

# ПРОГРАМНЕ ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ

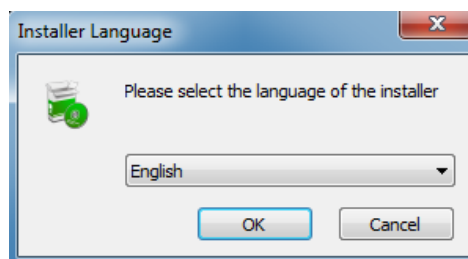
## NEOR 3DMASTER

У комплект поставки принтера входить програмне забезпечення Neor 3DMaster, що додається на SD-карті. Використовуйте пристрій для читання карт пам'яті, щоб відобразити вміст карти SD на вашому ПК для установки програми.

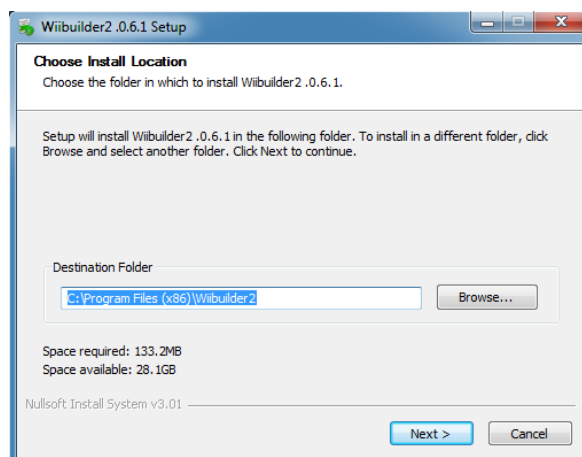
### 1 Встановлення програмного забезпечення

Виконайте наступні кроки, щоб встановити програмне забезпечення Neor 3DMaster

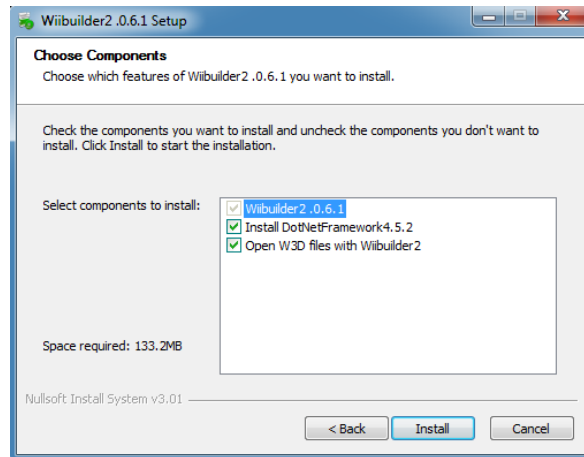
1.1 Щоб встановити програмне забезпечення Neor 3DMaster знайдіть на SD-карті файл Neor 3DMaster.exe і запустіть його подвійним кліком лівої кнопки миші. Майстер установки програмного забезпечення запропонує вам вибрати мову. Використовуйте меню, що випадає, щоб вибрати потрібну мову, потім натисніть кнопку ОК, щоб продовжити.



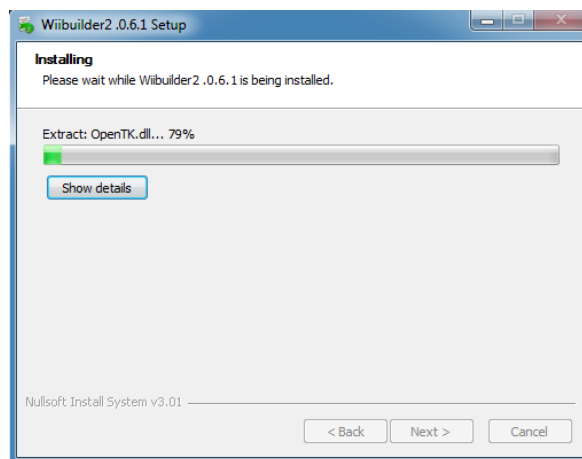
1.2 Майстер установки запропонує вам вибрати місце установки. Якщо ви не хочете використовувати місце установки за замовчуванням, натисніть кнопку Огляд ..., щоб вибрати інший каталог. Коли вибрано потрібне місце установки натисніть кнопку «Далі».



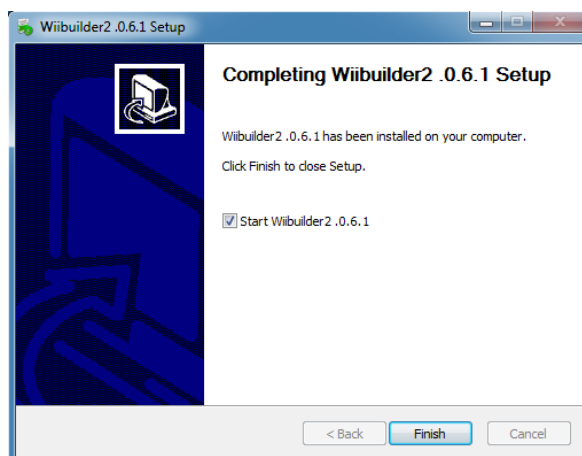
1.3 Після вибору необхідних компонентів натисніть кнопку «Встановити»



1.4 Після завершення установки натисніть кнопку «Далі», щоб продовжити.

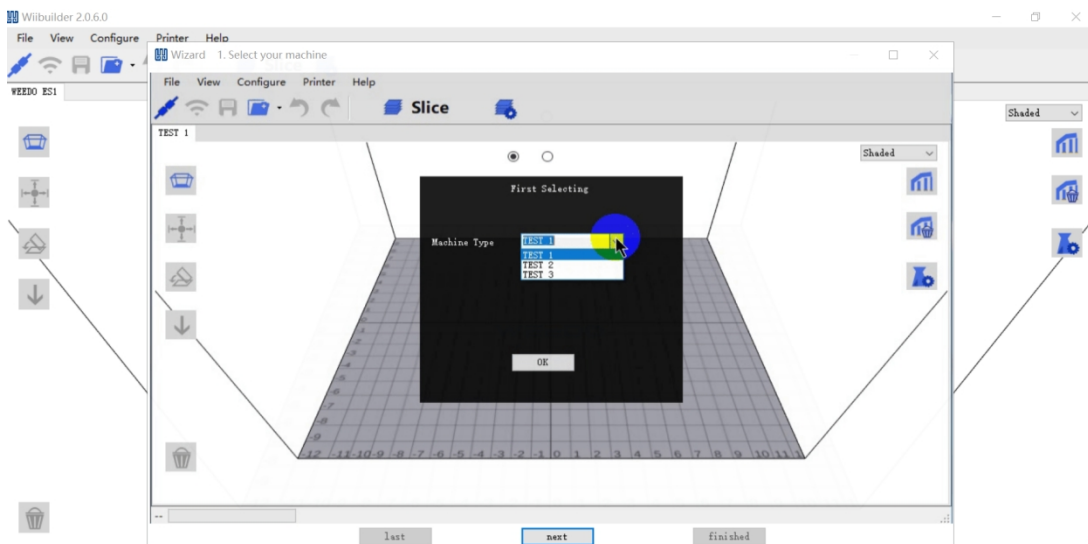


1.5 Натисніть кнопку «Готово», щоб завершити установку і запустити програму.

