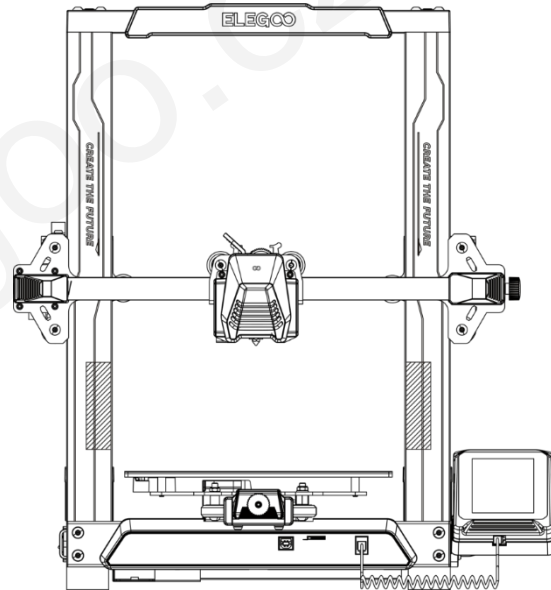


Uživatelská příručka pro NEPTUNE 3 PRO 3D tiskárna

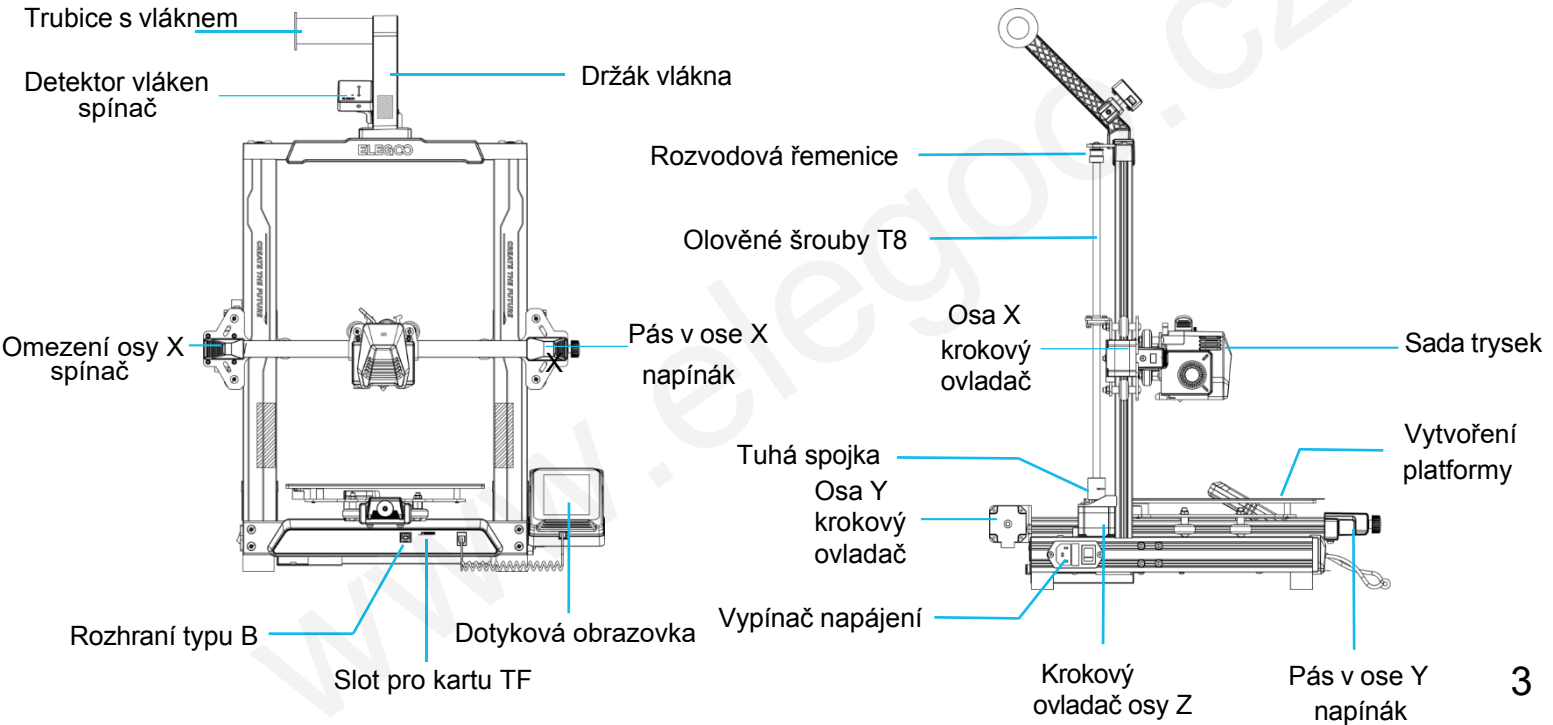


Obrázky jsou pouze ilustrační

Upozornění

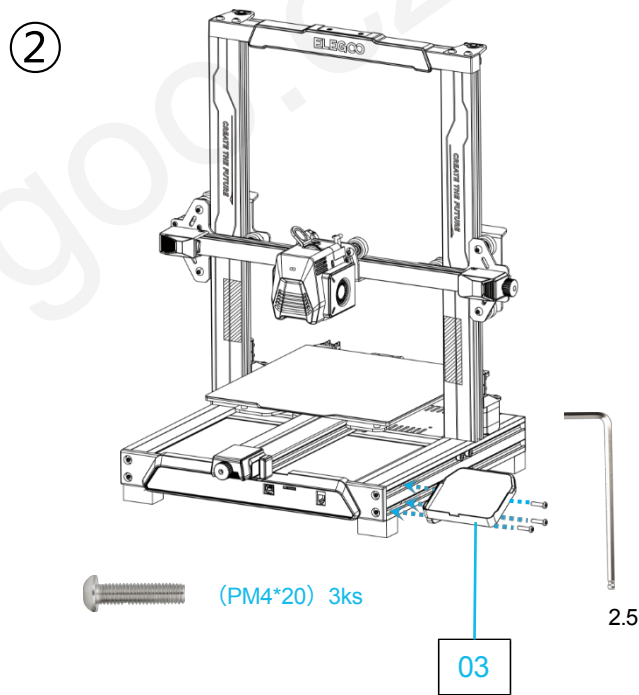
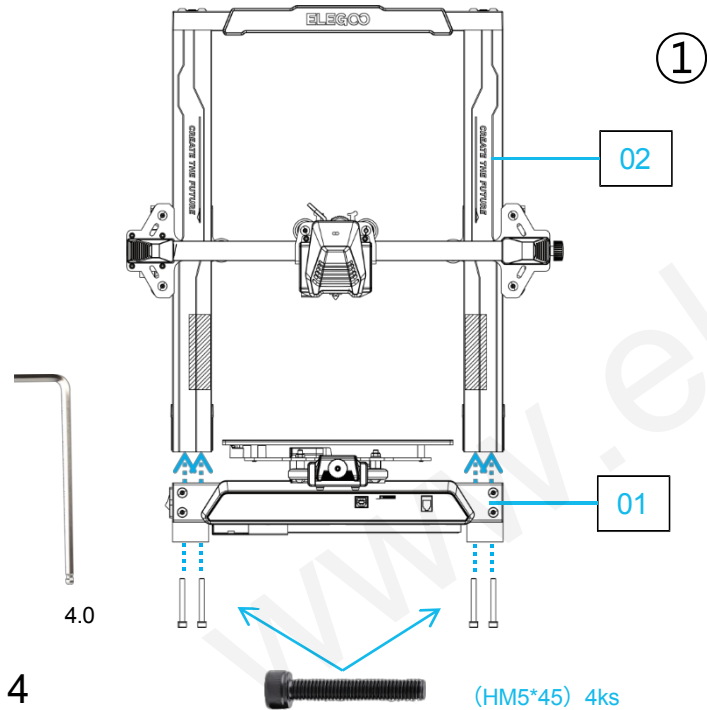
1. Tiskárnu neumísťujte do vibrujícího nebo jinak nestabilního prostředí, protože otřesy stroje ovlivňují kvalitu tisku.
2. Při práci tiskárny se nedotýkejte trysky a ohřívacího lůžka, aby nedošlo k opaření vysokou teplotou a zranění osob.
3. Po tisku využijte zbytkovou teplotu trysky a vyčistěte vlákna na trysce pomocí nástrojů. Během čištění se nedotýkejte trysky přímo rukama, abyste se neopařili.
