

TRONXY



用户手册

X5SA-400 PRO

安装说明

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



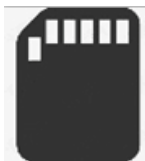
请登陆创星元 官网www.tronxy.cn获取更多产品资讯



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:	400 × 400 × 400 (mm ³)
打印精度:	0.1-0.4 mm
定位精度:	X/Y 0.00625mm , Z 0.00125mm
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275°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)

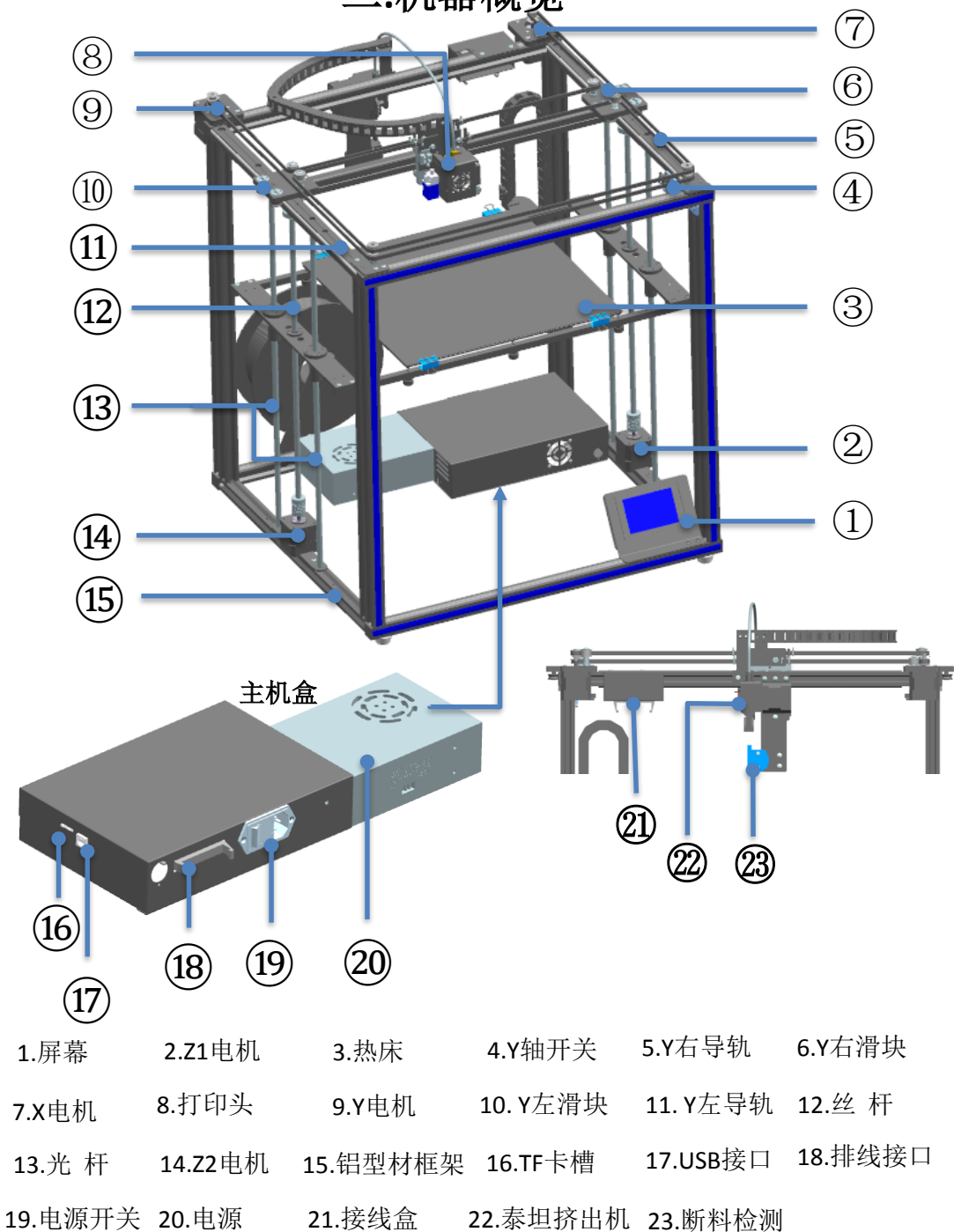
电源参数

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

物理参数

机器尺寸:	660mm×660mm×680mm
机器重量:	~15.5kg

二.机器概览



三.装箱清单

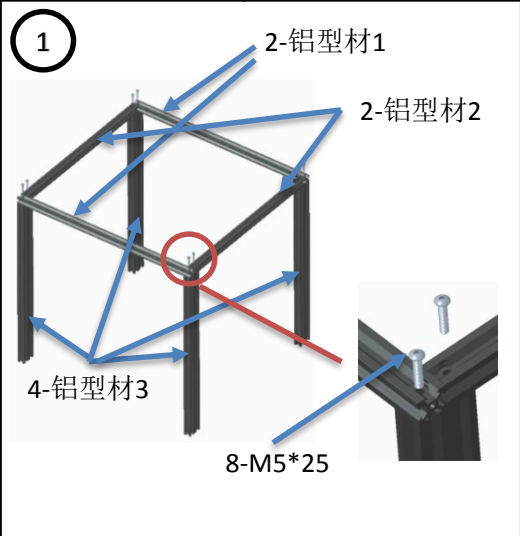
				
2040铝型材 530mm 4件	2020铝型材 600mm4件 530mm2件	OSG外置双轴心导轨 -Y轴 530mm 2件	OSG外置双轴心导轨 -X轴 550mm 1件	光杆528MM 4件 丝杆453MM 2件
				
横板/横梁 2件	左/右滑板组件	打印头	左/右皮带轮组件	X轴/Y轴电机
				
Z轴电机组件	泰坦挤出机	配件包 1	主机+屏幕	皮带包
				
耗材 (颜色随机)	电源线	封条 (颜色随机)	铝板贴黑色打印纸	热床
				
螺丝包 4包	铲子 (颜色随机)	USB线	工具包	读卡器+TF卡
			收到货后, 请按照装箱清单清点配件, 如有疑问请联系客服.	
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

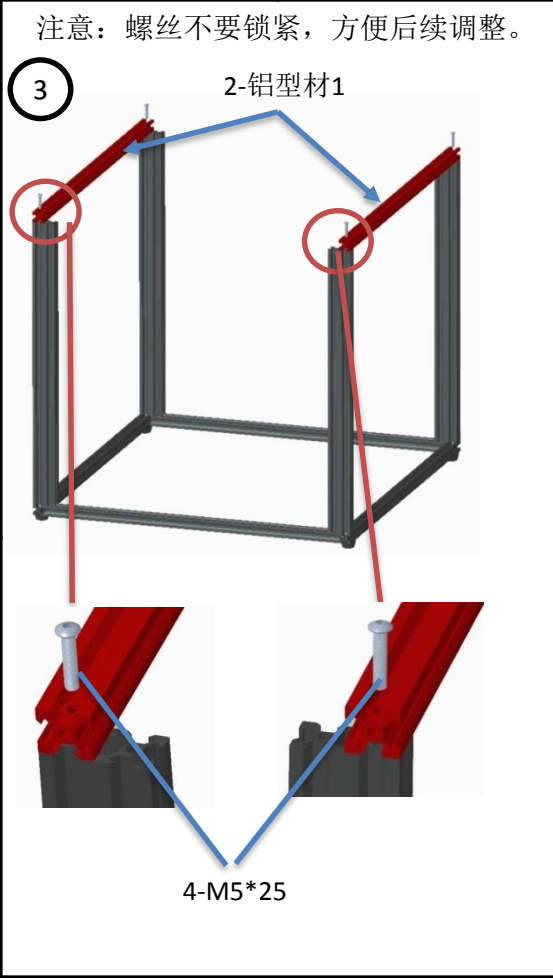
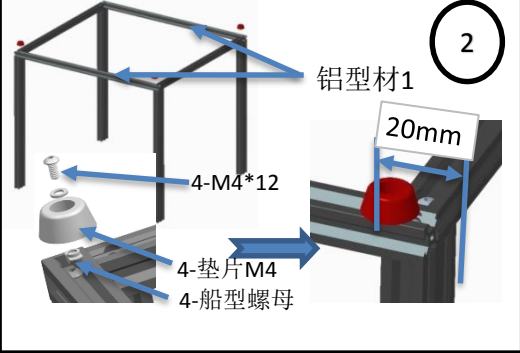
第一步：底框组装

