



CreatBot D600 Pro2 HS

Руководство пользователя

СОДЕРЖАНИЕ

Уведомление	3
Схема машины	
спереди.....	4
Печатная головка	5
Печатная головка	6
Работа экрана	
Температура	7
Калибровка ПИД	8
Перемещение.....	8
Главная	9
Нить	10
Давление вперед	11
Настройки	11
Платформа	12
Калибровка зонда	12
Смещение сопла	13
Ограничения.....	14
Макросы.....	14
Обновление.....	15
Формирователь входных данных	15
Подробнее.....	16
Продвинутый.....	17
Сеть	18
Система.....	18

Условные обозначения иконок



Значок подсказки, напоминающий пользователям о необходимости использовать хороший метод или технику.



Значок примечания, напоминающий пользователю о необходимости уделить достаточно внимания.



Значки запрета, предотвращающие несанкционированные действия пользователей.

Уведомление

Прочитать первым

Спасибо, что выбрали 3D-принтер CreatBot!

В этом руководстве содержится важная информация об установке, использовании, обслуживании и общие проблемы принтера CreatBot 3D. Пожалуйста, прочтите это руководство внимательно перед использованием 3D принтера. Все потери, вызванные нарушением примечания и процесс эксплуатации будут нести пользователь. Пожалуйста, используйте филамент, предоставленный CreatBot, или высококачественный филамент от третьих производителей. Из-за использования стороннего некачественного материала, вызванного отказом принтера, убытки несет пользователь.

Среда работы программного обеспечения, процессоры 2G или выше, не менее 1G памяти, совместимо с Windows, MAC или Linux, используйте как можно больше памяти.

Желаю вам приятной работы с 3D-принтером CreatBot!

Предупреждение об опасности



Температура сопла достигнет 420 градусов, не трогайте.



Температура платформы достигнет 100 градусов, не трогайте.



Убедитесь, что принтер подключен к заземлению.



Не пытайтесь открыть корпус, опасайтесь поражения электрическим током.

Рабочая среда



3D-принтер может работать в помещении при температуре от 5 °C до 30 °C.



Не используйте принтер в течение длительного времени, оберегайте его от пыли и влаги.



Если нить не используется в течение длительного времени, пожалуйста, запечатайте ее, чтобы предотвратить ухудшение качества.

