



ARTILLERY

HORNET

Installation Manual

ARTILLERY 3D PRINTER

TABLE OF CONTENTS

| | |
|---------------------------|----|
| Table of Contents | 2 |
| Read me first | 3 |
| Legal | 4 |
| Letter from Artillery | 6 |
| Accessory checklist | 7 |
| Assembly | 8 |
| Leveling the build plate | 12 |
| Preparing slicing program | 13 |
| Specifications | 20 |
| Contact | 21 |

READ THIS MANUAL COMPLETELY BEFORE ASSEMBLING AND POWERING UP YOUR PRINTER!

HAZARDS AND WARNINGS

The Artillery Hornet 3D printer has motorized and heated parts. When the printer is in operation, always be aware of possible hazards.

ELECTRIC SHOCK HAZARD

Never open the electronics bay of the printer while the printer is powered on. Before removing the access panel, always power down the printer and unplug the AC power cord.

BURN HAZARD

Never touch the extruder nozzle, the heater block, or the heated bed without first turning off the hotend and heated bed and allowing it to completely cool down. The hotend and heated bed can take up to twenty minutes to completely cool down. Also, never touch recently extruded filaments. The filament can stick to your skin and cause a burn.

FIRE HAZARD

Never leave flammable materials or liquids on or near the printer when powered on or in operation. Liquid acetone and vapors are extremely flammable.

PINCH HAZARD

When the printer is in operation, be careful never to put your fingers in the moving parts, including the belts, pulleys, gears, wheels, or lead screws.

STATIC CHARGE

Make sure to ground yourself before touching the printer, especially the electronics. Electrostatic charges can damage electronic components. To ground yourself, touch a grounded source.

AGE WARNING

For users under the ages of 18, adult supervision is recommended. Beware of choking hazards around children.

LEGAL

PRODUCT WARRANTY

The Artillery Hornet 3D Printer is covered by a limited warranty. For terms and conditions, see <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/en/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

OVERALL PROVISIONS

All information in this user manual (“Manual”) is subject to change at any time without notice and is provided for convenience purposes only. Shenzhen Yuntuchuangzhi Technology Co., Ltd. and our respective affiliates and suppliers (“Artillery”) reserves the right to modify or revise this Manual in its sole discretion and at any time and makes no commitment to provide any such changes, updates, enhancements, or other additions to this Manual in a timely manner or at all. You agree to be bound by any modifications and/or revisions. Contact the Artillery Support Team for up-to-date information.

INTELLECTUAL PROPERTY

The design of this Manual and all text, graphics, information, content, and other material are protected by copyright and other laws. The contents are copyright 2020 Artillery. All rights reserved. Certain trademarks, trade names, and logos (the “Marks”) used in this Manual are registered and unregistered trademarks, trade names of Artillery and its affiliates. Nothing contained in this Manual grants or should be construed as granting, by implication, estoppel, or otherwise, any license or right to use without the written permission of Artillery. Any unauthorized use of any information, materials, or Marks may violate copyright laws, trademark laws, laws of privacy and publicity, and/or other laws and regulations.

DISCLAIMERS

Artillery does not warrant the accuracy or completeness of the information, products, or services provided by or through this Manual and assumes no responsibility for any typographical, technical, or other inaccuracies in this Manual, which is provided “as is” and without any express or implied warranties of any kind, including warranties of merchantability, fitness for a particular purpose, or non-infringement of intellectual property. In connection with your use of this Manual, Artillery shall not be liable to you for any damages whatsoever, be they direct, economic, commercial, special, consequential, incidental, exemplary, or indirect damages, even if Artillery has been advised of the possibility of such damages, including without limitation, loss of business revenue or earnings, lost data, or lost profits. Artillery assumes no responsibility, nor will be liable, for any damages to, or any viruses or malware that may infect, your computer, telecommunication equipment, or other property caused by or arising from your downloading of any information or materials related to this Manual. The foregoing exclusions do not apply to the extent prohibited by law please refer to your local laws for any such prohibitions.

LETTER FROM ARTILLERY

Dear Customer,

Thank you for choosing Artillery Hornet 3D printer.

This guide will step you through the assembly and the first run of the printer. If you have any problems during assembly, please contact our customer service or visit our official Facebook group at:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryhornet/>

For a detailed warranty policy, please visit

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

For support, please send an email to support@artillery3d.com or visit our ticketing page at

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

Or you can visit our Facebook group at

<https://www.facebook.com/artillery3d>

Regards,

Artillery

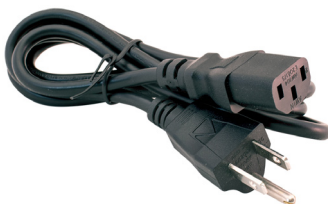
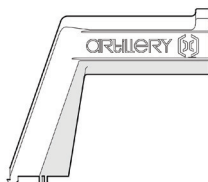
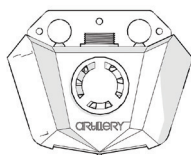
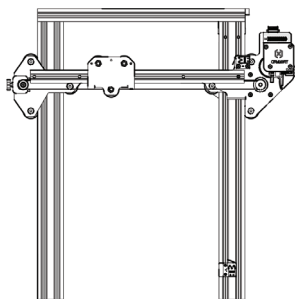
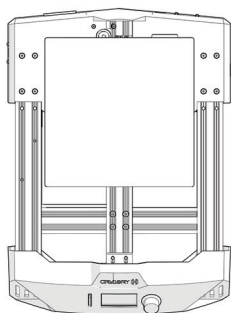
Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.

Last update date: 29 January 2021

This manual is updated to the date of printing, please refer to the electronic version if in doubt.

