

DEXP

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

**3D принтер
DEXP BOX C-K2**

Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за выбор продукции, выпускаемой под торговой маркой «DEXP». Мы рады предложить Вам изделия, разработанные и изготовленные в соответствии с высокими требованиями к качеству, функциональности и дизайну. Перед началом эксплуатации прибора внимательно прочитайте данное руководство, в котором содержится важная информация, касающаяся Вашей безопасности, а также рекомендации по правильному использованию прибора и уходу за ним. Позаботьтесь о сохранности настоящего Руководства, используйте его в качестве справочного материала при дальнейшем использовании прибора.

Меры предосторожности

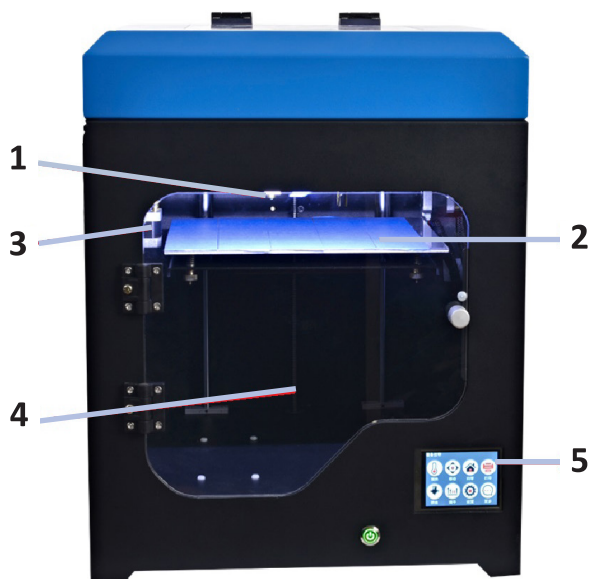
Пожалуйста, внимательно прочитайте нижеизложенные меры предосторожности перед началом использования данного устройства.

1. 3D принтер нагревается до высокой температуры. Не касайтесь внутренних частей принтера во время работы. Контакт с горячим экструдированным материалом может стать причиной ожогов.
2. Прежде чем снять напечатанный предмет с платформы дождитесь, пока он остынет.
3. Контакт с движущимися частями 3D принтера может привести к травмам, соблюдайте осторожность.
4. Пары или запахи, возникающие во время работы принтера, могут вызывать раздражение.
Используйте 3D принтер только в хорошо вентилируемых помещениях.
5. Будьте осторожны при использовании скребка, не направляйте скребок на руки.
6. Не подвергайте 3D принтер воздействию воды или дождя.
7. Диапазон рабочей температуры принтера от +8 °C до +40 °C, относительная влажность 20-50 %.
Использование принтера в других условиях может сказываться на качестве его работы.
8. Рекомендуется использование защитных очков при очистке/полировке напечатанных моделей во избежание попадания мелких частиц в глаза.
9. При любых сбоях в работе устройства незамедлительно прекратите его эксплуатацию и обратитесь в авторизованный сервисный центр.
10. Не оставляйте работающий 3D принтер без присмотра.

Технические характеристики

Технология	FDM (моделирование методом наплавления)
Область печати	200x200x200 мм
Разрешение слоя	0.05-0.3 мм
Точность позиционирования	Ось Z: 0.0025 мм, ось XY: 0.011 мм
Поддерживаемые материалы	PLA, ABS, TPU, низкотемпературный нейлон и т. д.
Подключение	SD-карта, USB-порт
Дисплей	Сенсорный дисплей
Язык	Английский / русский / китайский
Рабочая температура сопла	до 260 °C
Рабочая температура платформы	до 110 °C
Скорость печати	30-200 мм/с
Диаметр сопла	0.2-0.4 мм
Диаметр филамента	1.75 мм
Программное обеспечение для слайсинга	DK-Cura (поддерживает и другие ПО)
Формат файлов	.GCODE
Поддержка Wi-Fi	Не поддерживает
Входное напряжение	100-240 В, AC
Частота	50/60 Гц
Входной ток	10-15 А
Размер устройства	390x370x485
Комплектация	Шнур питания (1 шт.), USB-кабель (1 шт.), набор инструментов (1 шт.), кусачки (1 шт.), отвертка (1 шт.), скребок (1 шт.), SD-карта (1 шт.), TG-переходник (1 шт.), гофрированная бумага (1 шт.), катушка (1 шт.), филамент для печати (1 кг), руководство пользователя (1 шт.)

