

Машина для экструзионно-капельного литья изделий из пластмасс	модель DP-100
3Д принтер	



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

EAC

Общая информация

Машина для экструзионно-капельного литья изделий из пластмасс DP-100 – портативный, простой и бюджетный 3D-принтер с открытой конструкцией. Отлично подойдет новичкам в области 3D-печати, а также для детей и подростков дома. На этом принтере легко можно распечатать небольшие игрушки, аксессуары, макеты, и прочее.

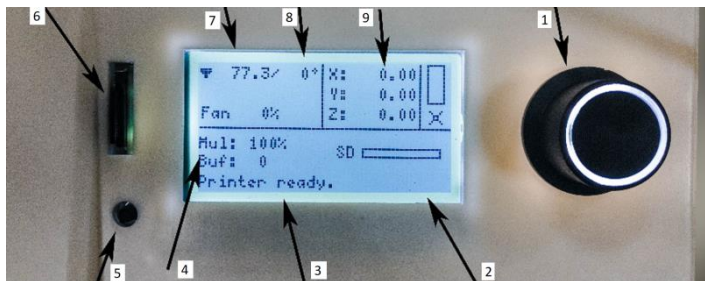
Комплектация

- принтер
- съемная рабочая поверхность печатного стола
- адаптер питания
- SD карта с адаптером для USB порта
- катушка с пластиком
- держатель катушки с пластиком
- транспортировочная трубка для подачи пластика
- инструкция

Возможности

- Технология печати: послойное наплавление пластика FDM (Fused Deposition Modeling)
- Область печати: 100 x 100 x 125 мм
- Материал печати: PLA
- Рекомендуемое программное обеспечение: Repetier-Host

Описание органов управления

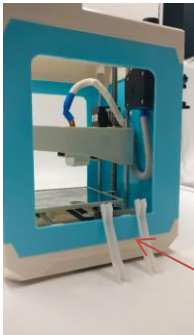
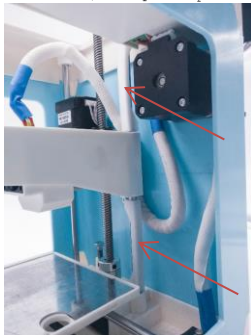


1	Ручка управления
2	Память буфера и время
3	Состояние принтера
4	Скорость печати
5	Кнопка перезагрузки
6	Гнездо для установки micro SD (TF)-карт
7	Температура экструдера текущая
8	Температура экструдера рабочая
9	Координаты экструдера текущие

Подготовка 3D принтера к печати

Проверьте корпус принтера на наличие внешних повреждений.

Снимите защитные фиксаторы.



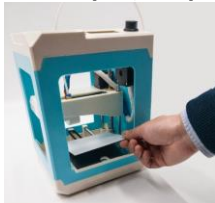
Вкрутите транспортировочную трубку для подачи пластика как показано на рисунке.



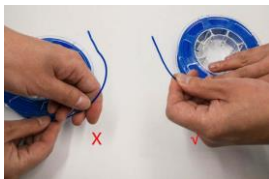
Вставьте другой конец транспортировочной трубки как показано на рисунке.



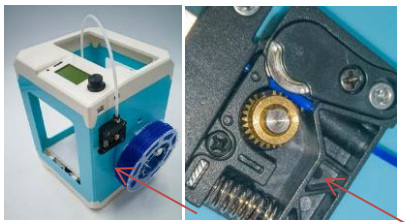
Установите рабочую поверхность печатного стола



Распакуйте катушку с пластиком и обрежьте пластиковую нить так, чтобы пруток был ровным.



Расположите катушку на крепление на боковой части принтера. Прижмите ручку на узле подачи пластика и вставьте пруток пластика в отверстие снизу, как показано на рисунке. Удерживая ручку, просуньте пруток пластика так, чтобы он попал в нагревательный элемент.



Вставьте SD карту.

Подключите шнур питания.



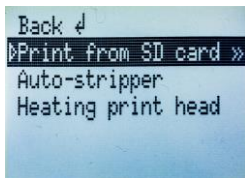
Калибровка

Нанесите тонкий слой клея для фиксации модели.

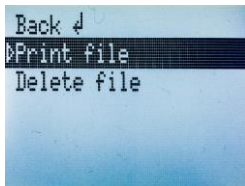


Нажмите на ручку управления для перехода в меню.

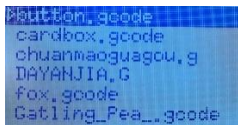
Выберите пункт «Print from SD card».



