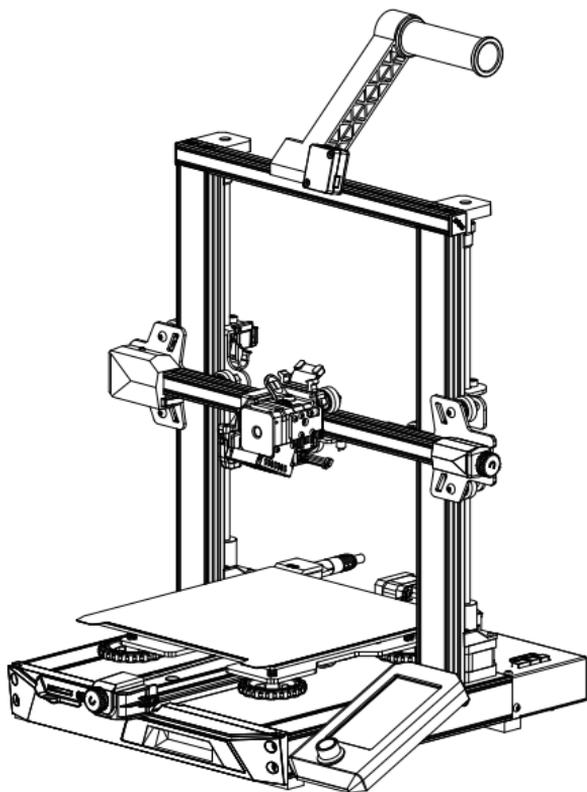




Краткое руководство по эксплуатации 3D-принтера

Ender-3 S1



Для лучшего опыта использования нашего продукта вы также можете узнать, как использовать принтер следующими способами: просмотрите прилагаемые инструкции и видео на карте памяти.

V1.1

1 Примечания

- 1 Не используйте принтер каким-либо иным способом, кроме описанного здесь, во избежание травм или материального ущерба.
- 2 Не размещайте принтер вблизи источников тепла, а также легковоспламеняющихся или взрывоопасных объектов. Рекомендуется разместить принтер в хорошо проветриваемом помещении с низким содержанием пыли.
- 3 Принтер нельзя подвергать сильной вибрации или другим нестабильным условиям, так как это может привести к ухудшению качества печати.
- 4 Прежде чем использовать экспериментальные или экзотические филаменты, мы рекомендуем использовать стандартные филаменты (например, ABS или PLA) для калибровки и тестирования принтера.
- 5 Не прикасайтесь к соплу или печатающей поверхности во время работы, так как они могут быть горячими. Во избежание ожогов и травм держите руки вдали от машины во время работы.
- 6 При очистке горячего стола от мусора всегда используйте предоставляемые инструменты. Не прикасайтесь к соплу, когда оно нагрето. Это может привести к травмам.
- 7 Регулярно очищайте принтер. При чистке всегда выключайте питание и протирайте устройство сухой тканью, чтобы удалить пыль, прилипший при печати пластик или какие-либо другие материалы с рамы, направляющих и колес. Для обеспечения стабильных результатов перед каждой печатью очищайте поверхность для печати с помощью очистителя стекол или изопропилового спирта.
- 8 Это устройство оснащено механизмом защиты безопасности. Не перемещайте сопло и механизм печатной платформы вручную во время загрузки, иначе устройство автоматически выключится в целях безопасности.
- 9 Пользователи должны соблюдать законы и правила соответствующих стран и регионов, где находится (используется) оборудование, придерживаться профессиональной этики, обязательств по безопасности и строго запрещать использование нашей продукции или оборудования в каких-либо незаконных целях. Creality не будет нести ответственность за юридическую ответственность нарушителей ни при каких обстоятельствах.

2 Список деталей



1 Основание машины
x 1 шт.



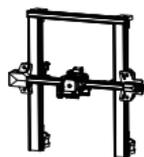
2 Набор сопла x 1 шт.



3 Зажим для проводов x 1 шт.



4 Шпуля x 1 шт.