Схема устройства



1. Экструдер.
2. Рабочая платформа.
3. X направляющая.
4. Z направляющая.
5. Сенсорный дисплей.

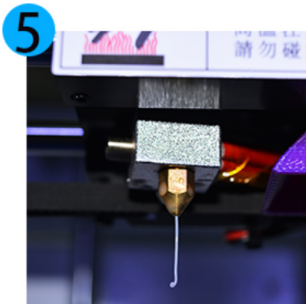
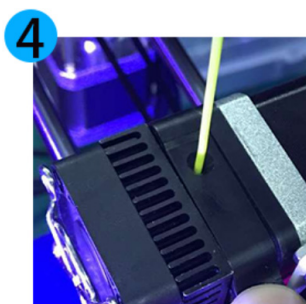
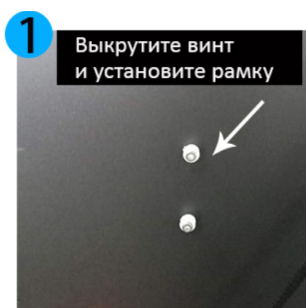
Инструкция по сборке прибора

Разогрев сопла

Нажмите на кнопку «Разогрев» на сенсорном дисплее.
Установите температуру сопла «E1» — 200 °С.

Установка филамента

1. После того как температура сопла достигла 200 °С, разместите филамент на катушке.
2. Убедитесь, что у конца филамента ровный срез.
3. Открутите винты рамки на задней части корпуса (рисунок 1), установите рамку для материала (рисунок 2) и затяните винты.
4. Протяните филамент через датчик обрыва филамента, как показано на рисунке 3.
5. Зажмите и удерживайте прижимной рычаг механизма подачи филамента и одновременно вставьте в отверстие ровный конец филамента (рисунок 4).
6. Если филамент начал выдавливаться из сопла, это значит, что филамент установлен правильно (рисунок 5).
7. Для того чтобы начать полуавтоматическую подачу филамента или заменить филамент, зайдите в соответствующий раздел меню (см. раздел «Замена филамента»).



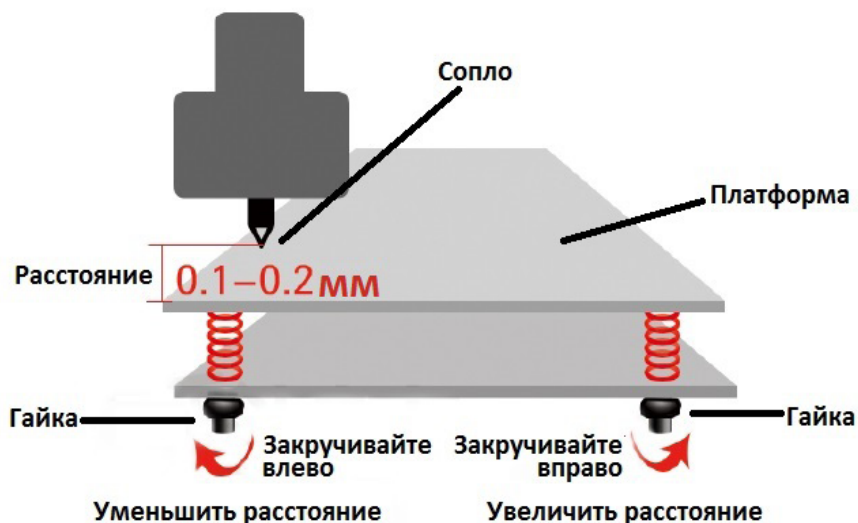
Рабочая платформа

Принцип выравнивания рабочей платформы: пружина усадки регулируется при помощи четырех гаек у основания. Оптимальное расстояние между соплом и рабочей платформой — 0.1-0.2 мм.

