



reddot winner 2023
industrial design



CREALITY

Создавайте реальность. Реализуйте мечты

Sermoon D3 Pro

Sermoon D3 Pro

Руководство по эксплуатации 3D-принтера

V1.0

Благодарим вас за выбор Creality. Для получения наилучших результатов, пожалуйста, прочитайте инструкции перед началом работы и тщательно следуйте приведенным инструкциям.

Компания Creality всегда готова предоставить вам высококачественную поддержку. Если у вас возникли какие-либо проблемы или вопросы при использовании нашей продукции, свяжитесь с нами, по контактам, указанным в конце инструкции.

Для лучшего опыта использования нашего продукта вы можете узнать, как использовать принтер с следующими способами:

Просмотрите прилагаемые инструкции и видео на карте памяти.

Посетите официальный веб-сайт: <https://www.creality.com.>, чтобы получить соответствующую информацию о программном и аппаратном обеспечении, контакты данны, инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию и многое другое.

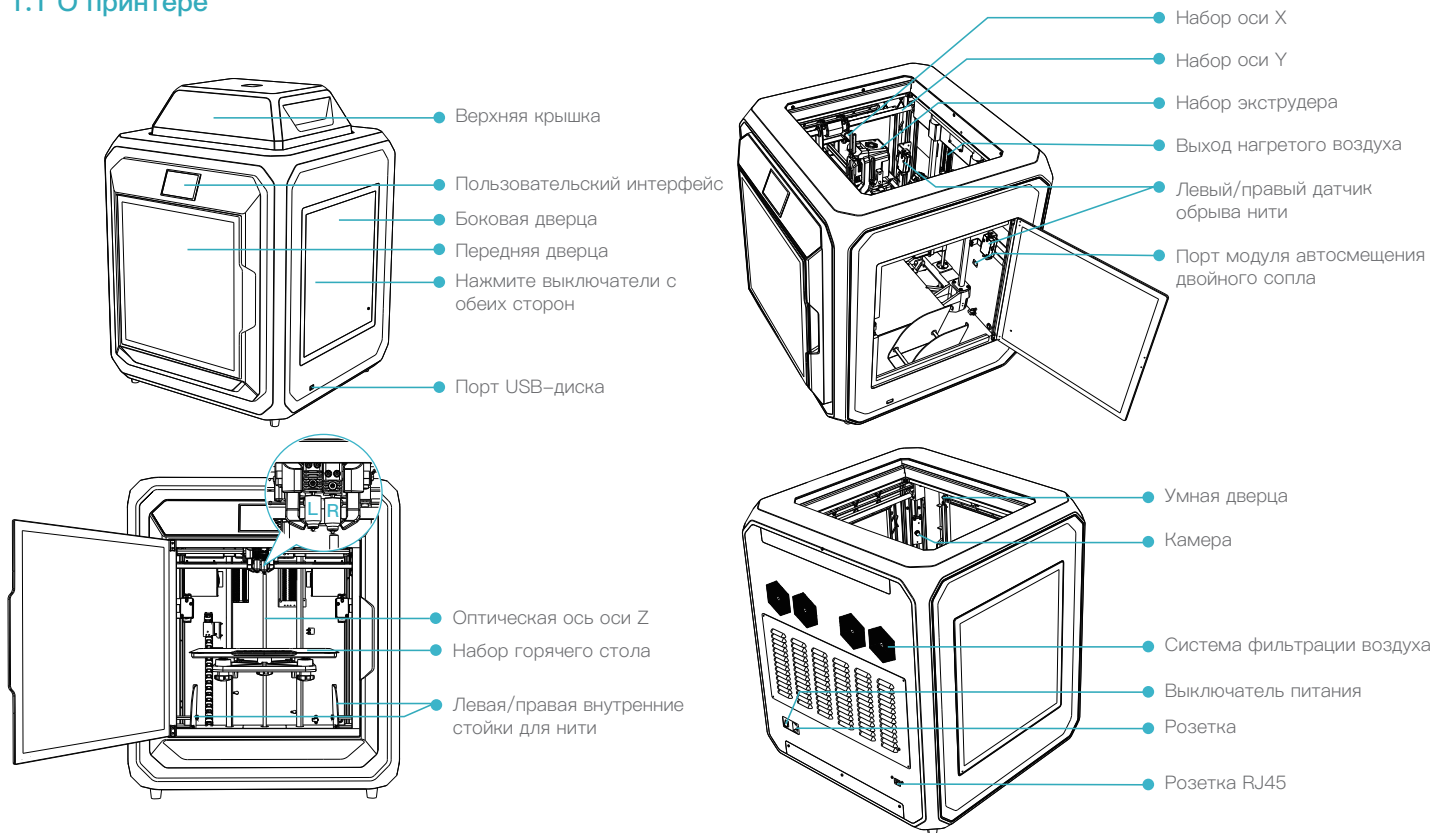
Инструкции по эксплуатации

- 1 Не используйте этот принтер способами, отличными от описанных в данном руководстве, иначе это может привести к случайной травме или повреждению имущества.
- 2 Не помещайте этот принтер рядом с легковоспламеняющимися и взрывоопасными материалами или вблизи источников сильного нагрева. Разместите этот принтер хорошо проветриваемом прохладном помещении без большого количества пыли.
- 3 Не размещайте принтер в вибрирующей или какой-либо другой нестабильной среде, так как качество печати будет ухудшаться при тряске.
- 4 Используйте филамент, рекомендуемый производителем. Использование других филаментов может привести к засорению сопла или повреждению принтера.
- 5 Используйте шнур питания, поставляемый с принтером, и не используйте шнуры питания от других устройств. Вилку питания необходимо вставить в розетку с тремя отверстиями и проводом заземления.
- 6 Не прикасайтесь к соплу или горячему столу во время работы принтера — это может привести к ожогам.
- 7 Не надевайте перчатки или аксессуары во время работы с принтером, иначе движущиеся части могут стать причиной травм, порезов и рваных ран.
- 8 после завершения процесса печати очистите сопло от филамента с помощью инструментов, пока сопло еще горячее. не прикасайтесь к соплу руками во время очистки, иначе можно обжечь руки.
- 9 Регулярно протирайте корпус принтера сухой тканью при выключенном питании, а также устраняйте пыль, налипшие материалы для печати и посторонние объекты с направляющих.
- 10 Детям младше 10 лет запрещается пользоваться этим принтером без присмотра взрослых во избежание случайных травм.
- 11 пользователи должны соблюдать законы и правила соответствующей страны и региона, в которых находится оборудование место использования), придерживаться профессиональной этики и уделять внимание требованиям по безопасности. использование нашей продукции или оборудования в каких-либо незаконных целях строго запрещено. наша компания не несет ответственности за соответствующие юридические обязательства для любых нарушителей.
- 12 Совет: не подключайте и не отключайте провода на заряженной основе.

1. Об устройстве	01–03
1.1 О принтере.....	01–01
1.2 Технические характеристики устройства.....	02–02
1.3 Упаковочный лист.....	03–03
2. О пользовательском интерфейсе	04–04
3. Первая печать	05–14
3.1 Распаковка.....	05–06
3.2 Руководство по включению.....	07–08
3.3 Начало печати.....	09–14
3.3.1 Печать с USB-накопителя.....	09–11
3.3.2 Печать срезов двойного сопла.....	12–12
3.3.3 Печать по локальной сети.....	13–14
4. Функциональная спецификация	15–21
4.1 Калибровка принтера.....	15–15
4.2 Возврат волокна.....	16–16
4.3 Настройки сети.....	17–17
4.4 Привязка облака Crealty.....	18–19
4.5 Описание внешней стойки для материалов.....	20–20
4.6 Печать водорастворимой опорной нитью.....	21–21
5. Советы и плановое обслуживание	22–29
5.1 Пункты обслуживания.....	22–22
5.2 Описание кодов ошибок.....	23–23
5.3 Инструкции по обслуживанию.....	24–29

1. Об устройстве

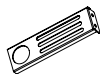
1.1 О принтере



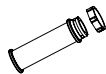
1.2 Технические характеристики устройства