5 Рама портала x 1 шт.



6 Дисплей x 1 шт.



7 Кронштейн экрана x 1 шт.



8 Стойка для материала
и датчик филамента
x 1 шт.

3 Список инструментов



9 Скребок x 1 шт.



10 Кусачки x 1 шт.



11 Филамент x 1 шт.



12 Гаечный ключ и отвертка
x 1 шт.



13 Шнур питания x 1 шт.



14 Игла для прочистки
сопла x 1 шт.



15 Карта памяти и
кардридер x 1 шт.



16 Сопло x 1 шт.



- 17 Комбинированный винт с внутренним шестигранником и пружинной шайбой M5x45 × 5 шт.



- 18 Винт с внутренним шестигранником и плоской круглой головкой M4x18 × 4 шт.



- 19 Винт с шестигранным углублением M3x6 × 5 шт.

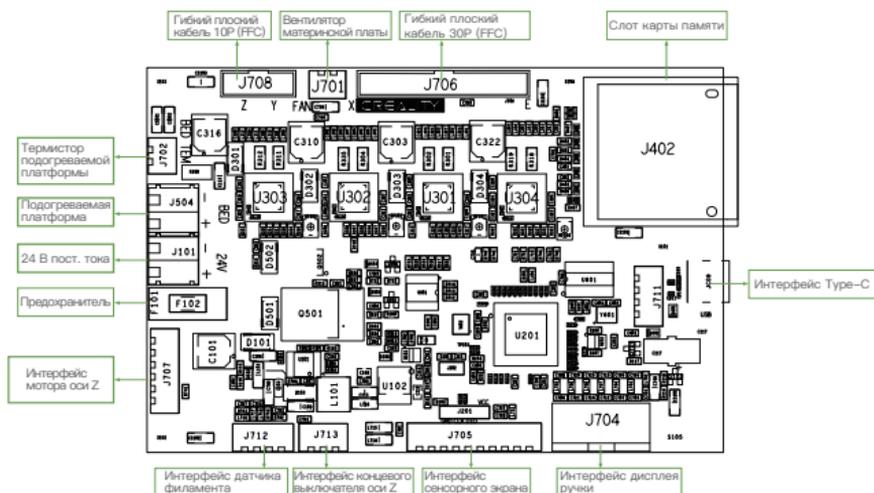


- 20 Набор концевого выключателя оси Z × 1 шт.

⚠ Внимание: вышеуказанные аксессуары приведены только для справки, фактическая комплектация может отличаться!

4 Описание интерфейса

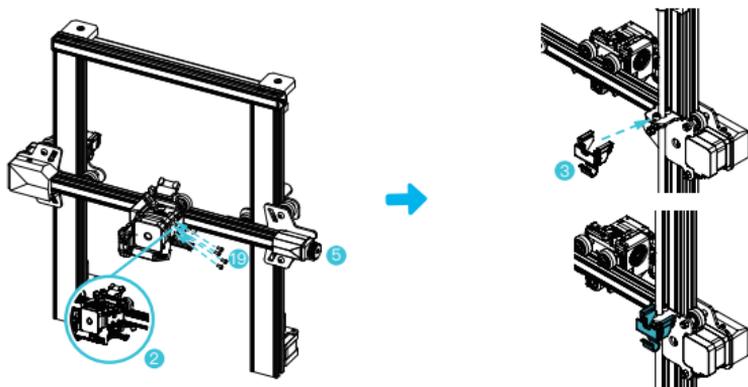
4.1 Описание интерфейсов и подключений материнской платы



