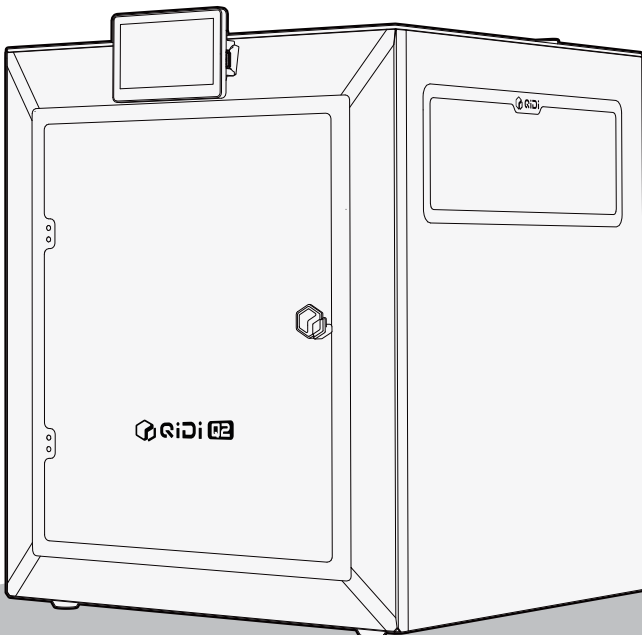


# Q2

## Руководство пользователя

Пожалуйста, внимательно прочтите данное руководство перед использованием данного продукта