Далее выберите пункт Print file и нажмите на ручку управления.



Рекомендуем выбирать файл button.gcode.















Дождитесь нагрева печатающего устройства, для большинства PLA пластиков температура равна 210 °C.

Во время печати первый слой должен равномерно наплавляться на рабочую поверхность печатающего стола.



Если данный слой не приклеился к столу, то печатающее сопло расположено выше рабочего положения. Если сопло уперлось в стол и пластик не выходит, значит сопло расположено ниже. Необходимо отрегулировать высоту сопла при помощи калибровочного механизма.



ВИД СБОКУ	ВИД СЗАДИ	ПРИМЕЧАНИЕ	ПЕЧАТЬ	УВЕЛИЧЕНО	ПРИМЕЧАНИЕ
		СОПЛО ВЫСОКО Недостаточно давление на нить в столу, поэтому меньшей контактной зоной между нитью и столом. Возможно отсоединение нити в процессе печати.			СОПЛО СЛИШКОМ ВЫСОКО
		СОПЛО В НУЖНОМ ПОЛОЖЕНИИ Нить плавно и ровно ложится на стол, равномерно покрывая поверхность и участвуя прилипание (экструзия).			
		СОПЛО НИЗКО Недостаточное расстояние между соплом и столом. Приводит к низкому качеству печати, может повредить сопло и поверхность стола.			СОПЛО СЧЕНЬ НИЗКО

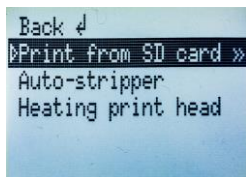
Печать

Нанесите тонкий слой клея для фиксации модели.

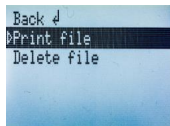


Нажмите на ручку управления для перехода в меню.

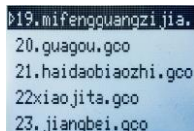
Выберите пункт «Print from SD card».



Далее выберите пункт Print file и нажмите на ручку управления.



Для начала печати выберите файл, расположенный на карте, и нажмите на ручку управления.



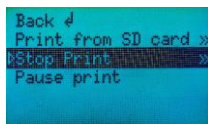
Дождитесь нагрева печатающего устройства.

После окончания печати необходимо снять рабочую поверхность, отсоединить от нее напечатанную модель и смыть остатки клея.

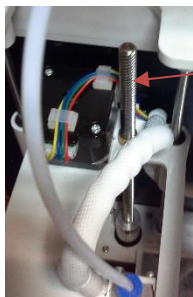
По окончании печати не выключать питание до полного остывания сопла.

Остановка печати

В процессе печати нажмите на ручку управления. Выберите пункт «Stop Print»

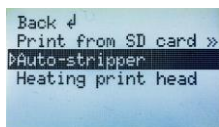


После остановки печати необходимо поднять печатающее устройство, чтобы очистить рабочую поверхность. Для этого проверните направляющую вручную.

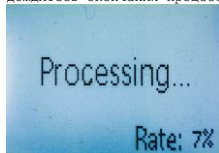


Смена пластика

Войдите в меню принтера и выберите пункт «Auto-stripper»



Дождитесь окончания процесса.

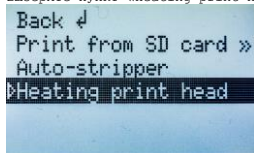


После завершения процесса принтер выгрузит оставшийся пластик. Проведите загрузку пластика как описано выше.

Нагрев экструдера для прочистки сопла.

Зайдите в меню принтера.

Выберите пункт «Heating print head»



Дождитесь окончания процесса

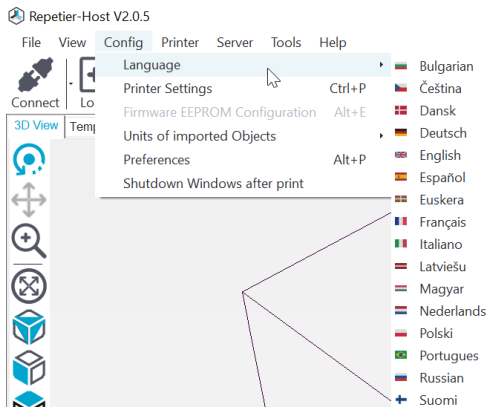


После окончания процесса экструдер нагреется до температуры 230 °C.

