

Děkujeme, že jste si vybrali produkty Anycubic!



Pozorně si prosím přečtěte uživatelskou příručku.



Další informace naleznete na adrese www.anycubic3d.com.



Pošlete nám e-mail na adresu support@anycubic3d.com nebo james@anycubic3d.com pro technickou podporu. Pravděpodobně vyřešíme všechny vaše otázky.

### Bezpečnostní instrukce



Anycubic 3D tiskárna generuje vysoké teploty. Během provozu nesahejte dovnitř tiskárny. Po tisku nechte tiskárnu vychladnout. Kontakt s vytlačovanými materiály může způsobit popáleniny. Před vyjmutím z platformy buildu vyčkejte, až vychladnou vytištěné objekty.



Anycubic 3D printer obsahuje pohyblivé části, které mohou způsobit zranění.



Páry nebo výpary mohou při provozní teplotě dráždit. Anycubic 3D tiskárnu vždy používejte na otevřeném, dobře větraném místě.



Při používání škrabky buďte opatrní. Nikdy nemiřte škrabkou směrem k vaší ruce.



Anycubic 3D tiskárna nesmí být vystavena vodě ani dešti.



Anycubic 3D printer je navržen pro použití při okolní teplotě v rozmezí od 8 do 40 stupňů Celsia a vlhkosti v rozmezí od 20 do 50%. Práce mimo tyto limity může vést k tisku v nízké kvalitě.

C

Při čištění / broušení tištěných modelů se doporučuje používat ochranné brýle, aby se zabránilo kontaktu malých částic s očima.



V případě nouze okamžitě vypněte Anycubic 3D tiskárnu a kontaktujte nás nebo se obraťte na profesionální radu. Během provozu nikdy nenechávejte Anycubic 3D tiskárnu bez dozoru.

## Technické specifikace

Tisk:	
Technologie:	FDM (Fused Deposition Modeling)
Velikost sestavení:	(Linear Plus) Ø230 x 300 mm, (Pulley) Ø180 x 300 mm
Přesnost polohování:	X/Y 0.0125mm, Z 0.0025mm
Přesnost tisku:	0.1-0.4mm
Množství Extrudérů:	1
Průměr trysek:	0.4mm
Rychlost tisku:	20-60mm/s
Rychlost pojezdu:	60mm/s
Podporované materiály:	PLA, ABS, HIPS, Dřevo
Software: Slicer Software: Formáty vstupního formátu:	Cura .STL, .OBJ, .AMF
Konoletivita:	SD karta USB port
Nonektivita.	
Elektrické specifikace:	
Příkon:	110 V/220 V AC, 50/60 Hz
Fyzické rozměry: Rozměry tiskárny:	(Linear Plus) 380 mm(Δ) x 680 mm(výška) (Pulley) 315 mm(Δ) x 680 mm(výška)
Čistá hmotnost:	(Linear Plus) – 7 kg (Pulley) – 5,8 kg
Teplota: Okolní provozní teplota: Provozní teplota vytlačovacího stroje: Provozní teplota tiskového lože:	8 °C – 40 °C max 260 °C 100 °C

### OBSAH

- Sekce pro instalaci 6
- S1 Linear Plus/Pulley 10
  - S2 Koncový spínač 14
- S3 Tisková hlavice, pás 17
  - S4 Obrazovka 20
- S5 Držák filamentu, vytlačovací motor 22
  - . S6 Zdroj napájení 26
  - S7 Elektrické vedení 29
    - Nastavení/Tisk 33
      - Vyrovnání 34
    - Instalace ovladačů 42
  - Úvod do slicing softwaru 45
  - Často kladené dotazy 52

### Sekce pro instalaci

- 1. Tiskárna Kossel 3D je rozdělena na verzi Linear Plus a Pulley. Postupujte prosím podle konkrétní verze pro montáž (S1–S7)
- 2. Pro rychlou montáž se doporučuje použít plochou plochu a umístit součásti řádným způsobem.
- 3. Každý krok obsahuje seznam požadovaných dílů, schéma montáže a tipy. Před montáží si přečtěte instalační techniky a bezpečnostní opatření.
- 4. Skutečná barva a velikost některých součástí se může lišit od barvy v manuálu, ale způsob montáže je stejný.
- 5. Firmware byl nahrán na základní desku v továrně. Po dokončení montáže vyrovnejte plošinu a vložte filament, abyste mohli zahájit první zkušební tisk.