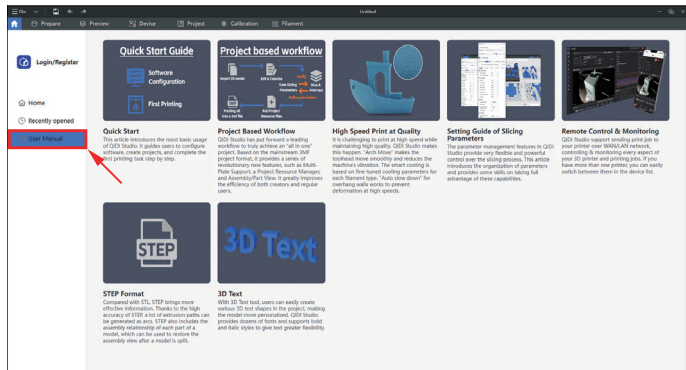


## Уведомление

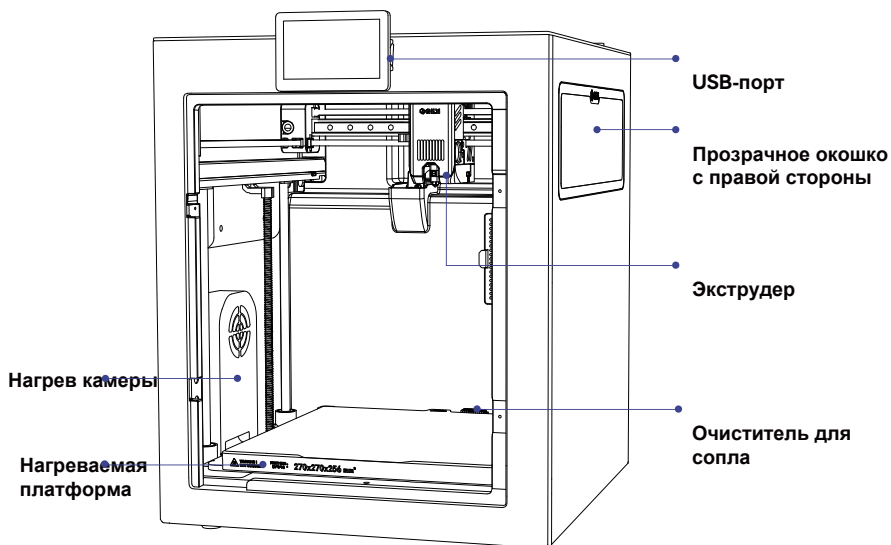
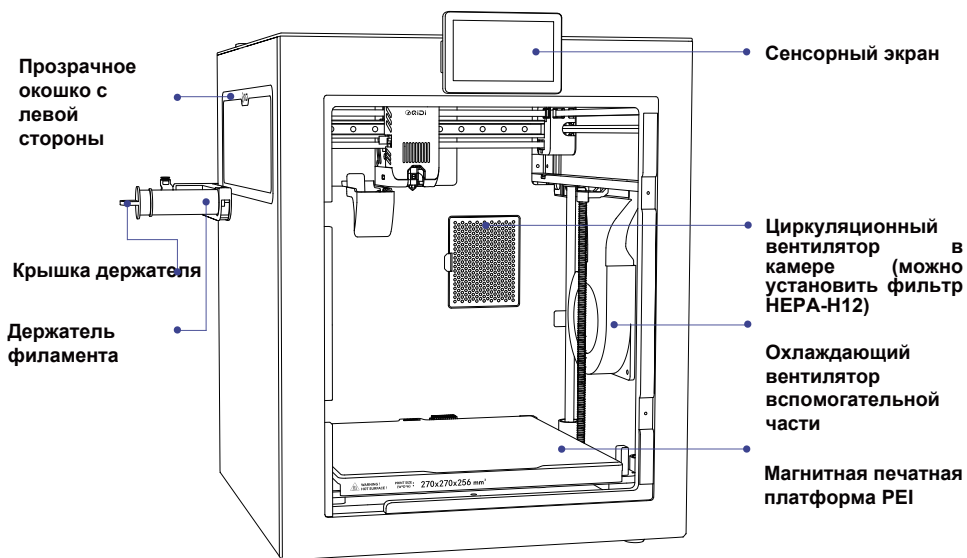
- Не размещайте принтер вблизи легковоспламеняющихся или взрывоопасных материалов или источников высокой температуры. Пожалуйста, размещайте аппарат в проветриваемом, прохладном месте с низким уровнем запыленности.
  - Перед выполнением технического обслуживания или модификаций убедитесь, что принтер выключен (выньте шнур питания из розетки).
  - Перед подачей питания на устройство проверьте, правильно ли подано напряжение.
  - Никогда не дотрагивайтесь до принтеров QIDI во время их работы.
  - При использовании продуктов QIDI дети должны находиться под постоянным присмотром.
  - Принтер содержит движущиеся с высокой скоростью детали, поэтому следите за тем, чтобы они не защемили руки.
  - Существует потенциальная опасность получения ожогов: температура печатающей головки принтеров QIDI может превышать 300 °C, а температура нагревательного элемента - 100 °C. Не прикасайтесь к этим деталям голыми руками.
- Не устанавливайте принтер в вибрирующих или других нестабильных условиях. В противном случае тряска устройства может повлиять на качество печати.
- После печати используйте остаточную температуру печатающей головки, чтобы своевременно очистить остатки филамента вокруг сопла с помощью специальных инструментов. Не прикасайтесь ни к одной из этих частей голыми руками.
- Необходимо регулярно проводить техническое обслуживание принтера. После выключения
- питания протирайте корпус принтера сухой тканью, удаляя пыль, остатки филамента и посторонние предметы с оптических осей. Линейные направляющие и ходовые винты по оси Z необходимо периодически чистить и смазывать.
- Если устройство находится в режиме ожидания в течение длительного времени, пожалуйста, отключите его от сети.
- Если устройство не используется в течение длительного времени, пожалуйста, позаботьтесь о защите принтера от пыли и влаги.
- На USB-накопителе имеются инструкции, программное обеспечение для нарезки и другая соответствующая информация. (Информация на USB-накопителе может быть устаревшей. Вы можете получить самую свежую информацию, обратившись в отдел послепродажного обслуживания, указанный в конце страницы.)
  - Изменение системных файлов или установка неофициальных плагинов означает добровольный отказ от официальной технической поддержки. Пользователи принимают на себя все риски, связанные с такими действиями, включая неисправности встроенного ПО, системные сбои или другие проблемы, которые явно исключены из сферы действия гарантии. Чтобы восстановить исходное состояние системы, выполните "Сброс к заводским настройкам" через интерфейс настроек.