Общие характеристики	
Модель продукта	Sermoon D3 Pro
Размеры	553*578*656mm
Макс. размеры сборки	290*220*300mm
Номинальное напряжение	100–240V~, 50/60Hz
Номинальная мощность	1300W
Температура среды	10°C–30°C/50–86°F
Экструдер	Двухступенчатый экструдер с прямым приводом с двойным соплом
Количество сопел	2
Диаметр сопла	0,4mm
Толщина резания	0,1–0,35mm
Точность	±0,1mm
Скорость печати	200mm/s, 3000mm/s ²
Диаметр нити	1,75mm
Поддерживаемая нить	ABS/PLA/PETG/HiPS/ASA/BVOH/PVA/Carbon
Макс. Температура подогревающейся платформы	≤ 120°C
Макс. Температура сопла	≤ 300 °C
Температура в полости	≤ 60°C
Экран	Сенсорный экран 4,3–дюйма
Способ печати	Печать с USB–накопителя/Печать через LAN/Облачная печать
Подключение	USB–накопитель/Wi–Fi/RJ45
Поддерживаемое ПО для резания	Creativity Print 4.3
Формат файла	STL/OBJ/3MF
Операционные системы ПК	Windows/MacOS
Восстановление после потери питания	Да
Обнаружение нити	Да
Умная дверь	Да
Автовыравнивание	Да
Фильтрация воздуха	Да
Камера	Да

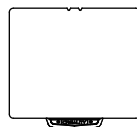
1.3 Упаковочный лист



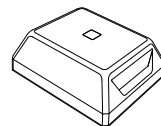
- 1 Стойка для материалов x2



- 2 Катушка и гайка x2



- 3 Платформа для печати x1



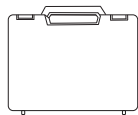
- 4 Прозрачная верхняя крышка x1



- 5 Принтер x1



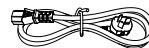
- 6 Краткое руководство x1



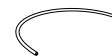
- 7 Ящик для инструментов x1



- 8 Волокно x2



- 9 Кабель питания x1



- 10 Тефлоновая трубка x2



Список ящиков для инструментов



- 11 Винты для стойки материалов x4



- 12 Лезвие x1



- 13 Гаечный ключ и отвертка



- 14 Рожковый ключ на 8–10 мм



- 15 Крестовая отвертка x1



- 16 Кусачки x1



- 17 Торцевой ключ x1



- 18 Очиститель экструдера x1



- 19 Очаг x1



- 20 Щетка для насадки x1



- 21 Щетка x1



- 22 USB-диск x1



- 23 USB-кабель x1




- 24 Модуль автосмещения двойного сопла x1

* Советы: вышеуказанные аксессуары приведены только для справки. Руководствуйтесь физическими аксессуарами!

2. О пользовательском интерфейсе

Дом



Установить температуру сопла L

Установить температуру сопла R

Установка температуры горячего стола

Установить температуру камеры

Печать файла

L 200 / 200 °C

R 200 / 200 °C

60 / 60 °C

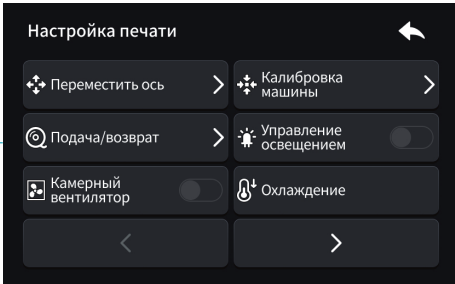
50 / 50 °C

Настройка печати

О принтере

Параметры можно установить вручную

Настройки печати



Настройка печати

Переместить ось

Калибровка машины

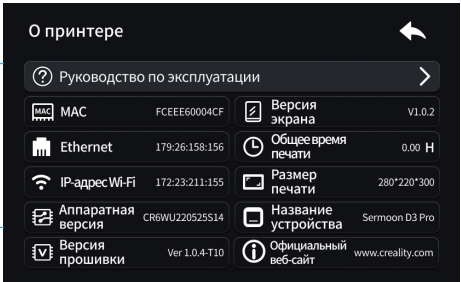
Подача/возврат

Управление освещением

Камерный вентилятор

Охлаждение

Настройки печати



О принтере

Руководство по эксплуатации

MAC FCEE60004CF

Версия экрана V1.0.2

Ethernet 179:26:158:156

Общее время печати 0.00 H

IP-адрес Wi-Fi 172:23:211:155

Размер печати 280*220*300

Аппаратная версия CR6WU220525S14

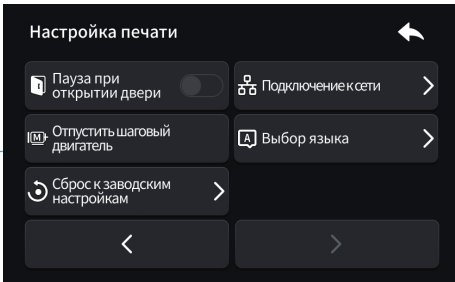
Название устройства Sermoon D3 Pro

Версия прошивки Ver 1.0.4-T10

Официальный веб-сайт www.creality.com

Информация об устройстве

Настройка печати



Настройка печати

Пауза при открытии двери

Подключение к сети

Отпустить шаговый двигатель

Выбор языка

Сброс к заводским настройкам



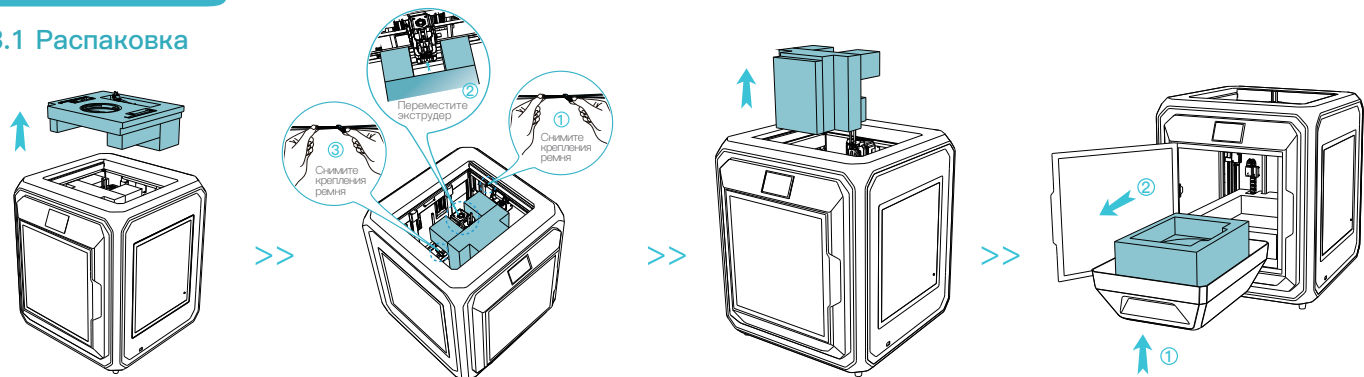
1. Если в течение 30 минут после установки температуры экструдера дальнейшая настройка температуры или печать не производится, экструдер начинает охлаждаться.
2. После того, как температура стола установлена, и в течение 60 минут не производится повторная настройка или печать, стол начинает охлаждаться.



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

3. Первая печать

3.1 Распаковка

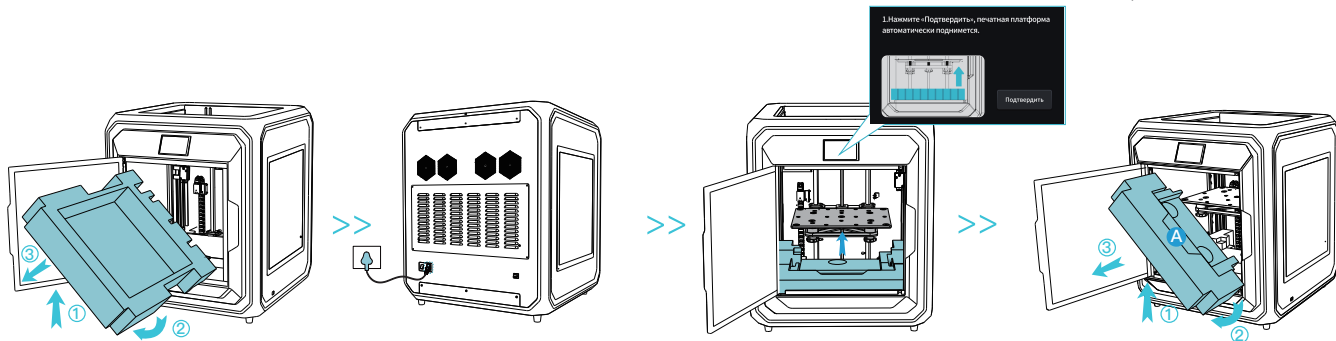


1. Удалите верхнюю пену.

2. Снимите крепления ремня и переместите комплект экструдера в указанном порядке.

3. Удалите пену, которая удерживает экструдер.

4. Поднимите прозрачную крышку по порядку, и затем удалите ее в горизонтальном положении.