4. Provádějte častou údržbu výrobku a pravidelně čistěte tělo tiskárny suchým hadříkem, abyste odstranili prach a lepkavý tiskový materiál v případě vypnutého napájení.
5. 3D tiskárny obsahují vysokorychlostní pohyblivé součásti, proto dávejte pozor, abyste si nezachytili ruce.
6. Děti musí být při používání stroje pod dohledem dospělých, aby nedošlo k jejich zranění.
7. V případě nouze odpojte napájení přímo.

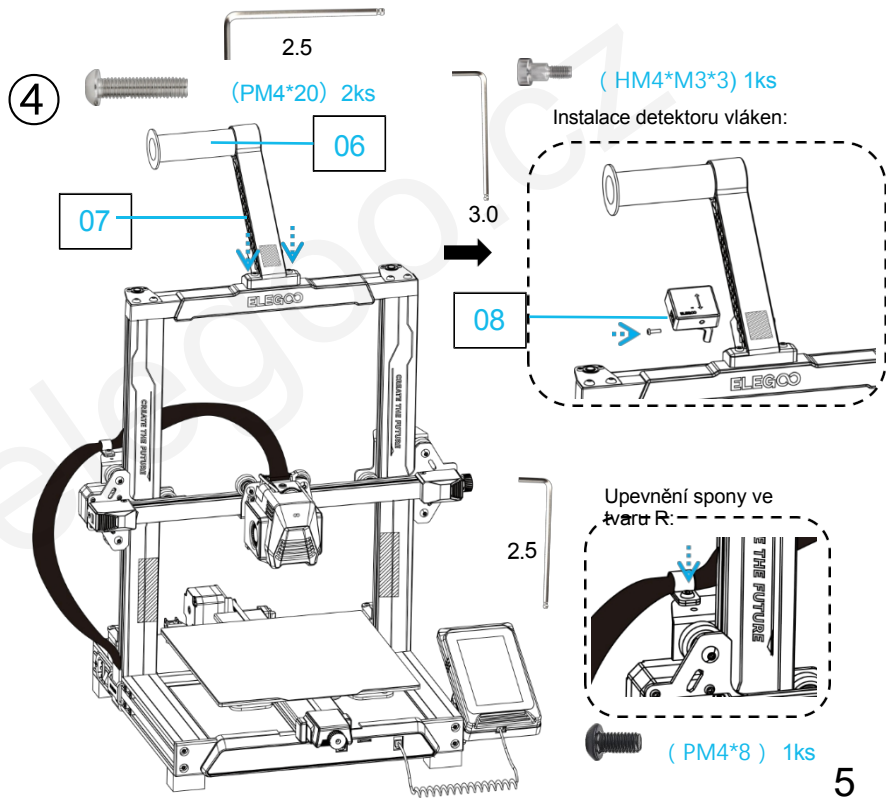
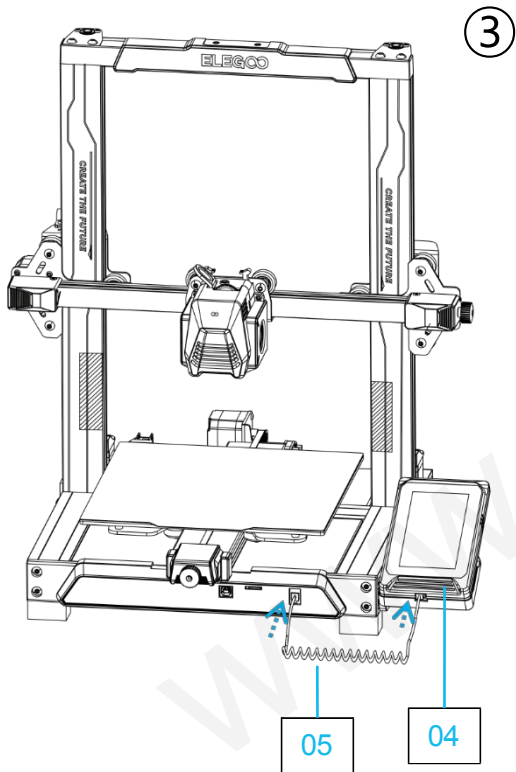
Schéma struktury stroje



