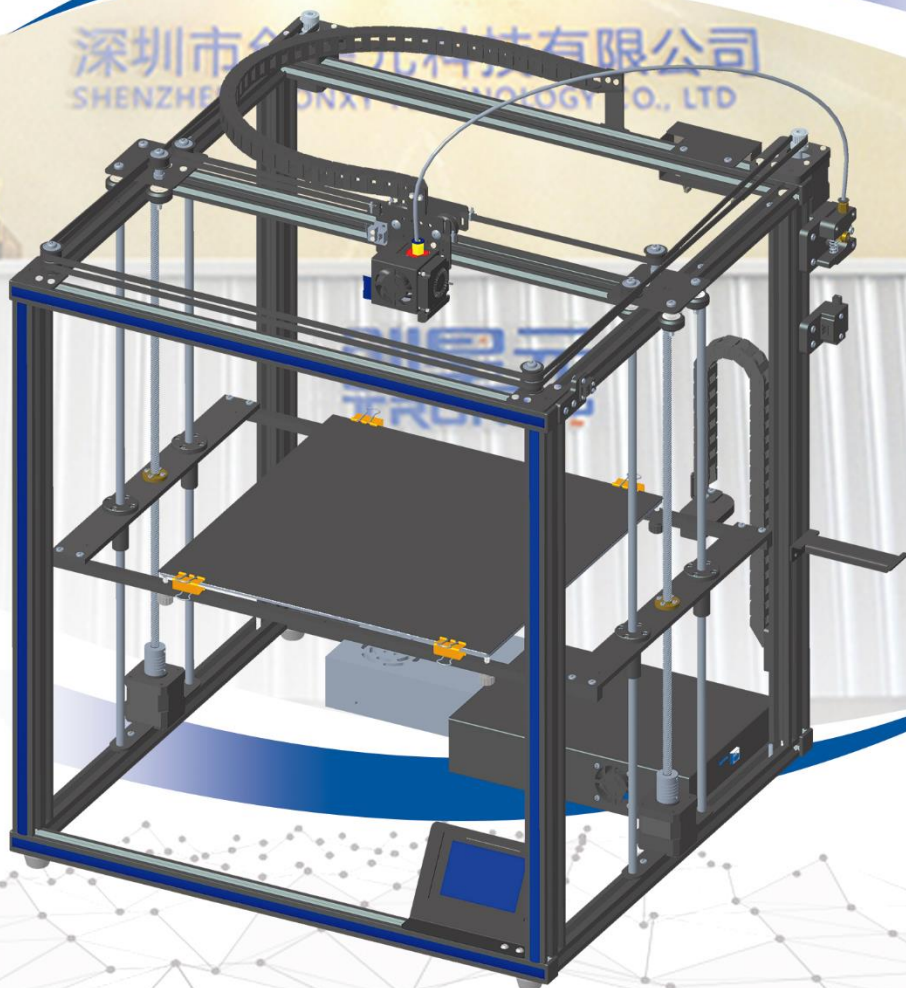




深圳市创星元科技有限公司
SHENZHEN TRONXY TECHNOLOGY CO., LTD



X5SA 使用说明书

X5SA INSTALLATION INSTRUCTION

深圳市创星元科技有限公司

感谢您选择创星元产品！
我们将竭诚为您服务！



请仔细阅读使用指南



请登录创星元官网<http://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](tel:+86-755-89968500)



创星元公司官网
<http://www.tronxy.com/>



创星元诚信通
<http://www.tronxy.cn/>



创星元微信公众号
Tronxy-3D

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。



请将打印机至于通风、宽敞、安全的环境下使用。



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。



注意对打印机进行防潮、防雨等保护。



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。

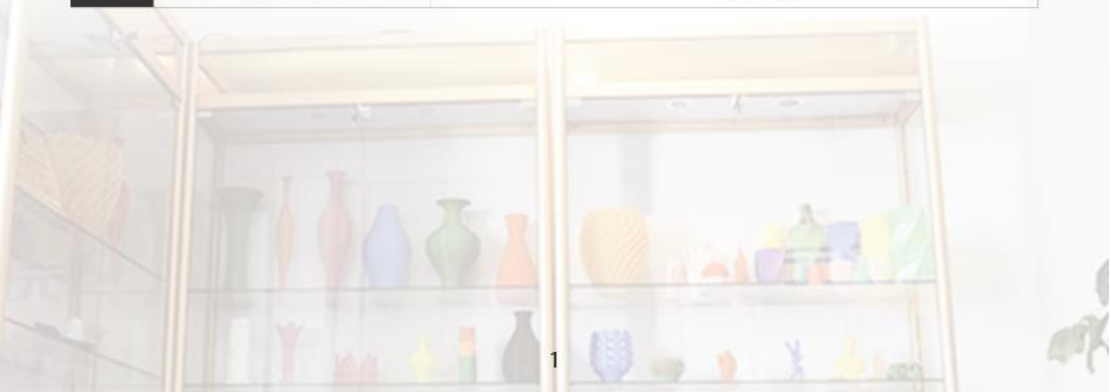
目录

C A T A L O G

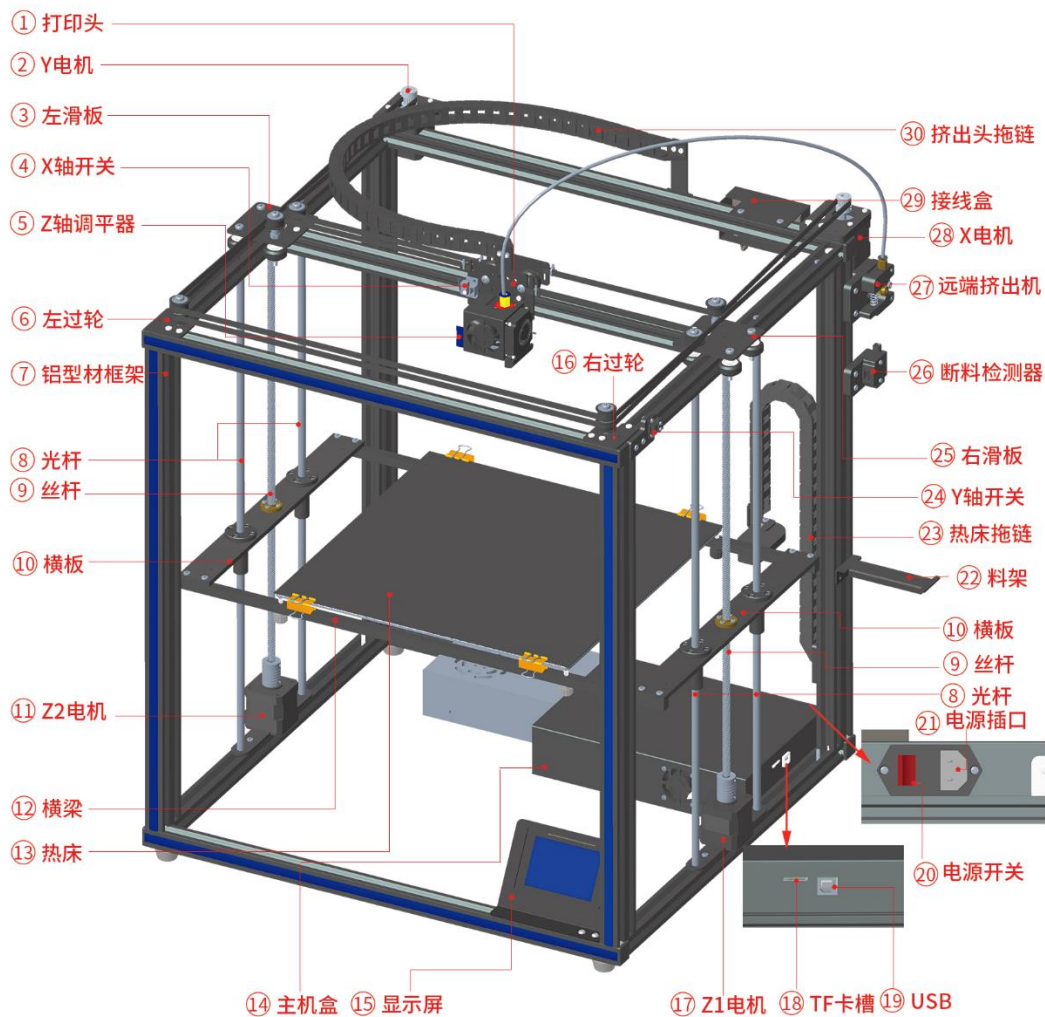
一.机器参数·····	1
二.机器概览·····	2
三.装箱清单·····	3
四.组装教程·····	4
五.操作指南·····	15
六.软件安装说明·····	19
七.常见问题处理·····	22