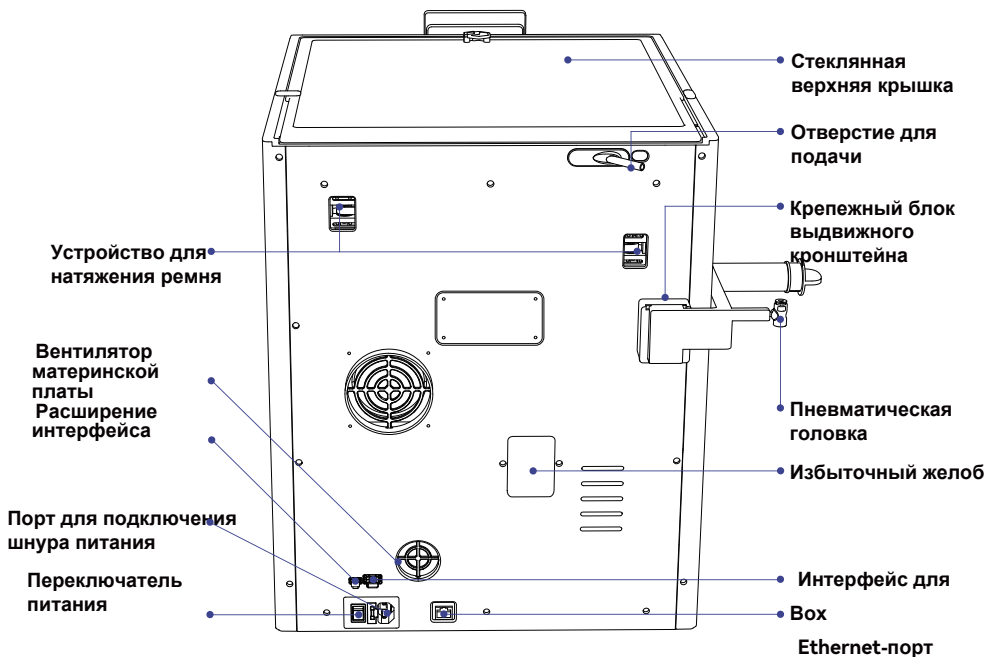
## QIDI Studio

На USB-накопителе имеется программное обеспечение для нарезки моделей (слайсер) QIDI Studio. После установки и запуска вы можете ознакомиться с инструкциями по использованию программного обеспечения в Руководстве пользователя.

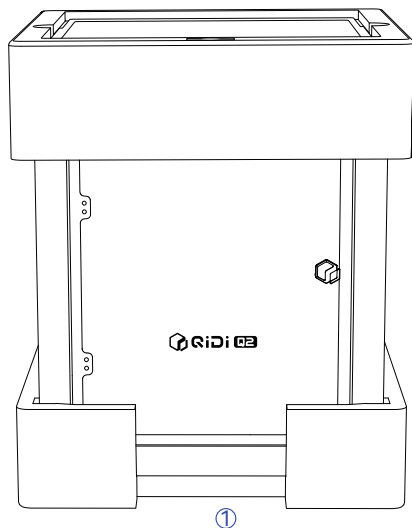


# Printer Introduction

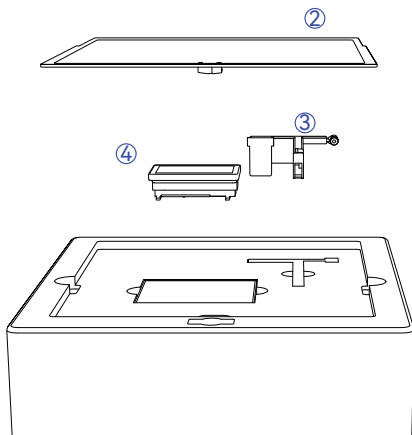




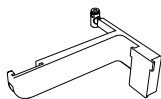
## Распаковка



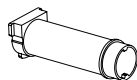
- ① Коробка для принадлежностей
- ② Стекла́нная Верхняя Крышка
- ③ Стойка для уфиламента и Пневматическая Головка
- ④ Сенсорный экран