Для калибровки принтера нажмите на соответствующую кнопку на сенсорном дисплее.

Калибровка

1. Нажмите кнопку «Точка 1» на сенсорном дисплее в разделе меню «Калибровка», чтобы настроить соответствующий угол платформы.
2. Сопло автоматически передвинется к левому заднему углу на расстоянии 0.5 мм от поверхности рабочей платформы.
3. Проверьте расстояние между платформой и соплом, уменьшите или увеличьте это расстояние как показано на схеме ниже.



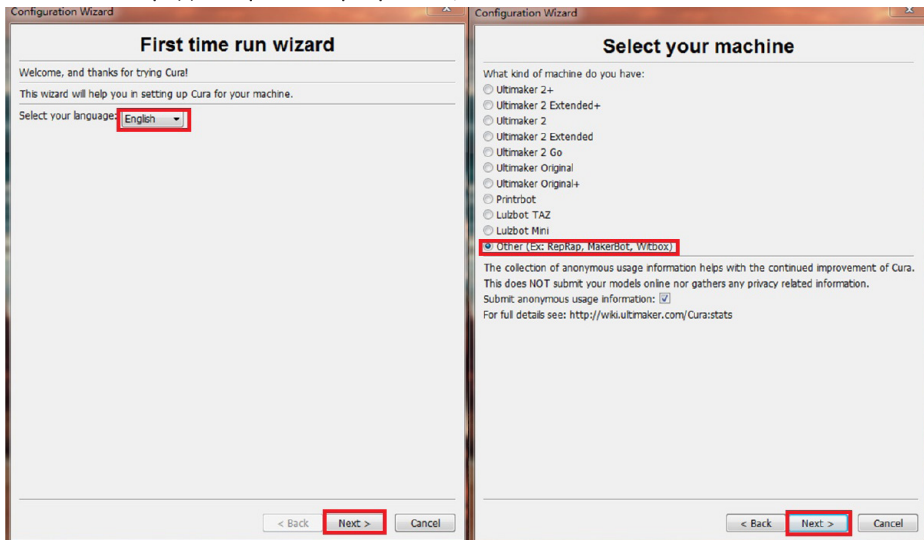
4. Прodelайте те же действия при регулировке второго, третьего и четвертого углов.
5. Убедитесь еще раз, что расстояние между соплом и рабочей платформой одинаково во всех точках.

Установка программного обеспечения

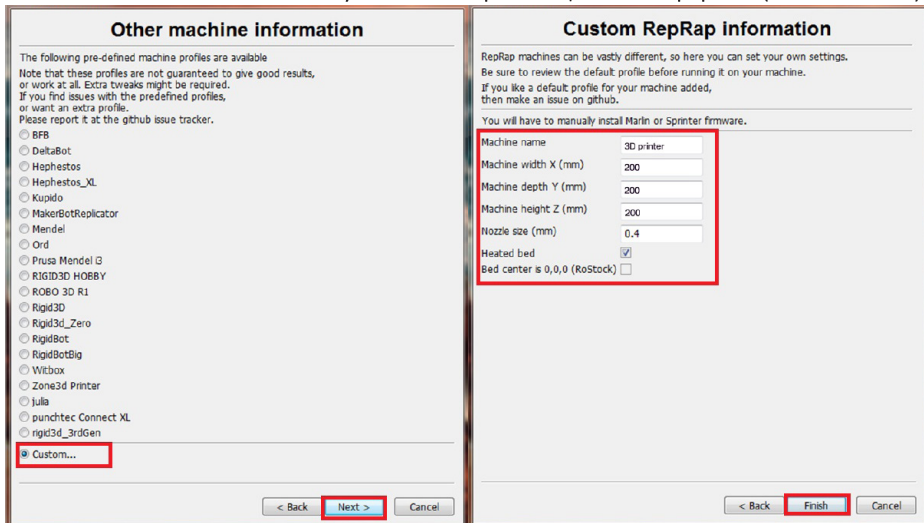
Примечание: рекомендуется скачать последнюю версию слайсера (Cura или любой другой) с официального сайта выбранного слайсера.

