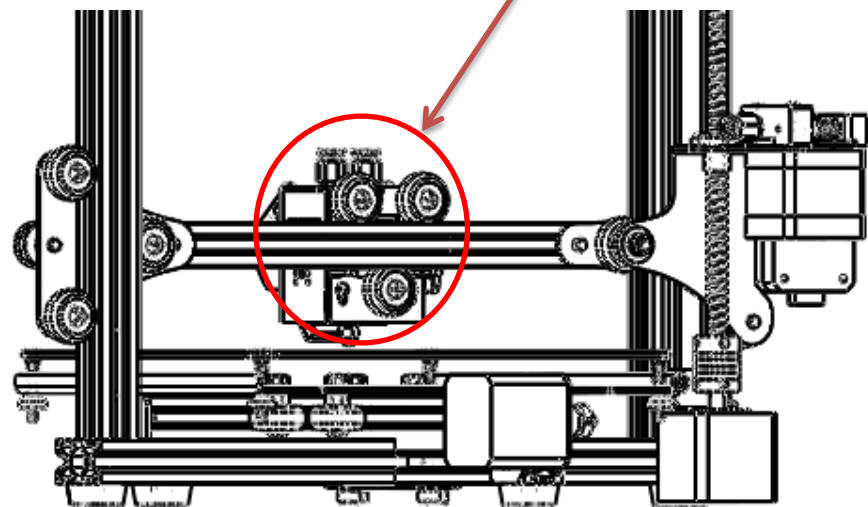
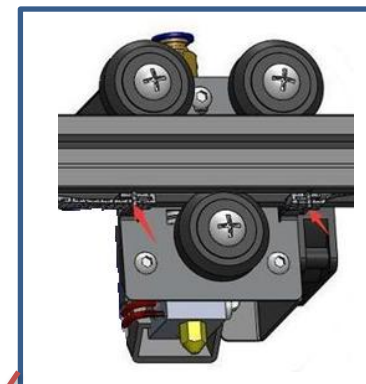
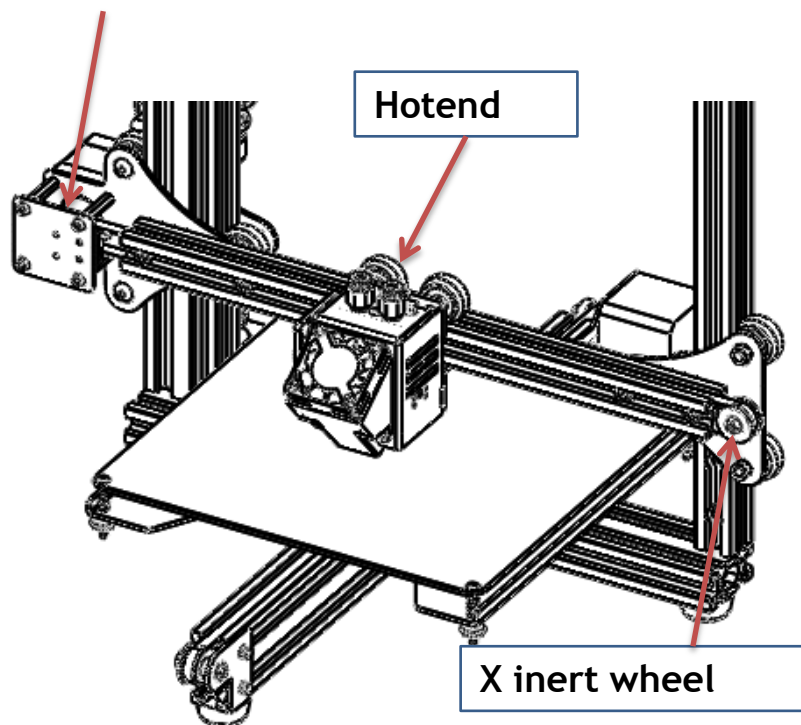
11



