

TRONXY



user's manual

X5SA-PRO

Installation Manual

感谢您选择创星元产品！
我们将竭诚为您服务！



请仔细阅读使用说明书



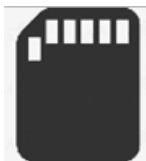
请登陆创星元 官网www.tronxy.cn获取更多产品资讯



技术支持邮箱：support@tronxy.com



电话：+86-755-89968500



相关信息已储存在SD卡中，请查阅



使用安全须知

请仔细阅读本须知，按照安全须知所示进行操作。



3D 打印机工作状态下，会产生高温。严禁用手触碰工作部件，或直接接触挤出料。打印完成后，工作部件仍可能处于高温状态。请耐心等待工作部件和打印模型冷却，再从打印平台上取下模型。



请于宽敞、通风良好环境下使用 3D 打印机。



3D 打印机的使用环境温度建议为 8°C - 40°C ，湿度为 20%-80%，在此范围之外使用，可能带来不良的打印效果。



如遇紧急情况，请直接关闭3D打印机的电源。



3D 打印机包含高速运动的工作部件，谨防夹手。



从打印平台取下模型时，注意不要将锐利物品划向手指。



组装 3D 打印机、或者打磨模型，建议戴上护目镜。



请注意对3D 打印机进行防雨、防潮保护。



运行机器时，请让儿童远离机器。
无人看管情况下，不建议运行 3D 打印机。

目录

一. 机器参数	1
二. 机器概览	2
三. 装箱清单	3
四. 机器组装教程	4
五. 操作指南	18
六. 切片软件说明	21
七. 常见问题处理	24

一. 机器参数

打印参数

打印原理:	FDM (熔融沉积造型)
打印体积:	330 × 330 × 400 (mm ³)
打印精度:	0.1-0.4 mm
定位精度:	X/Y 0.0125mm , Z 0.002mm
喷头数量:	单喷头
喷嘴直径:	0.4 mm
打印速度:	20~100mm/s (建议60mm/s)
移动速度:	100mm/s
耗材:	PLA, TPU, ABS, wood, pc,HIPS, 木质耗材等

温度参数

环境温度:	8°C - 40°C
喷嘴温度:	最高260°C
热床温度:	支持

软件参数

切片软件:	Cura
输入格式:	.STL .OBJ
输出格式:	GCode
连接方式:	TF 卡, USB 线(适用于熟练使用者)

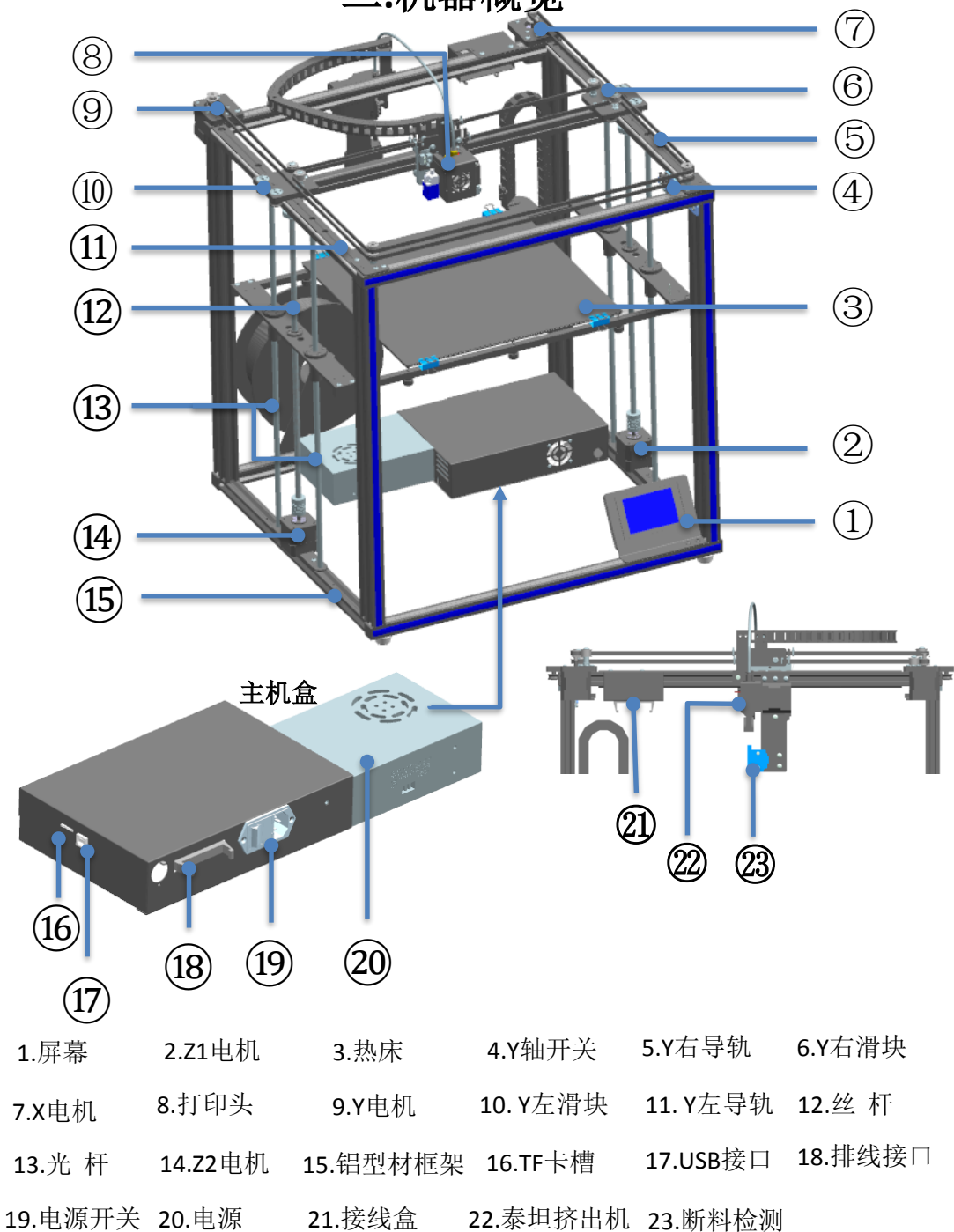
电源参数

电源输入:	110V/220V AC, 50/60Hz
电源输出:	24V/15A DC

物理参数

机器尺寸:	580mm×645mm×660mm
机器重量:	~14.5kg

二.机器概览



三.装箱清单

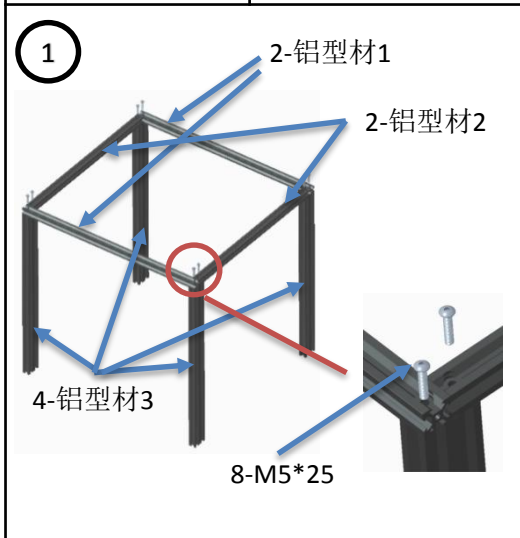
				
2040铝型材 530mm 4件	2020铝型材 530mm4件 460mm2件	OSG外置双轴心导轨 -Y轴 460mm 2件	OSG外置双轴心导轨 -X轴 480mm 1件	光杆528MM 4件 丝杆453MM 2件
				
横板/横梁 2件	左/右滑板组件	打印头	左/右皮带轮组件	X轴/Y轴电机
				
Z轴电机组件	泰坦挤出机	配件包 1	主机+屏幕	皮带包
				
耗材 (颜色随机)	电源线	封条 (颜色随机)	铝板贴黑色打印纸	热床
				
螺丝包 4包	铲子 (颜色随机)	USB线	工具包	读卡器+TF卡
			收到货后, 请按照装箱清单清点配件, 如有疑问请联系客服.	
YZ开关组件 1件	断料检测组件 1件	拖链支架 1件		