Схема машины

Передний



Схема машины

Печатная головка

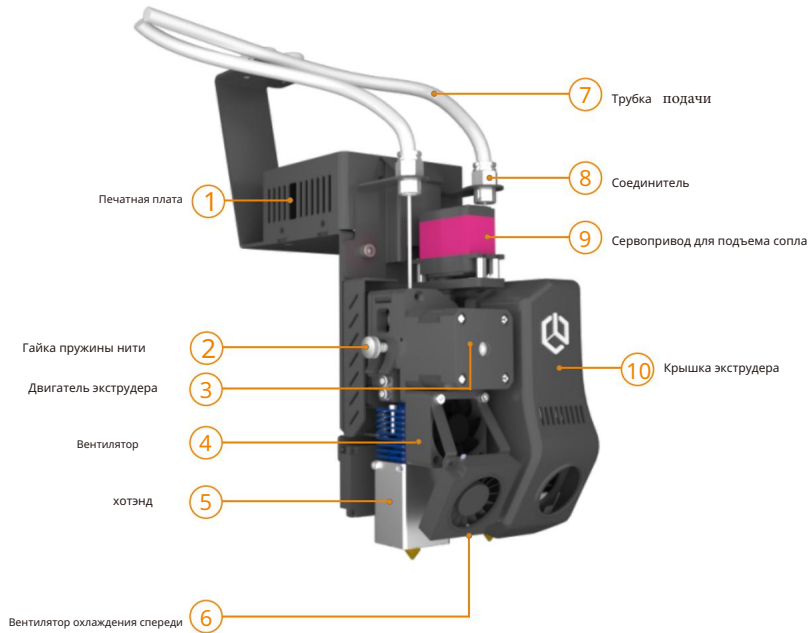
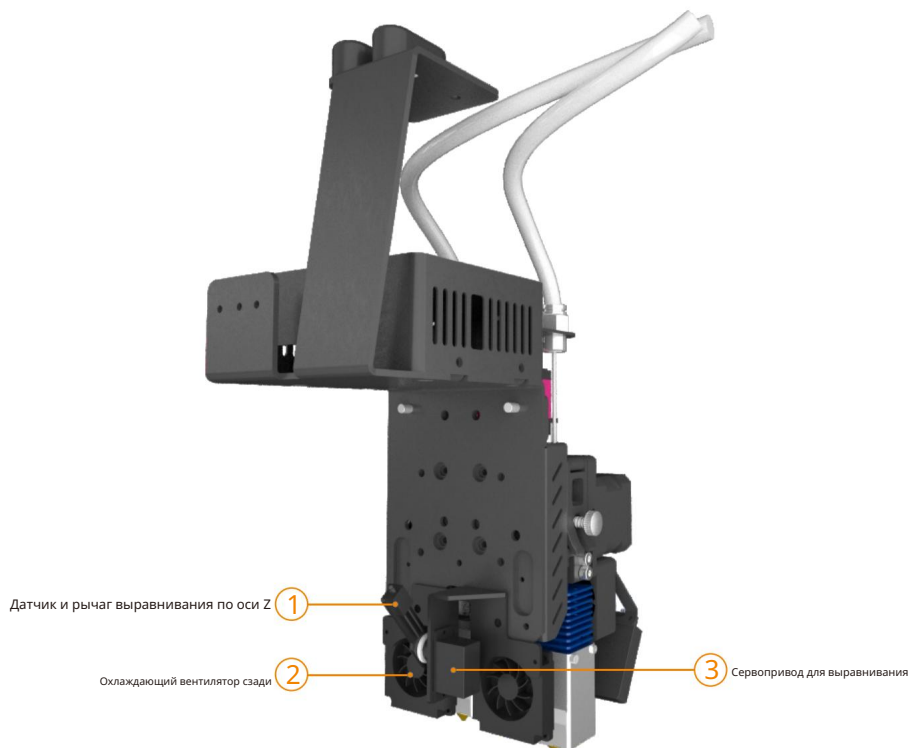
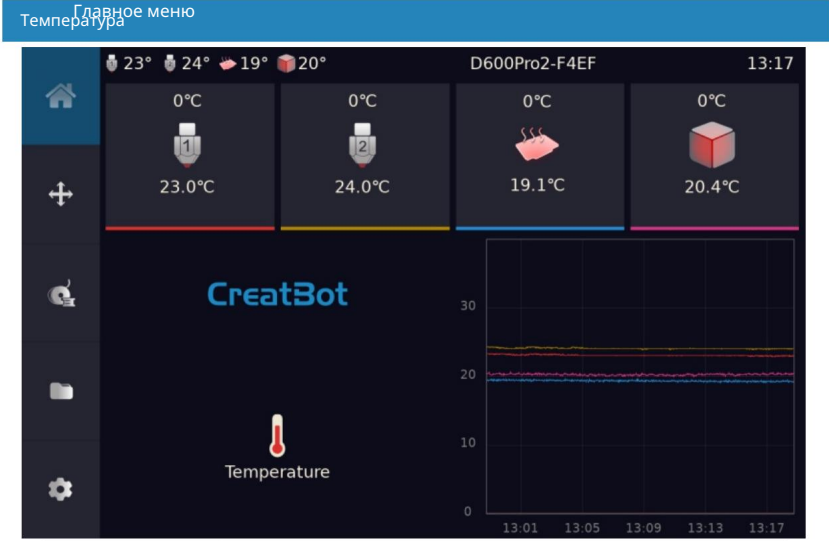


Схема машины

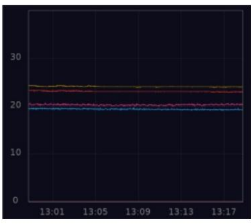
Печатная головка



Работа экрана



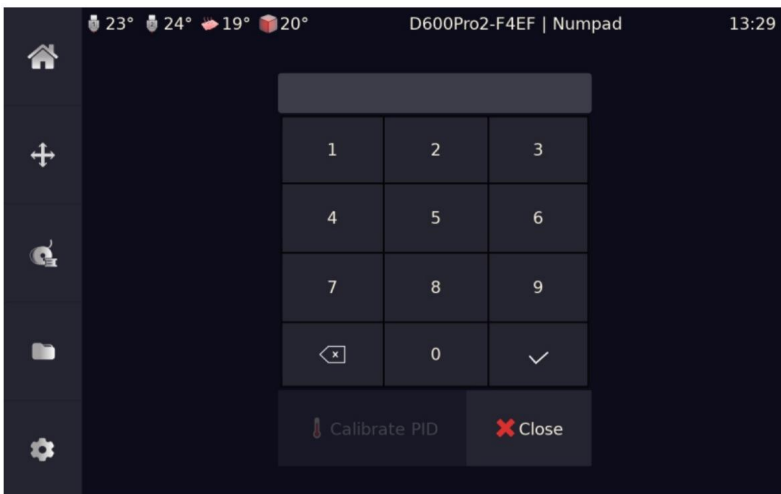
 0 °C 23,0 °C	Коснитесь и установите температуру левой форсунки. 0 °C Предустановленная температура 23,0 °C сопла Текущая температура сопла
 0 °C 24 °C	Коснитесь и установите температуру правого сопла. Предустановленная температура 24,0 °C Текущая температура сопла Коснитесь
 0 °C 19,1 °C	и установите температуру кровати. 0 °C Предустановленная температура 19,1 °C кровати Текущая температура кровати
 0 °C 20,4 °C	Коснитесь и установите температуру камеры. Заданная температура камеры 0 °C Текущая температура камеры
 Температура	Нажмите на нее и выберите нить для предварительного нагрева.