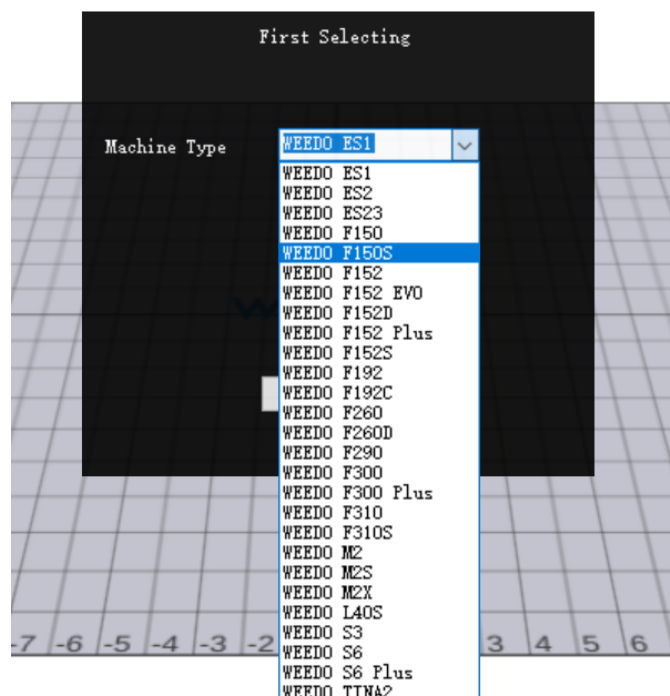


## 2 Налаштування програмного забезпечення Neor 3DMaster

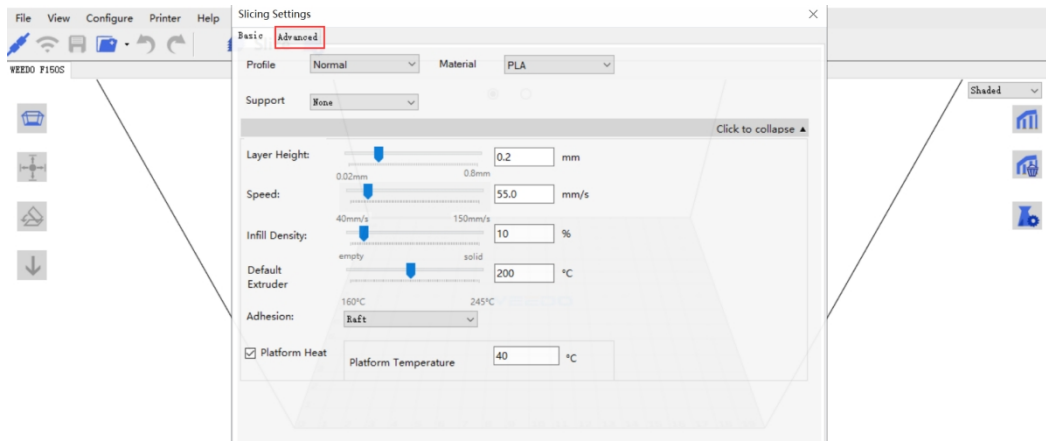
2.1 Після запуску програми запуститься майстер початкової настройки. Він поінформує вас про основні принципи роботи програми, в тому числі про те, як завантажувати файли моделей, розташування кнопок зрізів і т. д. Прочитайте кожну сторінку, натиснувши наступну кнопку, щоб перейти від сторінки до сторінки. Натисніть кнопку «Готово» на останній сторінці, щоб закрити Майстер.



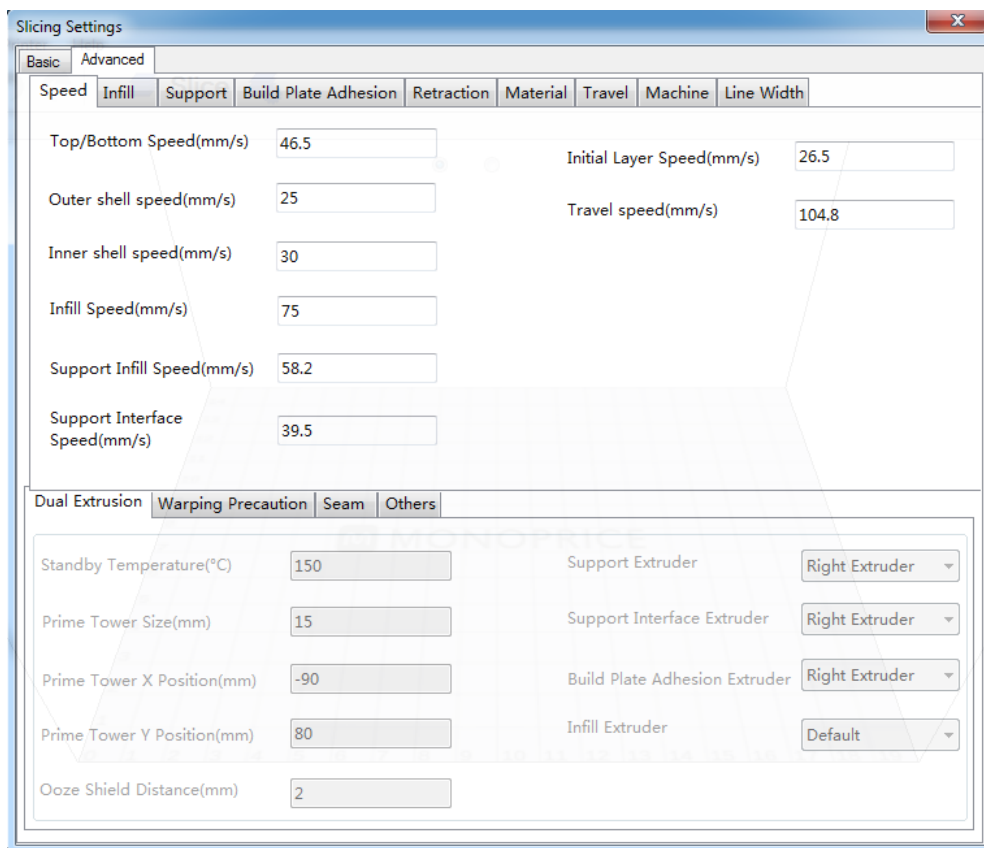
2.2 Після закриття майстра вам буде запропоновано вибрати модель принтера і одиниці виміру, які ви хочете використовувати. NEOR BASIC- вибір за замовчуванням. Натисніть кнопку «ОК», щоб продовжити.