## Machine Accessories



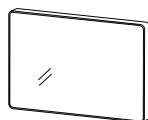
Стойка для  
филамента и  
пневматическая  
головка



Держатель  
катушки  
филамента



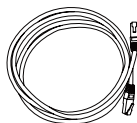
Крышка держателя



Сенсорный  
экран



Шнур питания



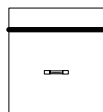
Ethernet-кабель



USB 2.0  
флеш-накопитель



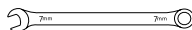
Соскабливающий  
силикон



Комплект запасных  
частей



Смазочное масло



Гаечный ключ  
диаметром 7 мм



Шпатель



Отвертка с плоской  
головкой

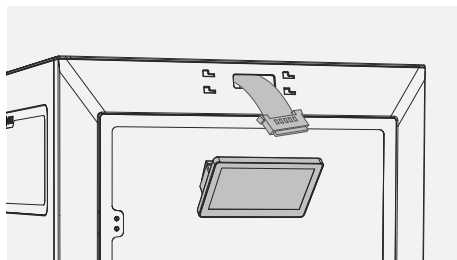


Клей-карандаш

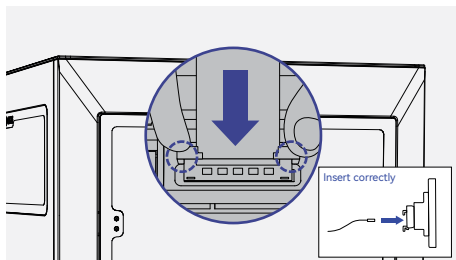


Шестигранный ключ  
(H1.27, H1.5, H2, H2.5, H3)

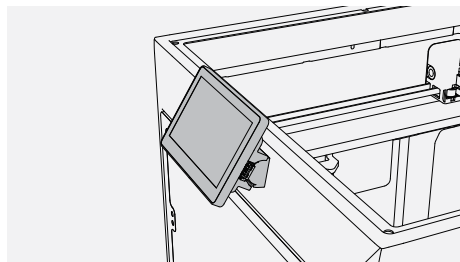
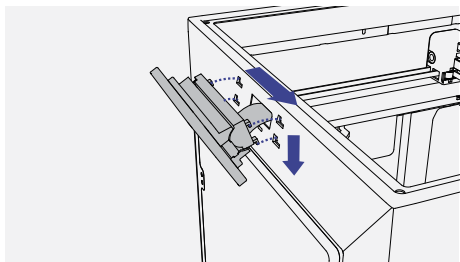
## Установка экрана



Вытяните кабель примерно на 50 мм.



Возьмитесь за клеммы с обеих сторон и вставьте плоский кабель в интерфейс экранного кабеля.

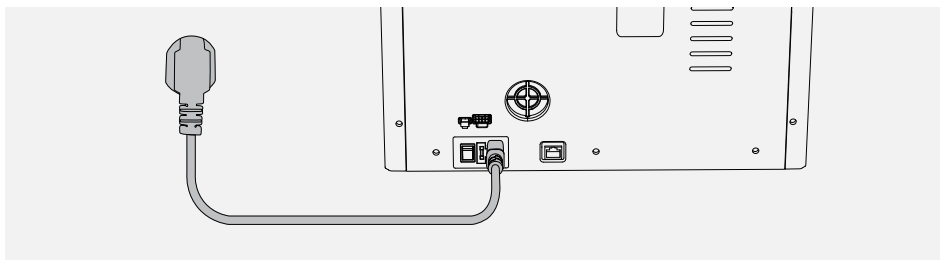


Вставьте экран обратно в гнездо принтера. Сначала нажмите на него сверху вниз, затем сдвиньте экран вправо, чтобы зафиксировать его на месте.

