

FlyingBear Ghost 6: руководство пользователя на русском языке

7 окт 2022



FlyingBear Ghost 6: полное руководство пользователя на русском языке

GHOST6

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

3D-ПРИНТЕРА FLYING BEAR





Содержание

- Обзор продукта
- Технические характеристики
- Комплектация
- Сборка 3D-принтера
- Свойства сенсорного экрана
- Калибровка платформы для печати
- Первая печать
- Установка программного обеспечения
- Введение в печать с использованием Wi-Fi
- Обслуживание оборудования
- Обнаружение и устранение неисправностей
- Послепродажное обслуживание
- Осмотр коммутационной схемы



Инструкция по эксплуатации

- 1.** После распаковки, пожалуйста, проверьте модель принтера и количество запасных частей. Если не хватает каких-либо деталей, своевременно свяжитесь с нами, и мы вышлем вам недостающие детали как можно быстрее.
- 2.** Пожалуйста, обращайтесь внимание на безопасность при сборке принтера или печати моделей.
- 3.** Устанавливайте принтер в вентилируемом просторном помещении без пыли.
- 4.** Не пытайтесь использовать устройство каким-либо образом, не описанным в инструкции, чтобы избежать травм и порчи имущества.
- 5.** Не устанавливайте принтер в место, где имеются сильные вибрации и другие нестабильные условия; сотрясение устройства повлияет на качество печати.
- 6.** Не прикасайтесь к соплу, платформе для печати и движущимся частям, чтобы избежать травм.
- 7.** После печати, используйте остаточный нагрев сопла, чтобы вовремя очистить его от филамента. Во время чистки используйте специальные инструменты и не прикасайтесь к частям принтера напрямую. Пожалуйста, терпеливо дождитесь, когда принтер остынет, прежде чем извлекать модель.
- 8.** Не надевайте перчатки при работе с принтером, так как руку в перчатке может затянуть механизмом и зажать в движущихся частях принтера.
- 9.** Пожалуйста, держите принтер в недоступном для детей месте, чтобы избежать травм.
- 10.** Регулярно проводите обслуживание устройства, протирайте корпус принтера сухой тканью на случай неисправности электропитания и удаляйте пыль, налипшие остатки печатных материалов и инородные предметы с направляющих.
- 11.** Если вы не пользуетесь принтером долгое время, пожалуйста, защитите принтер от дождя и влаги.
- 12.** В случае экстренной ситуации, пожалуйста, не паникуйте и отключите питание принтера.
- 13.** Пользователи должны соблюдать законы и нормативно-правовые акты соответствующих стран и регионов, где используется оборудование, соблюдать профессиональную этику, обращать внимание на особенности международных отношений и предотвращать использование продуктов и оборудования в нелегальных целях.



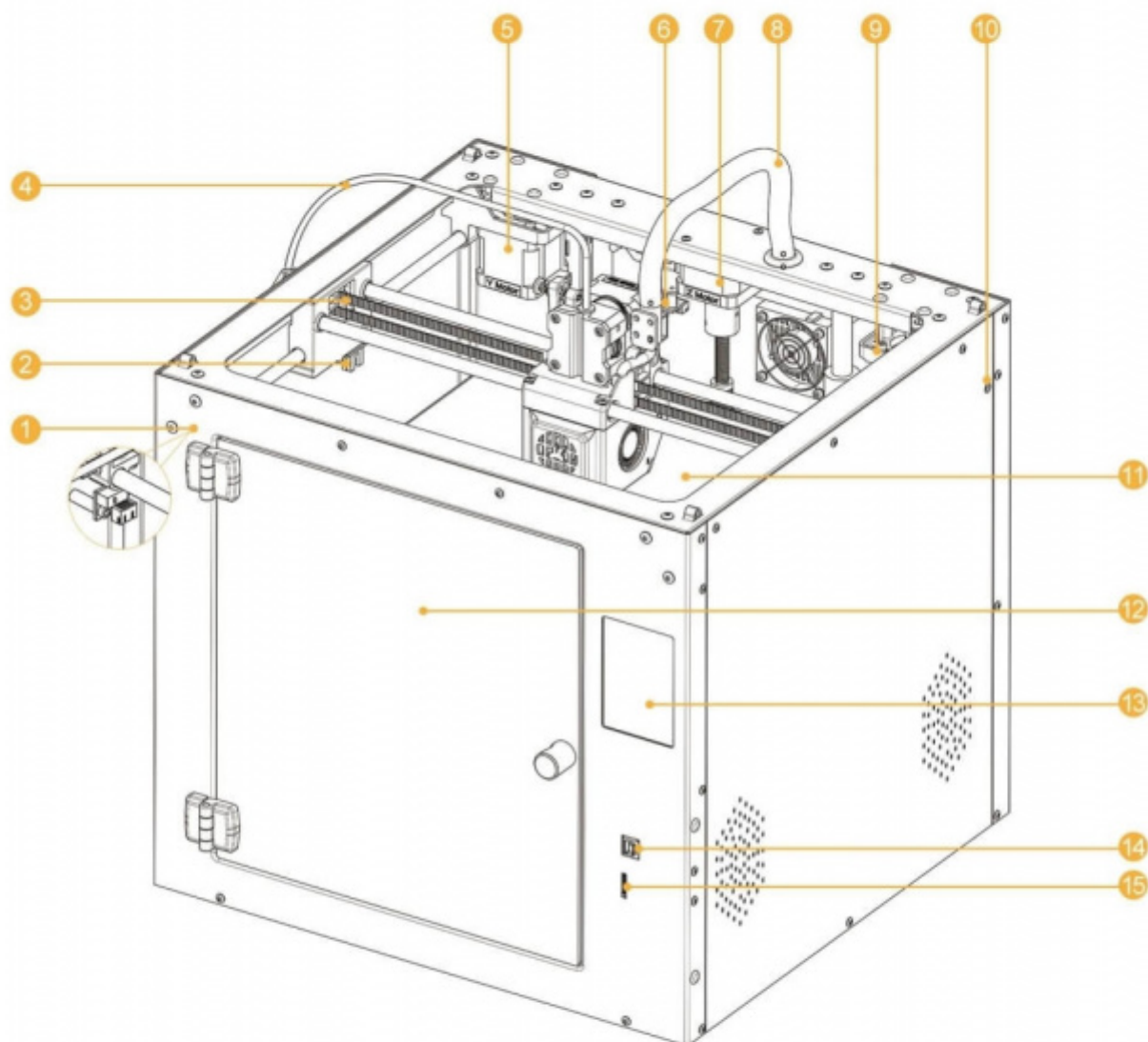


Содержание

1. Обзор продукта	01
2. Технические характеристики	03
3. Комплектация	04
4. Сборка 3D-принтера	06
5. Функции сенсорного экрана	13
6. Калибровка платформы для печати	18
7. Первая печать	20
8. Установка программного обеспечения	24
9. Введение в печать с использованием Wi-Fi	33
10. Обслуживание оборудования	37
11. Обнаружение и устранение неисправностей	38
12. Послепродажное обслуживание	42
13. Осмотр коммутационной схемы	43

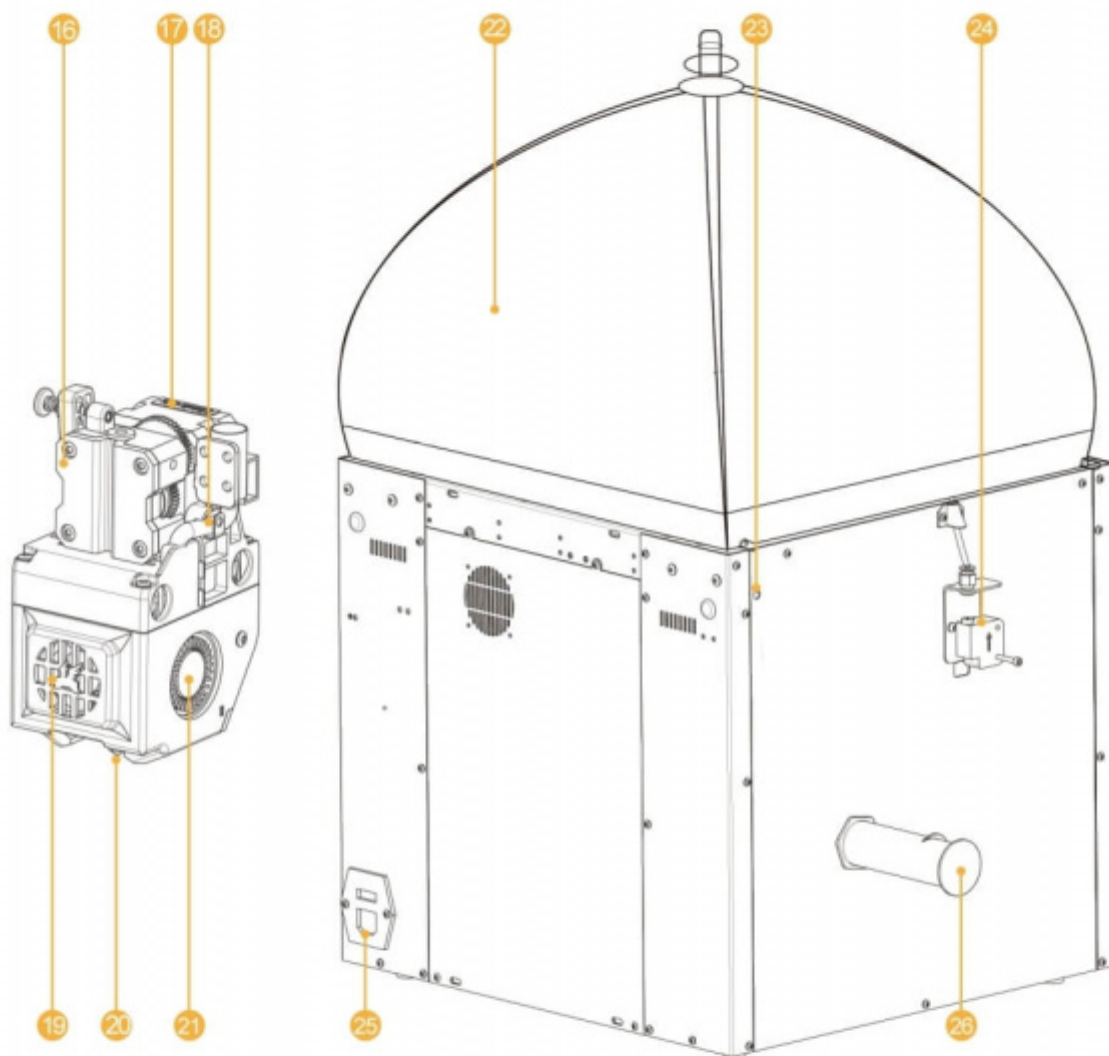
1

Обзор продукта



- 1 Концевой выключатель оси Y
- 2 Концевой выключатель оси X
- 3 Ремень осей XY
- 4 Тефлоновая трубка
- 5 Двигатель оси Y
- 6 Концевой выключатель оси Z
- 7 Двигатель оси Z
- 8 Гофра
- 9 Двигатель оси X
- 10 Настройка ремня A
- 11 Платформа для печати
- 12 Дверца
- 13 Сенсорный экран
- 14 USB
- 15 TF карта

Обзор продукта



- 16 Экструдер
- 17 Двигатель экструдера
- 18 Жгут проводов печатной платы
- 19 Вентилятор системы охлаждения
- 20 Сопло
- 21 Вентилятор охлаждения модели
- 22 Крышка
- 23 Настройка ремня B
- 24 ДАТЧИК ОКОНЧАНИЯ ФИЛАМЕНТА
- 25 Выключатель питания
- 26 Держатель для филамента

