



ARTILLERY

HORNET

Installation Manual

ARTILLERY 3D PRINTER

TABLE OF CONTENTS

Table of Contents	2
Read me first	3
Legal	4
Letter from Artillery	6
Accessory checklist	7
Assembly	8
Leveling the build plate	12
Preparing slicing program	13
Specifications	20
Contact	21

READ THIS MANUAL COMPLETELY BEFORE ASSEMBLING AND POWERING UP YOUR PRINTER!

HAZARDS AND WARNINGS

The Artillery Hornet 3D printer has motorized and heated parts. When the printer is in operation, always be aware of possible hazards.

ELECTRIC SHOCK HAZARD

Never open the electronics bay of the printer while the printer is powered on. Before removing the access panel, always power down the printer and unplug the AC power cord.

BURN HAZARD

Never touch the extruder nozzle, the heater block, or the heated bed without first turning off the hotend and heated bed and allowing it to completely cool down. The hotend and heated bed can take up to twenty minutes to completely cool down. Also, never touch recently extruded filaments. The filament can stick to your skin and cause a burn.

FIRE HAZARD

Never leave flammable materials or liquids on or near the printer when powered on or in operation. Liquid acetone and vapors are extremely flammable.

PINCH HAZARD

When the printer is in operation, be careful never to put your fingers in the moving parts, including the belts, pulleys, gears, wheels, or lead screws.

STATIC CHARGE

Make sure to ground yourself before touching the printer, especially the electronics. Electrostatic charges can damage electronic components. To ground yourself, touch a grounded source.

AGE WARNING

For users under the ages of 18, adult supervision is recommended. Beware of choking hazards around children.

LEGAL

PRODUCT WARRANTY

The Artillery Hornet 3D Printer is covered by a limited warranty. For terms and conditions, see <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/en/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

OVERALL PROVISIONS

All information in this user manual (“Manual”) is subject to change at any time without notice and is provided for convenience purposes only. Shenzhen Yuntuchuangzhi Technology Co., Ltd. and our respective affiliates and suppliers (“Artillery”) reserves the right to modify or revise this Manual in its sole discretion and at any time and makes no commitment to provide any such changes, updates, enhancements, or other additions to this Manual in a timely manner or at all. You agree to be bound by any modifications and/or revisions. Contact the Artillery Support Team for up-to-date information.

INTELLECTUAL PROPERTY

The design of this Manual and all text, graphics, information, content, and other material are protected by copyright and other laws. The contents are copyright 2020 Artillery. All rights reserved. Certain trademarks, trade names, and logos (the “Marks”) used in this Manual are registered and unregistered trademarks, trade names of Artillery and its affiliates. Nothing contained in this Manual grants or should be constructed as granting, by implication, estoppel, or otherwise, any license or right to use without the written permission of Artillery. Any unauthorized use of any information, materials, or Marks may violate copyright laws, trademark laws, laws of privacy and publicity, and/or other laws and regulations.

DISCLAIMERS

Artillery does not warrant the accuracy or completeness of the information, products, or services provided by or through this Manual and assumes no responsibility for any typographical, technical, or other inaccuracies in this Manual, which is provided "as is" and without any express or implied warranties of any kind, including warranties of merchantability, fitness for a particular purpose, or non-infringement of intellectual property. In connection with your use of this Manual, Artillery shall not be liable to you for any damages whatsoever, be they direct, economic, commercial, special, consequential, incidental, exemplary, or indirect damages, even if Artillery has been advised of the possibility of such damages, including without limitation, loss of business revenue or earnings, lost data, or lost profits. Artillery assumes no responsibility, nor will be liable, for any damages to, or any viruses or malware that may infect, your computer, telecommunication equipment, or other property caused by or arising from your downloading of any information or materials related to this Manual. The foregoing exclusions do not apply to the extent prohibited by law please refer to your local laws for any such prohibitions.

LETTER FROM ARTILLERY

Dear Customer,

Thank you for choosing Artillery Hornet 3D printer.

This guide will step you through the assembly and the first run of the printer. If you have any problems during assembly, please contact our customer service or visit our official Facebook group at:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryhornet/>

For a detailed warranty policy, please visit

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

For support, please send an email to support@artillery3d.com or visit our ticketing page at

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

Or you can visit our Facebook group at

<https://www.facebook.com/artillery3d>

Regards,

Artillery

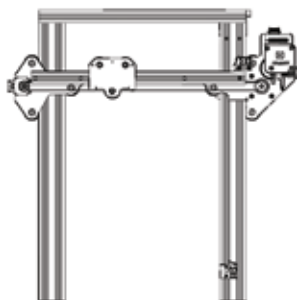
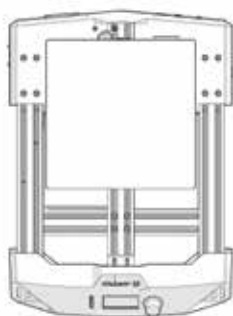
Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.

Last update date: 22 September 2020

This manual is updated to the date of printing, please refer to the electronic version if in doubt.

ACCESSORY CHECKLIST

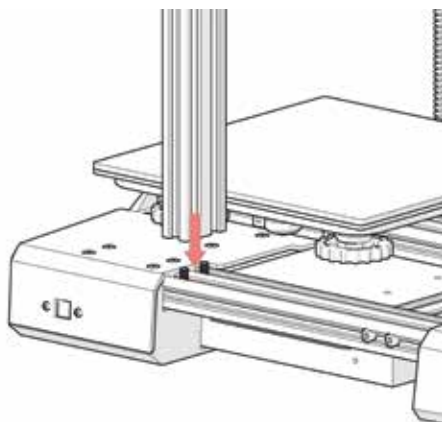
EN



ASSEMBLY

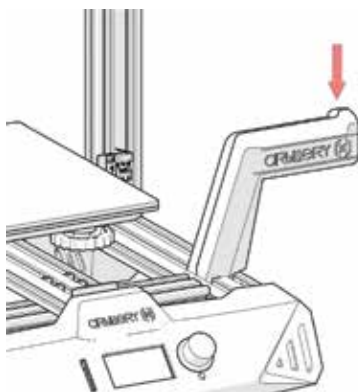
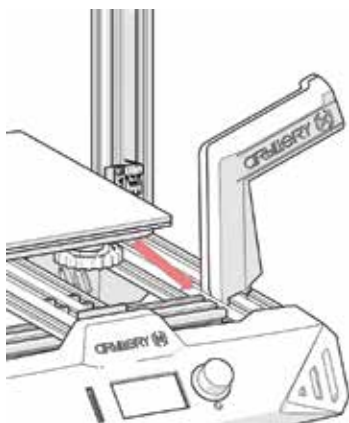
STEP 1

Align the XZ gantry to the notch on the base, then fix the gantry to the base with the 4pcs of M5x25 pre-installed on the base.



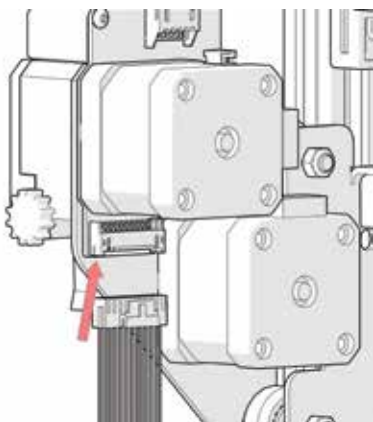
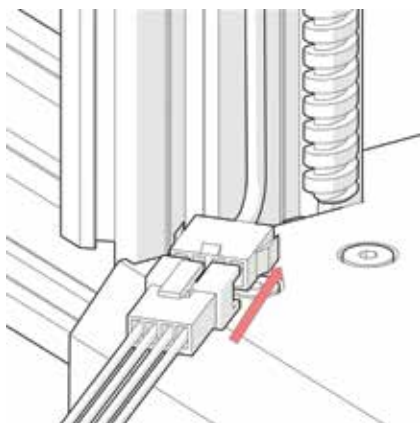
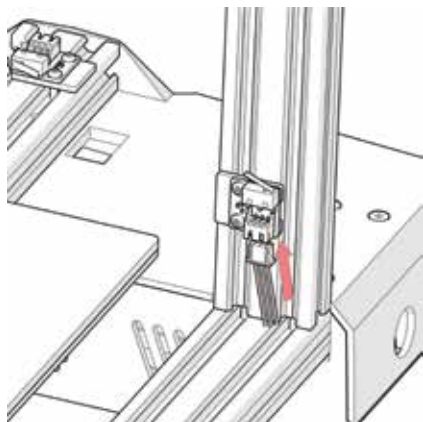
STEP 2

Slide the spool holder into the groove on the base as shown in the picture below, and press it down to fix in place:



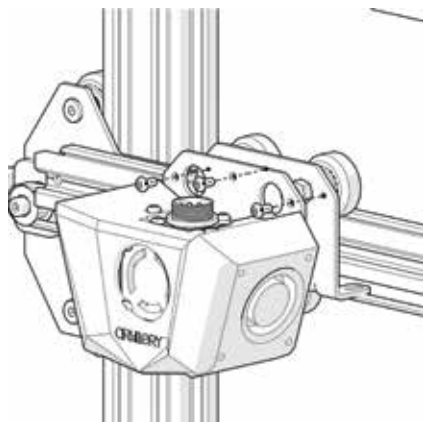
STEP 3

Connect the Z endstop cable, then connect the Z stepper motor, finally, connect the main cable.



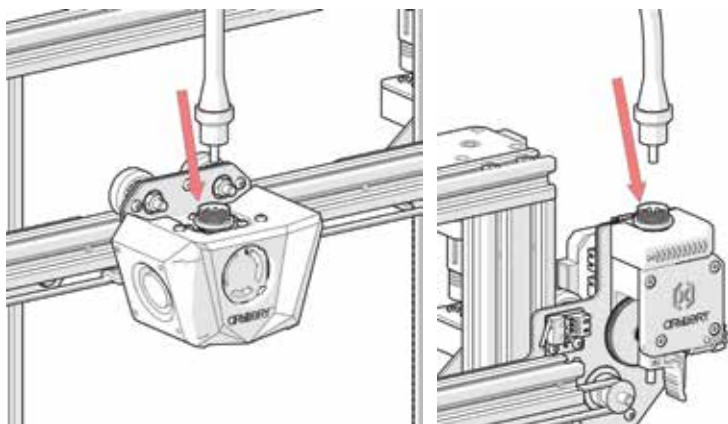
STEP 4

Install the hotend onto the carriage with the M3x6 screws (3pcs) supplied in the tool bag.



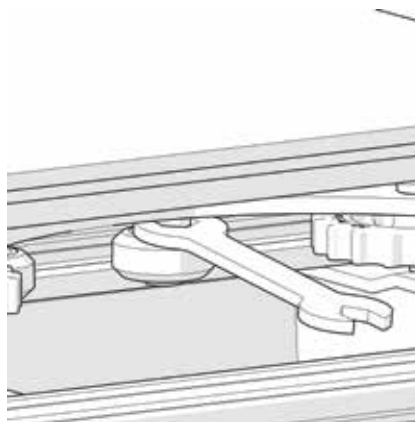
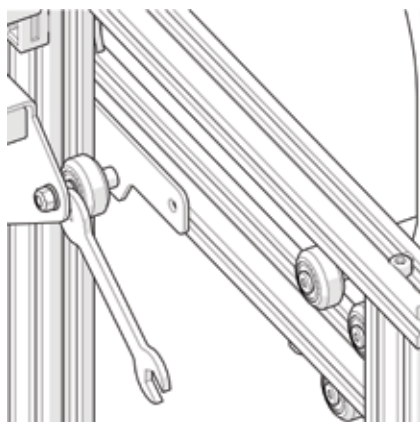
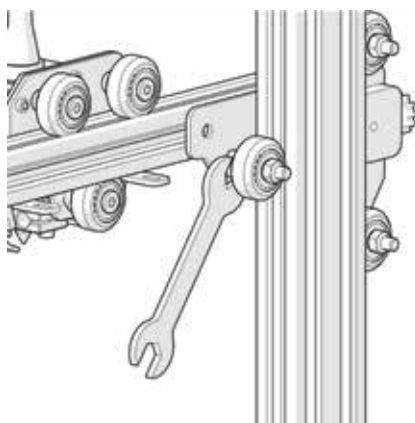
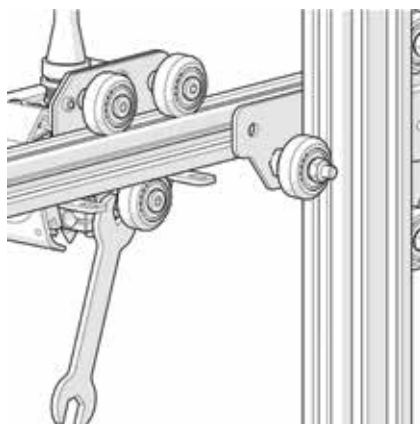
STEP 5

Connect the extruder cable, tighten down the cable by turning the locking mechanism.



STEP 6

Adjust the tension on the eccentric nuts with the spanner supplied when needed.



LEVELING THE BUILD PLATE

To print good parts, the build plate needs to be leveled, and the nozzle needs to be about 0.1mm from the build plate in all locations. This is about the thickness of a single piece of A4 paper. You want to adjust the height of the build plate so that you can barely slide the paper between the nozzle and the build plate with only a little resistance.

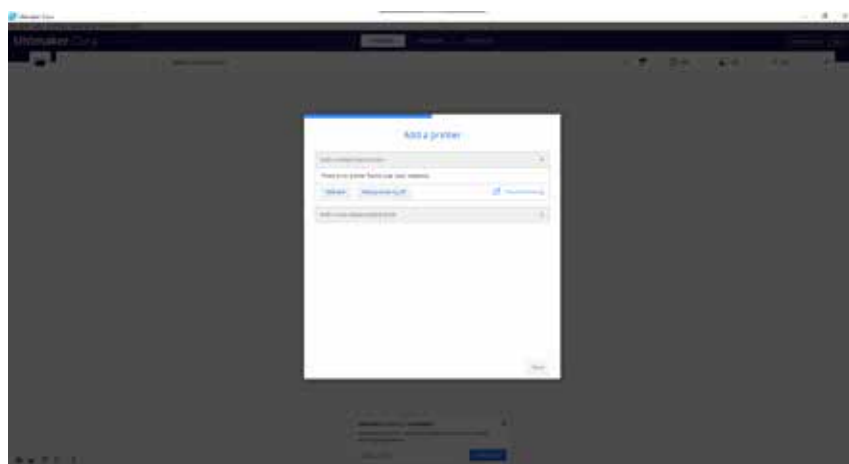
1. Select **Temperature** -> **Preheat PLA** -> **Preheat PLA**. This will heat up the bed and the nozzle to actual printing conditions, making the leveling more accurate. Wait for 1 minute after the machine reached the target temperature.
2. Select **Motion** -> **Level Corners**. This will home the machine first, then move the nozzle to the first corner.
3. Slide a piece of A4 paper between the nozzle and the build plate.
4. Turn the leveling knob under the bed closest to the nozzle until the piece of paper slides, with just a bit of drag.
5. Choose **Next** to move to the **Next Point**, and repeat **step 4**.
6. Leveling is completed after all 4 points are leveled.
7. You may want to repeat **steps 5-6** for **2-3 times** for better results, since adjusting one corner will affect other corners.
8. You may need to make fine adjustments to the bed level when you start printing. The first layer of the print will show whether the distance between the nozzle and the build plate is correct. You want it to be pushed into the build surface slightly to maximize surface area contact while still allowing good extrusion flow.
 - You can try to carefully adjust the leveling knob during the first layer of the print while the plate is moving until the distance between the nozzle and the build plate is producing smooth extruded lines.
 - After you have fine-tuned the bed level during the first layer, you may want to stop the print, clear the build plate, and restart the print.

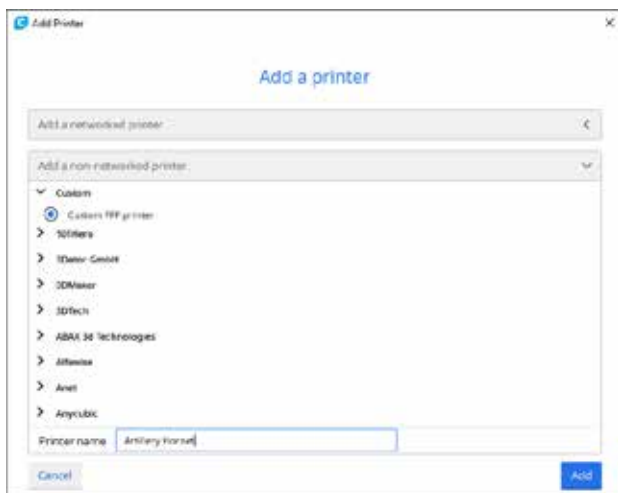
PREPARING SLICING SOFTWARE

EN

This printer works with most slicing software like Slic3r, Cura, Simplify3D, etc. But we will go in detail for Cura software and tell you how to set it up so that you can make your first print. First, we recommend you to install the software on the memory card included, for other operating systems, please download from their official site.

After installation and start the software, you should see the following screen, continue until you see **Add a printer** page:

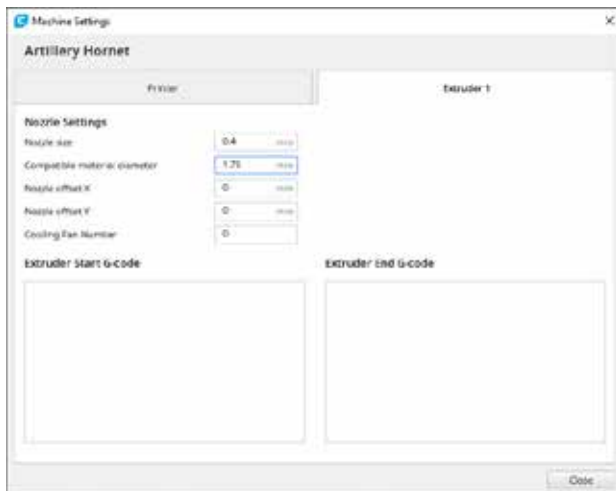




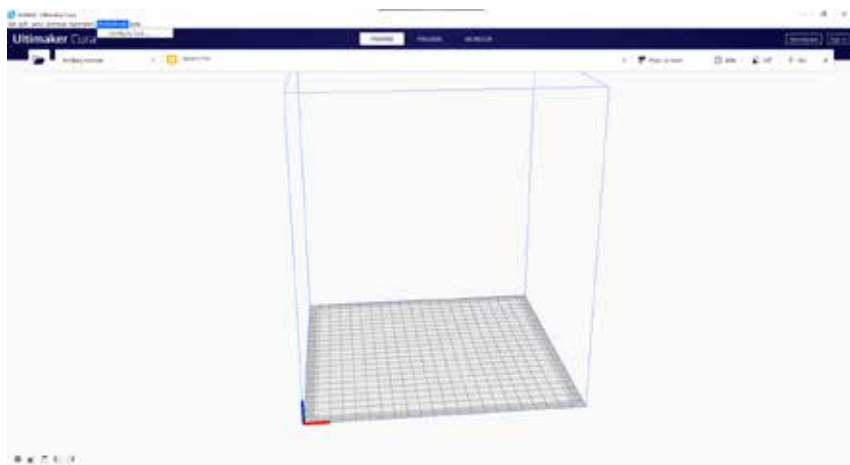
In the **Add a non-networked printer**, scroll down to **Custom** and choose **Custom FFF Printer**, and type in **Artillery Hornet** in **Printer name**. Then click on **Next** button.



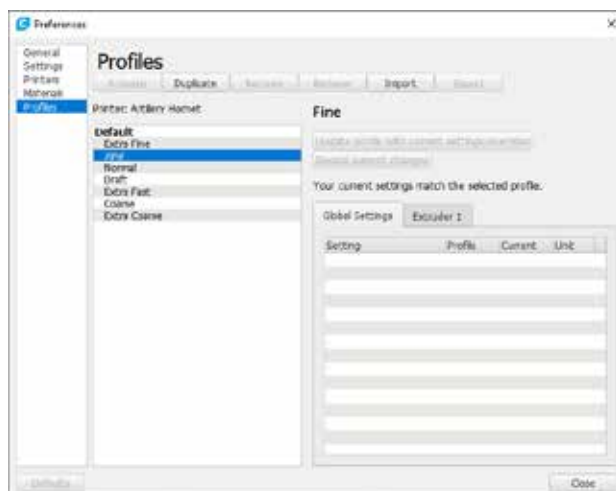
Set **X (Width)**, **Y (Depth)** as **220**, **Z (Height)** as **250**. Make sure **Heated Bed** is checked, then copy and replace the content of **Start G-code.txt** and **End G-code.txt** on the memory card to the respective fields.



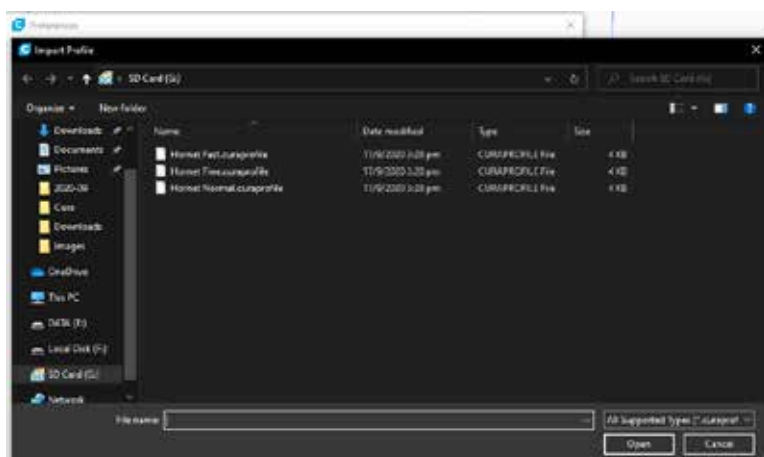
Change **Compatible material diameter** to 1.75



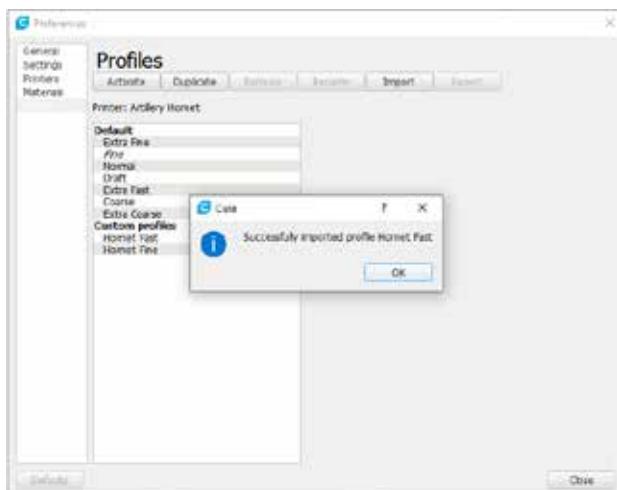
From toolbar, click on **Preferences** -> **Configure Cura...**



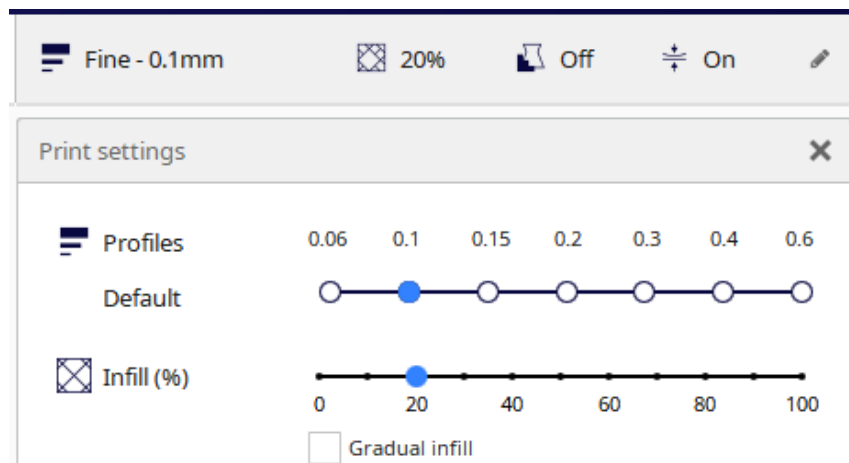
Click on **Profiles** then click on Import button.



Browse to the memory card and import the profile files.



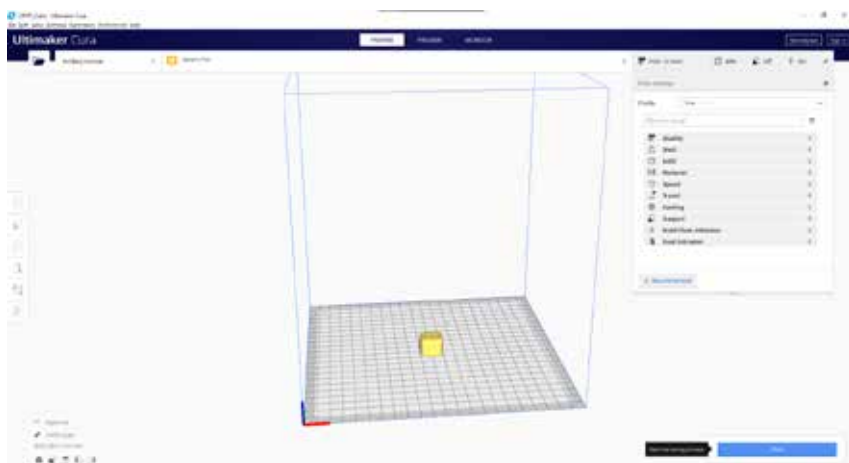
Profile successfully imported.



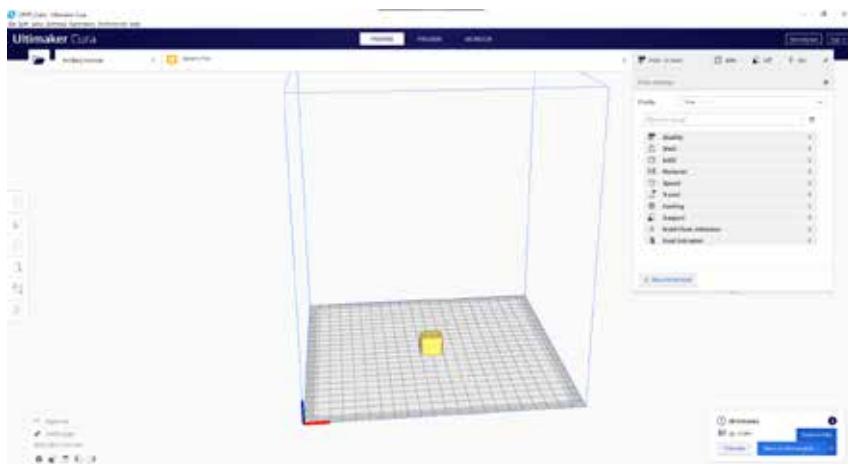
Click on **Print settings** and the floating window will pop up.



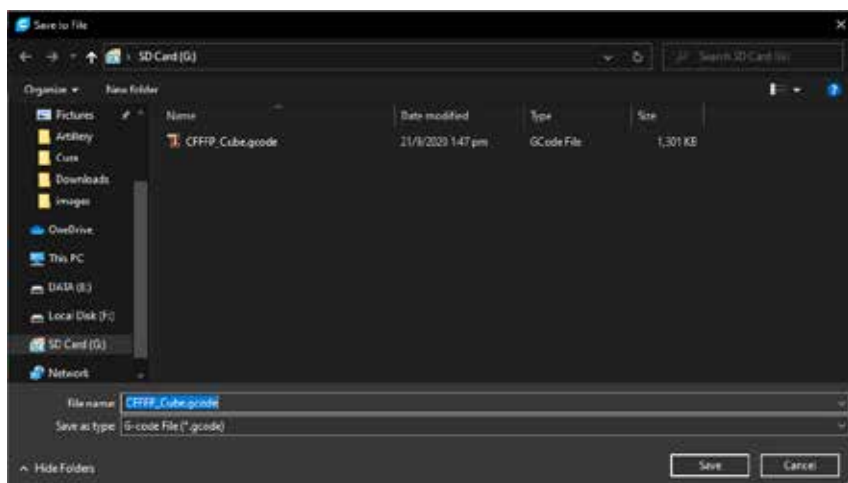
From the **Profile** dropdown, choose the imported profile.