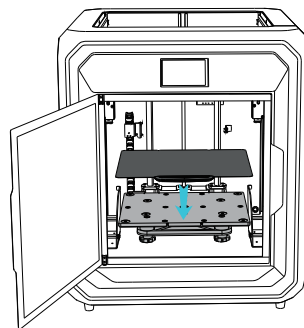
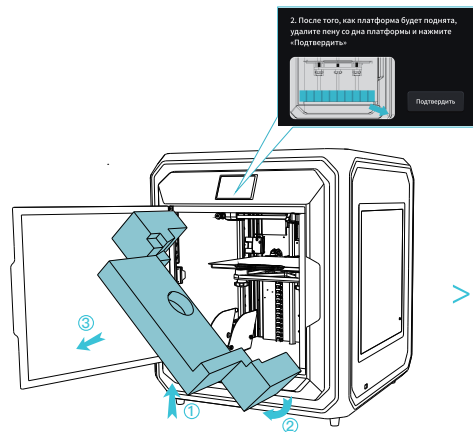
5. Удалите пенопластовый лоток в нижней части прозрачной крышки в порядке, который указан на рисунке.

6. Включите питание.

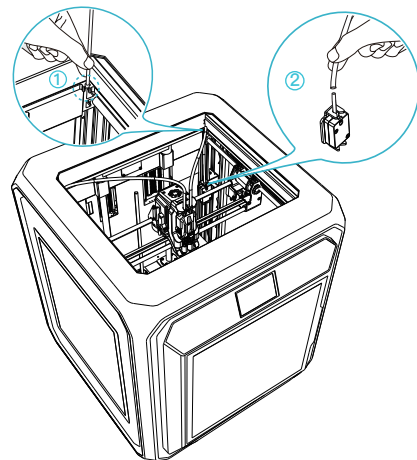
7. После включения питания нажмите «Подтвердить» и поднимите печатную платформу.

8. Удалить нижний слой пены А с платформы в порядке, который указан на рисунке.

3.1 Распаковка

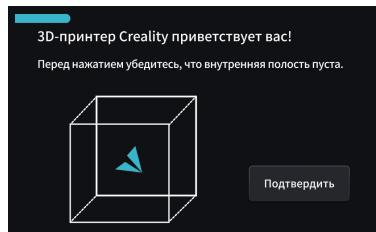


10. Разместите печатную форму (должна плотно прилегать к печатной платформе).

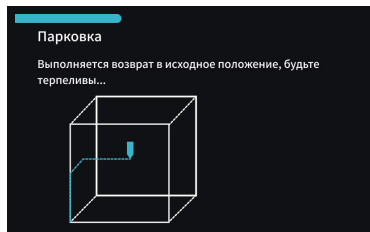


11. Проденьте толстую тефлоновую трубу через крепежное отверстие сверху вниз, а затем тонкую тефлоновую трубу на модуле обнаружения нитей и.

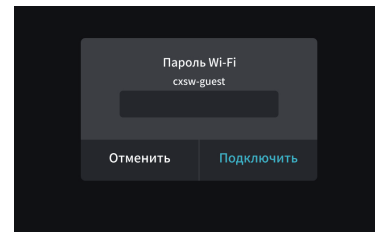
3.2 Руководство по включению



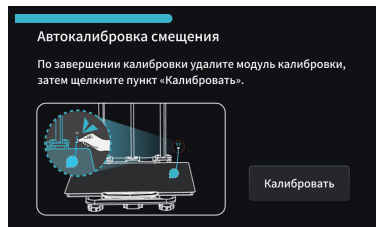
① Убедившись, что на печатной платформе нет посторонних предметов и нажмите «Подтвердить».



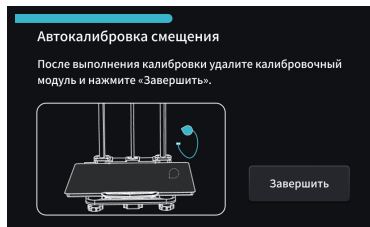
② После возврата домой выполните самопроверку



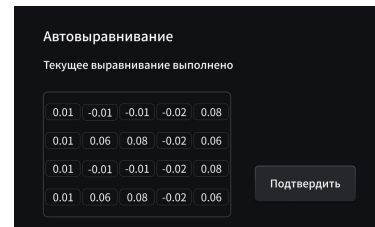
③ Чтобы очистить насадку, используйте щетку для насадки



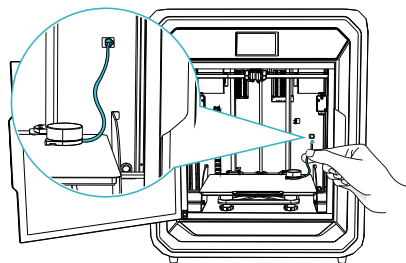
④ Калибровка платформы – нажмите «Калибровать» для калибровки автоматического смещения



⑤ Калибровка платформы – выполняется калибровка автоматического смещения



⑥ Калибровка платформы – выполняется автоматическое выравнивание, нажмите «Подтвердить».



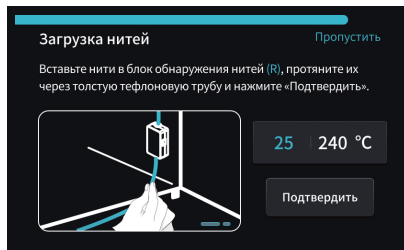
Советы:

- ① При первом использовании модуля автосмещения двойного сопла снимите пленку с задней стороны;
- ② Рекомендуемый интервал для калибровки автоматического смещения: каждые 150 часов общего времени печати.

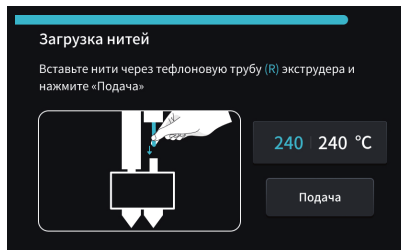
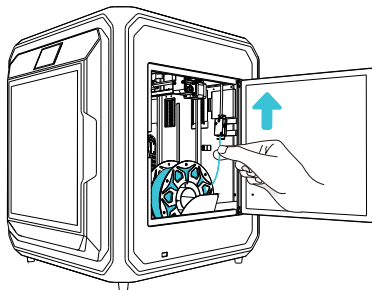


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

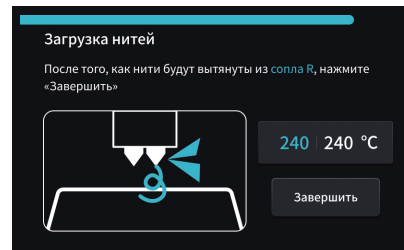
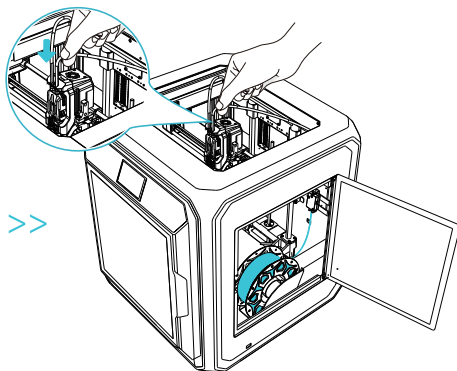
3.2 Руководство по включению



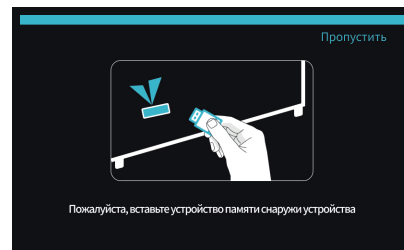
⑦ Пропустите нить через датчик нити, пока она не коснется шестерни экструдера, после чего нажмите «Подтвердить» для запуска нагрева;



⑧ Когда температура достигнет 240°C, нажмите «Подача»;



⑨ Завершите загрузку волокна, следуя подсказкам пользовательского интерфейса.



⑩ Вставьте устройство памяти.