Фактическая температурная кривая

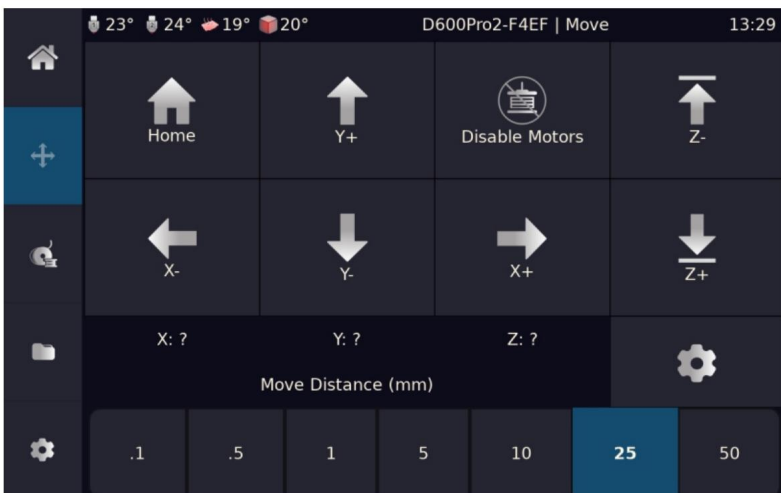
Работа экрана

Калибровка ПИД



Если нагреватель не может поддерживать стабильную целевую температуру, вы можете задать целевую температуру и нажать эту кнопку, чтобы выполнить калибровку ПИД.

Двигаться





Отключить двигатели

Разблокируйте моторы. После разблокировки вы можете вручную перемещать оси X и Y.

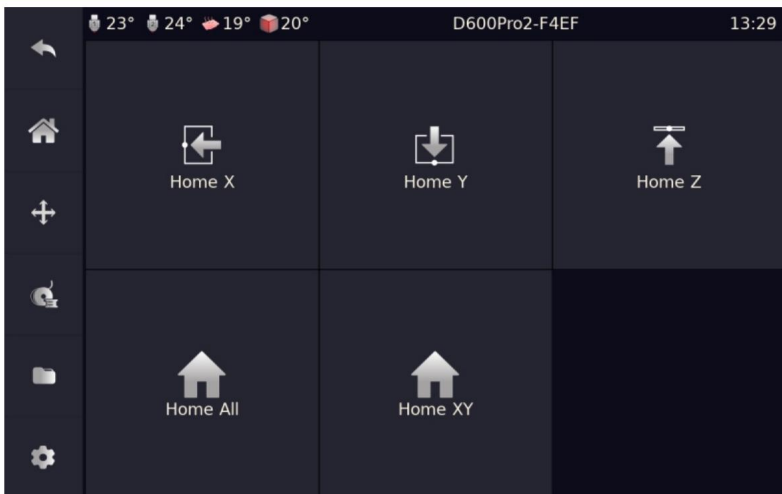
X: ?

Y: ?

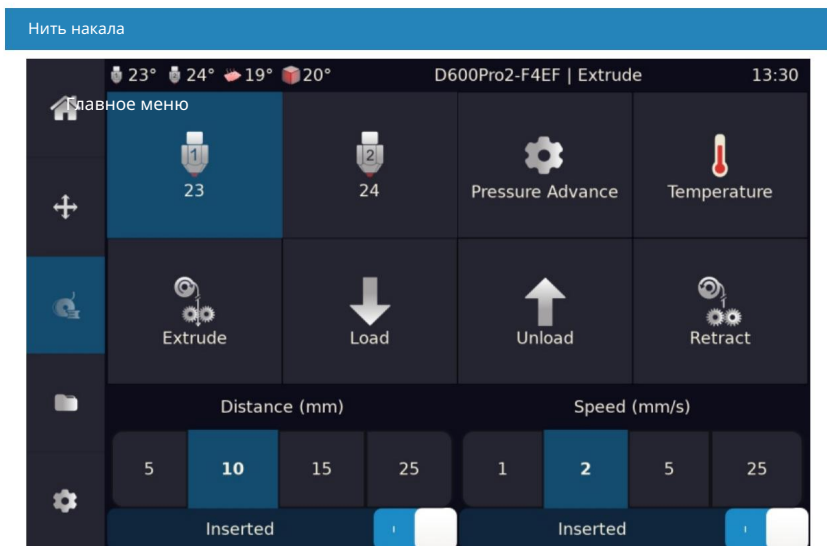
Z: ?