Drag and drop the STL file (or other supported format) to the slicer or load the model file with **File -> Open File(s)...** then click on **Slice** button.



You can click on **Save to Removable Drive** (if the memory card is detected) or **Save to file** button to save the sliced file to the memory card.



Save the file to the memory card for printing.

SPECIFICATIONS

PRINTING

Print Technology:	Fused Deposition Modeling
Build Volume:	220x220x250 mm (8.7x8.7x9.8 in)
Layer Resolution:	100-300 microns
Filament:	1.75 mm (0.069 in)
Nozzle Diameter:	0.4 mm (0.015 in)
Print File Type:	Gcode
Material Compatibility:	PLA, PETG, TPU

SIZE & WEIGHT

Product Dimensions:	470x410x450 mm (18.5x16.1x17.7 in)
Shipping Box:	560x500x255 mm (22.0x19.7x10.0 in)
Printer Weight:	8 kg (17.6 lbs)
Shipping Weight:	9.8 kg (21.6 lbs)

ELECTRICAL

Power Requirements:	110V/220V, 350W
Connectivity:	Memory Card, USB

MECHANICAL

Construction:	Aluminum, ABS
Build Surface:	Glass + Aluminum plate
Stepper Motors:	1.8° step angle with 1/256 micro-stepping
XY Positioning Precision:	10 microns
Z Positioning Precision:	100 microns

Support

· **desk.zoho.com/portal/evnovo/en/newticket**
· At Artillery, we take pride in offering expert,
· responsive, friendly customer support to
· customers around the world. If you need help
· resolving an issue with your Artillery 3D printer,
· visit the web address above to submit a ticket.

Sales

· **yticz@artillery3d.com**
· To learn about other Artillery products, please
· email the address above.

Feedback

· **yticz@artillery3d.com**
· For general questions, or to tell us what's on
· your mind, send an email to the address above.
· We love to hear from you.

INHALTSVERZEICHNIS

Inhaltsverzeichnis	22
Lese mich zuerst	23
Legal	24
Brief der Artillery	26
Zubehör-Checkliste	27
Montage	28
Bauplatte ausrichten	32
Slicing-software vorbereiten	33
Spezifikationen	40
Kontakt	41

LESE MICH ZUERST

LESEN SIE DIESES HANDBUCH VOLLSTÄNDIG, BEVOR SIE IHREN DRUCKER ZUSAMMENBAUEN UND EINSCHALTEN!

DE

GEFAHREN UND WARNUNGEN

Der Artillery Hornet 3D-Drucker verfügt über motorisierte und beheizte Teile. Beachten Sie immer mögliche Gefahren, wenn der Drucker in Betrieb ist.

STROMSCHLAGGEFAHR

Öffnen Sie niemals den Elektronikschacht des Druckers, während der Drucker eingeschaltet ist. Schalten Sie den Drucker immer aus und ziehen Sie das Netzkabel ab, bevor Sie die Zugangsklappe entfernen.

VERBRENNUNGSGEFAHR

Berühren Sie niemals die Extruderdüse, den Heizblock oder das beheizte Bett, ohne zuerst das heiße Ende und das beheizte Bett auszuschalten und es vollständig abkühlen zu lassen. Es kann bis zu zwanzig Minuten dauern, bis das heiße Ende und das beheizte Bett vollständig abgekühlt sind. Berühren Sie auch niemals kürzlich extrudierte Filamente. Das Filament kann an Ihrer Haut haften und Verbrennungen verursachen.

BRANDGEFAHR

Lassen Sie niemals brennbare Materialien oder Flüssigkeiten auf oder in der Nähe des Druckers, wenn dieser eingeschaltet oder in Betrieb ist. Flüssiges Aceton und Dämpfe sind extrem entflammbar.

QUETSCHGEFAHR

Achten Sie beim Betrieb des Druckers darauf, dass Sie niemals Ihre Finger in die beweglichen Teile, einschließlich der Riemen, Riemenscheiben, Zahnräder, Räder oder Gewindespindeln, stecken.

STATISCHE AUFLADUNG

Stellen Sie sicher, dass Sie sich geerdet haben, bevor Sie den Drucker berühren, insbesondere die Elektronik. Elektrostatische Aufladungen können elektronische Komponenten beschädigen. Berühren Sie eine geerdete Quelle, um sich selbst zu erden.

ALTERSWARNUNG

Für Benutzer unter 18 Jahren wird die Aufsicht durch Erwachsene empfohlen. Achten Sie auf Erstickengefahren bei Kindern.

LEGAL

PRODUKTGARANTIE

Für den Artillery Hornet 3D-Drucker gilt eine eingeschränkte Garantie. Allgemeine Geschäftsbedingungen finden Sie unter <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/en/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

GESAMTBESTIMMUNGEN

Alle Informationen in dieser Bedienungsanleitung ("Handbuch") können jederzeit ohne vorherige Ankündigung geändert werden und dienen nur der Übersichtlichkeit. Shenzhen Yuntuchuangzhi Technology Co., Ltd. und unsere jeweiligen verbundenen Unternehmen und Lieferanten ("Artillery") behalten sich das Recht vor, dieses Handbuch nach eigenem Ermessen und jederzeit zu ändern oder zu überarbeiten, und verpflichten sich nicht, solche Änderungen, Aktualisierungen, Verbesserungen, oder andere Ergänzungen zu diesem Handbuch rechtzeitig oder überhaupt nicht. Sie stimmen zu, an Änderungen und / oder Überarbeitungen gebunden zu sein. Wenden Sie sich an das Artillery Support Team, um aktuelle Informationen zu erhalten.

GEISTIGES EIGENTUM

Das Design dieses Handbuchs sowie alle Texte, Grafiken, Informationen, Inhalte und sonstigen Materialien sind durch das Urheberrecht und andere Gesetze geschützt. Der Inhalt unterliegt dem Copyright 2020 Artillery. Alle Rechte vorbehalten. Bestimmte in diesem Handbuch verwendete Marken, Handelsnamen und Logos (die "Marken") sind eingetragene und nicht eingetragene Marken, Handelsnamen von Artillery und seinen verbundenen Unternehmen. Nichts, was in diesem Handbuch enthalten ist, gewährt oder sollte so konstruiert werden, dass implizit, in irgendeiner Form oder auf andere Weise eine Lizenz oder ein Nutzungsrecht ohne die schriftliche Genehmigung von Artillery gewährt wird. Jede nicht autorisierte Verwendung von Informationen, Materialien oder Marken kann gegen Urheberrechtsgesetze, Markengesetze, Datenschutz- und Publizitätsgesetze und / oder andere Gesetze und Vorschriften verstoßen.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Artillery übernimmt keine Gewähr für die Richtigkeit oder Vollständigkeit der Informationen, Produkte oder Dienstleistungen, die durch oder durch dieses Handbuch bereitgestellt werden, und übernimmt keine Verantwortung für typografische, technische oder andere Ungenauigkeiten in diesem Handbuch, das "wie besehen" und ohne ausdrückliche Angaben bereitgestellt wird oder implizite Garantien jeglicher Art, einschließlich Garantien der Marktgängigkeit, der Eignung für einen bestimmten Zweck oder der Nichtverletzung von geistigem Eigentum. Im Zusammenhang mit Ihrer Verwendung dieses Handbuchs haftet Artillery Ihnen gegenüber nicht für Schäden jeglicher Art, sei es direkte, wirtschaftliche, kommerzielle, besondere, Folgeschäden, zufällige, beispielhafte oder indirekte Schäden, selbst wenn Artillery auf die Möglichkeit hingewiesen wurde von solchen Schäden, einschließlich, ohne Einschränkung, Verlust von Geschäftserlösen oder -erträgen, Datenverlust oder entgangenen Gewinn. Artillery übernimmt keine Verantwortung oder Haftung für Schäden oder Viren oder Malware, die Ihren Computer, Ihre Telekommunikationsgeräte oder andere Gegenstände infizieren können, die durch das Herunterladen von Informationen oder Materialien im Zusammenhang mit diesem Handbuch verursacht wurden oder daraus entstehen. Die vorstehenden Ausschlüsse gelten nicht in dem gesetzlich verbotenen Umfang. Informationen zu solchen Verboten finden Sie in Ihren örtlichen Gesetzen.

BRIEF DER ARTILLERY

Sehr geehrter Kunde,

Vielen Dank, dass Sie sich für den Artillery Hornet 3D-Drucker entschieden haben.

Diese Anleitung führt Sie durch die Baugruppe und den ersten Durchlauf des Druckers. Wenn Sie während der Montage Probleme haben, wenden Sie sich bitte an unseren Kundenservice oder besuchen Sie unsere offizielle Facebook-Gruppe unter:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryhornet/>

Detaillierte Garantiebestimmungen finden Sie unter

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

Für Support senden Sie bitte eine E-Mail an support@artillery3d.com

oder besuchen Sie unsere Ticketseite unter

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

Oder besuchen Sie unsere Facebook-Gruppe unter

<https://www.facebook.com/artillery3d>

Grüße,

Artillery

Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.

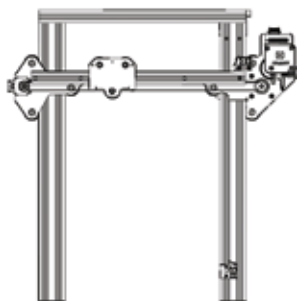
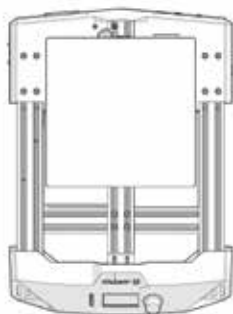
Datum des letzten Updates: September 22, 2020

Dieses Handbuch wird auf das Druckdatum aktualisiert.

Im Zweifelsfall beziehen Sie sich bitte auf die elektronische Version.

ZUBEHÖR-CHECKLISTE

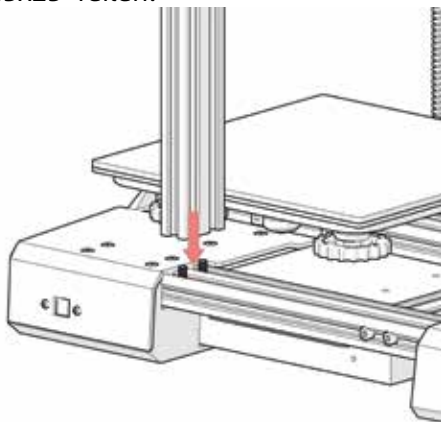
DE



MONTAGE

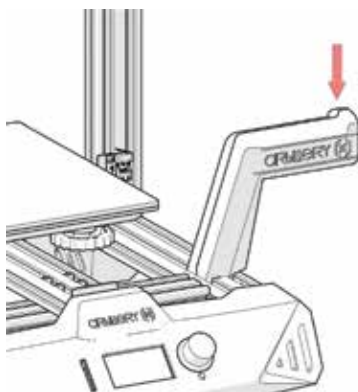
SCHRITT 1

Richten Sie das XZ-Portal an der Kerbe an der Basis aus und befestigen Sie das Portal an der Basis mit den 4 auf der Basis vorinstallierten M5x25-Teilen.



SCHRITT 2

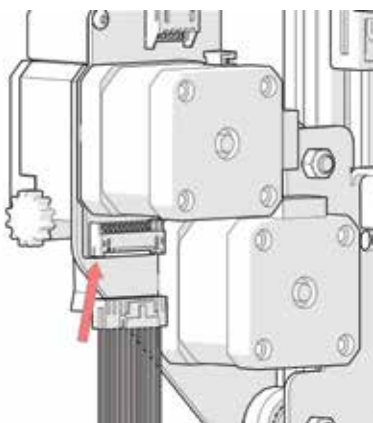
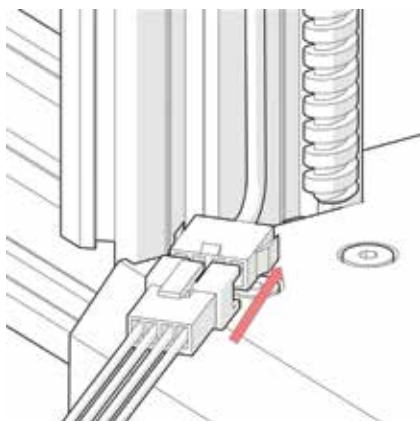
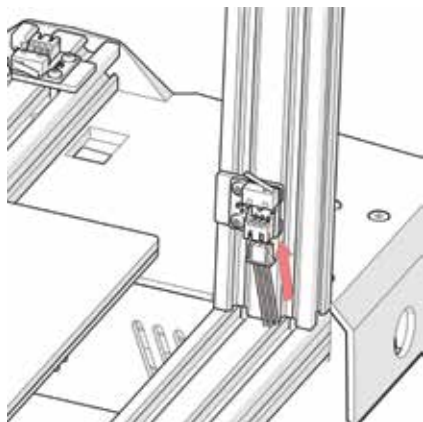
Schieben Sie den Spulenhalter wie in der Abbildung unten gezeigt in die Nut an der Basis:



SCHRITT 3

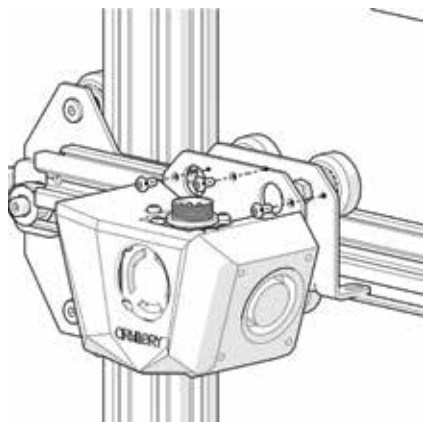
DE

Schließen Sie das Z-Endstopkabel an, schließen Sie dann den Z-Schrittmotor an und schließen Sie schließlich das Hauptkabel an.



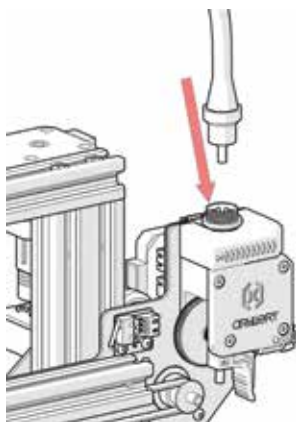
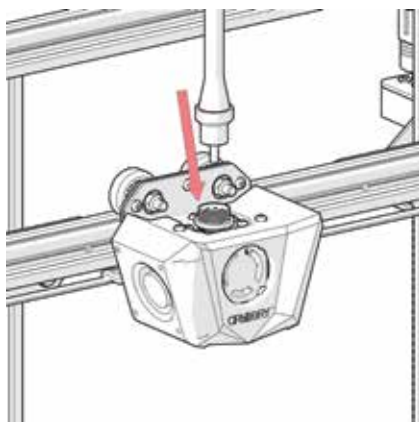
SCHRITT 4

Installieren Sie das Hotend mit den im Werkzeugbeutel enthaltenen M3x6-Schrauben (3 Stück) am Schlitten.



SCHRITT 5

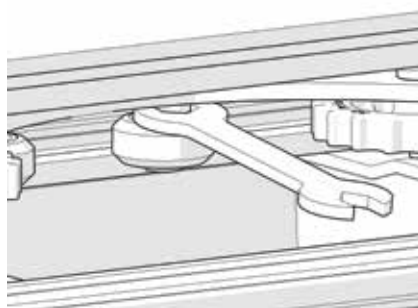
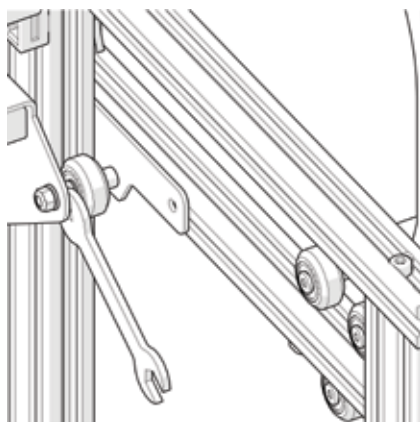
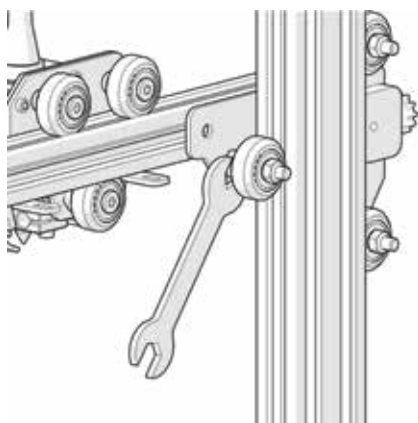
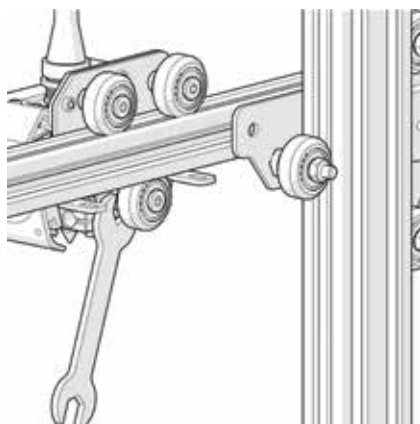
Schließen Sie das Extruderkabel an und ziehen Sie das Kabel durch Drehen des Verriegelungsmechanismus fest.



SCHRITT 6

DE

Passen Sie die Spannung an den Exzentermuttern bei Bedarf mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel an.



BAUPLATTE AUSRICHTEN

Um gute Teile zu drucken, muss die Bauplatte nivelliert werden und die Düse muss an allen Stellen etwa 0,1 mm von der Bauplatte entfernt sein. Dies ist ungefähr die Dicke eines einzelnen Stücks A4-Papier. Sie möchten die Höhe der Bauplatte so einstellen, dass Sie das Papier mit wenig Widerstand kaum zwischen Düse und Bauplatte schieben können.

1. Wählen Sie **Temperature** -> **Preheat PLA** -> **Preheat PLA**. Dies erwärmt das Bett und die Düse unter den tatsächlichen Druckbedingungen, wodurch die Nivellierung genauer wird. Warten Sie 1 Minute, nachdem die Maschine die Zieltemperatur erreicht hat.
2. Wählen Sie **Motion** -> **Level Corners**. Dadurch wird zuerst die Maschine nach Hause gebracht und dann die Düse in die erste Ecke bewegt.
3. Schieben Sie ein Stück A4-Papier zwischen die Düse und die Bauplatte.
4. Drehen Sie den Nivellierknopf unter dem Bett, das der Düse am nächsten liegt, bis das Stück Papier mit nur wenig Widerstand gleitet.
5. Wählen Sie **Next**, um zum **Next Point** zu wechseln, und wiederholen Sie **schritt 4**.
6. Das Leveln ist abgeschlossen, nachdem alle 4 Punkte geebnet wurden.
7. Sie können die **Schritte 5 bis 6 2-3 Mal** wiederholen, um bessere Ergebnisse zu erzielen, da sich das Anpassen einer Ecke auf andere Ecken auswirkt.
8. Möglicherweise müssen Sie zu Beginn des Druckvorgangs Feineinstellungen an der Betthöhe vornehmen. Die erste Schicht des Drucks zeigt an, ob der Abstand zwischen der Düse und der Bauplatte korrekt ist. Sie möchten, dass es leicht in die Oberfläche des Aufbaus gedrückt wird, um den Oberflächenkontakt zu maximieren und gleichzeitig einen guten Extrusionsfluss zu ermöglichen.
 - Sie können versuchen, den Nivellierknopf während der ersten Schicht des Drucks vorsichtig einzustellen, während sich die Platte bewegt, bis der Abstand zwischen der Düse und der Bauplatte glatte extrudierte Linien erzeugt.
 - Nachdem Sie die Betthöhe während der ersten Schicht fein eingestellt haben, möchten Sie möglicherweise den Druck stoppen, die Bauplatte löschen und den Druck neu starten.

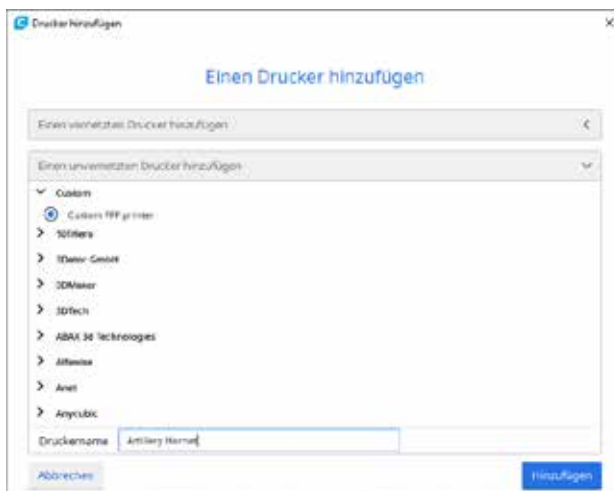
SLICING-SOFTWARE VORBEREITEN

Dieser Drucker funktioniert mit den meisten Slicing-Programmen wie Slic3r, Cura, Simplify3D usw. Wir werden uns jedoch ausführlich mit der Cura-Software befassen und Ihnen erklären, wie Sie sie einrichten, damit Sie Ihren ersten Druck erstellen können. Zunächst empfehlen wir Ihnen, die Software auf der mitgelieferten Speicherkarte zu installieren. Für andere Betriebssysteme laden Sie diese bitte von der offiziellen Website herunter.

DE

Nach der Installation und dem Starten der Software sollte der folgende Bildschirm angezeigt werden. Fahren Sie fort, bis die Seite Druckerseite angezeigt wird:

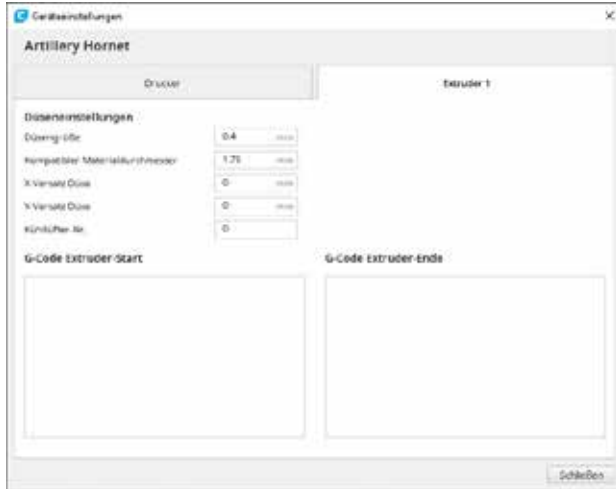




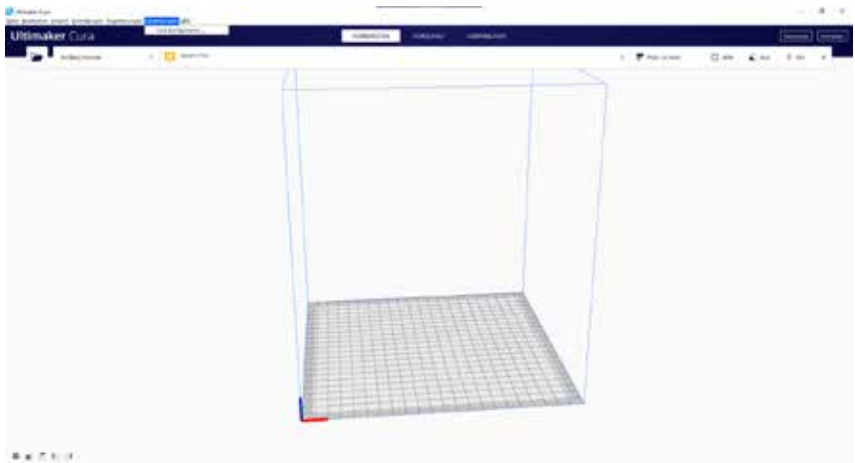
Scrollen Sie unter **Einen unvernetzten Drucker hinzufügen**, nach unten zu **Custom** und wählen Sie **Custom FFF Printer**. Geben Sie **Artillery Hornet** in **Druckername** ein. Klicken Sie dann auf die Schaltfläche **Hinzufügen**.



Stellen Sie **X (Breite)**, **Y (Tiefe)** auf **220**, **Z (Höhe)** auf **250** ein. Stellen Sie sicher, dass **Heizbares Bett** aktiviert ist, und kopieren Sie den Inhalt von **Start G-code.txt** und **End G-code.txt** auf der Speicherkarte in die entsprechenden Felder.



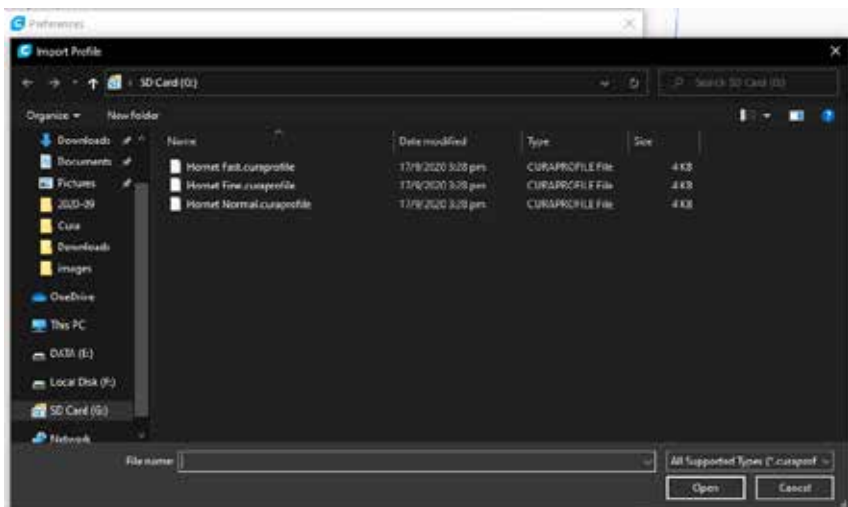
Ändern Sie **Kompatibler Materialdurchmesser** auf **1,75**



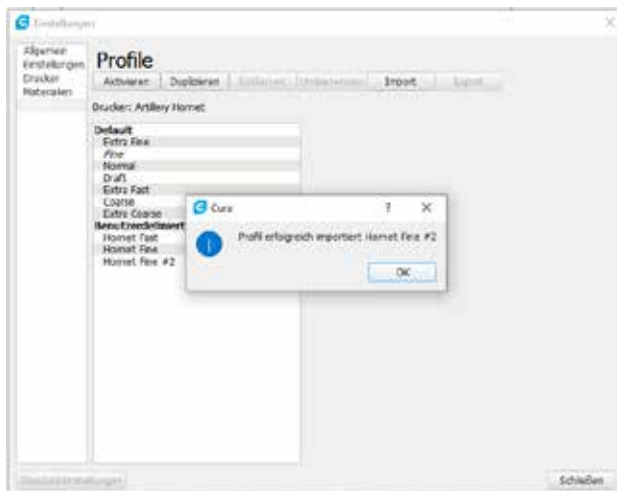
Klicken Sie in der Symbolleiste auf **Einstellungen** -> **Cura konfigurieren...**



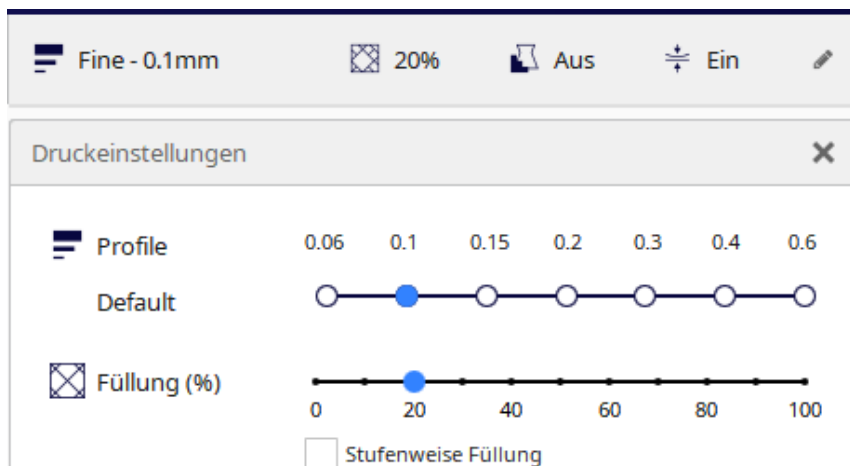
Klicken Sie auf **Profile** und dann auf **Import**.



