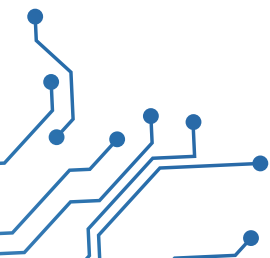


ARTILLERY SIDEWINDER X1

Installation Manual

ARTILLERY 3D PRINTER



Read me first

READ THIS MANUAL COMPLETELY BEFORE ASSEMBLING AND POWERING UP YOUR PRINTER!

Hazards and Warnings

The Artillery Sidewinder X1 3D printer has motorized and heated parts. When the printer is in operation, always be aware of possible hazards.

Electric Shock Hazard

Never open the electronics bay of the printer while the printer is powered on. Before removing the access panel, always power down the printer and unplug the AC power cord.

Burn Hazard

Never touch the extruder nozzle, the heater block, or the heated bed without first turning off the hotend and heated bed and allowing it to completely cool down. The hotend and heated bed can take up to twenty minutes to completely cool down. Also, never touch recently extruded filaments. The filament can stick to your skin and cause a burn.

Fire Hazard

Never leave flammable materials or liquids on or near the printer when powered on or in operation. Liquid acetone and vapors are extremely flammable.

Pinch Hazard

When the printer is in operation, be careful never to put your fingers in the moving parts, including the belts, pulleys, gears, wheels or leadscrews.

Static Charge

Make sure to ground yourself before touching the printer, especially the electronics. Electrostatic charges can damage electronic components. To ground yourself, touch a grounded source.

Age Warning

For user under the ages of 18, adult supervision is recommended. Beware of choking hazards around children.

Table of Contents

EN

Read me first	01
Table of Contents	02
Letter from Artillery	03
Contents of packaging	04
Assembly	05
Adjustment	08
Tips	10
Slicer Preparation	11

Letter from Artillery

Dear Customer,

Thank you for choosing Artillery Sidewinder X1 3D printer.

This guide will step you through the assembly and the first run of the printer. If you have any problems during assembly, please contact our customer service or visit our official Facebook group at:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryswx1/>

For detailed warranty policy, please visit

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

For support, please send an email to support@artillery3d.com or visit our ticketing page at

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

Or you can visit our Facebook group at

<https://www.facebook.com/artillery3d>

Regards,

Artillery

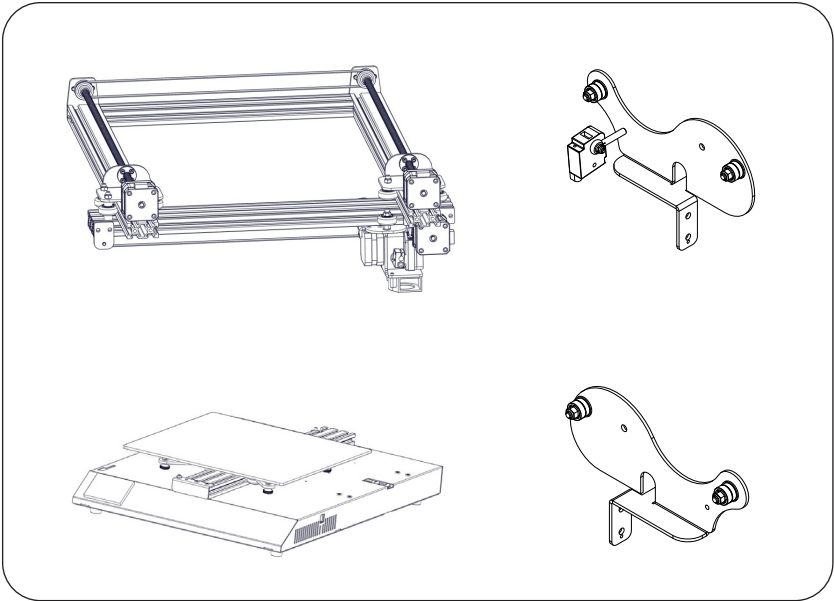
Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.

Last update date: 04 August, 2020

This manual is updated to the date of printing,
please refer to the electronic version if in doubt.

List 1 - Main Modules

EN

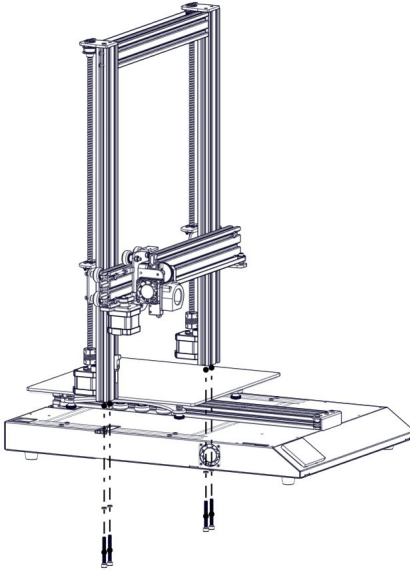


List 2 – Tools & Spares



Step 1

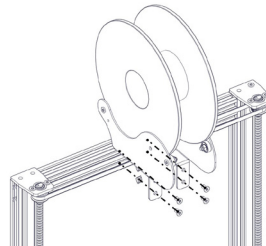
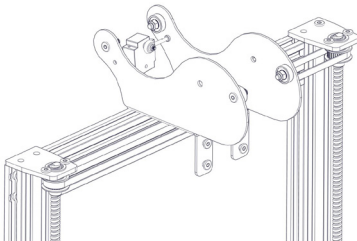
Fix the XZ gantry to the base with 4pcs of M5x40 screws as shown in the picture below.



M5x40 (4pcs)

Step 2

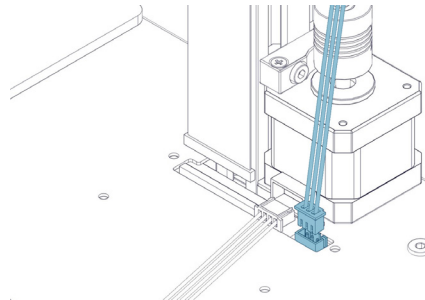
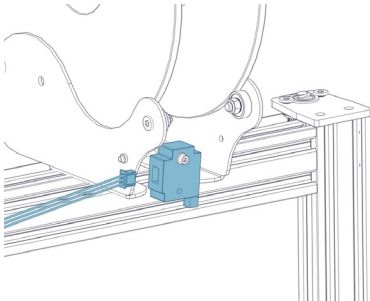
Fix the spool holder to the top of the printer, adjust the width to fit the size of your filament spool. Make sure the filament sensor is facing forward.



Step 3

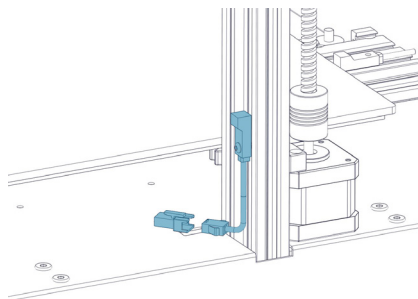
EN

Connect the filament runout sensor as shown in pictures below:



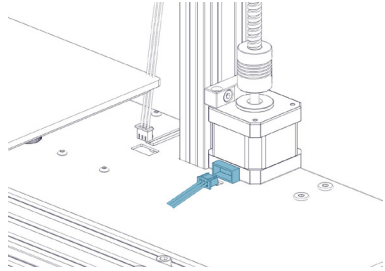
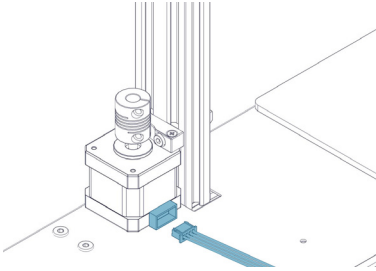
Step 4

Connect the Z endstop to the cable.



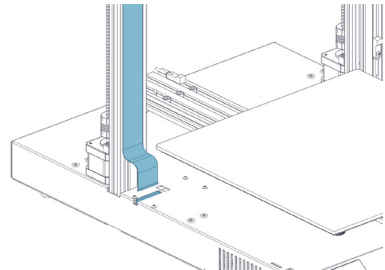
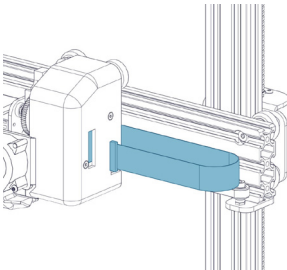
Step 5

Connect the Z Stepper Motors as shown in the pictures below:

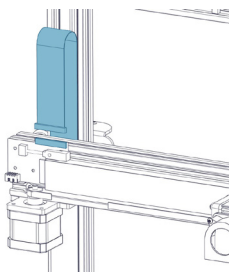


Step 6

Connect the X carriage and filament runout sensor as shown in picture to the base. Caution: Please handle the flexible flat cable (FFC) with care, make sure it goes straight in when plugging them in, and make sure they're sitting flush inside the connectors.

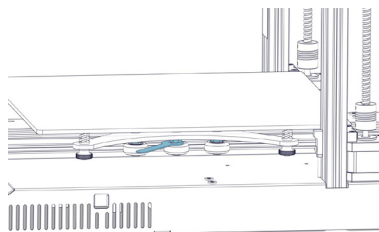
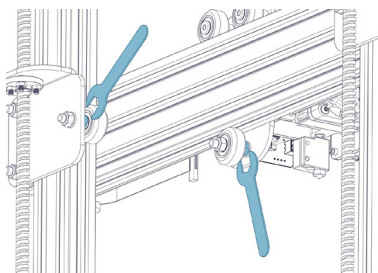
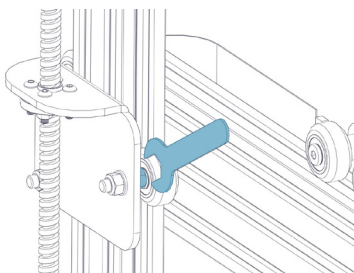


Connect the filament runout sensor as shown in pictures below:



Step 8

Adjust the tension of all the wheels on the machine. Try to turn the wheels without forcing them. If the wheel turns freely or without much effort, then it is too loose. To tighten the wheels, rotate the eccentric nuts slightly until the wheel is snug against the frame.

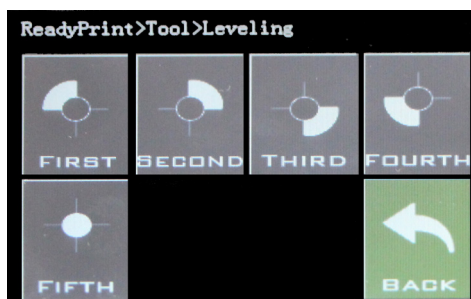
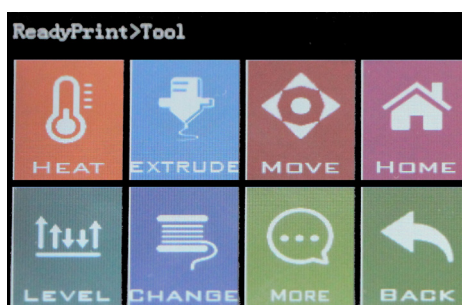


Step 9

Now you can connect your power and turn on the machine. On the touch screen, go to Tools -> Heat to pre-heat the nozzle and bed. Wait till both heated up to target temperature and wait for 1 minute to allow all components to equalize in temperature, then go to Tools -> Level.

Move the nozzle to all four corners, adjust the height by turning the knob below the bed. Slide an A4 paper between the nozzle and the bed, adjust the height so that the piece of paper slides, with just a bit of drag, in all locations of the bed.

You may need to do the same process twice because an adjustment in one corner will affect others.



With this reset button, it will reset the machine and CANNOT resume printing afterward, so be careful not to press it accidentally.

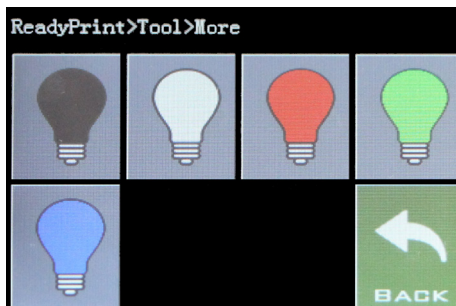


Tips

During printing, the LED near the nozzle shows the current printing status:

- gradually change from blue to violet as the heated bed gets to target temperature.
- gradually change from violet to red as the hotend gets to temperature.
- change to white to illuminate work face.
- change to green once print has finished.

Also, you can change the LED color or turn it off through the TFT touch screen.

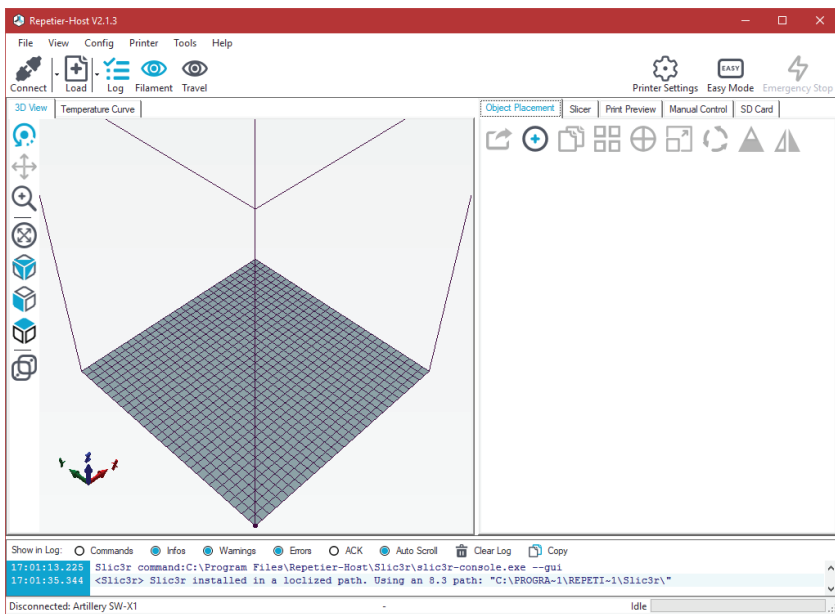


Slicer Preparation - Step 1

This printer works with most slicing / printing software like Repetier-Host, Cura, Simplify3D etc. But we will go in details for Repetier-Host and tell you how to set it up so that you can make your first print. First, install the Repetier-Host software comes on the USB stick or you can download a copy from <http://www.repetier.com>.

During installation process, uncheck Repetier-Server in Select Components step (unless you know what it is and needed it).

After installation and start the software, you should see the following screen:



Slicer Preparation - Step 2

EN

Click on Printer Settings button on the top right corner to set up your printer first.

In Printer Settings windows, go to Printer tab, and configure the printer as shown in below:

Printer Settings

Printer: Sidewinder X1

Connection | **Printer** | Extruder | Printer Shape | Scripts | Advanced

Firmware Type: Autodetect

Travel Feed Rate: 36000 [mm/min]

Z-Axis Feed Rate: 36000 [mm/min]

Manual Extrusion Speed: 3 50 [mm/s]

Manual Retraction Speed: 150 [mm/s]

Default Extruder Temperature: 190 °C

Default Heated Bed Temperature: 60 °C

☒ Check Extruder & Bed Temperature

☐ Remove temperature requests from Log

Check every 3 seconds.

Park Position: X: 0 Y: 0 Z min: 0 [mm]

☒ Send ETA to printer display ☐ Go to Park Position after Job/Kill

☒ Disable Extruder after Job/Kill ☒ Disable Heated Bed after Job/Kill

☒ Disable Motors after Job/Kill ☒ Printer has SD card

Add to comp. Printing Time 8 [%]

Invert Direction in Controls for ☐ X-Axis ☐ Y-Axis ☐ Z-Axis ☐ Flip X and Y

OK Apply Cancel

Slicer Preparation - Step 3

Go to Printer Shape tab, configure with the following parameters:

X Max: 300; Y Max: 300;

Print Area Width/Depth: 300;

Print Area Height: 400

Printer Settings

Printer: default

Connection | Printer | Extruder | **Printer Shape** | Scripts | Advanced

Printer Type: Classic Printer

Home X: 0 Home Y: 0 Home Z: 0

X Min: 0 X Max: 300 Bed Left: 0

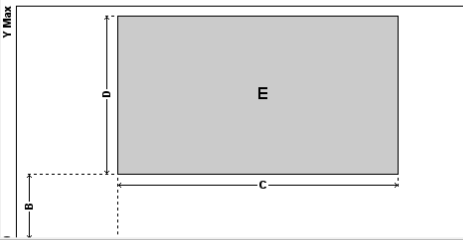
Y Min: 0 Y Max: 300 Bed Front: 0

Print Area Width: 300 mm

Print Area Depth: 300 mm

Print Area Height: 400 mm

The min and max values define the possible range of extruder coordinates. These coordinates can be negative and outside the print bed. Bed left/front define the coordinates where the printbed itself starts. By changing the min/max values you can even move the origin in the center of the print bed, if supported by firmware.

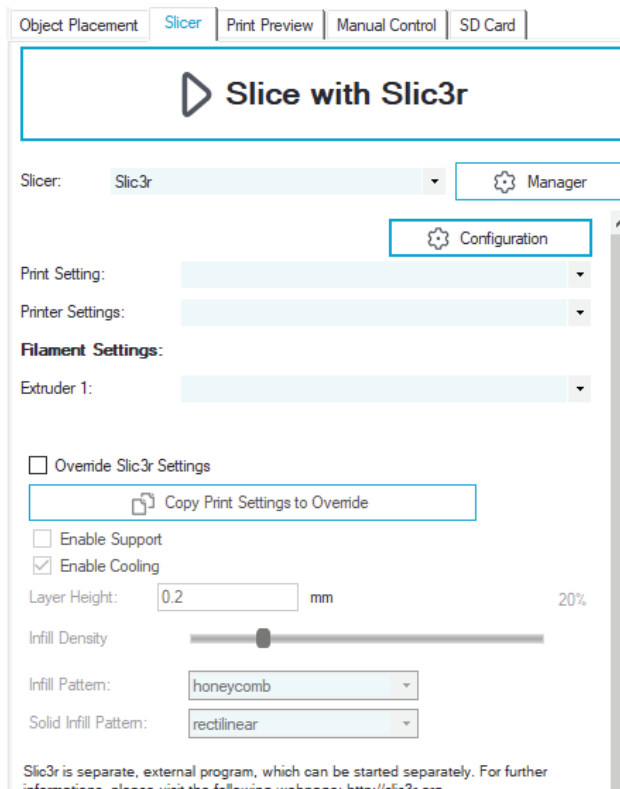


OK Apply Cancel

Slicer Preparation - Step 4

EN

Click on OK to close the Printer Settings window, then go to Slicer tab on the right, choose Slic3r as Slicer and click on Configuration button.



Slicer Preparation - Step 5

If it's your first time installing Repetier-Host, you may see the "Welcome to the Slic3r Configuration Wizard" window, please follow the steps below to set it up.

Firmware Type - RepRap (Marlin/Sprinter)

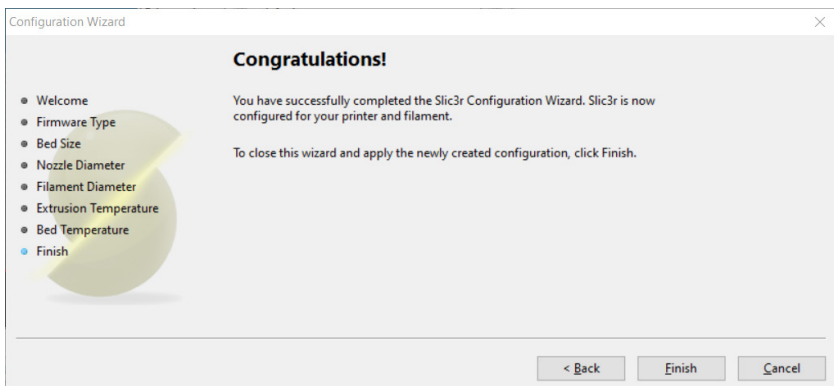
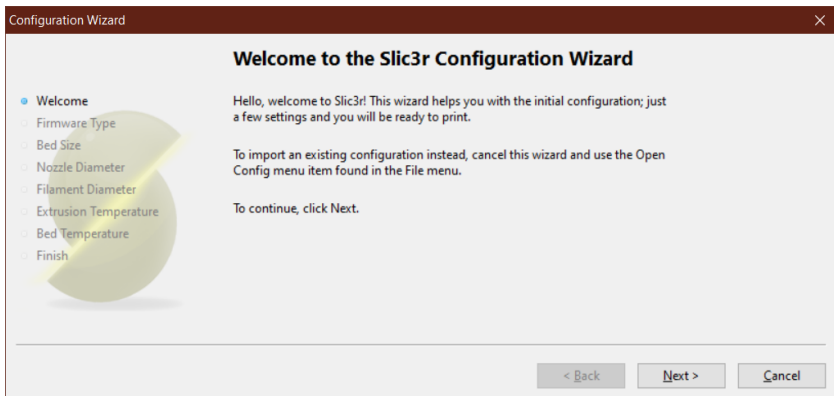
Bed Size - Shape: Rectangular; x: 300; y: 300

Nozzle diameter - 0.4

Filament Diameter - 1.75

Temperature - according to your filament, usually 220 for PLA is fine

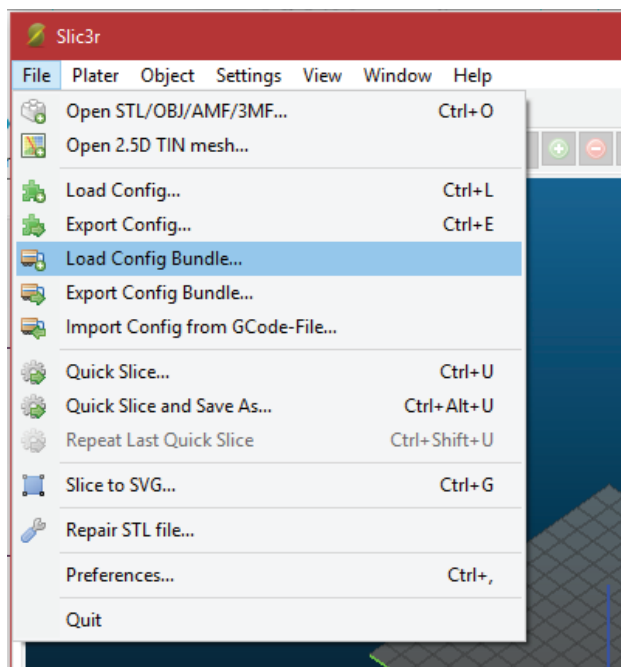
Bed Temperature - 80 for PLA, 130 for ABS



Slicer Preparation - Step 6

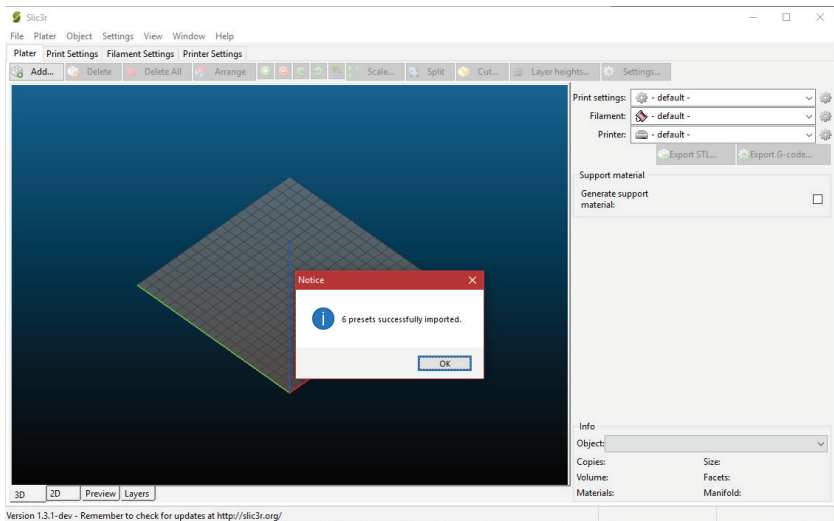
EN

In Slic3r window, go to File -> Load Config Bundle... and load the config file supplied on the USB stick comes with the machine.