一、机器参数

打印参数	打印原理	FDM（熔融沉积成型）
	打印体积	330× 330×400 (mm ³)
	打印精度	0.05-0.3 mm
	打印速度	20~100mm/s (建议60mm/s)
	定位精度	X/Y 0.0125mm, Z 0.0025mm
	喷头数量	单喷头
	喷嘴直径	0.4mm
	移动速度	100mm/s
	耗材	PLA, ABS, 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	TronxyInstall
	输入格式	.STL, .OBJ
	输出格式	GCode
	连接方式	SD 卡, USB 线
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	653mm×565mm× 640mm
	机器重量	≈13.5KG



二.机器概览



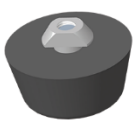
三.装箱清单

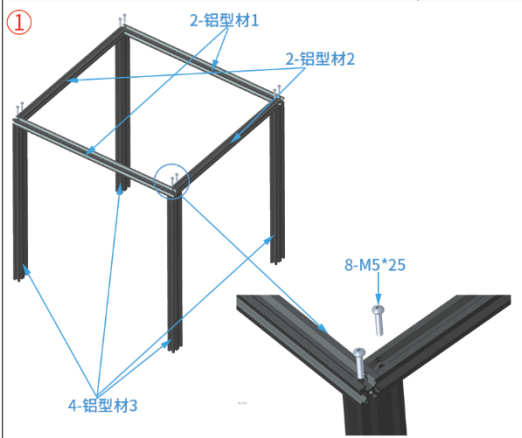
				
240铝型材 530mm 4件	2020铝型材484mm 1件 530mm4件460mm4件	横梁/横板 2件	光杆4件 丝杆 2件	螺丝包 4包
				
拖链立板	左/右滑板组件	打印头	左/右皮带轮组件	X轴/Y轴电机
				
Z轴电机组件	远端挤出机	配件包 12件	主机盒	皮带包
				
耗材（颜色随机）	电源线	封条（颜色随机）	铝板贴黑色打印纸	热床
				
铲子（颜色随机）	USB线	工具包	读卡器+TF卡	热床拖链支架
			收到货后，请按照装箱清单清点配件，如有疑问请联系客服。	
Y轴开关组件	断料检测器	说明书		

四. 组装教程

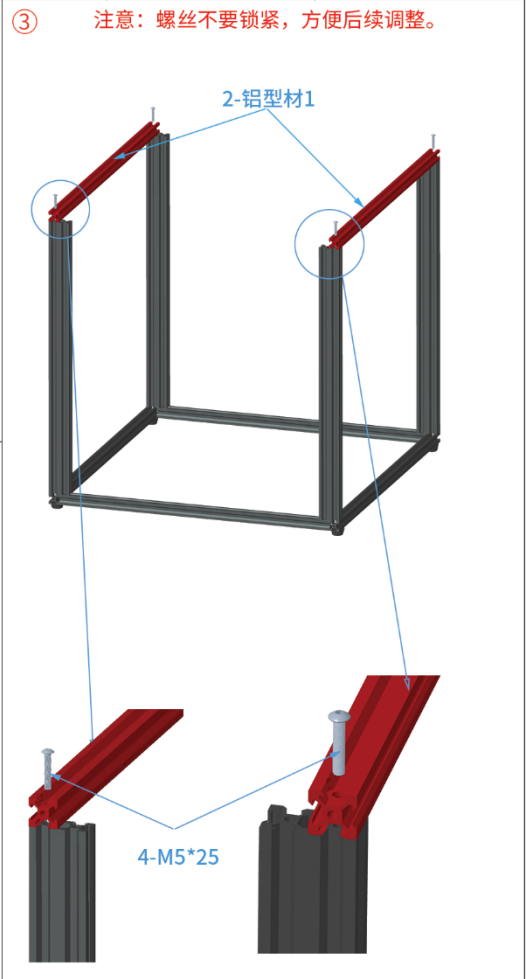
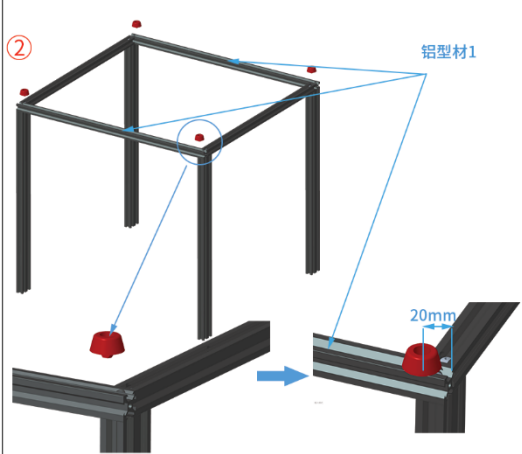
第一步：底框组装

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 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。