四. 组装教程

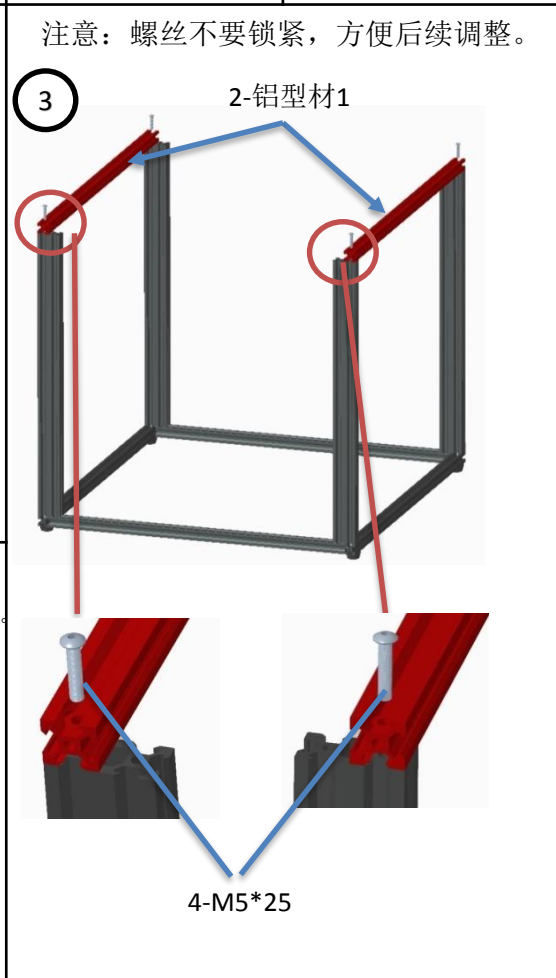
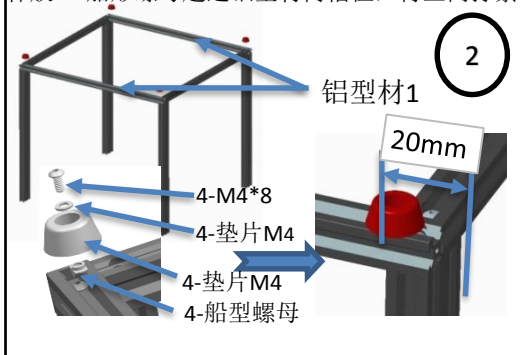
第一步：底框组装

组装物料规格及数量：

			
铝型材1 20*20*530 4件	铝型材2 20*20*460 2件	铝型材3 20*40*530 4件	脚垫 $\Phi 20 \times 12$ 4个
			
螺丝RM4*8 4件	垫片M4 4个	船型螺母M4 4个	螺丝RM5*25 12件

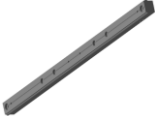
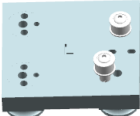


M4船形螺母的组装技巧：先将M4螺母与铝型材槽对齐，放入铝型材槽内，用螺丝刀反向拧松，释放M4船形螺母越过铝型材内槽位，再正向拧紧。



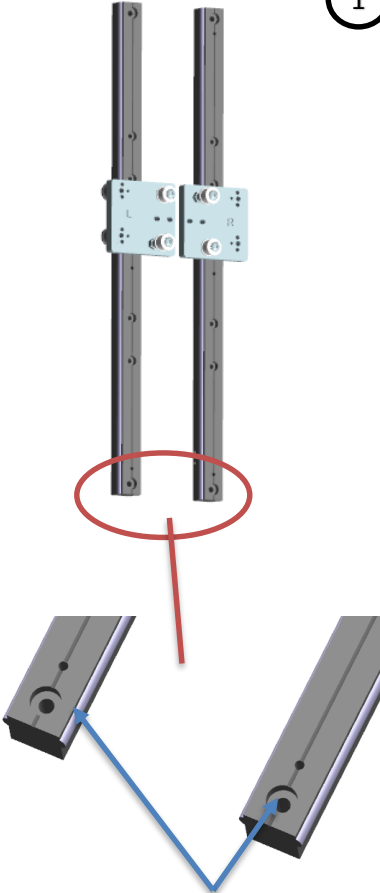
第二步：滑板安装

组装物料规格及数量：

				
底框 1件	Y轴导轨 2件	滑板组件左 1件	滑板组件右 1件	螺丝RM5*25 4个

- 1.取出Y轴导轨,分别穿入滑板左组件和滑板右组件,如图。
- 2.注意滑板方向,滑板正面应和导轨的沉孔的同一面,如图示。

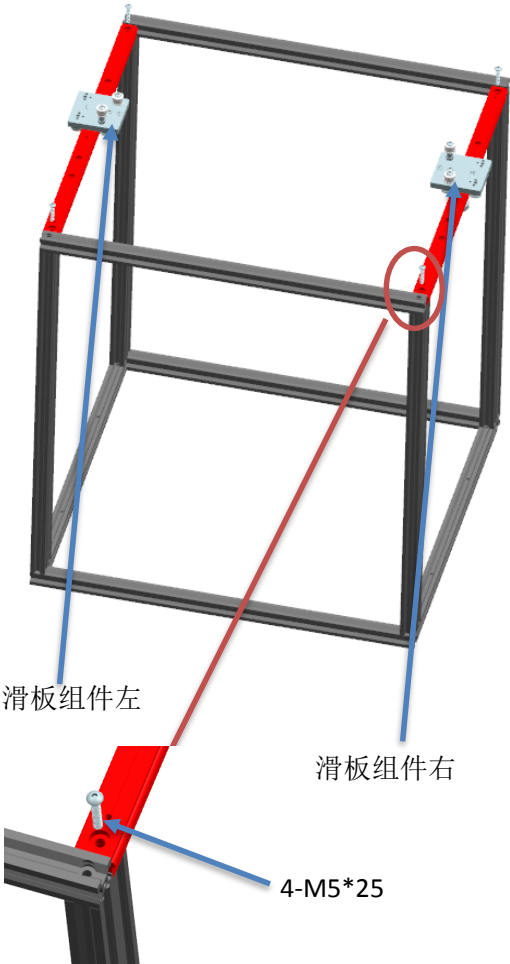
1



注意沉孔方向

螺丝RM5*25不要锁紧Y轴导轨，方便后续调整

2



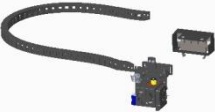
滑板组件左

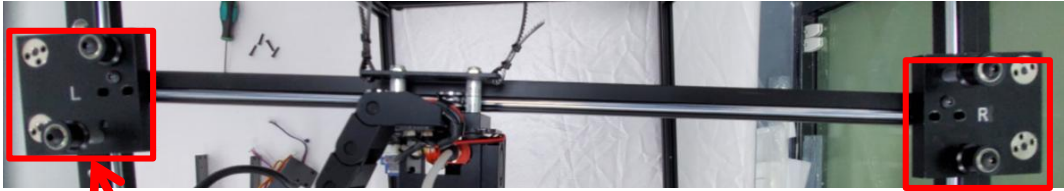
滑板组件右

4-M5*25

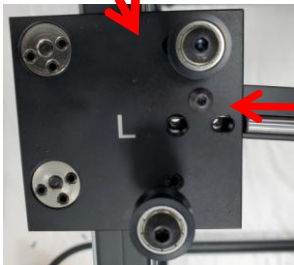
第三步：x轴安装

组装物料规格及数量：

				
底座 1件	X轴导轨组件 1件	打印头组件 1件	螺丝RM4*20 6件	



1.先将打印头穿入X轴导轨



2-M4X20



2.先将导轨按说明书安装到机器上，用M4X20固定X轴导轨，但请勿紧锁以便后续调节



左右滑板平齐铝型材



6-M4X20



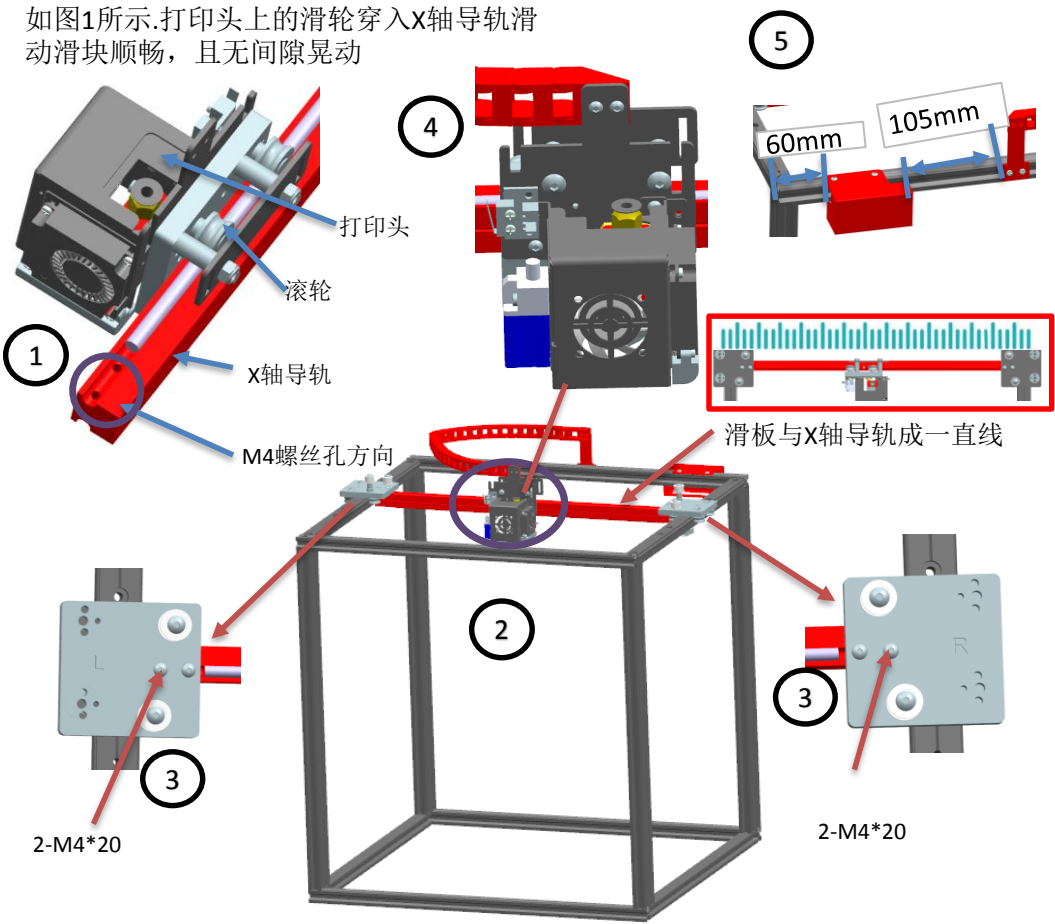
3.手动拉动Y轴将左右滑板平齐在后方铝型材上，如上图示最后在将6-M4X20螺丝紧锁，然后来回移动Y轴检查是否有卡顿