Установка дисплея произведена

**Примечание:** При установке экрана вставьте излишки кабеля в углубление

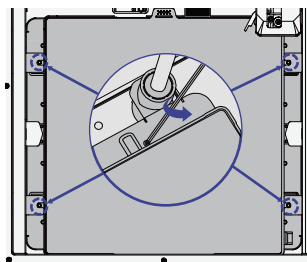
## Подключение к источнику питания и напряжение



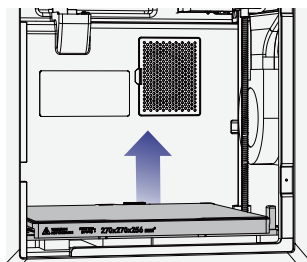
Подсоедините шнур питания.

Регион	Mainland China (Hong Kong and Macao)	Тайвань	Европа	Северная Америка	Бразилия
Напряжение	220-240VAC	110-120VAC	220-240VAC	110-120VAC	100-230VAC

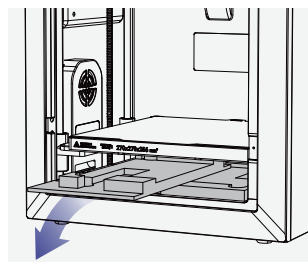
## Разблокировка платформы



Открутите четыре винта, которыми крепится печатная платформа.

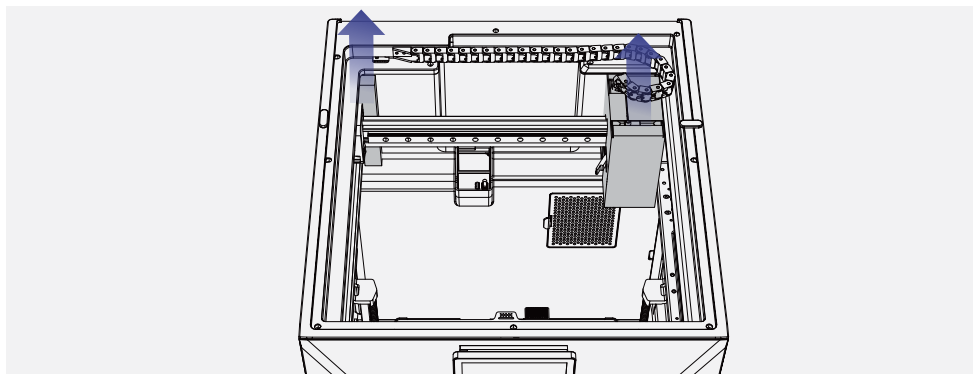


Ждите, когда платформа поднимется.



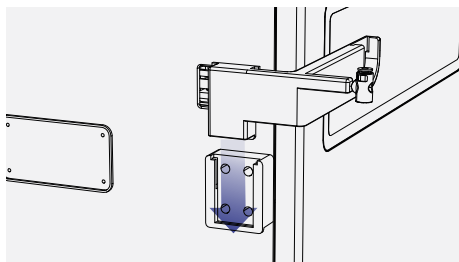
Вывьте поролоновую прокладку из-под платформы.

## Разблокировка сопла

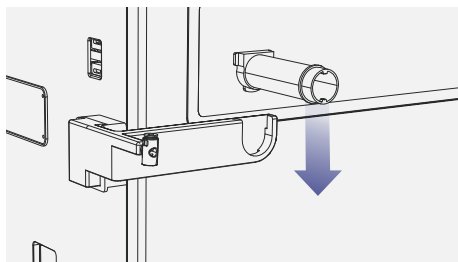


Снимите бумажную упаковку и поролоновую вату с сопла

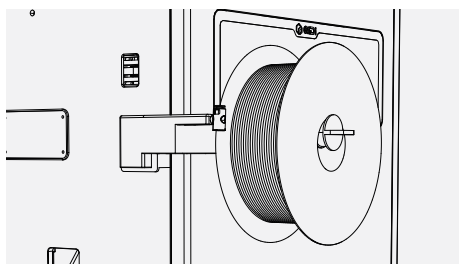
## Загрузка филамента



Установите удлинитель кронштейна на приспособление.