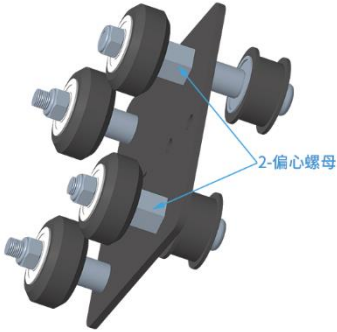


第二步：滑板安装

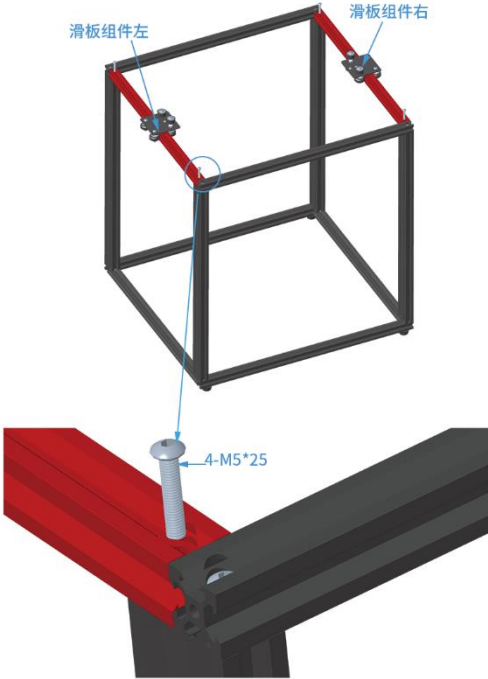
组装物料规格及数量：

				
底框 1件	滑板组件左 1件	滑板组件右 1件	铝型材2 20*20*460 2件	螺丝RM5*25 4个

① 如图组装。滑动滑块顺畅，且无间隙。否则，请拧转左/右滑板上的偏心螺母调节至滑块顺畅无间隙。



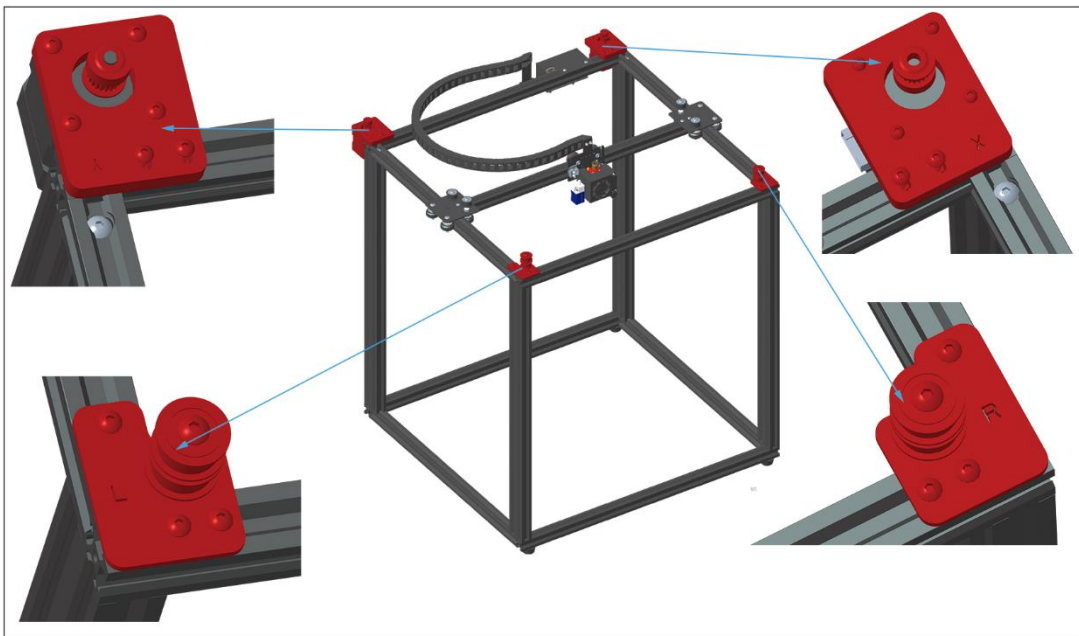
② 不要锁紧，方便后续调整



第三步：打印头安装

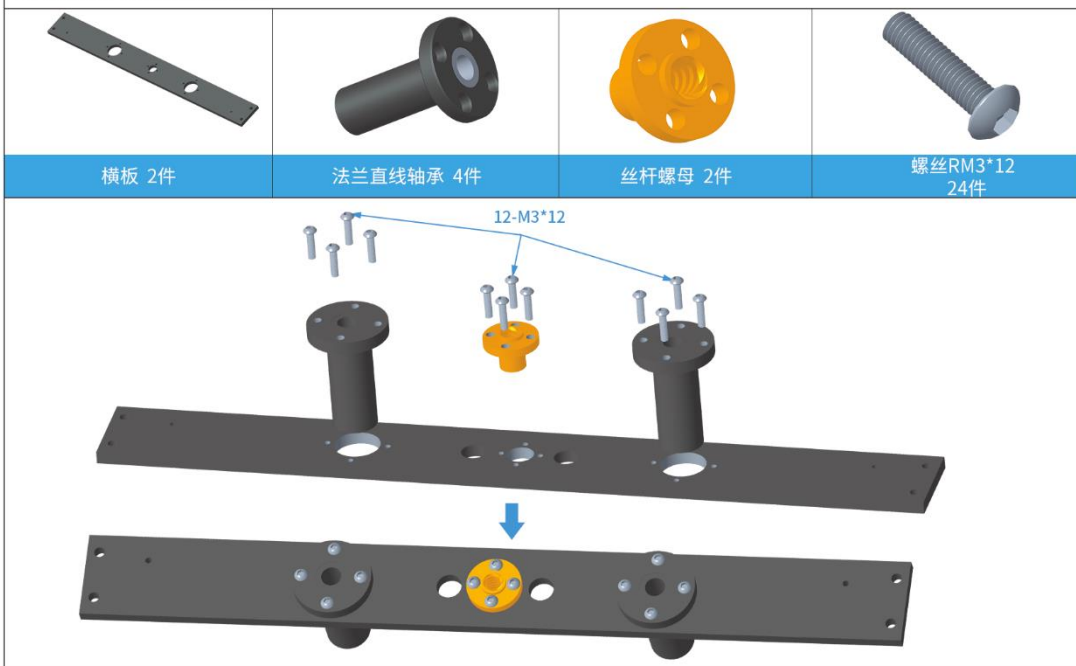
组装物料规格及数量：

				
底架 1件	铝型材4 20*20*484 1件	打印头 1件	拖链立板 1件	螺丝RM4*12 4个

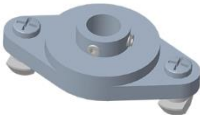
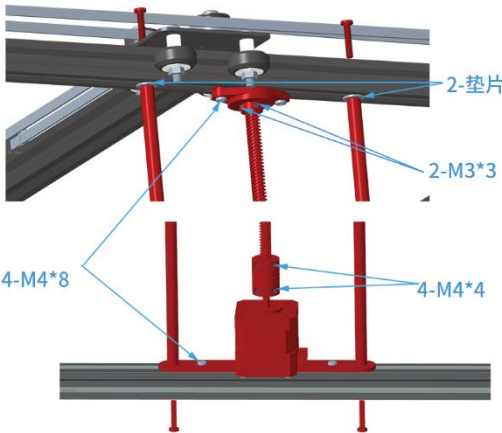
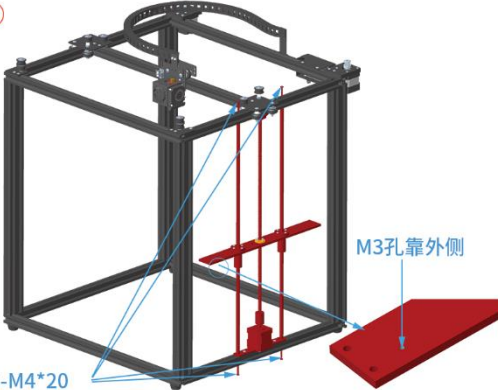
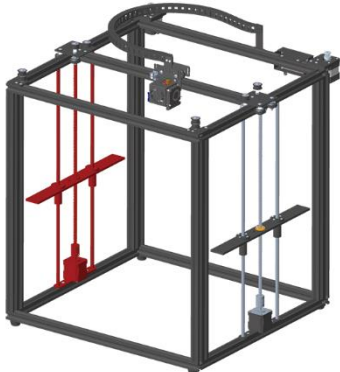


第五步：直线轴承组装

组装物料规格及数量：

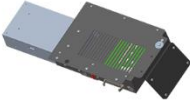


第六步：Z轴组件组装

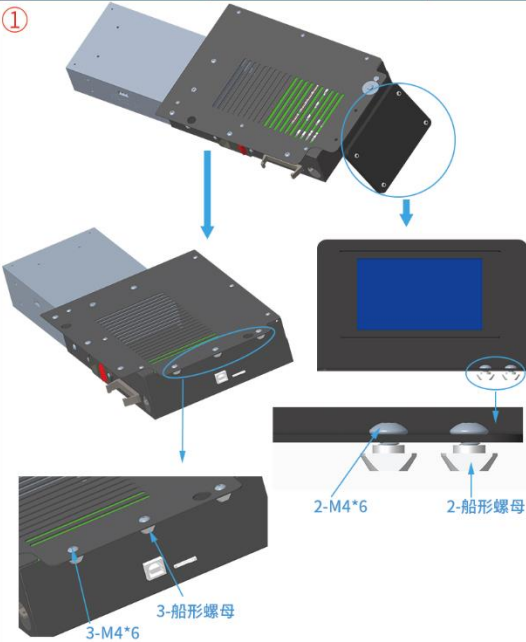
组装物料规格及数量：			
			
底架组件 1件	Z轴电机支架 2件	横板组件 2件	轴承座组件 2件
			
光杆Φ8*528 4件	丝杆T8*453 2件	垫片4个	螺丝RM4*20 8个
① 			
② 		③ 	
将Z轴滑架的电机板的船形螺母调整好，将Z轴滑架放入图示位置的铝型材2内，图示M3的孔靠外侧，将光杆与铝型材2的孔位对齐，用4个RM4*20的螺丝分别穿过上下铝型材2的孔，与光杆的两端M4螺孔相连，如图所示；转动丝杆，将横板组件与轴承座组件滑至顶部，锁紧上铝型材2内的2个螺丝RM4*20，然后锁紧轴承座上的船形螺母，再锁紧轴承座上的2个机米螺丝；转动丝杆，将横板组件下降，确认是否灵活自如。否则请松开螺丝重新调整。最后锁紧联轴器上的4个机米螺丝，电机板上的船形螺母螺丝。再次转动丝杆，确认横板上下滑动灵活自如。最后将光杆底部2个RM4*20的螺丝拧上，不要锁紧。			