Вставьте SD-карту в соответствующий порт компьютера (или при помощи картридера).

Скопируйте установочный файл ПО «Cura» на Ваше устройство и запустите его. Выберите путь для установки программы. В появившемся окне выберите форматы файлов для чтения с помощью «Cura»: .STL, .OBJ, .AMF. Нажмите кнопку «Установить». Когда процесс установки программы будет завершен снова нажмите «Далее», выберите «Запустить Cura 15.04.6» и нажмите кнопку «Завершить», чтобы закрыть окно мастера установки. Выполните ряд настроек в программе, как показано ниже.

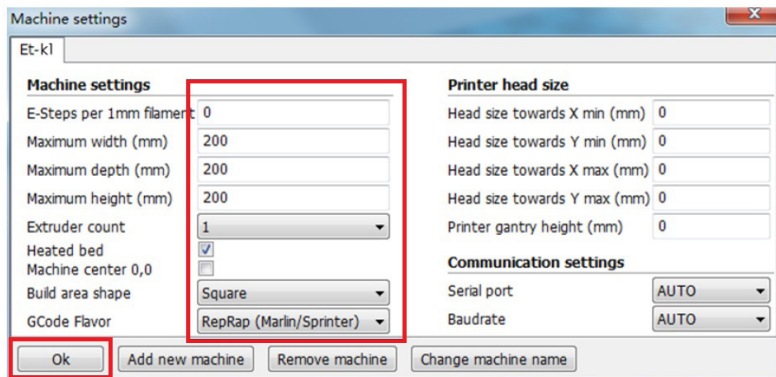


Заполните поля в соответствии с таблицей: имя устройства — 3D printer, ширина устройства по оси X — 200, длина по оси Y — 200, высота по оси Z — 200, диаметр сопла — 0.4. Поставьте галочку в поле «Нагревающаяся платформа» («Heated bed»).



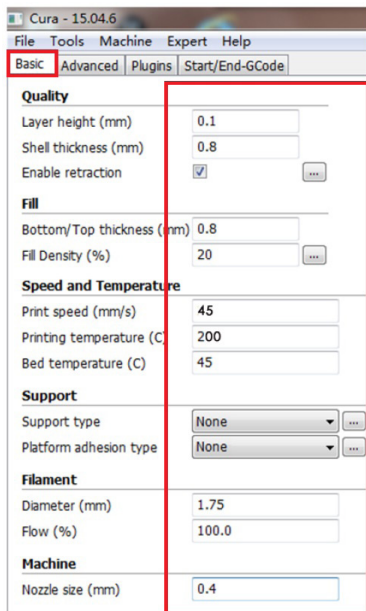
Настройка программного обеспечения

Кликните на вкладку «Файл/File», затем на вкладку «Настройки устройства/Machine settings», введите рекомендуемые параметры в соответствующий столбец.

