



3D-принтер

Руководство пользователя

V1.0

Уважаемые клиенты,

Благодарим за выбор нашего продукта. Для наиболее эффективного пользования, пожалуйста, прочитайте инструкцию перед работой на принтере. Наш персонал всегда готов оказать вам лучшие услуги. Обращайтесь к нам по номеру телефона или адресу электронной почты, указанным в конце, если возникли какие-либо проблемы с принтером. Чтобы сделать пользование нашим продуктом еще лучше, ознакомьтесь также с инструкциями и видео на USB диске. На нашем официальном сайте www.creality.com вы можете найти актуальную информацию об аппаратном и программном обеспечении, контактные данные и инструкции по эксплуатации и обслуживанию.

Загрузка и обновление прошивки/ПО

Продукт имеет доступ к LycheeSlicer и CHITUBOX. Печать по WIFI и доступ в Creative Cloud находятся в разработке.

Поддерживаемое ПО:



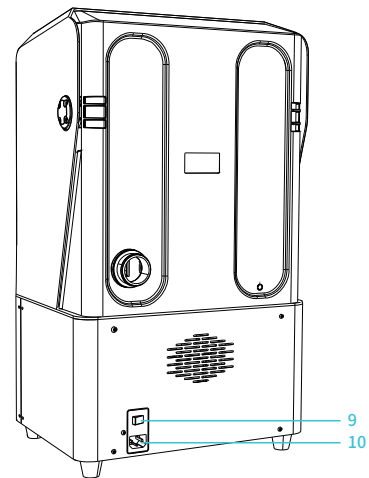
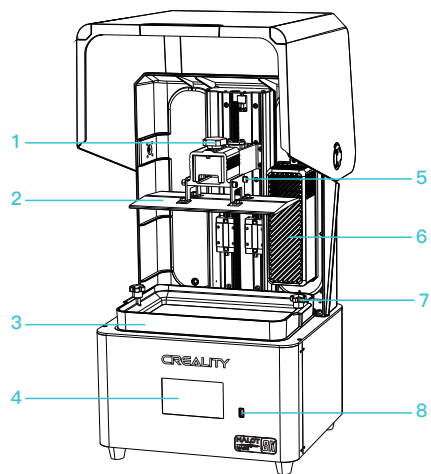
Загрузите прошивку и ПО для слайсинга HALOT BOX на: <https://www.creality.com>

Загрузите ПО CHITUBOX на: <https://www.chitubox.com>

Загрузите ПО LycheeSlicer на: <https://lychee.mango3d.io>

- ❶ Не используйте принтер каким-либо иным способом, кроме описанного, во избежание телесных повреждений или материального ущерба.
- ❷ Не размещайте принтер вблизи источников тепла, легковоспламеняющихся или взрывчатых веществ. Рекомендуем поставить его в хорошо вентилируемой среде с низким содержанием пыли.
- ❸ Не подвергайте принтер воздействию сильных вибраций или любой нестабильной среды, поскольку это может привести к ухудшению качества печати.
- ❹ Пожалуйста, используйте рекомендуемую смолу, чтобы не повредить устройство.
- ❺ Не используйте никакие другие шнуры питания, кроме поставляемого. Всегда используйте заземленную трехконтактную розетку.
- ❻ Не открывайте пластиковую крышку во время использования, иначе печать будет прервана.
- ❼ При эксплуатации принтера не используйте хлопковые перчатки. Такие ткани могут запутаться в движущихся деталях принтеров, что приведет к ожогам, возможным телесным повреждениям или повреждениям принтера.
- ❽ Пожалуйста, дождитесь завершения печати. Доставайте напечатанные предметы в перчатках.
- ❾ Регулярно очищайте принтер. Всегда выключайте питание при чистке и протирайте сухой тканью для удаления пыли, прилипшего печатного пластика или любого другого материала с каркаса, направляющих или колес. Используйте стеклоочиститель или изопропиловый спирт для очистки печатной поверхности.
- ❿ Дети в возрасте до 10 лет не должны пользоваться принтером без присмотра.
- ⓫ Совет: не вставляйте и не вытаскивайте шнур питания, когда устройство включено.
- ⓫ Пользователи должны соблюдать законы и правила соответствующих стран и регионов, в которых находится (используется) оборудование, соблюдать профессиональную этику и обращать внимание на обязанности по обеспечению безопасности. Использование наших продуктов или оборудования в любых незаконных целях строго запрещено. Creality не берет на себя юридическую ответственность нарушителей ни при каких обстоятельствах.

