

Modelo : Z8T

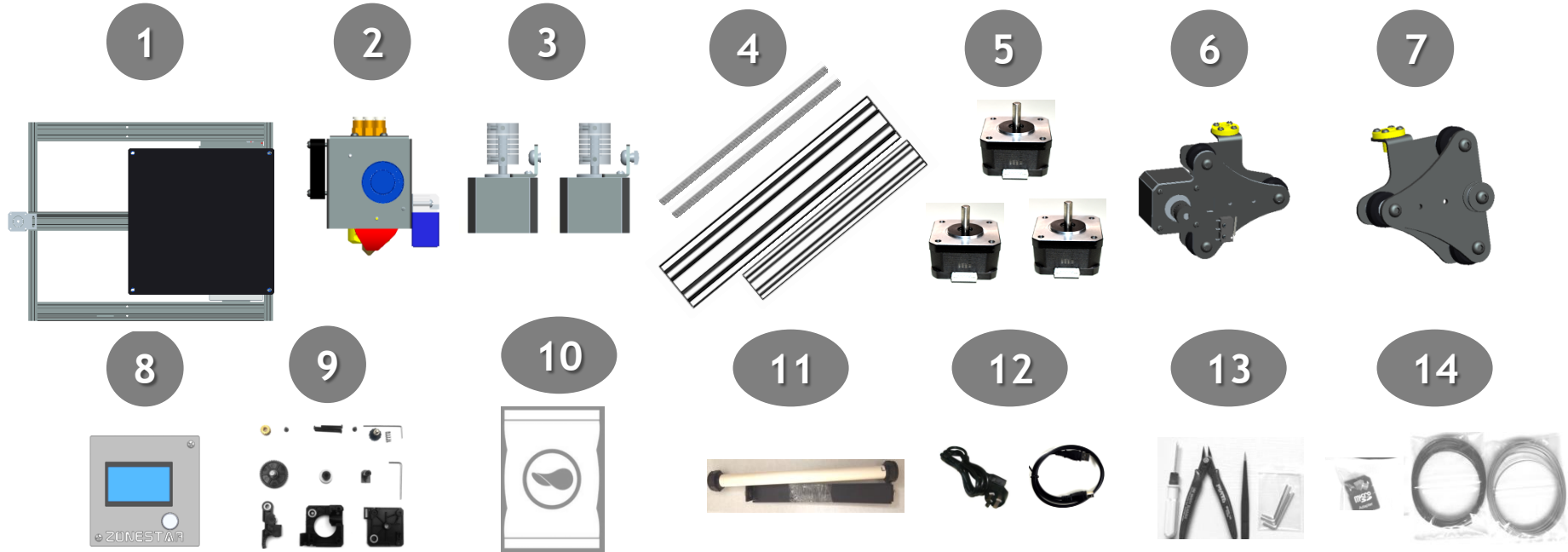
La tercera generación Z8

Guía del usuario

El enlace de descarga de documentos más reciente:

<https://github.com/ZONESTAR3D/Z8T>

Lista de empaque



No.	Nombre	Cheque	No.	Nombre	Cheque
1	Módulo base	<input type="checkbox"/>	8	Panel de control	<input type="checkbox"/>
2	Cabezal de impresión con soporte	<input type="checkbox"/>	9	Piezas para extrusora Titan con soporte	<input type="checkbox"/>
3	Módulos de motor del eje Z	<input type="checkbox"/>	10	Tornillos, topes, accesorios, tubo de PTFE, correa, brida para cables, etc.	<input type="checkbox"/>
4	Tornillo de avance y perfiles	<input type="checkbox"/>	11	Soporte de rollo de filamento	<input type="checkbox"/>
5	Motores paso a paso para extrusora	<input type="checkbox"/>	12	Cable USB y cable de alimentación	<input type="checkbox"/>
6	Portador Z izquierda	<input type="checkbox"/>	13	Instrumentos	<input type="checkbox"/>
7	Portador Z derecho	<input type="checkbox"/>	14	Tarjeta SD de filamento de regalo	<input type="checkbox"/>

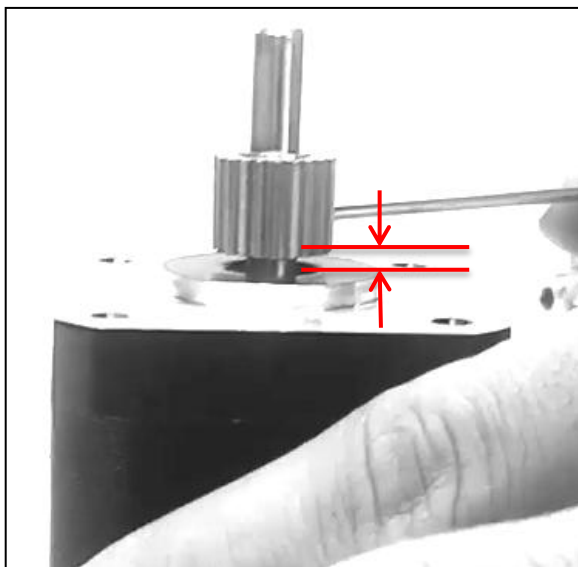
Montar el extrusor Titan (3 juegos)



Consulte la guía de video para instalar:

<https://youtu.be/VUR70xm5ZmA>

Preste atención a los pasos a continuación cuando lo instale:



La distancia es de aproximadamente 1,5 mm.

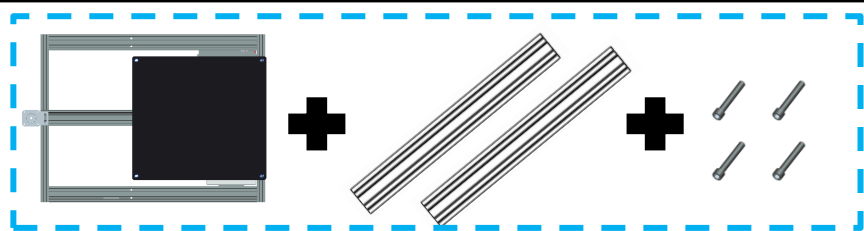


Intenta moverte hacia esta esquina antes de arreglarlo.



Primero ajuste la presión al valor medio

Instalar piezas del eje Z

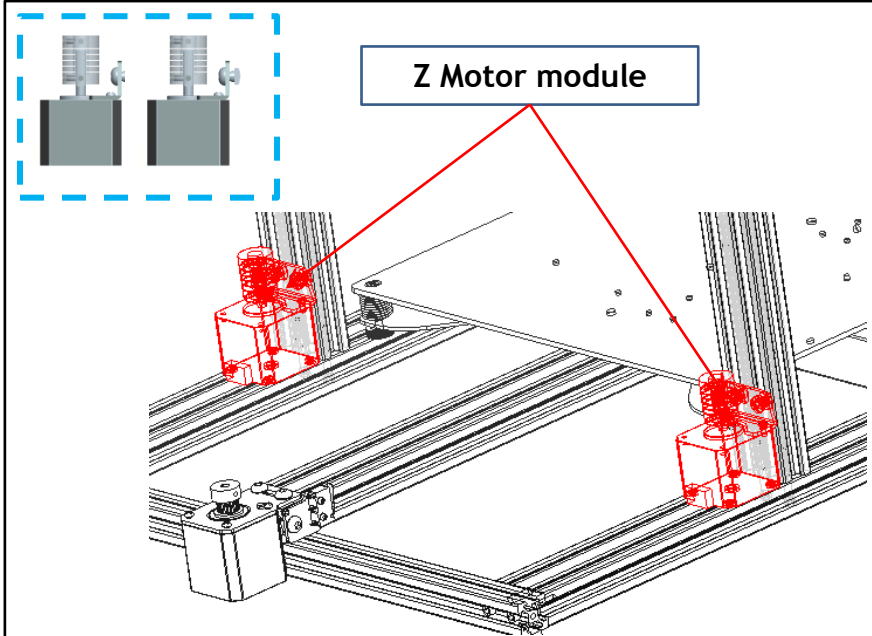


2040V profiles

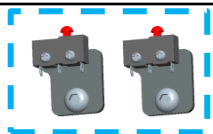
NOTA:
HM4x25 significa:
Tornillo de cabeza hexagonal
Diámetro: M4
Longitud: 25 mm