Instalace stroje

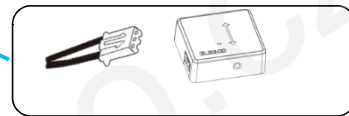
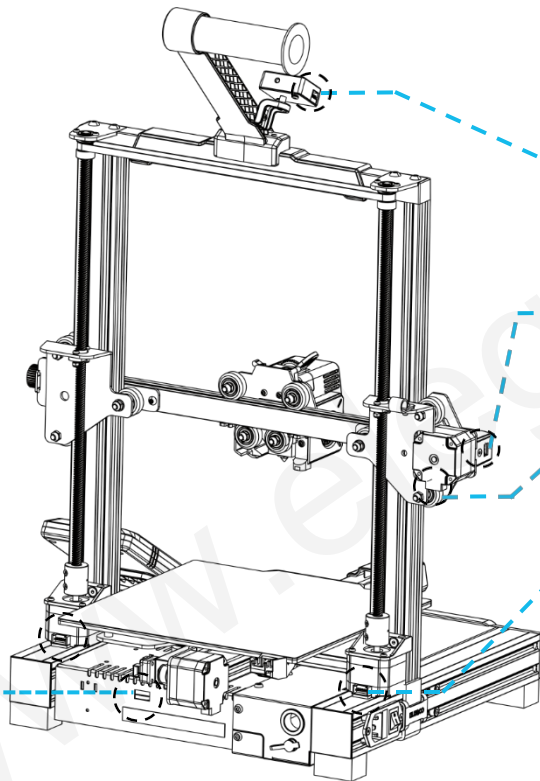
Na kartě TF zařízení je přiloženo video s návodem k instalaci.



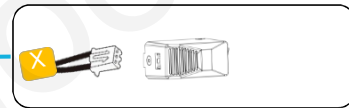


5

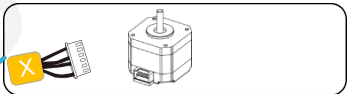
Před použitím upravte
napětí tak, aby
odpovídalo místnímu
napětí.



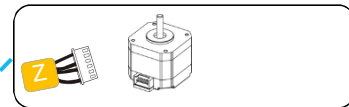
Spínač detektoru
žhavicích vláken



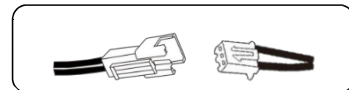
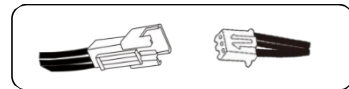
Koncový
spínač
osy X



Krokový
ovladač osy X



Krokový
ovladač osy Z

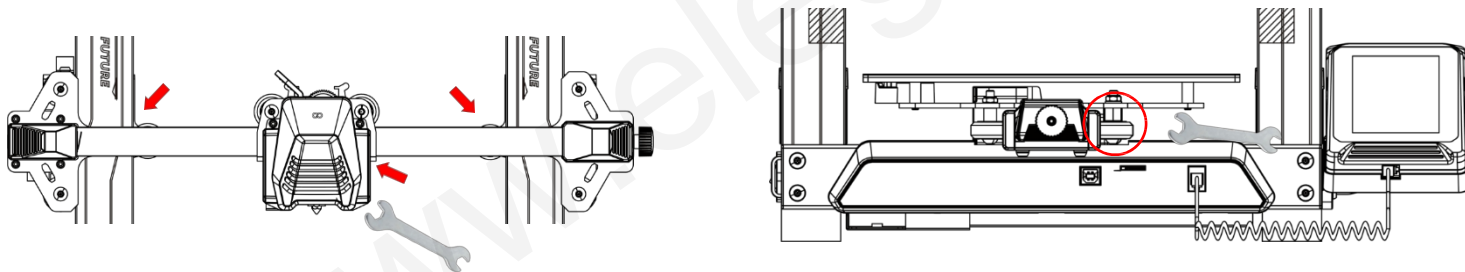


Úvod do zásobování

Zvláštní případ :

