

Настройка принтера

Настройка скорости Настройка температуры Текущая темп. экструдера Целевая темп. экструдера

Печать/Пауза Текущая темп. ложа Отмена печати Целевая темп. ложа Подача / вывод нити

Ложе/Экструдер

Скорость печати/Скорость вентилятора

Общее время печати от начала

Название файла

Процент завершения печати

Скорость печати

Скорость вентилятора

percentage

Автовывравнивание

Level CH Fila Pre-Heat

Auto Manual

0.0 0.0 0.0

0.0 0.0 0.0

0.0 0.0 0.0

Автовывравнивание

Ручное выравнивание

Величина смещения

Сохранить

Таблица параметров (всего 9 параметров)

Ручное выравнивание

Level CH Fila Pre-Heat

Auto Manual

1 2

4 3

Управление

Остановка выравнивания

Параметры нити

Level CH Fila Pre-Heat

Load Unload

110/220°C

1 30 50

2 4 8

Остановка подачи / вывода подачи нити

Настройка температуры

Установка длины загрузки и выхода нити

Установка скорости загрузки и выхода нити

Предварительный нагрев

Level CH Fila Pre-Heat

100/100°C

100/100°C

1 5 10

Ложе

Экструдер

Настройка температуры

Старт/Остановка предв. нагрева

Установка параметра температуры

Ручное управление

Manual Info Upgrade

X Y

Z E

X Y Z

123 123 123

Расстояние движения

Вниз или вверх

Домой

Отключить двигатель

Стоп

Двигатель

Показатель позиции

Файл печати

Print File

rentou 6h

Seal_2h

ShiXiang_4h

ShouKuRenTou_7h

Вверх

Подтверждение печати

Вниз

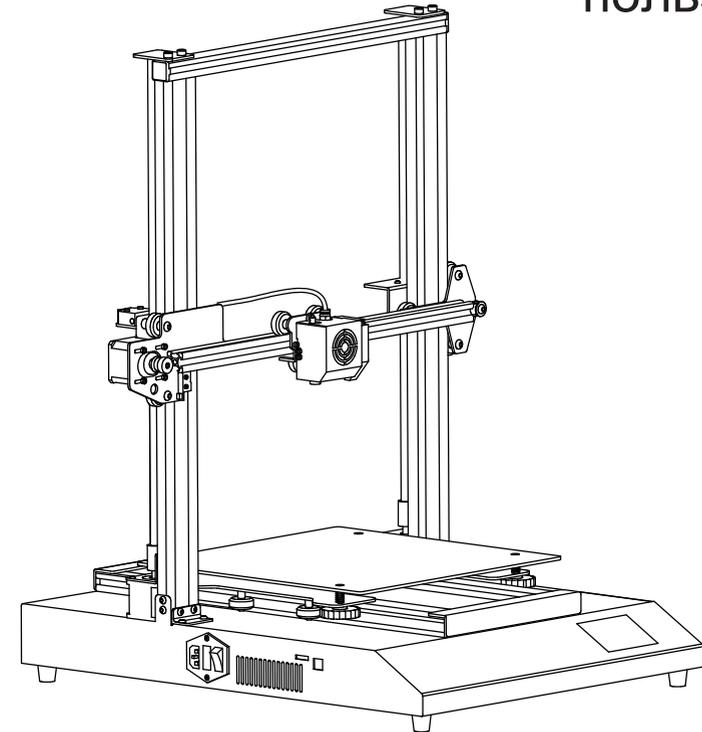
Назад

Макс. 15 символов

Anet
3D PRINTER

Anet ET5/ET5 PRO

Руководство пользователя



Благодарим за выбор 3D-принтера Anet.

Прочитайте руководство пользователя и ознакомьтесь с видео по установке, прежде чем использовать принтер.

Сохраните данное руководство пользователя.



Shenzhen Anet Technology Co., Ltd.

Add: Floor 1, 2 and B area of 3, the 4th Factory Building, Xiangli Ind. Park, No.1 Xiangli Road, North of Qinghu Road, Longhua Str., Longhua Dist., Shenzhen.
Tel: +86 755 2373 6621
Email: anet@anet3d.com

Инструкция

Первая печать

Проверьте подачу питания (Рис. 1) - Подключите шнур питания в выход (Рис. 1) - Включите принтер (Рис. 1) - Верните печатную головку в положение по умолчанию - Проведите выравнивание - Загрузите нить (Рис. 5) - Проведите слайсинг файла STL - Вставьте SD-карту - Печать - Достаньте модель - Выключите принтер.