HM4x25 *4

Instale perfiles Z en la base

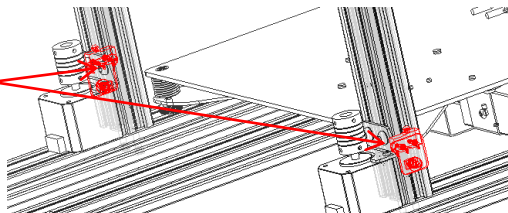


Instale el módulo Zmotor en los perfiles Z

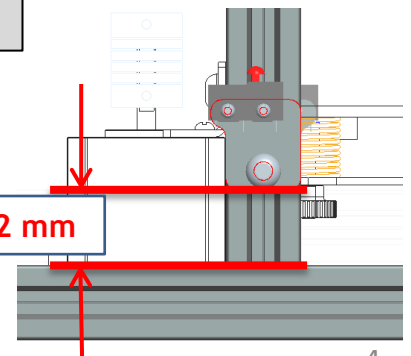


Instale el módulo Z ENDSTOPs al lado de los perfiles Z

Módulo de motor Z

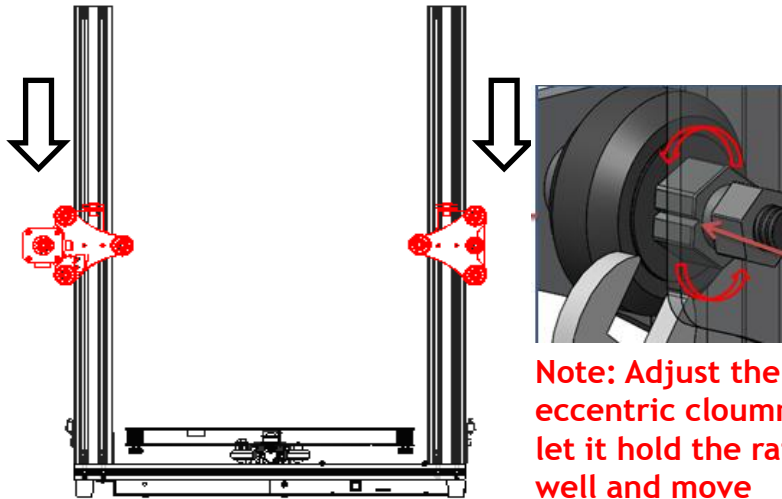
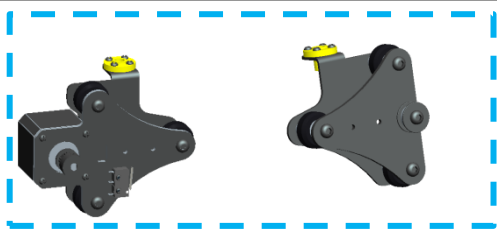


Aproximadamente 22 mm



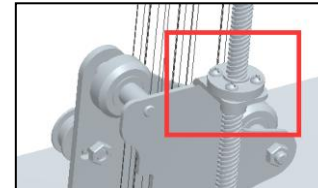
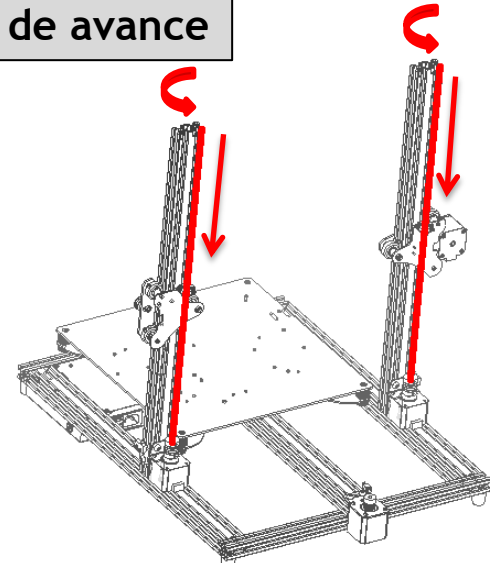
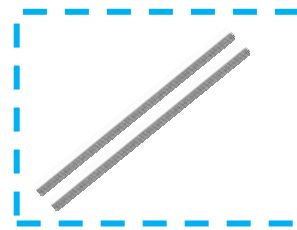
Instalar piezas del eje Z

Instalar silders Z

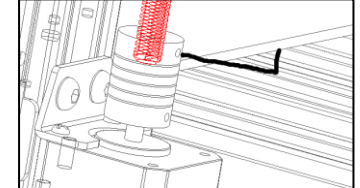


Note: Adjust the eccentric cloumns let it hold the rail well and move smoothly.

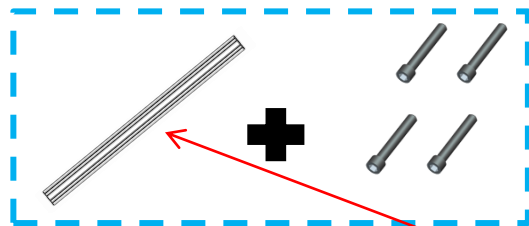
Instale los tornillos de avance



A través de la tuerca de cobre

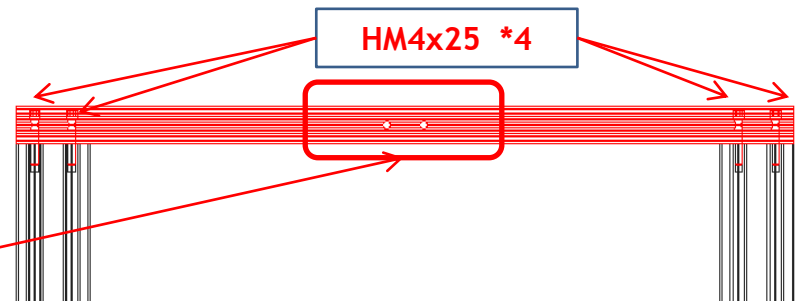


Bloqueado en el acoplamiento



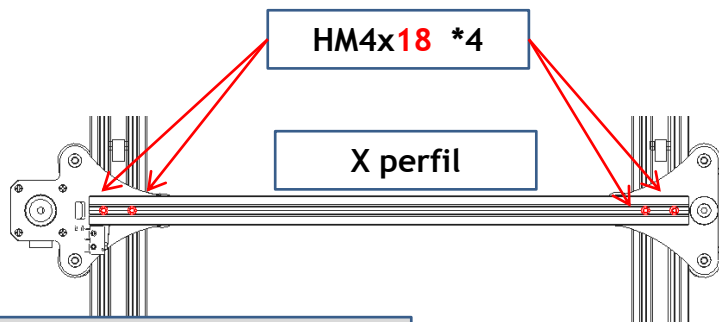
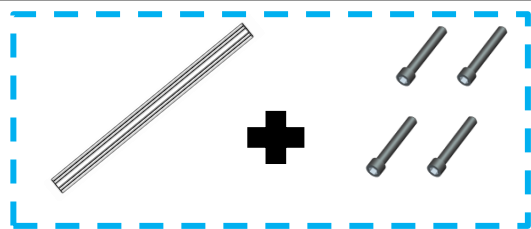
Install Top profile

Hay dos orificios en el perfil superior

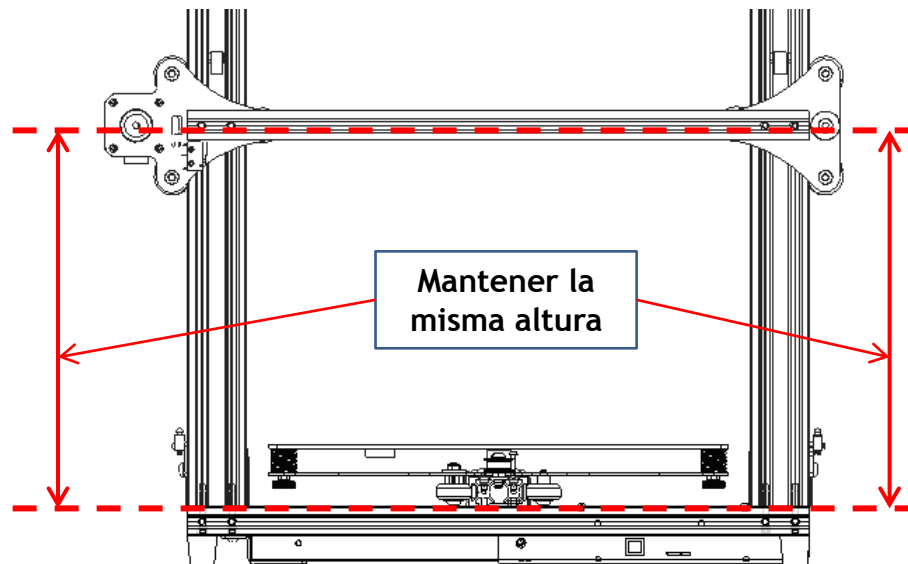


HM4x25 *4

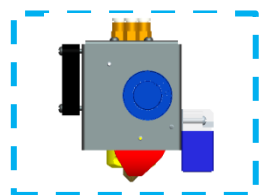
Instalar piezas del eje X



Instalar perfil X



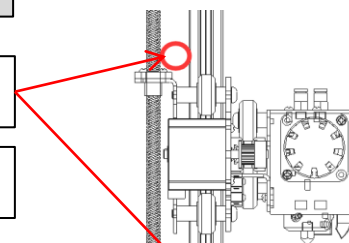
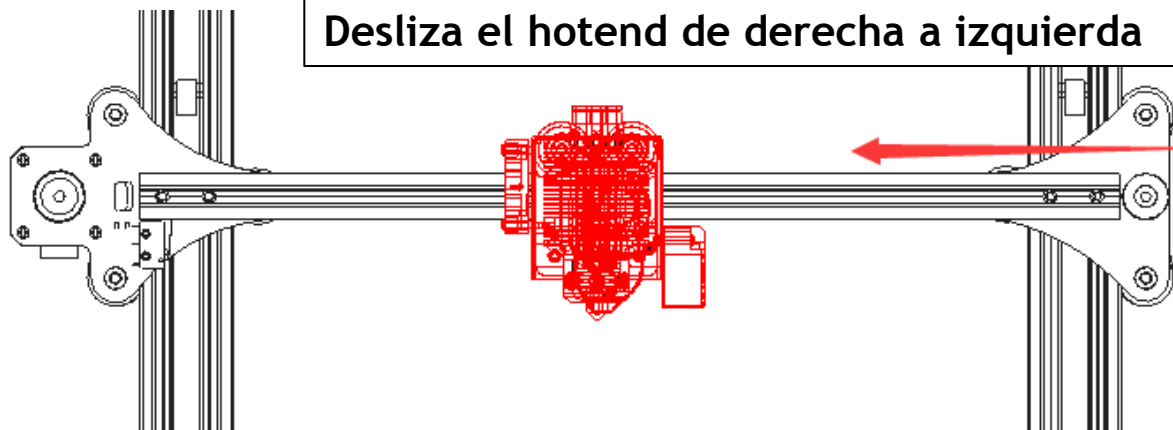
Mantener la misma altura



