



Керівництво швидкого старту

MODEL
NEOR BASIC 2

ВСТУП

Дякуємо, що придбали 3D-принтер NEOR Basic 2! Цей принтер використовує метод друку FFF (Fused Filament Fabrication - метод направлення нитки). Він має металевий каркас, повністю закриту конструкцію, чотири дверних отвори та платформу з підігрівом. Він підтримує 1,75 мм ABS, PLA, металеве наповнення, деревне наповнення та інші типи волокна з температурами плавлення нижче 250 ° C. Він має площу друку 200 x 185 x 195 мм і може друкувати зі швидкістю до 150 мм / сек. Він може друкувати з комп'ютера за допомогою USB-з'єднання або з нарізаних файлів g-code з microSD-картки або з нашого додатку. Він підтримує автоматичне вирівнювання, автоматичне вимкнення, має 4,3-дюймовий сенсорний екран, змінну скляну платформу з підігрівом.

ОБСЛУГОВУВАННЯ

Відділ обслуговування клієнтів NEOR старанно працює, щоб процес замовлення, покупки та доставки відповідали найвищим стандартам. Якщо у вас виникли проблеми із замовленням, ми просимо дати нам можливість їх виправити. Ви можете звернутися до представника служби обслуговування клієнтів NEOR скориставшись формою зворотного зв'язку на нашому сайті neor.ua.

ВМІСТ КОМПЛЕКТУ

1x 3D-принтер	1x набір шестигранних ключів
1x 1 кг катушка волокна PLA	1x наклейка на платформу
1x тримач волокна	1x клей
1x картка microSD	1x ніж
1x карт-рідер для microSD	1x металевий скребок
1x гарантійний талон	2x трубки для волокна
1x кабель USB	1x кабель живлення

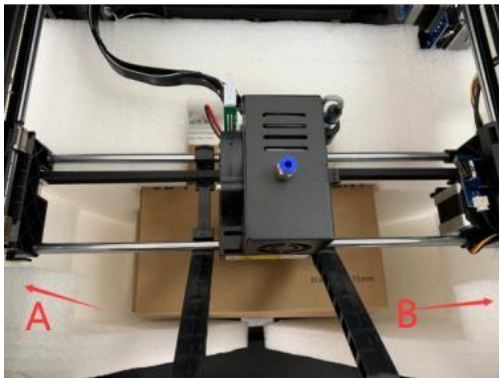
РОБОЧЕ МЕНЮ

- Головне меню містить: Друк (Print), Налаштування (Setting), Обслуговування (Maintenance), Допомога (Help).
- У меню "**Друк**" (Print) можна вибрати файл друку, який потрібно надрукувати.
- У меню "**Setting**" (Setting) можна виконати такі дії: "Налаштування Wi-Fi" (Wi-Fi setting), "Налаштування мови" (Language setting), "Інформація про пристрій" (Machine Info), "Автоматичне вимкнення" (Auto power off), "Датчик вимкнення" (Run out Sensor), "Автоматична перевірка при увімкненні" (Power on self test), "Режим економії енергії" (Power save mode), "Оновлення" (Update) та "Параметри" (Parameters).

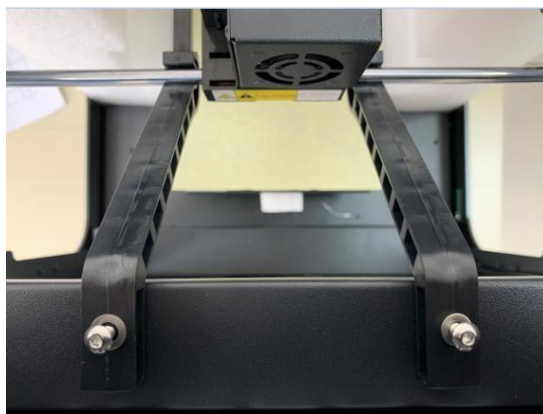
- Натисніть **"Обслуговування"** ("Maintenance), увійдіть в інтерфейс обслуговування, і ви зможете керувати параметрами "Подача волокна" (Filament Feed), "Втягування волокна" (Filament Retract), "Попередній розігрів" (Preheat), "Режим пробіжки" (Jog mode), "Рівень платформи" (Level bed), "Зсув Z" (Z offset), "Висота безконтактного датчика" (Proximity Height), "Вимкнення двигуна" (Motor Off).
- У меню **"Допомога"** (Help) є функції "Діагностика помилок" (Error Diagnosis), "Поширені запитання" (FAQ), "Зв'язатися з нами" (Contact Us), які можуть допомогти вам дізнатися більше про принтер.