2.3 Натисніть кнопку на панелі інструментів «Параметри нарізки», відкрийте діалогове вікно «Параметри нарізки».



2.4 Перейдіть на вкладку «Додатково», щоб відкрити наступне діалогове вікно. У наступних розділах детально описані параметри кожної вкладки.



### 3 Вкладка «Швидкість»

Speed	Infill	Support	Build Plate Adhesion	Retraction	Material	Travel	Machine	Line Width
Top/Bottom Speed(mm/s)	46.5					Initial Layer Speed(mm/s)	26.5	
Outer shell speed(mm/s)	25					Travel speed(mm/s)	104.8	
Inner shell speed(mm/s)	30							
Infill Speed(mm/s)	75							
Support Infill Speed(mm/s)	58.2							
Support Interface Speed(mm/s)	39.5							

Вкладка «Швидкість» має наступні параметри:

**Top/Bottom Speed (mm/s) (Верхня/нижня швидкість (мм/с)):** встановлює швидкість друку верхньої і нижньої поверхонь моделі.

**Outer shell speed (mm/s) (Швидкість зовнішньої оболонки (мм/с)):** встановлює швидкість друку зовнішньої оболонки.

**Inner shell speed (mm/s) (Швидкість внутрішньої оболонки (мм / с)):** встановлює швидкість друку внутрішньої оболонки.

**Infill Speed (mm/s) (Швидкість заповнення (мм/с)):** встановлює швидкість друку заповнення всередині моделі.

**Support Infill Speed (mm/s) (Швидкість заповнення підтримок (мм/с)):** задає швидкість друку заповнення всередині опор моделі.

**Support Interface Speed (mm/s) (Швидкість інтерфейсу підтримки (мм/с)):** встановлює швидкість друку верхньої і нижньої поверхонь опор моделі.

**Initial Layer Speed (mm/s) (Початкова швидкість шару (мм/с)):** встановлює швидкість друку першого шару моделі.

**Travel speed (mm/s) (Швидкість переміщення (мм/с)):** встановлює швидкість переміщення сопла, коли друк не виконується.

### 4 Вкладка «Заповнення»

**Infill Pattern (Шаблон заповнення):** використовуйте випадаюче меню, щоб вибрати один з семи різних шаблонів заповнення, включаючи «Лінії», «Сітка», «Трикутники», «Зигзаг», «Концентричний», «Перехресний» і «Октет». Окремі шаблони проілюстровані в таблиці нижче.

**Infill Before Wall (Заповнення перед контуром):** встановіть цей прапорець, щоб надрукувати заповнення модель до друку контуру.

**Outer Before Inner Walls (Зовнішній контур перед внутрішніми стінами):**

Встановіть цей прапорець для друку зовнішніх стін перед друком заповнення моделі.

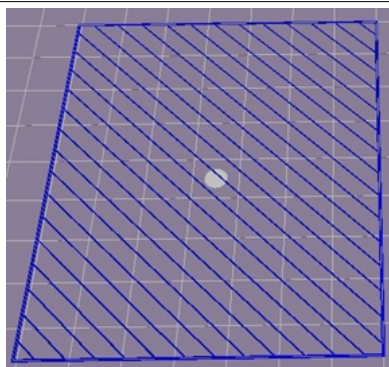
**Gradual Infill Steps (Етапи поступового заповнення):** для моделей, яким потрібно поступово змінювати швидкість заповнення, цей параметр визначає через яку кількість шарів буде змінюватися швидкість.

**Enable Adaptive Infill (Включити адаптивне заповнення):** встановіть цей прапорець, щоб включити адаптивне заповнення. Коли в моделі з'являється область з тонкими стінками, механізм зрізів автоматично збільшує щільність заповнення цієї області.

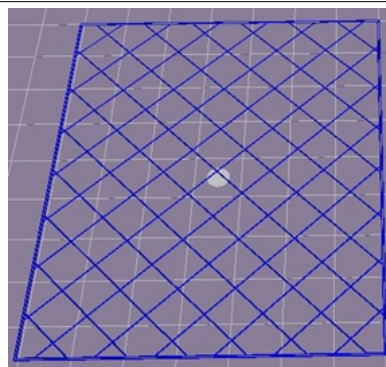
**Adaptive Infill Threshold (Попіг адаптивного заповнення):** коли товщина тонкої стінки менше цього значення, двигун зрізу збільшує щільність заповнення області.

**Adaptive Infill Density (Адаптивна щільність заповнення):** щільність заповнення використовується в області тонких стін.