Instalar hotend

Diseñe el cable del hotend

Desliza el hotend de derecha a izquierda



Instale la correa X

Install the X belt

Correa de distribución

Hotend
(el hotend se esconde en esta imagen)

Use 2 bridas para cables para fijar la correa en el soporte del hotend

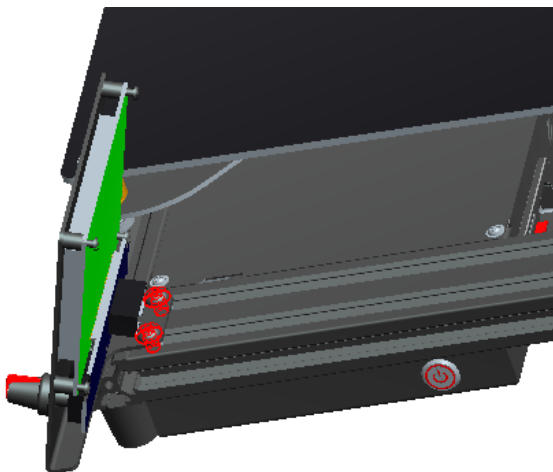
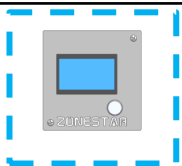
Ajuste las columnas excéntricas déjelo en la posición más suelta

Cómo apretar el cinturón X

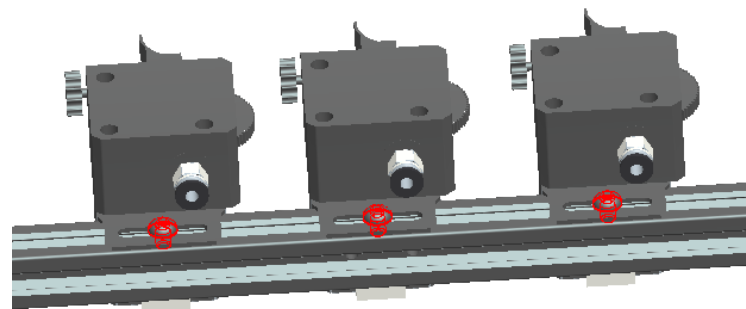
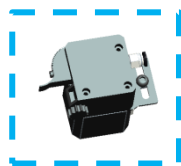
Muévalo hacia la izquierda antes de arreglar el cinturón.

Muévalo hacia la derecha después de arreglar el cinturón

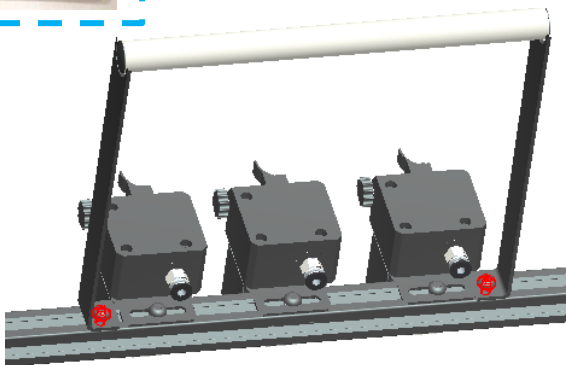
Instale las otras partes



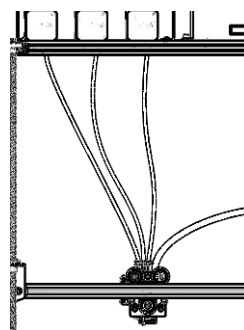
Instale la pantalla LCD en la parte inferior derecha de la impresora



Install Extrusion feeder to the top of the frame



Install the filament roll bracket to the top of the frame



NOTE: Two of the channels are closed by hotend clean tool when the printer left factory

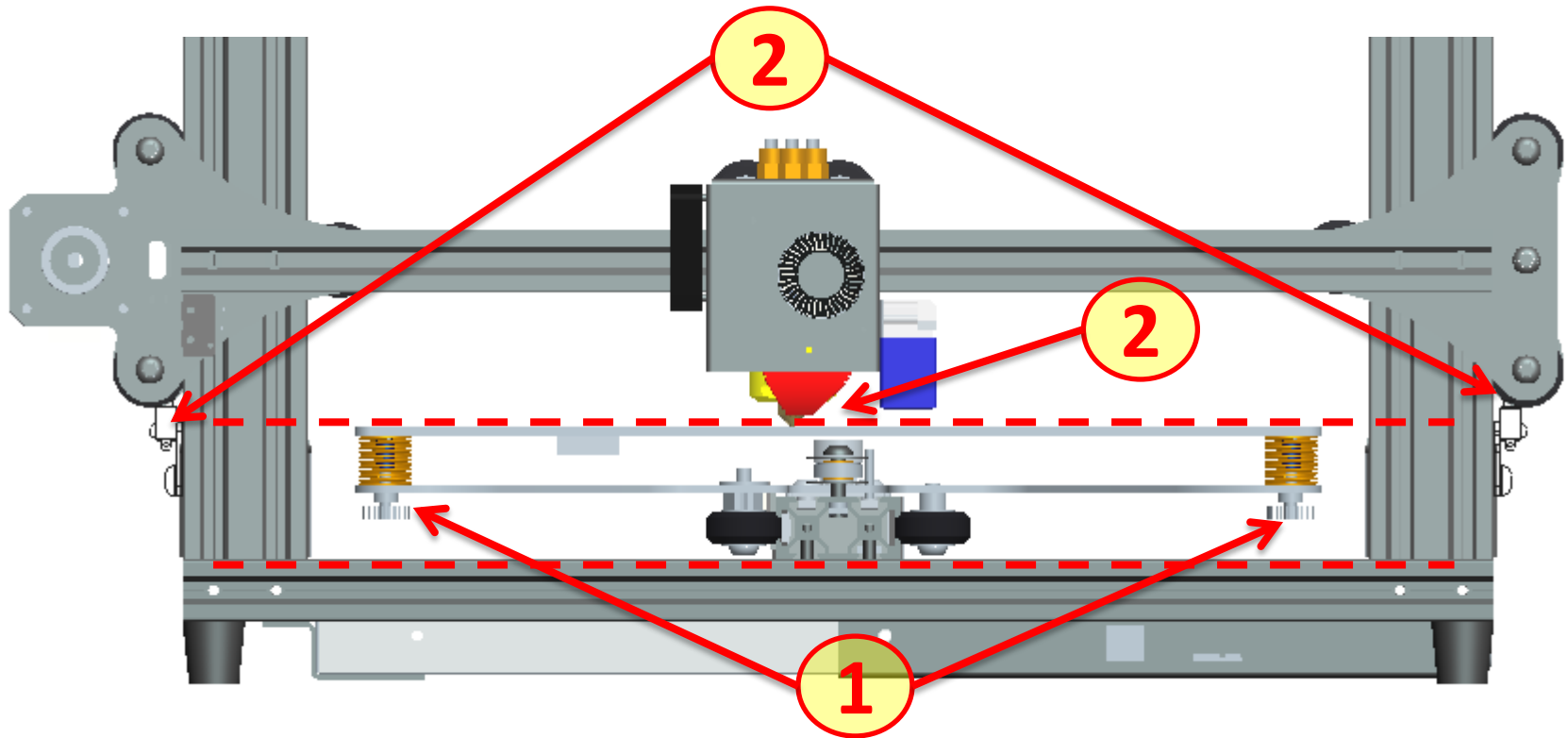
Connect the extrusion feeder with the print head by filament guide (PTFE tube)

Ajustar la altura de Z ENDSTOP

Paso 1: Ajuste las 4 tuercas de mano debajo del semillero, deje que el semillero quede paralelo al perfil inferior.

Paso 2: Gire manualmente los acoplamientos en ambos motores del eje Z, deje que la boquilla toque el semillero.

Paso 3: Subir el ENDSTOP, dejar que su parte ROJA toque la polea del portador.



!! ATENCIÓN!!



¡Tenga cuidado durante la instalación para evitar riesgos de descargas eléctricas!



Coloque el interruptor 110V / 220V (en el lateral de la fuente de alimentación) en la posición correcta de acuerdo con el voltaje de energía de su ciudad.



DC-IN, HOTBED tiene una corriente de funcionamiento mayor, asegúrese de que estos cables hagan contacto bien con el terminal.



¡Verifique el cableado! ¡UN CABLEADO INCORRECTO PUEDE DAÑAR EL DISPOSITIVO ELECTRÓNICO!



Deje de trabajar inmediatamente si el motor tiene vibraciones o ruidos anormales; de lo contrario, los módulos del controlador pueden dañarse.



Asegúrese de que el ventilador de enfriamiento del hotend esté funcionando cuando la temperatura de la boquilla sea superior a 60 grados; de lo contrario, verifique el cableado nuevamente.



Coloque el cable del motor en las ranuras del perfil y cúbralas con una cubierta de perfil de plástico y use una brida para envolver los cables libres.