ПОЧАТОК РОБОТИ

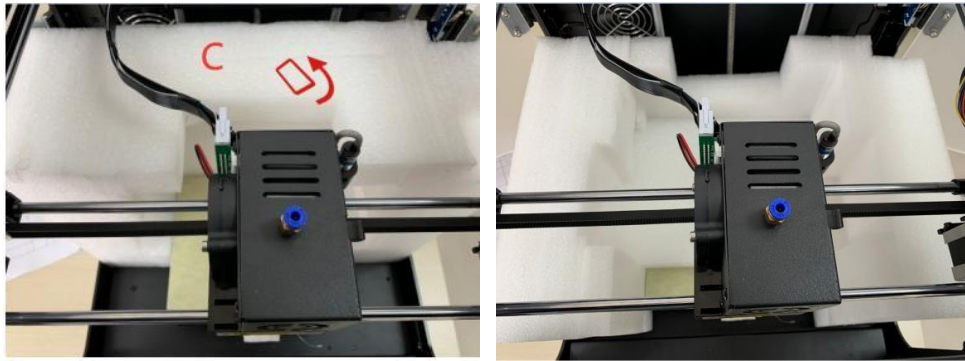
1. Відкрийте коробку і вийміть принтер. Встановіть його на рівну стійку поверхню, потім зніміть пластикову плівку.
2. Зніміть частини пінопласту A та B з лівих та правих дверей. Вийміть коробку аксесуарів.



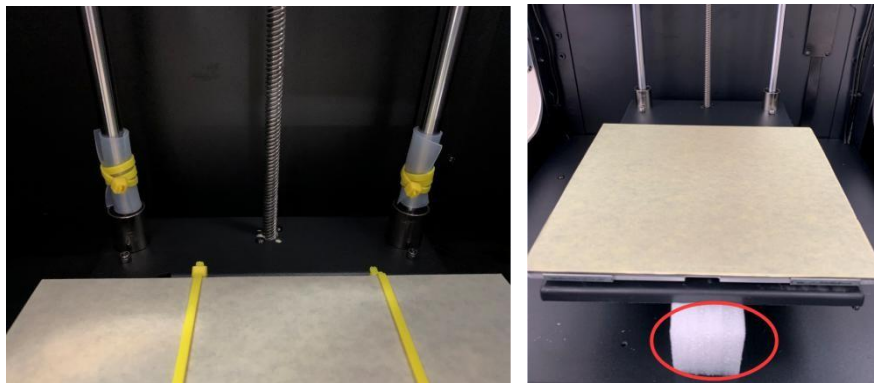
3. Використовуйте ключ 2,5 мм L з коробки, щоб викрутити гвинти та дві пластикові стійки.



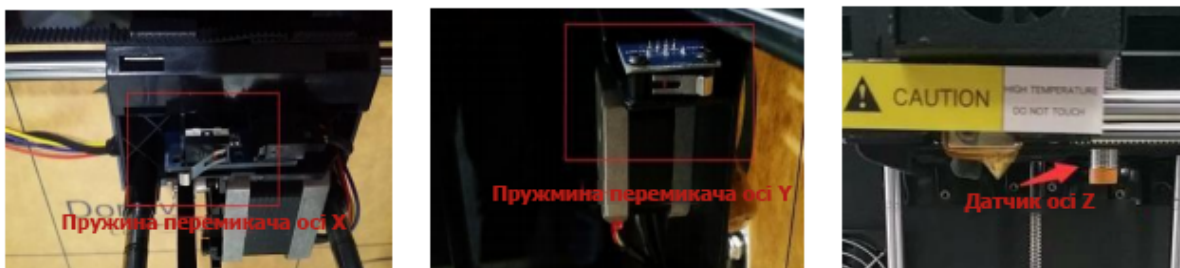
4. Зніміть останній пінопласт з частини C у принтері. Спочатку переверніть цей пінопласт на 90 градусів спереду назад, після чого пінопласт буде лежати на платформі, вийміть його.