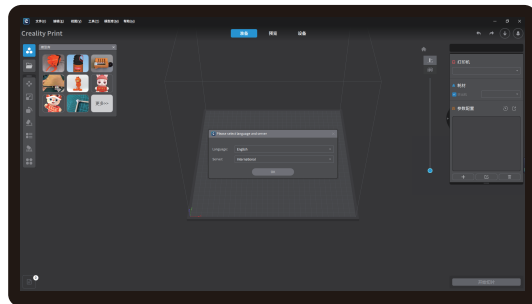
3.3 Начало печати

3.3.1 Печать с USB-накопителя

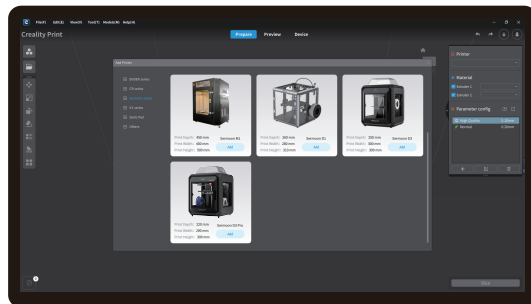
Creality Print 4.3



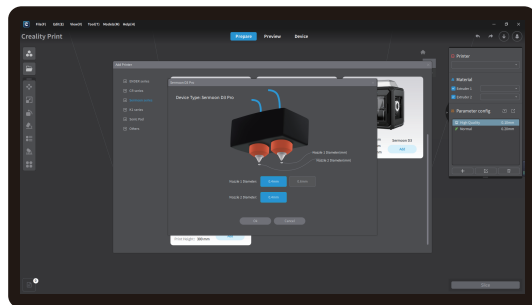
1. Скачайте на (www.creality.com) или найдите программное обеспечение на USB-накопителе и установите его.



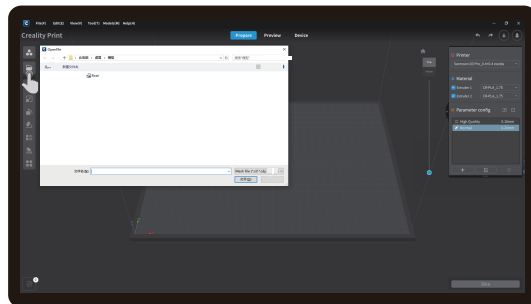
2. Выберите язык и сервер



3. Выберите принтер



4. Выберите диаметр сопла

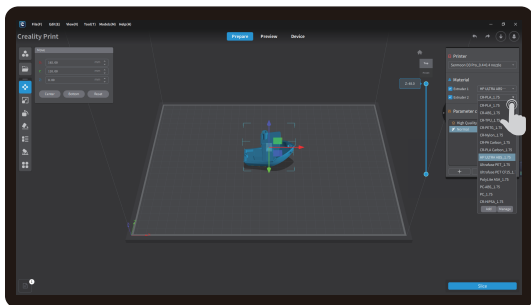


5. Импорт файла модели

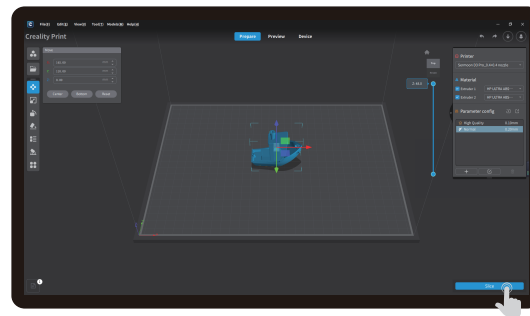


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

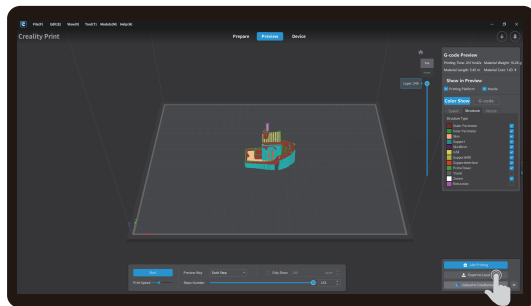
3.3.1 Печать с USB-накопителя



6. Установите тип нити



7. Нажмите «Начать нарезку»

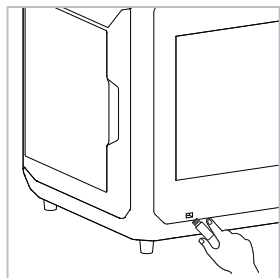


8. После нарезки сгенерируйте файл gcode → нажмите «Экспорт на локальный» и сохраните его на USB-накопителе

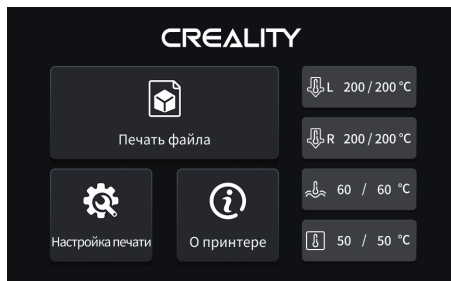


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

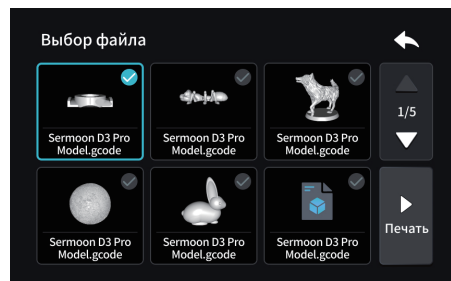
3.3.1 Печать с USB-накопителя



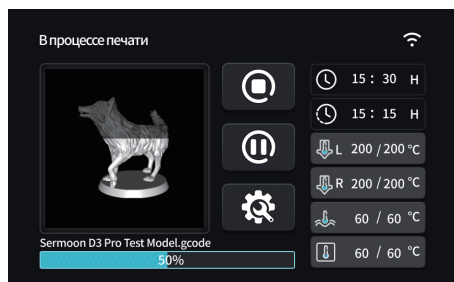
9. Вставьте USB-диск в устройство.



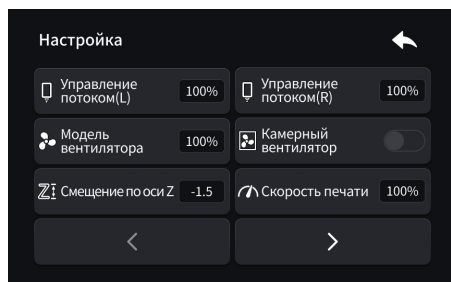
10. Нажмите Печать файла.



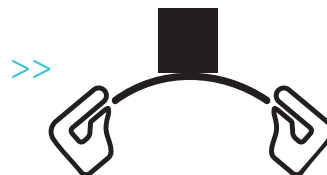
11. Выберите файл и нажмите Печать.



12. На странице печати доступен предварительный просмотр модели и ход ее выполнения.



13. Также параметры можно настроить, нажав на Настройки при печати.



14. После завершения печати дождитесь, когда камера остынет, немного согните пластину платформы для отделения модели от платформы.



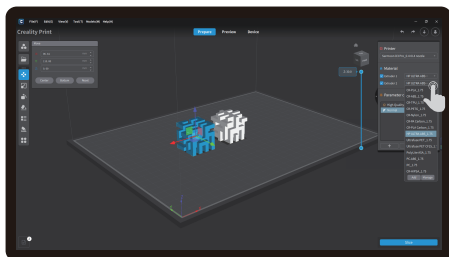
Осторожно:

1. Во время процесса печати не подключайте и не отключайте USB-диск.
2. Для файловой системы USB-диска используется формат FAT32 с размером единицы распределения 32 КБ.

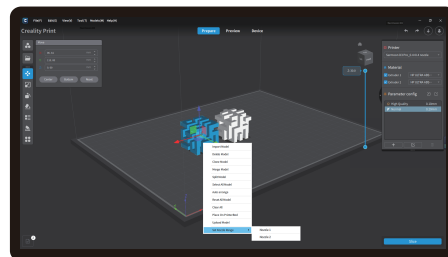


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

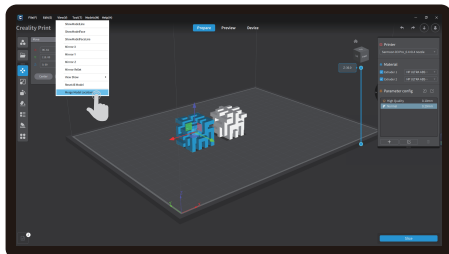
3.3.2 Печать срезов двойного сопла



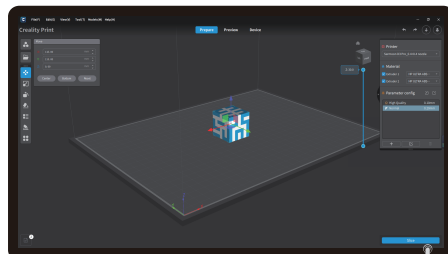
1. Импорт файла модели, установка типа нити



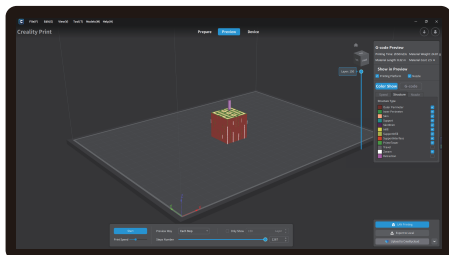
2. Установите диапазон для обеих сопел отдельно