Slicer Preparation - Step 7

When load finished, you will see the screen below, you can now close this window.



Slicer Preparation - Step 8

EN

Choose the desired settings when slicing. You may need to tweak the settings according to the filaments of your choice.


Object Placement


Slicer


Print Preview

Manual Control

SD Card

 Slice with Slic3r

Slicer: Slic3r  Manager

 Configuration


Print Setting: PLA FINE

Printer Settings: PLA FINE
PLA NORMAL
TPU

Filament Settings:

Extruder 1: PLA


☐ Override Slic3r Settings

 Copy Print Settings to Override

☒ Enable Support

☐ Enable Cooling

Layer Height: 0.2 mm 50%

Infill Density 

Infill Pattern: rectilinear

Solid Infill Pattern: rectilinear

请先读我

安装及使用本机前，请先详阅本手册

危险和警告

此 Artrillery 响尾蛇 3D 打印机电动及加热部件。打印机运行时，请始终注意可能存在的危险。

触电危险

打印机电源打开时，切勿打开打印机的机箱。在打开机箱检修前，请务必关闭打印机电源并拔下电源线。

灼伤危险

在喷嘴、加热块、热床还没完全冷却前，千万不要直接触摸。此些部件可能需要20分钟以上才能完全冷却。同时，不要触摸刚挤出的耗材，未冷却的塑料有可能粘住皮肤导致灼伤。

失火危险

在开启或运行时，切勿在打印机上或附近放置易燃材料或液体。液体丙酮及挥发气体极易燃烧。

夹伤危险

打印机运行时，请小心不要将手指放在活动部件上，包括皮带，皮带轮，齿轮，滚轮或螺杆。

静电

在接触打印机之前，请务必将自己接地，尤其是电子设备。静电可能会损坏电子元件。要自己接地，请触摸接地源。

年龄警告

对于18岁以下的用户，建议成人进行监督。小心小零件对儿童有窒息危险。

目录

CN

请先读我	19
目录	20
Artillery的信	21
包装内容	22
组装	23
调整	26
提示	28
切片软件准备	29

Artillery的信

亲爱的顾客，

感谢您选择 Artillery 响尾蛇 3D 打印机。

本手册将一步一步带领您从组装到第一次使用此打印机进行打印。如果您在组装的时候遇到了什么问题，请跟我们的售后团队联系，请电邮至 support@artillery3d.com 或到我们的官方 Facebook 专页

<https://www.facebook.com/groups/artilleryswx1/>

详细的保修政策，请参阅

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty> (英文)

同时，您亦可到我们的售后系统提交售后要求

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

我司 Facebook 专页

<https://www.facebook.com/artillery3d>

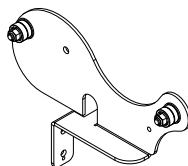
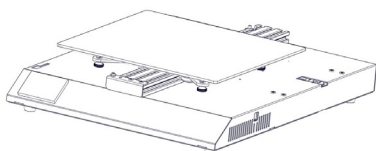
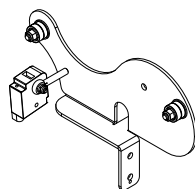
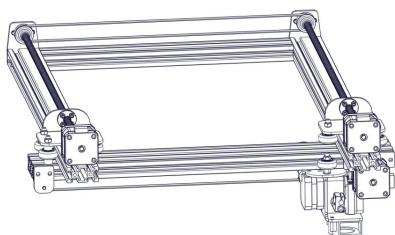
深圳市云图创智科技有限公司

最后更新日期：2020年08月04日

本手册内容更新截止至印刷当日，
如有更新改动，请参考最新的电子版本。

清单1 – 主要部件

CN



清单2 – 工具与备用件



30 pin (1pcs)
20 pin (1pcs)

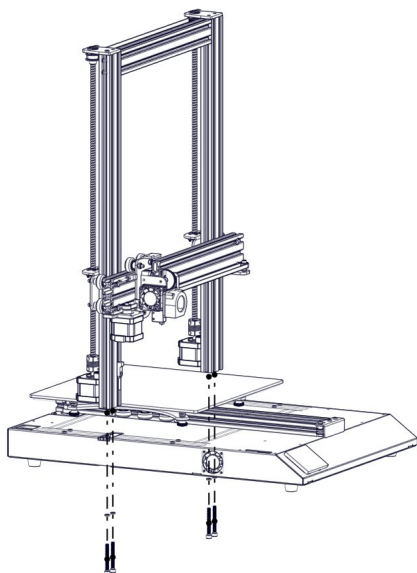


M5x40 (5pcs)



第一步

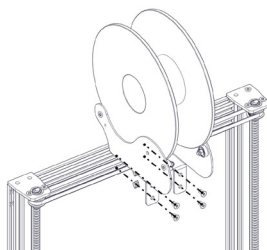
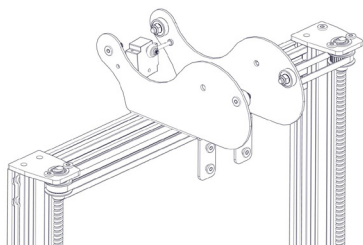
使用4组M5x40螺丝及弹簧垫片，把XZ轴框架固定到底座上



M5x40 (4pcs)

第二步

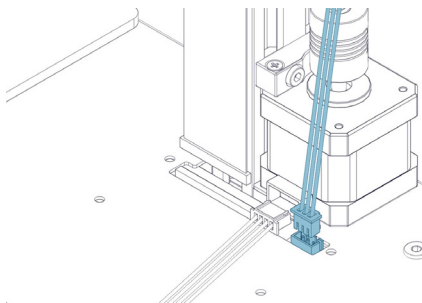
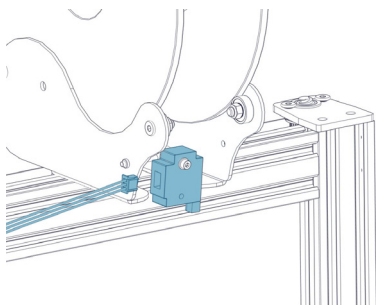
把料架固定到顶部型材，并根据所使用耗材的宽度调整距离。请注意，断料感应器应朝前方。



第三步

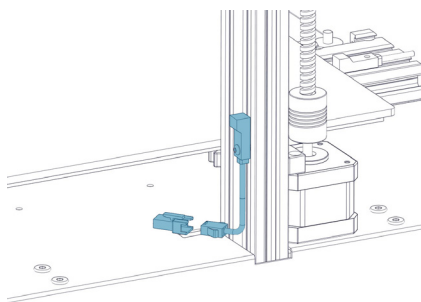
CN

按图所示接上断料感应器的端子



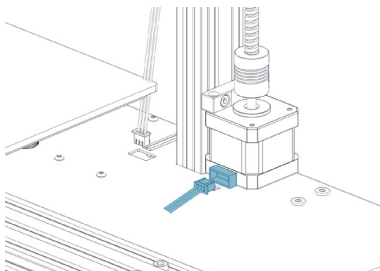
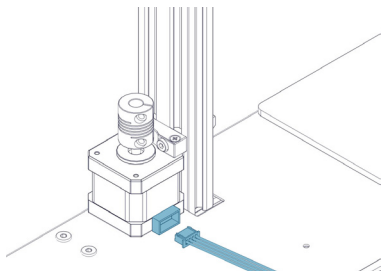
第四步

接上Z轴限位器的端子



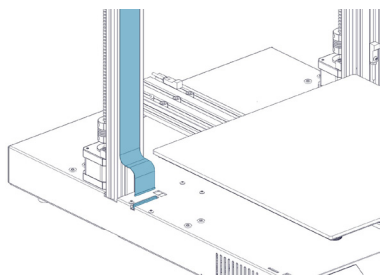
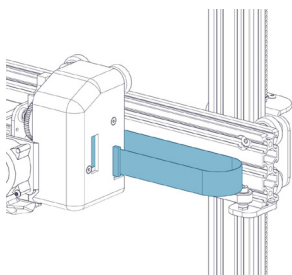
第五步

接上两边Z轴电机端子



第六步

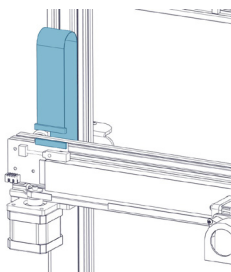
按图所示分别接上20针及30针排线。注意：排线针脚容易损坏，接插时必须对准垂直插入，并确定完全到底。



第七步

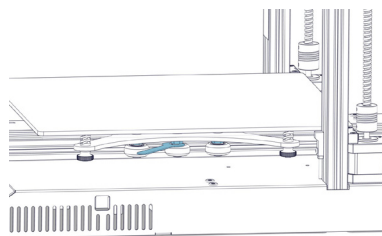
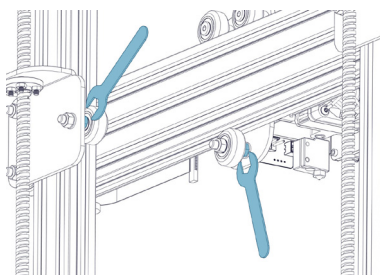
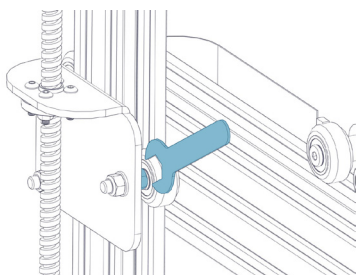
接上30针排线

CN



第八步

由于运输可能导致轮子松动，请细心检查，有需要时可使用附上之扳手调整偏心螺母，直至轮子紧贴在型材上

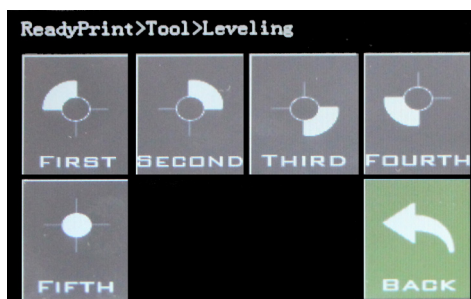
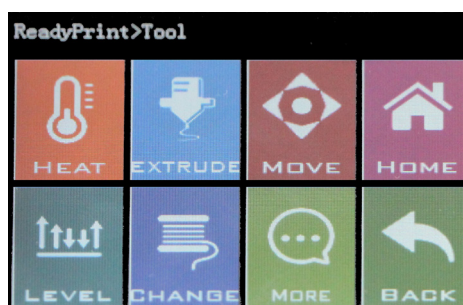


第九步

现在您可以链接并打开电源，启动机器。在触屏上，转到 TOOLS -> HEAT 以预加热喷嘴和热床。当喷嘴和热床达到目标温度时，请等候 1 分钟以使所有组件温度均衡，然后转到 TOOLS -> LEVEL。

从触屏上把喷嘴移动到四个角落，通过转动热床底下的旋钮调节高度。在喷嘴和热床之间放置一张 A4 纸，然后一边调整高度同时滑动纸张，调整高度，直至纸张能在之间滑动，并同时感觉到轻微的压力。

由于调整一个角落的时候会同时影响其余的角落，所以您可能需要重复多次执行相同的过程以达致最佳效果。



重启键

此重启键会同时重启主板及 TFT 触屏主板，重启后将不能续打，请小心使用。

CN

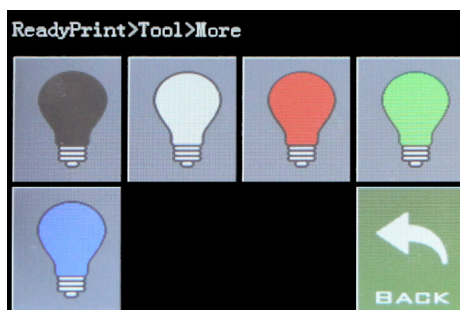


提示

在打印的过程中，喷嘴附近的 LED 灯会显示当前的打印状态：

- 随着热床加热达到目标温度，逐渐从蓝色变为紫色
- 随着喷嘴温度达到目标温度，逐渐从紫色变为红色
- 变为白色以照亮工作面
- 打印完毕后变为绿色

此外，您可以通过 TFT 触摸屏更改 LED 颜色或将其关闭。



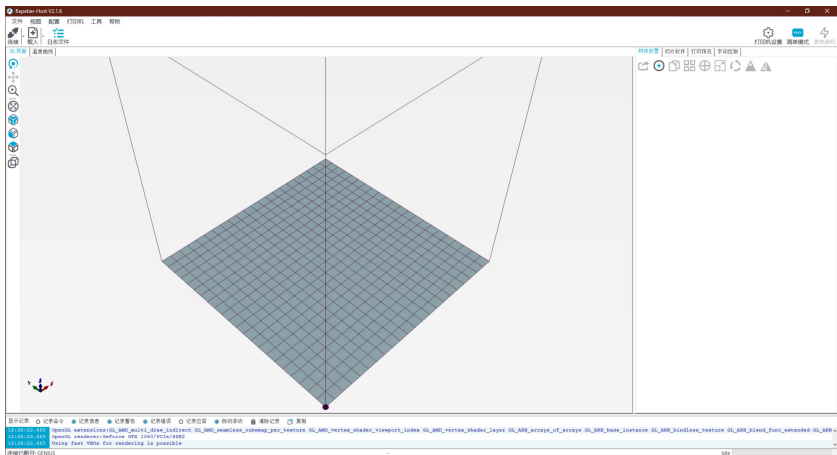
切片软件准备 - 第一步

此打印机能配合大多数切片/打印软件使用，如 Repetier-Host, Cura, Simplify3D 等。本手册将教导您怎么配置 Repetier-Host 以便进行首次打印。

首先，安装在 U 盘上的 Repetier-Host 软件，同时您亦可到其官网下载：
<http://www.repetier.com>

在安装过程中，在选择组件步骤中取消选中 Repetier-Server，除非您清楚知道这是什么功能并确定需要使用）。

安装完成后并首次启动软件，您应该看到以下窗口：



切片软件准备 - 第二步

单击右上角的 打印机设置 按钮，并设置打印机参数。

在打印机设置窗口中，转到打印机选项卡，然后如下图所示配置打印机：

CN

打印机设置

打印机: Sidewinder X1

连接 打印机 挤出头 打印机形状 Scripts 高级

Firmware Type: Autodetect

挤出头水平移动速度: 36000 [mm/min]

Z-方向移动速度: 36000 [mm/min]

手动挤出速度: 3 50 [mm/s]

手动回退速度: 150 [mm/s]

缺省挤出头温度: 190 °C

缺省加热床温度: 60 °C

☒ 检测挤出头 & 加热床温度

☐ 从记录中移除 M105 温度请求指令

每隔 3 秒检查:

停机位: X: 0 Y: 0 Z 最小: 0 [mm]

☒ 发送 ETA 到打印机显示

☐ 任务中断结束后回到停机位

☒ 任务中断结束后关闭挤出头

☒ 任务中断结束后关闭热床

☒ 任务中断结束后关闭电机

☒ Printer has SD card

增加打印时间补偿 8 [%]

反转控制方向: ☐ X-轴 ☐ Y-轴 ☐ Z-轴 ☐ Flip X and Y

确定

应用

取消

切片软件准备 - 第三步

转到 打印机形状 选项卡，使用以下参数进行配置：

X 最大：300; Y 最大：300;

打印区域宽度 / 长度：300;

打印区域高度：400

打印机设置

打印机: Sidewinder X1

连接 | 打印机 | 挤出头 | 打印机形状 | Scripts | 高级

打印机类型: 经典打印机

起始位 X: 0 起始位 Y: 0 起始位 Z: 0

X 最小: 0 X 最大: 300 热床左: 0

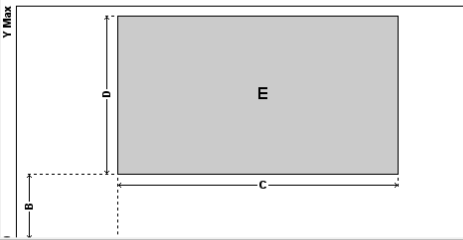
Y 最小: 0 Y 最大: 300 热床前: 0

打印区域宽度: 300 mm

打印区域长度: 300 mm

打印区域高度: 400 mm

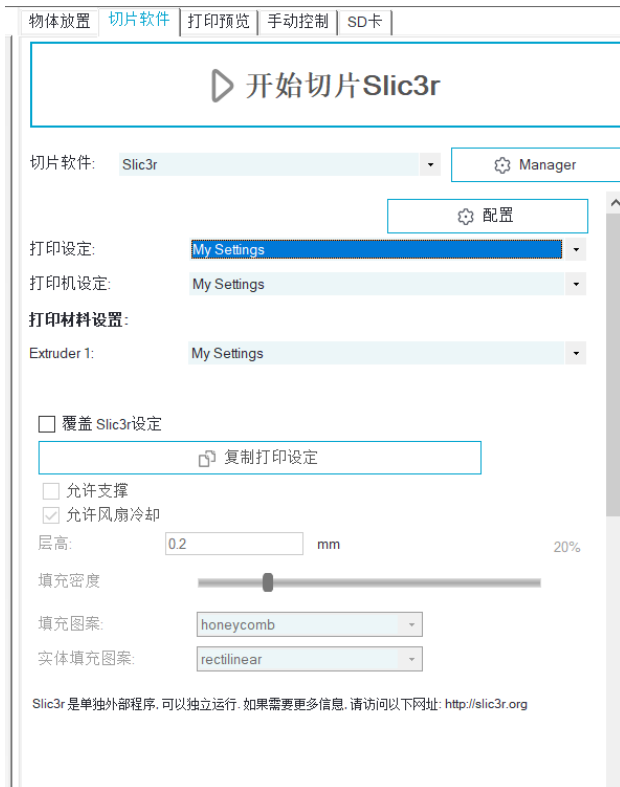
这些最小最大值定义了挤出头可以移动的范围。坐标如果为负值表明挤出头超出了热床的范围。热床的左/前坐标定义了打印开始时的加热床位置。通过更改这里的最大/最小值如果固件支持可以移动挤出头到固件定义范围之外。



确定 应用 取消

切片软件准备 - 第四步

单击 确定 按钮关闭打印机设置窗口,然后转到右侧的 切片软件 选项卡,选择 Slic3r 作为切片软件,并点击配置。



切片软件准备 - 第五步

如果这是您第一次安装 Repetier-Host 软件，您可能会看到 Welcome to the Slic3r Configuration Wizard 窗口，请按照以下参数配置：

Firmware Type - RepRap (Marlin/Sprinter)

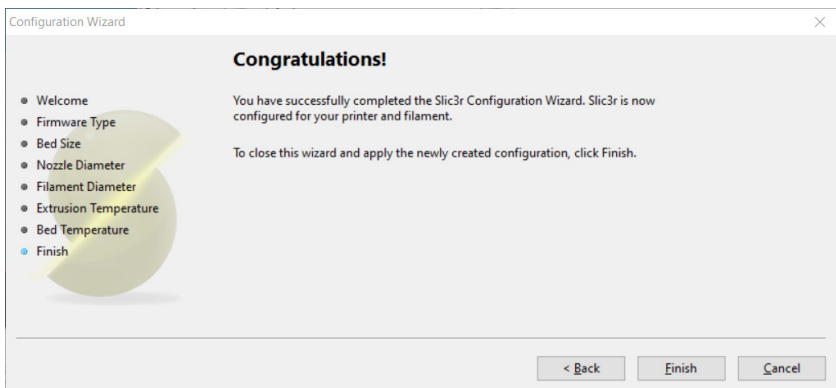
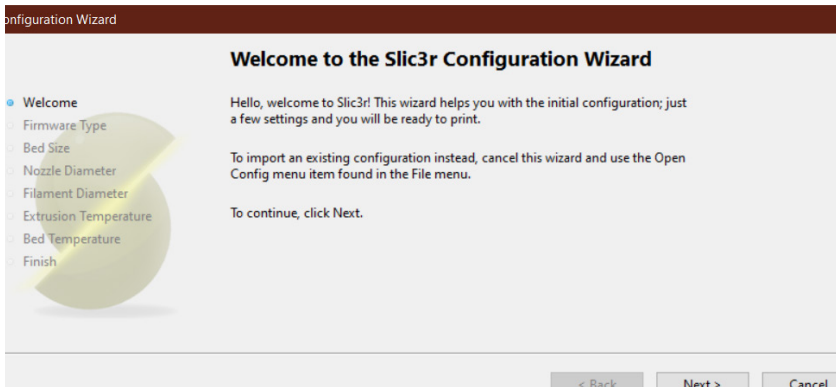
Bed Size - Shape: Rectangular; x: 300; y: 300

Nozzle diameter - 0.4

Filament Diameter - 1.75

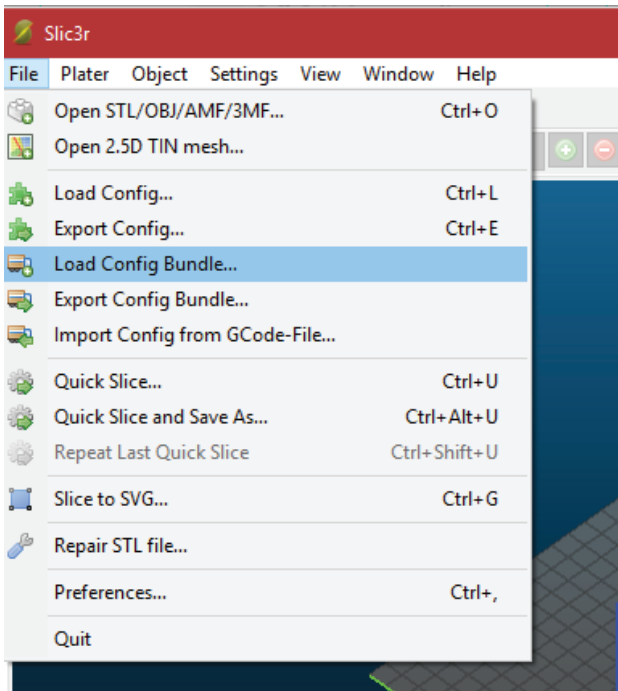
Temperature - 根据您准备使用的打印耗材设置，PLA 一般设置为 220

Bed Temperature - PLA 设置为 80, ABS 设置为 130



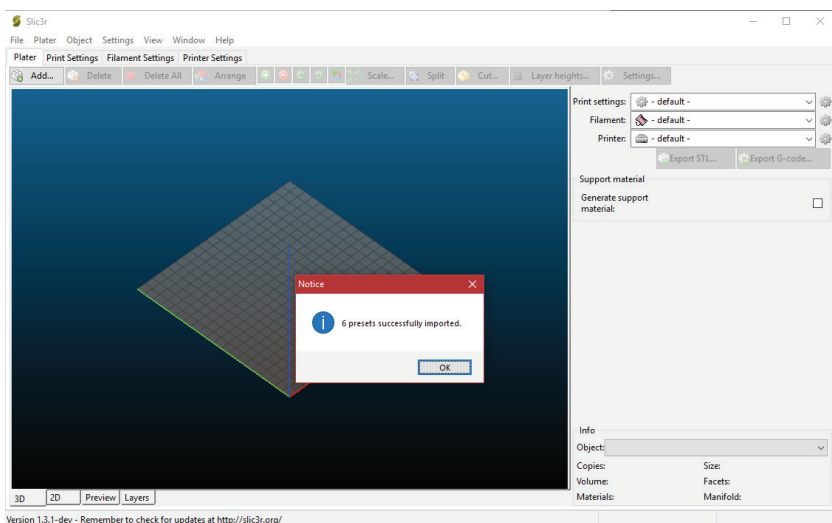
切片软件准备 - 第六步

在 Slic3r 窗口中，转到 File -> Load Confg Bundle... 并加载随机 U 盘上的配置文件。



切片软件准备 - 第七步

加载完成后，您将看到下面的画面，您现在可以关闭此窗口。



切片软件准备 - 第八步

切片时，选择所需的设置。您可能需要根据实际情况对配置进行微调。

CN

Object Placement

Slicer

Print Preview

Manual Control

SD Card

Slice with Slic3r

Slicer:

Slic3r

Manager

Configuration

Print Setting:

PLA FINE

Printer Settings:

PLA FINE

PLA NORMAL

TPU

Filament Settings:

Extruder 1:

PLA

☐ Override Slic3r Settings

Copy Print Settings to Override

☒ Enable Support

☐ Enable Cooling

Layer Height:

0.2

mm

50%

Infill Density

Infill Pattern:

rectilinear

Solid Infill Pattern:

rectilinear

Lese mich zuerst

LESEN SIE DIESE ANLEITUNG VOLLSTÄNDIG, BEVOR SIE DEN DRUCKER ZUSAMMENBAUEN UND EINSCHALTEN!