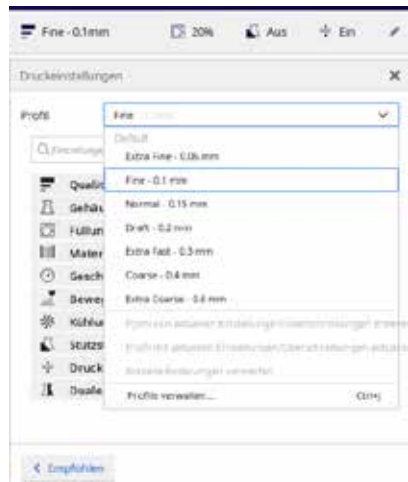
Navigieren Sie zur Speicherkarte und importieren Sie die Profildateien.



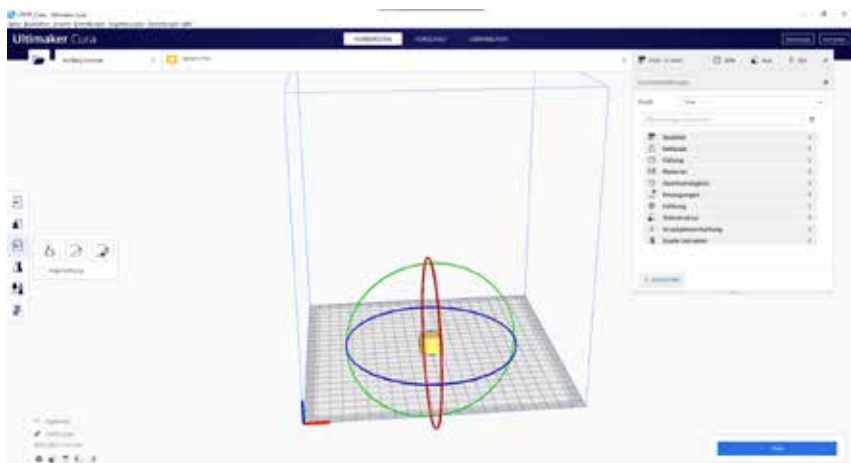
Profil erfolgreich importiert.



Klicken Sie auf **Druckeinstellungen** und das schwebende Fenster wird geöffnet.



Wählen Sie in der Dropdown-Liste **Profil** das importierte Profil aus.



Ziehen Sie die STL-Datei (oder andere unterstützte Formate) per Drag & Drop in den Slicer oder laden Sie die Modelldatei mit **Datei** -> **Dateien öffnen...** und klicken Sie dann auf die Schaltfläche **Slice**.

The screenshot shows a Windows File Explorer window titled 'Save to File'. The address bar indicates the current location is 'SD Card (G:)'. The left sidebar shows the 'Organize' menu and a list of folders, with 'SD Card (G:)' selected. The main pane displays a table with columns 'Name', 'Date modified', 'Type', and 'Size'. A single file, 'CFFP_Cube.gcode', is listed with a date of '21/9/2023 14:27 pm', type of 'G-code File', and size of '1,301 KB'. At the bottom, a 'Save to File' dialog box is open, showing the file name 'CFFP_Cube.gcode' and the save type 'G-code File (*.gcode)'. The 'Save' button is highlighted.

- 39 -

SPEZIFIKATIONEN

DRUCKEN

Drucktechnologie:	Fused Deposition Modeling
Build Volume:	220 x 220 x 250 mm (8,7 x 8,7 x 9,8 Zoll)
Ebenenauflösung:	100-300 Mikrometer
Filament Durchmesser:	1,75 mm (0,069 in)
Düsendurchmessern:	0,4 mm (0,015 in)
Dateityp drucken:	Gcode
Materialverträglichkeit:	PLA, PETG, TPU

GRÖSSE GEWICHT

Produktabmessungen:	470 x 410 x 450 mm (18,5 x 16,1 x 17,7 Zoll)
Versandkarton:	560 x 500 x 255 mm (22,0 x 19,7 x 10,0 Zoll)
Druckergewicht:	8 kg
Liefergewicht:	9,8 kg

ELEKTRISCH

Leistungsbedarf:	110V/220V, 350W
Konnektivität:	Speicherkarte, USB

MECHANISCH

Konstruktion:	Aluminium, ABS
Oberfläche bauen:	Glas + Aluminiumplatte
Schrittmotoren:	1,8 ° Schrittwinkel mit 1/256 Mikroschritt
XY Positioniergenauigkeit:	10 Mikrometer
Z Positioniergenauigkeit:	100 Mikrometer

Unterstützung

• **desk.zoho.com/portal/evnovo/en/newticket**
• Wir bei Artillery sind stolz darauf, Kunden auf der ganzen Welt kompetenten, reaktionsschnellen und freundlichen Kundensupport zu bieten.
• Wenn Sie Hilfe bei der Lösung eines Problems mit Ihrem Artillery 3D-Drucker benötigen, besuchen Sie die oben angegebene Webadresse, um ein Ticket einzureichen.

Umsatz

• **ytcz@artillery3d.com**
• Um mehr über die Produkte anderer Artillery zu erfahren, senden Sie bitte eine E-Mail an die oben angegebene Adresse.

Feedback

• **ytcz@artillery3d.com**
• Wenn Sie allgemeine Fragen haben oder uns mitteilen möchten, was Sie denken, senden Sie eine E-Mail an die oben angegebene Adresse.
• Wir freuen uns von Ihnen zu hören.

目录

目录	42
请先读我	43
法律声明	44
来自Artillery的信	46
配件清单	47
组装	48
调平打印台	52
切片软件准备	53
规格	60
联系方式	61

安装及使用本机前，请先详阅本手册！

危险和警告

此Artillery大黄蜂3D打印机含有电机及加热部件。打印机运作时，请始终注意可能存在的危险。

触电危险

打印机电源打开时，切勿打开打印机的机箱。在打开机箱检修前，请务必关闭打印机电源并拔下电源线。

灼伤危险

在喷嘴、加热块、热床还没完全冷却前，千万不要直接触摸。某些部件可能需要20分钟以上才能完全冷却。同时，不要触摸刚挤出的耗材，未冷却的塑料有可能粘住皮肤导致灼伤。

失火危险

在打印机运行时，切勿在打印机上或附近放置易燃材料或液体。液体丙酮及挥发气体极易燃烧。

夹伤危险

在打印机运行时，请小心不要将手指放在活动部件上，包括皮带，皮带轮，齿轮，滚轮或螺杆。

静电

在接触打印机之前，请务必将自己接地，尤其是电子设备。静电可能会损坏电子元件。要自己接地，请触摸接地源。

年龄警告

对于18岁以下的用户，建议成人进行监督。小心小零件对儿童有窒息危险。

法律声明

保修

本公司为Artillery大黄蜂3D打印机提供一年保修，具体内容及细则，请参阅<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/en/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

总体规定

本用户手册（“手册”）中的所有信息随时可能更改，恕不另行通知，仅出于方便目的而提供。深圳市云图创智科技有限公司及其各自的关联公司和供应商（以下简称“Artillery”）保留随时自行决定修改或修订本手册的权利，并且不承诺提供任何此类更改、更新、增强或及时或根本没有对本手册进行其他补充。您同意接受任何修改和/或修订的约束。请与Artillery客户服务联系，以获取最新信息。

知识产权

本手册的设计以及所有文本，图形，信息，内容和其他材料均受版权法和其他法律保护。内容版权归Artillery所有。本手册中使用的某些商标，商号和徽标（“商标”）是Artillery及其附属公司的注册和未注册商标、商号。未经Artillery书面许可，本手册中的任何内容均不得以暗示，禁止反言或其他方式授予或构成授予任何许可或使用权。未经授权使用任何信息、材料或标记可能会违反版权法、商标法、隐私和宣传法和/或其他法律法规。

免责声明

Artillery不保证本手册提供或通过本手册提供的信息、产品或服务的准确性或完整性，并对本手册中的任何印刷、技术或其他不正确之处不承担任何责任。或任何形式的默示担保，包括适销性、针对特定目的的适用性担保或不侵犯知识产权的担保。就您使用本手册而言，即使Artillery已被告知可能造成的任何直接或间接的、经济的、商业的、特殊的、后果性的、附带的、示例性的或间接的损坏，Artillery也不对您承担任何责任。此类损害包括但不限于营业收入或收入损失、数据损失或利润损失。对于因您下载与本手册相关的任何信息或材料而引起或对您的计算机、电信设备或其他财产造成的任何损害或任何病毒或恶意软件的感染，Artillery不承担任何责任，也不承担任何责任。上述排除条款不适用于法律禁止的范围，请参阅您当地的法律。

CN

来自ARTILLERY的信

亲爱的顾客，

感谢您选择Artillery大黄蜂3D打印机。

本手册将一步一步带领您从组装到第一次使用此打印机进行打印。如果您在组装的时候遇到了什么问题，请跟我们的售后团队联系，请电邮至 support@artillery3d.com 或到我们的官方 Facebook 专页：

<https://www.facebook.com/groups/artilleryhornet/>

详细的保修政策，请参阅：

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>（英文）

同时，您亦可到我们的售后系统提交售后要求

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

我司Facebook专页：

<https://www.facebook.com/artillery3d>

深圳市云图创智科技有限公司

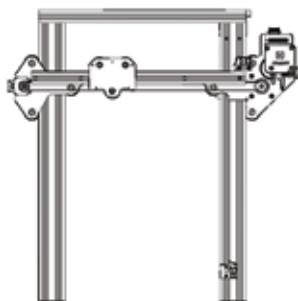
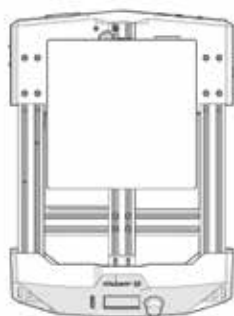
最后更新日期：2020年9月22日

本手册内容更新截止至印刷当日，

如有更新改动，请参考最新的电子版本。

配件清单

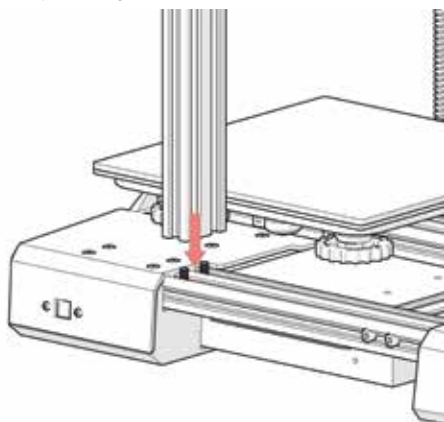
CN



组装

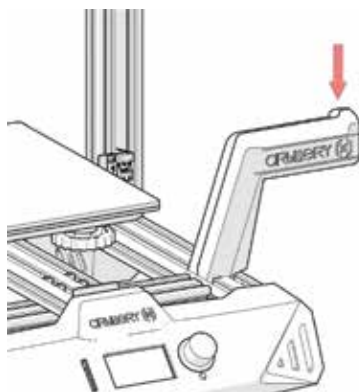
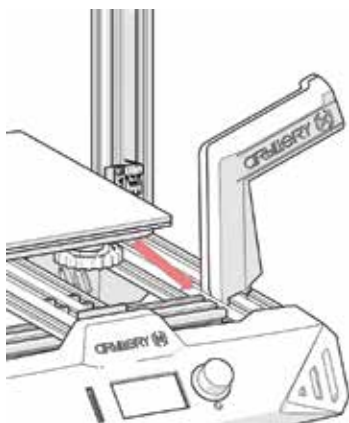
第一步

将XZ龙门架对准底座上的槽，然后用预埋在底座上的4颗M5x25螺丝把龙门架锁紧在底座上。



第二步

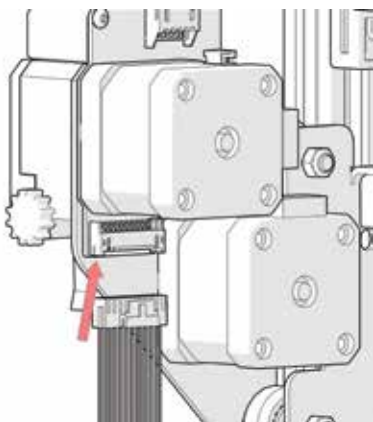
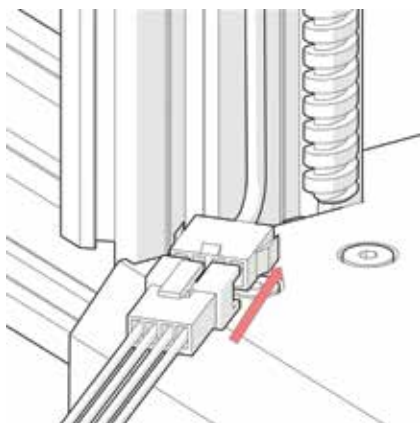
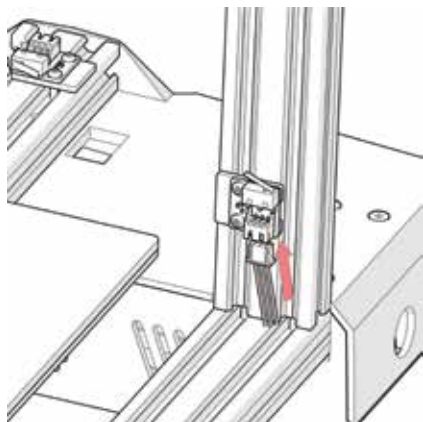
如下图所示，将耗材支架装入底座上的凹槽中。



第三步

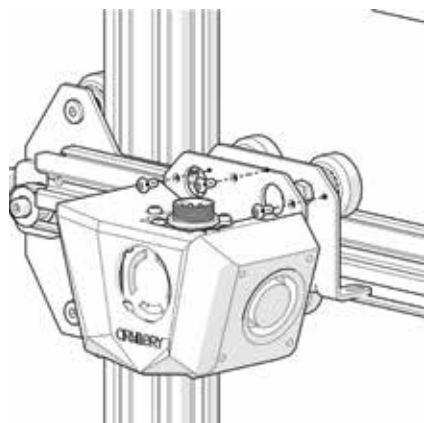
连接Z轴限位器线缆，然后连接Z轴电机，最后连接主线缆。

CN



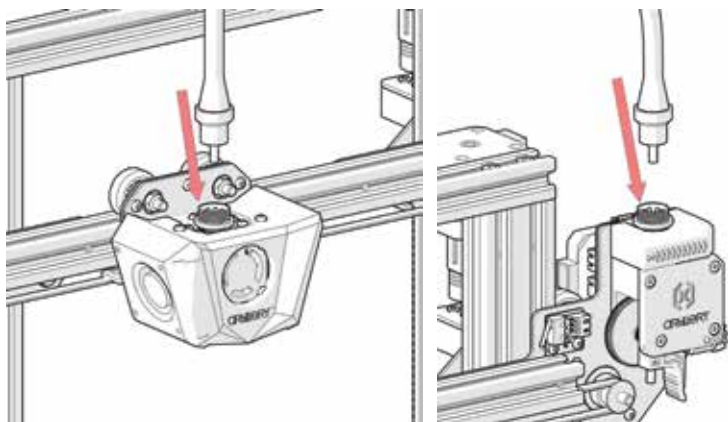
第四步

用工具包中随附的M3x6螺丝（3个）将喷嘴滑车安装到马车上。



第五步

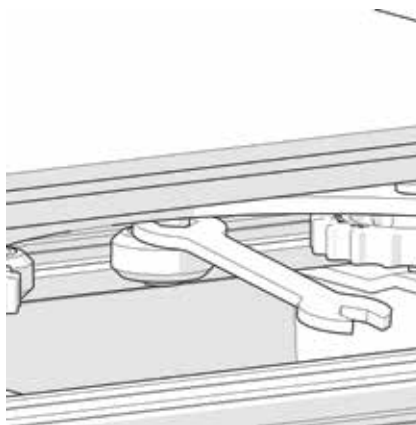
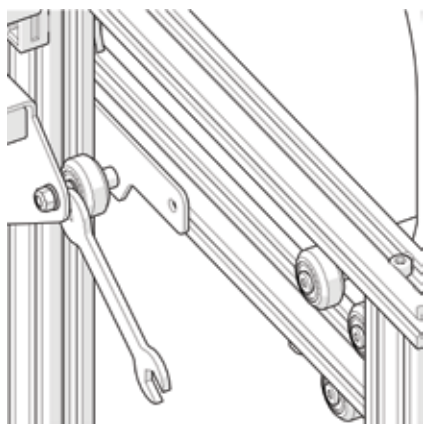
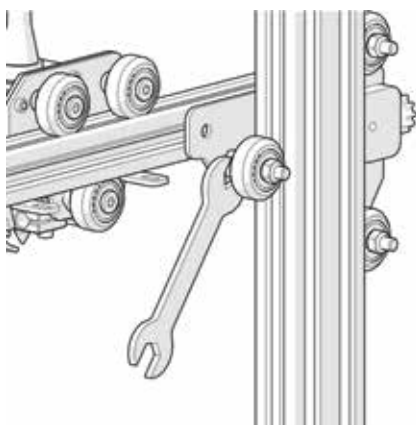
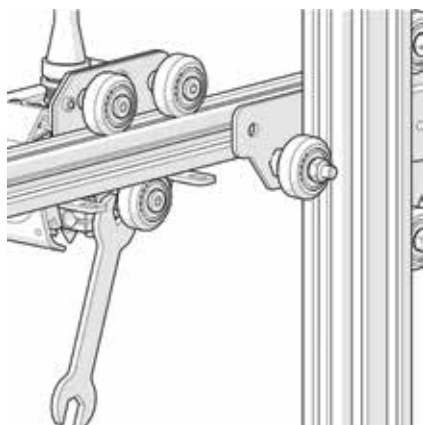
连接挤出机线缆，通过旋转锁定扣件锁紧线缆。



第六步

必要时，使用随附的扳手调节偏心螺母上的松紧度。

CN



调平打印平台

要打印良好的打印件，需要将打印平台调平，并且所有位置的喷嘴都需要距离打印平台约0.1mm。这大约是单张A4纸的厚度。您需要调整打印平台的高度，以使纸张在喷嘴和打印平台之间几乎没有阻力地滑动。

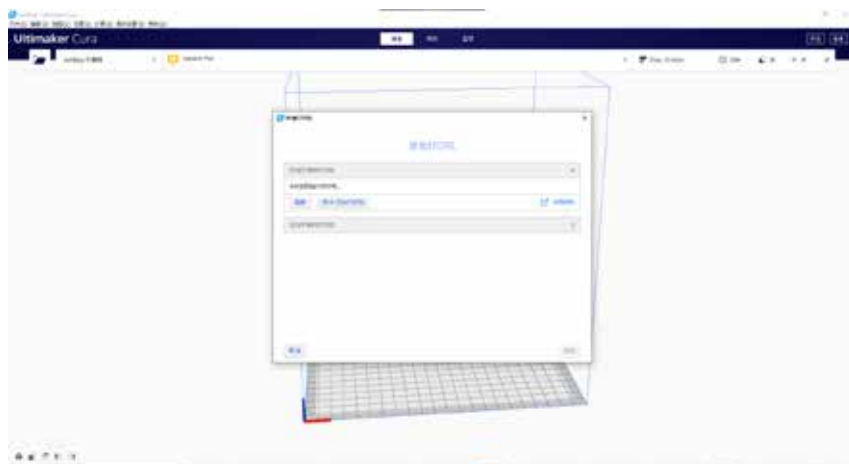
1. 选择 **温度** -> **预热 PLA** -> **预热 PLA**。此步骤会把喷嘴和打印平台加热到正常打印温度，从而让调平效果更精准。当温度达到预设温度时，请静候一分钟待温度稳定下来。
2. 选择 **运动** -> **调平边角**。机器会先移动到原点，然后移动到第一个边角。
3. 在喷嘴和打印平台之间滑动一张A4纸。
4. 使用打印平台底下之调平螺母调整平台的高度，直至您可以顺利滑动A4纸并同时感觉到有一点压住。
5. 选择 Next 移动到下个热床调平点，并重复第4步。
6. 调平余下的边角。
7. 由于调教一个边角的时候会同时影响到其余边角，您可能需要重复第5-6步 2-3次以达到最好的效果。
8. 您可能需要在初次打印开始之后，在平台运动的时候对平台高度进行微调。第一层能直观地告诉你高度是否正确，您需要把高度调整到刚挤出来的耗材呈现轻微的挤压在平台上，同时喷嘴还能保持良好的挤出效果。
 - 当您微调过后，并认为第一层已经达到预期的效果，您可以停止当前的打印工作，清理干净平台并重新开始打印。
 - 如果切片参数里修改过第一层层厚又或是第一层打印效果变差，您将需要重新调平打印平台。

切片软件准备

本打印机可与大多数切片软件一起使用，例如 Slic3r, Cura, Simplify3D 等。但是我们将详细介绍Cura软件，并告诉您如何进行设置，以便进行首次打印。首先，我们建议您在随附的存储卡上安装软件，对于其他操作系统，请从其官方网站下载。

CN

安装并启动软件后，您应该看到以下屏幕，继续直到看到“添加打印机”页面：





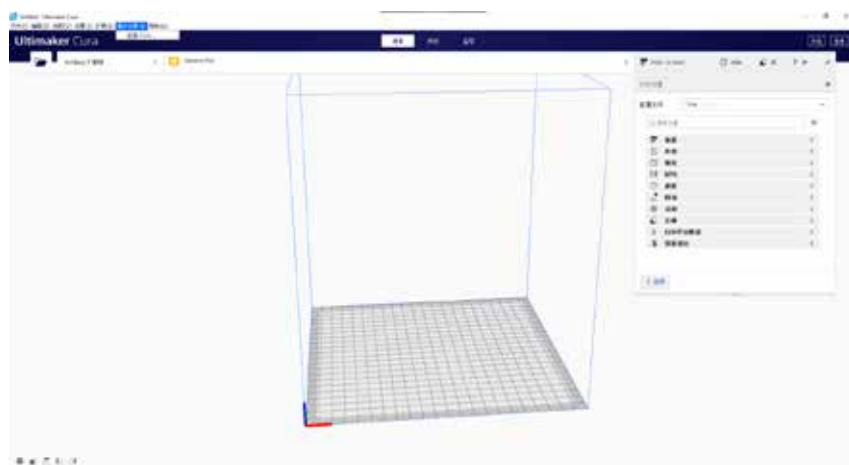
在 添加未联网打印机 中，向下滚动到 **Custom**，然后选择 **Custom FFF Printer**，然后在 打印机名称 中键入 **Artillery 大黄蜂**。然后单击 **添加** 按钮。



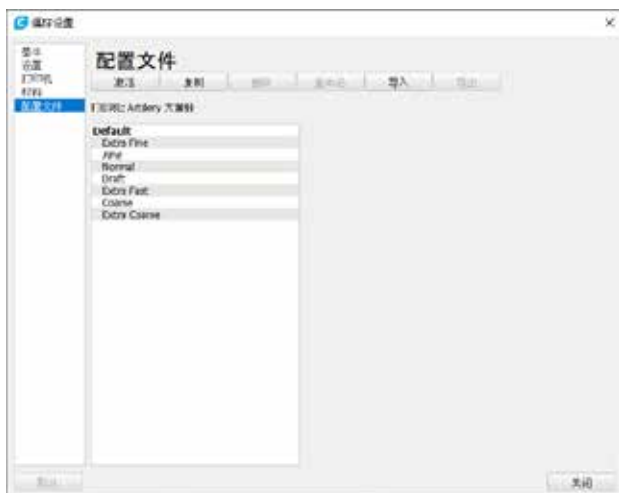
将 **X (宽度)**，**Y (深度)** 设置为 **220**，将 **Z (高度)** 设置为 **250**。确保选中加热床，然后复制内存卡中 **Start G-code.txt** 和 **End G-code.txt** 的内容并替换到对应的文本框内。



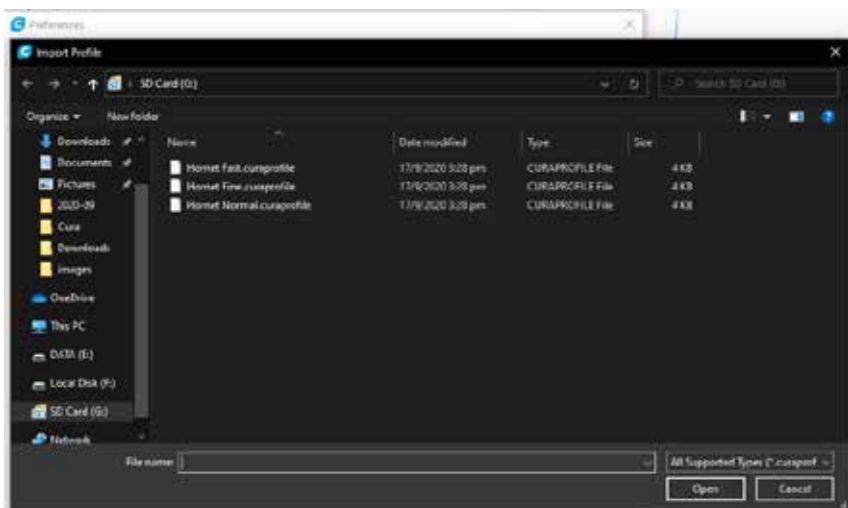
将 兼容的材料直径 更改为 1.75。



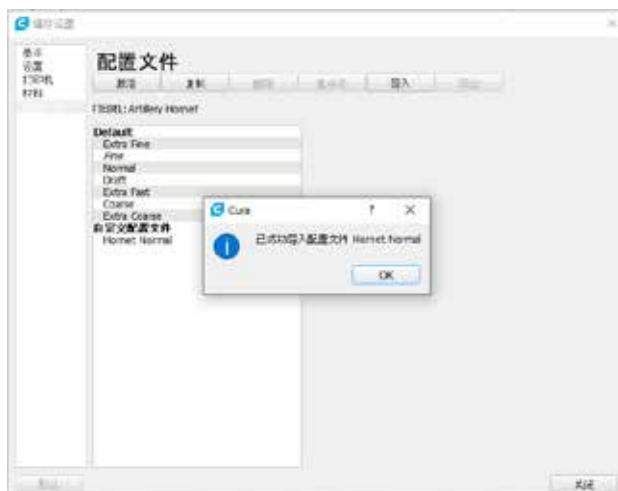
在工具栏中，单击 偏好设置 -> 配置 Cura...