第四步：打印头安装

组装物料规格及数量：

				
底架 1件	X轴导轨组件 1件	打印头组件 1件	拖链立板 1件	螺丝RM4*20 4件

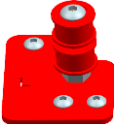
如图1所示.打印头上的滑轮穿入X轴导轨滑动滑块顺畅，且无间隙晃动



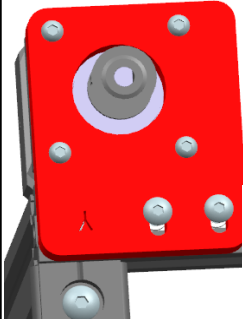
- 1.将打印头穿入X轴导轨，注意M4螺丝孔方向，如图1示.
- 2.将X轴导轨组件，装入底架对齐孔位， 拧上螺丝RM4*20暂不锁紧， 如图2所示.
- 3.移动左右滑块，确认X轴导轨组件移动灵活后，在锁紧RM4*20螺丝.
- 4.调整后锁紧在Y轴导轨的RM5*25的螺丝，再次移动X轴导轨组件， 请反复调整，确保在锁紧 螺丝后，滑板移动灵活，且无间隙晃动。

第五步：XY轴电机及过轮安装

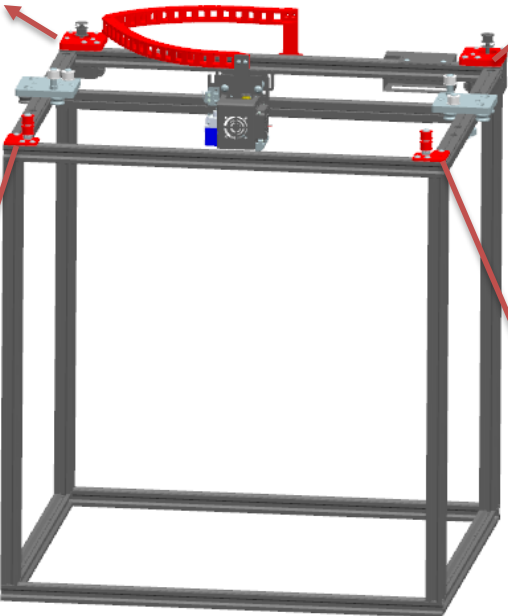
组装物料规格及数量：

				
底架组件 1件	右过轮组件 1件	左过轮组件 1件	X电机 1件	Y电机 1件

1.将已组装好的组件按图位置紧锁固定好



M4船形螺母的组装技巧：先将M4螺母与铝型材槽对齐，放入铝型材槽内，用螺丝刀反向拧松，释放M4船形螺母越过铝型材内槽位，再正向拧紧



此螺丝定位
无需紧固

此螺丝定位
无需紧固

第六步：皮带组装

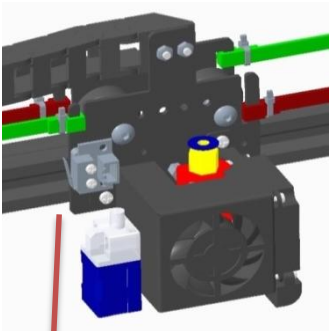
组装物料规格及数量：

				
组装主体 1件	皮带 2条	扎带		

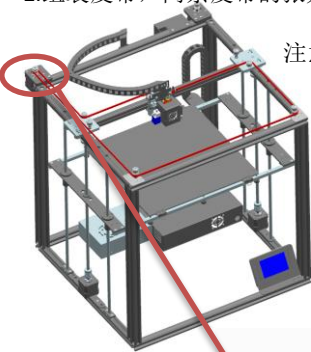
X电机

扎皮带示意图

Y电机

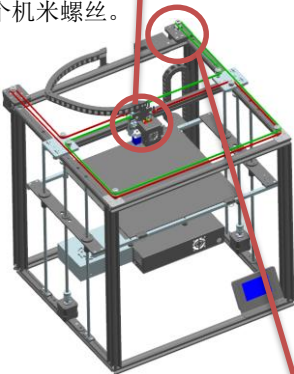