### Přehled (zepředu)



Jako příklad použita Linear verze

### Přehled (zezadu)



Jako příklad použita Linear verze

## Přehled (spodní rám)



Anycubic Kossel 3D tiskárna má dvě verze: Linear Plus a Pulley. Při montáži a nastavení postupujte podle správných modelů.

Linear plus list

Pulley list



### Linear Plus (Uživatel kladky by měl začít od strany 8)

 Jak je ukázáno níže, předinstalujte šrouby a T-matice na třech lineárních kolejnicích se stejnými intervaly. Neutahujte šrouby.



2. Nainstalujte lineární kolejnice na tři hliníkové bomby a dotáhněte šrouby a T matice.



### Dbejte na směr T matic:





Při instalaci

Po dotáhnutí

Vložte hliníkové nosníky do otvorů ve spodním rámu, věnujte pozornost směru. Nakonec utáhněte šest šroubů označených červenými čtverečky. Při instalaci horního rámu mohou uživatelé muset upravit těsnost šroubů.



Dlouhou stranou dolů



Výsledek

Kladka (Uživatelé verze Linear plus zde přeskočí a přesunou se přímo na S2)

1. Zasuňte tři kladky do hliníkových nosníků od konce bez mezního bloku (Všimněte si, že mezní blok a kladka jsou na stejném konci.)



2. Vložte hliníkový nosník do otvoru ve spodním rámu a dotáhněte těchto šest šroubů ve spodním rámu na špici (červené čtverečky). Při instalaci horní vrstvy rámu mohou uživatelé muset upravit těsnost těchto šroubů.



### S2 Koncový spínač

Způsoby montáže jak pro Linear Plus, tak pro Pulley jsou stejné u bodů S2-S7. Jako příklad bereme Linear Plus.





Verze Linear Plus

Verze Pulley

### S2 Koncový spínač

- Pomocí šroubů M2.5 \* 12 zajistěte tři koncové zarážky k 1. hornímu limitnímu bloku. Dbejte na směr koncového spínače.
- 2. Spojte červené a černé dráty koncového dorazu tenkým železným drátem, protáhněte je středovým otvorem hliníkového nosníku a poté otvory v dolním rámu (žlutý kroužek). Nakonec namontujte plastové konce na konec vodičů (žádné kladné a záporné). Udělejte totéž s dalšími dvěma koncovými dorazy.





Iron wire = železný drátek Top end stop = koncová zarážka Note the direction = dbejte na směr

### S2 Koncový spínač

3. Narovnejte koncové dorazové dráty společně se středovými otvory v hliníkovém profilu a potom nainstalujte horní rám na hliníkový nosník. Dejte pozor, abyste nepoškodili koncový dorazový vodič. Po vyrovnání horní části hliníkového nosníku horním rámem utáhněte tři šrouby, jak ukazují červené čtverečky.



## S3 tisková hlavice, pás





Verze Linear Plus



Verze Pulley

### S3 tisková hlavice, pás

1. Zajistěte konektory řemenu k jezdci Linear Plus šrouby M3 \* 8 (pro verzi Pulley použijte zde šrouby M3 \* 12).



### S3 tisková hlavice, pás

2. Jak je znázorněno níže, nejprve připevněte jeden konec pásu k konektoru řemenu, poté provlečte synchronními koly na motoru ve spodním rámu a potom přejeď te volnoběžným kolem nahoře. Nakonec upevněte druhý konec řemenu na napínač řemenu. Poté odřízněte přebytek a pro lepší upevnění pásu mohou uživatelé pomocí kleští nainstalovat tažnou pružinu 3 cm pod konektorem pásu.



### S4 Obrazovka



Výsledek



Verze Linear Plus



Verze Pulley

### S4 Obrazovka

1. Předinstalované šrouby (již je neutahujte.)



T type nut = Matice typu T Mainboard = základová deska 2. Namontujte displej do středu hliníkového nosníku dolního rámu (Všimněte si relativní polohy displeje a základní desky)





neutahujte.)

1. Předinstalované šrouby (již je 2. Namontujte držák filamentu na pravou stranu hliníkového nosníku ve výšce 20 cm od spodního rámu



neutahujte.)



3. Předinstalované šrouby (již je 4. Namontujte vytlačovací motor na pravou stranu hliníkového nosníku ve výšce 35 cm od spodního rámu.



do sady extrudéru.