ACCESSORY CHECKLIST

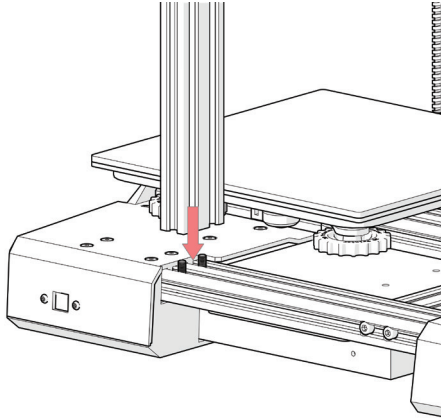
EN



ASSEMBLY

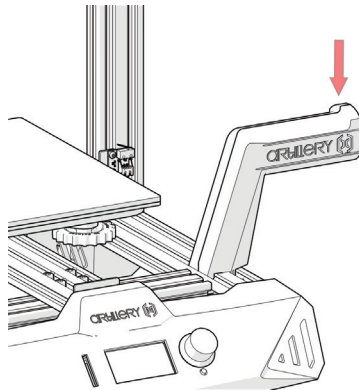
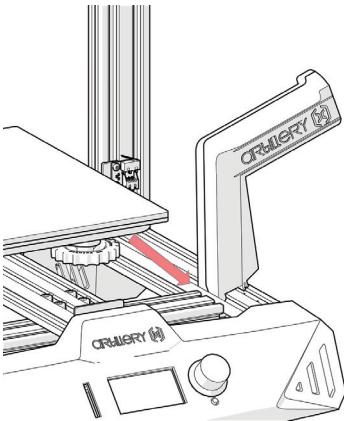
STEP 1

Align the XZ gantry to the notch on the base, then fix the gantry to the base with the 4pcs of M5x25 pre-installed on the base.



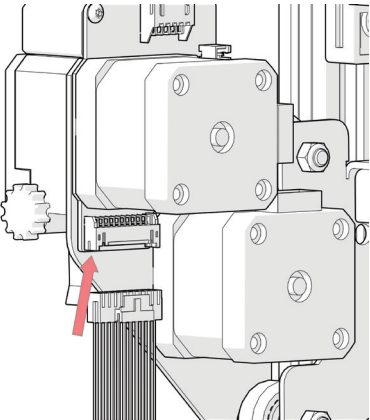
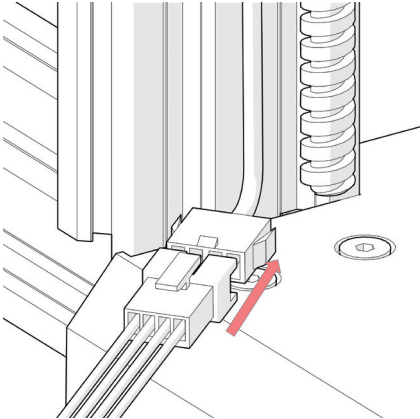
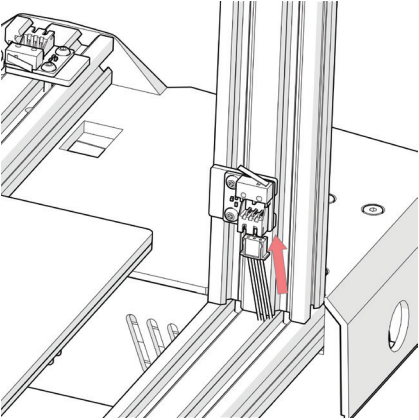
STEP 2

Slide the spool holder into the groove on the base as shown in the picture below, and press it down to fix in place:



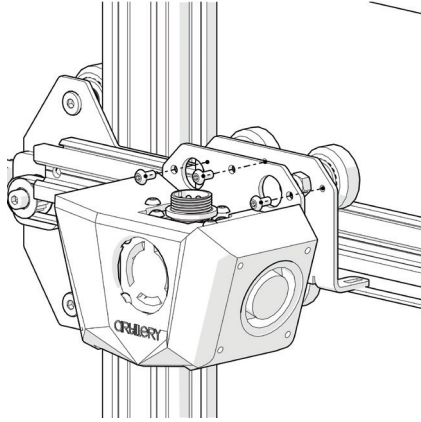
STEP 3

Connect the Z endstop cable, then connect the Z stepper motor, finally, connect the main cable.



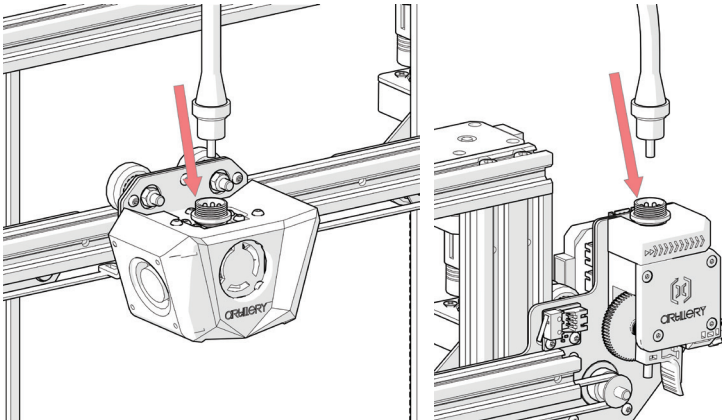
STEP 4

Install the hotend onto the carriage with the M3x6 screws (3pcs) supplied in the tool bag.