Instalar o cinto de hotend

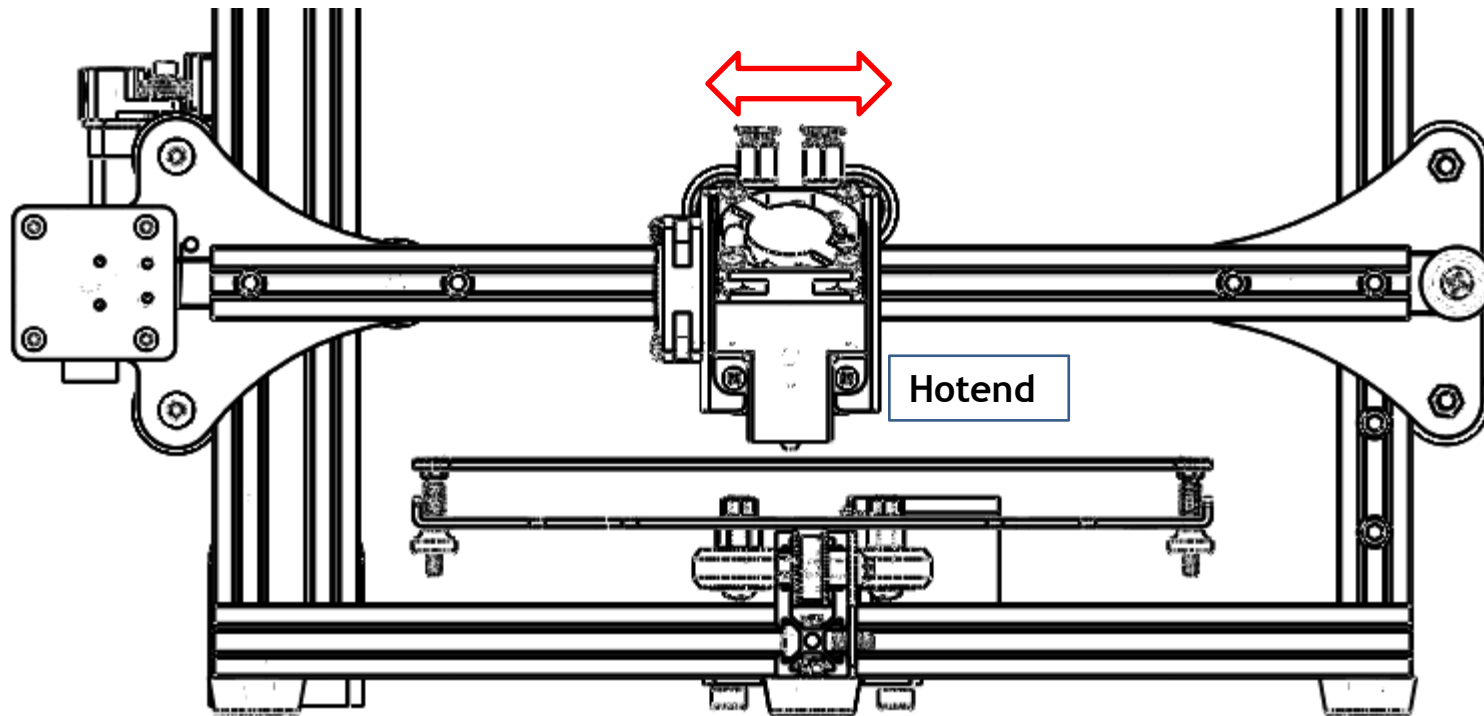


Timing pulley



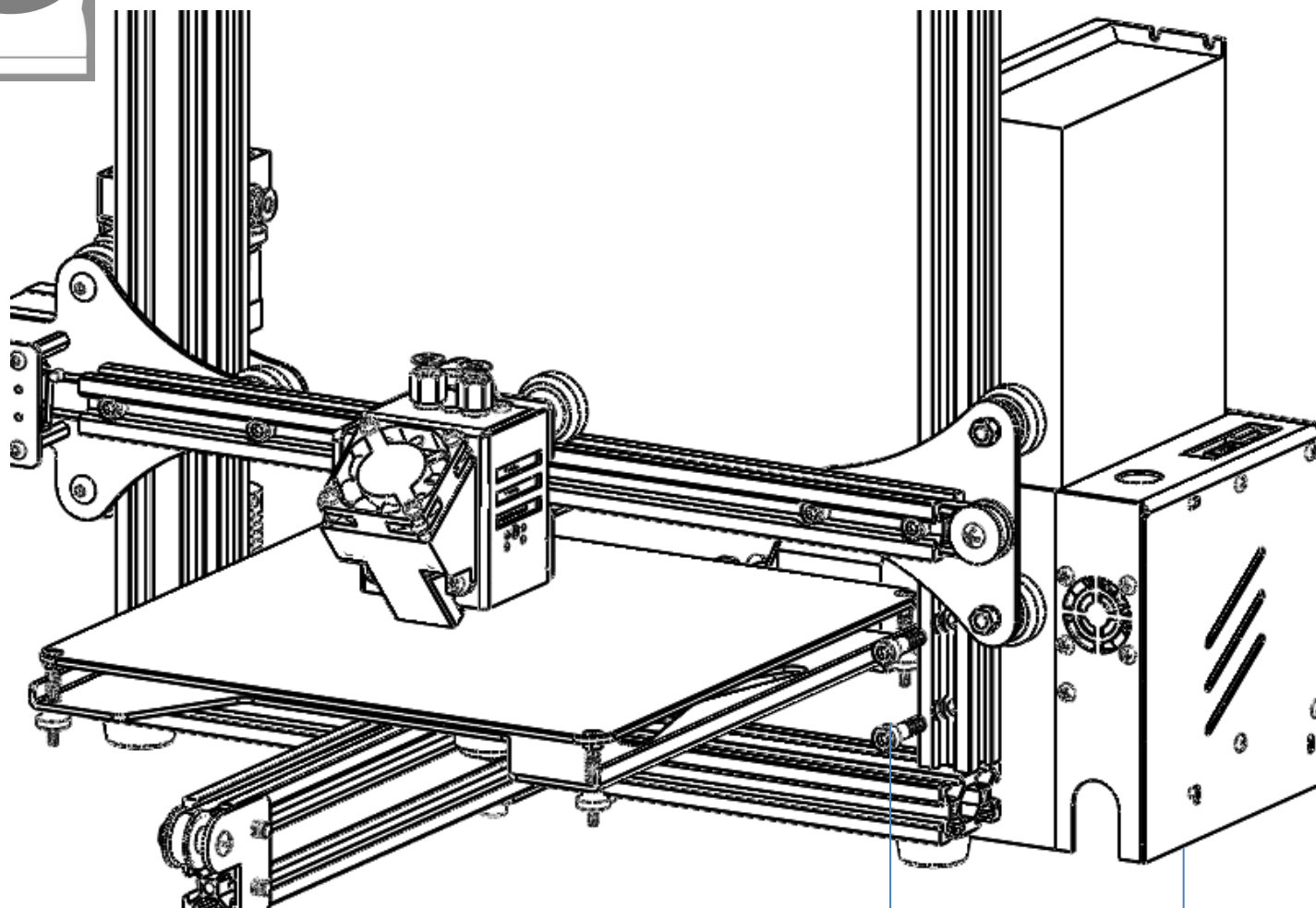
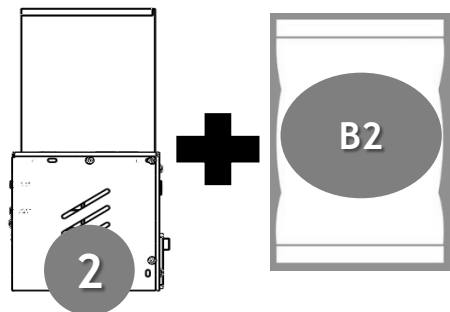
Dicas: Mova o motor X para a esquerda e fixe-o para apertar a correia.

Verifique as rodas hotend suavemente



Dicas: Teste se o hotend pode se mover suavemente e o espaço é muito pequeno. Se não, por favor ajuste a posição das rodas.

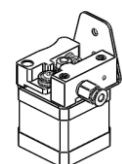
Instalar caixa de controle



M5x20 *2

Caixa de controle

Instalar o 2º extrusão (somente para o Z5M2)

