

Z8PM3(4) Руководство по использованию

Включение и выключение питания

⚠ **ВНИМАНИЕ!** УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ НАПРЯЖЕНИЯ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА УСТАНОВЛЕН В ПРАВИЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ.

ПОЗИЦИЯ



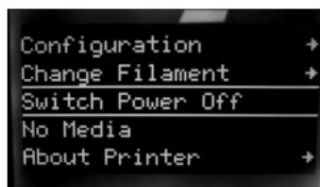
ВКЛЮЧИТЬ

1. Подключите шнур питания к блоку управления.
2. Включите выключатель питания переменного тока.
3. Нажмите и удерживайте кнопку питания постоянного тока.
4. Подождите, пока на ЖК-дисплее не появится логотип, а затем отпустите кнопку питания постоянного тока.



ВЫКЛЮЧЕНИЕ

Выполните команду «Выключить питание» на ЖК-экране, подождите, пока ЖК-экран выключится, а затем выключите выключатель питания переменного тока.



Подробнее об описании меню ЖК-экрана см. в разделе «Описание меню LCD12864».

Подготовка к печати

Выровняйте кровать

Перед печатью вам необходимо отрегулировать расстояние между соплом и пленкой горячего слоя для нужного значения, чтобы расплавленная нить могла быть хорошо наклеена на пленку горячего слоя. Этот процесс еще называют «равной грядкой». Если сопло находится слишком далеко от слоя, нить не сможет прилипнуть к горячему слою. Если расстояние слишком мало, пленка и сопло будут повреждены или даже горячий конец будет заблокирован.

Шаг 1: Включите 3D-принтер, а затем выполните «Подготовка» >> Auto Home >> Home All в меню ЖК-дисплея, подождите, пока экран не перейдет в меню.

ДОМАШНЕЕ положение.

Шаг 2: Затяните гайки под кроватью, чтобы опустить кровать в самое нижнее положение (рис. 1).

Шаг 3: Выполните «Подготовка» >> Выравнивание кровати >> Точка 1 на панели управления (рис. 2), сопло достигнет доуглов кровати, ослабьте ручные гайки под парником (рис. 3) и позвольте соплу почти коснуться парника (рис. 4). Продолжайте делать «Пункты 2/3/4» пока все 4 угла не будут выровнены.

Шаг 4: Повторите шаг 3 и сделайте 2-3 круга, пока все четыре угла не окажутся на одной высоте.

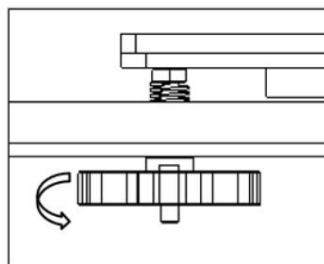


Fig 1



Fig 2

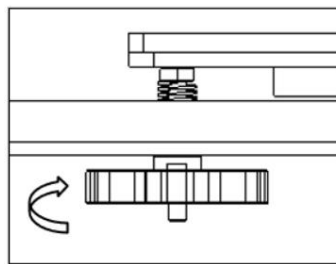


Fig 3

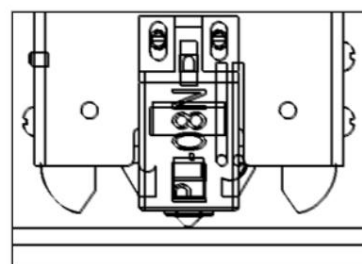


Fig 4

Загрузка нитей

Для Z8PM3

Z8PM3 оснащен тремя экструдерами и горячим концом для смешивания цветов 3-B-1-BYX. Экструдеры и горячий конец соединены направляющей нитью (трубка из ПТФЭ). Перед печатью вам необходимо загрузить нить в экструдер №1 и подать ее в один из каналов отэнда, а затем использовать инструмент очистки отэнда, чтобы закрыть неиспользуемый конец каналов.

Шаг 1. На панели управления выполните «Подготовка» >> Автоматический режим >> Домой все, а затем «Подготовка» >> Температура >> Предварительный нагрев PLA».

температура ожидания сопла достигла 190 °C (рис. 1).

Шаг 2. С помощью диагностических плоскогубцев отрежьте головку нити (рис. 2), затем нажмите на ручку экструдера №1 и вставьте нить, нажимайте на нить, пока не увидите нить в направляющей из ПТФЭ (рис. 3). . Поверните шестерню экструдера №1 (рис. 4), наблюдайте за нитью, пока она не войдет в нижнюю часть горячего конца.

Шаг 3. Используя тот же метод, что и в шаге 2, загрузите нити в экструдер №2 ~ экструдер №4, наблюдайте за нитями, пока они не вошли в нижнюю часть горячего конца.

Шаг 4. Медленно вращайте шестерню экструдера №1 ~ экструдера №4 один за другим и наблюдайте за соплом, пока не увидите нить. вытекло из сопла (рис. 5).

Для Z8PM4

Z8PM4 оснащен четырьмя экструдерами и горячим концом для смешивания ветвей 4-B-1-BYX. Экструдеры и горячий конец соединены направляющей нити (трубка из ПТФЭ). Перед печатью вам необходимо загрузить нить в экструдер №1 и подать ее в центральный канал хотэнда, а затем использовать инструмент для очистки хотэнда, чтобы закрыть неиспользуемые каналы.

Шаг 1. На панели управления выполните «Подготовка>>Автоматический режим>>Домой все», а затем «Подготовка>>Температура>>Предварительный нагрев PLA». температура ожидания сопла достигла 190 °C (рис. 1).

