



# РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

## 3D-принтер Easy3d X7



### СОДЕРЖАНИЕ

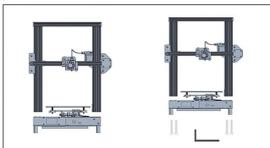
1. Об устройстве.....	3
2. Включение питания, выравнивание, установка нити .....	4
3. Использование.....	5
4. Часто задаваемые вопросы.....	6

### 1. Об устройстве

Диаметр сопла	0,4 мм
Температура сопла	180-310°C
Горючий снаряд	0-100°C
Скорость печати	10-180 мм/с
Объем заготовки	235*235*250 мм
Совместимые системы	Linux, windows
Формат файлов	STL, OBJ
Формат чтения	Gcode
Филамент	PLA
Температура PLA	180-220°C
Температура нагревательного элемента	PLA
Толщина слоя	0,05-0,3 мм
Подключение	USB, TF-карта
Нарезчик	CURA, SIMPLIFY3D
Размер	350*390*440 мм
Вес	8,5 кг



Соберите оси X&Z и основание принтера, как показано на следующем рисунке. Обратите внимание, что печатающая головка направлена к передней части принтера. Закрепите основание принтера и оси X&Z винтом M5 \* 40 и используйте гаечный ключ M5.



Установите держатель нити и саму нить.



Подключите линию двигателя оси Z и линейный выключатель и проверьте, хорошо ли подключены другие порты проводов.



### 2. Включение питания, выравнивание, установка нити

Подключите питание, ЖК-экран включится.



Ручное выравнивание (перед первым автовыравниванием необходимо выполнить ручное выравнивание). Выполните ручное выравнивание, выполнив следующие действия.

1. Нажмите «Leveling», войдите в меню выравнивания.
2. Нажмите «Точка 1», печатающая головка переместится в угол платформы.
3. Положите лист бумаги между соплом и платформой; стандартное расстояние между соплом и платформой должно быть толщиной с лист бумаги. Используйте простой метод оценки стандартного расстояния платформы: поместите лист бумаги между соплом и платформой и вытяните его, бумага с царапинами, но не порвана, означает, что расстояние правильное. Если расстояние между соплом и платформой слишком большое, поверните гайку против часовой стрелки, чтобы поднять печатную платформу на стандартное расстояние. Если расстояние между соплом и печатной платформой слишком мало, поверните гайку по часовой стрелке, чтобы опустить печатную платформу на стандартное расстояние. Отрегулируйте оставшиеся «точки 2», «точку 3» и «точку 4» по методу «точки 1». Когда расстояние между соплом и печатной платформой соответствует толщине листа бумаги, печатная платформа выровнена.



После выравнивания вы можете перемещать печатающую головку от одной точки к другой, чтобы проверить расстояния между соплом и платформой.

Примечание. Если в процессе регулировки винт был установлен в предельное положение, что указывает на необходимость регулировки всей высоты платформы, отрегулируйте высоту платформы и концевое выключателя, а затем отрегулируйте четыре точки.

Установка нити:

1. Ножницами отрежьте конец примерно на 2-5 мм, чтобы передняя часть нити была гладкой и прямой;
2. Распрямите конец нити примерно на 10-15 мм;
3. Вставьте нить через прорезь в отверстие для вставки нити в заднюю часть;
4. Нажмите на экструдер, чтобы нить прошла через впускной механизм и направляющую отверстие в тефлоновую направляющую трубку;
5. Вставьте нить в трубку до конца печатающей головки, а затем отпустите.



Загрузка нити и выгрузка нити:

Нажмите «Preheat» . перейдите на страницу предварительного нагрева, нажмите «+», чтобы увеличить значение температуры. Для разных материалов требуются разные температуры печати. PLA обычно составляет 180-200 градусов, термометр значок ниже может изменять добавляемое значение при каждом нажатии), насадка начинает нагреваться. Когда значение левой стороны поднимется до значения температуры, установленного справа, нажмите «Back».



Нажмите «Extrude», чтобы войти в меню подачи и отвода. Значение E1 — это продолжительность. При каждом нажатии кнопки «В» продолжительность подачи будет увеличиваться (нажмите значок стрелки влево, чтобы изменить значение).



Если вы хотите заменить нить или вынуть нить из принтера, нажмите «Extrude», чтобы войти в меню подачи и втягивания, нажмите «Out», пока нить не выйдет из головки принтера.

### 3. Использование

Вставьте карту TF с файлом gcode.



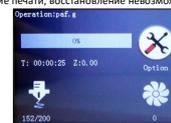
Нажмите «Print», выберите модель, которую необходимо распечатать, нажмите «Confirmation» и начните печать.

5



Pause: приостановить печать, вы можете восстановить и продолжить печать.

Stop: завершение печати, восстановление невозможно.



### 4. Часто задаваемые вопросы

Не используйте методы, не упомянутые в данном руководстве;

Используйте тряпку для чистки устройства;

После завершения печати очистите сопло от остатков, чтобы избежать засорения при следующей печати;

Рекомендуемая температура рабочей среды составляет 5°C-35°C. Поддерживайте один температурный диапазон в помещении;

Рекомендуемая влажность рабочей среды составляет 30-90 %.

Почему модель не приклеивается к печатной платформе?

Сопло расположено слишком далеко от платформы.

Почему нить не выходит из сопла?

Проверьте механизм подачи нити. Если это внешний механизм подачи, проверьте, вращается ли шестерня или нет. Если это встроенный питатель шагового двигателя, то можно наблюдать, работает ли двигатель с небольшим звуком. В противном случае проверьте, хорошо ли подсоединен механизм подачи нити к основной плате;

Проверьте температуру;

Проверьте, не заблокировано ли сопло;

Почему точность печати сильно отличается от реальной модели?

На поверхности модели скопилось много нити;

Температура сопла слишком высокая, нить плавится слишком быстро, что приводит к переливанию;

Поток пластика слишком велик, в программном обеспечении для срезов задана настройка потока, измените значение по умолчанию со 100% на 80%;

Проблема с настройкой диаметра нити. В программном обеспечении, настройки по умолчанию разные. На рынке есть пластик диаметром 1,75 мм и 3 мм, для 1,75 мм диаметр должен быть 1,75, а для 3 мм диаметр должен быть 2,85 или 2,95;

Неподходящее расстояние между платформой и соплом.

Сопло будет касаться платформы, и пластик не выйдет из сопла;

Сервисный Центр  
Контакт WhatsApp



Приятного использования!

Сайт: minicam24.ru

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

6