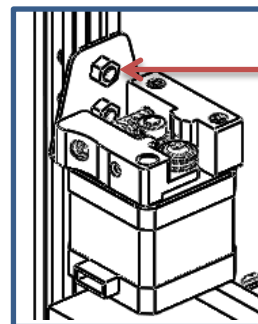


13



B2

Back
view

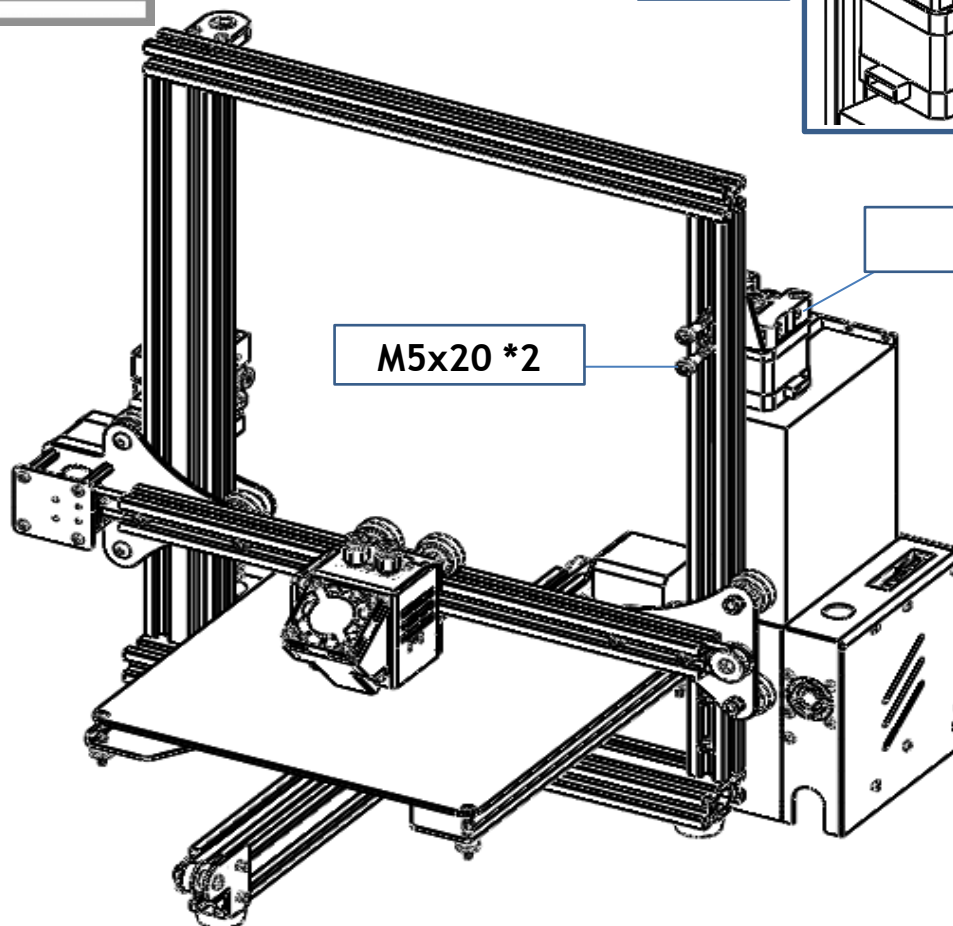


M5 nut*2

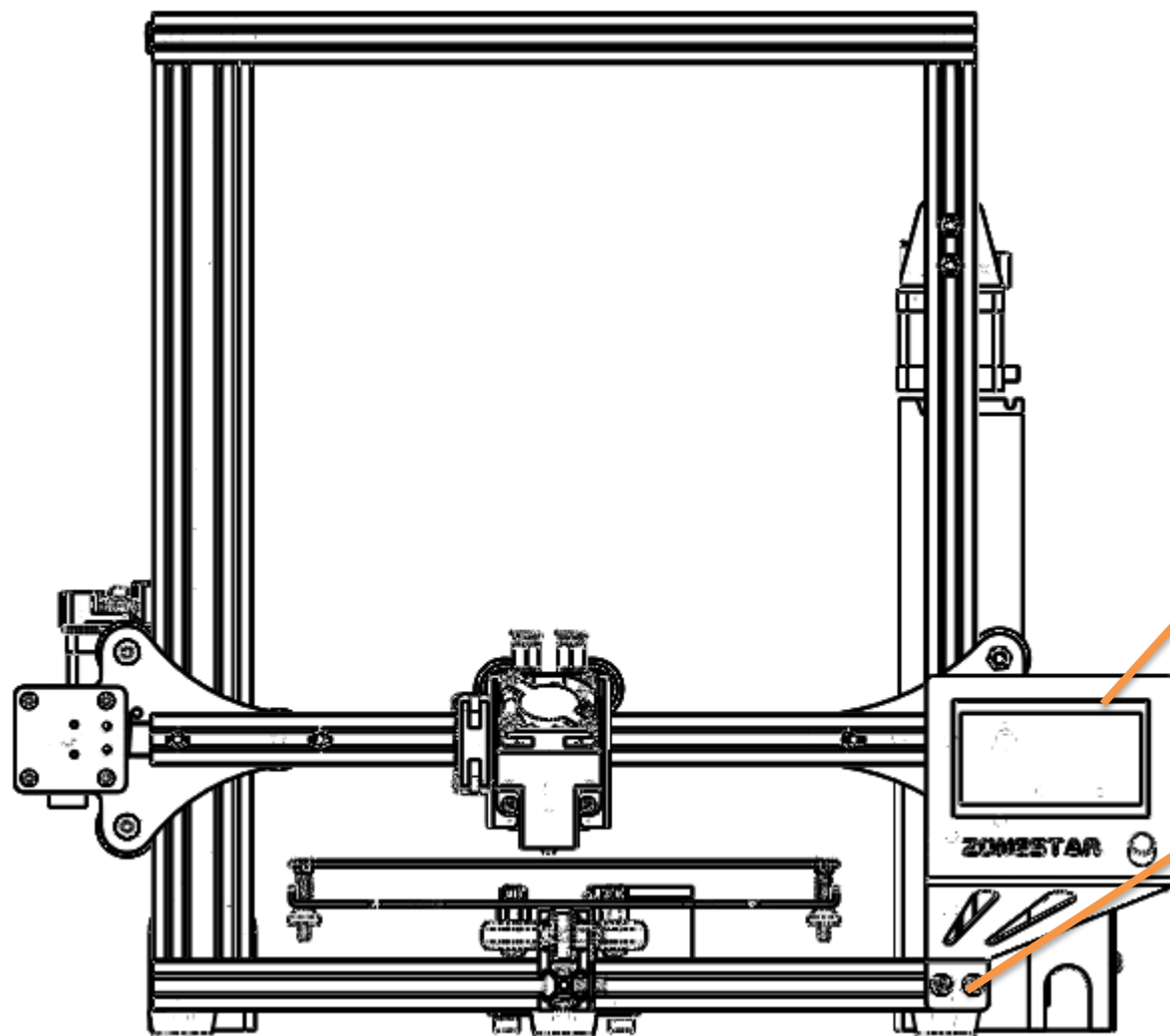
PS: The newer
version don't need
these nuts

extrusão

M5x20 *2



Instalar o painel de controle

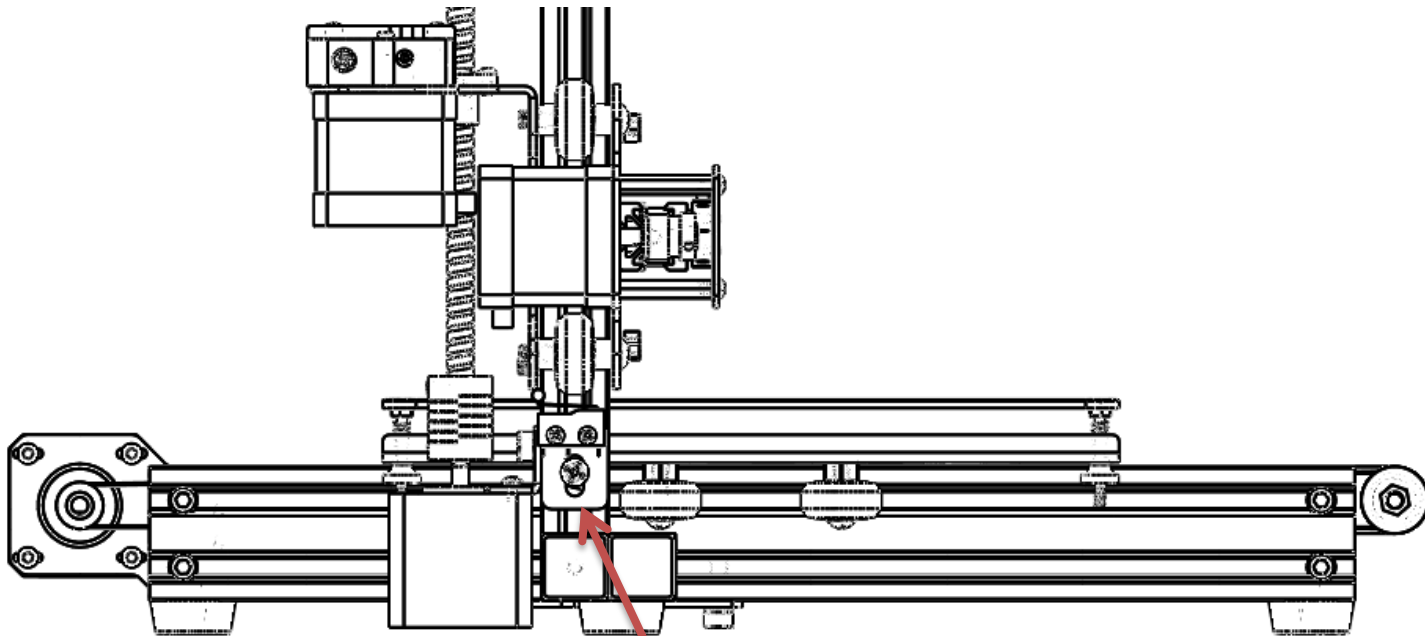
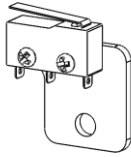
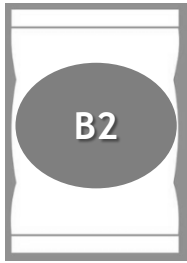


3

Painel de controle

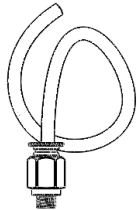
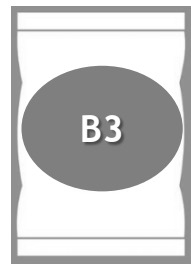
Aperte esses dois parafusos para instalar o painel de controle no lado direito da estrutura