5. Namontujte konektor přívodní trubice 6. Vložte přívodní trubici do konektoru napájecí trubice.



### S6 Zdroj napájení



Výsledek



Verze Linear Plus



Verze Pulley

### S6 Zdroj napájení

1. Předinstalované šrouby.

nosníku ve výšce 12 cm od spodního rámu, věnujte pozornost směru držáku napájení.



2. Namontujte držák napájení na levou stranu hliníkového



35cm

## S6 Zdroj napájení

3. Zajistěte napájení k držáku dvěma šrouby M3 \* 5. Nechte spodní část napájecího zdroje, aby se dotkla plochy.



Jako referenci použijte LCD obrazovku, tři motory jsou definovány jako X motory, Y motory a Z motory proti směru hodinových ručiček a odpovídající koncové zarážky jsou definovány jako X koncová zarážka, Y koncová zarážka a Z koncová zarážka.

1. Pro snadné zapojení nejprve povolte dva šrouby základní desky znázorněné červenými šipkami.





Schéma zapojení Anycubic Kossel



Červený drát zapojte do "+" Černý drát zapojte do "-"

Na následujících stránkách je více pokynů pro zapojení.

2. Červené čáry zde představují vodiče koncových spínačů. Modré čáry představují dráty LCD obrazovky. 3. Podívejte se na směr zapojení tiskové hlavice a motoru vytlačovacího stroje.



4. Směr zapojení zdroje napájení.



5. Připojte vodič horkého lože podle schématu zapojení a znovu nainstalujte základní desku. Nakonec upevněte šrouby na plošinách a zajistěte horké lože.



Print platform = Tisková platforma

Mechanická sestava je nyní dokončena, dále budou popsány pokyny pro nastavení.

## Nastavení/Tisk

- Vyrovnání
- Instalace ovladačů
- Úvod do slicing softwaru

- Existují dva způsoby vyrovnání platformy tiskárny Kossel 3D. 1. Automatické vyrovnání a 2. Ruční vyrovnání.
- Doporučuje se, aby zákazníci používali automatické vyrovnávání pro Anycubic Kossel.
   Obsahuje čtyři kroky: 1. Instalace vyrovnávacího modulu, 2. Měření výšky, 3.
   Automatické vyrovnávání, 4. Instalace filamentu a zkušební tisk.
- Po prvním vyrovnání NENÍ nutné automaticky vyrovnávat platformu před každým tiskem. Plošinu vyrovnejte pouze tehdy, když byla změněna relativní poloha mezi plošinou, tryskou a koncovými spínači.
- Zákazníci mohou platformu vyrovnat pomocí LCD obrazovky (offline) a další interpretace bude uvedena v následující části. Alternativně mohou zákazníci také pokračovat s automatickým vyrovnáváním pomocí Cura (Anycubic edition). Navštivte naši webovou stránku www.anycubic3d.com a stáhněte si tento software (verze Beta).
- Pokud se rozhodnete pro manuální vyrovnání, navštivte prosím také naši webovou stránku pro více informací.

1. Montáž vyrovnávacího modulu

Namontujte automatický vyrovnávací modul na tiskovou hlavu a spojte svorky na vyrovnávacím modulu se svorkami nad tiskovou hlavou.



Auto leveling module = Modul automatického vyrovnávání

Steel block = Ocelový blok

The module is magnetically attached onto the steel block = Modul je magneticky připevněn k ocelovému bloku

From mainboard end stop Z- pins = Ze Z-pinů základové desky

Signal line of the leveling module = Signální drát vyrovnávacího modulu



TriGorilla mainboard

### 2. Měření výšky

Zkontrolujte, zda jsou všechny vodiče správně připojeny. Vyberte správný napěťový režim podle místních hodnot napětí (110 V / 220 V). Spínač je uvnitř zdroje napájení a 220 V je výchozí napětí, jak je znázorněno na obrázku (1). K posunutí spínače dovnitř lze použít šestihranný klíč. Poté připojte napájecí kabel a zapněte tiskárnu, jak je znázorněno na obrázku (2).

Po instalaci modulu automatického vyrovnávání stiskněte ovládací knoflík na obrazovce LCD a vstupte do hlavní nabídky, přejděte na a stiskněte ovládací knoflík: "Auto Leveling Bed" -> "Measure Z Pos", pak tiskárna spustí měření výšky (co se stane : sonda automatické úrovně detekuje 69 bodů na platformě a poté se na ně tisková hlava automaticky zaměří, navrátí a restartuje.