第七步：主机盒组装

组装物料规格及数量：

			
底架组件 1件	主机盒组件 1件	船形螺母 M4 6个	螺丝 RM4*6 7个

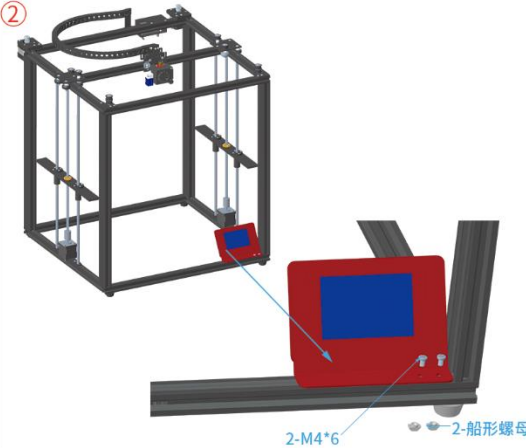
①



2-M4*6 2-船形螺母

3-M4*6 3-船形螺母

②



2-M4*6 2-船形螺母

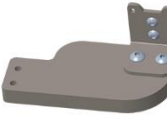
③



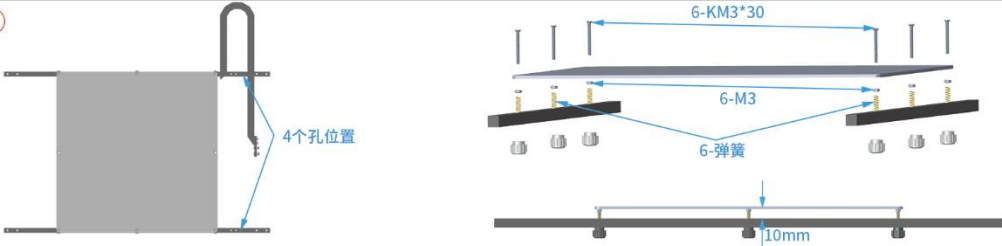
2-M4*6 2-船形螺母

第八步：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	螺丝KM3*30 6个	螺丝RM4*12 8个	拖链支架 1个	螺母M3 6个

①



4个孔位置

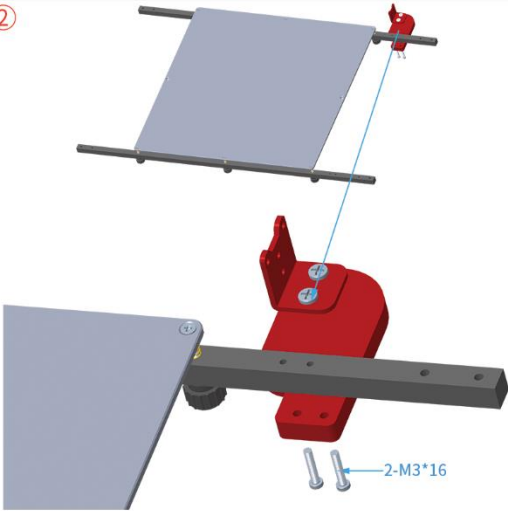
6-M3*30

6-M3

6-弹簧

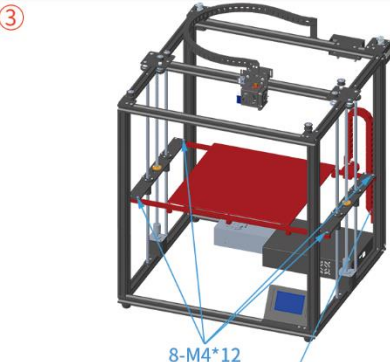
10mm

②



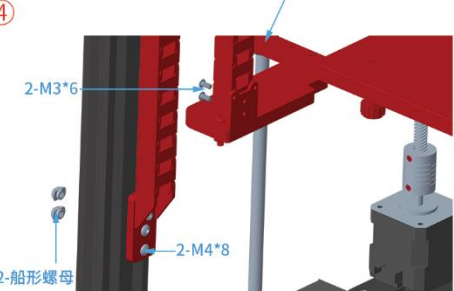
2-M3*16

③



8-M4*12

④



2-M3*6

2-M4*8

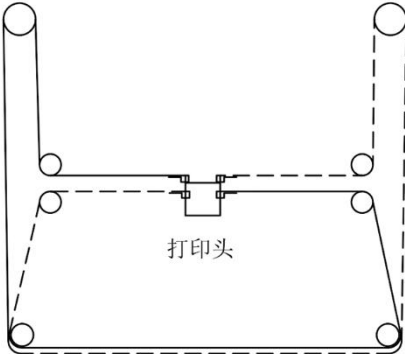
2-船形螺母

转动二丝杆，让左右横板在同一平面上，将热床组件，用8个PM4*12的螺丝锁紧在横板上，如图，拖链支架靠近送料电机组件一边。同向转动丝杆，让平台同步上下移动，确认移动灵活，否则请松开螺丝PM4*12，光杆及电机的螺丝调整。

第九步：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 4条
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。松开电机底板螺丝，向外拉电机组件，绷紧皮带(力度不可过大)，锁紧螺丝。		

① Y 电机



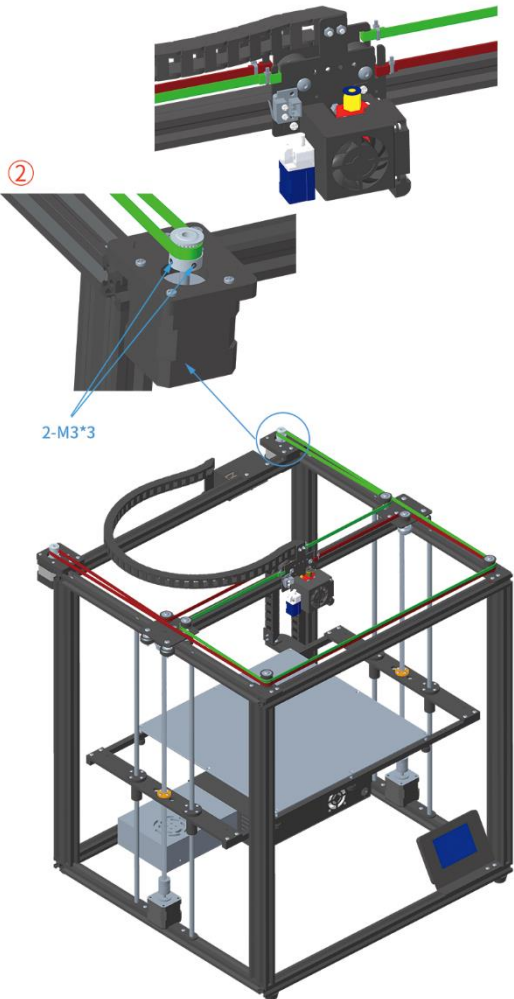
X 电机

打印头

扎皮带示意图

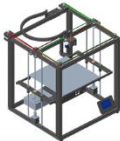
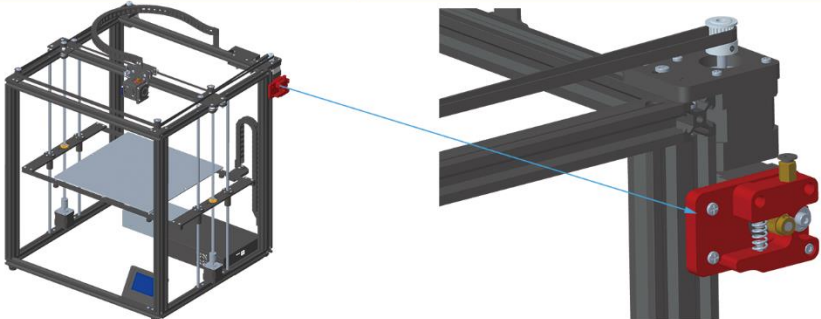
同样组装第二条皮带，二皮带的张力要大小相等。

