

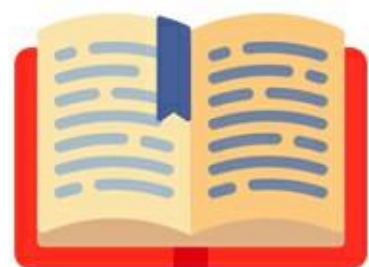


Ghost 5

FLYING BEAR 3D PRINTER

User's Manual

Спасибо за покупку нашей продукции. Мы продолжаем улучшать наш сервис.



Мы надеемся, что после получения принтера вы внимательно прочтете инструкцию. Информация из инструкции поможет вам избежать неправильной сборки и работы.



Вы можете всегда связаться с нами, если у вас есть какие-либо проблемы со сборкой, настройкой и работой с помощью e-mail: support@3dflyingbear.com



Поиском по Youtube вы сможете найти наш канал и подписаться, чтобы смотреть видеоинструкции по сборке и настройке.



Присоединяйтесь к нашей группе Facebook и делитесь своим опытом с другими владельцами принтеров.
Группа Facebook «[FlyingBear 3D Printer Owners](#)»



Обратите внимание на наш магазин на Aliexpress.
Вы сможете узнать больше о нашей новой продукции, если перейдете по ссылке
www.aliexpress.com/store/2218051



Канал YouTube



группа Facebook



Aliexpress Official Store

Не забывайте, что неправильные действия могут сломать ваш принтер и травмировать вас во время сборки и при работе принтера.



Если при распаковке вы обнаружили, что в комплектации не хватает деталей, которые указаны в упаковочном листе – напишите нам и мы отправим их вам в кратчайшие сроки.



Соблюдайте осторожность при сборке принтера или обработке отпечатанных моделей. Мы рекомендуем надевать защитные очки.



Принтер необходимо использовать в помещении с температурой не ниже 10 градусов Цельсия и не выше 40. Влажность воздуха рекомендуется в пределах 20-40%. Несоблюдение данных рекомендаций может привести к плохому результату печати.



Используйте принтер в просторном помещении с хорошей вентиляцией.



Во время работы стол и сопло принтера нагреваются, и мы настоятельно рекомендуем не трогать их руками. После печати сопло и стол остаются горячими. Пожалуйста, дождитесь полного остывания перед снятием модели со стола.



Не трогайте движущиеся части принтера во время работы.



Пожалуйста, не подпускайте детей близко к принтеру.



Если вы не планируете использовать принтер в течение длительного времени, уделите особое внимание защите принтера от попадания в него влаги.

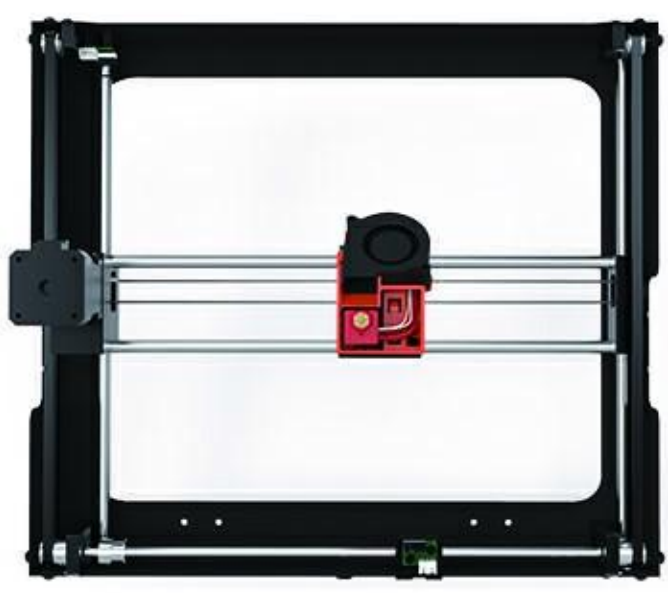








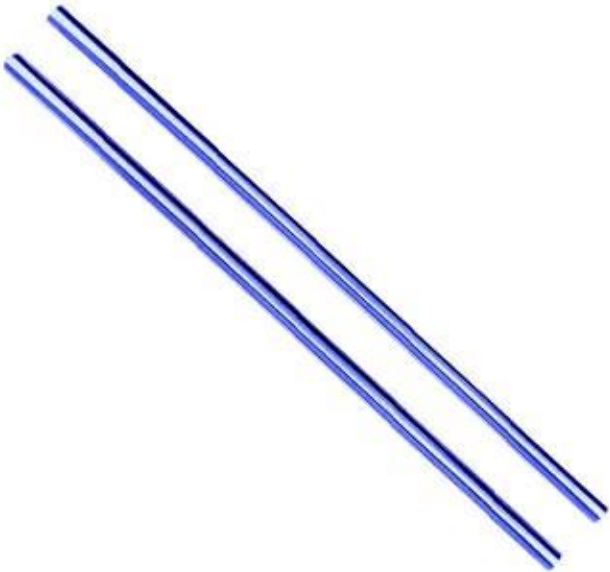







При любых нештатных ситуациях с принтером, не паникуйте. Отключите принтер от сети.











Содержание

1. Упаковочный лист -----	1
2. Внешний вид -----	4
3. Характеристики -----	5
4. Работа с сенсорным экраном -----	6
5. Сборка принтера -----	8
6. Установка уровня стола -----	11
7. Первая печать -----	13
8. Установка ПО для нарезки модели -----	17
9. Печать через Wi-Fi подключение -----	23
10. Устранение неполадок -----	27
11. Послепродажное обслуживание -----	29
12. Принципиальная электрическая схема -----	31

1.Упаковочный лист

		
Printer XY assembly	Основание принтера	Боковые крышки – 2 шт.
		
Задняя крышка – 1 шт.	PLA пластик – 1 шт.	Шаговый двигатель и шкив – 1 шт.
		
Motor mounting plate 1PCS	Фланцевый подшипник – 2 шт.	Стойка – 4 шт.
		
Вал – 2 шт.	Ходовой винт – 1 шт.	Hot Bed Assembly – 1 шт.
		
Extruder assembly 1PCS	Print Head cable 1PCS	USB кабель – 1 шт.

		 <p style="text-align: right;">Запасная часть</p>
<p>Тефлоновая трубка – 1 шт.</p>	<p>Soft needles 1PCS</p>	<p>Узел нагрева – 1 шт.</p>
	 <p style="text-align: center;">Запасная часть</p>	
<p>Шпатель – 1 шт.</p>	<p>Шланг разрезной – 1 шт.</p>	<p>TF карта памяти – 1 шт.</p>
 <p style="text-align: center;">Запасная часть</p>		
<p>Натяжитель ремня – 3 шт.</p>	<p>Гайка оси Z</p>	<p>Сетевой кабель – 1 шт.</p>
		
<p>Соединительная муфта – 1 шт.</p>	<p>Isolation gasket 1PCS</p>	<p>Набор ключей – 1 шт.</p>
		
<p>Катушкодержатель – 1 шт.</p>	<p>Нейлоновые стяжки</p>	<p>Кусачки – 1 шт.</p>

		<p>①</p> 
<p>Кусачки – 1 шт.</p>	<p>Щелчок – 2 шт.</p>	<p>Винт М4*10 – 8 шт.</p>
<p>②</p> 	<p>③</p> 	<p>④</p> 
<p>Винт М6*8 – 5 шт.</p>	<p>Шайба М3 – 4 шт.</p>	<p>Гайка М3 – 3 шт.</p>
<p>⑤</p> 	<p>⑥</p> 	<p>⑦</p> 
<p>Винт М4 – 2 шт.</p>	<p>Винт М3*8 – 7 шт.</p>	<p>Винт М4*5 – 19 шт.</p>
<p>⑧</p> 		
<p>Винт М3*6 – 17 шт.</p>		

2. Внешний вид

Концевой выключатель оси X

Мотор оси Y

Ось Z

FLYING BEAR GHOST 5

Мотор экструдера

Ходовой винт
Регулировочные винты стола

Экструдер

Нагревательный стол

Датчик наличия пластиковой нити

Сенсорный экран

Пластиковая нить

Мотор оси X

Концевой выключатель оси Y

Сопло

Термистор

Ось Y

Обдув модели

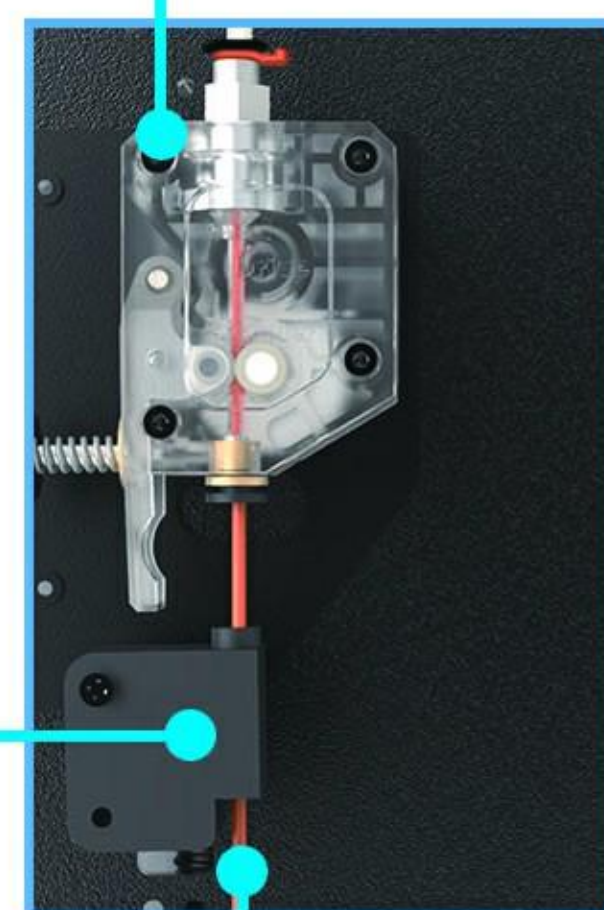
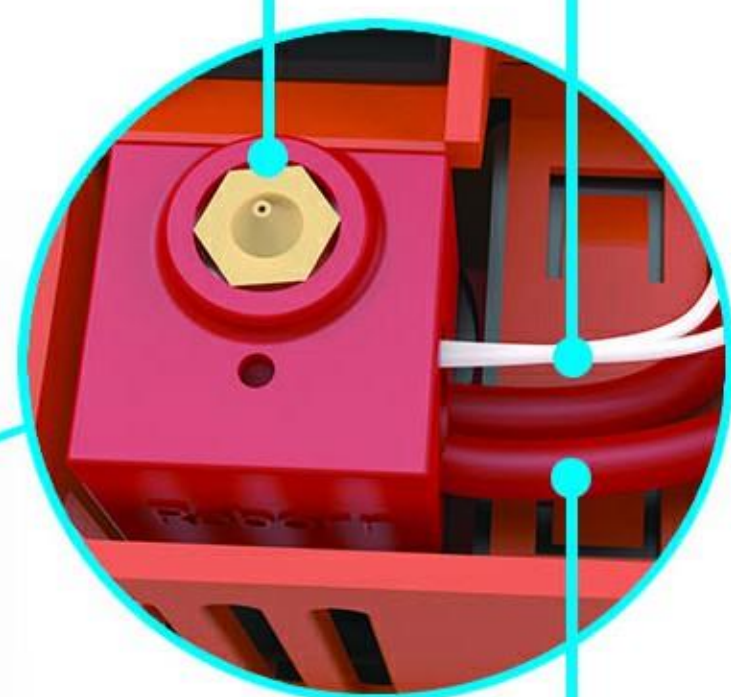
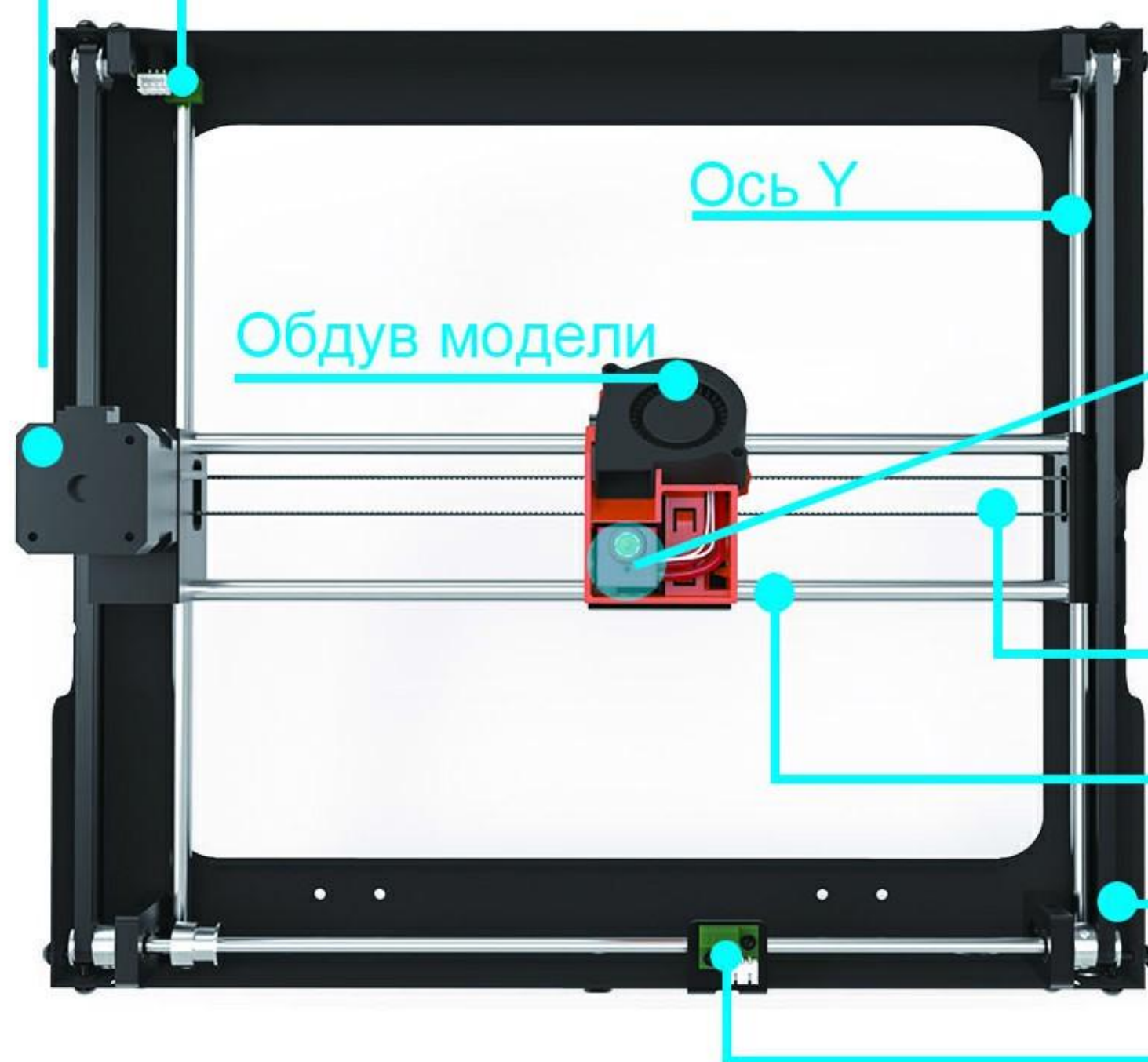
Ремень оси X

Нагревательный элемент

Ось X

Ремень оси Y

Концевой выключатель оси Z



3.Характеристики

Физические свойства

Габариты: 388*337*411

Вес: ~13.5kg

Напряжение сети: 10V/220V AC, 500/60Hz

Рабочее напряжение: 24V

Мощность: 300W

Параметры печати

Технология печати: FDM(fused deposition modeling)

Габариты области печати: 255mm X 210mm X 200mm

Точность печати: 0.05~0.3 mm

Количество сопел: 1

Диаметр сопла: 0.4 mm

Скорость печати: 20~150 mm/s(recommendation 60mm/s)

Скорость движения: 120 mm/s

Диаметр пластиковой нити: 1.75 mm

Поддерживаемые типы пластиков: PLA,ABS,HIPS,Wood

Температура

Максимальная температура печати: Max 260°C

Максимальная температура нагрева стола: Max 110°C

Температура эксплуатации: 8°C ~ 40°C

Программное обеспечение

ПО для нарезки моделей: Cura

Форматы файлов, поддерживаемые ПО: STL , OBJ , DAE , AMF

Формат файла для принтера: Gcode

Варианты печати с помощью: WiFi, SD Card, USB port (not recommended)

4. Функции сенсорного дисплея

Preheat 26°C 26°C

260°C Extrusion1
120°C HotBed

PLA
ABS

Move X 0.00 Y 0.00 Z 0.00

+X +Y +Z 0.1mm
-X XYZ -Z
-Y

Filament 190°C/190°C

Low Stop Heating nozzle

нагрев

движение

Замена

Preheat

Move

Filament

Tool

Printing

Emergency

Печать

Leveling

Endstop

Cool

WiFi

TempSetting

Voice

Language

Back

</> Gcode About

Printing 60mm/s 00:00:00 Z 0.00

Screw and nut.gcode 40%

32°C/210°C 32°C/60°C

100% 150% 100%

Pause Stop

WiFi

The printer is connected to the router you can control the printer through the computer.
IP Address:192.168.1.1
WiFi Name: TP-LINK_95E3
Printer Number: sn2565
State: STA Connected

Reconnect

Leveling

④ ③ ① ②

Home Back

Уровень стола

Endstop

	Trigger	Open
X-Endstop	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y-Endstop	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Z-Endstop	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Material dection	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Back

About

Print Model: FlyingBear Ghost 5
Print Volume: 255mm*210mm*200mm
Filament diameter: 1.75mm
Input voltage: AC220V /AC110V
Mainboard Version:
WiFi Version:
Support: support@3dflyingbear.com
Contact: adam@3dflyingbear.com

Back

Language

English ✓	Русский	中文	Français
Deutschland	Espanol	Portugués	한국어

← → ↩

Язык

Voice

Button sound ON

Endstop sound OFF

Print completion tone OFF

No filament tone OFF

Back

TempSetting

	Extrusion1	HotBed
PLA	200°C	60°C
ABS	240°C	110°C

Back

Нагрев

 26°C  26°C Текущая температура сопла и стола

 Нагрев для печати PLA

 Нагрев для печати ABS

 Выключить отопление


Движение


  Перемещение оси X

  Перемещение оси Y

  Перемещение оси Z

 Отключение шаговых двигателей

 0.1mm Выберите расстояние, на которое ось X/Y/Z перемещается за один раз

 Возврат в нулевое положение по всем осям

Замена (Внимание: для работы этой функции необходимо нагреть сопло выше 190 градусов.)

 Вставьте пластик в экструдер  Вытащите пластик из экструдера

 Low Отрегулируйте скорость вращения экструдера

 Нагреть сопло выше 190 градусов

 Остановить вращение экструдера

Инструменты

Уровень стола:Отрегулируйте положение стола как показано на экране.

    Отрегулируйте расстояние 4 балла

 Возврат оси Z в нулевое положение

Язык:Вы можете изменить язык интерфейса.

Endstop:Показывает состояние концевых выключателей и датчика наличия пластика.

Voice:Вы можете включить или отключить звук .

Button sound Вкл/откл звуков экранных кнопок.

Endstop sound Вкл/откл звуков концевого выключателя.

Print completion tone Вкл/откл звуков окончания печати.

No filament tone Вкл/откл звуков предупреждения

TempSetting: Предварительно установленные настройки преднагрева.

Gcode: введите команду Gcode для управления принтером

Печать

 Прекратить печати

 Пауза печати

 Изменение температуры нагрева стола.

 Изменение температуры сопла

 Изменение величины потока

 Включение или отключение обдува детали

 Изменение скорости печати

WiFi

 Переподключиться к сети

аварийная ситуация

 остановить шаговое вращение принтера

5. Инструкция по сборке

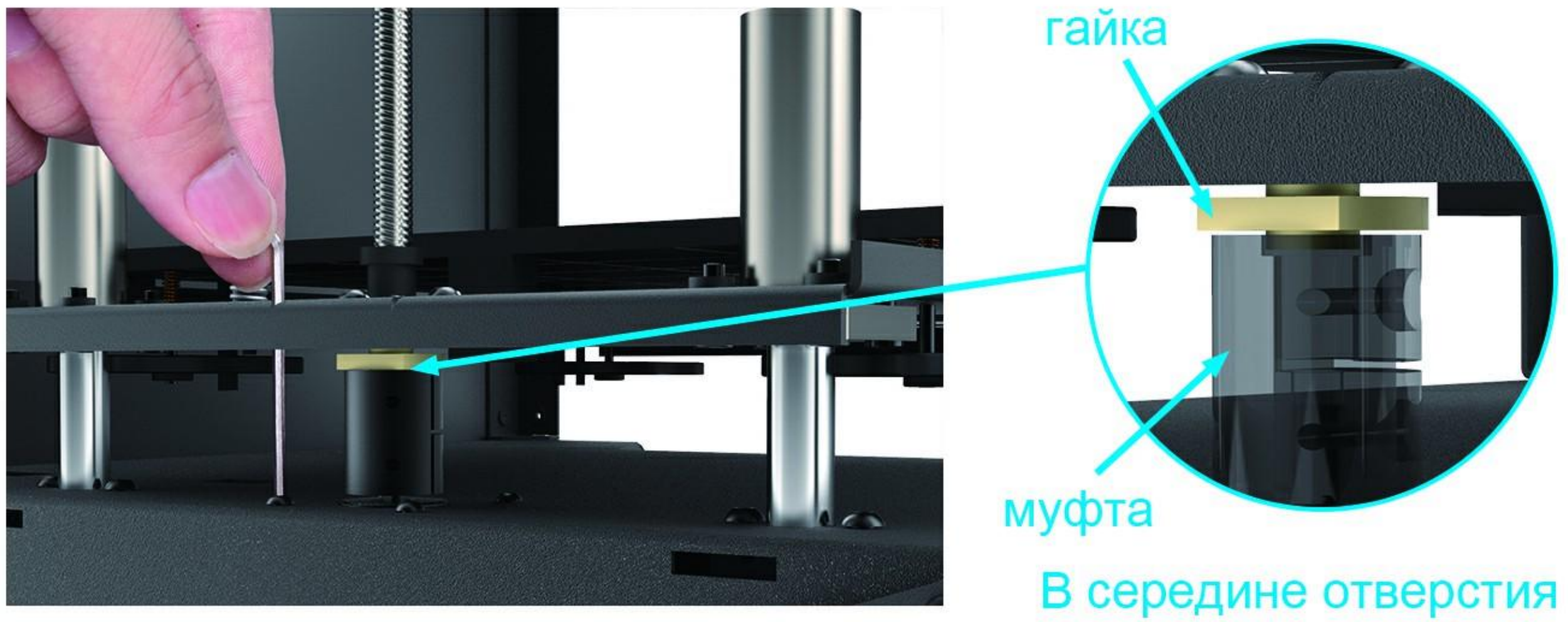
Тут описано несколько шагов по сборке принтера. Мы сняли видео по сборке принтер. Вы можете его найти на Youtube, если введете "Flying bear Ghost 5 3D Printer installation video". Так же, вы можете перейти к видео, отсканировав QR-код.