- 1.如图，调整电机齿轮与皮带的间距后，锁紧齿轮上的2个机米螺丝。
- 2.组装皮带，两条皮带的张力要相等。

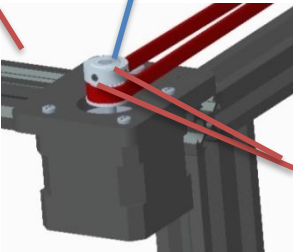


注意：X,Y轴电机上的同步轮高度需自行调节。安装皮带时，要确认每跟皮带在同一平面上。

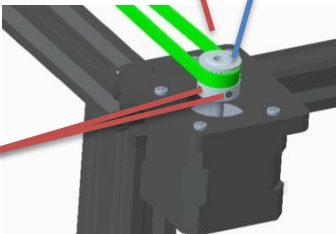
同步轮



同步轮



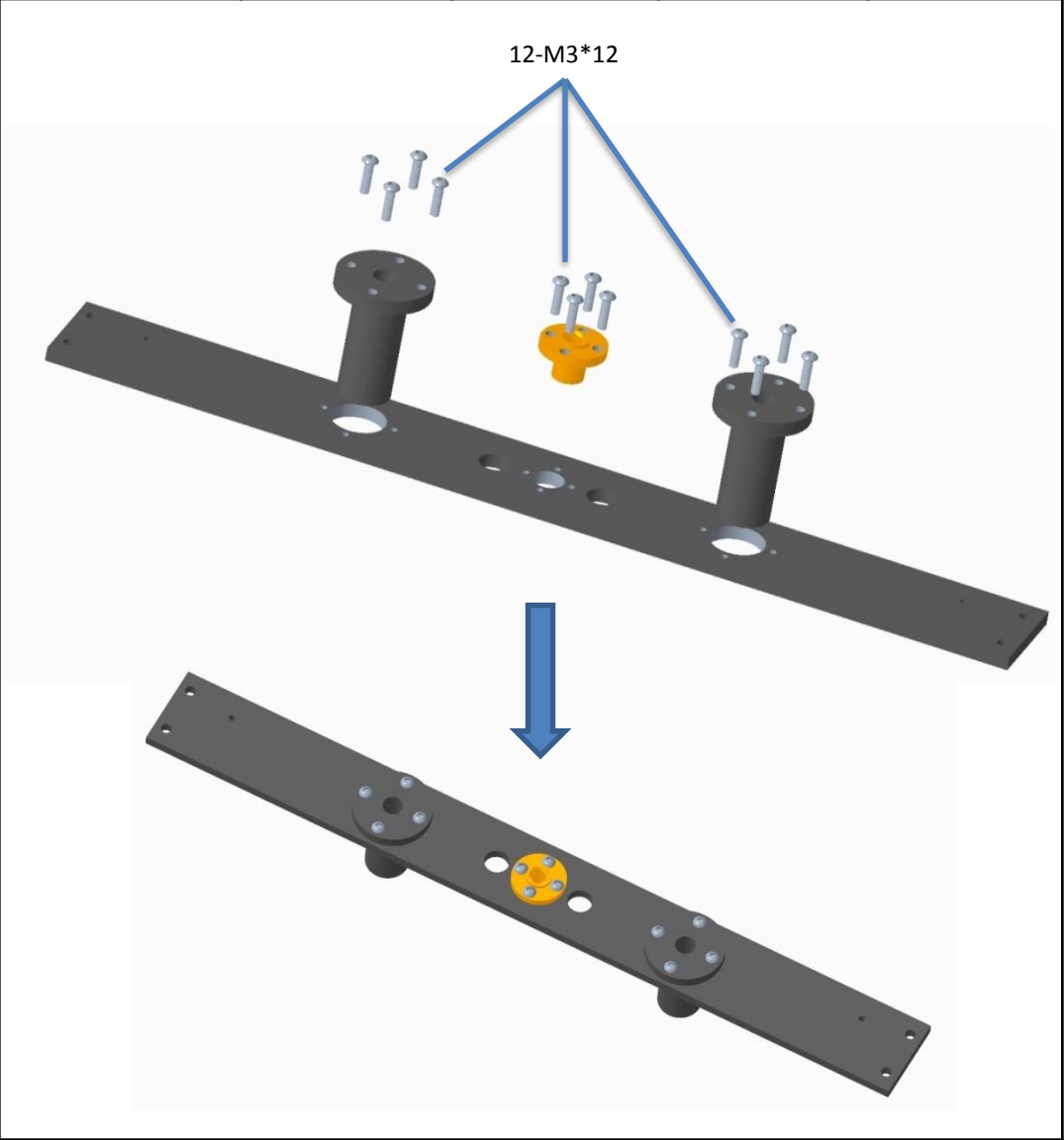
4-机米螺丝



第七步：直线轴承组装

组装物料规格及数量：

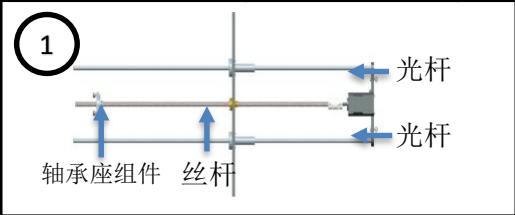
				
横板 2件	法兰直线轴承 4件	丝杠螺母 2件	螺丝RM3*12 24件	



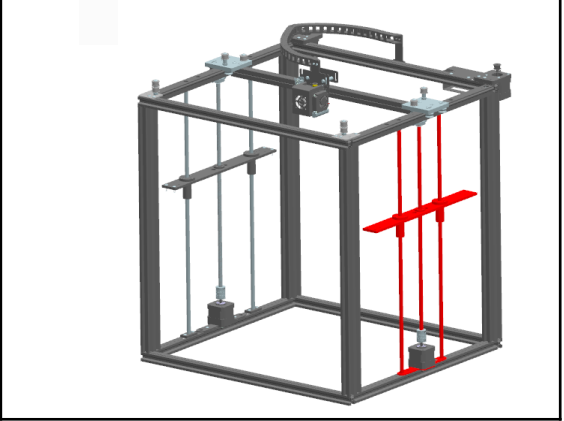
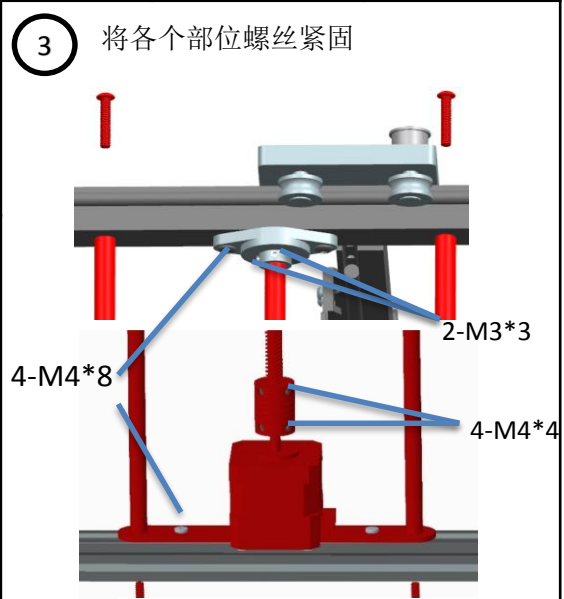
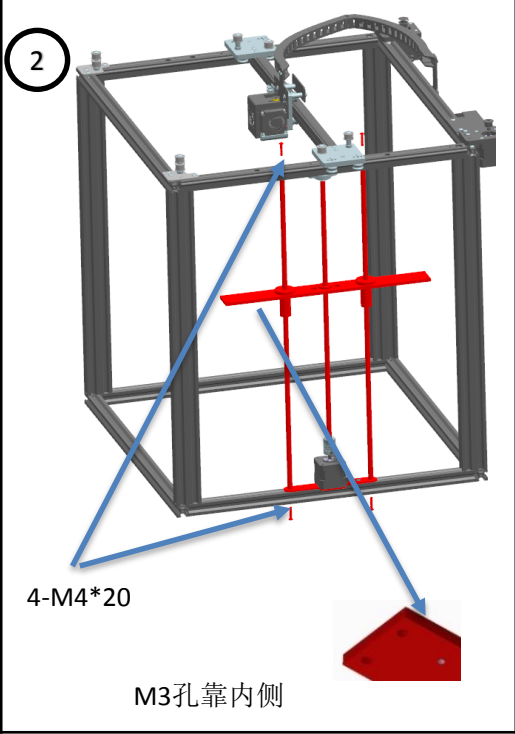
第八步：z轴组件组装

组装物料规格及数量：

				
底架组件 1件	Z轴电机支架 2件	横板组件 2件	轴承座组件 2件	光杆Φ8*528 4件
				
丝杆T8*453 2件	螺丝RM4*20 8个	螺丝RM4*8 4个		

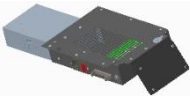


如图1将组件穿入后,在按图2吧刚装好的组件放入底架组件,对齐孔位锁上螺丝.

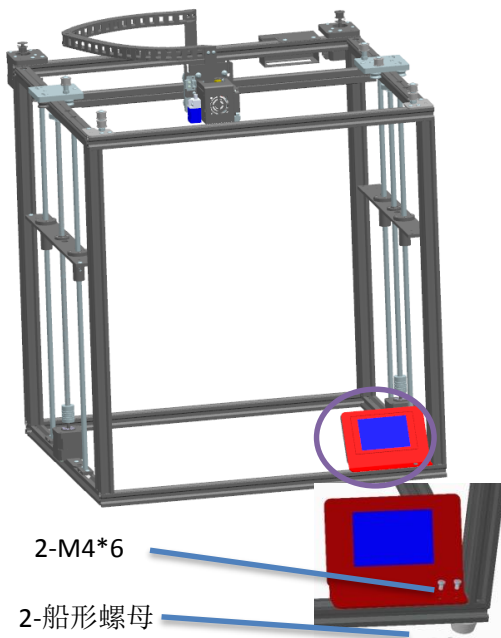
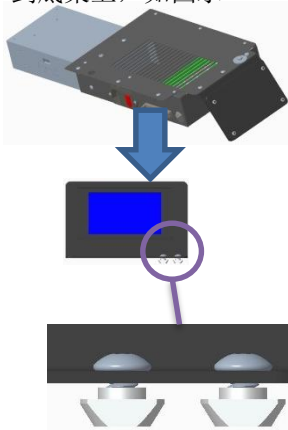


