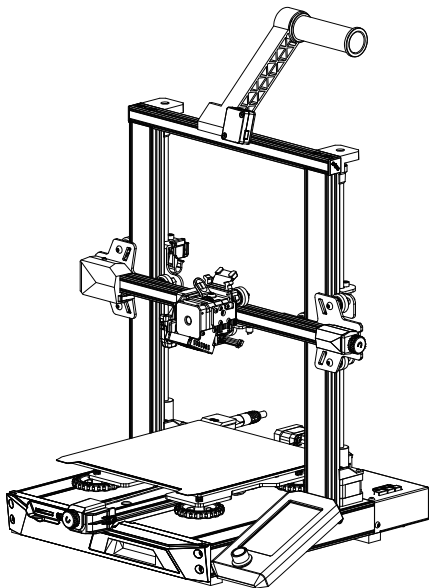




Короткий посібник з експлуатації 3D-принтер

Ender-3 S1



Для кращого досвіду використання нашого продукту ви також можете дізнатися, як використовувати принтер такими способами: перегляньте інструкції та відео на картці пам'яті, що додаються.

V1.1

1 Примітки

- 1 Не використовуйте принтер будь-яким іншим способом, крім описаного тут, щоб уникнути травм або матеріальних збитків.
- 2 Не розміщуйте принтер поблизу джерел тепла або легкозаймистих або вибухонебезпечних об'єктів. Рекомендується розмістити принтер у добре провітрюваному приміщенні з низьким вмістом пилу.
- 3 Принтер не піддається сильній вібрації або іншим нестабільним умовам, оскільки це може призвести до погіршення якості друку.
- 4 Перш ніж використовувати експериментальні або екзотичні філаменти, ми рекомендуємо використовувати стандартні філаменти (наприклад, ABS або PLA) для калібрування та тестування принтера.
- 5 Не торкайтеся сопла або друкуючої поверхні під час роботи, оскільки вони можуть бути гарячими. Щоб уникнути опіків і травм, тримайте руки далеко від машини під час роботи.
- 6 При очищенні гарячого столу від сміття завжди використовуйте інструменти, що надаються. Не торкайтеся сопла, коли воно нагріте. Це може призвести до травмування.
- 7 Регулярно очищуйте принтер. Під час чищення завжди вимикайте живлення та протирайте пристрій сухою тканиною, щоб видалити пил, що прилигнув під час друку пластик або будь-які інші матеріали з рами, направляючих та коліс. Для забезпечення стабільних результатів перед кожним друком очищайте поверхню для друку за допомогою очищувача скла або ізопропілового спирту.
- 8 Цей пристрій має механізм захисту безпеки. Не переміщуйте сопло та механізм друкарської платформи вручну під час завантаження, інакше пристрій автоматично вимкнеться з метою безпеки.
- 9 Користувачі повинні дотримуватись законів і правил відповідних країн і регіонів, де знаходиться (використовується) обладнання, дотримуватись професійної етики, зобов'язані з безпеки та суворо забороняють використання нашої продукції або обладнання з будь-якою незаконною метою. Creality не буде нести відповідальність за юридичну відповідальність порушників за жодних обставин.

2 Список деталей



1 Основа машини × 1 шт.



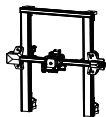
2 "Sprite" × 1 шт.



3 Затискач для дротів × 1 шт.



4 Шпуля × 1 шт.



5 Рама portalу × 1 шт.



6 Дисплей × 1 шт.



7 Кронштейн екрану 1 шт.



8 Сійка для та датчик філаменту × 1 шт.

3 Список інструментів



9 Скребок × 1 шт.



10 Кусачки × 1 шт.



11 Філамент × 1 шт.



12 Гайковий ключ та Викрутка 1шт.



13 Шнур живлення × 1 шт.



14 Голка для прочищення сопла × 1 шт.



15 Карта пам'яті та кардрідер × 1 шт.



16 Сопло × 1 шт.



- 17 Комбінований гвинт із внутрішнім шестигранником та пружинною шайбою M5x45 × 5 шт.



- 18 Гвинт із внутрішнім шестигранником та плоский круглий головкою M4x18×4 шт.



- 19 Гвинт із шестигранним поглибленням M3x6 × 5 шт.