3. Нажмите «Просмотр» для объединения положений модели



4. Нажмите «Начать нарезку»

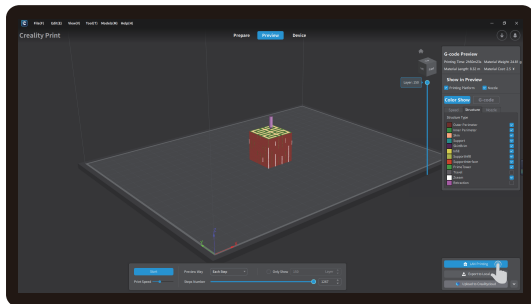


5. Когда нарезка завершена, выберите метод печати

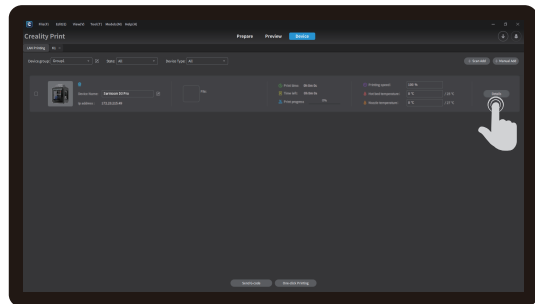


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

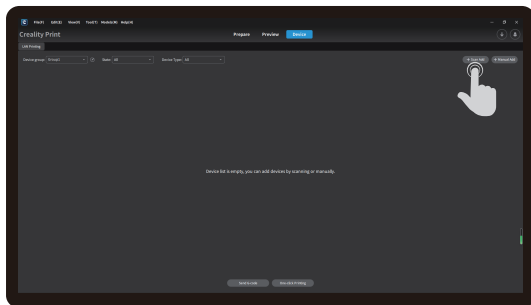
3.3.3 Печать по локальной сети



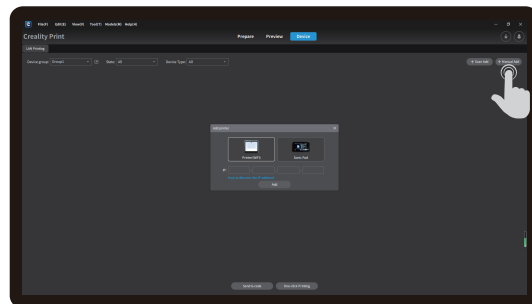
1. Когда нарезка завершена, выберите печать LAN



2. Выберите устройство

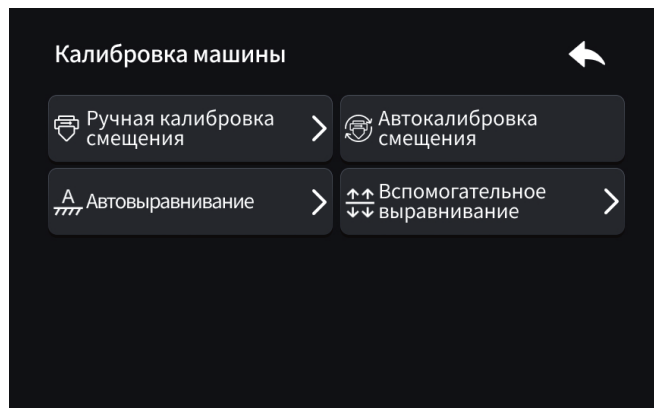


3. Добавьте устройство: а. Добавить сканированием;



3. Добавьте устройство: б. Добавить вручную, введя IP-номер;

4.1 Калибровка принтера



Ручная калибровка смещения: после печати калибровочной модели введите значение компенсации вручную

Калибровка автосмещения: используйте модуль калибровки автоматического смещения для автоматической калибровки

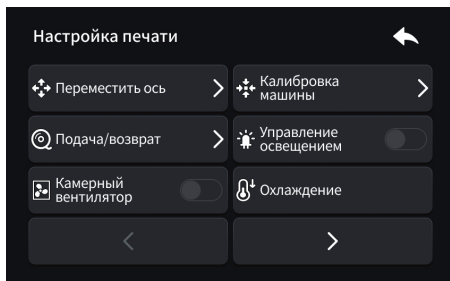
Автovyравнивание: при выравнивании принтер использует датчик для определения плоскостности печатной платформы и осуществляет компенсацию алгоритма сетки платформы автоматически (рекомендуется, чтобы вспомогательное выравнивание было выполнено перед автovyравниванием).

Вспомогательное выравнивание: обнаружьте печатную платформу с помощью датчика, а затем отрегулируйте печатную платформу с помощью затянутой вручную гайки.

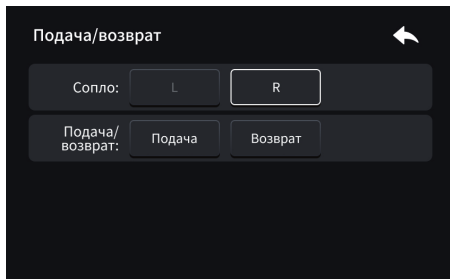


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

4.2 Возврат волокна



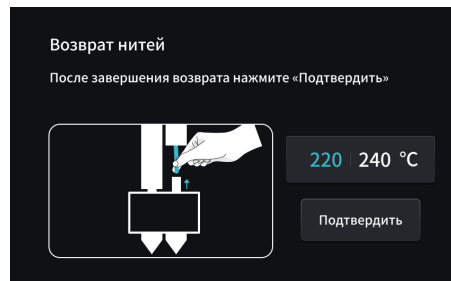
1. Нажмите Настройки → Подача/возврат.



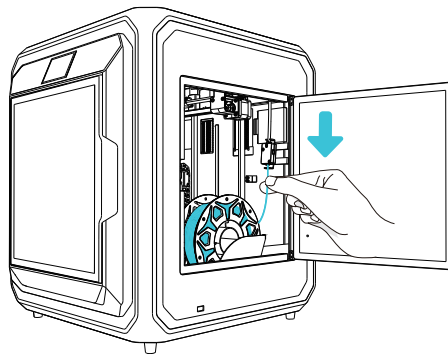
2. Нажмите Возврат.



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.



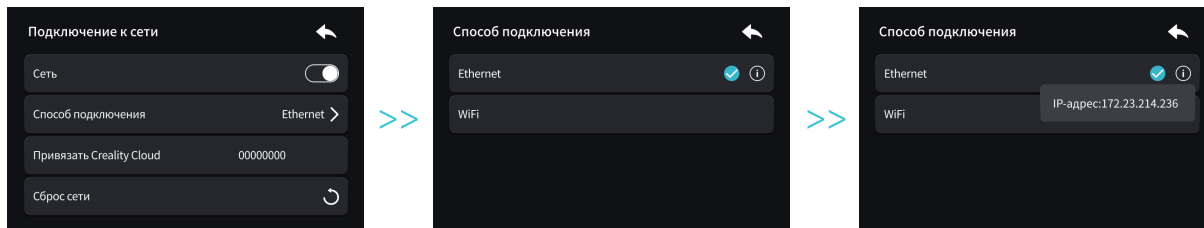
3. После втягивания удалите нить из датчика нити (как показано на рисунке ниже).



4.3 Настройки сети

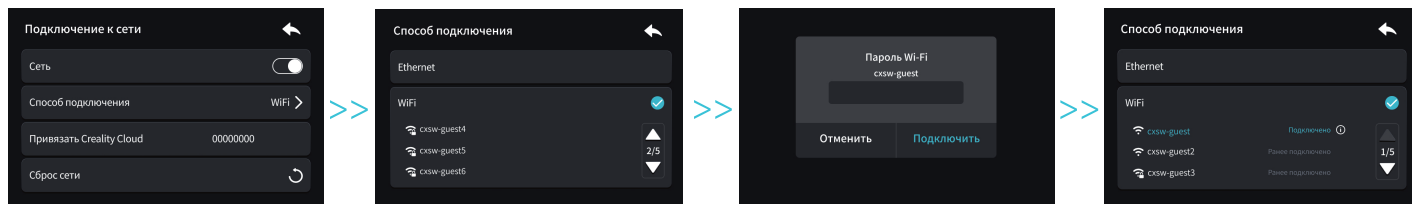
4.3.1 Подключение Ethernet

После подключения сетевого кабеля к станку нажмите Настройка печати → Сетевое подключение → Способ подключения → Ethernet на главной странице пользовательского интерфейса для завершения подключения к проводной сети.