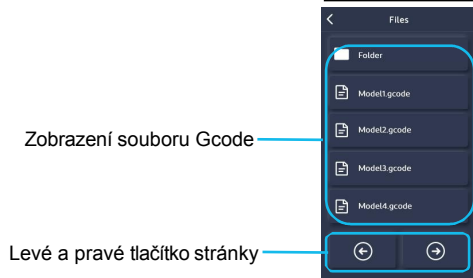
Spodní posuvný blok byl před opuštěním výrobního závodu seřízen, ale řemenice stroje se může vlivem přepravy uvolnit. Pokud se stavební plošina stroje chvěje a je uvolněná, lze pomocí otevřeného klíče pomalu otáčet excentrickým izolačním sloupkem pod plošinou, dokud posuvný blok nebude klouzat hladce a nebude se chvět.

Podobně, pokud se tisková hlava chvěje nebo je uvolněná, lze také nastavit odpovídající excentrický izolační sloupek, dokud tisková hlava nebude klouzat hladce bez chvění, a kladky na obou stranách portálu mají také odpovídající excentrické izolační sloupky, které lze nastavit.

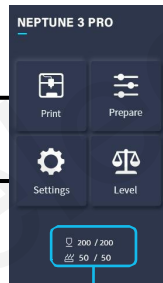


Úvodní obrazovka provozu

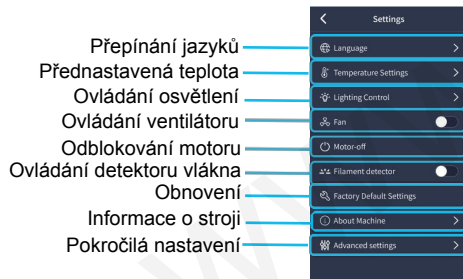
Nastavení rozhraní



Hlavní rozhraní



Tisk dokumentů



Úroveň rozhraní



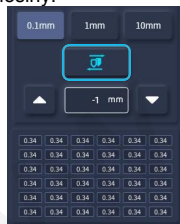
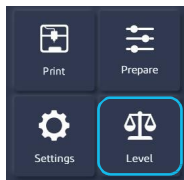
Připravit rozhraní



Automatické vyrovnávání

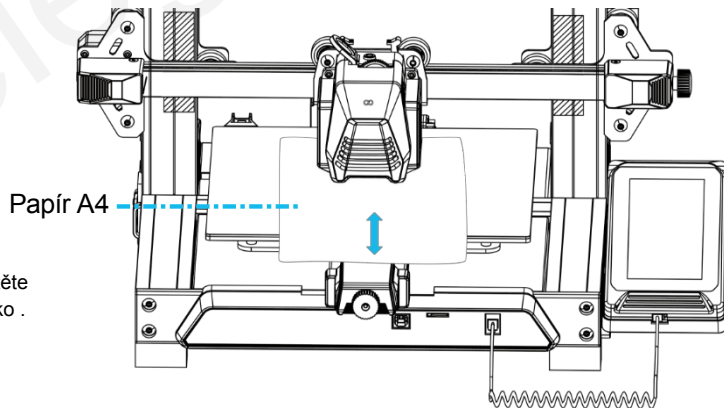
Při prvním spuštění stroje je třeba v režimu vyrovnávání zkalibrovat vzdálenost mezi plošinou a tryskou, která odpovídá přibližně tloušťce listu papíru A4 .

- ① ● Po zapnutí stroje vyberte možnost **【Level】**, každá osa tiskárny se automaticky vrátí na počátek.
- Po vstupu na stránku nivelace klikněte na ikonu kalibrace  pro potvrzení.
- Stroj přejde do stavu ohřevu: tryska je zahřátá na 140 °C, horké lůžko má 60 °C. (Přednastavte teplotu horkého lůžka podle teploty spotřebního materiálu a poté vyrovnejte tiskovou plošinu do polohy dosáhnout přesnější hodnoty vyrovnání.)
 - Po dosažení nastavené teploty: spusťte 36bodovou automatickou kalibraci.
 - Během této doby se nesmí provádět žádné další operace, dokud se tryska nakonec nevrátí do středu plošiny.



- ② ● Po vyrovnání nastavte kompenzaci v ose Z: mezi trysku a plošinu umístěte papír A4. Klikněte na hodnotu kompenzace a plynule stiskněte tlačítko . a vytáhněte papír A4, vyrovnání je dokončeno, když je na papíře třecí síla.

Všimněte si, že snímač nivelace detekuje pouze kovovou desku plošiny, například výměna skleněné plošiny pro nivelaci nevyvolá detekční efekt, což způsobí, že tryska stlačí plošinu.



Modelový test

Kontrola podávání tiskové hlavy

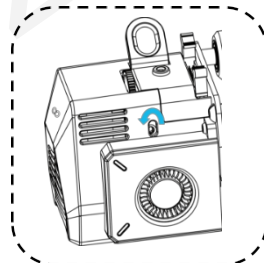
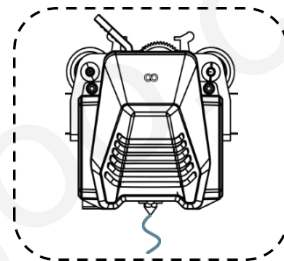
- 1) Nejprve zatlačte vlákna do spodní části tiskové hlavy.
- 2) Klikněte na tlačítko **【Připavit】**. - **【Extrudert】**, klikněte na tlačítko **【Načíst】**, teplota trysky se automaticky zahřeje na 200 °C.
- 3) Po přehřátí trysky na 200 °C klikněte na posuv a vytlačte vlákna z trysky.
- 4) Před tiskem očistěte roztavené vlákno z trysky.