Шаг 2. С помощью диагностических плоскогубцев отрежьте головку нити (рис. 2), затем нажмите на ручку экструдера №1 и вставьте нить, нажимайте на нить, пока не увидите нить в направляющей из ПТФЭ (рис. 3). . Поверните шестерню экструдера №1 (рис. 4), наблюдайте за нитью, пока она не войдет в нижнюю часть горячего конца.

Шаг 3. Используя тот же метод, что и в шаге 2, загрузите нити в экструдер №2 ~ экструдер №4, наблюдайте за нитями, пока они не вошли в нижнюю часть горячего конца.

Шаг 4. Медленно вращайте шестерню экструдера №1 ~ экструдера №4 один за другим и наблюдайте за соплом, пока не увидите нить. вытекло из сопла (рис. 5).

Распечатайте первые работы

Шаг 1. Вставьте SD-карту в гнездо для SD-карты на принтере (рис. 1).

Шаг 2. Нажмите «Печать» на панели управления и выберите «Проверить gcode\xyz_cube.gcode» (рис. 2), нажмите ручку, чтобы начать печать.

Шаг 3. Подождите, пока хотэнд и хотэнд не достигнут заданной температуры (рис. 3), сопло вернется в исходное положение, а затем переместится выше печатной платформы и выдавит нить, используйте пинцет, чтобы удалить истечение нити (рис. 4).

Шаг 4. Когда сопло переместится в горячий слой и начнет печатать, дважды щелкните ручку на панели управления, чтобы открыть окно «Детский шаг и Z» (рис. 5), медленно вращайте ручку, чтобы точно настроить высоту печатной платформы, следите за расстоянием от сопла до кровати, пока расстояние не пройдет хорошо (рис. 6). Подождите, пока печать закончится, и вы получите свои первые работы (рис. 7).

Шаг 5. Подождите, пока паровой стол остынет (≤ 25 градусов) (рис. 8), а затем удалите напечатанный объект из горячего стола (рис. 9).



Fig 1

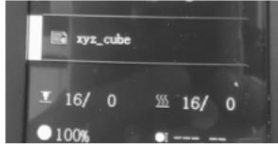


Fig 2

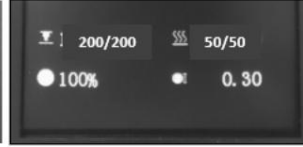


Fig 3



Fig 4

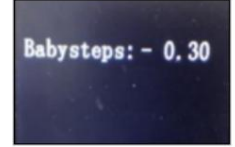


Fig 5

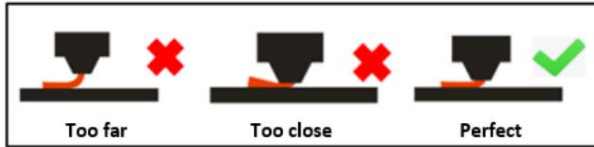


Fig 6



Fig 7



Fig 8

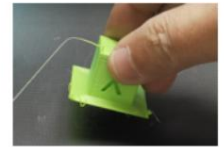


Fig 9

Расширенные возможности



Не включайте эти функции, пока четко не поймете, как ими пользоваться.

Автоматическая смешанная печать

Этот принтер имеет встроенную функцию автоматической градиентной печати. Вы можете распечатать файл gcode модели монохромной печати с резом в градиентную модель.

Подробную информацию см. в [Руководстве пользователя](#)  функции автоматического смешивания цветов.

Автоматическое выравнивание кровати

Этот принтер оснащен датчиком выравнивания стола PL-08N, с помощью этого датчика можно исправить неровности стола.

Подробную информацию см. в [Руководстве пользователя](#)  функции автоматического выравнивания кровати.

Автоматическое выключение



[Видеоурок.](#)

3D-печать обычно занимает много времени, и после завершения печати вас может не оказаться рядом с аппаратом. Вы можете разрешить принтеру автоматически отключаться после завершения печати, чтобы экономить ненужное энергопотребление.

Восстановление после потери мощности



[Видеоурок.](#)

При печати с SD-карты и отключении питания после повторного включения принтер возобновит печать с последнего слоя, который был напечатан до отключения питания.

Автоматический втягивание


Проблема с остриями ух от-энда смешанного цвета более серьезна, чем у одноцветных от-эндов.

Поэтому в прошивке заложена функция автоматического отвода. Использование автоматического отвода может решить эту проблему.

Подробную информацию см. в [Руководстве пользователя](#)  функции автоматического отвода.

Нарезка

Программное обеспечение для нарезки — это компьютерное программное обеспечение, используемое в большинстве процессов 3D-печати для преобразования 3D-модели объекта в конкретные инструкции для принтера. В частности, преобразование модели в формате STL(Obj, Amf) в команды принтера в формате g-code. Эта машина может использовать различное программное обеспечение для нарезки. Мы предоставляем адрес для загрузки, инструкции и видеоролики общего характера.

программное обеспечение для нарезки. Подробную информацию см.  [Руководство по нарезке](#)



ПРИМЕЧАНИЕ

1. Программное обеспечение для нарезки не является частью данного аппарата. Программу для нарезки можно бесплатно загрузить с сайта Интернет.
2. Если вы печатаете одним цветом, выберите машину «Z8 + один цвет». Если вы печатаете многоцветно, пожалуйста, выберите станок «Z8+M4 hot end».
3. Некоторые руководства пользователя и видеоролики созданы для наших машин серии Z9 и содержат полностью применимы к Z8PM4.