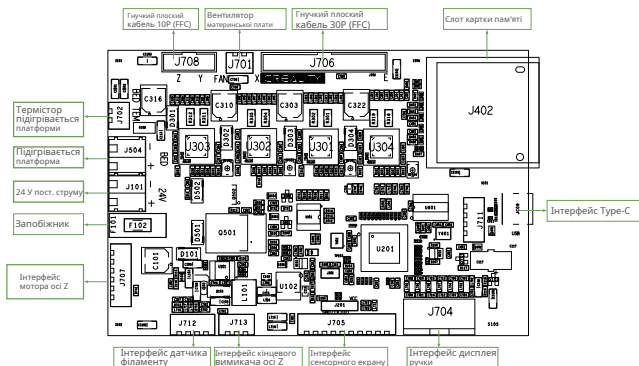


- 20 Набір кінцевого вимикача осі Z×1 шт.

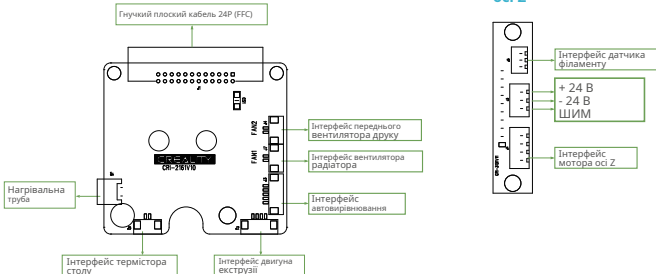
⚠ Увага: вищезазначені аксесуари наведені лише для довідки, фактична комплектація може відрізнятись!

4 Опис інтерфейсу

4.1 Опис інтерфейсів та підключень материнської плати



4.2 Опис інтерфейсів сопла

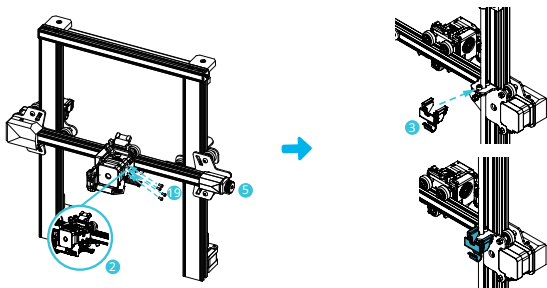


4.3 Опис адаптера осі Z

5 Встановлення пристрою

5.1 Встановлення сопла в зборі та затиску для проводів

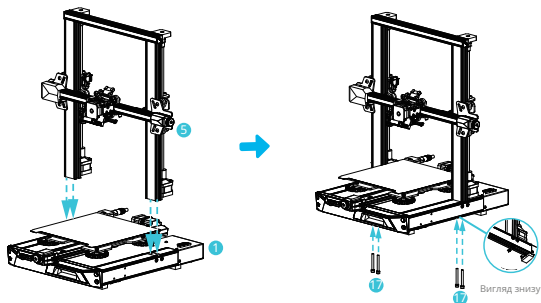
- A. Встановіть сопло в зборі на задню монтажну панель екструдера, попередньо зафіксуйте чотирма гвинтами М3х6 із шестигранним заглибленням, а потім затягніть їх для фіксації.
- B. Встановіть затискач для проводів на задню панель осі X.



5.2 Встановлення рами порталу

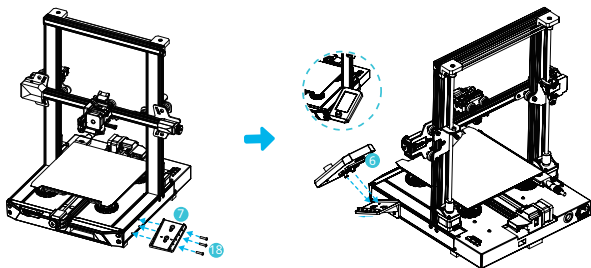
- A. Висуньте правий профіль нижнього компонента з робочого столу приблизно на 35 мм і оголите монтажні отвори.
- B. Встановіть раму порталу в паз основи та попередньо зафіксуйте двома комбінованими гвинтами із внутрішнім шестигранником та пружинною шайбою М5х45 знизу вгору по отворах.
- C. Поверніть нижню частину в зборі на 180° і переконайтеся, що профілі по обидва боки розташовані рівно про горизонталі та вертикалі. Попередньо зафіксуйте двома комбінованими гвинтами із внутрішнім шестигранником та пружинною шайбою М5х45 у лівому отворі, а потім затягніть для фіксації.
- D. Поверніть нижній модуль на 180° і закрутіть гвинт з правого боку.