4.3.2 Подключение Wi-Fi

На главной странице экрана нажмите Настройка печати → Сетевое подключение → Способ подключения → Wi-Fi, выберите Wi-Fi и введите пароль на главной странице пользовательского интерфейса для завершения подключения к Wi-Fi (совместимо только с сетями 2,4 ГГц).



Примечание: если сеть не работает, нажмите Сброс сети.

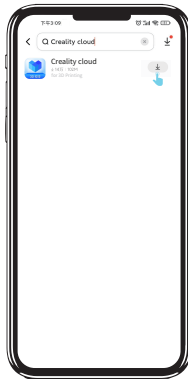


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

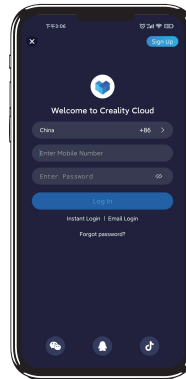
4.4 Привязка облака Creality



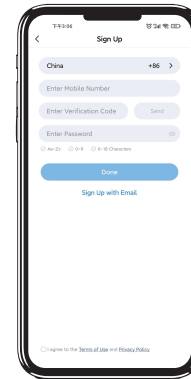
1. Отсканируйте QR-код и скачайте приложение



2. Скачать.



3. Зарегистрировать аккаунт.

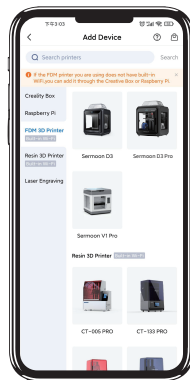


4. Войти

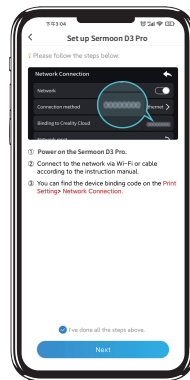
4.4 Привязка облака Creativity



1. Добавить новое устройство.



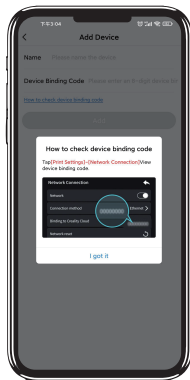
2. Выберите Sermoon D3 Pro



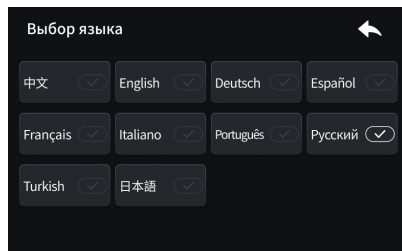
3. Убедитесь, что устройство подключено к сети.



4. Введите код привязки.



Как просмотреть код привязки

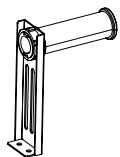


Примечание: на странице выбора языка первой страницы руководства по использованию также будет выбрана серверная среда. Китайский язык — это китайская среда, а некий язык — это международная среда. Если код привязки не удастся просмотреть, проверьте, соответствует ли Ваш регион серверной среде, выбранной устройством.



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

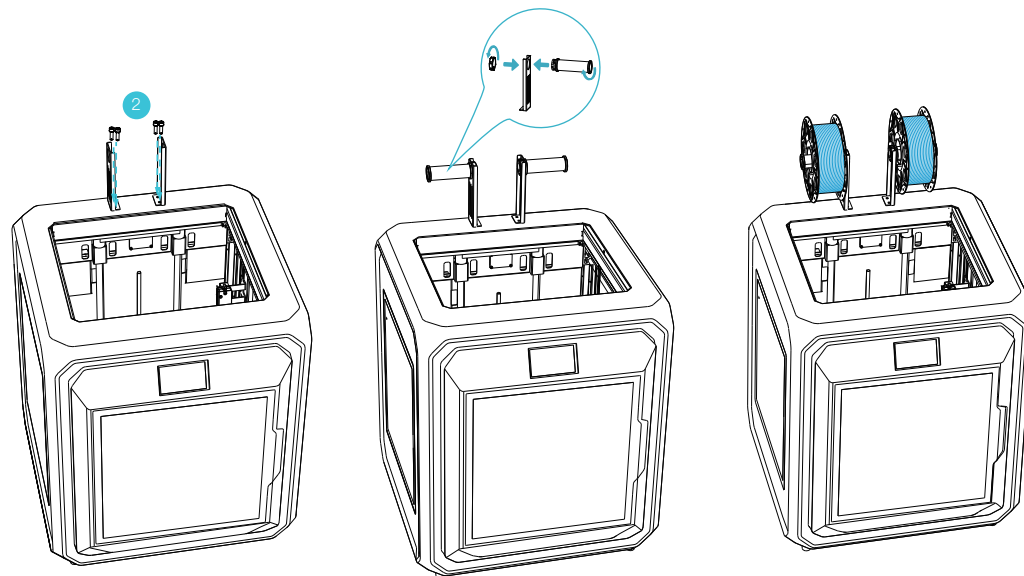
4.5 Описание внешней стойки для материалов



- 1 Стойка для материалов x2



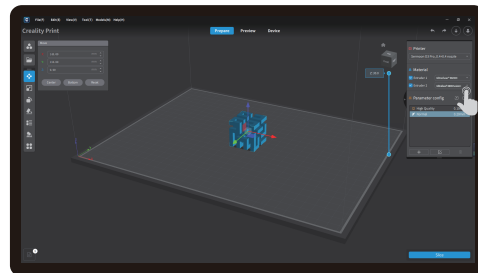
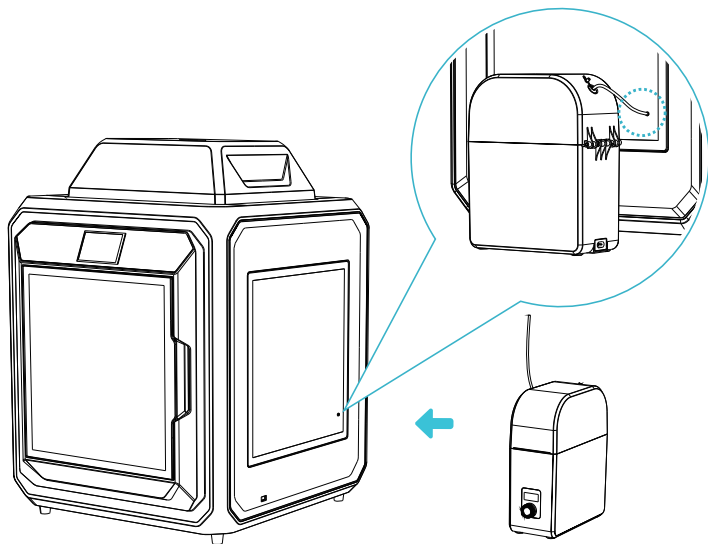
- 2 Винта стойки для материалов x4



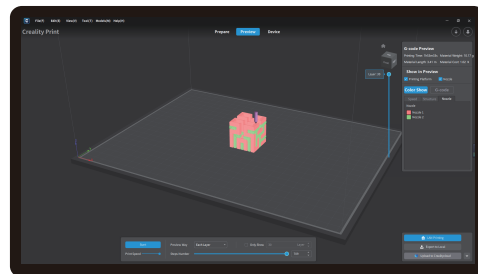
Способ установки внешней стойки для материалов

4.6 Печать водорастворимой опорной нитью

Установка сушильной камеры для нити (как показано на рисунке ниже): чтобы установить нить, протяните прилагаемую к сушильной камере тефлоновую трубку через отверстие двери.



Выберите модель нити и опорную нить



Нарезка выполнена



Примечание: Перед печатью открытые нити нужно предварительно высушить согласно рекомендациям производителя нити.

5.1 Пункты обслуживания

Элементы обслуживания	Этапы обслуживания	Рекомендуемая частота обслуживания
Очистка станка	Очистите мусор внутри станка для обеспечения беспрепятственной работы станка.	Перед каждой печатью
Стол	Замена сопла.	Общее время печати за 500 часов
	Проверьте, в норме ли выход провода, если нет, проверьте, не заблокирован ли экструдер.	После каждой смены волокна
	Проверьте сопло на наличие остатков волокна, в случае его наличия нагрейте сопло и удалите волокно с помощью инструмента.	Перед каждой печатью
Печатная платформа	Убедитесь, что на поверхности платформы нет остатков или клея. В противном случае, очистите поверхность платформы и нанесите клей снова.	Перед каждой печатью
Механизм движения	Смазка оптической оси XYZ.	Общее время печати за 500 часов
Фильтрация воздуха	Замените картридж воздушного фильтра.	Общее время печати за 300 часов
Выравнивание	Калибровка автосмещения сопла	Каждые 500 часов общего времени печати/каждый 1 месяц
	Вспомогательное выравнивание.	Каждые 1000 часов общего времени печати/каждые 2 месяца
	Автоматическое выравнивание.	Общее время печати за 500 часов После замены экструдера После замены печатной платформы на новую
Замена волокна	Замена волокна того же типа: следуйте обычному процессу Возврата–возврата.	/
	Замена различного волокна: нагрейте сопло до достижения целевой температуры текущего волокна; затем верните его обратно, замените целевым волокном и нагрейте сопло до более высокой температуры экструзии волокна двух видов волокон; выполните подачу в течение 30 с, пока волокно не будет полностью экструдировано, и, наконец, установите температуру сопла на температуру сопла текущего волокна.	