Текущее положение осей X/Y/Z. «?» означает, что текущее положение невозможно получить и оси X/Y/Z не могут быть перемещены. Сначала нужно запустить Home.

Дом



Работа экрана



	<p>Нажмите, чтобы активировать экструдер. Синий означает, что он активирован.</p>
	<p>Выберите нить, чтобы быстро задать температуру экструзии.</p>
	<p>Автоматическая загрузка/выгрузка нити</p>



Выдавливайте и втягивайте нить в соответствии с заданной длиной/скоростью

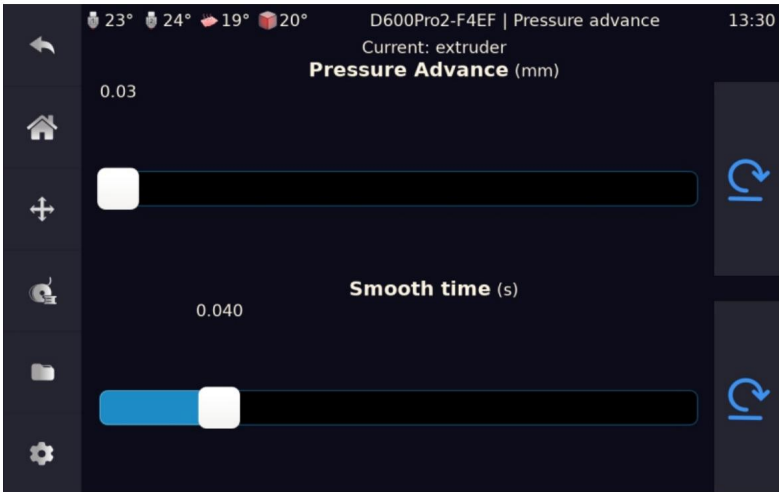


Установите длину и скорость выдавливания/втягивания нити.



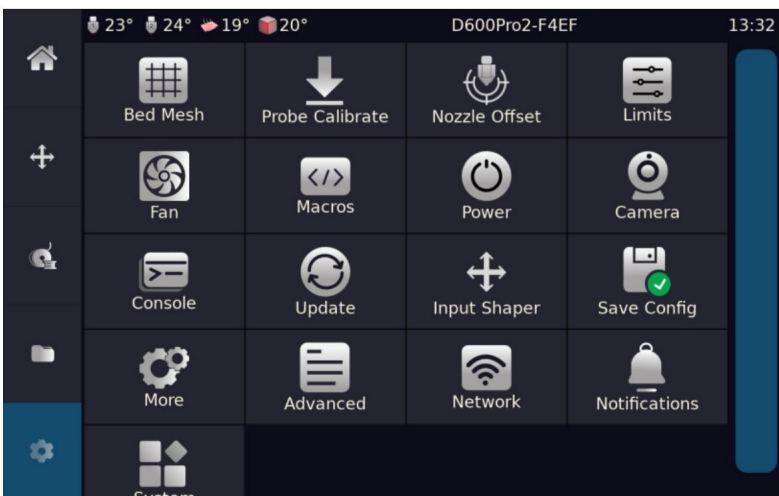
Определить текущий статус нити. Нажмите кнопку, чтобы отключить функцию обнаружения нити.

Давление вперед



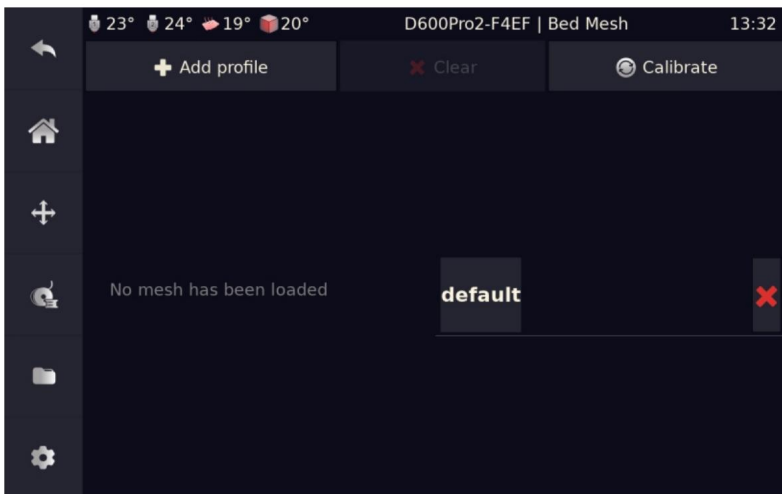
Повышение давления: убедитесь, что линия, выдавливаемая с разной скоростью, равномерность. Это связано с филаментом, размером сопла, температурой горячего конца и экструдером.