Gefahren und Warnungen

Der Artillery-Sidewinder-X1-3D-Drucker verfügt über motorisierte und beheizte Teile. Achten Sie beim Betrieb des Druckers immer auf mögliche Gefahren.

Stromschlaggefahr

Öffnen Sie niemals den Elektronikschacht des Druckers, während der Drucker eingeschaltet ist. Schalten Sie den Drucker immer aus und ziehen Sie das Netzkabel ab, bevor Sie die Abdeckung entfernen.

Verbrennungsgefahr

Berühren Sie niemals die Extruderdüse, den Heizblock oder das beheizte Bett, ohne zuvor das Heizende und das beheizte Bett auszuschalten und es vollständig abkühlen zu lassen. Es kann bis zu zwanzig Minuten dauern, bis sich das heiße und beheizte Bett vollständig abgekühlt hat. Berühren Sie niemals kürzlich extrudierte Filamente. Das Filament kann an der Haut haften bleiben und Verbrennungen verursachen.

Brandgefahr

Stellen Sie niemals brennbare Materialien oder Flüssigkeiten auf oder in die Nähe des Druckers, wenn dieser eingeschaltet oder in Betrieb ist. Flüssiges Aceton und Dämpfe sind hochentzündlich.

Klemmgefahr

Achten Sie beim Betrieb des Druckers darauf, dass Sie nicht mit den Fingern in die beweglichen Teile, einschließlich Riemen, Riemenscheiben, Zahnräder, Räder oder Leitspindeln, greifen.

Statische Aufladung

Erden Sie sich unbedingt, bevor Sie den Drucker, insbesondere die Elektronik, berühren. Elektrostatische Aufladungen können elektronische Bauteile beschädigen. Berühren Sie eine geerdete Quelle, um sich zu erden.

Alterswarnung

Für Benutzer unter 18 Jahren wird die Beaufsichtigung durch Erwachsene empfohlen. Achten Sie auf Erstickenisgefahren bei Kindern.

Inhaltsverzeichnis

Lese mich zuerst	37
Inhaltsverzeichnis	38
Brief der Artillery	39
Verpackungsinhalt	40
Versammlung	41
Einstellung	44
Tipps	46
Slicer Vorbereitung	47

DE

Brief der Artillery

Sehr geehrter Kunde,

Vielen Dank, dass Sie sich für den Artillery Sidewinder X1 3D-Drucker entschieden haben.

Diese Anleitung führt Sie durch die Montage und den ersten Durchlauf des Druckers. Wenn Sie Probleme bei der Montage haben, wenden Sie sich bitte an unseren Kundenservice oder besuchen Sie unsere offizielle Facebook-Gruppe unter:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryswx1/>

Für detaillierte Garantiebestimmungen besuchen Sie bitte <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

Für Support senden Sie bitte eine E-Mail an support@artillery3d.com oder besuchen Sie unsere Ticketseite unter <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

Oder besuchen Sie unsere Facebook-Gruppe unter <https://www.facebook.com/artillery3d>

Grüße,

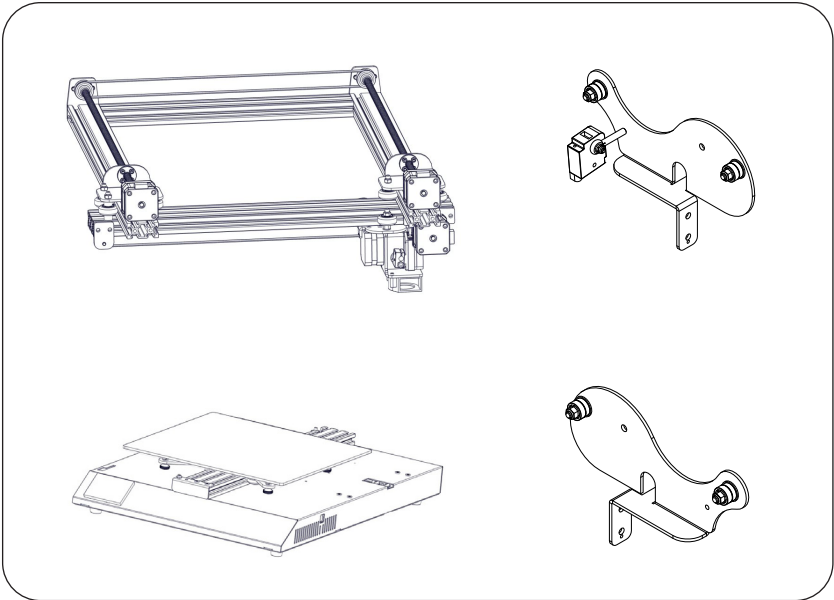
Artillery

Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.

Datum des letzten Updates: 04 August, 2020

Dieses Handbuch wurde auf das Datum des Drucks aktualisiert.
im zweifel wird auf die elektronische version verwiesen.

Liste 1 – Hauptmodule



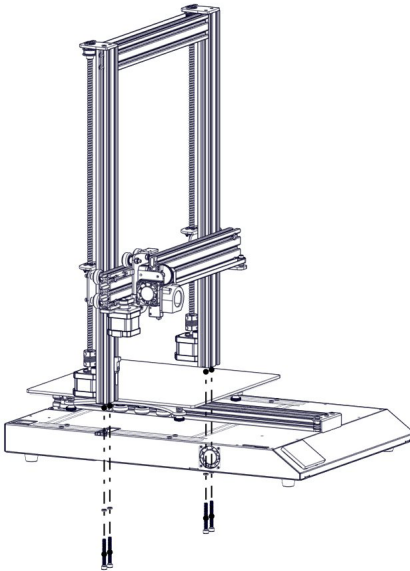
DE

Liste 2 - Werkzeuge und Ersatzteile



Schritt 1

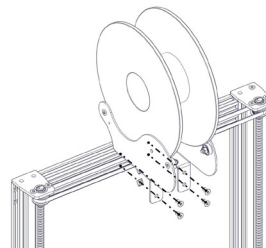
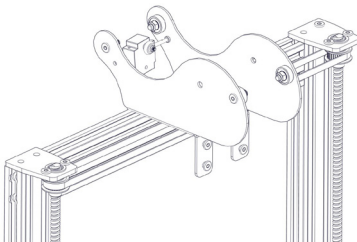
Befestigen Sie das XZ-Portal mit 4 Stück M5x40-Schrauben am Sockel (siehe Abbildung unten).



M5x40 (4pcs)

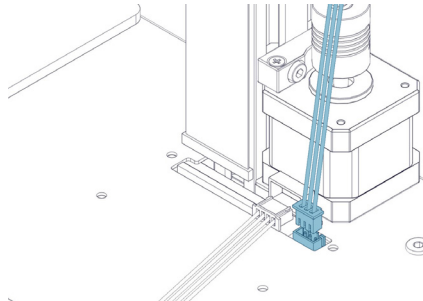
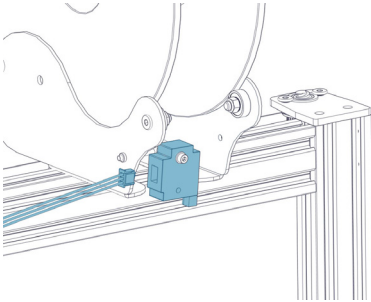
Schritt 2

Befestigen Sie den Spulenhalter oben am Drucker, und passen Sie die Breite an die Größe Ihrer Filamentspule an. Stellen Sie sicher, dass der Filamentsensor nach vorne zeigt.



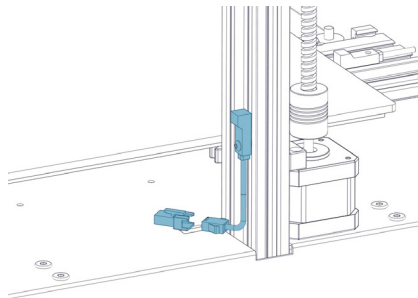
Schritt 3

Schließen Sie den Glühfadensensor wie in den folgenden Abbildungen gezeigt an:



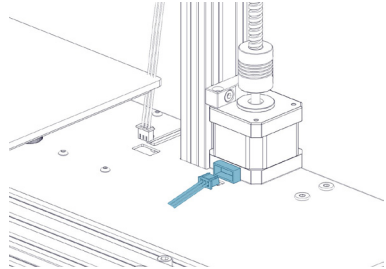
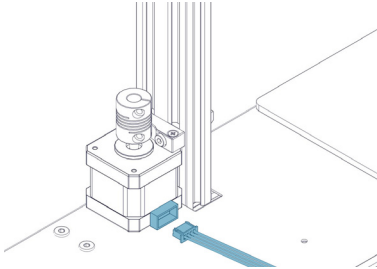
Schritt 4

Schließen Sie den Z-Endanschlag an das Kabel an.



Schritt 5

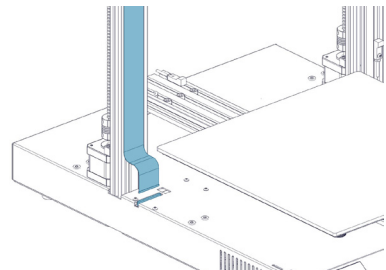
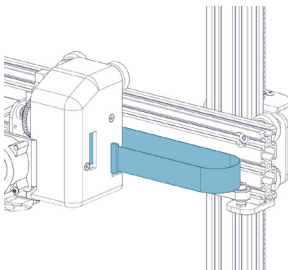
Schließen Sie die Z-Schrittmotoren wie in den folgenden Abbildungen gezeigt an:



Schritt 6

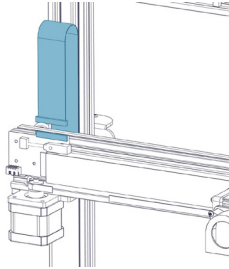
Schließen Sie den X-Schlitten und den Glühfadensensor wie in der Abbildung gezeigt an die Basis an.

Achtung: Gehen Sie vorsichtig mit dem flexiblen Flachkabel (FFC) um, achten Sie darauf, dass es beim Einstecken gerade einrastet und dass es bündig in den Steckverbindern sitzt.



Schritt 7

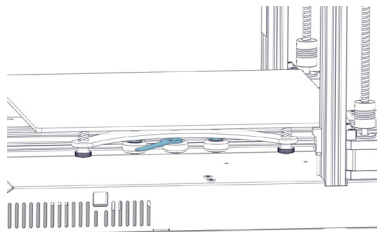
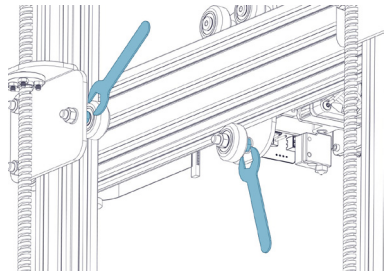
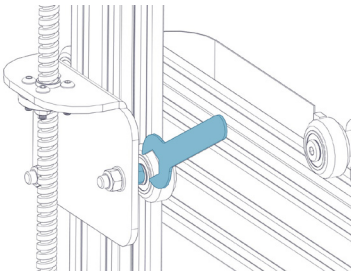
Verbinden Sie den FFC mit der Karte auf dem X-Portal.



DE

Schritt 8

Passen Sie die Spannung aller Räder an der Maschine an. Versuchen Sie, die Räder zu drehen, ohne sie zu zwingen. Wenn sich das Rad frei oder ohne großen Kraftaufwand dreht, ist es zu locker. Drehen Sie zum Festziehen der Räder die Exzentermuttern leicht, bis das Rad fest am Rahmen anliegt.

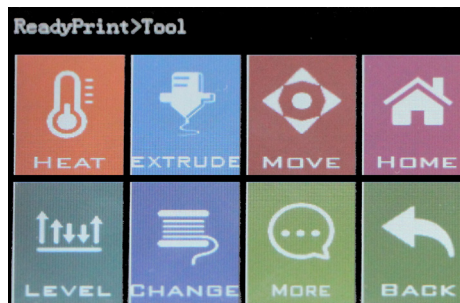


Schritt 9

Jetzt können Sie die Stromversorgung herstellen und die Maschine einschalten. Gehen Sie auf dem Touchscreen zu Tools -> Heat, um die Düse und das Bett vorzuwärmen. Warten Sie, bis sich beide auf eine beständige Temperatur erwärmt haben. Gehen Sie zu Tools -> Level:

Bewegen Sie die Düse in alle vier Ecken und stellen Sie die Höhe ein, indem Sie den Knopf unter dem Bett drehen. Schieben Sie ein A4-Papier zwischen die Düse und das Bett und stellen Sie die Höhe so ein, dass das Blatt Papier an allen Stellen des Betts mit ein wenig Widerstand gleitet.

Möglicherweise müssen Sie denselben Vorgang zweimal ausführen, da sich eine Anpassung in einer Ecke auf andere auswirkt.



Reset-Knopf

Mit dieser Reset-Taste wird das Gerät zurückgesetzt und der Druckvorgang KANN NICHT fortgesetzt werden. Achten Sie daher darauf, dass Sie nicht versehentlich darauf drücken.



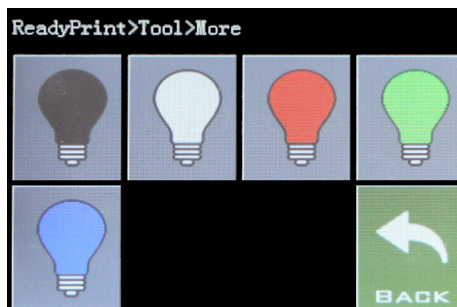
DE

Tipps

Während des Druckvorgangs zeigt die LED neben der Düse den aktuellen Druckstatus an:

- allmählich von blau nach violett wechseln, wenn das erwärmte Bett die Zieltemperatur erreicht.
- Wechseln Sie allmählich von Violett zu Rot, wenn sich das Hotend erwärmt.
- Wechseln Sie zu Weiß, um das Arbeitsgesicht zu beleuchten.
- Wechseln Sie nach Abschluss des Druckvorgangs zu Grün.

Sie können die LED-Farbe auch über den TFT-Touchscreen ändern oder deaktivieren.

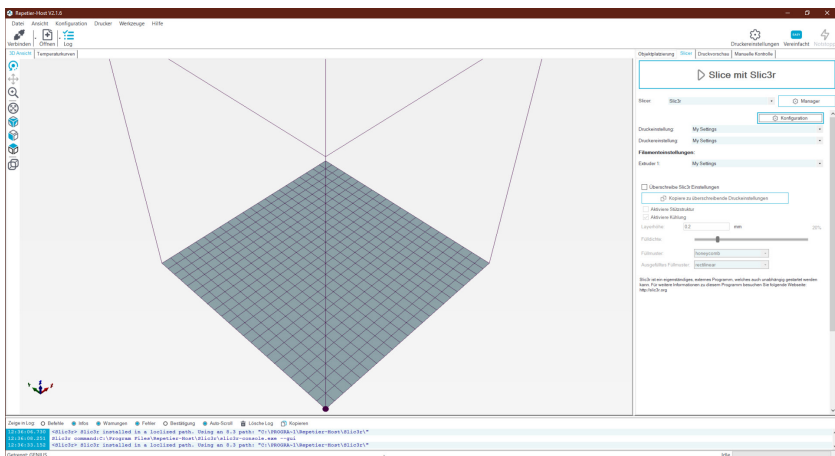


Slicer Vorbereitung - Schritt 1

Dieser Drucker funktioniert mit den meisten Slicing / Printing-Programmen wie Repetier-Host, Cura, Simplify3D usw. Wir gehen jedoch auf Repetier-Host ein und erklären Ihnen, wie Sie ihn einrichten müssen, damit Sie Ihren ersten Druck durchführen können.

Deaktivieren Sie während des Installationsvorgangs Repetier-Server im Schritt Komponenten auswählen (sofern Sie nicht wissen, was es ist und was es benötigt).

Nach der Installation und dem Starten der Software sollte der folgende Bildschirm angezeigt werden:



Slicer Vorbereitung - Schritt 2

Klicken Sie oben rechts auf die Schaltfläche Druckereinstellungen, um zuerst Ihren Drucker einzurichten.

Wechseln Sie im Fenster "Druckereinstellungen" zur Registerkarte "Drucker" und konfigurieren Sie den Drucker wie folgt:

DE

Druckereinstellungen

Drucker: Sidewinder X1

Verbindung **Drucker** Extruder Druckerform Skripte Erweitert

Firmware Type: Autodetect

Reisegeschwindigkeit 36000 [mm/min]

Z-Achse Geschwindigkeit 36000 [mm/min]

Manuelle Extrusionsgeschwindigkeit 3 50 [mm/s]

Manuelle Retraktionsgeschwindigkeit 150 [mm/s]

Default Extruder Temperatur: 190 °C

Default Druckbett Temperatur: 60 °C

☒ Überprüfe Extruder- & Bett-Temperatur

☐ Entferne Temperaturanfragen aus dem Log

Überprüfe alle 3 Sekunden.

Parkposition: X: 0 Y: 0 Z min: 0 [mm]

☒ Sende Druckdauer an Drucker-Display

☐ Nach Job/Beenden in Parkposition fahren

☒ Extruder nach Job/Beenden ausschalten

☒ Heizbett nach Job/Beenden ausschalten

☒ Motoren nach Job/Beenden ausschalten

☒ Drucker hat SD Slot

Addiere zur Druckzeit 8 [%]

Invertiere Richtung in Kontrollen für ☐ X-Achse ☐ Y-Achse ☐ Z-Achse ☐ Tausche X und Y

OK

Übernehmen

Abbrechen

Slicer Vorbereitung - Schritt 3

Gehen Sie zur Registerkarte Druckerform und konfigurieren Sie mit den folgenden Parametern:

X Max: 300; Y Max: 300;

Breite/Tiefe Druckbereich: 300;

Höhe Druckbereich: 400

Druckereinstellungen

Drucker: Sidewinder X1

Verbindung | Drucker | Extruder | Druckerform | Skripte | Erweitert

Druckertyp: Klassischer Drucker

Home X: 0 Home Y: 0 Home Z: 0

X-Min: 0 X-Max: 300 Bett links: 0

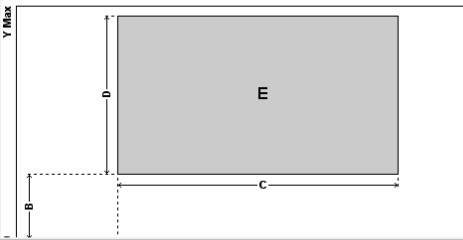
Y-Min: 0 Y-Max: 300 Bett vorne: 0

Breite Druckbereich: 300 mm

Tiefe Druckbereich: 300 mm

Höhe Druckbereich: 400 mm

Die min und max Werte definieren den möglichen Koordinatenbereich des Extruders. Diese Koordinaten können negativ sein und außerhalb des Druckbetts liegen. Bett links/vorne definiert die Koordinaten, wo das Druckbett anfängt. Durch ändern dieser Koordinaten kann der Ursprung verschoben werden, wenn dies von der Firmware unterstützt wird.



Das Diagramm zeigt einen rechteckigen Druckbereich, der als 'E' bezeichnet wird. Die vertikale Dimension ist mit 'A' markiert, die horizontale mit 'C'. Eine weitere Dimension 'B' ist an der linken Seite eingezeichnet. Die Achsen sind mit 'Y Max' und 'X Max' beschriftet.

OK Übernehmen Abbrechen

Slicer Vorbereitung - Schritt 4

Klicken Sie auf OK, um das Fenster Druckereinstellungen zu schließen. Gehen Sie dann zur Registerkarte Slicer auf der rechten Seite, wählen Sie Slic3r als Slicer und klicken Sie auf die Schaltfläche Konfiguration.

DE

The screenshot shows a software interface with a top navigation bar containing four tabs: 'Objektplatzierung', 'Slicer', 'Druckvorschau', and 'Manuelle Kontrolle'. The 'Slicer' tab is selected. Below the tabs is a large white box with a play icon and the text 'Slice mit Slic3r'. Underneath this box, the 'Slicer:' dropdown menu is set to 'Slic3r', and a 'Manager' button with a gear icon is to its right. A 'Konfiguration' button with a gear icon is highlighted with a red rectangle. Below these are two dropdown menus for 'Druckeinstellung:' and 'Druckereinstellung:', both set to 'My Settings'. A section titled 'Filamenteinstellungen:' contains an 'Extruder 1:' dropdown menu set to 'My Settings'. Below this is a checkbox 'Überschreibe Slic3r Einstellungen' which is unchecked. A button with a copy icon and the text 'Kopiere zu überschreibende Druckereinstellungen' is highlighted with a red rectangle. Below this are two more checkboxes: 'Aktiviere Stützstruktur' (unchecked) and 'Aktiviere Kühlung' (checked). The 'Layerhöhe:' is set to '0.2 mm' with a '20%' label to the right. A 'Fülldicke:' slider is positioned in the middle. Below the slider, the 'Füllmuster:' dropdown is set to 'honeycomb' and the 'Ausgefülltes Füllmuster:' dropdown is set to 'rectilinear'. At the bottom, a text block states: 'Slic3r ist ein eigenständiges, externes Programm, welches auch unabhängig gestartet werden kann. Für weitere Informationen zu diesem Programm besuchen Sie folgende Webseite: <http://slic3r.org>'.

Slicer Vorbereitung - Schritt 5

Wenn Sie Repetier-Host zum ersten Mal installieren, wird möglicherweise das Fenster "Welcome to the Slic3r Configuration Wizard" angezeigt. Befolgen Sie zum Einrichten die nachstehenden Schritte.