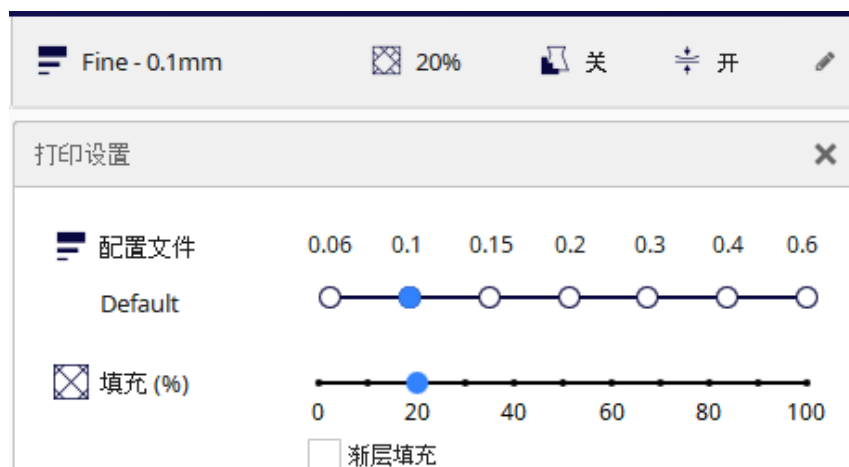
单击 配置文件，然后单击 导入 按钮。



浏览到存储卡并选择要导入的配置文件。



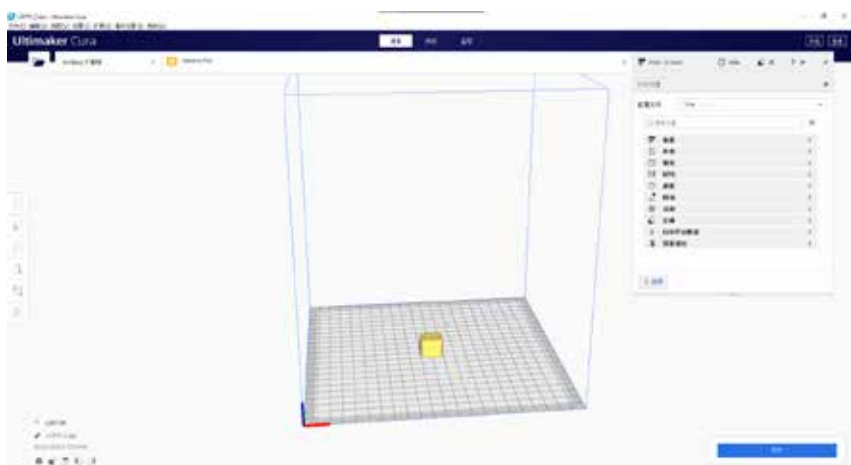
配置文件成功导入。



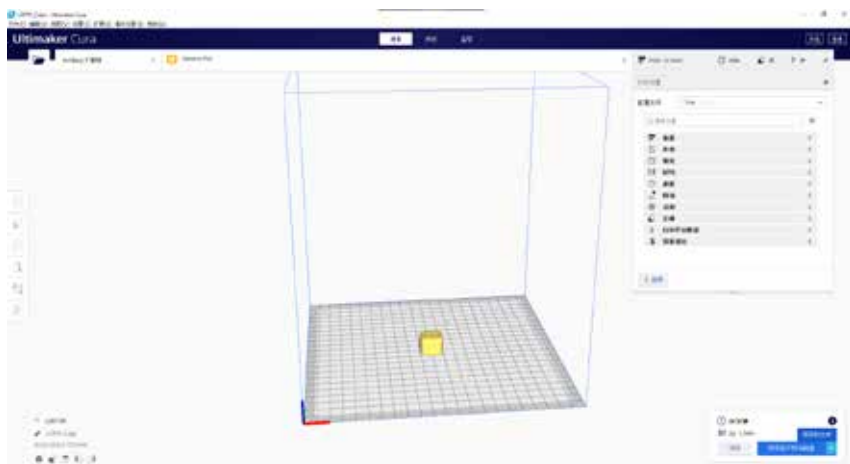
单击 打印设置，将弹出浮动窗口。



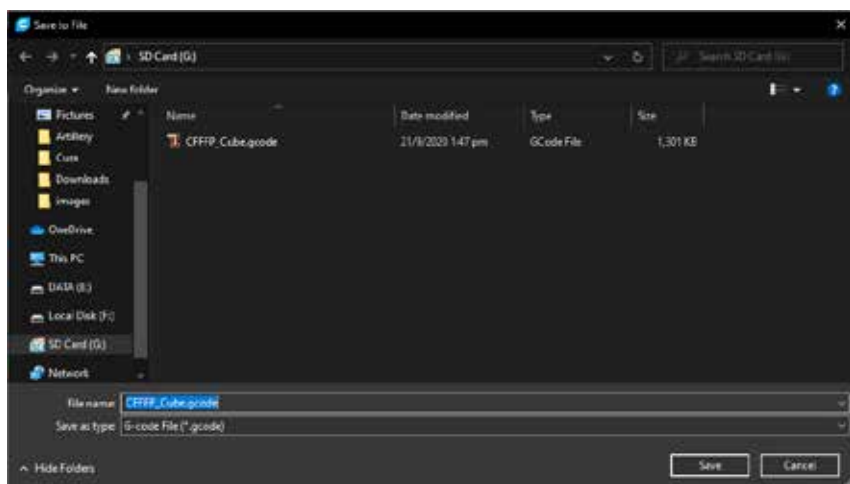
从 配置文件 下拉列表中，选择导入的配置。



将 STL 文件（或其他受支持的格式）拖放到切片软件，或使用 文件 -> 打开文件 (O) ... 加载模型文件，然后单击 切片 按钮。



您可以单击 **保存至可移动磁盘**（如果检测到存储卡）或 **保存到文件** 按钮以将切片的文件保存到存储卡。



将文件保存到存储卡以进行打印。

规格

打印相关

打印技术:	熔融沉积建模
打印体积:	220x220x250 毫米 (8.7x8.7x9.8 英寸)
层分辨率:	100-300 微米
耗材直径:	1.75 毫米 (0.069 英寸)
喷嘴直径:	0.4 毫米 (0.015 英寸)
打印文件格式:	Gcode
兼容耗材:	PLA, PETG, TPU

尺寸及重量

产品尺寸:	470x410x450 毫米 (18.5x16.1x17.7 英寸)
包装尺寸:	560x500x255 毫米 (22.0x19.7x10.0 英寸)
机器重量:	8 公斤 (17.6 磅)
装运重量:	9.8 公斤 (21.6 磅)

电气

电源要求:	110V/220V, 350W
连接性:	记忆卡, USB

机械

结构构造:	铝, ABS
打印平台:	玻璃 +
步进电机:	1.8° 步角距 1/256 细分
XY 定位精度:	10 微米
Z 定位精度:	100 微米

联系方式

售后支持

· desk.zoho.com/portal/evnovo/en/newticket
· 在Artillery, 我们为向全球客户提供专业, 响应迅
· 速, 友好的客户支持而感到自豪。如果您需要解
· 决您的Artillery 3D打印机问题的帮助, 请访问上
· 面的网址提交票证。

CN

销售

· ytcz@artillery3d.com
· 要了解其他Artillery产品, 请通过电子邮件发送以
· 上地址。

反馈

· ytcz@artillery3d.com
· 如有一般性问题, 或者想告诉我们您的想法, 请
· 发送电子邮件至上述地址。 我们很高兴收到您的
· 来信。

CONTENIDO

Contenido	62
Léeme primero	63
Legal	64
Carta de Artillery	66
Lista de verificación de accesorios	67
Montaje de la impresora	68
Nivelación de la placa de construcción	72
Preparación de software de corte	73
Especificaciones	80
Contacto	81

LÉEME PRIMERO

LEA ESTE MANUAL POR COMPLETO ANTES DE ENSAMBLAR Y ENCENDER SU IMPRESORA.

PELIGROS Y ADVERTENCIAS

La impresora Artillery Hornet 3D tiene piezas motorizadas y calentadas. Cuando la impresora esté en funcionamiento, siempre esté atento a los posibles peligros.

ES

PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA

Nunca abra el compartimiento de la electrónica de la impresora mientras la impresora está encendida. Antes de retirar el panel de acceso, siempre apague la impresora y desenchufe el cable de alimentación de CA.

PELIGRO DE QUEMADURAS

Nunca toque la boquilla del extrusor, el bloque calefactor o la cama caliente sin antes apagar el hotend y la cama caliente y dejar que se enfríe por completo. El hotend y la cama caliente pueden tardar hasta veinte minutos en enfriarse por completo. Además, nunca toque los filamentos recién extruidos. El filamento puede pegarse a su piel y causarle quemaduras.

PELIGRO DE INCENDIO

Nunca deje materiales o líquidos inflamables sobre o cerca de la impresora cuando esté encendida o en funcionamiento. La acetona y los vapores líquidos son extremadamente inflamables.

PELIGRO DE PELLIZCO

Cuando la impresora esté en funcionamiento, tenga cuidado de no meter los dedos en las piezas móviles, incluidas las correas, poleas, engranajes, ruedas o tornillos de avance.

CARGA ESTÁTICA

Asegúrese de conectarse a tierra antes de tocar la impresora, especialmente los componentes electrónicos. Las cargas electrostáticas pueden dañar los componentes electrónicos. Para conectarse a tierra, toque una fuente conectada a tierra.

ADVERTENCIA DE EDAD

Para usuarios menores de 18 años, se recomienda la supervisión de un adulto. Tenga cuidado con los peligros de asfixia alrededor de los niños.

LEGAL

LA GARANTÍA DEL PRODUCTO

La impresora 3D Artillery Hornet está cubierta por una garantía limitada. Para conocer los términos y condiciones, consulte <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/en/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

DISPOSICIONES GENERALES

Toda la información contenida en este manual de usuario ("Manual") está sujeta a cambios en cualquier momento sin previo aviso y se proporciona únicamente con fines de conveniencia. Shenzhen Yuntuchuangzhi Technology Co., Ltd. y nuestras respectivas filiales y proveedores ("Artillería") se reservan el derecho modificar o revisar este manual a su entera discreción y en cualquier momento y no se compromete a proporcionar tales cambios, actualizaciones, mejoras u otras adiciones a este manual de manera oportuna o en absoluto. Usted acepta estar sujeto a cualquier modificación y / o revisiones Comuníquese con el Equipo de Apoyo de Artillería para obtener información actualizada.

PROPIEDAD INTELECTUAL

El diseño de este manual y todo el texto, gráficos, información, contenido y otros materiales están protegidos por derechos de autor y otras leyes. Los contenidos son copyright 2020 Artillery. Todos los derechos reservados. Ciertas marcas comerciales, nombres comerciales y logotipos (las "Marcas") que se utilizan en este manual son marcas comerciales registradas y no registradas, nombres comerciales de Artillery y sus filiales. Nada de lo contenido en este Manual otorga o debe interpretarse como una concesión, por implicación, impedimento legal o de otro modo, cualquier licencia o derecho de uso sin el permiso por escrito de Artillery. Cualquier uso no autorizado de cualquier información, materiales o Marcas puede violar las leyes de derechos de autor, las leyes de marcas registradas, las leyes de privacidad y publicidad y / u otras leyes y regulaciones.

AVISO LEGAL

Artillery no garantiza la exactitud o integridad de la información, los productos o los servicios proporcionados por este Manual o a través de este y no asume ninguna responsabilidad por cualquier inexactitud tipográfica, técnica o de otro tipo en este Manual, que se proporciona “tal cual” y sin ningún tipo de o garantías implícitas de cualquier tipo, incluidas las garantías de comerciabilidad, idoneidad para un propósito particular o no infracción de la propiedad intelectual. En relación con el uso de este Manual, Artillery no será responsable ante usted por ningún daño, ya sea directo, económico, comercial, especial, consecuente, incidental, ejemplar o indirecto, incluso si Artillery ha sido advertido de la posibilidad. de dichos daños, incluidos, entre otros, la pérdida de ingresos o ganancias comerciales, la pérdida de datos o la pérdida de beneficios. Artillery no asume ninguna responsabilidad, ni será responsable, por ningún daño o virus o malware que pueda infectar su computadora, equipo de telecomunicaciones u otra propiedad causada por o que surja de la descarga de cualquier información o material relacionado con este manual. Las exclusiones anteriores no se aplican en la medida en que lo prohíba la ley. Consulte las leyes locales para conocer dichas prohibiciones.

ES

CARTA DE ARTILLERY

Estimada cliente,

Gracias por elegir la impresora 3D Artillery Hornet.

Esta guía lo guiará a través del ensamblaje y la primera ejecución de la impresora. Si tiene algún problema durante el montaje, póngase en contacto con nuestro servicio de atención al cliente o visite nuestro grupo oficial de Facebook en:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryhornet/>

Para obtener una política de garantía detallada, visite <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

Para soporte, envíe un correo electrónico a support@artillery3d.com o visite nuestra página de venta de entradas en <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

O puede visitar nuestro grupo de Facebook en <https://www.facebook.com/artillery3d>

Saludos,

Artillery

Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.
Última Fecha de Actualización: septiembre 22, 2020
Este manual está actualizado a la fecha de impresión,
consulte la versión electrónica en caso de duda.

LISTA DE VERIFICACIÓN DE ACCESORIOS

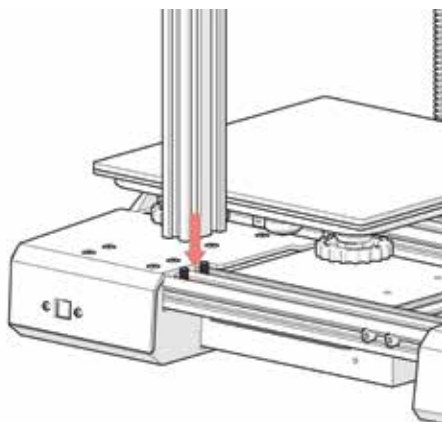
ES



MONTAJE DE LA IMPRESORA

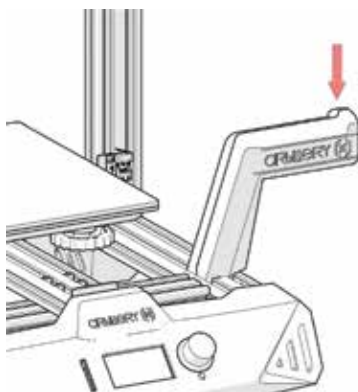
PASO 1

Alinee el pórtico XZ con la muesca en la base, luego fije el pórtico a la base con las 4 piezas de M5x25 preinstaladas en la base.



PASO 2

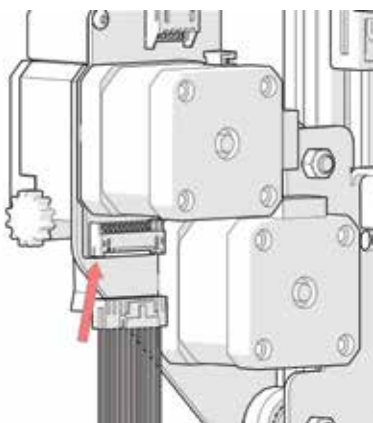
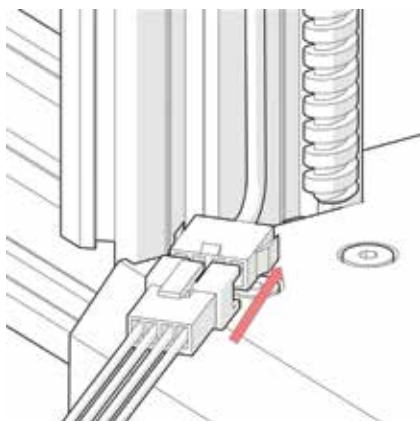
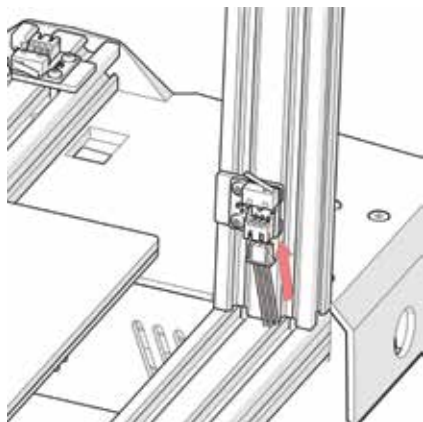
Deslice el portacarretes en la ranura de la base como se muestra en la siguiente imagen:



PASO 3

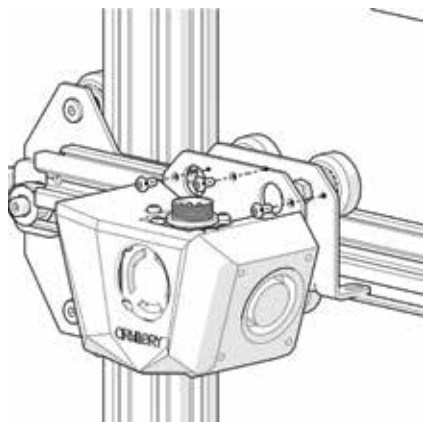
Conecte el cable del tope del extremo Z, luego conecte el motor paso a paso Z, finalmente, conecte el cable principal.

ES



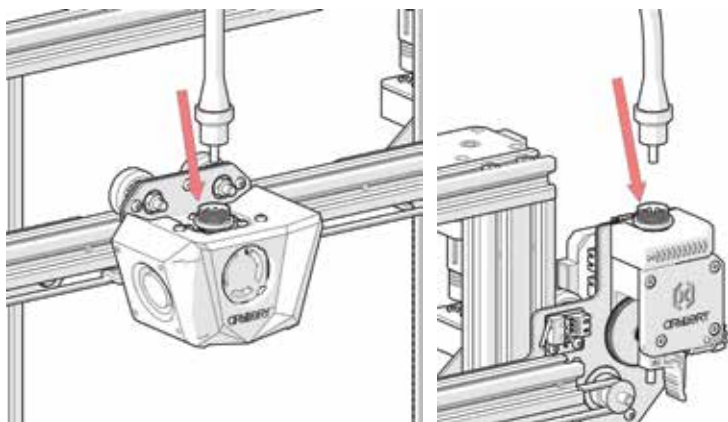
PASO 4

Instale el hotend en el carro con los tornillos M3x6 (3 piezas) suministrados en la bolsa de herramientas.



PASO 5

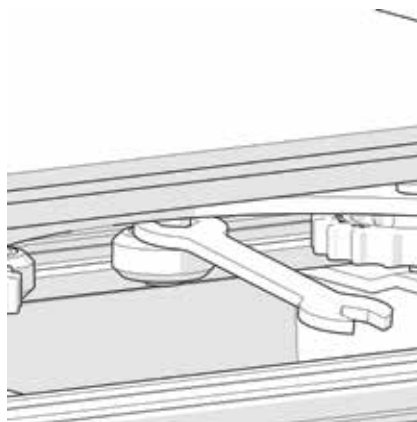
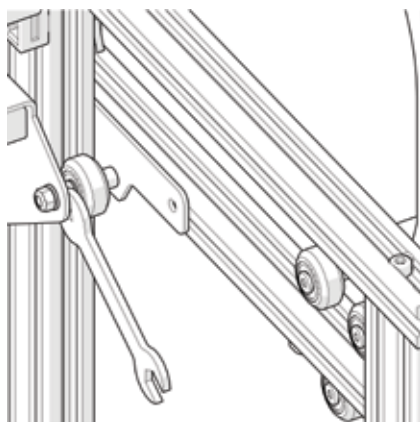
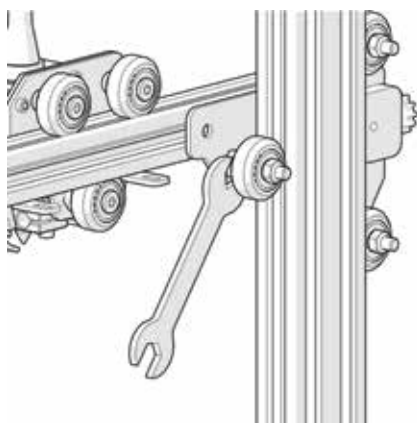
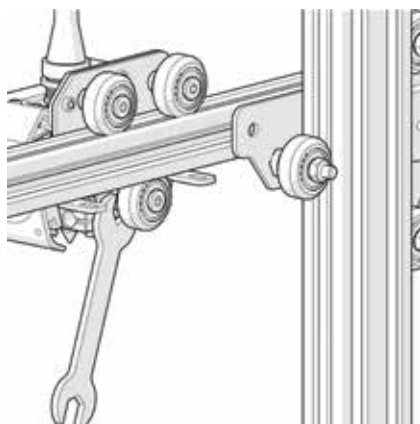
Conecte el cable de la extrusora, apriete el cable girando el mecanismo de bloqueo.



PASO 6

Ajuste la tensión de las tuercas excéntricas con la llave suministrada cuando sea necesario.

ES



NIVELACIÓN DE LA PLACA DE CONSTRUCCIÓN

Para imprimir buenas piezas, la placa de impresión debe estar nivelada y la boquilla debe estar a aproximadamente 0,1 mm de la placa de impresión en todas las ubicaciones. Se trata del grosor de una sola hoja de papel A4. Desea ajustar la altura de la placa de construcción para que apenas pueda deslizar el papel entre la boquilla y la placa de construcción con solo un poco de resistencia.

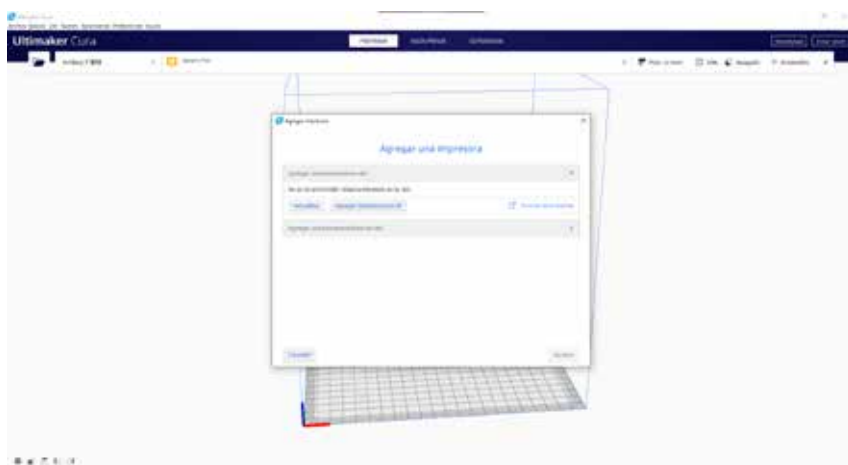
1. Seleccione **Temperature** -> **Preheat PLA** -> **Preheat PLA**. Esto calentará la cama y la boquilla en las condiciones reales de impresión, haciendo que la nivelación sea más precisa. Espere 1 minuto después de que la máquina haya alcanzado la temperatura objetivo.
2. Seleccione **Motion** -> **Level Corners**. Esto colocará la máquina en casa primero, luego moverá la boquilla a la primera esquina.
3. Deslice un trozo de papel A4 entre la boquilla y la placa de impresión.
4. Gire la perilla de nivelación debajo de la cama más cercana a la boquilla hasta que la hoja de papel se deslice, con solo un poco de arrastre.
5. Elija **Next** para pasar al **Next Point** y repita el **paso 4**.
6. La nivelación se completa después de nivelar los 4 puntos.
7. Es posible que desee repetir los **pasos 5 a 6 de 2 a 3 veces** para obtener mejores resultados, ya que ajustar una esquina afectará a otras esquinas.
8. Es posible que deba realizar ajustes precisos en el nivel de la cama cuando comience a imprimir. La primera capa de la impresión mostrará si la distancia entre la boquilla y la placa de impresión es correcta. Desea que se empuje ligeramente hacia la superficie de construcción para maximizar el contacto del área de superficie y al mismo tiempo permitir un buen flujo de extrusión.
 - Puede intentar ajustar con cuidado la perilla de nivelación durante la primera capa de la impresión mientras la placa se mueve hasta que la distancia entre la boquilla y la placa de impresión produzca líneas extruidas suaves.
 - Una vez que haya ajustado el nivel de la cama durante la primera capa, es posible que desee detener la impresión, limpiar la placa de impresión y reiniciar la impresión.

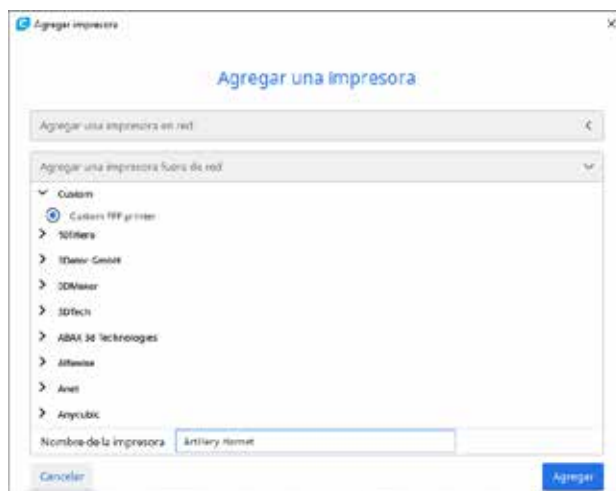
PREPARACIÓN DE SOFTWARE DE CORTE

Esta impresora funciona con la mayoría de software de corte como Slic3r, Cura, Simplify3D, etc. Pero buscaremos en detalle el software Cura y le diremos cómo configurarlo para que pueda realizar su primera impresión. Primero, le recomendamos que instale el software en la tarjeta de memoria incluida, para otros sistemas operativos, descárguelo de su sitio oficial.

ES

Después de la instalación e inicio del software, debería ver la siguiente pantalla, continúe hasta que vea la página Agregar una impresora:

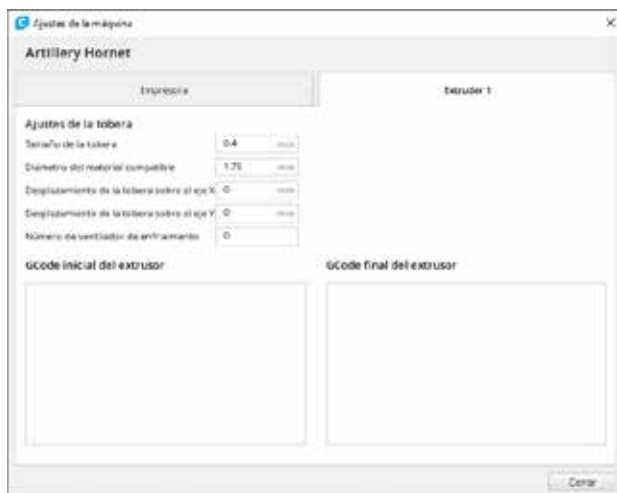




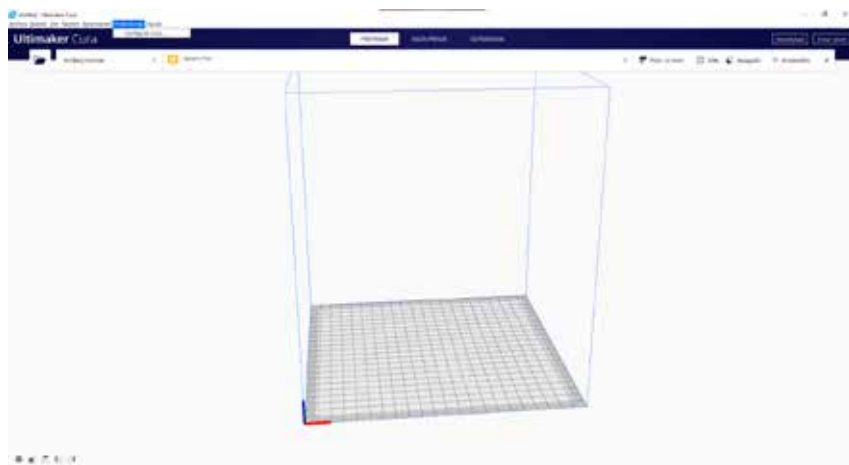
En **Agregar una impresora** no conectada a la red, desplácese hacia abajo hasta Personalizado y elija **Custom FFF Printer**, y escriba **Artillery Hornet** en **Nombre de la impresora**. Luego haga clic en el botón **Next**.