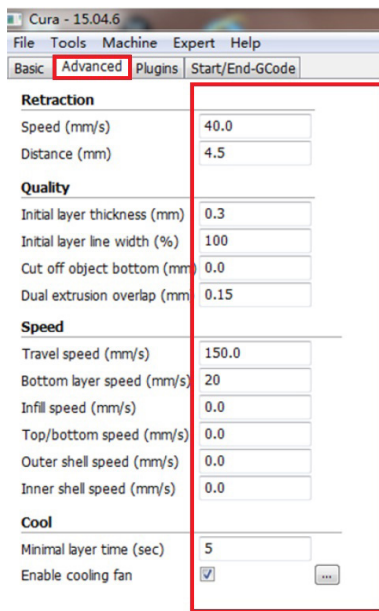


Ниже указаны базовые и расширенные опции для печати.

Базовые:



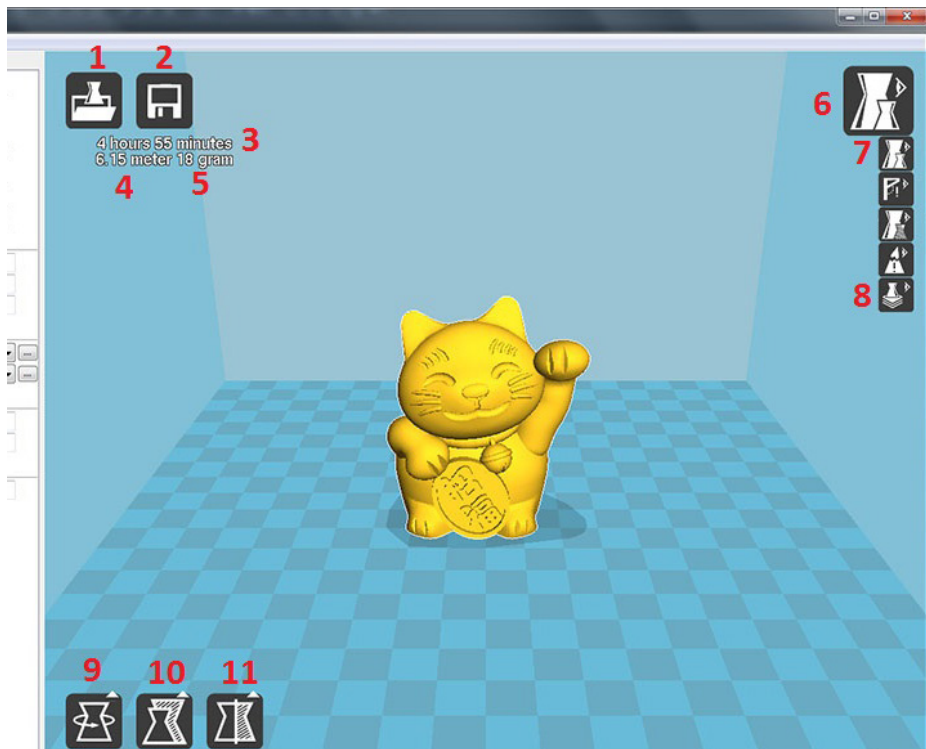
Расширенные:



Использование программы

Загрузите файл изделия в программу.

Произведите необходимые настройки, используя инструменты, обозначенные на схеме.



1. Загрузка файла и добавление 3D модели из папки.
2. Сохранение G-кода программы на SD карту или на USB-накопитель для автономной печати с SD карты.
3. Расчетное время печати детали.
4. Расчетная длина филамента для этой детали.
5. Расчетный вес детали со всеми дополнительными структурами.
6. Варианты просмотра детали.
7. Просмотр загруженной 3D-модели детали.
8. Послойный просмотр детали со всеми дополнительными структурами.
9. Поворот детали по оси.
10. Изменение габаритов детали.
11. Отражение детали в плоскостях.

Печать изделия

1. Сохраните файл 3D-модели на SD-карту или USB-носитель.
2. Вставьте SD-карту/USB-носитель в соответствующий порт 3D принтера.
3. На сенсорном экране нажмите кнопку «Печать».
4. Выберите файл для печати.