При затягуванні гвинтів використовуйте короткий бік гайкового ключа.



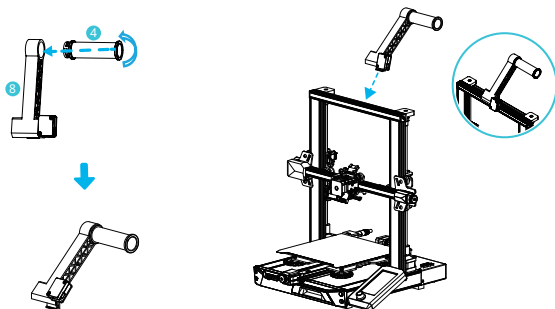
5.3 Встановлення екрану

- A. Встановіть кронштейн дисплея на боці правого профілю та затягніть його трьома гвинтами. M4X18 з внутрішнім шестигранником та плоскою круглою головкою.
- B. Поєднайте штифти на задній стороні дисплея з великими отворами кронштейна дисплея та вставте їх один в одного, а потім посуньте вниз, щоб затягнути.



5.4 Встановлення стійки для матеріалу

- A. Знайдіть деталі трубки для матеріалу та закріпіть кінець з різьбленням на правому кінці стійки для матеріалів.
- B. Встановіть передній паз встановленої стійки для матеріалів у передній паз профілю, а потім натисніть вниз, щоб закріпити нижню частину профілю.



5.5 Проведення обладнання

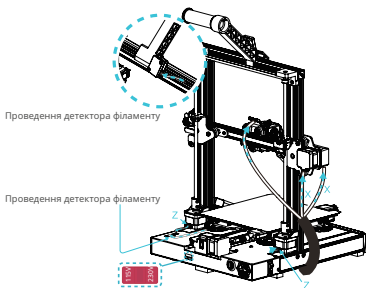


Інтерфейс двигуна осей X, Z



Кінцевий вимикач осі X

1. Підключіть сопло до 24-контактного порту, як показано на малюнку. 2. Підключіть крокові двигуни осей X і Z відповідно до жовтої етикетки до 6-контактного порту (4 проводу). 3. Підключіть кінцевий вимикач осі X, як зазначено на жовтій наклейці, до 3-контактного порту (2 дроти). 4. Підключіть 3-контактний (3 дроти) 2.0 порт до клавіатури, а 3-контактний (3 дроти) 2.54 порт — до детектора філаменту.



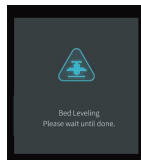
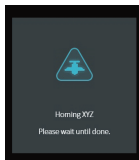
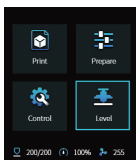
Увага

- Щоб запобігти пошкодженню пристрою, переконайтеся, що перемикач живлення та мережі перевірено правильно, перед підключенням живлення.
- Якщо напруга в мережі становить від 100 до 120 В, виберіть положення 115 В для перемикача живлення.
- Якщо напруга в мережі становить від 200 до 240 В, виберіть положення 230 В для перемикача живлення (за замовчуванням - 230 В).

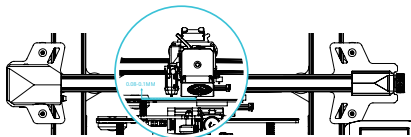
6 Автовирівнювання

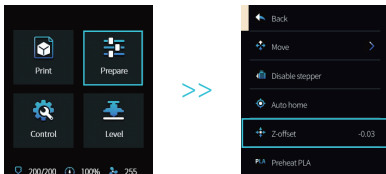
(Спочатку скористайтеся CR-Touch для автоматичного вирівнювання. При пошкодженні CR-Touch встановіть кінцевий вимикач осі Z і виконайте вирівнювання столу вручну. Детальну інформацію можна переглянути в інструкціях на карті SD.)