Firmware Type - RepRap (Marlin/Sprinter)

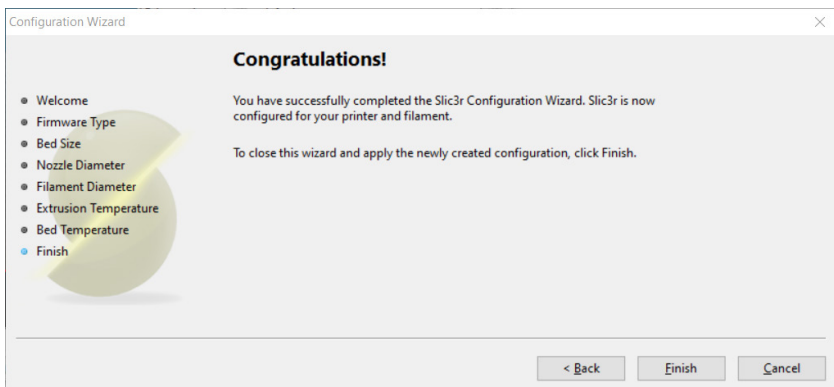
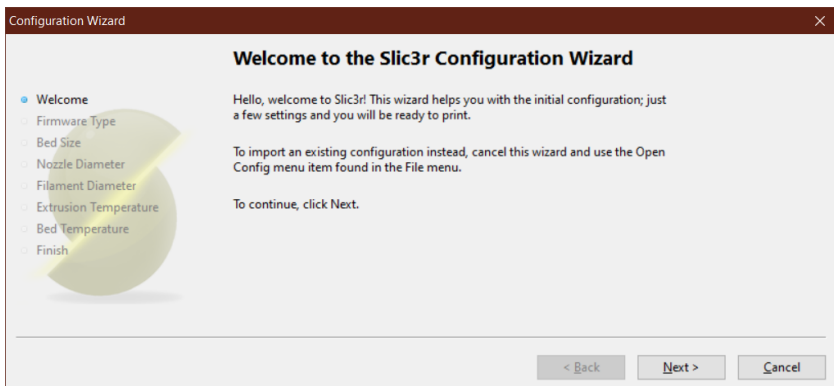
Bed Size - Shape: Rectangular; x: 300; y: 300

Nozzle diameter - 0.4

Filament Diameter - 1.75

Temperature - Je nach Filament sind normalerweise 220 für PLA ausreichend

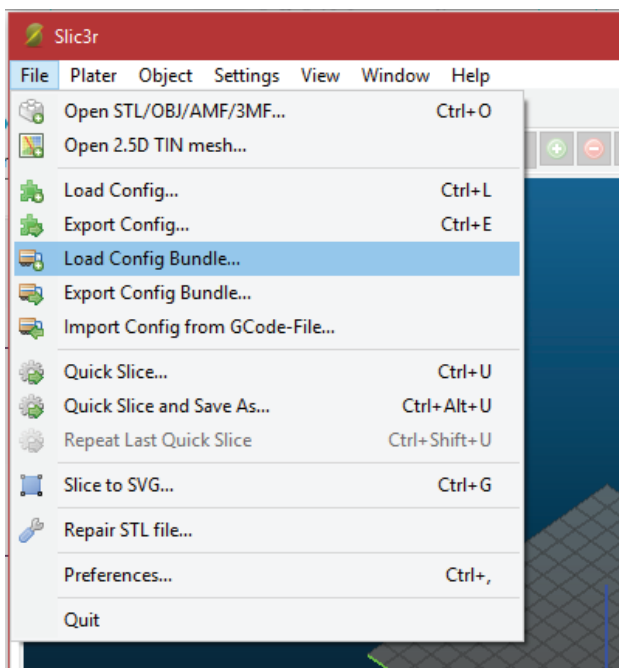
Bed Temperature - 80 für PLA, 130 für ABS



Slicer Vorbereitung - Schritt 6

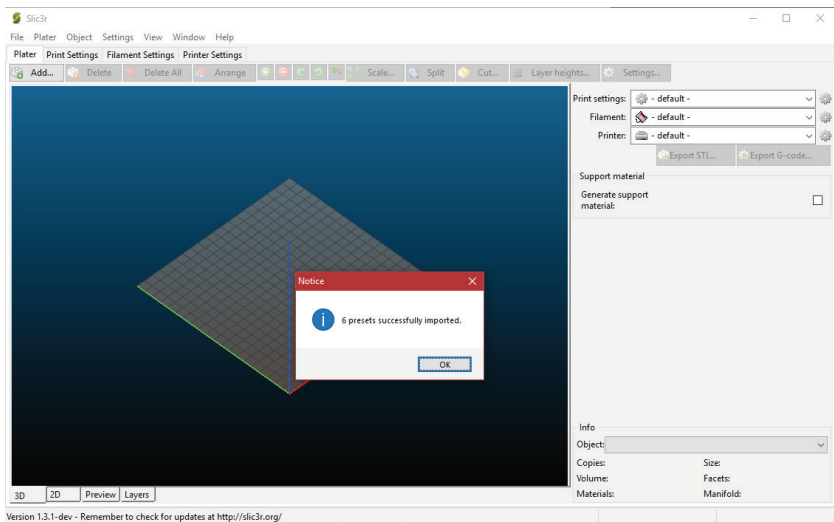
Gehen Sie im Slic3r-Fenster zu File -> Load Config Bundle... und laden Sie die Konfigurationsdatei, die auf dem mit dem Computer gelieferten USB-Stick enthalten ist.

DE



Slicer Vorbereitung - Schritt 7

Wenn der Ladevorgang abgeschlossen ist, wird der folgende Bildschirm angezeigt. Sie können dieses Fenster jetzt schließen.



Slicer Vorbereitung - Schritt 8

Wählen Sie beim Schneiden die gewünschten Einstellungen. Möglicherweise müssen Sie die Einstellungen an die Filamente Ihrer Wahl anpassen.

DE

The screenshot shows the Slic3r software interface. At the top, there are tabs for 'Objektplatzierung', 'Slicer', 'Druckvorschau', and 'Manuelle Kontrolle'. The 'Slicer' tab is active. Below the tabs, there is a large button labeled 'Slice mit Slic3r'. Underneath this button, there is a dropdown menu for 'Slicer:' set to 'Slic3r', and a 'Manager' button. To the right of the 'Slicer:' dropdown is a 'Konfiguration' button. Below these, there are two dropdown menus for 'Druckeinstellung:' and 'Druckereinstellung:', both set to 'My Settings'. Under the heading 'Filamenteinstellungen:', there is a dropdown menu for 'Extruder 1:' set to 'My Settings'. Below this, there is a checkbox for 'Überschreibe Slic3r Einstellungen' which is unchecked. To the right of this checkbox is a button labeled 'Kopiere zu überschreibende Druckereinstellungen'. Below this, there are two checkboxes: 'Aktiviere Stützstruktur' (unchecked) and 'Aktiviere Kühlung' (checked). Below these, there is a 'Layerhöhe:' input field set to '0.2' mm, and a '20%' label. Below this, there is a 'Fülldicke:' slider. Below the slider, there are two dropdown menus: 'Füllmuster:' set to 'honeycomb' and 'Ausgefülltes Füllmuster:' set to 'rectilinear'. At the bottom, there is a text block stating: 'Slic3r ist ein eigenständiges, externes Programm, welches auch unabhängig gestartet werden kann. Für weitere Informationen zu diesem Programm besuchen Sie folgende Webseite: <http://slic3r.org>'.

Léeme primero

¡LEA ESTE MANUAL COMPLETAMENTE ANTES DE MONTAR Y ENCENDER SU IMPRESORA!

Peligros y advertencias

La impresora 3D Artillery Sidewinder X1 tiene piezas motorizadas y calentadas. Cuando la impresora está en funcionamiento, tenga siempre en cuenta los posibles peligros.

Peligro de descarga eléctrica

Nunca abra el compartimento electrónico de la impresora mientras la impresora está encendida. Antes de quitar el panel de acceso, apague siempre la impresora y desenchufe el cable de alimentación de CA.

Peligro de quemaduras

Nunca toque la boquilla del extrusor, el bloque del calentador o la cama calentada sin antes apagar el hotend y la cama calentada y dejar que se enfríe por completo. El hotend y la cama climatizada pueden tardar hasta veinte minutos en enfriarse por completo. Además, nunca toque los filamentos extruidos recientemente. El filamento puede adherirse a su piel y causar quemaduras.

Peligro de incendio

Nunca por favor materiales o líquidos inflamables en o cerca de la impresora cuando está encendida o en funcionamiento. La acetona líquida y los vapores son extremadamente inflamables.

Pizca de peligro

Cuando la impresora esté en funcionamiento, tenga cuidado de no poner nunca los dedos en las partes móviles, incluidas las correas, poleas, engranajes, ruedas o tornillos guía.

Carga estática

Asegúrese de conectarse a tierra antes de tocar la impresora, especialmente la electrónica. Las cargas electrostáticas pueden dañar los componentes electrónicos. Para conectarse a tierra, toque una fuente conectada a tierra.

Advertencia de edad

Para usuarios menores de 18 años, se recomienda la supervisión de un adulto. Tenga cuidado con los riesgos de asfixia alrededor de los niños.

Tabla de contenido

Léeme primero	55
Tabla de contenido	56
Carta de Artillery	57
Contenido del embalaje	58
Asamblea	59
Ajustamiento	62
Consejos	63
Preparación de Slicer	65

ES

Carta de Artillery

Estimado cliente,

Gracias por elegir la impresora 3D Artillery Sidewinder X1.

Esta guía lo guiará a través del ensamblaje y la primera ejecución de la impresora. Si tiene algún problema durante el montaje, comuníquese con nuestro servicio al cliente o visite nuestro grupo oficial de Facebook en:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryswx1/>

Para una política de garantía detallada, visite

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

Para soporte, envíe un correo electrónico a support@artillery3d.com o visite nuestra página de venta de entradas en

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

O puede visitar nuestro grupo de Facebook en

<https://www.facebook.com/artillery3d>

Saludos,

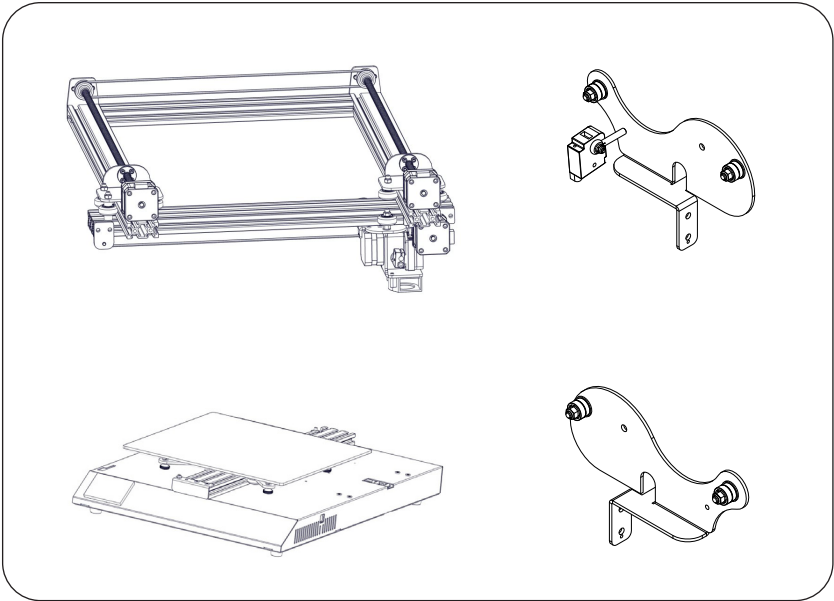
Artillery

Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.

Última Fecha de Actualización: 04 August, 2020

Este manual está actualizado a la fecha de impresión, consulte la versión electrónica si tiene dudas.

Lista 1 - Módulos principales



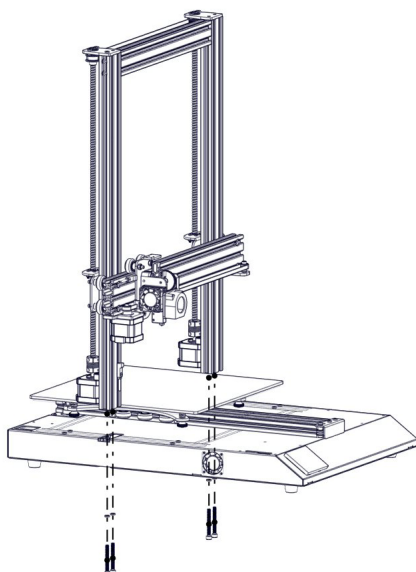
ES

Lista 2 - Herramientas y repuestos



Paso 1

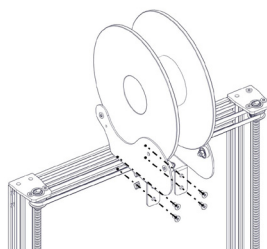
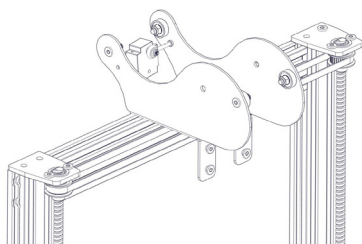
Fije el pórtico XZ a la base con 4 piezas de tornillos M5x40 como se muestra en la imagen a continuación.



M5x40 (4pcs)

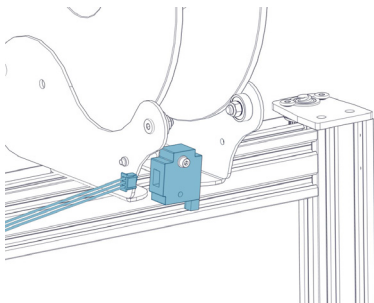
Paso 2

Fije el soporte del carrete en la parte superior de la impresora, ajuste el ancho para que se ajuste al tamaño de su carrete de filamento. Asegúrese de que el sensor de filamento esté hacia adelante.

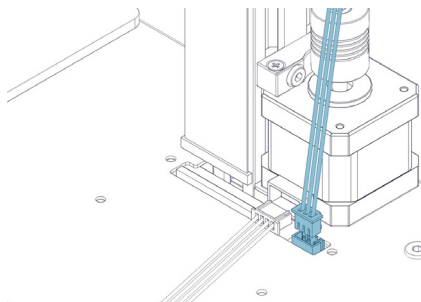


Paso 3

Conecte el sensor de agotamiento de filamento como se muestra en las imágenes a continuación:

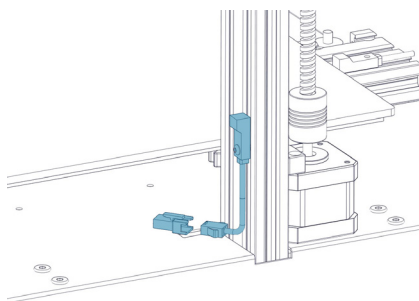


ES



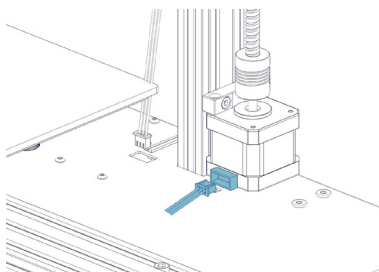
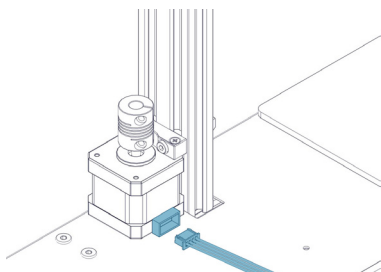
Paso 4

Conecte el tope final Z al cable.



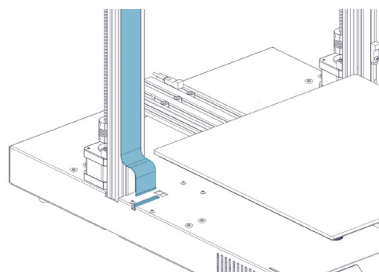
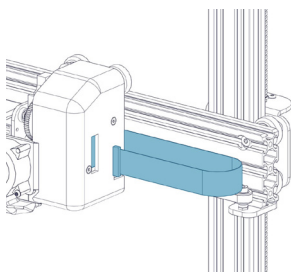
Paso 5

Conecte los motores paso a paso Z como se muestra en las imágenes a continuación:



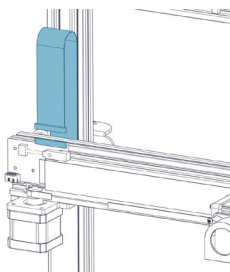
Paso 6

Conecte el carro X y el sensor de desviación del filamento como se muestra en la imagen a la base. Precaución: manipule el cable plano flexible (FFC) con cuidado, asegúrese de que quede recto al enchufarlos y asegúrese de que estén colocados al ras dentro de los conectores.



Paso 7

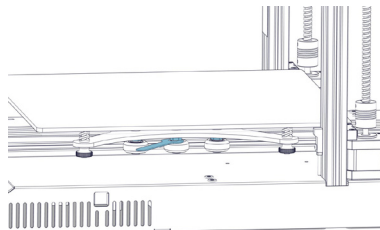
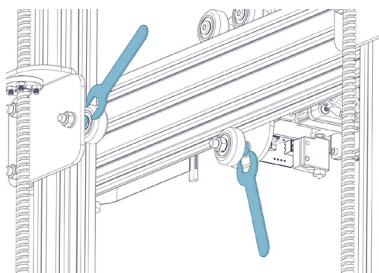
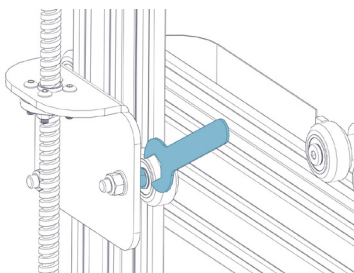
Conecte el sensor de agotamiento de filamento como se muestra en las imágenes a continuación:



ES

Paso 8

Ajuste la tensión de todas las ruedas en la máquina. Intenta girar las ruedas sin forzarlas. Si la rueda gira libremente o sin mucho esfuerzo, entonces está demasiado floja. Para apretar las ruedas, gire las tuercas excéntricas ligeramente hasta que la rueda quede ajustada contra el marco.

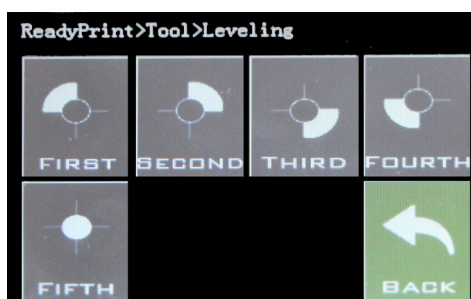
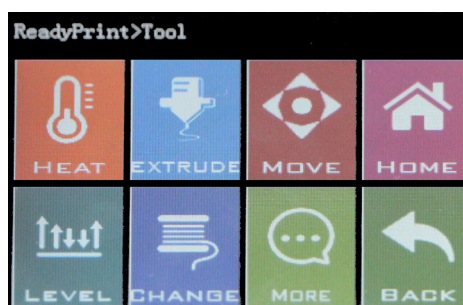


Paso 9

Ahora puede conectar su alimentación y encender la máquina. En la pantalla táctil, vaya a Tools -> Heat para precalentar la boquilla y la cama. Espere hasta que ambos se hayan calentado a la temperatura deseada y espere 1 minuto para permitir que todos los componentes se igualen en temperatura, luego vaya a Tools -> Level.

Mueva la boquilla a las cuatro esquinas, ajuste la altura girando la perilla debajo de la cama. Deslice un papel A4 entre la boquilla y la cama, ajuste la altura para que la hoja de papel se deslice, con solo un poco de arrastre, en todas las ubicaciones de la cama.

Es posible que deba hacer el mismo proceso dos veces porque el ajuste en una esquina afectará a otras.



Botón de reinicio

Con este botón de reinicio, reiniciará la máquina y NO PUEDE reanudar la impresión después, así que tenga cuidado de no presionarlo accidentalmente.



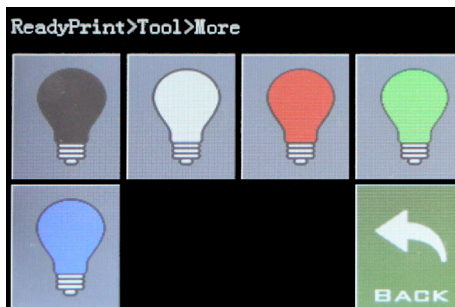
ES

Consejos

Durante la impresión, el LED cerca de la boquilla muestra el estado actual de impresión:

- cambie gradualmente de azul a violeta a medida que el lecho calentado alcance la temperatura deseada.
- Cambie gradualmente de violeta a rojo a medida que el hotend alcance la temperatura.
- cambie a blanco para iluminar la cara de trabajo.
- cambie a verde una vez que la impresión haya terminado.

Además, puede cambiar el color del LED o apagarlo a través de la pantalla táctil TFT.

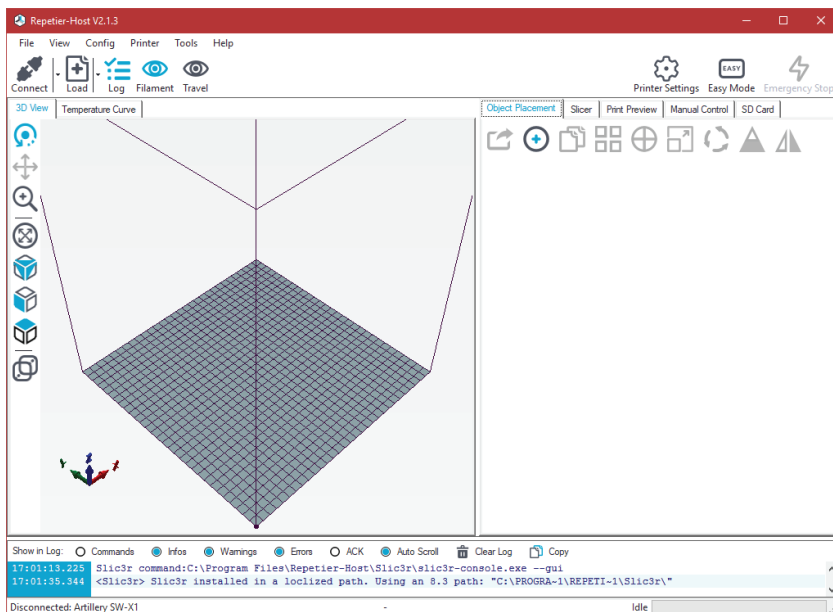


Preparación de Slicer - Paso 1

Esta impresora funciona con la mayoría de los programas de corte / impresión como Repetier-Host, Cura, Simplify3D, etc. Pero detallaremos Repetier-Host y le diremos cómo configurarlo para que pueda hacer su primera impresión. Primero, instale el software Repetier-Host que viene en la memoria USB o puede descargar una copia desde <http://www.repetier.com>.

Durante el proceso de instalación, desmarque Repetier-Server en el paso Seleccionar componentes (a menos que sepa qué es y lo necesita).

Después de la instalación e iniciar el software, debería ver la siguiente pantalla:



Preparación de Slicer - Paso 2

Haga clic en el botón Configurar Impresora en la esquina superior derecha para configurar su impresora primero.