Настройки



Работа экрана

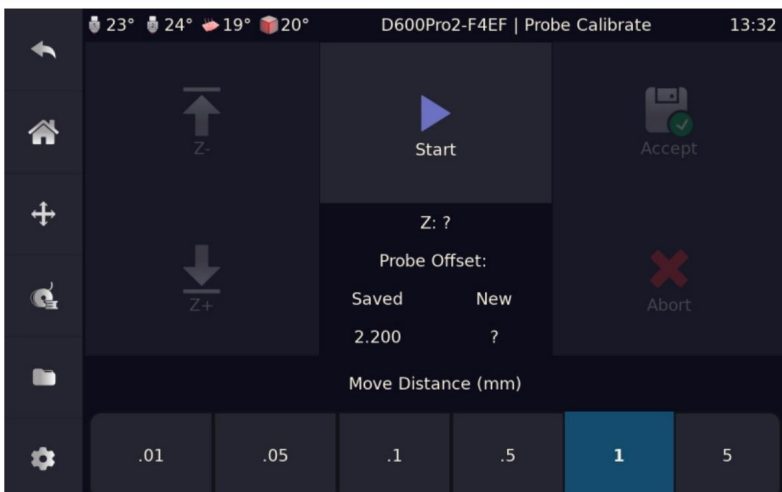
Сетка для кровати



Нажмите «Калибровать» , чтобы запустить автоматическое выравнивание.

Щелкните имя конфигурации, чтобы просмотреть текущие данные обнаружения.

Калибровка зонда

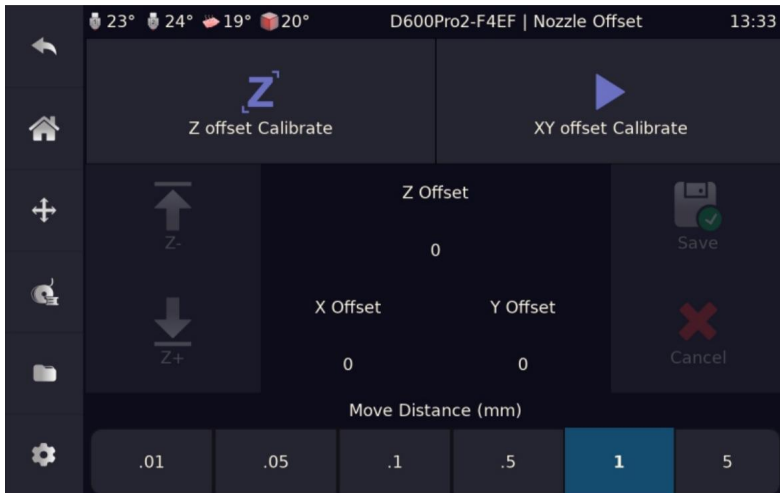


Используется для калибровки разницы высот между соплом 1 и датчиком Z.

Чтобы установить это значение, см. видео по выравниванию.

Если модель плохо прилипает к платформе во время печати, сопло находится слишком близко или слишком далеко от платформы, и это значение необходимо перекалибровать.

Смещение сопла



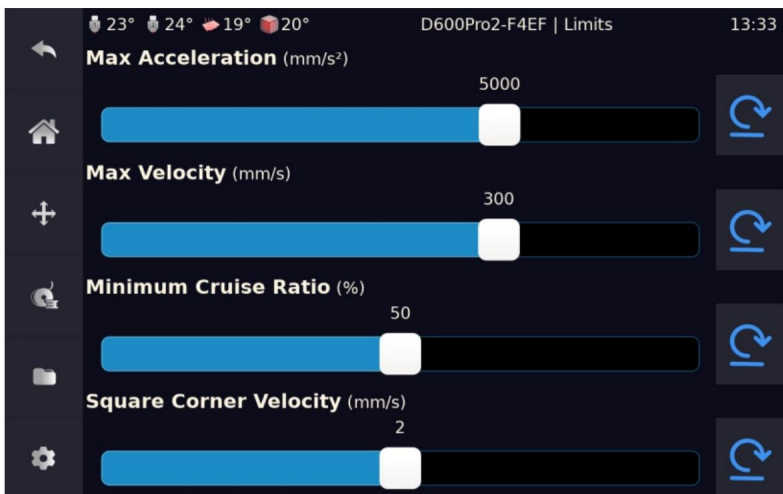
Величина смещения сопла 2 относительно сопла 1.