5 Установка устройства

5.1 Установка сопла в сборе и зажима для проводов

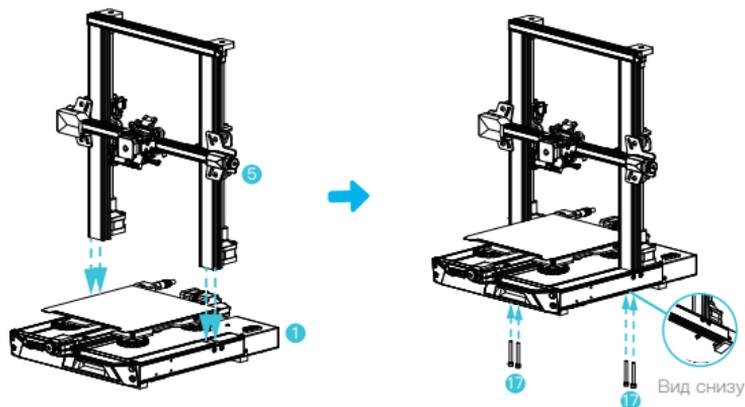
- A. Установите сопло в сборе на монтажную заднюю панель экструдера, предварительно зафиксируйте четырьмя винтами М3х6 с шестигранным углублением, а затем затяните их для фиксации.
- B. Установите зажим для проводов на заднюю панель мотора оси X.



5.2 Установка рамы портала

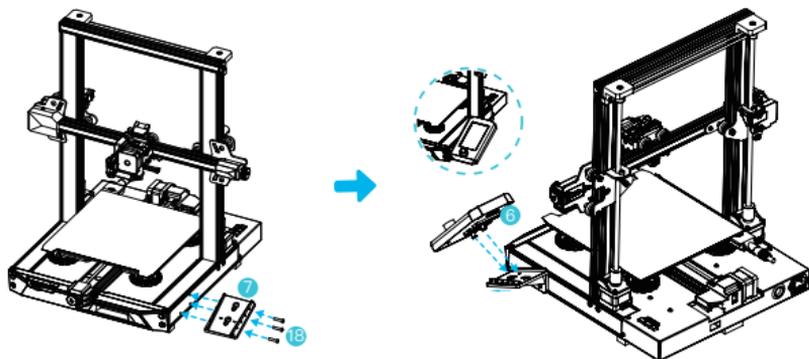
- A. Выдвините правый профиль нижнего компонента из рабочего стола примерно на 35 мм и обнажите монтажные отверстия.
- B. Установите раму портала в паз основания и предварительно зафиксируйте двумя комбинированными винтами с внутренним шестигранником и пружинной шайбой М5х45 снизу вверх по отверстиям.
- C. Поверните нижнюю часть в сборе на 180° и убедитесь, что профили на обеих сторонах расположены ровно по горизонтали и вертикали. Предварительно зафиксируйте двумя комбинированными винтами с внутренним шестигранником и пружинной шайбой М5х45 в левом отверстии, а затем затяните для фиксации.
- D. Поверните нижний модуль на 180° и закрутите винт на правой стороне.

При затягивании винтов используйте короткую сторону гаечного ключа.



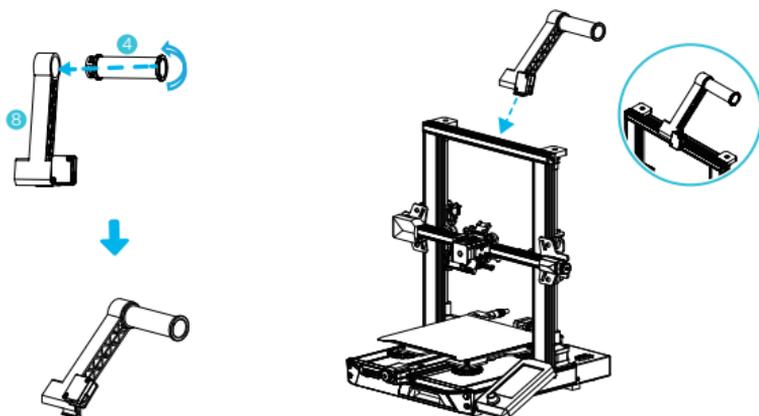
5.3 Установка экрана

- A. Установите кронштейн дисплея на боковой стороне правого профиля и затяните его тремя винтами M4X18 с внутренним шестигранником и плоской круглой головкой.
- B. Совместите штифты на задней стороне дисплея с большими отверстиями кронштейна дисплея и вставьте их друг в друга, а затем сдвиньте вниз, чтобы затянуть.