Последующее использование

Подключите шнур питания (Рис. 1) - Включите принтер (Рис. 1) - Загрузите нить (Рис. 5) - Проведите слайсинг файла STL - Вставьте SD-карту - Печать - Достаньте модель - Выключите принтер.

1. Подготовка к выравниванию

① После сборки устройства вручную затяните вертикальные стержни с обеих сторон под выключателем принтера. Обратите внимание на расстояние между печатной платформой и наконечником. Убедитесь, что между кончиком наконечника и поверхностью платформы есть небольшое расстояние (толщина должна быть равна листу A4) (Рис.2). Поднимите печатную головку на 2-3 мм от платформы (чуть выше толщины линейки). (Рис. 4)

② Отмерьте линейкой крайнее левое положение и крайнее правое положение по оси X относительно нижней базы управления. Регулируйте расстояние с обеих сторон по оси X, пока оно не будет одинаковым.

③ Поворачивайте 4 ручки в нижней части печатной платформы (Рис. 3), пока все четыре вершины печатной платформы не будут равномерно расположены по горизонтали относительно блока управления. Принтер был откалиброван перед доставкой, пользователю необходимо произвести лишь минимальную настройку.

2. Автовыравнивание (проведите автоматическое или ручное выравнивание)

① Включите принтер. Нажмите **【Настройки-Ручная-домой】**, чтобы вернуть экструдер в положение по умолчанию.

② Нажмите **【Подготовка-Выравнивание-дважды нажмите АвтовыравниваниеДа】**. Принтер проведет автоматическое выравнивание по 5*5 точкам.

(На экране отобразятся только 3 * 3 точки). Процесс автовыравнивания занимает 6 минут. Нажмите **【OK】** во всплывающем окне для завершения выравнивания.

③ Нажмите **【OK】** в окне **【в выравнивания】** для проверки расстояния между наконечником и платформой, которое должно быть равно толщине листа A4 (Рис. 2). Если вы уменьшите показатель, наконечник будет печатать ближе к платформе. Если вы увеличите показатель, наконечник будет печатать дальше от платформы. Нажмите **【OK】** для сохранения параметра. На изображениях справа описаны результаты выравнивания (Рис. 7).

④ При необходимости повторите описанные выше шаги, пока не получится успешно напечатать первый слой.

3. Ручное выравнивание (проведите автоматическое или ручное выравнивание)

① Включите принтер. Нажмите **【Настройка-Ручная-Домой】**, чтобы вернуть экструдер в положение по умолчанию.

② Нажмите **【Подготовка-Выравнивание-дважды нажмите Ручное выравнивание】**, наконечник переместится в центр печатной платформы. Используйте кнопки **【+】** **【-】**, чтобы настроить величину смещения для регулировки расстояния между платформой и наконечником. Убедитесь, что между кончиком наконечника и поверхностью платформы есть небольшое расстояние (толщина должна быть равна листу A4) (Рис.2). На изображениях справа описаны результаты выравнивания (Рис. 7).

③ Выберите точку выравнивания **【1】**. Наконечник встанет над выбранной точкой. Убедитесь, что расстояние между платформой и наконечником равно толщине листа A4, отрегулировав ручки выравнивания под платформой (Рис. 2). Повторите процедуру для точек **【2】** **【3】** **【4】**. На изображениях справа описаны результаты выравнивания (Рис. 7).

④ При необходимости повторите описанные выше шаги, пока не получится успешно напечатать первый слой.

4. Загрузка нити

① Возьмите бобину нити Anet 1.75мм, рекомендуется нить PLA.

② Аккуратно отрежьте конец нити и вставьте ее в детектор нити экструдера. (Рис. 5)

③ Загрузка нити: Нажмите **【Подготовка – Нить – Загрузка】**. Принтер начнет загрузку нити, как только температура экструдера достигнет целевого показателя. Если принтер работает правильно, нить начнет равномерно выходить из экструдера. Нажмите кнопку загрузки еще раз.

④ Вывод нити: Нажмите **【Подготовка – Нить – Вывод】**. Принтер начнет вывод нити по достижению экструдером соответствующей температуры. Процесс прекратится, когда нить будет выведена.