Сначала откалибруйте значение смещения Z. Затем откалибруйте значение смещения XY.

После замены сопла или горячего конца необходимо повторно откалибровать это значение.

Работа экрана

Пределы



23° 24° 19° 20° D600Pro2-F4EF | Limits 13:33

← **Max Acceleration** (mm/s²) 5000

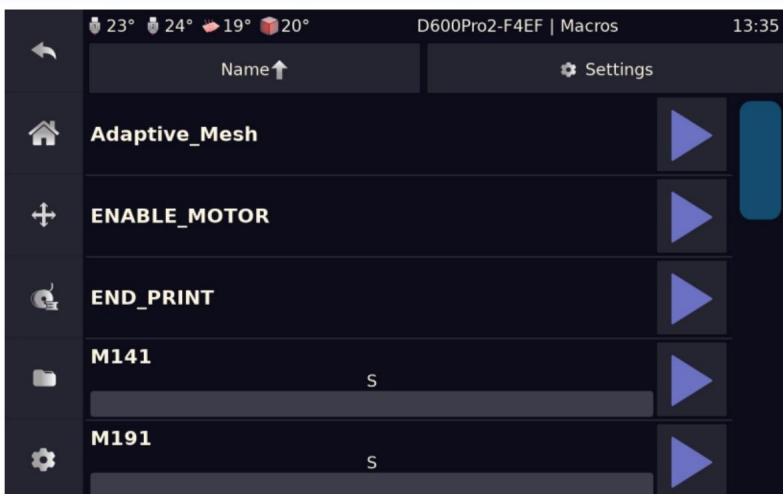
🏠 **Max Velocity** (mm/s) 300

⊕ **Minimum Cruise Ratio** (%) 50

📁 **Square Corner Velocity** (mm/s) 2

⚙️

Макросы



23° 24° 19° 20° D600Pro2-F4EF | Macros 13:35

← Name ↑ Settings

🏠 **Adaptive_Mesh**

⊕ **ENABLE_MOTOR**

📁 **END_PRINT**

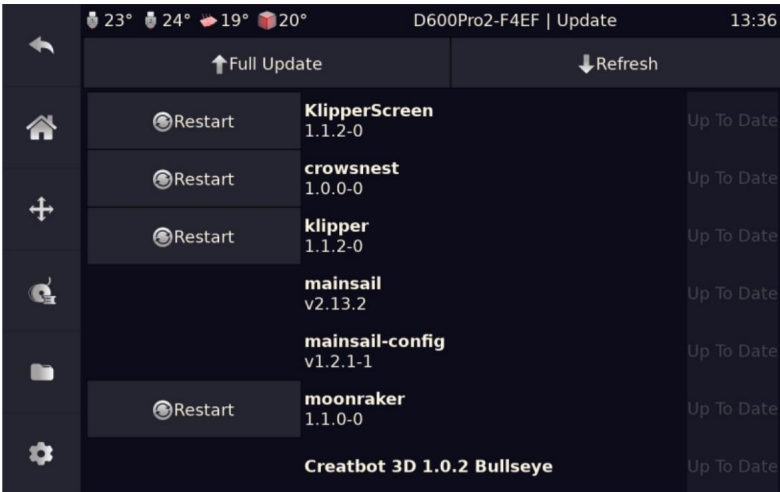
📁 **M141** S

⚙️ **M191** S

ВКЛЮЧИТЬ_МОТОР

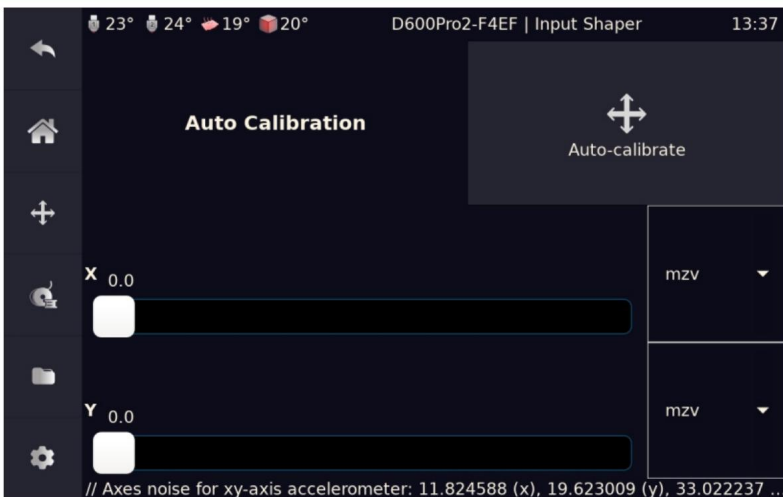
Когда машина X/Y/Z не может двигаться (из-за отсутствия значения координат), и Home не может быть запущен, можно использовать эту настройку. Она установит ложные значения координат для облегчения перемещения осей X/Y/Z.