Verifique antes de encender

Es muy importante comprobar la máquina antes de encenderla. ¡Puede eliminar los problemas ocasionados por algunos hardware para garantizar una impresión fluida!

Paso 1: compruebe si la polea de sincronización del eje X&Y está fijada en el eje del motor y los acoplamientos están fijados en el eje de los motores Z.

Paso 2: compruebe si los tornillos de avance se han fijado en el eje del acoplamiento.

Paso 3: Mueva el hotend y el semillero a sus respectivas posiciones del interruptor de límite para verificar si el contacto es bueno y hay un sonido claro. De lo contrario, compruebe el interruptor de límite y vuelva a montarlo.

Paso 4: Mueva manualmente el hotend y el semillero para ver si el movimiento es suave, de lo contrario, ajuste la tuerca excéntrica hasta que el motor se mueva suavemente. Consulte el procedimiento de instalación.

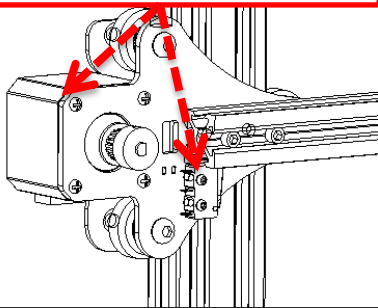
Paso 5: Verifique si la correa de transmisión de los ejes X e Y está firmemente instalada. Si está demasiado flojo, intente apretarlo.

Paso 6: Verifique si la varilla del tornillo está ensamblada en su lugar y si el tornillo está apretado

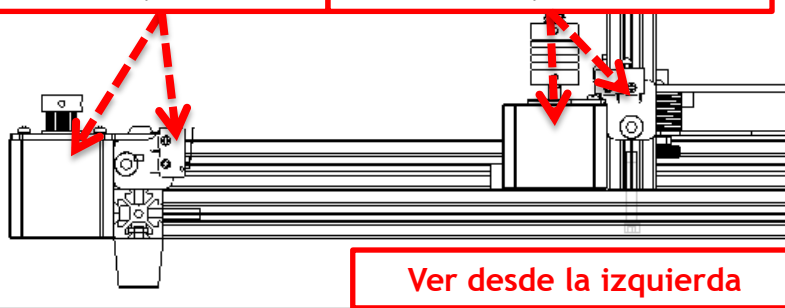
Paso 7: Gire manualmente la varilla roscada del eje z para verificar si el interruptor de límite del eje z entra en contacto de manera confiable.

Acerca de las piezas de electrónica

X MOTOR y X ENDSTOP

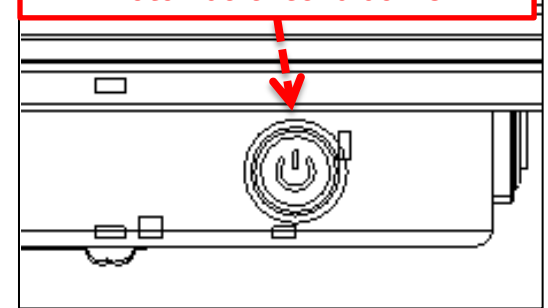


Y MOTOR y Y ENDSTOP

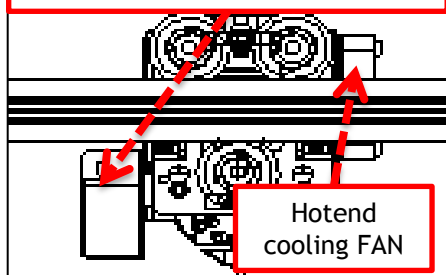


MOTOR Z1 y Z1 ENDSTOP

Botón de encendido DC



Sensor de nivelación de la cama

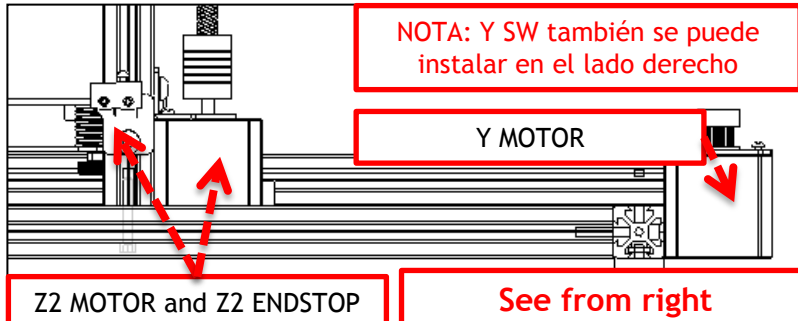


NOTA: Y SW también se puede instalar en el lado derecho

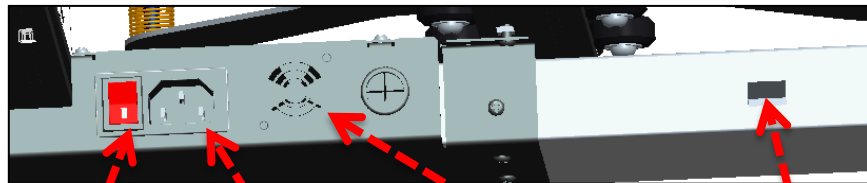
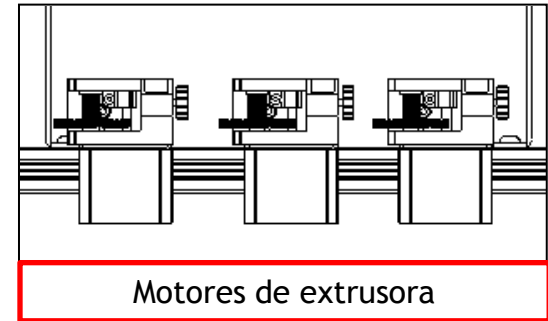
Y MOTOR

Z2 MOTOR and Z2 ENDSTOP

See from right



Motores de extrusora



Interruptor AC POWER

Conector de alimentación de CA

Ventilador de refrigeración del tablero de control

110V/220V Cambiar

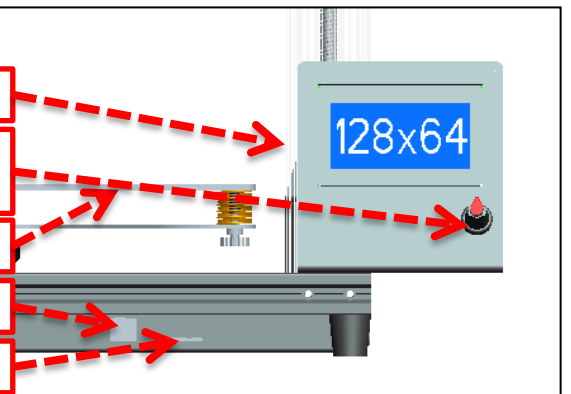
Panel de control

Perilla del panel de control

HOTBED

Toma USB

Toma de tarjeta SD



128x64

Fotos de cableado

Antes de encender, abra la caja de control y verifique el cableado:

1. Todos los conectores están bien conectados.
2. Todos los módulos de controlador de motor están bien enchufados en el enchufe.