Описание оборудования	01-01
Параметры оборудования	02-02
Комплектация	03-03
Использование 3D принтера	04-10
Метод печати	11-13
Очистка лотка для смолы	14-14
Подключение проводки	15-16
Решение проблем	17-17



1 Винт со шлицем Торкс

2 Формовочная платформа

3 Емкость для смолы

4 Сенсорный дисплей

5 Уровневый винт

6 Фильтр воздуха

7 Винт со шлицем Торкс

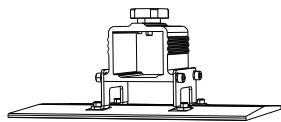
8 USB порт

9 Выключатель питания

10 Разъем питания

Основные параметры

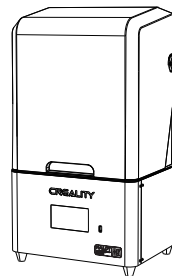
Модель	HALOT-MAGE
Размер сборки	228*128*230 мм (длина*ширина * высота)
Разрешение экрана	7680*4320
Размер пикселя	0.0297 мм
Скорость печати	1-5 с/слой
Толщина слоя	0.05-0.15 мм
Экран печати	10.3" экран
Источник света	Встроенный LCD источник света 3 поколения
Номинальное напряжение	100-240 В, 50/60 Гц
Номинальная мощность	100 Вт
Размер устройства	333*270*608 мм
Размер упаковки	420*350*675 мм
Масса нетто	11.7 кг
Масса брутто	14 кг
Рабочая температура	0~40°C
Способ печати	USB диск
Язык интерфейса	Китайский/английский
ОС для работы программы	Windows 7 и выше 64-bit и Mac
Совместимые смолы	Обычная жесткая светочувствительная смола, стандартная смола, с высокой жесткостью, с высокой ударной вязкостью, смола для стоматологических моделей.



1 Печатная платформа × 1



2 Емкость для смолы × 1



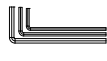
3 3D принтер × 1



Список инструментов



1 USB диск × 1



2 Шестигранные ключи × 1 набор



3 Провод питания × 1



4 Бумажная воронка × 1



5 Пластиковая лопатка × 1



6 Металлическая лопатка × 1



7 Разделительная пленка × 1



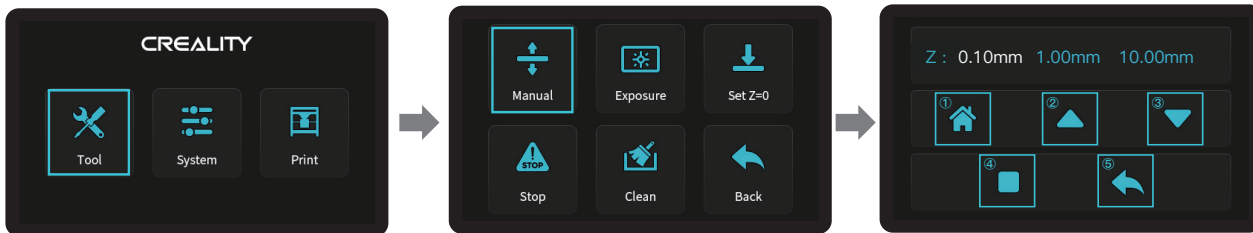
8 Калибровочная карта × 1



9 Вентиляционная труба × 1

Примечание: выше показан примерный вид аксессуаров, реальные могут выглядеть иначе

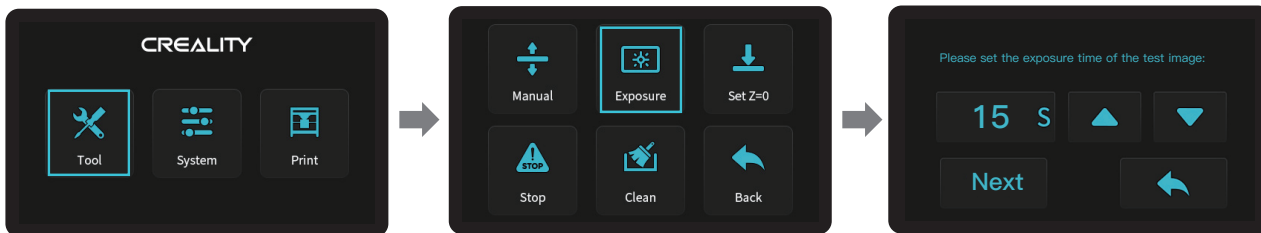
Инструменты



E-stop: когда платформа находится в процессе поднятия или опускания, нажмите [E-stop], чтобы принудительно остановить платформу (эта функция используется чтобы предотвратить повреждение оборудования, вызванное операционными ошибками, когда на платформе есть инородные предметы).