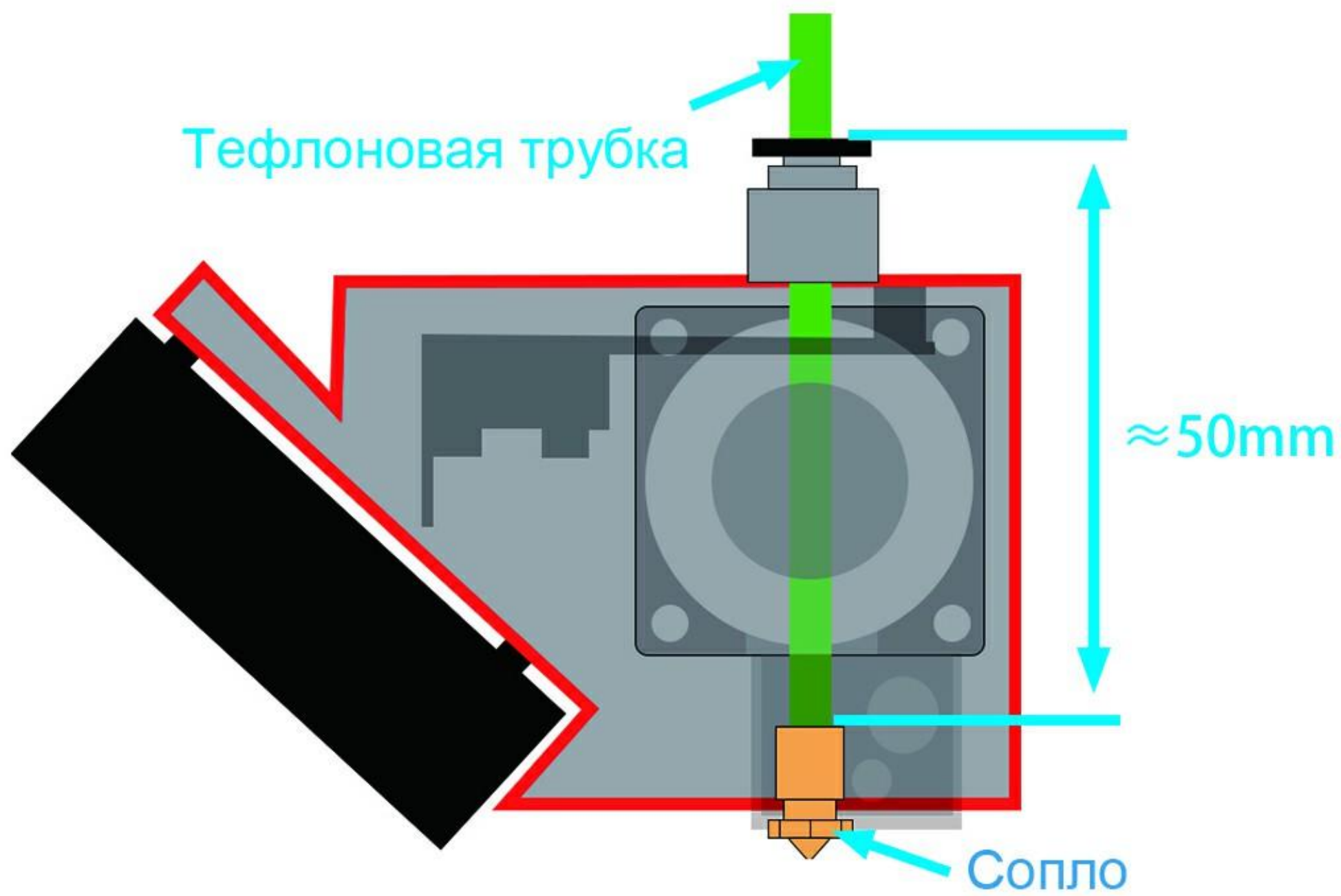
Видео установки

Важные шаги, которые легко пропустить во время установки

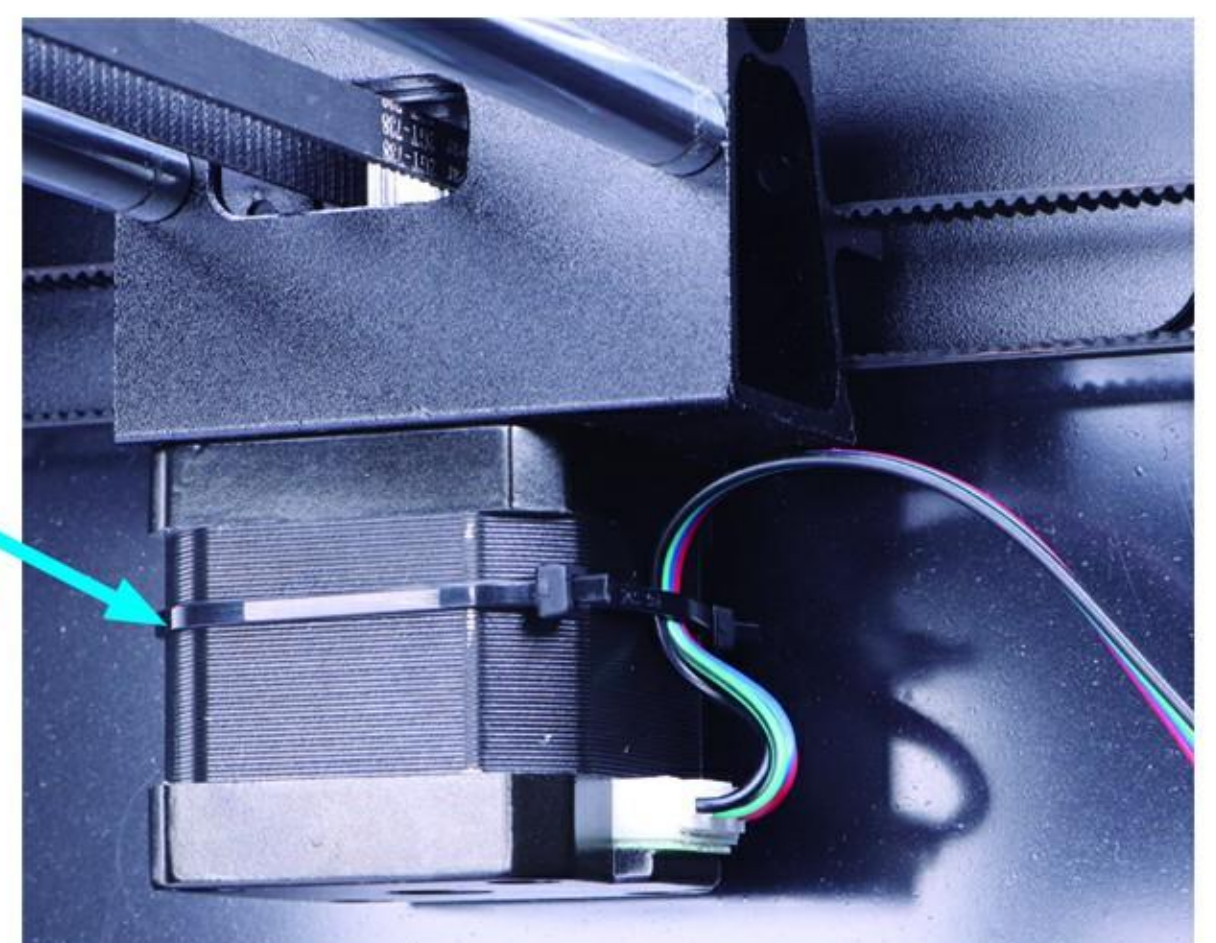
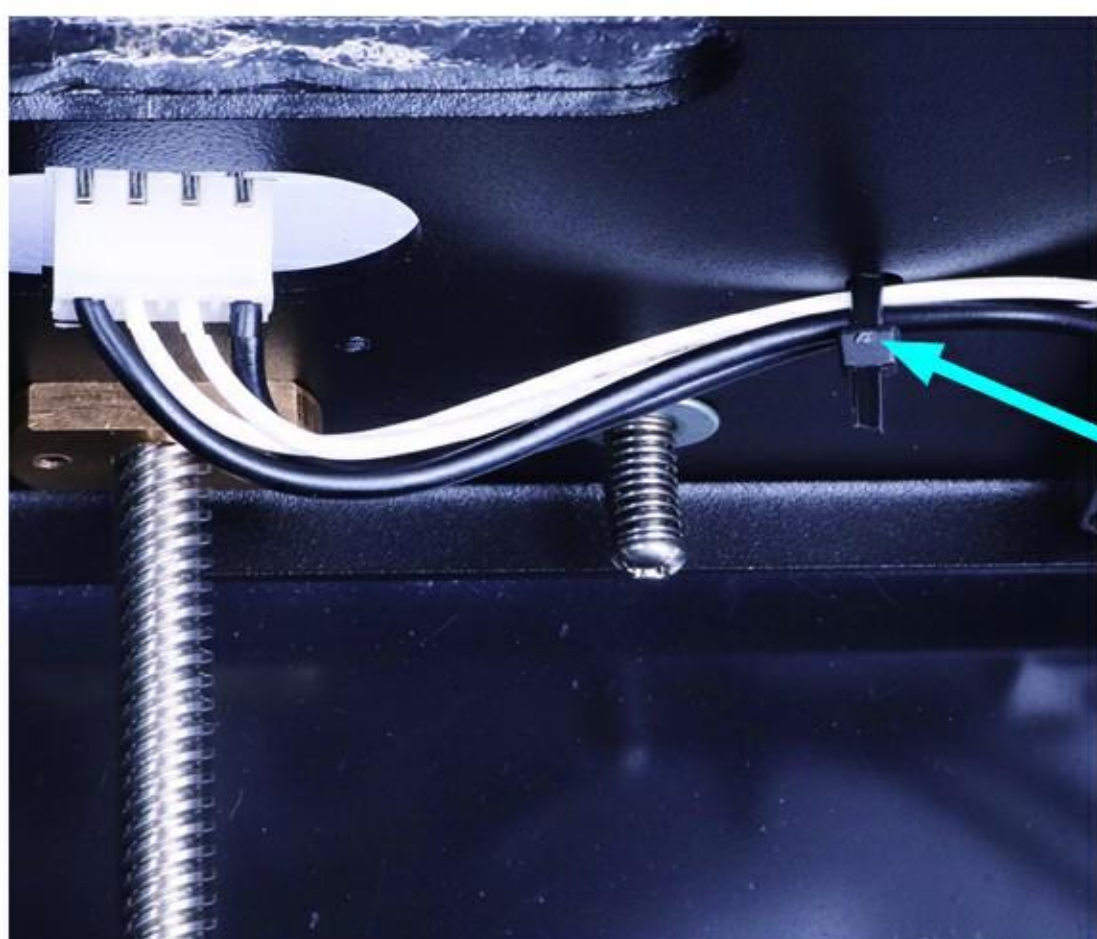
 перед установкой винта необходимо изменить положение двигателя Z и винта гайки, чтобы обеспечить concentricity муфты и винта.



- ⚠ Когда вы вставляете тефлоновую трубку, необходимо ее установить максимально глубоко, чтобы она касалась сопла. Если она не будет касаться сопла, то это может привести к пробке и прекращению подачи пластика во время печати.

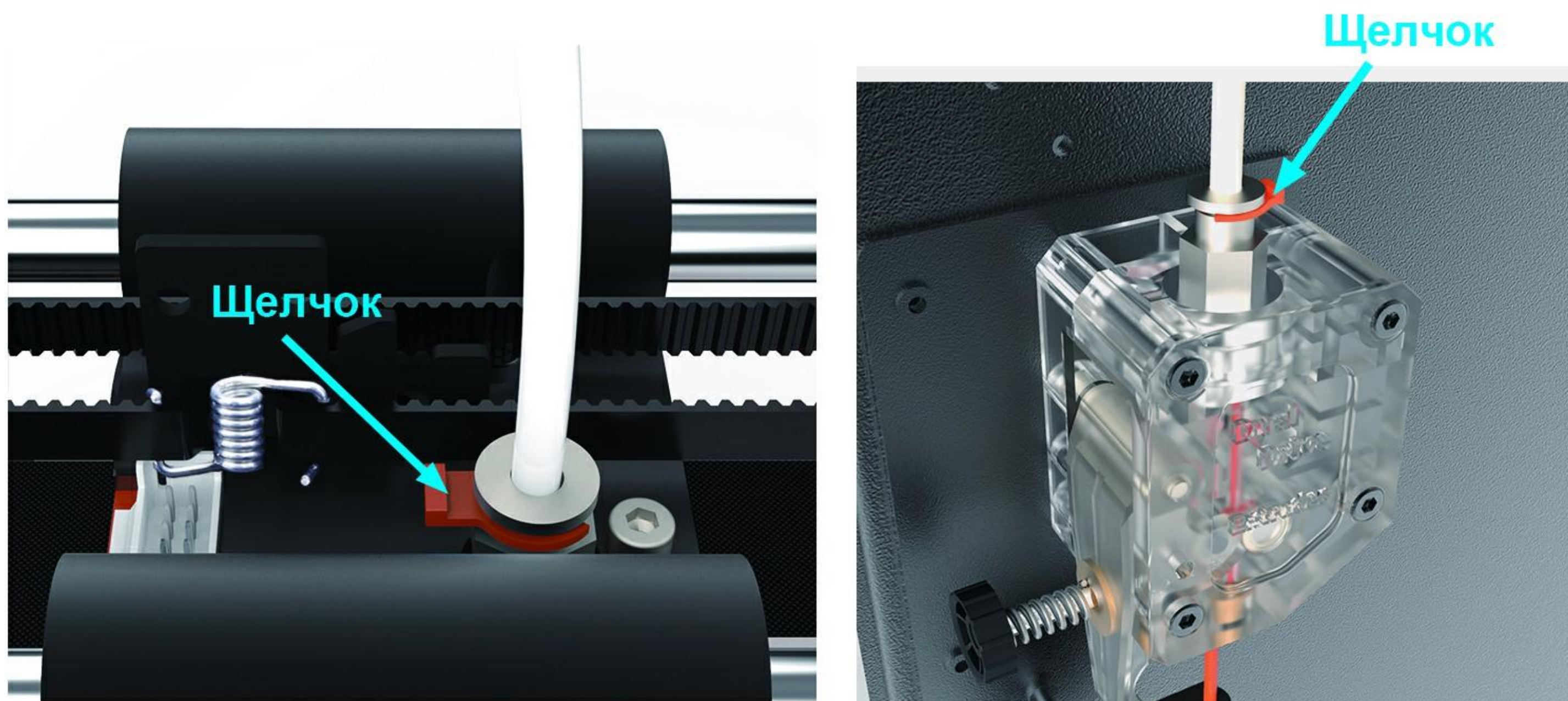


- ⚠ Провода стола и мотора оси X должны быть зафиксированы во избежание излома и потери контакта при помощи нейлоновых стяжек.

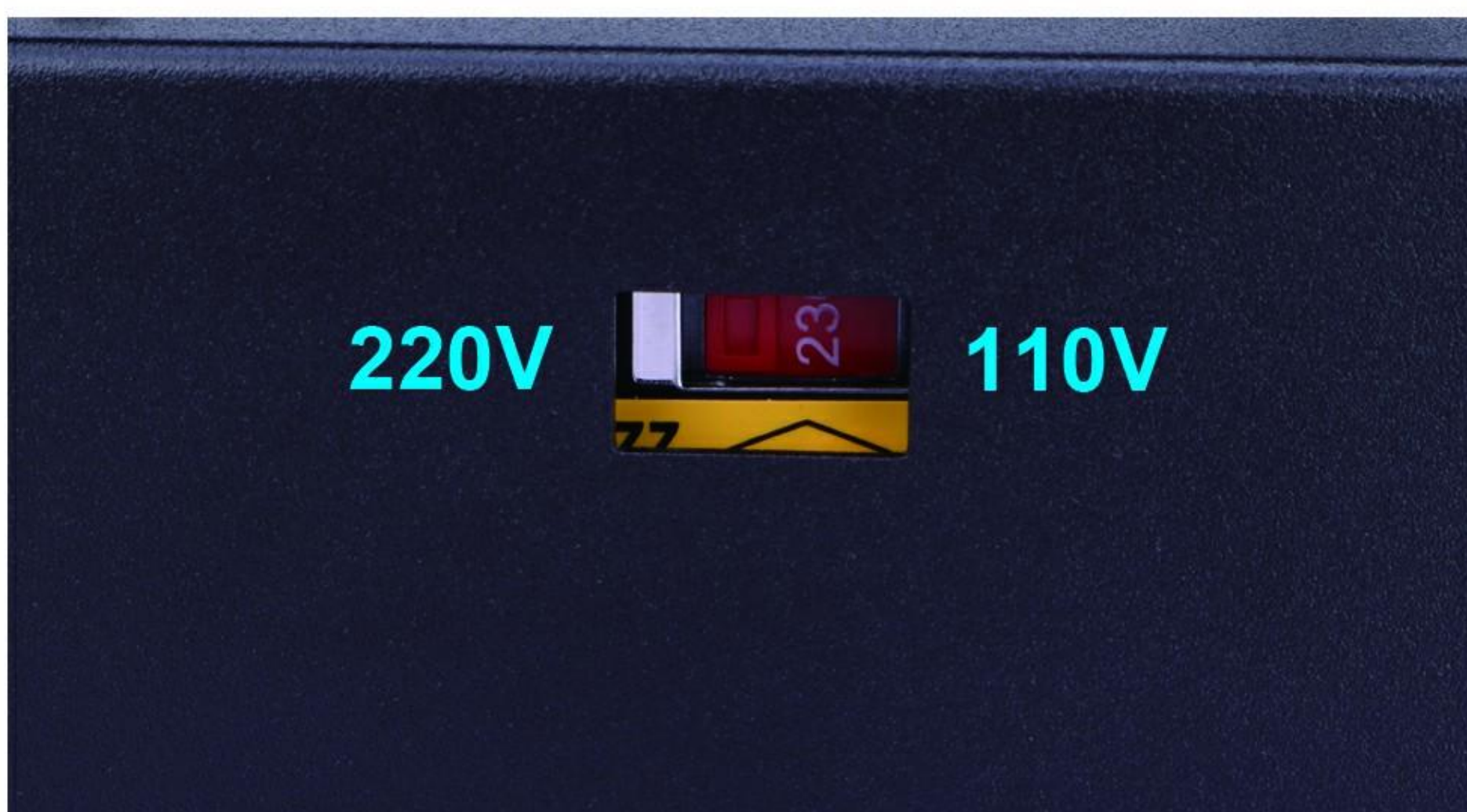


Нейлоновая
стяжка

- ⚠ Во избежание излома тефлоновой трубки ее необходимо зафиксировать вместе со шлангом с проводами при помощи нейлоновых стяжек. Когда необходимо заменить тефлоновую трубку, то нужно отрезать стяжки. После обрезки стяжек нажмите на пластиковое кольцо фитинга и потяните трубку.



- ⚠ Напряжение питания принтера может быть изменено. По умолчанию установлено напряжение сети 220В. Если вам нужно 110В, то с левой стороны основания принтера есть паз. Необходимо острым предметом, например отверткой, передвинуть переключатель в положение 110В.



- ⚠ Видео по сборке необходимо посмотреть внимательно, если у вас не получается собрать принтер. Если это не помогло, то необходимо описать свою проблему нам на почту: support@3dflyingbear.com

6. Установка уровня стола

После сборки принтера убедитесь, что все провода подключены верно. После этого вы можете включить принтер и установить уровень стола. Так же, вы можете посмотреть видео на Youtube о том как правильно это сделать.



Нажмите

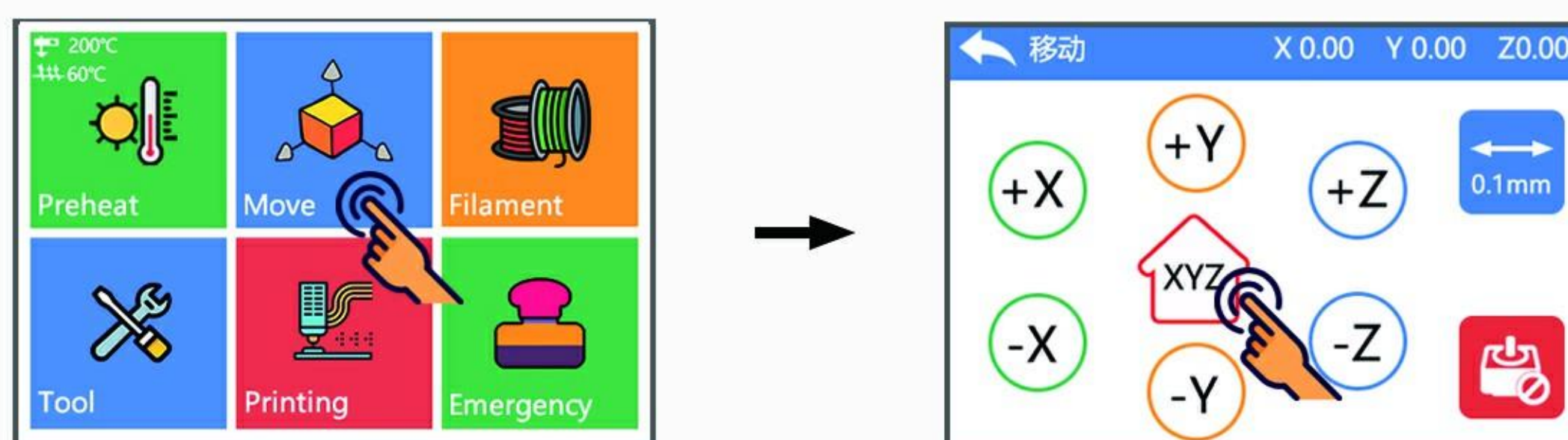


Видео об установке уровня стола

Шаг 1: После первого включения принтера вам необходимо выбрать язык .



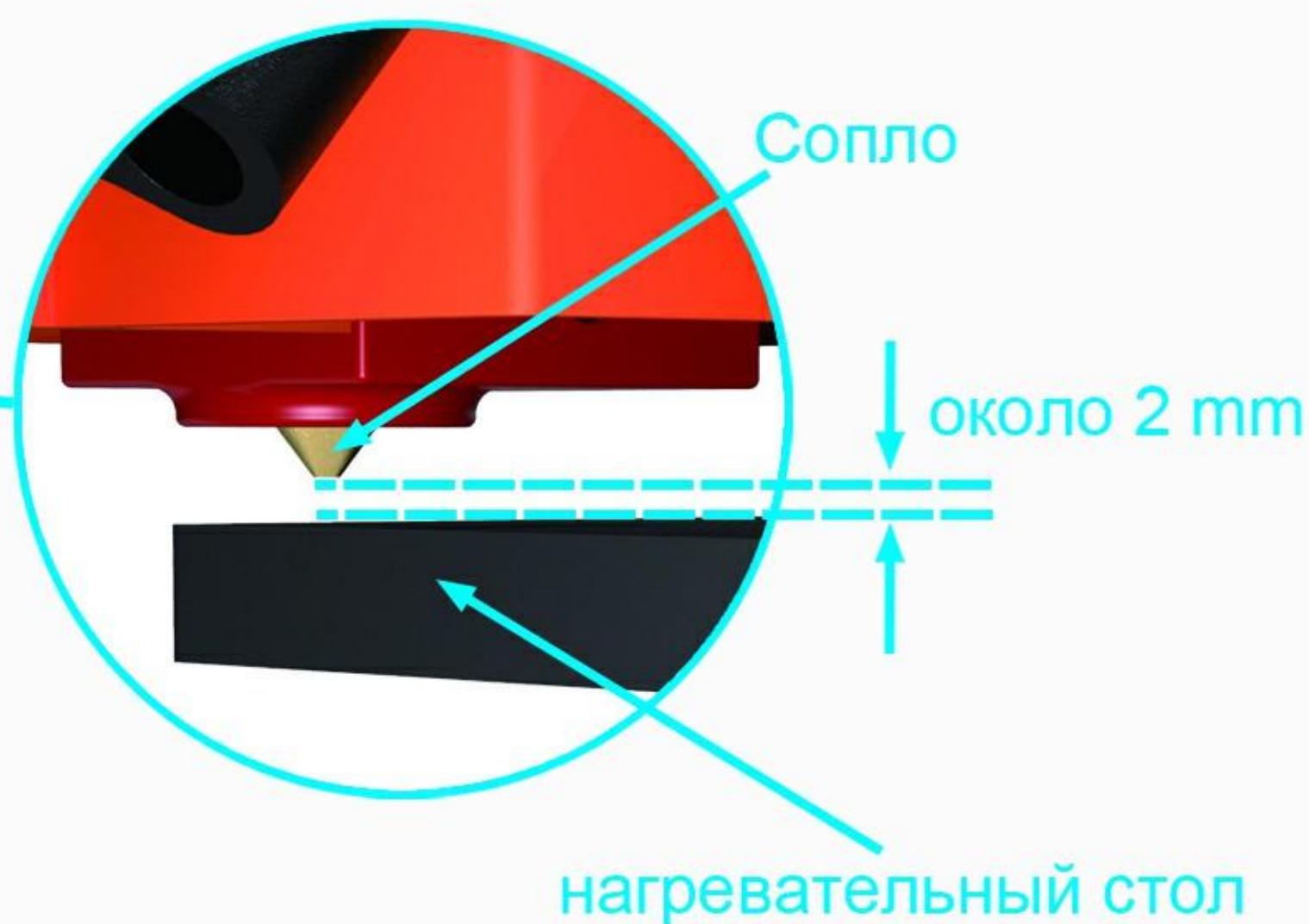
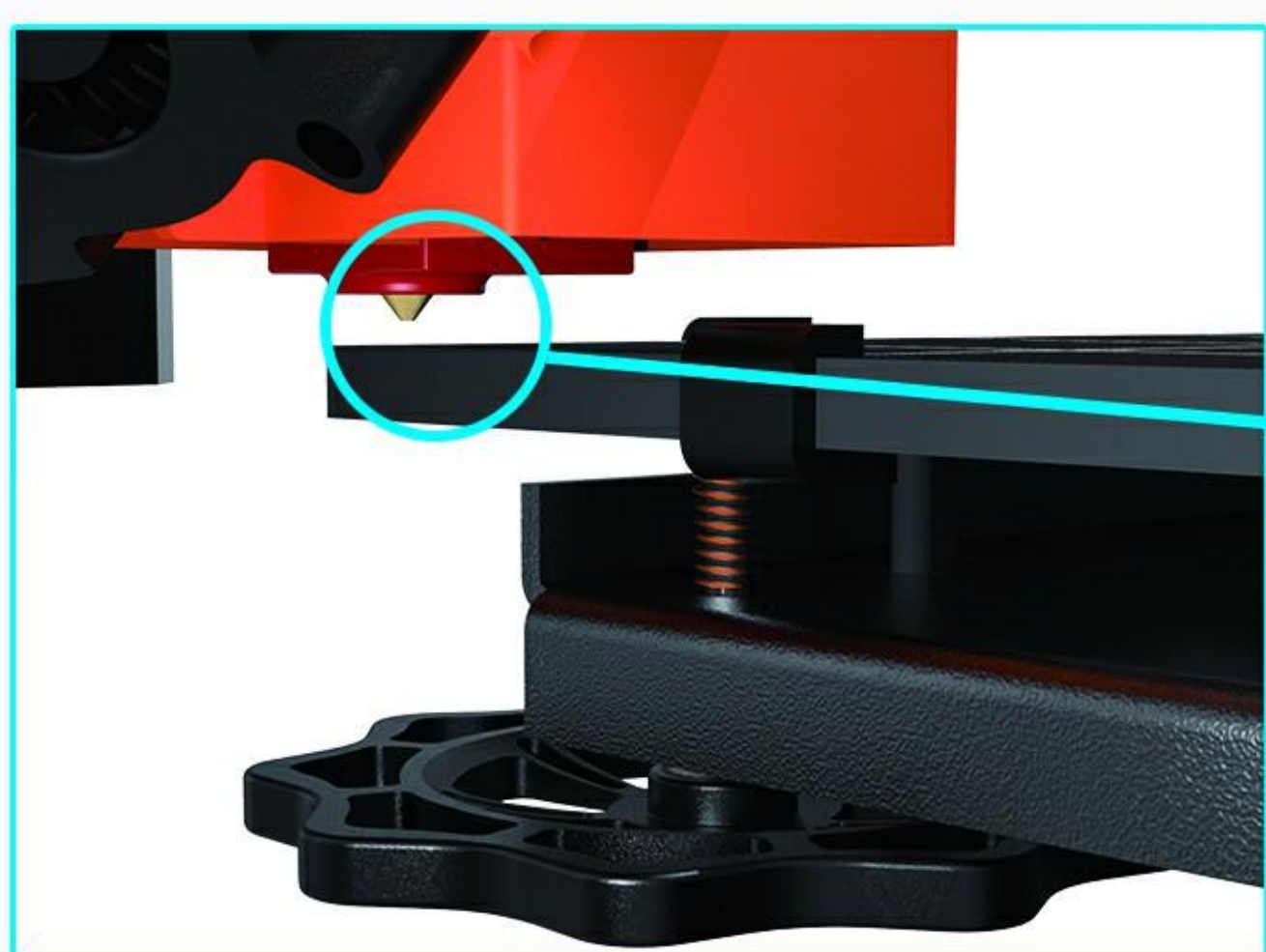
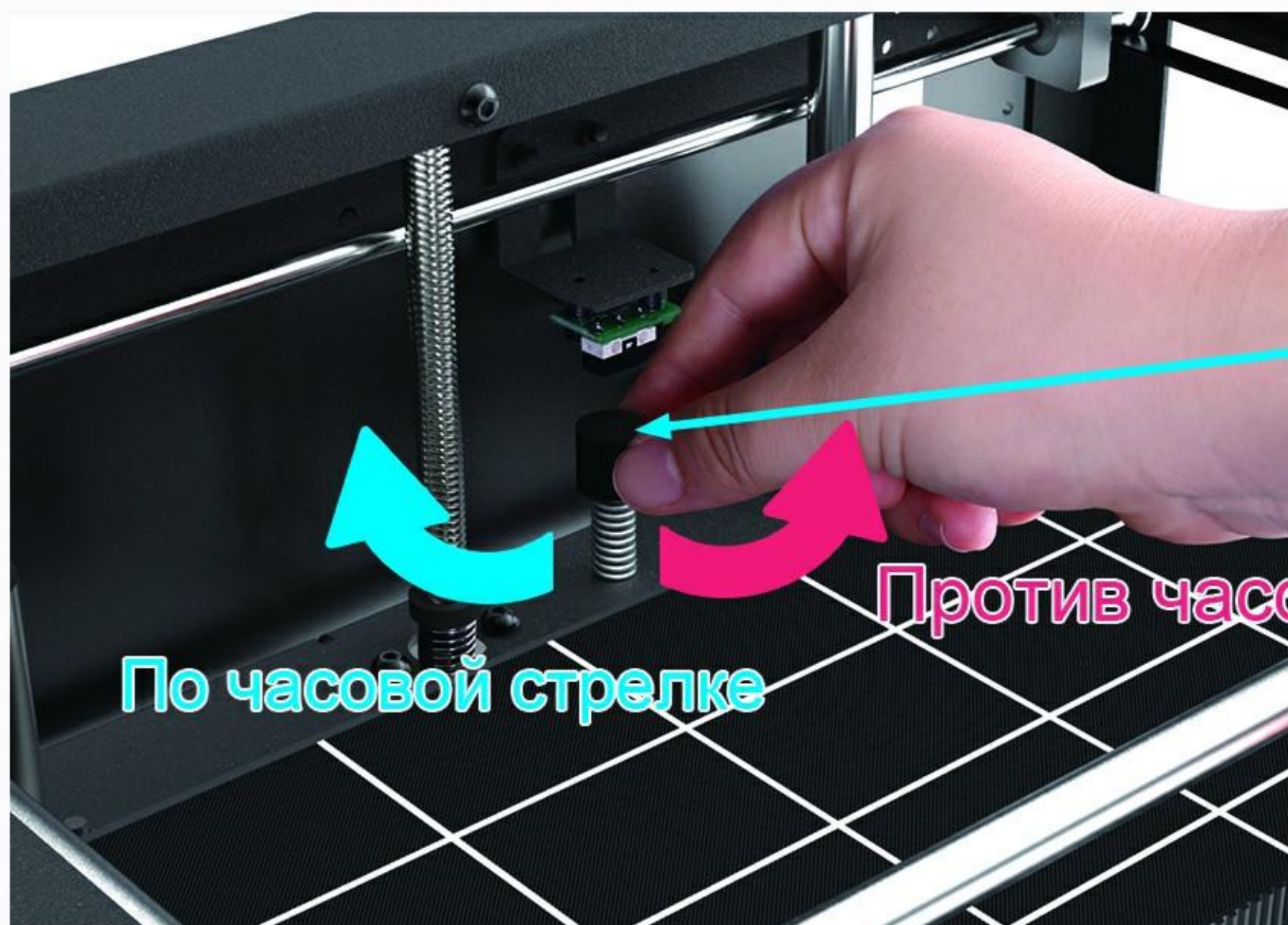
Шаг 2: Выберите “XYZ” для того, чтобы принтер перешел в нулевое положение.