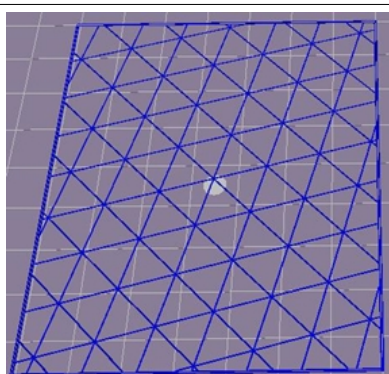
Шаблони заповнення



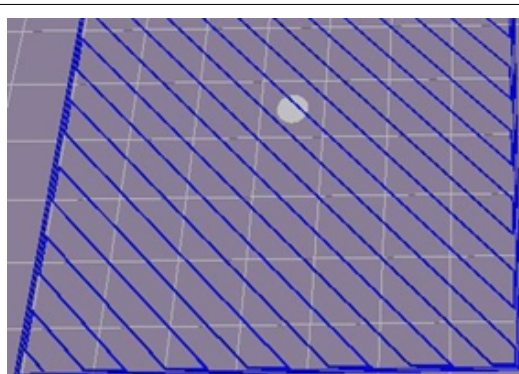
Лінії



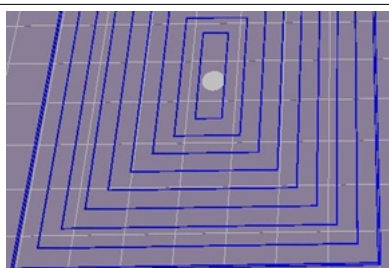
Сітка



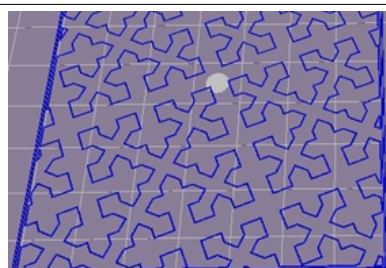
Трикутник



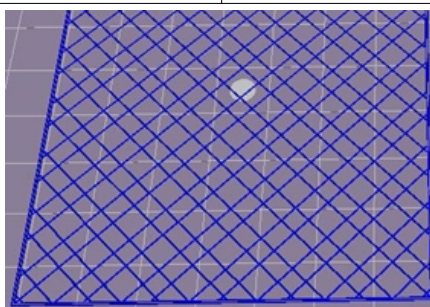
Зигзаг



Концентричний



Перехресний



Октет

## 5 Вкладка «Підтримка»

Speed	Infill	Support	Build Plate Adhesion	Retraction	Material	Travel	Machine	Line Width
		Support Pattern: Zig Zag						
		Overhang angle for support(°): 60					Enable Support Interface <input checked="" type="checkbox"/>	
		Support infill density(%): 10					Support Top Thickness(mm): 0.8	
		Support Top Gap(mm): 0.18					Support Bottom Thickness(mm): 0.8	
		Support Bottom Gap(mm): 0.1					Support Interface Density(%): 70	
		Distance X/Y(mm): 0.7					Support Interface Infill Pattern: Lines	
							Connect Support <input type="checkbox"/>	

**Support Pattern (Шаблон підтримки):** використовуйте спливаюче меню, щоб вибрати один з п'яти шаблонів підтримки, включаючи «**Lines**» «Лінії», «**Grid**» «Сітка», «**Triangles**» «Трикутники», «**Zig Zag**» «Зигзаг» і «**Concentric**» «Концентричні». Конструкції малюнків такі ж, як і у малюнків заповнення з тим же ім'ям.

- Підтримки, виконані за шаблоном «Лінії» легше видалити, і вони використовуються на моделях, які вимагають більшої кількості опор.
- Підтримки, виконані за шаблоном «Сітка» використовуються на невеликих моделях, яким потрібно менша кількість опор.
- Підтримки, виконані за шаблоном «Зигзаг» міцніше ніж підтримки виконані за шаблоном «Лінії» і краще підтримок за шаблоном «Сітка» але їх важко видалити.

**Overhang angle (Кут нахилу):** Кут нахилу - це кут між опорою і поверхнею моделі. Чим більше кут нахилу тим легше видалити опору, чим менше тим краще підтримка. Кут за замовчуванням становить 60 градусів.

**Support infill density (%) (Щільність заповнення опор (%)):** Визначає щільність заповнення опор. Чим вище щільність, тим сильніше опори.

**Support Top Gap (mm) (Верхній зазор опори (мм)):** відстань між верхньою частиною опори і поверхнею моделі. Чим менше відстань, тим ефективніше опора, але складніше видалити її з поверхні моделі, що призведе до утворення залишкового матеріалу на поверхні моделі. Чим більше відстань, тим менш ефективна опора, але її легше видалити з поверхні моделі, в результаті чого поверхня стає більш гладкою.

**Support Bottom Gap (mm) (Нижній зазор опори (мм)):** відстань між нижньою частиною опори і поверхнею моделі. Ефекти цього параметра ті ж, що і у параметра «Верхній зазор опори (мм)».

**Distance X/Y (mm) (Відстань X / Y (мм)):** відстань між опорою і поверхнею моделі в горизонтальній площині. Ефекти цього параметра ті ж, що і у параметра «Верхній зазор опори (мм)».

**Enable Support (Включити підтримку):** встановіть цей прапорець, щоб використовувати підтримки.

**Support Top (Опора зверху):** Визначає товщину верхнього шару опор.

**Support Bottom (Опора знизу):** Визначає товщину нижнього шару опор.



**Support Interface (Інтерфейс підтримки):** встановлює відсоток заповнення всередині опор

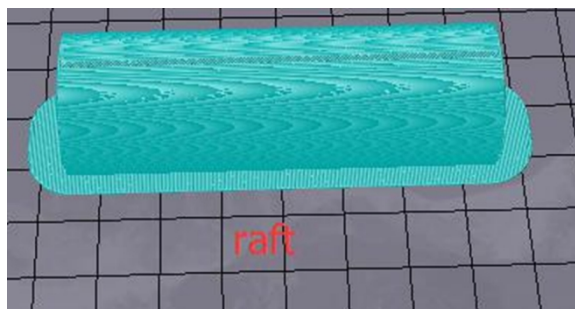
**Support Interface Infill Pattern (Шаблон заповнення опори):** Використовуйте це спливаюче меню, щоб вибрати один з п'яти шаблонів заповнення для опор, включаючи Лінії, Сітка, Трикутники, Зигзаг і Концентричні. Конструкції малюнків такі ж, як і у малюнків заповнення з такою назвою.

**Connect Support (Підключити підтримку):** встановить цей прапорець, щоб з'єднати окремі опори в одну частину.

## 6 Вкладка «Адгезія платформи для друку»

Speed	Infill	Support	Build Plate Adhesion	Retraction	Material	Travel	Machine	Line Width
			Raft Air Gap(mm)	0.24			Brim line amount	20
			Raft Extra Margin(mm)	5			Skirt Line Count	1
			Raft Base thickness(mm)	0.3				
			Initial Layer Z Overlap	0.09				

**Raft Air Gap (mm) (Повітряний зазор (мм)):** розмір повітряного зазору між платформою і моделлю. Це впливає на складність відділення моделі від платформи для друку.

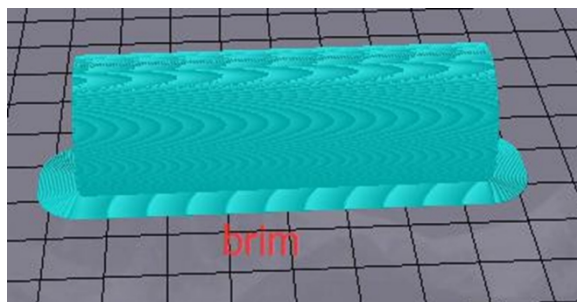


**Raft Extra Margin (mm) (Допуски платформи (мм)):** відстань між краєм платформи для друку і краєм моделі.

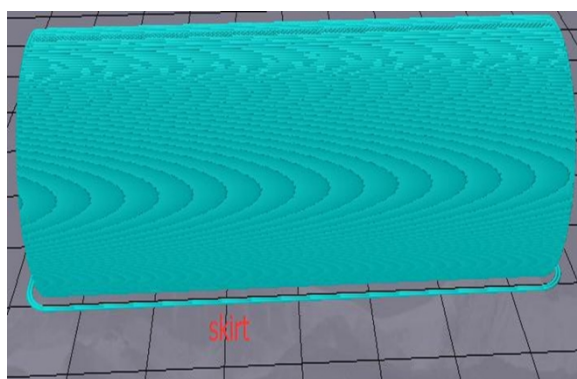
**Raft Base thickness (mm) (Товщина основи (мм)):** Визначає товщину основи.

**Initial Layer Z Overlap: (Початкове перекриття шару Z):** Визначає ступінь перекриття між першим і другим шарами моделі.

**Brim line amount (Кількість лінії по краях):** задає кількість кільцевих проходок, які додаються до краю моделі, що стикається з платформою для друку.



**Skirt Line Count: (Кількість ліній з краю):** Встановлює кількість ліній захисту від переповнення в кінці моделі, що стикається з платформою для друку.



## 7 Вкладка «Втягування»

Speed	Infill	Support	Build Plate Adhesion	Retraction	Material	Travel	Machine	Line Width
Horizontal Travel Retraction <input checked="" type="checkbox"/>		<input type="radio"/>		<input type="radio"/>		Z Hop When Retracted <input checked="" type="checkbox"/>		
Retract at Layer Change <input type="checkbox"/>				Z Hop Height(mm):		<input type="text" value="0"/>		
Retraction speed(mm/s):		<input type="text" value="28"/>						
Retraction distance(mm):		<input type="text" value="1.2"/>						
Retraction Minimum Travel(mm):		<input type="text" value="0.8"/>						

**Horizontal Travel Retraction (Втягування при горизонтальному переміщенні):** встановіть цей прапорець, щоб включити втягування нитки, коли сопло не друкує і рухається в горизонтальному напрямку.

**Retract at Layer Change (Прибирати при зміні шару):** встановіть цей прапорець, щоб прибирати нитка при перемиканні з шару на шар.

**Retraction speed (mm/s) (Швидкість втягування (мм / с)):** встановлює швидкість, з якою нитка втягується.

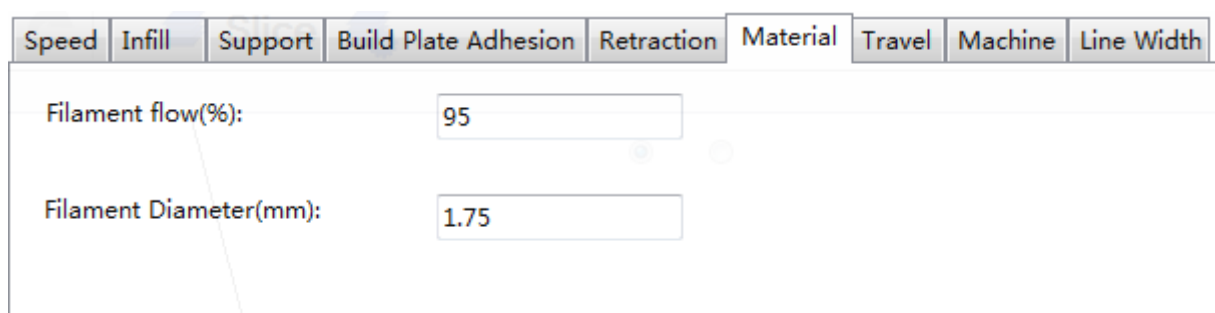
**Retraction distance (mm) (Відстань втягування (мм)):** відстань, на яке нитка втягується всередині сопла.

**Retraction Minimum Travel (mm) (Мінімальна переміщення втягування (мм)):** встановлює мінімальну відстань переміщення сопла перед друком і перед втягуванням нитки.

**Z Hoe When Retracted (Переміщення по осі Z при втягуванні):** встановить цей прапорець, щоб підтвердити свою згоду піднімати сопло, коли нитка повертається після втягування.

**Z Hop Height (mm) (Висота підняття (мм)):** відстань, на яке сопло піднімається коли нитка повертається після втягування.

## 8 Вкладка «Матеріал»

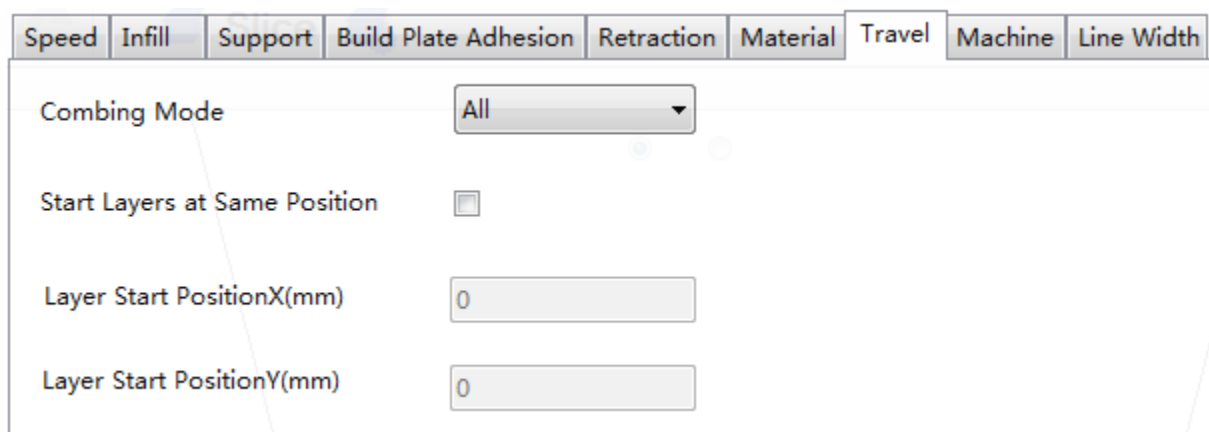


Speed	Infill	Support	Build Plate Adhesion	Retraction	Material	Travel	Machine	Line Width
Filament flow(%):		95						
Filament Diameter(mm):		1.75						

**Filament flow (%) (Швидкість подачі нитки (%)):** Встановлює швидкість подачі нитки в стані плавлення. Це встановлюється в залежності від типу використовуваної нитки. Загалом, швидкість потоку для PLA або PLA Pro дорівнює 90, а швидкість потоку ABS дорівнює 100.

**Filament Diameter (mm) (Діаметр нитки (мм)):** Встановлює діаметр використовуваної нитки. Цей принтер підтримує тільки нитку діаметром 1,75 мм.

## 9 Вкладка «Переміщення»



Speed	Infill	Support	Build Plate Adhesion	Retraction	Material	Travel	Machine	Line Width
Combing Mode		All						
Start Layers at Same Position		<input type="checkbox"/>						
Layer Start PositionX(mm)		0						
Layer Start PositionY(mm)		0						

**Combing Mode (Режим пошуку):** цей параметр визначає, як буде рухатися сопло, коли воно не друкує. Якщо цей параметр **вимкнено (Off)**, сопло переміщується по найкоротшому шляху між попереднім місцем розташування екструзії і новим місцем розташування екструзії. При значенні **All «Все»** сопло переміщується уздовж всього, що вже

надруковано. Параметр **No Skin «Без оболонки»** дозволяє уникнути переміщення зовнішніх сопел в нове початкове положення, що може значно поліпшити якість друку.