En las ventanas de Impresora Ajustes, v:

ES

Impresora Ajustes

Impresora: Sidewinder X1

Conexion **Impresora** Extrusor Dimensiones Impres Scripts Avanzado

Firmware Type: Autodetect

Velocidad Desplazamiento sin extruir: 36000 [mm/min]

Velocidad Avance del Eje Z: 36000 [mm/min]

Manual Extrusion Speed: 3 50 [mm/s]

Manual Retraction Speed: 150 [mm/s]

Temperatura precalentamiento Extrusor: 190 °C

Temperatura precalentamiento Plataforma: 60 °C

☒ Comprobar Temperatura de Extrusor y Plataforma

☐ Eliminar comandos M105 del Registro

Comprobar cada 3 segundos.

Posición de Reposo: X: 0 Y: 0 Z min: 0 [mm]

☒ Send ETA to printer display ☐ Ir a posición de reposo después de Impresión o Anular

☒ Apagar Extrusor al terminar o anular ☒ Apagar Plataforma al terminar o anular

☒ Apagar Motores al terminar o anular ☒ Printer has SD card

Añadir tiempo de Impresión 8 [%]

Invert Direction in Controls for ☐ X-Axis ☐ Y-Axis ☐ Z-Axis ☐ Flip X and Y

OK Aplicar Cancelar

Preparación de Slicer - Paso 3

Vaya a la pestaña "Dimensiones Impres", configure con los siguientes parámetros:

X Max: 300; Y Max: 300;

Anchura/Profundidad area de impresión: 300;

Altura area de impresión: 400

Impresora Ajustes

Impresora: Sidewinder X1

Conexion | Impresora | Extrusor | Dimensiones Impres | Scripts | Avanzado

Printer Type: Impresora cartesiana

Reposo X: 0 Reposo Y: 0 Reposo Z: 0

X Min: 0 X Max: 300 Coord. X Plat: 0

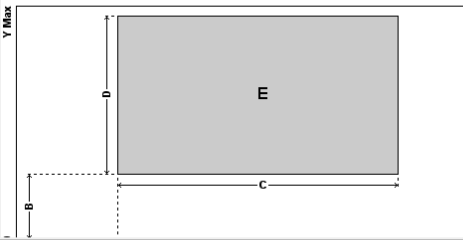
Y Min: 0 Y Max: 300 Coord. Y Plat: 0

Anchura area de impresión: 300 mm

Profundidad area de impr.: 300 mm

Altura area de impresión: 400 mm

Los valores mínimo y máximo definen el rango de coordenadas del extrusor. Estas coordenadas pueden ser negativas y salir de la plataforma. Coord X/Y de la plataforma define las coordenadas donde la plataforma comienza. Cambiando los valores min/max puedes mover el origen en el centro de la plataforma si el firmware lo soporta.

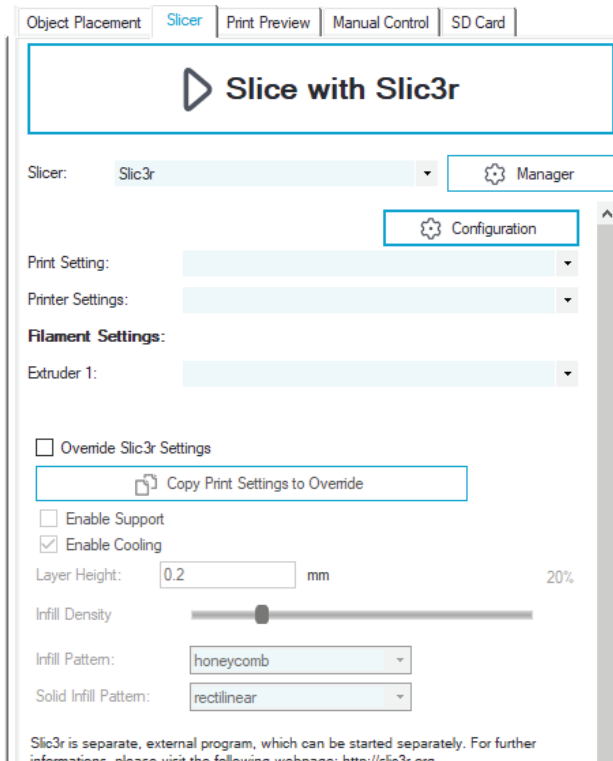


OK Aplicar Cancelar

Preparación de Slicer - Paso 4

Haga clic en Aceptar para cerrar la ventana "Impresora Ajustes", luego vaya a la pestaña "Slicer" a la derecha, elija "Slic3r" como "Slicer" y haga clic en el botón "Configuration".

ES



Preparación de Slicer - Paso 5

Si es la primera vez que instala Repetier-Host, puede ver la ventana "Welcome to the Slic3r Configuration Wizard", siga los pasos a continuación para configurarlo.

Firmware Type - RepRap (Marlin/Sprinter)

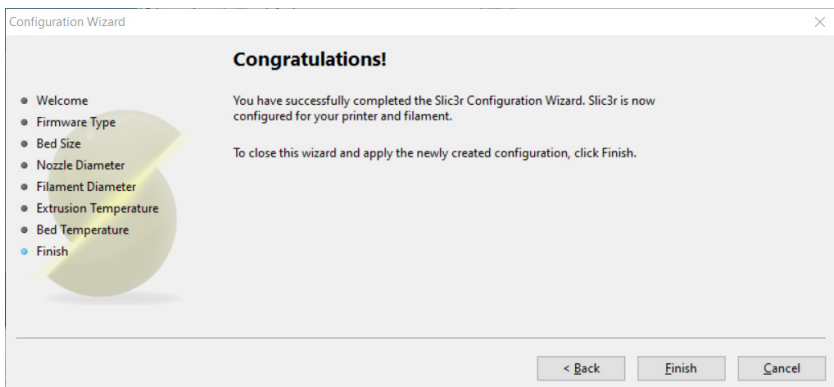
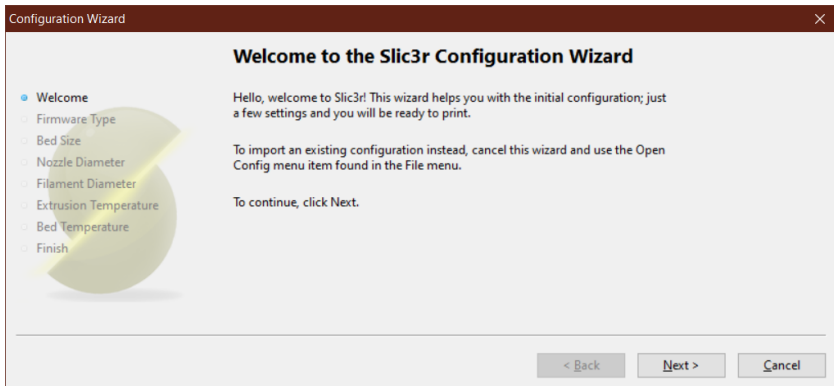
Bed Size - Shape: Rectangular; x: 300; y: 300

Nozzle diameter - 0.4

Filament Diameter - 1.75

Temperature - según su filamento, generalmente 220 para PLA está bien

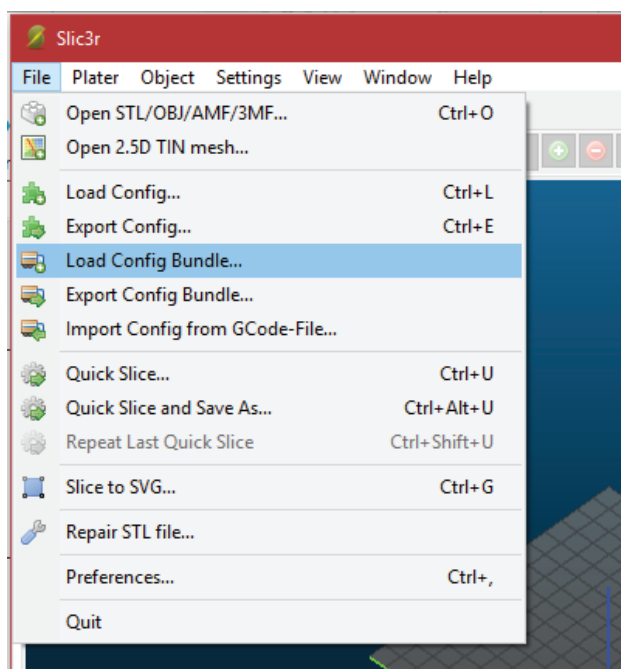
Bed Temperature - 80 para PLA, 130 para ABS



Preparación de Slicer - Paso 6

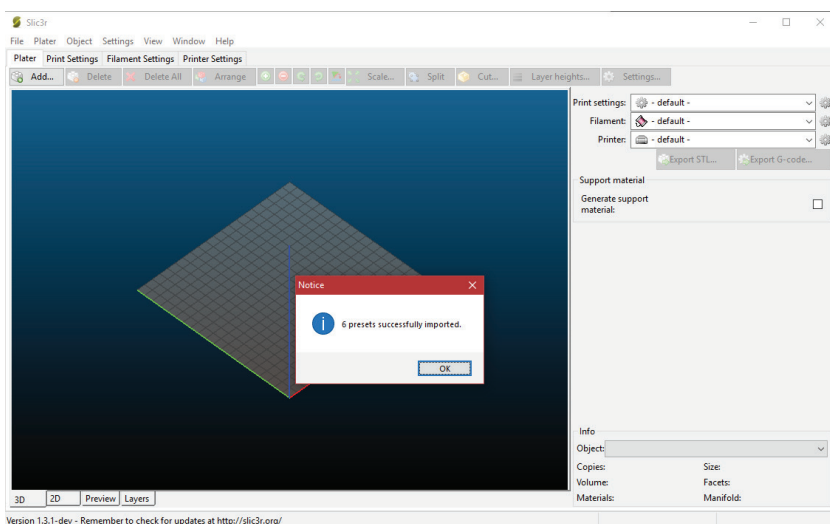
En la ventana Slic3r, vaya a "File" -> "Load Config Bundle..." y cargue el archivo de configuración suministrado en la memoria USB que viene con la máquina.

ES



Preparación de Slicer - Paso 7

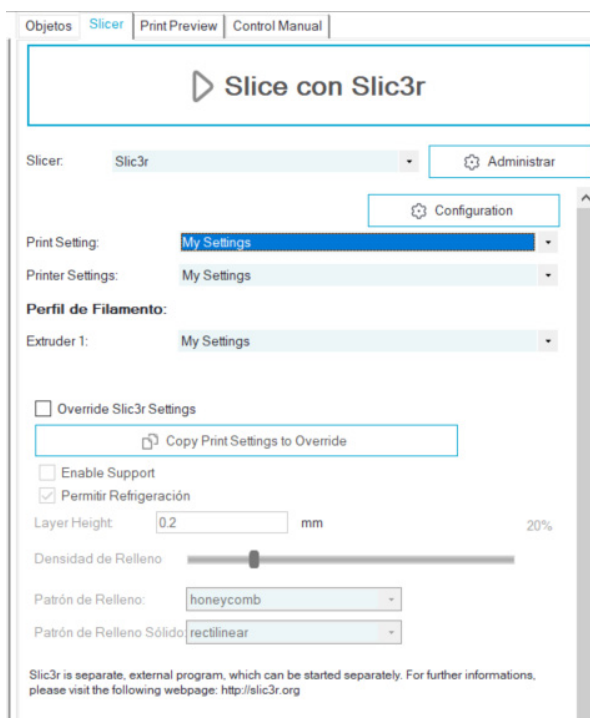
Cuando finalice la carga, verá la pantalla a continuación, ahora puede cerrar esta ventana.



Preparación de Slicer - Paso 8

Elija la configuración deseada al cortar. Es posible que deba ajustar la configuración de acuerdo con los filamentos de su elección.

ES



Lisez-moi d'abord

LISEZ CE MANUEL COMPLÈTEMENT AVANT D'ASSEMBLER ET D'ALIMENTER VOTRE IMPRIMANTE!

Dangers et avertissements

L'imprimante 3D Artillery Sidewinder X1 comprend des pièces motorisées et chauffées. Lorsque l'imprimante est en marche, soyez toujours conscient des dangers possibles.

Risque de choc électrique

N'ouvrez jamais la baie électronique de l'imprimante tant qu'elle est sous tension. Avant de retirer le panneau d'accès, éteignez toujours l'imprimante et débranchez le cordon d'alimentation.

Risque de brûlure

Ne touchez jamais la buse de l'extrudeuse, le bloc chauffant ou le lit chauffé sans avoir au préalable éteint le lit chauffé et chauffé et le laisser refroidir complètement. Le lit chauffant et chauffé peut prendre jusqu'à vingt minutes pour se refroidir complètement. De même, ne touchez jamais les filaments récemment extrudés. Le filament peut coller à votre peau et causer une brûlure.

Risque d'incendie

Ne mettez jamais de matériaux ou liquides inflammables sur ou à proximité de l'imprimante lorsqu'il est allumé ou en fonctionnement. L'acétone liquide et les vapeurs sont extrêmement inflammables.

Risque de pincement

Lorsque l'imprimante est en cours d'utilisation, veillez à ne jamais mettre vos doigts dans les pièces mobiles, y compris les courroies, les poulies, les engrenages, les roues et les vis à tête cylindrique.

Charge statique

Assurez-vous de vous mettre à la terre avant de toucher l'imprimante, en particulier les composants électroniques. Les charges électrostatiques peuvent endommager les composants électroniques. Pour vous mettre à la terre, touchez une source mise à la terre.

Avertissement d'âge

Pour les utilisateurs de moins de 18 ans, une surveillance par un adulte est recommandée. Méfiez-vous des risques d'étouffement autour des enfants.

Table des matières

Lisez-moi d'abord	73
Table des matières	74
Lettre de Artillery	75
Contenu de l'emballage	76
Assemblée	77
Adjustement	80
Conseils	82
Préparation de la trancheur	83

FR

Letter from Artillery

Cher client,

Merci d'avoir choisi l'imprimante 3D Artillery Sidewinder X1.

Ce guide vous guidera à travers l'assemblage et la première utilisation de l'imprimante. Si vous rencontrez des problèmes lors de l'assemblage, veuillez contacter notre service clientèle ou visiter notre groupe Facebook officiel à l'adresse:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryswx1/>

Pour la politique de garantie détaillée, s'il vous plaît visitez
<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

Pour obtenir de l'aide, veuillez envoyer un email à
support@artillery3d.com
ou visitez notre page de billetterie à
<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

Ou vous pouvez visiter notre groupe Facebook à
<https://www.facebook.com/artillery3d>

Cordialement,

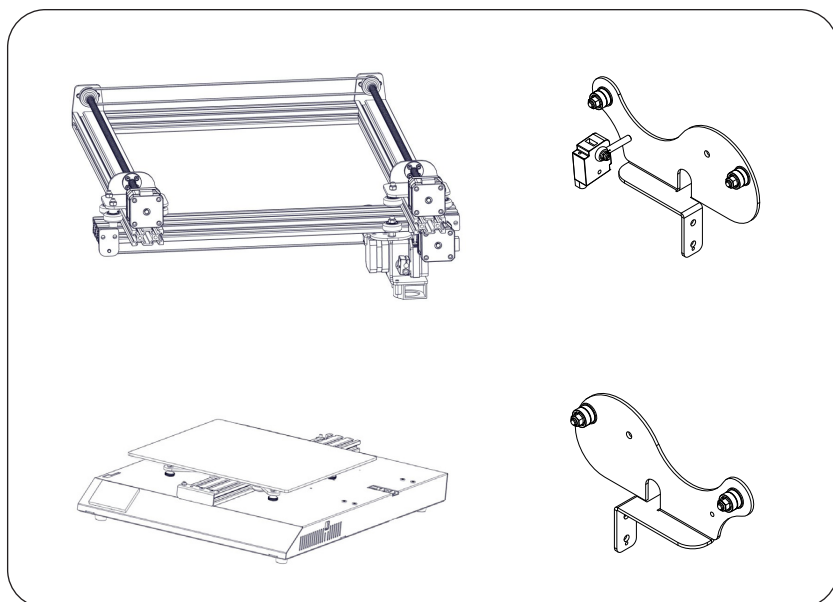
Artillery

Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.

Date de dernière mise à jour: 04 August, 2020

Ce manuel est mis à jour à la date d'impression,
veuillez vous référer à la version électronique en cas de doute.

Liste 1 – Modules principaux



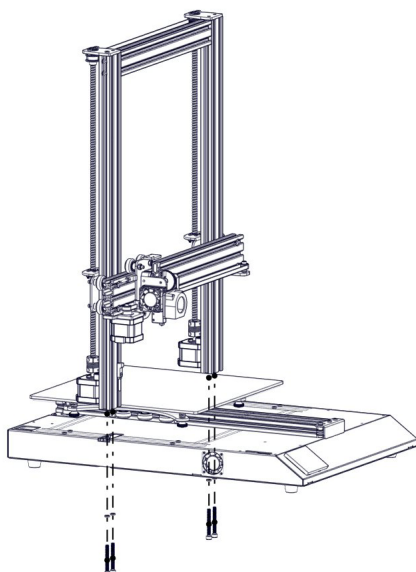
FR

Liste 2 - Outils et pièces de rechange



Étape 1

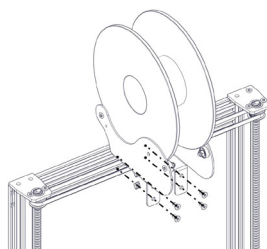
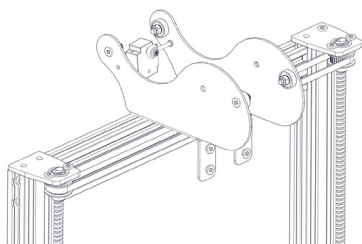
Fixez le portique XZ à la base avec 4 pièces de vis M5x40 comme indiqué dans l'image ci-dessous.



M5x40 (4pcs)

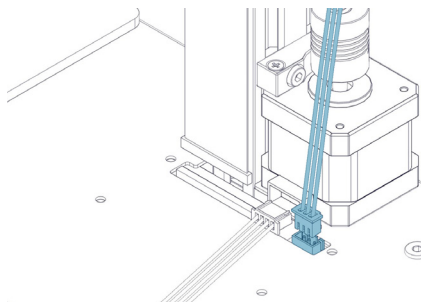
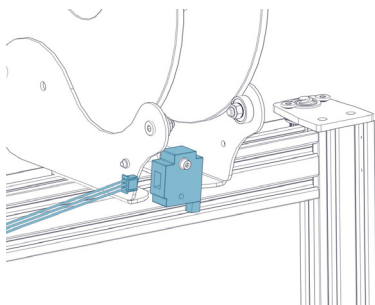
Étape 2

Fixez le support de bobine sur le dessus de l'imprimante, ajustez la largeur en fonction de la taille de votre bobine de filament. Assurez-vous que le capteur de filament est orienté vers l'avant.



Étape 3

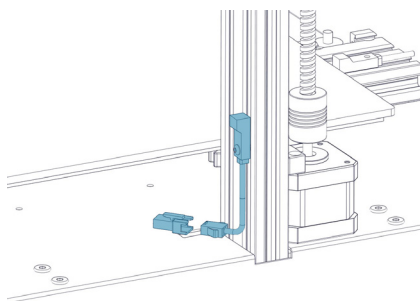
Connectez le capteur de voile de filament comme indiqué sur les images ci-dessous:



FR

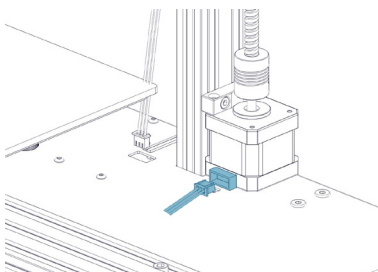
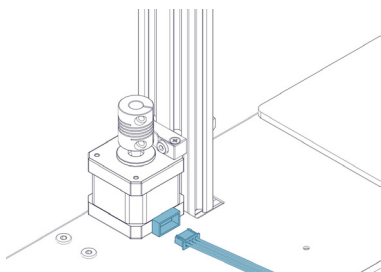
Étape 4

Connectez la butée Z au câble.



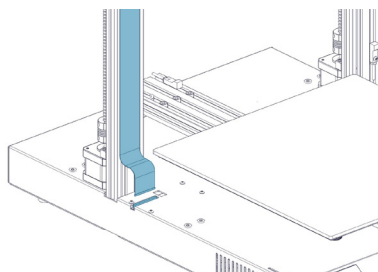
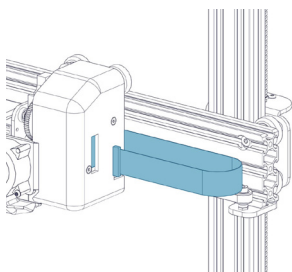
Étape 5

Connectez les moteurs pas à pas Z comme indiqué dans les images ci-dessous:



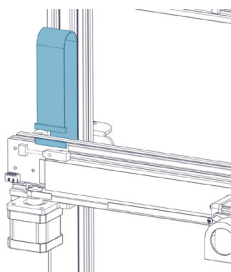
Étape 6

Connectez le chariot X et le capteur de faux-rond de filament comme indiqué sur l'image à la base. Attention: veuillez manipuler le câble plat flexible (FFC) avec précaution, assurez-vous qu'il va bien droit lorsque vous le branchez, et assurez-vous qu'ils sont alignés à l'intérieur des connecteurs.



Étape 7

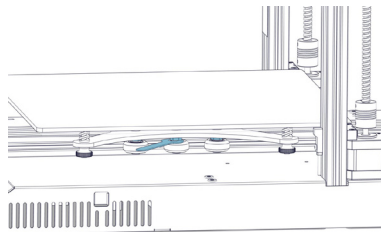
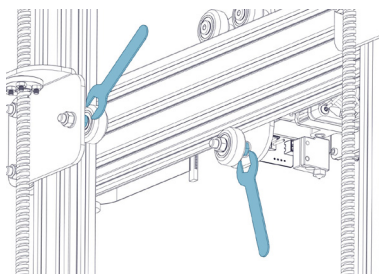
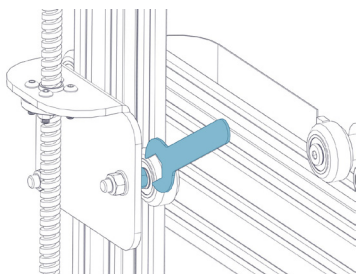
Connectez le capteur de voile de filament comme indiqué sur les images ci-dessous:



FR

Étape 8

Réglez la tension de toutes les roues de la machine. Essayez de faire tourner les roues sans les forcer. Si la roue tourne librement ou sans effort, c'est qu'elle est trop lâche. Pour serrer les roues, tournez légèrement les écrous excentriques jusqu'à ce que la roue soit bien contre le cadre.

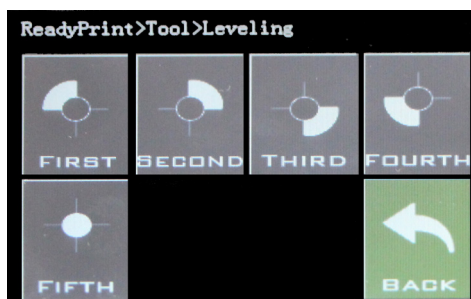
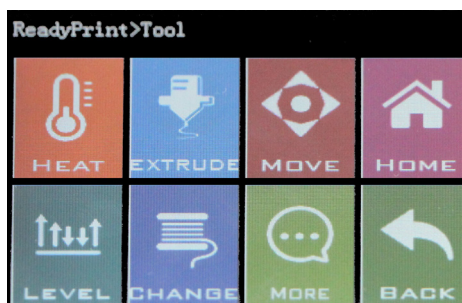


Étape 9

Maintenant, vous pouvez connecter votre pouvoir et allumer la machine. Sur l'écran tactile, sélectionnez Outils -> Chaleur pour préchauffer la buse et le lit. Attendez que les deux chauffent à la température cible et attendez 1 minute pour permettre à tous les composants d'équilibrer la température, puis allez à Outils -> Niveau.