Шаг 3: После перехода в нулевое положение определите расстояние между кончиком сопла и столом. Отрегулируйте это расстояние при помощи регулировочного винта, упирающегося в концевой выключатель. Необходимо, чтобы между соплом и столом был зазор около 2 мм.

① Если расстояние между соплом и столом очень большое, то регулировочный винт оси Z необходимо вращать против часовой стрелки.

- ② После этого нажмите "XYZ" снова для возврата в нулевое положение и определите расстояние между соплом и столом.
- ③ Повторите предыдущие пункты до тех пор, пока расстояние не будет около 2 mm.



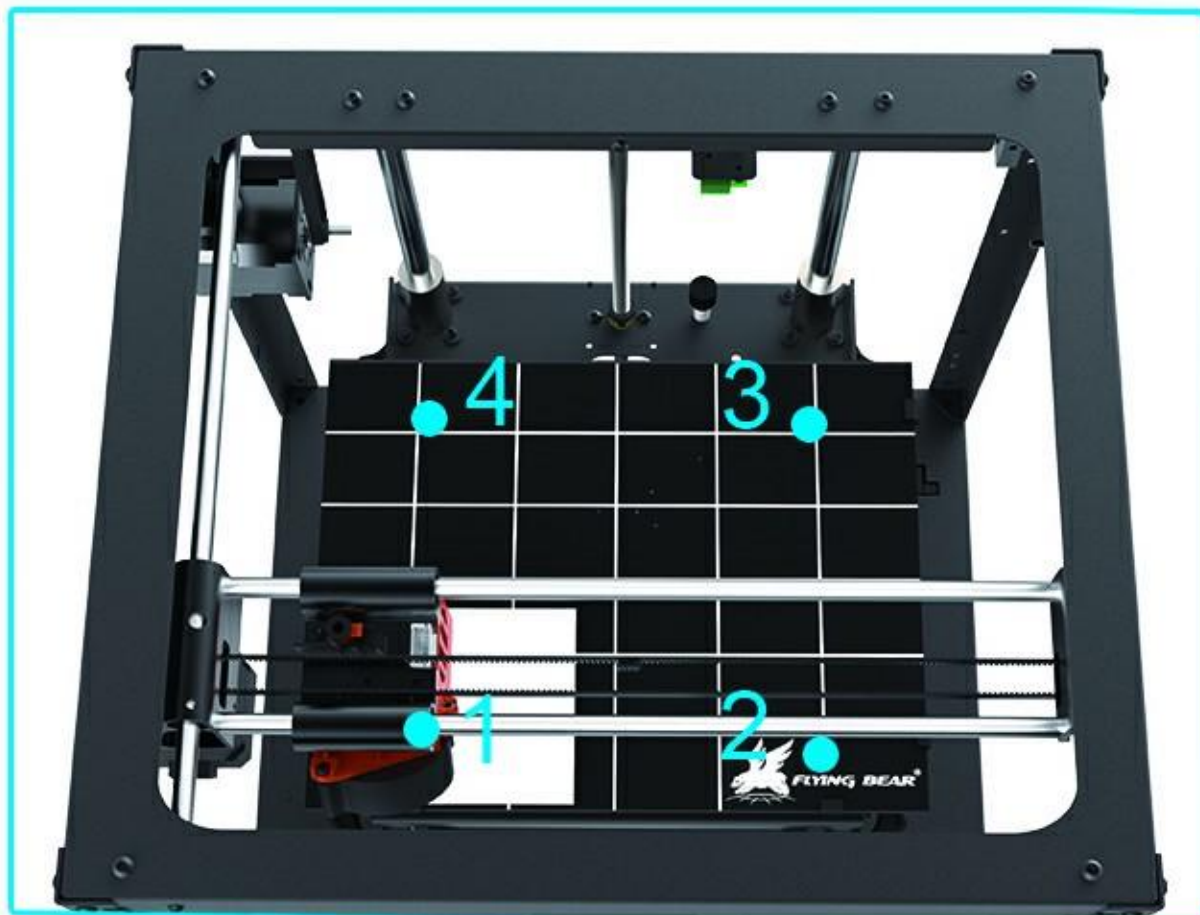
Шаг 4: Когда расстояние между соплом и столом будет достигнуто около 2 мм необходимо подкручивать барашки стола, чтобы отрегулировать расстояние между соплом и столом.

⚠ В процессе выравнивания стола необходимо регулировать зазор при помощи листа бумаги. Он должен вставляться и вытаскиваться с небольшим усилием. Не царапайте поверхность стола.

- ① Нажмите на иконку для установки уровня стола, как показано на картинке.
- ② Нажмите на первую точку и сопло перейдет к первой точке. После этого при помощи листа бумаги А4 между соплом и столом необходимо отрегулировать зазор.

③ Поворачивая барашки винтов в нижней части стола необходимо добиться такого зазора, когда бумага будет с небольшим усилием проходить между соплом и столом.

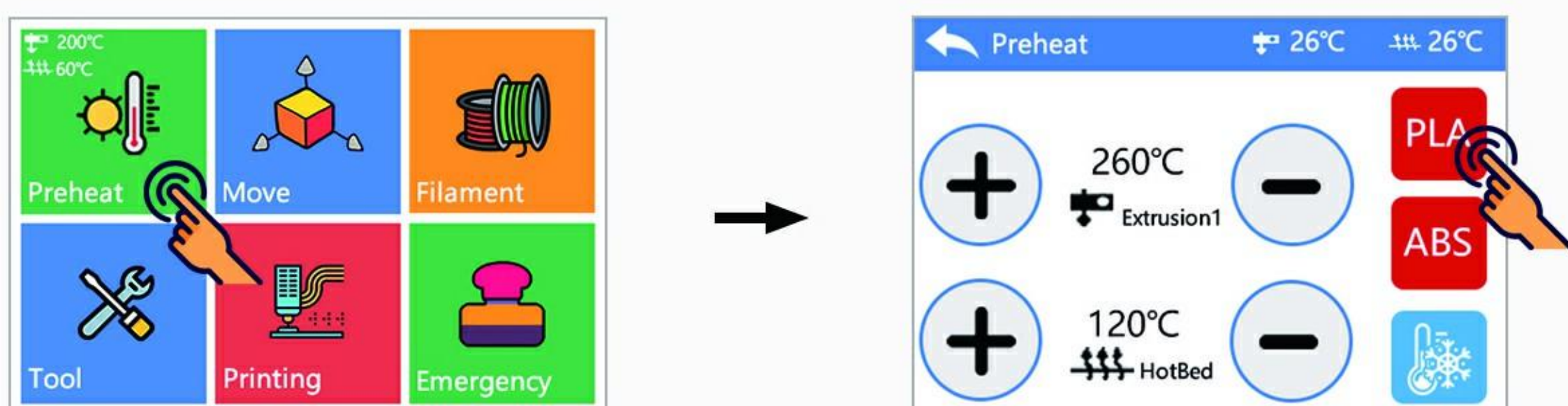
④ Сделайте тоже самое и в других 3 точках.



7. Первая тестовая печать.

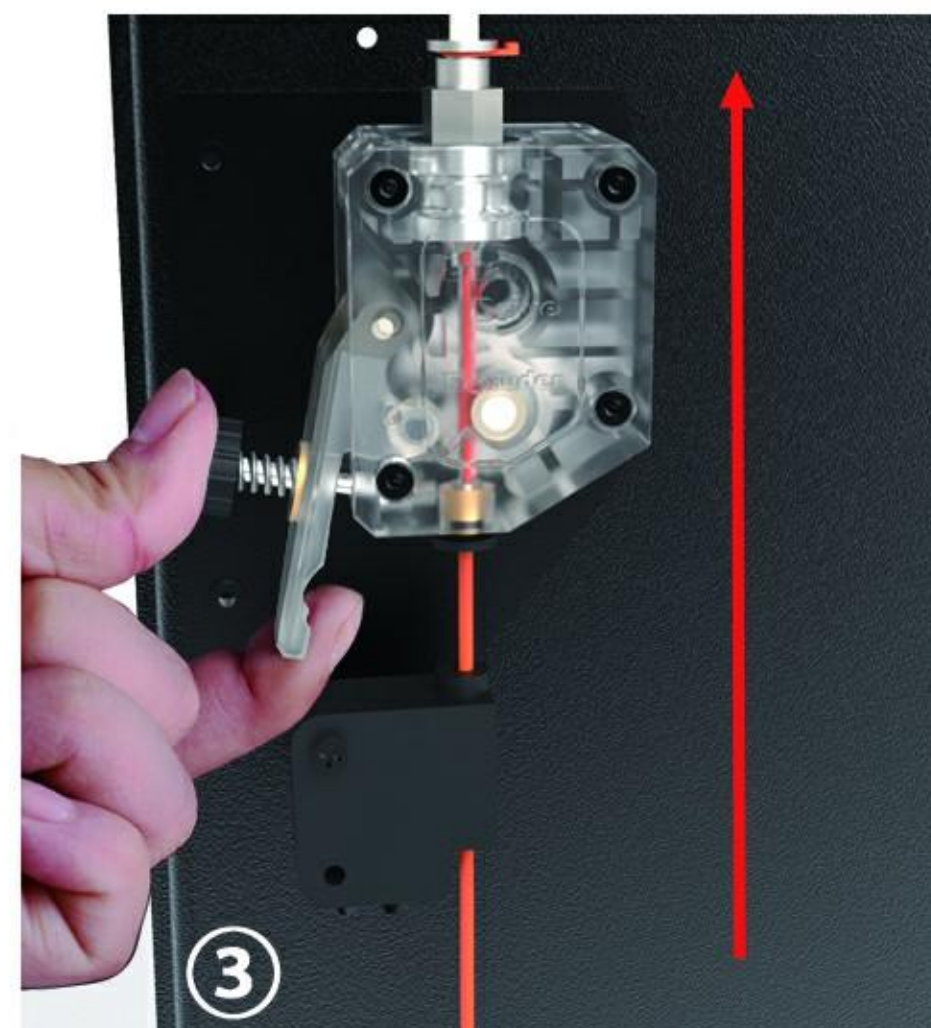
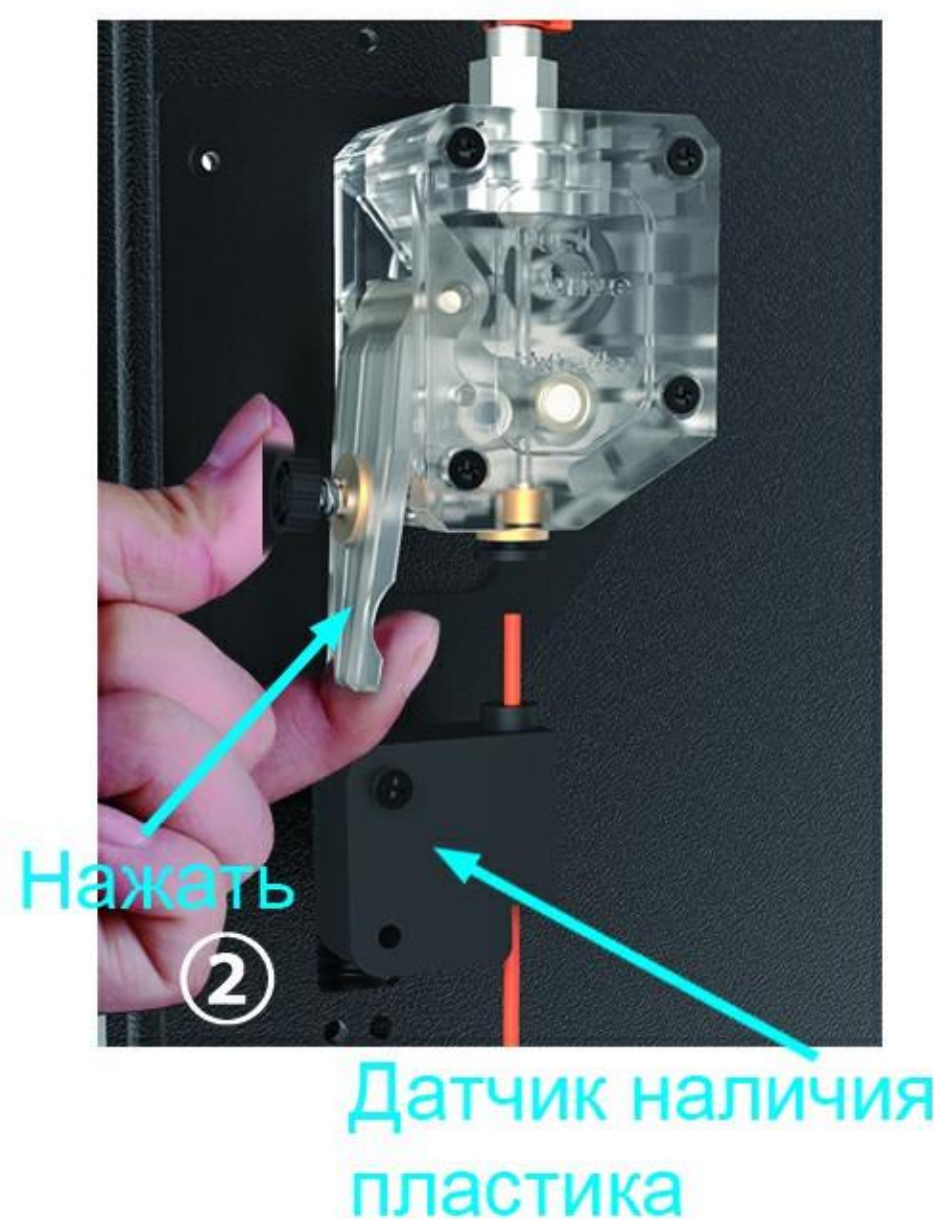
После настройки уровня стола вы можете напечатать деталь и убедиться, что стол выровнен верно (Мы кладем PLA пластик в качестве пробника для печати).

Шаг 1: Нагрейте сопло. Если вы собираетесь печатать PLA пластиком, то нажмите PLA.



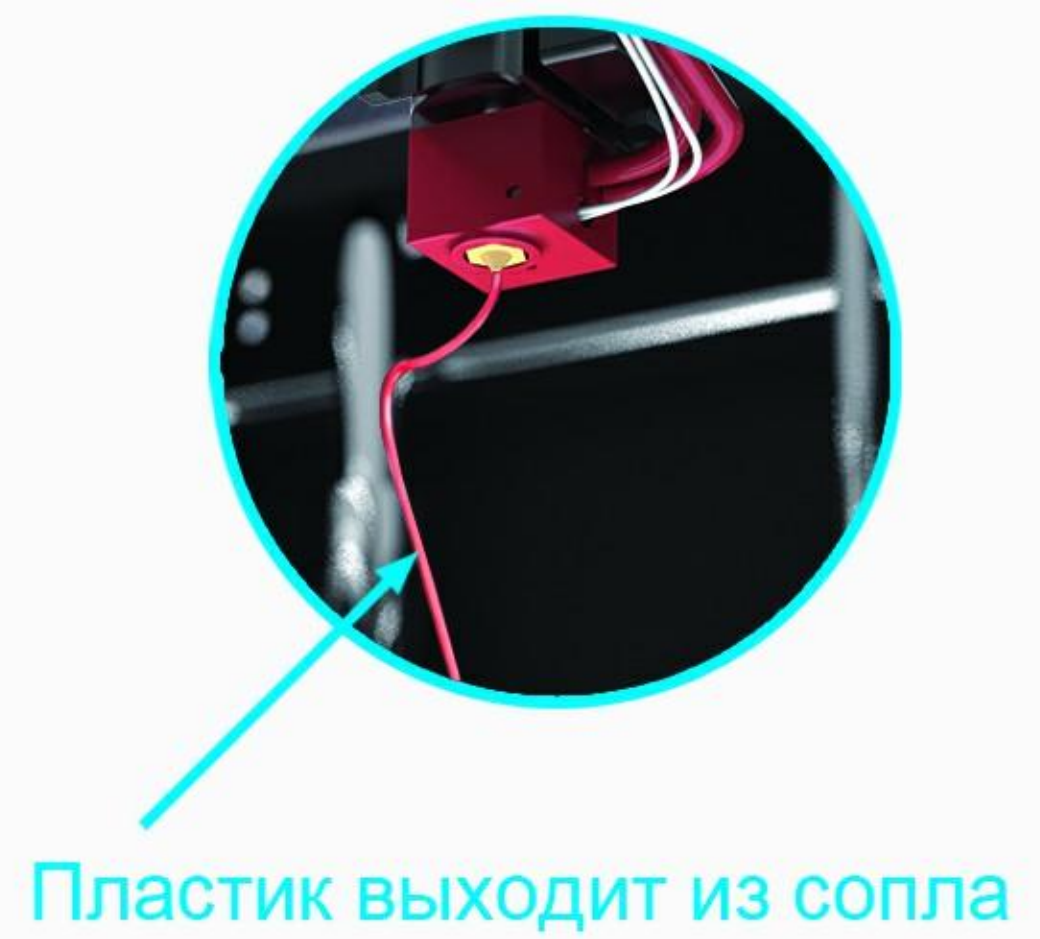
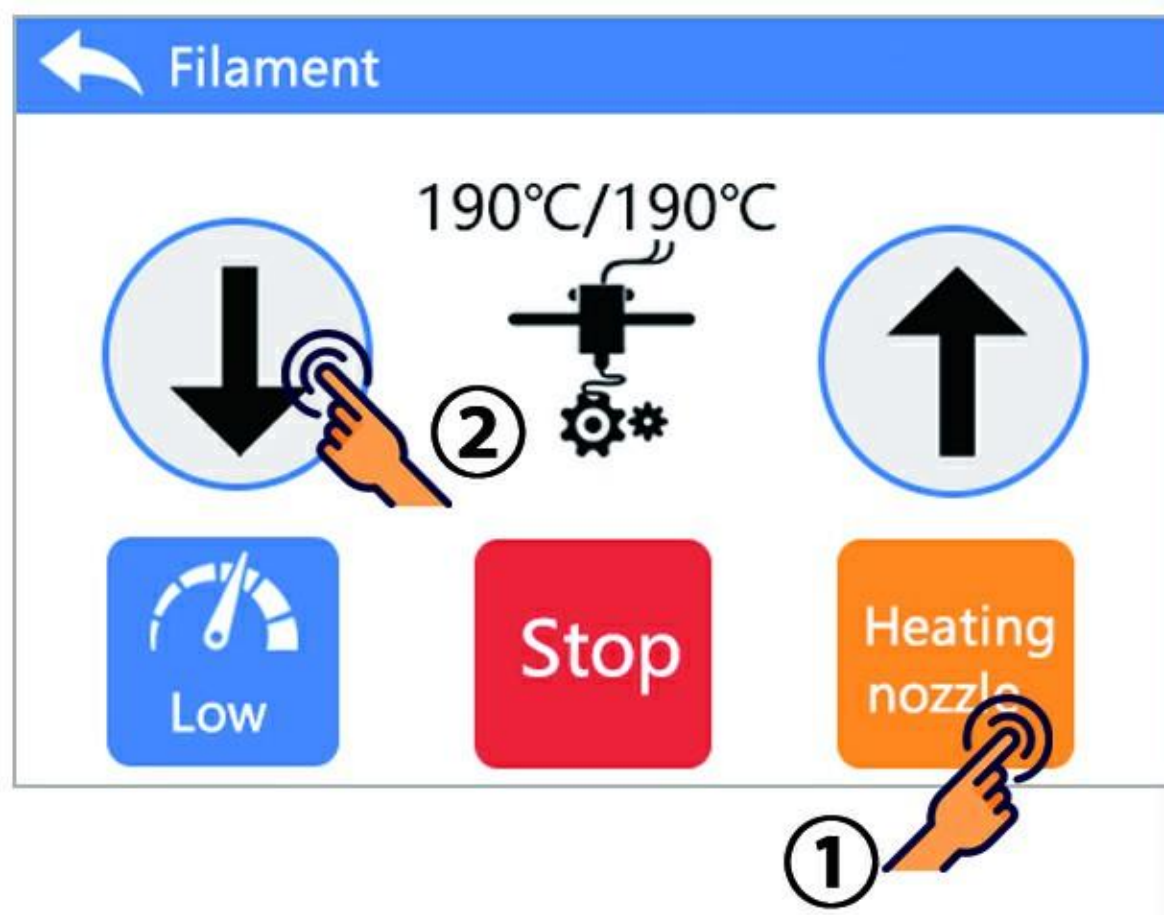
Шаг 2: Вставьте пластиковую нить в подающий механизм.

- ① Отрежьте кончик пластика.
- ② Вставьте пластик в датчик наличия пластика.
- ③ Нажмите на рычаг подающего механизма так, чтобы нить прошла в трубку. И протолкните ее до сопла.
- ④ Поверните ручку, чтобы отрегулировать силу нажатия шестерни экструдера на нить. Увеличьте усилие по часовой стрелке и уменьшите усилие против часовой стрелки.



Шаг 3: с помощью дисплея выдавите пластик. (Мотор экструдера будет подавать пластик после того как нагреется выше 190 градусов.)

- ① Выберите скорость подачи пластика.
- ② Нажмите на кнопку подачи. Вы можете нажать несколько раз и экструдер подаст до 50 мм пластика прежде, чем он выдавится из сопла.