**Start Layers at Same Position (Почати шар з початкової позиції):** ця опція змінює точність моделі в одній площині. Зазвичай це встановлюється за замовчуванням.

**Layer Start PositionX (mm) (Початкова позиція слояX (мм)):** цей параметр дозволяє змінювати координати осі X положення шару моделі.

**Layer Start PositionY (mm): (Початкова позиція шару Y (мм)):** ця опція дозволяє змінити координати осі Y положення шару моделі.

## 10 Вкладка «Механічна частина»

Speed	Infill	Support	Build Plate Adhesion	Retraction	Material	Travel	Machine	Line Width
Right Nozzle Diameter(mm)		0.4						
Left Nozzle Diameter(mm)		0.4						

**Right Nozzle Diameter (mm) (Діаметр правого сопла (мм)):** Встановлює діаметр сопла на правому екструдері. Цей принтер має тільки один екструдер, який позначений як правий. Діаметр сопла цього принтера складає 0,4 мм.

**Left Nozzle Diameter (mm) (Діаметр лівого сопла (мм)):** Встановлює діаметр сопла на лівому екструдері. Цей принтер має тільки один екструдер, який позначений як правий.

## 11 Вкладка «Ширина лінії»

Speed	Infill	Support	Build Plate Adhesion	Retraction	Material	Travel	Machine	Line Width	
			Outer Wall Line Width(mm)	0.4				Skirt/Brim Line Width(mm)	0.4
			Inner Wall(s) Line Width(mm)	0.4				Raft Top Line Width(mm)	0.4
			Top/Bottom Line Width(mm)	0.4				Raft Middle Line Width(mm)	0.7
			Infill Line Width(mm)	0.5				Raft Base Line Width(mm)	0.8
			Support Line Width(mm)	0.4				Prime Tower Line Width(mm)	0.4

**Outer Wall Line Width (mm) (Ширина зовнішньої лінії (мм)):** встановлює ширину самої зовнішньої лінії контуру моделі. При зниженні цього значення можна друкувати більш високі рівні деталізації.

**Inner Wall(s) Line Width (mm) (Ширина лінії внутрішніх стін (мм)):** встановлює ширину лінії однаковою для всіх стін, крім самої зовнішньої стіни.

**Top/Bottom Line Width (mm) (Ширина верхньої / нижньої лінії (мм)):** встановлює ширину верхньої і нижньої ліній.

**Infill Line Width (mm) (Ширина лінії заповнення (мм)):** встановлює ширину окремої лінії заповнення.

**Support Line Width (mm) (Ширина лінії підтримки (мм)):** встановлює ширину лінії опорної конструкції.

**Skirt/Brim Line Width (mm) (Ширина лінії контуру (мм)):** встановлює ширину лінії контуру.

**Raft Top Line Width (mm) (Ширина верхньої лінії (мм)):** встановлює ширину ліній на верхній поверхні. Ці лінії можуть бути тонкими, щоб верхня частина була гладкою.

**Raft Middle Line Width (mm) (Ширина середньої лінії (мм)):** встановлює ширину ліній в середніх шарах. При екструдюванні другого шару лінії прилипають до робочої платформи.

**Raft Base Line Width (mm) (Ширина базової лінії (мм)):** встановлює ширину базового шару. Це повинні бути товсті лінії, для кращої адгезії до робочої платформи.

**Prime Tower Line Width (mm) (Ширина лінії в основі височини (мм)):** це ширина екструзії в основі височини

## 12 Вкладка «Подвійна екструзія»

Dual Extrusion	Warping Precaution	Seam	Others
Standby Temperature(°C)	<input type="text" value="150"/>	Support Extruder	<input type="text" value="Right Extruder"/>
Prime Tower Size(mm)	<input type="text" value="15"/>	Support Interface Extruder	<input type="text" value="Right Extruder"/>
Prime Tower X Position(mm)	<input type="text" value="-90"/>	Build Plate Adhesion Extruder	<input type="text" value="Right Extruder"/>
Prime Tower Y Position(mm)	<input type="text" value="80"/>	Infill Extruder	<input type="text" value="Default"/>
Ooze Shield Distance(mm)	<input type="text" value="2"/>		

**Standby Temperature (°C) (Температура в режимі очікування (° C)):** встановлює температуру другого екструдера, коли не відбувається друк.

**Prime Tower Size (mm) (Розмір основи височині (мм)):** встановлює ширина екструзії в основі височині. Первинна височина - це місце, яке принтер буде використовувати для перемикання сопел під час подвійний екструзії, щоб запобігти розриву в моделі шляхом друку невеликої кількості нитки в основному місці височині.

**Ooze Shield Distance (mm) (Відстань від клейкого шару (мм)):** встановлює розмір кола захисних шарів, надрукованих на краю моделі.

**Support Extruder: (Екструдер для опор):** вибирає, який екструдер використовувати для друку структур опор.

**Support Interface Extruder (Екструдер для опор):** вибирає інтерфейс екструдера який буде використовуватися для друку структур опор.

**Build Plate Adhesion Extruder (Екструдер для адгезії з платформою):** вибирає, який екструдер використовувати для друку початкового шару.

**Infill Extruder (Екструдер заповнення):** вибирає, який екструдер використовувати для друку заповнення.

## 13 Вкладка «Викривлення»

Dual Extrusion	Warping Precaution	Seam	Others
Z Offset(mm)	<input type="text" value="0"/>		
Extra Skin Wall Count	<input type="text" value="1"/>		
Initial layer Increment(°C)	<input type="text" value="15"/>		

**Z Offset (mm) (Зсув по осі Z (мм)):** коли зміщення по осі Z встановлено на негативне значення, сопло при друку розташовується ближче до будівельної платформи, що допомагає зменшити деформацію на великих моделях.

**Extra Skin Wall Count (Додатковий зовнішній шар):** це значення встановлює кількість контурів на зовнішній поверхні моделі.

**Initial Layer Increment (°C) (Приріст температури початкового шару (° C)):** це значення використовується для збільшення температури друку першого шару, що допомагає зменшити деформацію на великих моделях.

## 14 Вкладка «Шов»

Parameter	Value
Z Seam Type	Shortest
Z Seam X(mm)	100
Z Seam Y(mm)	300
Hiding Seam Preference	Hide Seam
Z Seam Relative	<input type="checkbox"/>

**Примітка.** Z-шов - це місце, де принтер закінчує рух при друку зовнішнього шару та переходить на наступний шар моделі, тобто друкує вищій шар. Зміна висоти друку (тобто перехід на наступний шар) відбувається у одному місці що у кінцевому випадку може привести до невеликого дефекту (шву) на моделі, що розташований по осі Z. Параметри на цьому екрані використовуються для пом'якшення цього ефекту.