Обновлять



Включает обновления для экрана, прошивки и подключаемых модулей. Сначала вам нужно подключить принтер к сети, нажать «Обновить» , чтобы посмотреть, можно ли что-то обновить, затем нажать «Обновить» , чтобы завершить обновление. Когда вы получите новый принтер, вы можете подключиться к сети, чтобы посмотреть, можно ли что-то обновить.

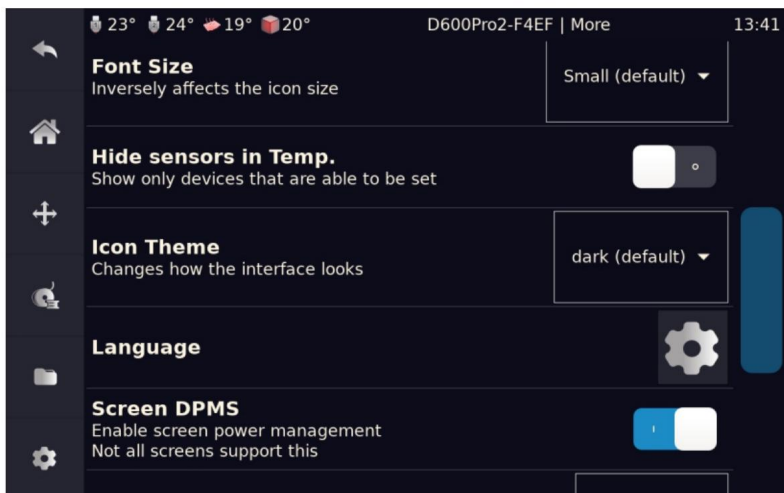
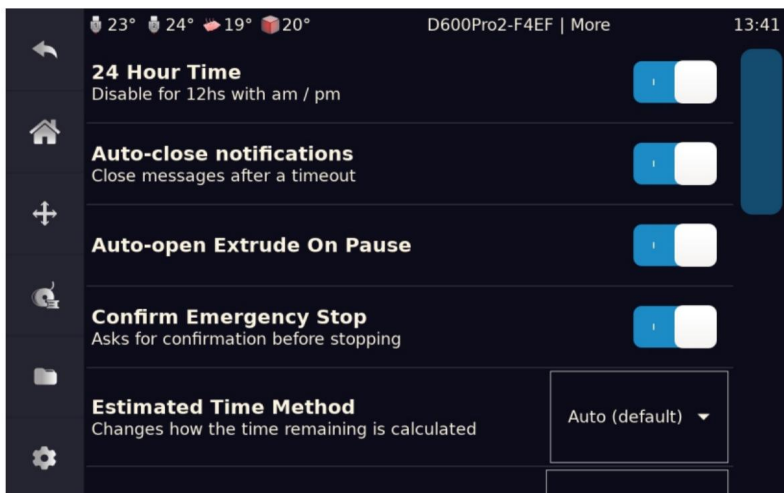
Формирователь входного сигнала