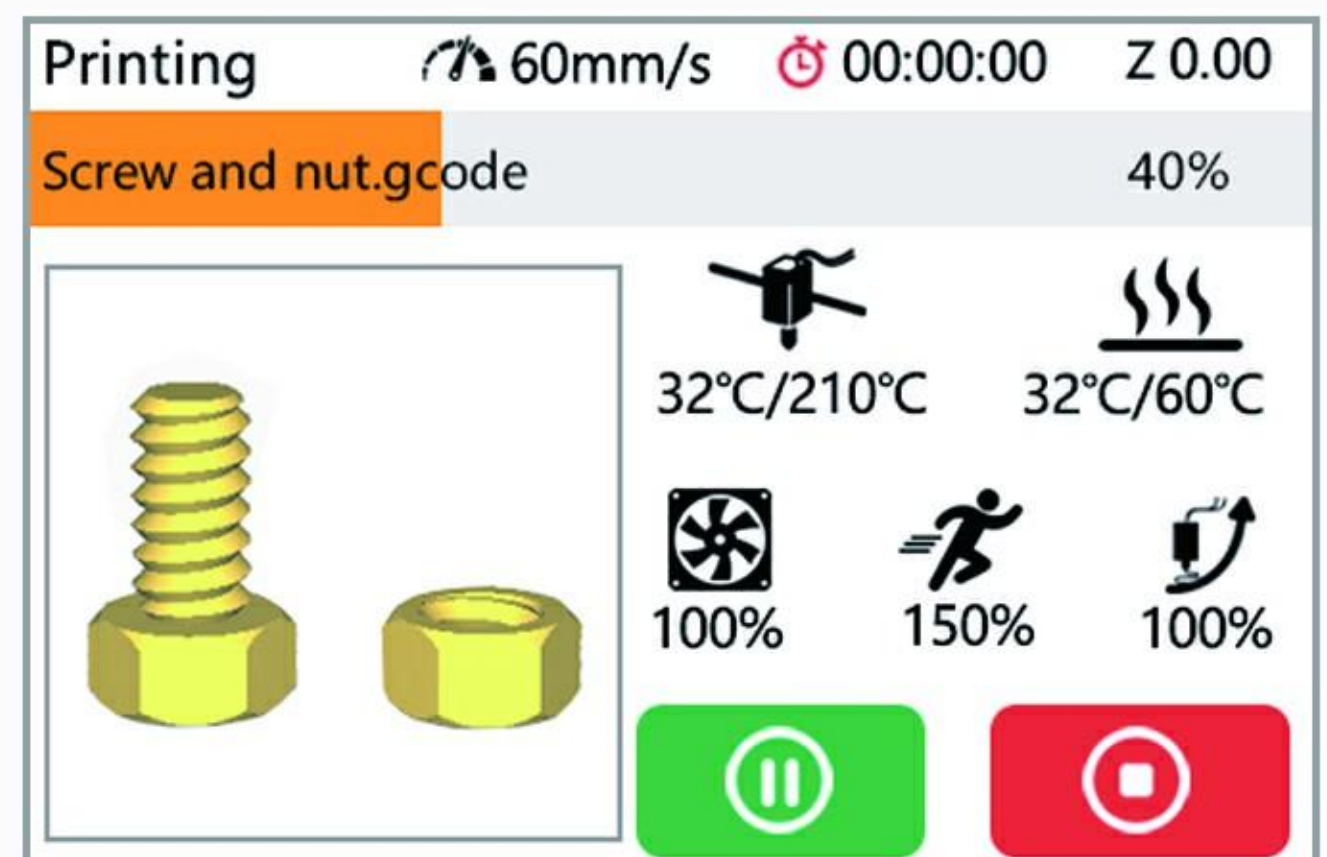
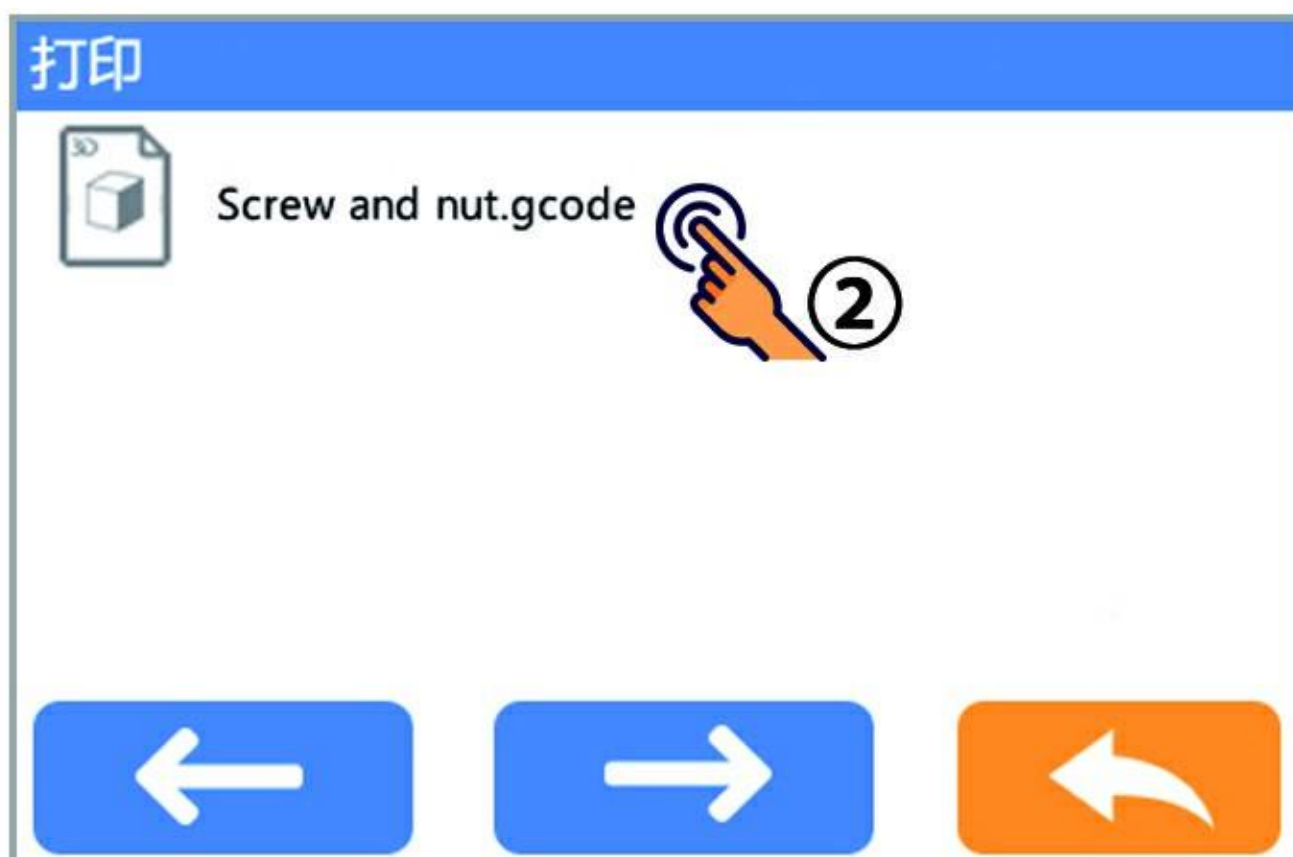
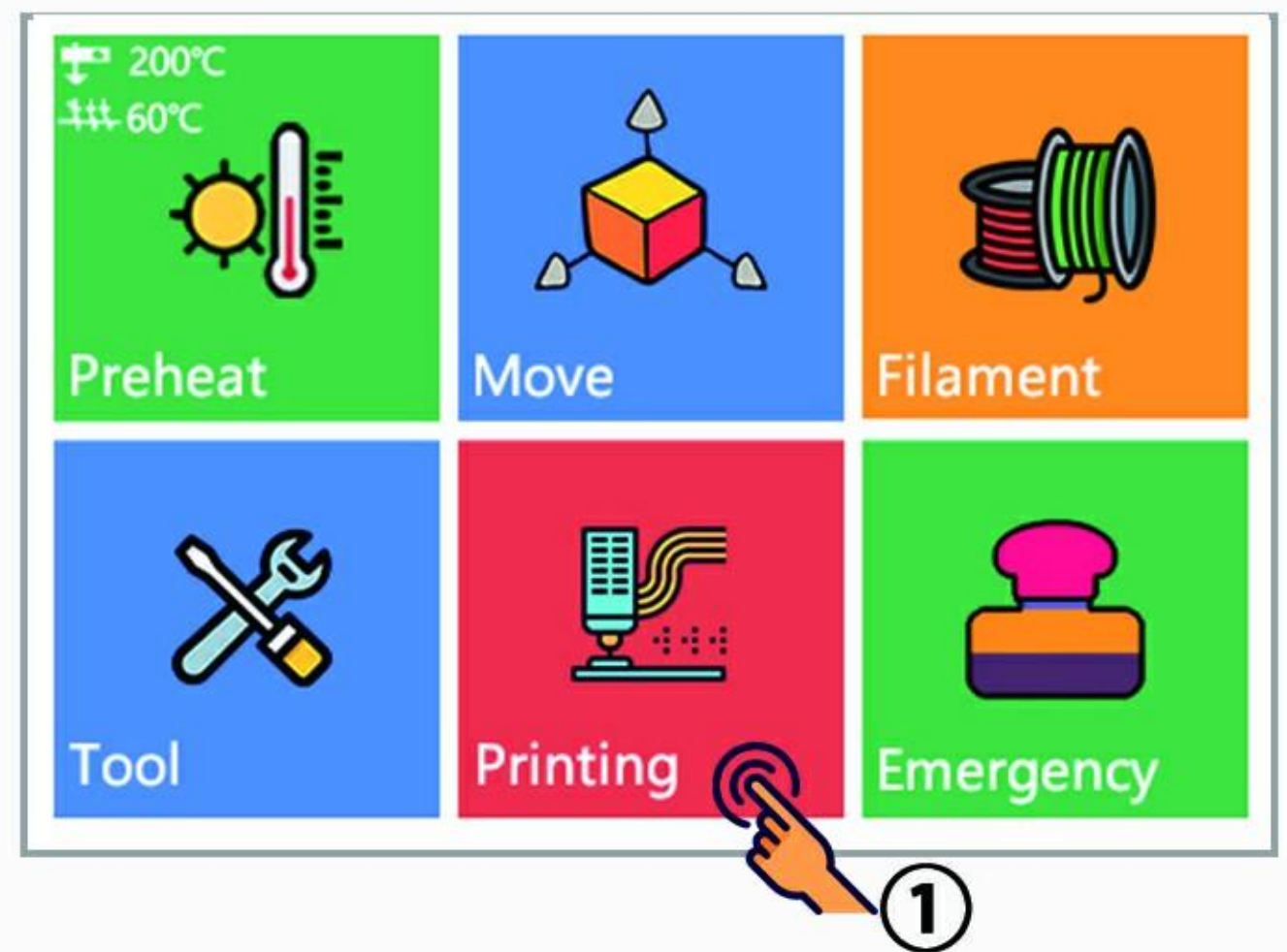
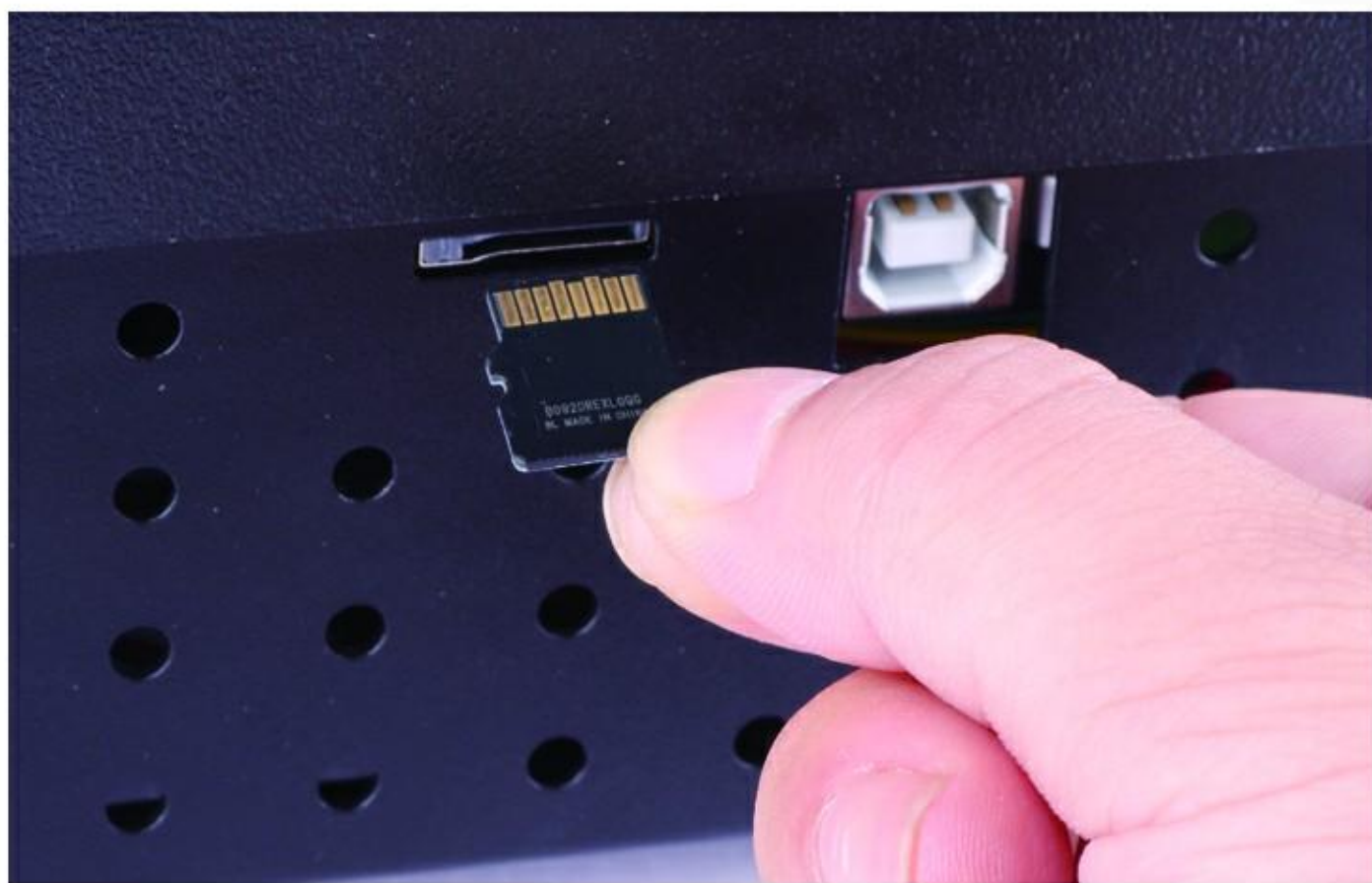


Шаг 4. После загрузки нити отсканируйте QR-код, чтобы скачать screw and nut.gcode файл. Затем поместите его в SD-карту. (Принтер может распознавать только файлы формата .gcode)



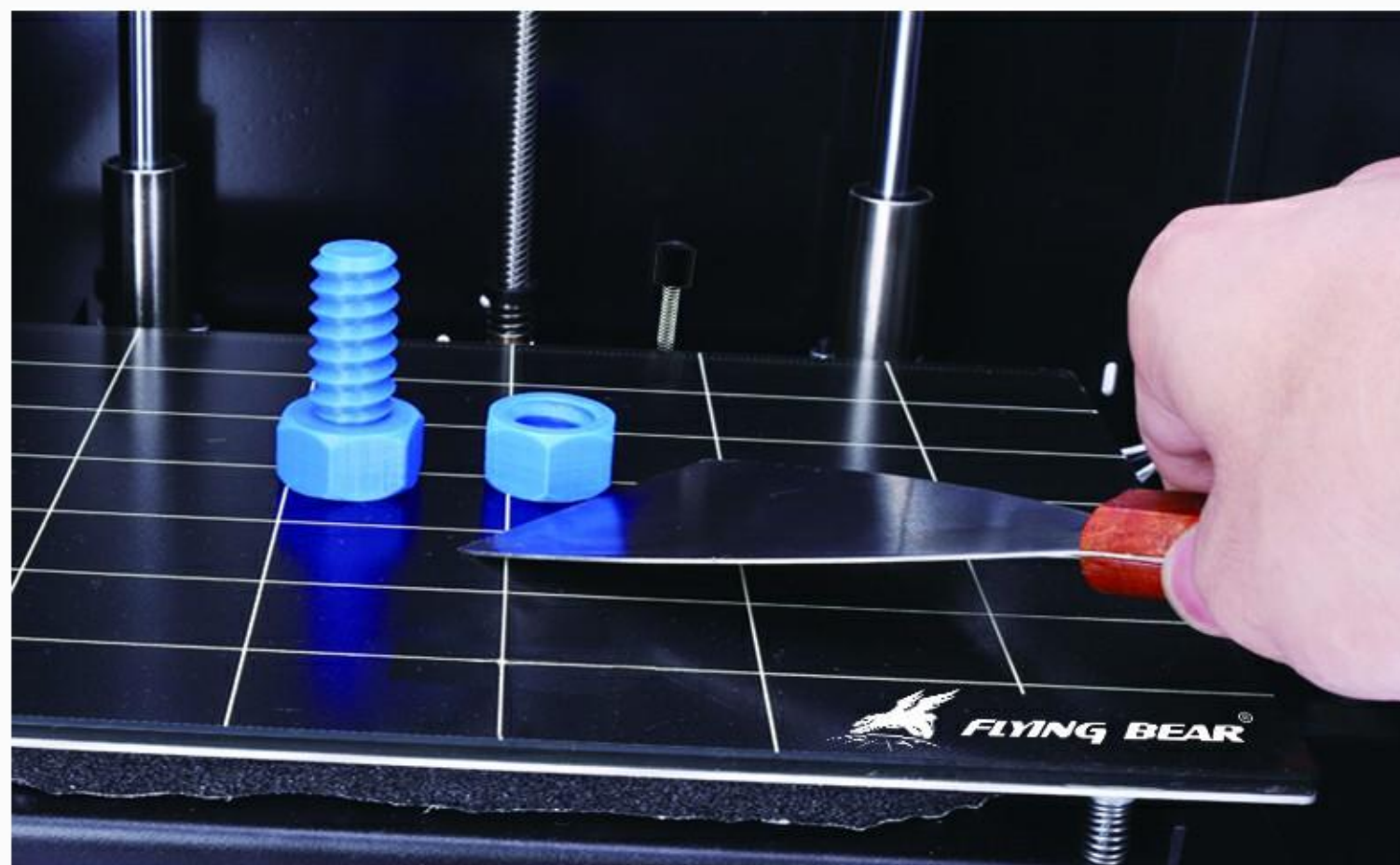
Nut and screw.gcode

- ① Вставьте карту и нажмите кнопку «Печать»
- ② Выберите файл с названием Nut and screw.gcode
- ③ После того как принтер прогреет стол и сопло начнется печать.

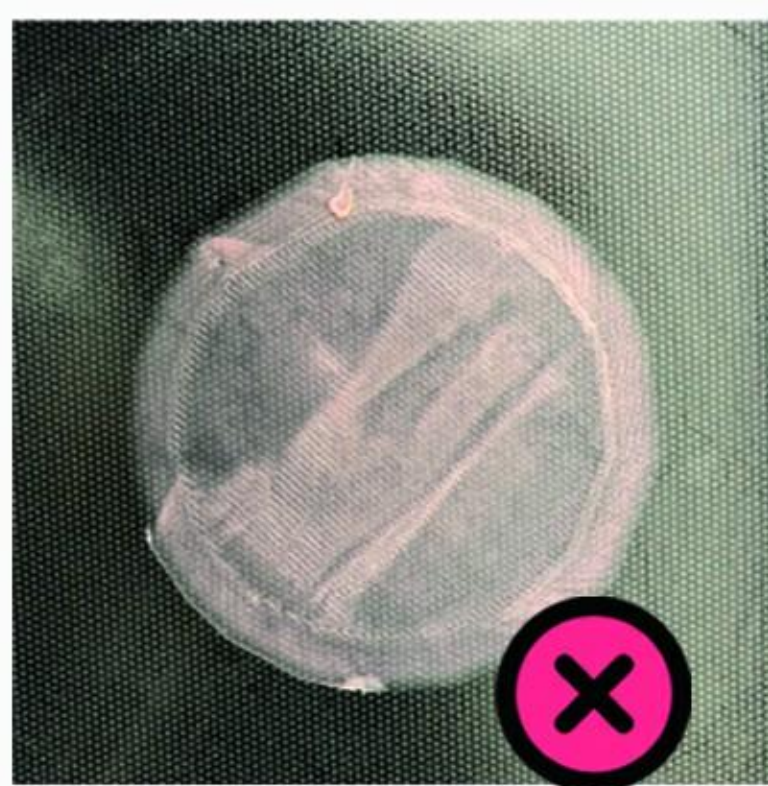
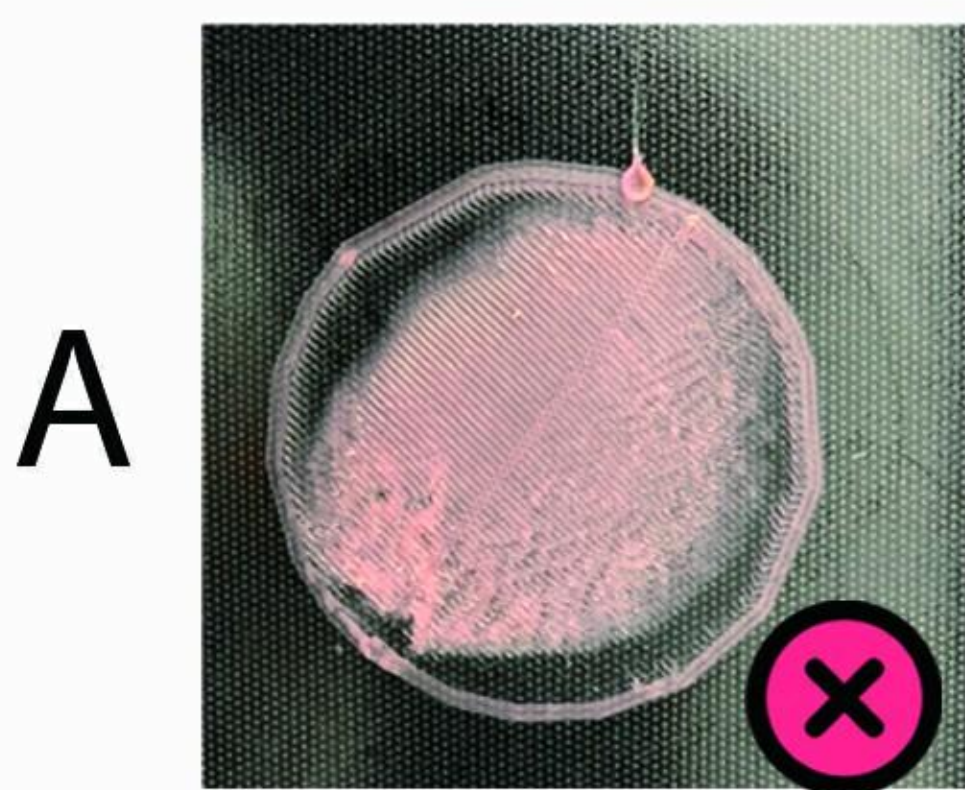


Шаг 5: После окончания печати подождите некоторое время, пока стол и сопло не остынут. После этого вы можете снять детали.

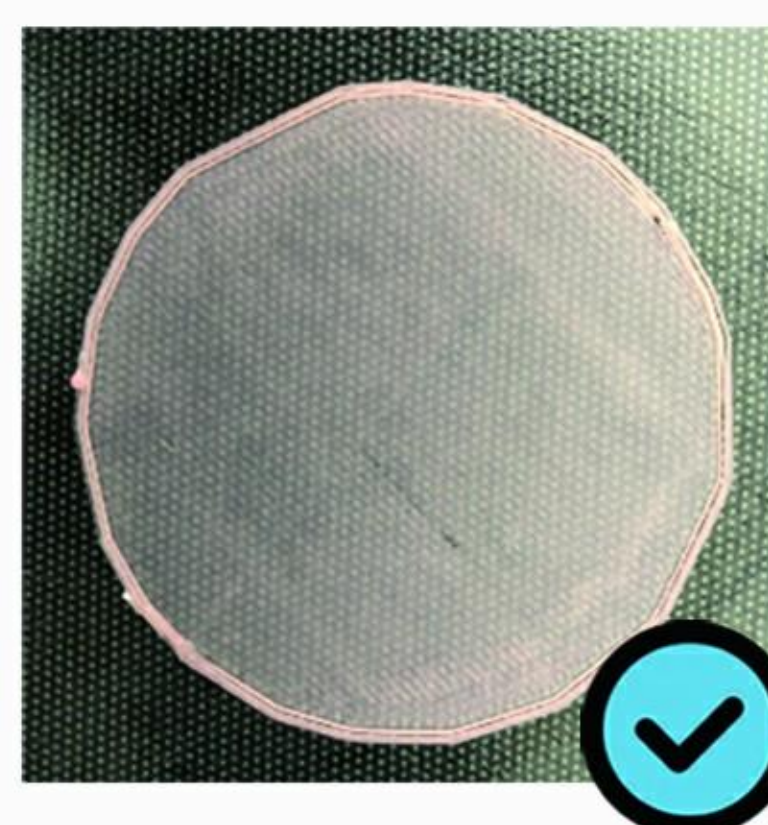
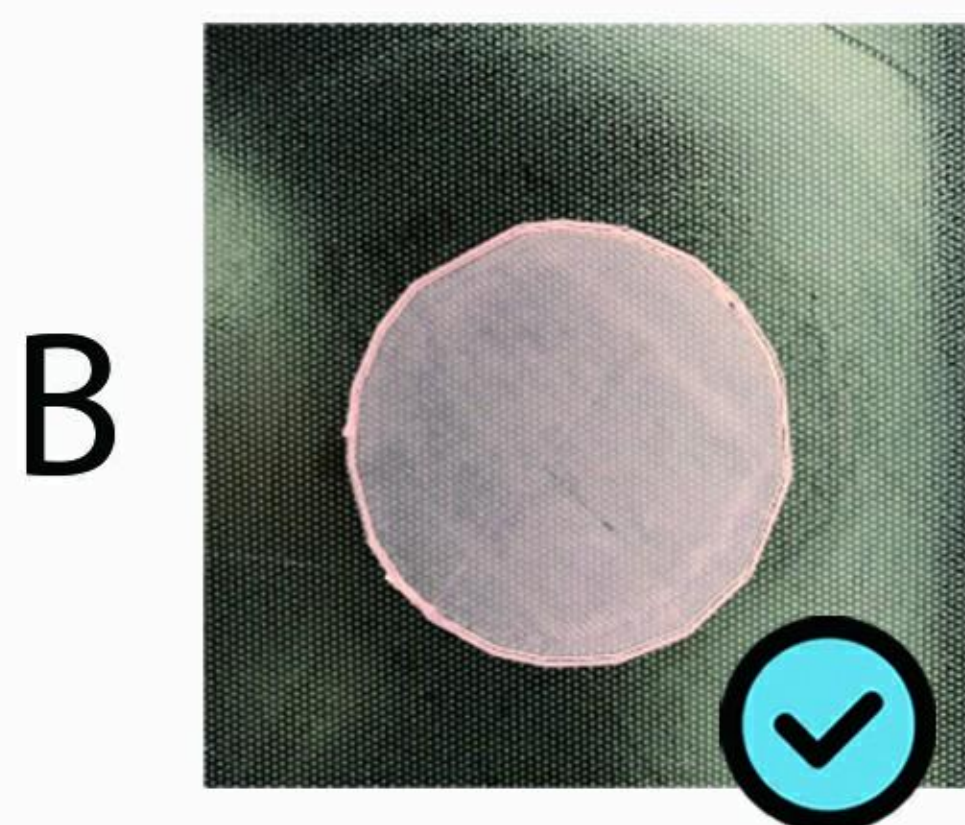
- ① В процессе снятия детали будьте внимательны, чтобы не пораниться.
- ② Модели должны сниматься только после полного остывания. Потому, что покрытие сохраняет свою способность удерживать деталь до остывания. После остывания деталь снимается легче.
- ③ Для облегчения удаления детали вы можете воспользоваться шпателем.



⚠ Важно: Если первый слой печатается не очень хорошо или печатать не удастся – следуйте инструкции ниже.