第九步：主机盒组装

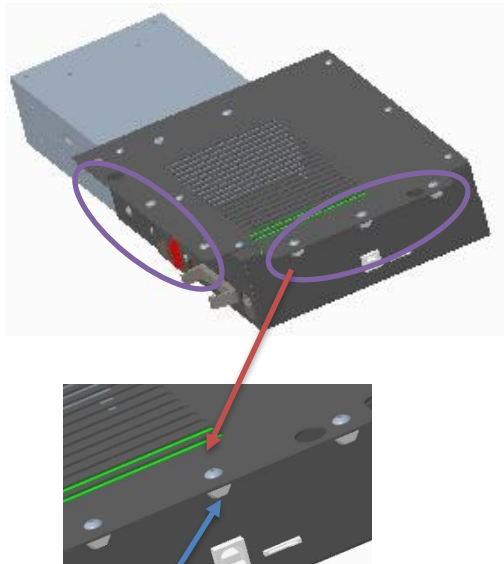
组装物料规格及数量：

		
底架组件 1件	Z轴电机支架 2件	

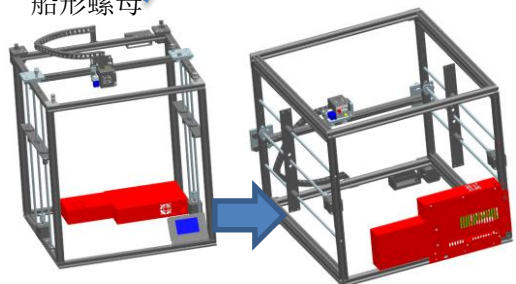
- 1 将屏幕与主机和拆分开，在装上M4船形螺母后在固定到底架上，如图示



- 2 将主机上的船型螺母固定到底架上与紧锁L角码，如图示



船形螺母

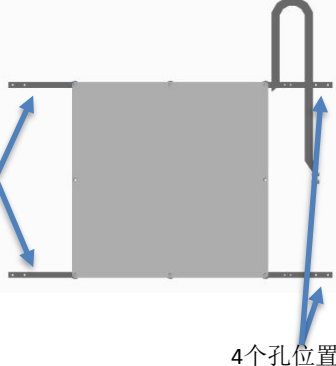


第十步：打印平台组装

组装物料规格及数量：

				
组装主体 1件	热床组件 1件	横梁 2件	塑胶螺母M3 6个	螺丝RM3*16 2个
				
弹簧 6个	螺母M3 6个	螺丝KM3*30 6个	螺丝RM4*12 8个	拖链支架 1个

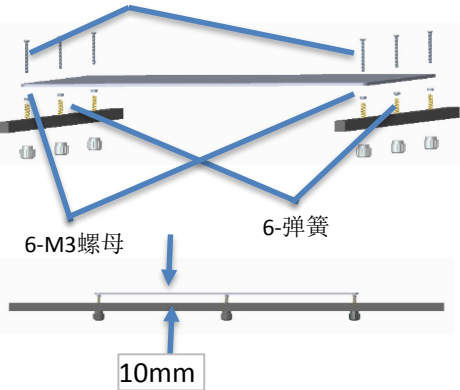
1



横梁

4个孔位置

2



6-KM3*30

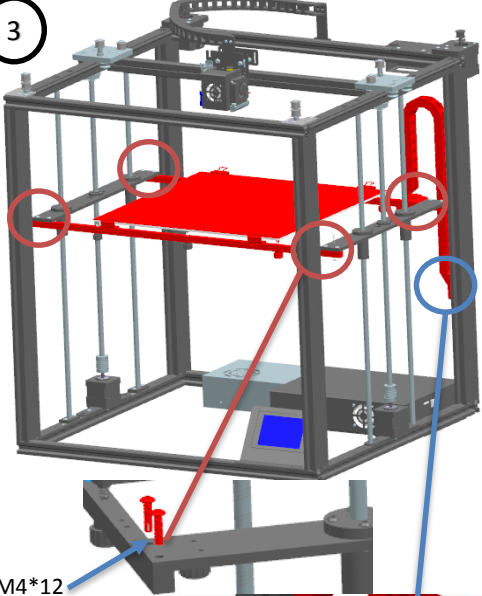
6-M3螺母

6-弹簧

10mm

将左右横板移动在同一平面上，在按图3吧热床组件锁紧在横板上，拖链支架按图4位置固定。转动丝杆，上下移动平台同步，确认移动灵活，需调节可松开螺丝PM4*12和光杆及电机的螺丝。

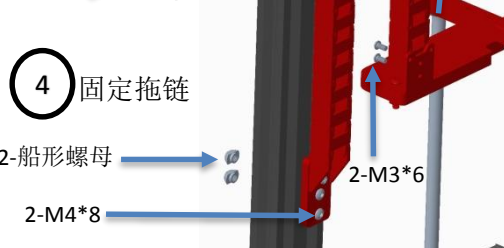
3



8-M4*12

4

固定拖链



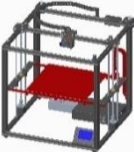
2-船形螺母

2-M3*6

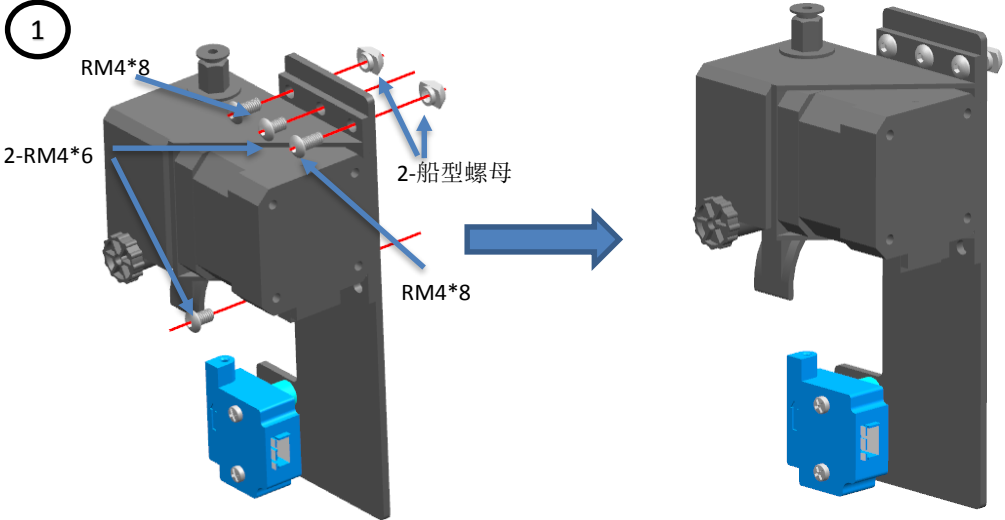
2-M4*8

第十一步：送料电机安装

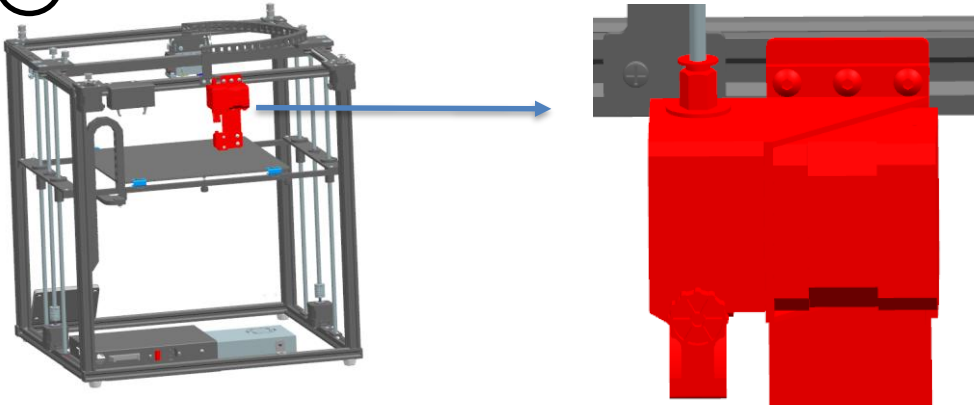
组装物料规格及数量：

				
组装主体 1件	断料检测组件 1件	泰坦挤出机 1个	螺丝 RM4*6 4个	船形螺母 M4 2个
				
螺母M4 2个				

组装泰坦挤出机到断料检测组件

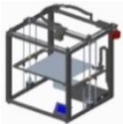
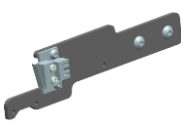