5.4 Установка стойки для материала

- A. Найдите детали трубки для материала и закрепите конец с резьбой на правом конце стойки для материалов.
- B. Установите передний паз установленной стойки для материалов в передний паз профиля, а затем нажмите вниз, чтобы закрепить нижнюю часть профиля.



5.5 Проводка оборудования

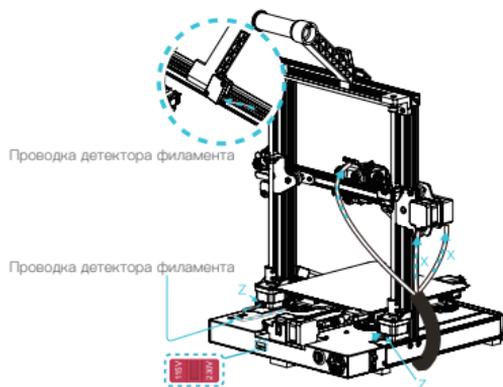


Интерфейс мотора осей X, Z



Концевой выключатель оси X

1. Подключите сопло к 24-контактному порту, как показано на рисунке. 2. Подключите шаговые двигатели осей X и Z в соответствии с желтой этикеткой к 6-контактному порту (4 провода). 3. Подключите концевой выключатель оси X, как указано на желтой наклейке, к 3-контактному порту (2 провода). 4. Подключите 3-контактный (3 провода) 2.0 порт к клавиатуре, а 3-контактный (3 провода) 2.54 порт — к детектору филамента.



Внимание

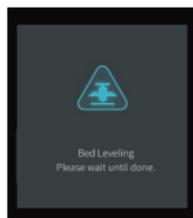
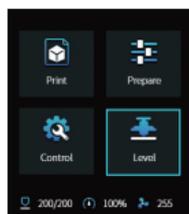
- Во избежание повреждения устройства убедитесь в правильном положении переключателя питания и сети перед подключением питания.
- Если напряжение в сети составляет от 100 до 120 В, выберите положение 115 В для переключателя питания.
- Если напряжение в сети составляет от 200 до 240 В, выберите положение 230 В для переключателя питания (положение по умолчанию – 230 В).

6 Автовыравнивание

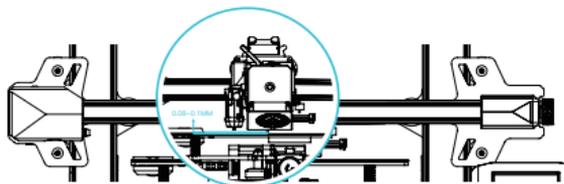
(Сначала воспользуйтесь CR-Touch для автоматического выравнивания. При повреждении CR-Touch установите концевой выключатель оси Z и выполните выравнивание стола вручную. Подробную информацию можно просмотреть в инструкциях на SD-карте.)

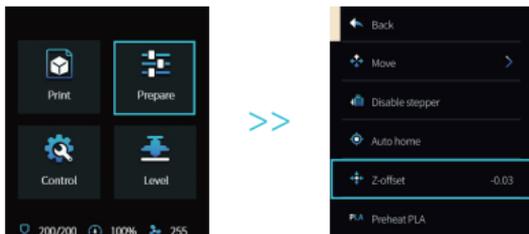
1. Включите оборудование и выберите «Выравнивание».

Операция по умолчанию: сначала принтер автоматически возвращается в парковку для автоматической калибровки по 16 точкам, когда принтер снова возвращается в парковку операция выравнивания выполнена.



2. Перейдите в «Подготовка → Сдвиг по оси Z», отрегулируйте значение компенсации оси Z, чтобы расстояние от сопла до платформы равнялось примерно толщине листа бумаги формата A4 (0,08 – 0,1 мм), нажмите кнопку для подтверждения и завершите настройку значения компенсации оси Z.