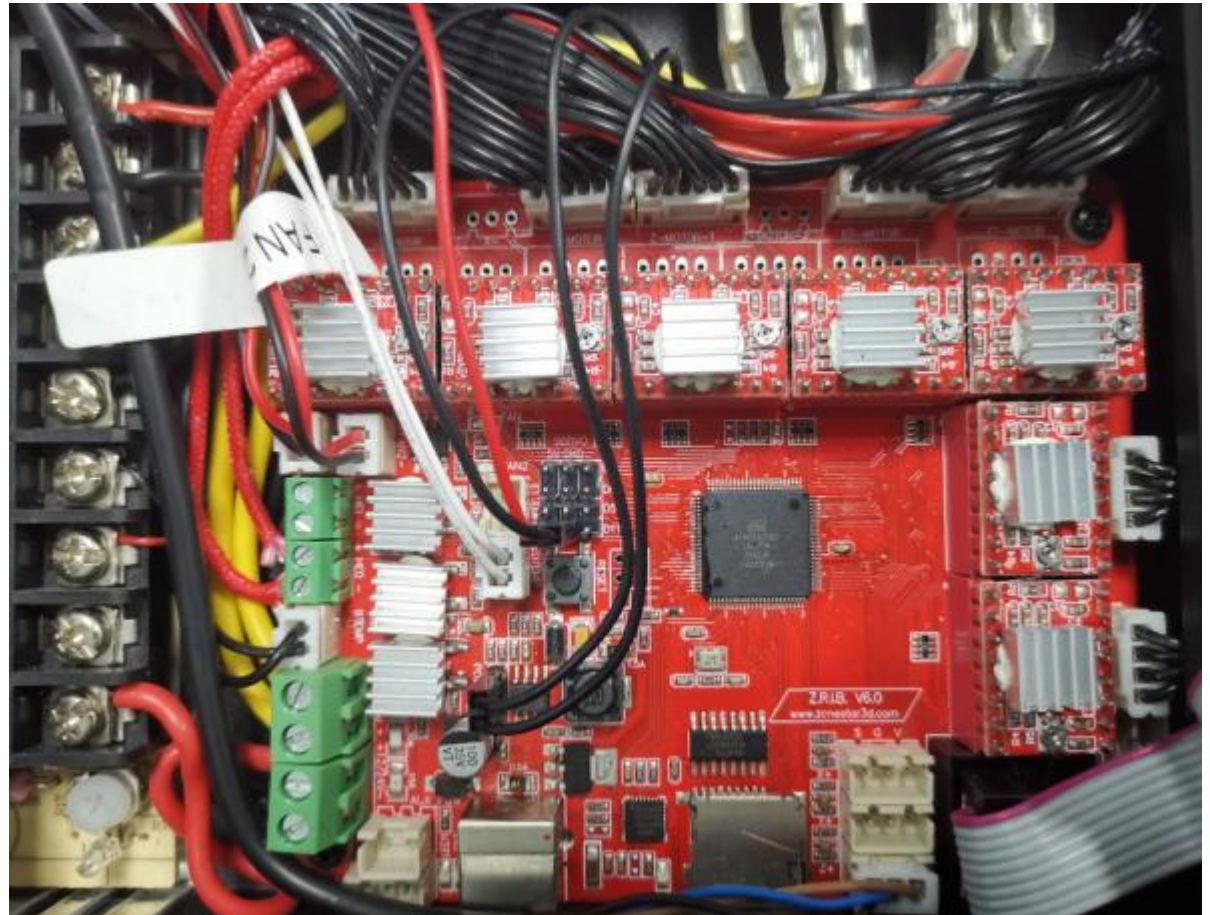
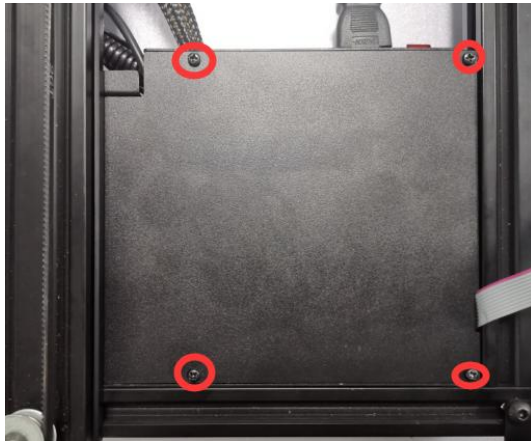
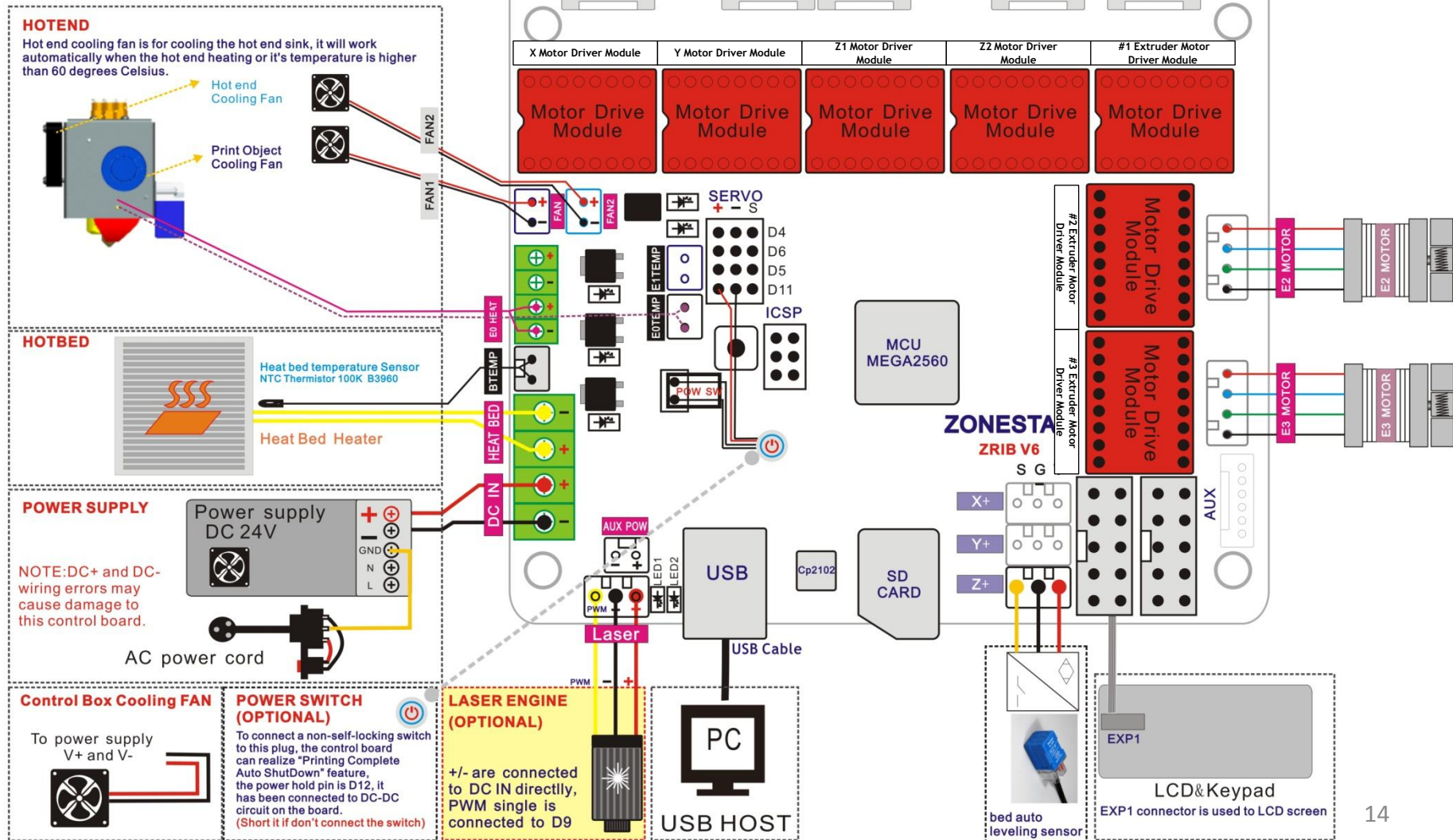


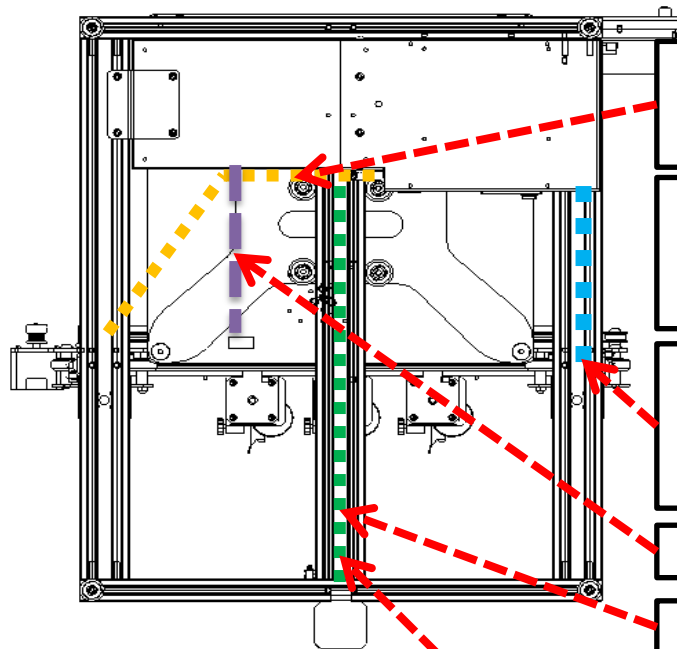
Diagrama de cableado

Z8T-M3 Wiring Diagram for ZRIBV6 Control Board



Distribuya los alambres / cables

VISTA INFERIOR



X Motor + SW cable
HOTEND Cable
Z1 Motor + SW cable

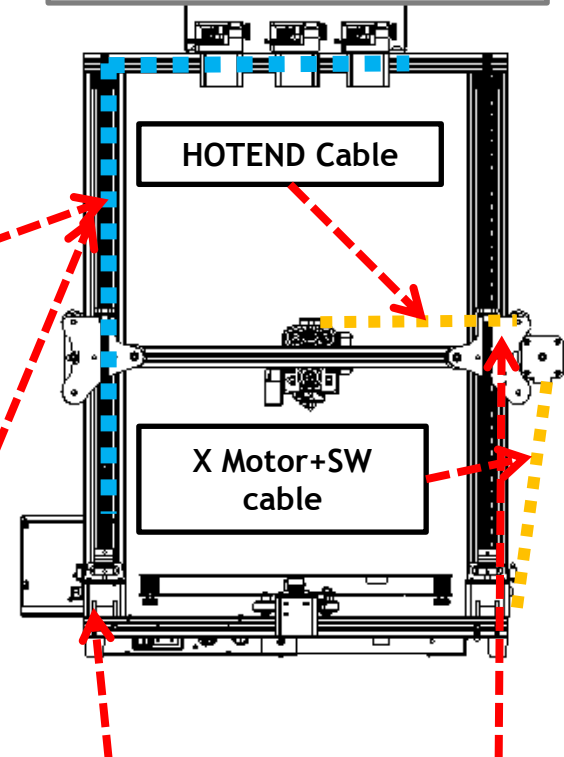
EXT1 Motor + SW cable
EXT2 Motor cable
EXT3 Motor cable

Z2 Motor+SW cable
EXT1 Motor + SW cable
EXT2 Motor cable
EXT3 Motor cable

Hotbed cable

Y Motor + SW cable

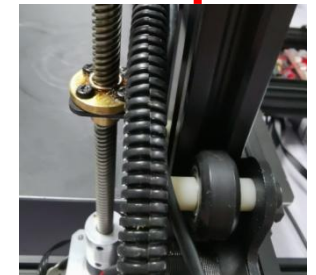
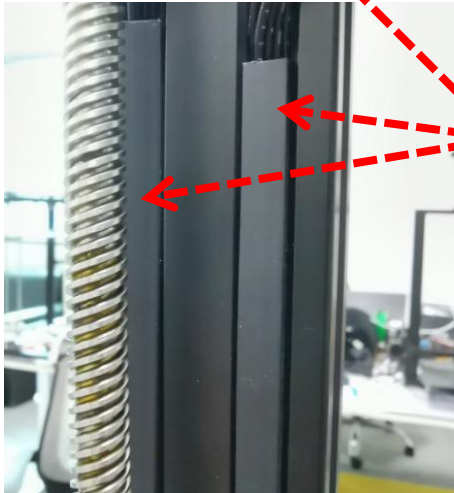
VISTA TRASERA



HOTEND Cable

X Motor+SW
cable

Coloque el cable del motor en la ranura del perfil y cúbralo con la cubierta del perfil.