2 如图所示，将泰坦挤出机组件紧锁到主体

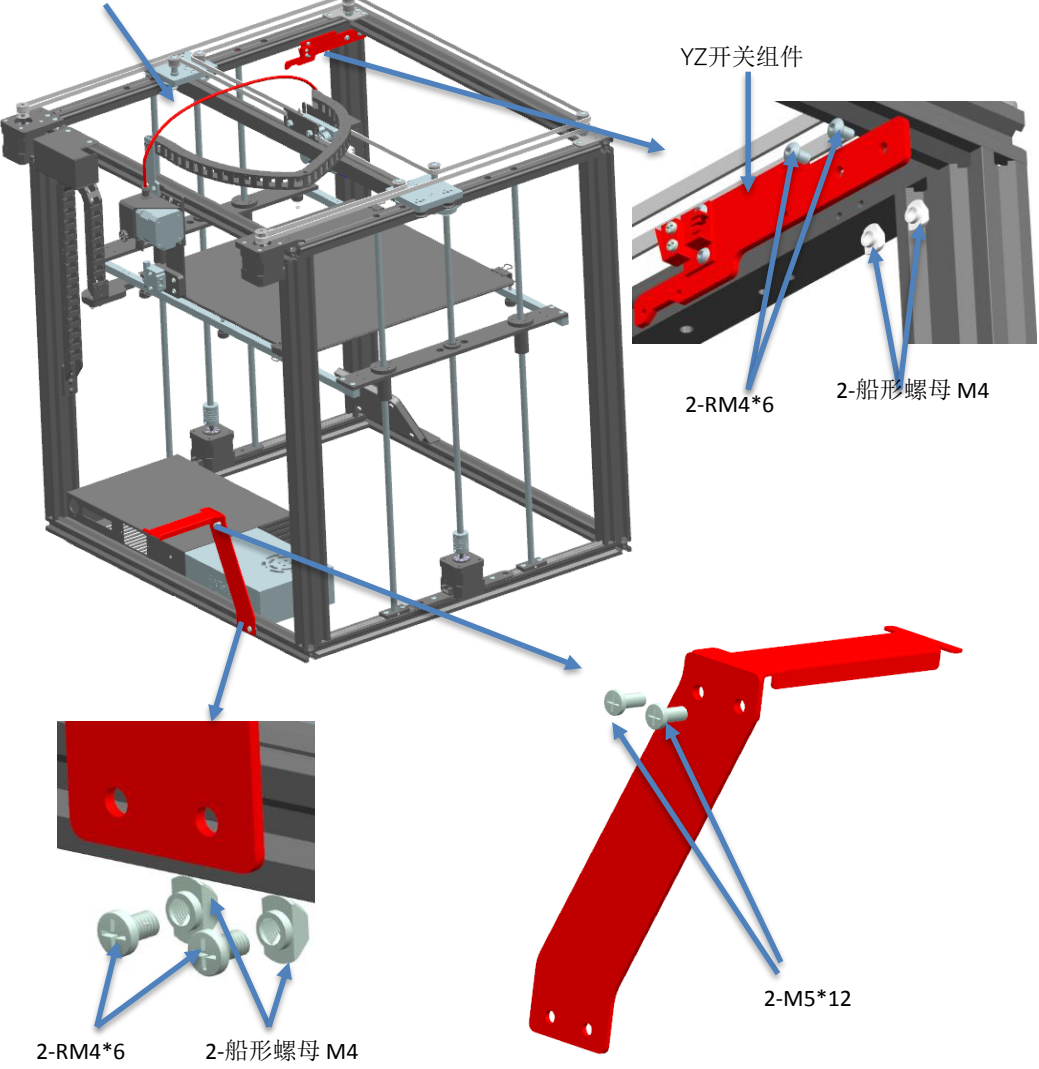


第十二步：开关与料架组装

组装物料规格及数量：

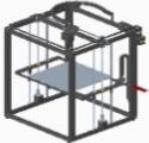
					
组装主体 1件	YZ开关组件 1件	料架组件 1件	螺丝 RM5*12	螺丝RM4*6 4个	船形螺母 M4 4个

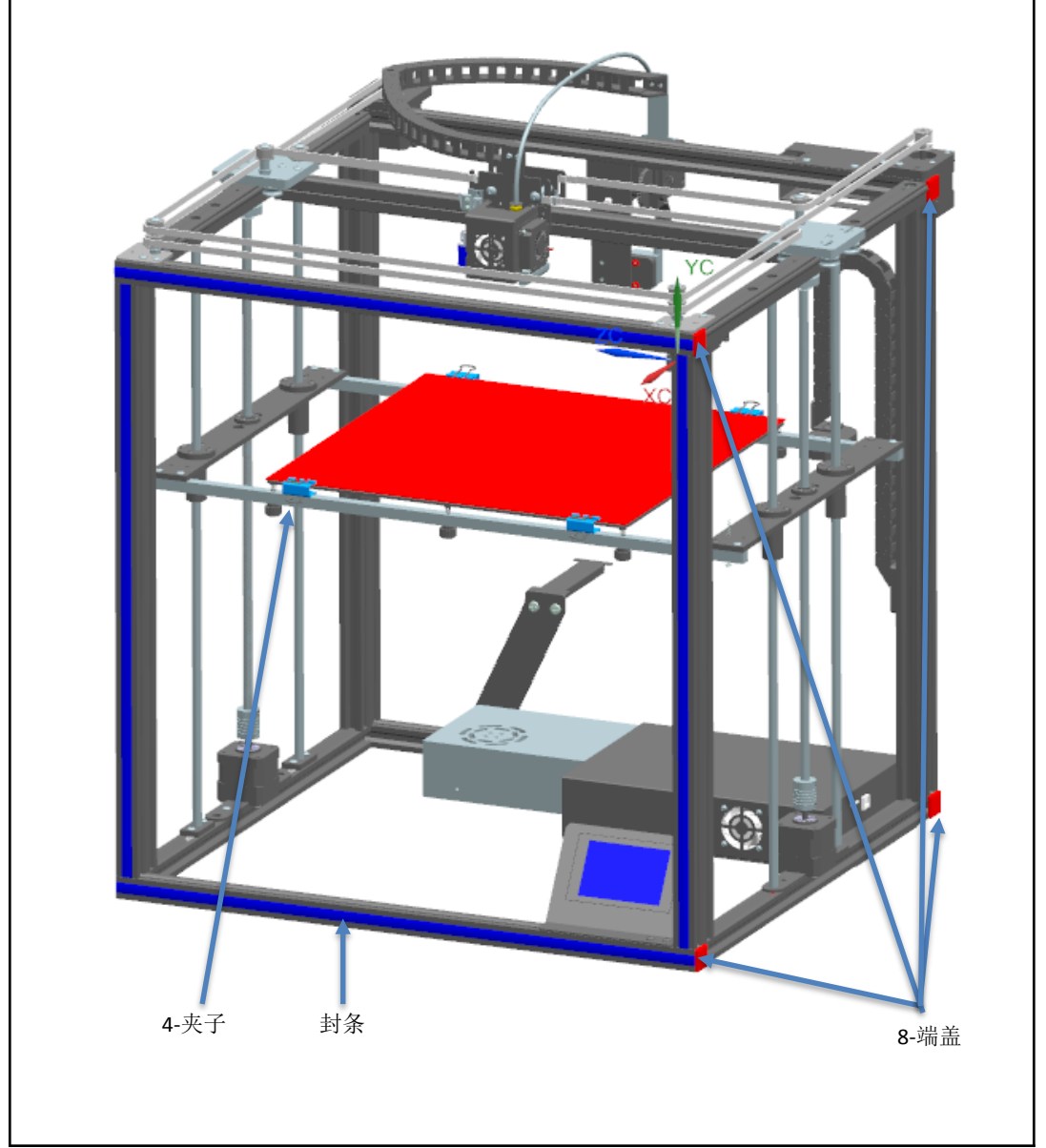
注意：打印头进料管没插到底部，容易导致堵料。
进料料管



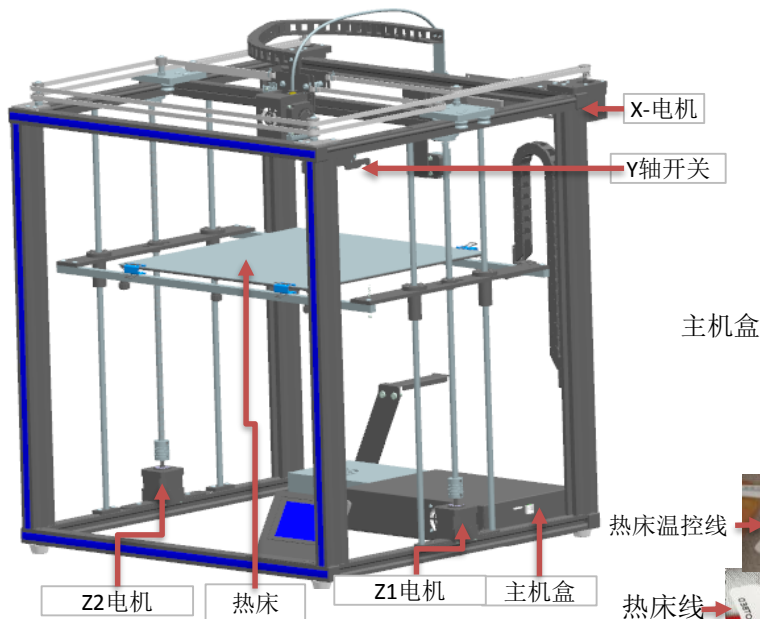
第十三步：打印贴及装饰条组装

组装物料规格及数量：

				
组装主体 1件	封条	端盖 8个	夹子 4个	



第十四步：接线

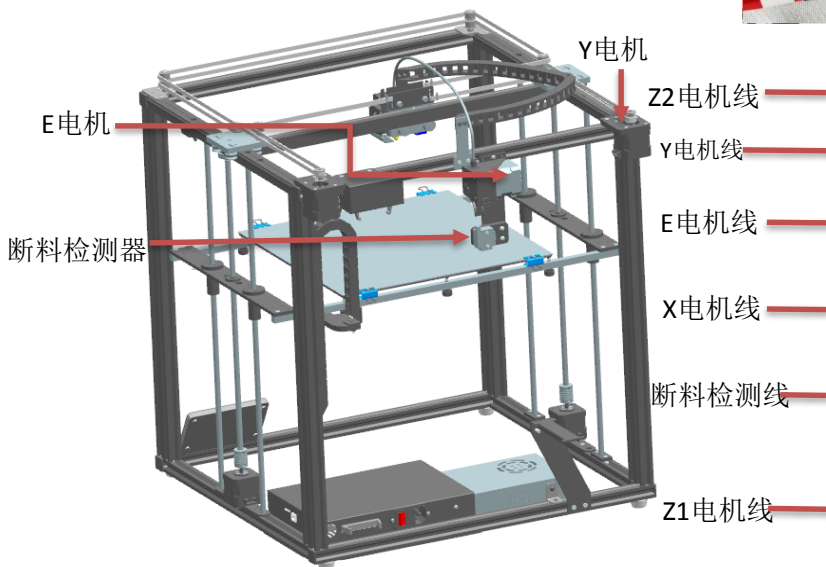


主机盒



热床温控线

热床线



E电机

断料检测器

Y电机

Z2电机线

Y电机线

E电机线

X电机线

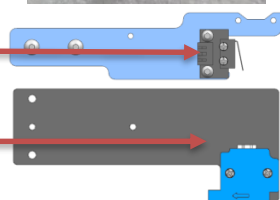
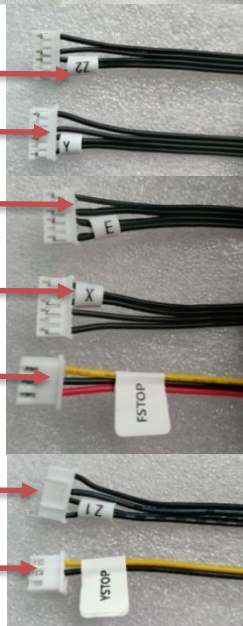
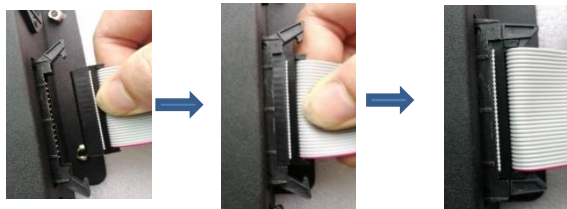
断料检测线

Z1电机线

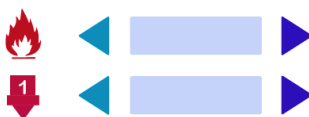
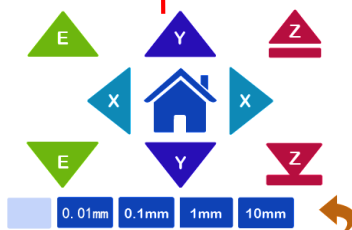
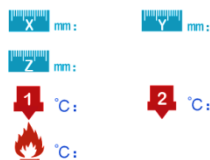
Y轴开关线

Y轴开关

断料检测器



五. 操作指南



打印：

点击  → “打印” → ，开始打印。

打印