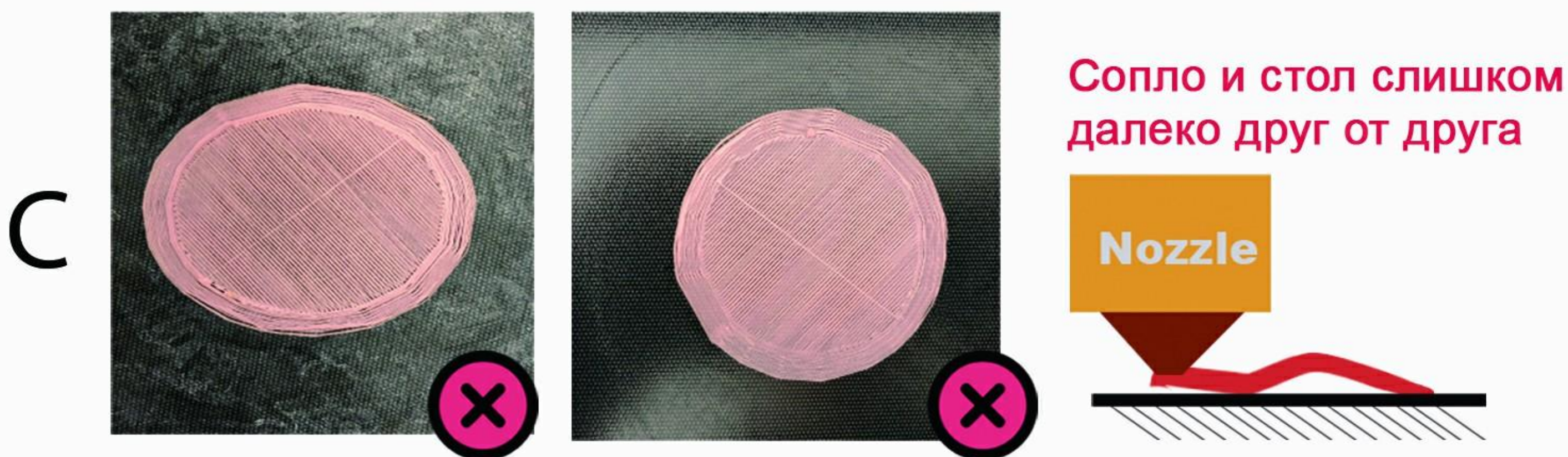


Сопло и нагревательный стол слишком близко

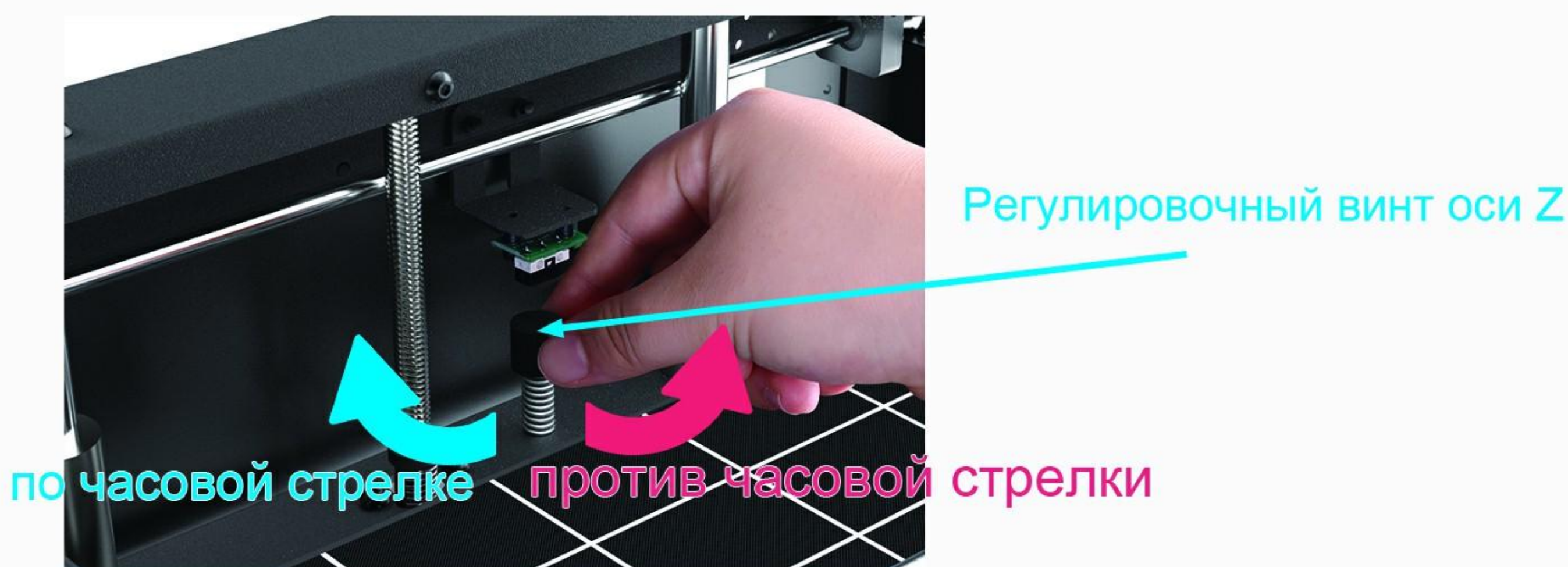


Стол откалиброван верно.





- ① Если первый слой такой, как показано на картинке В, то расстояние между соплом и столом верное, вы можете печатать дальше.
- ② Если первый слой такой, как показано на картинке А, то сопло и стол находятся слишком близко и вам нужно повернуть барашки стола на 90 градусов по часовой стрелке. После этого возобновите печать. Вам нужно будет повторить операцию до тех пор, пока зазор не станет нормальным.
- ③ Если же первый слой как показано на рисунке С, то вам необходимо повернуть барашки стола против часовой стрелки и перезапустить печать. Вам нужно будет повторить операцию до тех пор, пока зазор не станет нормальным.



8. Установите ПО для нарезки модели

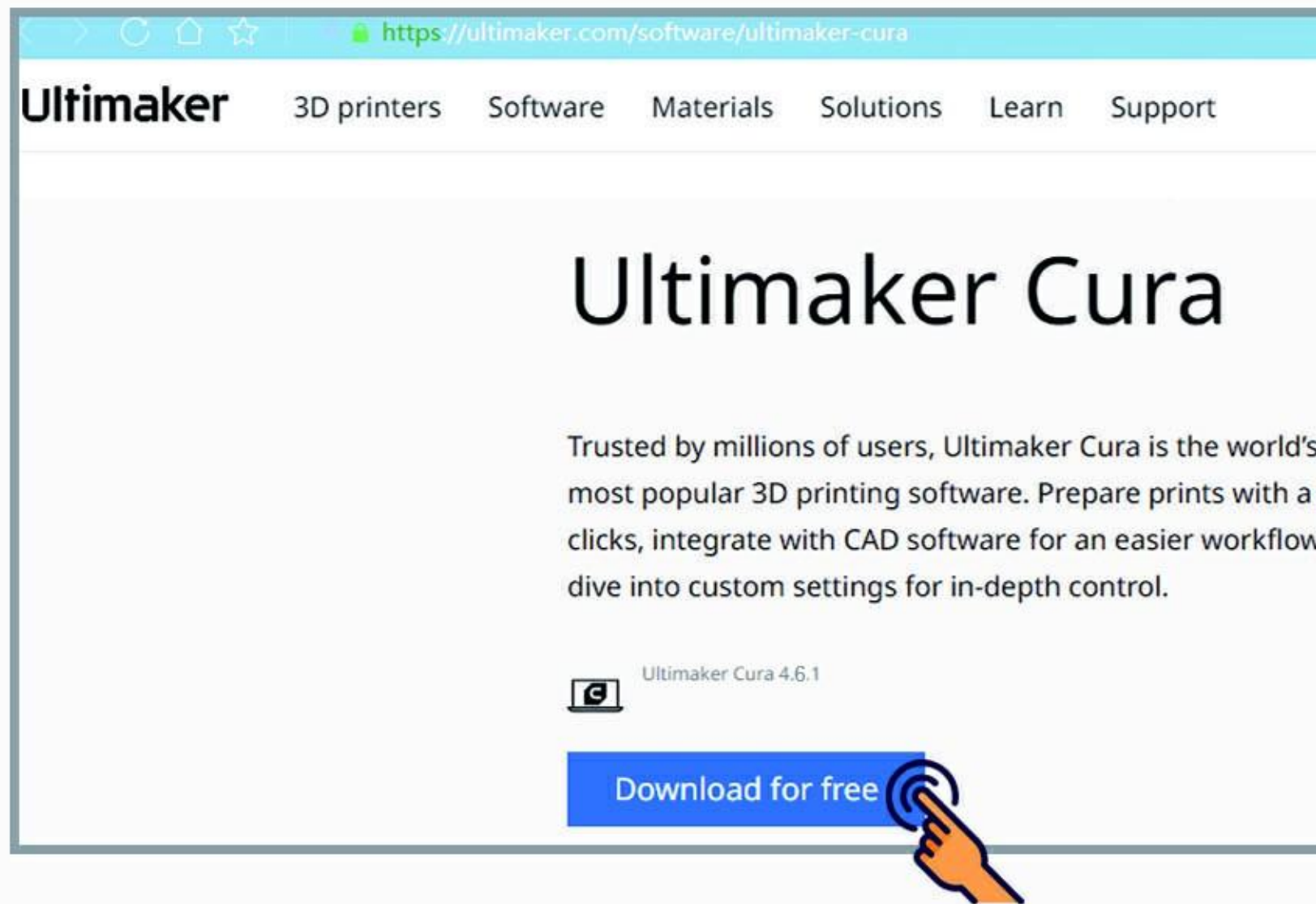
Если вы хотите распечатать ваши любимые модели, важно научиться пользоваться этим ПО. Вы можете установить это ПО на компьютер, следуя данной инструкции. Или отсканируйте QR-код для перехода к видеоинструкции по установке ПО.



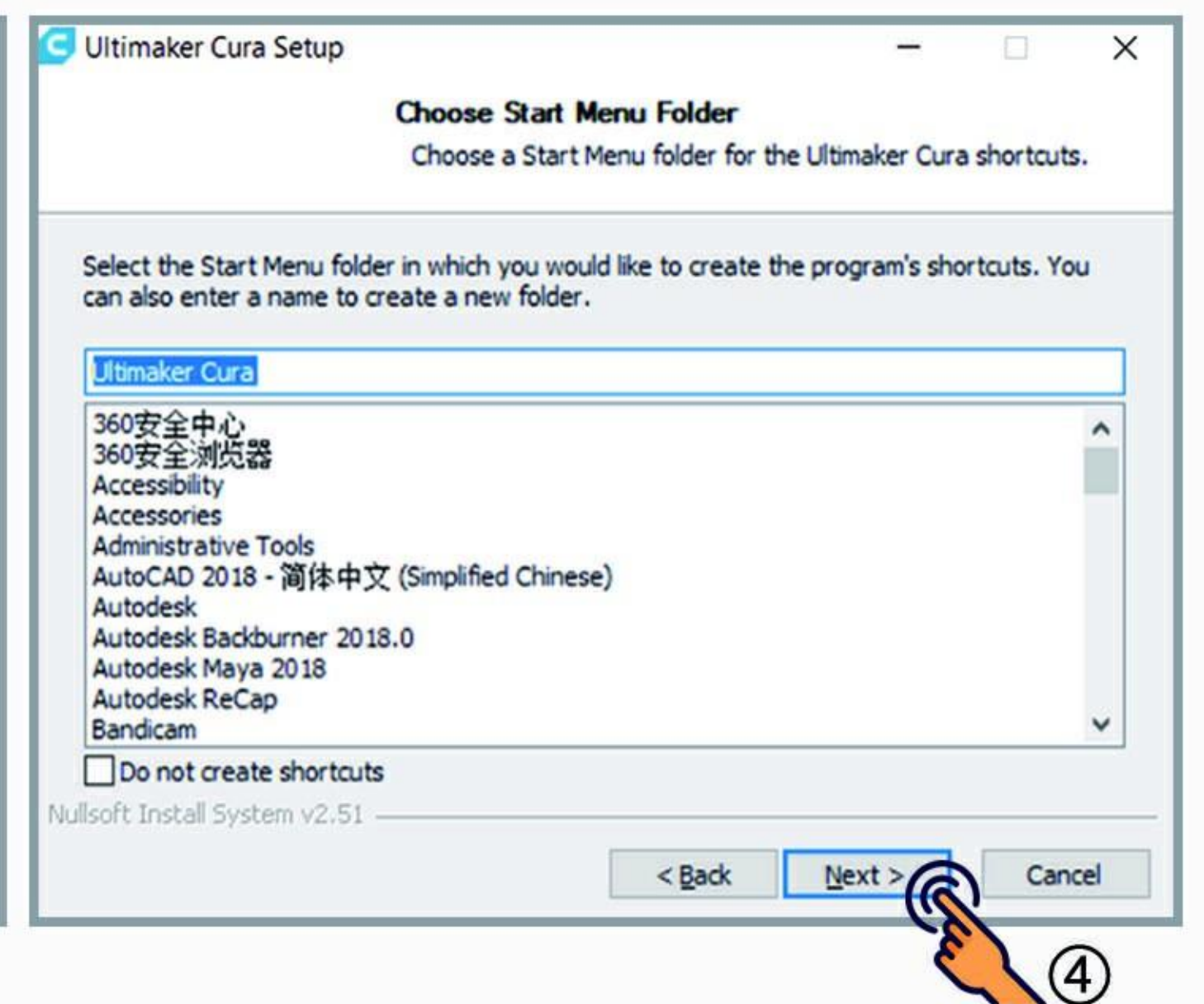
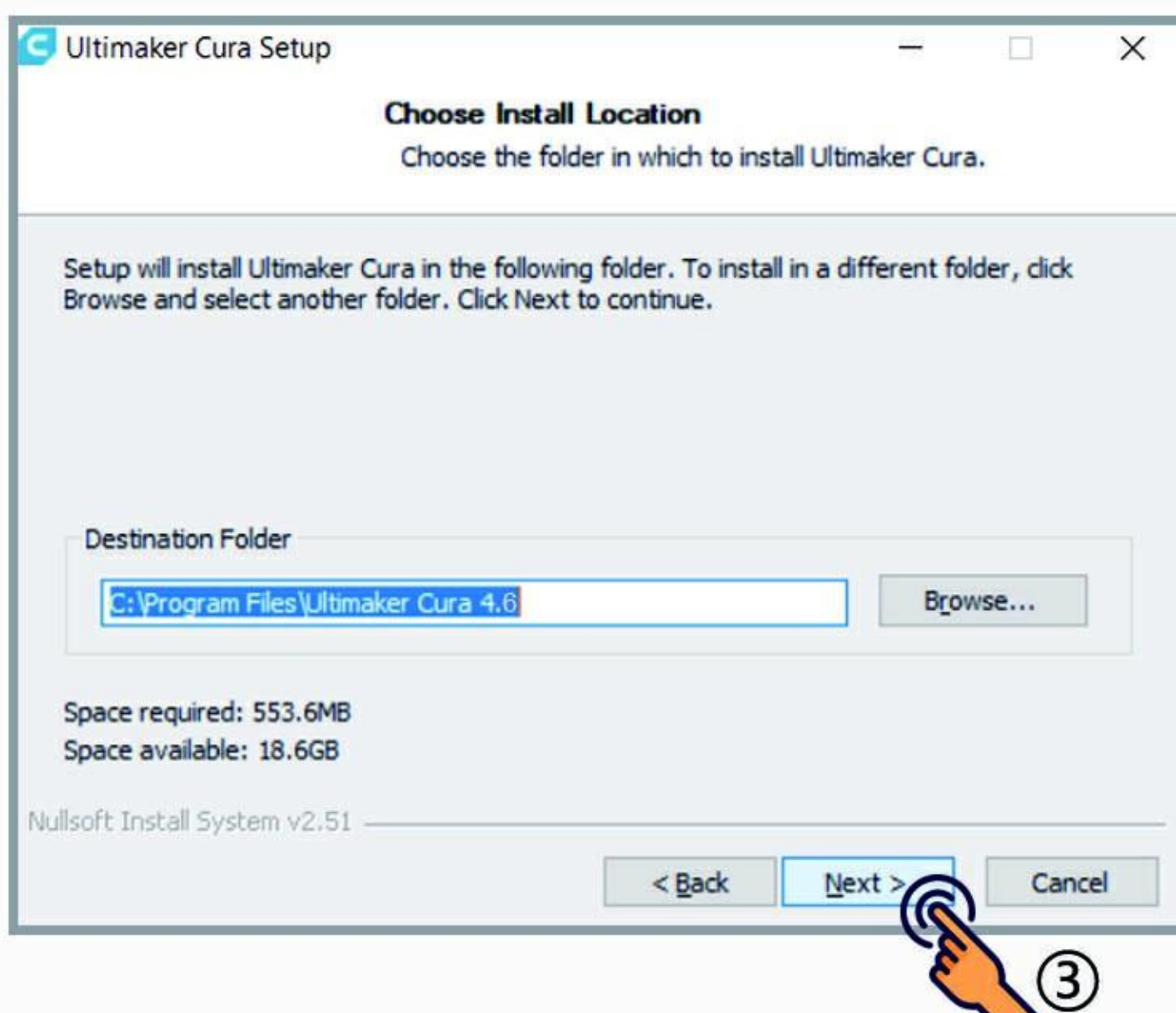
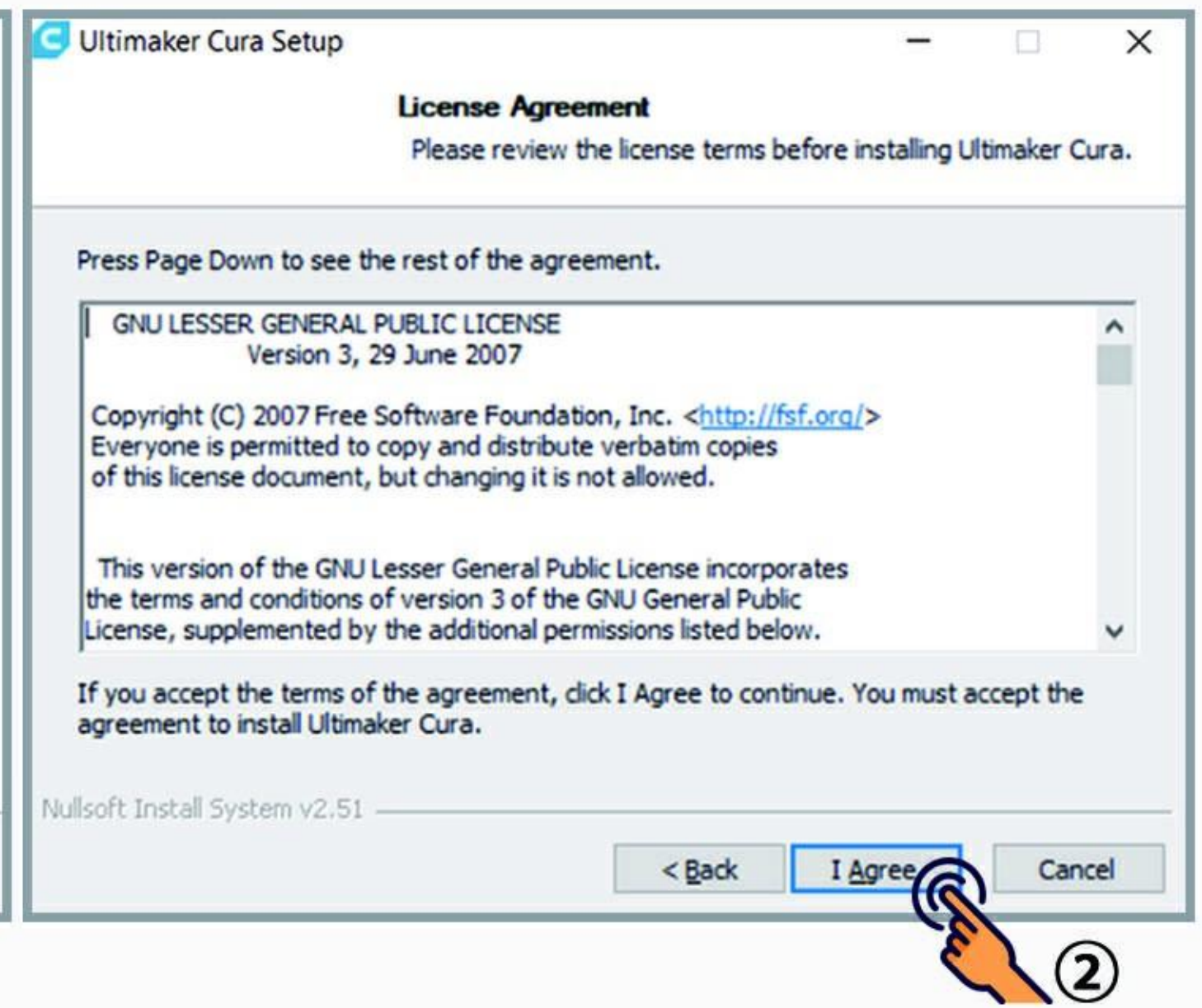
Установите ПО для нарезки модели

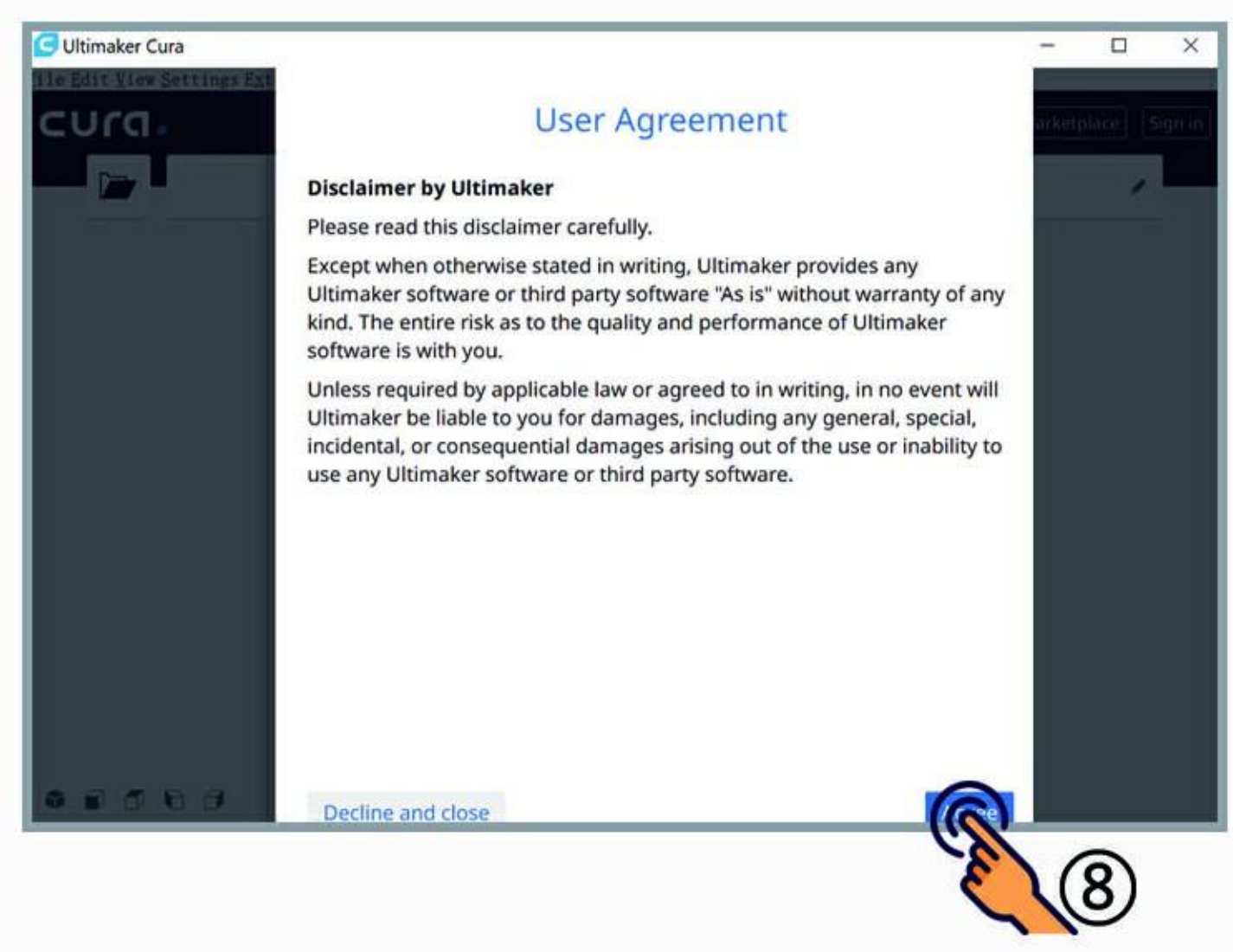
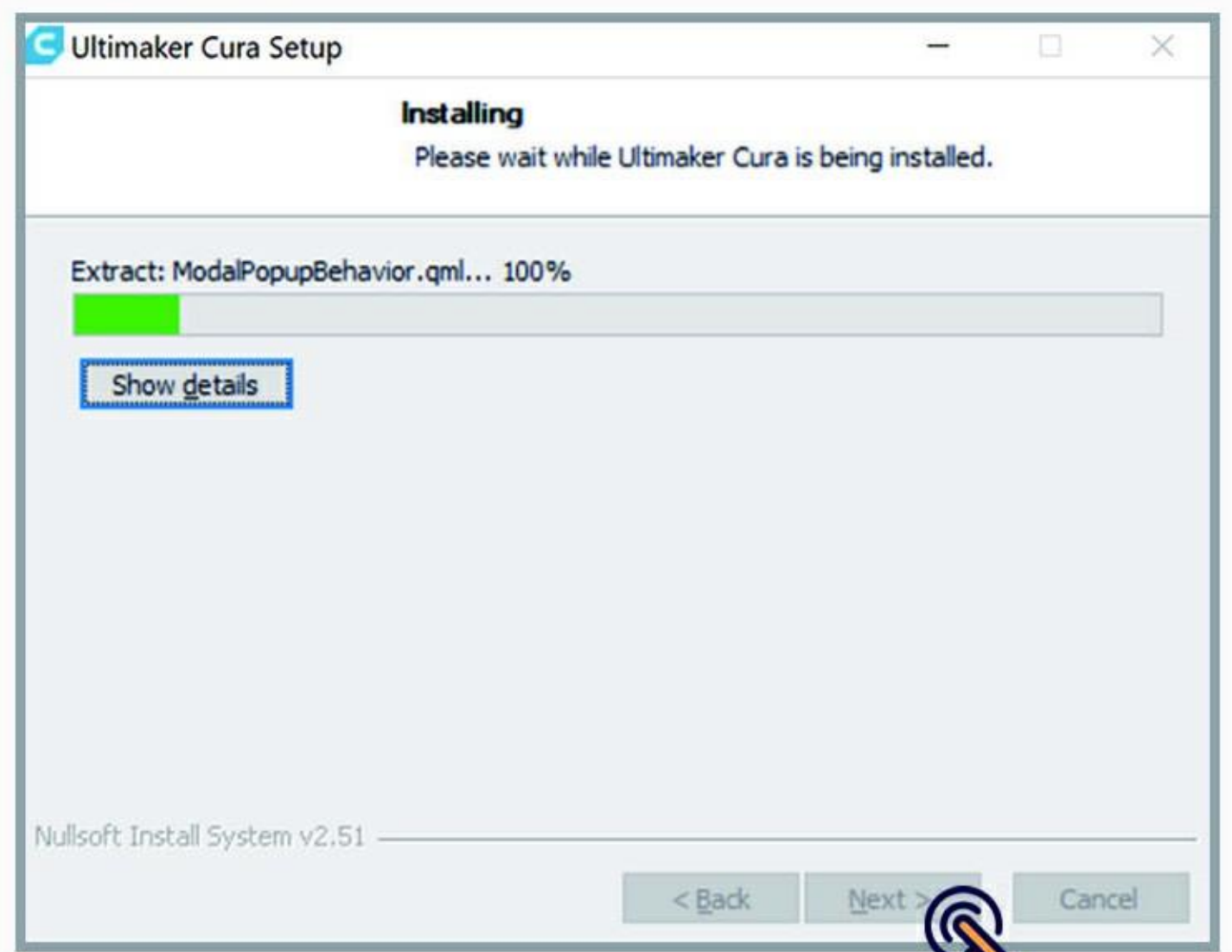
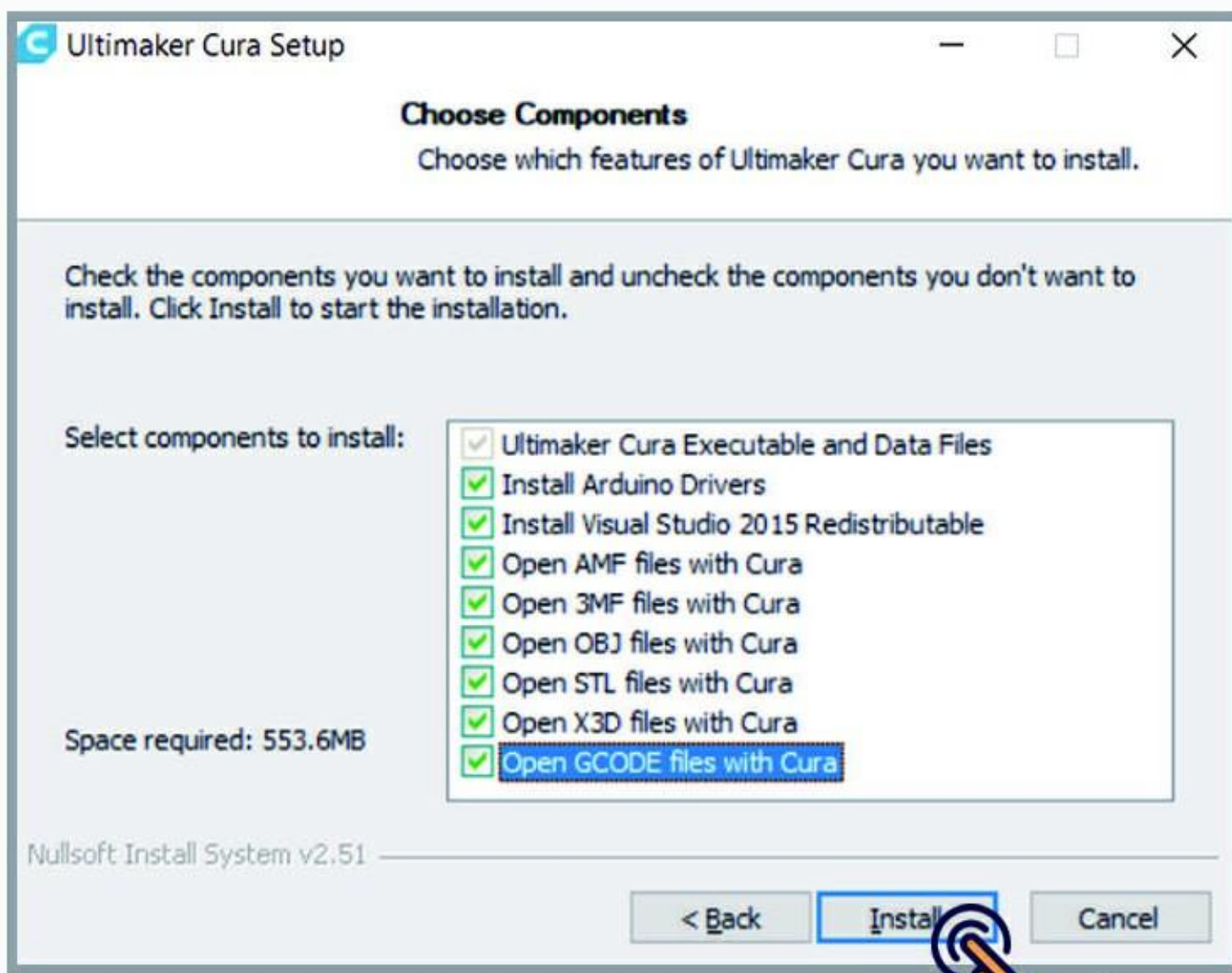
Шаг 1: Загрузите ПО для нарезки модели. Перейдите по ссылке и скачайте.