Počkejte, až bude tento proces dokončen.)



3. Automatické vyrovnání

(1) Automatické vyrovnávání

Postupujte podle posledního kroku, po restartování tiskárny přejděte na a stiskněte ovládací knoflík: "Prepare Leveling" -> "Begin Leveling",, tiskárna začne automaticky vyrovnávat podstavu. (co se stane: sonda automatické úrovně detekuje 69 bodů na platformě a poté se na ně tisková hlava automaticky zaměří, navrátí se a zůstane nastavena nad středem platformy).



### (2) Úprava posunutí Z

Po automatickém vyrovnání přejděte knoflíkem na: "Auto Leveling Bed "--», Prepare Leveling" Nyní na rozhraní "Prepare Leveling" existuje hodnota pro "New Z Offset". Nyní klikněte na "Z offset" a změňte hodnotu "Z offset" na hodnotu zobrazenou v "New Z Offset". Po změně stiskněte tlačítko pro potvrzení, vraťte se do poslední nabídky a klikněte na "Store" pro potvrzení změny.



Jakmile jsou hodnoty "Z Offset" a "New Z Offset", stiskněte Store.

4. Instalace filamentu a zkušební tisk

### (1) Namontujte filament

Vyjměte tiskový modul a předehřejte trysku. Zvolte "Prepare" -> "Preheat PLA" v nabídce na obrazovce, jak je znázorněno na obrázku (3). Když dosáhne cílové teploty, zatlačte rukojeť na extrudéru rukou dolů a tlačte filament, dokud se neroztaví špičkou trysky (tohoto se zbavte pinzetou), jak je znázorněno na obrázku (4).







(2) Zkušební tisk (Před zkušebním tiskem vyjměte modul automatické úrovně! V opačném případě bude poškozen!!!).

Pomocí tlačítka LCD: přejděte na "Print from SD" vyberte pro tisk soubor "Testing" na SD kartě. Pokud se vytlačovaný materiál nelepí na plošinu (tryska příliš vysoko) nebo naopak (tryska je příliš blízko), stiskněte "Pause print" a počkejte, až se tiskárna pozastaví, protože tiskárna dokončí poslední příkaz před pozastavením. Po pozastavení se tisková hlava zvýší o 1 cm. Po pauze stiskněte "Z-0,1" v nabídce "Auto Leveling Bed" (pokud je tryska příliš blízko k platformě, pak stiskněte "Z + 0,1"). Poté jej uložte stisknutím tlačítka "Store". Pomocí pinzety vyčistěte vlákno na trysce a ověřte stisknutím tlačítka "Resume Print". Možná to budete muset několikrát doladit, dokud nedosáhnete uspokojivých výsledků.



Nozzle tip = hrot trysky Tweezers = pinzeta

Sledujte výsledky tisku, pokud vytlačovaný materiál stále ještě nepřilne k plošině (tryska je příliš vysoká) nebo pokud není dostatečně stlačený (tryska je příliš blízko), tisk znovu pozastavte. Upravte hodnotu posunutí Z a uložte ji a poté ji znovu zapněte, možná bude nutné několikrát upravit, než dosáhnete uspokojivých výsledků, jako je obrázek B.

Nyní je proces vyrovnávání dokončen, zákazníci mohou tisknout offline přes SD kartu, pokud jsou na SD kartě soubory Gcode. Pro ovládání tiskárny pomocí PC dále vysvětlíme, jak nainstalovat ovladač a krájet řídicí software pro PC – Cura.



### Instalace ovladačů

Nejprve zapněte zařízení a pomocí kabelu USB propojte tiskárnu (přes port USB na základní desce) a počítač. Anycubic Kossel 3D printer používá pro komunikaci čip CP2102, takže musíme nainstalovat ovladač CP2102 (někdy může být nainstalován automaticky, když se počítač připojí k tiskárně poprvé.) Jak je vidět na obrázku níže, klikněte pravým tlačítkem na "Tento počítač" -> Vlastnosti " -> " Správce zařízení ", pokud je na místě znázorněném níže vykřičník, musíte ovladač nainstalovat ručně.