5. Використовуйте ножиці або плоскогубці, щоб зняти застібки та силіконові гумові листи на осі Z. І витягніть пінопласт з-під платформи.



6. Перевірте кінцевий вимикач.
 - 6.1. На малюнку нижче показано нормальний стан перемикача ходу. Перевірте, чи в належному стані герметичний контакт, чи не деформований він.

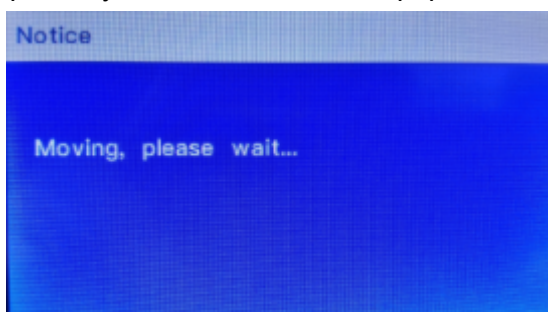
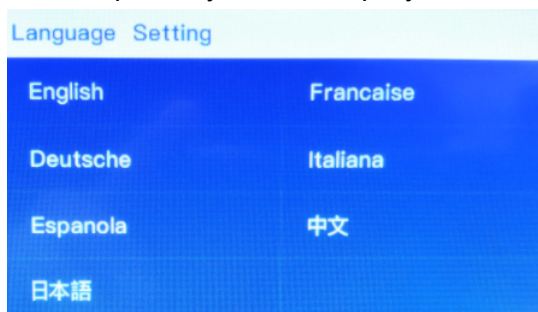


- 6.2. На малюнку нижче показано нормальне положення кабелю. Перевірте, чи не блокує кабель перемикач осі Z.

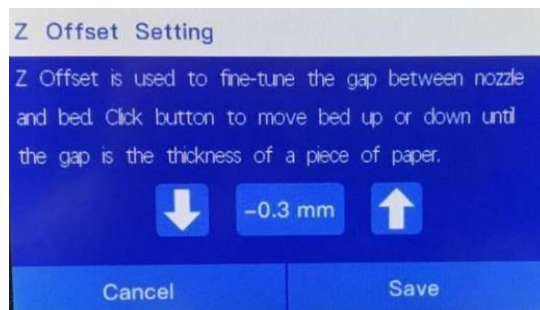
7. Вийміть карту microSD з коробки аксесуарів та вставте її в гніздо для картки з правого боку принтера. Вийміть шнур живлення змінного струму, який входить в комплект, підключіть один кінець до входу змінного струму позаду принтера, а потім підключіть інший кінець до розташованої поблизу розетки змінного струму. В кінці натисніть кнопку на лицьовій стороні принтера, щоб увімкнути принтер.
 Примітки: Коли вставляєте картку в принтер, будь ласка, перевірте напрямок вставки, переконайтеся, що картка повернена мідною поверхнею догори.