如果第一层打印不粘平台，则喷嘴过高，可通过平台的调节螺母调节使平台适当上升；如果平台有少量料丝且不均匀，则喷嘴过低，可通过平台的调节螺母调节使平台适当下降。

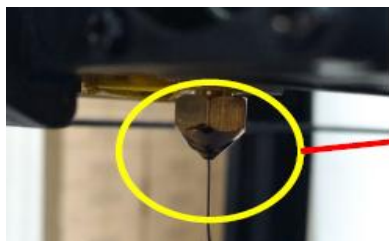
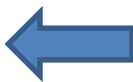
装卸耗材：

点击  →  →  ◀ 23/0 ▶  ◀ 23/199 ▶

工具

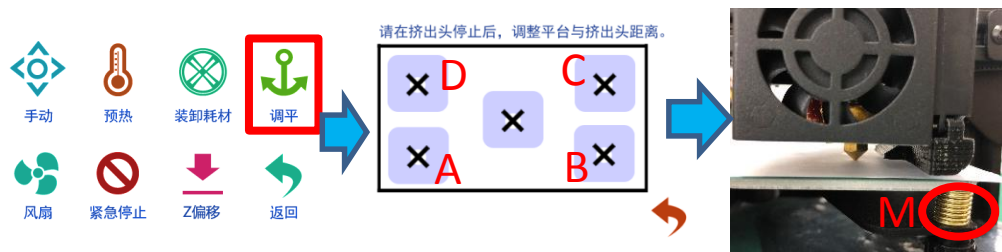
预热

待喷嘴温度达到 180°C 后，耗材穿过断料检测、挤出机和进料管，直至喷嘴有耗材成丝挤出，如下图所示：



手动调平:

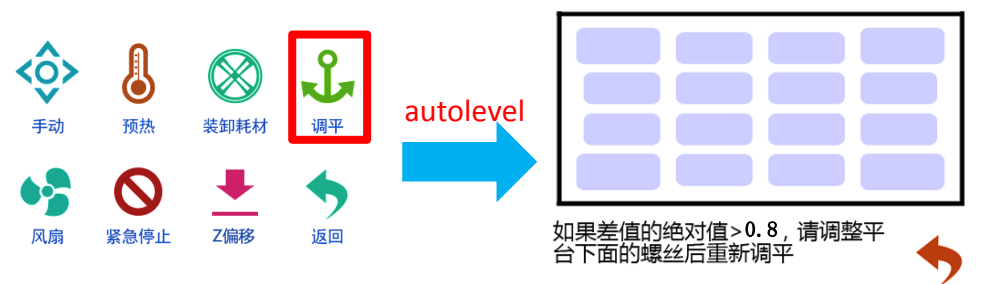
在下图中点击ABCD的四个点，打印头将移动到相应的位置，然后调整调平螺母M，使喷嘴与平台之间的间隔为一张A4纸。依次调整四个点后，需要重复调平。如果间距合适，则完成调平。



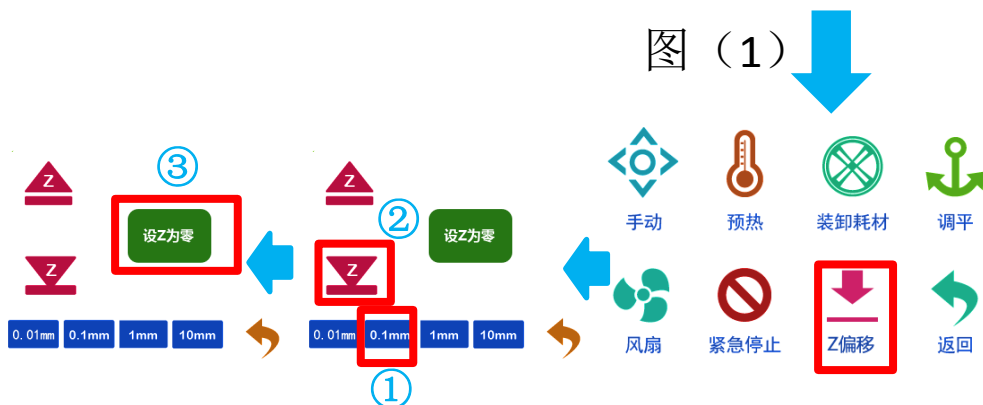
自动调平

1.使用自动调平时，手动调平不能使用。点击图中的调平功能，自动弹出界面，选择“自动调平”，跳出图（1）界面，开始调平。检测完成后，显示各点的误差值。如果该值大于0.8，则调整相应区域的调平螺母，然后再次自动调平，直到所有值均小于0.8，则自动调平完成。

2.然后点击“Z偏移”，打印头移动到平台中间，观察喷嘴和平台的高度，然后点击①②，使喷嘴和平台之间的距离为一张A4纸的高度，然后点击③，设Z为零，调平结束

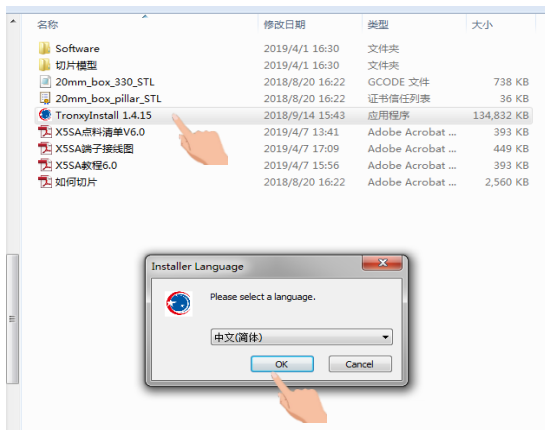


图（1）



六.软件安装及使用

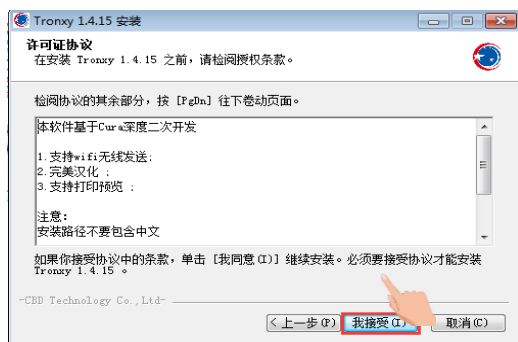
TF卡里面附带有切片软件“TronxyInstall.exe”，按照下列步骤完成安装。