1. Увімкніть обладнання та виберіть "Вирівнювати"



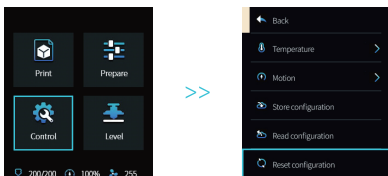
2. Перейдіть до "Level" та відрегулюйте відстань по осі Z, щоб вона приблизно дорівнювала товщині листа A4 (0,08-0,1 мм). Завершіть та підтвердіть.



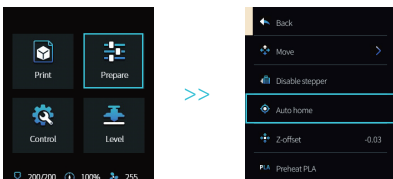


7 Допоміжне вирівнювання

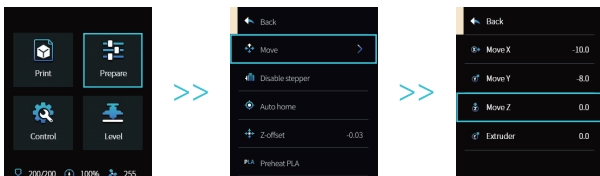
1.Перейдіть в "Control"



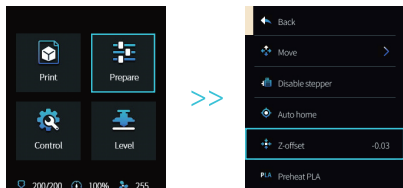
2.Перейдіть до "Prepare"



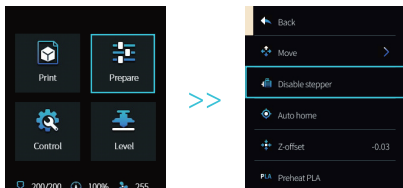
3.Натисніть "Move"



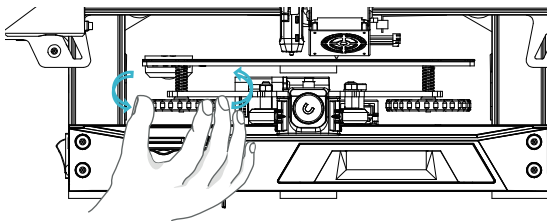
4.Вставте значення "Move Z" відповідно товщині листа A4



5. Перейдіть в "Prepare", щоб вимкнути мотори



6. Відрегулюйте платформу використовуючи 4 регульовальні гвинти під нею, щоб гарантувати товщину листа A4 (0,08-0,1 мм). Сопло має торкатися до листа, але не рвати його.



		<p>Сопло так далеко від платформи, що філаменти не можуть прилипати до платформи.</p>
		<p>Видавлюйте філаменти рівномірно, щоб вони прилипали до платформи належним чином.</p>
		<p>Сопло знаходиться так близько до платформи, що філаменти екструюються недостатньо, або навіть дряпають платформу.</p>

8 Завантаження філаментів

- A. Для плавного завантаження обрізайте кінці філаменту під кутом 45°.
- B. Спочатку пропустіть філамент через отвір детектора філаменту, потім натисніть на ручку екструдера та вставте філамент уздовж отвору екструдера до положення сопла.
- C. Виконайте прогрівання сопла. Коли температура досягне заданого значення, із сопла почне витікати філамент, що означає завершення завантаження.



Заміна філаменту:

1. Заміна не під час друку:

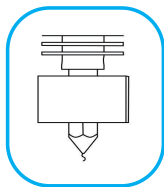
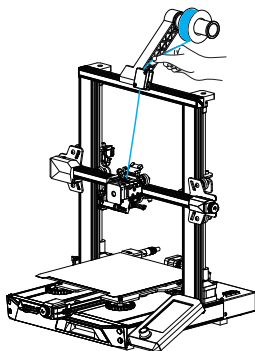
A. Нагрійте сопло до 185 °C або вище, щоб розплавити філаменти в соплі. Потім натисніть на ручку екструзії та швидко витягніть філаменти, щоб вони не застрягли у трубці принтера.

B. Замініть філаменти на стійці та встановіть нові відповідно до кроку 8.

2. Заміна під час друку:

A. Спочатку припиніть друк. Коли принтер припинить роботу, натисніть на ручку екструзії та швидко витягніть філаменти, щоб вони не застрягли у трубці принтера.