Website: <https://ultimaker.com/software/ultimaker-cura>

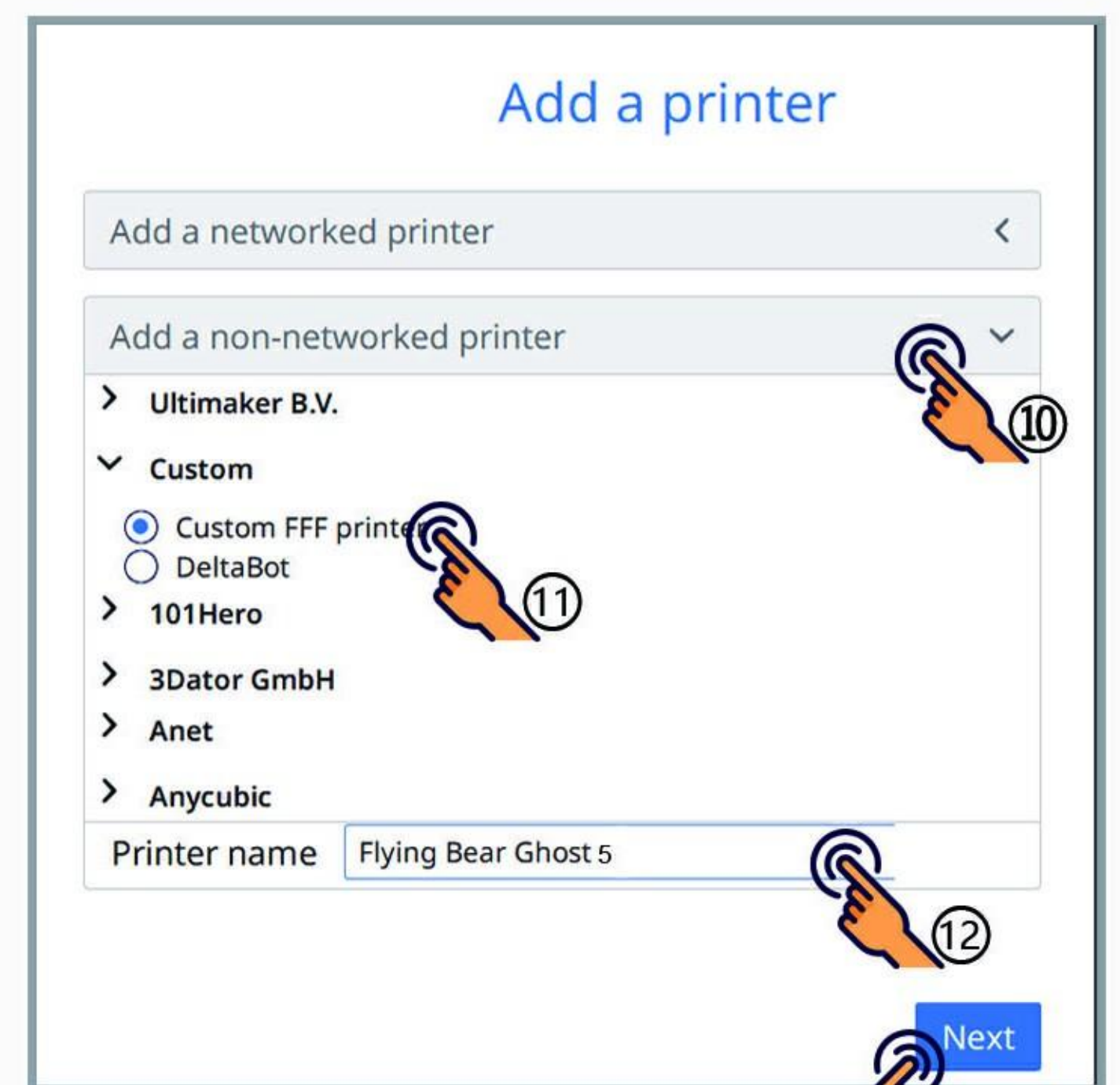
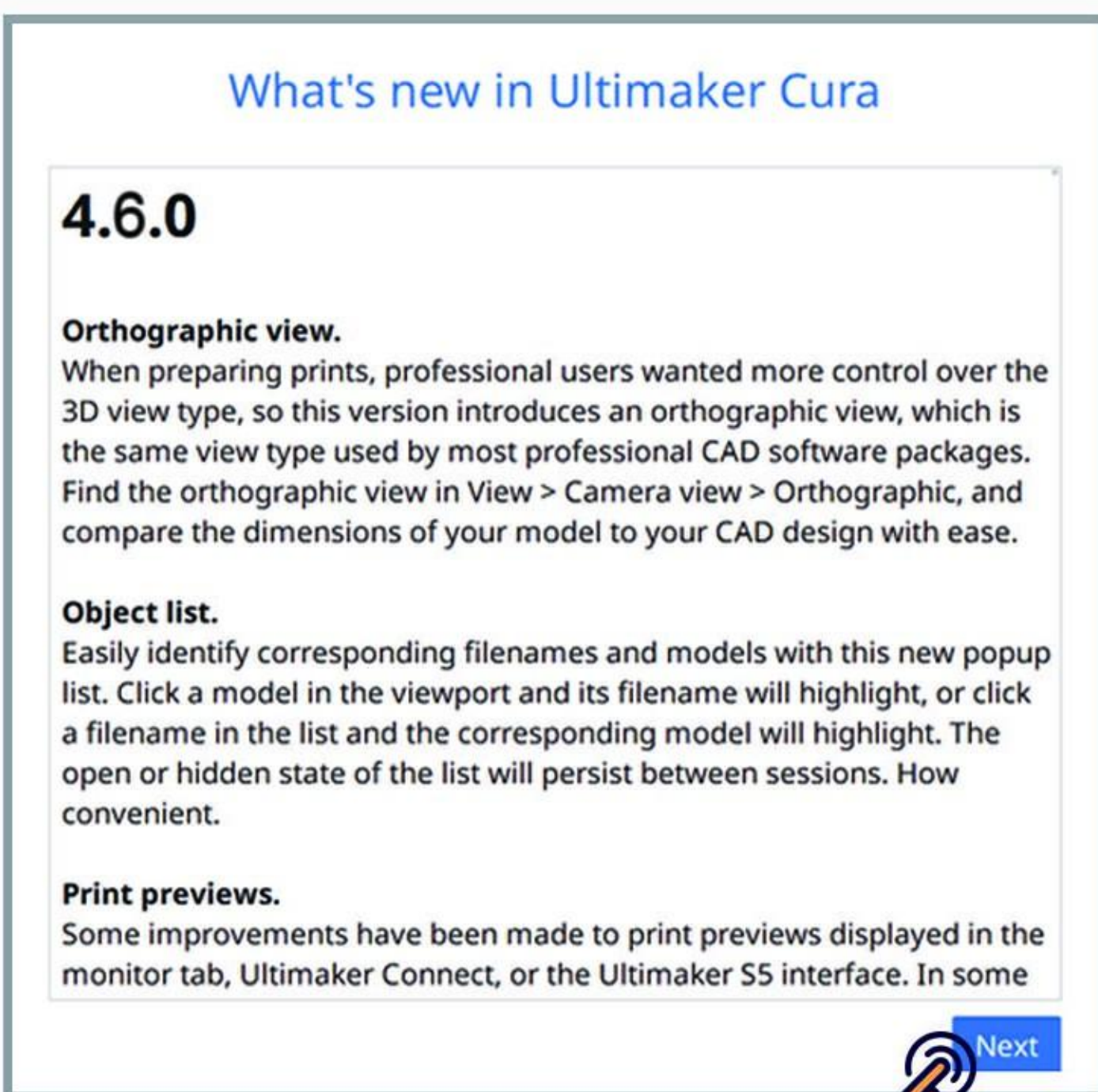


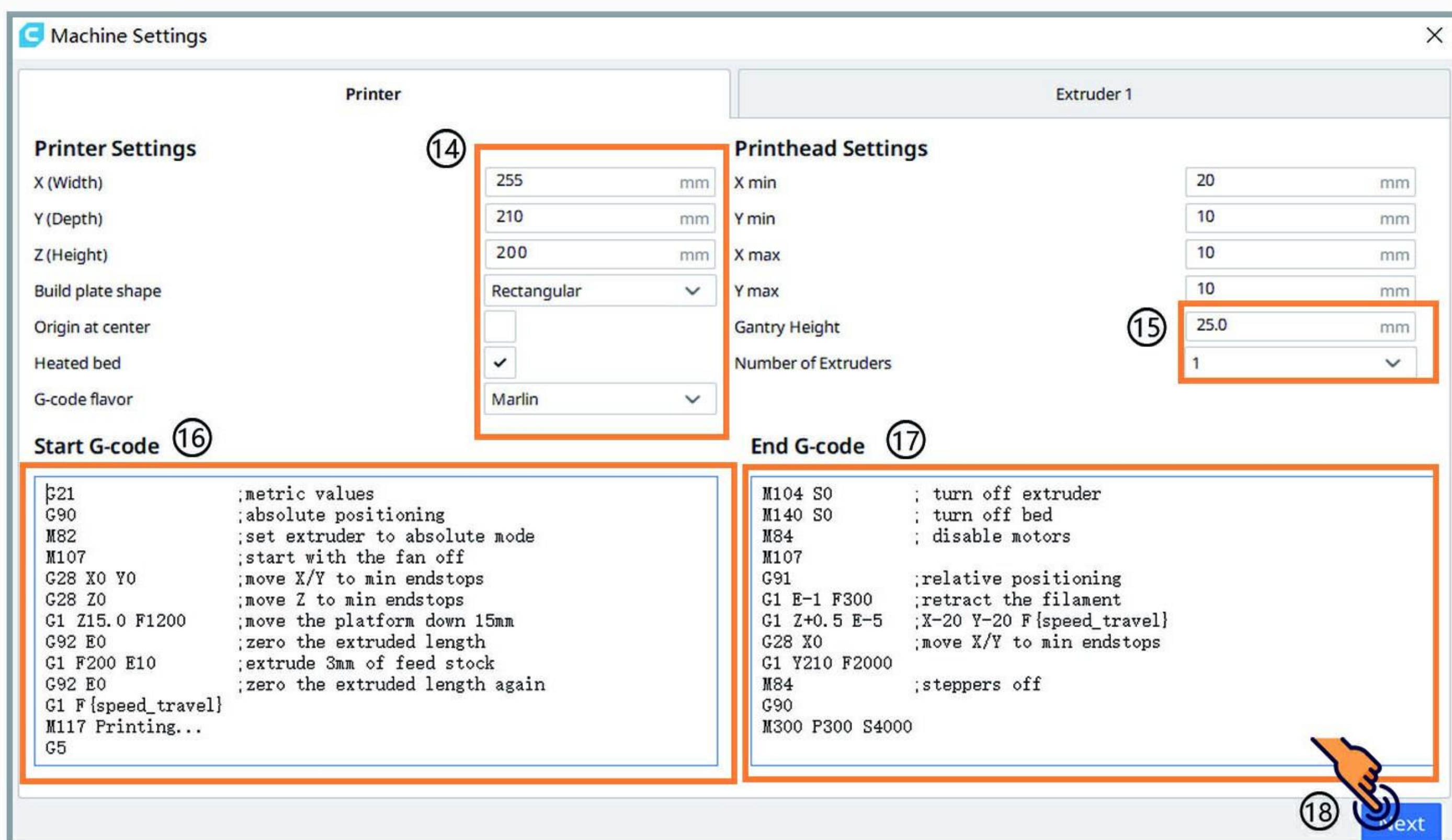
Шаг 2: Установите ПО.





12 Введите имя принтера в поле «Flying Bear Ghost 5 »



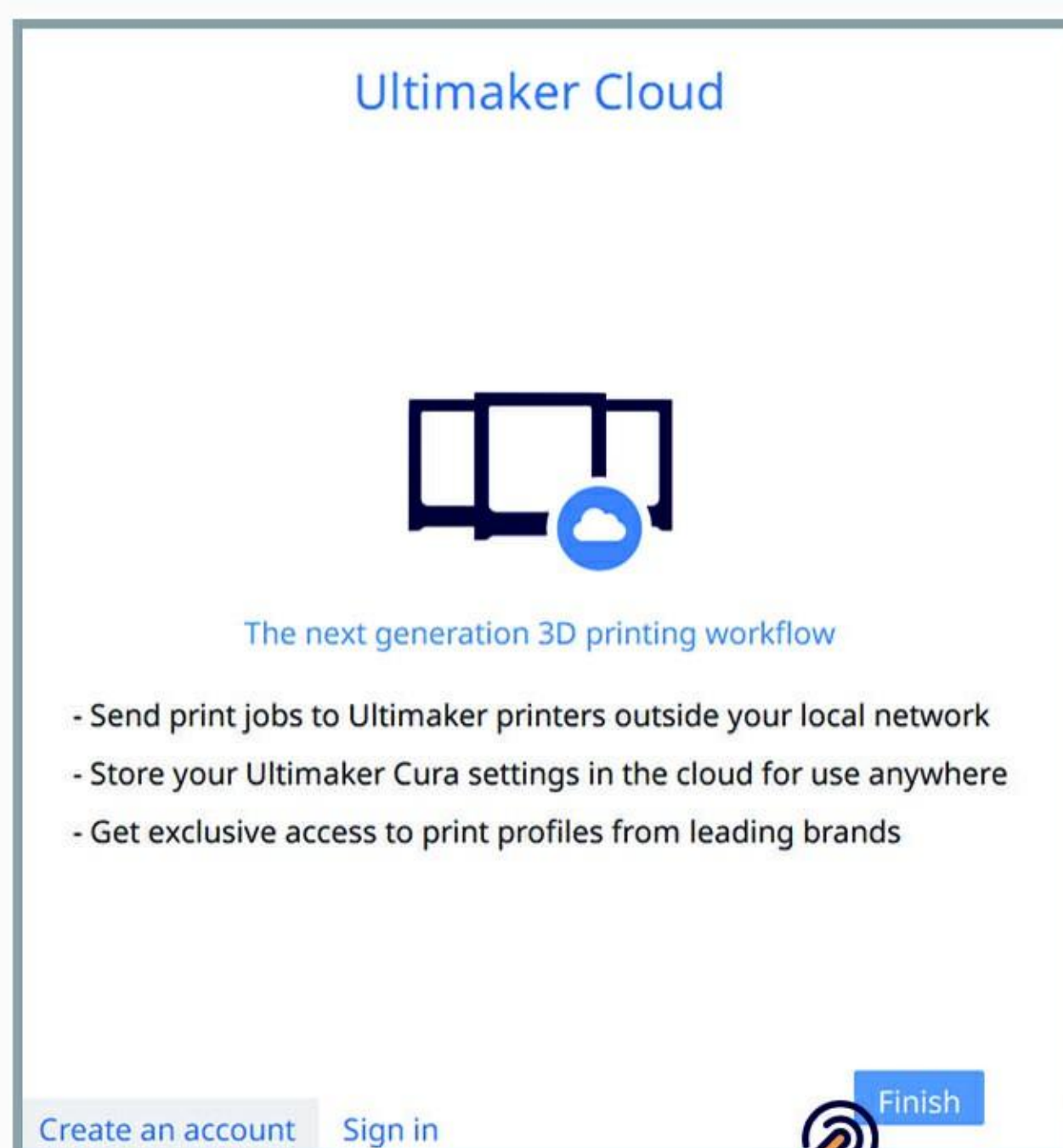
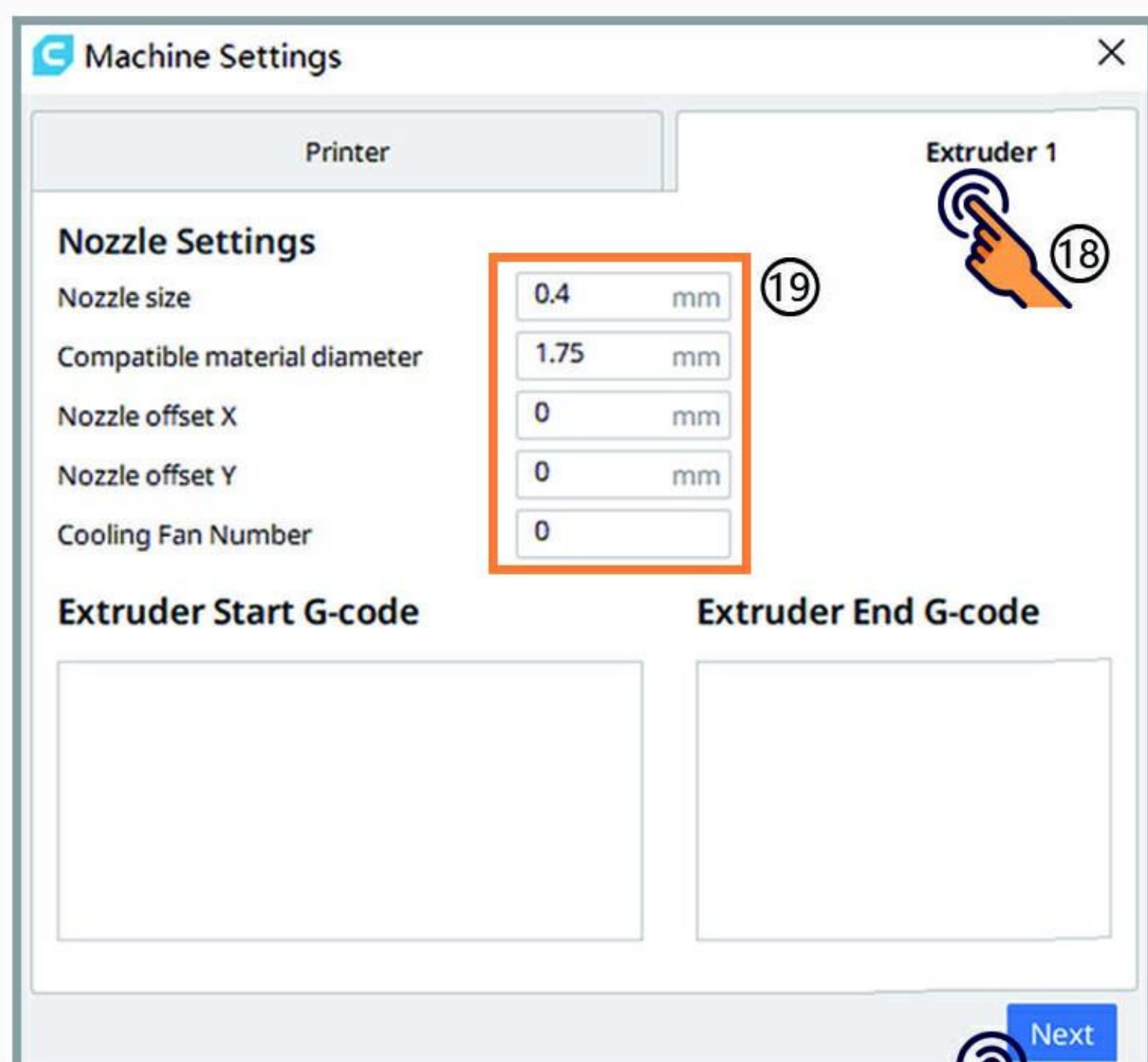


16 Впишите в настройки принтера стартовый код

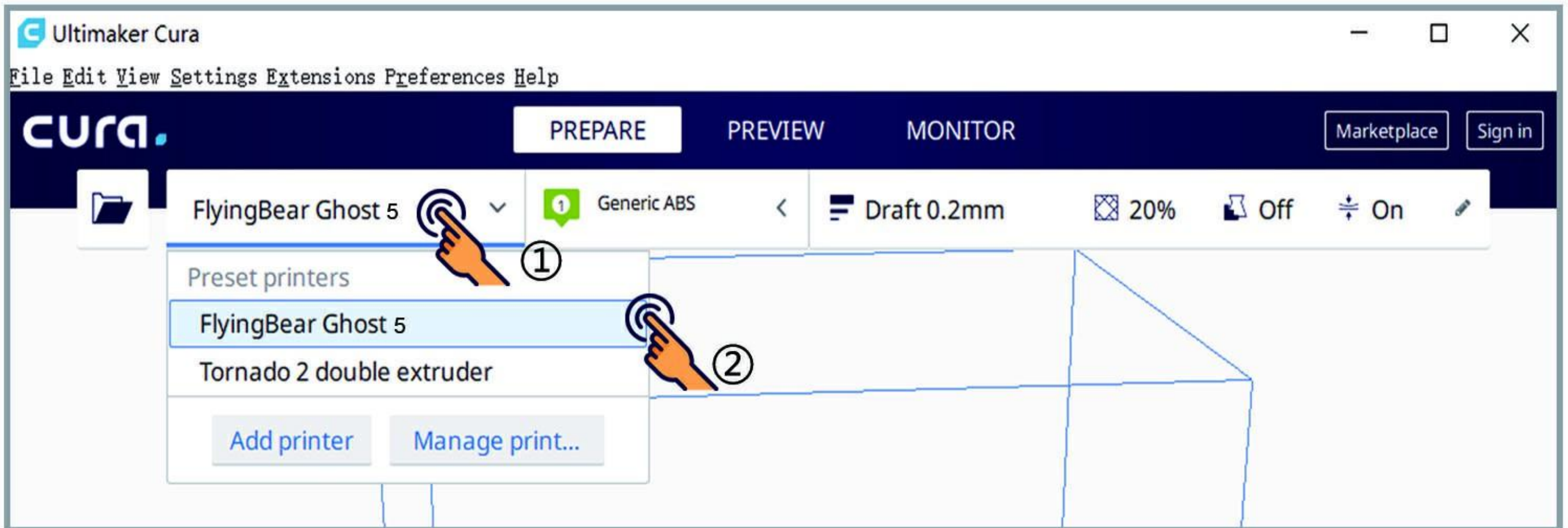
```
G21
G90
M82
M107
G28 X0 Y0
G28 Z0
G1 Z15.0 F1200
G92 E0
G1 F200 E10
G92 E0
G1 F200
M117 Printing...
G5
```