Encendido / Apagado

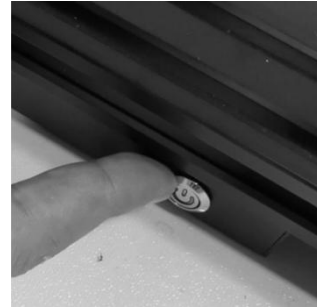
ENCENDIDO



Enchufe el cable de alimentación



Encienda el interruptor de alimentación de CA



Mantenga presionado el botón de encendido de CC



Hasta que la pantalla LCD muestre "ZONESTAR"

APAGADO



"Apagar" en la pantalla LCD

Espera a que se apague la pantalla LCD



Apague el interruptor de alimentación de CA

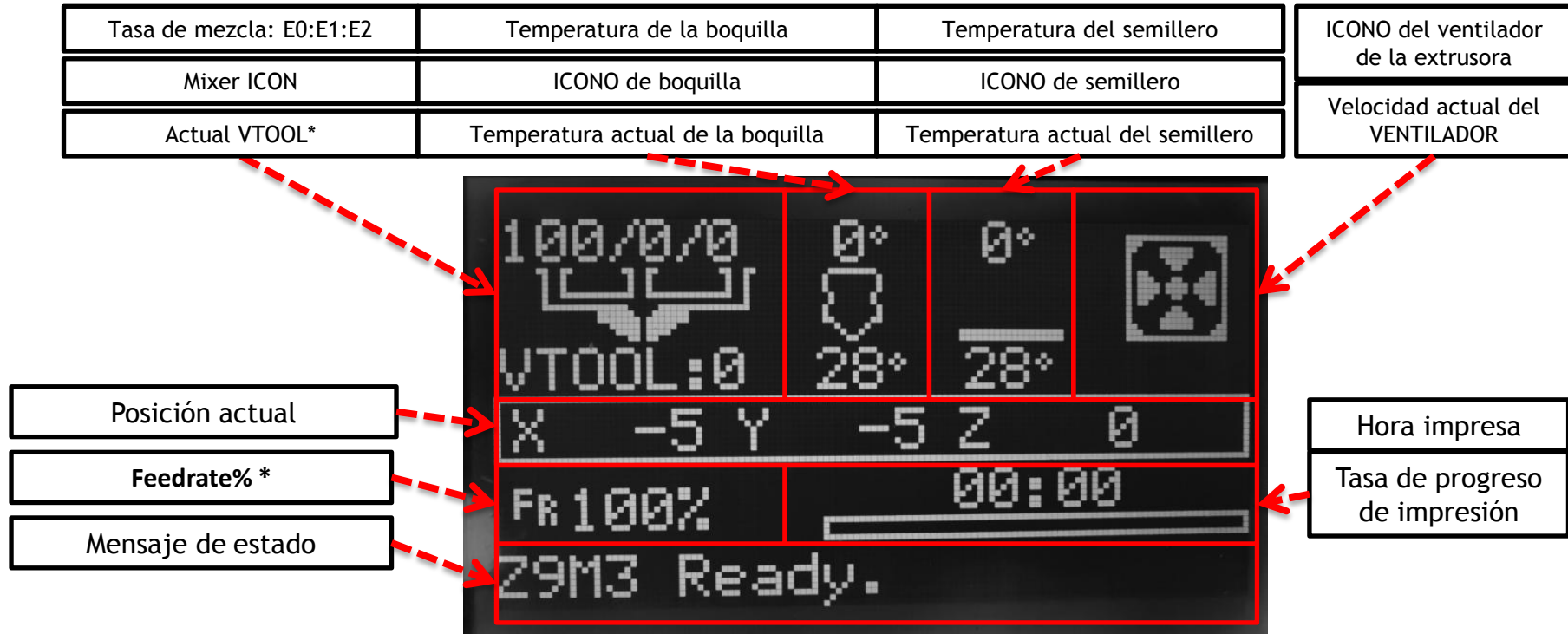
Apagado automático después de la impresión

Si espera que la impresora se apague automáticamente cuando finalice la impresión, debe agregar un comando M81 en el código final al cortar.

PD: ¡Solo funciona al imprimir desde una tarjeta SD!

Menú y funcionamiento de la pantalla LCD

Operación de la perilla: <Rotación en el sentido de las agujas del reloj>: Siguiendo elemento / Valor +. <Rotación en sentido antihorario>: artículo / valor anterior -. <Pulsar>: Entrar / Ejecutar.

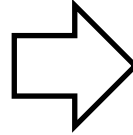
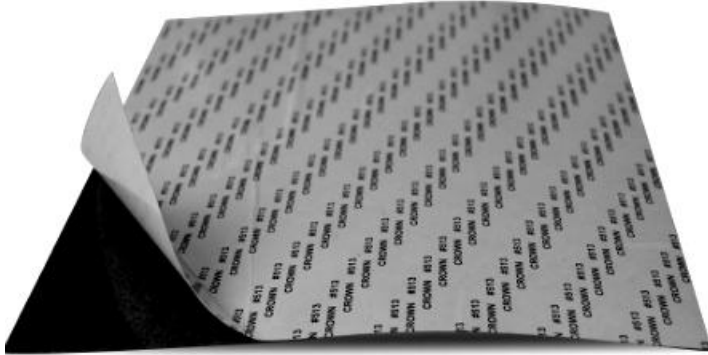


Para obtener más información sobre el menú de la pantalla LCD, consulte "[LCD12864 Menu Description.pdf](#)".

VTOOL: En una impresora de color único o multicolor en general, cada motor de extrusión corresponde a una boquilla, luego una extrusora + una boquilla constituye una cadena de herramientas; En la extrusora de mezcla de colores, varios motores de extrusión corresponden a una boquilla. El establecimiento de diferentes relaciones de rotación de los motores de extrusión puede formar múltiples cadenas de herramientas virtuales. El hotend M3 tiene hasta 16 VTOOLS. Acerca de los detalles, consulte "[Mixing Color Hotend User Guide.pdf](#)".

Feedrate: Al imprimir desde una tarjeta SD, ajustar la velocidad de alimentación puede ajustar la velocidad de impresión, se basa en la velocidad establecida por el archivo gcode al cortar.

Pega la pegatina del semillero



Quitar el papel

Pegar en el semillero

NOTA :

Tenga cuidado al pegar, evite la influencia de las burbujas de aire porque la cama caliente no es lisa.

Consejos :

Primero arranca un lado de la pegatina en la parte posterior, luego nivela con una pala de un lado al otro lado y luego, gradualmente, quita la pegatina en la parte posterior.

Verificar cableado

Después de terminar de ensamblar y cablear, siga los pasos a continuación para verificar.

Paso 1: Antes de encender la alimentación, confirme nuevamente:

- ✓ Compruebe si se ha configurado correctamente en el interruptor de selección de voltaje de alimentación de 110 V / 220 V.
- ✓ Compruebe si los componentes están conectados correctamente. Especialmente, DC + y DC- de la alimentación de DC no se invirtieron, el cableado está en buen contacto con los terminales y no hay cables en cortocircuito.
- ✓ Compruebe si el cable de la pantalla LCD está bien conectado al conector EXP1 en la placa de control.

Paso 2: Verifique el sensor de temperatura:

Enchufe el cable de alimentación de CA y encienda la alimentación de CA, mire la pantalla LCD, la temperatura debe ser casi la misma que la temperatura ambiente.