Upozornění: Spotřební materiál s různou tvrdostí má různé požadavky na pevnost pružiny. Pevnost pružiny extrudéru lze nastavit pomocí imbusového klíče. Při otáčení proti směru hodinových ručiček se síla pružiny zvyšuje a ve směru hodinových ručiček se síla pružiny snižuje.

Zahájení tisku

- 1) Vložte kartu TF do slotu pro kartu v tiskárně.
- 2) V hlavní nabídce klikněte na položku **【Tisk】** a vyberte soubor modelu.
- 3) Jakmile tryska a topné těleso dosáhnou nastavené teploty. Osy X, Y, Z se vrátí na nulu a poté se začne tisknout.

Upozornění: Při tisku zkušebního modelu dodržujte tisk první vrstvy. V případech A a C není nastavení kompenzace správně nastaveno. Nastavení kompenzace lze provést během tisku a upravit tak vzdálenost mezi tryskou a plošinou. V případě B dosáhly tryska a platforma správné tiskové vzdálenosti a mohou pokračovat v tisku.



2.5



Tryska je příliš blízko k plošině, což vede k nedostatečnému vytlačování.



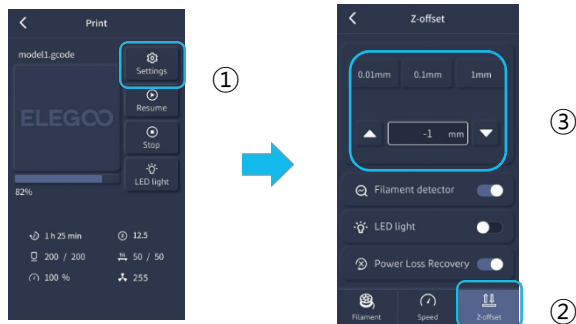
Vytlačovaný objem a vzdálenost mezi tryskou a plošinou jsou správné s rovnoměrnou přilnavostí.



Tryska je příliš daleko od platformy a přilnavost je nedostatečná, model může během tisku spadnout z platformy.



Jak je znázorněno na obrázku:



Při jemném doladování přepněte vzdálenost pohybu na hodnotu 0,01 mm nebo 0,1 mm, aby se zabránilo nadměrnému vytlačování platformy tryskou nebo visení vlákna ve vzduchu.

Tisk životopisu popis

Obnova **po ztrátě** napájení: Pokud chcete pokračovat v tisku z důvodu náhlého výpadku napájení nebo náhodného vypnutí zařízení, není třeba tuto funkci nastavovat ručně. Po opětovném připojení tiskárny k a zapnuto napájení, pokračujte kliknutím na tlačítko resume. (**Upozorňujeme, že platforma PEI má lepší přilnavost, když je zahřátá, ale při příliš dlouhém vypnutí napájení vychladne, což způsobí, že model snadno spadne a obnovení tisku nelze dokončit.**)

Detekce vláken: Tato funkce připomíná uživateli, aby před pokračováním v tisku vyměnil vlákna. když je model z poloviny vytištěn, což účinně zabraňuje vyřazení modelu z důvodu nedostatečného počtu kusů. spotřební materiál.

Instalace softwaru

Tipy: Pro zkopírování dat z karty TF do počítače můžete použít čtečku karet.

Náš software pro řezání je upraven z open source softwaru Cura, aby lépe odpovídal strojům naší společnosti pro tisk a vyhovoval potřebám našich zákazníků.

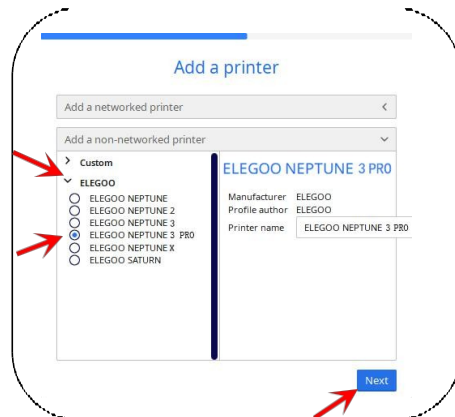
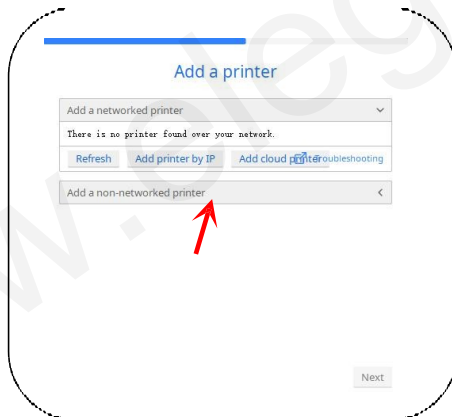
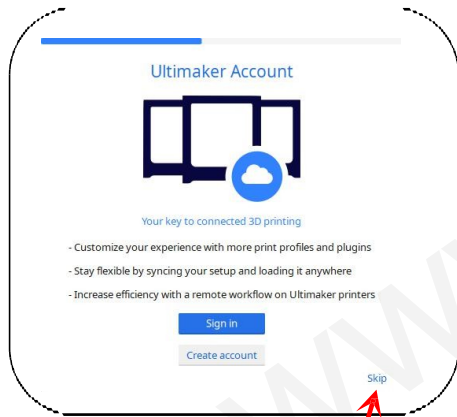
Postup instalace softwaru je následující :