②

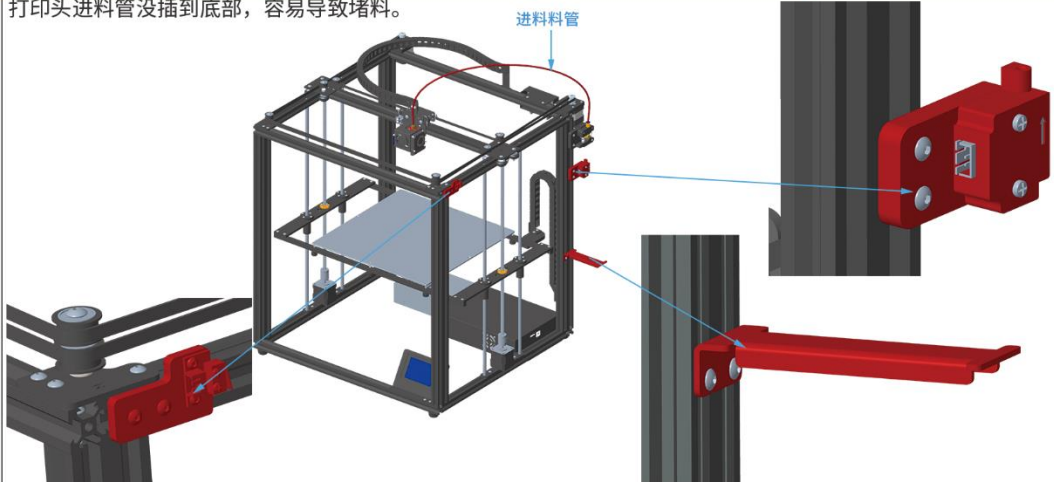


2-M3*3

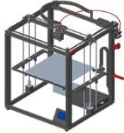
第十步：送料电机安装

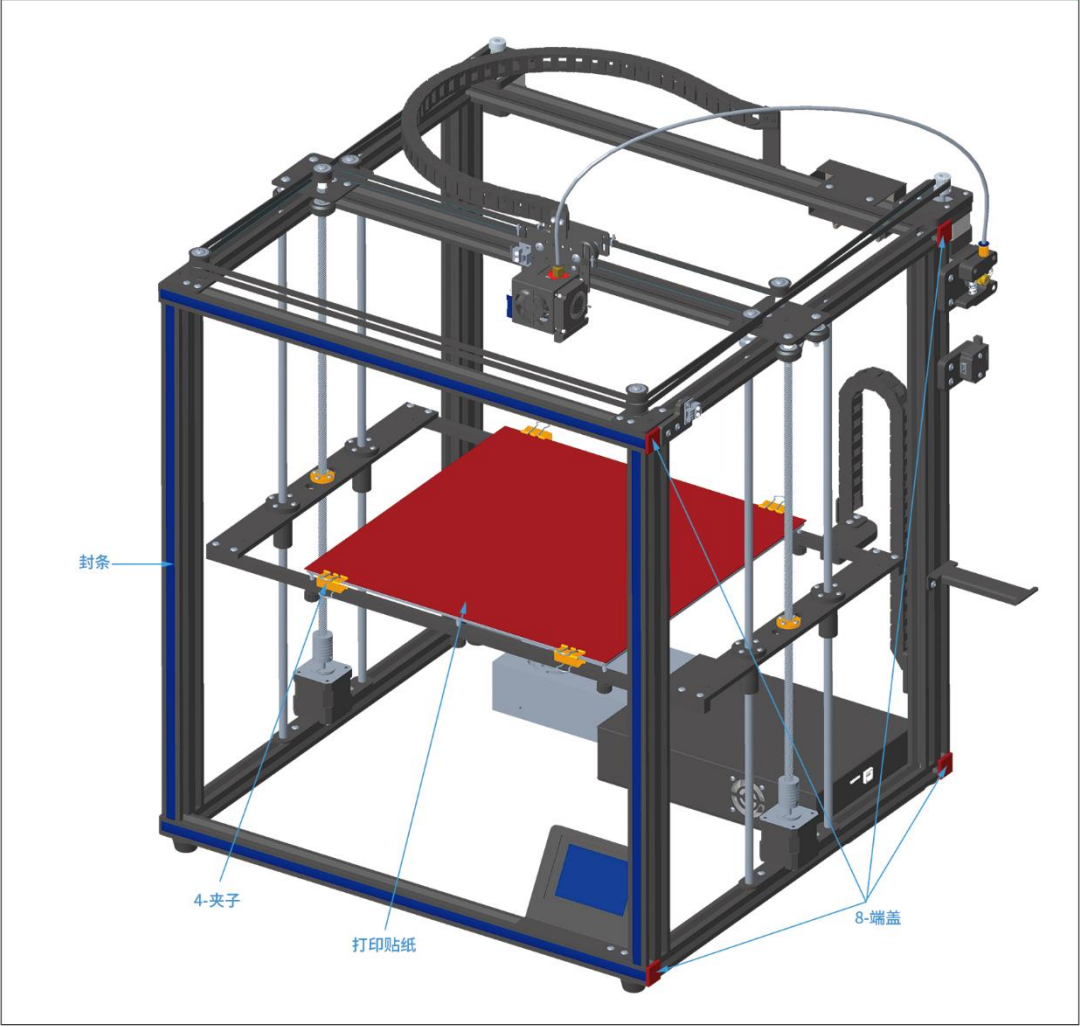
组装物料规格及数量：	
	
组装主体 1件	远端挤出机 1个
	

第十一步：开关与料架组装

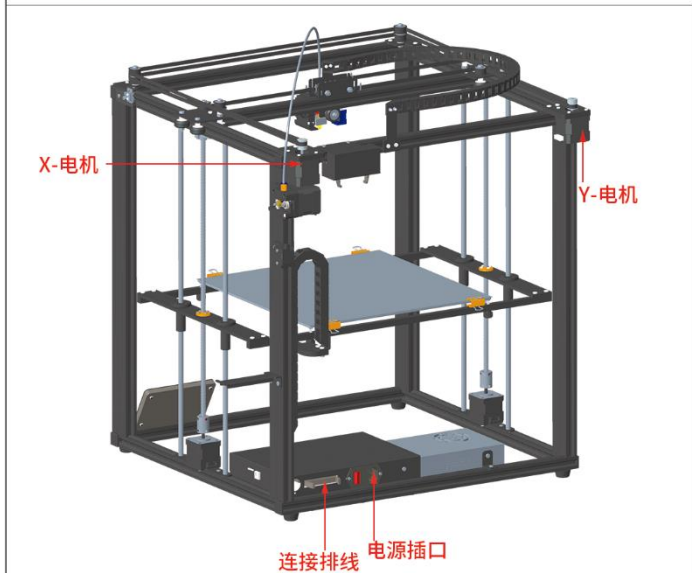
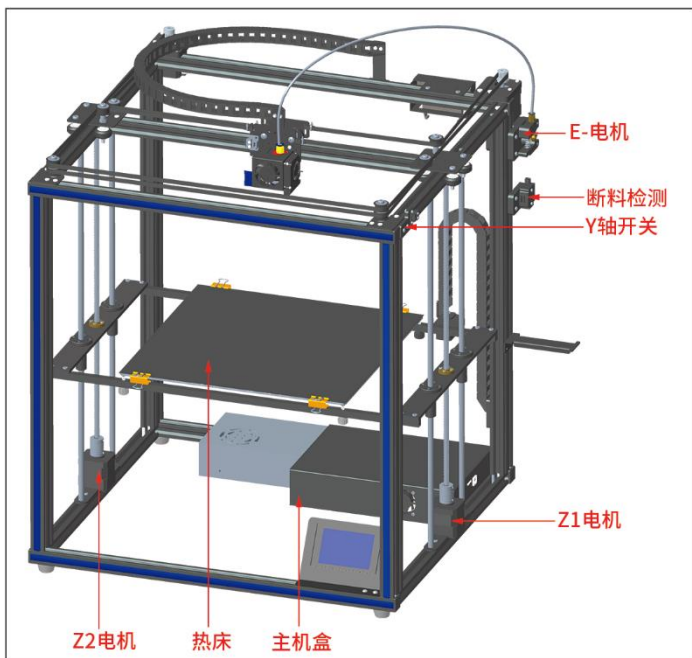
组装物料规格及数量：			
			