Déplacez la buse aux quatre coins, ajustez la hauteur en tournant le bouton situé sous le lit. Faites glisser un papier A4 entre la buse et le lit, réglez la hauteur de sorte que le morceau de papier glisse, avec un peu de traînée, à tous les endroits du lit.

Vous devrez peut-être répéter le même processus deux fois, car un ajustement dans un coin affectera les autres.



Bouton de réinitialisation

Avec ce bouton de réinitialisation, la machine sera réinitialisée et NE PEUT PAS reprendre l'impression par la suite. Veillez donc à ne pas appuyer accidentellement dessus.



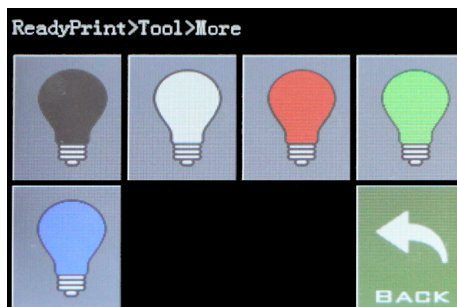
FR

Conseils

Pendant l'impression, le voyant situé près de la buse indique l'état actuel de l'impression:

- change progressivement du bleu au violet au fur et à mesure que le lit chauffé atteint la température cible.
- change progressivement du violet au rouge au fur et à mesure que le corps chauffant se réchauffe.
- changer en blanc pour éclairer le visage de travail.
- changer en vert une fois l'impression terminée.

En outre, vous pouvez changer la couleur des voyants ou l'éteindre via l'écran tactile TFT.

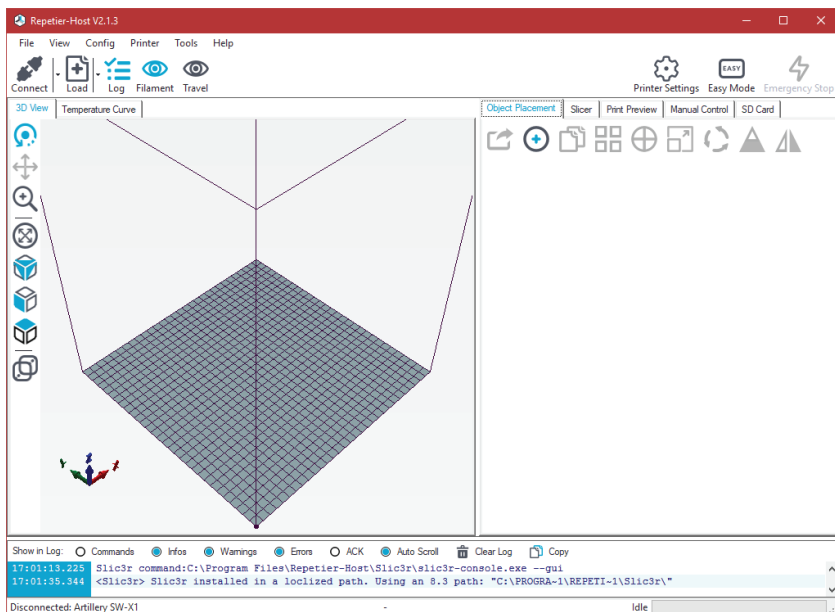


Préparation de la Trancheur - Étape 1

Cette imprimante fonctionne avec la plupart des logiciels de découpage / impression tels que Repetier-Host, Cura, Simplify3D, etc. Mais nous détaillerons cette option et vous expliquerons comment la configurer pour que vous puissiez effectuer votre première impression. Tout d'abord, installez le logiciel Repetier-Host fourni sur la clé USB ou vous pouvez en télécharger une copie à partir du site <http://www.repetier.com>.

Au cours du processus d'installation, décochez Repetier-Server à l'étape de sélection des composants (sauf si vous savez ce dont il s'agit et si vous en avez besoin).

Après l'installation et le logiciel, démarrez l'écran suivant:



Préparation de la Trancheur - Étape 2

Cliquez sur le bouton "Réglages imprimante" dans le coin supérieur droit pour configurer votre imprimante.

Dans les fenêtres "Paramètres imprimante", accédez à l'onglet "Imprimante" et configurez l'imprimante comme indiqué ci-dessous:

FR

Paramètres imprimante

Imprimante: Sidewinder X1

Connexion Imprimante Extrudeur Format imprimante Scripts Avancé

Firmware Type: Autodetect

Vitesse de déplacement: 36000 [mm/min]

Vitesse max axe Z: 36000 [mm/min]

Vitesse d'Extrusion Manuelle: 3 50 [mm/s]

Vitesse de Rétraction Manuelle: 150 [mm/s]

Température par défaut de l'extrudeur: 190 °C

Température par défaut du Plateau: 60 °C

☒ Vérifier température du Plateau et de l'Extrudeur

☐ Enlever les requêtes M105 des Log

Vérifier toutes les 3 secondes.

Position de parcage: X: 0 Y: 0 Z min: 0 [mm]

☒ Envoyer le temps restant sur l'afficheur

☐ Aller à la position de parcage après Fin/Arrêt d'urgence

☒ Désactiver extrudeur après Fin/Arrêt d'urgence

☒ Désactiver Plateau chauffant après Fin/Arrêt d'urgence

☒ Désactiver moteurs après Fin/Arrêt d'urgence

☒ L'Imprimante possède une carte SD

Majorer temps d'impr. de 8 [%]

Inverser le contrôle de Direction pour ☐ Axe X ☐ Axe Y ☐ Axe Z ☐ Inverser X and Y

OK

Appliquer

Annuler

Préparation de la Trancheur - Étape 3

Allez dans l'onglet "Format imprimante", configurez-le avec les paramètres suivants:

X Max: 300; Y Max: 300;

Larg./Prof. zone d'impression: 300;

Haut zone d'impression: 400

Paramètres imprimante

Imprimante: Sidewinder X1

Connexion | Imprimante | Extrudeur | **Format imprimante** | Scripts | Avancé

Type Imprimante: Imprimante classique

Origine X: 0 Origine Y: 0 Origine Z: 0

X Min: 0 X Max: 300 Décal. Gauche: 0

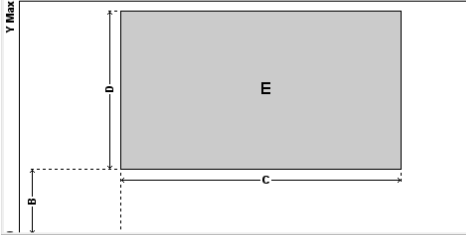
Y Min: 0 Y Max: 300 Décal. Arrière: 0

Larg. zone d'impression: 300 mm

Prof. zone d'impression: 300 mm

Haut zone d'impression: 400 mm

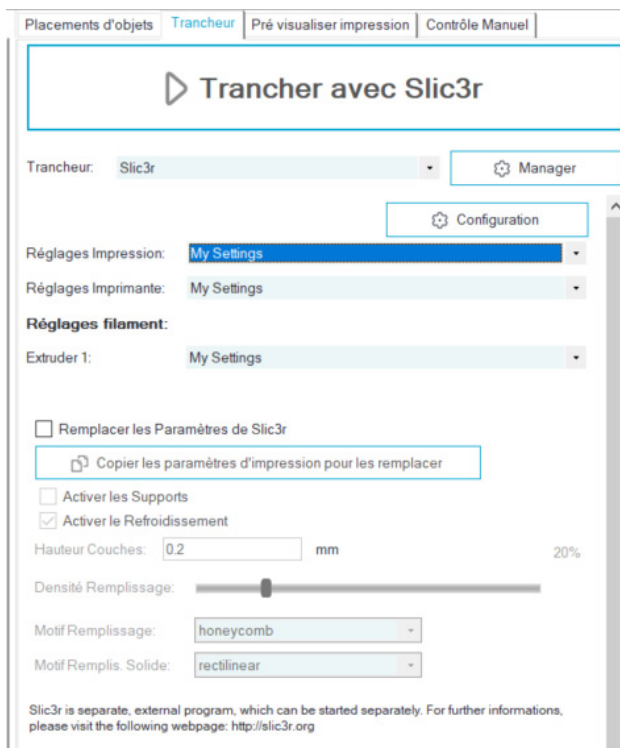
Les valeurs min et max définissent les plages possibles de coordonnées des extrudeurs. Ces coordonnées peuvent être négatives et en dehors du Plateau. Gauche et face du Plateau déterminent les coordonnées où le Plateau lui-même commence. En changeant les valeurs min/max, vous pouvez déplacer l'origine du centre du Plateau, si supporté par le micro logiciel.



OK Appliquer Annuler

Préparation de la Trancheur - Étape 4

Cliquez sur OK pour fermer la fenêtre "Réglages imprimante", puis allez à l'onglet "Trancheur" sur la droite, choisissez "Slic3r" en tant que "Trancheur" et cliquez sur le bouton Configuration.



The screenshot shows a software interface with a top navigation bar containing four tabs: "Placements d'objets", "Trancheur" (which is selected and highlighted in blue), "Pré visualiser impression", and "Contrôle Manuel". Below the tabs is a large white box with a blue border containing a play icon and the text "Trancher avec Slic3r".

Below this box, the "Trancheur:" dropdown menu is set to "Slic3r". To its right is a "Manager" button with a gear icon. Below these is a "Configuration" button, also with a gear icon. Further down, there are three dropdown menus, all set to "My Settings": "Réglages Impression:", "Réglages Imprimante:", and "Réglages filament:". Under "Réglages filament:", the "Extruder 1:" dropdown is also set to "My Settings".

Below the dropdowns are several checkboxes: "Remplacer les Paramètres de Slic3r" (unchecked), "Activer les Supports" (unchecked), and "Activer le Refroidissement" (checked). Below the "Activer le Refroidissement" checkbox is a text input field for "Hauteur Couches:" containing the value "0.2", followed by "mm" and "20%". Below this is a "Densité Remplissage:" slider set to approximately 50%. Below the slider are two more dropdown menus: "Motif Remplissage:" set to "honeycomb" and "Motif Remplis. Solide:" set to "rectilinear".

At the bottom of the window, there is a small text block: "Slic3r is separate, external program, which can be started separately. For further informations, please visit the following webpage: <http://slic3r.org>".

FR

Préparation de la Trancheur - Étape 5

Si vous installez Repetier-Host pour la première fois, la fenêtre "Welcome to the Slic3r Configuration Wizard" peut s'afficher. Veuillez suivre les étapes ci-dessous pour le configurer.

Firmware Type - RepRap (Marlin/Sprinter)

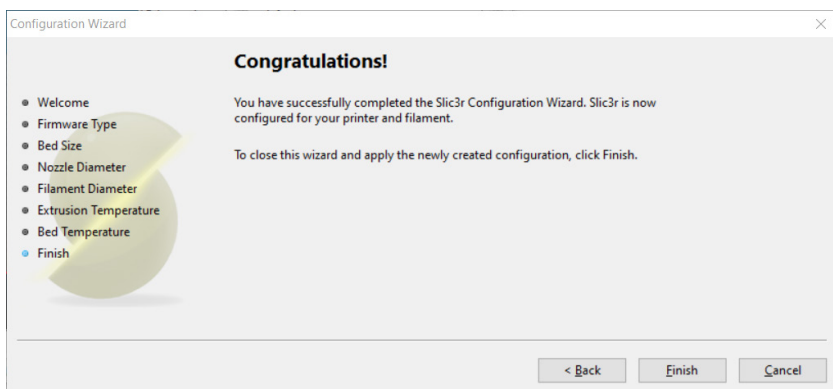
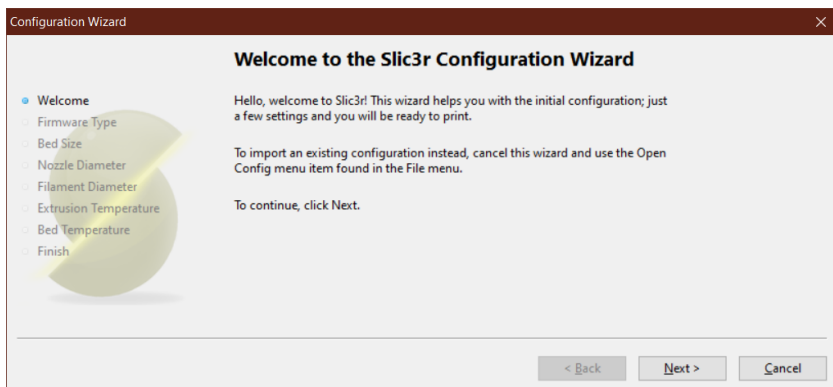
Bed Size - Shape: Rectangular; x: 300; y: 300

Nozzle diameter - 0.4

Filament Diameter - 1.75

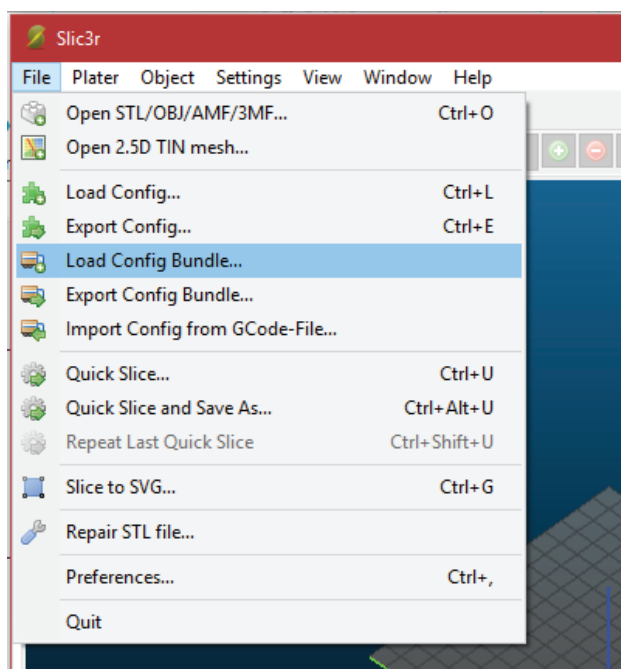
Temperature - selon votre filament, généralement 220 pour le PLA, c'est bien

Bed Temperature - 80 pour PLA, 130 pour ABS



Préparation de la Trancheur - Étape 6

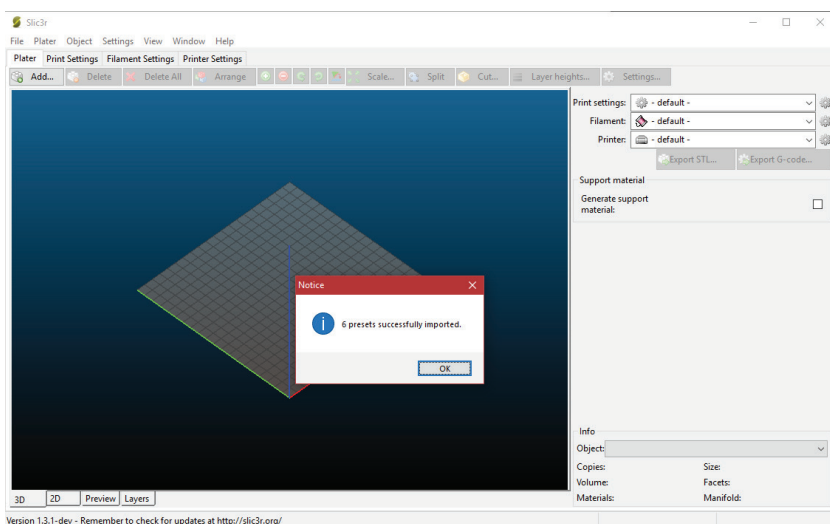
Dans la fenêtre Slic3r, allez dans "File" -> "Load Config Bundle..." et chargez le fichier de configuration fourni sur la clé USB fournie avec la machine.



FR

Préparation de la Trancheur - Étape 7

Lorsque le chargement est terminé, vous verrez l'écran ci-dessous, vous pouvez maintenant fermer cette fenêtre.



Préparation de la Trancheur - Étape 8

Choisissez les paramètres souhaités lors de la découpe. Vous devrez peut-être modifier les paramètres en fonction des filaments de votre choix.

Placements d'objets | **Trancheur** | Pré visualiser impression | Contrôle Manuel

▶ Trancher avec Slic3r

Trancheur: Slic3r ⚙ Manager

⚙ Configuration

Réglages Impression: My Settings

Réglages Imprimante: My Settings

Réglages filament:

Extruder 1: My Settings

☐ Remplacer les Paramètres de Slic3r

📄 Copier les paramètres d'impression pour les remplacer

☐ Activer les Supports

☒ Activer le Refroidissement

Hauteur Couches: 0.2 mm 20%

Densité Remplissage:

Motif Remplissage: honeycomb

Motif Remplis. Solide: rectilinear

Slic3r is separate, external program, which can be started separately. For further informations, please visit the following webpage: <http://slic3r.org>

FR

Leggimi prima

LEGGERE COMPLETAMENTE QUESTO MANUALE PRIMA DI ASSEMBLARE E ACCENDERE LA STAMPANTE!

Pericoli e avvertenze

La stampante 3D Sidewinder X1 di Artillery ha parti motorizzate e riscaldate. Quando la stampante è in funzione, prestare sempre attenzione ai possibili pericoli.

Rischio di scosse elettriche

Non aprire mai l'alloggiamento dell'elettronica della stampante mentre la stampante è accesa. Prima di rimuovere il pannello di accesso, spegnere sempre la stampante e scollegare il cavo di alimentazione CA.

Burn Hazard

Non toccare mai l'ugello dell'estrusore, il blocco riscaldatore o il letto riscaldato senza prima spegnere l'hotend e il letto riscaldato e lasciarlo raffreddare completamente. Il letto caldo e riscaldato può richiedere fino a venti minuti per raffreddarsi completamente. Inoltre, non toccare mai i filamenti estrusi di recente. Il filamento può aderire alla pelle e provocare ustioni.

Pericolo d'incendio

Non accendere mai materiali o liquidi infiammabili sopra o vicino alla stampante quando è acceso o in funzione. L'acetone liquido e i vapori sono estremamente infiammabili.

Pericolo di pizzico

Quando la stampante è in funzione, fare attenzione a non mettere mai le dita nelle parti in movimento, tra cui cinghie, pulegge, ingranaggi, ruote o viti.

Carica statica

Assicurarsi di effettuare la messa a terra prima di toccare la stampante, in particolare l'elettronica. Le cariche elettrostatiche possono danneggiare i componenti elettronici. Per radicarti, tocca una fonte radicata.

Avviso di età

Per gli utenti di età inferiore ai 18 anni, si consiglia la supervisione di un adulto. Fai attenzione ai rischi di soffocamento intorno ai bambini.

Sommario

Leggimi prima	91
Sommario	92
Lettera di Artillery	93
Contenuto della confezione	94
Montaggio	95
Registrazione	98
Suggerimenti	101
Slicer Preparazion	102

IT

Lettera di Artillery

Caro cliente,

Grazie per aver scelto la stampante 3D Sidewinder X1 di artiglieria.

Questa guida ti guiderà attraverso l'assemblaggio e la prima esecuzione della stampante. In caso di problemi durante il montaggio, si prega di contattare il nostro servizio clienti o visitare il nostro gruppo Facebook ufficiale all'indirizzo:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryswx1/>

Per una politica di garanzia dettagliata, visitare

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

Per assistenza, si prega di inviare una mail a support@artillery3d.com oppure visita la nostra pagina di ticketing all'indirizzo

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

Oppure puoi visitare il nostro gruppo Facebook su

<https://www.facebook.com/artillery3d>

Saluti,

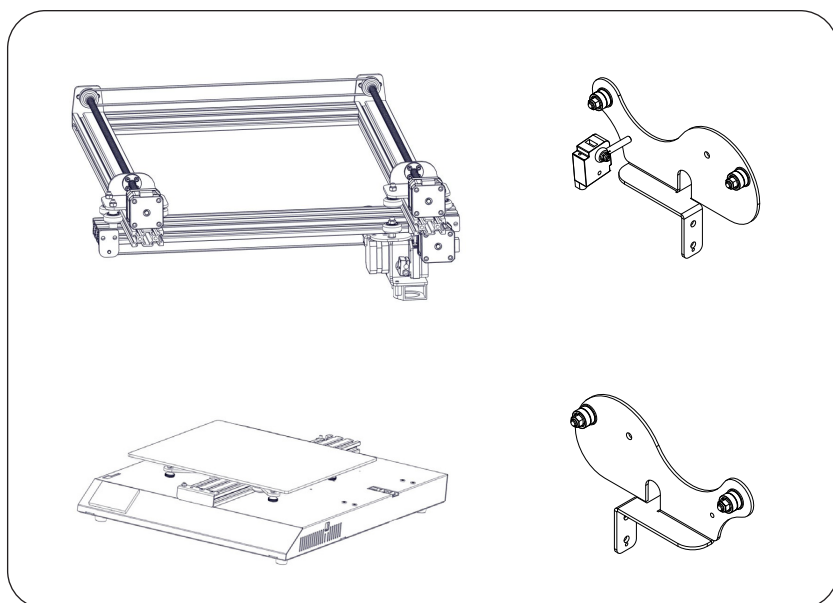
Artiglieria

Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.

Data dell'ultimo aggiornamento: 04 August, 2020

Questo manuale è aggiornato alla data di stampa, si prega di fare riferimento alla versione elettronica in caso di dubbio.

Elenco 1 - Moduli principali



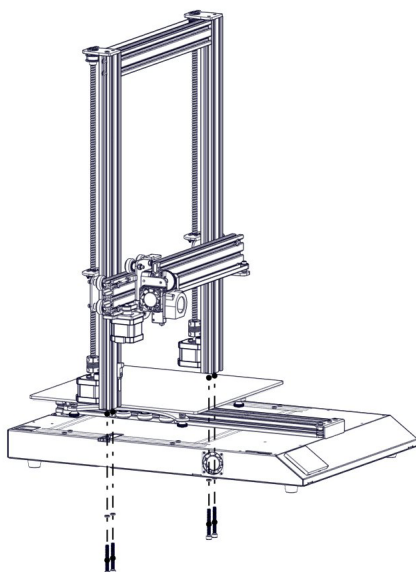
IT

Elenco 2 - Strumenti e ricambi



Passaggio 1

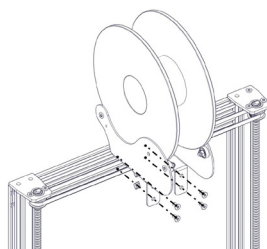
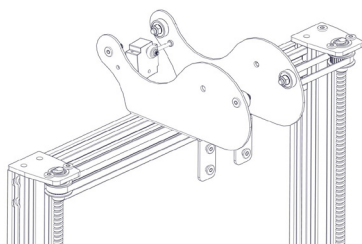
Fissare il cavalletto XZ alla base con 4 pezzi di viti M5x40 come mostrato nell'immagine seguente.