Otevřete TF kartu zařízení a vyberte cestu \ Složka Software a ovladače softwaru \ Složka ELEGOO Software \

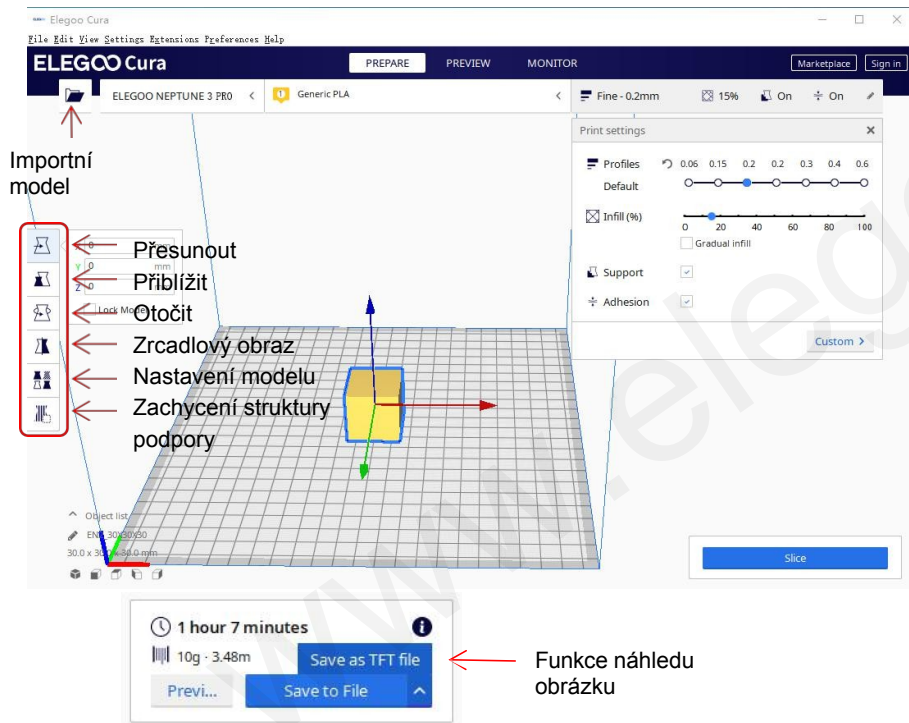
Dvakrát klikněte na aplikaci ELEGOO-Cura a nainstalujte ji.

Postupujte podle pokynů v procesu instalace k dalšímu kroku.

Nakonec vyberte odpovídající model naší společnosti, jak je uvedeno níže, a dokončete nastavení.



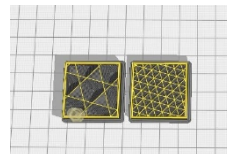
Návod k použití



Další provozní tipy :

- ① Posunutím prostředního kolečka myši přiblížíte pohled a podržením prostředního kolečka posunete pozici plošiny.
- ② Stiskněte a podržte pravé tlačítko myši a pohybem myši změňte úhel pohledu.
- ③ Kliknutím na pravé tlačítko myši vyvoláte vyskakovací okno pro výběr.

Nastavení modelu: Při tisku více modelů můžete nakonfigurovat jednotlivé plátky nastavení pro zadaný model.



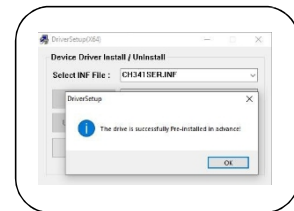
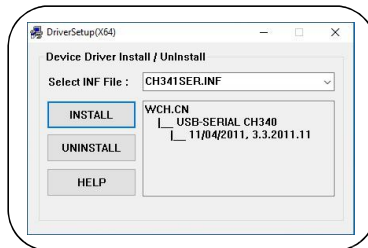
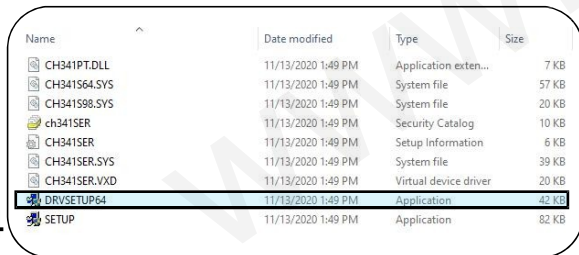
Podpora zachycení struktury: Můžete nastavit oblast zachycení na modelu tak, že nastavená oblast nevytváří podpurnou strukturu.

Funkce náhledu obrázku: Soubory Gcode uložený ve formátu TFT lze použít k náhledu obrázku modelu ve výběrovém souboru na obrazovce tiskárny, která dokáže identifikovat vytištěný soubor více vizuálně.