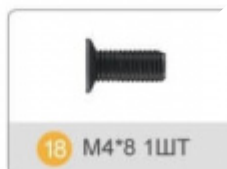
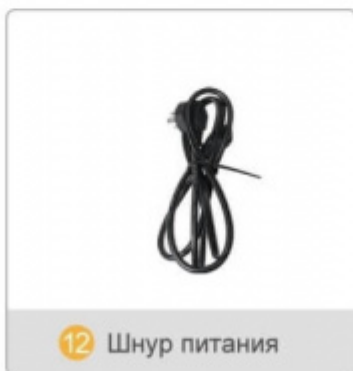
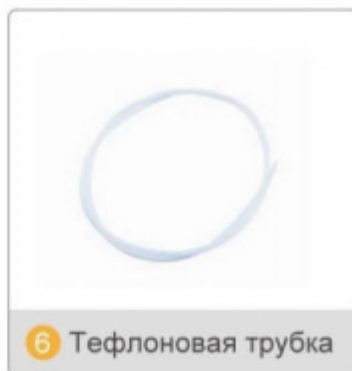
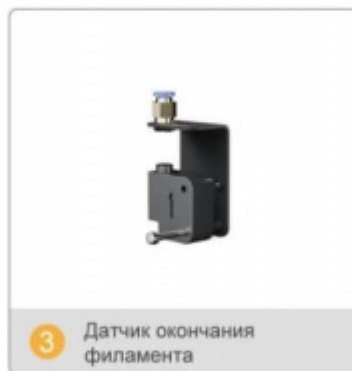
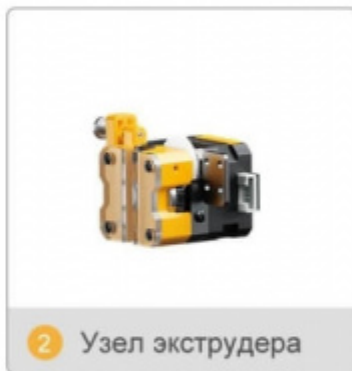
2

Технические характеристики

Модель изделия: Ghost6	Рабочий объем: 255*210*210мм
Технология: FDM	Количество сопел : 1
Диаметр сопла: стандарт 0.4 мм	Точность печати: 0.05–0.3мм
Материал печати: 1.75ммPLA	Филаменты: PLA,ABS,TPU,HIPS,Wood
Формат файла импорта: STL、OBJ、DAE、AMF	Номинальная мощность: 300 Вт
Температура платформы: ≤110°C	Температура сопла: ≤275°C
Температура окружающей среды: 8°C~40°C	Возобновление печати: Да
Скорость печати: 20~150 мм/с (рекомендуемая 60 мм/с)	Обнаружение филамента: Да
Режим передачи данных: TF-карта, USB порт (не рекомендуется)	Слайсер: Cura
Номинальное напряжение: Входное: AC 110В/220В 50/60Гц Выходное: DC 24В	

3

Комплектация



Комплектация

Подарочный пакет



19 Крышка



20 Узел сопла



21 USB-кабель



22 TF-карта и адаптер



23 Кусачки



24 Шпатель



25 Пинцет



26 Игла для прочистки сопла



27 Набор инструментов



28 Кабельные стяжки



29 Стилус

4

Сборка 3D-принтера

Сборка 3D-принтера.

Мы подготовили для вас видеоролик по подробной сборке принтера Ghost 6. Вы можете найти "FLYINGBEAR Ghost6 3D printer installation video." в YouTube. Вы также можете отсканировать QR-код, чтобы получить это видео.



Видео по установке

1. Установка дверных ручек.

Прикрепите дверь винтами M3X8.
Закрепите магнит и ручку винтом M4X8 с потайной головкой.



Сборка 3D-принтера

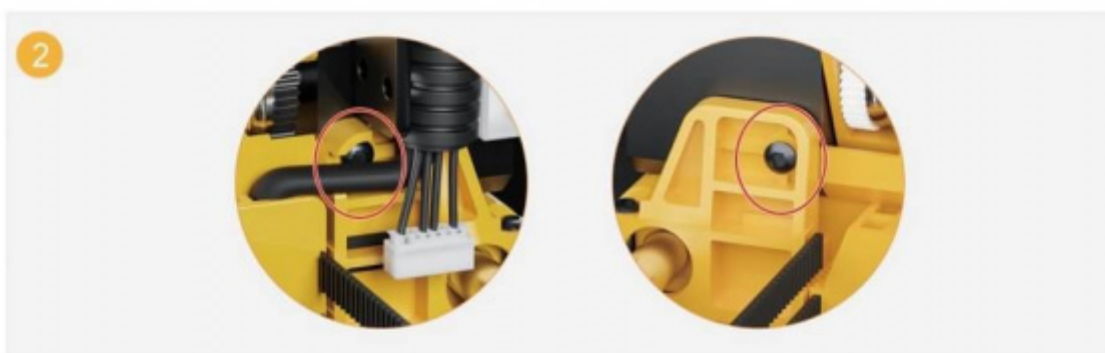
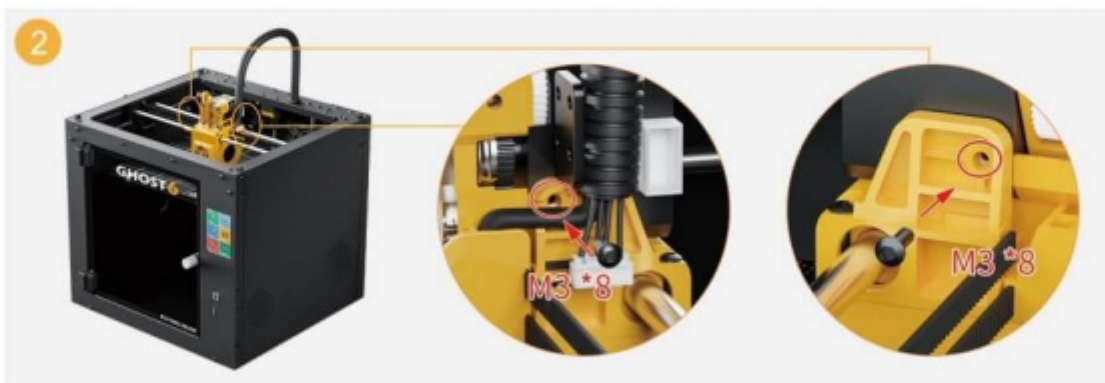


2. Установка экструдера.

Установите экструдер и зафиксируйте винтами с обеих сторон, установите жгут экструдера и зафиксируйте гофру стяжкой (затяните винты и убедитесь, что пластиковые части закреплены равномерно.)



Сборка 3D-принтера



Сборка 3D-принтера

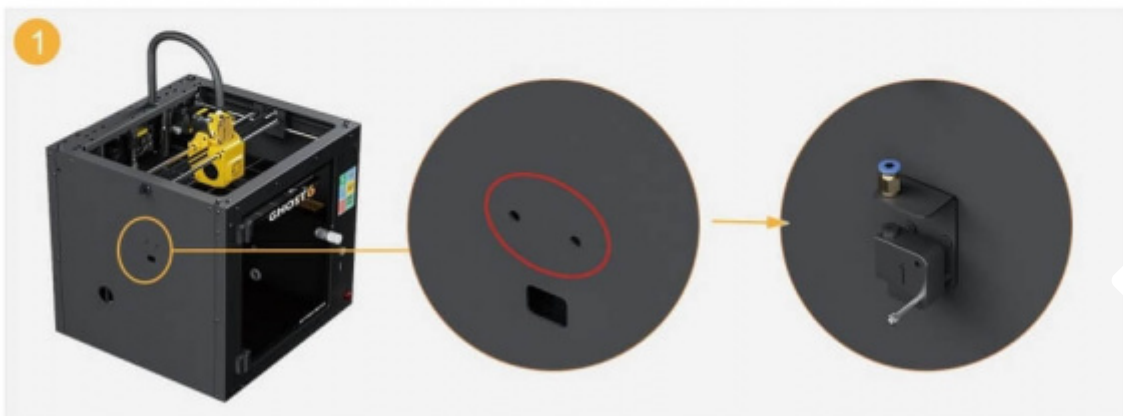
Установите держатель тефлоновой трубки.

Закрепите держатель тефлоновой трубки винтами М3 х6.

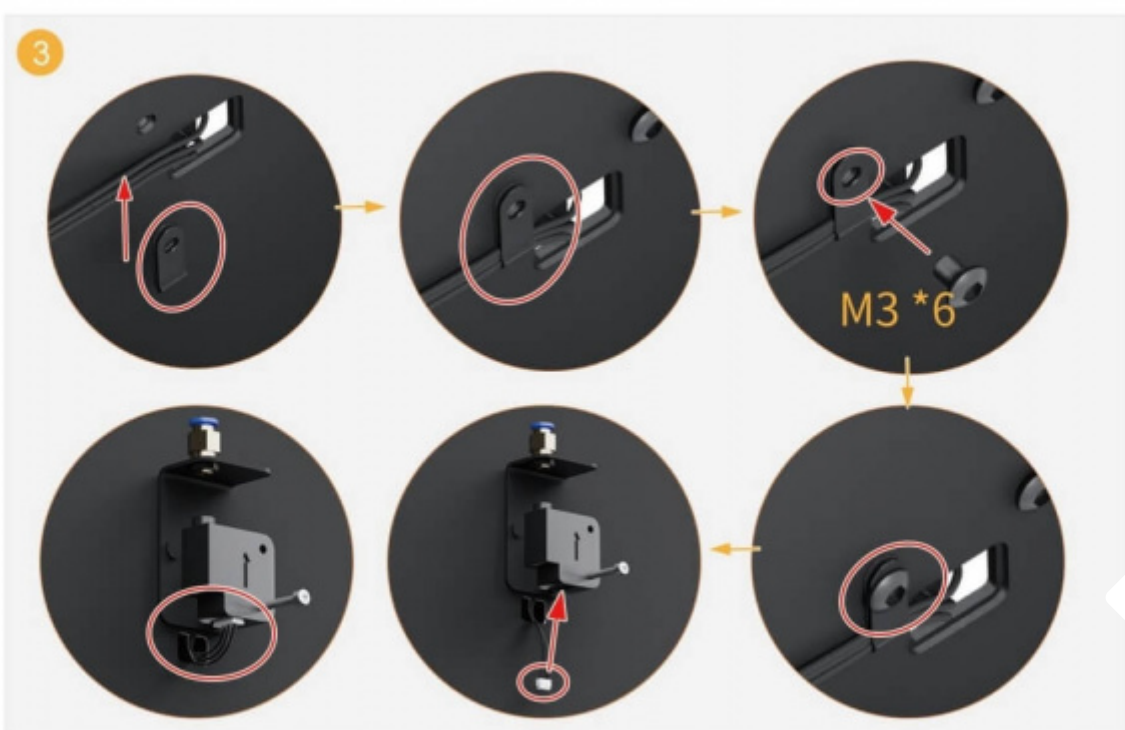


4. Установка датчика филамента.

Установите датчик филамента как показано на рисунке. Поддерживая датчик филамента рукой, зафиксируйте правую сторону изнутри винтами М3х6, жгут проводов датчика окончания филамента проходит через квадратное отверстие и соединяется с датчиком окончания филамента. Установите зажим на левый жгут проводов и затяните изнутри винтами М3х6.



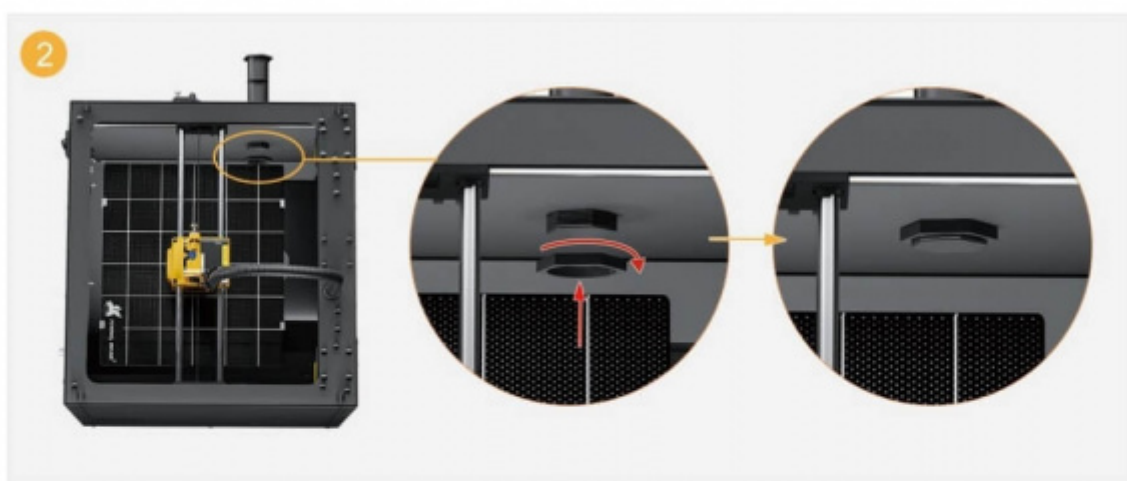
Сборка 3D-принтера



Сборка 3D-принтера

5. Установка кронштейна.

Настройте направление кронштейна в соответствии с весом филамента. Установка знаком вверх подходит для филамента весом 1 кг и знаком вниз – для филамента весом 2 кг.



6. Установка тефлоновой трубки.

Вставьте один конец тефлоновой трубки в подающее отверстие экструдера и другой конец – в датчик филамента.