- 1 Автовозврат
- 2 Вверх
- 3 Вниз
- 4 Стоп
- 5 Назад

Экспозиция

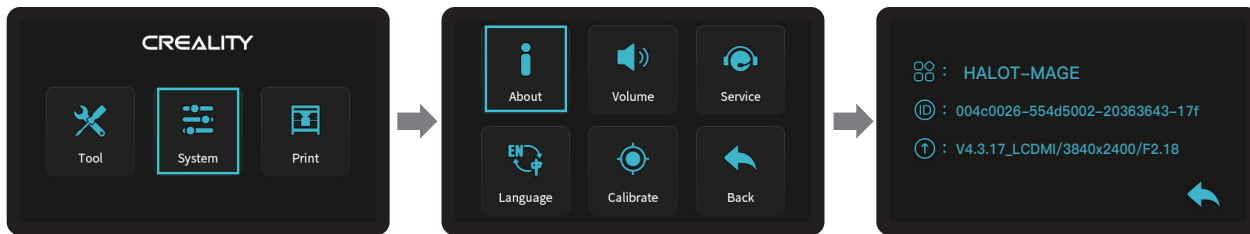


Примечание: если график экспозиции не совпадает с графиком примера, обратитесь в нашу службу поддержки.

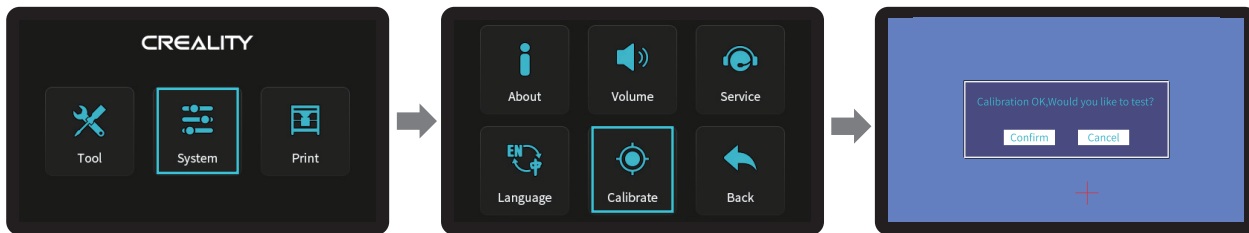


Примечание: данный интерфейс приведен для справки, ввиду постоянного обновления функций актуальная версия ПИ на официальном сайте считается стандартной.

Система



Калибровка



Выполните исправления, нажимая "+" на дисплее, затем нажмите "OK", чтобы начать тест.



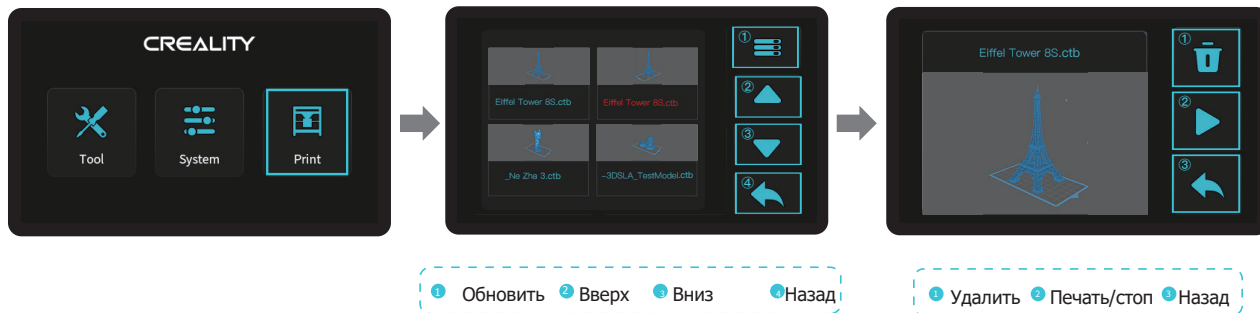
Примечание: если корректирующее действие невозможно выполнить, обратитесь в нашу службу поддержки.



Примечание: данный интерфейс приведен для справки, ввиду постоянного обновления функций актуальная версия ПИ на официальном сайте считается стандартной.

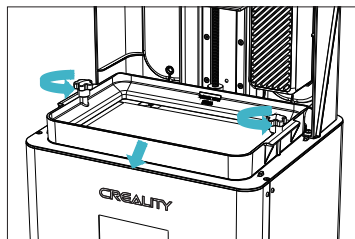


Печать

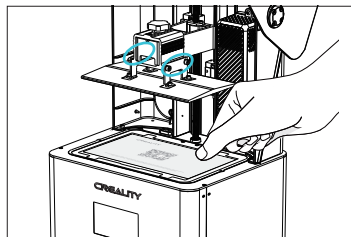


Примечание: данный интерфейс приведен для справки, ввиду постоянного обновления функций актуальная версия ПИ на официальном сайте считается стандартной.

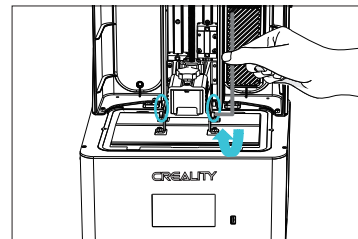
5. Выравнивание платформы



1. Поднимите платформу, ослабьте резиновые винты с левой и правой сторон емкости и достаньте емкость со смолой.