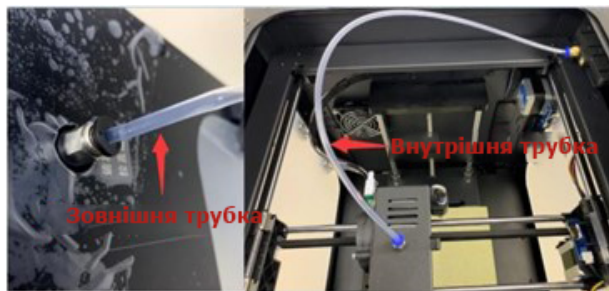
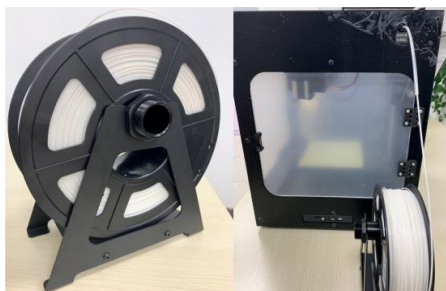
8. Виберіть потрібну мову, після чого принтер автоматично запустить процес "Зміщення Z" (Z Offset), щоб визначити 9 точок на полі друку. Зміщення Z використовується для регулювання проміжку між соплом та платформою.



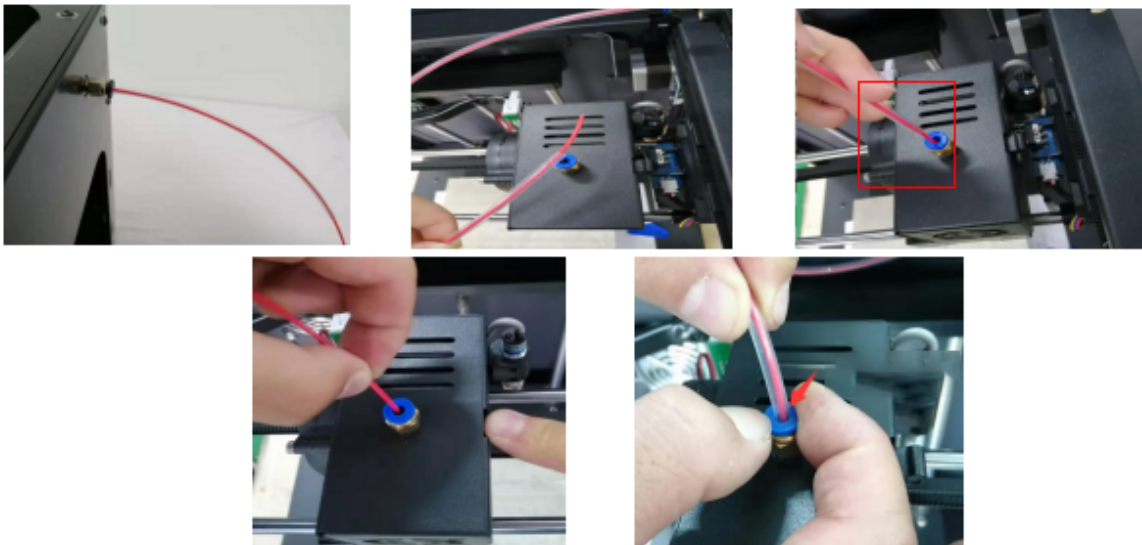
Зачекайте, поки друкарська голівка зупиниться посередині платформи, вставте паперовий аркуш формату A4 між друкарською голівкою та платформою, правильним проміжком є товщина паперового аркуша формату A4, натисніть "Зберегти" (Save), щоб вийти після завершення.