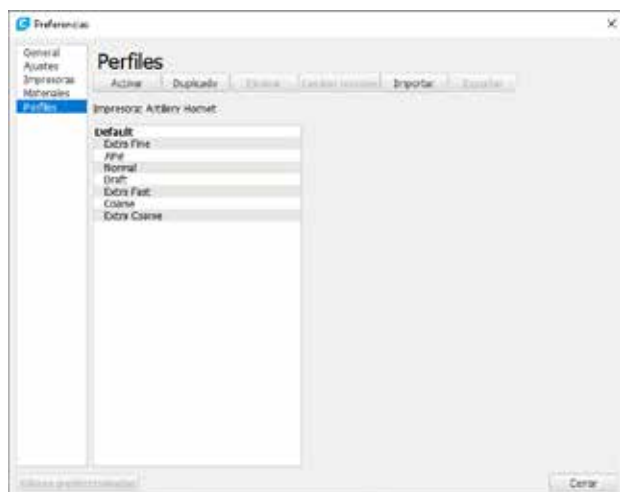
Establezca **X (anchura)**, **Y (profundidad)** como 220, **Z (altura)** como 250. Asegúrese de que **Plataforma calentada** esté marcado, luego copie y reemplace el contenido de **Start G-code.txt** y **End G-code.txt** en la memoria tarjeta a los campos respectivos.



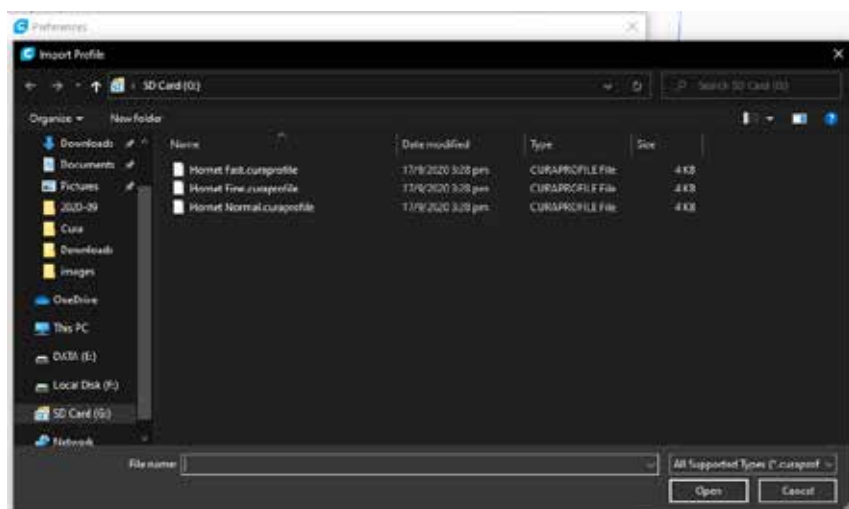
Cambie el **Diámetro del material compatible** a 1,75



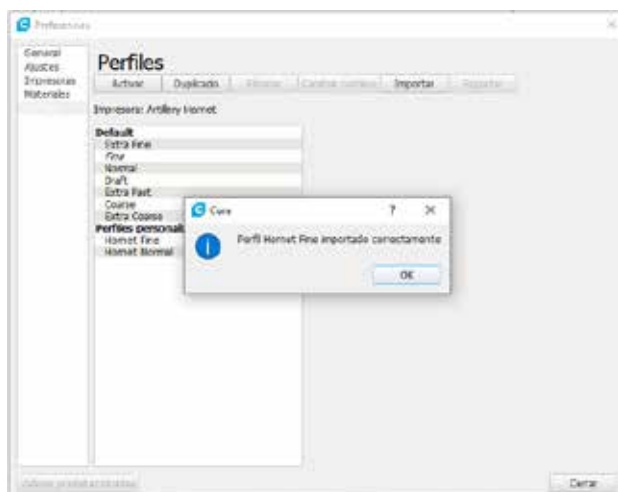
Desde la barra de herramientas, haga clic en **Preferencias** -> **Configurar Cura ...**



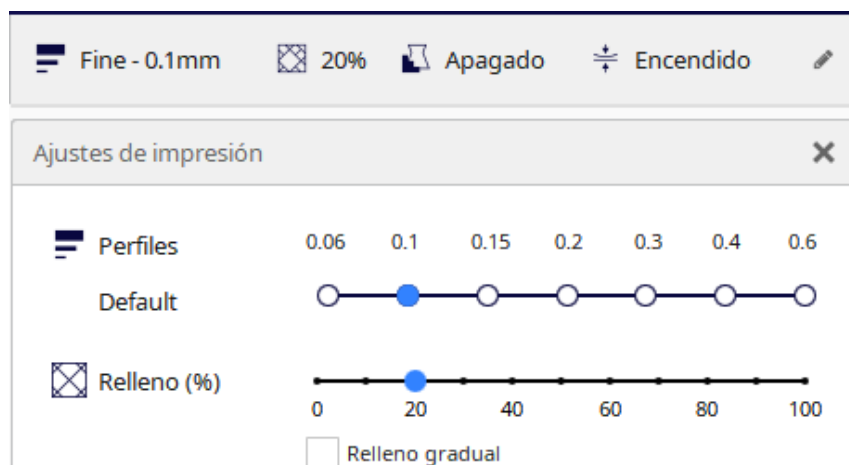
Haga clic en **Perfiles** y luego haga clic en el botón **Importar**.



Busque la tarjeta de memoria e importe los archivos de perfil.



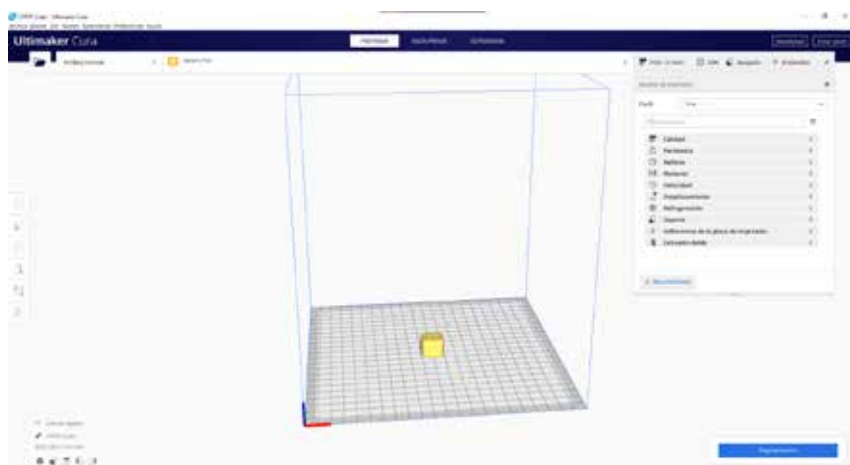
Perfil importado correctamente.



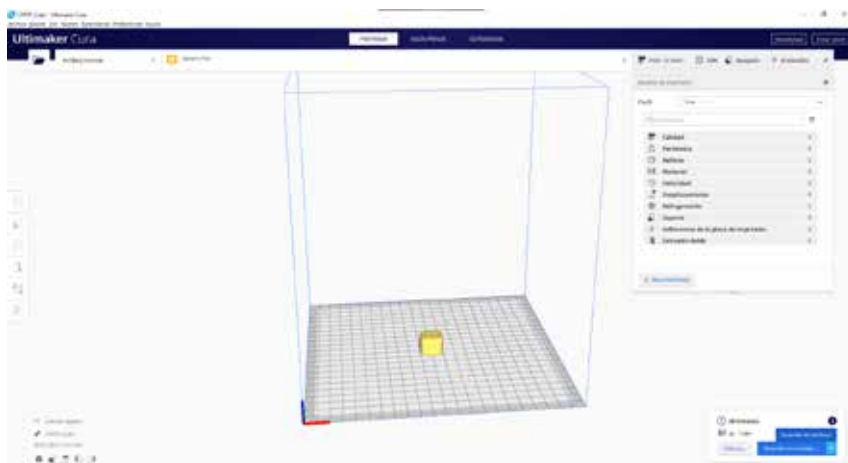
Haga clic en Ajustes de impresión y aparecerá la ventana flotante.



En el menú desplegable Perfil, elija el perfil importado.

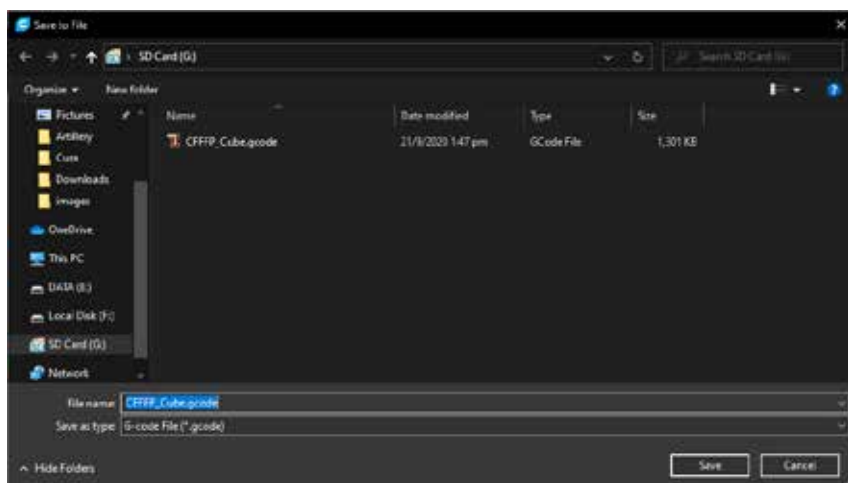


Arrastre y suelte el archivo STL (u otro formato compatible) en la cortadora o cargue el archivo del modelo con **Archivo -> Abrir archivo (s) ...** luego haga clic en el botón **Segmentación**.



ES

Puede hacer clic en **Guardar en unidad extraíble** (si se detecta la tarjeta de memoria) o en el botón **Guardar en archivo** para guardar el archivo cortado en la tarjeta de memoria.



Guarde el archivo en la tarjeta de memoria para imprimir.

ESPECIFICACIONES

PRINTING

Tecnología de impresión:	Modelado por deposición fundida
Volumen de construcción:	220 x 220 x 250 mm (8,7 x 8,7 x 9,8 pulgadas)
Resolución de capa:	100-300 micrones
Diámetro del filamento:	1,75 mm (0,069 pulgadas)
Diámetro de la boquilla:	0,4 mm (0,015 pulgadas)
Tipo de archivo de impresión:	Gcode
Compatibilidad material:	PLA, PETG, TPU

TAMAÑO Y PESO

Dimensiones del producto:	470x410x450 mm (18,5x16,1x17,7 pulgadas)
Caja de envío:	560x500x255 mm (22,0x19,7x10,0 pulgadas)
Peso de la impresora:	8 kg (17,6 libras)
Peso de envío:	9,8 kg (21,6 libras)

ELÉCTRICA

Requerimientos de energía:	110V/220V, 350W
Conectividad:	Tarjeta SD, USB

MECÁNICA

Construcción:	Aluminio, ABS
Superficie de construcción:	Placa de vidrio + aluminio
Motores paso a paso:	Ángulo de paso de 1,8 ° con micropasos de 1/256
XY Precisión de posicionamiento:	10 micrones
Z Precisión de posicionamiento:	100 micrones

CONTACTO

Apoyo

· desk.zoho.com/portal/evnovo/en/newticket

· En Artillery, nos enorgullecemos de ofrecer
· una atención al cliente experta, receptiva
· y amigable a clientes de todo el mundo. Si
· necesita ayuda para resolver un problema con
· su impresora Artillery 3D, visite la dirección
· web anterior para enviar un ticket.

ES

Ventas

· ytcz@artillery3d.com

· Para obtener información sobre otros productos
· de artillería, envíe un correo electrónico a la
· dirección anterior.

Realimentación

· ytcz@artillery3d.com

· Para preguntas generales, o para decirnos
· lo que está en su mente, envíe un correo
· electrónico a la dirección anterior. Nos encanta
· saber de ti.

TABLE DES MATIÈRES

Table des matières	82
Alerte de sécurité	83
Légale	84
Lettre de Artillery	86
Liste de contrôle des accessoires	87
Assemblage de l'imprimante	88
Étalonnage	92
Préparation du logiciel de tranchage	93
Caractéristiques	100
Contact	101

ALERTE DE SÉCURITÉ

LISEZ COMPLÈTEMENT CE MANUEL AVANT D'ASSEMBLER ET DE MISE SOUS TENSION VOTRE IMPRIMANTE!

DANGERS ET AVERTISSEMENTS

L'imprimante 3D Artillery Hornet possède des pièces motorisées et chauffées. Lorsque l'imprimante est en fonctionnement, soyez toujours conscient des dangers possibles.

RISQUE D'ÉLECTROCUTION

N'ouvrez jamais la baie électronique de l'imprimante lorsque l'imprimante est sous tension. Avant de retirer le panneau d'accès, mettez toujours l'imprimante hors tension et débranchez le cordon d'alimentation secteur.

FR

RISQUE DE BRÛLURE

Ne touchez jamais la buse de l'extrudeuse, le bloc chauffant ou le lit chauffant sans d'abord éteindre le hotend et le lit chauffant et les laisser refroidir complètement. Le hotend et le lit chauffant peuvent prendre jusqu'à vingt minutes pour se refroidir complètement. De plus, ne touchez jamais aux filaments récemment extrudés. Le filament peut coller à votre peau et provoquer des brûlures.

RISQUE D'INCENDIE

Ne laissez jamais de matériaux ou de liquides inflammables sur ou à proximité de l'imprimante lorsqu'elle est sous tension ou en fonctionnement. L'acétone liquide et les vapeurs sont extrêmement inflammables.

RISQUE DE PINCEMENT

Lorsque l'imprimante fonctionne, veillez à ne jamais mettre vos doigts dans les pièces mobiles, y compris les courroies, poulies, engrenages, roues ou vis-mères.

CHARGE STATIQUE

Assurez-vous de vous mettre à la terre avant de toucher l'imprimante, en particulier l'électronique. Les charges électrostatiques peuvent endommager les composants électroniques. Pour vous mettre à la terre, touchez une source mise à la terre.

AVERTISSEMENT D'ÂGE

Pour les utilisateurs de moins de 18 ans, la surveillance d'un adulte est recommandée. Méfiez-vous des risques d'étouffement autour des enfants.

LÉGALE

GARANTIE DU PRODUIT

L'imprimante 3D Artillery Hornet est couverte par une garantie limitée. Pour les termes et conditions, voir <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/en/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

DISPOSITIONS GÉNÉRALES

Toutes les informations contenues dans ce manuel d'utilisation («Manuel») sont susceptibles d'être modifiées à tout moment sans préavis et sont fournies à des fins de commodité uniquement. Shenzhen Yuntuchuangzhi Technology Co., Ltd. et nos affiliés et fournisseurs respectifs («Artillerie») se réservent le droit de modifier ou de réviser ce manuel à sa seule discrétion et à tout moment et ne prend aucun engagement de fournir de tels changements, mises à jour, améliorations, ou d'autres ajouts à ce manuel en temps opportun ou pas du tout. Vous acceptez d'être lié par toute modification et / ou révision. Contactez l'équipe de soutien de l'artillerie pour obtenir des informations à jour.

PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE

La conception de ce manuel et tous les textes, graphiques, informations, contenus et autres éléments sont protégés par le droit d'auteur et d'autres lois. Le contenu est protégé par copyright 2020 Artillery. Tous les droits sont réservés. Certaines marques, noms commerciaux et logos (les «Marques») utilisés dans ce manuel sont des marques déposées et non déposées, des noms commerciaux d'Artillerie et de ses filiales. Rien de ce qui est contenu dans ce manuel n'accorde ou ne doit être interprété comme accordant, par implication, préclusion ou autrement, une licence ou un droit d'utilisation sans l'autorisation écrite de Artillery. Toute utilisation non autorisée de toute information, matériel ou marque peut enfreindre les lois sur les droits d'auteur, les lois sur les marques, les lois sur la confidentialité et la publicité, et / ou d'autres lois et réglementations.

AVERTISSEMENT

L'artillerie ne garantit pas l'exactitude ou l'exhaustivité des informations, produits ou services fournis par ou via ce manuel et n'assume aucune responsabilité pour toute inexactitude typographique, technique ou autre dans ce manuel, qui est fourni «tel quel» et sans aucune ou des garanties implicites de toute nature, y compris des garanties de qualité marchande, d'adéquation à un usage particulier ou de non-violation de la propriété intellectuelle. Dans le cadre de votre utilisation de ce manuel, l'Artillerie ne sera pas responsable envers vous de quelque dommage que ce soit, qu'il s'agisse de dommages directs, économiques, commerciaux, spéciaux, consécutifs, accidentels, exemplaires ou indirects, même si l'Artillerie a été informée de la possibilité. de tels dommages, y compris, sans s'y limiter, la perte de revenus ou de revenus commerciaux, la perte de données ou la perte de profits. Artillery n'assume aucune responsabilité et ne sera pas tenue responsable des dommages ou des virus ou logiciels malveillants susceptibles d'infecter votre ordinateur, votre équipement de télécommunication ou toute autre propriété causés par ou résultant de votre téléchargement de toute information ou matériel lié à ce manuel. Les exclusions ci-dessus ne s'appliquent pas dans la mesure interdite par la loi, veuillez vous référer à vos lois locales pour de telles interdictions.

FR

LETTRE DE ARTILLERY

Cher client,

Merci d'avoir choisi l'imprimante 3D Artillery Hornet.

Ce guide vous guidera à travers l'assemblage et la première exécution de l'imprimante. Si vous rencontrez des problèmes lors de l'assemblage, veuillez contacter notre service client ou visitez notre groupe Facebook officiel à l'adresse:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryhornet/>

Pour une politique de garantie détaillée, veuillez visiter
<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

Pour obtenir de l'aide, veuillez envoyer un e-mail à
support@artillery3d.com

ou visitez notre page de billetterie à
<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

Ou vous pouvez visiter notre groupe Facebook à
<https://www.facebook.com/artillery3d>

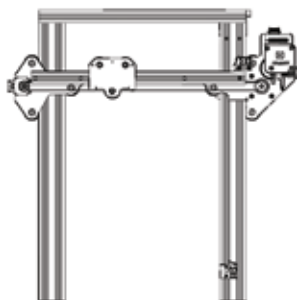
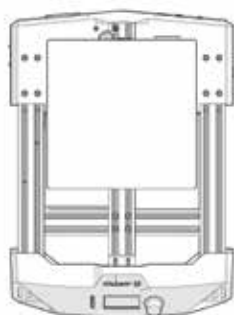
Cordialement,

Artillery

Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.
Dernière date de mise à jour: 22 septembre 2020
Ce manuel est mis à jour à la date d'impression,
veuillez vous référer à la version électronique en cas de doute.

LISTE DE VÉRIFICATION DES ACCESSOIRES

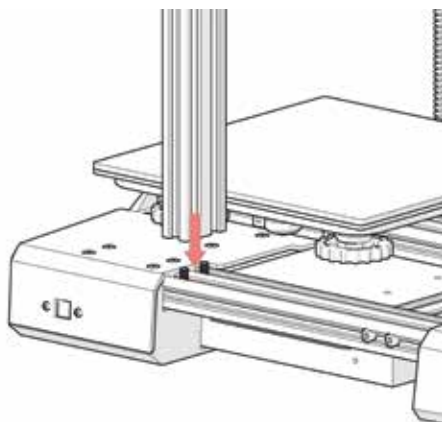
FR



ASSEMBLAGE DE L'IMPRIMANTE

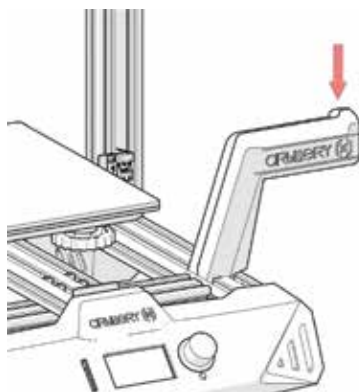
ÉTAPE 1

Alignez le portique XZ sur l'encoche de la base, puis fixez le portique à la base avec les 4 pièces de M5x25 préinstallées sur la base.



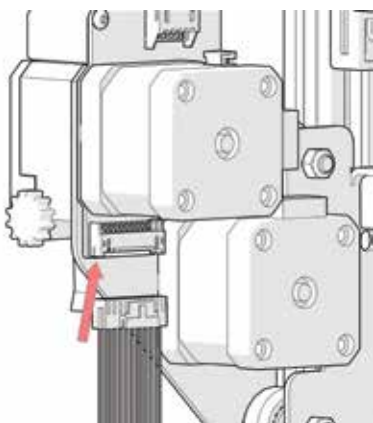
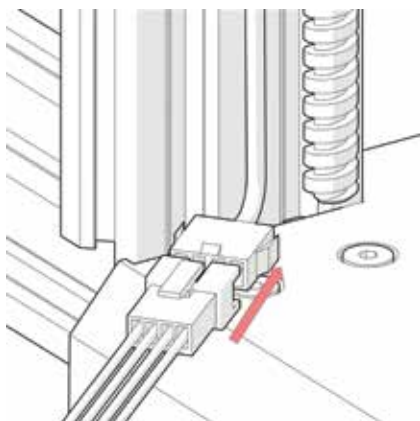
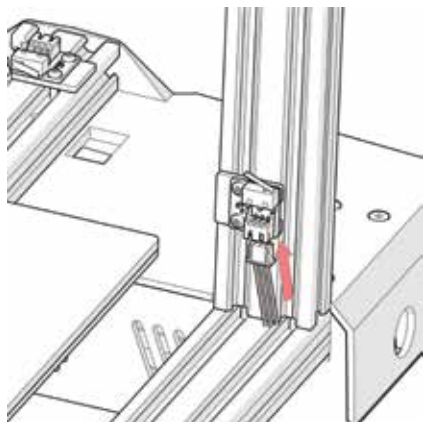
ÉTAPE 2

Faites glisser le porte-bobine dans la rainure de la base comme indiqué sur l'image ci-dessous:



ÉTAPE 3

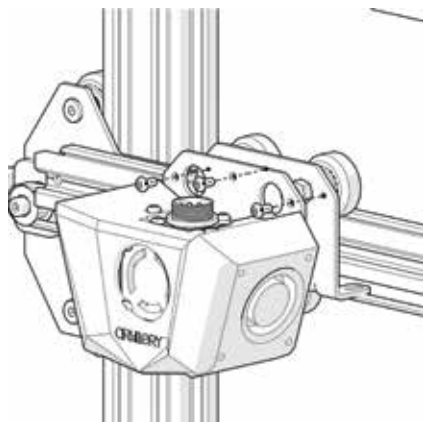
Connectez le câble de butée Z, puis connectez le moteur pas à pas Z, enfin, connectez le câble principal.



FR

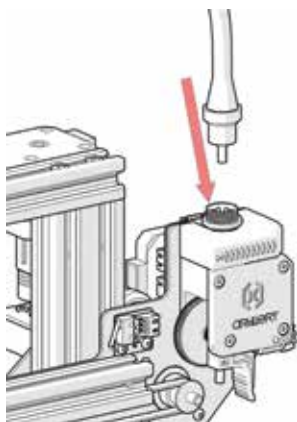
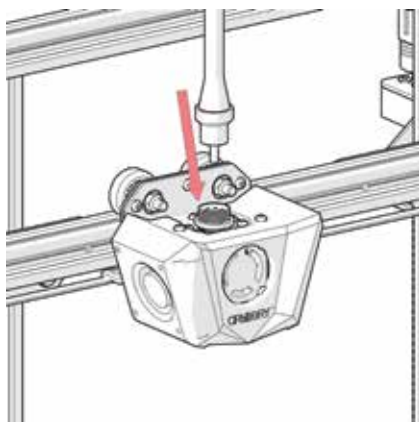
ÉTAPE 4

Installez le hotend sur le chariot avec les vis M3x6 (3 pièces) fournies dans le sac à outils.



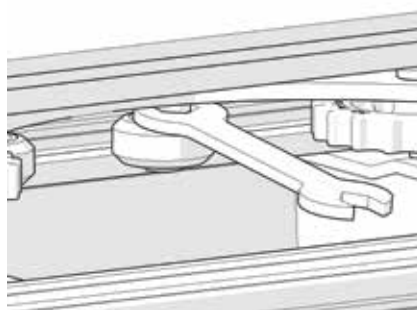
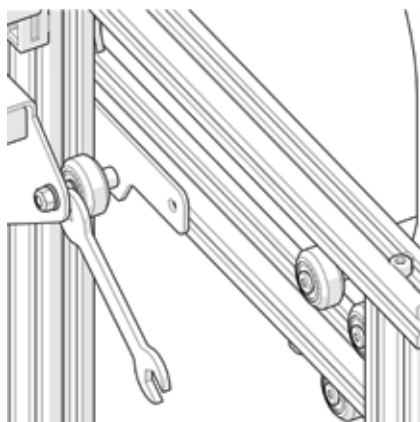
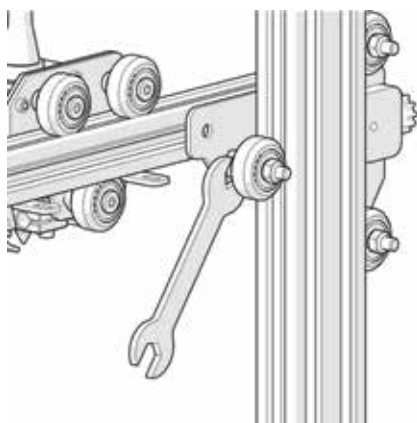
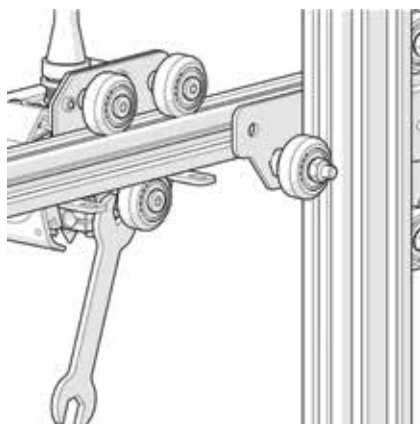
ÉTAPE 5

Connectez le câble de l'extrudeuse, serrez le câble en tournant le mécanisme de verrouillage.



ÉTAPE 6

Ajustez la tension sur les écrous excentriques avec la clé fournie si nécessaire.



FR

ÉTALONNAGE

Pour imprimer de bonnes pièces, la plaque de construction doit être nivelée et la buse doit être à environ 0,1 mm de la plaque de construction à tous les emplacements. Il s'agit de l'épaisseur d'un seul morceau de papier A4. Vous voulez ajuster la hauteur de la plaque de construction de sorte que vous puissiez à peine faire glisser le papier entre la buse et la plaque de construction avec seulement une petite résistance.

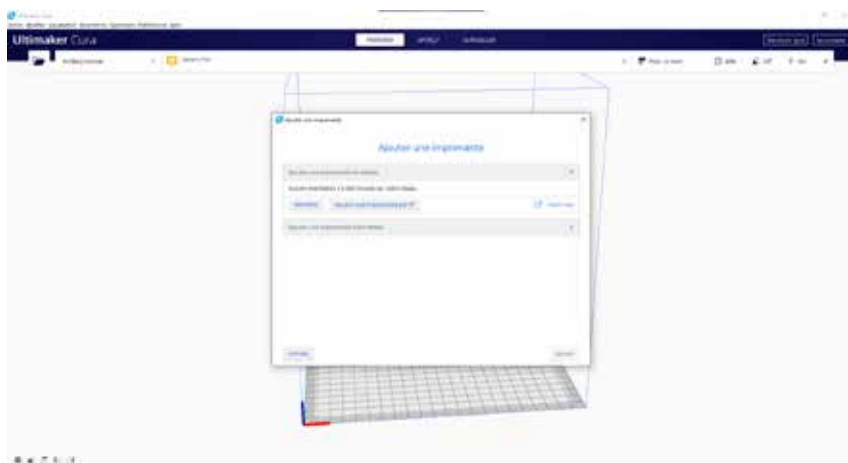
1. Sélectionnez **Temperature** -> **Preheat PLA** -> **Preheat PLA**. Cela réchauffera le lit et la buse dans les conditions d'impression réelles, ce qui rendra le nivellement plus précis. Attendez 1 minute après que la machine ait atteint la température cible.
2. Sélectionnez **Motion** -> **Level Corners**. Cela va d'abord accueillir la machine, puis déplacer la buse vers le premier coin.
3. Faites glisser un morceau de papier A4 entre la buse et la plaque de construction.
4. Tournez le bouton de mise à niveau sous le lit le plus proche de la buse jusqu'à ce que le morceau de papier glisse, avec juste un peu de traînée.
5. Choisissez **Next** pour passer au **Next Point** et répétez l'étape 4.
6. Le nivellement est terminé après que les 4 points sont nivelés.
7. Vous pouvez répéter **les étapes 5 à 6 2 à 3 fois** pour de meilleurs résultats, car l'ajustement d'un coin affectera les autres coins.
8. Il se peut que vous deviez effectuer des réglages précis du niveau du lit lorsque vous démarrez l'impression. La première couche de l'impression montrera si la distance entre la buse et la plaque de construction est correcte. Vous voulez qu'il soit légèrement poussé dans la surface de construction pour maximiser le contact de la surface tout en permettant un bon flux d'extrusion.
 - Vous pouvez essayer d'ajuster soigneusement le bouton de nivellement pendant la première couche de l'impression pendant que la plaque se déplace jusqu'à ce que la distance entre la buse et la plaque de construction produise des lignes extrudées lisses.
 - Après avoir affiné le niveau du lit pendant la première couche, vous souhaitez peut-être arrêter l'impression, nettoyer le plateau de construction et redémarrer l'impression.

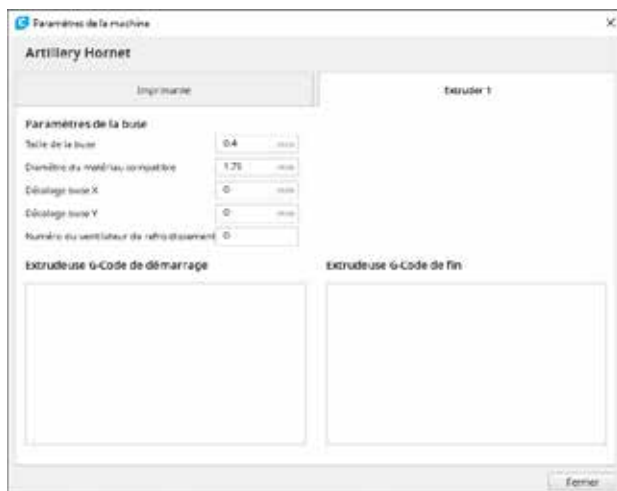
PRÉPARATION DU LOGICIEL DE TRANCHAGE

Cette imprimante fonctionne avec la plupart des logiciels de tranchage comme Slic3r, Cura, Simplify3D, etc. Mais nous allons aller en détail pour le logiciel Cura et vous dire comment le configurer pour que vous puissiez faire votre première impression. Tout d'abord, nous vous recommandons d'installer le logiciel sur la carte mémoire fournie, pour les autres systèmes d'exploitation, veuillez le télécharger depuis leur site officiel.

Après l'installation et le démarrage du logiciel, vous devriez voir l'écran suivant, continuez jusqu'à ce que vous voyiez Ajouter une page d'imprimante:

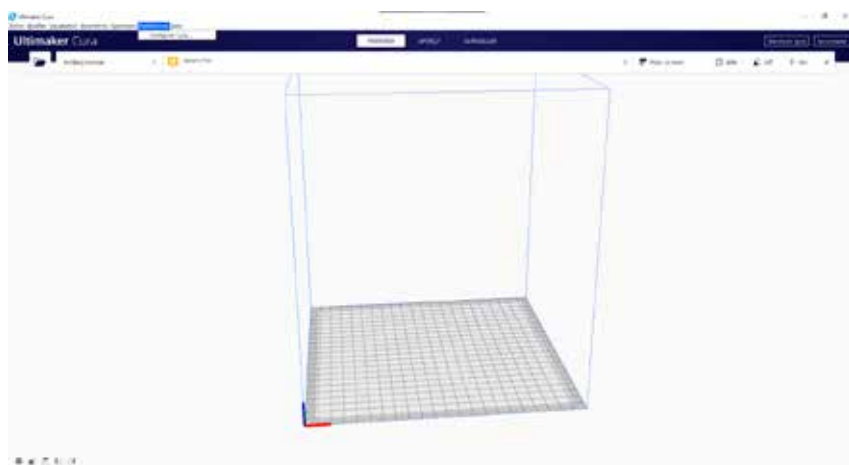
FR



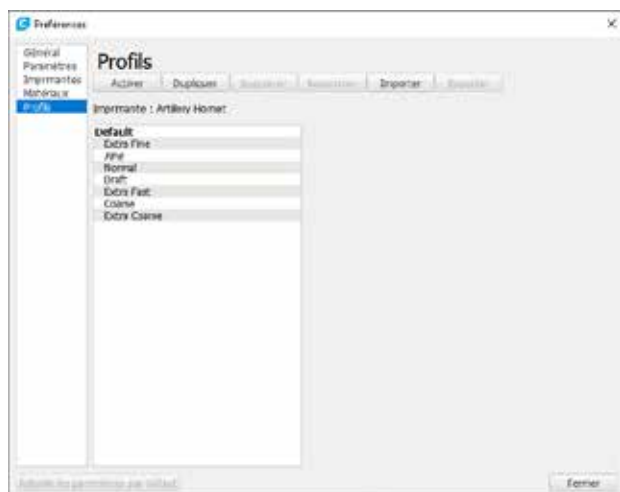


FR

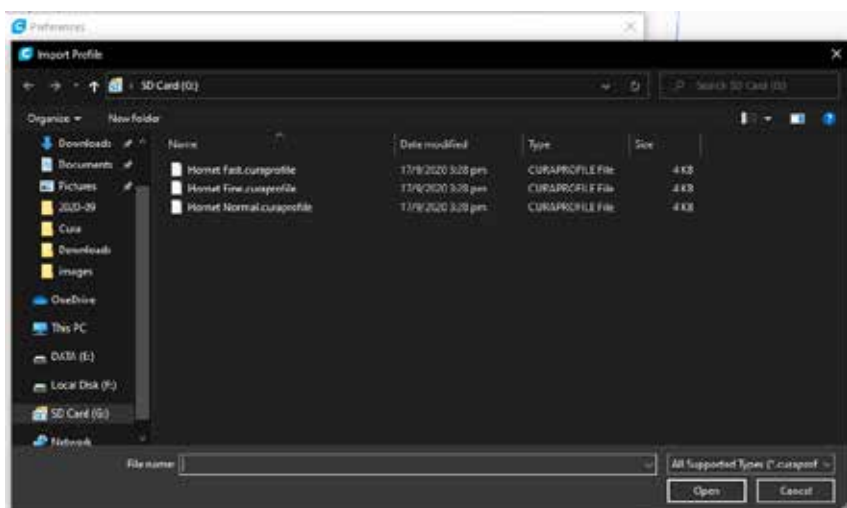
Changer le **Diamètre du matériau compatible** à 1,75



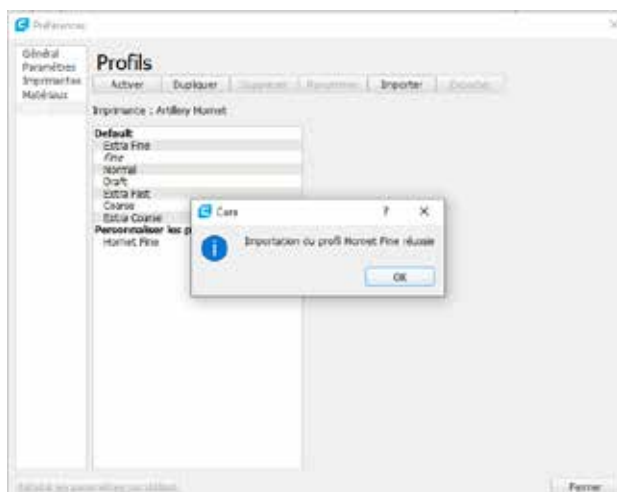
Dans la barre d'outils, cliquez sur **Préférences -> Configurer Cura ...**



Cliquez sur **Profils** puis sur le bouton **Importer**.

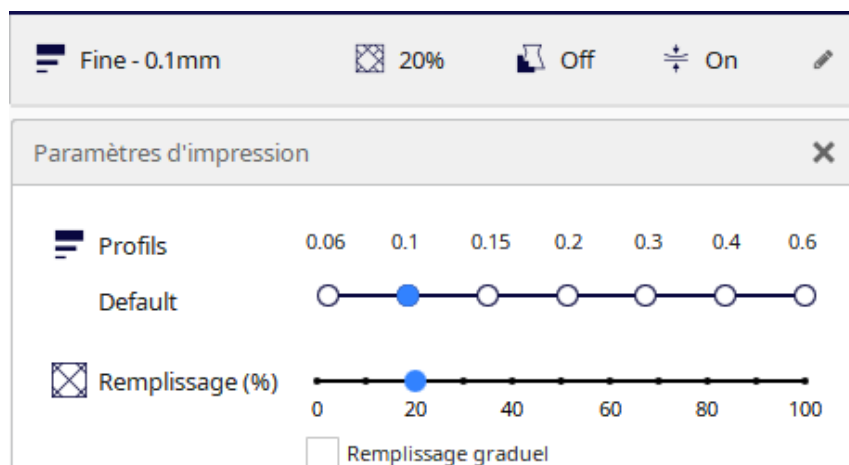


Accédez à la carte mémoire et importez les fichiers de profil.

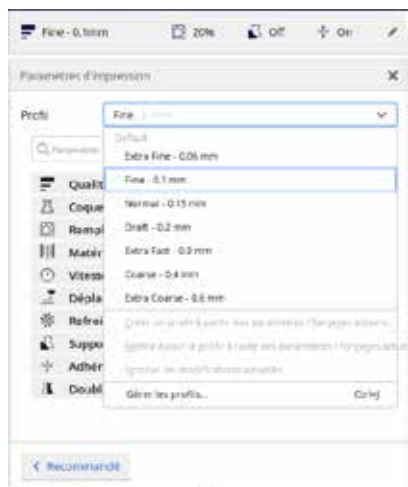


FR

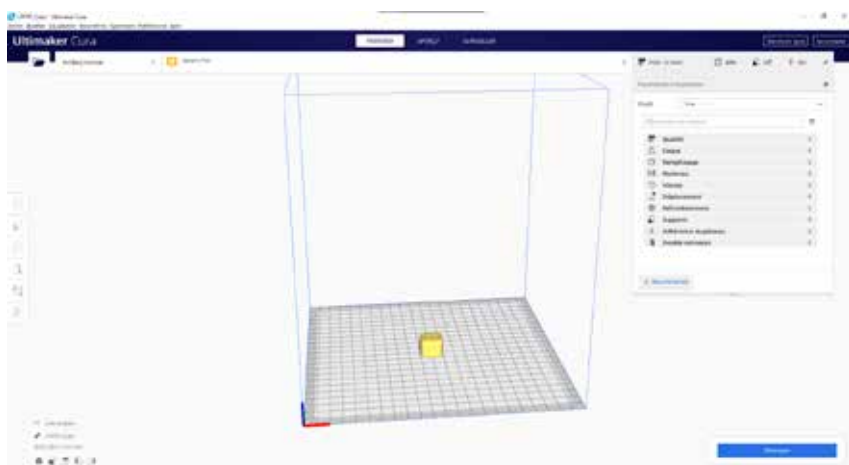
Profil importé avec succès.



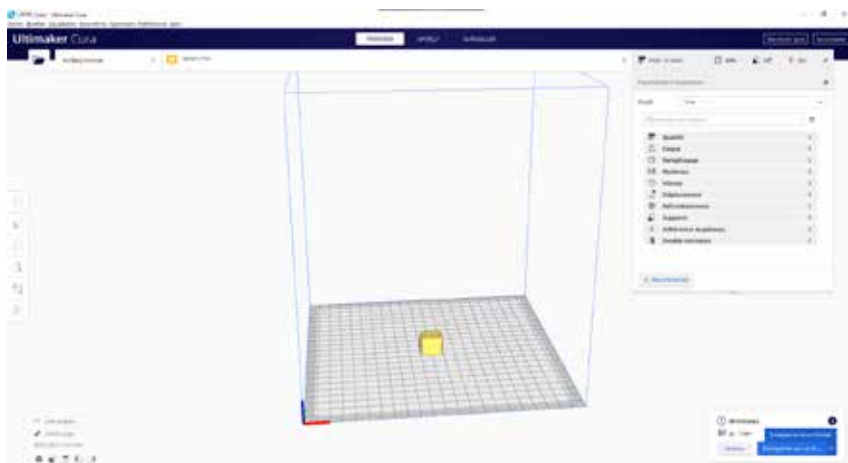
Cliquez sur **Paramètres d'impression** et la fenêtre flottante apparaîtra.



Dans la liste déroulante **Profil**, choisissez le profil importé.

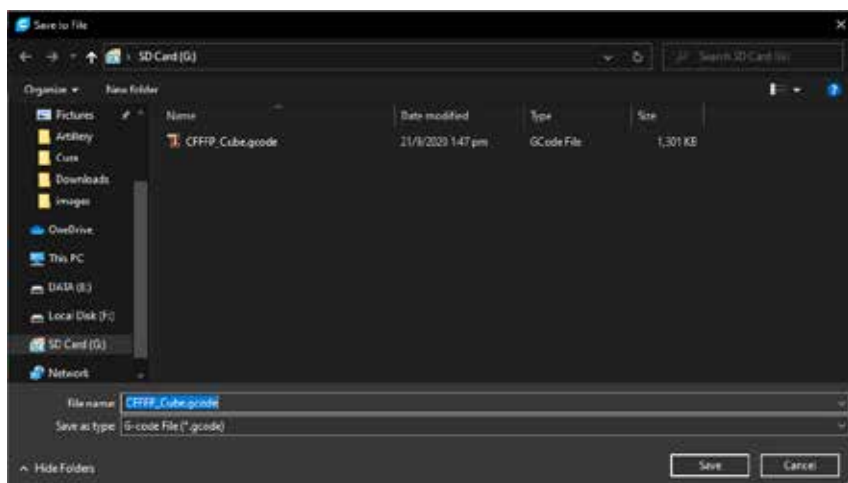


Faites glisser et déposez le fichier STL (ou un autre format pris en charge) dans le slicer ou chargez le fichier modèle avec **Fichier -> Ouvrir le(s) fichier(s)...** puis cliquez sur le bouton Slice.



FR

Vous pouvez cliquer sur **Enregistrer sur un lecteur amovible** (si la carte mémoire est détectée) ou sur le bouton **Enregistrer sous Fichier** pour enregistrer le fichier découpé sur la carte mémoire.



Enregistrez le fichier sur la carte mémoire pour l'impression.

CARACTÉRISTIQUES

IMPRESSION

Technologie d'impression:	modélisation des dépôts fondus
Volume de construction:	220x220x250 mm (8,7x8,7x9,8 pouces)
Résolution de couche:	100 à 300 microns
Diamètre du filament:	1,75 mm (0,069 pouces)
Diamètre de la buse:	0,4 mm (0,015 pouces)
Type de fichier d'impression:	Gcode
Compatibilité matérielle:	PLA, PETG, TPU

DIMENSIONS ET POIDS

Dimensions du produit:	470x410x450 mm (18,5x16,1x17,7 pouces)
Boîte d'expédition:	560x500x255 mm (22.0x19.7x10.0 pouces)
Poids de l'imprimante:	8 kg (17,6 livres)
Poids d'expédition:	9,8 kg (21,6 livres)

ÉLECTRIQUE

Exigences d'alimentation:	110V/220V, 350W
Connectivité:	Carte SD, USB

MÉCANIQUE

Construction:	Aluminum, ABS
Surface de construction:	Verre + plaque d'aluminium
Moteurs pas à pas:	Angle de pas de 1,8 ° avec micro-pas de 1/256
XY Précision de positionnement:	10 microns
Z Précision de positionnement:	100 microns

CONTACT

Soutien

· desk.zoho.com/portal/evnovo/en/newticket
· Chez Artillery, nous sommes fiers d'offrir un
· support client expert, réactif et amical aux
· clients du monde entier. Si vous avez besoin
· d'aide pour résoudre un problème avec votre
· imprimante 3D Artillery, visitez l'adresse Web
· ci-dessus pour soumettre un ticket.

FR

Ventes

· ytcz@artillery3d.com
· Pour en savoir plus sur les autres produits
· d'artillerie, veuillez envoyer un courriel à
· l'adresse ci-dessus.

Retour d'information

· ytcz@artillery3d.com
· Pour des questions d'ordre général ou pour
· nous dire ce que vous pensez, envoyez un
· e-mail à l'adresse ci-dessus. Nous adorons
· vous entendre.

SOMMARIO

Sommario	102
Leggimi prima	103
Legale	104
Lettera di Artillery	106
Lista di controllo degli accessori	107
Assemblaggio stampante	108
Livellamento della piastra di costruzione	112
Preparazione del software di affettatura	113
Specifiche	120
Contatto	121

LEGGIMI PRIMA

LEGGETE QUESTO MANUALE COMPLETAMENTE PRIMA DI ASSEMBLARE E ACCENDERE LA VOSTRA STAMPANTE!

PERICOLI E AVVERTENZE

La stampante 3D Artillery Hornet ha parti motorizzate e riscaldate. Quando la stampante è in funzione, essere sempre consapevoli dei possibili pericoli.

PERICOLO DI SCOSSE ELETTRICHE

Non aprire mai l'alloggiamento dell'elettronica della stampante mentre la stampante è accesa. Prima di rimuovere il pannello di accesso, spegnere sempre la stampante e scollegare il cavo di alimentazione CA.

IT

PERICOLO DI USTIONI

Non toccare mai l'ugello dell'estrusore, il blocco riscaldatore o il letto riscaldato senza prima aver spento l'hotend e il letto riscaldato e aver lasciato raffreddare completamente. L'hotend e il letto riscaldato possono impiegare fino a venti minuti per raffreddarsi completamente. Inoltre, non toccare mai i filamenti estrusi di recente. Il filamento può attaccarsi alla pelle e provocare ustioni.

PERICOLO D'INCENDIO

Non lasciare mai materiali o liquidi infiammabili sopra o vicino alla stampante quando è accesa o in funzione. L'acetone liquido e i vapori sono estremamente infiammabili.

RISCHIO DI PIZZICAMENTO

Quando la stampante è in funzione, fare attenzione a non mettere mai le dita nelle parti in movimento, comprese le cinghie, le pulegge, gli ingranaggi, le ruote o le viti.

CARICA STATICA

Assicurarsi di collegarsi a terra prima di toccare la stampante, in particolare i componenti elettronici. Le cariche elettrostatiche possono danneggiare i componenti elettronici. Per radicarvi, tocca una fonte con messa a terra.

AVVISO DI ETÀ

Per gli utenti di età inferiore ai 18 anni, si consiglia la supervisione di un adulto. Attenzione ai rischi di soffocamento intorno ai bambini.

LEGALE

GARANZIA DI PRODOTTO

La stampante 3D Artillery Hornet è coperta da una garanzia limitata. Per i termini e le condizioni, vedere <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/en/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

DISPOSIZIONI GENERALI

Tutte le informazioni in questo manuale utente (“Manuale”) sono soggette a modifiche in qualsiasi momento senza preavviso e vengono fornite solo per comodità. Shenzhen Yuntuchuangzhi Technology Co., Ltd. e le nostre rispettive affiliate e fornitori (“Artiglieria”) si riserva il diritto di modificare o rivedere il presente Manuale a sua esclusiva discrezione e in qualsiasi momento e non si impegna a fornire tali modifiche, aggiornamenti, miglioramenti, o altre aggiunte a questo Manuale in modo tempestivo o del tutto. Accetti di essere vincolato da eventuali modifiche e / o revisioni. Contatta il team di supporto dell’artiglieria per informazioni aggiornate.

PROPRIETÀ INTELLETTUALE

Il design di questo manuale e tutto il testo, la grafica, le informazioni, i contenuti e altro materiale sono protetti da copyright e altre leggi. I contenuti sono copyright 2020 Artiglieria. Tutti i diritti riservati. Alcuni marchi, nomi commerciali e loghi (i “Marchi”) utilizzati in questo Manuale sono marchi registrati e non registrati, nomi commerciali di Artillery e delle sue affiliate. Nulla di quanto contenuto in questo Manuale concede o deve essere interpretato come concessione, implicitamente, preclusione o altro, di qualsiasi licenza o diritto di utilizzo senza il permesso scritto di Artiglieria. Qualsiasi utilizzo non autorizzato di qualsiasi informazione, materiale o Marchio può violare le leggi sul copyright, le leggi sui marchi, le leggi sulla privacy e la pubblicità e / o altre leggi e regolamenti.

ESCLUSIONI DI RESPONSABILITÀ

L'artiglieria non garantisce l'accuratezza o la completezza delle informazioni, dei prodotti o dei servizi forniti da o attraverso questo Manuale e non si assume alcuna responsabilità per eventuali inesattezze tipografiche, tecniche o di altro tipo in questo Manuale, fornito "così com'è" e senza o garanzie implicite di qualsiasi tipo, comprese garanzie di commerciabilità, idoneità per uno scopo particolare o non violazione della proprietà intellettuale. In relazione al tuo utilizzo di questo Manuale, l'Artiglieria non sarà responsabile nei tuoi confronti per eventuali danni, siano essi diretti, economici, commerciali, speciali, consequenziali, incidentali, esemplari o indiretti, anche se l'Artiglieria è stata informata della possibilità di tali danni, inclusi, senza limitazione, perdita di entrate o guadagni aziendali, perdita di dati o perdita di profitti. Artillery non si assume alcuna responsabilità, né sarà ritenuta responsabile, per eventuali danni a, o virus o malware che possono infettare il tuo computer, apparecchiature di telecomunicazione o altre proprietà causate o derivanti dal download di qualsiasi informazione o materiale relativo al presente Manuale. Le suddette esclusioni non si applicano nella misura proibita dalla legge, fare riferimento alle leggi locali per tali divieti.

IT

LETTERA DI ARTILLERY

Caro cliente,

Grazie per aver scelto la stampante 3D Artillery Hornet.

Questa guida ti guiderà attraverso l'assemblaggio e la prima esecuzione della stampante. In caso di problemi durante l'assemblaggio, contattare il nostro servizio clienti o visitare il nostro gruppo Facebook ufficiale all'indirizzo:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryhornet/>

Per una politica di garanzia dettagliata, visita

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

Per assistenza, inviare un'e-mail a support@artillery3d.com o visita la nostra pagina di biglietteria all'indirizzo <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

Oppure puoi visitare il nostro gruppo Facebook all'indirizzo <https://www.facebook.com/artillery3d>

Saluti,

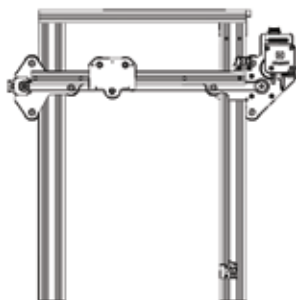
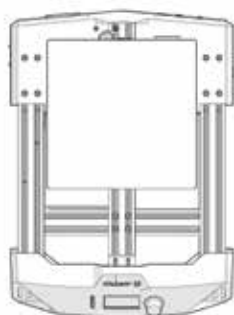
Artillery

Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.

Data ultimo aggiornamento: 22 settembre 2020

Questo manuale è aggiornato alla data di stampa, in caso di dubbio fare riferimento alla versione elettronica.

LISTA DI CONTROLLO DEGLI ACCESSORI



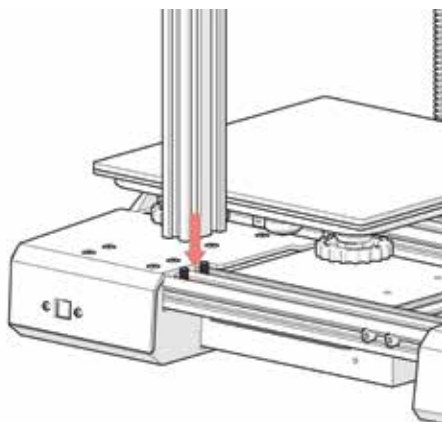
IT



ASSEMBLAGGIO STAMPANTE

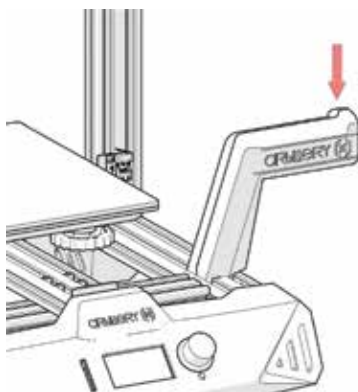
PASSO 1

Allineare il gantry XZ alla tacca sulla base, quindi fissare il gantry alla base con i 4 pezzi di M5x25 preinstallati sulla base.



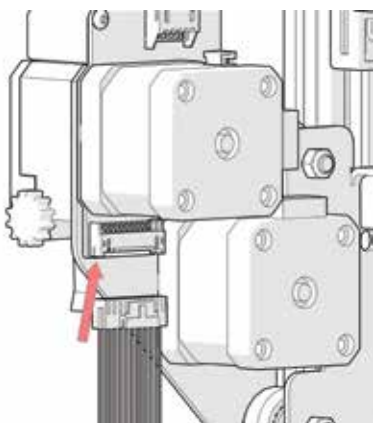
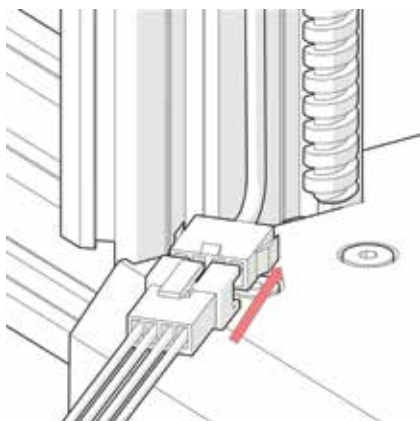
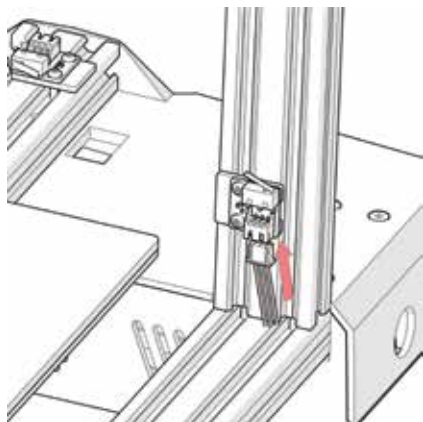
PASSO 2

Far scorrere il portabobina nella scanalatura sulla base come mostrato nella figura sotto:



PASSO 3

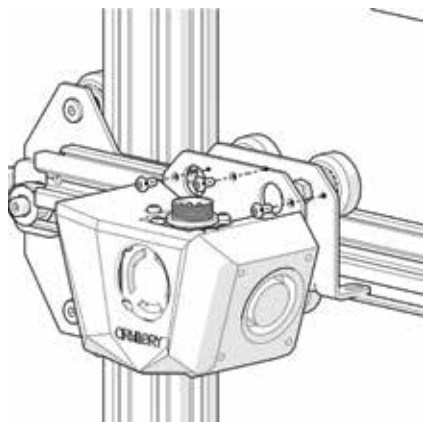
Collegare il cavo del finecorsa Z, quindi collegare il motore passo-passo Z, infine collegare il cavo principale.



