



3D ПРИНТЕР

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

СОЗДАНИЕ ТРАЕКТОРИЙ,
ПОДГОТОВКА ПРОГРАММЫ,
НАНЕСЕНИЕ ЛАЗЕРНОЙ ГРАВИРОВКИ

РАБОТА С 3D ПРИНТЕРОМ ZENIT

Вам понадобятся:



1. Лазер,
2. Затяжные винты,
3. Крепления



Обратите внимание, где расположена лазерная головка.

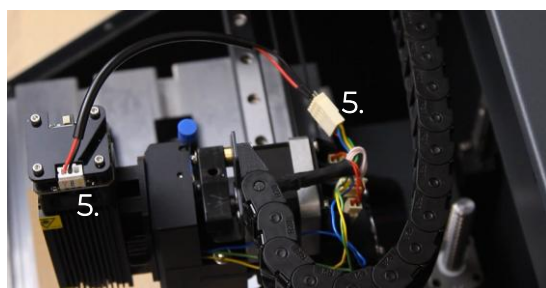
Сборка:



1. Установите затяжные винты.
2. Поставьте крепление модуля.
3. Установите и затянете винты.

Помните, работать нужно строго в специальных очках.

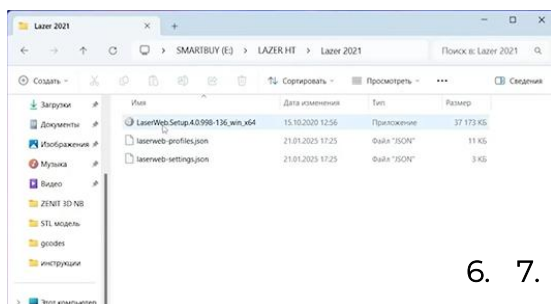
4. Закрепите лазерный модуль, используя затяжные винты.



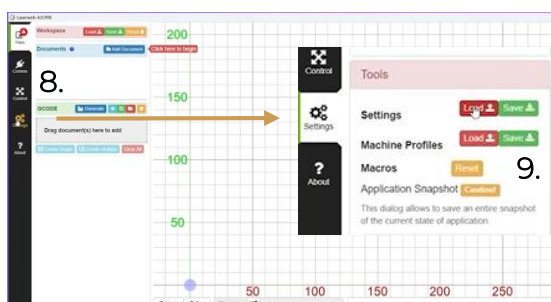
5. Подключите лазер проводом к шлейфу кулера.
6. Установите программу, хранящуюся на съемном носителе, который входит в состав набора принтера.

РАБОТА С 3D ПРИНТЕРОМ ZENIT

Установка и настройка программы:



6. 7.



9.



9.

7. Запустите установочное приложение.

8. Загрузите профили с предварительными настройками. Во вкладке «Tools» нажмите на кнопку «Load». Найдите папку настроек на съемном носителе.

9. Загрузите профили. Проклистав меню вверх, выберите из списка ваш принтер. Во вкладке «Файлы» нажмите на кнопку добавления документа и выберите изображение для гравировки. Изображение отобразилось на виртуальном столе.



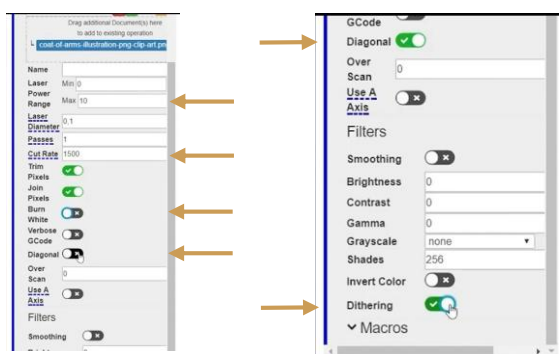
10.

11.

10. Перетащите файл в соответствующее поле для создания G-кода.

11. В появившемся окне настроек выставите значение по Y-оси.

Внимание! Данное значение может отличаться в зависимости от серии принтера. Значение по оси X не меняем.

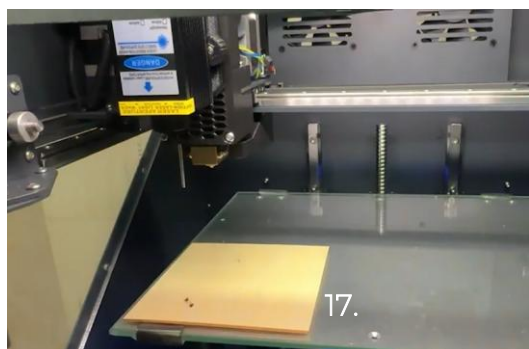
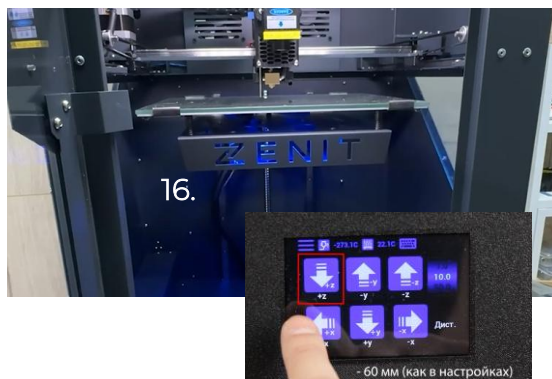
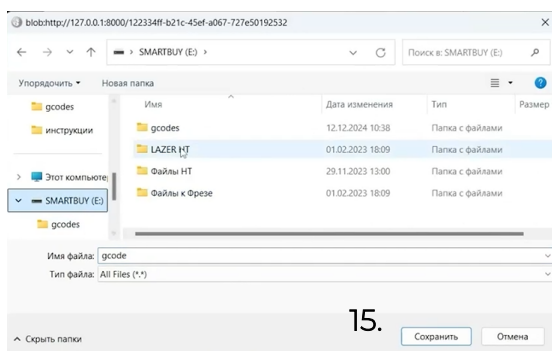


12. Настройте мощность и скорость, так как обрабатываемый материал довольно тонкий. Мощность выставим на 10, а скорость выставим 1500.

13. Выключите функцию выжигания белого, включите функцию движения по диагонали, активируйте колебания.

РАБОТА С 3D ПРИНТЕРОМ ZENIT

Настройка программы и гравировка:



14. Сгенерируйте G-code.

Просмотрите симуляцию проекта, включая или отключая инструменты просмотра.

Используйте ползунок симуляции для просмотра хода лазера.

15. Сохраните G-code на съемный носитель.

Для того, чтобы увеличить размер модели, перейдите в «Настройки» и увеличьте значение «Размер».

Внимание! При изменении настроек G-code необходимо сгенерировать и экспортировать на съемный носитель заново.

Ставьте съемный носитель в принтер. На передней панели устройства припаркуйте лазер по всем осям.

16. При помощи передней интерактивной панели опустите лазер по оси Z на 60 мм.

Внимание! Работать с лазерным модулем только в специальных очках.

17. Включите обдув и положите заготовку на край стола. Затем выберите нужный файл на флешке и запустите программу.

18. Можете наблюдать за процессом выжигания.

Будьте внимательны при настройке программы и соблюдайте меры безопасности!