5. Печать

① Сохраните файл печати на TF-карту. Больше подробностей и инструкции по использованию программы для слайсинга можно найти на официальном сайте www.anet3d.com, а также на флеш-носителе.

② Вставьте TF-карту в выход в левой части принтера.

③ Выберите файл, который хотите напечатать, на сенсорном экране. Нажмите **【Печать – Выбрать - OK】**, после чего начнется печать.

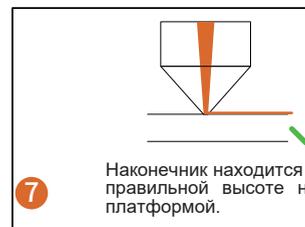
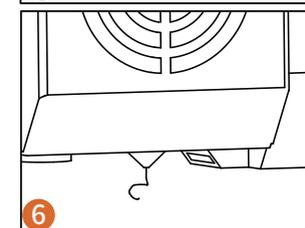
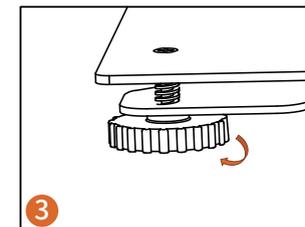
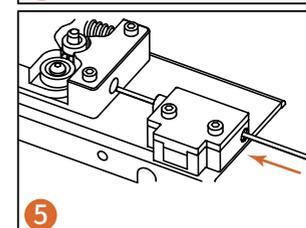
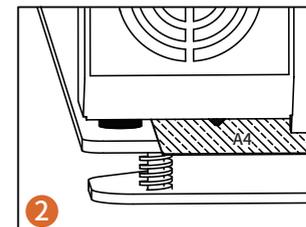
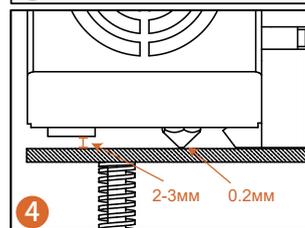
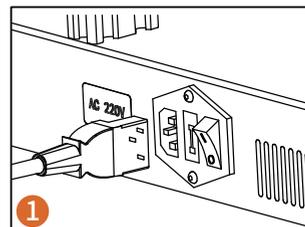
6. Во время печати

▪ Если вам нужно заменить нить, остановить загрузку или вывод нити, остановить печать, установить температуру экструдера, установить температуру платформы, установить скорость печати, установить скорость вентилятора и т.д. во время печати, это можно сделать на экране **【Печать】**.

▪ Если вам нужно заменить нить, остановите печать и замените нить на экране **【Нить】**. Выполните процедуру загрузки нити.

▪ По завершении печати подождите, пока платформа остынет, а затем снимите модель с печатной платформы.

▪ Выключите принтер. Если вы не планируете проводить печать в ближайшее время, нажмите **【Подготовка - Нить – Вывод】**, чтобы достать оставшуюся нить перед выключением принтера.



7 Наконечник находится на правильной высоте над платформой.



Наконечник слишком далеко от платформы. Это может привести к тому, что выходящий материал не закрепится на платформе.



Наконечник слишком близко к платформе. Это может привести к повреждению наконечника и платформы.