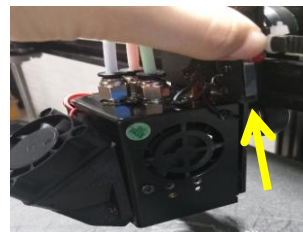
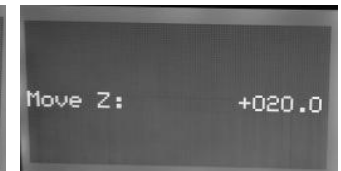
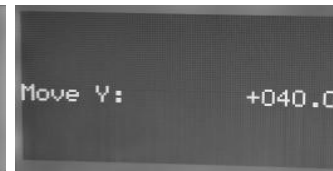
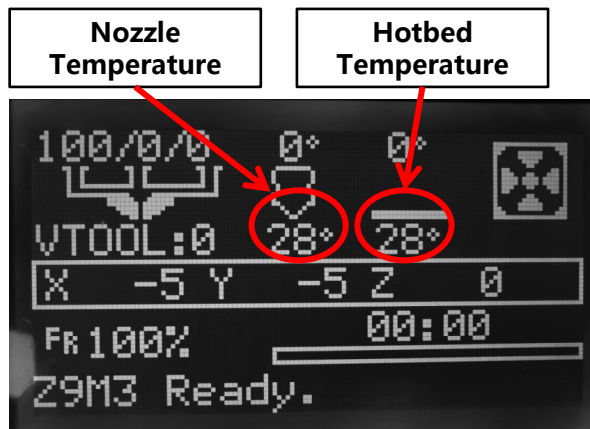
Paso 3: Compruebe los motores de los ejes X, Y y Z y ENDSTOPS:

DO: *Motion>>Move axis>>Move X/Y/Z>> Move 10mm. Haga clic y gire la perilla para mover el eje X/Y/Z.*

CHECK: Compruebe si el semillero puede moverse hacia la izquierda/derecha(X), adelante/atrás (Y), o si el semillero puede moverse hacia arriba / abajo (Z). **NOTA:** Si la X y la Y no se pueden mover correctamente, p. Ej. al mover X o Y, el cabezal de impresión se mueve en 45 grados, significa que el motor x o el motor Y no funcionan, verifique el cableado.

CHECK: Mantenga presionado el interruptor de límite X/Y e intente reducir el valor de Move X/Y, el cabezal de impresión debe dejar de moverse; de lo contrario, verifique la conexión del interruptor de límite X/Y.

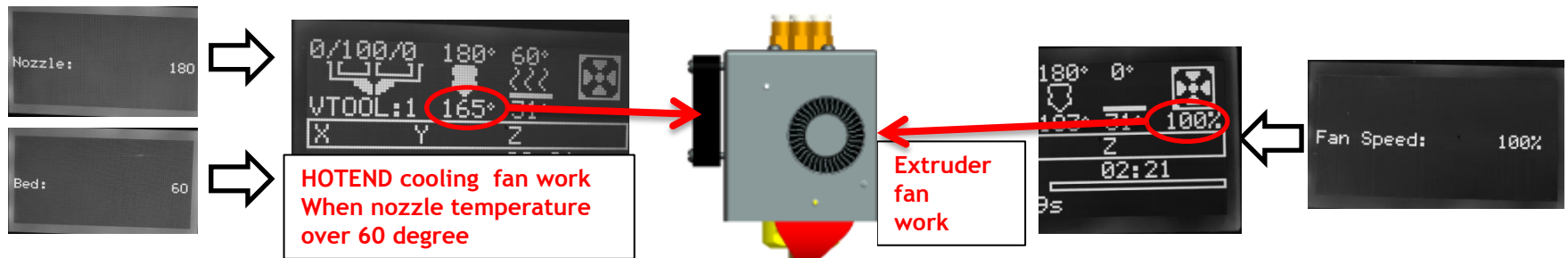
CHECK: Mantenga presionado el interruptor de límite Z e intente reducir el valor de Move Z, el semillero debe dejar de moverse; de lo contrario, verifique la conexión del interruptor de límite Z.



Verificar cableado

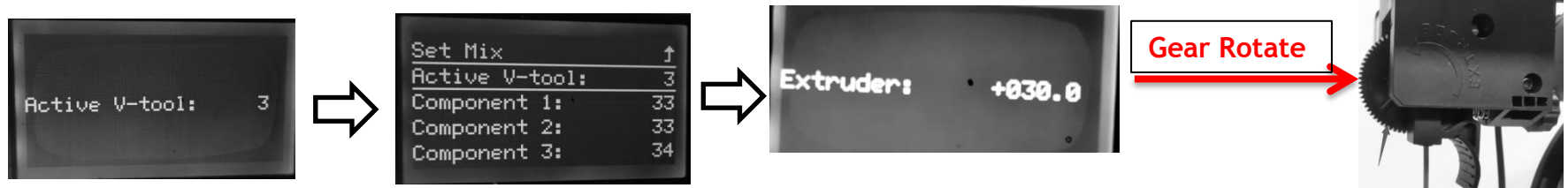
Paso 4: Revise calentadores y ventiladores:

1. **Temperature>>Nozzle: 180**, establezca la temperatura de la boquilla en 180 grados y luego regrese al menú de información, la temperatura de la boquilla aumentará, por lo general es de un grado por segundo más o menos.
2. **Temperature>>Bed: 60**, establezca la temperatura de la cama de calor en 60 grados, y luego regrese al menú de información, la temperatura de la cama caliente aumentará, por lo general es de un grado cada 2 segundos más o menos.
3. Verifique el ventilador de enfriamiento **HOTEND**. Cuando la temperatura de la boquilla es superior a 60 grados, el ventilador de enfriamiento en el lateral del cabezal de impresión debería funcionar.
4. Compruebe el ventilador del extrusor, **Temperature>>Fan Speed: 100%**, el ventilador de la extrusora debería funcionar.

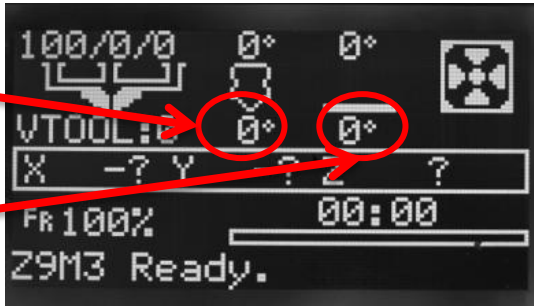


Paso 5: Verifique los alimentadores de extrusión:

1. **Temperature>>Nozzle: 180**, set the nozzle temperature to 180 degrees, and then return to info menu, waiting for the temperature reached to the setting.
2. Establezca la proporción de mezcla de todas las extrusoras en el mismo (**33:33:34**):
Mixer>>Set Mix>>Active V-tool: 0>> set to Active V-tool: 3
3. **Move Axis>>Extruder>>Move 10mm>>Extruder: +20mm**, observe el engranaje del alimentador de extrusión y verifique si todos los alimentadores de extrusión funcionarán.



Resolución de problemas rápidamente

<p>La pantalla LCD no se muestra después de encender</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. La luz de fondo de la pantalla LCD no se enciende. Posibles motivos: el cable de alimentación de CA no está enchufado; DC + y - están invertidos; las tomas de corriente están desconectadas con la fuente de alimentación. 2. La luz de fondo de la luz LCD pero no tiene caracteres. Posibles razones: el cable LCD está invertido; error de firmware o perdido;
<p>Temperatura de error</p>	<div data-bbox="459 275 981 375"> <p>El sensor de temperatura Hotend no se conecta bien</p> </div> <div data-bbox="459 425 981 568"> <p>El sensor de temperatura de la cama caliente no se conecta bien</p> </div> 
<p>El motor o el alimentador de extrusión no funcionan correctamente</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. La fuente de alimentación no funciona (Nota: USB también puede suministrar energía de + 5V y dejar que la pantalla LCD se muestre, pero no puede suministrar energía a los motores y al calentador). 2. El cable del motor está desconectado. 3. El módulo de accionamiento del motor no se conectó bien con el zócalo de la placa de control. 4. Calentar la boquilla a más de 150 grados antes de la extrusión.
<p>Error de dirección del motor</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. El motor no está conectado al conector correcto de la placa de control, como los enchufes X e Y intercambiados. 2. La secuencia de cables del cable del motor es incorrecta. 3. La versión de firmware es incorrecta.
<p>Emisión del interruptor de límite (ENDSTOP)</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. El cable del interruptor de límite está desconectado del tablero de control. 2. El interruptor de límite está conectado al conector incorrecto, por ejemplo, intercambié los interruptores de límite X e Y. 3. El cable está desconectado con el interruptor de límite. 4. Verifique la única del interruptor de límite, debe estar conectado al pin "S" y "GND" del conector en el tablero de control.
<p>Problema de la cama de calor y el hotend</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. La impresora se reinicia automáticamente al calentar la cama de calor o la boquilla. Compruebe si el interruptor de selección de voltaje de la fuente de alimentación de CA está configurado correctamente y si el cable de alimentación de CC está bien conectado. 2. No se puede llegar a Hotend a la temperatura de ajuste. Compruebe si falta el termistor en el bloque calentado. Compruebe si el cable del calentador del cabezal de impresión está bien conectado. 3. No se puede llegar a la cama caliente a la temperatura establecida. A) Compruebe si el cableado está bien conectado. B) Compruebe si la temperatura ambiente es inferior a 5 grados.

Prepárese para imprimir: nivele el semillero

1

asegúrese de que no haya ningún filamento en el extremo de la boquilla, si no, retírelo con unos alicates diagonales.

2

Hacer **Motion>> Auto Home**, Espere que el hotend vuelva a la posición original.