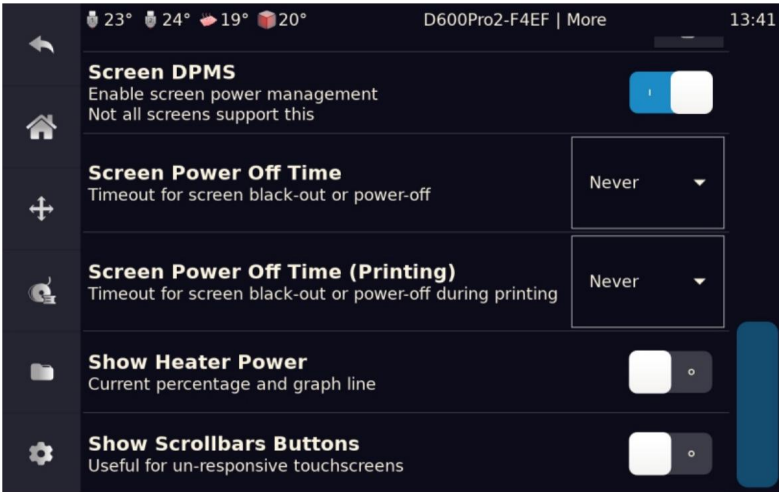


Работа экрана

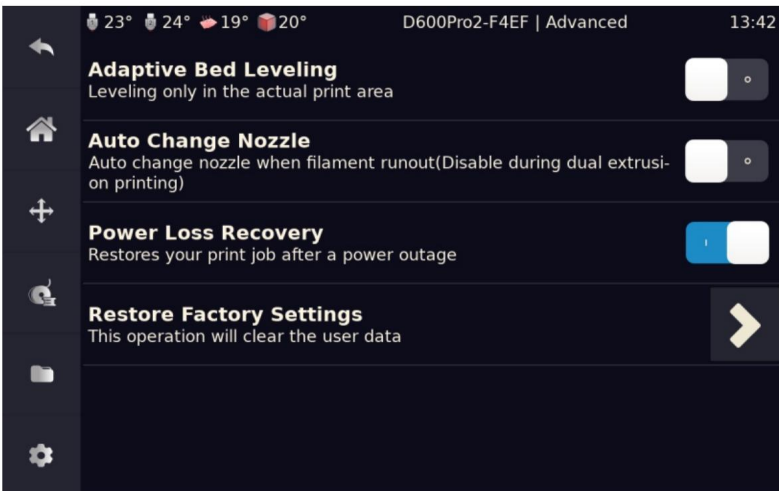
Машина была откалибрована перед отправкой с завода. Нажмите «Автокалибровка», чтобы перекалибровать значения компенсации резонанса осей X и Y.

Более



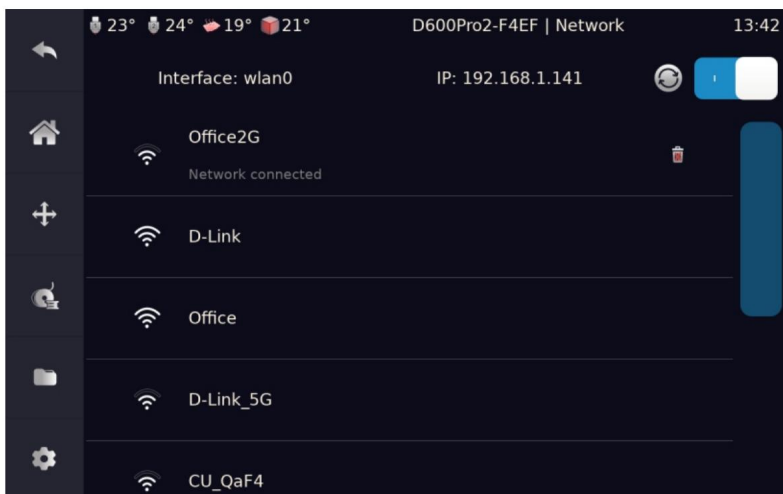


Передовой



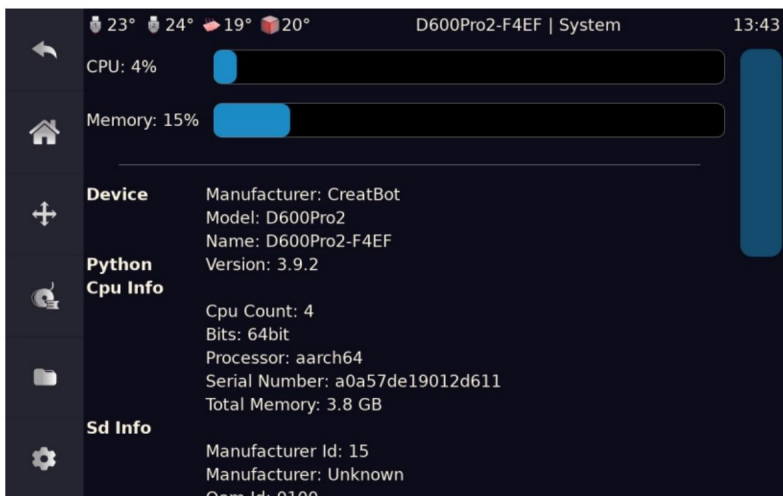
Работа экрана

Сеть



Печать можно контролировать на веб-странице. Введите IP принтера в браузер для доступа к веб-странице.

Система





Хэнань Creatbot Technology Limited

Телефон: Т: (+86) 371 5569-1230 М: (+86) 185

3800 4700 Сайт:

www.creatbot.com

Электронная почта: sales@creatbot.com

support@creatbot.com Адрес:

No.150 Lamei Road, Zhongyuan District, Zhengzhou City, Henan

Province, China