组装主体 1件	Y开关组件 1件	料架组件 1件	断料检测器 1件
打印头进料管没插到底部，容易导致堵料。			
			

第十二步：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	打印贴纸 1件	夹子 4个

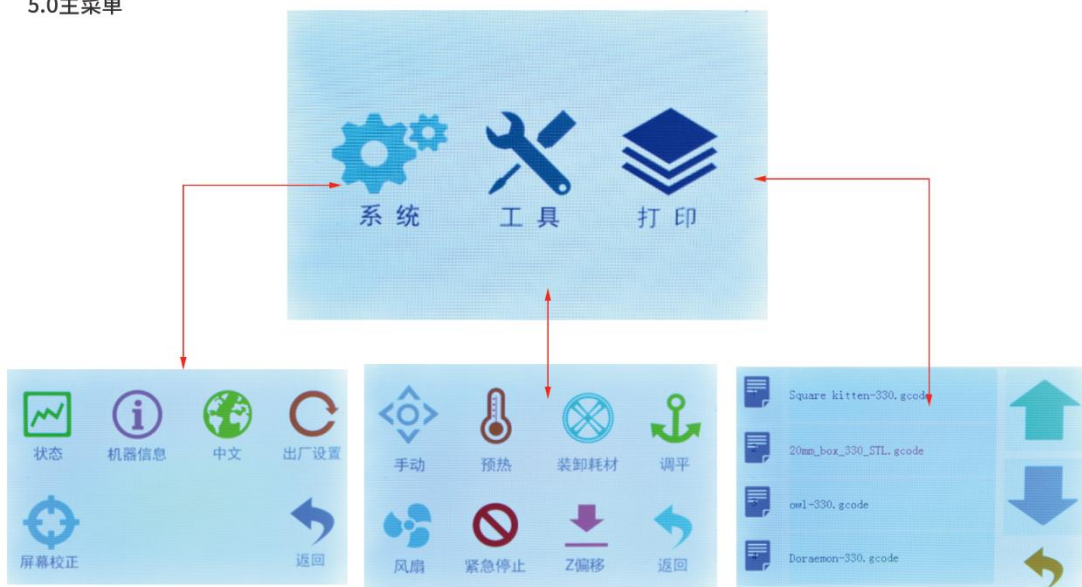


第十三步：接线

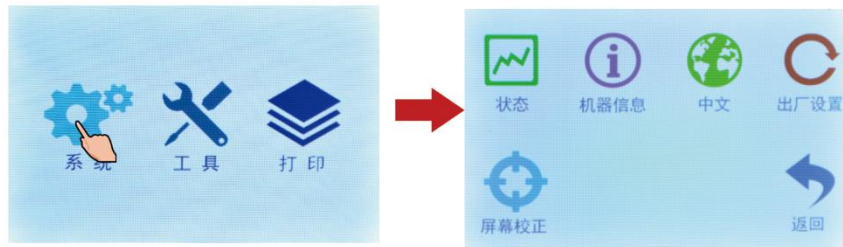


五. 操作指南

5.0主菜单



5.1. 系统菜单



5.1.1 语言选择

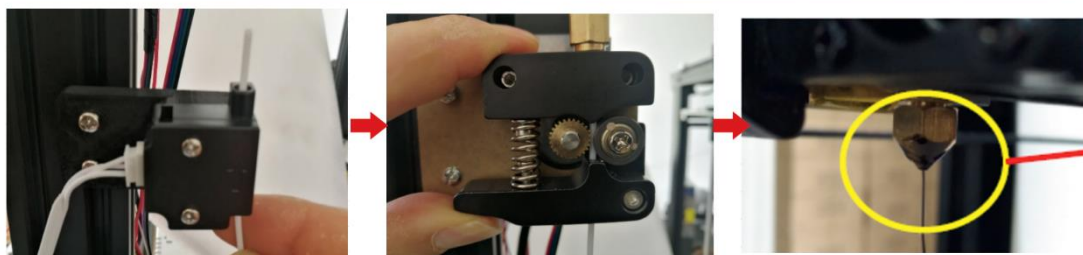
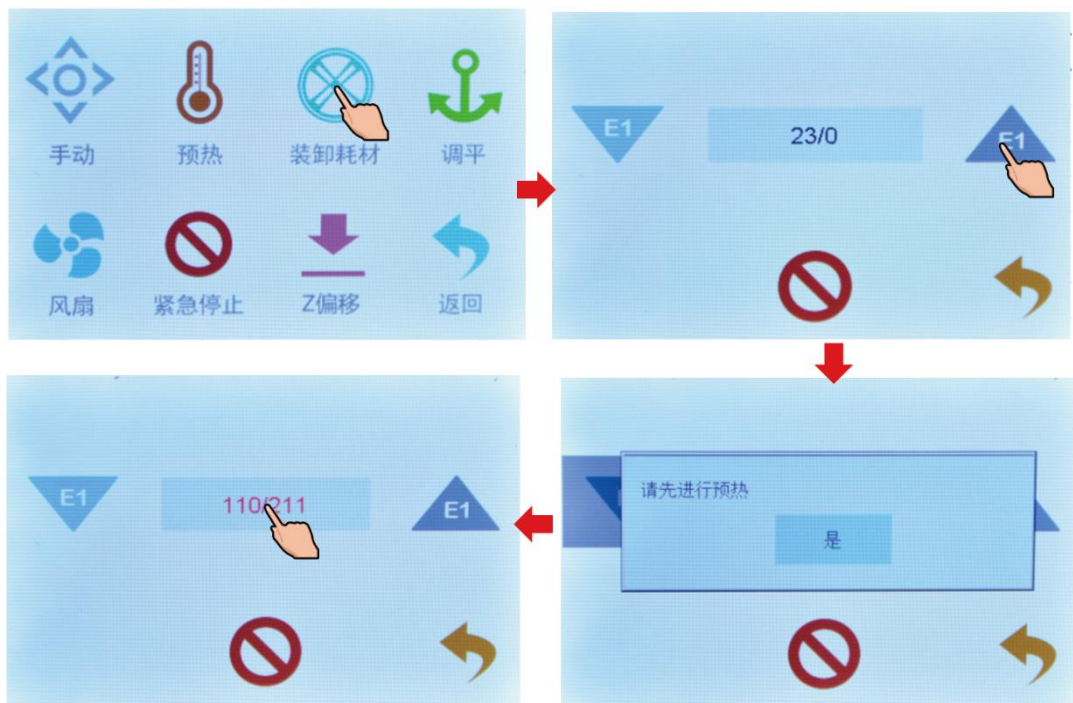