### Instalace ovladačů

Soubory ovladačů CP2102 jsou umístěny na SD kartě. "Files\_English\_Kossel" -> "Driver\_CP2102" -> "Windows" ("CP210xVCPInstaller\_x64" je určen pro 64bitové systémy PC a "CP210xVCPInstaller\_x86" je určen pro 32bitové systémy PC). Zde bereme například Windows 7 a 64 bitový PC systém.



Cancel

### Instalace ovladačů

	~		×
← ■ Update Driver Software - Silicon Labs CP210x USB to UART Bridge (COM	3) 3	← 📱 Update Driver Software - Silicon Labs CP210x USB to UART Bridge (COM3)	4
Browse for driver software on your computer		The best driver software for your device is already installed	
Search for driver software in this location:		Windows has determined that the driver software for your device is up to date.	
Files_English_Kossel\Driver_CP2102\win\x64	Browse		
Find the directory of CP2102		Silicon Labs CP210x USB to UART Bridge	
→ Let me pick from a list of device drivers on my comp This list will show installed driver software compatible with the device software in the same category as the device.	uter and all driver		
	Next Cancel		Close
Najděte adresář CP2102			
d Device Manager	- 0 >	4	
File Action View Help			
or generation ensetsen > generation ensetse	5		
page Human Interface Devices     we IDE ATA/ATAPI controllers			
) 🛄 Keyboards		Pokud se COM3 se objeví v Ports, znamená	
<ul> <li>Mice and other pointing devices</li> <li>Monitors</li> </ul>			
> Ports (COM 8) (PT)		to, ze instalace byla úspésná. Múzete mít	
Silicon Labs CP210z US8 to UART Bridge (COM3)		jiné číslo COM (nanř. COM14 nebo jiné), které	
単 I型ESMLI (COM 1) > 第 Print quesies			
) D Processors		zavisi na vasem pocitaci.	
<ul> <li>Software devices</li> </ul>			
> 4 Sound, video and game controllers			
> am storege concretes > by stem devices			
> 🏺 Universal Secial Bus controllers			

### 1. Instalace programu Cura

Anycubic Kossel 3D printer čte soubory Gcode a tiskne z nich. Je nezbytné převést 3D soubory (například soubor stl) do souborů Gcode, aby je stroj mohl rozpoznat. Software, který převádí 3D soubory do souborů Gcode, se nazývá slicing software. Jako přiklad bereme slicing software Cura\_15.04.6.

Cura15.04.6 se nachází na SD kartě: "Files\_English\_Kossel" -> "Cura" -> "Windows". Dvakrát klikněte na "Cura\_15.04.6" a postupujte podle níže uvedených kroků.

Choose Install Location (1) Choose the folder in which to install Cura 15.04.6.	Choose Components Choose which features of Cura 15.04.6 you want to install.
Setup will install Cura 15.04.6 in the following folder. To install in a different folder, click Browse and select another folder. Click Next to continue.	Check the components you want to install and uncheck the components you don't want to install. Click Install to start the installation.
	Select components to install: Cura 15.04.6 Cura 15.04.6 Cura 15.04.6 Cura 15.04.6
C:\Program Files (v86)\Cura_15:04.6 Browse	Open Cal thes with Cura
Space required: 98.5MB Space available: 50.1GB	Space required: 98.5MB
ullsoft Install System v2.46	Nullsoft Install System v2.46 Sack Install Cancel

🕻 Cura 15.04.6 Setup		C Cura 15.04.6 Setup	
Installation Complete Setup was completed successfully.	3		Completing the Cura 15.04.6 Setup
Completed			Cura 15.04.6 has been installed on your computer.
Show details			Click Finish to dose this wizard.
		and the second s	Start Cura 15.04.6
		P.m.	
		Carlos and	
Nullsoft Install System v2.46			
< B2	ack Next > Cancel		< Back Finish Cancel

Poté, než začneme Curu poprvé, bude více nastavení ohledně jazyka a typů strojů, přečtěte si prosím následující příklady:





Po dokončení otevřete Cura poprvé, může se objevit výchozí model robota, zákazníci mohou kliknout na "FILe" -> "Clear Platform" a smazat ho.

2. Manipulace 3D modelu v programu Cura

V softwarovém rozhraní Cura klikněte na "File" -> " Load model file "a importujte svůj vlastní trojrozměrný formát (např. soubor. stl). Uživatelé mohou model otočit pomocí možnosti "Rotate", změnit měřítko pomocí "Scale" a zrcadlit model pomocí možnosti "Mirror", jak je znázorněno níže:



Další operace:

 (1) Změnit úhel pohledu: klikněte pravým tlačítkem na model, podržte tlačítko a pohněte myší.