Instalar Z ENDSTOP

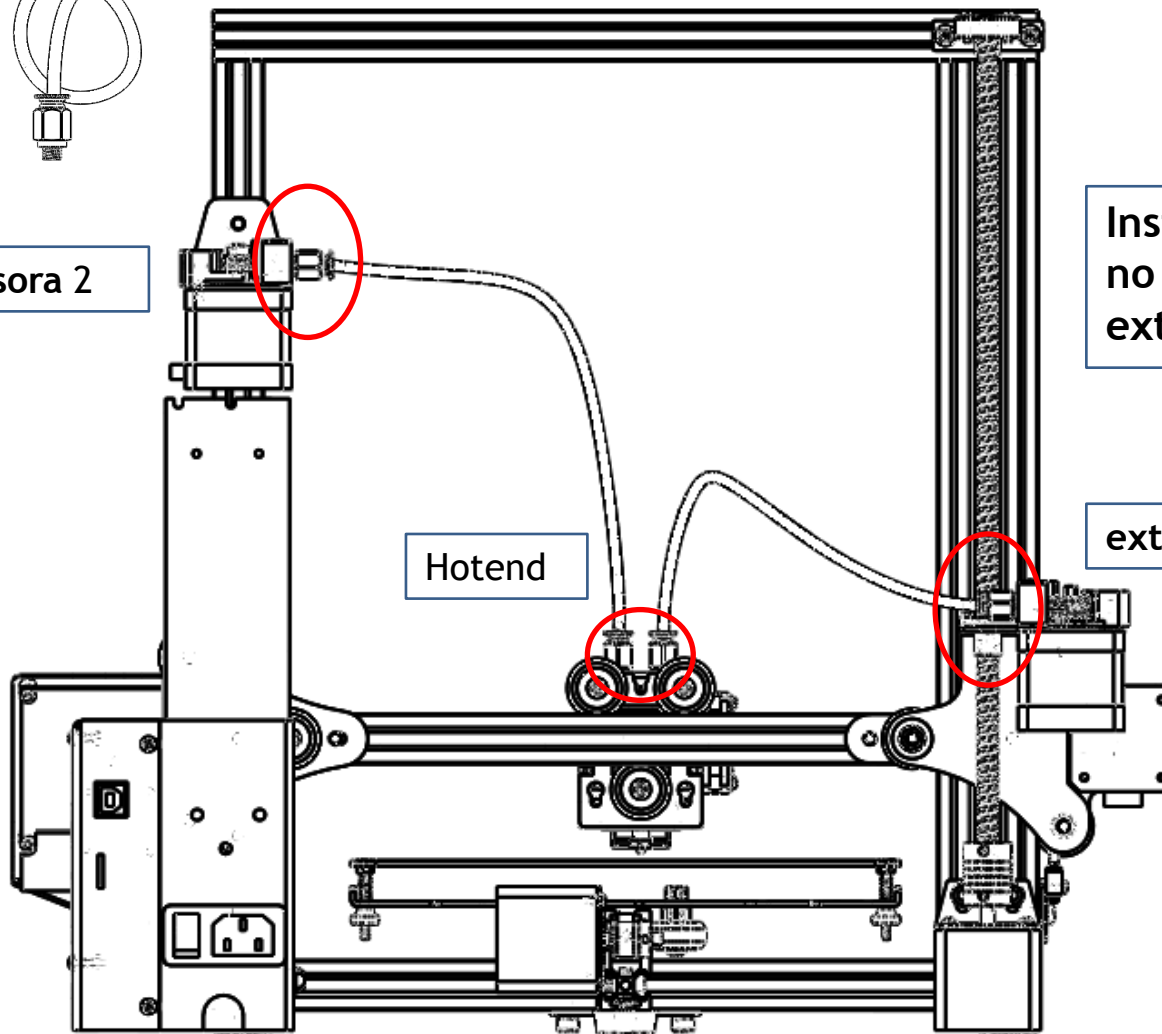


Aperte os parafusos
para instalar o Z
Endstop no lado direito
da estrutura

Instalar PTFE



extrusora 2



Instale o PTFE entre
no hotend com
extrusora

Hotend

extrusora 1

Instalar capas finais

Instale as tampas de extremidade no perfil superior

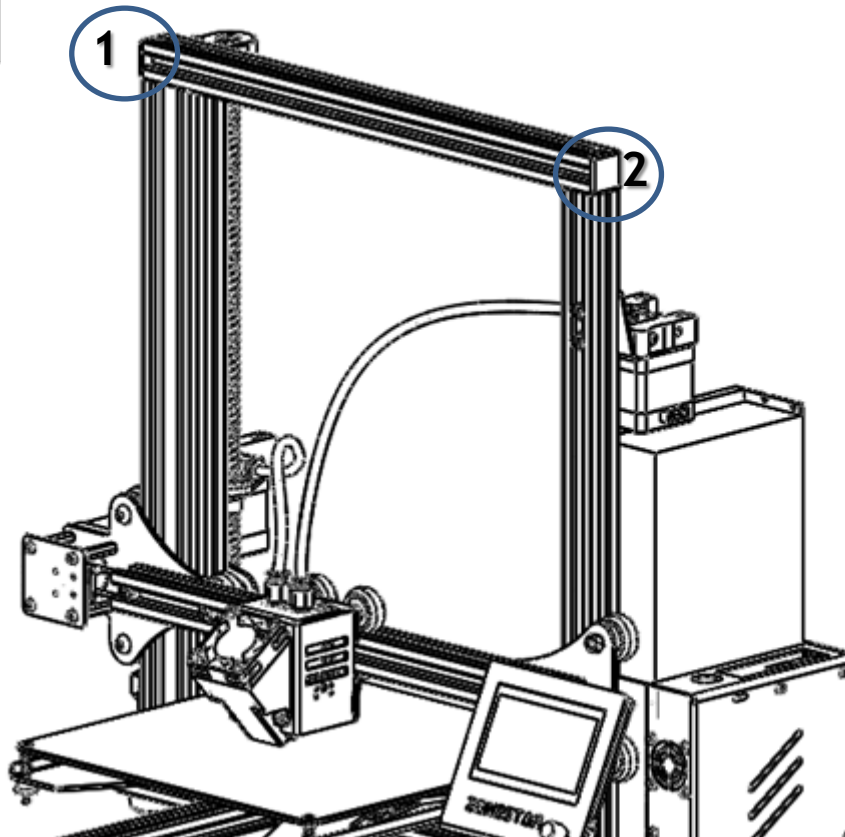
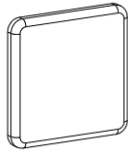
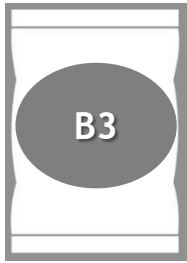


Diagrama de fiação (Z5S)