组装物料规格及数量：

			
铝型材1 20*20*600 4件	铝型材2 20*20*530 2件	铝型材3 20*40*530 4件	脚垫 $\Phi 20 \times 12$ 4个
			
螺丝RM4*12 4件	船型螺母M4 4个	螺丝RM5*25 12件	

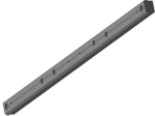
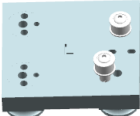


M4船形螺母的组装技巧：先将M4螺母与铝型材槽对齐，放入铝型材槽内，用螺丝刀反向拧松，释放M4船形螺母越过铝型材内槽位，再正向拧紧。



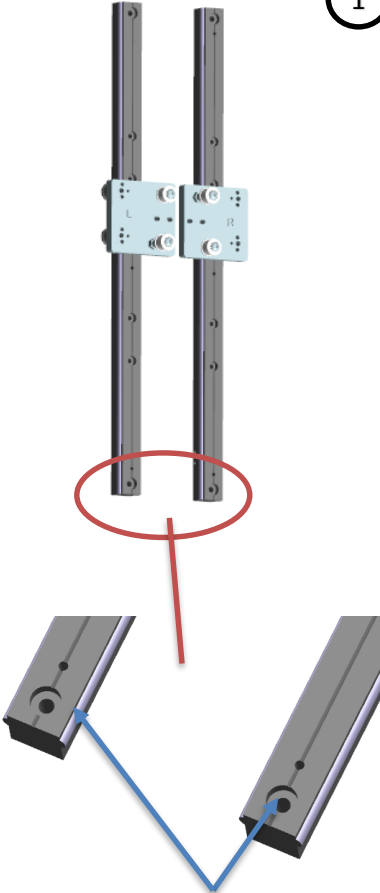
第二步：滑板安装

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。

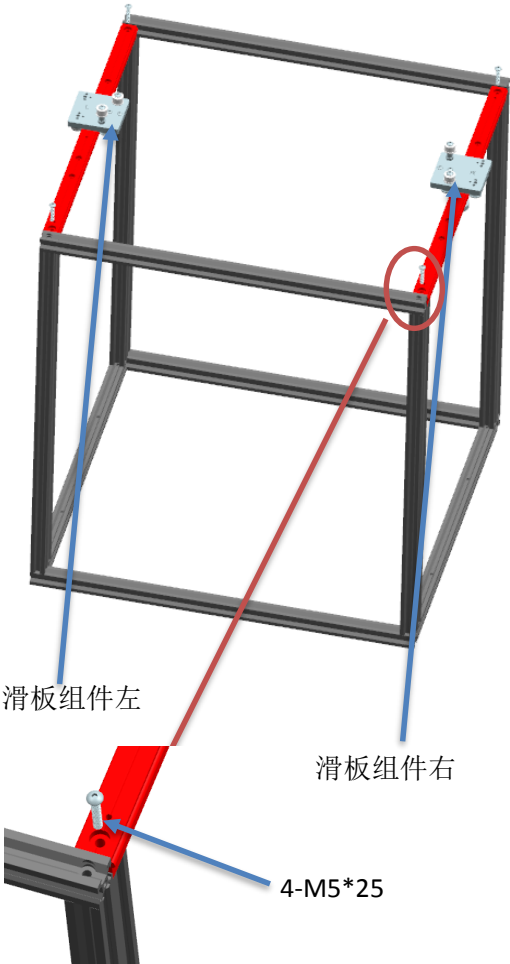
1



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



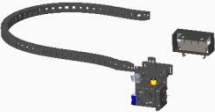
滑板组件左

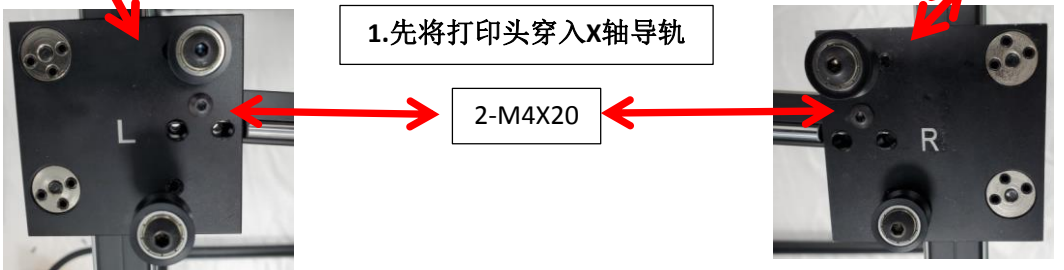
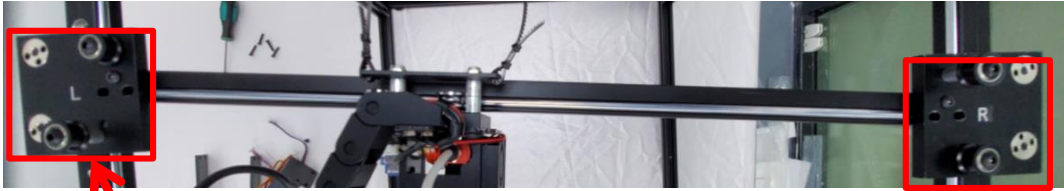
滑板组件右

4-M5*25

第三步：x轴安装

组装机物料规格及数量：

				
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	



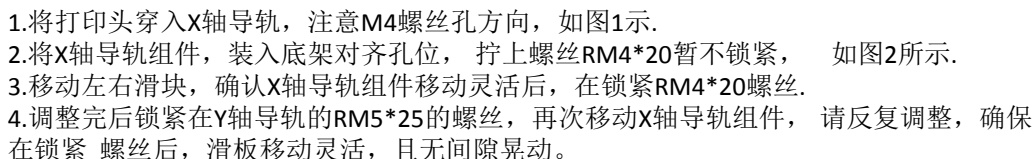
1.先将导轨按说明书安装到机器上，用M4X20固定X轴导轨，但请勿紧锁以便后续调节



2.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

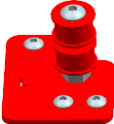
组装物料规格及数量:

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

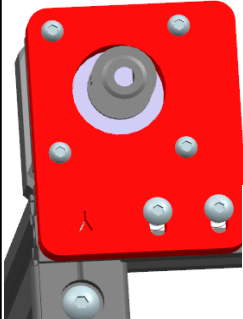


第五步：XY轴电机及过轮安装

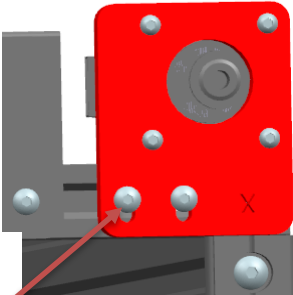
组装物料规格及数量：

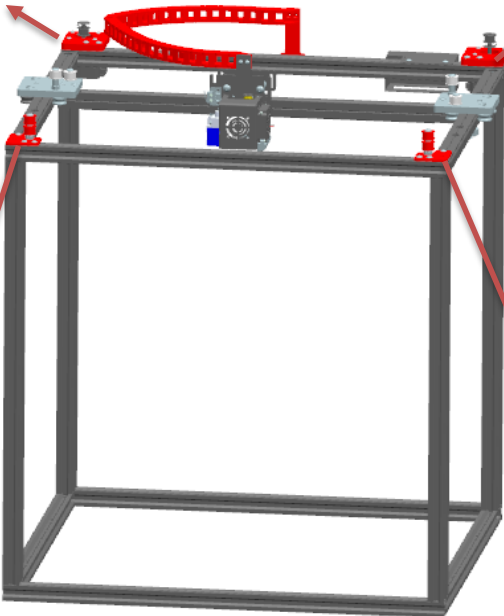
				
底架组件 1件	右过轮组件 1件	左过轮组件 1件	X电机 1件	Y电机 1件

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

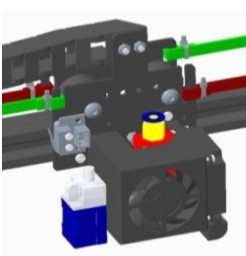
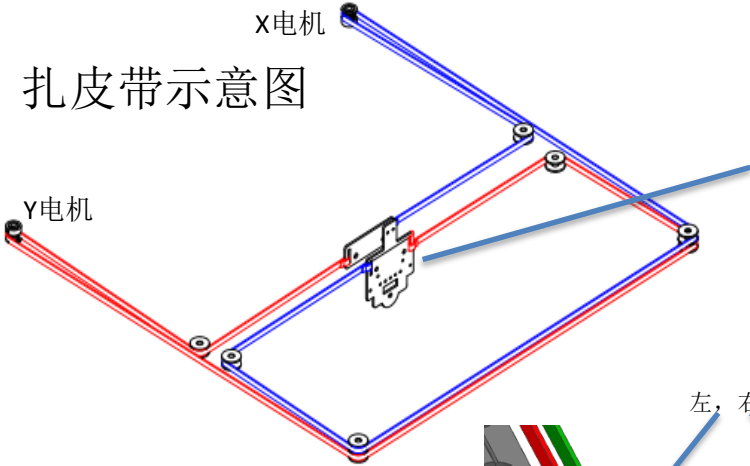
此螺丝定位
无需紧固

第六步：皮带组装

组装物料规格及数量：

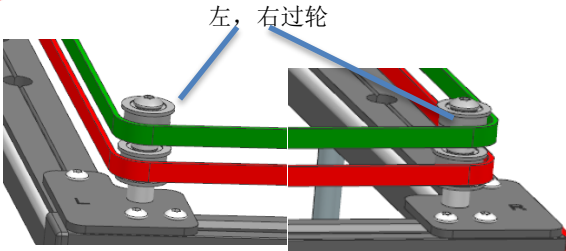
				
组装主体 1件	皮带 2条	扎带 4条		

扎皮带示意图



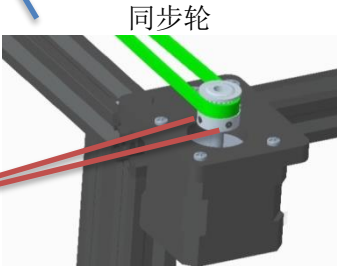
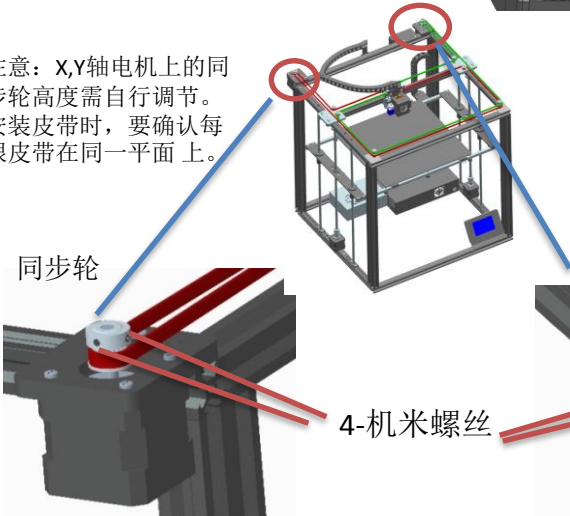
打印头绑扎带位置

- 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。

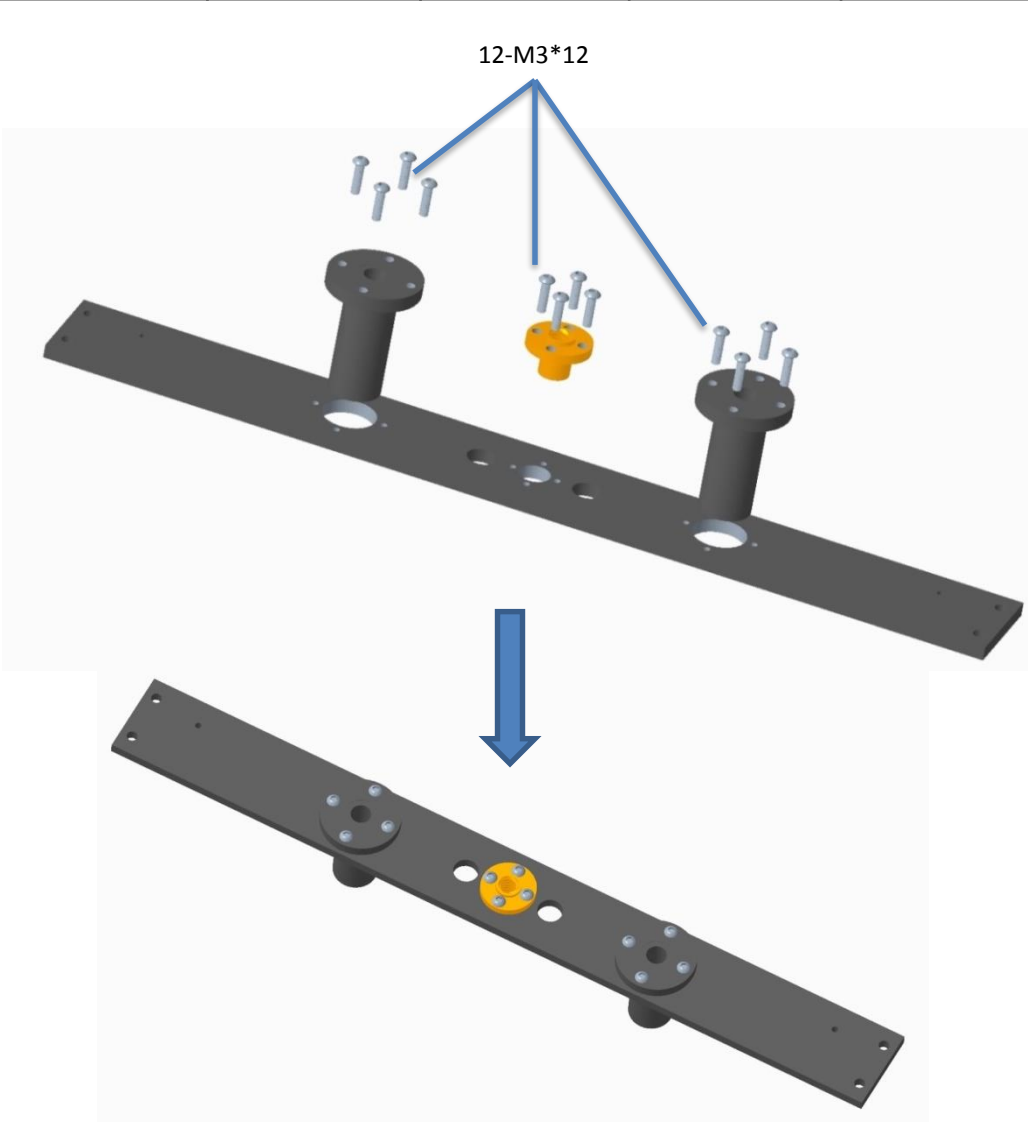
注意：在组装完成后，机器正常打印时如皮带在活动时传出声音过大，可通过增加和减少垫片 调节左，右过轮 组件的 高度。
在打印过程时皮带有轻微声音，属于正常