M5x40 (4pcs)

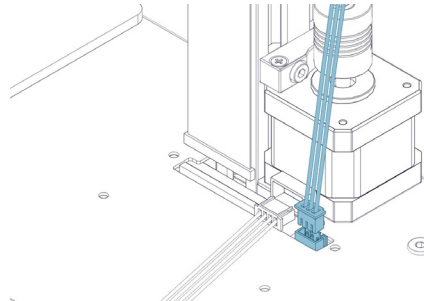
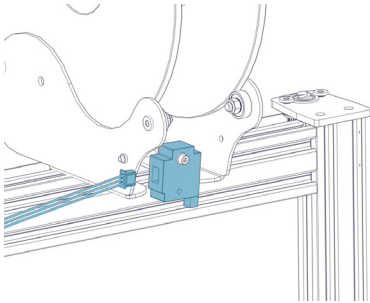
Passaggio 2

Fissare il portabobina sulla parte superiore della stampante, regolare la larghezza in base alle dimensioni della bobina del filamento. Assicurarsi che il sensore del filamento sia rivolto in avanti.



Passaggio 3

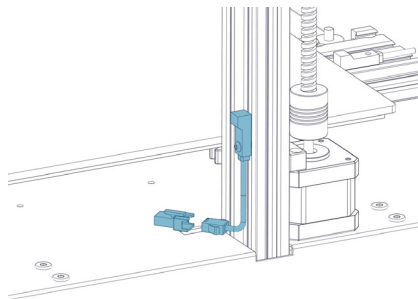
Collegare il sensore di esaurimento del filamento come mostrato nelle immagini seguenti:



IT

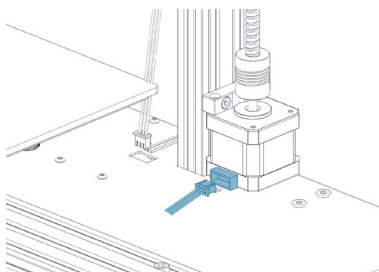
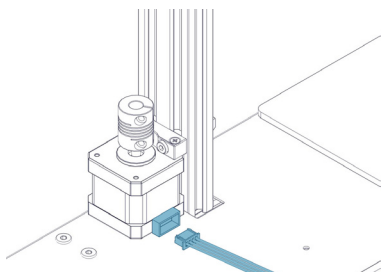
Passaggio 4

Collegare il finecorsa Z al cavo.



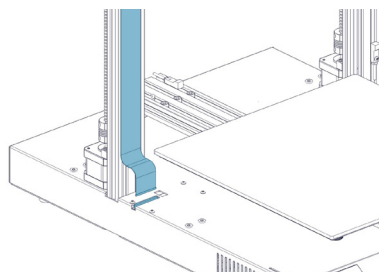
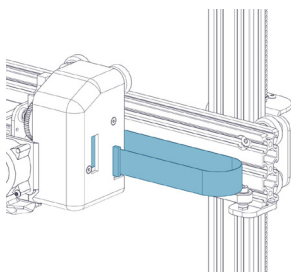
Passaggio 5

Collegare i motori passo-passo Z come mostrato nelle immagini seguenti:



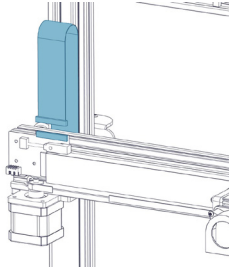
Passaggio 6

Collegare il carrello X e il sensore di esaurimento del filamento come mostrato nella figura alla base. Attenzione: maneggiare con cura il cavo flessibile piatto (FFC), assicurarsi che entri direttamente quando lo si collega e assicurarsi che siano allineati all'interno dei connettori.



Passaggio 7

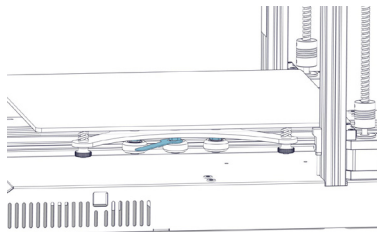
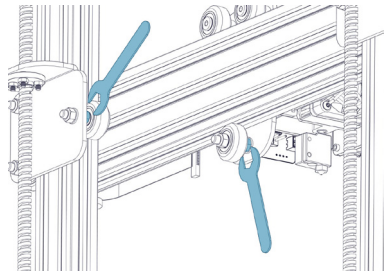
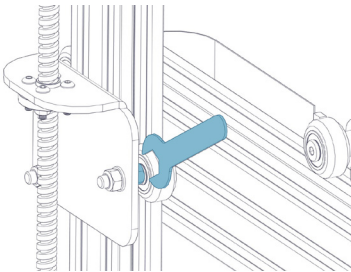
Collegare l'FFC alla scheda su X gantry.



IT

Passaggio 8

Regola la tensione di tutte le ruote della macchina. Prova a girare le ruote senza forzarle. Se la ruota gira liberamente o senza troppi sforzi, è troppo allentata. Per stringere le ruote, ruotare leggermente i dadi eccentrici fino a quando la ruota non aderisce perfettamente al telaio.

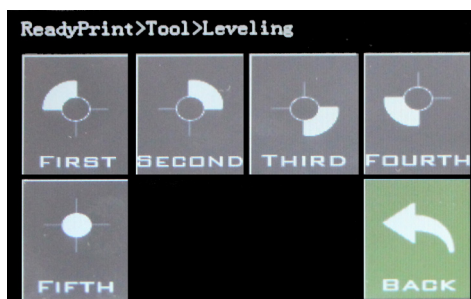
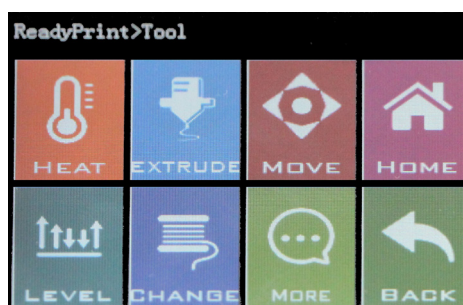


Passaggio 5

Ora puoi collegare la tua alimentazione e accendere la macchina. Sul touchscreen, vai su "Tools" -> "Heat" per preriscaldare l'ugello e il letto. Attendere che entrambi si riscaldino fino alla temperatura target e attendere 1 minuto per consentire a tutti i componenti di uniformarsi in temperatura, quindi andare su "Tools" -> "Level".

Spostare l'ugello su tutti e quattro gli angoli, regolare l'altezza ruotando la manopola sotto il letto. Fai scorrere una carta A4 tra l'ugello e il letto, regola l'altezza in modo che il pezzo di carta scivoli, con solo un po' di trascinamento, in tutte le posizioni del letto.

Potrebbe essere necessario eseguire lo stesso processo due volte perché una regolazione in un angolo influirà sugli altri.



Tasto reset

Con questo pulsante di ripristino, ripristinerà la macchina e NON PUO' riprendere a stampare successivamente, quindi fai attenzione a non premerlo accidentalmente.



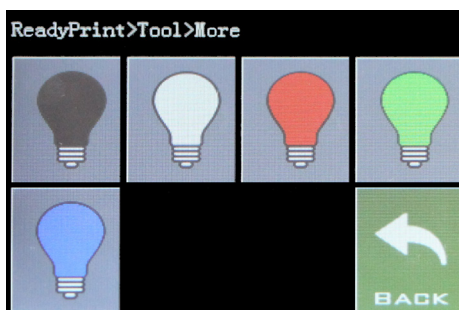
IT

Suggerimenti

Durante la stampa, il LED vicino all'ugello mostra lo stato di stampa corrente:

- passare gradualmente dal blu al viola man mano che il letto riscaldato raggiunge la temperatura target.
- passare gradualmente dal viola al rosso man mano che l'hotend raggiunge la temperatura.
- passare al bianco per illuminare il quadrante.
- cambia in verde al termine della stampa.

Inoltre, è possibile modificare il colore del LED o spegnerlo tramite il touchscreen TFT.

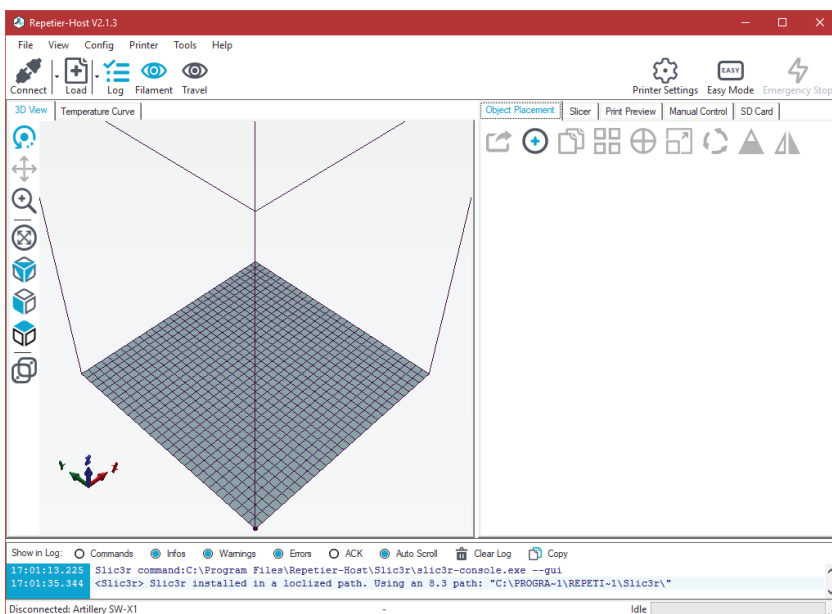


Slicer Preparazione - Passaggio 1

Questa stampante funziona con la maggior parte dei software di slicing / stampa come Repetier-Host, Cura, Simplify3D, ecc. Ma andremo nei dettagli per Repetier-Host e ti diremo come configurarlo in modo da poter effettuare la tua prima stampa. Innanzitutto, installare il software Repetier-Host sulla chiavetta USB oppure è possibile scaricare una copia da <http://www.repetier.com>.

Durante il processo di installazione, deseleziona Repetier-Server nel passaggio Seleziona componenti (a meno che tu non sappia di cosa si tratta e ne abbia bisogno).

Dopo l'installazione e l'avvio del software, dovresti vedere la seguente schermata:



Slicer Preparazione - Passaggio 2

Fare clic sul pulsante "Impostazioni stampante" nell'angolo in alto a destra per configurare prima la stampante.

Nelle finestre "Impostazioni stampante", vai alla scheda "Stampante" e configura la stampante come mostrato di seguito:

Impostazioni stampante

Stampante: Sidewinder X1

Connessione **Stampante** Estrusore Opzioni piano di stampa Scripts Avanzate

Firmware Type: Autodetect

Velocità di spostamento: 36000 [mm/min]

Velocità di avanzamento Asse Z: 36000 [mm/min]

Velocità di estrusione Manuale: 3 50 [mm/s]

Velocità di ritrazione manuale: 150 [mm/s]

Temperatura default estrusore: 190 °C

Temperatura default piano riscaldato: 60 °C

☒ Controlla estrusore e temperatura piano di stampa

☐ Rimuovi richiesta M105 dal Log

Controlla ogni 3 secondi:

Posizione Stand-by: X: 0 Y: 0 Z min: 0 [mm]

☒ Invia ETA al display della stampante ☐ Vai alla posizione di stand-by dopo la stampa

☒ Disattiva estrusore dopo la stampa ☒ Disattiva piano riscaldato dopo la stampa

☒ Disattiva motori dopo la stampa ☒ La stampante ha una SD card

Aggiungi tempo al termine 8 [%]

Inverti direzione nei controlli per ☐ Asse X ☐ Asse Y ☐ Asse Z ☐ Inverti X e Y

OK Applica Annulla

IT

Slicer Preparazione - Passaggio 3

Vai alla scheda "Opzioni piano di stampa", configura con i seguenti parametri:

X Max: 300; Y Max: 300;

Larghezza/Profondita area di stampa: 300;

Altezza area di stampa: 400

Impostazioni stampante

Stampante: **Sidewinder X1**

Connessione | Stampante | Estrusore | **Opzioni piano di stampa** | Scripts | Avanzate

Tipo Stampante: **Stampante classica**

Home X: Home Y: Home Z:

X Min: X Max: Piano da sinistra:

Y Min: Y Max: Piano da davanti:

Larghezza area di stampa: mm

Profondità area di stampa: mm

Altezza area di stampa: mm

I valori Min e Max definiscono il range delle coordinate dell'estrusore. Queste coordinate possono essere negative e fuori dal piano stampa. Il comando piano a sinistra/davanti definisce le coordinate in cui la stessa stampa inizia. Modificando i valori Min/Max si può anche spostare l'origine nel centro del piano di stampa, sempre se supportato dal firmware.

Slicer Preparazione - Passaggio 4

Fare clic su OK per chiudere la finestra "Impostazioni stampante", quindi andare alla scheda Affettatrice a destra, selezionare Slic3r come Affettatrice e fare clic sul pulsante "Configurazione".

Posizione oggetto | **Slicer** | Anteprima Stampa | Controllo manuale

▶ Slice con Slic3r

Slicer: Slic3r Manager

Configurazione

Impost. Stampa: My Settings

Impost. Stampante: My Settings

Impostazioni filamento:

Extruder 1: My Settings

☐ Sovrascrivi impostazioni Slic3r

Copia Impostazioni Stampa a Override

☐ Abilita Supporto

☒ Abilita Raffreddamento

Altezza Layer: 0.2 mm 20%

Densità Infill

Motivo Infill: honeycomb

Motivo Infill involucro: rectilinear

Slic3r è un programma esterno, può essere avviato separatamente. Per altre informazioni, visitare la seguente webpage: <http://slic3r.org>

IT

Slicer Preparazione - Passaggio 5

Se è la prima volta che installi Repetier-Host, potresti visualizzare la finestra "Welcome to the Slic3r Configuration Wizard", segui i passaggi seguenti per configurarlo.

Firmware Type - RepRap (Marlin/Sprinter)

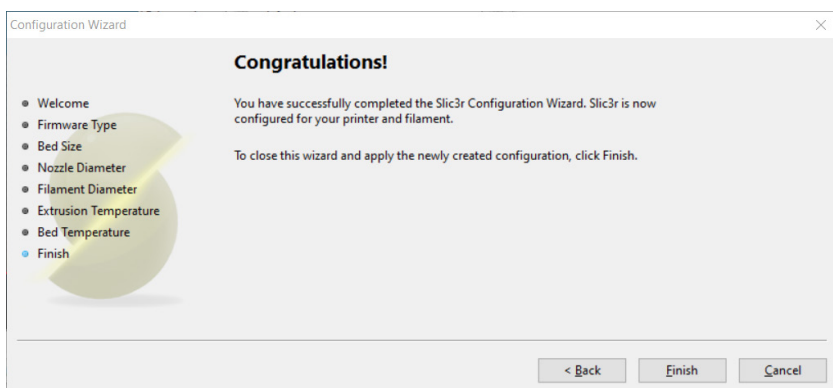
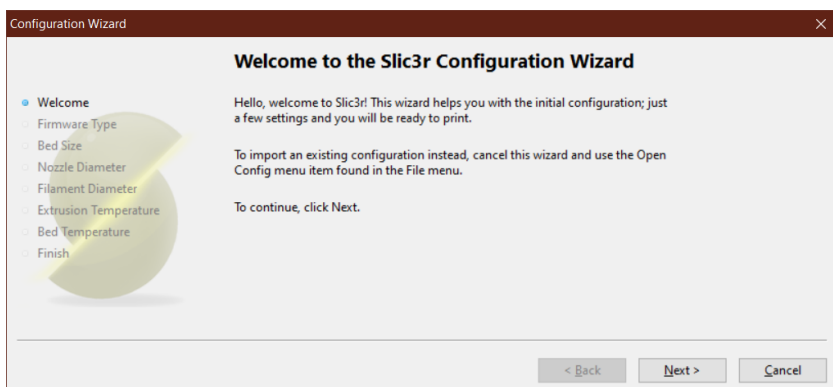
Bed Size - Shape: Rectangular; x: 300; y: 300

Nozzle diameter - 0.4

Filament Diameter - 1.75

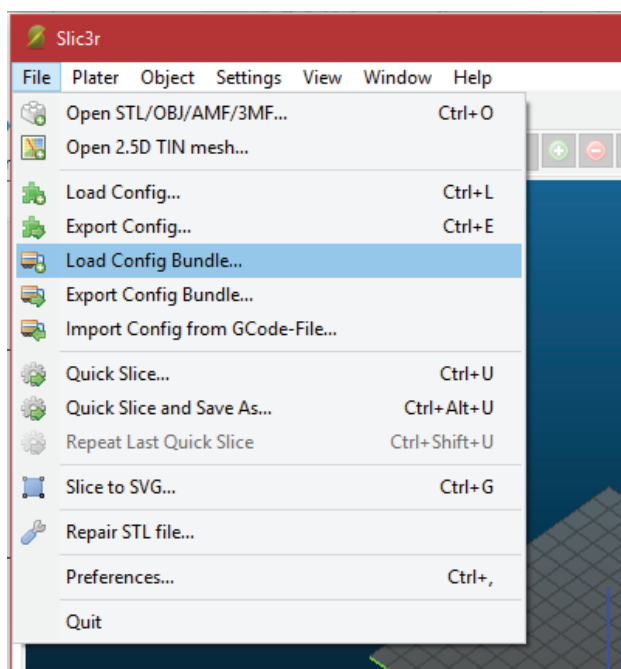
Temperature - secondo il tuo filamento, di solito 220 per PLA vanno bene

Bed Temperature - 80 per PLA, 130 per ABS



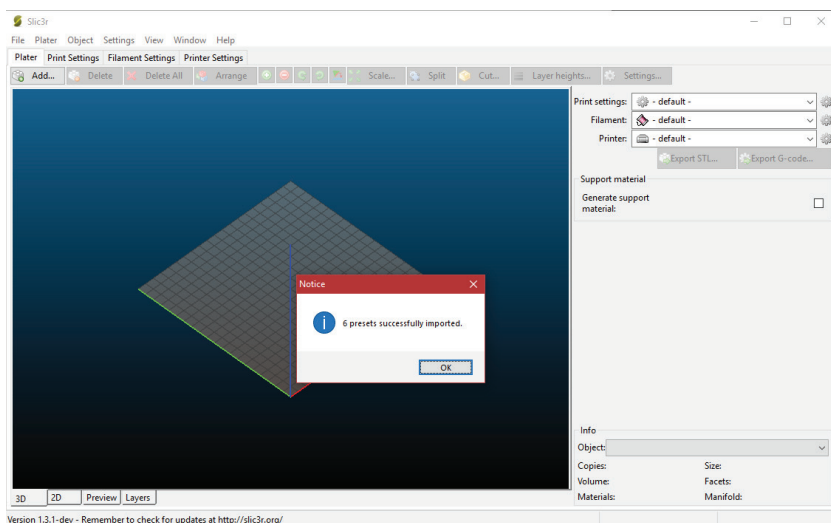
Slicer Preparazione - Passaggio 6

Nella finestra di Slic3r, vai su File -> Load Config Bundle... e carica il file di configurazione fornito sulla chiavetta USB fornito con la macchina.



Slicer Preparazione - Passaggio 7

Al termine del caricamento, verrà visualizzata la schermata seguente, ora è possibile chiudere questa finestra.



Slicer Preparazione - Passaggio 8

Scegli le impostazioni desiderate durante il taglio. Potrebbe essere necessario modificare le impostazioni in base ai filamenti di propria scelta.


Object Placement

Slicer


Print Preview


Manual Control

SD Card

 Slice with Slic3r

Slicer: Slic3r

 Manager

 Configuration


Print Setting: PLA FINE

Printer Settings: PLA FINE
PLA NORMAL
TPU

Filament Settings:

Extruder 1: PLA

☐ Override Slic3r Settings

 Copy Print Settings to Override

☒ Enable Support

☐ Enable Cooling

Layer Height: 0.2 mm

Infill Density: 50%

Infill Pattern: rectilinear

Solid Infill Pattern: rectilinear

IT

Сначала прочитайте меня

ПРОЧИТАЙТЕ НАСТОЯЩЕЕ РУКОВОДСТВО ПЕРЕД СБОРКОЙ И ПИТАНИЕМ ПРИНТЕРА!

Опасности и предупреждения

Принтер Artillery Sidewinder X1 3D имеет моторизованные и нагреваемые детали. Когда принтер работает, всегда помните о возможных опасностях.

Опасность поражения электрическим током

Никогда не открывайте отсек электроники принтера, когда принтер включен. Перед снятием панели доступа всегда выключайте принтер и отсоединяйте шнур питания переменного тока.

Опасность ожога

Никогда не прикасайтесь к соплу экструдера, блоку нагревателя или нагретому слою, не выключив сначала горячую крышку и нагретый слой и не дав ему полностью остыть. Горячая и горячая кровать может занять до двадцати минут, чтобы полностью остыть. Кроме того, никогда не трогайте недавно экструдированные нити. Нить может прилипнуть к вашей коже и вызвать ожог.

Пожароопасность

Никогда не кладите горючие материалы или жидкости на принтер или рядом с ним, когда он включен или работает. Жидкий ацетон и пары очень легко воспламеняются.

Опасность заземления

Когда принтер работает, будьте осторожны, никогда не вставляйте пальцы в движущиеся части, включая ремни, шкивы, шестерни, колеса или ходовые винты.

Статический заряд

Обязательно заземлите себя перед тем, как прикасаться к принтеру, особенно к электронике. Электростатические заряды могут повредить электронные компоненты. Чтобы заземлить себя, прикоснитесь к заземленному источнику.

Предупреждение о возрасте

Пользователям в возрасте до 18 лет рекомендуется наблюдение за взрослыми. Остерегайтесь удушья вокруг детей.

Содержание

Сначала прочитайте меня	109
Содержание	110
Письмо из Artillery	111
Содержимое упаковки	112
сборочный	113
регулировка	116
подсказки	118
Подготовка слайсера	119

RU

Письмо из артиллерии Artillery

Уважаемый клиент,

Благодарим Вас за выбор 3D-принтера Artillery Sidewinder X1.

Это руководство проведет вас через сборку и первый запуск принтера. Если у вас возникли проблемы во время сборки, пожалуйста, свяжитесь с нашей службой поддержки или посетите нашу официальную группу в Facebook по адресу:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryswx1/>

Для получения подробной политики гарантии, пожалуйста, посетите

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

Для поддержки, пожалуйста, отправьте электронное письмо на support@artillery3d.com

или посетите нашу страницу продажи билетов по адресу

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

Или вы можете посетить нашу группу Facebook на

<https://www.facebook.com/artillery3d>

С Уважением,

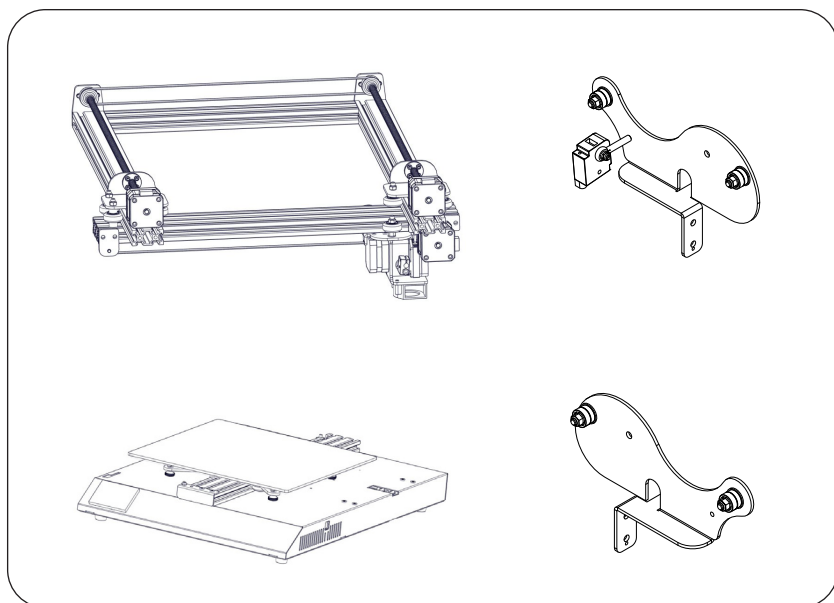
Artillery

Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.