5.2 Описание кодов ошибок

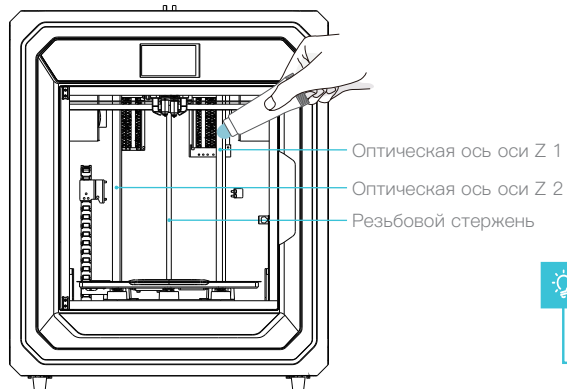
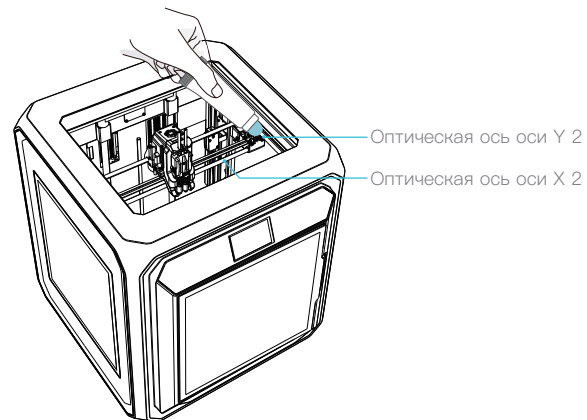
Инструкции по коду ошибки	Параметры
E01	Сбой автонастройки! Тайм-аут
E02	Сбой возврата в главное меню
E04	Ошибка индекса EEPROM
E05	Несоответствие CRC EEPROM
E06	Срыв нагрева сопла L
E07	Сбой нагрева сопла L
E08	Неисправность термистора сопла L
E09	Неуправляемый нагрев стола!
E10	Сбой нагрева стола!
E11	Ошибка термистора стола!
E12	Ошибка выравнивания
E14	Неисправность датчика давления экструдера
E15	Аномальное движение датчика давления экструдера
E16	Срыв нагрева сопла R
E17	Сбой нагрева сопла R
E18	Неисправность термистора сопла R
E19	Срыв нагрева камеры
E20	Сбой нагрева камеры
E21	Неисправность термистора камеры
E22	Сбой датчика давления по оси X модуля калибровки двойного сопла
E23	Аномальное перемещение датчика давления по оси X модуля калибровки с двумя соплами
E24	Сбой датчика давления по оси Y модуля калибровки двойного сопла
E25	Аномальное перемещение датчика давления по оси Y модуля калибровки с двумя соплами
E26	Сбой датчика давления по оси Z модуля калибровки двойного сопла
E27	Аномальное перемещение датчика давления по оси Z модуля калибровки двойного сопла

В случае возникновения и невозможности решения любой из вышеуказанных проблем:

- 1 Посетите <https://www.crealitycloud.com/product>, нажмите «Продукты» и выберите нужную модель, затем нажмите «Связанные» для просмотра инструкций по послепродажному обслуживанию;
- 2 Либо свяжитесь с нашим центром послепродажного обслуживания по тел.:+86 755 3396 5666, или отправьте эл. письмо по адресу cs@creality.com.

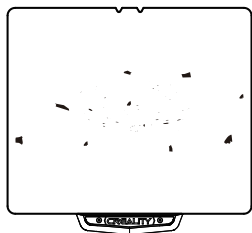
5.3 Инструкции по обслуживанию

5.3.1 Смазка и обслуживание

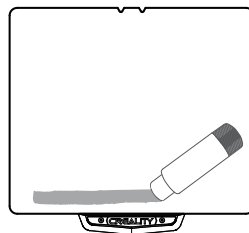


Советы: регулярно смазывайте обозначенные области (как показано на рисунке).

5.3.2 Использование и обслуживание печатной пластины

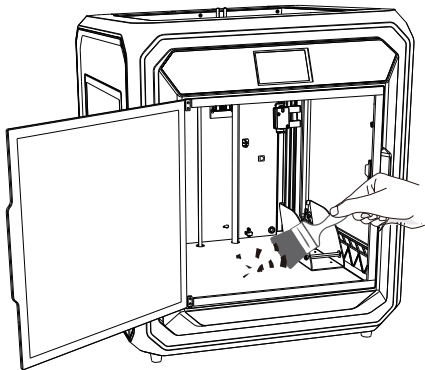


① Остатки волокна платформы можно соскоблить с помощью лезвия. Будьте осторожны при использовании.

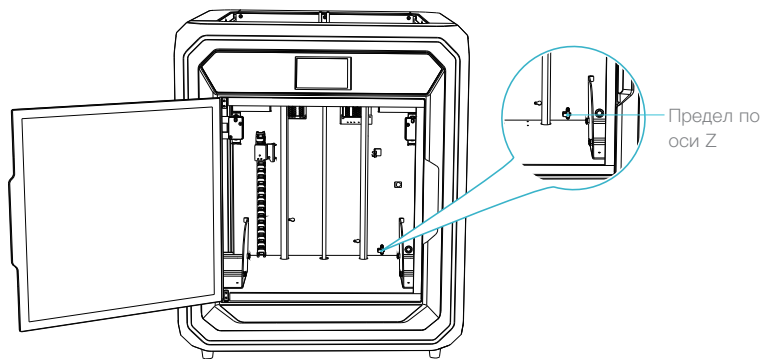


② Когда первый слой модели не приклеен, рекомендуется равномерно нанести клей с помощью клеевого стержня на поверхность платформы.


5.3.3 Очистка от мусора внутри шасси



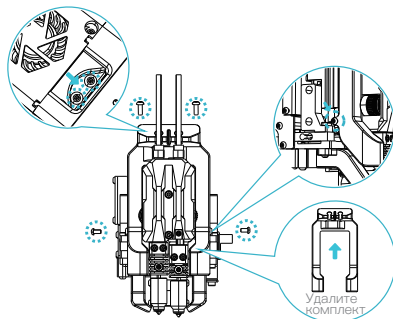
① Очистите оборудование от посторонних предметов.



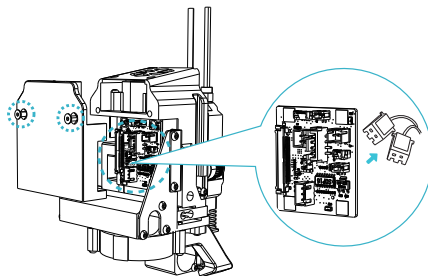
② Проверьте, есть ли какие-либо посторонние объекты на пределе по оси Z во избежание застревания.

 Примечание: так как печатная пластина быстро изнашивается, рекомендуется регулярно заменять печатную пластину для обеспечения приклеивания первого слоя модели.

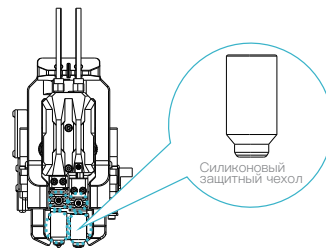
5.3.4 Быстрая смена очага



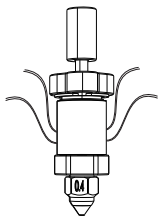
① Ослабьте винты сверху и с обеих сторон комплекта и удалите комплект;



② Ослабьте винты на задней панели, удалите заднюю панель и отсоедините плоский кабель, подключенный к соплу;



③ Ослабьте винты на очаге и снимите силиконовую защитную крышку;



④ Удалите старый очаг и установите новый.