**Z Seam Type (Тип шва Z):** Визначає, де з'явиться шов Z.

**Shortest (Найкоротший):** ця опція вибирає найбільш ефективний час початку/зупинки місця.

**User Specified (Значений користувачем):** цей параметр дозволяє вказати початкову/кінцеву точку по осях X і Y, яка визначає, де з'явиться Z-шов.

**Random (Випадково):** за допомогою цієї опції принтер випадковим чином вибирає місце початку / зупинки, що запобігає побудові стовпчика.

**Sharpest Corner (Найгостріший кут):** місце початку/зупинки і Z-шов з'являться в самому гострому куті моделі.

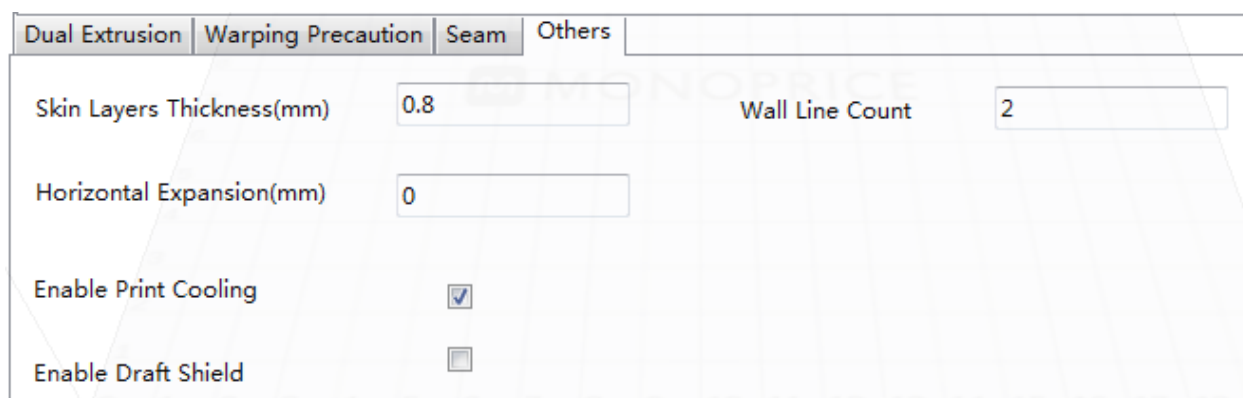
**Z Seam X (mm) (Z-шов X (мм)):** ця опція визначає координату по осі X де буде розташування Z-шва. Цю опцію можна встановити тільки в тому випадку, якщо для типу шва Z задано значення «Визначено користувачем».

**Z Seam Y (mm) (Z-шов Y (мм)):** ця опція визначає координату по осі Y де буде розташування Z-шва. Цю опцію можна встановити тільки в тому випадку, якщо для типу шва Z задано значення «Визначено користувачем».

**Hiding Seam Preference (Параметр «Приховування шва»):** цей параметр доступний, тільки якщо для параметра «Тип шва Z» встановлено значення «Найгостріший кут». Він визначає, чи буде Z-шов всередині або зовні кута.

**Z Seam Relative (Відносний Z-подібний шов):** якщо встановити цей прапорець, Z-подібний шов буде встановлено щодо більшої ваги об'єкту, а якщо прапорець не встановлений, Z-подібний шов буде встановлений в абсолютному положенні на робочій пластині. Ця установка доступна лише в тому випадку, якщо для типу Z-шва встановлено значення «Визначено користувачем».

## 15 Вкладка «Інші»



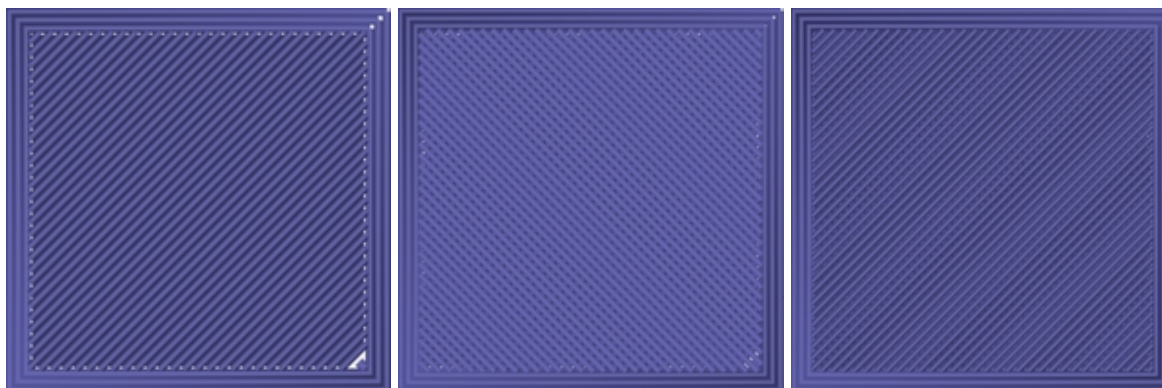
Dual Extrusion	Warping Precaution	Seam	Others
Skin Layers Thickness(mm)	0.8	Wall Line Count	2
Horizontal Expansion(mm)	0		
Enable Print Cooling	<input checked="" type="checkbox"/>		
Enable Draft Shield	<input type="checkbox"/>		

**Skin Layers Thickness (mm) (Товщина шарів контуру (мм)):** цей параметр визначає товщину верхнього і нижнього шарів контуру.

**Horizontal Expansion (mm) (Горизонтальне розширення (мм)):** термопласти мають тенденцію до усадки при охолодженні. Цей параметр дозволяє точно налаштувати розмір деталі, щоб компенсувати усадку для відбитків, які вимагають більш жорстких допусків.

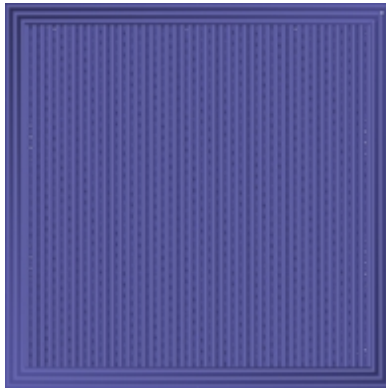
**Skin Alternate Rotation (Альтернативне обертання контуру):** як правило 3D-принтер друкує суцільні шари для верхнього і нижнього шарів. При цьому він змінює напрямок на 90 градусів від шару до шару. Цей параметр змінює цю поведінку, додаючи додаткові 45 градусів повороту кожні два шари.