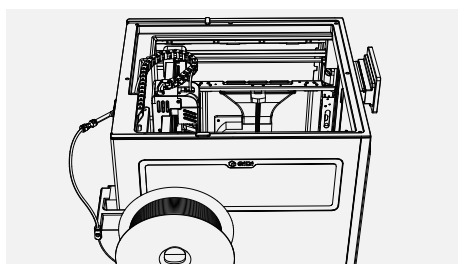


Установите кронштейн филамента на удлинитель кронштейна.



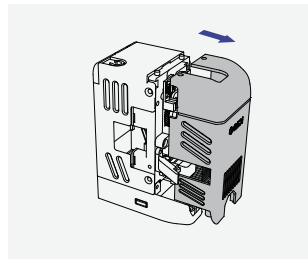
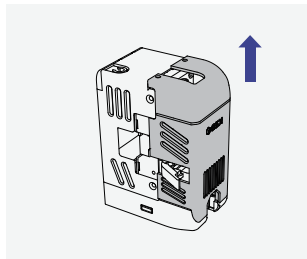
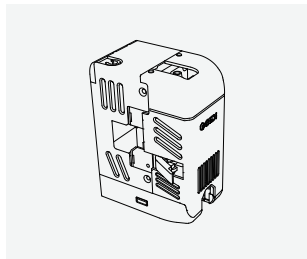
Установите филамент на держатель филамента.

**Примечание:** Мы рекомендуем установить крышку держателя филамента, чтобы предотвратить выпадение филамента.



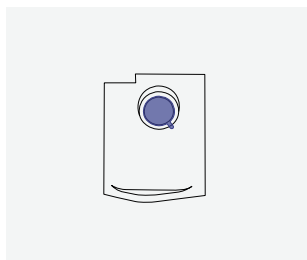
Возьмите трубку из ПТФЭ и подсоедините один конец к пневматической головке удлинителя филамента, а другой - к отверстию для подачи. Протолкните филамент через пневматическую головку, пока она не достигнет сопла принтера.

## Как снять переднюю крышку печатающей головки



Передняя крышка печатающей головки имеет застежку сверху. Не снимайте ее напрямую. Сначала разблокируйте ее, подняв вверх, затем снимите переднюю крышку печатающей головки наружу и в стороны.

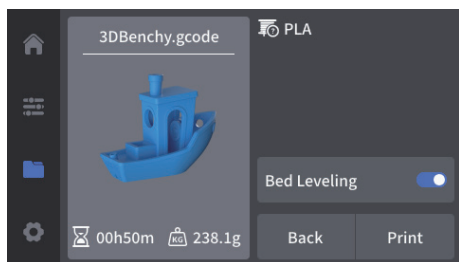
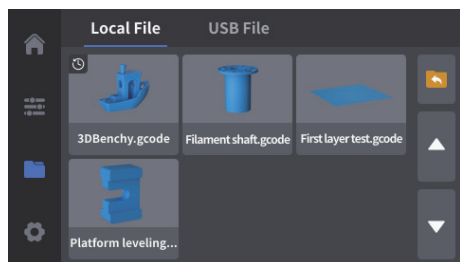
## Техническое обслуживание камеры



Снятие защитной пленки с фотокамеры может улучшить четкость изображения.

Очистка: Протрите объектив камеры ватным тампоном или салфеткой из микрофибры, смоченной в спирте.

## Первая печать



Нажмите на кнопку, чтобы начать печать.

**Примечание:** В предварительно сохраненных файлах моделей по умолчанию используется филамент PLA Rapido.

## Советы

1. ABS некоторых других марок менее термостойки, поэтому рекомендуется устанавливать температуру в камере не выше 55 градусов Цельсия. В противном случае филаменты могут размягчиться заранее и вызвать засорение.
2. Если пластик не прилипает к печатной платформе:

- 1) Пожалуйста, проверьте, находится ли сопло далеко от печатной платформы, вы можете поднять платформу вверх с помощью функции регулировки Z-смещения.
- 2) Из-за разницы температур окружающей среды в разных регионах температура платформы может быть соответствующим образом повышена для повышения адгезии филамента.
- 3) Если все вышеперечисленное не работает, пожалуйста, обратитесь за помощью в службу послепродажного обслуживания.