第七步：直线轴承组装

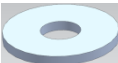
组装物料规格及数量：

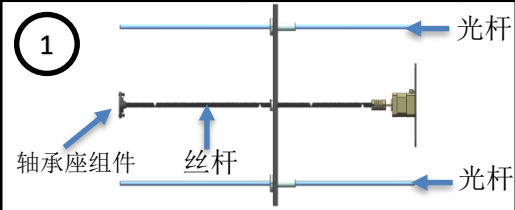
				
横板 2件	法兰直线轴承 4件	丝杠螺母 4件	螺丝RM3*12 24件	



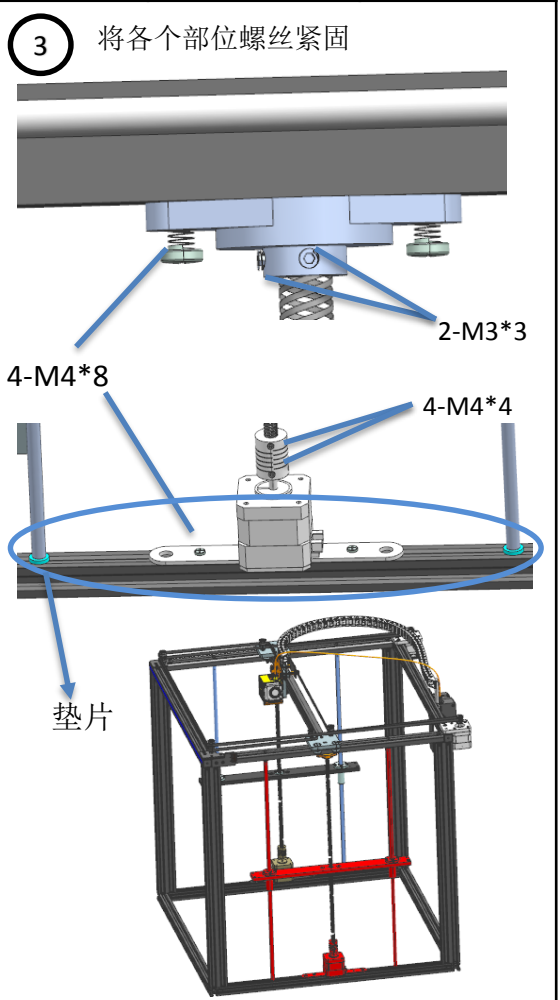
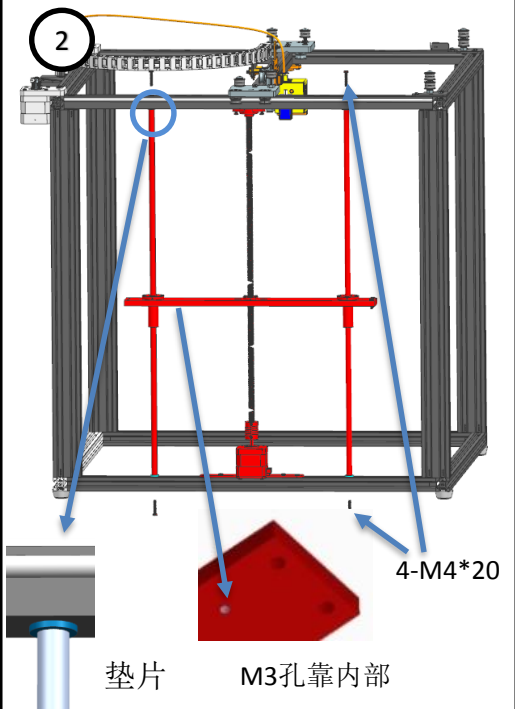
第八步：z轴组件组装

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 $\Phi 8 \times 528$ 4件
				
丝杆T8*453 2件	螺丝RM4*20 8个	螺丝RM4*8 4个	垫片 $\phi 12 \times \phi 4 \times 1$ 8个	

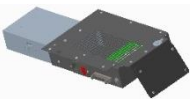


如图1将组件穿入后,在按图2吧刚装好的组件放入底架组件,对齐孔位锁上螺丝.

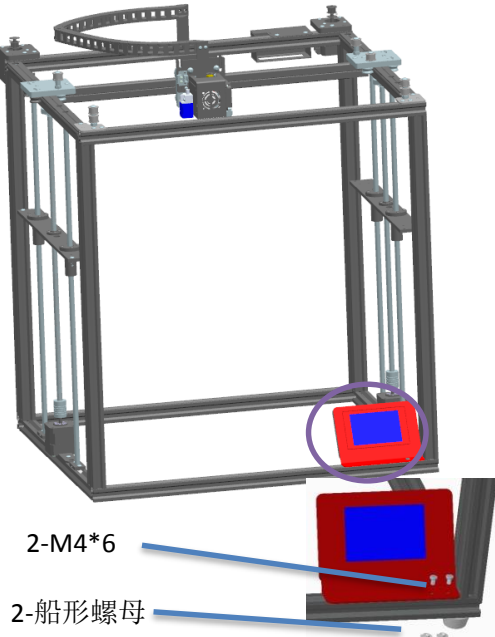
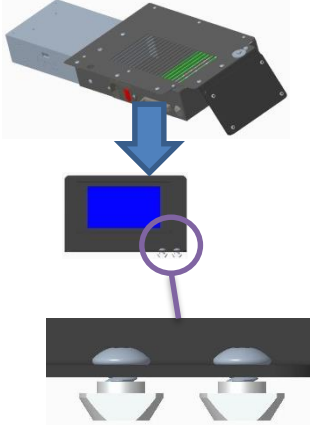


第9步：主机盒组装

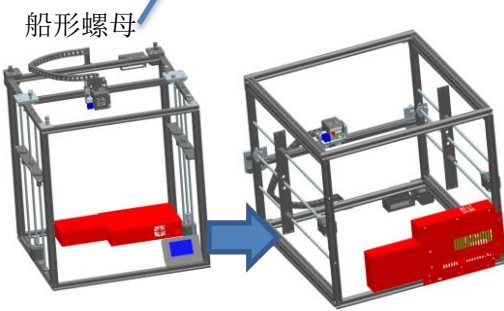
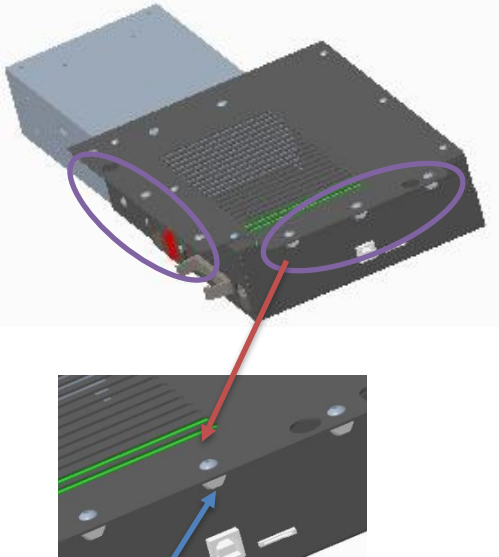
组装物料规格及数量：