2. Ослабьте 4 винта стыковочной пластины на формочной платформе, прижмите калибровочную карту к печатному экрану и нажмите Tools → Manual → Homing, проверьте, точно ли платформа прилегает к бумаге.

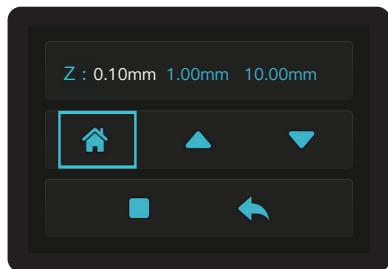


3. Убедившись, что калибровочная карта находится в плотном контакте, закрутите 4 винта платформы.

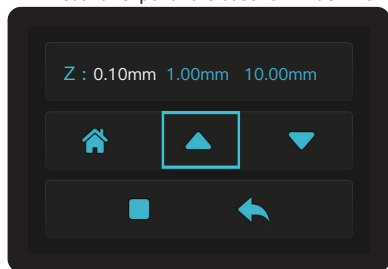
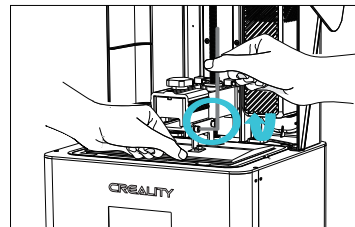
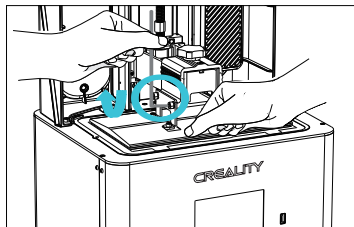


Примечание: платформа выровнена на заводе. Если нужно выровнять после транспортировки или по иным причинам, выполните следующие действия, чтобы отрегулировать печатную платформу.

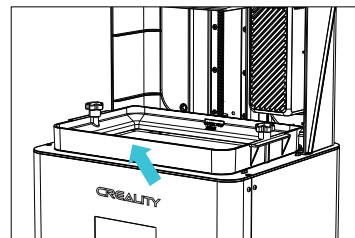
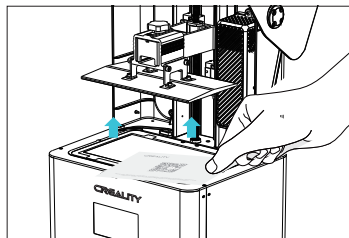
5. Выравнивание платформы



1. Ослабив уровневые винты, нажмите "Homing" на сенсорном дисплее, чтобы платформа была сбалансирована с базовой пластиной.



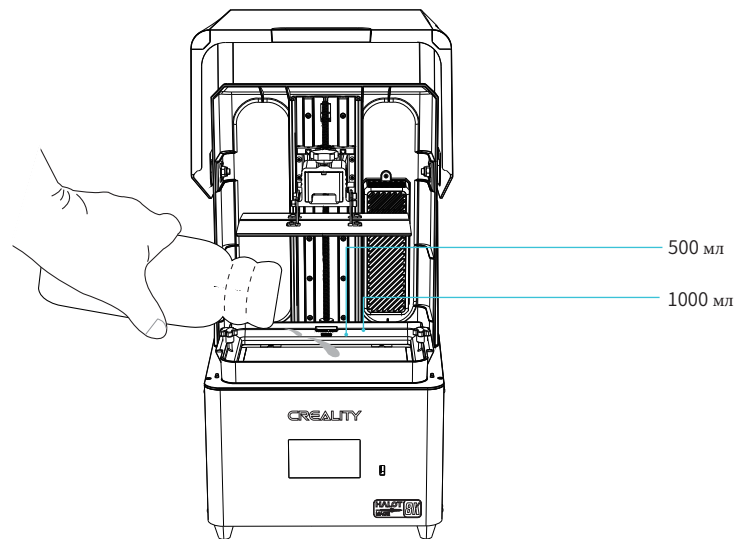
3. Поднимите ось Z в нужное положение, уберите калибровочную карту, установите лоток со смолой обратно и закрутите фиксирующие винты с обеих сторон лотка.



Примечание: данный интерфейс приведен для справки, ввиду постоянного обновления функций актуальная версия ПИ на официальном сайте считается стандартной

6. Загрузка смолы

Залейте УФ светочувствительную смолу в лоток для смолы. Емкость лотка - 500 мл/1000 мл.



Подсказки: как заменить смолу?

Медленно достаньте лоток со смолой, вылейте остаток в контейнер, вымойте лоток, налейте новой смолы и установите лоток обратно в устройство.

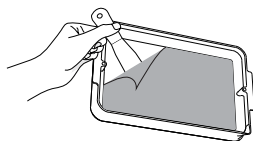


Внимание:

- Смола может вызвать раздражение кожи или аллергическую реакцию. Перед использованием надевайте перчатки, чтобы избежать прямого контакта с кожей.
- Не превышайте максимальную емкость лотка, наливая полимер, иначе он будет вытекать через край в процессе печати.