5.2 工具菜单

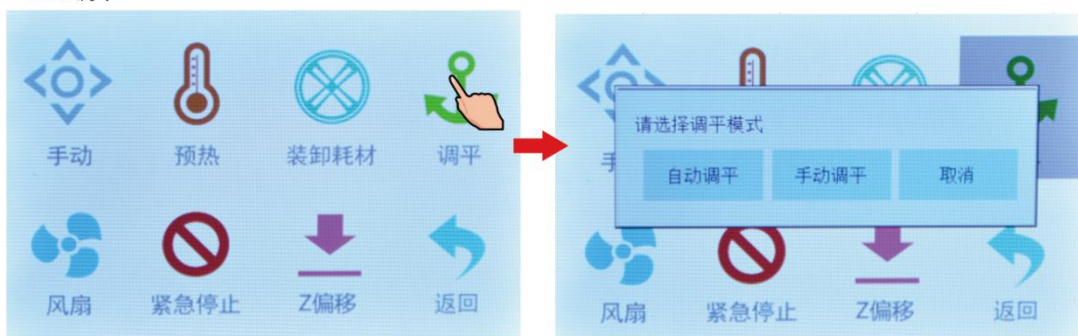


5.2.1 装卸耗材

提示预热。拆下耗材要预热才可以抽出耗材。点击数字框加热，温度达到，点击  图标退料。装上耗材时，将耗材前端将直插入断料检测器孔中伸出，压下送料器压块，如图，将耗材穿过送料器孔，至耗材伸出，点击  图标送料至喷嘴流流料。点击  图标停止送料。



5.2.2 调平



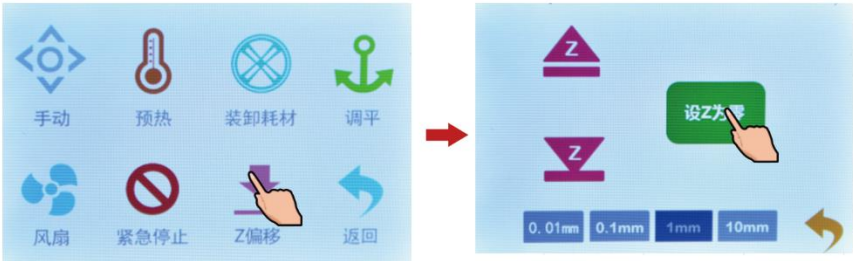
5.2.2.1自动调平

点击自动调平，机器运转，读取设置点的参数后，显示并保存数据。读数偏离0.8以上，调整该点平台下的螺母后，重新调平。



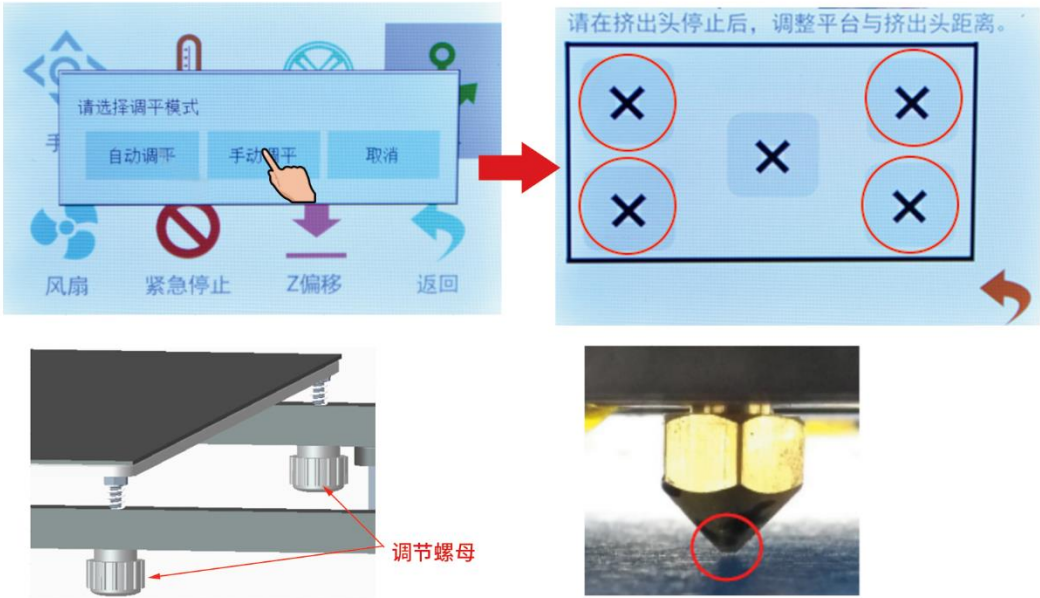
5.2.2.2 Z偏移

进入Z轴位置调整。目测喷嘴与平台的距离，先将移动单位设置为1mm，点击图标下移，接近平台时，移动改为0.1mm，点击图标继续下移，至喷嘴与平台间在一张A4纸厚度为宜。点击“设Z为零”图标，设定Z轴零点。



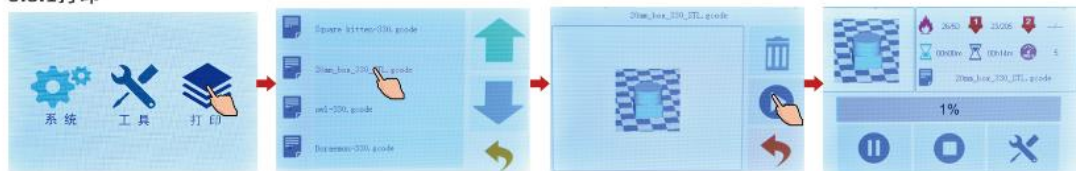
5.2.2.3手动调平功能

先将打印平台的调节螺母拧紧，将弹簧压缩在最短位置。点击菜单圈出X的图标，机器挤出头移动到预先设置的位置，调整挤出头附近的调节螺母，让挤出头喷嘴与移动平台相距约一张A4纸的厚度，间隙大小，以1张A4纸在喷嘴与平台之间滑动有阻力感，但是不会撕坏纸张为宜。调节图示4个圈示位置喷嘴与平台的距离至A4纸的厚度。

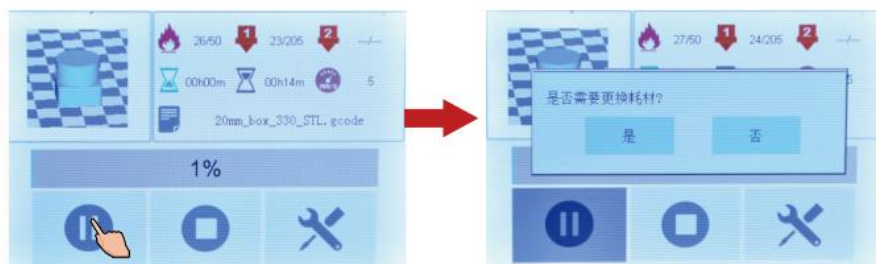


5.3 打印

5.3.1 打印



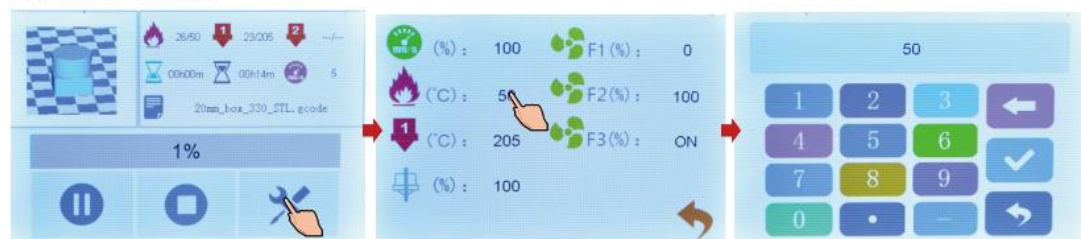
5.3.2 打印暂停



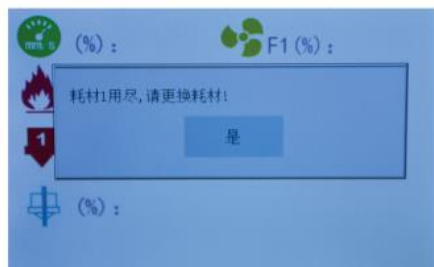
5.3.3 打印中断



5.3.4 打印中参数修改



5.4. 断料检测: 打印机器工作中, 耗材用完, 或者耗材断裂不能给机器供料, 机器状态暂停, 屏幕提示耗材用尽, 请更换耗材后继续打印。



5.5.断电续打：机器在打印中，意外停电，机器自动保存当前状态参数，来电机器重启时，屏幕显示上次打中断，是否从断点开始打印？选择是，从断点开始打印。选择否或取消，参数清零。