Сборка 3D-принтера

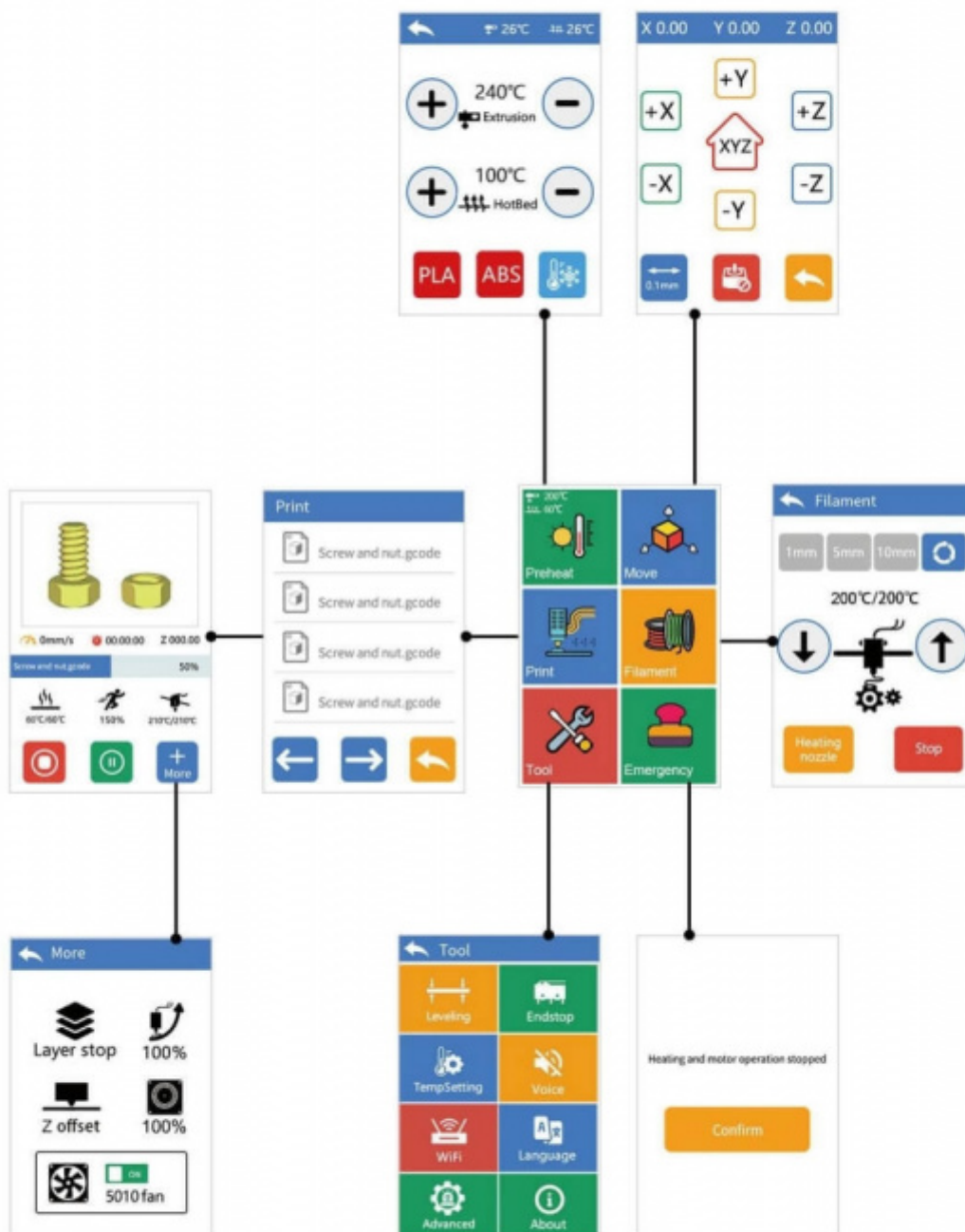


! Режим входного напряжения можно изменить с левой стороны основания принтера. Входное напряжение по умолчанию 220В. Если необходимо изменить режим напряжения, вы можете использовать такие инструменты, как отвертка для переключения внутреннего переключателя.

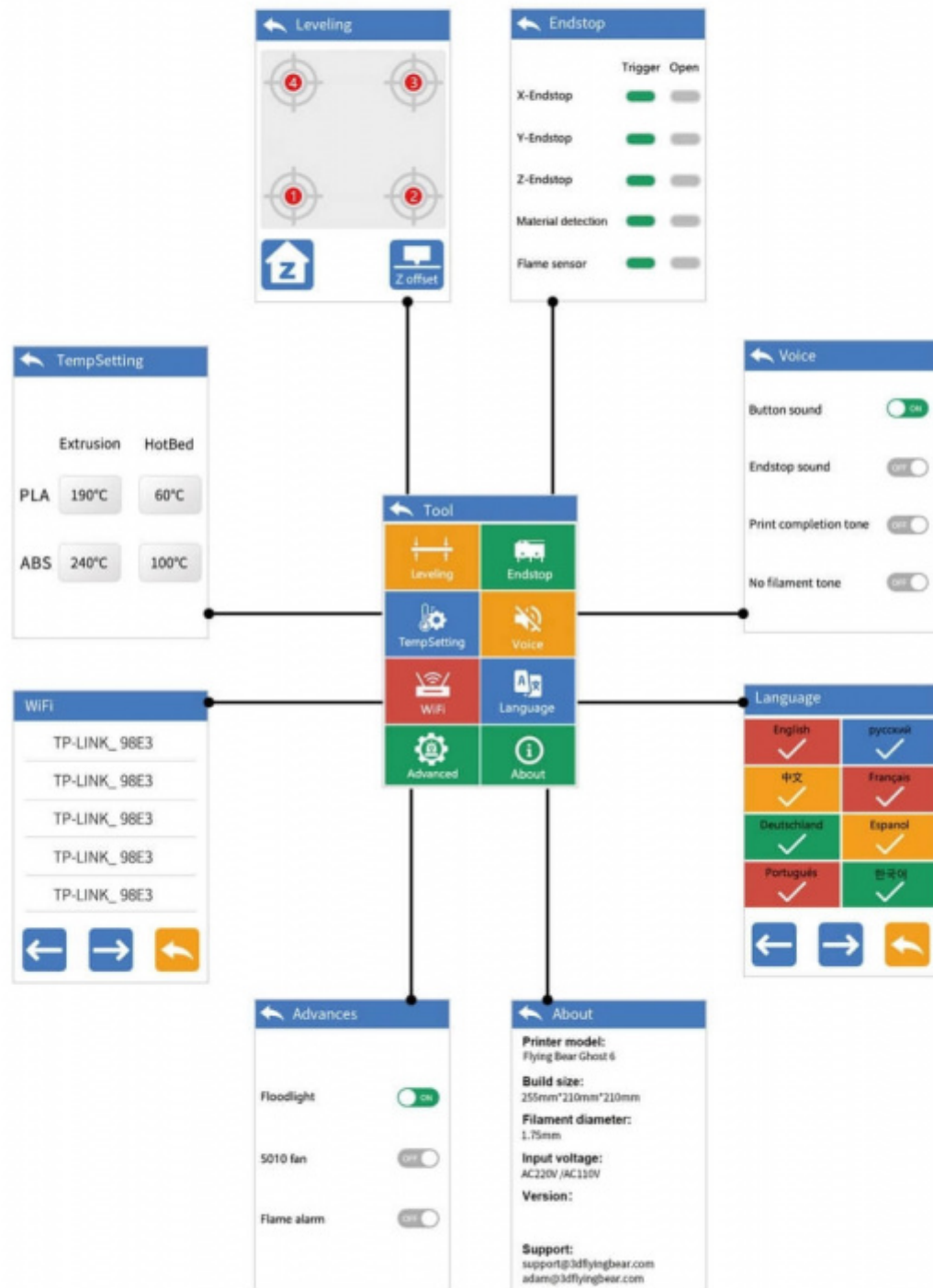


! При возникновении проблем, следует внимательно посмотреть видео. Если у вас не получается решить проблему, пожалуйста, обращайтесь к нам в любое время. Послепродажное обслуживание: support@3dflyingbear.com.

5 Функции сенсорного экрана



Функции сенсорного экрана



← Leveling

4	3
1	2

Home Z Z offset

← Endstop

	Trigger	Open
X-Endstop	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y-Endstop	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Z-Endstop	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Material detection	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Flame sensor	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

← TempSetting

	Extrusion	HotBed
PLA	190°C	60°C
ABS	240°C	100°C

← Voice

Button sound	<input checked="" type="checkbox"/>
Endstop sound	<input type="checkbox"/>
Print completion tone	<input type="checkbox"/>
No filament tone	<input type="checkbox"/>

← Tool

Leveling	Endstop
TempSetting	Voice
WiFi	Language
Advanced	About

WiFi

TP-LINK_98E3
TP-LINK_98E3
TP-LINK_98E3
TP-LINK_98E3
TP-LINK_98E3

← → ↻

Language

English ✓	русский ✓
中文 ✓	Français ✓
Deutschland ✓	Español ✓
Português ✓	한국어 ✓

← → ↻

← Advances

Floodlight	<input checked="" type="checkbox"/>
5010 fan	<input type="checkbox"/>
Flame alarm	<input type="checkbox"/>

← About

Printer model:
Flying Bear Ghost 6

Build size:
255mm*210mm*210mm

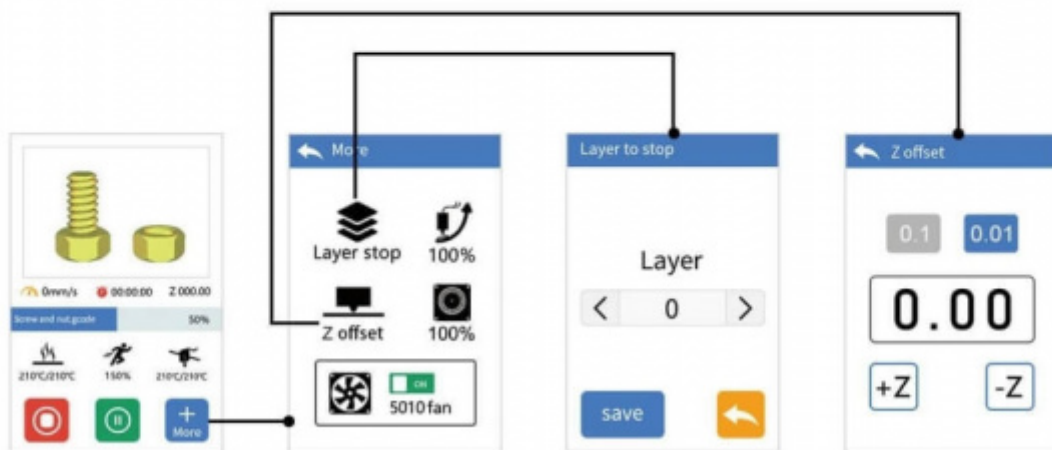
Filament diameter:
1.75mm

Input voltage:
AC220V /AC110V

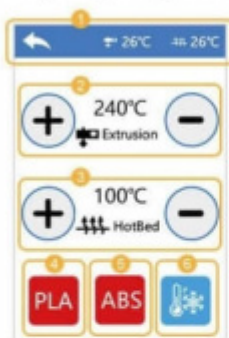
Version:

Support:
support@3dflyingbear.com
adam@3dflyingbear.com

Функции сенсорного экрана



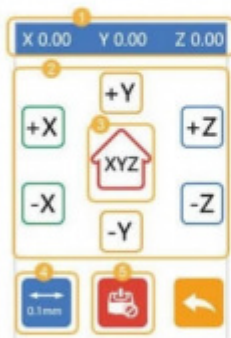
Предварительный нагрев



- 1 Отображение температуры.
- 2 Настройка температуры сопла
- 3 Настройка температуры платформы для печати.
- 4 Предварительный нагрев PLA.
- 5 Предварительный нагрев ABS.
- 6 Прекратить нагрев сопла и платформы для печати.

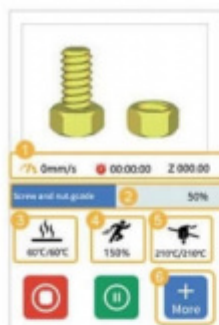
Функции сенсорного экрана

Сдвиг



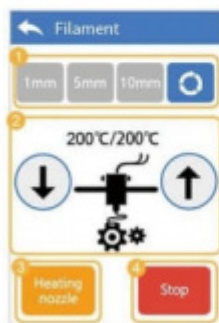
- 1 Текущее положение по осям XYZ.
- 2 Управление перемещением по осям XYZ.
- 3 Возврат одновременно всех осей XYZ в исходное положение.
- 4 Настройка шага каждого движения.
- 5 Выключить шаговый двигатель.