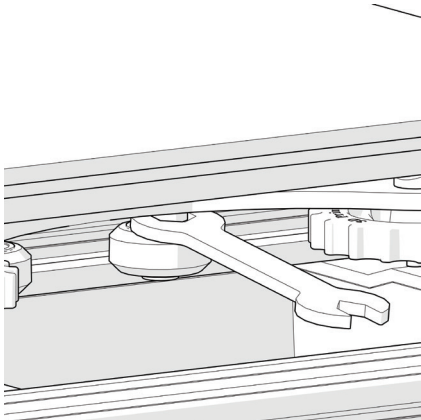
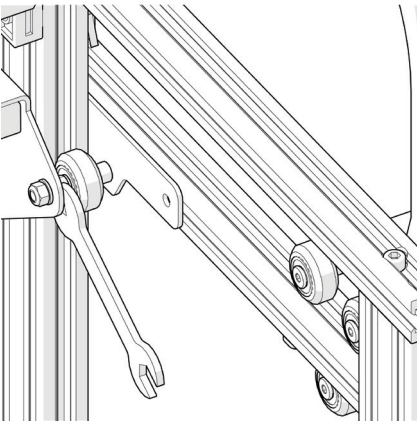
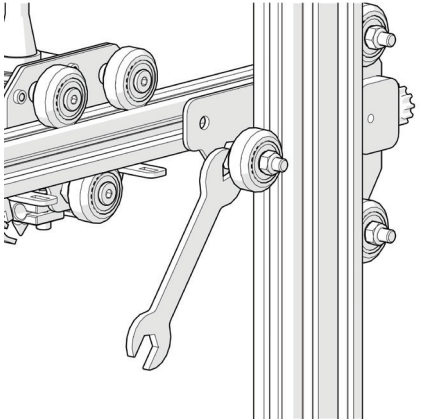
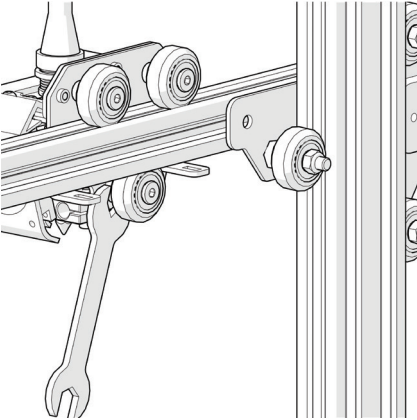
STEP 5

Connect the extruder cable, tighten down the cable by turning the locking mechanism.



STEP 6

Adjust the tension on the eccentric nuts with the spanner supplied when needed.



LEVELING THE BUILD PLATE

To print good parts, the build plate needs to be leveled, and the nozzle needs to be about 0.1mm from the build plate in all locations. This is about the thickness of a single piece of A4 paper. You want to adjust the height of the build plate so that you can barely slide the paper between the nozzle and the build plate with only a little resistance.

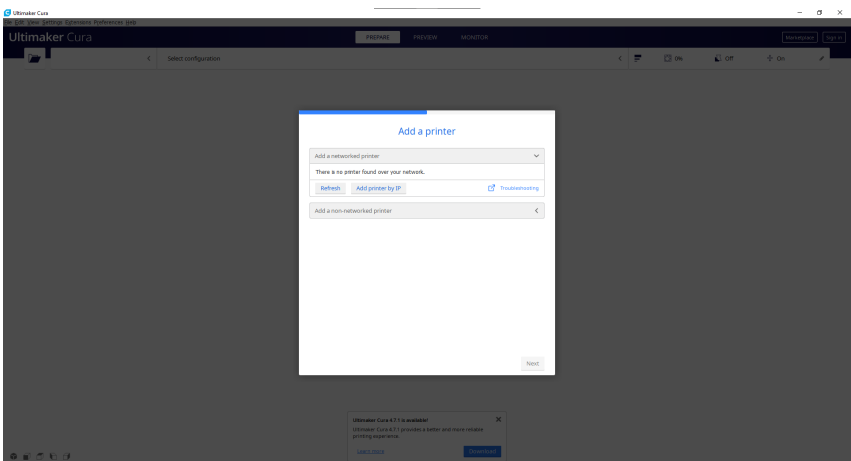
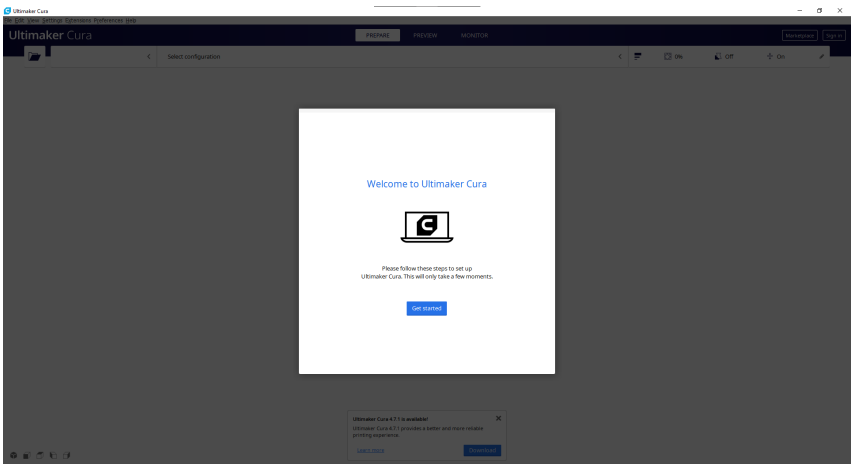
1. Select **Temperature** -> **Preheat PLA** -> **Preheat PLA**. This will heat up the bed and the nozzle to actual printing conditions, making the leveling more accurate. Wait for 1 minute after the machine reached the target temperature.
2. Select **Motion** -> **Level Corners**. This will home the machine first, then move the nozzle to the first corner.
3. Slide a piece of A4 paper between the nozzle and the build plate.
4. Turn the leveling knob under the bed closest to the nozzle until the piece of paper slides, with just a bit of drag.
5. Choose **Next** to move to the **Next Point**, and repeat **step 4**.
6. Leveling is completed after all 4 points are leveled.
7. You may want to repeat **steps 5-6** for **2-3 times** for better results, since adjusting one corner will affect other corners.
8. You may need to make fine adjustments to the bed level when you start printing. The first layer of the print will show whether the distance between the nozzle and the build plate is correct. You want it to be pushed into the build surface slightly to maximize surface area contact while still allowing good extrusion flow.
 - You can try to carefully adjust the leveling knob during the first layer of the print while the plate is moving until the distance between the nozzle and the build plate is producing smooth extruded lines.
 - After you have fine-tuned the bed level during the first layer, you may want to stop the print, clear the build plate, and restart the print.

