

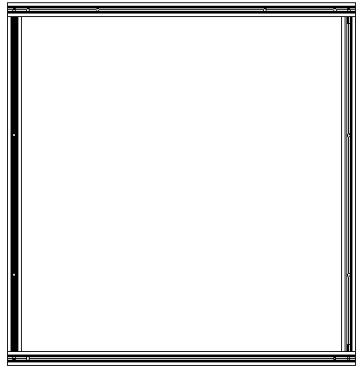


Modèle : Z9V5Pro (MK3)

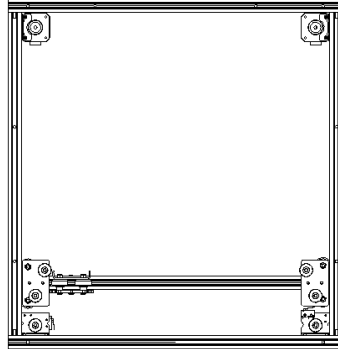
Manuel de l'Utilisateur

Lien de téléchargement des documents les plus récents : <https://github.com/ZONESTAR3D/Z9>

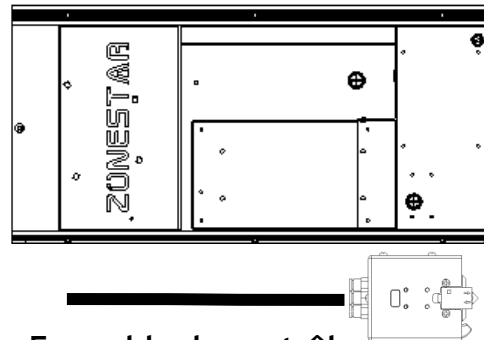
les pièces



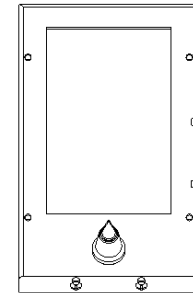
Panneau de commandes
ensemble inférieur



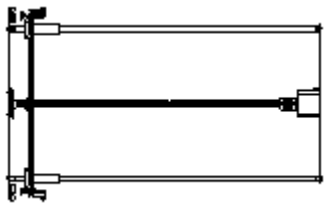
Assemblage supérieur



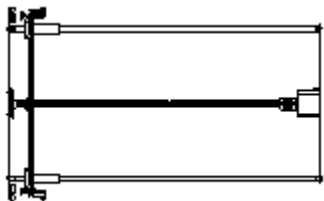
Ensemble de contrôleur
et tête d'impression



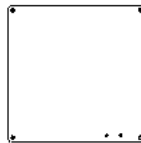
Panneau de commande



Assemblage du support
Z-La gauche



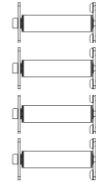
Assemblage du support
Z-Droit



Foyer



Support
de foyer



Filament
Support



Verre
chauffant

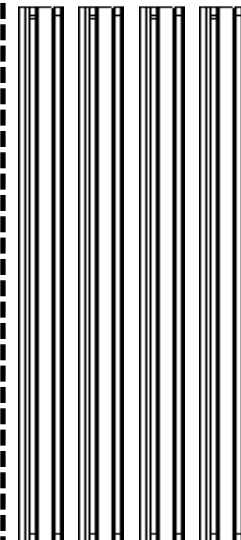


Clips Clips
(pour fixer le
verre)