Печать



- 1 Панель состояния.
- 2 Отображение состояния печати.
- 3 Изменить температуру платформы для печати.
- 4 Изменить скорость печати.
- 5 Изменить температуру сопла при печати.
- 6 Больше функций.
- 7 Установить число слоев до остановки.
- 8 Изменить величину экструзии сопла.
- 9 Настройка высоты печати по оси Z.
- 10 Изменить скорость вращения вентилятора.
- 11 Переключатель вентилятора 5010

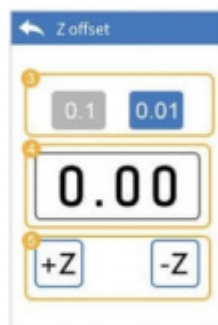
Филамент



- 1 Кнопка продолжения подачи нити экструдером.
- 2 Подача нити экструдером / кнопка извлечения филамента и отображение текущей температуры.
- 3 Нагрев сопла до 200 градусов.
- 4 Прекращение нагрева сопла.

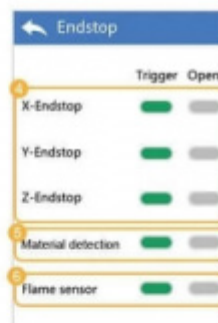
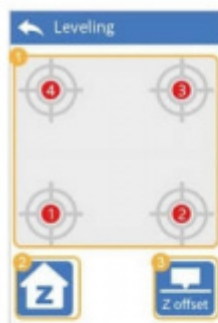
Функции сенсорного экрана

Конечный слой и смещение по оси Z



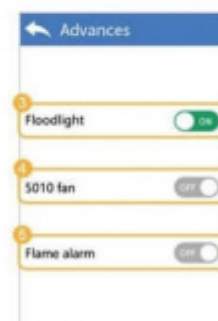
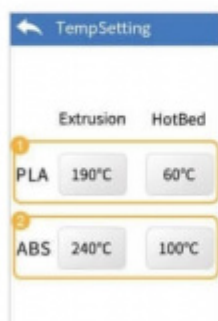
- 1 Установка количества слоев до остановки.
- 2 Сохранить настройки
- 3 Единичное смещение
- 4 Полное смещение
- 5 Выбрать направление смещения

Калибровка и ограничитель хода



- 1 Перемещение сопла в соответствующие 4 положения.
- 2 По оси z возврат в исходное положение.
- 3 Настройка высоты печати по оси Z.
- 4 Управление концевым выключателем осей XYZ для правильной работы.
- 5 Датчик окончания филамента.
- 6 Выключатель датчика возгорания

Настройка температуры и дополнительные настройки



- 1 Предварительный нагрев PLA
- 2 Предварительный нагрев ABS
- 3 Выключатель освещения
- 4 5010 выключатель вентилятора
- 5 Выключатель сигнала возгорания

6

Калибровка платформы для печати

Видео калибровки платформы для печати.

После установки принтера, убедитесь, что все провода надежно подсоединены. Вы можете включить принтер и следовать указанным шагам для калибровки принтера. Вы также можете отсканировать QR-код, чтобы просмотреть учебное руководство по калибровке платформы для печати.



Видео калибровки платформы для печати

Шаг 1: Нажмите выключатель питания, выберите "move" в главном меню, а затем нажмите "XYZ", чтобы вернуть все три оси XYZ принтера в исходное положение.



! В процессе калибровки сопло и платформа для печати должны быть разделены листом бумаги. Не царапайте платформу для печати и сопло.

Шаг 2: Нажимайте на кнопки меню в указанной ниже последовательности, чтобы открыть страницу руководства по калибровке.

- ① Нажмите на первую точку, сопло переместится в соответствующее положение, затем расстояние между соплом и платформой для печати устанавливается при помощи пружины.
- ② Вращайте рукой соответствующую гайку под платформой для печати, пока расстояние между платформой для печати и соплом не будет соответствовать толщине листа бумаги. (будет возникать сопротивление при попытке вытащить лист бумаги).

Калибровка платформы для печати

③ Повторите тоже самое для оставшихся 3 точек. Платформа для печати должна находиться на расстоянии листа бумаги от сопла.





7

Первая печать

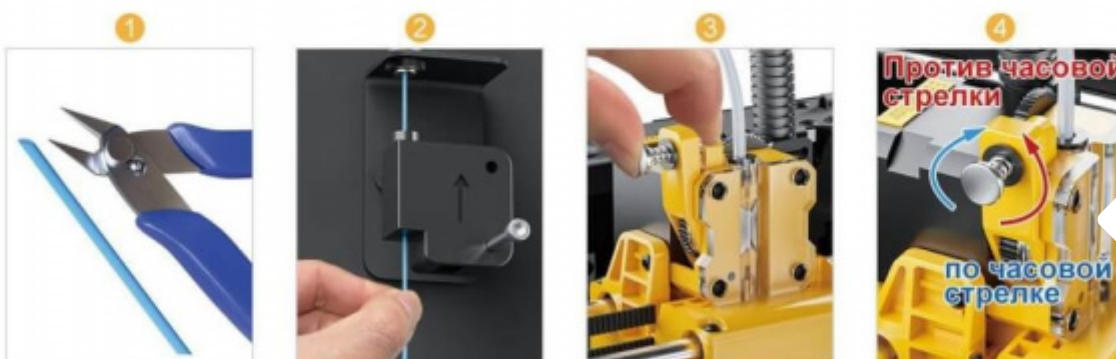
После завершения калибровки платформы для печати, можно начать печатать модель и проверить правильность калибровки платформы для печати. (В качестве примера возьмем филамент PLA)

1. Предварительно нагрейте сопло. Если у вас PLA-филамент, нажмите PLA.



2. Вставьте филамент в экструдер.

- ① Передний конец филамента должен быть обрезан под углом 45 °.
- ② Вставьте филамент в датчик филамента и протяните его в экструдер через тефлоновую трубку.
- ③ Отожмите пружину экструдера, таким образом, филамент можно установить в механизм экструдера, затем через экструдер в тефлоновую трубку, и, наконец, в сопло.
- ④ Вращайте регулятор экструдера по часовой стрелке, чтобы зажать филамент, и против часовой стрелки, чтобы ослабить филамент. В процессе печати, если филамент выходит из сопла нормально, дополнительные настройки не требуются.



Первая печать

3. После подтверждения того, что филамент вошел в экструдер.

После подтверждения того, что филамент вошел в экструдер, включите экструдирование филамента при помощи кнопок сенсорного экрана. Обратите внимание, что температура должна быть не менее 190°C.

Нажимайте на стрелку подачи в меню экструзии до тех пор, пока филамент не начнет выходить из сопла.



Примечание: Длину подачи нельзя установить в режиме продолжительной подачи. Чтобы выбрать длину подачи филамента, необходимо отключить кнопку продолжительной подачи и выбрать длину подачи.

4. Установите TF-карту, затем вернитесь в главное меню.

Установите TF-карту, затем вернитесь в главное меню, выберите файл модели в меню печати. Когда сопло и платформа для печати нагреются до заданной температуры, устройство начнет печать.

Если на вашей карте памяти не оказалось файлов винтов и гаек для печати, вы можете отсканировать данный QR-код, чтобы загрузить .gcode файлы винта и гайки самостоятельно.



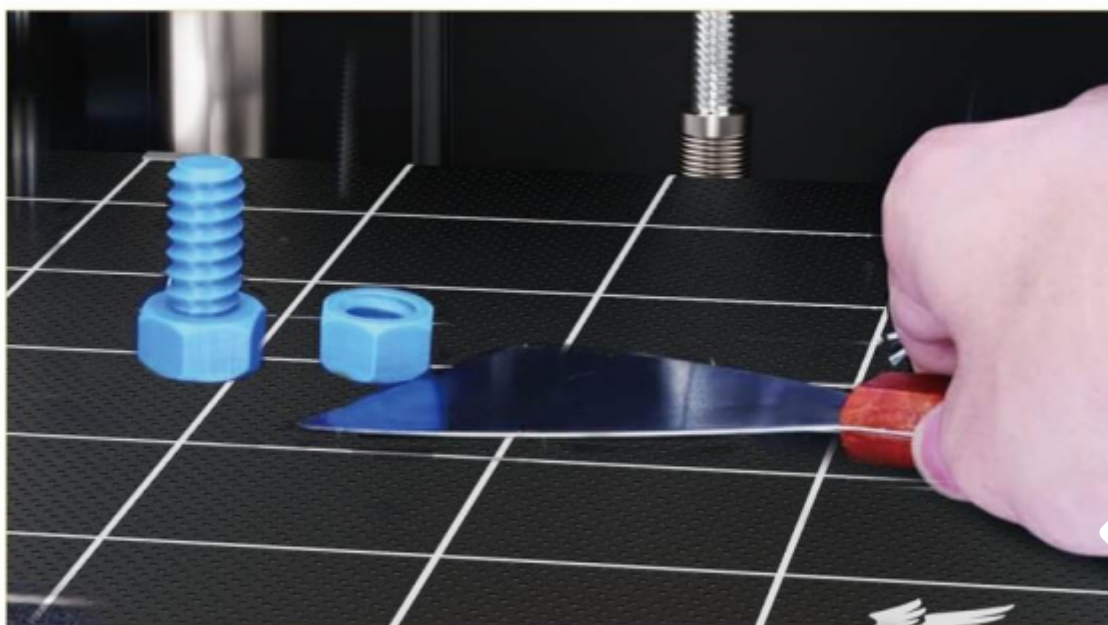
gcode файлы винта и гайки

Первая печать



После печати платформа для печати будет медленно остывать. Модель можно извлекать только после остывания платформы.

- ① Будьте внимательны в процессе извлечения модели, не повредите ваши руки.
- ② Модель необходимо извлечь после остывания платформы для печати. При остывании стеклянное покрытие на платформе для печати потеряет свойство прилипания, поэтому будет легче извлечь модель.
- ③ Сначала сделайте шпателем небольшой зазор, затем при помощи шпателя отделите всю модель



Первая печать



Важные примечания:

Если первый слой неудовлетворительного качества и печать не получается, следуйте шагам ниже.

A

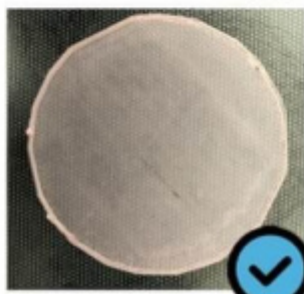
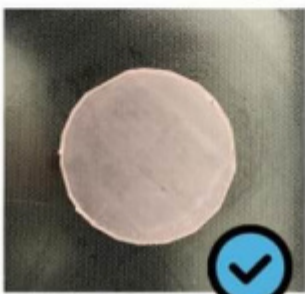


Сопло и платформа для печати расположены слишком близко

Сопло



B



Расстояние подходящее и экструзия нормальная

Сопло



C



Сопло и платформа для печати слишком далеко друг от друга

Сопло



① Если первый слой печатается как показано на рисунке B, расстояние между платформой для печати и соплом правильное, можете продолжать печать.

② Если появляется A или C, во время печати можно настроить параметр смещения по оси Z, Z+ направлено от сопла, Z- направлено к соплу.



8

Установка программного обеспечения

Отсканируйте QR-код, чтобы загрузить G-code файл модели винта или гайки

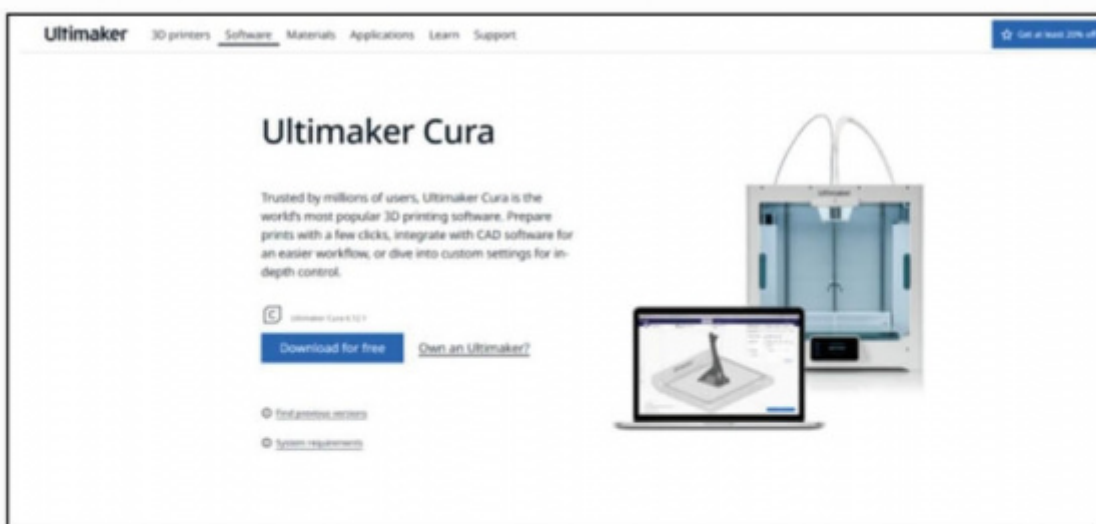
После установки филамента, отсканируйте QR-код, чтобы загрузить G-code файл модели винта или гайки, а затем сохраните его на карте памяти.