дата последнего обновления: 04 August, 2020

Данное руководство обновлено до даты печати, пожалуйста, обратитесь к электронной версии, если есть сомнения.

Список 1 - Основные модули



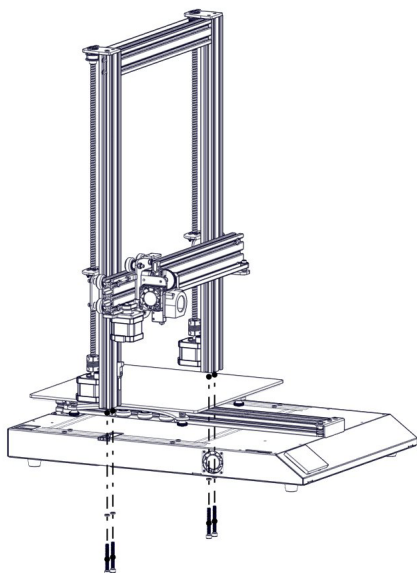
RU

Список 2 - Инструменты и запасные части



Шаг 1

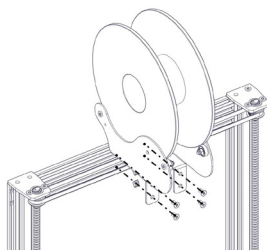
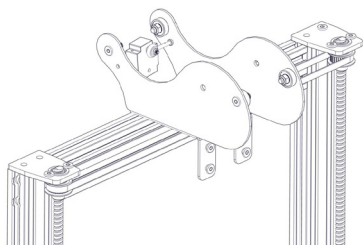
Прикрепите портал XZ к основанию с помощью 4 винтов M5x40, как показано на рисунке ниже.



M5x40 (4pcs)

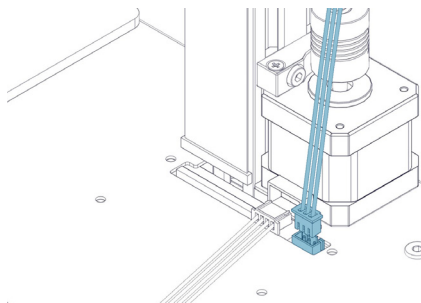
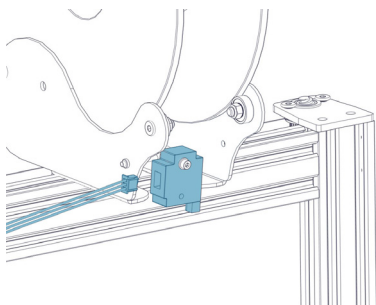
Шаг 2

Прикрепите держатель катушки к верхней части принтера, отрегулируйте ширину по размеру катушки с нитью. Убедитесь, что датчик накаливания направлен вперед.



Шаг 3

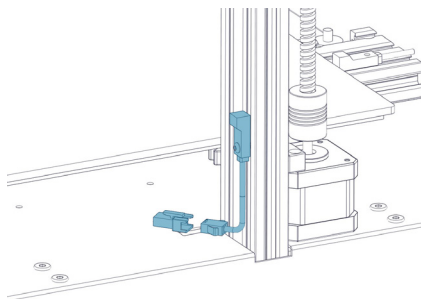
Подсоедините датчик биения нити, как показано на рисунках ниже:



RU

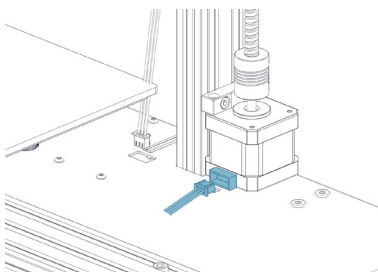
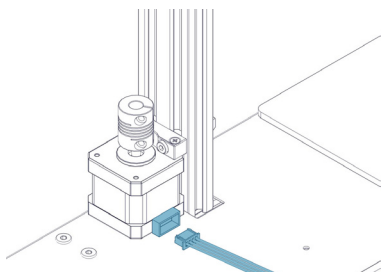
Шаг 4

Подсоедините конец Z к кабелю.



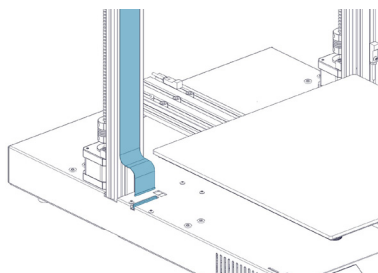
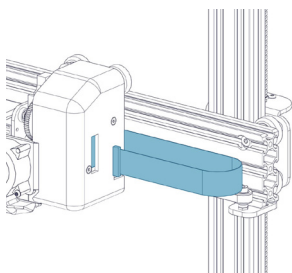
Шаг 5

Подключите Z Stepper Motors, как показано на рисунках ниже:



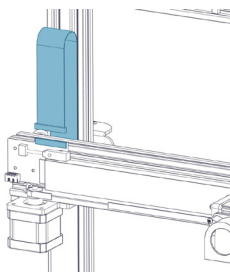
Шаг 6

Подключите X каретку и датчик биения нити, как показано на рисунке, к основанию. Осторожно: пожалуйста, обращайтесь с гибким плоским кабелем (FFC) осторожно, убедитесь, что он вставляется прямо при подключении, и убедитесь, что он сидит заподлицо внутри разъемов.



Шаг 7

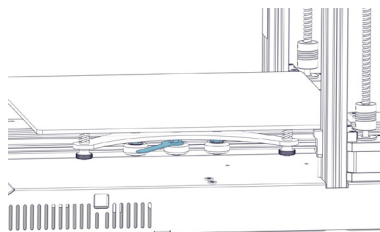
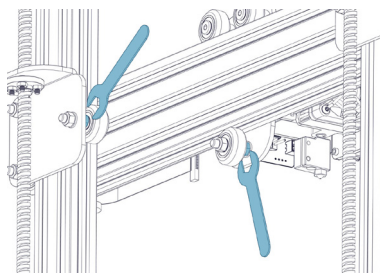
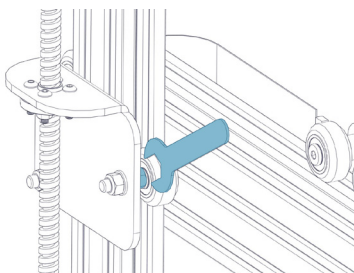
Подсоедините датчик биения нити, как показано на рисунках ниже:



Шаг 8

RU

Отрегулируйте натяжение всех колес на машине. Попробуйте повернуть колеса, не заставляя их. Если колесо вращается свободно или без особых усилий, оно слишком свободно. Чтобы затянуть колеса, слегка поверните эксцентриковые гайки, пока колесо не прижмется к раме.

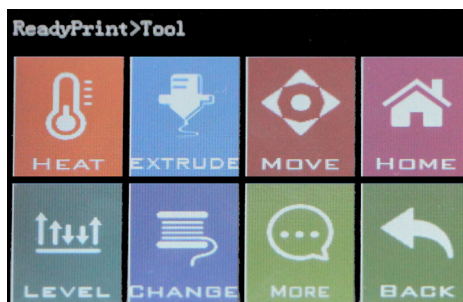


Шаг 9

Теперь вы можете подключить питание и включить машину. На сенсорном экране перейдите в Tools -> Heat, чтобы предварительно нагреть насадку и кровать. Дождитесь, пока оба нагреются до заданной температуры, и подождите 1 минуту, чтобы все компоненты выровнялись по температуре, затем перейдите к Tools -> Level.

Переместите насадку на все четыре угла, отрегулируйте высоту, повернув ручку под кроватью. Вставьте бумагу формата A4 между соплом и кроватью, отрегулируйте высоту так, чтобы лист бумаги скользил с небольшим усилием во всех местах кровати.

Возможно, вам придется выполнить один и тот же процесс дважды, поскольку корректировка в одном углу повлияет на другие.



Кнопка сброса

Эта кнопка сброса сбрасывает аппарат и НЕ МОЖЕТ возобновить печать после этого, поэтому будьте осторожны, чтобы случайно не нажать на нее.



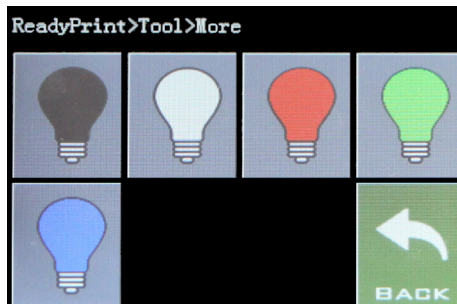
RU

подсказки

Во время печати светодиод возле сопла показывает текущее состояние печати:

- постепенно переходить от синего к фиолетовому, когда нагретая кровать достигает целевой температуры.
- постепенно переходите от фиолетового к красному, когда температура достигает температуры.
- изменить на белый, чтобы осветить рабочее лицо.
- изменить цвет на зеленый после завершения печати.

Также вы можете изменить цвет светодиода или отключить его через сенсорный TFT-экран.

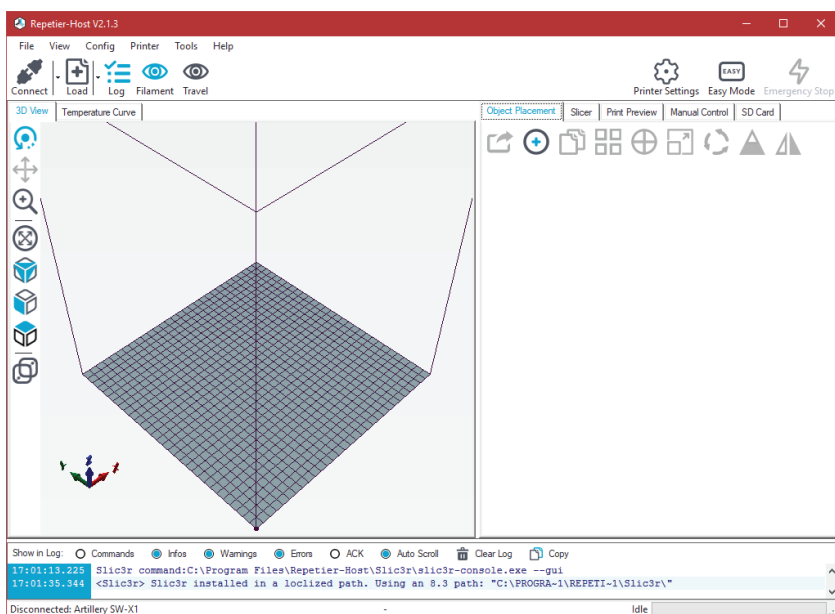


Подготовка слайсера - Шаг 1

Этот принтер работает с большинством программ для нарезки / печати, таких как Repetier-Host, Cura, Simplify3D и т. Д. Но мы подробно расскажем о Repetier-Host и расскажем, как его настроить, чтобы вы могли сделать свою первую печать. Во-первых, установка программного обеспечения Repetier-Host происходит на USB-накопителе, или вы можете загрузить копию с <http://www.repetier.com>.

В процессе установки снимите флажок «Сервер Repetier» на шаге «Выбор компонентов» (если вы не знаете, что это такое, и вам это нужно).

После установки и запуска программного обеспечения вы должны увидеть следующий экран:



Подготовка слайсера - Шаг 2

Нажмите кнопку «Настройки принтера» в правом верхнем углу, чтобы сначала настроить принтер.

В окнах «Настройки принтера» перейдите на вкладку «Принтер» и настройте принтер, как показано ниже:

Настройки принтера

Принтер: Sidewinder X1

Соединение **Принтер** Экструдер Размеры Скрипты Расширенные

Firmware Type: Autodetect

Скорость перемещения: 36000 [mm/min]

Скорость оси Z: 36000 [mm/min]

Manual Extrusion Speed: 3 50 [mm/s]

Manual Retraction Speed: 150 [mm/s]

Температура экструдера (нач.): 190 °C

Температура стола (нач.): 60 °C

☒ Контроль температур стола и экструдера

☐ Удалять M105 запросы из журн.

Проверка каждые 3 секунды.

Позиция парковки: X: 0 Y: 0 Z мин: 0 [mm]

☒ Отправить ETA на дисплей принтера

☐ Парковать после завершения

☒ Откл. экструдер после завершения

☒ Откл. термо-стол после завершения

☒ Откл. моторы после завершения

☒ На принтере установлена SD карта

Доб. к времени печати 8 [%]

Перевернуть направление управления для X ☐ Ось Y ☐ Ось Z ☐ Flip X and Y

OK Применить Отмена

RU

Подготовка слайсера - Шаг 3

Перейдите на вкладку «Размеры», настройте следующие параметры:

Макс X: 300; Макс Y: 300;

Ширина/Глубина области печати: 300;

Высота области печати: 400

Настройки принтера

Принтер: Sidewinder X1

Соединение | Принтер | Экструдер | **Размеры** | Скрипты | Расширенные

Тип принтера: Классический принтер

Начало X: 0 Начало Y: 0 Начало Z: 0

Мин. X: 0 Макс. X: 300 Слева: 0

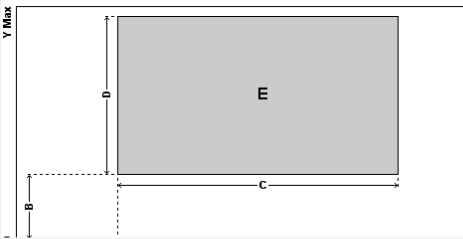
Мин. Y: 0 Макс. Y: 300 Спереди: 0

Ширина области печати: 300 mm

Глубина области печати: 300 mm

Высота области печати: 400 mm

Значения Мин и Макс определяют диапазон перемещения экструдера.
Эти координаты могут быть отрицательными и находится за пределами панели.
Слева/Спереди определяют координаты начала печати.





OK Применить Отмена


Подготовка слайсера - Шаг 4

Нажмите ОК, чтобы закрыть окно «Настройки принтера», затем перейдите на вкладку Slicer справа, выберите Slic3r в качестве Slicer и нажмите кнопку Конфигурация.

Размещение объекта | **Слайсер** | Просмотр печати | Управление

 **Слайсинг с Slic3r**

Слайсер: Slic3r  Manager

 Конфигурация


Настройка печати: My Settings

Настройки принтера: My Settings

Настройки прутка:

Extruder 1: My Settings


☐ Перегрузка настройки Slic3r

 Получить текущие настройки печати

☐ Включить поддержки

☒ Включить охлаждение

Высота слоя: 0.2 mm 20%

Плотность заполнения 

Узор заполнения: honeycomb

Плотность заполнения: rectilinear

Slic3r это отдельная программа, которая может быть запущена самостоятельно. Для получения более подробной информации посетите веб-страницу: <http://slic3r.org>

RU

Подготовка слайсера - Шаг 5

Если вы впервые устанавливаете Repetier-Host, вы можете увидеть окно «Welcome to the Slic3r Configuration Wizard», выполните следующие действия, чтобы настроить его.

Firmware Type - RepRap (Marlin/Sprinter)

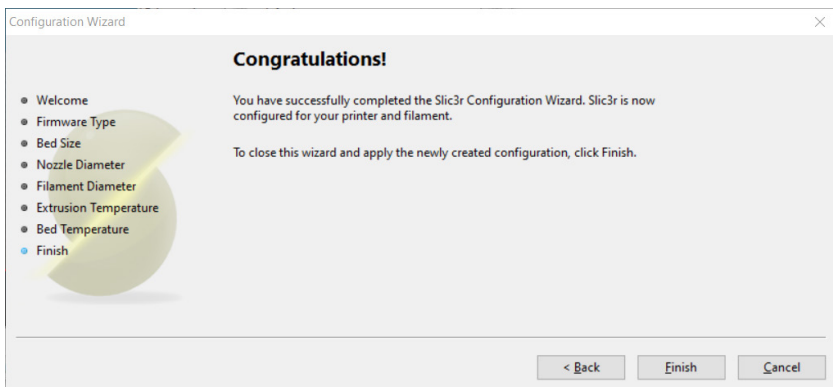
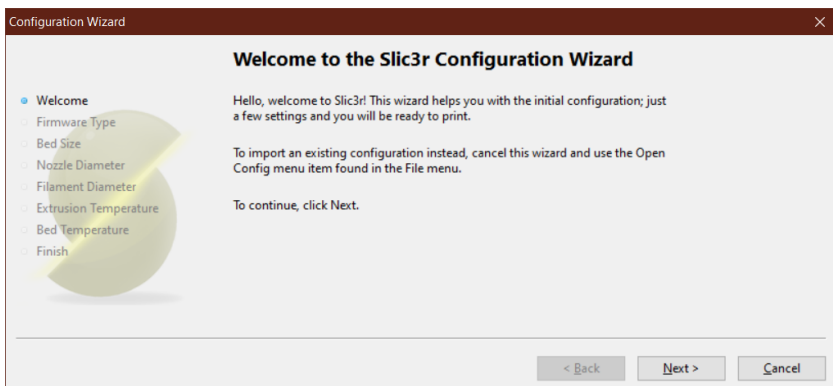
Bed Size - Shape: Rectangular; x: 300; y: 300

Nozzle diameter - 0.4

Filament Diameter - 1.75

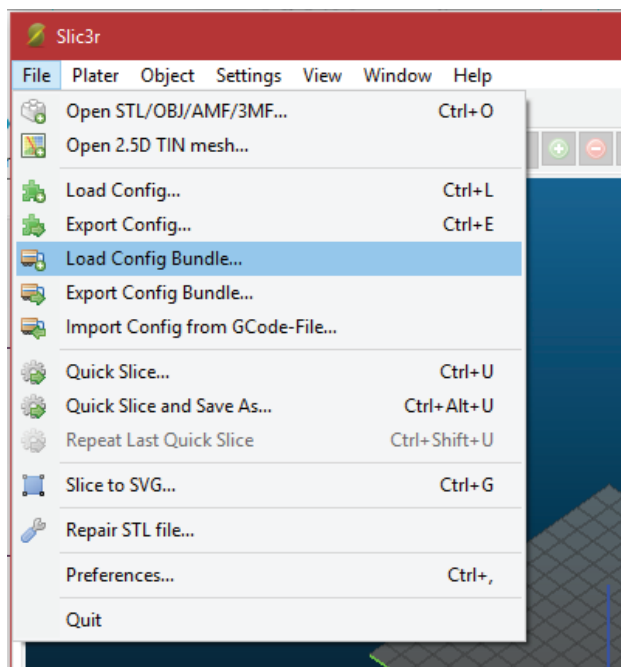
Temperature - согласно вашей нити, обычно 220 для PLA в порядке

Bed Temperature - 80 для PLA, 130 для ABS



Подготовка слайсера - Шаг 6

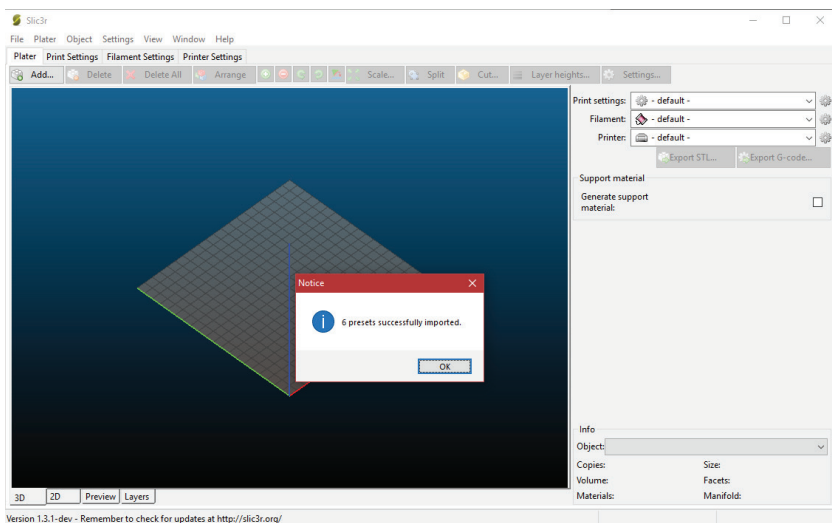
В окне Slic3r перейдите в File -> Load Config Bundle ... и загрузите файл конфигурации, поставляемый с USB-накопителя, который входит в комплект поставки устройства.



RU

Подготовка слайсера - Шаг 7


Когда загрузка закончится, вы увидите экран ниже, теперь вы можете закрыть это окно.





Подготовка слайсера - Шаг 8

Выберите нужные настройки при нарезке. Возможно, вам придется настроить параметры в соответствии с выбранными вами нитями.

Размещение объекта | **Слайсер** | Просмотр печати | Управление

 **Слайсинг с Slic3r**

Слайсер: Slic3r  Manager

 Конфигурация


Настройка печати: My Settings

Настройки принтера: My Settings

Настройки прутка:

Extruder 1: My Settings


☐ Перегрузка настройки Slic3r

 Получить текущие настройки печати

☐ Включить поддержки

☒ Включить охлаждение

Высота слоя: 0.2 mm 20%

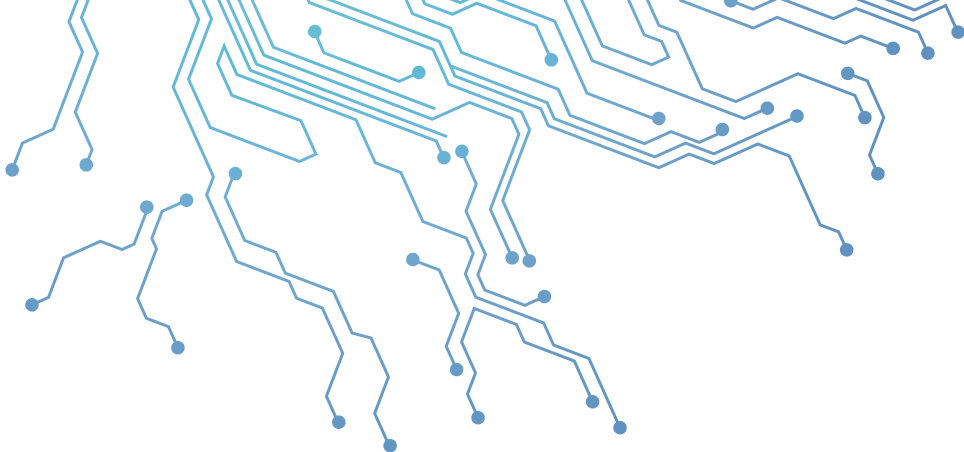
Плотность заполнения 

Узор заполнения: honeycomb

Плотность заполнения: rectilinear

Slic3r это отдельная программа, которая может быть запущена самостоятельно. Для получения более подробной информации посетите веб-страницу: <http://slic3r.org>

RU



Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.



Address: Rm 1601-02, Bldg 11, Cloud Park 2nd Phase, No. 2018
Xuegang Lu, Bantian Sub-district, Longgang District, Shenzhen, China
Email: yticz@artillery3d.com
Support: support@artillery3d.com
Website: www.artillery3d.com