**Наступні зображення ілюструють нормальний напрямок друку перших трьох шарів.**





Наступне зображення ілюструє напрям друку третього шару, коли включена опція чергування контуру.



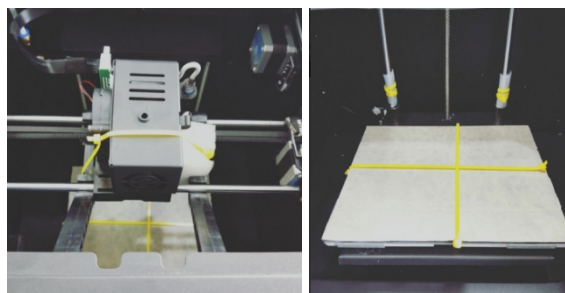
**Enable Print Cooling (Включити охолодження друку):** при включенні охолоджуюче повітря буде направлятися на друковану деталь.

**Enable Draft Shield (Включити чорновий екран):** якщо цей параметр включений, принтер буде друкувати стіну навколо моделі, щоб запобігти впливу охолоджувальних факторів і протягів при охолодженні. Зазвичай це використовується, коли параметр «Включити охолодження друку» відключений для нитки, для якої потрібно більш тривалий час охолодження, наприклад для ABS.

**Wall Line Count (Кількість ліній стіни):** ця опція визначає кількість стін для друку.

## ПОЧАТОК РОБОТИ

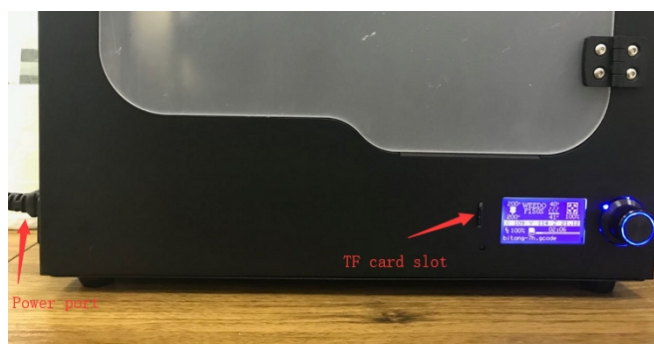
1. Відкрийте коробку і витягніть принтер із захисної пінопластових блоків. Встановіть його на рівну стійку поверхню, потім зніміть пластикову плівку.
2. Використовуйте ножиці або ніж для видалення стяжок і листів із силіконової гуми на осі Z.



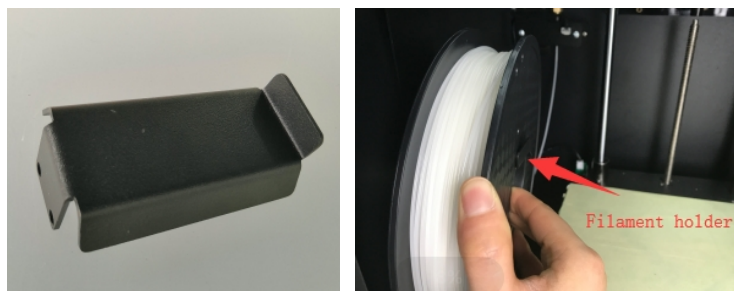
3. Скористайтесь універсальним гайковим ключем на 2 мм з комплекту поставки, щоб зняти фіксовану опору на осі Z.



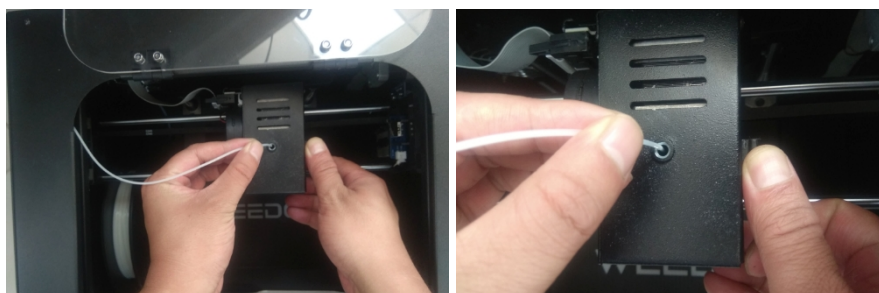
4. Вийміть SD-карту з комплекту поставки і вставте її в слот для карт зліва від дисплея. Після цього візьміть шнур живлення з комплекту поставки, підключіть один кінець до гнізда живлення змінного струму на лівій стороні принтера, а потім підключіть інший кінець до найближчої електричної розетки.



5. Вийміть тримач нитки з комплекту поставки і встановіть його всередині принтера. Зніміть котушку з ниткою і повісьте її на тримач, потім вставте кінець нитки в датчик, поки він не вийде з трубки.



6. Натисніть ручку екструдера, потім вставте нитку в тримач на глибину близько 4 см.



7. Відкрийте меню «Підготовка», потім виберіть «Розжарювання нитки». Зачекайте, поки нитка завершить завантаження.

Info screen	↑	Main	↑
Prepare	→	Auto Feed Filament	
Control	→	Auto Retract Filament	
Print from SD		Move axis	→
		Auto home	

8. Поверніться до головного меню і виберіть опцію «Друк з SD». Знайдіть і виберіть один з файлів на SD-карті, щоб почати друк.

Info screen	↑	Main	↑
Prepare	→	Bathtub boat.gcode	
Control	→	Doraemon.gcode	
Print from SD		Lucky cat.gcode	
		Ring.gcode	

## ТЕХНІЧНА ПІДТРИМКА

Команда NEOR рада надати безкоштовну технічну підтримку в режимі онлайн, щоб допомогти вам з будь-якими питаннями, що стосуються установки, настройки, усунення неполадок або рекомендацій по продукту. Якщо вам коли-небудь знадобиться допомога з вашим новим продуктом, Ви завжди можете звернутися до представника нашої технічної служби, написавши своє звернення з описом проблеми на нашу пошту [service@neor.com.ua](mailto:service@neor.com.ua)

### БЕЗПЕКА

**ПОПЕРЕДЖЕННЯ.** Не використовуйте цей виріб поруч із водою, наприклад, у вологому підвалі, поруч з басейном або в місцях, де може статися випадковий контакт з водою, або рідиною.

**УВАГА:** Не використовуйте цей продукту під час грози. Використання під час грози може викликати ураження електричним струмом від удару блискавки

**ПОПЕРЕДЖЕННЯ.** Зовнішній адаптер живлення або шнур живлення змінного струму використовуються для відключення обладнання від мережі електроживлення. Розетка живлення повинна бути розташована поруч з обладнанням, у легко доступному місці.

**УВАГА:** Використовуйте принтер в добре провітрюваному приміщенні.