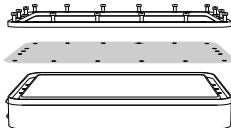
7. Замена разделительной пленки

1



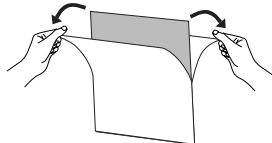
Слейте смолу из лотка обратно в заводскую бутылку, затем вымойте лоток. (Примечание: убедитесь, что в лотке нет остатков вещества)

2



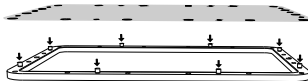
Открутите все винты на дне лотка для смолы, достаньте фиксирующую пластину и разделительную пленку. (Фиксирующая пластина и дно лотка должны быть очищены).

3



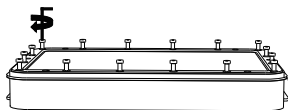
Аккуратно снимите защитную пленку с обеих сторон разделительной пленки

4



Выровняйте отверстия в разделительной пленке с выступами на фиксирующей пластине.

5



Нажмите на дно лотка и поочередно закрутите противоположные друг от друга винты. (Убедитесь, что между пластиной и пленкой нет никаких частиц)

6



Убедитесь, что разделительная пленка ровная и плотно прилегает. (Если есть отходящие места, проверьте, затянуты ли винты, и нет ли брака в пленке)

Параметры



Размер: 286*198 мм

ТНК

Толщина: 0.15-0.2 мм



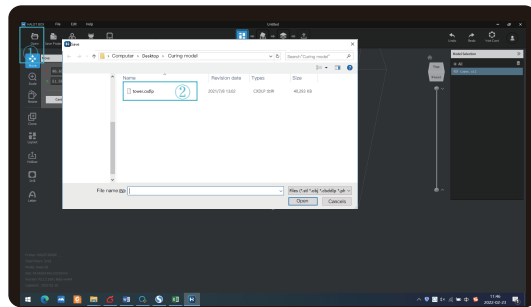
Светопроницаемость

95%

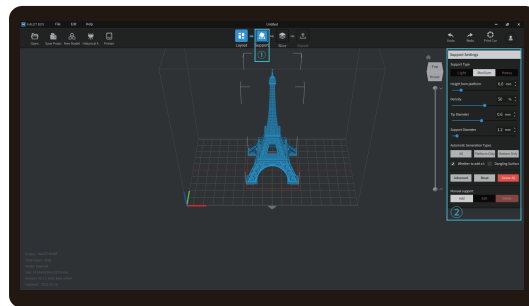
Подсказки: ① на рисунке схематически показана процедура замены пленки, обращайте внимание на реальный вид продукта; если после установки пленки есть выступающие края, нужно срезать их.

② Рекомендуется менять разделительную пленку, если она используется более 200 часов.

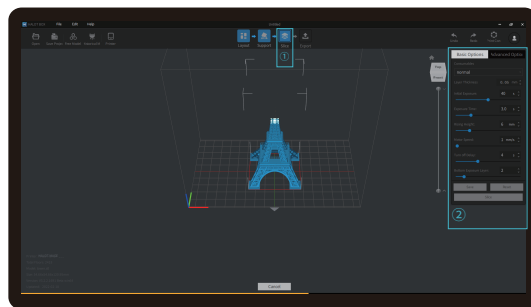
1. Слайсер



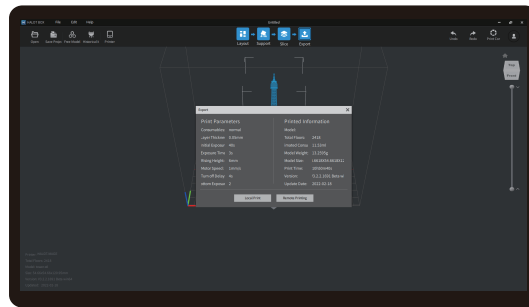
1. Откройте ПО HALOT BOX, нажмите "Open" в верхнем левом углу экрана и добавьте файл модели.



2. Если модель требует поддержки, нажмите верхний левый значок ①, чтобы задать соответствующие параметры ②.



3. Нажмите ① → Setting slice printing parameters ② →

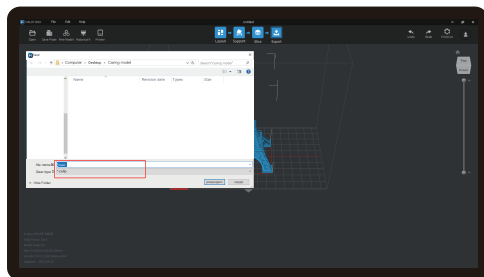


4. Дождитесь завершения нарезки → выберите "Local Printing", чтобы сохранить файл.