Примечания:

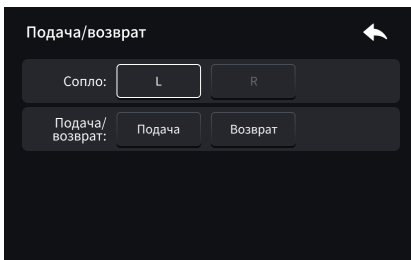
- ① Если внутри сопла есть нить, перед заменой следует предварительно нагреть сопло. После размягчения нити быстро снимите узел очага. В противном случае очаг не может быть снят (снятие с применением силы может вызвать повреждение сборки);
- ② Во время предварительного нагрева нити сопло может быть очень горячим. Соблюдайте осторожность во избежание получения ожога при замене очага.

5.3.5 Способ прочистки засорившегося двойного сопла

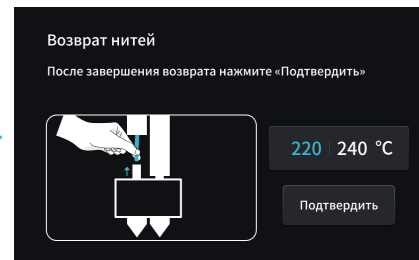
1. Удалите засорившуюся нить из сопла:



① На главном интерфейсе выполните нагрев засорившегося сопла до температуры плавления нити;



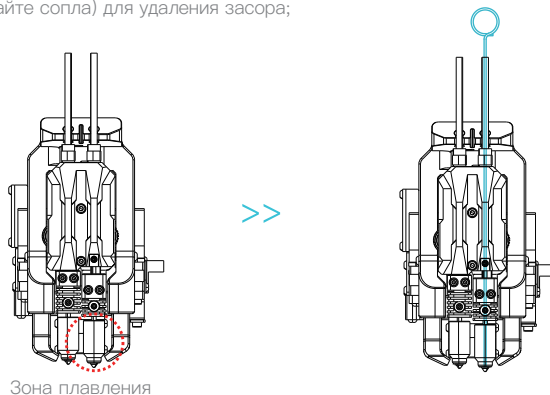
② Войдите в интерфейс подачи, выберите засорившуюся насадку (L/R) и нажмите «Возврат»;



③ После завершения отвода удалите нить из датчика нити.

2. Определите приблизительное местонахождение засора: Вставьте очиститель сопла в верхнюю часть соединителя трубки экструдера до упора. На очистителе сопла сделайте маркером отметку. Снимите очиститель сопла и сравните его с передней частью экструдера для определения приблизительного местонахождения засора; Нагрейте сопло до температуры плавления нити (перед нагревом убедитесь, что оно было переключено на засорившееся сопло).

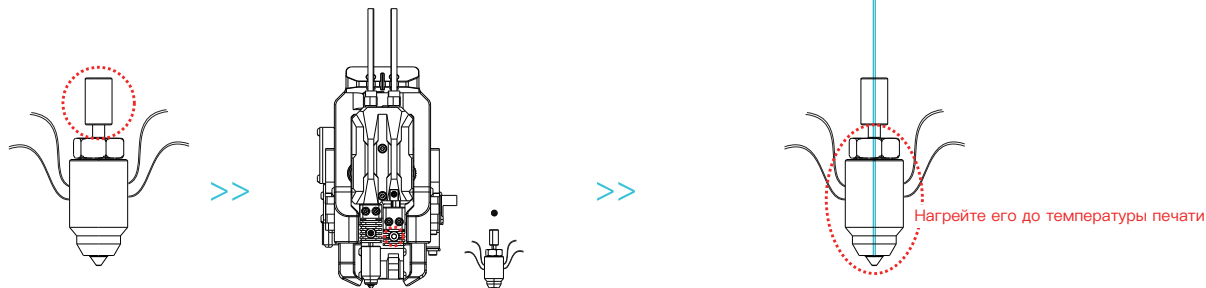
① Если засор произошел в зоне плавления: нагрейте сопло до температуры печати и вставьте очиститель сопла сверху экструдера (примечание: после того, как очиститель сопла вставлен, не переключайте сопла) для удаления засора;



Зона плавления

5.3.5 Способ прочистки засорившегося двойного сопла

② Если засор произошел на холодном конце теплового разрыва:

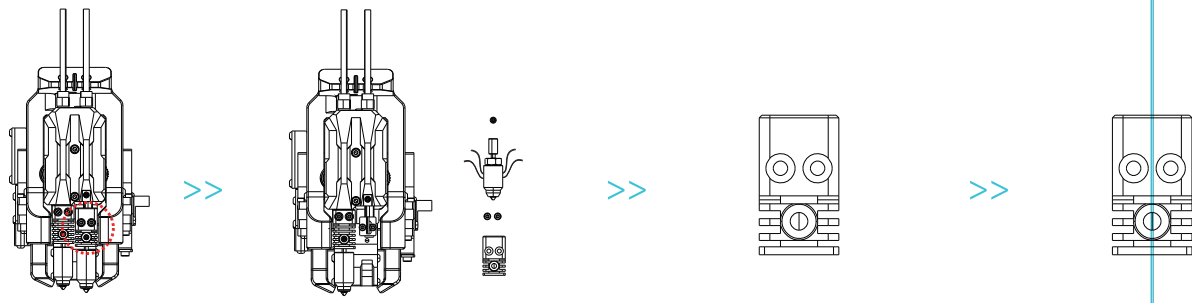


Холодный конец теплового разрыва

a. Ослабьте верхний винт на радиаторе забитого очага и снимите очаг (соблюдайте осторожность во избежание ожога).

b. Непрерывно нагревайте очаг до температуры печати (подождите около двух минут), после чего вставьте очиститель сопла с одного конца теплового разрыва для прочистки засора.

③ Засор в радиаторе:



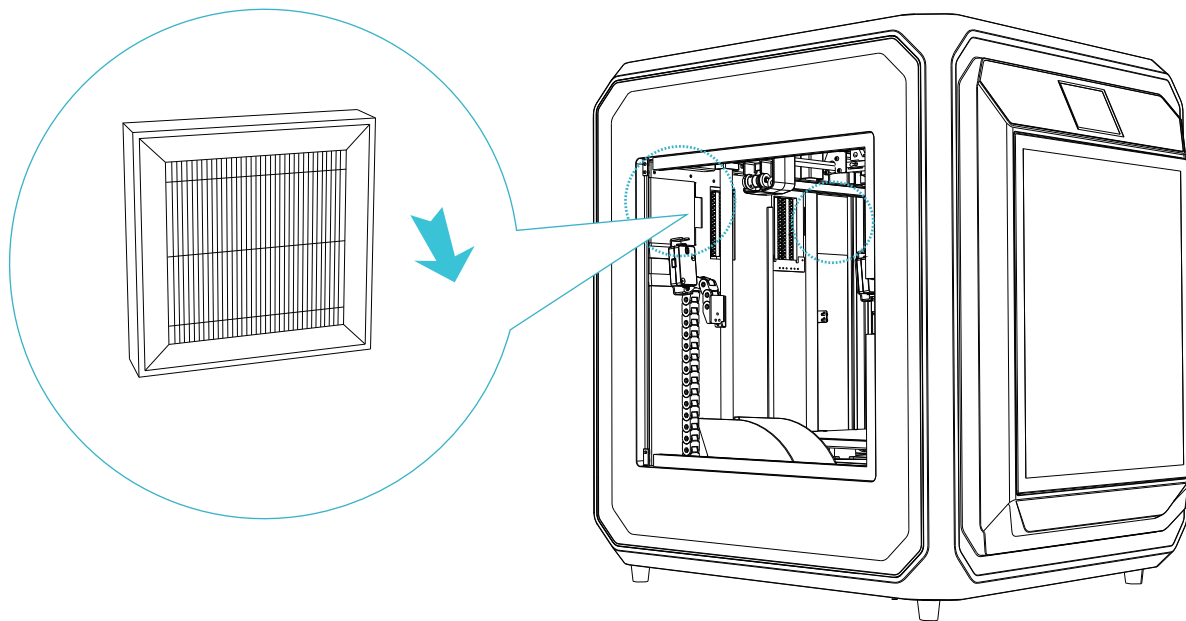
Радиатор

a. Сначала снимите очаг (как указано выше), а затем открутите на радиаторе два винта M2.5 и снимите радиатор;

b. Нагрейте радиатор до температуры размягчения нити;

c. Вставьте очиститель сопла сверху радиатора для прочистки засора;

5.3.6 Замените воздушный фильтр



поскольку модели отличаются между собой, фактический продукт может отличаться от фотографии. Руководствуйтесь фактическим продуктом. Право окончательной интерпретации принадлежит компании Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY 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