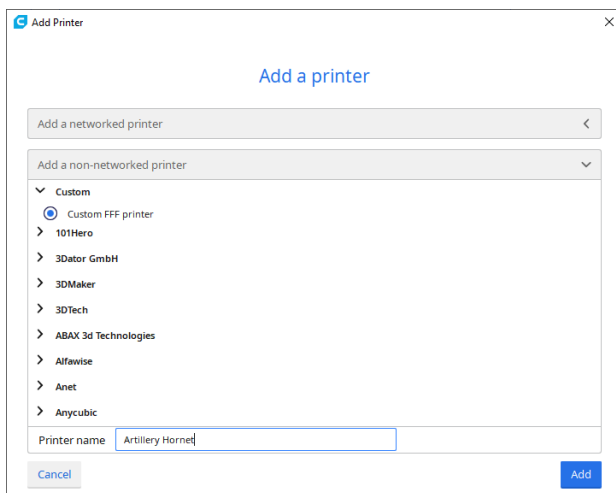
PREPARING SLICING SOFTWARE

EN

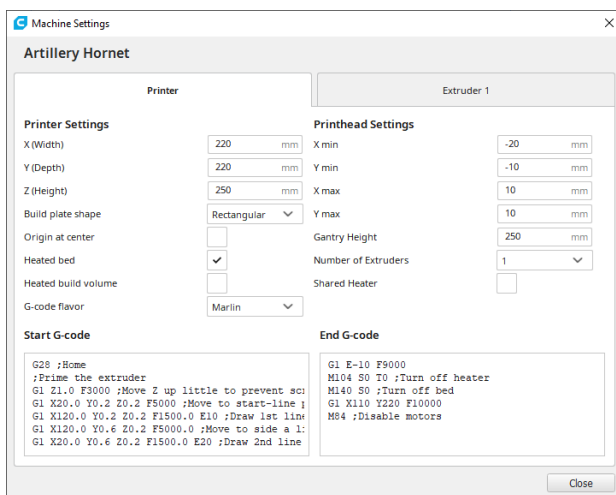
This printer works with most slicing software like Slic3r, Cura, Simplify3D, etc. But we will go in detail for Cura software and tell you how to set it up so that you can make your first print. First, we recommend you to install the software on the memory card included, for other operating systems, please download from their official site.

After installation and start the software, you should see the following screen, continue until you see **Add a printer** page:

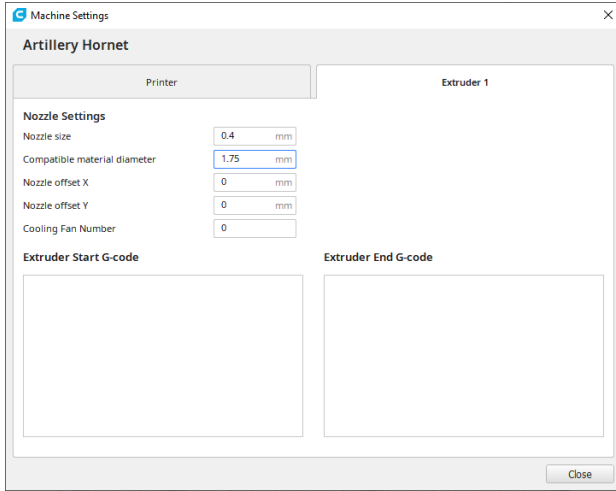




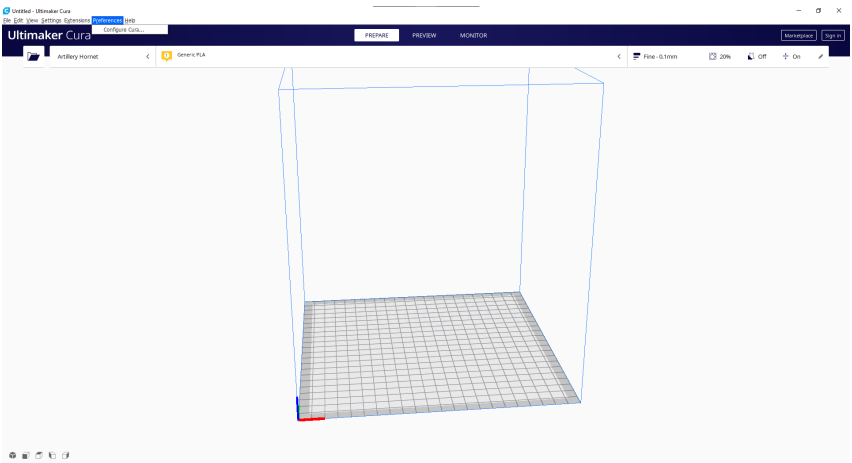
In the **Add a non-networked printer**, scroll down to **Custom** and choose **Custom FFF Printer**, and type in **Artillery Hornet** in **Printer name**. Then click on **Next** button.



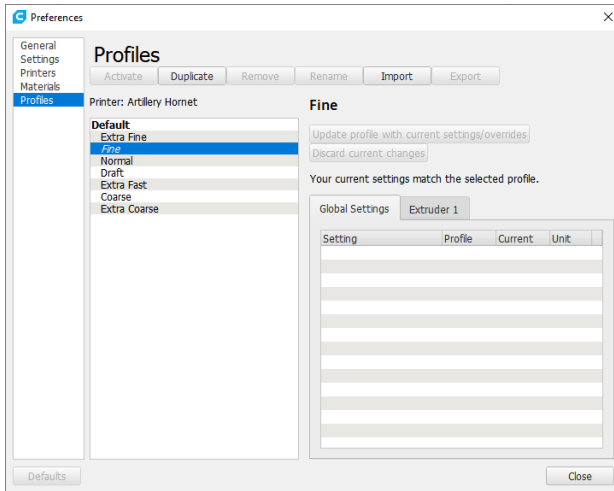
Set **X (Width)**, **Y (Depth)** as **220**, **Z (Height)** as **250**. Make sure **Heated Bed** is checked, then copy and replace the content of **Start G-code.txt** and **End G-code.txt** on the memory card to the respective fields.