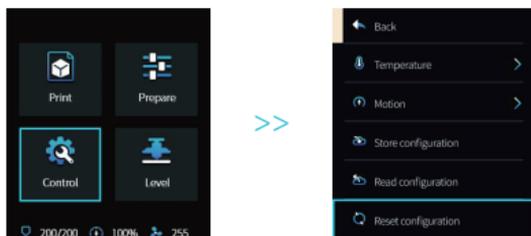




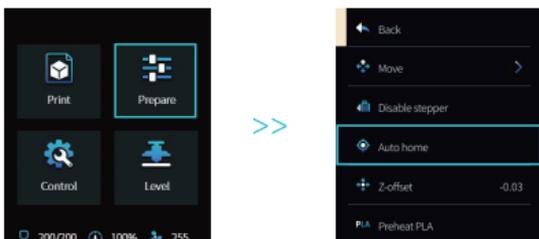
7 Вспомогательное выравнивание

(Если наклон платформы составляет более 2 мм, произойдет сбой выравнивание с помощью CR-Touch. Воспользуйтесь вспомогательным выравниванием)

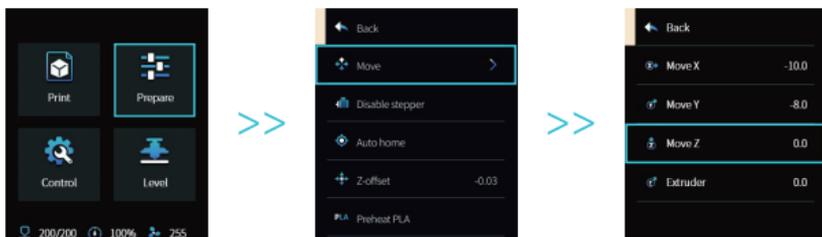
1. Перейдите в «Управление → Возврат к заводским настройкам» для сброса параметров принтера.



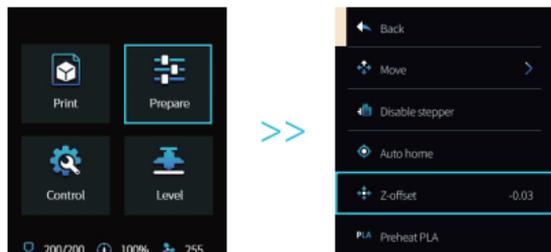
2. Перейдите в «Подготовка → Парковка» и вернитесь в исходное положение.



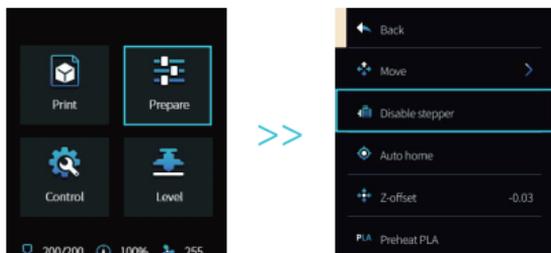
3. Перейдите в «Подготовка → Перемещение → Перемещение Z» и удалите значение.



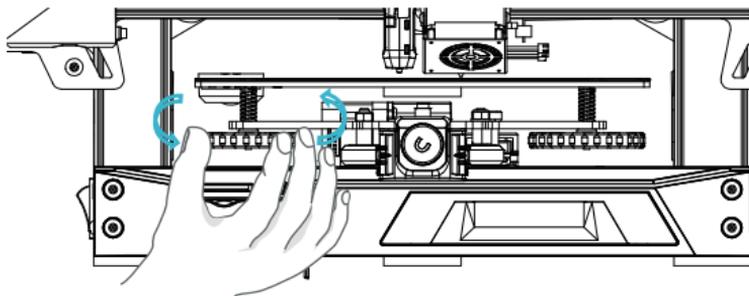
4. Перейдите в «Подготовка → Сдвиг по оси Z», отрегулируйте значение компенсации оси Z, чтобы расстояние от сопла до платформы равнялось примерно толщине листа бумаги формата A4 (0,08–0,1 мм), нажмите кнопку для подтверждения и завершите выравнивание центральной точки.