Примечание

- В любой чрезвычайной ситуации в первую очередь выключите принтер.
- Не трогайте наконечник и ложе во время выравнивания платформы во избежание ожогов и травм.
- Параметры будут автоматически использованы во время следующей печати. Можно не повторять выравнивание перед каждой печатью.
- Удаляйте все остатки материала с печатной платформы перед выравниванием, т.к. они могут привести к некорректному выравниванию и повредить устройство.
- Удалите остатки нити с наконечника экструдера. Остатки нити в экструдере могут повлиять на результаты выравнивания.
- Убедитесь, что между кончиком наконечника и поверхностью платформы есть небольшое расстояние (толщина должна быть равна листу A4). Потяните лист вперед и назад так, чтобы присутствовало некоторое трение.(Рис. 2)
- Принтер не поддерживает работу с мягкими нитями.
- Не используйте нити, впитавшие большое количество влаги. Это может привести к забиванию наконечника.
- Выключите принтер и отключите его от сети, если не планируете проводить следующую печать в ближайшее время, а также в случае перепадов напряжения.
- Не включайте и не выключайте принтер мокрыми руками во избежание удара током.
- Перед подключением шнура питания в электрическую розетку убедитесь, что шнур питания не поврежден. При наличии повреждений обратитесь к профессионалу для замены во избежание травм.
- Перед подключением шнура питания в электрическую розетку убедитесь, что напряжение в источнике питания соответствует требованиям, указанным на принтере. (Рис. 1)
- Не подключайте шнур питания в электрическую розетку до полной сборки принтера. Отключите питание перед перемещением принтера.
- Не сохраняйте на TF-карте никакие другие файлы, кроме файлов печати. Это может повлиять на работу устройства.
- Сохраняйте файлы слайсинга непосредственно на TF-карте, не создавая других папок.
- Во время работы стержни оси могут издавать шум, его можно уменьшить с помощью смазки.
- После испытаний на фабрике в наконечнике могут находиться остатки нити. Комплект поставки содержит новый наконечник для замены.
- Принтеру нужно некоторое время, чтобы приостановить/остановить печать после получения команды **【Приостановка печати】** и **【Остановка печати】**. Время зависит от условий конкретной печати.
- Больше информации о настройке, эксплуатации и обслуживании принтера можно найти на нашем официальном сайте.
- Пользователи не будут получать предварительных уведомлений об изменении функций или конструкции принтера. Фактический продукт имеет преимущественную силу.
- Shenzhen Anet Technology Co. Ltd. сохраняет за собой право окончательной интерпретации любых опечаток в руководстве.

Инструкция по эксплуатации

- Принтер поставляется в частично разобранном состоянии. Пользователю необходимо будет собрать некоторые детали самостоятельно. Будьте аккуратны при сборке соединительных элементов. Рекомендуется проклеивать все соединения горячим клеем или силикагелем.
- Не пытайтесь использовать устройство любым образом, не описанным в инструкции. Ненадлежащее использование может привести к серьезным травмам и порче имущества.
- Не допускайте контакта принтера с источниками нагрева, открытым огнем, легковоспламеняемыми и взрывоопасными материалами. Поместите принтер в проветриваемом, прохладном, непыльном помещении.
- Не ставьте принтер на неустойчивую поверхность. Вибрация устройства может повлиять на качество печати.
- Используйте только оригинальный шнур питания, который поставляется в комплекте с принтером. Не заменяйте шнур питания во время установки. Рабочее напряжение 110Вт/220Вт АС. Штепсель должен подключаться в заземленную электрическую розетку с тремя отверстиями во избежание повреждения компонентов или несчастных случаев: например, воспламенения или удара током.
- Не трогайте наконечник, экструдер и ложе во время работы принтера во избежание ожогов и травм.
- Не надевайте перчатки или браслеты во время работы с устройством, т.к. они могут запутаться в подвижных компонентах и создать риск получения травм.
- После печати очистите остатки материала с наконечника с помощью специальных инструментов. Не трогайте наконечник во время очистки во избежание ожогов.
- Необходимо регулярно проводить обслуживание принтера для поддержания его в хорошем состоянии и достижения стабильного качества печати. Перед проведением любых ремонтных работ чрезвычайно важно отключить принтер и дать ему остыть. Используйте сухую ткань для удаления пыли и остатков материала и посторонних предметов с корпуса принтера и направляющих. Смазывайте подвижные детали, резьбовые шпильки и подшипники.
- Принтер не предназначен для использования детьми младше 14 лет и людьми старше 60 лет. Используйте принтер под присмотром во избежание травм.
- Самостоятельная разборка или модификация могут привести к повреждению или нарушениям в работе, а также аннулированию гарантии.
- Отключайте питание после использования.
- Рекомендуемая нить для принтера — 1.75мм PLA. Рекомендуется использовать официальную нить Anet.
- Больше информации можно найти на флеш-диске, который поставляется в комплекте. Также рекомендуем регулярно посещать сайт www.anet3d.com для получения последних новостей и обновлений.