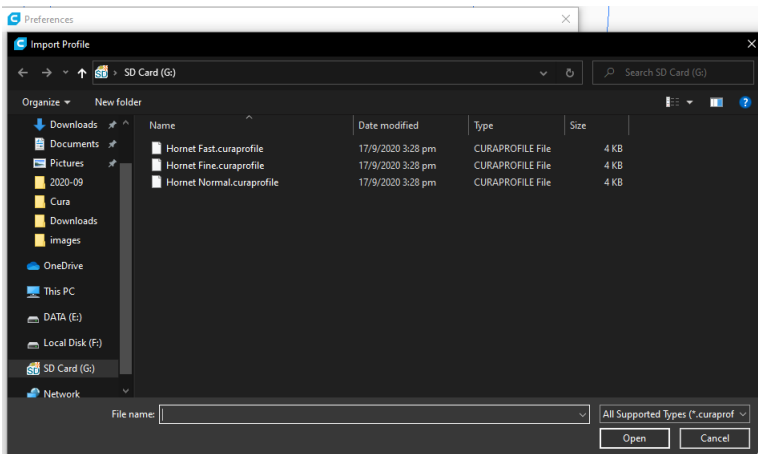
Change **Compatible material diameter** to 1.75



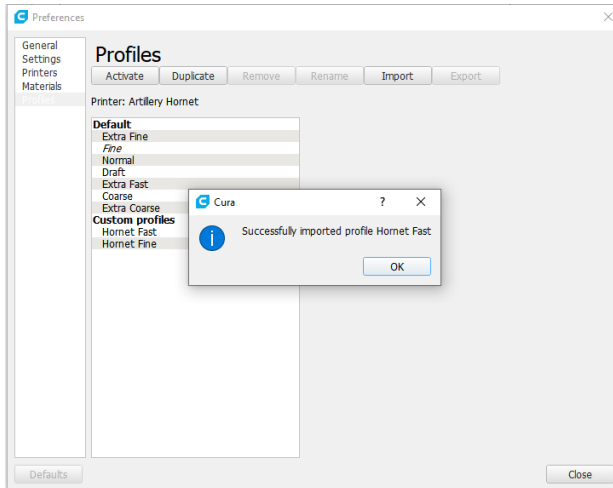
From toolbar, click on **Preferences -> Configure Cura...**



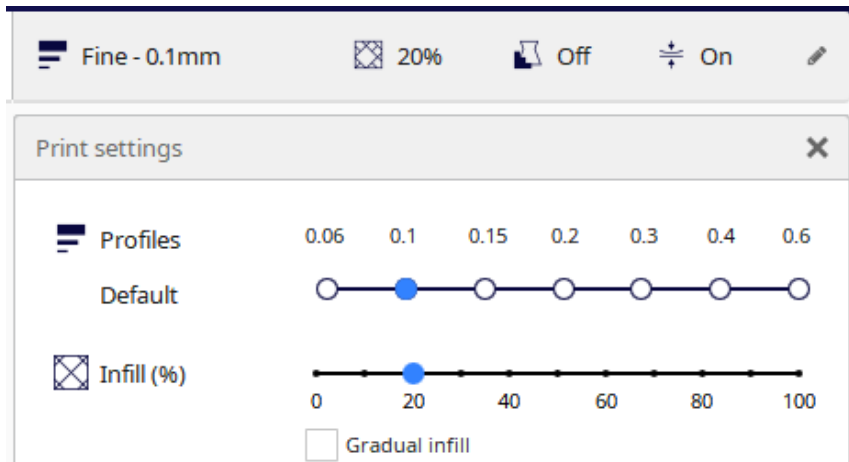
Click on **Profiles** then click on Import button.



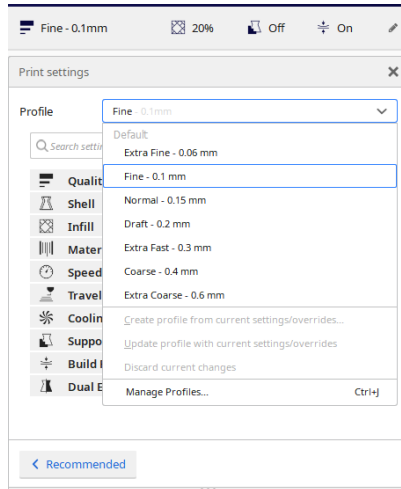
Browse to the memory card and import the profile files.



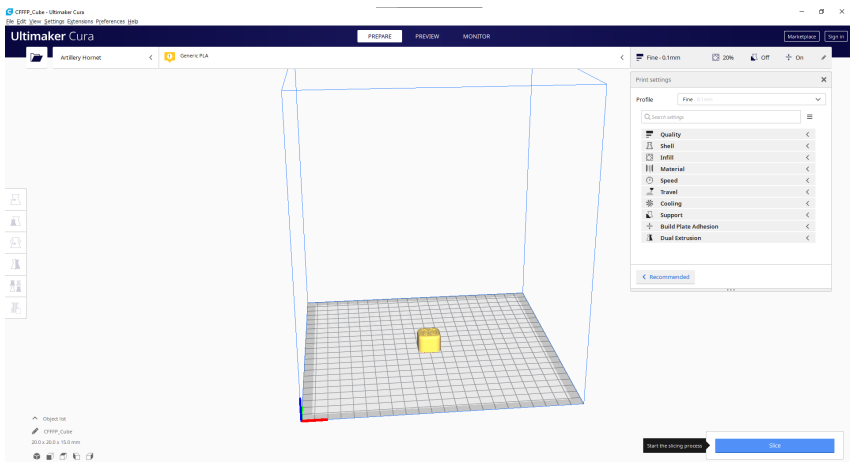
Profile successfully imported.