5. Перейдите в «Подготовка → Отключить шаговик», чтобы отключить все включенные моторы.



6. Отрегулируйте ручную гайку в нижней части горячего стола, переместите сопло к четырем углам печатной платформы так, чтобы зазор между соплом и печатной платформой был почти равен толщине бумаги A4 (0,08–0,1 мм), чтобы гарантировать выравнивание четырех углов.



		Сопло находится так далеко от платформы, что филаменты не могут прилипнуть к платформе. ❌
		Выдавливайте филаменты равномерно, чтобы они прилипали к платформе надлежащим образом. ✅
		Сопло находится так близко к платформе, что филаменты экструдировались недостаточно, или даже царапают платформу. ⚠️

8 Загрузка filamentов

- A. Для главного выполнения загрузки обрежьте концы filamentа под углом 45°.
- B. Сначала пропустите filament через отверстие детектора filamentа, затем нажмите на ручку экструдера и вставьте filament вдоль отверстия экструдера до положения сопла.
- C. Выполните прогрев сопла. Когда температура достигнет заданного значения, из сопла начнет вытекать filament, что означает завершение загрузки.



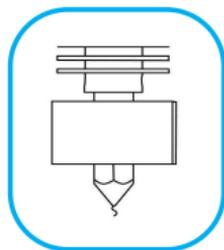
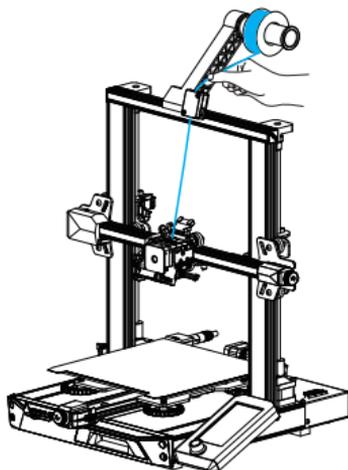
Замена filamentа:

1. Замена не во время печати:

- A. Нагрейте сопло до 185 °C или выше, чтобы расплавить filamentы в сопле. Затем нажмите на ручку экструзии и быстро вытяните filamentы, чтобы они не застряли в трубке принтера.
- B. Замените filamentы на стойке и установите новые в соответствии с шагом 8.

2. Замена во время печати:

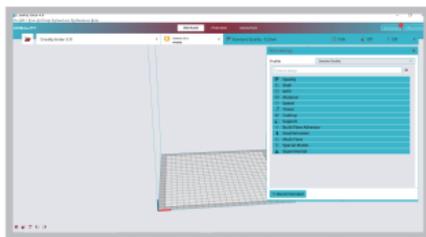
- A. Сначала приостановите печать. Когда принтер прекратит работу, нажмите на ручку экструзии и быстро вытяните filamentы, чтобы они не застряли в трубке принтера.
- B. Замените filamentы на стойке. Проденьте filament через датчик filamentа, нажмите на ручку экструдера через датчик filamentа и вставьте filamentы из подающего отверстия экструдера в сопло. Выдавите filament, чтобы удалить остатки, и возобновите печать после очистки.



9 Инструкции для первой печати



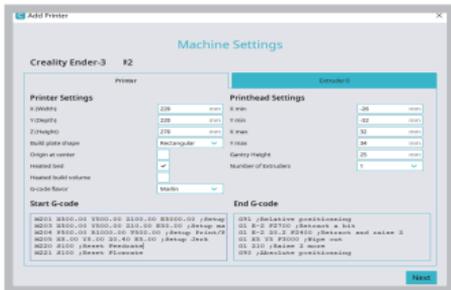
1. Посетите официальный веб-сайт (www.creality.com) для загрузки или найдите программное обеспечение Creality на карте памяти и установите его.



2. Выберите в последовательности Предпочтения → Настроить Creality → Далее → Выберите соответствующий язык → Далее → Завершить, чтобы завершить настройку.