Примечание

1. Все компоненты в данном руководстве были тщательно проверены. Если в нем имеются какие-либо опечатки или несоответствия, компания Anet с охраняет за собой право интерпретации и внесения изменения без предварительного уведомления.
2. Содержание руководства пользователя, в ключая устройство (внешний вид, цвет, размер и т.д.) и программное обеспечение (и нтерфейс, скриншоты экранов и т.д.), приведено исключительно для справки и может не совпадать с реальностью. Ориентируйтесь на фактическое устройство.
3. Все данные, приведенные в данном руководстве, являются теоретическими показателями, полученными компанией Anet, в ходе внутренних испытаний в лабораторных условиях. Фактичес-кие показатели могут отличаться, в зависимости от конкретной модели, версии программы, использования приложения и факторов окружающей среды. Все метрики производительности зависят от конкретного процесса использования.



Shenzhen Anet Technology Co., Ltd.

Add: Floor 1, 2 and B area of 3, the 4th Factory Building, Xiangli Ind. Park, No.1 Xiangli Road, North of Qinghu Road, Longhua Str., Longhua Dist., Shenzhen.

Tel: +86 755 2373 6621

Email: anet@anet3d.com

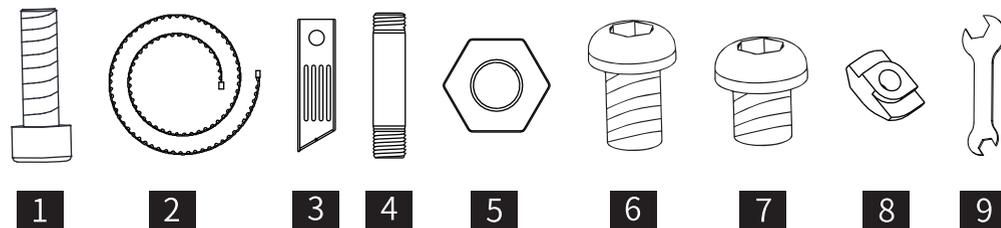


V1.0



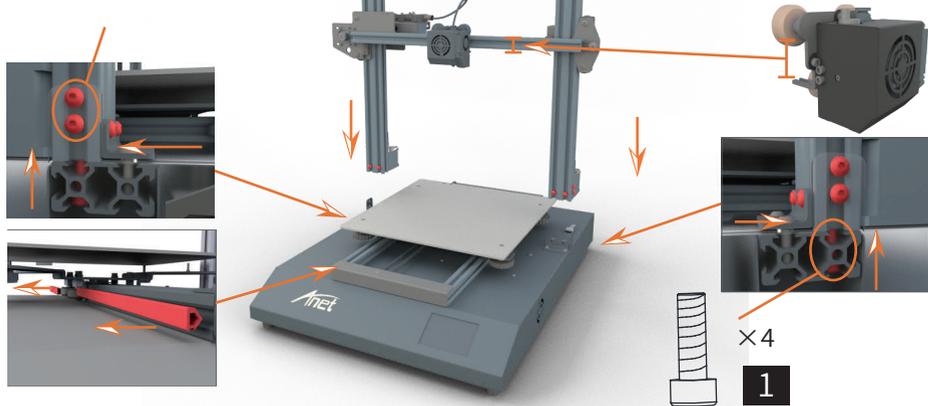
Технические характеристики

Модель	ET5 X	Чистый вес устройства	9.7±0.2к г
Технология печати	FDM	Диаметр станд. наконечника	0.4мм
Нить	PLA 1.75мм	Температура ложа	≤100°C
Мощность	320Вт	Рабочая темп. экструдера	≤250°C
Блок питания	360Вт	Язык	англ. / китайский
Размер платформы	300*300*400мм	Автоматическая подача нити	Да
Размер устройства	540*520*640мм	Определение нити	Да
Скорость печати	≤150мм/с (рекоменд. скорость 30-60мм/с)	Автовыравнивание	Да
Разрешение печати	±0.1мм	Возобновление печати	Да
Толщина слоя	0.1-0.3мм	Оффлайн печать	Да



1

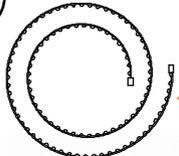
6



×4

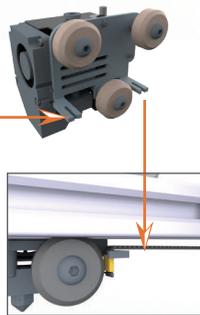
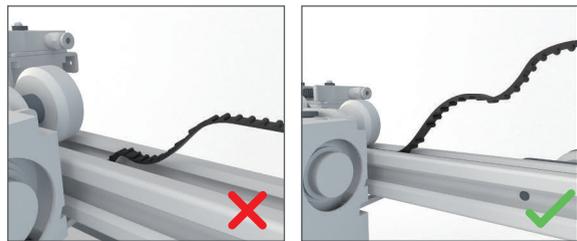
1