Видео по установке слайсера

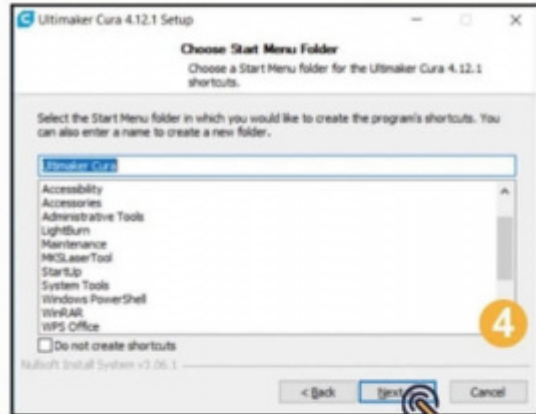
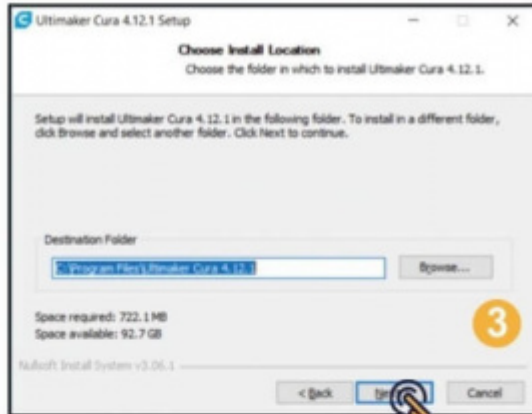
1. Сначала загрузите последнюю версию слайсера.

Вебсайт загрузки программного обеспечения
<https://ultimaker.com/software/ultimaker-cura>

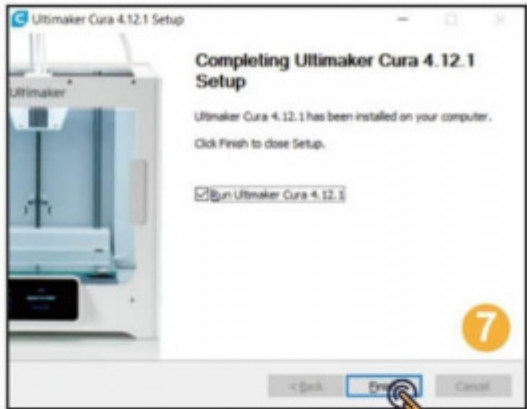
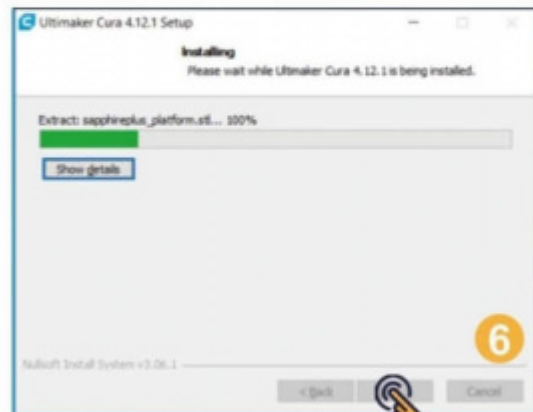
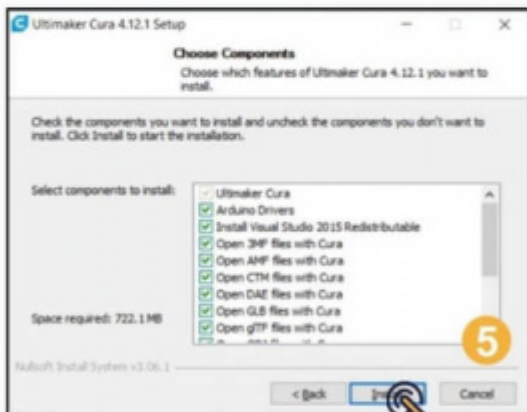


2. Следуйте данным шагам, чтобы завершить установку слайсера.

Установка программного обеспечения



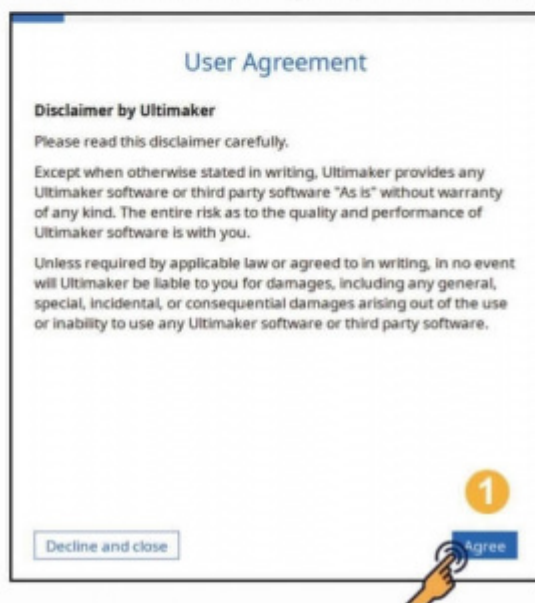
Установка программного обеспечения



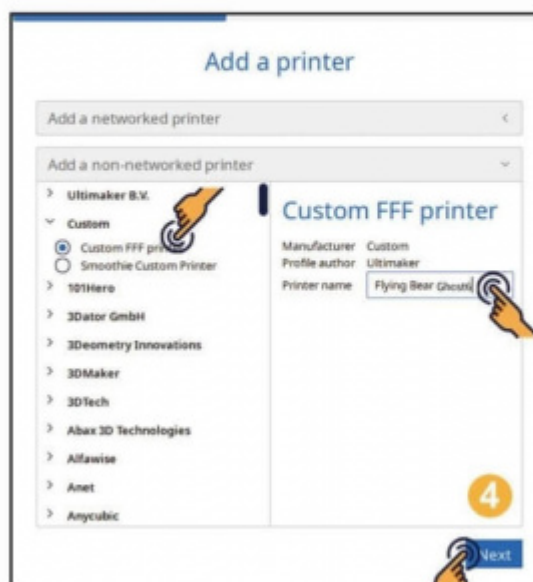
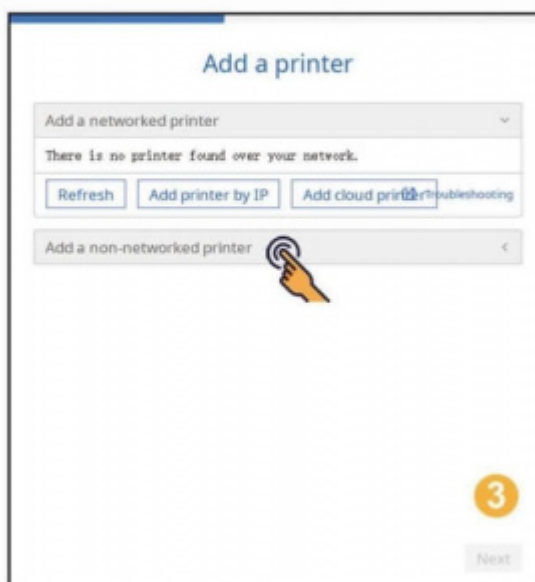
Установка программного обеспечения

3. Добавление принтера

После установки программного обеспечения, необходимо добавить принтер в соответствии со следующими шагами.



После установки программного обеспечения, вы увидите следующее меню настройки. Пожалуйста, добавьте и установите принтер в соответствии со следующими шагами.



Установка программного обеспечения

Данная процедура позволяет установить G-code код для принтера.

Machine Settings
Flying Bear Ghost6

Printer

Printer Settings

X (Width) 266.0 mm
Y (Depth) 210.0 mm
Z (Height) 210.0 mm
Build plate shape Rectangular
Origin at center
Heated bed
Heated build volume
G-code flavor Marlin

Start G-code

```
G21
G90
M82
M107
G28 X0 Y0
G28 Z0
G1 Z3.0 F3000.0
G92 X0 Y0
G92 E0
G1 Z1.0 F3000.0
G1 X10.3 Y20.0 Z0.28 F3000.0
G1 X10.3 Y170.0 Z0.28 F1500.0 E20
G1 X10.0 Y170.0 Z0.28 F3000.0
G1 X10.0 Y30.0 Z0.28 F1500.0 E40
G1 F5000
M117 Printing
G5
```

Extruder 1

Printhead Settings

X min -20 mm
Y min -10 mm
X max 10 mm
Y max 10 mm
Gantry Height 210.0 mm
Number of Extruders 1
Apply Extruder offsets to GCode

End G-code

```
M104 S0 ;turn off extruder
M140 S0 ;turn off the hot bed
M84 ;disable motors
M107
G91 ;relative positioning
G1 E-1 F300 ;retract the filament
G1 Z+0.5 E-5
G28 ;move X/Y to min endstop
M84 ;steppers off
G90
M300 P300 S4000
```

Fill in the Start G-code

```
G21
G90
M82
M107
G28 X0 Y0s
G28 Z0
G1 Z3.0 F3000
G92 E0
G1 X20 Y20.0 Z0.28 F3000.0
G1 X20 Y170.0 Z0.28 F1500.0 E12
G1 X20.3 Y20.0 Z0.28 F1500.0 E18
G92 E0
G1 Z1.0 F3000
M117 Printing
G5
```

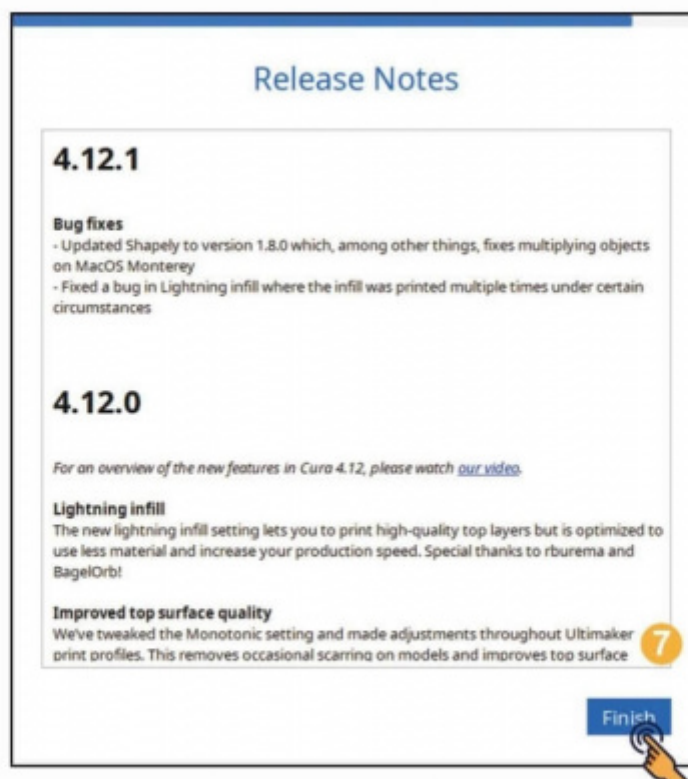
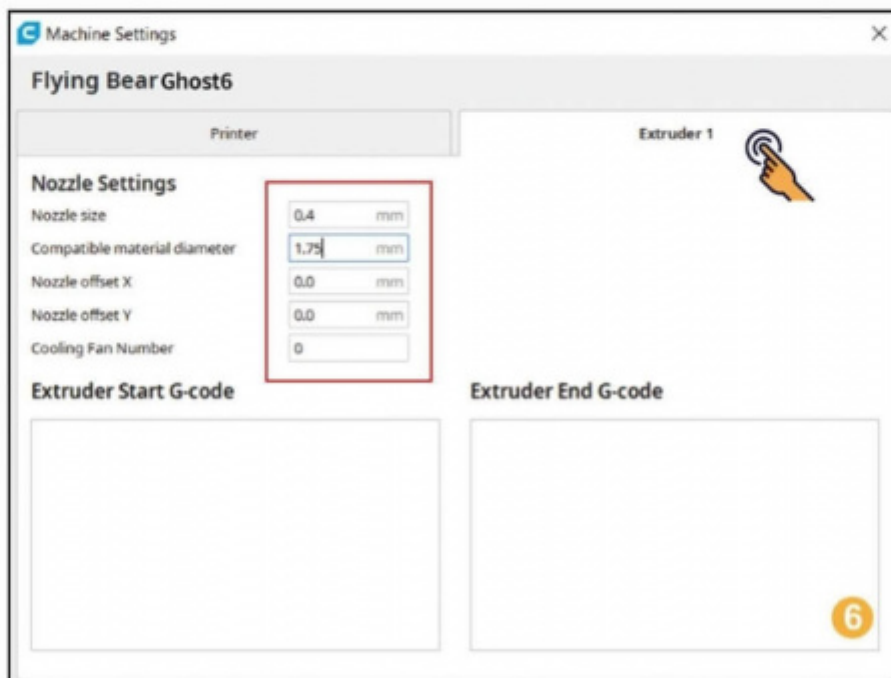
01

Fill in the End G-code

```
M104 S0
M140 S0
M84
M107
G91
G1 E-1 F300
G1 Z+0.5 E-5
G28 X0 Y0
M84
G90
M300 P300 S4000
```

02

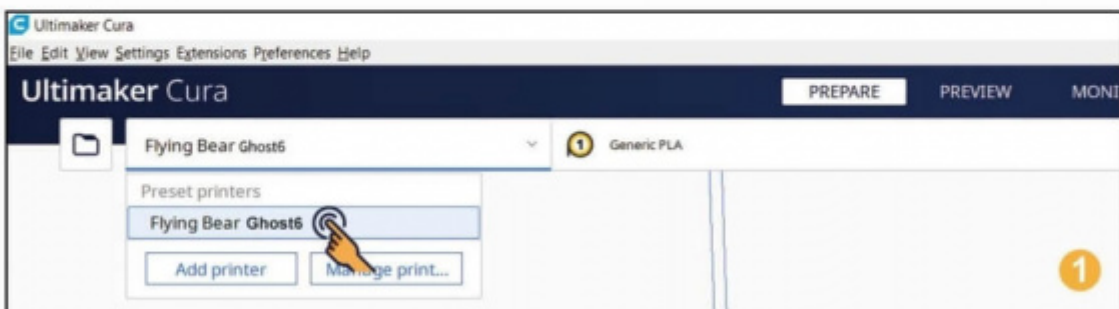
Установка программного обеспечения



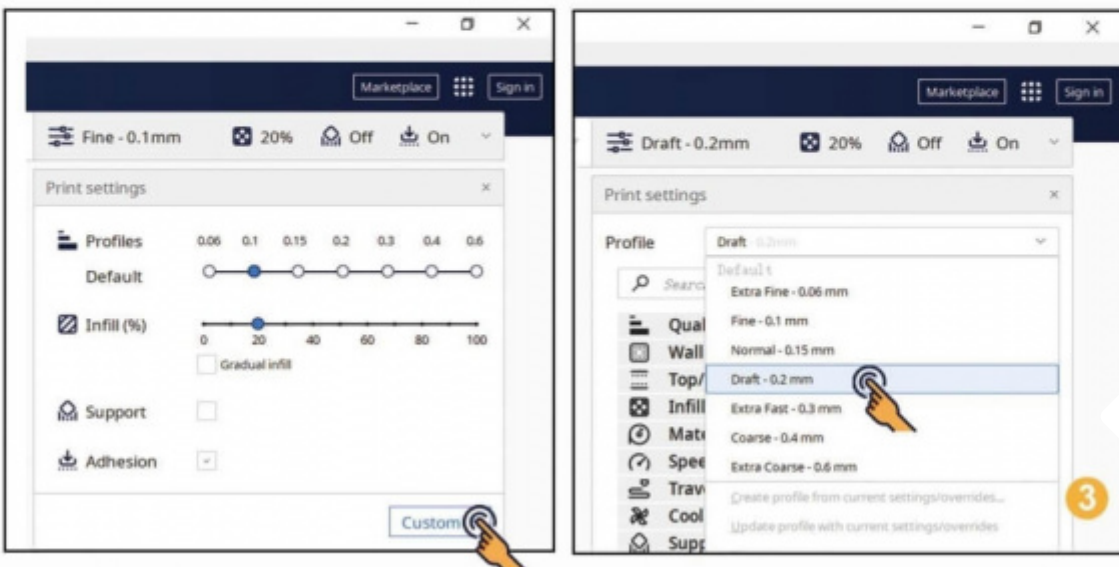
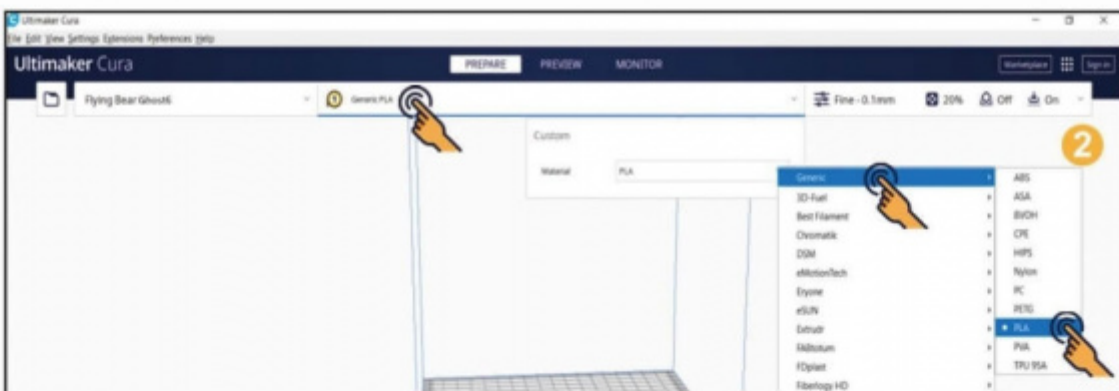
Установка программного обеспечения

4. Установка параметров принтера

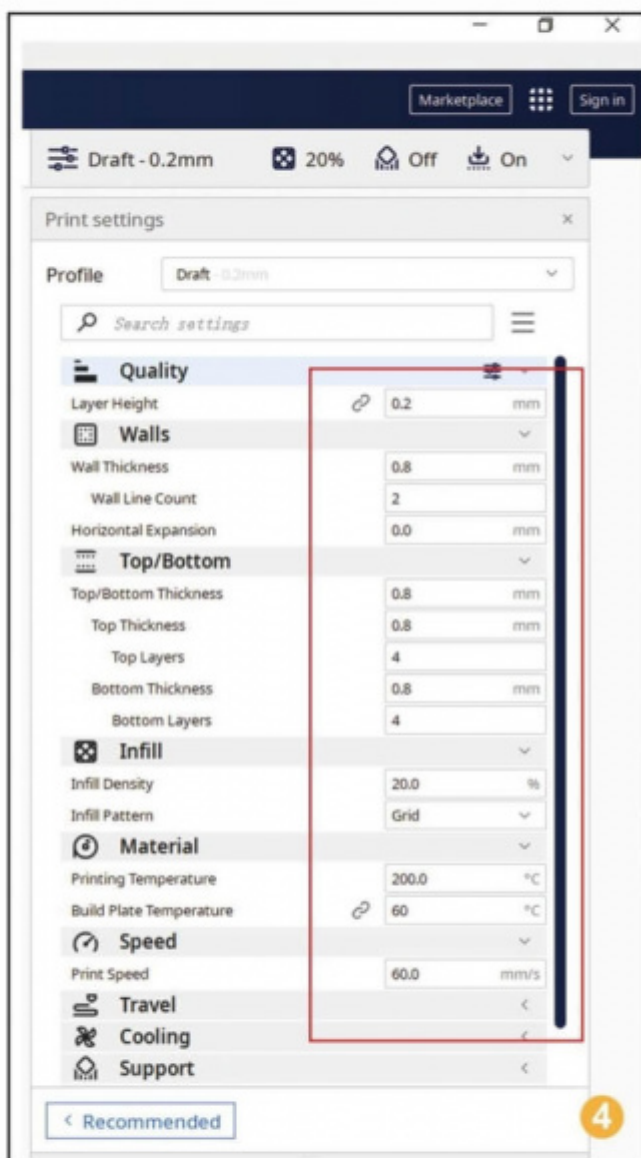
После добавления устройства, необходимо установить параметры слайсинга.



Основные настройки филамента - PLA (мы взяли PLA-филамент в качестве примера)



Установка программного обеспечения



Настройки параметров Cura

Высота слоя: толщина печати каждого слоя является ключевым параметром для определения качества печати. Обычно он устанавливается между 0,1-0,3.

Плотность заполнения: внутри модель обычно полая. Для того чтобы сэкономить материалы, улучшить качество печати и скорость печати, величина заполнения устанавливается обычно в пределах 20%.

Температура печати: установка температуры печати сопла. Для PLA обычно устанавливается 190-220 °C и для ABS обычно устанавливается 230-240 °C.

Температура платформы для печати: установка температуры платформы для печати. Для PLA обычно устанавливается 40-60 °C и для ABS обычно устанавливается 80-110 °C.

Установка программного обеспечения

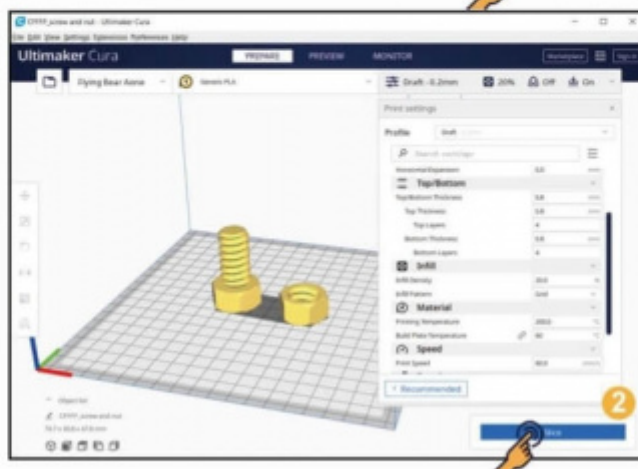
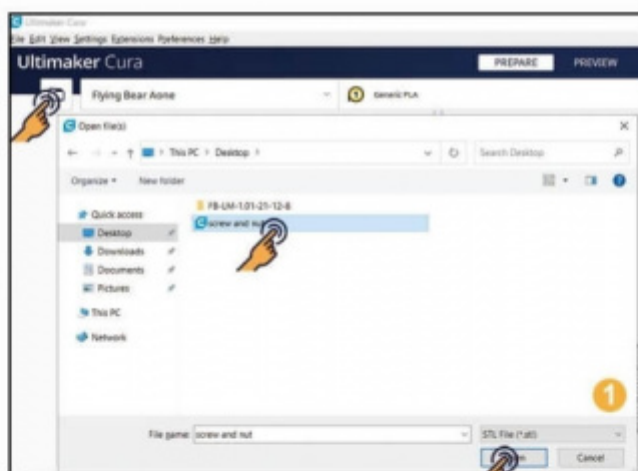
4. Слайсинг модели

После настройки параметров откройте подготовленный STL файл и выполните его слайсинг в gcode файл. Этот процесс называется слайсингом.



Винт и гайка .stl

- 1 Откройте STL файл в слайсере.
- 2 Выполните слайсинг и сохраните файл на SD-карту.
- 3 Обратитесь к инструкции по первой печати и следуйте шагам, чтобы начать печать.



9

Введение в печать по Wi-fi

Отсканируйте QR-код, чтобы загрузить G-code файл модели винта и гайки .

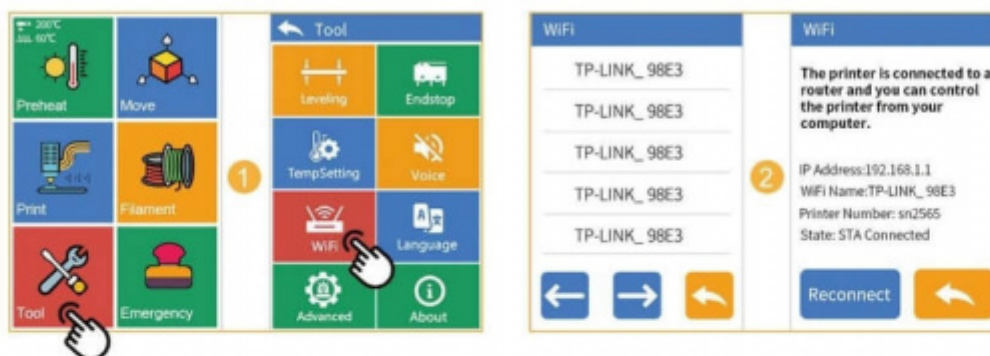
В дополнение к печати с TF-карты, вы также можете использовать Wi-Fi. Перед использованием функции Wi-Fi, необходимо сначала установить плагин cura. Вы можете следовать шагам ниже для установки плагина. Вы также можете отсканировать QR-код, чтобы посмотреть видео руководство по печати по Wi-Fi.



Видео печати по Wi-Fi

1. Следуйте шагам ниже, чтобы соединить принтер с роутером.

- 1 Откройте список Wi-Fi, немного подождите, выберите ваш роутер.
- 2 Введите пароль, чтобы получить IP-адрес.



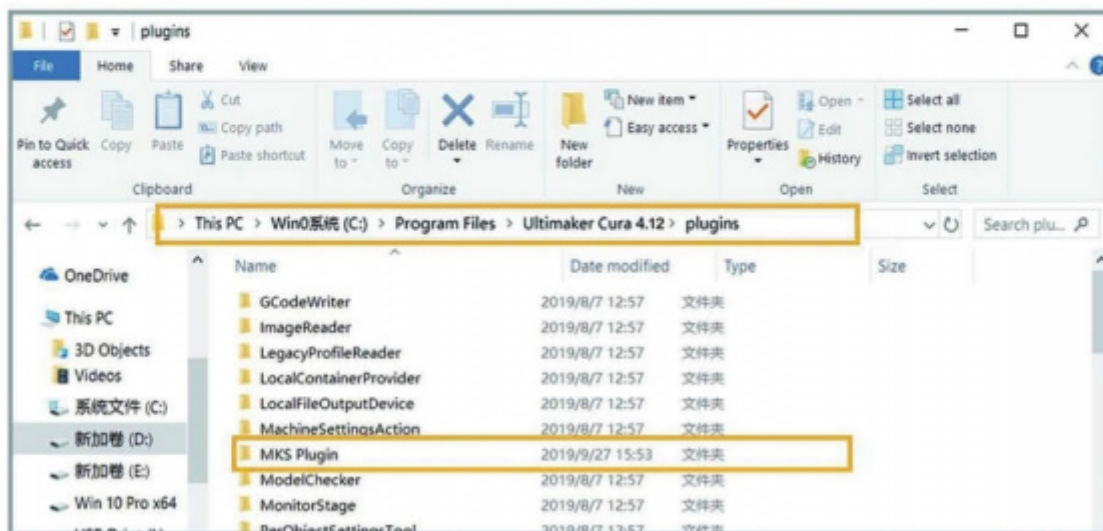
2. Отсканируйте QR-код, чтобы загрузить плагин "FlyingBearIntegration".

- 1 Затем откройте каталог установки Cura "plugins". (Найдите каталог в той директории, куда вы его установили).
- 2 Переместите каталог "FlyingBearIntegration" в каталог "plugins".



MKS плагин

Введение в печать по Wi-fi

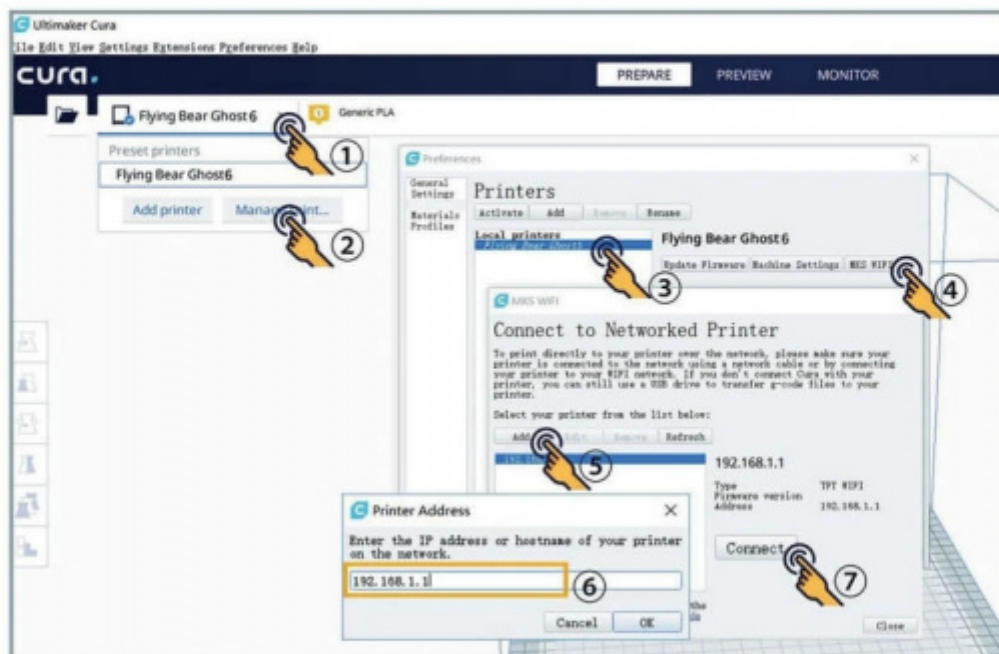


3. После установки плагина, перезагрузите Cura.

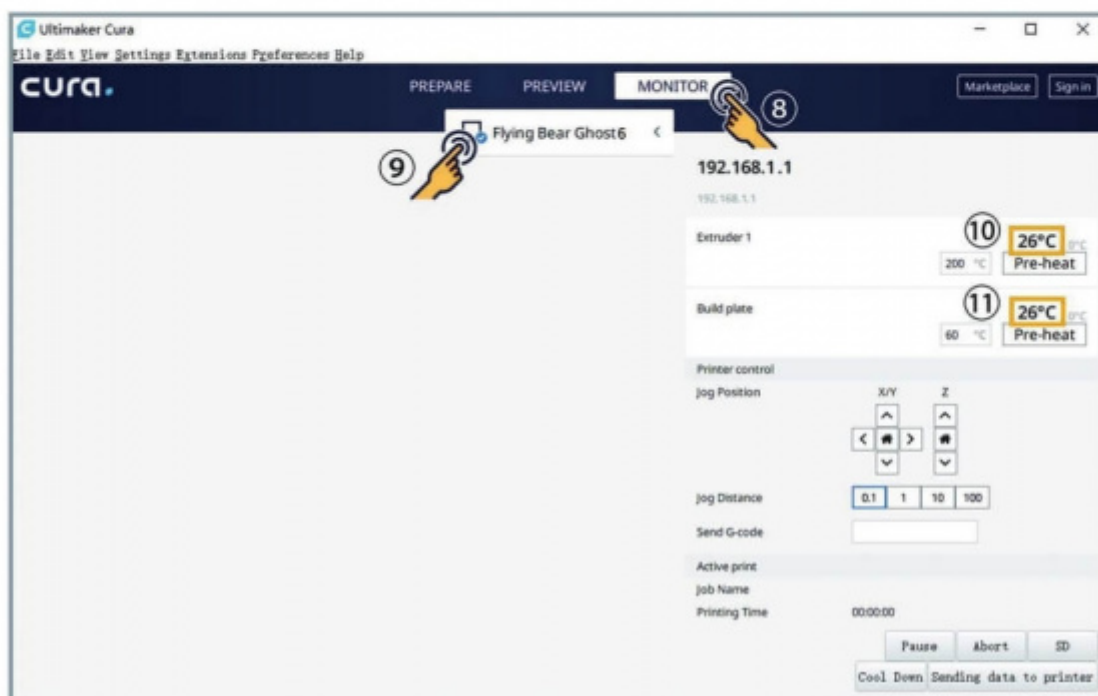
①/⑤1/5 После того, как завершится установка плагина, перезагрузите слайсер, затем откройте MKS WiFi.

⑥/⑦ Введите IP-адрес, отображенный на сенсорном экране принтера.

⑧/⑩ Затем откройте меню управления Wi-Fi; если соединение выполнено успешно, в меню будет отображаться температура сопла и платформы для печати.



Введение в печать по Wi-fi



4. Загрузите stl-файл, вы можете отсканировать QR-код, чтобы загрузить "stl файлы винта игайки".



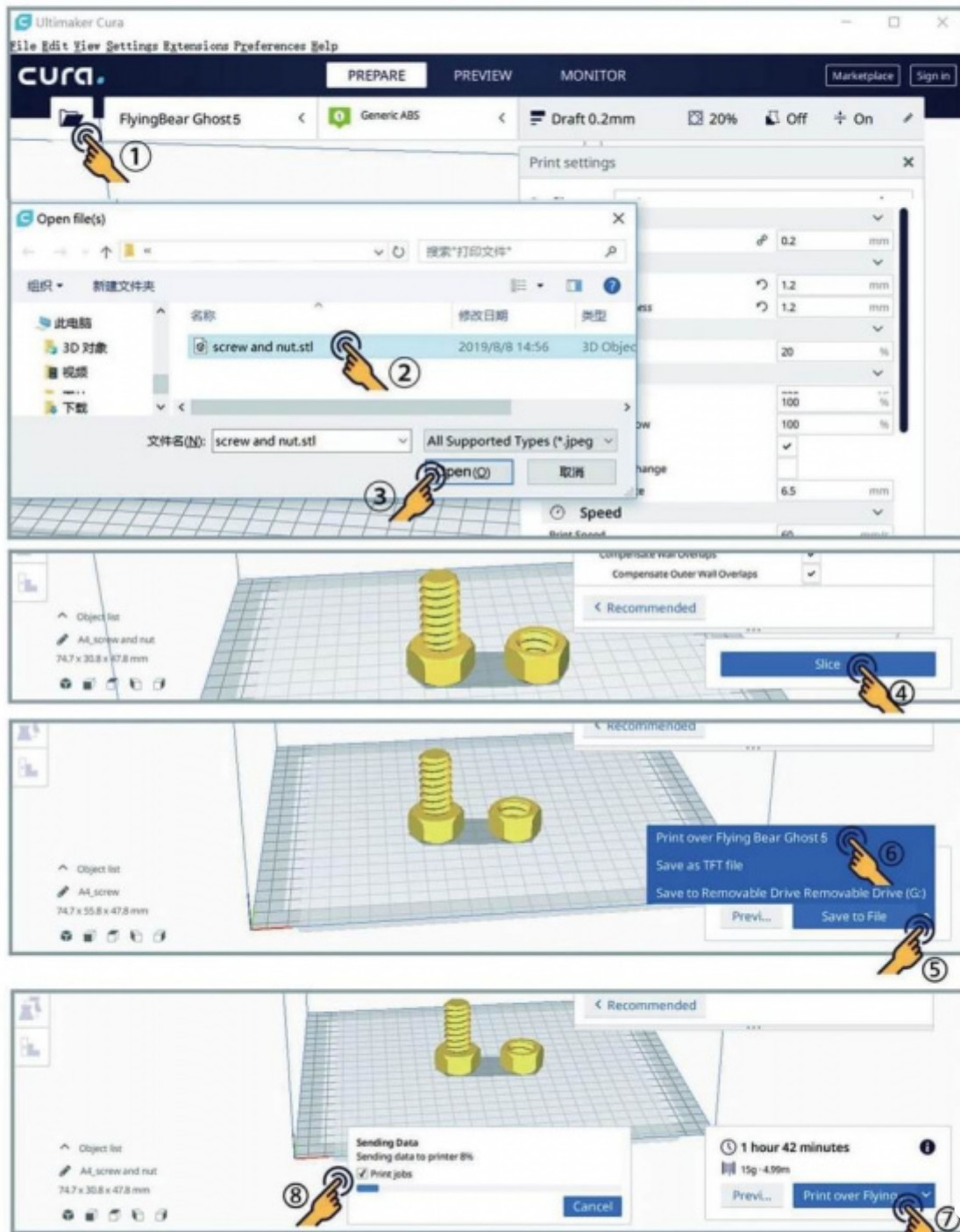
stl файлы винта игайки

①/④ Отсканируйте QR-код, чтобы загрузить stl-файл, затем откройте файл в слайсере и запустите слайсинг.

⑤/⑥ После завершения слайсинга, выберите "print over Flying Bear Ghost 6", чтобы загрузить файл на принтер. Если во время процесса загрузки выполняется проверка "print jobs", после завершения загрузки принтер автоматически начнет печать.

⑦/⑧ Если название файла содержит более 20 символов, передача по Wi-Fi не выполнится. Если вы столкнулись с данной проблемой, сократите имя файла.

Введение в печать по Wi-fi



10

Обслуживание оборудования

Необходимо регулярно обслуживать оборудование.

Линейные направляющие и Т-образные винты нуждаются в регулярном обслуживании. После периода от 2 до 6 месяцев продолжительного использования, если возникает ненормальный шум или движения становятся неплавными, необходимо воспользоваться смазкой.