3. Выберите принтер (Ender-3 S1)



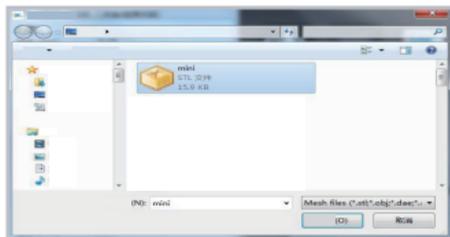
4. Введите соответствующие параметры → Закройте



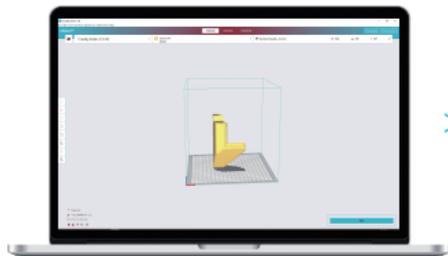
5. Откройте
Creality Slicer



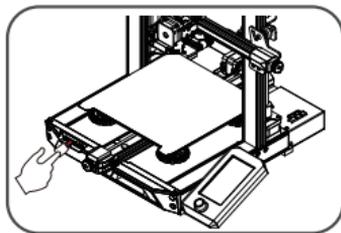
6. Загрузите файл



7. Выберите файл



8. Сгенерируйте G code → Сохраните его на карту памяти



9. Вставьте карту памяти и используйте кнопку на экране для выбора меню. Выберите желаемый файл печати.

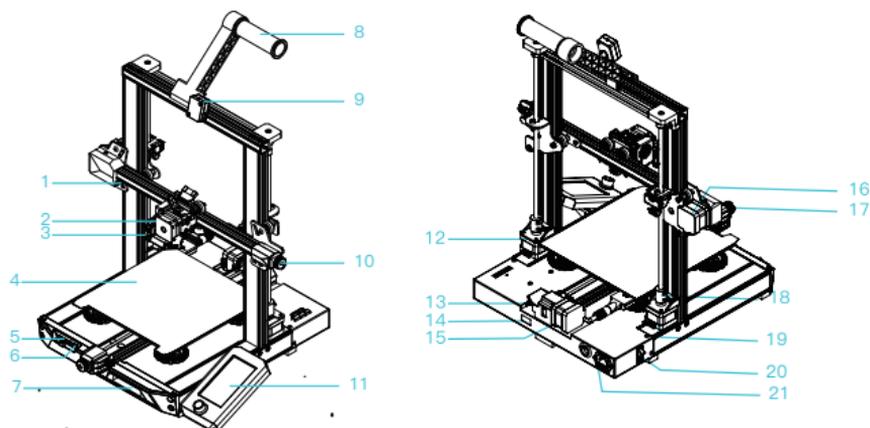


Внимание: Имя файла может быть названо только латинскими буквами или цифрами, но не китайскими символами или другими символами. (Буква не должны быть слишком длинными)



Внимание: Инструкции по работе с программным обеспечением представлены в руководстве пользователя на прилагаемой карте памяти.

10 Введение оборудования



- | | | |
|------------------------------|---|---|
| 1 Концевой выключатель оси X | 9 Датчик филамента | 17 Ручка регулировки натяжения ремня по оси Y |
| 2 Модуль сопла | 10 Ручка регулировки натяжения ремня по оси X | 18 Муфта |
| 3 Модуль автовыравнивания | 11 Дисплей | 19 Мотор Z1 оси Z |
| 4 Подогреваемая платформа | 12 Мотор Z2 оси Z | 20 Переключатель питания |
| 5 Слот карты памяти | 13 Переключатель ограничения оси Y | 21 Разъем питания |
| 6 Соединение Туре-С | 14 Переключатель напряжения | |
| 7 Ящик инструментов | 15 Мотор оси Y | |
| 8 Держатель шпули | 16 Мотор оси X | |



Фактический продукт может отличаться от изображения. Пожалуйста обратитесь к фактическому продукту. Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd. сохраняет за собой право конечной интерпретации.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist., Shenzhen, China 518131

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: info@creality.com cs@creality.com