(2) Přiblížení / oddálení: posouváním kolečka myši.

(3) Změna pozice: klikněte levým tlačítkem na model, podržte a přetáhněte model pro pohyb.

(4) Po otočení modelu se důrazně doporučuje kliknout na ikonu "Lay Flat", aby se zajistilo, že plochá část modelu je dobře připevněna k plošině.

Machine settings	inear Plus	Printer head size	
E-Steps per 1mm filamen	it 0	Head size towards X min (mm)	0.0
Maximum width (mm)	230	Head size towards Y min (mm)	0.0
Maximum depth (mm)	230	Head size towards X max (mm)	0.0
Maximum height (mm)	300	Head size towards Y max (mm)	0.0
Extruder count	1 •	Printer gantry height (mm)	0.0
Heated bed Machine center 0.0		Communication settings	
Build area shape	Circular 🔹	Serial port	COM3
GCode Ebvor	RepRap (Marlin/Sprinter) 🔻	Baudrate	115200
Ok Add new achine settings Deltabot Style	machine Remove machine	Change machine name	
Ok Add new achine settings Deltabot Style Machine settings	machine Remove machine Pulley	Change machine name Printer head size	
Ok Add new achine settings Deltabot Style Machine settings E-Steps per 1mm filamen	machine Remove machine Pulley t 0	Change machine name Printer head size Head size towards X min (mm)	0.0
Ok Add new achine settings Deltabot Style Machine settings E-Steps per 1mm filamen Maximum width (mm)	machine Remove machine Pulley t 0 180	Change machine name Printer head size Head size towards X min (mm) Head size towards Y min (mm)	0.0
Ok Add new achine settings Deltabot Style Machine settings E-Steps per 1mm filamen Maximum width (mm) Maximum depth (mm)	machine Remove machine Pulley t 0 180 180	Change machine name Printer head size Head size towards X min (mm) Head size towards Y min (mm) Head size towards X max (mm)	0.0 0.0 0.0
Ok Add new achine settings Deltabot Style Machine settings E-Steps per 1mm filamen Maximum width (mm) Maximum depth (mm) Maximum height (mm)	machine Remove machine Pulley t 0 180 180 300	Change machine name Printer head size Head size towards X min (mm) Head size towards Y min (mm) Head size towards X max (mm) Head size towards Y max (mm)	0.0 0.0 0.0 0.0 0.0
Ok Add new achine settings Deltabot Style Machine settings E-Steps per 1mm filamen Maximum width (mm) Maximum depth (mm) Maximum height (mm) Extruder count	machine Remove machine Pulley t 0 180 300 1	Change machine name Printer head size Head size towards X min (mm) Head size towards Y min (mm) Head size towards X max (mm) Head size towards Y max (mm) Printer gantry height (mm)	0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0
Ok Add new achine settings Deltabot Style Machine settings E-Steps per 1mm filamen Maximum width (mm) Maximum depth (mm) Maximum height (mm) Extruder count Heated bed Machine center 0.0	machine Remove machine Pulley t 0 180 180 300 1 V V V V V V V V V V V V V V V V V V	Change machine name Printer head size Head size towards X min (mm) Head size towards Y min (mm) Head size towards X max (mm) Head size towards Y max (mm) Printer gantry height (mm) Communication settings	0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0
Ok Add new Add	machine Remove machine Pulley t 0 180 180 300 1 V V Circular	Change machine name Printer head size Head size towards X min (mm) Head size towards Y min (mm) Head size towards X max (mm) Head size towards Y max (mm) Printer gantry height (mm) Communication settings Serial port	0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0

### 3. Nastavení programu Cura

(1) Na panelu nabídek vyberte "stroj" -> "Nastavení stroje". Vyberte prosím stejný sériový port (COM), jaký je zobrazen na vašem počítači (Správce zařízení -> Port, zákazníci mohou mít jiný COMx než COM3).

(2) Klepnutím na "OK" se nastavení vrátí do hlavního rozhraní a poté samostatně nastavíte parametry "Basic" a "Advanced", jak je uvedeno níže (Jak Linear Plus, tak I Pulley lze nastavit na následující parametry):

ile	Tools Mad	hine E	opert Help		
Basic	Advanced	Plugins	Start/End-GCod	e	
Qual	ity				
Layer	r height (mm	1)	0.2		L
Shell	thickness (m	nm)	0.8		L
Enab	le retraction				L
Fill					L
Botto	om/Top thick	mess (mr	) 0.8		L
Fill De	ensity (%)		20		L
Spee	ed and Tem	perature			L
Print	speed (mm/	s)	60		Γ
Printi	ng temperat	ure (C)	200		L
Bed t	temperature	(C)	60		L
Supp	port				L
Supp	ort type		None		
Platfo	orm adhesion	type	None	•	
Filan	ent				
Diam	eter (mm)		1.75		Γ
Flow	(%)		100		L
Mac	hine				
Nozz	e size (mm)		0.4		T

File	Tools Mad	hine Exp	bert Help	
Basic	Advanced	Plugins	Start/End-GCode	
Retr	action			
Spee	ed (mm/s)		70	
Dista	nce (mm)		5	
Qual	lity			
Initia	l layer thickn	ess (mm)	0.3	
Initia	l layer line wi	dth (%)	100	
Cut	off object bo	ttom (mm	0.0	
Dual	extrusion ov	erlap (mm)	0	
Spee	ed			
Trave	el speed (mn	n/s)	80	
Bott	om layer spe	ed (mm/s)	20	
Infil	speed (mm/s	;)	0	
Top/	bottom spee	ed (mm/s)	20	
Oute	er shell speed	(mm/s)	30	
Inne	r shell speed	(mm/s)	0.0	
Cool	1			
Minin	nal layer time	(sec)	5	
Enab	le cooling far	1	V	-

# Často kladené dotazy

### Často kladené dotazy

- 1. Porucha LCD (bez napájení / prázdné)
  - 1. Ujistěte se, že je zařízení správně připojeno k napájení/k počítači.
  - 2. Ujistěte se, že je zapojení LCD správné (EXP1 až EXP1, EXP2 až EXP2).
  - 3. Zkontrolujte, zda byl nahrán firmware. Pokud ne, LCD by se zobrazilo prázdné.
  - 4. Upravte jas otočením malého knoflíku "Contrast" na zadní straně LCD.
- 2. Porucha motoru (protřepávání / běh naproti)

Zkontrolujte prosím u ovladače A4988, zda je chladicí žebro Al v kontaktu s kolíky. V tomto případě je A4988 velmi pravděpodobně poškozen a musí být vyměněn.

- 3. Tisk offline je neobvyklý
  - 1. Ujistěte se, že čtení / zápis na SD kartě je v pořádku

2. Ujistěte se, že formát souboru na SD kartě je Gcode místo STL a že název souboru neobsauje žádnou diakritiku.

4. Porucha tiskové hlavy (blokace/únik)

1. Blokace u trysky. Dvě možné příčiny: (1) filament nízké kvality a (2) kovový šrot uvnitř trysky. Vyčistěte trysku čisticím šroubem nebo nás kontaktujte.

2. Blokace u krku. Dvě možné příčiny: (1) nedostatečné chlazení. Zkontrolujte chladicí ventilátor. (2) neopatrná montáž. Zajistěte, aby byla trubice dobře zašroubovaná.

3. Blok mezi connectorem a Al radiátorem. Důvodem je pravděpodobně nedostatečné chlazení, proto prosím zkontrolujte chladicí ventilátor.

### Často kladené dotazy

### 5. Nesprávný výstup filamentu

 Žádný výstup. Dvě možné příčiny: (1) odkaz na otázku 4, (2) nedostatečné zahřívání filamentu. Normálně je rozsah tiskové teploty PLA a ABS 180-200 a 210 až 240°C. Zkuste zvýšit teplotu tisku nebo zlepšit tepelnou izolaci tiskové hlavy.
 Hrubý výstup. (1) Zkontrolujte otázku 4, (2) zkontrolujte extrudér, zejména vytlačovací kolo a vytlačovací ložisko. V případě potřeby je očistěte a upravte.

- 6. Třepání tiskové hlavy
  - 1. Ujistěte se, že jsou šrouby na trubkách z uhlíkových vláken dobře připojeny.
  - 2. Ujistěte se, že je svorka pro upevnění Al radiátoru dobře upevněna.
  - 3. Zkontrolujte napínáky řemenů, kladky / lineární kolejnice a příslušné šrouby.



Všechna práva vyhrazena. ©2020 Alza.cz