17 Впишите в настройки принтера финишный код

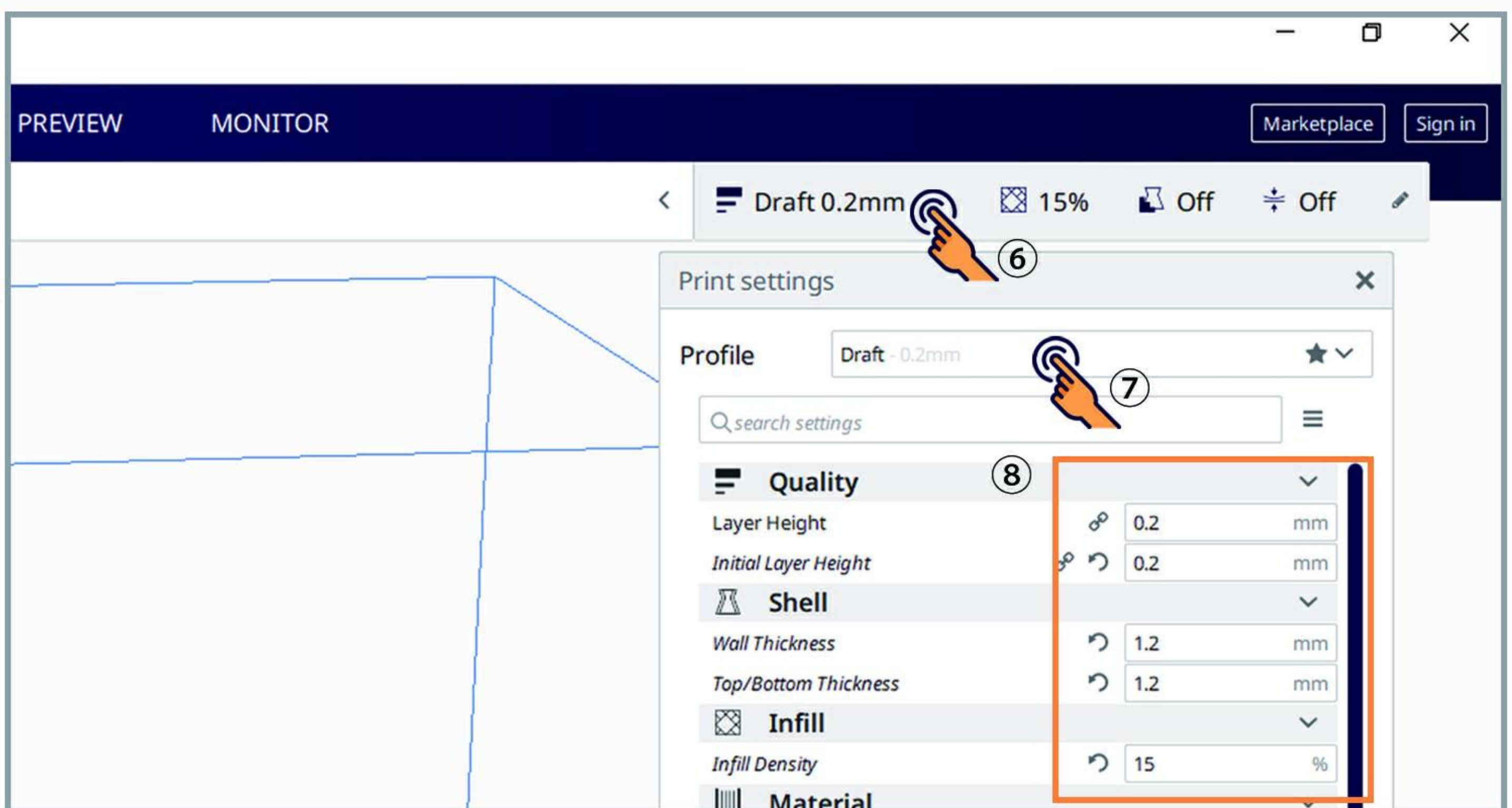
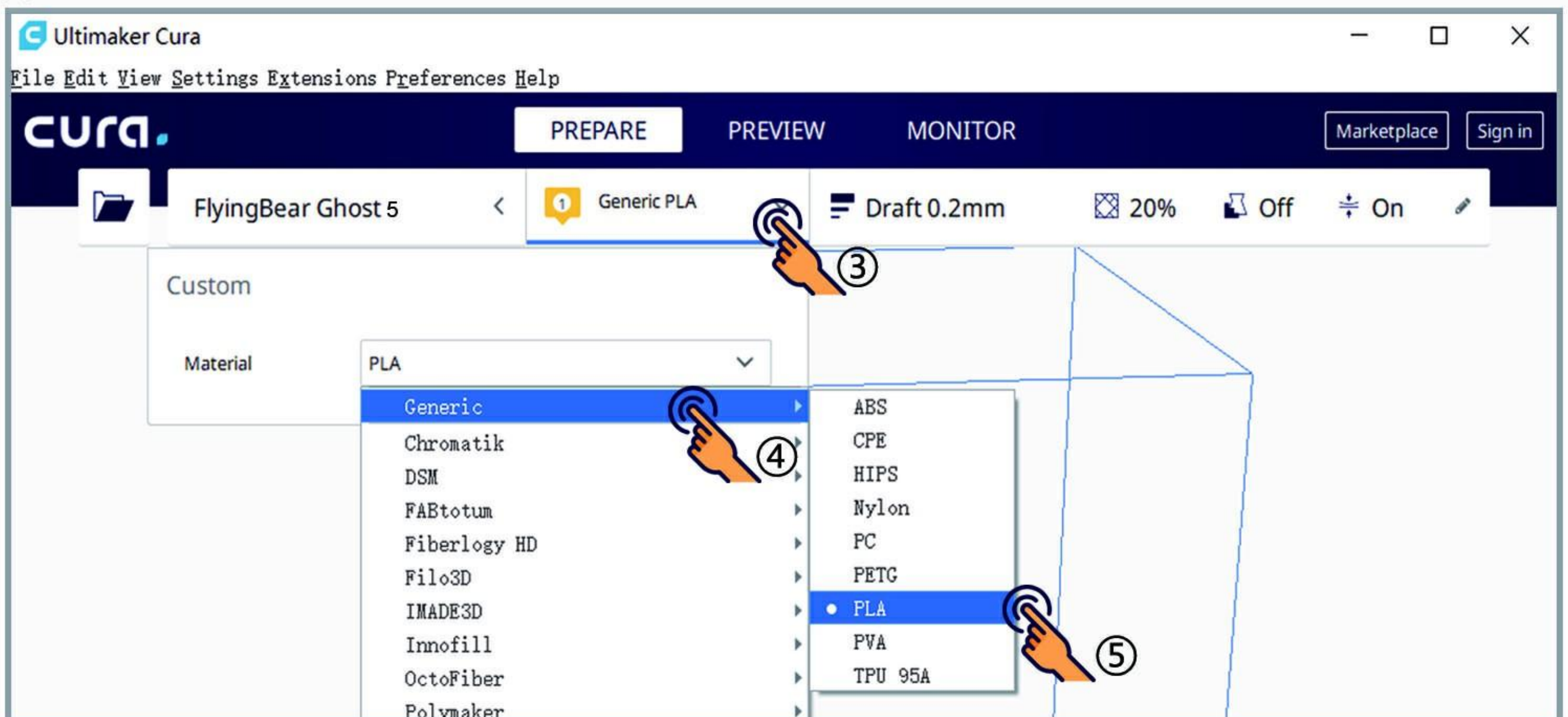
```
M104 S0
M140 S0
M84
M107
G91
G1 E-1 F300
G1 Z+0.5 E-5
G28 X0
G1 Y210 F2000
M84
G90
M300 P300 S4000
```

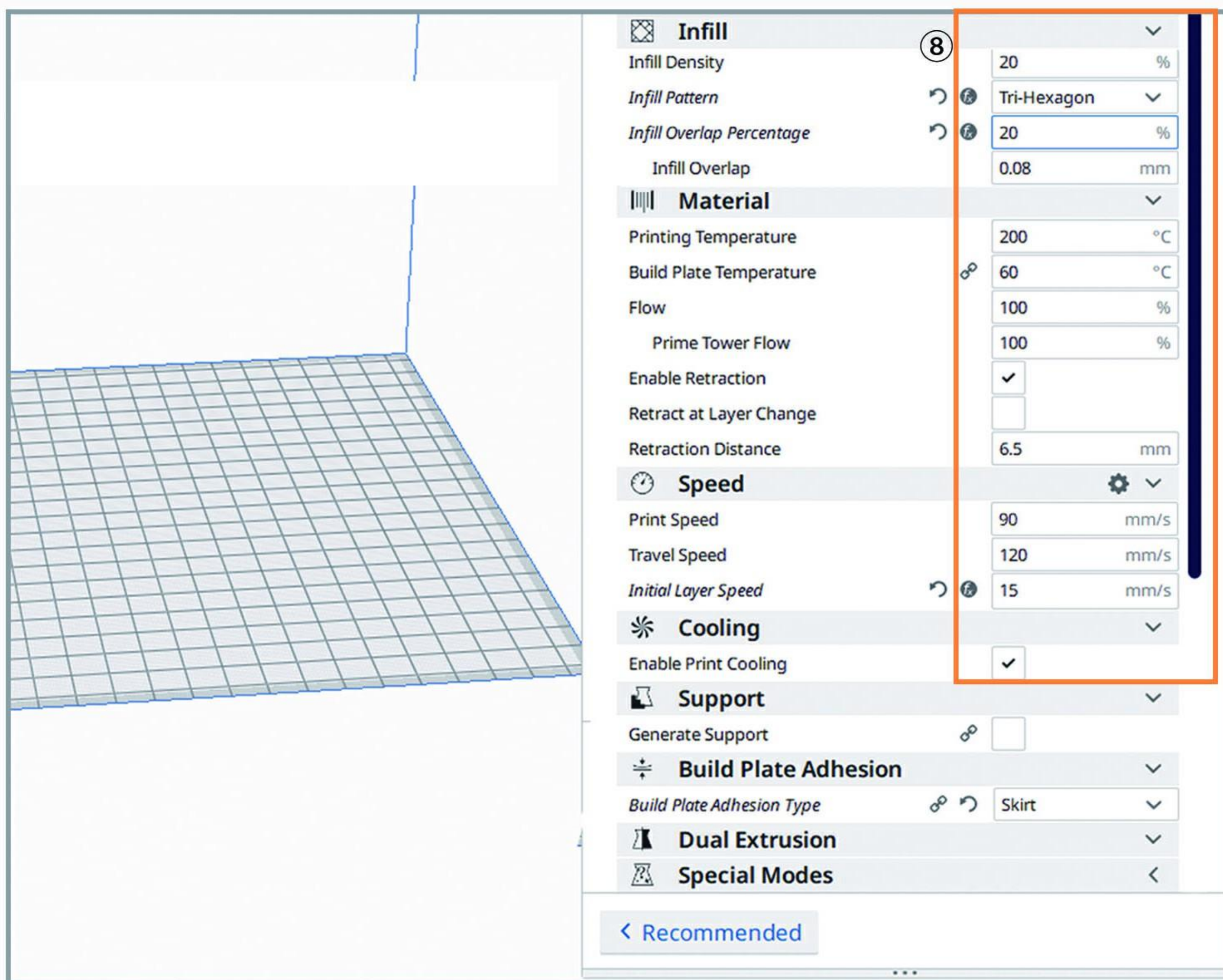


Шаг 3: После установки откройте ПО и настройте параметры



Выберите тип пластика "PLA". Мы положили в комплект пробник данного пластика.





Введение в параметры ПО Cura

Высота слоя: Толщина каждого слоя, который печатает принтер. Один из основных параметров, определяющих качество печати. Обычно устанавливается 0,1-0,3 мм.

Плотность заполнения: Внутренняя часть модели пустотелая для экономии материала и для улучшения скорости печати. Обычно устанавливается около 20%.

Температура печати: Установите температуру печати. PLA обычно печатается при температуре 190-220° C, ABS – при 230-240° C.

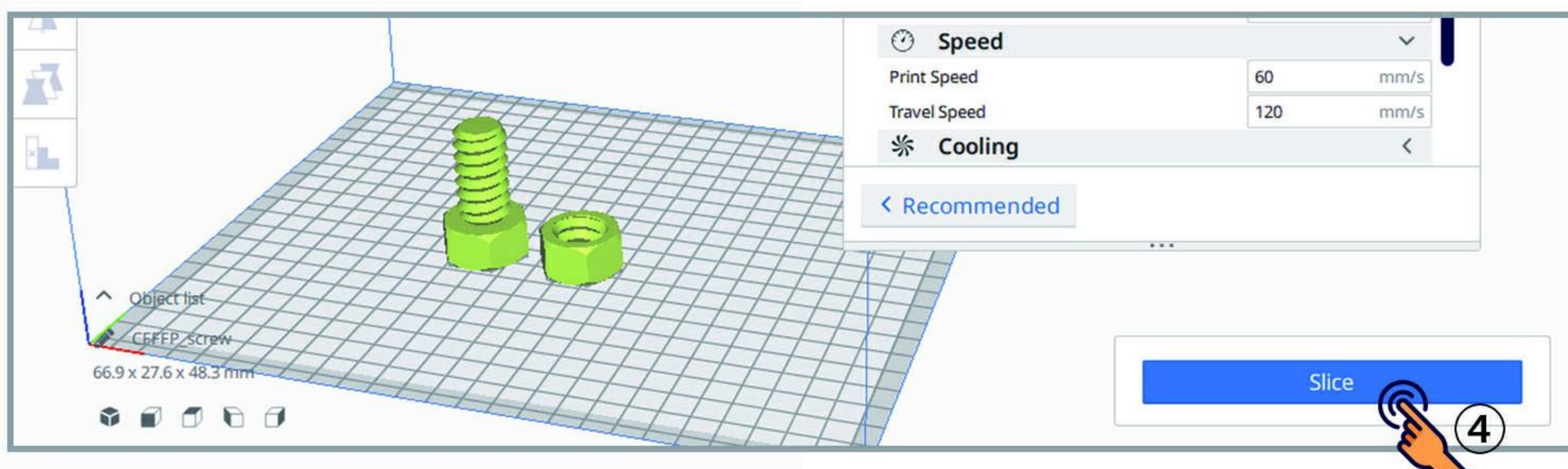
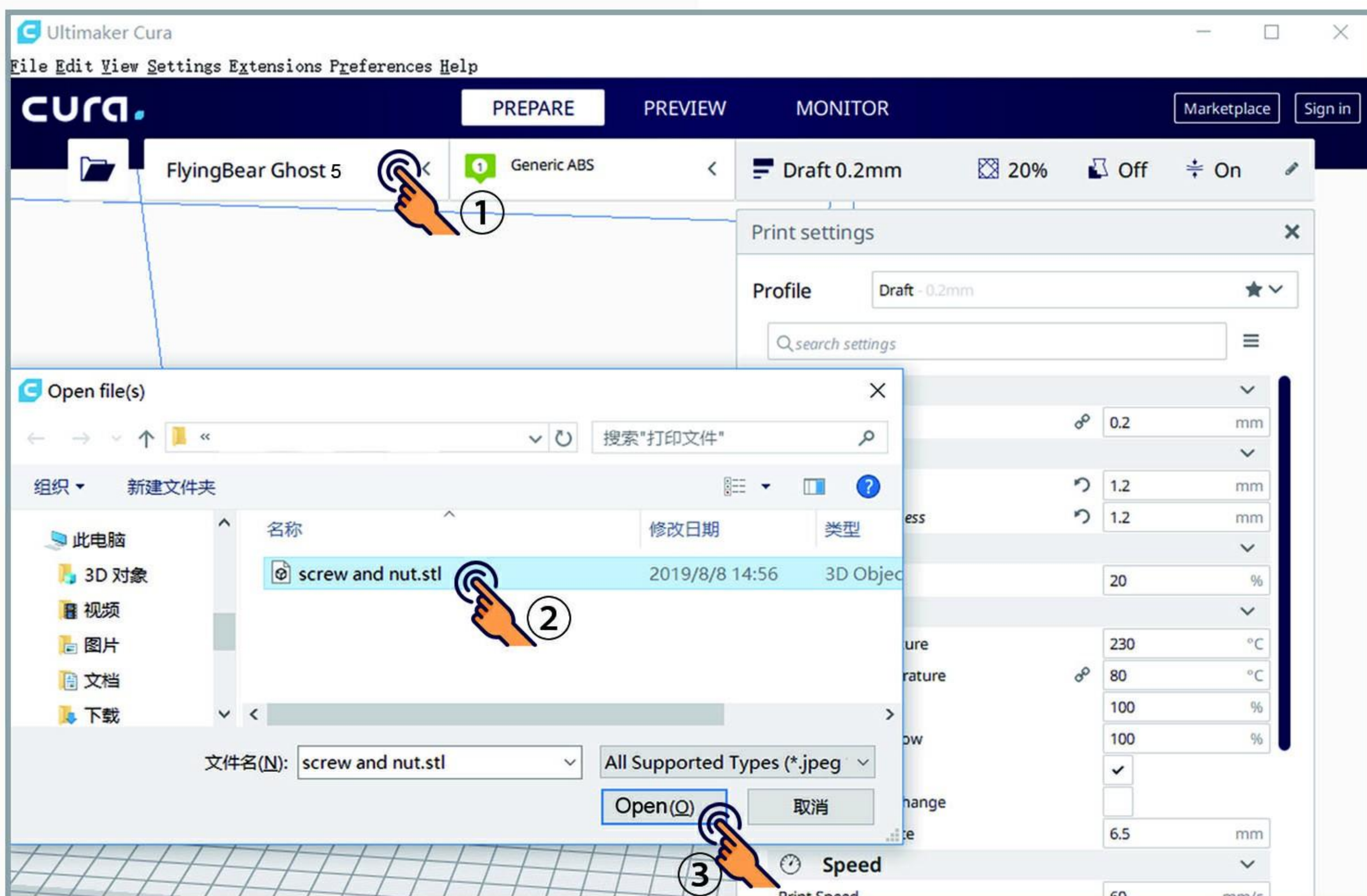
Температура стола: Установите температуру нагрева стола. PLA обычно печатается при температуре 40-60° C, ABS – при 80-110° C.

Шаг 4: После настройки параметров мы можем открыть файл с расширением STL и преобразовать его в формат gcode. Этот процесс называется нарезкой или слайсингом. Пожалуйста, отсканируйте QR-код и скачайте модель болта и гайки: screw and nut.stl

- ① Откройте STL файл в ПО.
- ② Нажмите кнопку «Нарезать» и сохраните файл на SD карту.
- ③ Вернитесь на страницу 13 для начала печати.



screw and nut.stl



9. Печать через Wi-Fi подключение.

В дополнение к печати через SD карту вы можете печатать через подключение к сети Wi-Fi. Для того, чтобы воспользоваться данной функцией необходимо установить дополнение к ПО для слайсинга. Далее пошагово описано как это сделать. Так же, вы можете отсканировать QR-код, чтобы перейти к видеоинструкции по установке.



видеоинструкция по печати через Wi-Fi

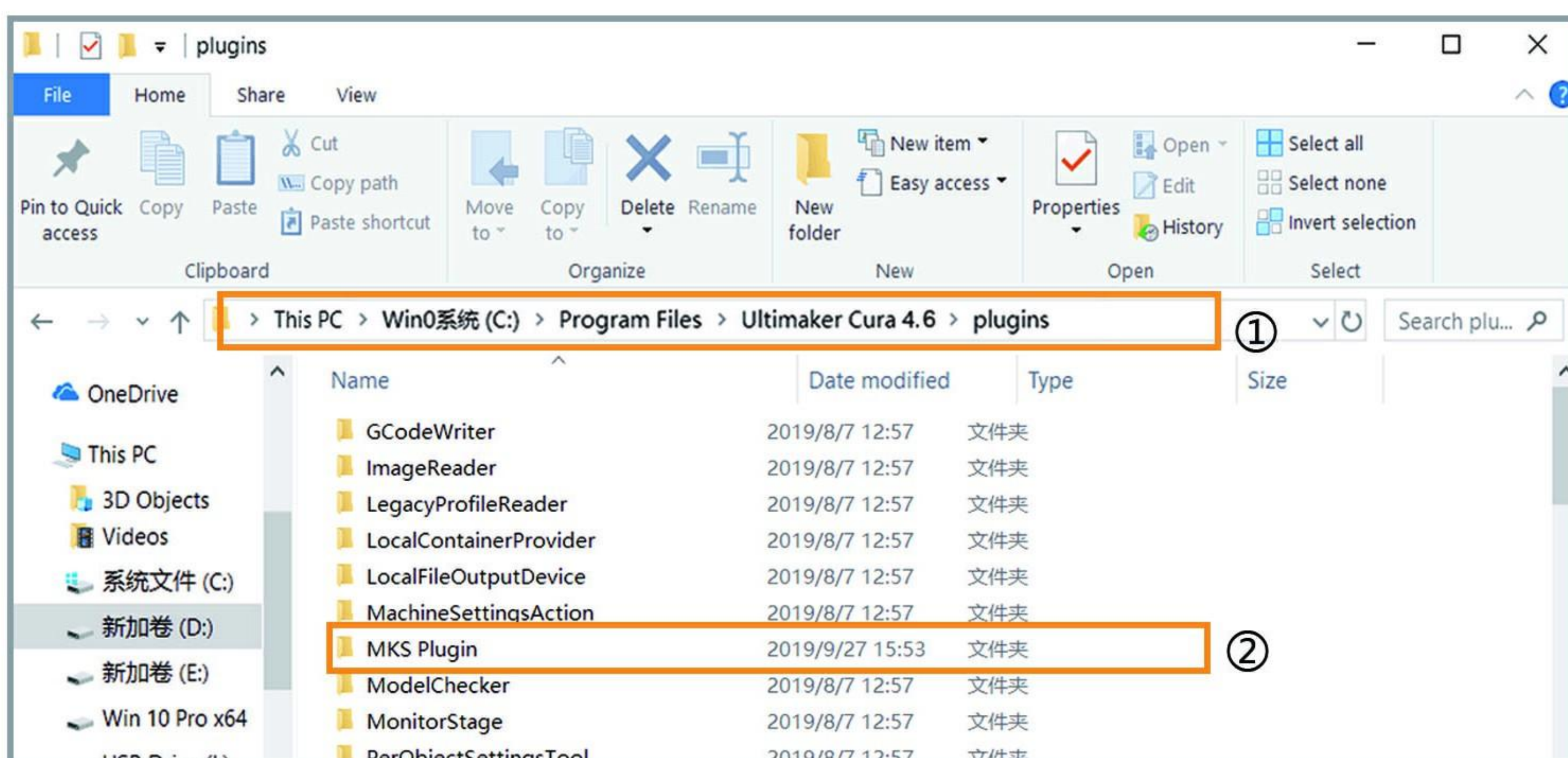
Шаг 1: Следуйте инструкции по подключению принтера к роутеру.

- ① -- ② Выберите вашу точку доступа и введите пароль.
- ③ -- ④ После успешного подключения на дисплее будет отображен IP адрес принтера в сети.