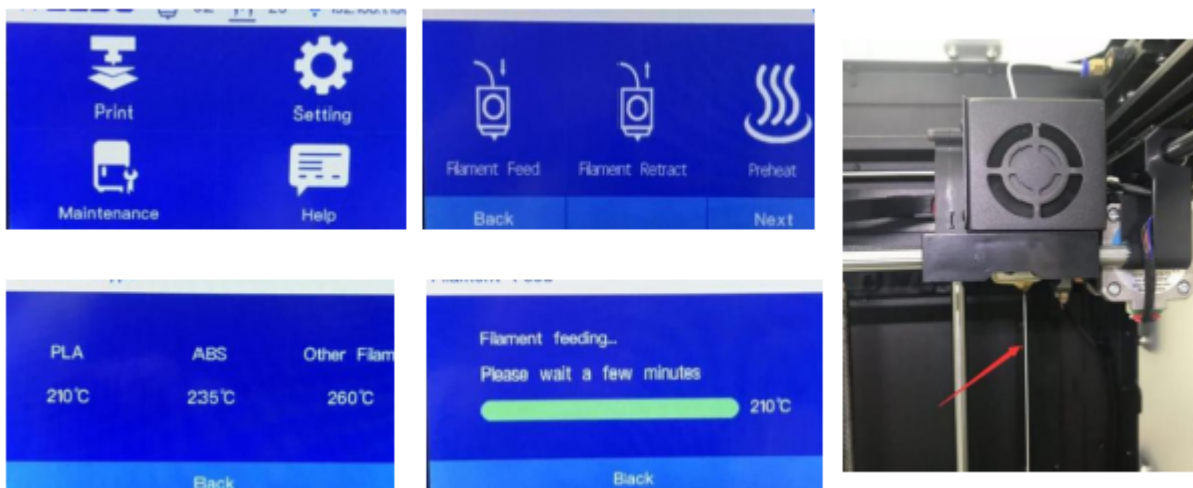
9. Вийміть тримач волокна з коробки аксесуарів і встановіть його на правій стороні принтера. Зніміть катушку волокна та повісьте її на тримач. Вийміть 2 трубки (внутрішню довшу трубку та зовнішню коротшу трубку) з коробки та встановіть їх на роз'єм, а потім вставте кінець нитки з зовнішньої трубки в датчик, поки вона не вийде з трубки.



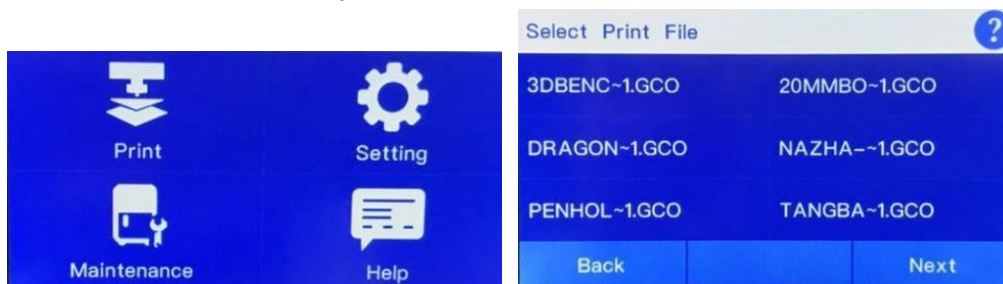
10. Натисніть на ручку екструдера, потім вставте нитку в отвір на глибину близько 4 см. В кінці вставте трубку в роз'єм.



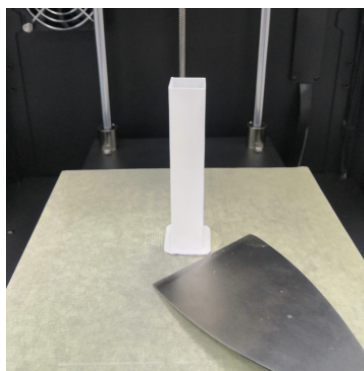
11. Натисніть на сенсорному екрані "Обслуговування" (Maintenance) -- "Подача волокна" (Filament Feed) -- "Тип волокна" (Filament Type), щоб правильно обрати волокно, яку ви будете використовувати. Інтерфейс автоматично повернеться до вікна "Обслуговування" після успішної подачі волокна.



12. Після закінчення подачі нитки виберіть "Друк" – виберіть файл Gcod з карти Micro SD, щоб почати друк.

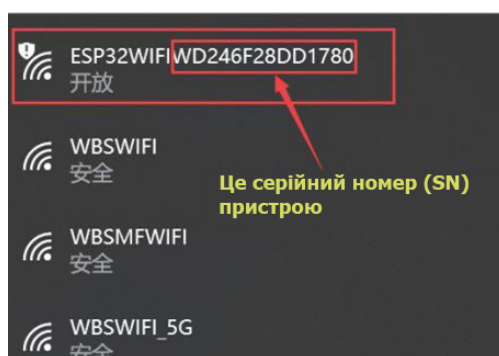


13. Зняття моделі. Після завершення друку скористайтесь металевим скребком з коробки, щоб зняти модель по її краям. Або спочатку розберіть платформу, а потім зніміть модель.