3

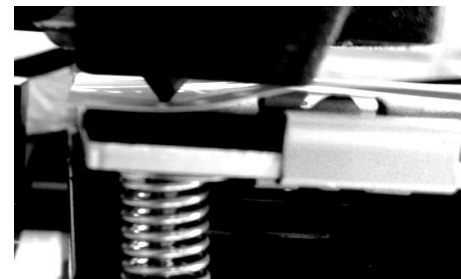
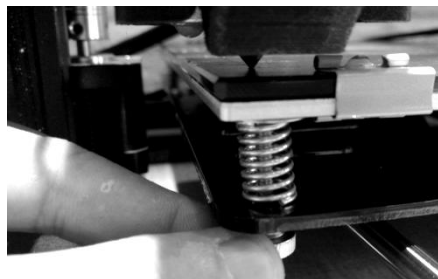
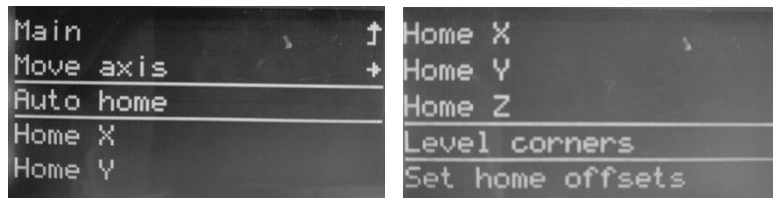
Mire la boquilla y asegúrese de que la boquilla esté más alta que la cama; de lo contrario, apriete las tuercas de mano debajo de la cama para bajar el semillero o afloje estas tuercas para subir la cama.

4

Hacer **Motion>> Level Corners**, la boquilla irá a las esquinas, ajuste las tuercas de mano debajo del semillero, deje que la boquilla casi toque el semillero. Para conseguir una distancia adecuada, puedes poner un papel A4 en el semillero, y cuando la distancia entre la boquilla y el semillero solo pueda insertar un papel, será perfecto.

5

Hacer **"next corner"**, y vuelva a ajustar. Repita este paso una y otra vez, hasta que las cuatro esquinas estén a la misma altura..



Inicio todos los ejes

iniciar "esquinas
niveladas"

Ajustar la altura de
la cama

poner un papel en
la cama para medir
la altura

Prepárese para imprimir - Cargar filamento

NOTA: Recomendamos encarecidamente que comience con un solo color. Cuando el producto sale de fábrica, hemos cerrado dos canales con "**hotend clean tool**". ¡Puedes utilizar el canal que no está cerrado para imprimir tus primeros trabajos!

1

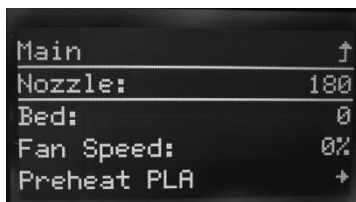
Boquilla de precalentamiento : **Temperature>> Nozzle**, ajústelo a aproximadamente 180 grados (para PLA) o 220 grados (para filamentos de ABS y PETG), luego la boquilla se calentará. Esperando temperatura de la boquilla alcanzada al ajuste.

2

Presione el asa en el alimentador de extrusión e inserte el filamento, hasta que el filamento entre en el hotend.

3

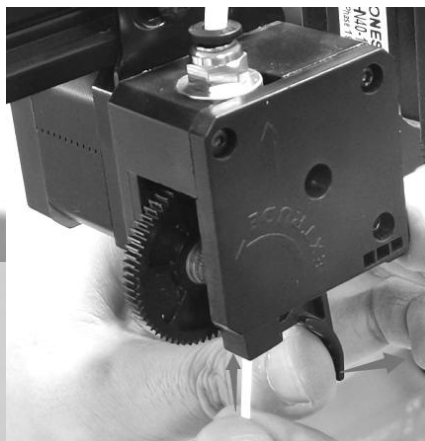
Hacer "**Motion>> Move axis>>Extruder>>Move 1mm>>extruder: 30mm**", luego, en el sentido de las agujas del reloj, gire la perilla lentamente, hasta que pueda ver que el filamento fluye desde la boquilla.



Main ↑
Nozzle: 180
Bed: 0
Fan Speed: 0%
Preheat PLA +



100/0/0 180° 0°
VT00L:0 180° 28°
X -? Y -? Z ?
F100% 00:00
Z9M3 Ready.



Precalentar la boquilla

Use unos alicates diagonales para cortar la cabeza del filamento

Presione el mango e inserte el filamento en el motor de la extrusora

Mire la boquilla, hasta que el filamento salga

Imprima un objeto 3D de prueba desde la tarjeta SD

1

Inserte la tarjeta SD en la ranura para tarjetas SD en la caja de control y luego encienda la máquina.

2

Hacer “*Print from Media >> Test_gcode\Single Color\xyz_cube.gcode*”, presione la perilla para comenzar a imprimir.

3

Espera a que la impresora termine de calentarse y comience a imprimir, observe la distancia desde la boquilla hasta la cama, haga doble clic en la perilla del menú LCD y configure el desplazamiento z si la distancia no es perfecta, deje que el filamento se adhiera bien al semillero.



Inserte la tarjeta SD
en la caja de control
y luego comience a
imprimir

Ajuste el desplazamiento Z y
deje que la pasta de filamento
se asiente bien

¡Espere a que termine la
impresión!

1. Sobre rebanar:

La impresora solo puede aceptar archivos gcode, si desea imprimir sus propios archivos de modelo 3D, generalmente el sufijo del archivo es stl, AMF, Obj, etc. Necesita convertirlo en un archivo gcode, este proceso se llama corte. Acerca de cómo cortar un archivo de modelo 3D, consulte esta guía “Slicing guide for mixing color printer.pdf”.

2. Nivelación automática de la cama :

Muchos factores conducirán al problema de la cama caliente desigual. Esta impresora está equipada con un sensor de proximidad para la nivelación automática de la cama caliente. Con este sensor, puede corregir las irregularidades de la cama caliente. Para obtener más información, consulte esta guía: “Auto leveling feature user guide (PL-08N).pdf”.

3. Mezcla de color :

Esta máquina está equipada con una extrusora mezcladora, que puede imprimir objetos de un solo color, multicolor y colores degradados. Para la introducción de la impresión de colores mezclados, consulte esta guía: “Operation guide for mixing color extruder.pdf”.

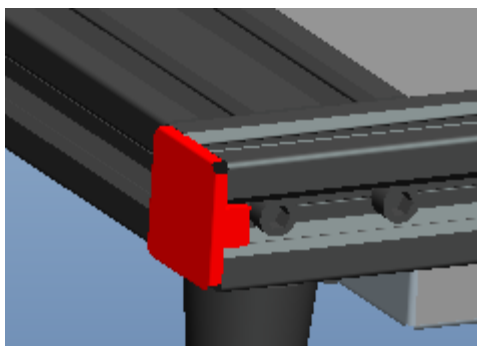
4. Recuperación de pérdida de energía:

Cuando imprime desde la tarjeta SD y se pierde energía al imprimir, la impresora reanudará la impresión desde la última capa que se imprimió antes de que se perdiera la energía automáticamente, sobre los detalles, consulte esta guía: “Power loss recover feature.pdf”.

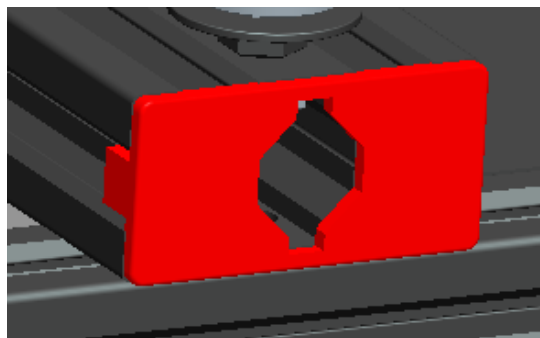
NOTE: if you can't find these guide in your SD card, please download from the below link: <https://github.com/ZONESTAR3D/Z8T>

Actualice su impresora

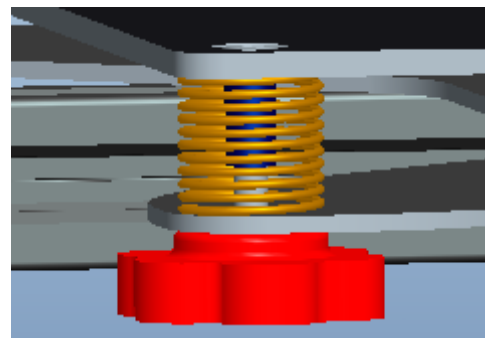
Puede imprimir algo para actualizar su impresora, hemos hecho una parte impresa y almacenamos el archivo stl en la tarjeta SD, puede cortarlo e imprimirlo, y luego instalarlos en su kit para que la impresora sea mejor .



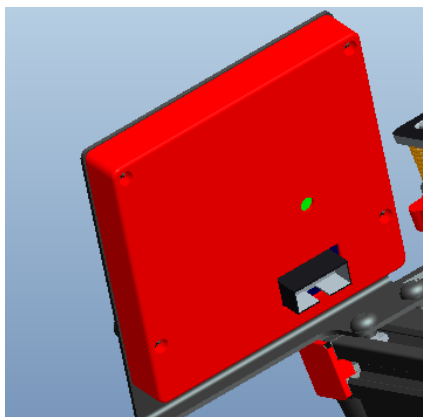
cap_af_20v.stl



cap_af_40v.stl



cap_m4nut.stl



lcd12864_case_v2.stl

Puede agregar más funciones en la máquina agregando accesorios, que incluyen:

- [32 bits control board](#)
- [4.3" TFT-LCD screen](#)
- [Silent motor driver](#)
- [Filament run out detector\(FROD\)](#)
- [3D Touch bed leveling sensor](#)
- [Magnetic flexible hot bed sticker](#)
- [Hotbed glass](#)
- [Hotbed Nuts](#)
- [Z lead screw fix module](#)
- [3-IN-2-OUT hotend](#)
- [3-IN-3-OUT hotend](#)
- [Upgrade parts combine](#)