Подготовка модели к печати

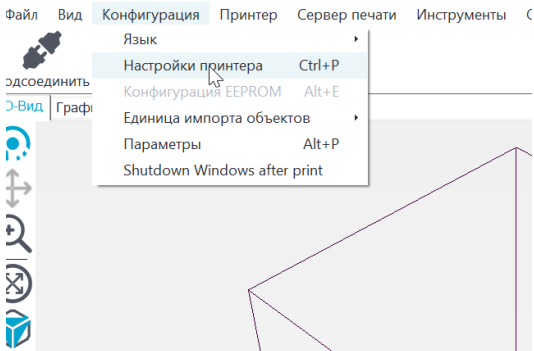
Для подготовки модели к печати рекомендуется использовать программу-слайсер Repetier-Host. Ее необходимо скачать с сайта производителя <https://www.repetier.com/>. Данное ПО является бесплатным.

После установки ПО необходимо изменить язык интерфейса на Русский.



Затем выбрать пункт «Настройка принтера»

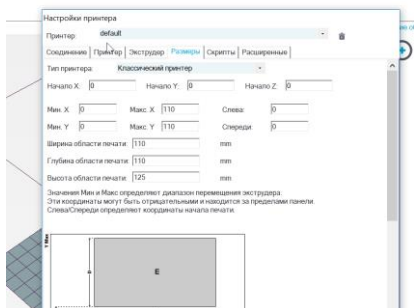
Repetier-Host V2.0.5



В появившемся окне выставить настройки как показано на рисунке. При выборе порта подключения, необходимо выбрать COM-порт соответствующий подключению Вашего ПК к принтеру.



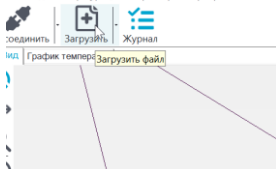
В окне «Настройки принтера» в закладке «Размеры» выставить значения как указано на рисунке.



Далее нажимаем на кнопку «Загрузить»

repter-most v2.0.0 - rianet.stl

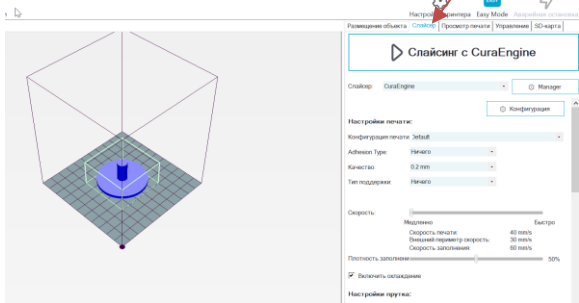
Файл Вид Конфигурация Принтер Сервер печати Инт



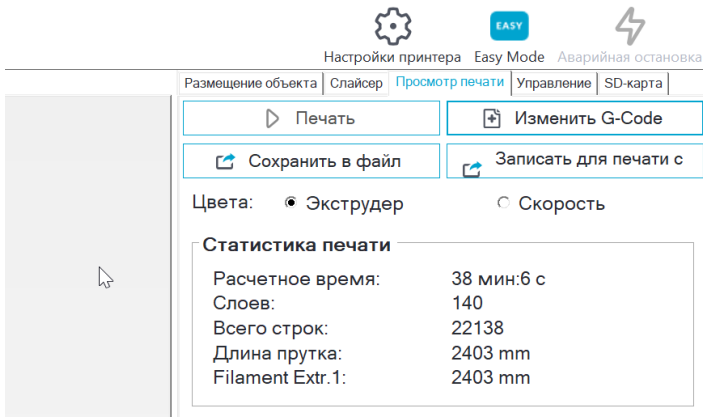
Выбираем файл для печати в формате .stl. Такие файлы можно создавать самим, либо использовать готовые. Более подробную информацию о процессе создания и поиска подходящих моделей можно найти на сайте dubllik.ru.

Выбранная модель появиться в главном окне программы.

Файл Сервер печати Инструменты Справка



В меню, расположенном в правой части экрана, заходим на вкладку «Слайсер». На данной вкладке можно менять качество печати, скорость, тип поддержки и плотность заполнения. Данные параметры выбираются исходя из сложности модели. На рисунке представлены рекомендуемые параметры для текущей модели. Нажимаем кнопку «Слайсинг с CuraEngine».



После завершения процесса необходимо выбрать пункт «Сохранить в файл» и сохранить файл на SD карту.

Для печати выполнить действия, описанные выше в разделе «Печать».