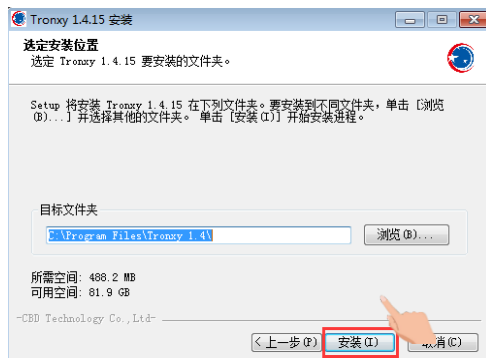
1. 双击图示文件安装，选择语言，按OK按钮。



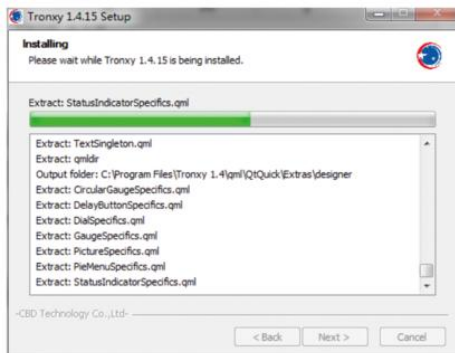
2. 点击下一步。



3. 点击我接受；



4. 确定浏览安装目录，点击安装；



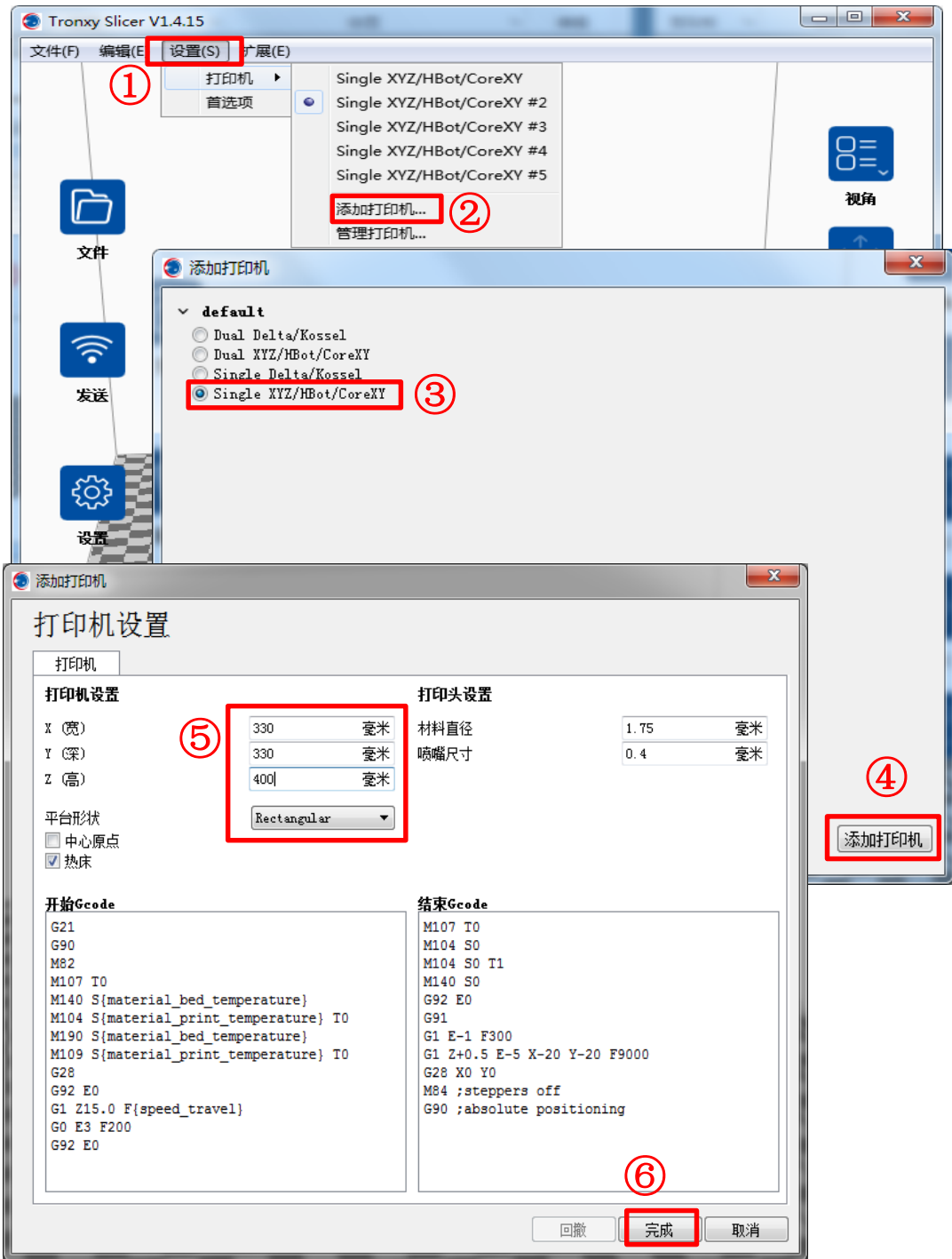
5. 安装中。



6. 点击完成，结束安装。

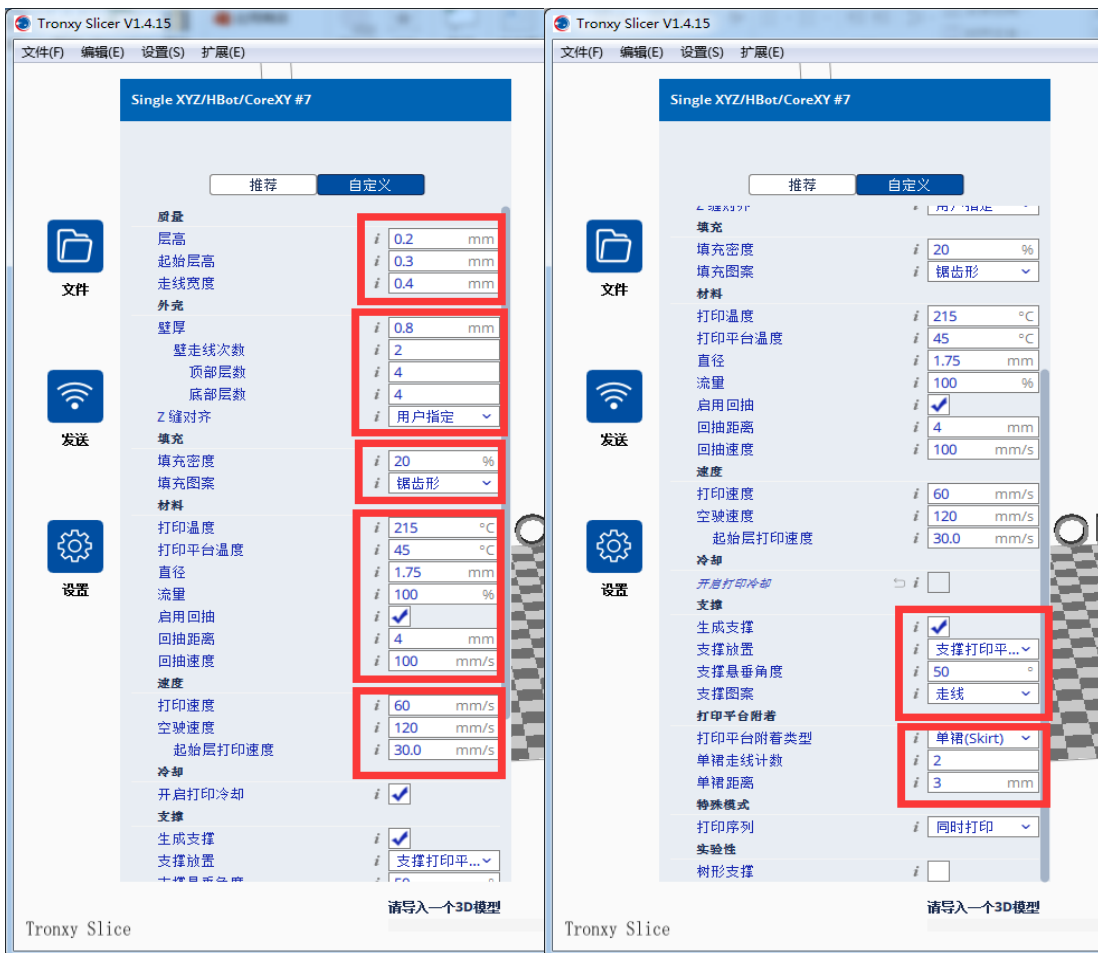
切片软件设置

按照以下步骤完成设置。



切片参数设置

点击设置图标，下图给出参考值，根据自己需求可自行修改。



部分参数设置参考：

层 高：	0.1-0.3
打印温度：	PLA - 200~210℃ ABS - 230~240℃
平台温度：	PLA - 50℃ ABS - 80℃
移动速度：	60-120mm/s
打印速度：	建议60mm/s，底层30mm/s
支 撑：	依据模型结构选择
平台附着：	模型底面接触较小时建议使用



ABOUT US



www.tronxy.com

Shenzhen China