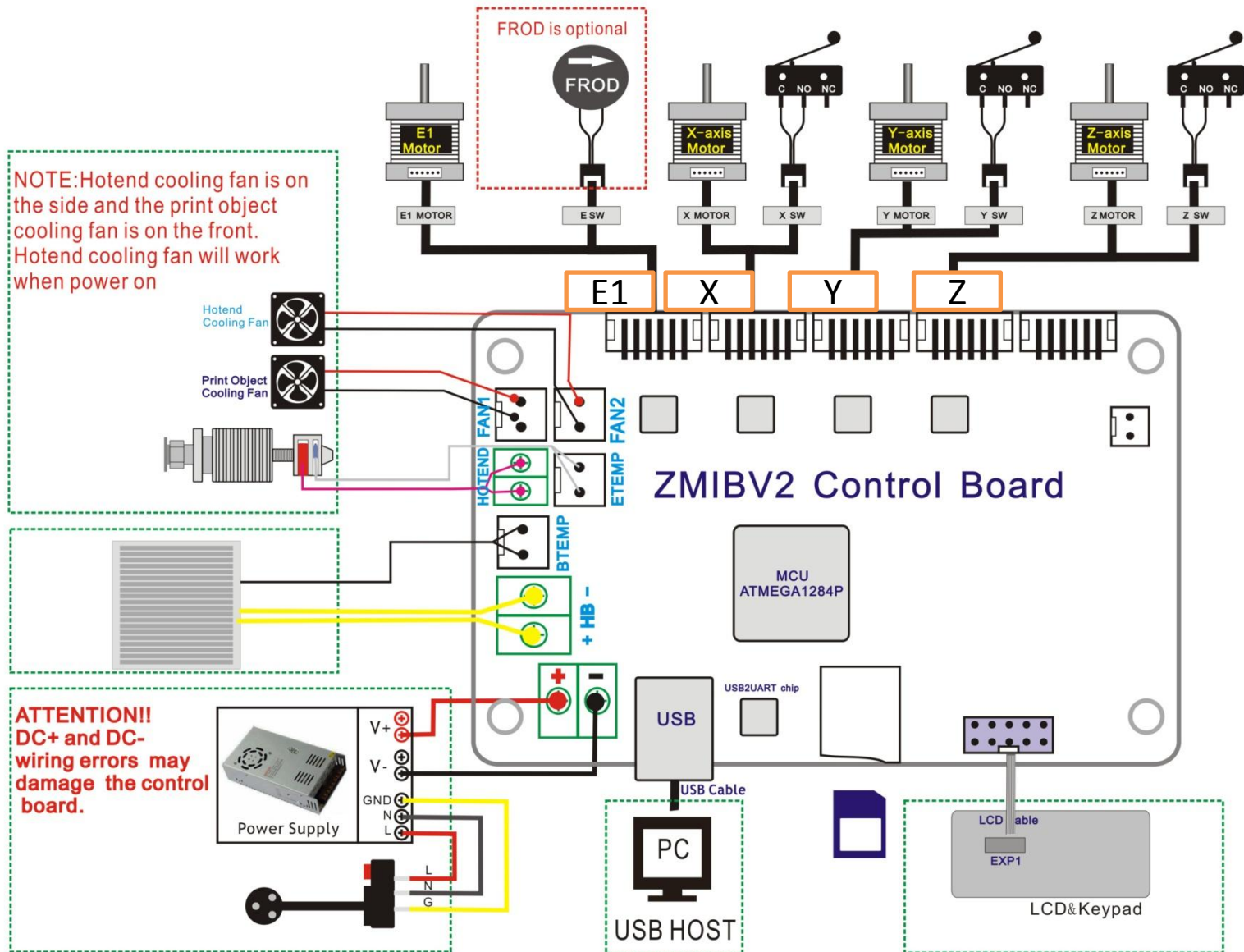


Diagrama de fiação(Z5S-M2)

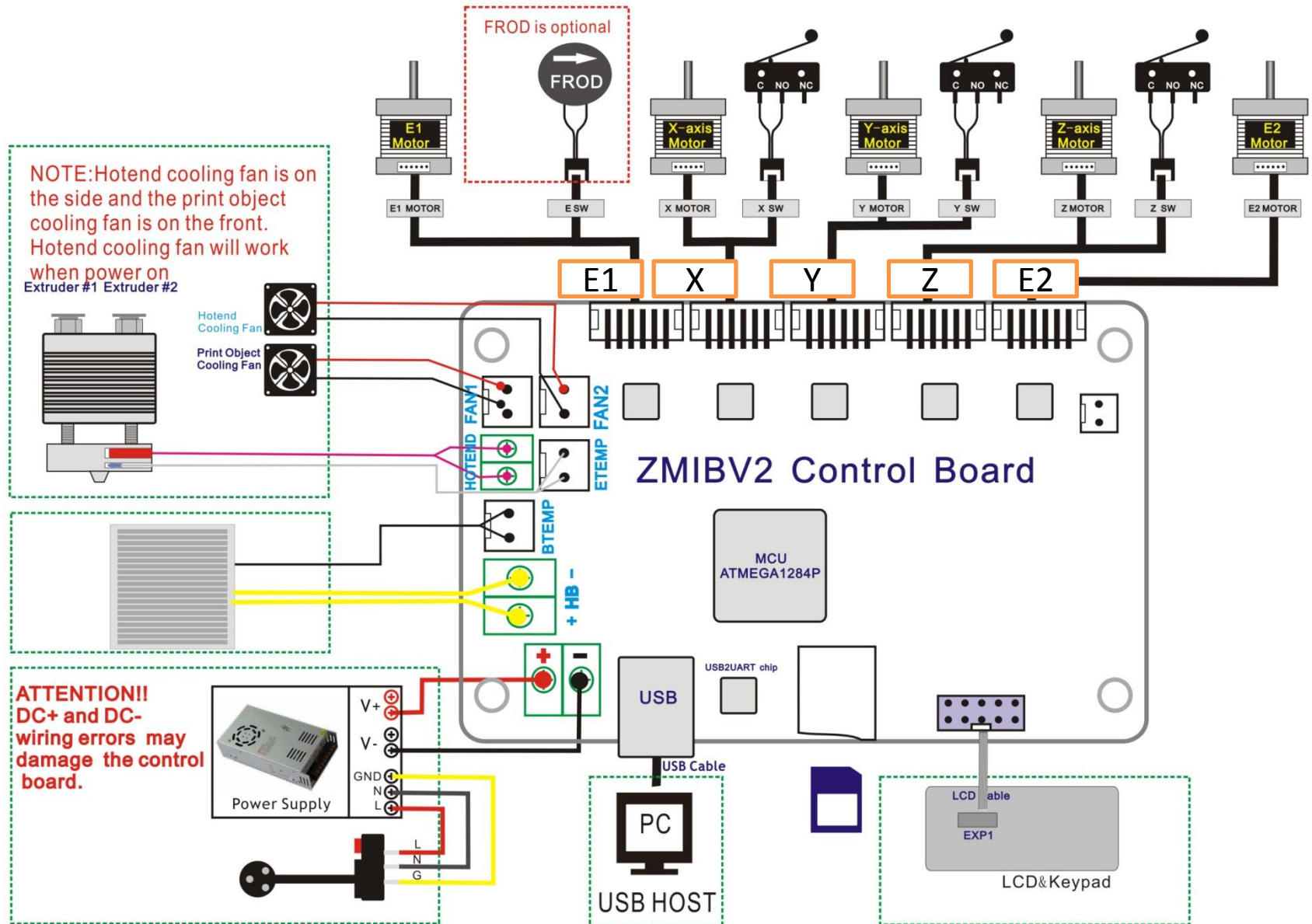
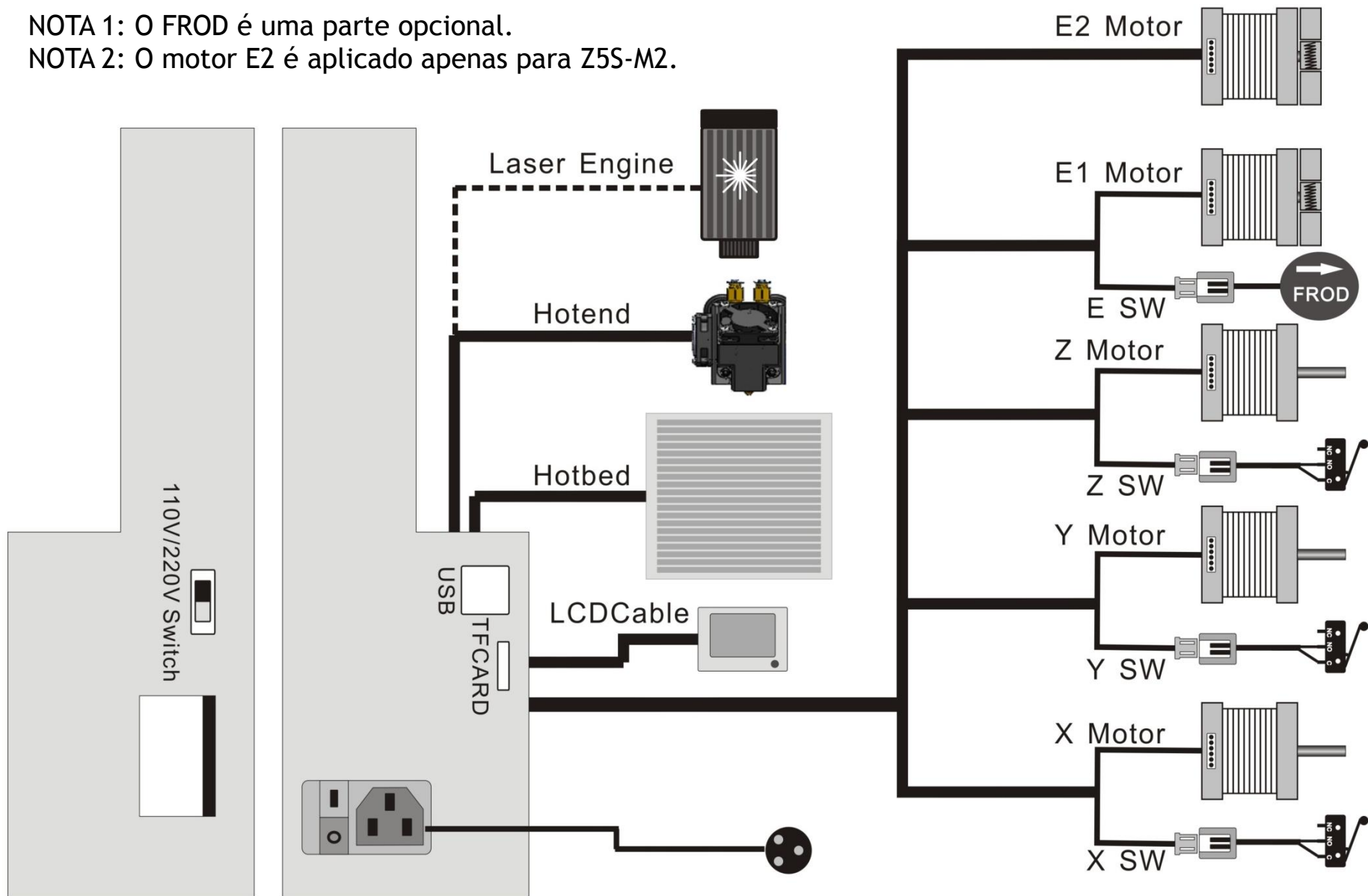