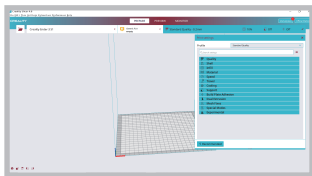
B. Замініть філаменти на стійці. Протягніть філамент через датчик філаменту, натисніть на ручку екструдера через датчик філаменту і вставте філаменти з отвору екструдера, що подає, в сопло. Видавіть філамент, щоб видалити залишки, та відновіть друк після очищення.



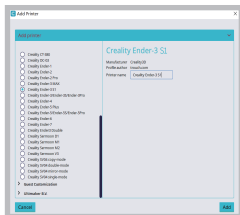
9 Інструкції для першого друку



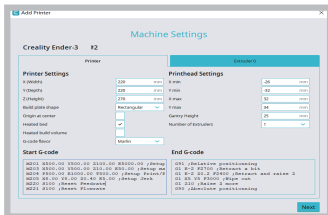
1. Відвідайте офіційний веб-сайт (www.creality.com) для завантаження або знайдіть програмне забезпечення Creality на картці пам'яті та встановіть його.



2. Виберіть у послідовності Переваги → Налаштувати Creality → Далі → Виберіть відповідну мову → Далі → Завершити, щоб завершити налаштування.



3. Виберіть принтер (Ender-3 S1)



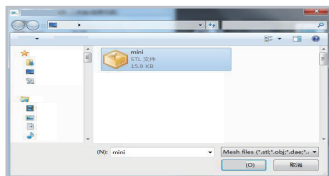
4. Введіть відповідні опції → Закрийте



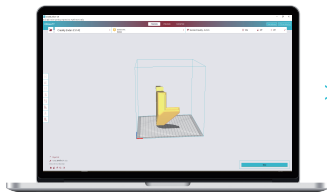
5. Відкрийте
Creality Slicer



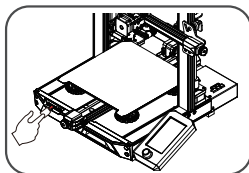
6. Завантажте файл



7. виберіть файл



8. Згенеруйте G code → Збережіть його на картку пам'яті



9. Вставте картку пам'яті та натисніть кнопку на екрані, щоб вибрати меню. Виберіть потрібний файл друку.

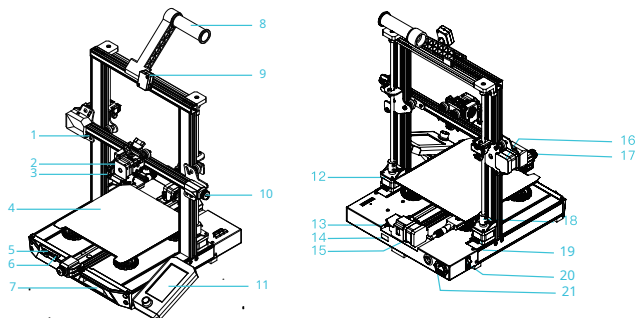


Увага: Ім'я файлу може бути назване лише латинськими літерами або цифрами, але не китайськими або іншими символами. (Літера не повинні бути надто довгими)



Увага: Інструкції по роботі з програмним забезпеченням представлені в посібнику користувача на картці пам'яті, що додається.

10 Введення обладнання



- | | | |
|---------------------------|--|--|
| 1 Кінцевий вимикач осі X | 9 Датчик філаменту | 17 Ручка регулювання натягу ремня по осі Y |
| 2 Модуль сопла | 10 Ручка регулювання натягу ремня по осі X | 18 Муфта |
| 3 Модуль автовирівнювання | 11 Дисплей | 19 Мотор Z1 осі Z |
| 4 Підігрівач платформа | 12 Двигун Z2 осі Z | 20 Перемикач живлення |
| 5 Слот картки пам'яті | 13 Перемикач обмеження осі Y | 21 Роз'єм живлення |
| 6 З'єднання Туре-С | 14 Перемикач напруги | |
| 7 Ящик інструментів | 15 Мотор осі Y | |
| 8 Утримувач шпулі | 16 Двигун осі X | |



Фактичний продукт може відрізнитись від зображення. Будь ласка, зверніться до фактичного продукту. Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd. зберігає у себе право кінцевої інтерпретації.



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