Vis/écrous de
foyer

Pièces de foyer



Profil de l'axe Z



M4x36 4PCS



M4x25 16PCS



M4x18 4PCS



Couverture de
profils



Attache de câble



Outils



Cordon
d'alimentation
secteur

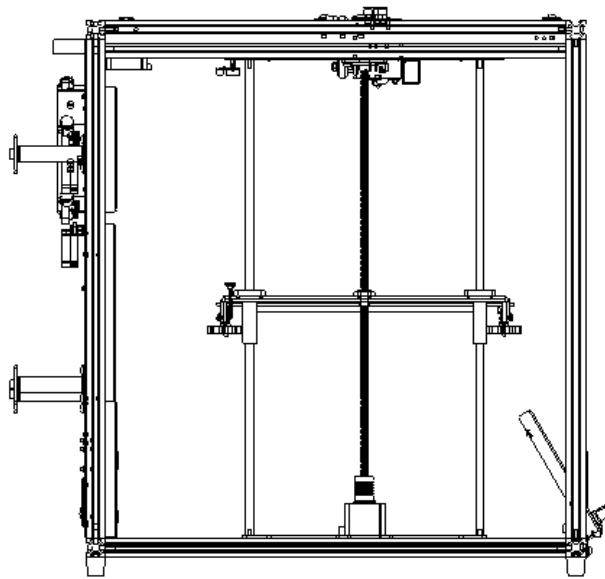


USB Câble

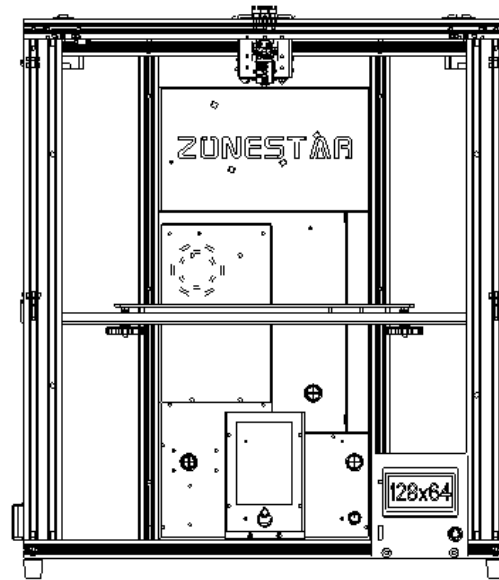


Carte TF/lecteur de
carte

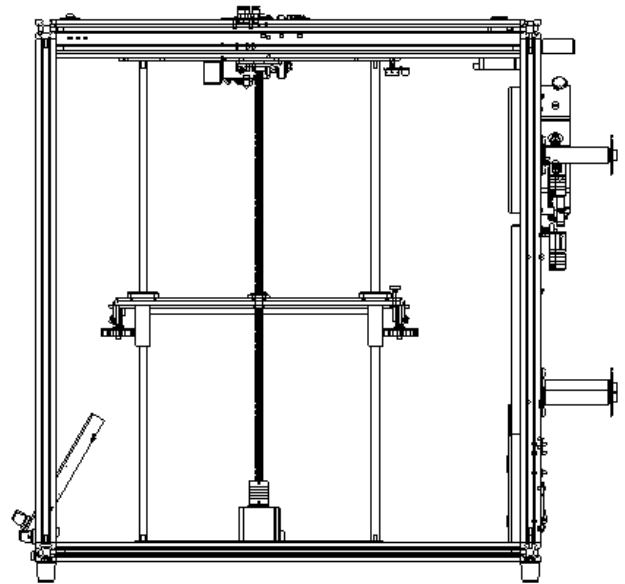
Vue de la machine



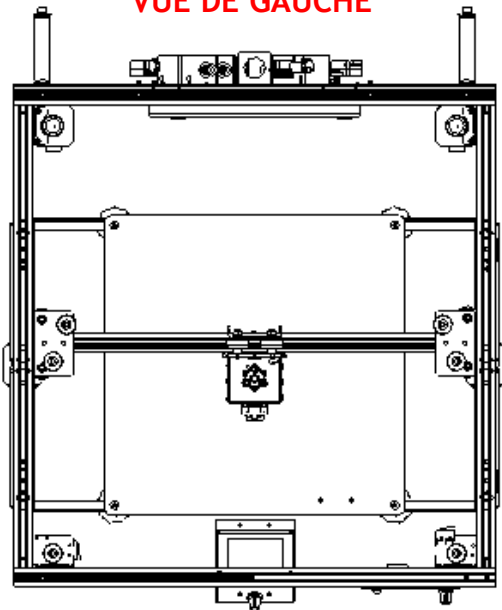
VUE DE GAUCHE



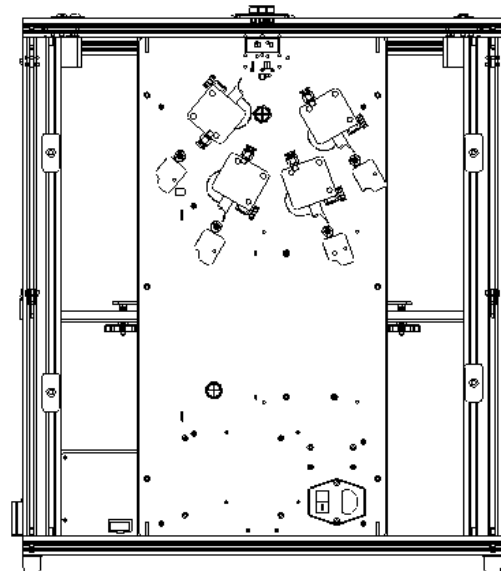
VUE DE FACE



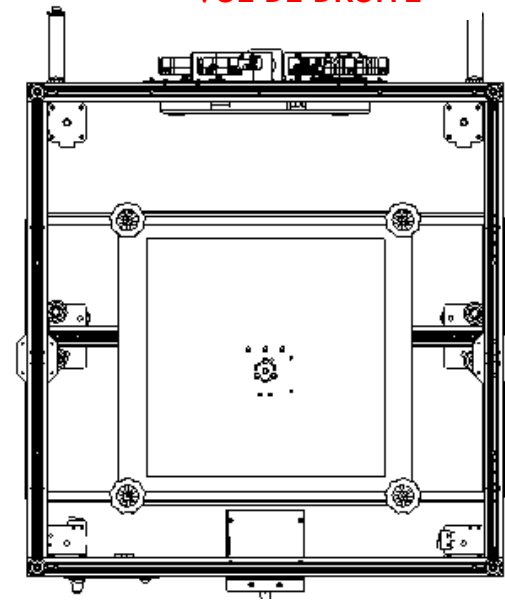
VUE DE DROITE



VUE DE DESSUS

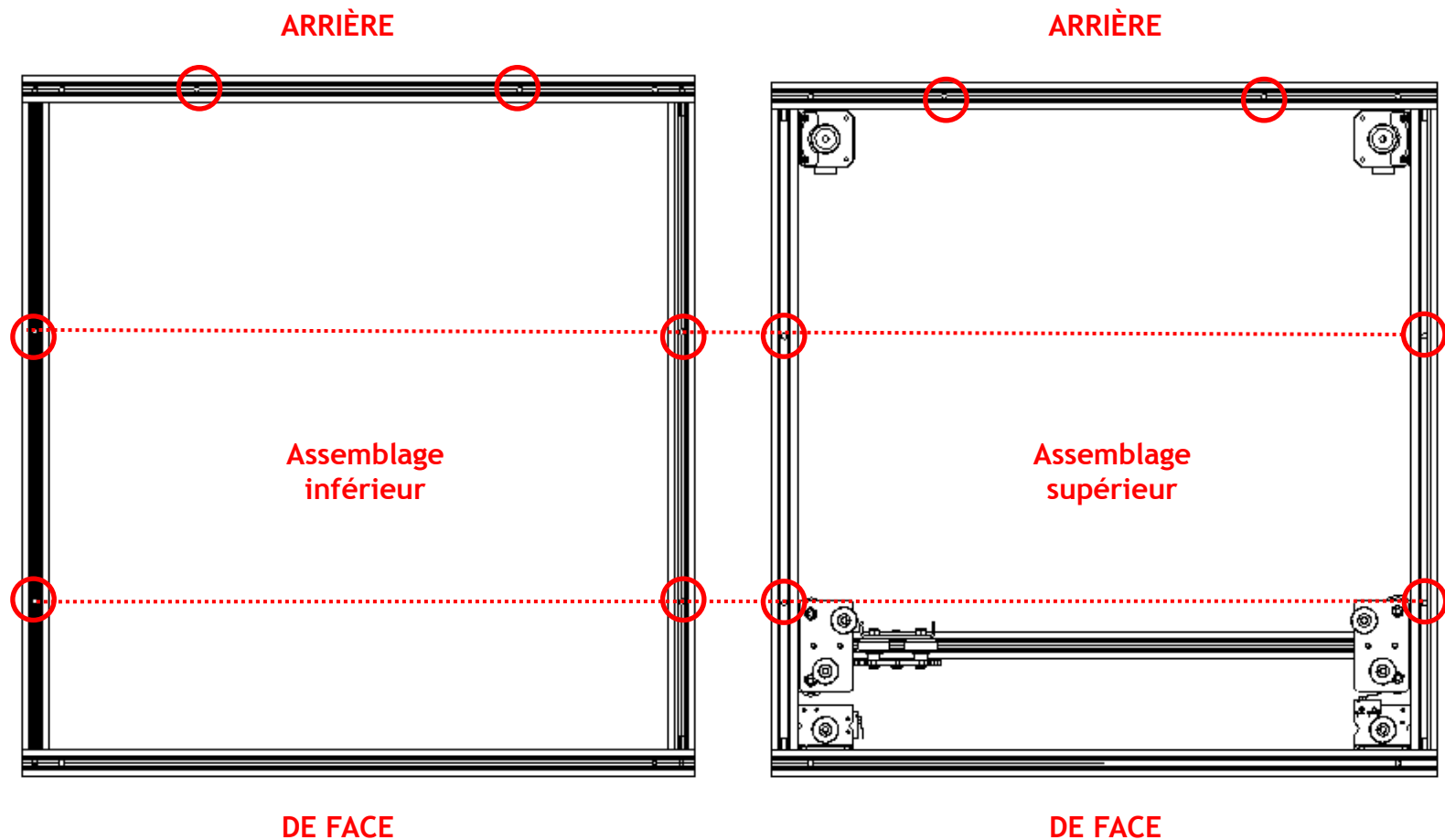


VUE ARRIÈRE



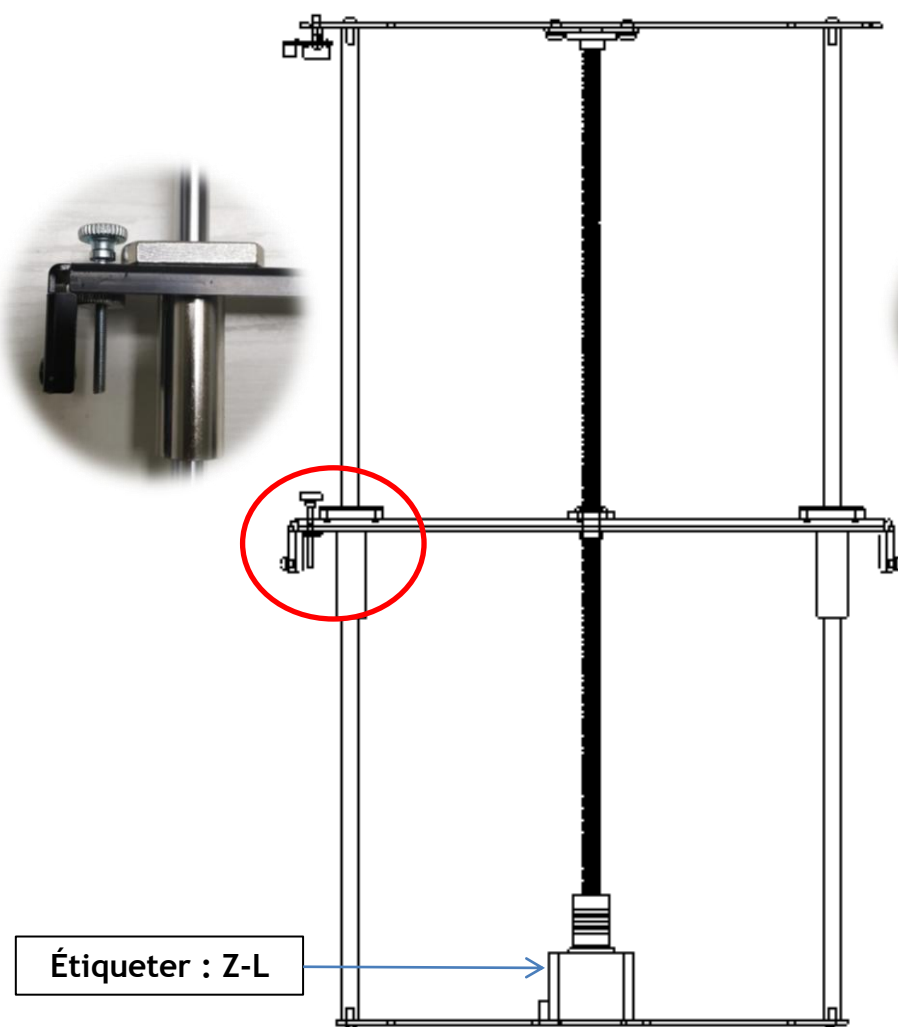
VUE DE DESSOUS

Sens des pièces

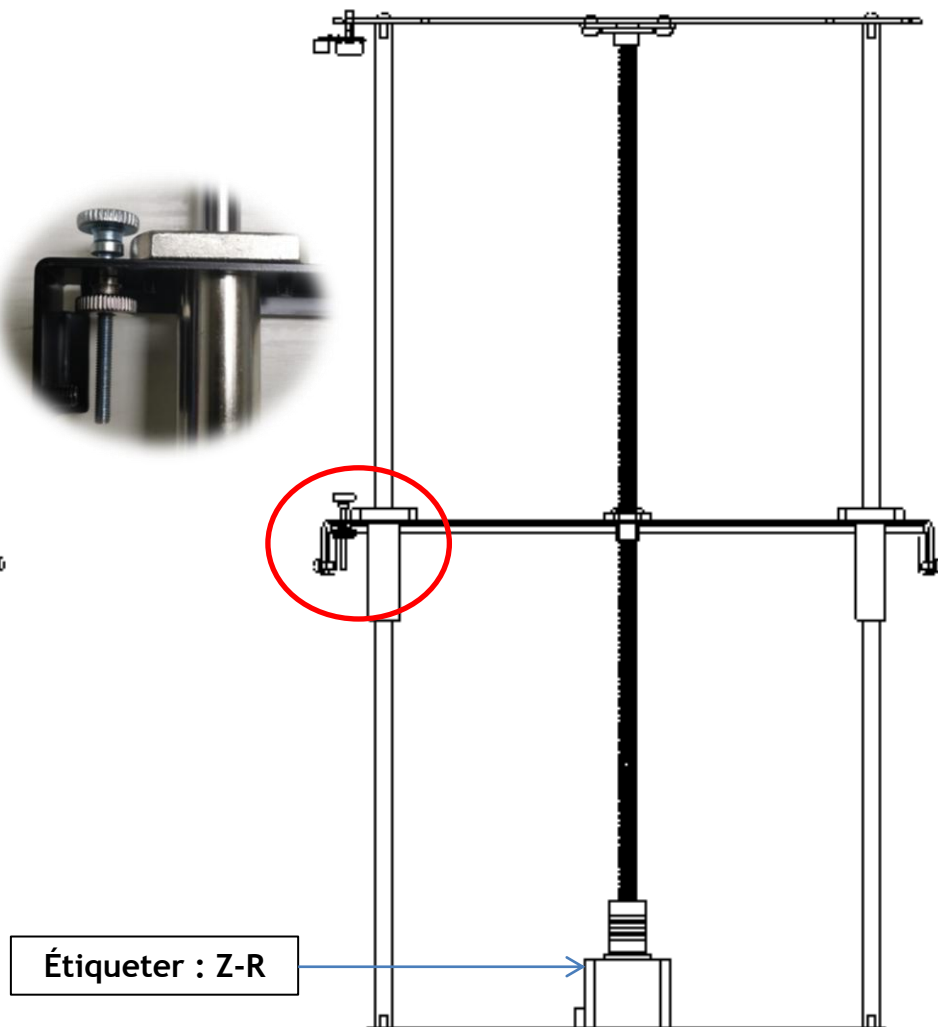


REMARQUE : Faites attention à la distinction entre FRONT et BACK !!

Sens des pièces



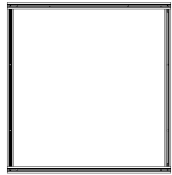
Ensemble support Z - Gauche



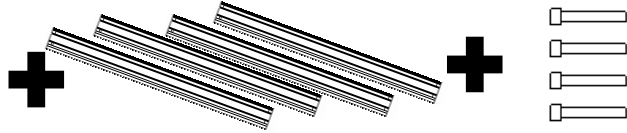
Ensemble support Z - Droit

REMARQUE : Faites attention à la distinction entre GAUCHE et DROITE.

Assembleur



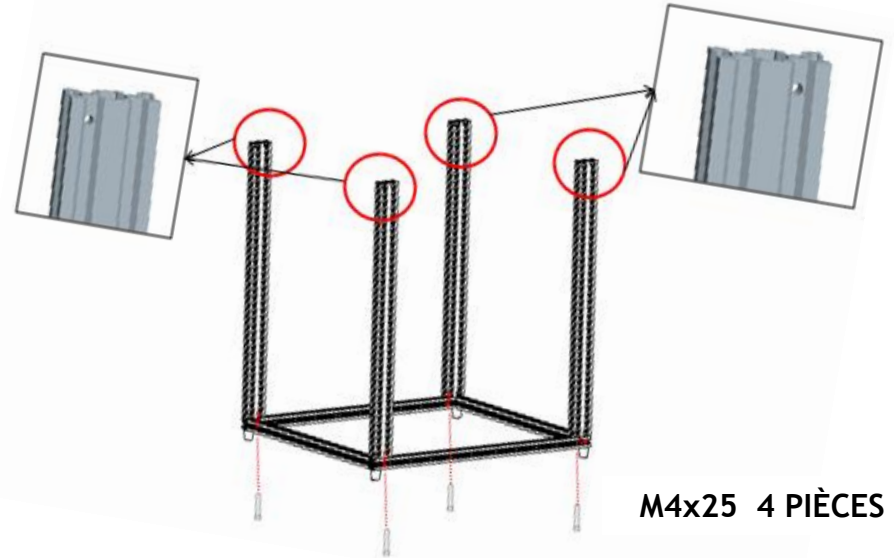
Assemblage
inférieur



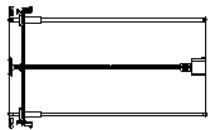
Z profiles(4x2040)

M4x25 4 PIÈCES

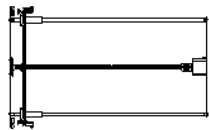
NOTE: Pay attention to the hole on the Z profile, it should be on the top and out



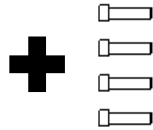
M4x25 4 PIÈCES



Support Z - Gauche



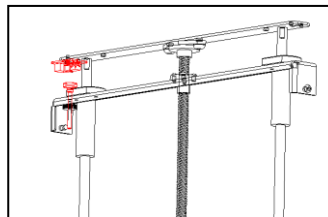
Support Z - Droit



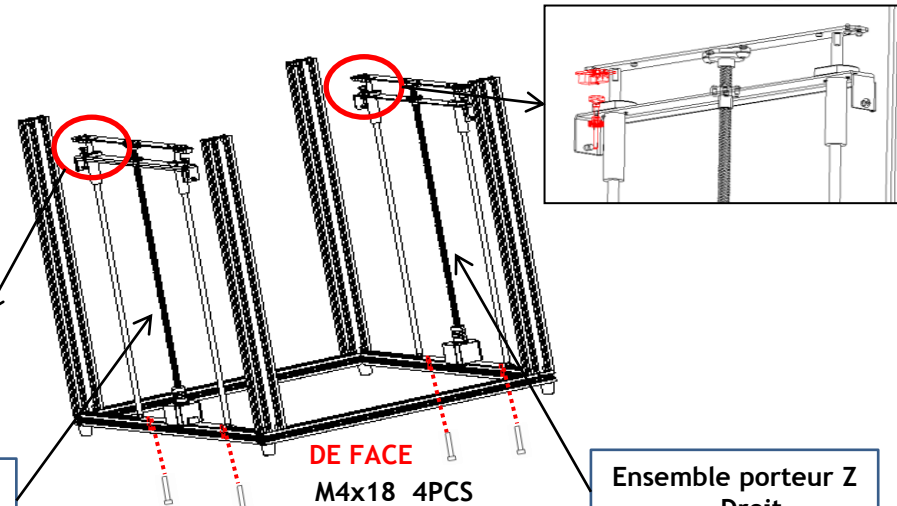
M4x18 4 PIÈCES

REMARQUE:

Faites attention à distinguer
Ensemble porteur Z - Gauche et
Ensemble porteur Z - Droit



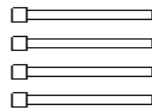
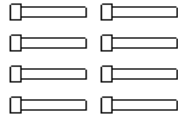
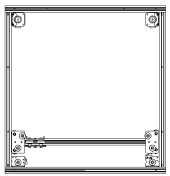
Ensemble porteur Z
- La gauche



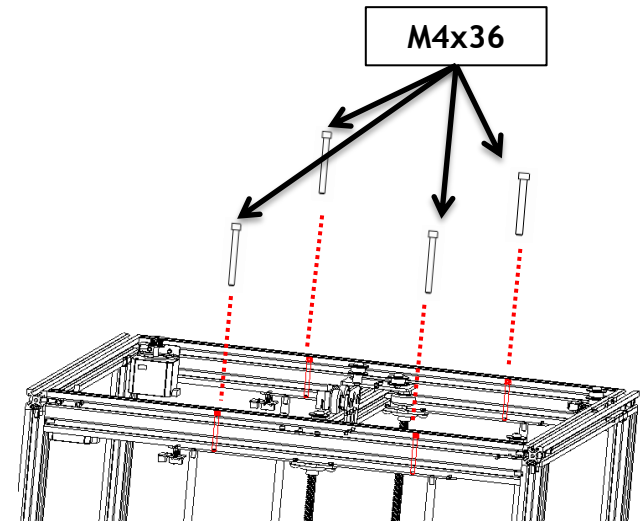
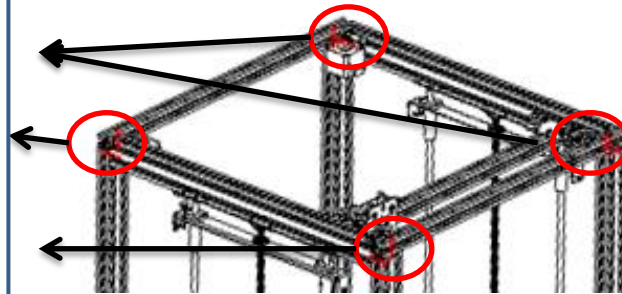
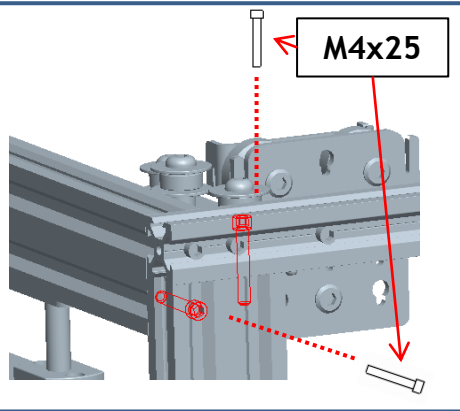
DE FACE
M4x18 4PCS

Ensemble porteur Z
- Droit

Assembleur



Assemblage supérieur M4x25 8pièces M4x36 4pièces



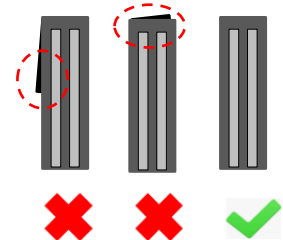
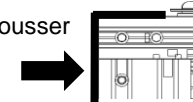
ATTENTION!!



REMARQUE : Ajustez la colonne excentrique de sorte que l'axe X ne puisse pas trembler à gauche et à droite. Ce n'est pas grave s'il y a un petit écart.

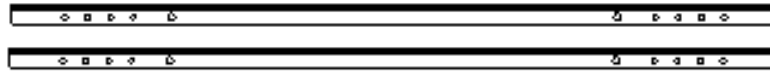
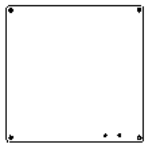


Pousser



REMARQUE : assurez-vous que le profil sur les 2 côtés supérieurs est aligné avec le profil de l'axe z

Assembler

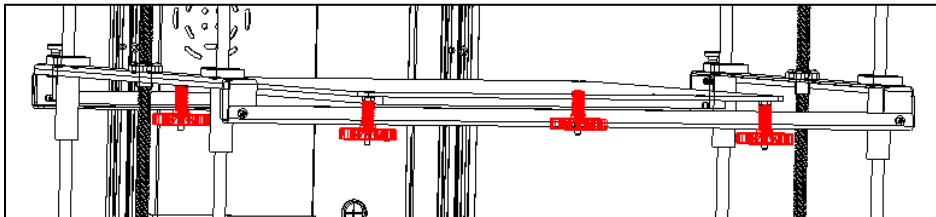


Support de foyer

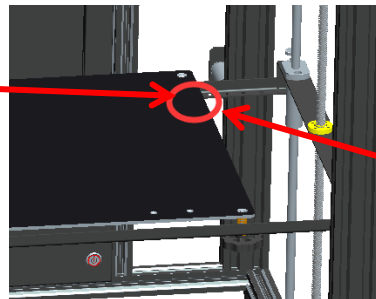
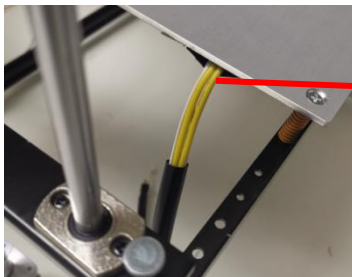
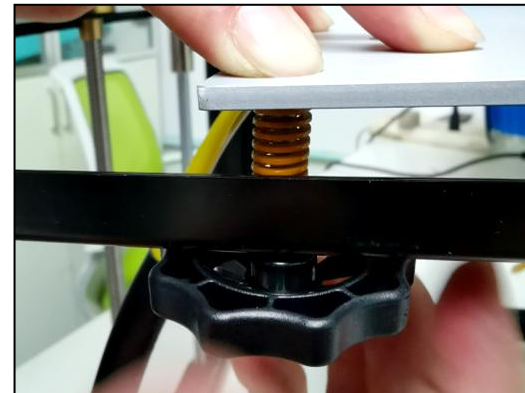
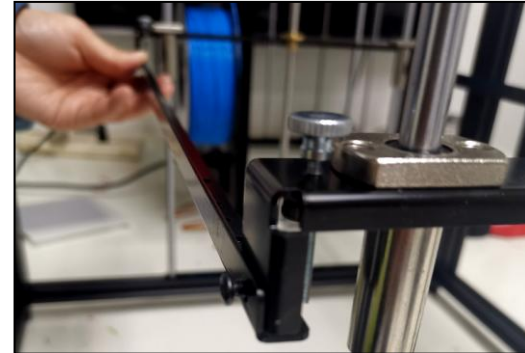
Vis à foyer



Retirez d'abord ces vis M4, puis serrez le support du foyer sur les supports Z

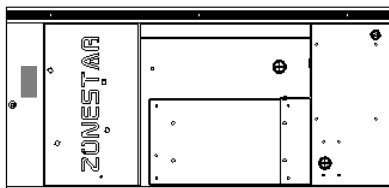


Installer des ressorts et des écrous à main pour le foyer

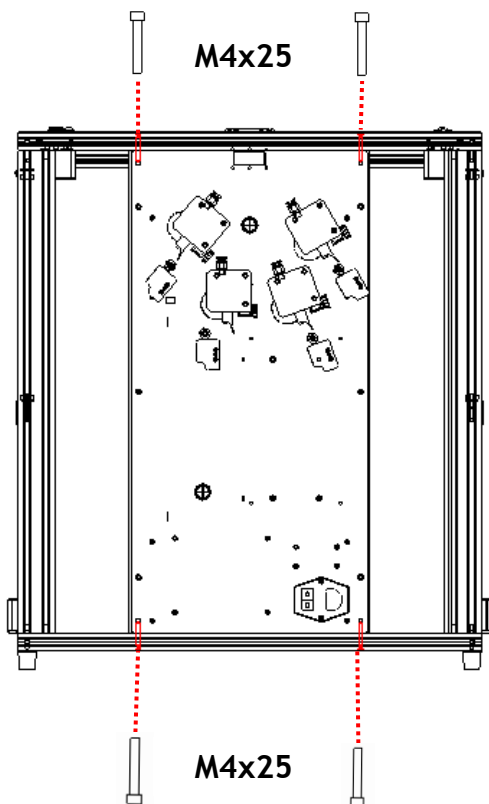


Placez le câble du foyer dans le coin arrière gauche

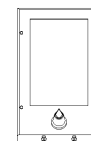
Assembler



M4x25 4 PIÈCES



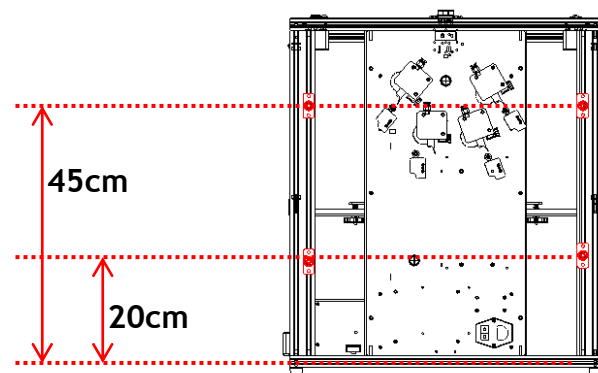
Installez l'ensemble du boîtier de commande à l'arrière du cadre



Installez le panneau de commande sur le profil bas-avant

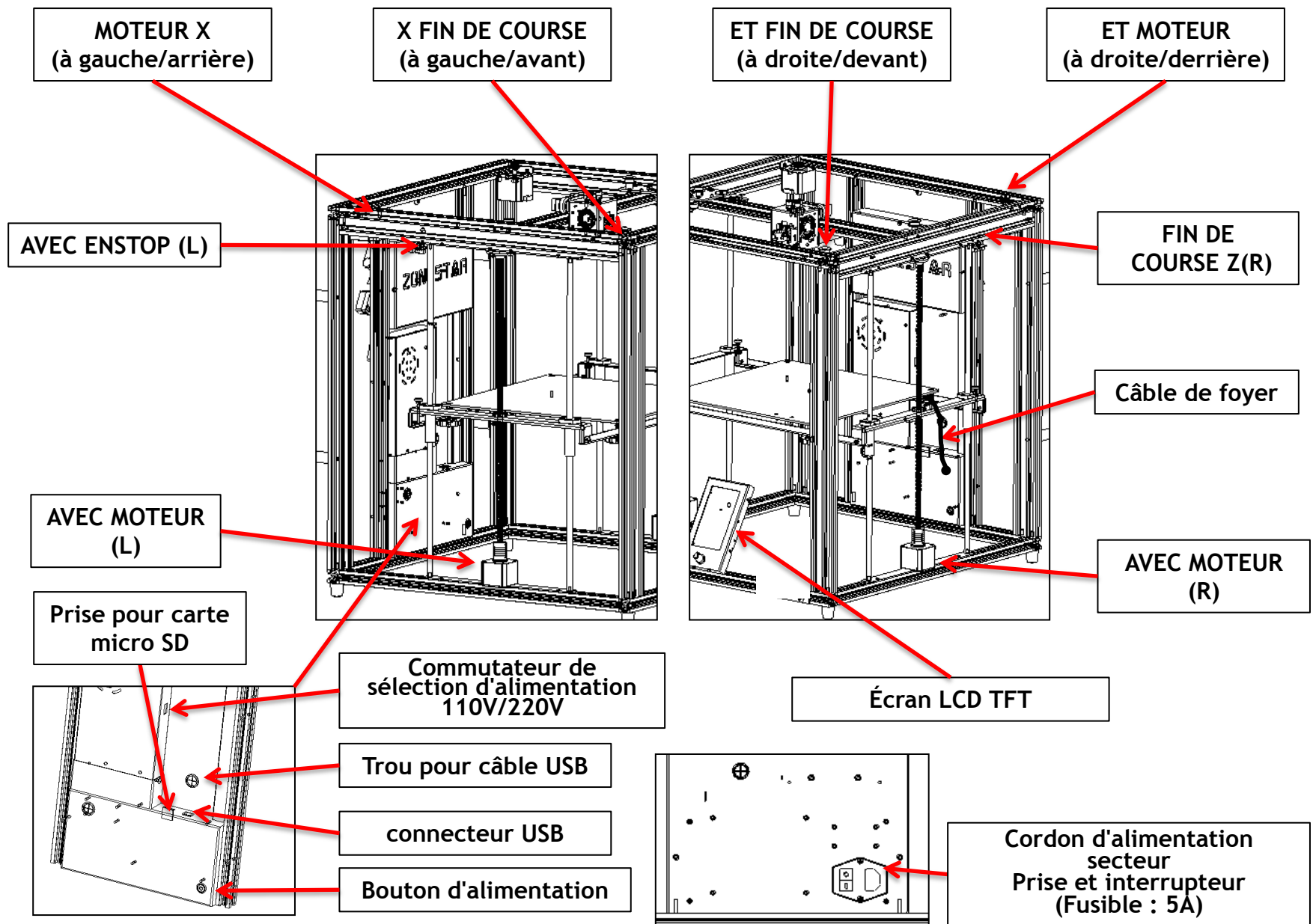


Support de filament

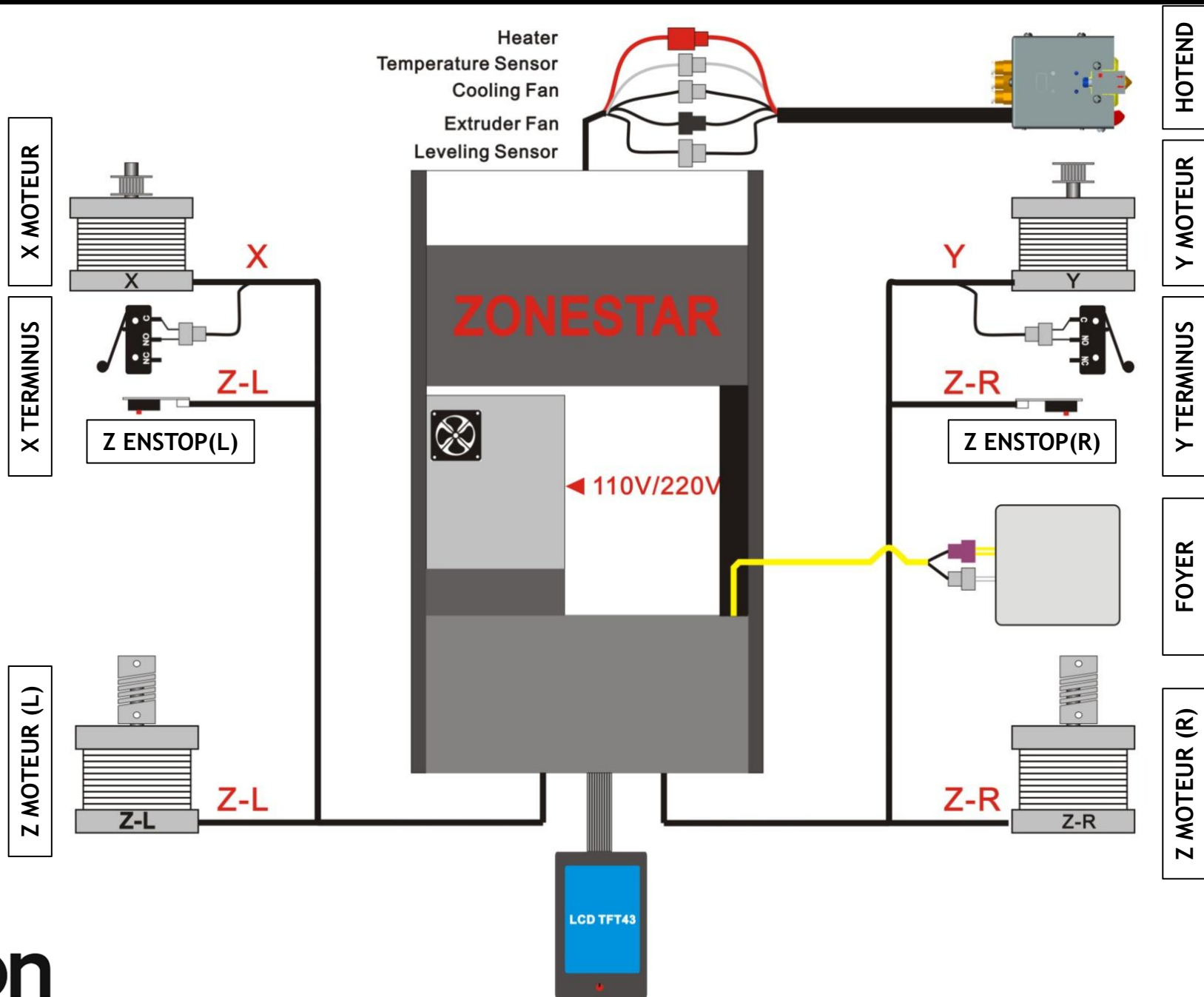


Installez le support de filament sur le profil Z arrière

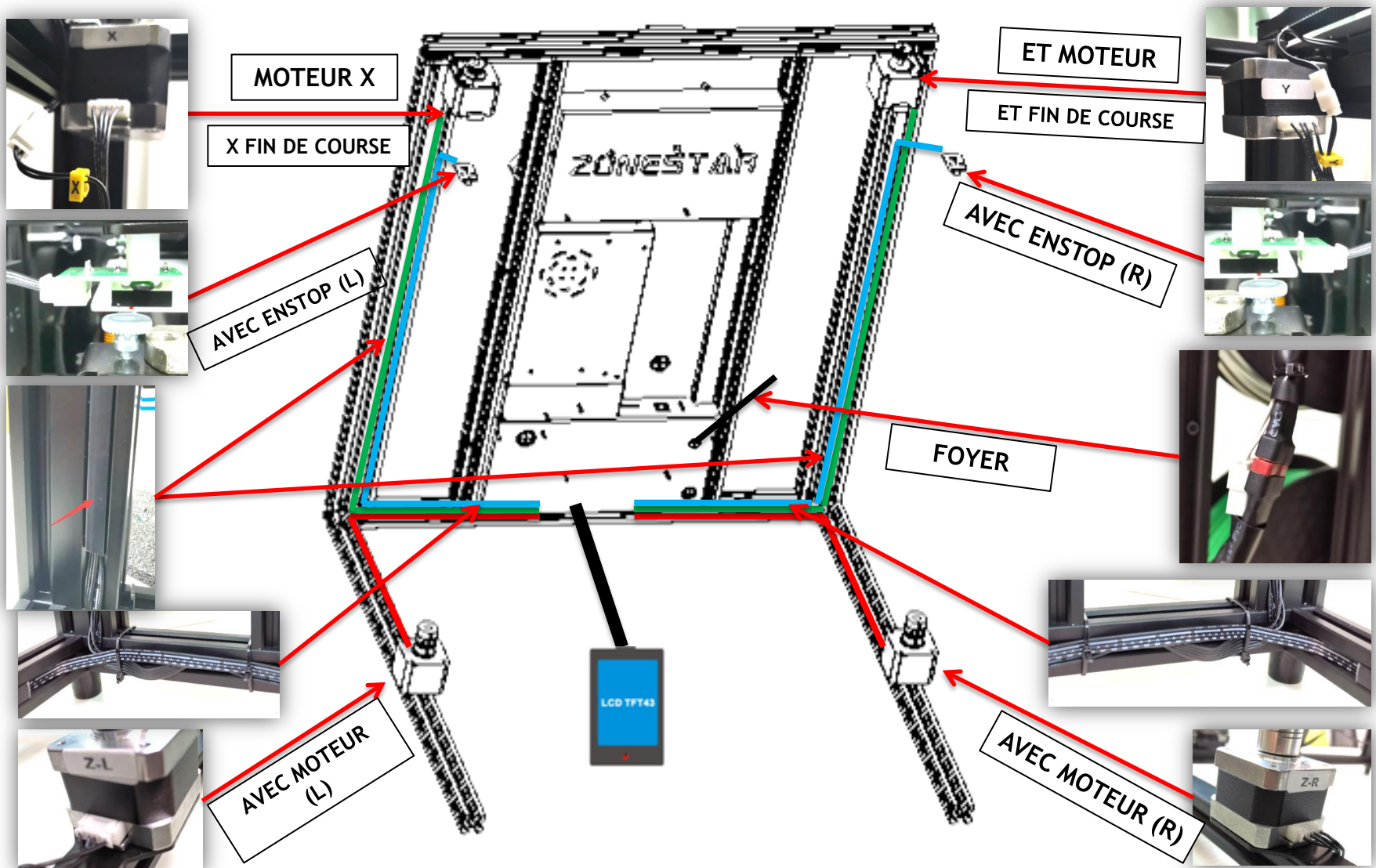
Câblage - à propos des pièces électroniques



Bloc de câblage

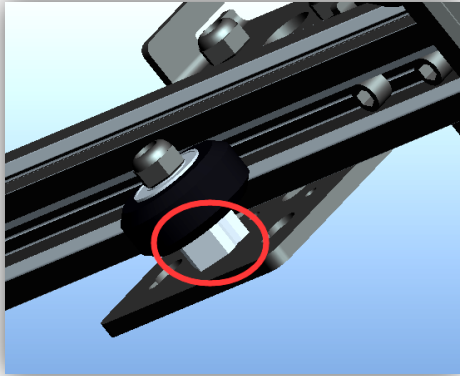


Câblage et disposition des fils

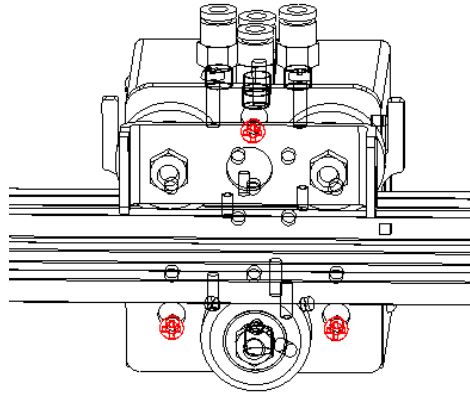


NOTE: Put the wires into the groove of profile, and cover with profiles cover.
ATTENTION: Be careful to damage the insulation of the wires!!!

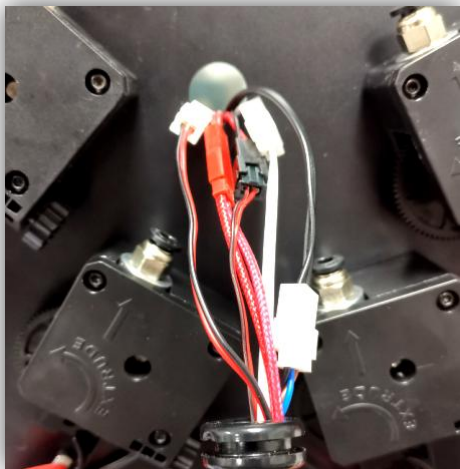
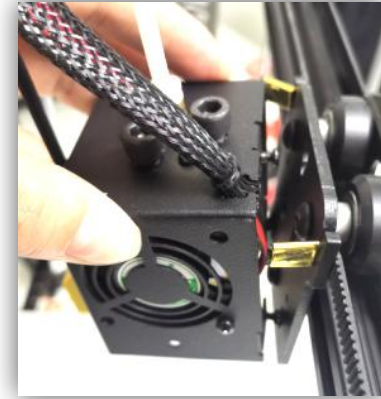
Installer et câbler la tête d'impression



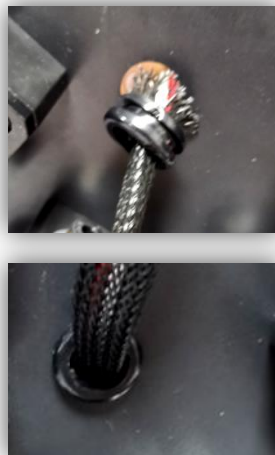
Vérifiez et ajustez la colonne excentrique pour que le support X maintienne le profil de l'axe X



Desserrez les 3 vis M3x6, puis serrez-les pour monter la tête d'impression



Suivant la couleur des connecteurs et des fils pour câbler le hotend



Insérez les fils dans le boîtier de commande



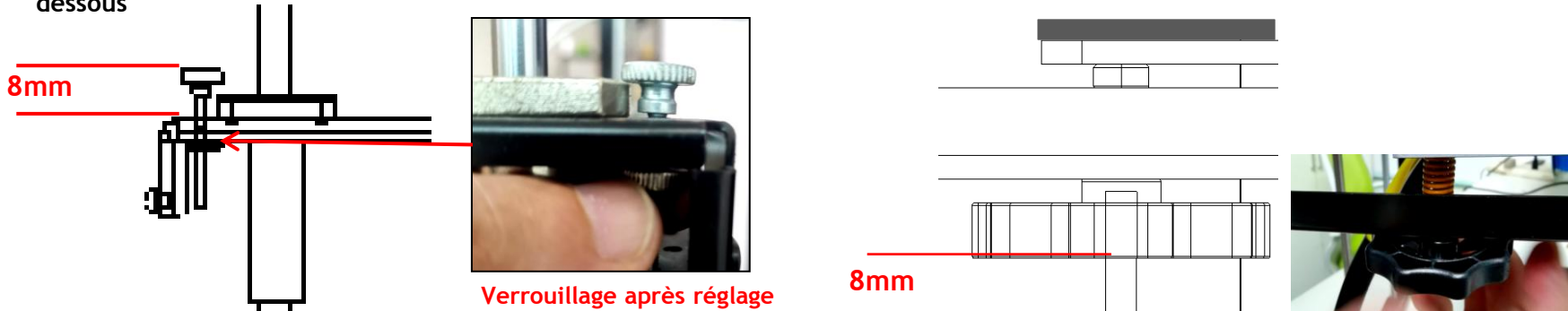
Branchez le tube PTFE dans le chargeur de l'extrudeuse

E1 correspond au canal central de hotend et hotend, E2 ~ E4 aux autres canaux.

Remarque : il n'est pas nécessaire de distinguer E2 ~ E4

Installez le verre et réglez avec précision les vis de réglage de la hauteur Z (gauche + droite) et les vis du foyer (4 coins) en vous référant à l'image ci-dessous

Réglez avec précision les vis de réglage de la hauteur Z (gauche + droite) et les vis du foyer (4 coins) en vous référant à l'image ci-dessous



8mm

Verrouillage après réglage

8mm

Fixez le verre (super base) sur le lit chauffant

1. Retirez le film protecteur du lit chaud.
2. Fixez le verre sur la plaque en aluminium avec des clips (*Fig1*), recommander à Il est recommandé de disposer les clips dans les coins avant et arrière du lit chauffant (*Fig2*).
3. *Un côté du verre est enduit et l'autre côté est lisse. En utilisant la surface enduite, l'impression peut être fermement collée à la plate-forme ; En utilisant une surface lisse, vous pouvez obtenir un fond plus lisse de l'impression.*



Fig1

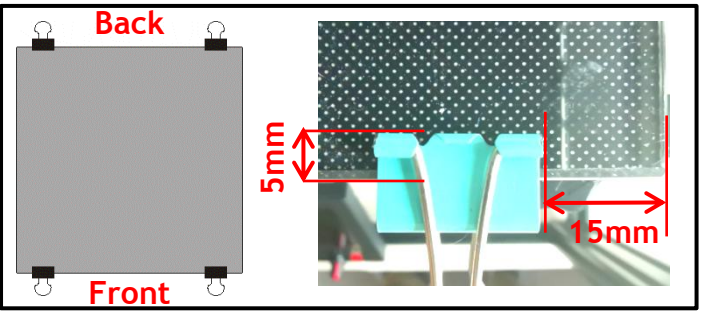


Fig2

Surface de revêtement vers le haut :
Température du foyer : > 50
Vitesse d'impression de la première couche : <35 mm/s
Épaisseur de la première couche : > = 0,2 mm

the smoother surface face up
Hotbed temperature: >70 °C
First layer printing speed: <=20mm/s
First layer thickness: >=0.4mm

Fig2

Mise sous/hors tension

!!ATTENTION!!

ASSUREZ-VOUS QUE LE COMMUTATEUR DE SÉLECTION DE TENSION CA A ÉTÉ RÉGLÉ SUR LA POSITION CORRECTE



Veuillez confirmer si l'interrupteur est correctement réglé avant de mettre l'appareil sous tension. Si la tension d'alimentation de votre ville est AC 90V ~ 120V, veuillez régler ce commutateur sur 110V, sinon sur 220V. Si ce réglage est incorrect, le fusible de la prise secteur sera endommagé.

ALLUMER



Branchez le cordon d'alimentation secteur et allumez l'interrupteur d'alimentation

Poussez et maintenez le Bouton d'alimentation CC

maintenez le bouton jusqu'à ce que l'écran LCD affiche le logo

ÉTEINDRE



.....

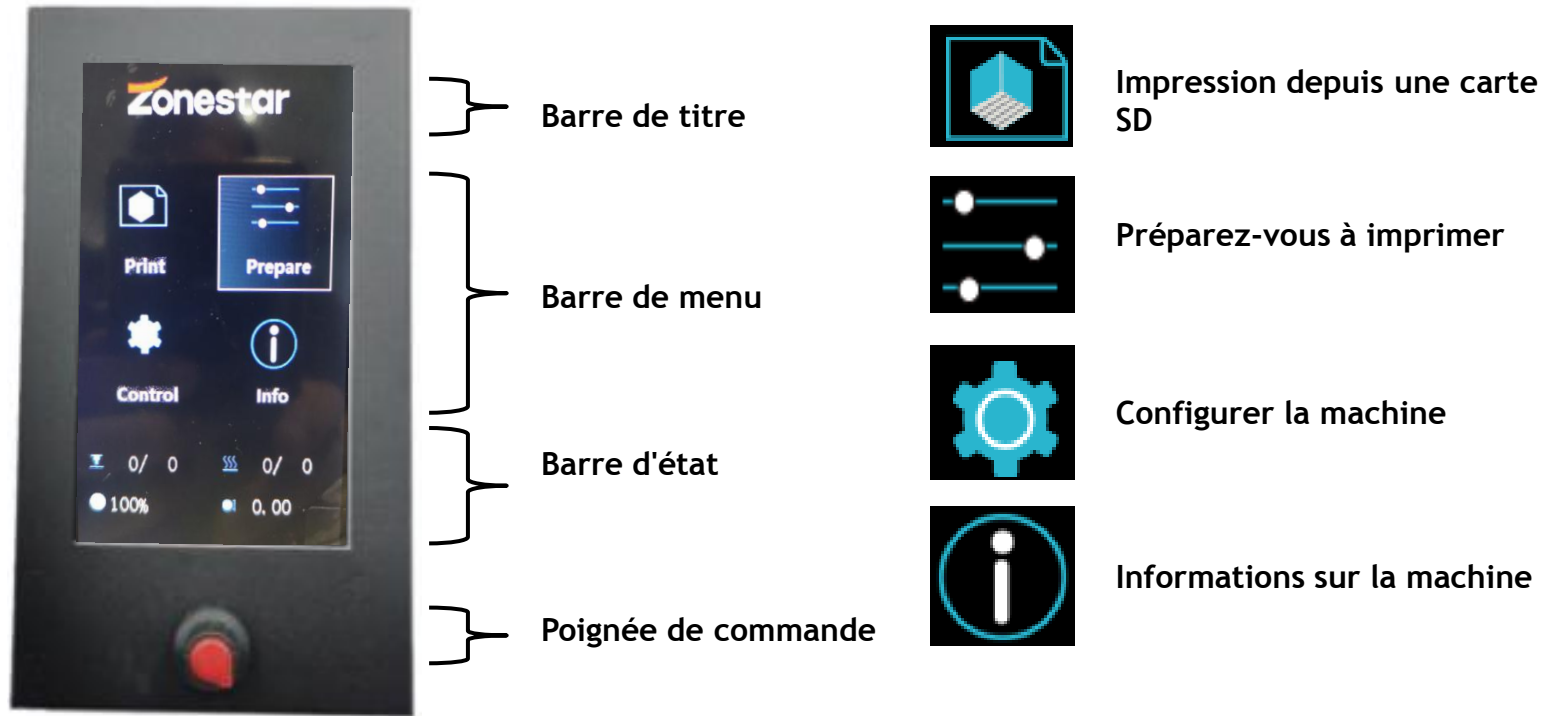


Faire "Power Off " sur le panneau de commande

Attendez que l'écran LCD s'éteigne

Éteindre Interrupteur d'alimentation CA

Menu LCD et fonctionnement



Pour plus de détails sur le menu TFT-LCD, veuillez vous référer à "**LCD_DWIN Menu Description.pdf**".

Préparez-vous à imprimer - Nivelier le foyer

1. Allumez l'imprimante 3D, puis faites "**Prepare>>Auto Home>>Home All**" sur le panneau de commande, attendez que le hotend passe à la position HOME (origine).
2. Regardez la buse, serrez les écrous à main sous le lit pour descendre ou desserrez ces écrous pour remonter le lit (**Fig 1**), laissez la buse est plus haute que le lit environ 1 ~ 2 mm.
3. Do "**Prepare>> Bed leveling>> Point 1(2/3/4)**" sur le panneau de commande (**Fig 2**), la buse ira aux coins du lit, ajustera les écrous à main sous le foyer et laissera la buse toucher presque le foyer (**Fig 3**). Continuez à faire le point suivant jusqu'à ce que tous les 4 coins aient été nivelés.
4. Répétez l'étape 3 (recommandez de faire au moins 3 tours), jusqu'à ce que les quatre coins soient à la même hauteur.

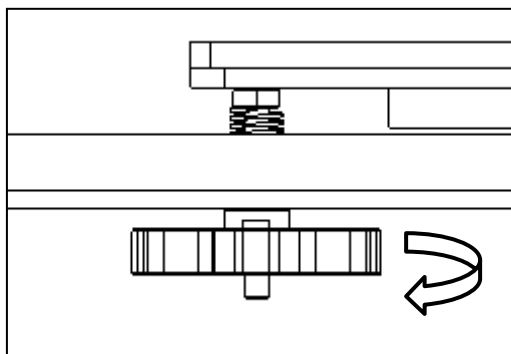


Fig 1

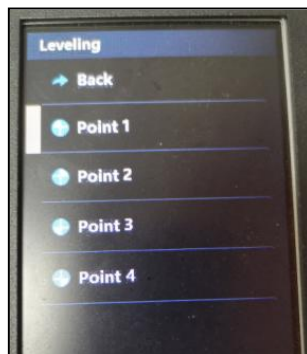


Fig 2

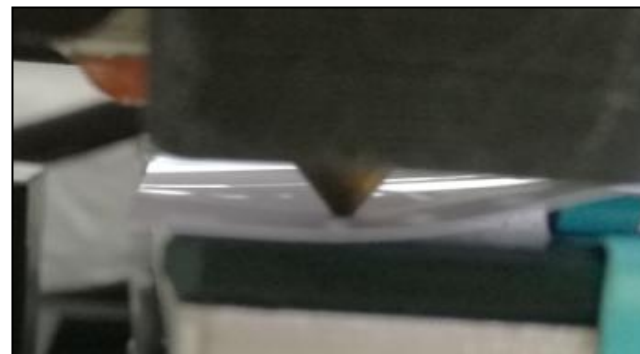


Fig 3

Préparez-vous à imprimer - Chargez le filament

1. Vérifiez le hotend, assurez-vous que seul le canal central du hotend est connecté "filament guide" et les autres canaux ont été fermés par des outils de nettoyage hotend (**Fig 1**).
2. Faire "**Prepare>>Auto Home>>Home All**" sur le panneau de commande, puis faites "**Prepare>>Temperature>>Preheat PLA**", », buse d'attente Température atteinte à 190 °C (**Fig 2**).
3. Utilisez une pince diagonale pour couper la tête du filament (**Fig 3**), puis appuyez sur la poignée du **extrude feeder # 1 et insérez le filament**, poussez le filament jusqu'à ce que vous puissiez voir le filament dans le guide (**Fig 4**).
4. Faire tourner l'engrenage du chargeur d'extrusion #1 (**Fig 5**), surveillez le filament jusqu'à ce qu'il entre dans le hotend. Continuez à faire tourner l'engrenage lentement et regardez la buse, jusqu'à ce que vous puissiez voir le filament s'écouler de la buse (**Fig 6**).