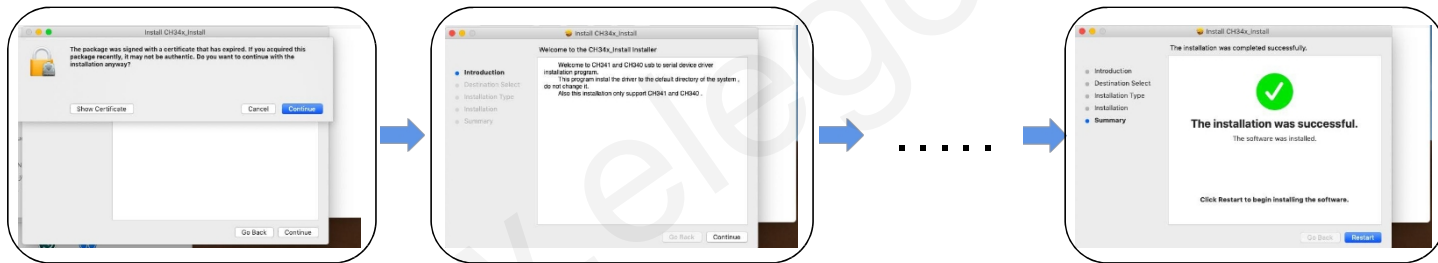
Online tisk

Nezapomeňte zkontrolovat příslušné datové soubory na kartě TF!

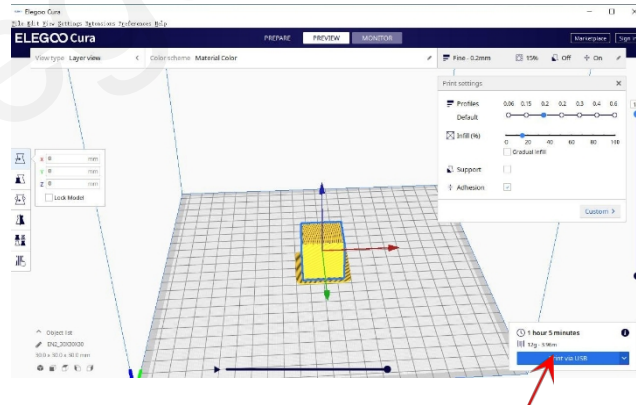
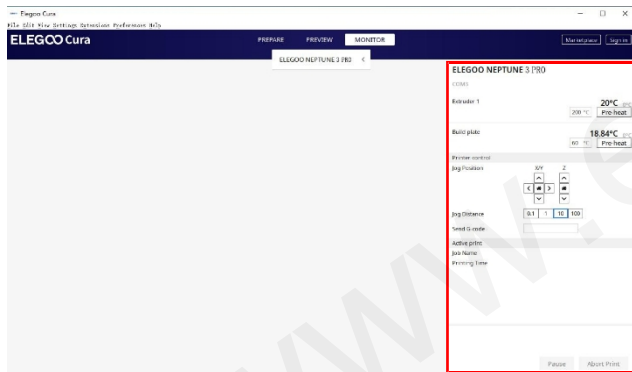
- Připojte tiskárnu a počítač pomocí kabelu USB, dvojklikem otevřete software pro krájení, vyberte příslušný model a poté klikněte na monitor, pokud se na rozhraní zobrazí prázdné okno, je to důkaz, že připojení není úspěšné, je třeba nainstalovat ovladač.
- Způsob instalace ovladače, Window jej zpracovává následujícím způsobem: Otevřete profil TF karty a vyberte cestu \ Složka softwaru a softwarového ovladače \ Složka softwarového ovladače \ Složka ovladače USB Window\ Složka ovladače USB CH340G\ Dvakrát klikněte na soubor [DRVSETUP64], abyste jej spustili, a kliknutím na něj jej nainstalujte. (Jak je znázorněno na obrázku níže.) Vezměte prosím na vědomí, že tento software ovladače neobsahuje žádné viry, takže jej neváhejte nainstalovat. Pokud váš antivirový software zjistí, že se jedná o virus, můžete antivirový software na chvíli zavřít a poté pokračovat v instalaci softwaru ovladače.



- Způsob instalace ovladače, Mac jej zpracovává takto: Otevřete náhodná data TF karty a vyberte cestu\složku softwaru a softwarového ovladače\složku softwarového ovladače\složku ovladače Mac-USB\složku CH34X_MAC\dvakrát klikněte na CH34x_install_V1. 5.pkg a nainstalujte. Pokračujte v instalaci podle pokynů. (Jak je uvedeno níže)



- Po dokončení instalace ovládače znovu připojte kabel USB, otevřete software ELEGOO pro krájení a poté klikněte na monitor, pokud se zobrazí model tiskárny a další informace, počítač byl úspěšně připojen.
- Po importu modelu nastavte teplotu tisku, tloušťku vrstvy a další důležité informace a poté klikněte na tlačítko **【slice】**, vyberte možnost USB online tisk.
- Při tisku přes kabel USB nelze přerušit napájení a počítač nemůže přejít do režimu spánku a hibernace, aby se zabránilo výpadkům přenosu dat.



Průvodce řešením problémů

Krokový ovladač osy X/Y/Z se při nulování nepohybuje nebo vydává hluk.

- ① Krokový kabel je uvolněný. Překontrolujte připojení kabeláže.
- ② Příslušný koncový spínač se nespustí správně, zkontrolujte, zda nedochází k rušení pohybu příslušné hřídele. a zda není uvolněný vodič koncového spínače.

Anomálie při vytlačování soupravy trysek

- ① Zkontrolujte, zda není uvolněný krokový kabel extrudéru.
- ② Zkontrolujte, zda je stavací šroub převodovky extrudéru zajištěn na hřídeli motoru.
- ③ Odvod tepla ze sady trysek není dostatečný, ujistěte se, že chladicí ventilátor sady trysek pracuje správně.
- ④ V případě ucpaných trysek zkuste trysku krátce zahřát na 230 °C a ručně zmáčknout vlákna, abyste odstranili ucpání, nebo použijte jemnou jehlu k odstranění ucpání trysky během zahřívání.