Технические характеристики

Размеры, ВхШхГ, мм	210*195*279
Вес, г	4300
Технология печати	Послойное наплавление пластика FDM (Fused Deposition Modeling)
Область печати, мм	110*110*125
Максимальная скорость печати, мм/сек	50
Минимальная толщина слоя, мм	0.1-0.4
Диаметр пластиковой нити, мм	1.75
Диаметры сопла, мм	0.4
Материалы печати	PLA
Электропитание	220В ± 15% 50Гц
Интерфейс	USB, SD карта
Рекомендуемое программное обеспечение	Repetier-Host

Решение проблем

Проблема	Решение
Устройство не работает, не включается	Проверьте подключение сетевого кабеля и положение кнопки включения в положении «I», проверьте напряжение в розетке.
Первые слои пластика не прилипают к платформе	Большое расстояние между платформой и соплом экструдера, необходимо провести калибровку.
Остановка подачи пластика	Маленький зазор между платформой и соплом, провести калибровку Возможно засорение сопла, провести прочистку.

Меры безопасности

При длительном хранении всегда извлекать пластик из экструдера.

По окончании печати не выключать питание до полного остывания сопла.

Не используйте устройство вблизи источников огня и в помещениях с повышенной влажностью

Не допускайте попадания капель и брызг на устройство

Если Вы почувствовали запах, дым, или заметили любые аномальные изменения устройства, немедленно прекратите его использование

Не прикасаться к нагретым соплу, нагревательному блоку и столу

Не препятствовать перемещению кареток

Не трогать провода во время работы принтера

Не помещать инородные предметы в гнездо для SD карты и USB вход

Не разбирайте устройство и не подвергайте его механическим перегрузкам

Для очистки устройства используйте слегка увлажненную мягкую безворсовую ткань. Не используйте абразивные очистители, а также средства на основе спирта и аммиака.

Утилизация

Материалы и компоненты, из которых изготовлено устройство, могут быть переработаны и использованы повторно. Утилизируйте в соответствии с национальным и (или) местным законодательством.

Гарантийные обязательства

Срок гарантии составляет 12 мес. со дня продажи.

По всем вопросам гарантийного обслуживания обращайтесь к Вашему местному продавцу или в уполномоченный Сервисный центр IT ExpressTechnoService (<http://itets.ru/> тел.

+7(495)973-07-06; 105082, г. Москва, ул. Фридриха Энгельса, д.58, стр.1)

Услуги по гарантийному обслуживанию предоставляются по предъявлению потребителем кассового (товарного) чека.

Гарантия не распространяется на следующие случаи:

• название модели и (или) серийный номер (если имеется) на устройстве изменены, удалены или неразборчивы

• устройство подвергалось ремонту или изменениям со стороны не уполномоченных специалистов

• устройство эксплуатировалось в коммерческих целях

• дефект вызван неправильной эксплуатацией устройства

• дефект вызван использованием неоригинальных аксессуаров

• дефект вызван авариями, включая воздействие молний, воды, жидкостей, огня, стихийных бедствий, а также воздействием ненормального напряжения

• устройство претерпело механические повреждения

• дефект (недостаток) вызван воздействием компьютерных вирусов и аналогичных им программ; установкой, сменой или удалением паролей (кодов) изделия, модификацией и

(или) переустановкой предустановленного ПО изделия, установкой и использованием ПО третьих производителей (неоригинального), форматированием накопителей на жестких магнитных дисках, применением сервисных кодов)

Модель	
Серийный номер	
Дата продажи	
Подпись, печать продавца	

Импортер: ООО «ВЕГА». Адрес: 125130, Россия, г. Москва, Старопетровский проезд, д. 7А, стр. 25, подъезд 3, этаж 3, офис 9, комн. 3.

Произведено в Китае (КНР)

Производитель: Шенжен Лонгер 3Д Технолоджи Ко.,Лтд

Адрес: Флор 1-2,Билдинг 49, Софтваре Таун оф Универсиаде, Лонгганг Дистрикт, Шенжен, Китай

Manufacturer: Shenzhen Longer 3D Technology Co.,Ltd

Address: Floor 1-2,Building 49, Software Town of Universiade, Longgang District, Shenzhen,China

Примечание. В связи с постоянным совершенствованием конструкции и технологии, в Ваше устройство могут быть внесены изменения, не отмеченные в настоящей инструкции и не ухудшающие его параметры. Производитель оставляет за собой право изменять технические характеристики и программное обеспечение. В связи с этим, реализация некоторых функций может отличаться от описания в настоящей инструкции.

Актуальную инструкцию и другую информацию можно скачать на сайте dublik.ru