Описание меню

Интерфейс печати



1. Время печати.
2. Прогресс печати.
3. Температура сопла.
4. Температура рабочей платформы.
5. Скорость вращения вентилятора.

Главное меню



1. Разогрев.
2. Передвижение осей.
3. Парковка.
4. Печать.
5. Подача филамента.
6. Калибровка.
7. Настройки.
8. Далее.

Функция предварительного разогрева

Примечание: во всех операциях, требующих предварительный нагрев сопла, данное действие выполняется устройством автоматически.

1. Нажмите на сенсорную кнопку «Разогрев», чтобы перейти в соответствующий раздел меню.
2. Нажимайте «Бол.»/«Мен.», чтобы увеличить/уменьшить температуру сопла соответственно.
3. Нажмите на кнопку «Экструдер 1», для переключения с экструдера на рабочую платформу.
4. Нажмите на кнопку «1 °C», а затем нажимайте на кнопки «Бол.» и «Мен.», чтобы настроить температуру рабочей платформы.
5. Нажмите на кнопку «Закрыть» для выхода из режима настройки температуры сопла или платформы.
6. Нажмите кнопку «Назад» для перехода в главное меню.

Функция передвижения осей

1. Нажмите на сенсорную кнопку «Передвиж.», чтобы перейти в соответствующий раздел меню.
2. Кнопка «X+» перемещает ось X вправо.
3. Кнопка «X-» перемещает ось X влево.
4. Кнопка «Y+» перемещает ось Y вперед.
5. Кнопка «Y-» перемещает ось Y назад.
6. Кнопка «Z+» перемещает ось Z вниз.
7. Кнопка «Z-» перемещает ось Z вверх.
8. Кнопка «1 мм» устанавливает шаг перемещения оси.

Парковка

1. Нажмите на сенсорную кнопку «Парковка», чтобы перейти в соответствующий раздел меню.
2. Нажмите на кнопку «Все», чтобы оси X, Y, Z заняли свое предельное положение.
3. Нажмите на кнопку «X», для перемещения оси в крайнее левое положение.
4. Нажмите на кнопку «Y», для перемещения оси в крайнюю заднюю точку.
5. Нажмите на кнопку «Z», для перемещения оси в крайнюю верхнюю точку.
6. Нажмите кнопку «Назад» для перехода в главное меню.

Печать

1. Нажмите на сенсорную кнопку «Печать», чтобы перейти в соответствующий раздел меню.
2. Выберите файл для печати и нажмите «Подтвердить».
3. Для перемещения по страницам с файлами нажимайте «След.» и «Пред.».
4. Нажмите кнопку «Назад» для перехода в главное меню.

Подача филамента

1. Нажмите на сенсорную кнопку «Подача», чтобы перейти в соответствующий раздел меню.
2. После установки материала для печати нажмите на кнопку «Подать», чтобы подать материал согласно установленному значению шага.
3. Нажмите на кнопку «Извлечь», чтобы извлечь материал согласно установленному значению шага.
4. Нажмите кнопку «Экструдер 1», чтобы сбросить установленное значение шага.
5. Нажмите на кнопку «5 мм», настройте шаг подачи и извлечения материала.
6. Нажмите на кнопку «Скорость» для установки скорости подачи и ретракта экструдера: низкая, средняя, высокая скорости.
7. Нажмите кнопку «Назад» для перехода в главное меню.

Калибровка

1. Нажмите на сенсорную кнопку «Калибровка», чтобы перейти в соответствующий раздел меню.
2. Нажимайте на кнопки «Точка 1»/«Точка 2»/«Точка 3»/«Точка 4»/«Точка 5» соответствующие углам платформы для того, чтобы произвести выравнивание рабочей платформы вручную.
3. Нажмите кнопку «Назад» для перехода в главное меню.