Model se nelepí na plošinu ani se neprohýbá

- ① Klíčem k tomu, zda model může přilnout k platformě, je to, zda jsou filamenty při tisku první vrstvy k platformě připevněny. Pokud je při tisku první vrstvy vzdálenost mezi tryskou a platformou větší než 0,2 mm, vážně to sníží přilnavost modelu k platformě, takže je třeba které je třeba upravit.
- ② Nastavte v programu Cura nástavec stavební plošiny a vyberte typ nástavce **【Brim】**, který pomůže zvětšit povrch nástavce a zabráni deformaci a dalším problémům.

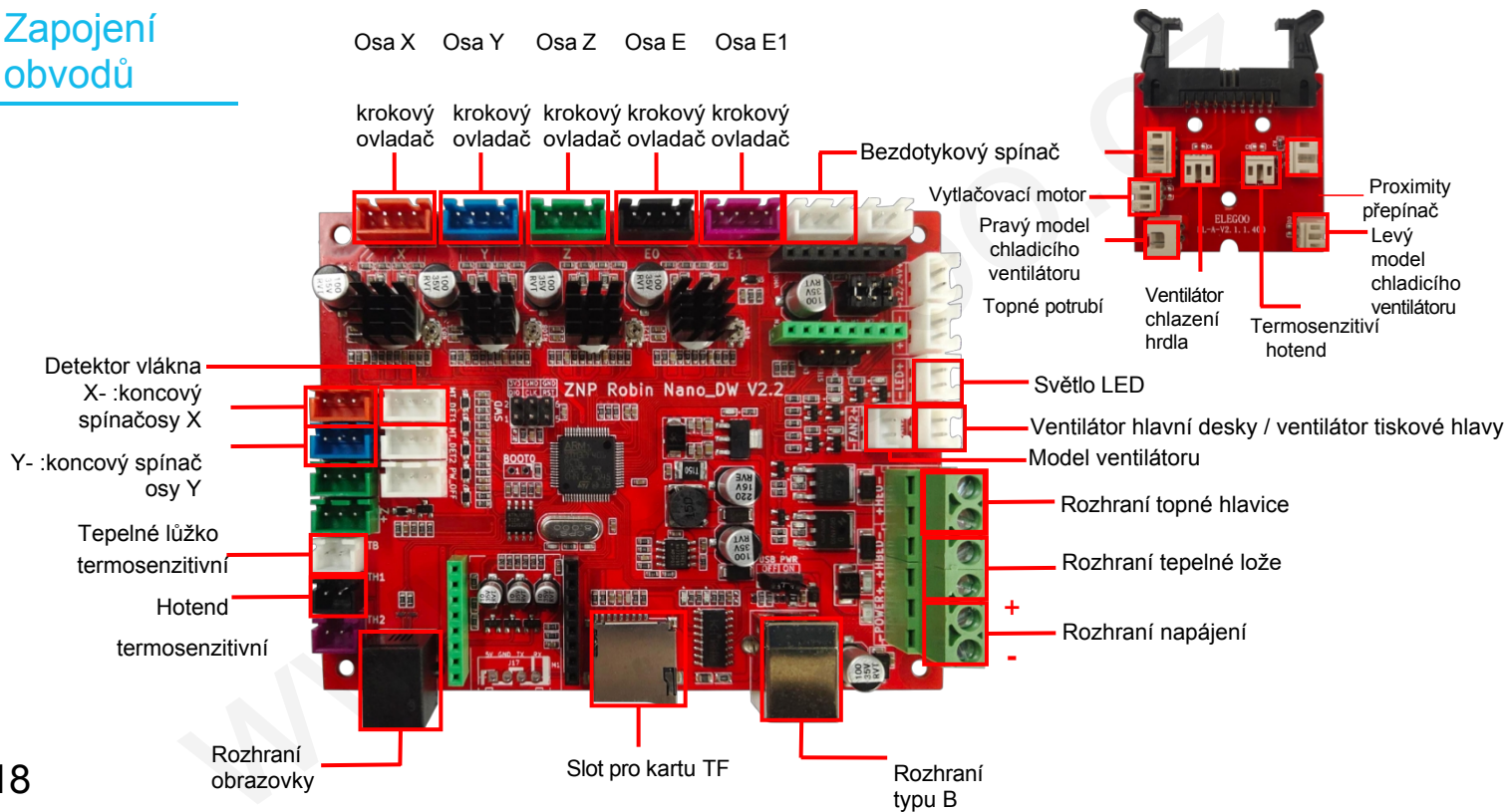
Nesouosost modelu

- ① Rychlost pohybu nebo rychlost tisku je příliš vysoká. Zkuste rychlost snížit.
- ② Řemen osy X/Y je příliš volný nebo řemenice synchronizátoru není pevně utažena.
- ③ Proud pohonu je příliš nízký.

Těžké tažení drátu

- ① Nedostatečná vzdálenost zasunutí, při krájení nastavte větší vzdálenost zasunutí.
- ② Pokud je rychlost zasouvání příliš pomalá, nastavte při krájení vyšší rychlost zasouvání.
- ③ Při krájení zaškrtněte políčko "Z Hop When Retracted" a nastavte "Z Hop height" na přibližně 0,25 mm.
- ④ Teplota tisku je příliš vysoká, což způsobuje lepení vláken.

Zapojení obvodů



Distributor

Sunnysoft s.r.o.

Kovanecká 2390/1a

19 000, Praha 9-Libeň

www.sunnysoft.cz