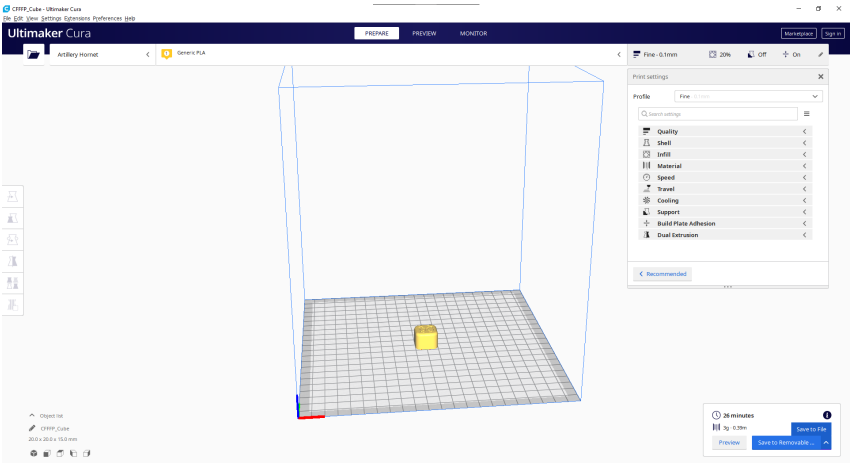
Click on **Print settings** and the floating window will pop up.



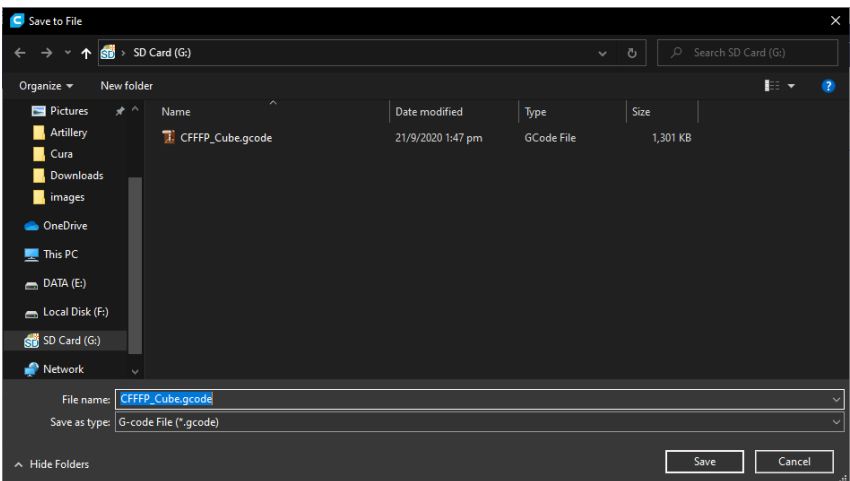
From the **Profile** dropdown, choose the imported profile.



Drag and drop the STL file (or other supported format) to the slicer or load the model file with **File -> Open File(s)...** then click on **Slice** button.



You can click on **Save to Removable Drive** (if the memory card is detected) or **Save to file** button to save the sliced file to the memory card.



Save the file to the memory card for printing.

SPECIFICATIONS

PRINTING

| | |
|-------------------------|---------------------------------|
| Print Technology: | Fused Deposition Modeling |
| Build Volume: | 220x220x250 mm (8.7x8.7x9.8 in) |
| Layer Resolution: | 100-300 microns |
| Filament: | 1.75 mm (0.069 in) |
| Nozzle Diameter: | 0.4 mm (0.015 in) |
| Print File Type: | Gcode |
| Material Compatibility: | PLA, PETG, TPU |

SIZE & WEIGHT

| | |
|---------------------|------------------------------------|
| Product Dimensions: | 470x410x450 mm (18.5x16.1x17.7 in) |
| Shipping Box: | 560x500x255 mm (22.0x19.7x10.0 in) |
| Printer Weight: | 8 kg (17.6 lbs) |
| Shipping Weight: | 9.8 kg (21.6 lbs) |

ELECTRICAL

| | |
|---------------------|------------------|
| Power Requirements: | 110V/220V, 350W |
| Connectivity: | Memory Card, USB |

MECHANICAL

| | |
|---------------------------|---|
| Construction: | Aluminum, ABS |
| Build Surface: | Glass + Aluminum plate |
| Stepper Motors: | 1.8° step angle with 1/256 micro-stepping |
| XY Positioning Precision: | 10 microns |
| Z Positioning Precision: | 100 microns |

Support

· desk.zoho.com/portal/evnovo/en/newticket
· At Artillery, we take pride in offering expert,
· responsive, friendly customer support to
· customers around the world. If you need help
· resolving an issue with your Artillery 3D printer,
· visit the web address above to submit a ticket.

Sales

· ytcz@artillery3d.com
· To learn about other Artillery products, please
· email the address above.

Feedback

· ytcz@artillery3d.com
· For general questions, or to tell us what's on
· your mind, send an email to the address above.
· We love to hear from you.

INHALTSVERZEICHNIS

| | |
|------------------------------|----|
| Inhaltsverzeichnis | 22 |
| Lese mich zuerst | 23 |
| Legal | 24 |
| Brief der Artillery | 26 |
| Zubehör-Checkliste | 27 |
| Montage | 28 |
| Bauplatte ausrichten | 32 |
| Slicing-software vorbereiten | 33 |
| Spezifikationen | 40 |
| Kontakt | 41 |

LESE MICH ZUERST

LESEN SIE DIESES HANDBUCH VOLLSTÄNDIG, BEVOR SIE IHREN DRUCKER ZUSAMMENBAUEN UND EINSCHALTEN!

DE

GEFAHREN UND WARNUNGEN

Der Artillery Hornet 3D-Drucker verfügt über motorisierte und beheizte Teile. Beachten Sie immer mögliche Gefahren, wenn der Drucker in Betrieb ist.