14. Налаштування Wi-Fi для принтера.

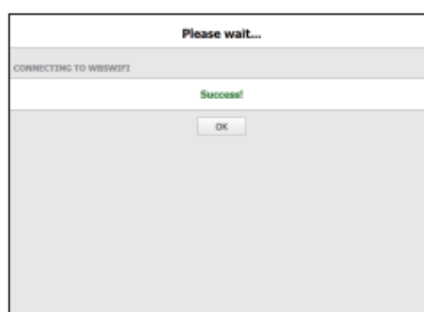
Крок 1: Увімкніть принтер, а потім за допомогою мобільного телефону або комп'ютера підключіть ESP32 WIFI.



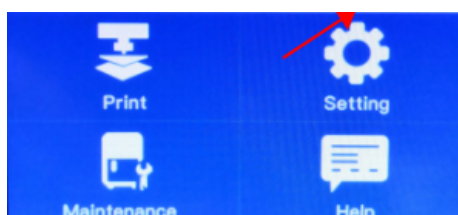
Крок 2: Відкрийте браузер, щоб отримати доступ до наведеного нижче посилання на мобільному телефоні або комп'ютері: <http://10.10.0.1:88/>
На цій сторінці можна автоматично сканувати розташовані поблизу мережі WI-FI.

Крок 3: Натисніть назву мережі, введіть пароль, натисніть "Приєднатися" (Join) і зачекайте. Модуль WI-FI почне підключати вашу мережу.

Примітка. Пристрій не підтримує мережу 5G.



Крок 4: Після успішного підключення модуля WI-FI до мережі отримана IP-адреса відобразиться на екрані принтера.

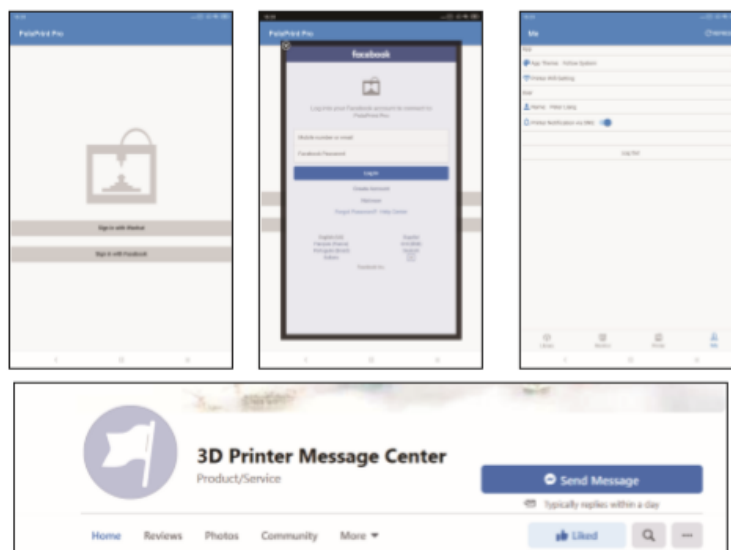


Крок 5: Завантажте "PoloPrint Pro" з App Store або Google Play App Store, встановіть "Poloprint Pro" на свій мобільний телефон.