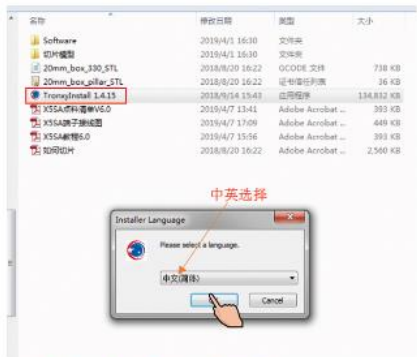


- 1.断电后可以将喷嘴从模型上挪开，避免在模型上加热等待，但请不要改变模型位置及平台高度，不要转动Z轴电机改变Z轴高度。
- 2.目前只支持脱机情况下的断电续打。
- 3.因打印材料、温度、挤出机等因素影响，该功能暂不能做到模型完全无缝对接。

六.软件安装及使用

6.1切片软件安装：

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



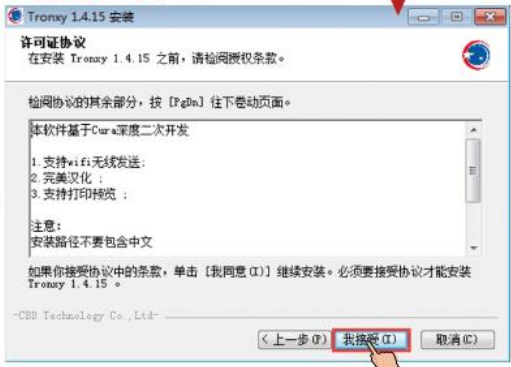
1.双击图示文件安装，选择语言，按OK按钮。



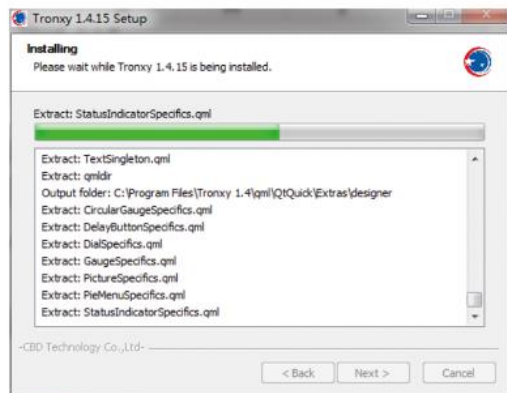
2.点击下一步。



4.确定浏览安装目录，点击安装；



3.点击我接受



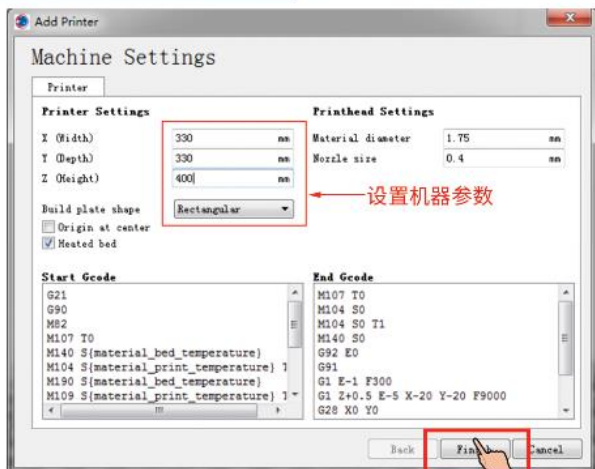
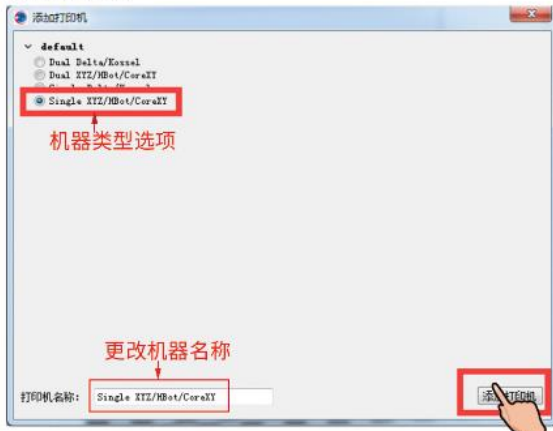
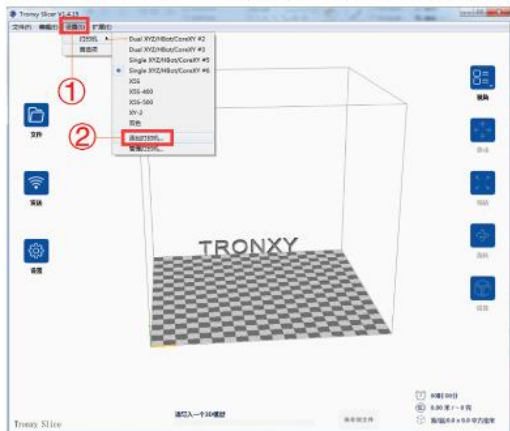
5.安装



6.点击完成，结束安装。

6.2切片软件设置

6.2.1添加打印机，打开切片软件，按图示步骤依次设置添加打印机；



6.2.2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	0.05-0.3
	打印温度	PLA - 200~210℃ ABS - 230~240 °C
	平台温度	PLA - 50℃ ABS - 80 °C
	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

七 常见问题处理

1.喷嘴堵料：将打印头加热到180℃以上，然后用0.4mm（默认喷嘴直径为0.4mm）的针疏通喷嘴，直至手动送料正常出丝为止。

2.喉管堵料：打印头内部为直通式喉管，如果送料管没有插到位，则容易造成喉管堵料，需拆卸清理喉管。

3.出丝不畅：

a. 耗材打结，或铁氟龙送料管挤压变形，清理耗材与铁氟龙送料管，顺畅进料。

b. 打印温度过低，请设置耗材合适温度，参考耗材标注温度。

c. 打印头散热不够，请确保打印头散热风扇是否工作正常。

d. 长时间高于机器最大速度打印，请降低速度

e. 耗材质量差，疏通打印头里面的残料后，更换优质耗材打印。

f. 喷嘴处堵料，尝试更换喷嘴。

4.不读卡及联机失败等问题：

a. SD卡在电脑端可以读取，但在机器上无法显示：格式化SD卡重试、GCODE文件修改为统一格式（不能有特殊符号）、SD卡槽接触不良。

b. 电脑端无法显示则为SD卡损坏。

c. 无法联机：串口没选对、波特率没选对、驱动软件未安装或者安装失败、USB数据线损坏。

d. 外界信号干扰导致无法联机。

5.打印头漏胶：喷嘴松动，加热块松动，喉管松动，拧紧或因使用磨损老化，更换配件。

6.打印错层：

a. 皮带松动丢步，适当调紧皮带。

b. 打印速度过快，请适当降低速度。

c. 驱动电流过小，调整主板驱动电流（请联系售后）。

7.X/Y/Z 轴的某电机异响、抖动：

a. 对应的限位开关不能被正常触发，请检查对应的运动轴是否有干涉，特别是归零时。

b. 电机接线松动，请重新检查接线。

c. 电机异常，对换电机测试对比，排除电机不良。

d. 主板驱动输出异常（请联系售后）。

8.触摸屏异常：

a. 请检查连接排线是否松动，确保排线连接良好。

b. 屏幕完好，部分位置点击屏幕无反应，震动导致屏幕装配局部压力不均，请松开锁紧螺母，重新调整装好。

c. 触摸屏因运输破损，请联系售后。

9.模型首层不粘平台：

a. 底层打印速度过快，请降低底层打印速度。

b. 打印平台未做处理，比如贴打印PVC贴纸，美纹纸。

c. 喷嘴离打印平台太远，请调整喷嘴与打印平台至1张A4纸厚度。



ABOUT US



关于我们
www.tronxy.com

中国 深圳