# Руководство по филаменту для начинающих

QIDI пластик 1		ABS Rapido	PLA Rapido	PETG-Tough	UltraPA
Подготовка	Необходимость Сушки	Опционально	Опционально	Опционально	✓
	Как правильно Сушить	70 °C 8 ч	55 °C 8 ч	65 °C 8 ч	60 °C 4-6 ч
	Материал сопла	Биметаллическое Карбид вольфрама	Биметаллическое Карбид вольфрама	Биметаллическое Карбид вольфрама	Биметаллическое Карбид вольфрама
	Диаметр сопла	Все размеры	Все размеры	Все размеры	0.4/0.6/0.8 mm
	Бокс для сушки	Опционально	Опционально	Опционально	Необходимость влажности ≤ 15 %
	Печать закрытая	✓	✗	✗	✓
Параметры слайсера	Скорость печати	260 mm/s	260 mm/s	180 mm/s	80 mm/s
	Темп. в камере	50 °C	/	/	/
	Темп. сопла	250-280 °C	200-230 °C	240-270 °C	280-300 °C
	Темп. платформы	100 °C	60 °C	80 °C	80 °C
	Обдув	30 %	100 %	60 %	20 %
Пост обработка	Потребности в прокаливании	80-90 °C 6-8 ч	✗	✗	70-90 °C 6-8 ч
QIDI Filament 2		ABS-GF25	PA12-CF	PAHT-CF	PET-CF
Подготовка	Необходимость Сушки	✓	✓	✓	✓
	Как правильно Сушить	70 °C 4-6 ч	100-120 °C 101-6 ч	100-120 °C 101-6 ч	100 °C 4-6 ч
	Материал сопла	Биметаллическое Карбид вольфрама	Биметаллическое Карбид вольфрама	Биметаллическое Карбид вольфрама	Биметаллическое Карбид вольфрама
	Диаметр сопла	0.4/0.6/0.8 mm	0.4/0.6/0.8 mm	0.4/0.6/0.8 mm	0.4/0.6/0.8 mm
	Бокс для сушки	Необходимость влажности ≤ 15 %	Необходимость влажности ≤ 15 %	Необходимость влажности ≤ 15 %	Необходимость влажности ≤ 15 %
	Печать закрытая	✓	✓	✓	✓
Параметры слайсера	Скорость печати	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s
	Темп. в камере	45 °C	/	/	/
	Темп. сопла	250-270 °C	280-300 °C	280-320 °C	280-320 °C
	Темп. платформы	100 °C	80 °C	80 °C	80 °C
	Обдув	20 %	15 %	15 %	10 %
Пост обработка	Потребности в прокаливании	80-90 °C 6-8 ч	80-100 °C 6-8 ч	90-130 °C 6-8 ч	90-130 °C 6-8 ч

Generic Filament		ABS	PETG	PLA	TPU 95A
Подготовка	Необходимость Сушки	Опционально	Опционально	Опционально	Опционально
	Как правильно Сушить	70 °C 8 ч	65 °C 8 ч	55 °C 8 ч	70 °C 8 ч
	Материал сопла	Биметаллическое Карбид вольфрама	Биметаллическое Карбид вольфрама	Биметаллическое Карбид вольфрама	Биметаллическое Карбид вольфрама
	Диаметр сопла	Все размеры	Все размеры	Все размеры	0.4/0.6/0.8 mm
	Бокс для сушки	Опционально	Опционально	Опционально	Опционально
	Печать закрытая	✓	✗	✗	✗
Параметры слайсера	Скорость печати	220 mm/s	120 mm/s	200 mm/s	60 mm/s
	Темп. в камере	45 °C	/	/	/
	Темп. сопла	240-280 °C	240-270 °C	200-230 °C	220-260 °C
	Темп. платформы	100 °C	80 °C	60 °C	60 °C
	Обдув	30 %	60 %	100 %	100 %
Пост обработка	Потребности в прокаливании	80-90 °C 6-8 ч	✗	✗	✗