2



2

Затянуть



3

MAT END LV

BL

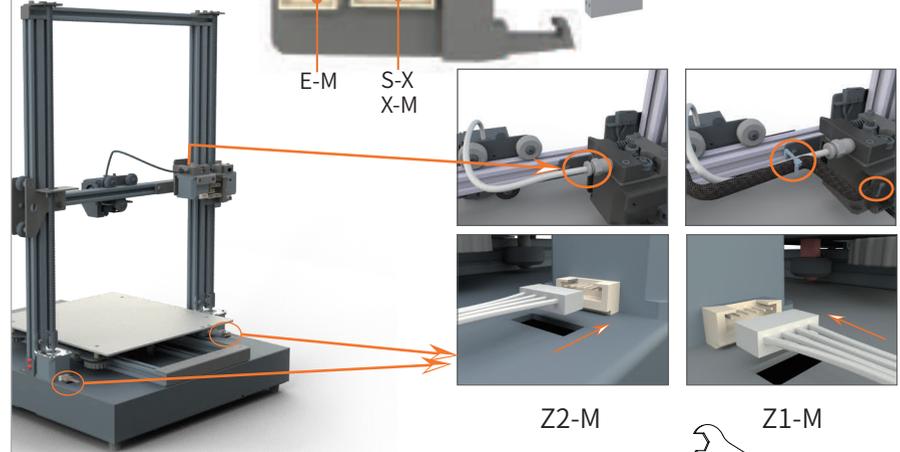
TMP

FAN

E-M

S-X

X-M



Z2-M

Z1-M



9

4

5

4

×3

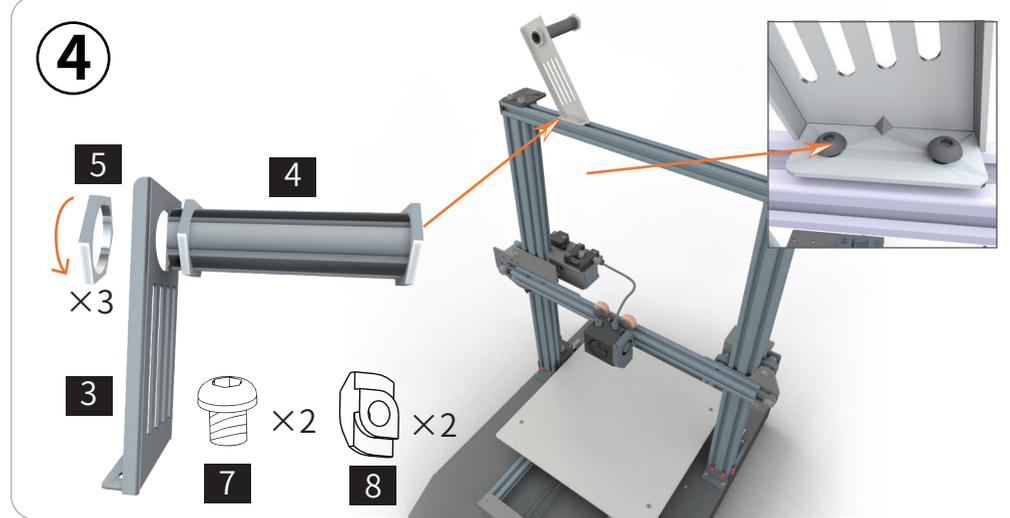
3

7

×2

8

×2



Гарантийный лист

Наименование изделия:		
Серийный номер Дата продажи		Наименование, печать и подпись продавца
Срок гарантии (месяцев с момента продажи)	Изделие - 12 (двенадцать) месяцев	
Контакты компании: (для получения консультаций и направлений в центр гарантийного обслуживания)	Москва, 121351, Ивана Франко, д. 10. Телефон + 7 499 653-61-22 service@ecodrft.ru	
Товар получен, механических повреждений не имеет, к внешнему виду и комплектации товара претензий не имею, с гарантийными обязательствами и правилами эксплуатации ознакомлен и согласен:		
Ф И О покупателя:		1 Подпись: