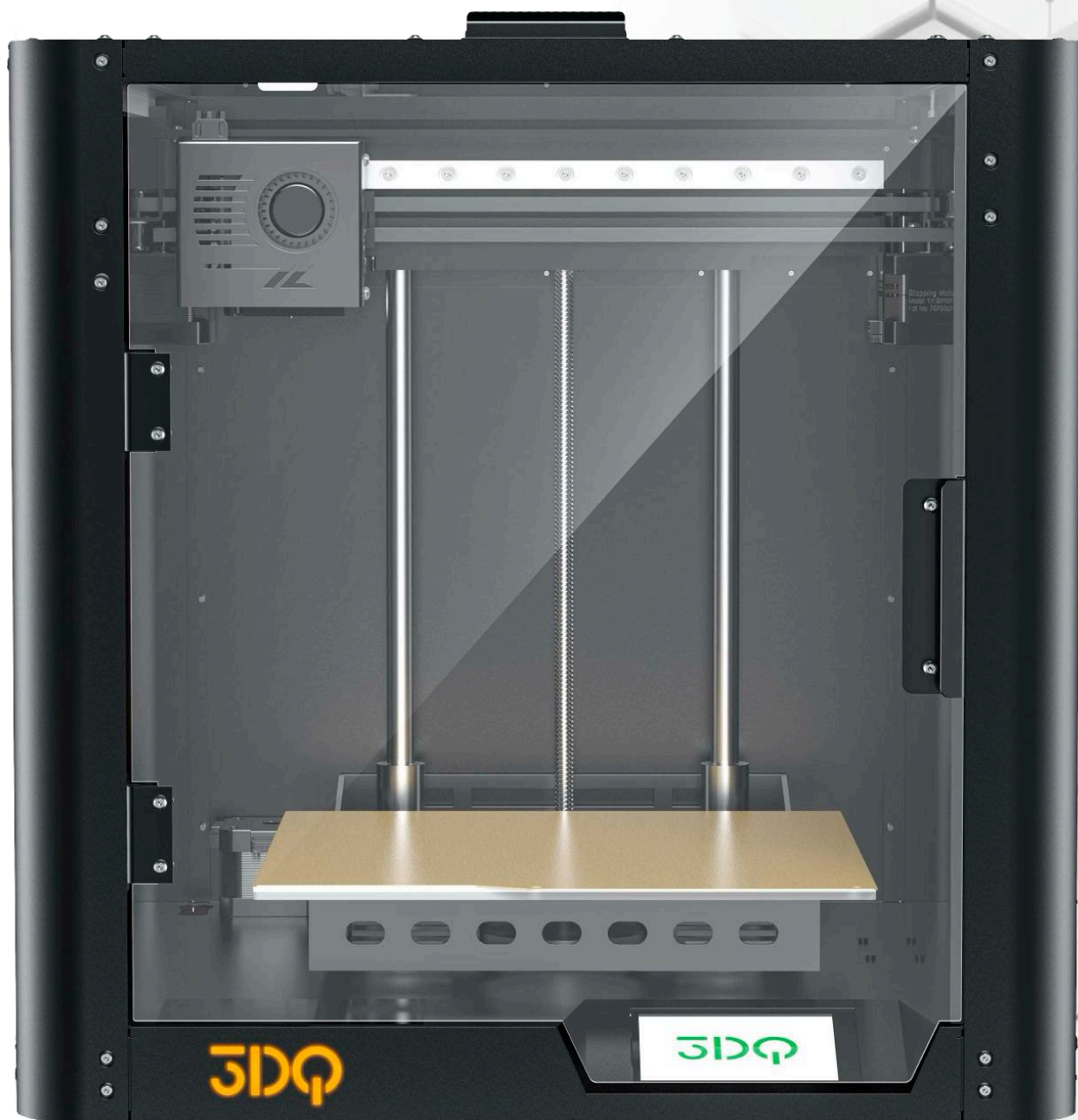




Fullheat

НАЧАЛО РАБОТЫ



ВНИМАНИЕ!



Данный принтер является сложным техническим устройством с ЧПУ и собственной операционной системой на борту. Данная инструкция предназначена исключительно для первого запуска, т.е. проверки работоспособности механики и нагревательных элементов принтера. Перед любыми своими действиями, не описанными в данной инструкции, обращайтесь к полному руководству пользователя!

Распаковка и запуск принтера

1. После извлечения принтера из упаковки необходимо открутить фиксирующие оси транспортировочные 4 винта, шестигранным ключом 2.5 мм. Их расположение на корпусе обозначено красными стрелками. Сложите открученные винты в коробку с комплектующими, они могут пригодиться для транспортировки принтера. Удалите упаковочный материал.
2. Установите на заднюю стенку принтера складной держатель катушки на винты М3*8. Если смотреть на принтер сзади, то в сложенном положении держатель должен быть направлен влево.
3. Если акриловые дверцы не были установлены, установите дверцы на петлях на винты М3*8. **Обязательно прочтите условия их эксплуатации в пункте «Загрузка филамента».**
4. Катушка устанавливается на держатель катушки на задней стенке принтера.
5. Установите катушку так, чтобы при взгляде на принтер с задней стороны катушка разматывалась против часовой стрелки.
6. Отсоедините свободный конец пластикового прутка от катушки, проденьте пруток через **датчик наличия прутка** и проведите свободный конец пластикового прутка в трубку до упора ко входу в экструдер.

Более подробно в разделе «Загрузка филамента»

Загрузка филамента

Перед тем, как начать печать на 3D принтере Fullheat, необходимо загрузить в него прутки филамента.



В первый раз рекомендуется использовать PLA-пластик.

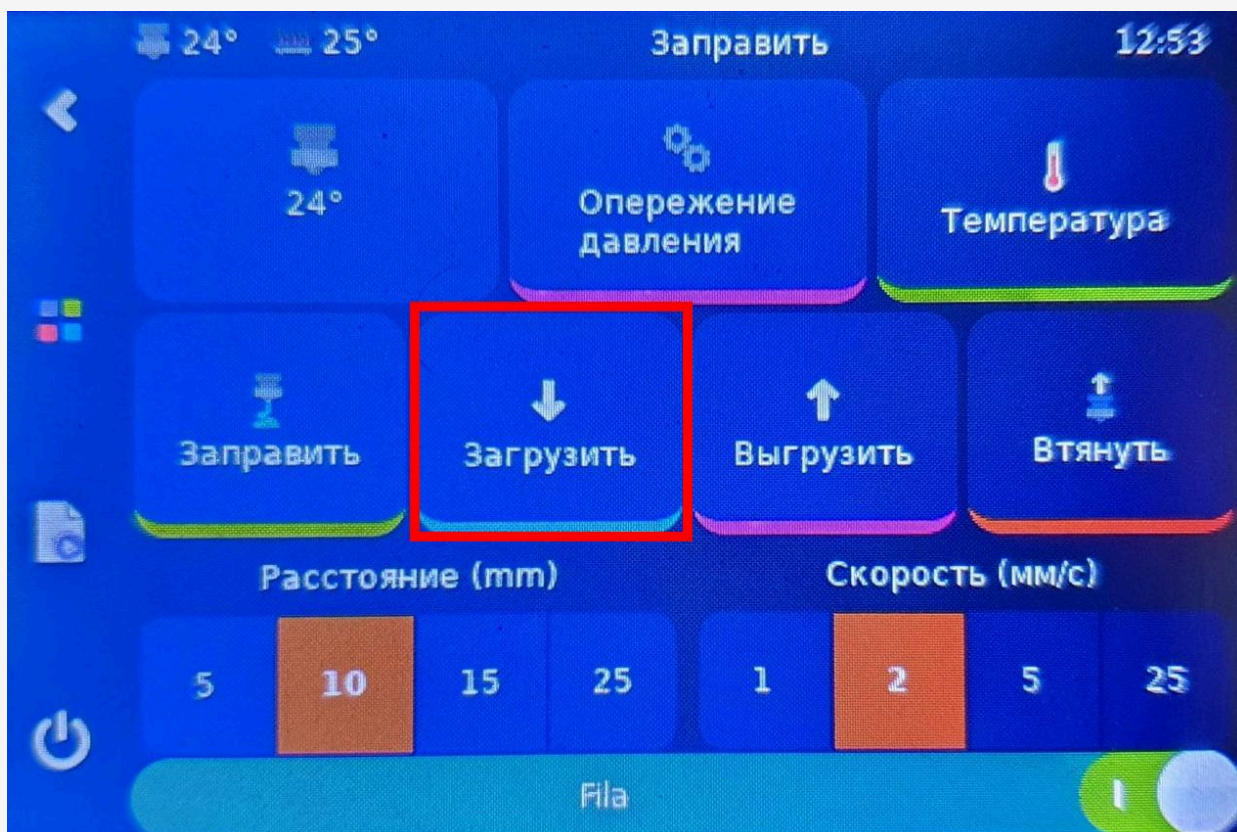
ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ, что при печати легкоплавкими полимерами, такими как например PLA, PVA и т. д. необходимо обеспечить хорошее охлаждение объема печати, то есть **открыть все дверцы**, иначе возможен перегрев экструдера, и хотенд может быть заблокирован.

Для печати высокотемпературными пластиками типа ABS, а также материалами с высокой усадкой, рекомендуем установить/закрыть акриловые дверцы — изолированный от внешней среды объем печати защищает от расслаивания изделия во время печати, благодаря поддержанию постоянной температуры воздуха внутри объема принтера.

Для упрощения введения прутка в экструдер рекомендуется обрезать под углом конец прутка пластика. Пруток должен быть проведен по фторопластовой трубке до упора на входе в экструдер.

Загрузка филамента

1. В меню выберите пункт «Действия» → «Заправить» → «Загрузить»



2. Подождите, пока принтер разогреет сопло до 220 градусов (см сверху дисплей)

3. После нагрева, принтер сам начнёт затягивать пруток. Если зубчатые колеса не захватили пруток, то протолкните пруток рукой чуть глубже по трубке. Если захват прутка произошёл, то через некоторое время расплавленный пластик выйдет из сопла. Принтер автоматически прекратит подачу прутка. При необходимости, возможно выдавить дополнительно пластик нажав на кнопку «Заправить».

Подробнее см полную инструкцию.

4. Для извлечения пластика нажмите «Выгрузить». Принтер протолкнет пруток внутрь головы и резко откатит его назад, после чего дождитесь автоматического охлаждения головы до 60 градусов. Принтер запустит алгоритм окончательной выгрузки прутка и его можно будет вытянуть руками.

Первая печать

Печатная пластина должна быть установлена на магнитную основу перед проведением нижеуказанных инструкций!

Цель первой печати – настроить первый слой. От этого зависит отклеится модель в процессе печати или нет.

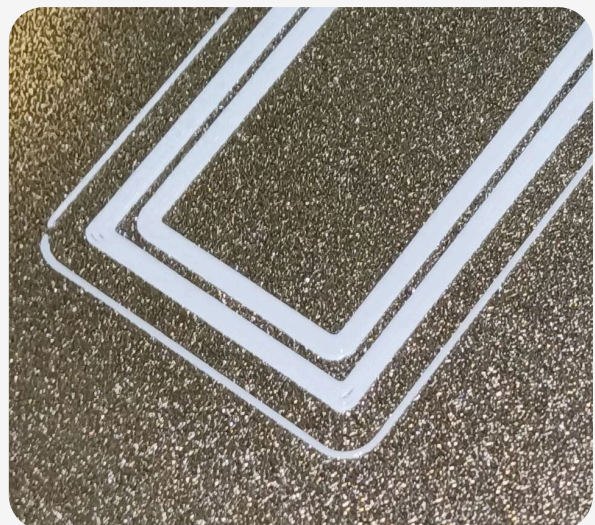
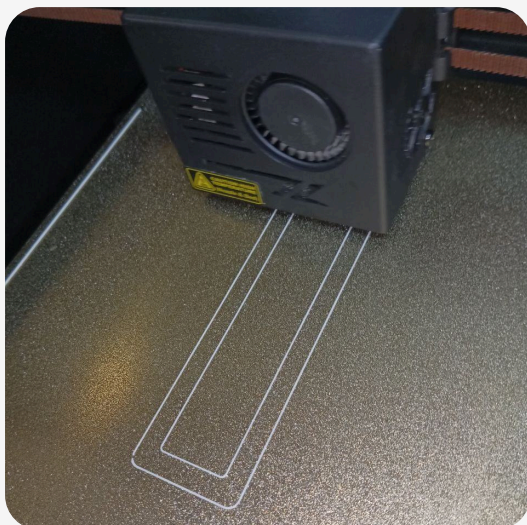
При первом запуске, или после калибровки, необходимо запустить печать тестовой модели под названием «Тест первого слоя»

Если в разделе меню «Печать» нет этого файла, то вставьте USB-накопитель в принтер с этим файлом. И выберите его из меню «Печать».

Принтер проделает следующий алгоритм действий:

1. Принтер прогреет стол, затем сопло до температуры печати PLA пластиком
2. Запустится алгоритм автопарковки. Печатная голова переместится влево и навстречу к Вам до столкновения с препятствием. Обратите внимание, что в данном принтере отсутствуют механические концевые переключатели, слышимый удар печатной головы по осям XY в левый ближний угол— это нормальный рабочий режим принтера. Затем голова отъезжает от нуля в сторону и начинает парковку оси Z.
3. **Начинается процесс печати:**

1. При необходимости вы можете подкорректировать высоту зазора между соплом и столом. Перейдите в меню “Точные настройки” и кнопками «Вверх» и «Вниз» установите правильную ширину линии как на фото ниже. Обычно принтер не требует настройки и печатает сразу из коробки.



Первая печать

2. После окончания печати принтер предложит сохранить настройку для последующей печати.
 3. Дополнительно о калибровке стола. Если в дальнейшем при печати во весь стол наблюдается разная толщина первого слоя в разных участках стола, то проводится процедура калибровки. См полную инструкцию.
 4. По окончании печати допустимо поставить тестовую модель Кораблика, для демонстрации скорости печати.
 5. Если первый слой наносится равномерно, но модель все равно имеет плохое сцепление со столом, то в большинстве случаев это связано с загрязнением стола. Рекомендуется обезжирить стол с помощью изопропилового спирта или моющим средством без добавления масел или увлажняющих средств. Не используйте ацетон, это повредит связующий слой поверхности. Не касайтесь руками поверхности печатной пластины.
 6. Поверхность печати двухсторонняя. Допускается использовать ее с обеих сторон.
4. После окончания печати и извлеките печатную пластину.

ВНИМАНИЕ! В случае извлечения еще горячей платформы есть риск деформации детали, т.к. нижние слои модели еще нагреты. Рекомендуем дождаться охлаждения модели внутри объема принтера до комнатной температуры.

После охлаждения поверхности печати изделие должно легко отделиться от поверхности. Если этого не происходит, то допустимо слегка согнуть руками металлическую платформу для отделения изделия.

Общие рекомендации

При первом запуске принтера отпечатайте тестовую модель (рекомендуем использовать для первой печати пластик PLA). Файлы тестовых моделей, а также модели печатных деталей принтера записаны на USB-накопителе.

Перед началом печати:

- Убедитесь в чистоте рабочего стола.
- При необходимости нанесите на стол клеящее вещество (например, лак для 3D печати) для увеличения адгезии.

После начала печати:

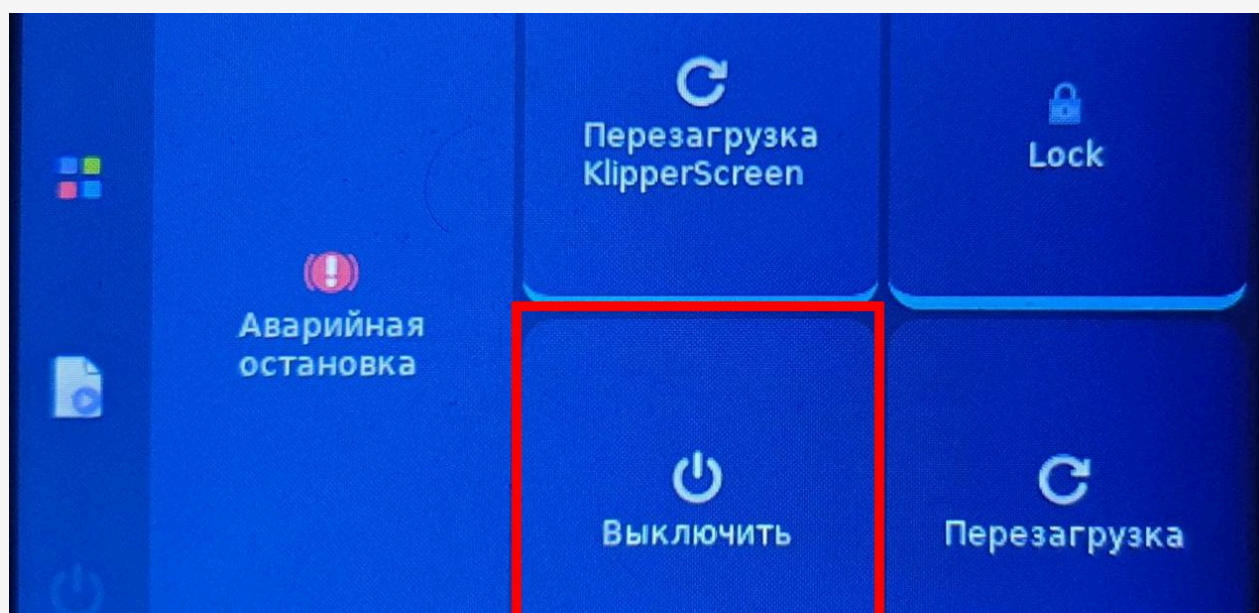
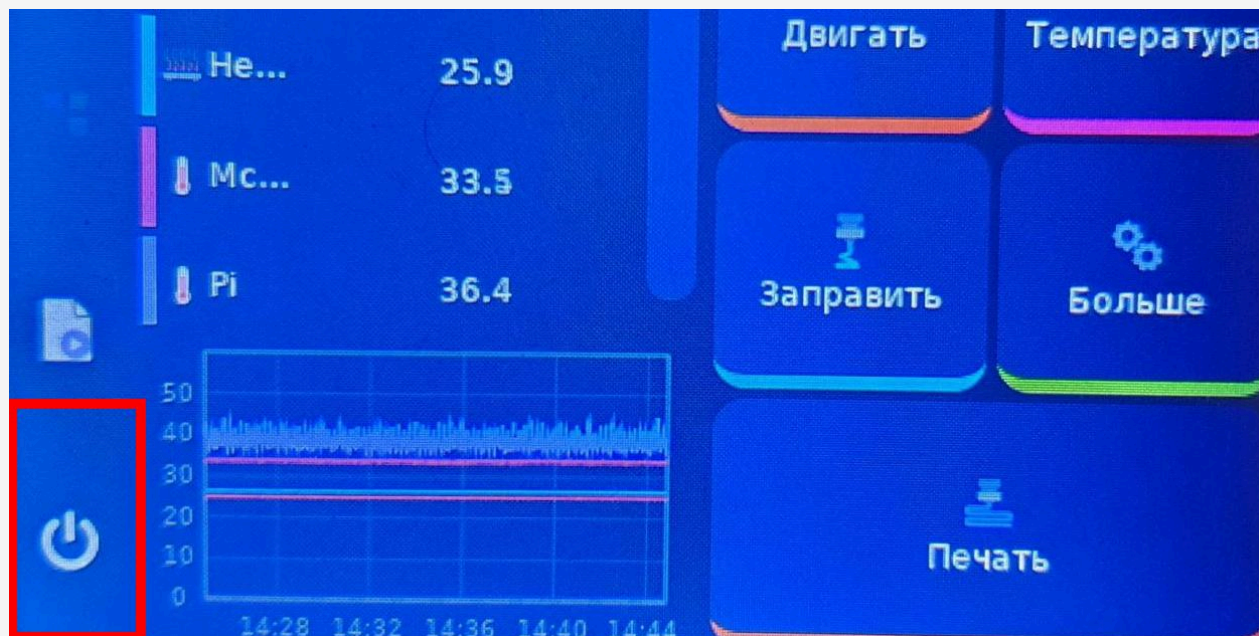
- Убедитесь, что первый слой модели равномерно распределен по столу без разрывов и отлипших от стола участков.
- Убедитесь, что на катушке с пластиком нет перехлестов.

После окончания печати:

- Не выключайте принтер, пока температура сопла не опустится ниже 60 градусов. Если сопло нагрето, а охлаждение радиатора хотенда отключено, то возможно образование пробки в хотенде.
- Дождитесь охлаждения стола до комнатной температуры, и с помощью инструмента или руками аккуратно снимите готовую деталь.
- Удалите остатки пластика с рабочего стола

Выключение принтера

Не выключайте принтер простым отключением питания. Завершите работу принтера как показано на фото ниже:



После того, как экран полностью погаснет, отключите питание. Выключая принтер таким образом вы продлите его бесперебойную работу.

Подробные инструкции поставляются на USB-накопителе с принтером. Если у Вас остались вопросы или возникли проблемы во время эксплуатации - свяжитесь с нашей техподдержкой, мы всегда готовы Вам помочь! Telegram: @a_support_3dquality



<https://www.3dquality.ru>

t.me/a_support_3dquality



Контактные данные

Центральный офис: 108811
г. Москва, внутригородская территория
поселение Московский, Картмазовские
Пруды, д.2, корп.1, пом. №7/п

 +7 495 134 27 54