IT

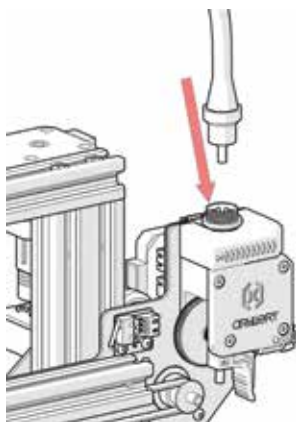
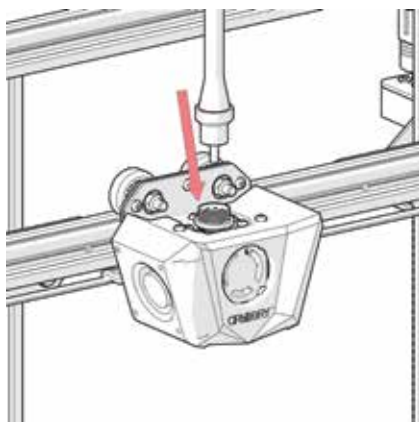
PASSO 4

Installa l'hotend sul carrello con le viti M3x6 (3 pezzi) fornite nella borsa degli attrezzi.



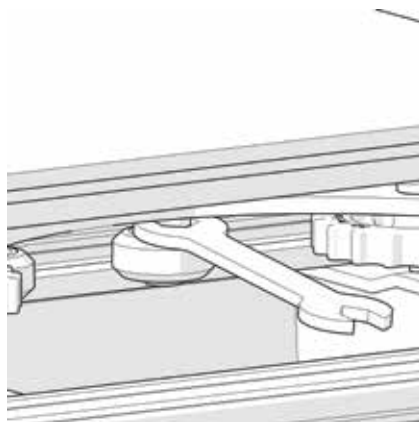
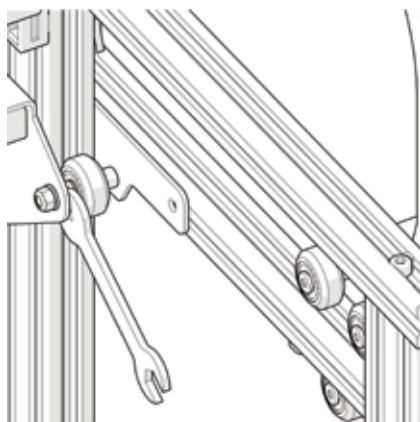
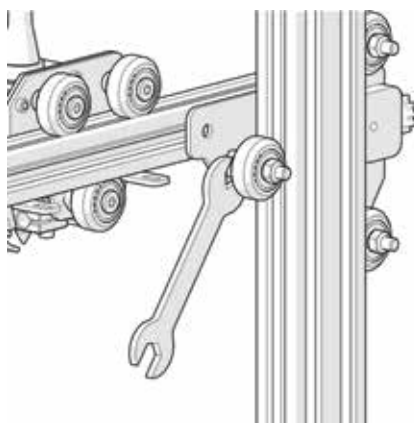
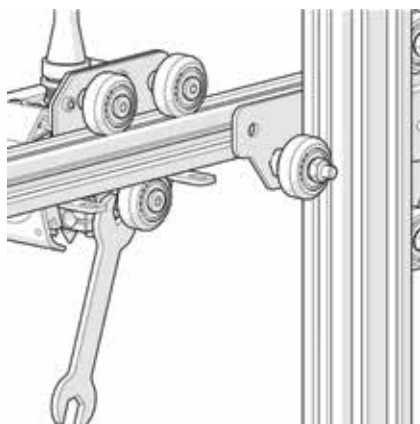
PASSO 5

Collegare il cavo dell'estrusore, serrare il cavo ruotando il meccanismo di bloccaggio.



PASSO 6

Regolare la tensione sui dadi eccentrici con la chiave in dotazione quando necessario.



IT

LIVELLAMENTO DELLA PIASTRA DI COSTRUZIONE

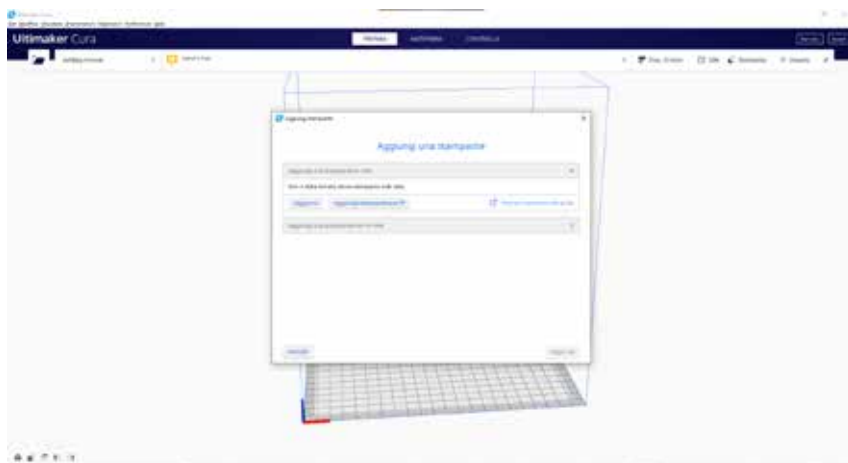
Per stampare parti buone, la piastra di costruzione deve essere livellata e l'ugello deve essere a circa 0,1 mm dalla piastra di costruzione in tutte le posizioni. Questo è circa lo spessore di un singolo pezzo di carta A4. Si desidera regolare l'altezza della piastra di costruzione in modo da poter far scorrere a malapena la carta tra l'ugello e la piastra di costruzione con solo una piccola resistenza.

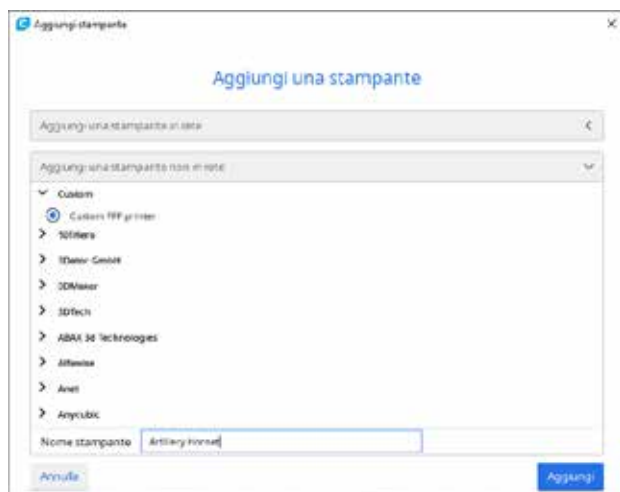
1. Selezionare **Temperature** -> **Preheat PLA** -> **Preheat PLA**. Questo riscalderà il piano e l'ugello nelle condizioni di stampa effettive, rendendo il livellamento più accurato. Attendere 1 minuto dopo che la macchina ha raggiunto la temperatura target.
2. Seleziona **Motion** -> **Level Corners**. Questo posizionerà prima la macchina, quindi sposterà l'ugello sul primo angolo.
3. Fai scorrere un pezzo di carta A4 tra l'ugello e la piastra di costruzione.
4. Ruota la manopola di livellamento sotto il letto più vicino all'ugello finché il pezzo di carta non scivola, con appena un po' di trascinamento.
5. Scegliere **Next** per passare al **Next Point** e ripetere il **passaggio 4**.
6. Il livellamento è completato dopo che tutti i 4 punti sono stati livellati.
7. Puoi ripetere i **passaggi 5-6** per **2-3 volte** per ottenere risultati migliori, poiché la regolazione di un angolo influirà sugli altri angoli.
8. Potrebbe essere necessario effettuare regolazioni fini al livello del letto quando si avvia la stampa. Il primo strato della stampa mostrerà se la distanza tra l'ugello e il piano di stampa è corretta. Si desidera che venga spinto leggermente nella superficie di costruzione per massimizzare il contatto con l'area superficiale pur consentendo un buon flusso di estrusione.
 - Puoi provare a regolare con attenzione la manopola di livellamento durante il primo strato di stampa mentre la piastra si muove fino a quando la distanza tra l'ugello e la piastra di costruzione non produce linee estruse lisce.
 - Dopo aver messo a punto il livello del letto durante il primo strato, potresti voler interrompere la stampa, cancellare la piastra di costruzione e riavviare la stampa.

PREPARAZIONE DEL SOFTWARE DI AFFETTATURA

Questa stampante funziona con la maggior parte dei software di slicing come Slic3r, Cura, Simplify3D, ecc. Ma andremo in dettaglio per il software Cura e ti diremo come configurarlo in modo da poter fare la tua prima stampa. Innanzitutto, ti consigliamo di installare il software sulla scheda di memoria inclusa, per altri sistemi operativi, scarica dal loro sito ufficiale.

Dopo l'installazione e l'avvio del software, dovresti vedere la seguente schermata, continuare fino a visualizzare la pagina Aggiungi una stampante:

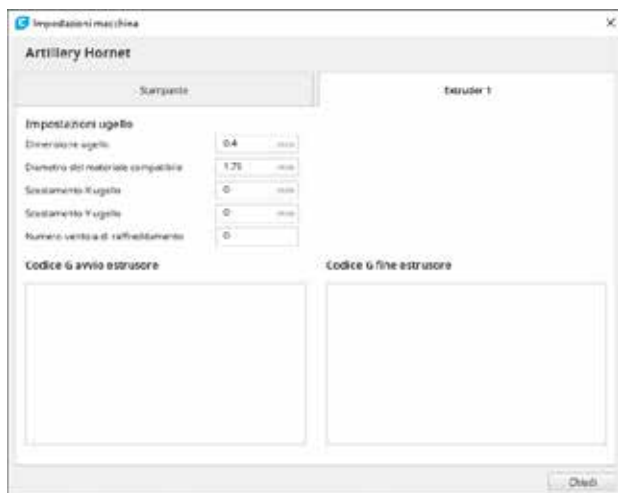




In **Aggiungi una stampante non in rete**, scorri verso il basso fino a **Custom** e scegli **Custom FFF Printer** e digita **Artillery Hornet** in **Nome stampante**. Quindi fare clic sul pulsante **Aggiungi**.

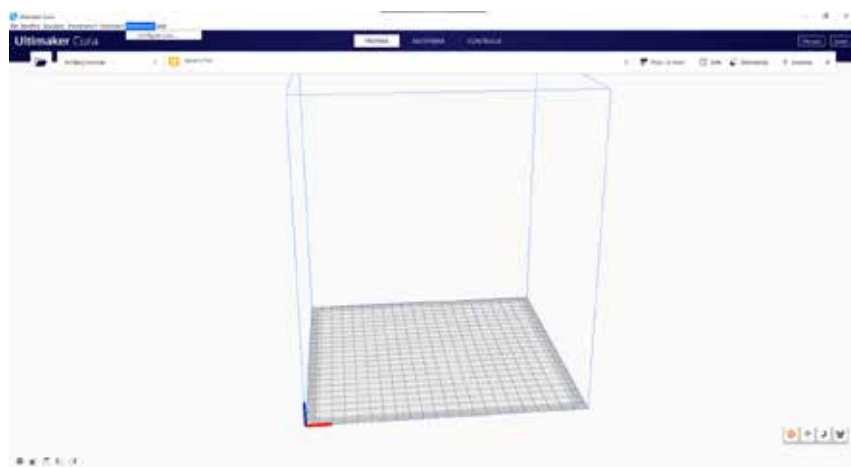


Imposta **X (Larghezza)**, **Y (Profondità)** su 220, **Z (Altezza)** su 250. Assicurati che il **Piano riscaldato** sia selezionato, quindi copia e sostituisci il contenuto di **Start G-code.txt** e **End G-code.txt** sulla memoria scheda nei rispettivi campi.

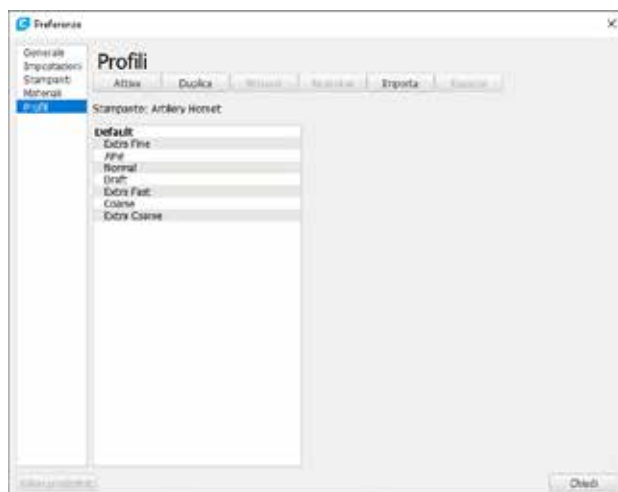


IT

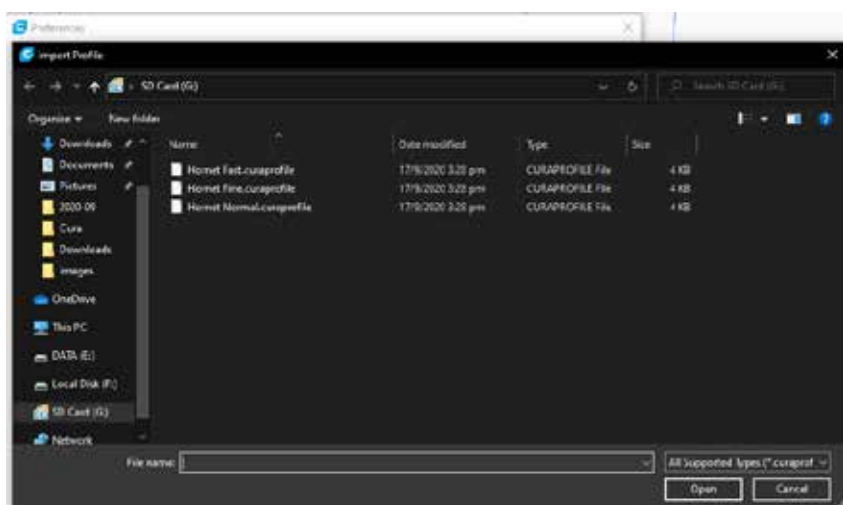
Modificare il **Diametro del materiale compatibile** in **1,75**



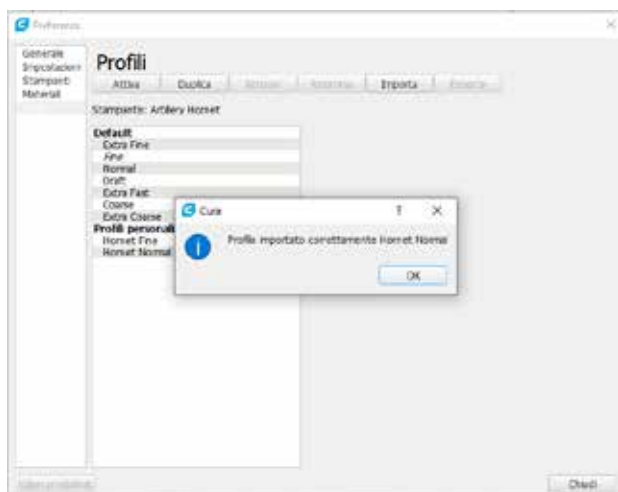
Dalla barra degli strumenti, fare clic su **Preferenze** -> **Configura Cura...**



Fare clic su **Profili** quindi fare clic sul pulsante **Importa**.

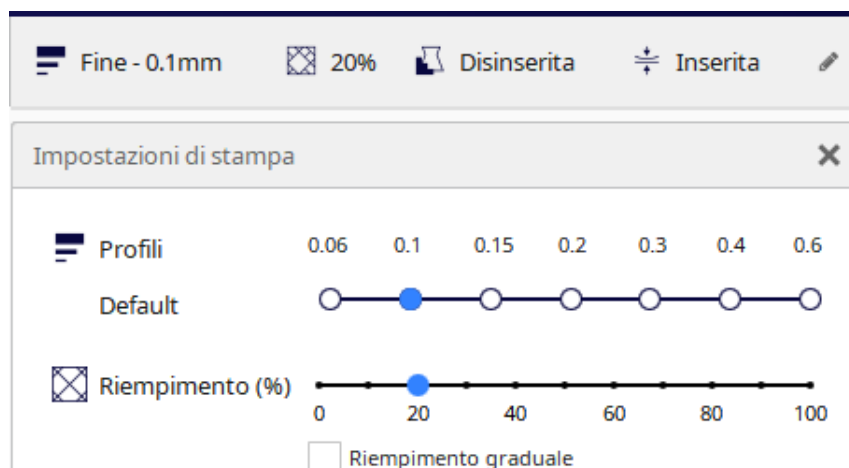


Individuare la scheda di memoria e importare i file del profilo.

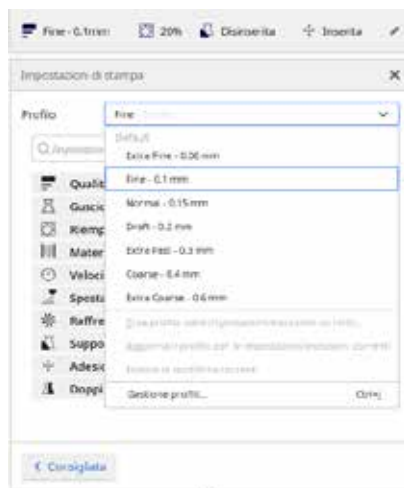


IT

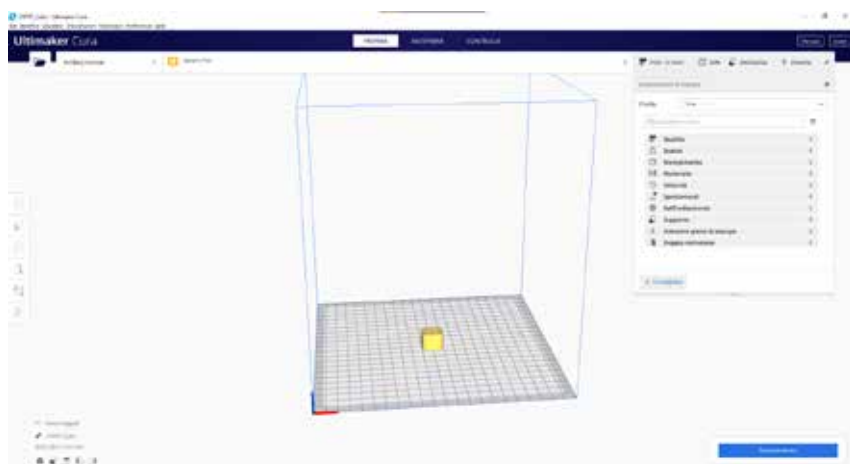
Profilo importato con successo.



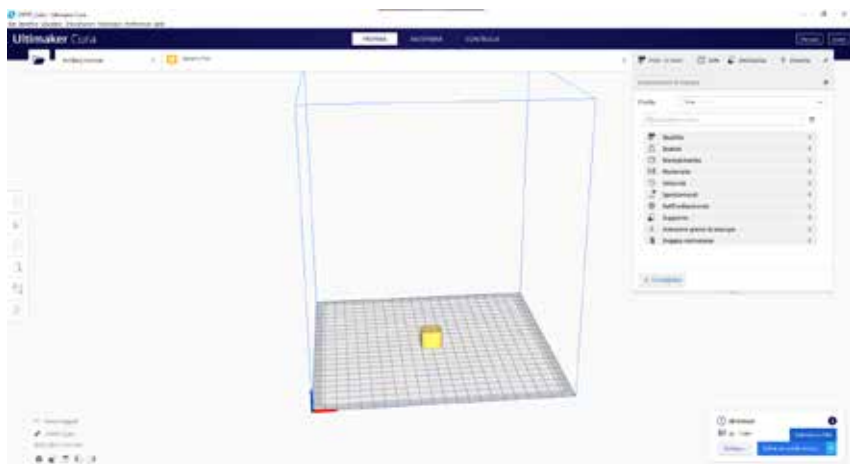
Fare clic su **Impostazioni di stampa** e verrà visualizzata la finestra mobile.



Dal menu a discesa **Profilo**, scegli il profilo importato.

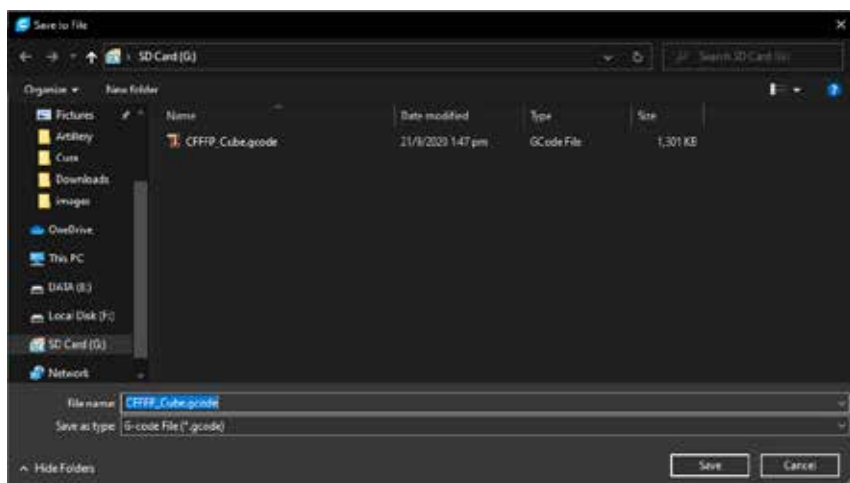


Trascina e rilascia il file STL (o un altro formato supportato) nell'affettatrice o carica il file del modello con **File -> Apri file...** quindi fai clic sul pulsante **Sezionamento**.



IT

È possibile fare clic su **Salva su unità rimovibile** (se viene rilevata la scheda di memoria) o sul pulsante **Salvare su File** per salvare il file suddiviso in porzioni sulla scheda di memoria.



Salvare il file sulla scheda di memoria per la stampa.

SPECIFICHE

STAMPA

Tecnologia di stampa:	modellazione a deposizione fusa
Volume di costruzione:	220x220x250 mm (8,7x8,7x9,8 pollici)
Risoluzione del livello:	100-300 micron
Diametro del filamento:	1,75 mm (0,069 pollici)
Diametro ugello:	0,4 mm (0,015 pollici)
Tipo di file di stampa:	Gcode
Compatibilità materiale:	PLA, PETG, TPU

DIMENSIONI E PESO

Dimensioni del prodotto:	470x410x450 mm (18,5x16,1x17,7 pollici)
Scatola di spedizione:	560x500x255 mm (22,0x19,7x10,0 pollici)
Peso della stampante:	8 kg (17,6 libbre)
Peso della Spedizione:	9,8 kg (21,6 libbre)

ELETTRICA

Requisiti di alimentazione:	110V/220V, 350W
Connettività:	Scheda SD, USB

MECCANICA

Costruzione:	Alluminio, ABS
Costruisci superficie:	Piatto in vetro + alluminio
Motori passo-passo:	Angolo di passo di 1,8 ° con micro-passo 1/256
XY Posizionamento di precisione:	10 micron
Z Posizionamento di precisione:	100 micron

Supporto

• desk.zoho.com/portal/evnovo/en/newticket

• In Artillery, siamo orgogliosi di offrire
• un'assistenza clienti esperta, reattiva e
• amichevole ai clienti di tutto il mondo. Se hai
• bisogno di aiuto per risolvere un problema con
• la tua stampante 3D Artillery, visita l'indirizzo
• web sopra per inviare un ticket.

IT

I saldi

• ytcz@artillery3d.com

• Per conoscere altri prodotti di artiglieria, inviare
• un'e-mail all'indirizzo sopra.

Risposta

• ytcz@artillery3d.com

• Per domande generali o per dirci cosa hai in
• mente, invia un'email all'indirizzo sopra. Ci
• piace sentire la tua opinione.

ОГЛАВЛЕНИЕ

Оглавление	122
Предупреждения о безопасности	123
Юридический	124
Письмо из артиллерии	126
Контрольный список принадлежностей	127
Сборка	128
Выравнивание рабочей пластины	132
подготовка программного обеспечения для нарезки	133
Характеристики	140
Контакт	141

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

ПОЛНОСТЬЮ ПРОЧИТАЙТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПЕРЕД СБОРКОЙ И ПОДКЛЮЧЕНИЕМ ПРИНТЕРА!

ОПАСНОСТИ И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

3D-принтер Artillery Hornet имеет моторизованные и подогреваемые детали. Когда принтер работает, всегда помните о возможных опасностях.

ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

Никогда не открывайте отсек электроники принтера, когда он включен. Перед снятием защитной панели всегда выключайте принтер и отсоединяйте шнур питания переменного тока.

ОПАСНОСТЬ ОЖОГА

Никогда не прикасайтесь к соплу экструдера, нагревательному блоку или нагреваемому слою, не выключив предварительно нагревательный элемент и нагретый слой и не давая полностью остыть. Для полного остывания горячей и подогреваемой кровати может потребоваться до двадцати минут. Кроме того, никогда не касайтесь недавно экструдированных волокон. Нить может прилипнуть к коже и вызвать ожог.

RU

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

Никогда не оставляйте легковоспламеняющиеся материалы или жидкости на принтере или рядом с ним, когда он включен или работает. Жидкий ацетон и его пары легко воспламеняются.

ОПАСНОСТЬ ЗАЩЕМЛЕНИЯ

Во время работы принтера будьте осторожны, никогда не касайтесь пальцами движущихся частей, включая ремни, шкивы, шестерни, колеса или ходовые винты.

СТАТИЧЕСКИЙ ЗАРЯД

Обязательно заземлите себя перед тем, как прикасаться к принтеру, особенно к электронике. Электростатический заряд может повредить электронные компоненты. Чтобы заземлить себя, прикоснитесь к заземленному источнику.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ О ВОЗРАСТЕ

Для пользователей младше 18 лет рекомендуется наблюдение взрослых. Остерегайтесь удушья рядом с детьми.

ЮРИДИЧЕСКИЙ

ГАРАНТИЯ НА ПРОДУКТ

На 3D-принтер Artillery Hornet распространяется ограниченная гарантия. Условия использования см. На странице <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/en/kb/articles/evnovo-limited-warranty>.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Вся информация в этом руководстве пользователя («Руководство») может быть изменена в любое время без предварительного уведомления и предоставляется только для удобства. Компания Shenzhen Yuntuchuangzhi Technology Co., Ltd. и наши соответствующие аффилированные лица и поставщики («Артиллерия») оставляют за собой право изменять или пересматривать настоящее Руководство по своему усмотрению и в любое время и не берет на себя никаких обязательств по предоставлению каких-либо таких изменений, обновлений, улучшений, или другие дополнения к этому Руководству своевременно или вообще. Вы соглашаетесь с любыми изменениями и / или исправлениями. Свяжитесь с группой артиллерийской поддержки для получения последней информации.

ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ СОБСТВЕННОСТЬ

Дизайн этого Руководства и весь текст, графика, информация, контент и другие материалы защищены законом об авторском праве и другими законами. Авторские права на содержание принадлежат 2020 Artillery. Все права защищены. Некоторые товарные знаки, торговые наименования и логотипы («Знаки»), используемые в данном Руководстве, являются зарегистрированными и незарегистрированными товарными знаками, торговыми наименованиями компании Artillery и ее дочерних компаний. Ничто, содержащееся в данном Руководстве, не предоставляет и не должно толковаться как предоставление, косвенно, эстоппеля или иным образом, какой-либо лицензии или права на использование без письменного разрешения Artillery. Любое несанкционированное использование любой информации, материалов или Знаков может нарушать законы об авторском праве, законы о товарных знаках, законы о конфиденциальности и публичности и / или другие законы и постановления.

ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Artillery не гарантирует точность или полноту информации, продуктов или услуг, предоставляемых настоящим Руководством или посредством него, и не несет ответственности за любые типографские, технические или другие неточности в этом Руководстве, которое предоставляется «как есть» и без каких-либо явных или подразумеваемых гарантии любого рода, включая гарантии товарной пригодности, пригодности для определенной цели или ненарушения прав интеллектуальной собственности. В связи с использованием вами настоящего Руководства Artillery не несет ответственности перед вами за какие-либо убытки, будь то прямые, экономические, коммерческие, особые, косвенные, случайные, образцовые или косвенные убытки, даже если Artillery была уведомлена о возможности таких убытков, включая, помимо прочего, потерю коммерческого дохода или прибылей, потерю данных или упущенную выгоду. Artillery не несет ответственности и не будет нести ответственности за любой ущерб или любые вирусы или вредоносные программы, которые могут заразить ваш компьютер, телекоммуникационное оборудование или другое имущество, вызванные или возникшие в результате загрузки вами любой информации или материалов, связанных с этим Руководством. Вышеупомянутые исключения не применяются в той степени, в которой это запрещено законом, пожалуйста, обратитесь к местным законам, чтобы узнать о любых таких запретах.

RU

ПИСЬМО ИЗ АРТИЛЛЕРИИ

Уважаемый клиент,

Благодарим вас за выбор 3D-принтера Artillery Hornet.

Это руководство проведет вас через сборку и первый запуск принтера. Если у вас возникли проблемы во время сборки, обратитесь в нашу службу поддержки клиентов или посетите нашу официальную группу в Facebook по адресу:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryhornet/>

Для получения подробной информации о гарантийных обязательствах посетите <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

Для получения поддержки отправьте электронное письмо на адрес support@artillery3d.com или посетите нашу страницу продажи билетов по адресу <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

Или вы можете посетить нашу группу в Facebook по адресу <https://www.facebook.com/artillery3d>

С уважением,

Artillery

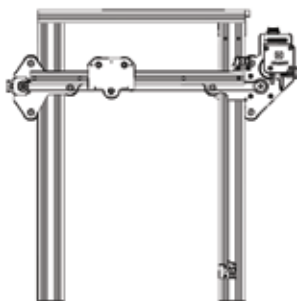
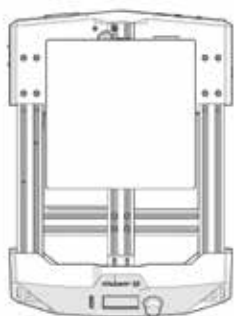
Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.

Дата последнего обновления: 22 сентября 2020

Настоящее руководство обновлено на дату печати, в случае сомнений обратитесь к электронной версии.

КОНТРОЛЬНЫЙ СПИСОК ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ

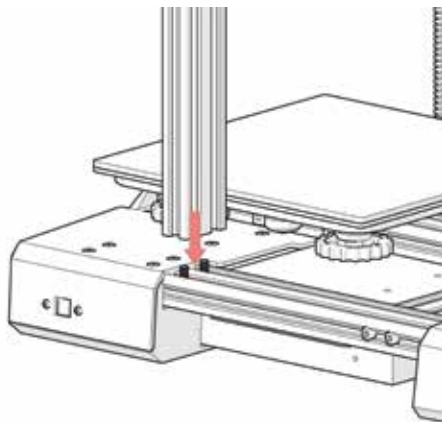
RU



СБОРКА

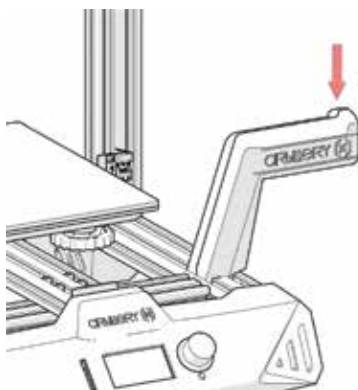
ШАГ 1

Совместите портал XZ с выемкой в основании, затем закрепите портал на основании с помощью 4 шт. M5x25, предварительно установленных на основании.



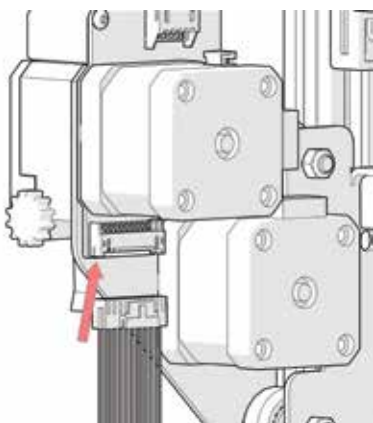
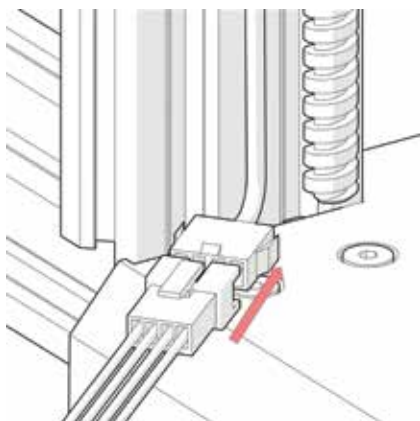
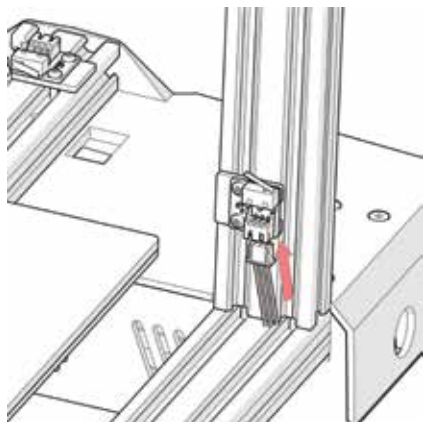
ШАГ 2

Вставьте держатель катушки в паз на основании, как показано на рисунке ниже, и нажмите на него, чтобы зафиксировать на месте:



ШАГ 3

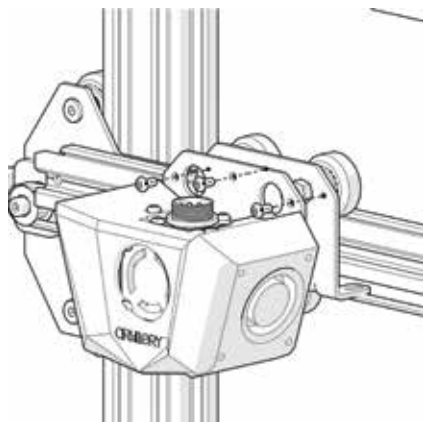
Подключите кабель Z-ограничителя, затем подключите шаговый двигатель Z и, наконец, подключите основной кабель.



RU

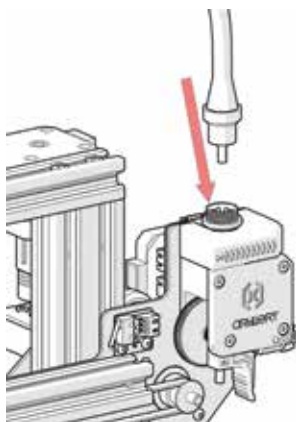
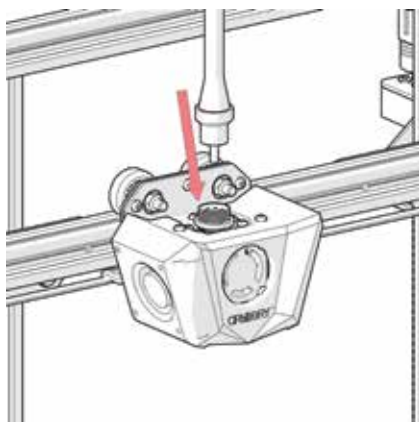
ШАГ 4

Установите хотенд на каретку с помощью винтов М3х6 (3 шт.), Поставляемых в сумке для инструментов.



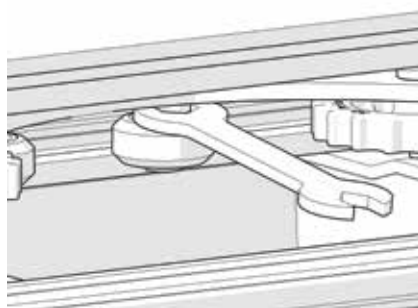
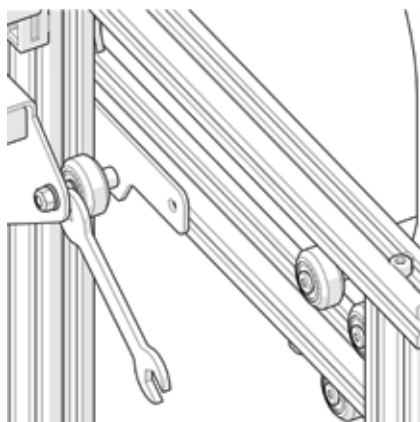
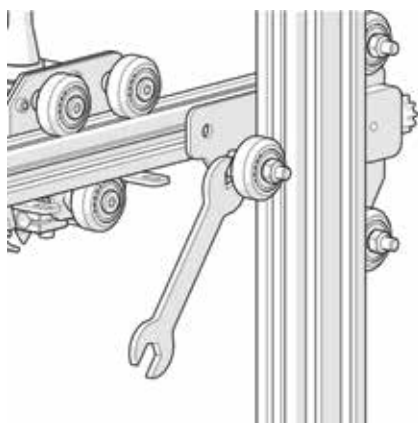
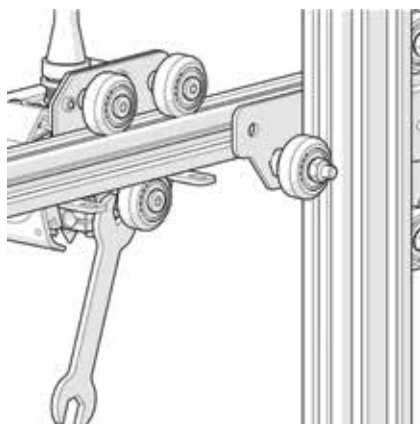
ШАГ 5

Подключите трос экструдера, затяните трос, повернув фиксатор.



ШАГ 6

При необходимости отрегулируйте натяжение эксцентриковых гаек с помощью прилагаемого гаечного ключа.



RU

ВЫРАВНИВАНИЕ РАБОЧЕЙ ПЛАСТИНЫ

Для печати хороших деталей рабочую пластину необходимо выровнять, а сопло должно находиться на расстоянии примерно 0,1 мм от рабочей пластины во всех местах. Это примерно толщина одного листа бумаги формата А4. Вы хотите отрегулировать высоту рабочей пластины так, чтобы можно было едва ли проталкивать бумагу между соплом и рабочим столом с небольшим сопротивлением.

1. Выберите **Temperature** -> **Preheat PLA** -> **Preheat PLA**. Это нагреет платформу и сопло в фактические условия печати, что сделает выравнивание более точным. Подождите 1 минуту после того, как машина достигнет целевой температуры.
2. Выберите **Motion** -> **Level Corners**. Это сначала вернет машину в исходное положение, а затем переместит сопло в первый угол.
3. Вставьте лист бумаги формата А4 между соплом и рабочим столом.
4. Поворачивайте ручку регулировки уровня под кроватью, ближайшей к соплу, пока лист бумаги не начнет скользить, с небольшим усилием.
5. Выберите **Next**, чтобы перейти к **Next Point**, и повторите шаг 4.
6. Выравнивание завершается после выравнивания всех 4 точек.
7. Вы можете повторить **шаги 5-6 2-3 раза** для получения лучших результатов, поскольку регулировка одного угла повлияет на другие углы.
8. Возможно, вам потребуется выполнить точную настройку уровня кровати, когда вы начнете печать. Первый слой печати покажет, правильное ли расстояние между соплом и рабочей пластиной. Вы хотите, чтобы он был слегка вдавлен в поверхность сборки, чтобы максимизировать контакт площади поверхности, сохраняя при этом хороший поток экструзии.
 - Вы можете попытаться осторожно отрегулировать ручку выравнивания во время первого слоя печати, пока пластина движется, пока расстояние между соплом и рабочей пластиной не будет образовывать плавные выдавленные линии.
 - После точной настройки уровня кровати во время первого слоя вы можете остановить печать, очистить рабочую пластину и перезапустить печать.

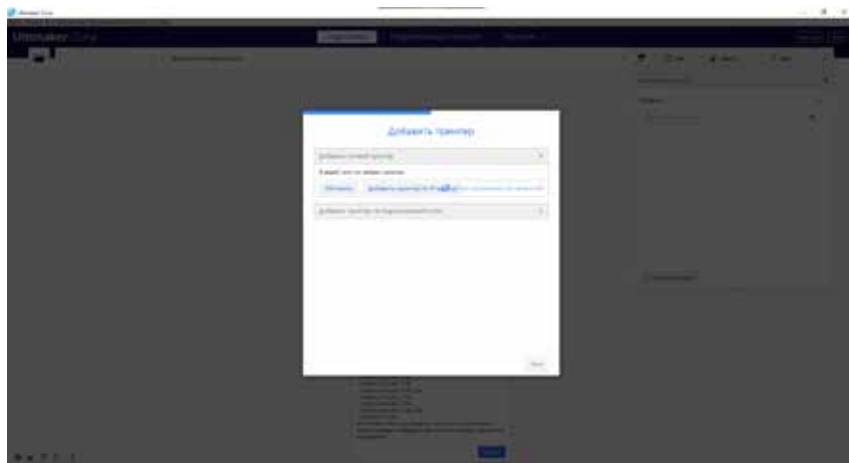
ПОДГОТОВКА ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ ДЛЯ НАРЕЗКИ

Этот принтер работает с большинством программ нарезки, таких как Slic3r, Cura, Simplify3D и т. Д. Но мы подробно остановимся на программном обеспечении Cura и расскажем, как его настроить, чтобы вы могли сделать свою первую печать. Во-первых, мы рекомендуем вам установить программное обеспечение на прилагаемую карту памяти, для других операционных систем, пожалуйста, загрузите с их официального сайта.

После установки и запуска программного обеспечения вы должны увидеть следующий экран, продолжайте, пока не увидите страницу Добавить принтер:



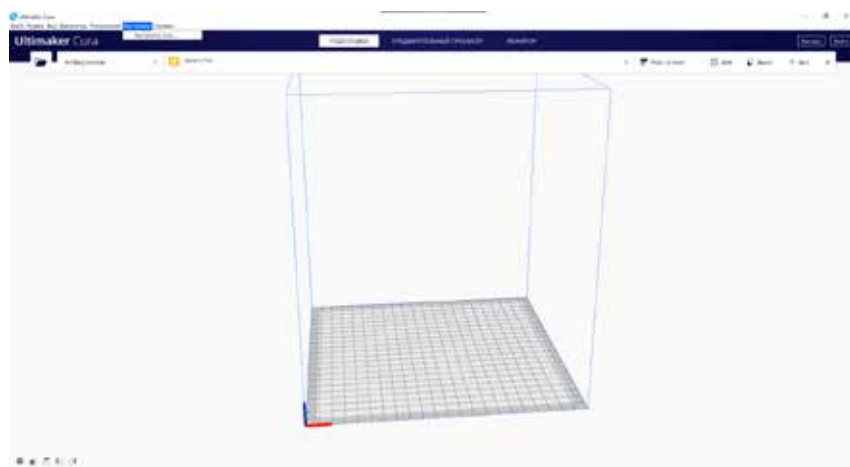
RU



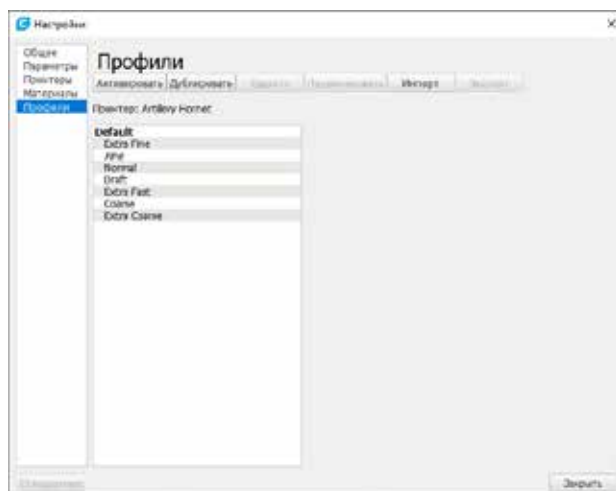


RU

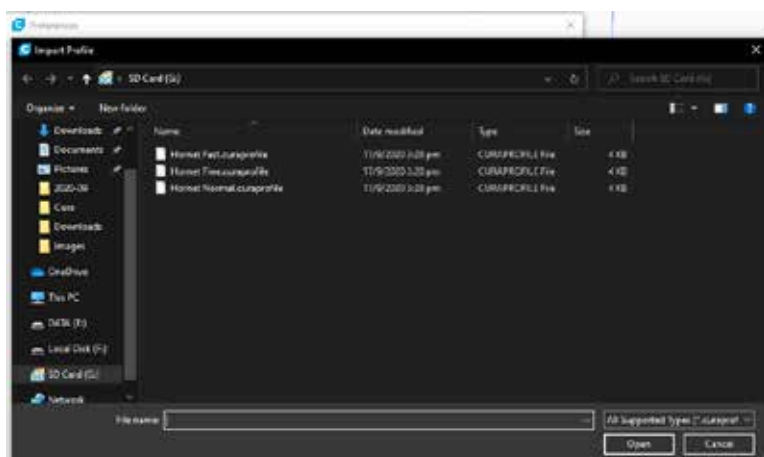
Измените **диаметр совместимого материала** на **1,75**



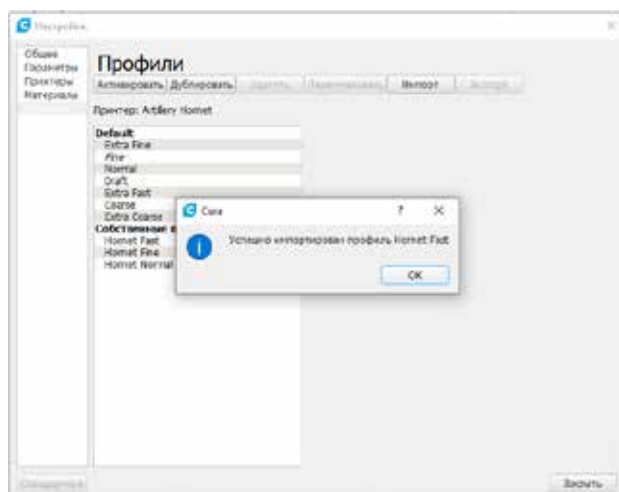
На панели инструментов нажмите **Настройки** -> **Настроить Cura...**



Нажмите **Профили**, затем нажмите кнопку **заккрыть**.

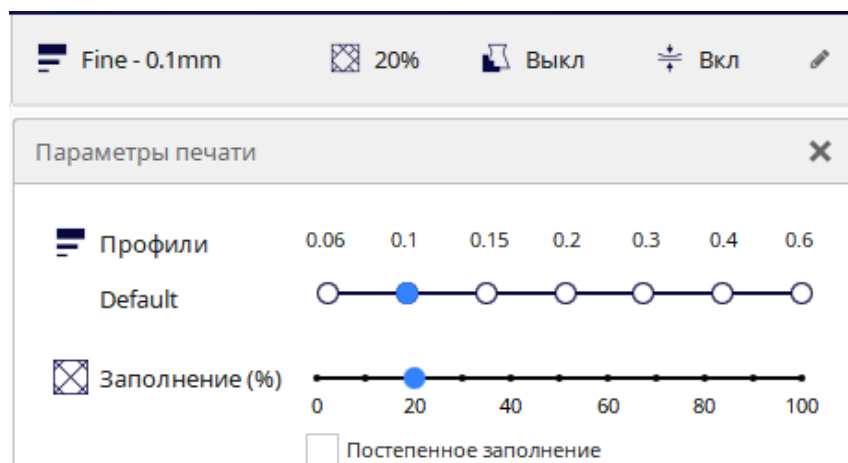


Найдите карту памяти и импортируйте файлы профиля.

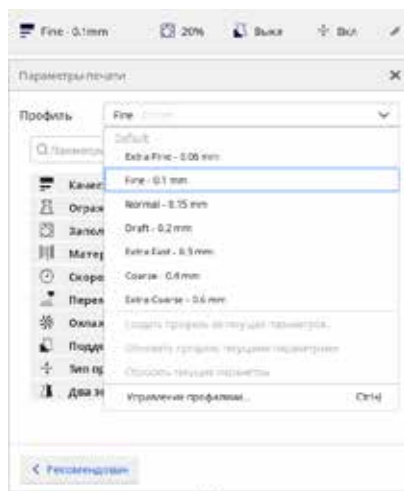


RU

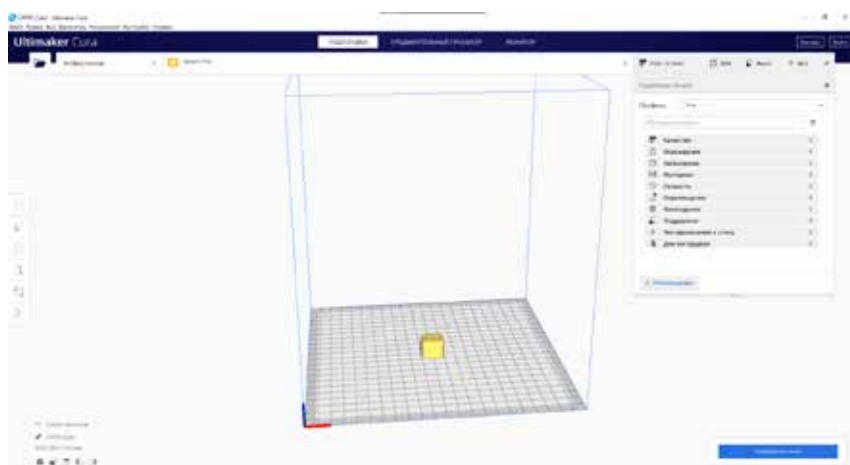
Профиль успешно импортирован.



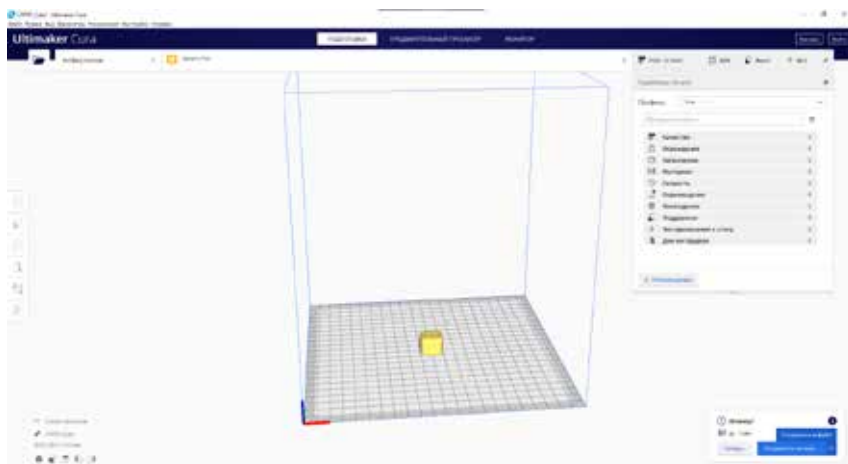
Щелкните **Параметры печати**, и появится всплывающее окно.



В раскрывающемся списке **Профиль** выберите импортированный профиль.

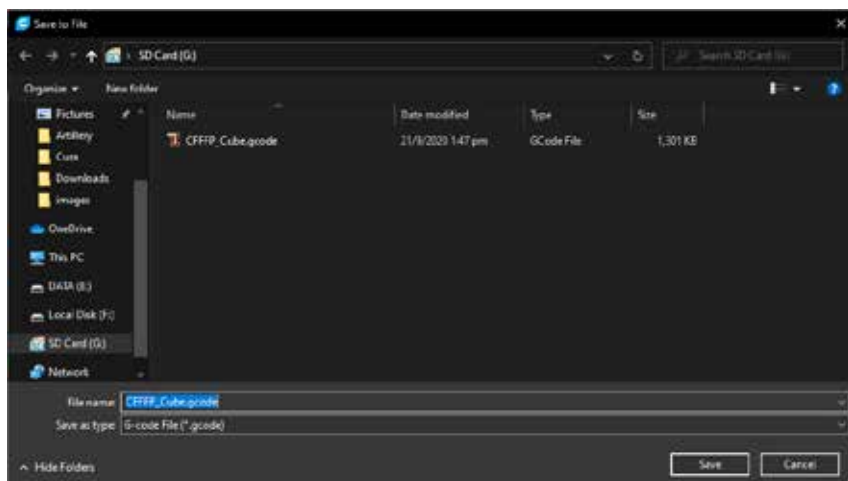


Перетащите файл STL (или другой поддерживаемый формат) в слайсер или загрузите файл модели с помощью **файл -> Открыть файл (ы)...** затем нажмите кнопку **Нарезка на слои**.



RU

Вы можете нажать **Сохранить на съемный диск** (если обнаружена карта памяти) или **Сохранить в файл**, чтобы сохранить разрезанный файл на карту памяти.



Сохраните файл на карту памяти для печати.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПЕЧАТЬ

Технология печати:	Моделирование наплавленного осаднения
Объем сборки:	220x220x250 мм (8,7x8,7x9,8 дюйма)
Разрешение слоя:	100-300 мкм
Нить:	1,75 мм (0,069 дюйма)
Диаметр сопла:	0,4 мм (0,015 дюйма)
Тип файла для печати:	Gcode
Совместимость материалов:	PLA, PETG, TPU

РАЗМЕР И ВЕС

Размеры продукта:	470x410x450 мм (18,5x16,1x17,7 дюйма)
Транспортная коробка:	560x500x255 мм (22,0x19,7x10,0 дюйма)
Вес принтера:	8 кг (17,6 фунта)
Вес с упаковкой:	9,8 кг (21,6 фунта)

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ

Требования к питанию:	110 В / 220 В, 350 Вт
Связь:	Карта памяти, USB

МЕХАНИЧЕСКИЙ

Строительство:	Алюминий, АБС
Строить поверхность:	Стекло + алюминиевая пластина
Шаговые двигатели:	Угол шага 1,8° с шагом 1/256 микрошага
Точность позиционирования XY:	10 микрон
Точность позиционирования по оси Z:	100 микрон

КОНТАКТ

Поддержка

desk.zoho.com/portal/evnovo/en/newticket

• В Artillery мы гордимся тем, что предлагаем
• квалифицированную, отзывчивую и
• дружелюбную поддержку клиентов по всему
• миру. Если вам нужна помощь в решении
• проблемы с вашим 3D-принтером Artillery,
• посетите веб-адрес выше, чтобы отправить
• заявку.

Продажи

• ytcz@artillery3d.com

- Чтобы узнать о других продуктах артиллерии, отправьте электронное письмо по указанному выше адресу.

RU

Обратная связь

• ytcz@artillery3d.com

• Чтобы задать общие вопросы или сообщить
• нам, что у вас на уме, отправьте электронное
• письмо по указанному выше адресу. Мы
• рады получить от вас известие.



Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.



Address: Rm 1601-02, Bldg 11, Cloud Park 2nd Phase,
No. 2018 Xuegang Lu, Bantian Sub-district, Longgang District,
Shenzhen, China
Email: yticz@artillery3d.com
Website: www.artillery3d.com