Diagrama de fiação

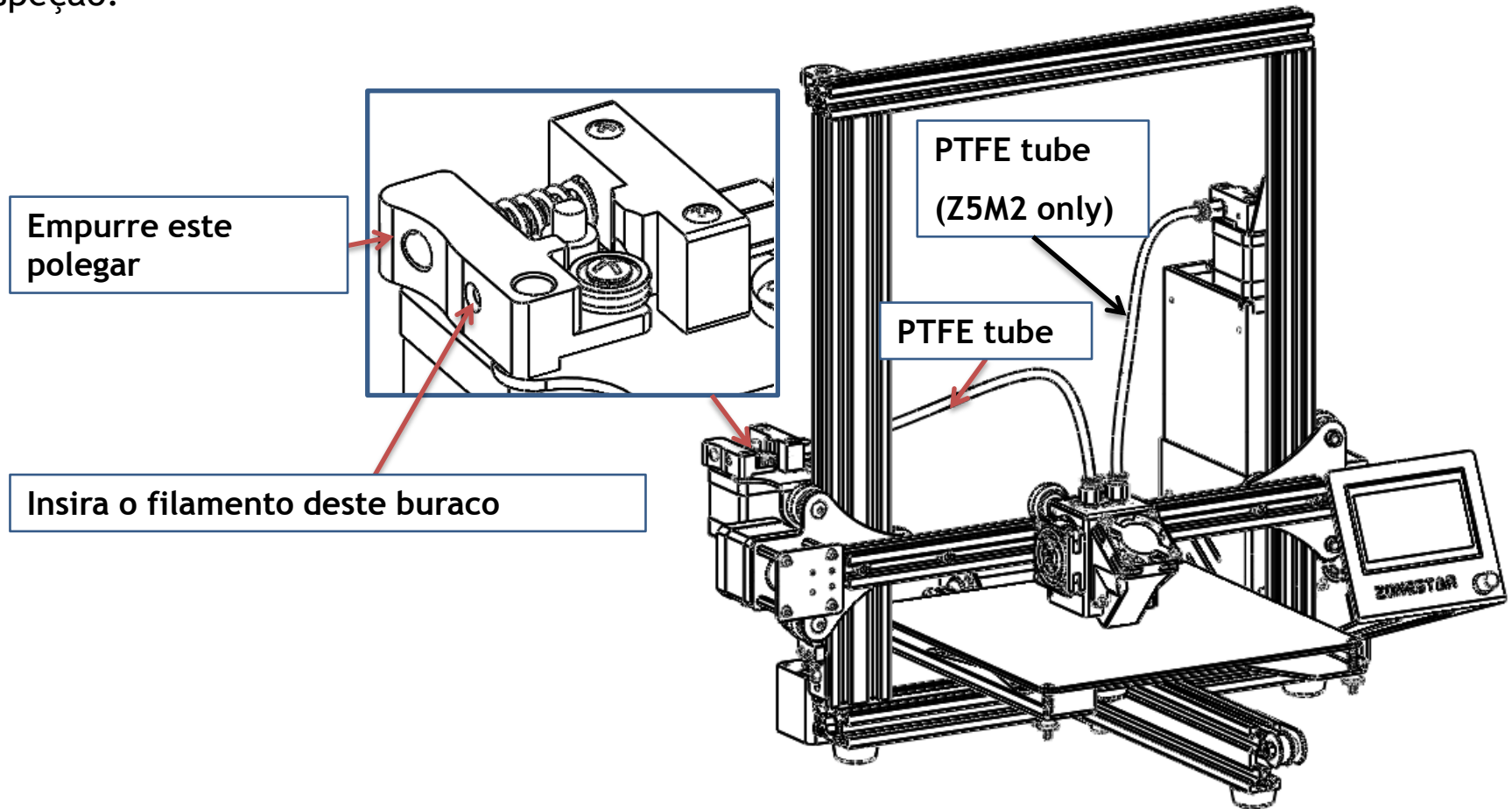
NOTA 1: O FROD é uma parte opcional.

NOTA 2: O motor E2 é aplicado apenas para Z5S-M2.



Filamento de carga

1. Corte o fim do fialement e, em seguida, empurre o polegar da extrusão e insira o filamento, deixe o filamento chegar ao hotend.
2. Se algum bloco for encontrado ao inserir o filamento, por favor, retire o PTFE para inspeção.



Prepare-se para imprimir - Filamento de carga

1

Bocal de pré-aquecimento: Escolha "Preparar" >> "Pré-aqueça o PLA", depois o bocal e o foco quente serão aquecidos. A temperatura do bico de espera atingiu a configuração.

2

Se houver filamento no hotend, faça este passo, caso contrário pule esta etapa.

Escolha "Preparar" >> "Mover eixo" >> "Extrusora" >> "Mover 1 mm" >> "extrusora: **** mm", depois no sentido horário girar o botão lentamente, até ver o fluxo de filamento do bocal .

3

Se houver filamento no hotend, faça este passo, caso contrário pule esta etapa.

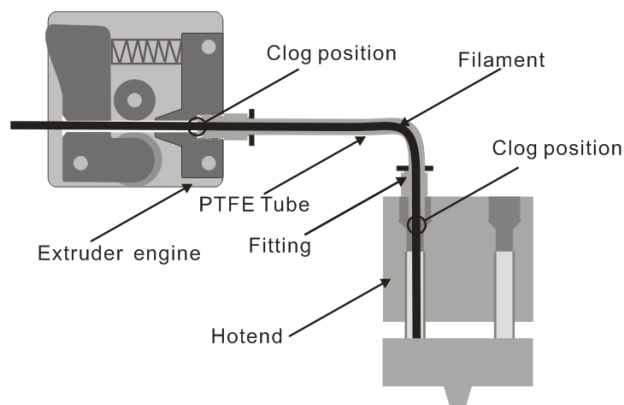
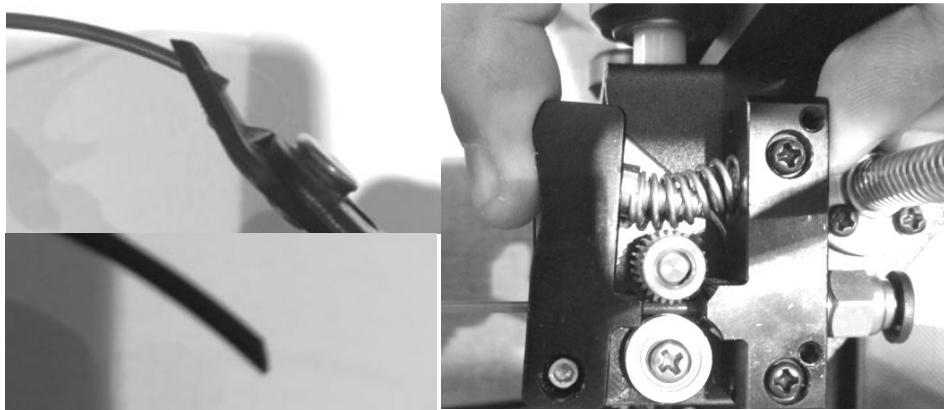
Pressione a alça no alimentador de extrusão e retire o filamento.