Fig 1



Fig 2



Fig 3

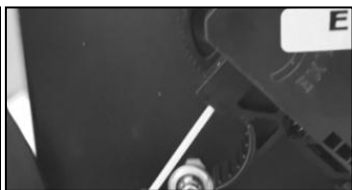


Fig 4



Fig 5



Fig 6

REMARQUE:

1. Nous n'avons ouvert qu'un seul canal du hotend lorsque l'imprimante a quitté l'usine, veuillez donc charger un filament qu'ils hotend dans vos premières impressions.
2. Avant de charger plus d'un filament sur le hotend, veuillez d'abord lire ce guide "Mix Color HOTEND User Guide-load and décharge filament.pdf" file dans la carte SD

Imprimez votre premier travail

1. Insérez la carte SD dans le support de carte SD de l'imprimante(**Fig 1**).
2. Cliquez sur “Print” sur le panneau de commande et choisissez “**Test gcode\xyz_cube.gcode**” (**Fig 2**), cliquez sur le bouton pour lancer l'impression.
3. Attendez que la hotend et le foyer soient atteints à la température de réglage(**Fig 3**), la buse reviendra à la position d'origine, puis se déplacera au-dessus de la plate-forme d'impression et extrudera le filament, utilisez une pince à épiler pour retirer le filament de sortie (**Fig 4**).
4. Double-cliquez sur le bouton du panneau de commande pour ouvrir un “**Babysteps**” menu (**Fig 5**), tournez le bouton lentement pour affiner la hauteur de la plate-forme d'impression, surveillez la distance entre la buse et le lit, jusqu'à ce que la distance soit bien (**Fig 6**). Attendez que l'impression soit terminée, vous obtiendrez vos premiers travaux(**Fig 7**).
5. Attendez que le foyer soit froid(≤ 25 degree) (**Fig 8**), puis retirez l'objet imprimé du verre du foyer(**Fig 9**).



Fig 1

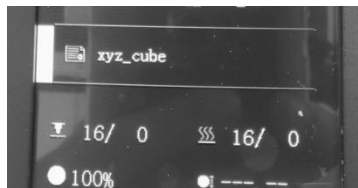


Fig 2

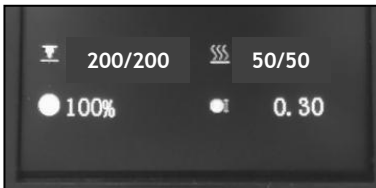


Fig 3



Fig 4

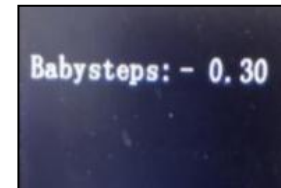


Fig 5

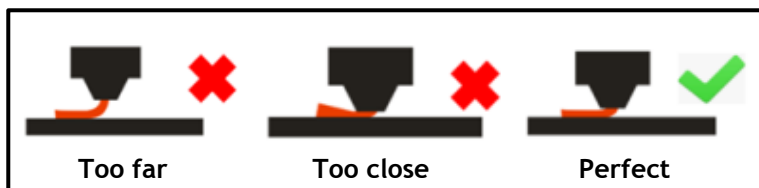


Fig 6



Fig 7

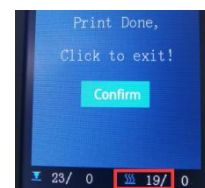


Fig 8



Fig 9

À propos du tranchage

Le découpage d'un dessin 3D traduit le dessin 3D dans un langage qu'une imprimante 3D peut comprendre et imprimer. Le logiciel de découpage est un logiciel informatique utilisé dans la majorité des processus d'impression 3D pour la conversion d'un modèle d'objet 3D en instructions spécifiques pour l'imprimante. En particulier, la conversion d'un modèle au format STL (Obj, Amf) en commandes d'imprimante au format g-code. Cette machine peut utiliser une variété de logiciels de tranchage pour terminer le tranchage. Nous allons maintenant présenter le logiciel de tranchage le plus couramment utilisé : Cura.

REMARQUE : 1. Le logiciel de tranchage ne fait pas partie de cette machine. 2. Vous pouvez télécharger gratuitement Cura sur Internet.

Installer le logiciel de découpage et accélérer l'imprimante

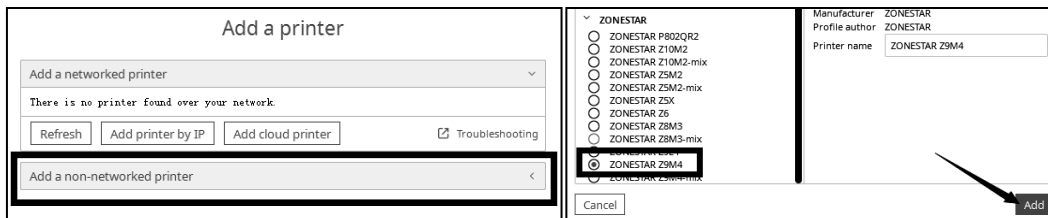
Pour exécuter le logiciel de découpage, vous avez besoin d'un PC ou d'un ordinateur portable, installez Windows/linux/Macos.

Étape 1: Télécharger et installer **Cura** à votre PC, veuillez rechercher "ultimaker cura" de google.

Étape 2: Copie "cura resources.zip" de la carte SD et décompressez-la sur votre PC.

Étape 3: Copie "resources" fichier dans le même répertoire dans cura que vous avez installé.

Étape 4 : Exécutez le logiciel cura et suivez les étapes ci-dessous pour choisir l'imprimante.

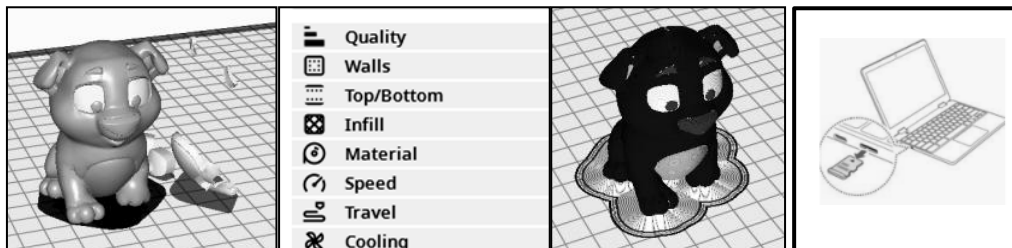


Télécharge
r Cura



Télécharger le guide
de tranchage

Processus de tranchage



Charger les
fichiers stl

Paramètres de
configuration

Tranchage
et aperçu

Stocker
sur carte
SD

REMARQUE : Pour la description du tranchage, veuillez vous référer aux documents de l'annuaire des "slicing guide".

Fonctionnalités avancées

REMARQUE : n'activez pas ces fonctions tant que vous n'avez pas bien compris comment les utiliser et les précautions à prendre..

◆ Fonction de rétraction automatique :

Le problème des cordes du hotend de couleur mélangée est souvent plus grave que celui du hotend d'une seule couleur. Par conséquent, une fonction de rétraction automatique est définie dans le firmware. L'utilisation de la rétraction automatique peut améliorer ce problème. Pour le détail s'il vous plaît se référer à [Comment définir la fonction de rétraction automatique.pdf](#).

◆ Fonction de détection de fin de filament :

Cette imprimante est équipée de 4 capteurs de fin de filament. Avec ces capteurs, l'imprimante peut suspendre l'impression pendant qu'un de la bobine de filament utilisée, et lorsque vous chargez un nouveau filament en rouleau, vous pouvez continuer à imprimer. Pour le détail, veuillez vous référer à [Comment régler la fonction de fin de filament.pdf](#).

Allumer : MENU>>Control>>Configure>>Runout Sensor

◆ Fonction de récupération de perte de puissance :

Pendant l'impression à partir de la carte SD et que l'alimentation est coupée, après la remise sous tension, l'imprimante reprendra pour imprimer à partir de la dernière couche qui a imprimé avant la perte de puissance. Pour plus de détails, veuillez vous référer à Guide de l'utilisateur de la fonction de récupération de perte de puissance.pdf.

Allumer : MENU>>Control>>Configure>>PowerLoss Recovery

◆ Fonction d'arrêt automatique :

Lors de l'impression à partir de la carte SD et que le travail est terminé, l'imprimante s'éteindra automatiquement après environ 3 minutes. Pour le détail prière de se référer à Comment définir la fonction d'arrêt automatique.pdf.

Allumer : MENU>>Control>>Configure>>Auto Shutdown

◆ Fonction de mise à niveau automatique du lit :

Cette imprimante est équipée d'un **Capteur de nivellement du lit(ZLSensor)**, avec ce capteur, vous pouvez corriger les irrégularités du lit chaud. . Pour plus de détails, veuillez vous référer au guide dans « [Fonction de nivellement automatique du lit](#) ».

Allumer : MENU>>Control>>Configure>>Auto Leveling

◆ Fonction de mélange automatique des couleurs :

Le Z9V5Pro par défaut est équipé d'un hotend de mélange de couleurs (M4) 4-IN-1-OUT, il dispose d'un moteur de mélange dégradé/aléatoire pour convertissez le fichier gcode de couleur unique en un objet de couleur dégradée. Pour plus de détails, veuillez vous référer à Comment définir la couleur du dégradé impression.pdf et Comment définir l'impression couleur aléatoire.pdf.

Schéma de câblage(Z9V5Pro)

Z9V5 Wiring Diagram

Control Board: ZM3E4

Pink block is for upgrade features