## Характеристики

Принтер		Q 2
Тело	Область построения (Ш*Г*В)	270*270*256mm
	Размер принтера	402*438*494mm
	Размеры с упаковкой	480*520*585mm
	Вес с упаковкой	23.5kg
	Вес принтера	18.1kg
	XY структура	CoreXY
	Ось X	Линейная направляющая высокой твердости
	Ось Z	Двойные независимые винтовые двигатели с линейными валами и винтами 10 мм
Экструдер	Температура экструдера	≤370°C
	Шестерня экструдера	Двойные шестерни из закаленной стали прямого экструдера
	Хотенд	Нагревательная керамическая пластина, мультиметаллическая
	Сопло	Биметаллическое
	Диаметр сопла	0.4mm (0.2/0.6/0.8mm Optional)
	Диаметр филамента	1.75mm

Нагреваемая платформа	Печатная платформа	Нагревательный стол на алюминиевой подложке
	Печатная пластина	Двусторонняя текстурированная пластина PEI
	Темп. платформы	≤120°C
Скорость	Макс. скорость перемещения	600mm/s
	Ускорение	≤20000mm/s <sup>2</sup>
Вентиляторы	Воздушный фильтр с активированным углем	3-в-1 Воздушный фильтр: Предварительный фильтр G3+H12 HEPA+Активированный уголь из скорлупы кокосового ореха
	Охлажд. вентилятор хотенда	4-контактный ШИМ-вентилятор с обр. связью по частоте вращения
	Обдув модели	4-контактный ШИМ-вентилятор с обр. связью по частоте вращения
	Обдув вспомог. части	4-контактный ШИМ-вентилятор с обр. связью по частоте вращения
	Обдув мат. платы	Управление по замкнутому контуру
	Циркуляц. вентилятор камеры	Управление по замкнутому контуру
	Температура в камере (нагреватель PTC)	Автономный нагрев камеры 2-го поколения до 60°C
Филамент	Поддерживаемые филаменты	PLA, ABS, ASA, PETG, TPU, PA, PC, Carbon/Glass Fiber Reinforced Polymer, etc.
	Резак для филамента	Да
Датчики	Обнаружение засорения	Да (для использования с QIDI BOX)
	Обнаружение камеры с ИИ	Да
	Резонансная компенсация	Да
	Обнаружение спутывания нити	Да (для использования с QIDI BOX)
	Датчик филамента	Да
	Автокалибровка	Датчик, встроенный в Hotend
	Восстановление после потери мощности	Да
Мощность	Напряжение	110 В/240 В переменного тока, 50/60 Гц (Доступны модели в зависимости от региона)
	Номинальная мощность	350 Вт+280 Вт (обогрев камеры)
Электроника	Экран дисплея	Сенсорный экран 4,3 дюйма 480 * 272
	Память	Флэш-накопитель емкостью 32G EMMC и USB2.0
	Камера	Поддерживается таймлапс камеры с низкой частотой кадров (до 1080P)
Сигнал	Связь	Wi-Fi: 2,4 ГГц/Ethernet/USB
Программное обеспечение	Слайсер	QIDI Studio и другое стороннее программное обеспечение, такое как Orca, PrusaSlicer и т.д.
	Форматы файлов для слайсинга	STL, OBJ, 3MF, STEP (.stp/.step), etc.
	Операционная система	Windows, MacOS, Linux



Reddit



YouTube

**Отсканируйте QR-код, чтобы  
получать последние обновления  
наших продуктов и последние  
НОВОСТИ.**

**Офиц. вебсайт: [www.qidi3d.com](http://www.qidi3d.com)**

**Если вам нужна поддержка, пожалуйста, не стесняйтесь**

**обращаться к нам: [Q2support@qidi3d.com](mailto:Q2support@qidi3d.com)**



Пожалуйста, посетите официальную вики-  
страницу QIDI Tech для получения  
дополнительных руководств по использованию и  
техническому обслуживанию оборудования.  
<https://wiki.qidi3d.com/en/home>