		
底架组件 1件	电源 1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

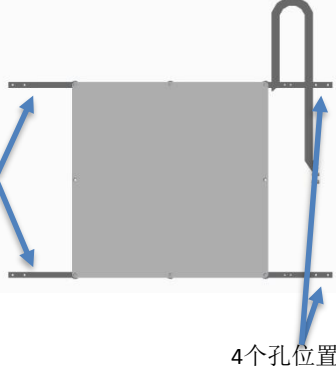


第十步：打印平台组装

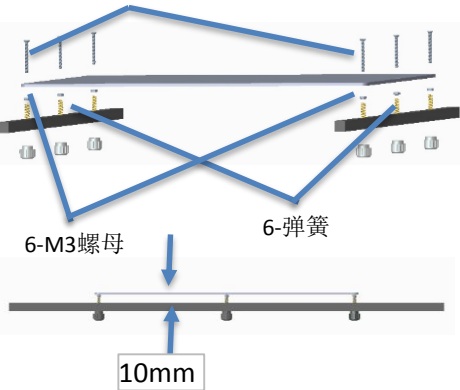
组装物料规格及数量：

				
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



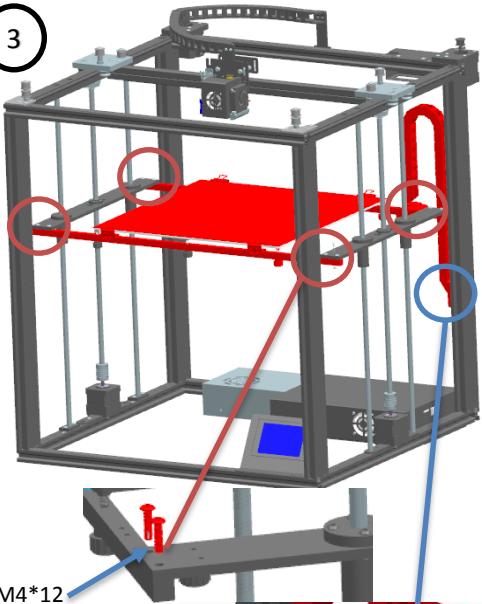
2



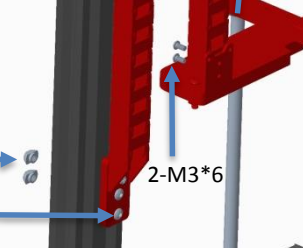
将左右横板移动在同一平面上，在按图3吧热床组件锁紧在横板上，拖链支架按图4位置固定。

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

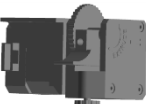


4



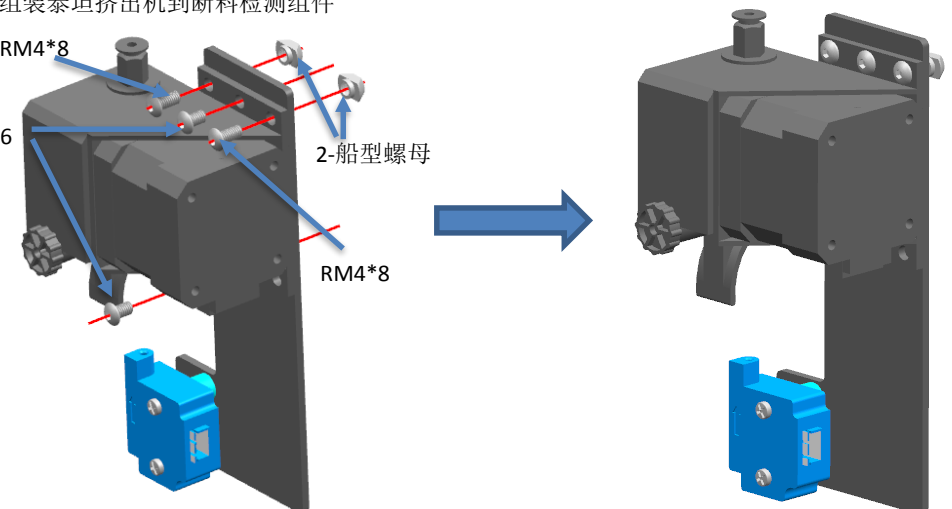
第十一步：送料电机安装

组装物料规格及数量：

				
框架 1pcs	断料检测模块 1pcs	泰坦挤出机 1pcs	螺丝 RM4*6 4pcs	船型螺母 M4 2pcs
				
螺丝 RM4*6 2pcs				

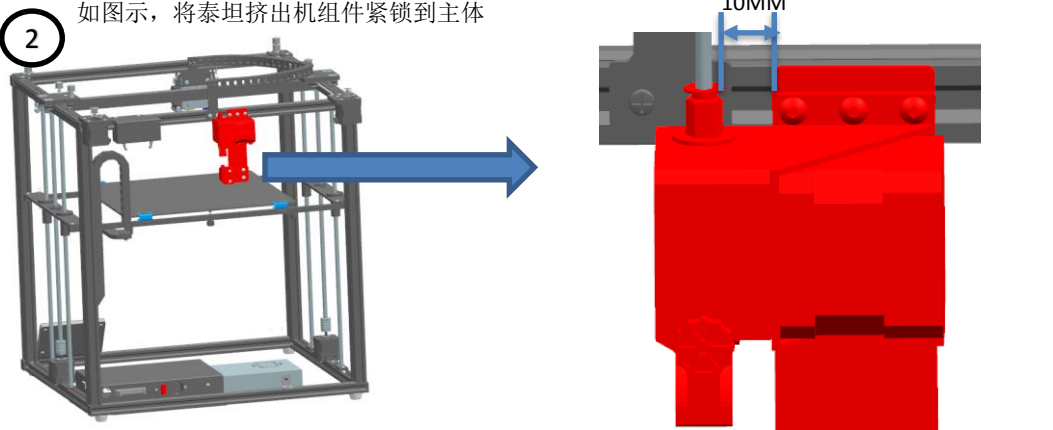
1

组装泰坦挤出机到断料检测组件



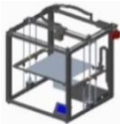
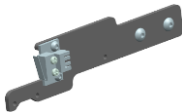
2