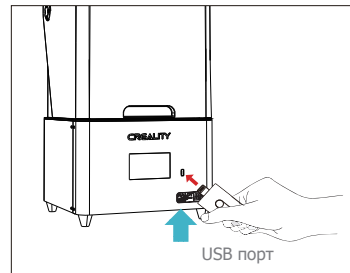


Примечание: опубликованный пользовательский интерфейс программного обеспечения для нарезки имеет преимущественную силу для интерфейсов HALOT BOX, LycheeSlicer и CHITUBOX.

2. Печать



① Создайте файл схдр и сохраните его на USB диск.



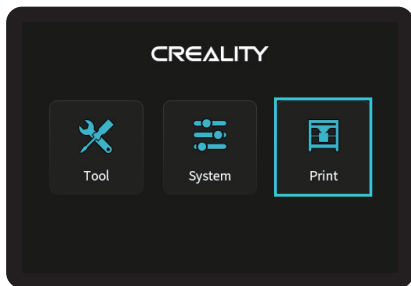
② Вставьте USB диск в порт



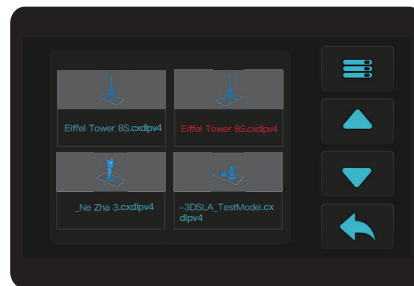
Примечание: текущий интерфейс представлен только для справки, благодаря постоянному обновлению функций актуальная последняя прошивка ПИ на официальном сайте считается стандартной.



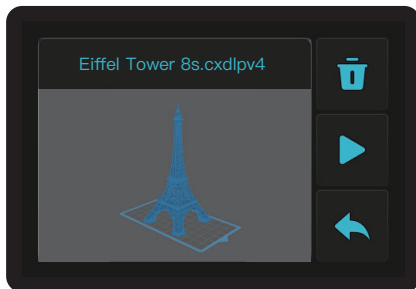
Предупреждение: в процессе печати избегайте тряски принтера, чтобы не испортить качество печати.



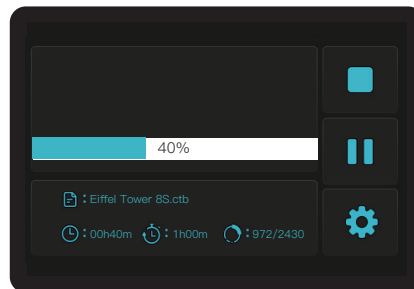
③ Нажмите "Print"



④ Нажмите "up" или "down" чтобы выбрать файлы



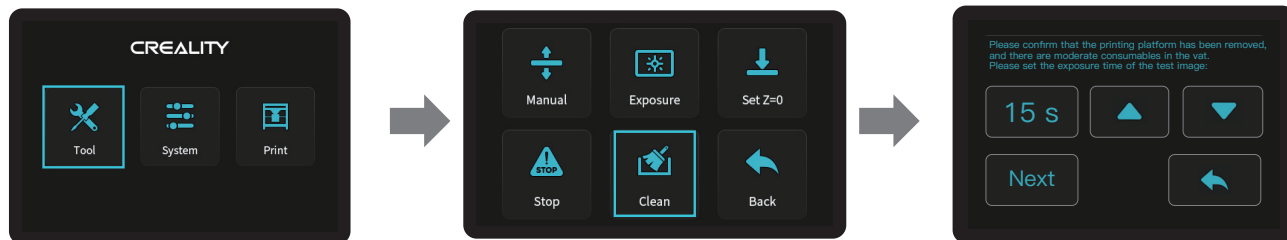
⑤ Выберите файл для печати и нажмите "print"