4

Pressione a alça no alimentador de extrusão e insira o filamento, certifique-se de que o filamento tenha sido inserido no hotend.

5

Escolha "Preparar" >> "Mover eixo" >> "Extrusora" >> "Mover 1 mm" >> "extrusora: **** mm", depois no sentido horário girar o botão lentamente, até ver o fluxo de filamento do bocal .



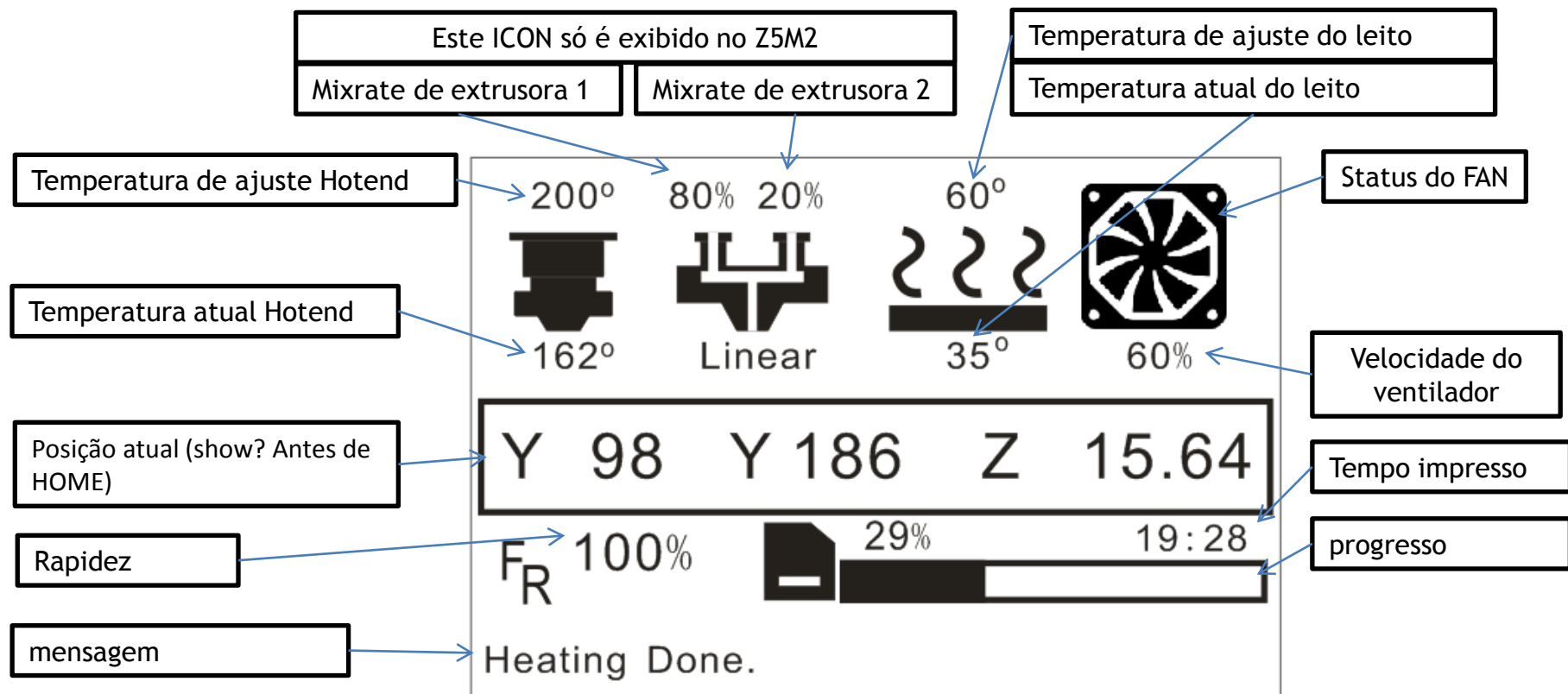
cortar a cabeça do
filamento

Inserir filamento

Certifique-se de filamento entrou no hotend

Menu LCD e Operação

Operação do botão: <Rotação no sentido horário>: Próximo item / valor +. <Rotação no sentido anti-horário>: Item anterior / Valor -. <Push>: Enter / Execute.



Para mais detalhes sobre o menu LCD, consulte o arquivo "**LCD Menu Description.pdf**" no cartão SD.

Prepare-se para imprimir - nivelar o viveiro

1

Bocal limpo: certifique-se de que não há nenhum filamento no final do bocal, se não, remova-o com um alicate diagonal.

2

Escolha “Prepare” >> “Auto Home” >>, espere o hotend ir para a posição original.

3

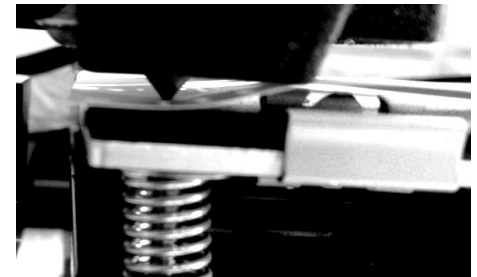
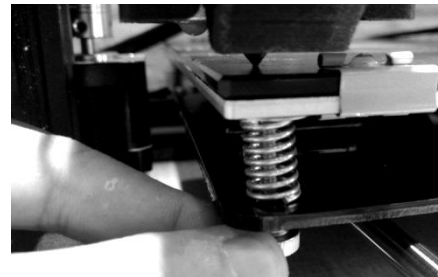
Observe o bocal e verifique se o bocal está mais alto do que a cama, caso contrário, aperte as porcas manuais sob a cama para puxar para baixo o viveiro ou solte essas porcas para subir na cama.

4

Escolha “Prepare” >> “Level Corners” >>, o bocal irá para o primeiro canto, ajuste as porcas de mão sob o viveiro, deixe o bocal quase tocar no viveiro. A fim de obter uma distância adequada, você pode colocar um papel A4 no viveiro e, quando a distância entre o bocal e o viveiro só puder inserir um papel, ele será perfeito.

5

Escolha “próximo canto” e ajuste novamente. Repita este passo várias vezes até que todos os quatro cantos estejam na mesma altura.



Home

start “level
corners” wizard

Adjust bed
height

put a paper on the
bed to measure
the height

Imprimir um objeto 3D de teste (Imprimir do cartão SD)

1

Insira o cartão SD no soquete do cartão SD na caixa de controle e, em seguida, ligue a caixa de controle.

2

Escolha “Print from SD” >> Escolha “Test_gcode \ Single Color \ xyz_cube.gcode”, pressione o botão para iniciar a impressão.

3

Espera a impressora terminar o aquecimento e comece a imprimir, observe a distância do bocal até a cama, clique duas vezes no botão do menu LCD e defina o deslocamento z se a distância não for perfeita, deixe o filamento grudar no poço do leito.