1 TF-карта не читает или не показывает файл?

- ① Формат файла неправильный. Файл должен быть gcode-формата.
- ② TF-карта могла повредиться во время транспортировки. Пожалуйста, замените ее на новую.
- ③ Перезапустите принтер.

2 Принтер не возвращается в исходное положение, или X/Y/Z издают шум во время возврата в исходное положение?

- ① Электропроводка двигателя может быть плохо подсоединена. Пожалуйста, отсоедините ее и снова подсоедините.
- ④ В случае, когда шум вызван долговременным использованием, смажьте направляющие и винтовой стержень.

3 Во время печати филамент не прилипает к платформе для печати?

- ① Если расстояние между платформой для печати и соплом слишком велико, поверните регулировочную гайку платформы для печати по часовой стрелке со стороны отсутствия прилипания.
- ② Не откалибрована вся платформа для печати. Пожалуйста, обратитесь к странице 18-19 для получения инструкции.
- ③ Скорость печати слишком велика, пожалуйста, уменьшите "initial layer speed" до 60 во время слайсинга.
- ④ Если форма модели имеет сложные особенности, можно использовать клей-карандаш для платформы для печати.

Поиск и устранение проблем

Пункт 3

		 Сопло находится слишком далеко от платформы, филамент не может прилипнуть к платформе.
		 Филамент экструдируется равномерно, прилипая к платформе.
		 Сопло расположено слишком близко к платформе, и филамент недостаточно экструдируется, приводя к царапанию платформы.

4 Засорилось сопло во время печати?

- 1 Нагрейте сопло и прочистите его при помощи иглы, входящей в комплект.
- 2 Если температура сопла слишком мала, увеличьте температуру сопла (PLA \leq 230 °C).
- 3 Тефлоновая трубка не до конца установлена.
- 4 Пожалуйста, убедитесь, что вентилятор печатной головки вращается нормально.
- 5 Если такое случается после продолжительной печати, двигатель экструдера может перегреться, уменьшите скорость печати.
- 6 Если вышеуказанный метод не решает вашу проблему, вы можете заменить сопло; отсканируйте QR-код на странице 41 и посмотрите видео по замене сопла.

5 Температура платформы для печати / сопла отображается на сенсорном экране в отрицательных значениях?

- 1 Плохой контакт провода термистора платформы для печати / сопла.
- 2 Провод термистора платформы для печати / сопла поврежден.

Поиск и устранение проблем

6

Как решить проблему на экране после включения принтера?

1. Если на экране появляется сообщение "Err: MAXTEMP PRINTER halted Please Reset".

① Произошло короткое замыкание термистора платформы для печати или термистора нагревательного блока.

2. Если на экране появляется сообщение "Err: MINTEMP PRINTER halted Please Reset".

① Термистор платформы для печати отсоединился. На этот раз, температура платформы для печати отображается с отрицательным значением. Сигнала не будет, если она не нагрета, но сигнал сразу появится, как только она нагреется.

3. Если на экране появляется сообщение "Heating Failed PRINTER HALTED Please Reset".

① Термистор блока нагрева отсоединился. На этот раз температура на экране дисплея будет отрицательная, и сигнал не сработает, если он не нагреет.

② Термистор блока нагрева отсоединился, и экран дисплея показывает комнатную температуру. В не нагретом состоянии сигнал не сработает.

③ Когда трубка нагрева блока нагрева отсоединена, экран дисплея отображает комнатную температуру без сигнала при не нагретом состоянии.

④ Когда отсоединен нагревательный элемент платформы для печати, экран дисплея отображает комнатную температуру, и сигнал отсутствует в не нагретом состоянии.

Примечание: интервал между началом нагрева и сигналом устройства составляет около 35 с.

4. Если на экране появится сообщение "Ошибка позиционирования. Принтер ОСТАНОВЛЕН, пожалуйста, выполните сброс".

① Перезапустите принтер выключением питания.

5. При включении устройства появляется черный экран.

① Произошло короткое замыкание вентилятора или трубки нагрева.

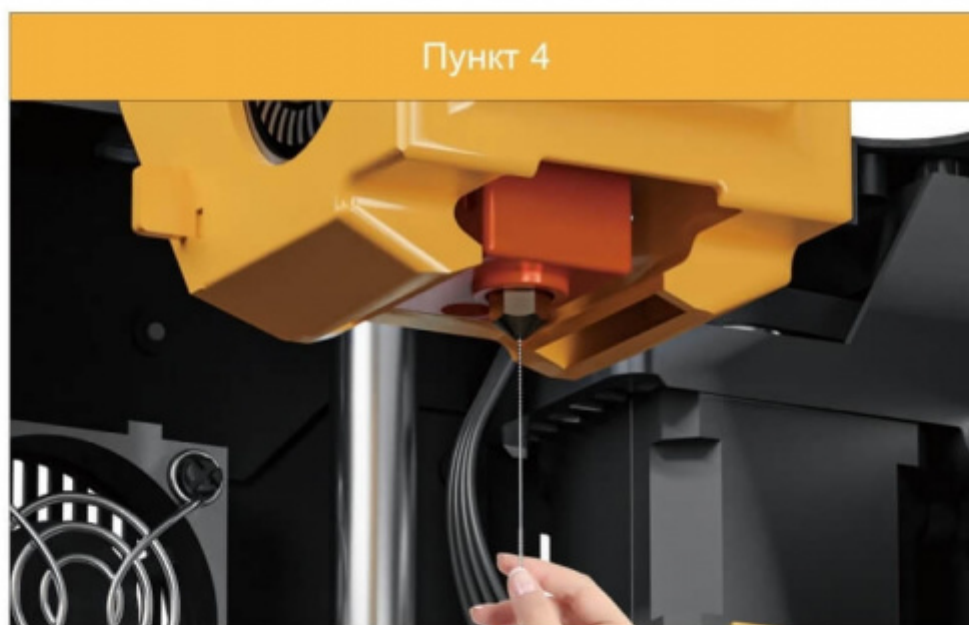
6. Когда на экране появится сообщение "НЕИСПРАВНОСТЬ ТЕРМОДАТЧИКА, пожалуйста, выполните сброс".

① Возникла проблема с нагревателем головы принтера. Проверьте, что не выпал термодатчик или нагреватель.

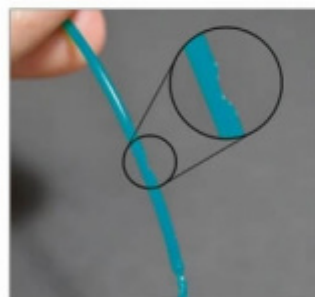
Поиск и устранение проблем

7 2. Двигатель экструдера проскальзывает и издает ненормальный звук, раздравливая филамент; пожалуйста, обратитесь к страницам 38-40.

- ① Если температура сопла слишком низкая, увеличьте температуру сопла (PLA \leq 230 °C).
- ② Скорость печати слишком большая. Пожалуйста, уменьшите скорость печати.
- ③ Проверьте, не засорено ли сопло, обратитесь к Пункту 4.



Инструкция по замене сопла



Пункт 7

12

Послепродажное обслуживание

Благодарим вас за приобретение наших продуктов. Если у вас имеются какие-либо вопросы, пожалуйста, напишите на почту support@3dflyingbear.com. Мы ответим в течение 24 часов.

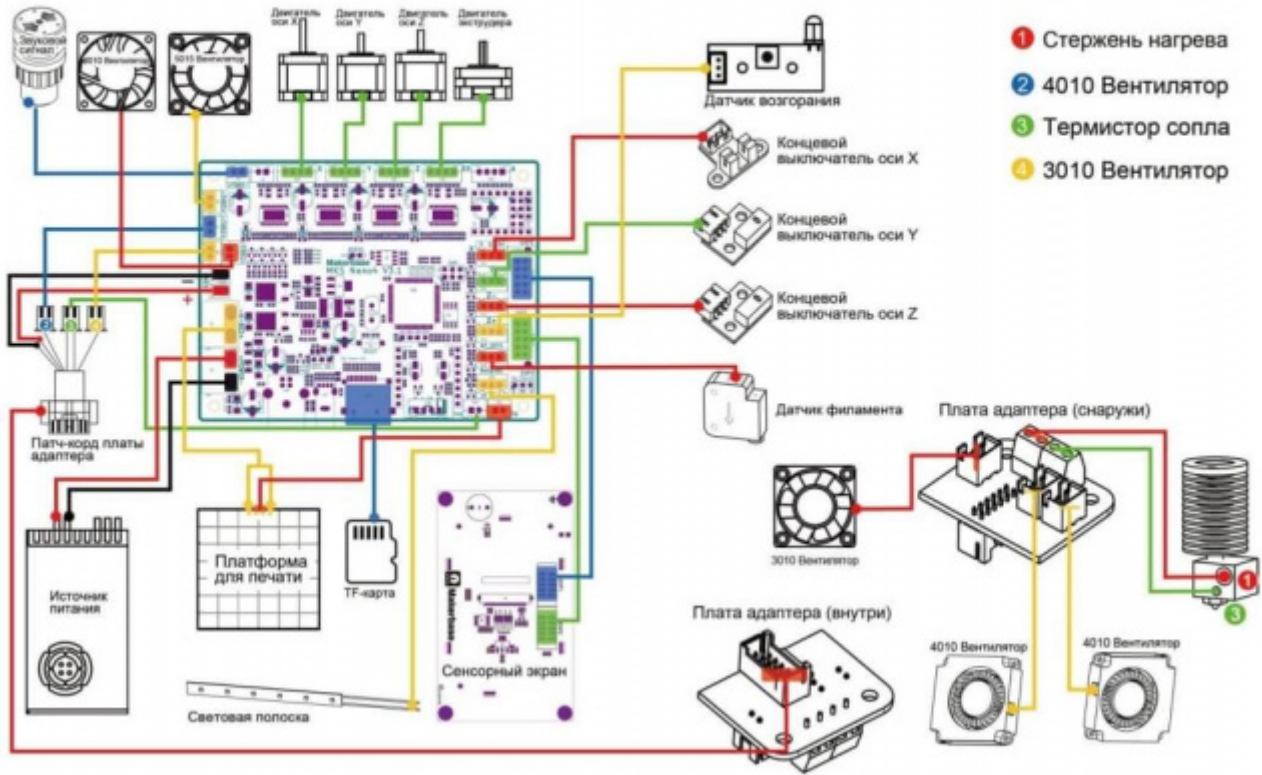
Послепродажное обслуживание начинается после получения продукта покупателем. Для получения послепродажного обслуживания, вам необходимо предоставить документ, доказывающий факт приобретения продукта, а также вам необходимо предоставить видео или изображение ошибки печати.

1.Сервисное обслуживание.

Сборка	срок действия сервисного обслуживания по дефектам
Экструдер (сопло, стержень нагрева, термистор, и т.д.)	три месяца
Платформа для печати, электродвигатель	шесть месяцев
Материнская плата, сенсорный экран	1 год
Другие основные компоненты (подшипники, двигатели и другие механические компоненты)	Два года

2.Детали, на которые не распространяется данная гарантия .

Крышка, Узел печатной головки, USB-кабель, TF-карта и переходник, Кусачки, Шпатель, Пинцет, Игла, Набор инструментов, Зажим, Стилус не являются гарантийными.



- 1 Стержень нагрева
- 2 4010 Вентилятор
- 3 Термистор сопла
- 4 3010 Вентилятор



Канал Youtube



Группа Facebook



Официальный сайт



Свяжитесь с нами

Предыдущие наши статьи:

- 3D-принтер FlyingBear Reborn 2: руководство пользователя на русском языке
- FlashForge Guider 3 Plus: руководство пользователя на русском языке
- Anycubic Photon M3 Max: Краткое руководство пользователя
- 3D-принтер Creality CR-30: Руководство пользователя на русском языке

 [НАЗАД К СПИСКУ](#)



8 (495) 532-12-44

Продажи: zakaz@lider-3d.ru

Услуги: uslugi@lider-3d.ru

Тендеры: tender@lider-3d.ru

Сервис: support@lider-3d.ru

г. Москва, Варшавское шоссе,
д. 17, стр. 6

2023 © LIDER-3D - Интегратор 3D оборудования, Услуги 3D печати и моделирования, 3D принтеры, 3D
сканеры | Политика обработки персональных данных

Обращаем ваше внимание на то, что данный интернет-сайт носит исключительно информационный характер и ни при каких условиях не является
публичной офертой, определяемой положениями Статьи 437 (2) Гражданского кодекса Российской Федерации.

Мы используем cookies, необходимые для нормальной работы сайта.