⑥ Печать



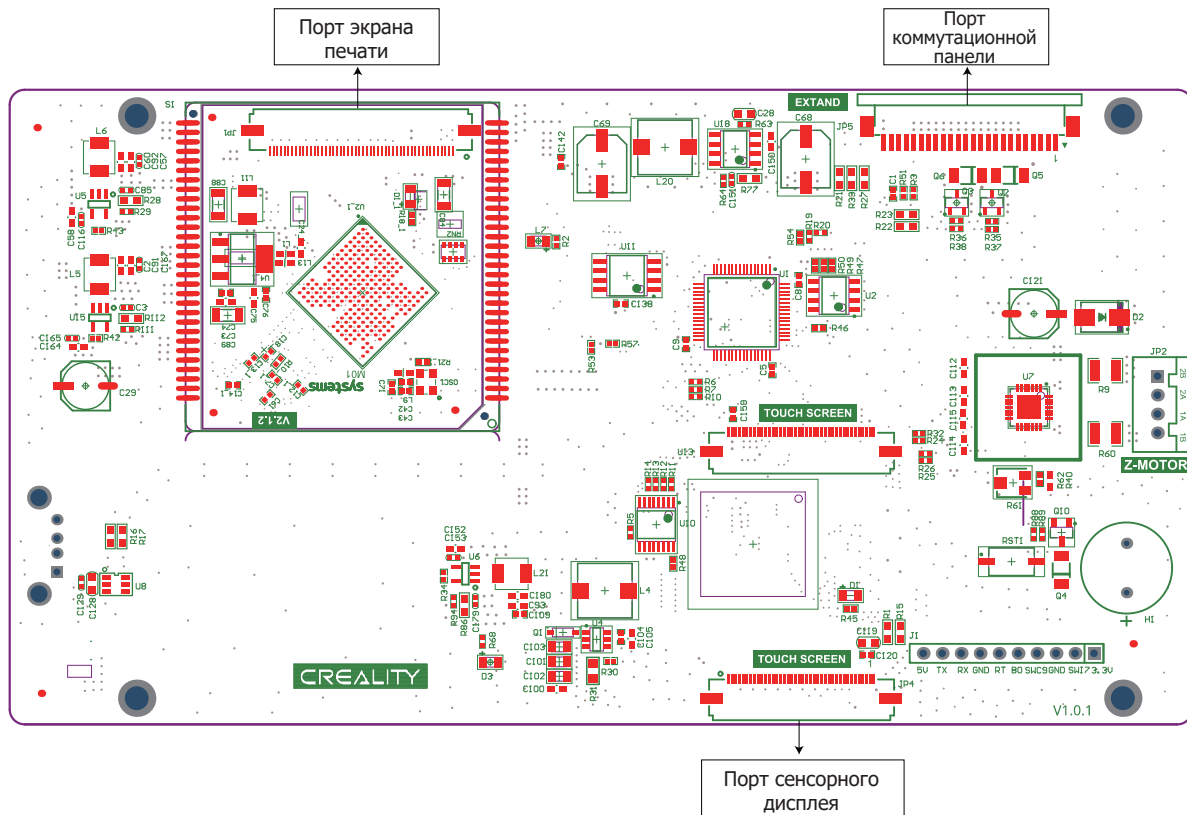
Примечание: текущий интерфейс представлен только для справки, благодаря постоянному обновлению функций актуальная последняя прошивка ПИ на официальном сайте считается стандартной.



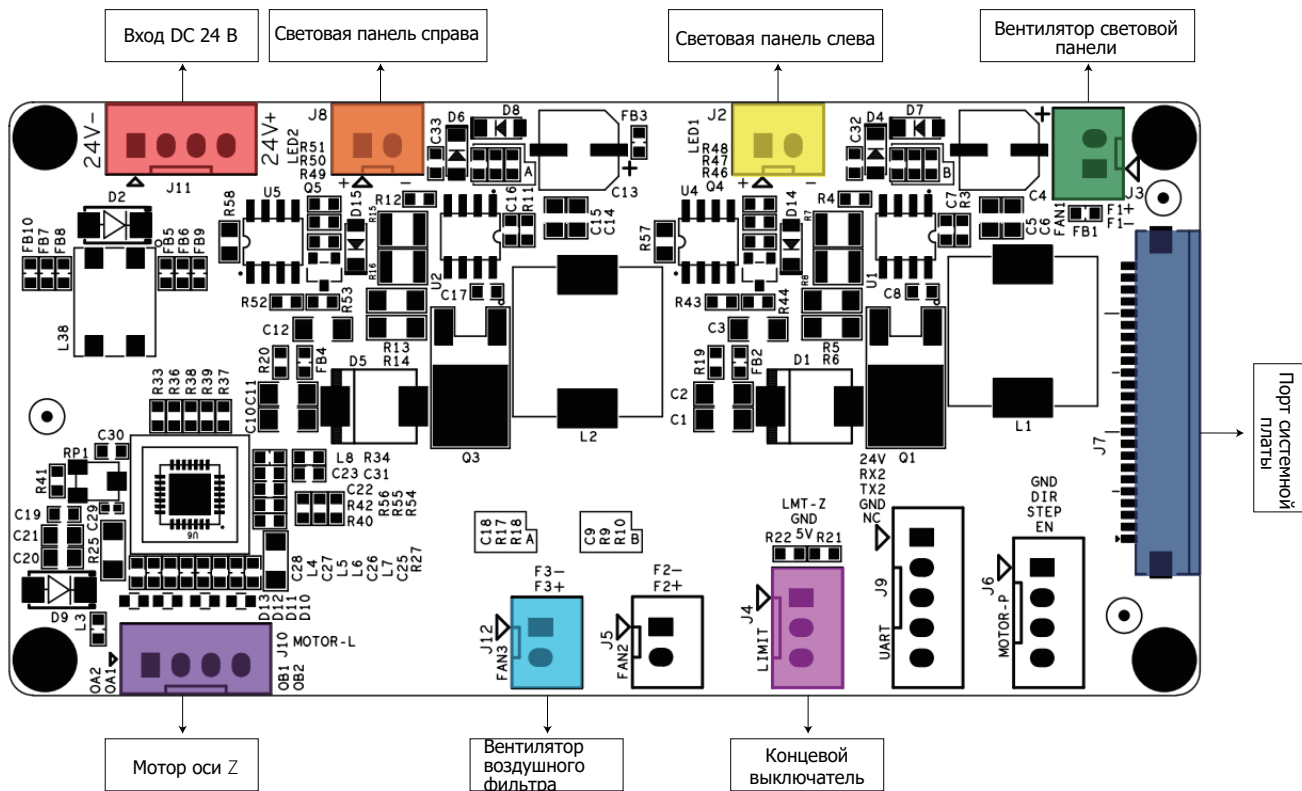
* Если перед печатью в лотке для смолы есть остатки, сначала очистите лоток. Обычно устанавливается время промывки 15 с, затем очистите остатки пластиковой лопаткой.