Insira o cartão SD na caixa de controle e ligue-o



Ajuste o deslocamento z se o filamento não puder se aderir bem ao leito

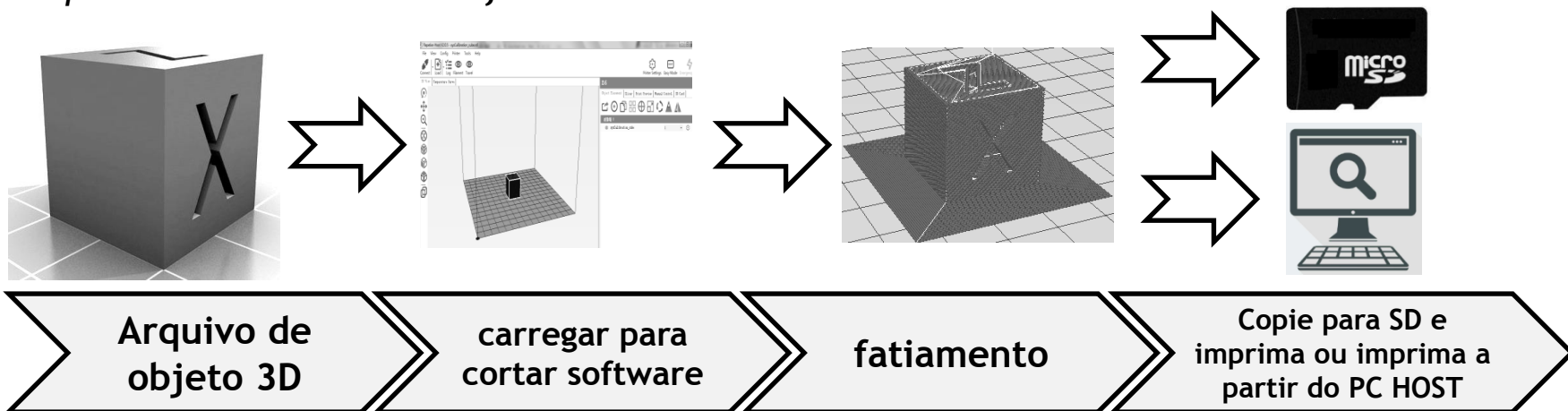


Aguarde o acabamento de impressão

Fatiar, controlar e imprimir a partir do PC HOST

1

Antes de criar um objeto 3D usando esta impressora 3D, você precisa usar um software para converter os modelos 3D (stl, obj, etc., dependendo do tipo de software de fatiamento) em um arquivo de arquivo reconhecível pela máquina - gcode. Esse processo é chamado de "fatiamento".



2

Nosso slicing recomendado e HOST software é repetier-host, que é um software livre, você também pode usar qualquer outro software para fatiar o modelo 3d contanto que possa suportar o protocolo de reprap, por exemplo: Cura, slic3r, KISSlicer, pronterface, simplify3d etc.

3

Para mais informações sobre o fatiamento, consulte o documento no cartão SD, diretório: "Software e driver do PC \ slicing & Host software". Você também pode baixar o documento mais recente do nosso disco em nuvem:

<https://drive.google.com/drive/folders/0B9Z1DbrxfqbpUjNHRXhBWmlVZVU>

Se você quiser controlar a impressora do PC HOST, nós armazenamos o guia no cartão SD, por favor, descubra-o e leia-o.

Como aplicar o recurso de mistura de cores (somente para M2)

Expulse manualmente o filamento de cor da mistura (extrusão de ambas as extrusoras ao mesmo tempo):

Etapa 1: Consulte a seção “Preparar para imprimir - Filamento de Carga” para carregar o filamento de ambos os motores da extrusora e certificar-se de que o filamento já esteja pronto para o fim.

Passo 2: Quando a temperatura do bico atingir as configurações, escolha “Preparar” >> “Mover eixo” >> “Extrusora” >> “Porcentagem E1” >> altere este valor, este valor significa a porcentagem de extrusão do extrusor 1.

Passo 3: Escolha “Mover 10 mm” >> Adicione este valor, observe o motor da extrusora, o filamento entrará no hotend e, após a extrusão, cerca de 50mm, o filamento fluirá do bico e a cor será diferente de acordo com a proporção mista da configuração.

* No início, a cor do filamento talvez venha do restante no bocal.

1

Mistura Manul (Mistura de dois filamentos de cor ao imprimir a partir do cartão SD):

Passo 1: Comece a imprimir um objeto monocromático do cartão SD.

Passo 2: Após o início da impressão, escolha “ajustar” >> “E1 por cento” >> altere este valor. A impressora irá misturar automaticamente o filamento da segunda extrusora de acordo com a configuração.

PS: O resultado da mixagem é afetado por muitos fatores, como formato do objeto, planejamento do caminho, tipo de filamento e assim por diante.

2

Mixagem automática (Converter um objeto monocromático em um objeto multicolorido):

Usando esta função, você pode converter um objeto monocromático em um objeto de mistura de cores.

Passo 1: Comece a imprimir um objeto monocromático do cartão SD.

Passo 2: Após o início da impressão, selecione “tune” >> “Auto Mix Mode” >> mude este valor para 1 ou 2. Se escolher “1”, a impressora irá automaticamente misturar o filamento da segunda extrusora, de menos para mais, de acordo com o progresso da impressão. Se escolher “2”, a impressora irá misturar aleatoriamente o filamento da 2ª extrusora para finalizar no processo de impressão.

PS: O resultado da mixagem é afetado por muitos fatores, como formato do objeto, planejamento do caminho, tipo de filamento e assim por diante.

3

Você também pode configurar a impressora para imprimir duas cores, misturar cores e usar até 16 extrusoras virtuais ao fatiar. Para mais informações sobre como misturar recursos de cores, consulte o documento no cartão SD, diretório: “Operação \ Dicas de recurso de cores de mistura”. Você também pode baixar o documento mais recente do nosso disco na nuvem.

4

Atualize mais recursos

1

FROD:

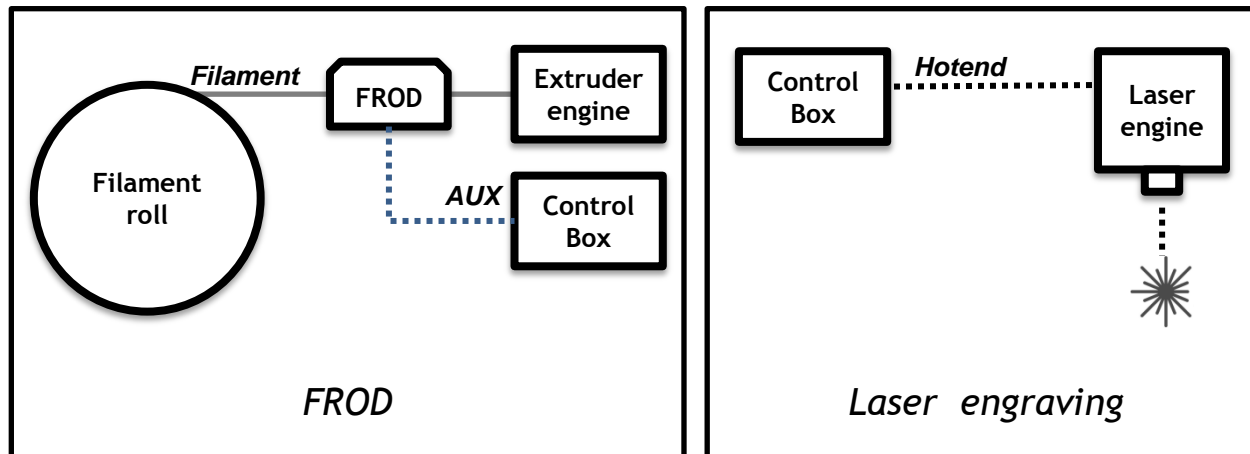
O detector de funcionamento de filamento é um sensor usado para detectar o desgaste do rolo de filamento,

A caixa de controle Z5 pode conectar um FROD. Sobre como conectar este sensor, consulte o diagrama de fiação.

2

Laser engraving:

Só precisa instalar um motor a laser na cabeça de impressão, você pode transformar esta máquina em uma máquina de gravação a laser simples.



Se você é interessante nessas características, bem-vindo a visitar a nossa loja online para comprar.