如图所示，将泰坦挤出机组件紧锁到主体

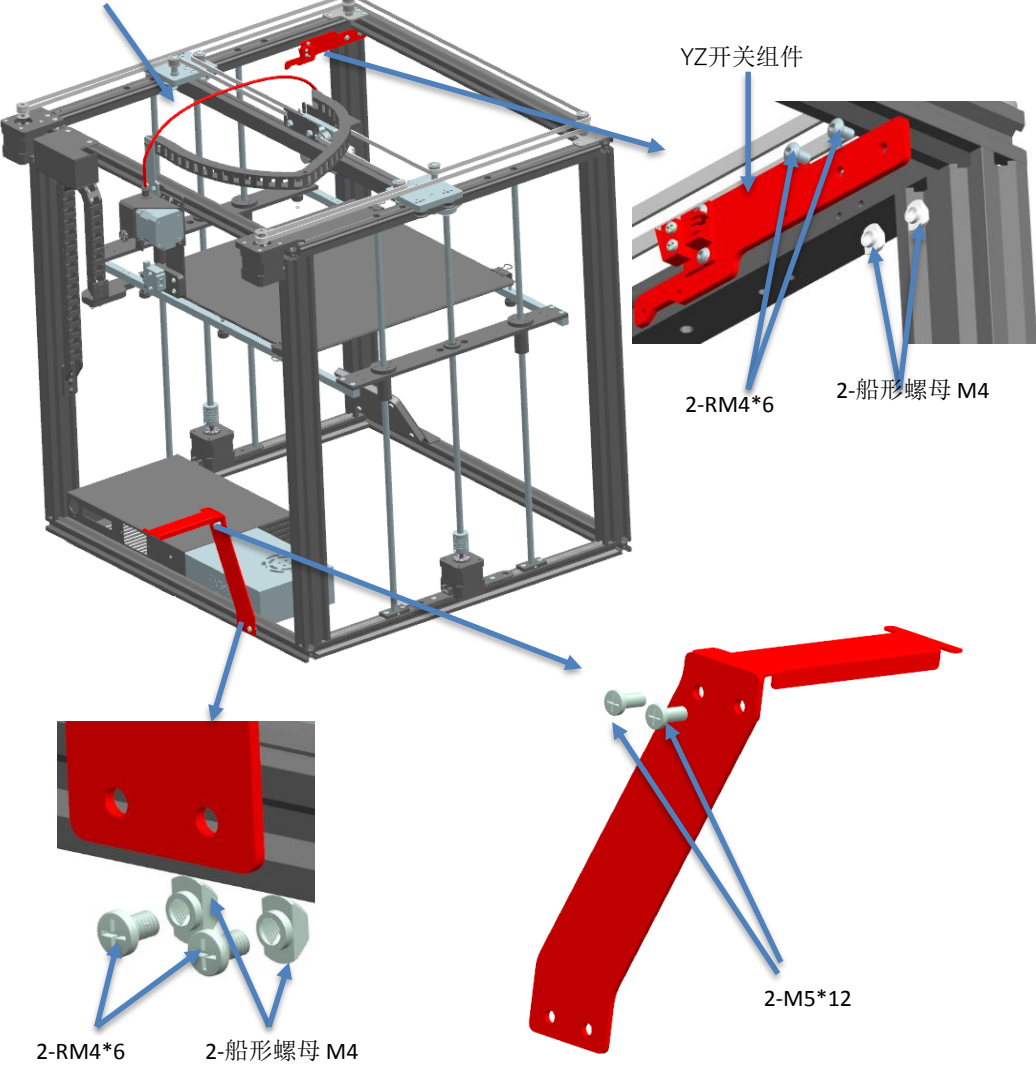


第十二步：开关与料架组装

组装物料规格及数量：

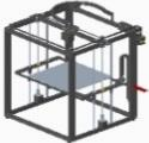
					
组装主体 1件	YZ开关组件 1件	料架组件 1件	螺丝 RM5*12	螺丝RM4*6 4个	船形螺母 M4 4个

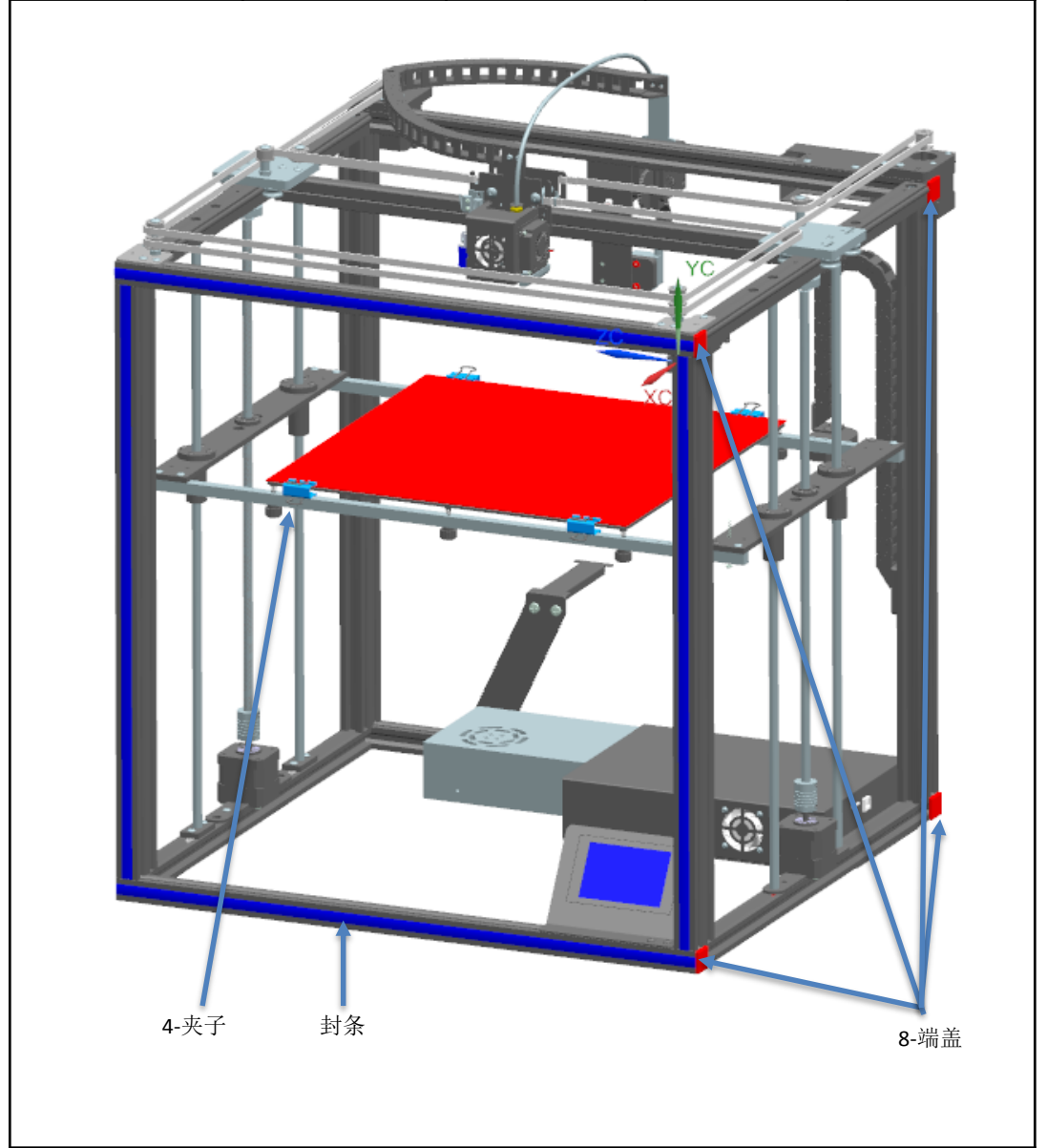
注意：打印头进料管没插到底部，容易导致堵料。
进料料管



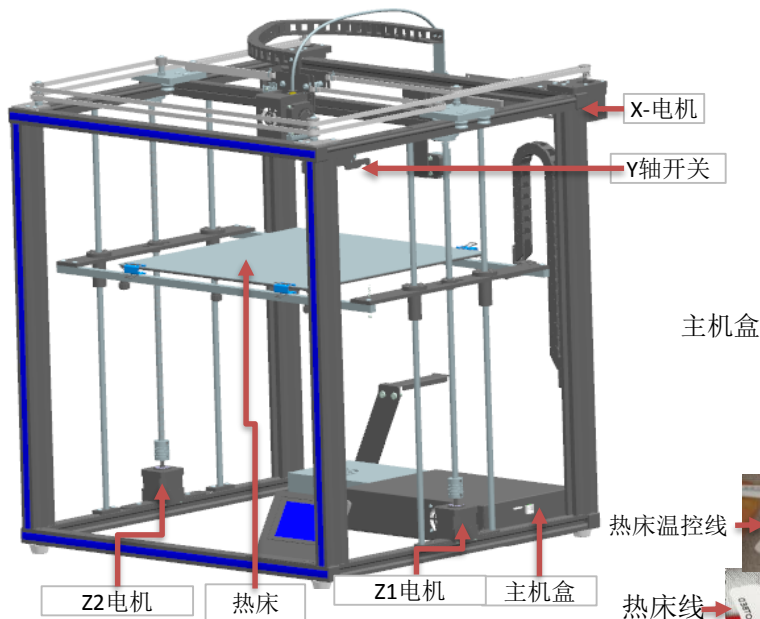
第十三步：打印贴及装饰条组装

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

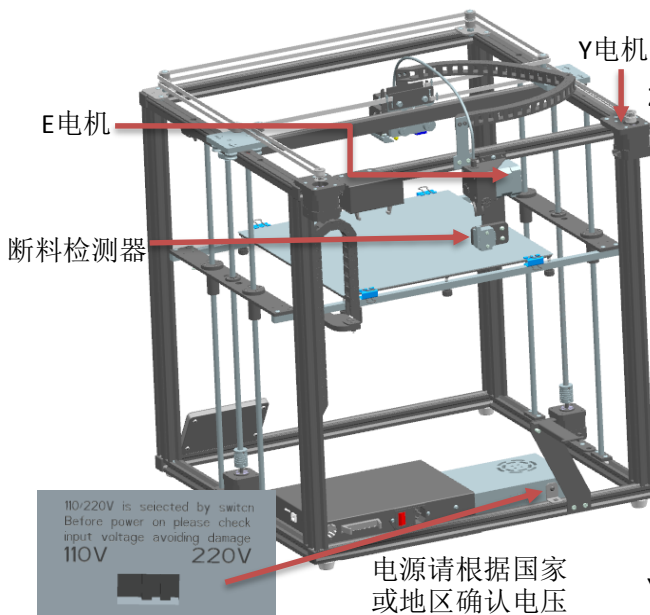


主机盒



热床温控线

热床线



Z2电机线

Y电机线

E电机线

X电机线

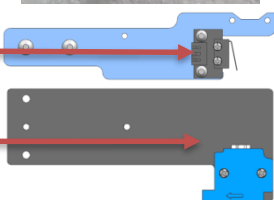
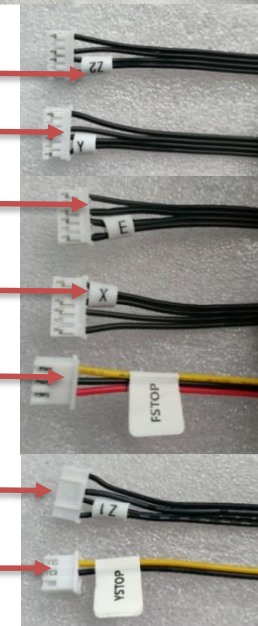
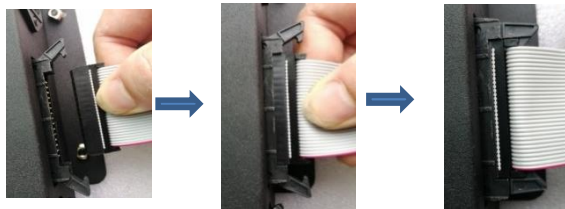