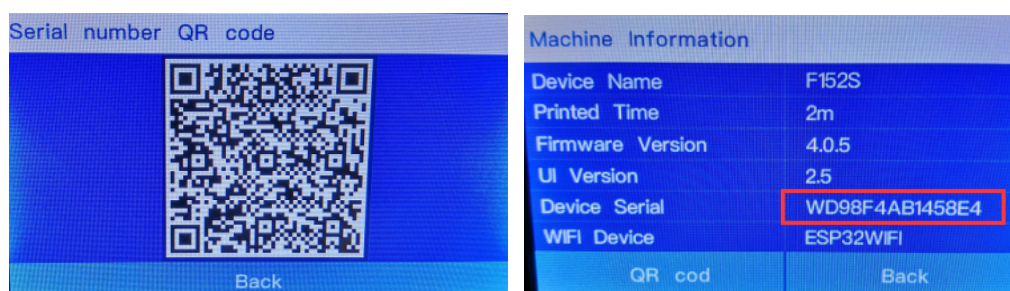


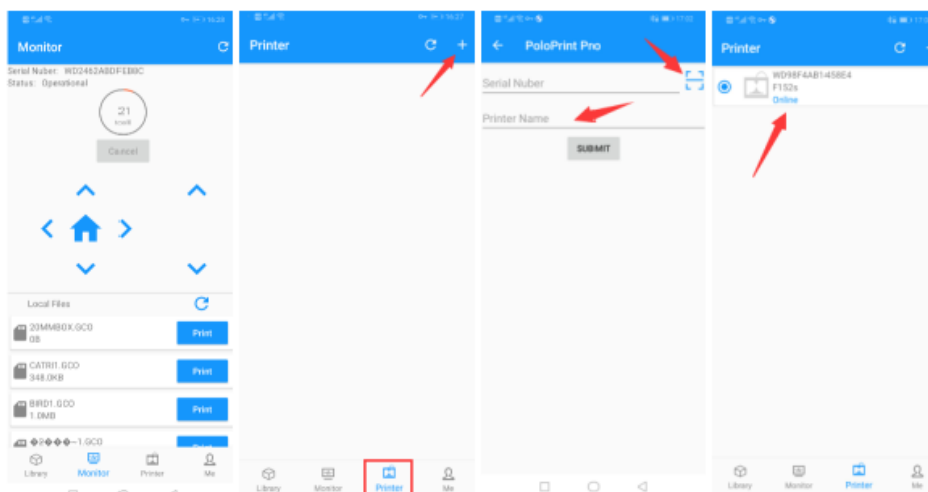
Крок 6: Зареєструватися через профіль Facebook.

1. Відкрийте "Сповіщення принтера через SNS" (Printer notification via SNS) у Poloprinter Pro.
2. Відкрийте свій Facebook і знайдіть 3D Printer Message Center (Центр повідомлень 3D-принтера) у пошуку. Перейдіть на цю домашню сторінку.
3. Надішліть повідомлення (наприклад, "привіт!") Центру повідомлень 3D-принтера.



Крок 7: 4. На сенсорному екрані виберіть "Налаштування" (Setting) -- "Інформація про пристрій" (Machine info) -- "QR-код" (QR code), щоб побачити QR-код серійного номеру цього принтера.

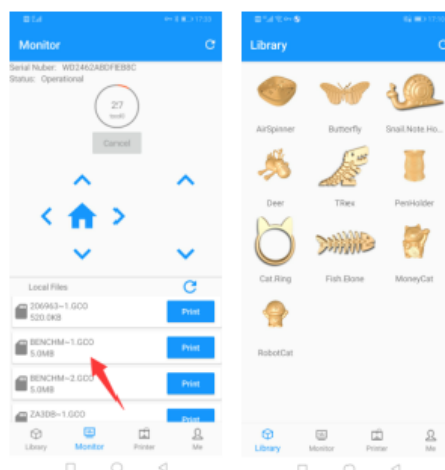




5. Додайте принтер до Poloprint Pro, відскануйте QR-код або введіть серійний номер (SN) принтера, введіть ім'я принтера, натисніть "Надіслати" (Submit).

Примітки: Після додавання принтера в додаток "PoloPrint Pro" виконайте наведені нижче дії.

1. Вимкніть принтер і перезапустіть його.
2. Вийдіть з PoloPrint Pro і знову відкрийте його, а потім зачекайте деякий час, поки принтер не з'явиться в мережі в додатку.



Крок 8: Після успішного додавання принтера можна роздрукувати локальні файли з картки MicroSD, а також друкувати моделі з бібліотеки.

Після завершення друку моделі ви отримаєте повідомлення у вашому Facebook про те, що друк завершено.