Настройки

1. Нажмите на сенсорную кнопку «Настройки», чтобы перейти в соответствующий раздел меню.
2. Кнопка подключения «Wi-Fi» (для моделей с поддержкой Wi-Fi).
3. Нажмите кнопку «Об устр.», чтобы получить информацию о данном устройстве.
4. Нажмите кнопку «Обдув», чтобы настроить скорость вращения вентилятора.
5. Нажмите кнопку «Смена фил.», чтобы перейти в раздел замены филамента.
6. Нажмите кнопку «Продолж.», чтобы продолжить печать.
7. Нажмите кнопку «Откл. степперы», чтобы снять питание с обмоток шаговых двигателей.
8. Нажмите кнопку «Назад» для перехода в главное меню.

Обдув

1. Нажмите на сенсорную кнопку «Настр.», а затем кнопку «Обдув», чтобы перейти в соответствующий раздел меню.
2. Нажимайте на кнопки «Бол.» и «Мен.», чтобы настроить скорость вращения вентилятора.
3. Нажмите «100 %» для перехода на максимальную скорость вращения.
4. Нажмите на кнопку «50 %», чтобы снизить скорость вращения вентилятора до половины.
5. Нажмите на кнопку «0 %», чтобы отключить обдув.
6. Нажмите кнопку «Назад» для перехода в главное меню.

Замена филамента

1. Нажмите на сенсорную кнопку «Настр.», а затем кнопку «Смена фил.», чтобы перейти в соответствующий раздел меню.
2. Нажмите кнопку «E1», чтобы сменить экструдер (для двухэкструдерных систем).
3. После установки материала для печати нажмите на кнопку «Подать», чтобы подать материал.
4. Нажмите на кнопку «Извлечь», чтобы извлечь материал.
5. Нажмите кнопку «Назад» для перехода в главное меню.

Язык

1. Нажмите на сенсорную кнопку «Настр.», а затем кнопку «Язык», чтобы перейти в соответствующий раздел меню.
2. Выберите требуемый язык.
3. Нажмите кнопку «Назад» для перехода в главное меню.

Правила и условия монтажа, хранения, перевозки (транспортировки), реализации и утилизации

- Прибор не требует какого-либо монтажа или постоянной фиксации.
- Хранение и перевозка прибора должны осуществляться в сухих местах.
- Реализация прибора должна производиться согласно действующему законодательству РФ.
- После окончания срока службы изделия его нельзя выбрасывать вместе с обычным бытовым мусором. Вместо этого оно подлежит сдаче на утилизацию в соответствующий пункт приема электрического и электронного оборудования для последующей переработки и утилизации в соответствии с федеральным или местным законодательством. Обеспечивая правильную утилизацию данного продукта, Вы помогаете сберечь природные ресурсы и предотвращаете ущерб для окружающей среды и здоровья людей, который возможен в случае ненадлежащего обращения. Более подробную информацию о пунктах приема и утилизации данного продукта можно получить в местных муниципальных органах или на предприятии по вывозу бытового мусора.
- При обнаружении неисправности прибора следует немедленно обратиться в авторизованный сервисный центр или утилизировать прибор.

Дополнительная информация

Изготовитель: Шэньчжэнь Криэтбот Тэкнолоджи Ко., Лтд.
Каб. 502, Чжун Лян Инь Пинь Лань Шань, шоссе Гуанцзу №1, р-н Пиншань,
г. Шэньчжэнь, пров. Гуандун, Китай.

Уполномоченное изготовителем лицо: ООО «Атлас»,
690068, Россия, Приморский край, г. Владивосток, проспект 100-летия Владивостока,
дом 155, корпус 3, офис 5.

Сделано в Китае.

Товар соответствует требованиям технического регламента Таможенного союза:

- ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;
- ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Спецификации, информация о продукте, его комплектация и функционал могут быть изменены без предварительного уведомления пользователя. Фактический интерфейс устройства может отличаться от представленного в данном руководстве.

Адрес в интернете: www.dexp.club



Товар изготовлен (мм.гггг.): _____

www.dexp.club