断料检测线

Z1电机线

Y轴开关线

Y轴开关

断料检测器





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

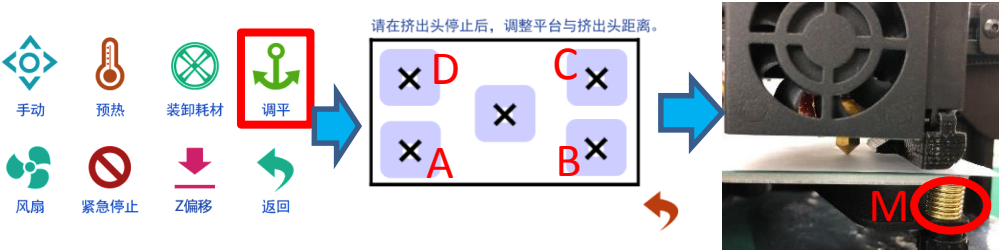
预热

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：



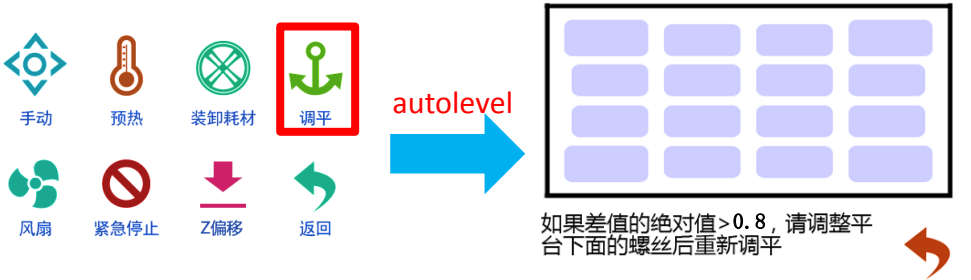
手动调平:

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。

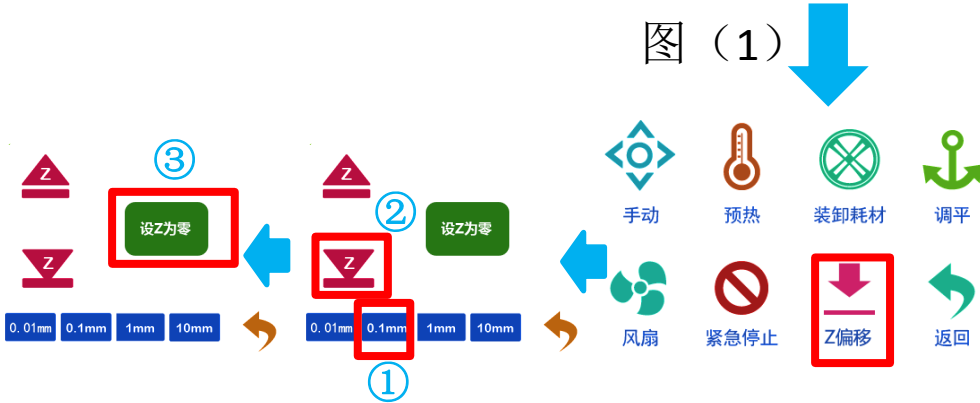


自动调平

- 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

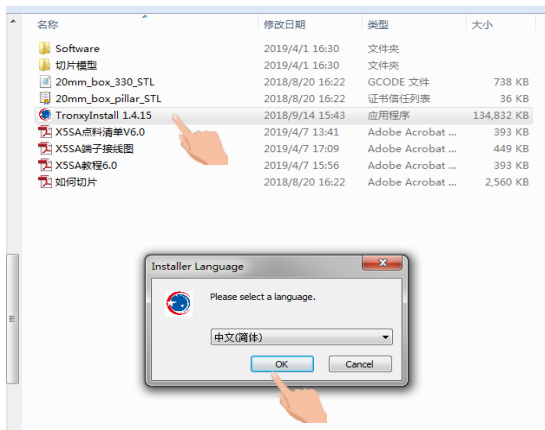


图（1）



六.软件安装及使用

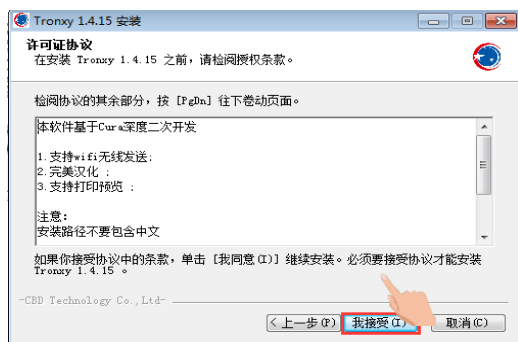
TF卡里面附带有切片软件“TronxyInstall.exe”，按照下列步骤完成安装。