STROMSCHLAGGEFAHR

Öffnen Sie niemals den Elektronikschacht des Druckers, während der Drucker eingeschaltet ist. Schalten Sie den Drucker immer aus und ziehen Sie das Netzkabel ab, bevor Sie die Zugangsklappe entfernen.

VERBRENNUNGSGEFAHR

Berühren Sie niemals die Extruderdüse, den Heizblock oder das beheizte Bett, ohne zuerst das heiße Ende und das beheizte Bett auszuschalten und es vollständig abkühlen zu lassen. Es kann bis zu zwanzig Minuten dauern, bis das heiße Ende und das beheizte Bett vollständig abgekühlt sind. Berühren Sie auch niemals kürzlich extrudierte Filamente. Das Filament kann an Ihrer Haut haften und Verbrennungen verursachen.

BRANDGEFAHR

Lassen Sie niemals brennbare Materialien oder Flüssigkeiten auf oder in der Nähe des Druckers, wenn dieser eingeschaltet oder in Betrieb ist. Flüssiges Aceton und Dämpfe sind extrem entflammbar.

QUETSCHGEFAHR

Achten Sie beim Betrieb des Druckers darauf, dass Sie niemals Ihre Finger in die beweglichen Teile, einschließlich der Riemen, Riemenscheiben, Zahnräder, Räder oder Gewindespindeln, stecken.

STATISCHE AUFLADUNG

Stellen Sie sicher, dass Sie sich geerdet haben, bevor Sie den Drucker berühren, insbesondere die Elektronik. Elektrostatische Aufladungen können elektronische Komponenten beschädigen. Berühren Sie eine geerdete Quelle, um sich selbst zu erden.

ALTERSWARNUNG

Für Benutzer unter 18 Jahren wird die Aufsicht durch Erwachsene empfohlen. Achten Sie auf Erstickungsgefahren bei Kindern.

LEGAL

PRODUKTGARANTIE

Für den Artillery Hornet 3D-Drucker gilt eine eingeschränkte Garantie. Allgemeine Geschäftsbedingungen finden Sie unter <https://desk.zoho.com/portal/evnovo/en/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

GESAMTBESTIMMUNGEN

Alle Informationen in dieser Bedienungsanleitung ("Handbuch") können jederzeit ohne vorherige Ankündigung geändert werden und dienen nur der Übersichtlichkeit. Shenzhen Yuntuchuangzhi Technology Co., Ltd. und unsere jeweiligen verbundenen Unternehmen und Lieferanten ("Artillery") behalten sich das Recht vor, dieses Handbuch nach eigenem Ermessen und jederzeit zu ändern oder zu überarbeiten, und verpflichten sich nicht, solche Änderungen, Aktualisierungen, Verbesserungen, oder andere Ergänzungen zu diesem Handbuch rechtzeitig oder überhaupt nicht. Sie stimmen zu, an Änderungen und / oder Überarbeitungen gebunden zu sein. Wenden Sie sich an das Artillery Support Team, um aktuelle Informationen zu erhalten.

GEISTIGES EIGENTUM

Das Design dieses Handbuchs sowie alle Texte, Grafiken, Informationen, Inhalte und sonstigen Materialien sind durch das Urheberrecht und andere Gesetze geschützt. Der Inhalt unterliegt dem Copyright 2020 Artillery. Alle Rechte vorbehalten. Bestimmte in diesem Handbuch verwendete Marken, Handelsnamen und Logos (die "Marken") sind eingetragene und nicht eingetragene Marken, Handelsnamen von Artillery und seinen verbundenen Unternehmen. Nichts, was in diesem Handbuch enthalten ist, gewährt oder sollte so konstruiert werden, dass implizit, in irgendeiner Form oder auf andere Weise eine Lizenz oder ein Nutzungsrecht ohne die schriftliche Genehmigung von Artillery gewährt wird. Jede nicht autorisierte Verwendung von Informationen, Materialien oder Marken kann gegen Urheberrechtsgesetze, Markengesetze, Datenschutz- und Publizitätsgesetze und / oder andere Gesetze und Vorschriften verstoßen.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

DE

Artillery übernimmt keine Gewähr für die Richtigkeit oder Vollständigkeit der Informationen, Produkte oder Dienstleistungen, die durch oder durch dieses Handbuch bereitgestellt werden, und übernimmt keine Verantwortung für typografische, technische oder andere Ungenauigkeiten in diesem Handbuch, das "wie besehen" und ohne ausdrückliche Angaben bereitgestellt wird oder implizite Garantien jeglicher Art, einschließlich Garantien der Marktgängigkeit, der Eignung für einen bestimmten Zweck oder der Nichtverletzung von geistigem Eigentum. Im Zusammenhang mit Ihrer Verwendung dieses Handbuchs haftet Artillery Ihnen gegenüber nicht für Schäden jeglicher Art, sei es direkte, wirtschaftliche, kommerzielle, besondere, Folgeschäden, zufällige, beispielhafte oder indirekte Schäden, selbst wenn Artillery auf die Möglichkeit hingewiesen wurde von solchen Schäden, einschließlich, ohne Einschränkung, Verlust von Geschäftserlösen oder -erträgen, Datenverlust oder entgangenen Gewinn. Artillery übernimmt keine Verantwortung oder Haftung für Schäden oder Viren oder Malware, die Ihren Computer, Ihre Telekommunikationsgeräte oder andere Gegenstände infizieren können, die durch das Herunterladen von Informationen oder Materialien im Zusammenhang mit diesem Handbuch verursacht wurden oder daraus entstehen. Die vorstehenden Ausschlüsse gelten nicht in dem gesetzlich verbotenen Umfang. Informationen zu solchen Verboten finden Sie in Ihren örtlichen Gesetzen.

BRIEF DER ARTILLERY

Sehr geehrter Kunde,

Vielen Dank, dass Sie sich für den Artillery Hornet 3D-Drucker entschieden haben.