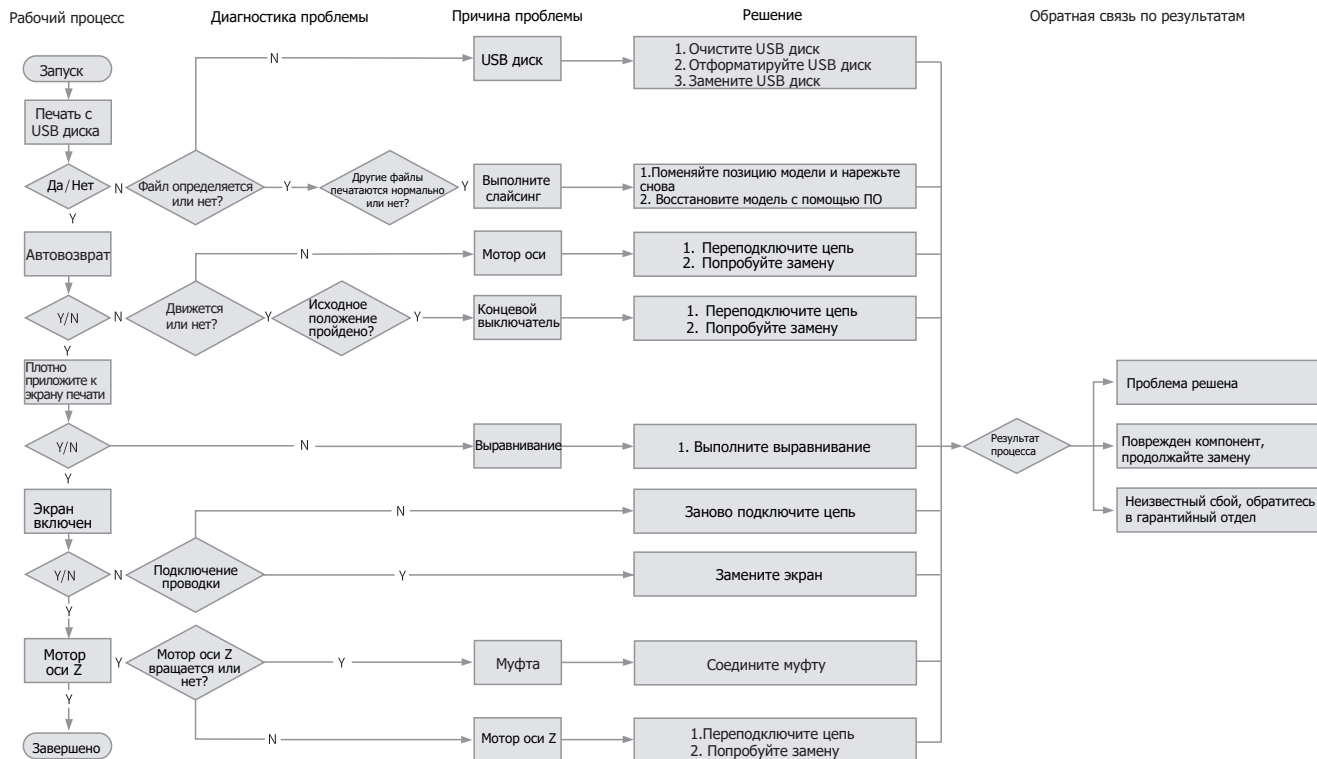
Примечание: текущий интерфейс представлен только для справки, благодаря постоянному обновлению функций актуальная последняя прошивка ПИ на официальном сайте считается стандартной.



Электрическая схема системной платы



Электрическая схема коммутационной панели



Благодаря различиям между разными моделями устройства реальный товар и его изображение могут различаться. Обращайте внимание на реальный продукт. Права окончательный трактовки принадлежат компании Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNO LOGY CO.,LTD.

18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