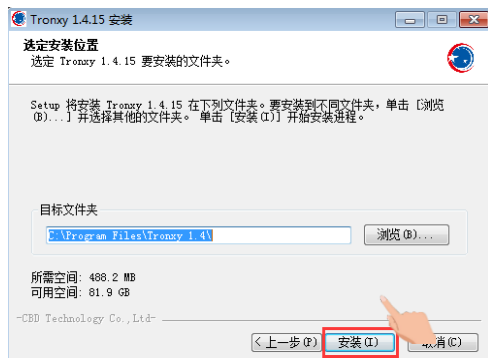
1. 双击图示文件安装，选择语言，按OK按钮。



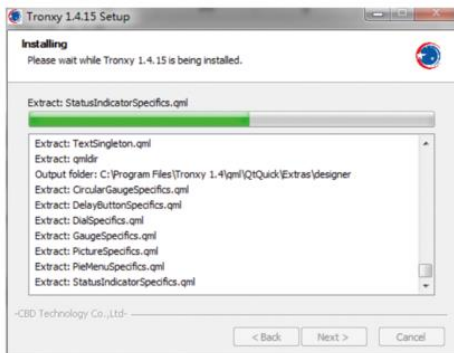
2. 点击下一步。



3. 点击我接受；



4. 确定浏览安装目录，点击安装；



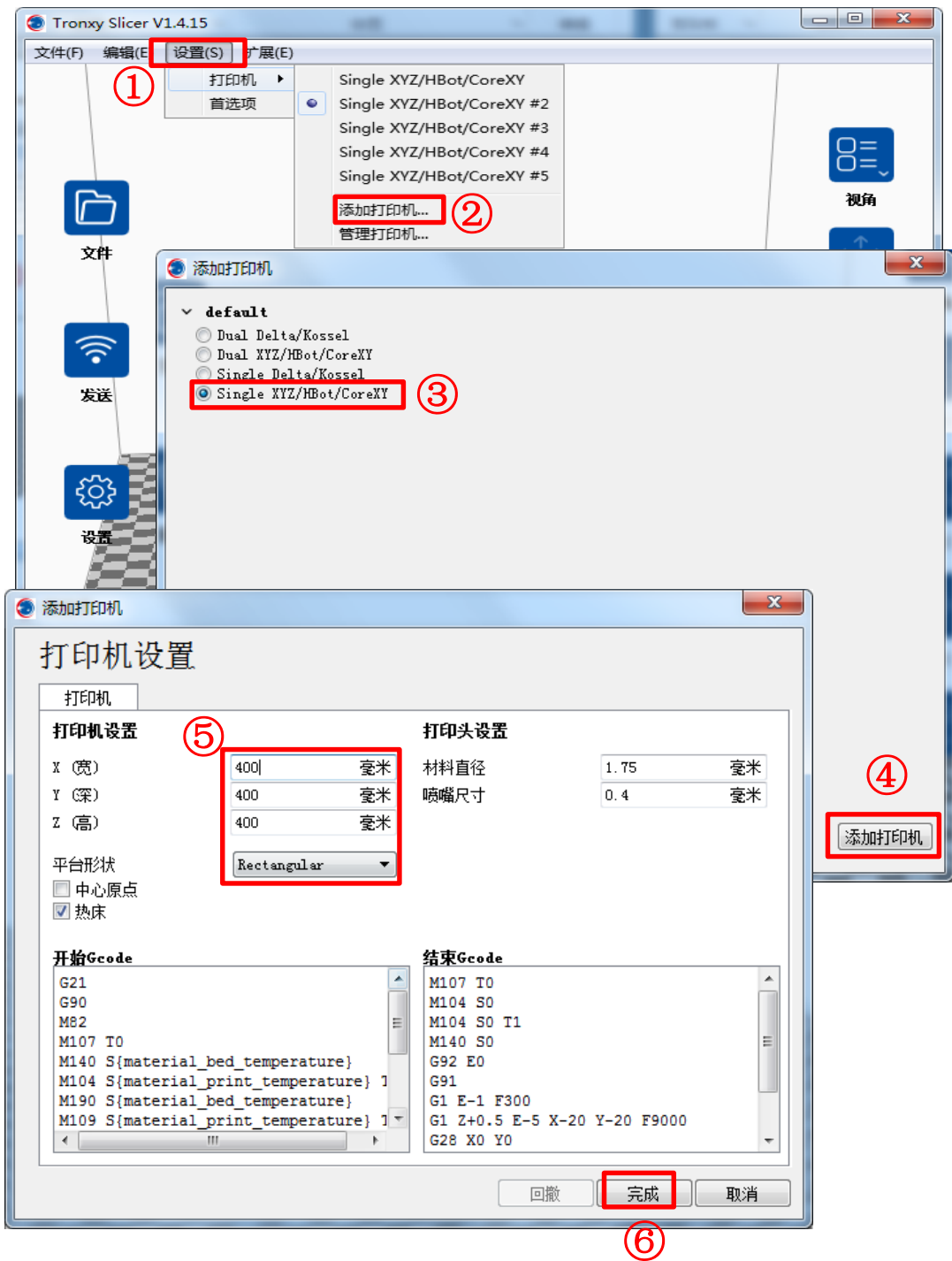
5. 安装中。



6. 点击完成，结束安装。

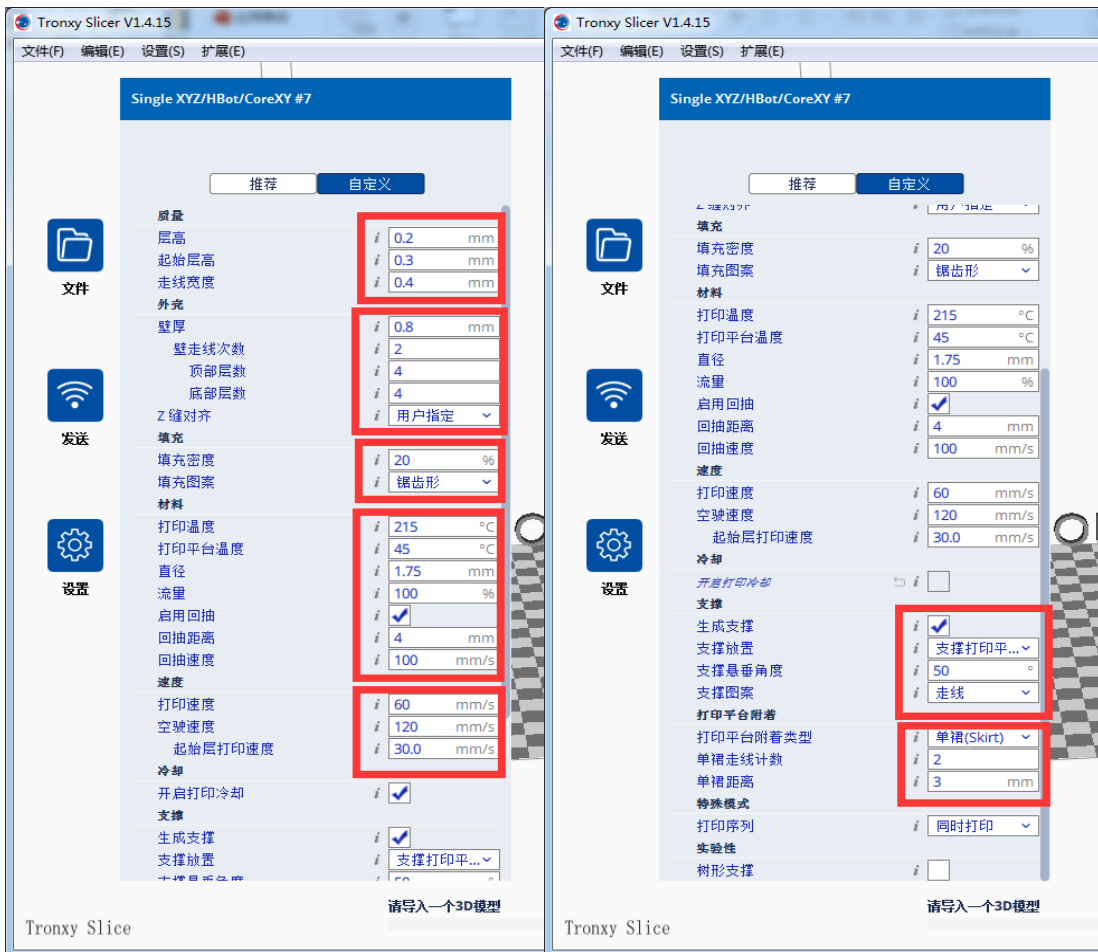
切片软件设置

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 °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



ABOUT US



www.tronxy.com

Shenzhen China