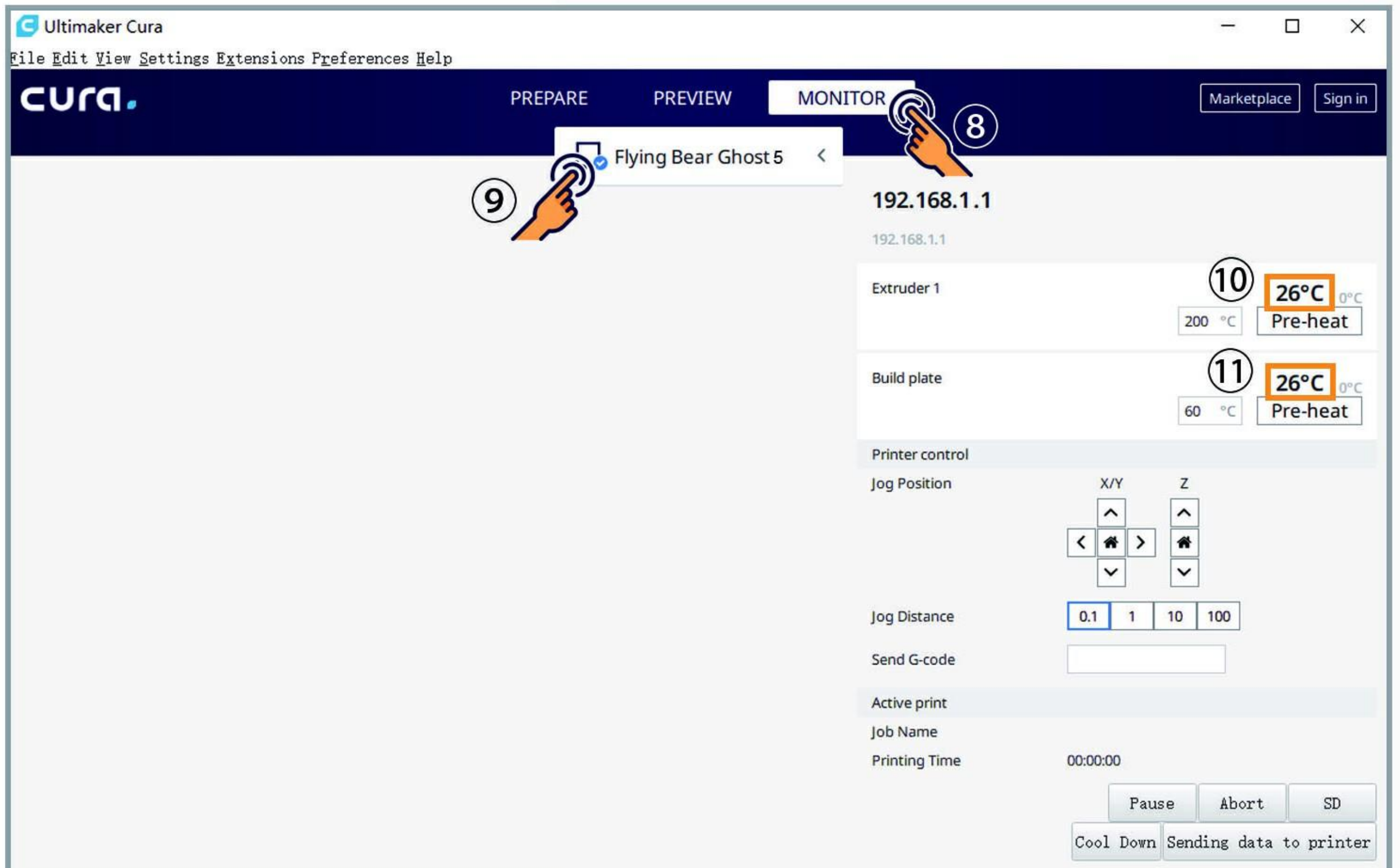
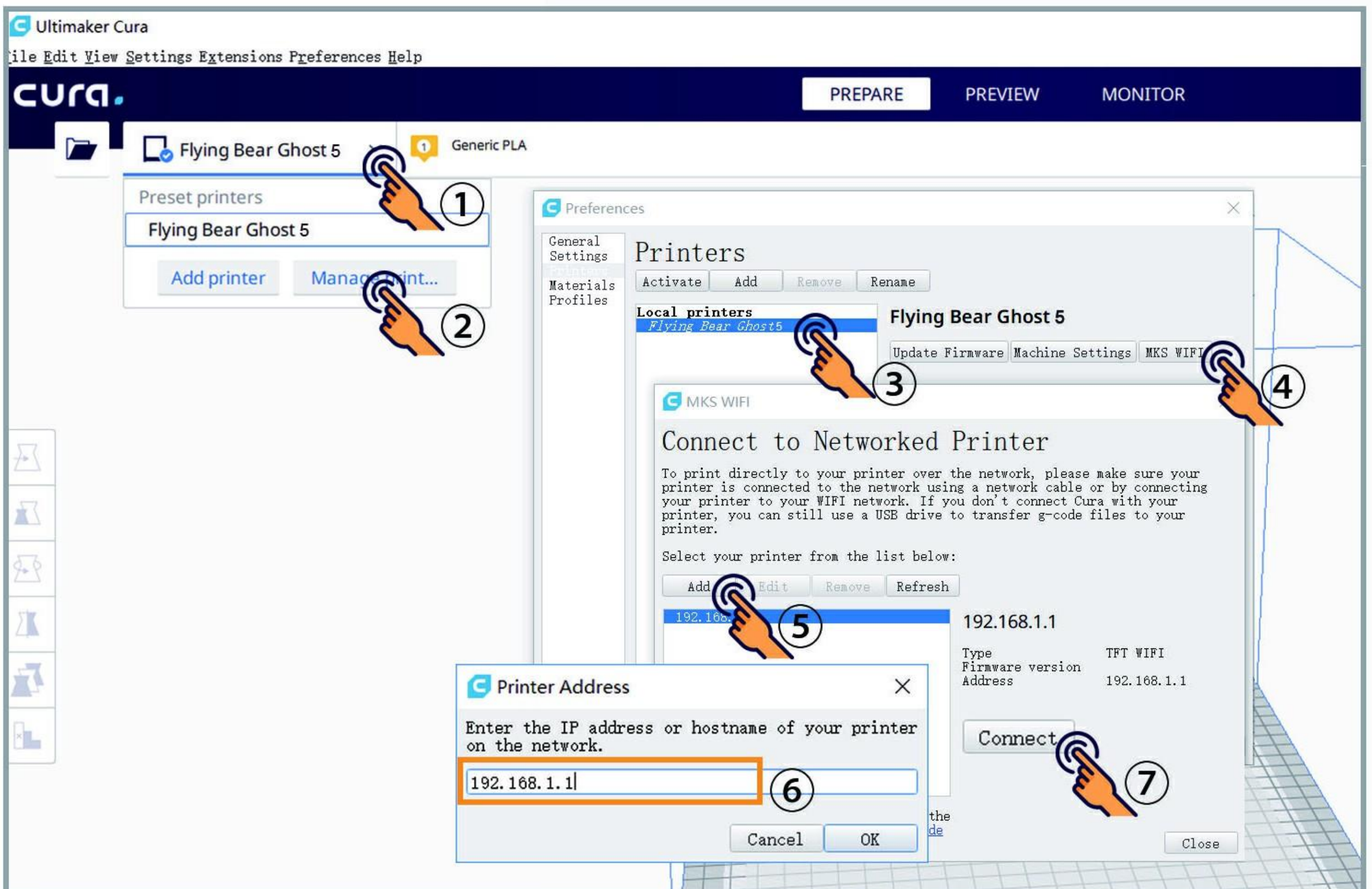
Шаг 2: Отсканируйте QR-код для скачивания необходимого дополнения к Cura.

- ① Откройте папку куда установлена Cura. Откройте папку с названием "plugins".
- ② Положите в эту папку скачанную папку с названием "MKS Plugin".



Шаг 3: После установки плагина перезапустите Cura.

- ① -- ⑤ Откройте установленный плагин.
- ⑥ -- ⑦ Введите IP адрес, который указан на дисплее принтера.
- ⑧ -- ⑪ После успешного подключения в плагине будет отображена информация о температуре сопла и нагревательного стола.



Шаг 4: Скачайте STL файл "screw and nut.stl".
Для этого отсканируйте QR-код.

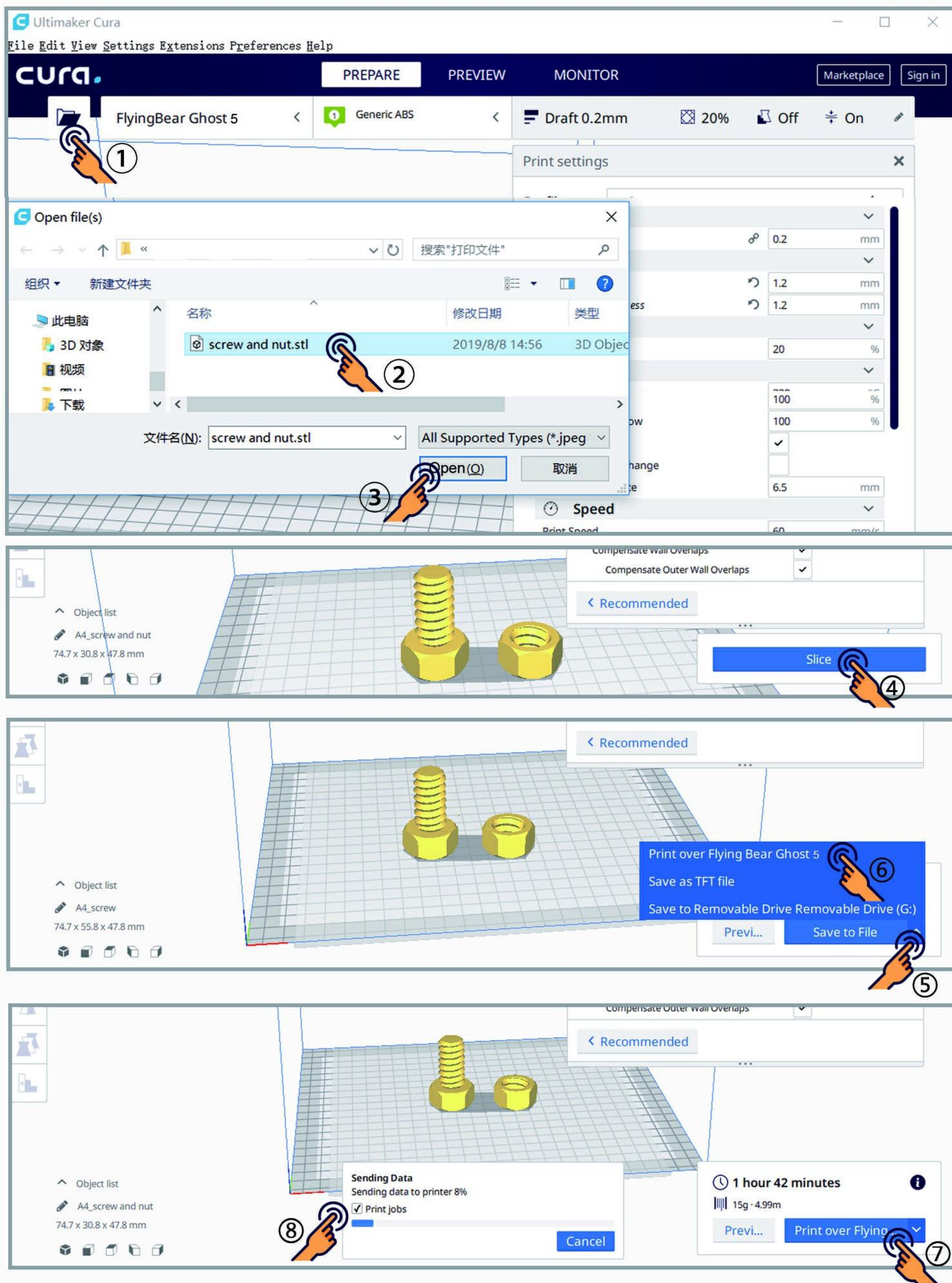
① -- ④ Откройте STL файл в Cura и нажмите «Нарезать»



screw and nut.stl

⑤ -- ⑥ После успешной нарезки выберите «Print over Flying Bear Ghost 5 ». Затем файл будет загружен автоматически, выберите «print jobs», файл автоматически начнет печататься после загрузки.

⑦ -- ⑧ Если имя файла превышает 20 символов, передача по WiFi будет невозможна.



10. Устранение неполадок

1. SD карта не отображается или файлы не отображаются.

- ① Неверный формат файла. Он должен иметь расширение gcode.
- ② Карта могла быть повреждена при перевозке. Замените новой.
- ③ Перезагрузите принтер.

2. Принтер не возвращается в нулевое положение или моторы шумят при вращении.

- ① Может быть плохой контакт в проводах или разъемах. Пожалуйста вытащите и вставьте разъем.
- ② Если шум только при печати, то необходимо смазать валы и винт.

3. Пластик не прилипает к нагревательному столу.

- ① Расстояние между соплом и столом очень большое. Отрегулируйте его как описано выше.(Figure 1)
- ② Уровень стола сбился, отрегулируйте как описано на странице 7.
- ③ Скорость печати очень большая, уменьшите параметр «скорость печати первых слоев» до 15 перед слайсингом.
- ④ Если модель не липнет – воспользуйтесь клеем для лучшей адгезии.

4. Экструдер щелкает, а из сопла не выходит пластик.

- ① Нагрейте сопло и прочистите при помощи иглы из комплекта.(Figure 2)
- ② Температура сопла очень низкая, повысьте ее. Для PLA она должна быть ≤ 230 °C.
- ③ Тефлоновая трубка не доходит до сопла. Пожалуйста, вернитесь к странице 10.
- ④ Пожалуйста проверьте работает ли вентилятор внутри кожуха.
- ⑤ Если это случилось во время долгой печати, то возможно мотор экструдера перегрелся, снизьте скорость печати.
- ⑥ Если все пункты выше не помогли, то необходимо заменить сопло. Отсканируйте QR-код(Figure 4) для перехода к видеоинструкции по замене.

5. Мотор экструдера не вращается, издает ненормальные звуки или грызет пластик.(Figure 3)

- ① Температура сопла очень низкая, повысьте ее. Для PLA она должна быть ≤ 230 °C.

- ② Скорость печати очень высокая. Снизьте ее.
- ③ Проверьте не забились ли сопла. Прочистите его при помощи иглы.

6. Смещаются слои.

- ① Скорость печати очень высокая, снизьте ее.
- ② Модель коробится, происходит деламинация и отлипание. Пожалуйста, перейдите к п.4 для решения проблемы.
- ③ Плохой контакт в моторах X и Y. Пожалуйста переподключите их.

7. Дисплей не откликается на нажатия.

- ① Проверьте кабель дисплея. Для этого необходимо снять крышку снизу принтера.
- ② Проверьте экран на наличие трещин. Если у вас есть какие-либо проблемы с этим – свяжитесь с нами.

8. Неожиданная остановка во время печати.

- ① Возможна ошибка в файле gcode. Нарежьте еще раз.
- ② Проблема с качеством SD карты. Замените новой.

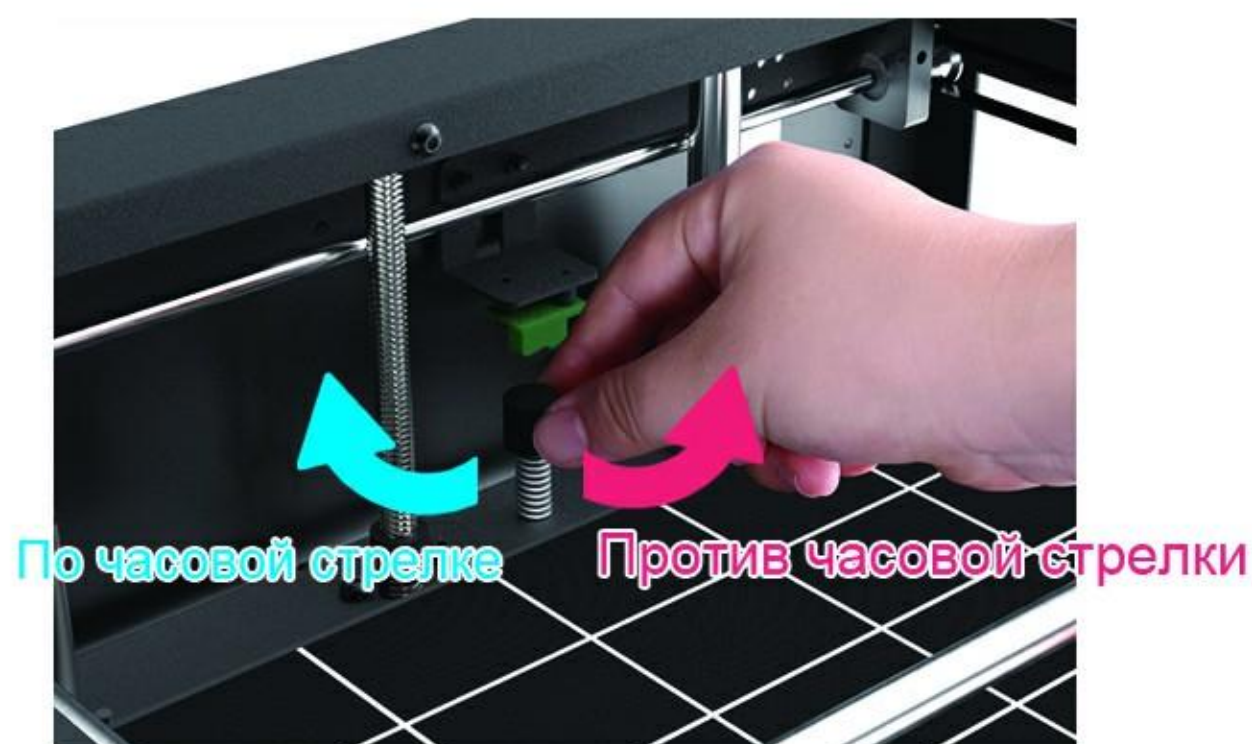
9. Введение в сообщение об ошибке принтера.

- ① Err1: (Hotbed MAXTEMP)
сли горячая кровать превышает максимальный температурный предел, проверьте, не закоротился ли тепловой интерфейс.
- ② Err2: (Nozzle MAXTEMP)
Сопло превышает максимальный предел температуры. Проверьте, не закоротился ли тепловой интерфейс.
- ③ Err3: (Hotbed MINTEMP)
Горячая кровать превышает минимальный предел температуры, пожалуйста, проверьте, если тепловой интерфейс отключен.
- ④ Err4: (Nozzle MINTEMP)
Сопло превышает минимальный предел температуры, пожалуйста, проверьте, не отключен ли тепловой интерфейс.
- ⑤ Err5: (Nozzle heating failure)
Форсунка не нагрелась, и форсунка не достигла установленной разности температур в течение установленного времени.
- ⑥ Err6: (Hotbed heating failure)
Нагрев горячего слоя не удался, и горячий слой достиг заданной

разницы температур в течение установленного времени.

⑦Err7: (Thermal Runaway)

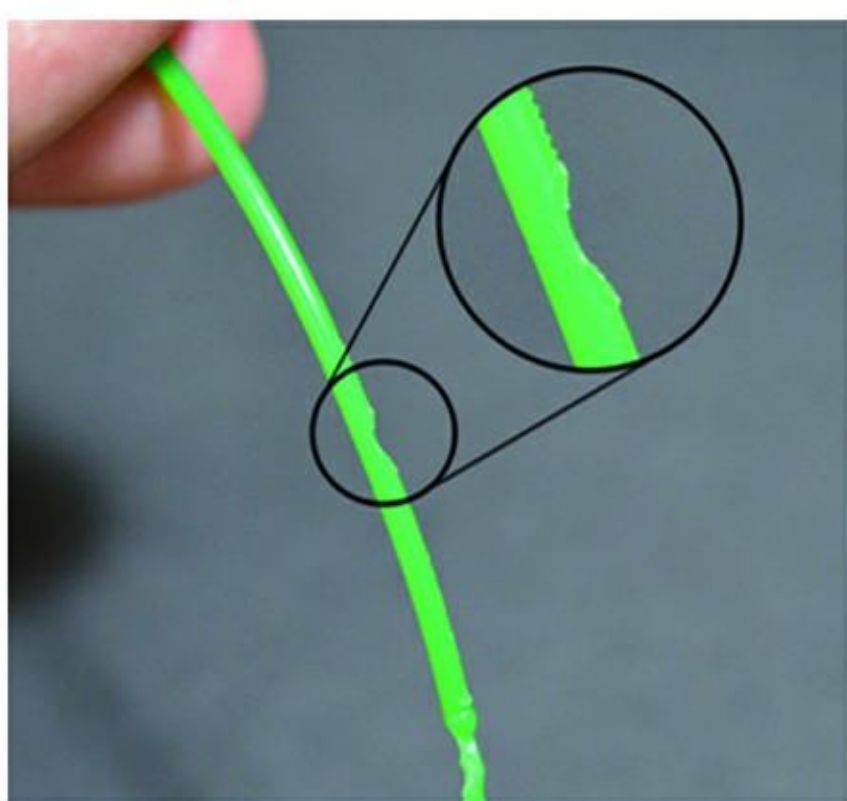
Температура вышла из-под контроля, текущая температура ниже или выше установленной температуры



(Figure 1)



(Figure 2)



(Figure 3)



(Figure 4)

11. Политика послепродажного обслуживания.

Спасибо за покупку нашей продукции. Если у вас есть какие-либо вопросы, пожалуйста напишите нам письмо support@3dflyingbear.com. Мы обязательно ответим в течение 24 часов.

Время послепродажного обслуживания начинается после получения товара покупателем. Прежде чем вы получите послепродажное обслуживание, вам необходимо предоставить

действительное доказательство покупки и связанное с ним видео или изображение неисправности.

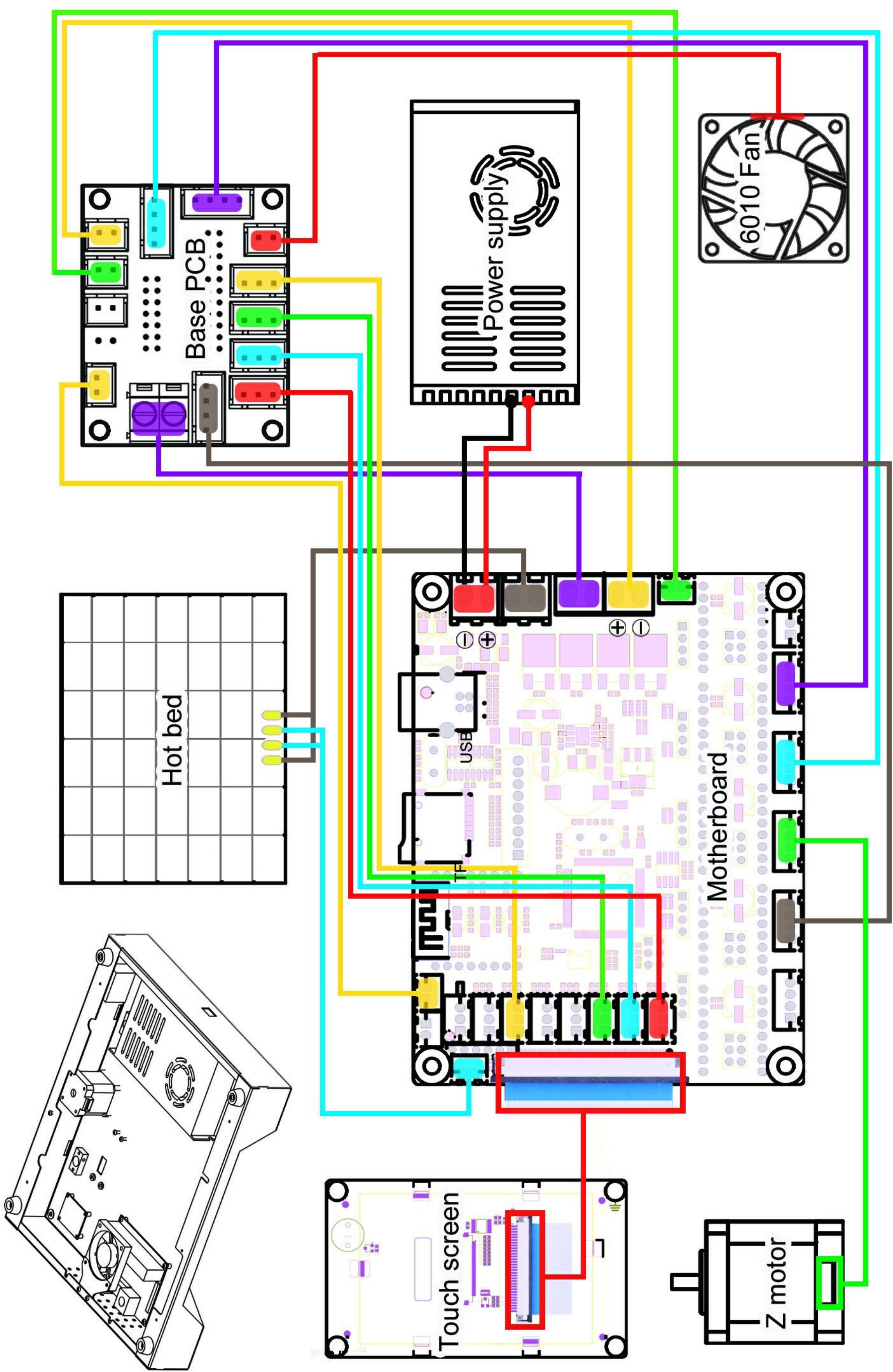
1.Обслуживание

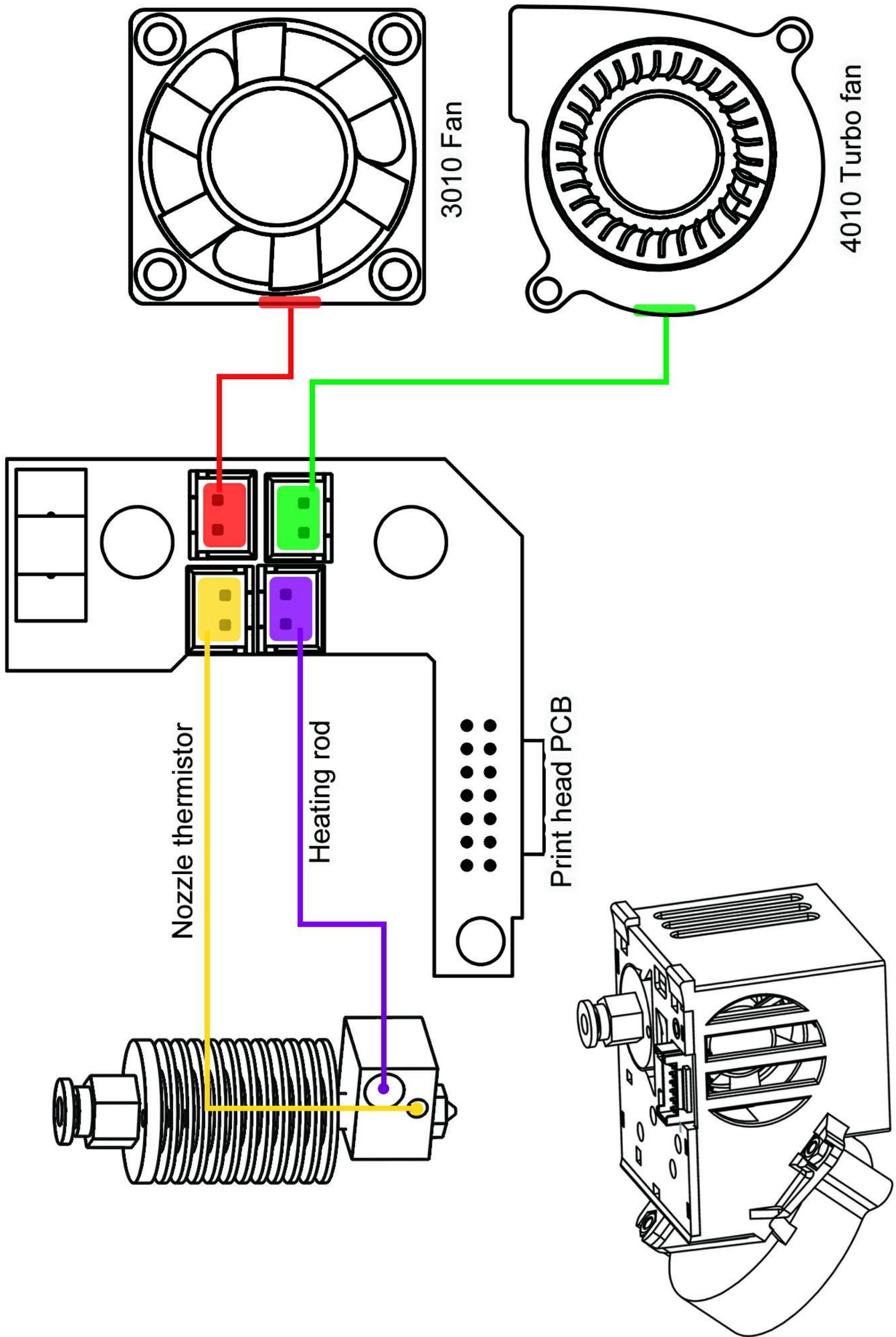
Компоненты	гарантийный срок
Печатающая головка (сопла, нагреватели, термисторы и т. Д.)	Три месяца
Горячая кровать, моторный привод	Пол года
Материнская плата, сенсорный экран	1 год
Другие основные части (подшипники, двигатели и другие механические части)	2 года

2.Части, на которые не распространяется гарантия

инструмент, TF карта памяти, PLA пластик , Шланг разрезной,Шпатель
Тефлоновая трубка, Кусачки

Overhaul circuit diagram(Принципиальная электрическая схема)





俄语版 Русский V3.2



俄语版 Русский V3.2