



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ 3D-принтер Easy3d ET-3000



СОДЕРЖАНИЕ

1. Характеристики.....	3
2. Об устройстве.....	3
3. Комплектация.....	3
4. Управление.....	4
5. Системный интерфейс.....	5
6. Установка.....	5
7. Установка ванночки.....	6
8. Часто задаваемые вопросы.....	8
9. Обслуживание.....	8

1. Характеристики

Технология	LCD
Объем сборки	143x89x150 мм
Толщина слоя	0,03-0,1 мм
Материал для печати	UV смола
Длина волны смолы	405 нм
Источник света	светодиодный x16
Разрешение экрана	4k 4098*2560px
Программное обеспечение для нарезки	СНТUBOX
Скорость печати	макс. 60 мм/ч
Время печати	>1,5 с / слой
Формат входа	STL
Формат вывода	stb
Источник питания	110-240 В - 50/60 Гц 12 В 48 Вт
Поддержка ОС	Windows 64bit/MAC
Панель управления	2,8" ЖК-дисплей с сенсорным экраном
Возможность подключения печати	U диск
Сертификация	CE, FCC, RoHS
Размер	235x235x400 мм
Вес	4,5 кг

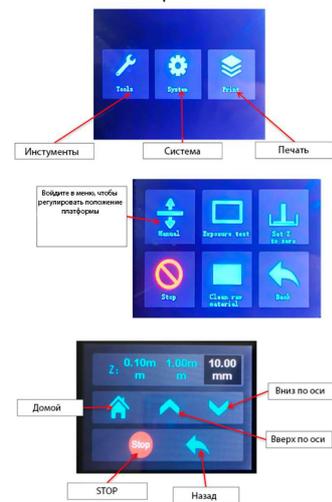
2. Об устройстве



3. Комплектация



4. Управление



5. Системный интерфейс



1. Откройте коробку, достаньте аксессуары;

6. Установка



5

2. Включите питание и выполните тест экспозиции. «Tools» - «Exposure test» - (экран будет светиться 15 секунд, если экран не будет светиться или не будет отображаться прямоугольный рисунок, то экран неисправен);



3. Проверьте работу платформы по оси Z в «Manual» - «Z Home»;

4. Выравнивание платформы:

1. Установите платформу для печати и ослабьте четыре боковых крепежных винта на платформе;
2. Установите платформу в направлении фиксирующей гайки вручную, затяните фиксирующую гайку и положите лист бумаги формата А4 на сетку для закрепления;
3. На рабочем экране и нажмите «Z Home» чтобы установить нулевое положение;
4. После того, как ось Z установится в нулевое положение, осторожно нажмите обе стороны поверхности платформы рукой, а затем затяните четыре крепежных винта.



7. Установка ванночки

1. Вставьте U-диск в разъем (тестовая модель «test.ctb» сохранена на U-диске), сначала наденьте маску и перчатки, а затем медленно залейте смолу в ванночку (перед заливкой равномерно встряхните смолу) и обратите внимание, чтобы не превышать максимальную отметку шкалы ванночки (не допускайте прямого контакта смолы с кожей во время работы).

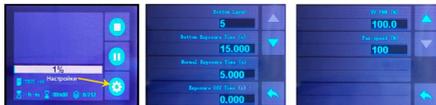
6



Наденьте оранжевую крышку принтера, нажмите «Print» на рабочем экране, выберите модель «test.ctb», а затем начните печать.
Если в процессе печати окажется, что смолы недостаточно, вы можете нажать значок «Pause», а затем медленно добавляйте смолу в ванночку. Нажмите значок «Print», и принтер автоматически продолжит печать.



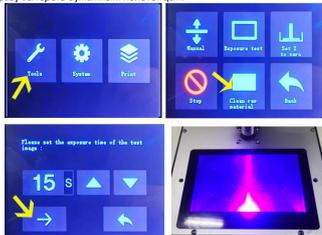
Если вам нужно изменить время застывания или мощность УФ-лампы во время печати, вы можете изменить настройки, чтобы отредактировать соответствующие параметры.



Очистка:

После печати, когда остатки смолы на платформе перестанут капать, ослабьте черную гайку крепления платформы и снимите ее. Затем очистите модель лопаткой и очистите ее спиртом концентрацией более 75% (чем выше концентрация спирта, тем лучше очистка).

Примечание. В случае неполного затвердения или неудачной печати в смоле могут остаться твердые остатки. Рекомендуется после каждой печати отфильтровать смолу из резервуара с помощью воронки и хранить в запечатанной бутылке для хранения. Если этого не сделать, сито может быть повреждено при опускании платформы во время следующего выравнивания или печати. Остатки смолы на платформе и резервуаре можно сразу вытереть бумажным полотенцем.



7

Свежая напечатанная модель мягкая и может затвердеть под воздействием ультрафиолета или естественной сушки на воздухе.

Переработанная смола:

Отвинтите винты двух фиксируемых ручек резервуара для смолы, выньте воронку и бутылку со смолой, отфильтруйте оставшуюся смолу в ванночке для смолы и вылейте ее в бутылку со смолой.

Очистка печатной платформы:

Протрите остатки смолы на поверхности печатной платформы спиртом и бумажным полотенцем (обратите внимание на очистку остатков смолы, в противном случае смола затвердеет естественным путем и повлияет на следующее использование).

Очистка ванночки для смолы:

Протрите остатки смолы спиртом и бумажным полотенцем (обратите внимание на очистку остатков смолы в резервуаре для смолы, в противном случае смола затвердеет естественным путем и повлияет на следующее использование).

8. Часто задаваемые вопросы

1. Следующие причины того, что модель не прилипает к платформе:
 - A. Время экспозиции нижнего слоя недостаточно, увеличьте время экспозиции нижнего слоя в программе;
 - B. Площадь контакта между нижней частью модели и платформой для печати мала, добавьте «Плот» в программное обеспечение;
 - C. Если выравнивание не отрегулировано должным образом (первый слой печати слишком высок или платформа не находится по горизонтали), необходимо выполнить выравнивание еще раз. После обнуления оси Z удерживайте печатную платформу в горизонтальном состоянии, слегка прижмите обе стороны поверхности печатной платформы с небольшим усилием, а затем затяните четыре крепежных винта печатной платформы.
2. Поломка модели может быть по следующим причинам:
 - A. Принтер трясется во время печати, пожалуйста, держите ее устойчиво;
 - B. Печатная платформа или резервуар для смолы не затянуты;
 - C. Если пленка ослабла или поцарапалась после длительного использования, ее необходимо заменить новой пленкой;
 - D. Движение по оси Z не плавное. Протрите стержень винта спиртом и бумажным полотенцем, а затем повторно нанесите смазочное масло.

9. Обслуживание

1. Если во время работы ось Z издает необычный шум трения, нанесите необходимое смазку на винтовой стержень;
2. Не используйте острые предметы, чтобы соскрести и очистить пленку;
3. После печати обязательно очистите платформу;
4. При смене смол разных цветов сначала очистите ванночку от исходного цвета.

Если у вас остались какие-либо вопросы по использованию или гарантийному обслуживанию товара, свяжитесь с нашим отделом технической поддержки в чате WhatsApp. Для этого запустите приложение WhatsApp. Нажмите на значок камеры в правом верхнем углу и отсканируйте QR-код приведенный ниже камерой вашего смартфона.

Соревновательный Центр

minicam24.ru



Приятного использования!

Сайт: minicam24.ru

Телефон бесплатной горячей линии: 8(800)200-85-66

8