Diese Anleitung führt Sie durch die Baugruppe und den ersten Durchlauf des Druckers. Wenn Sie während der Montage Probleme haben, wenden Sie sich bitte an unseren Kundenservice oder besuchen Sie unsere offizielle Facebook-Gruppe unter:

<https://www.facebook.com/groups/artilleryhornet/>

Detaillierte Garantiebestimmungen finden Sie unter

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/kb/articles/evnovo-limited-warranty>

Für Support senden Sie bitte eine E-Mail an support@artillery3d.com

oder besuchen Sie unsere Ticketseite unter

<https://desk.zoho.com/portal/evnovo/newticket>

Oder besuchen Sie unsere Facebook-Gruppe unter

<https://www.facebook.com/artillery3d>

Grüße,

Artillery

Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.

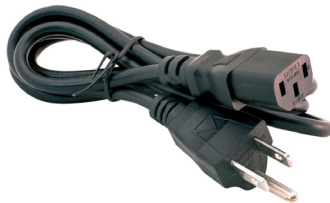
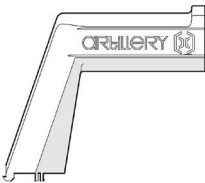
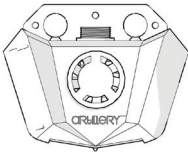
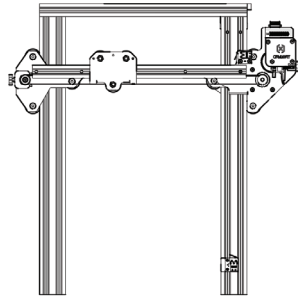
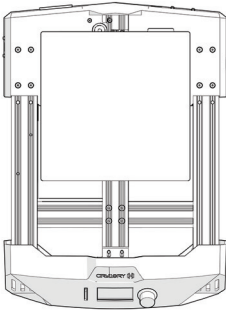
Datum des letzten Updates: Januar 29, 2021

Dieses Handbuch wird auf das Druckdatum aktualisiert.

Im Zweifelsfall beziehen Sie sich bitte auf die elektronische Version.

ZUBEHÖR-CHECKLISTE

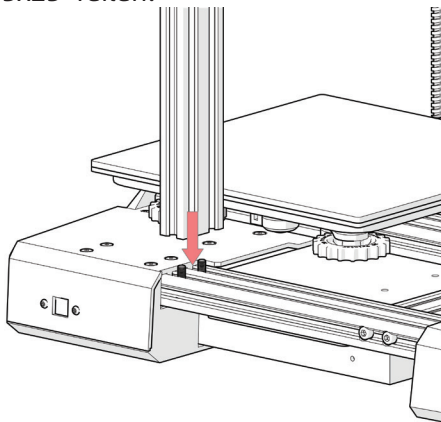
DE



MONTAGE

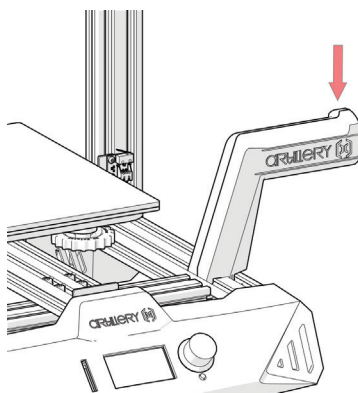
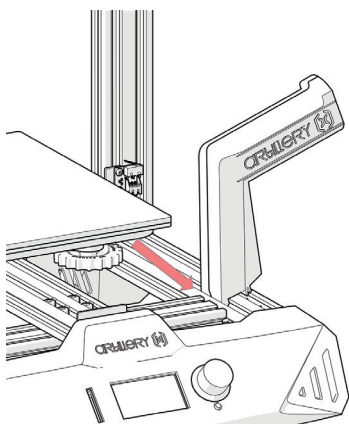
SCHRITT 1

Richten Sie das XZ-Portal an der Kerbe an der Basis aus und befestigen Sie das Portal an der Basis mit den 4 auf der Basis vorinstallierten M5x25-Teilen.



SCHRITT 2

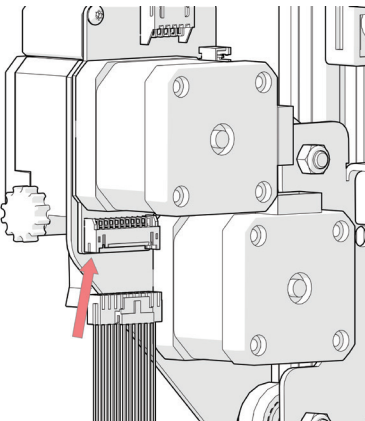
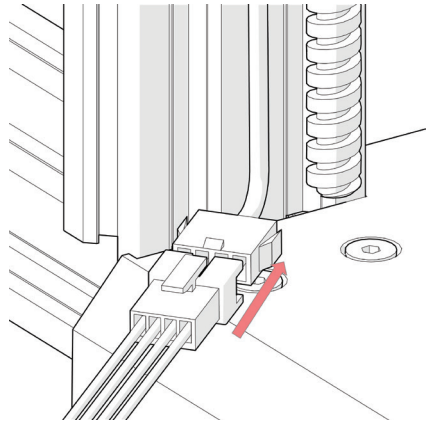
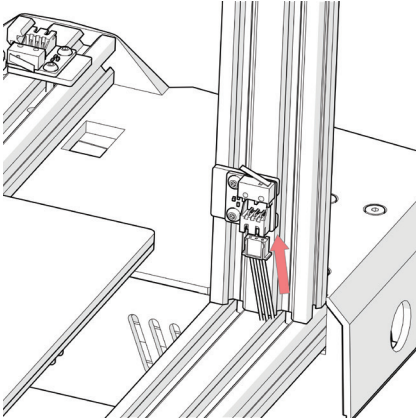
Schieben Sie den Spulenhalter wie in der Abbildung unten gezeigt in die Nut an der Basis:



SCHRITT 3

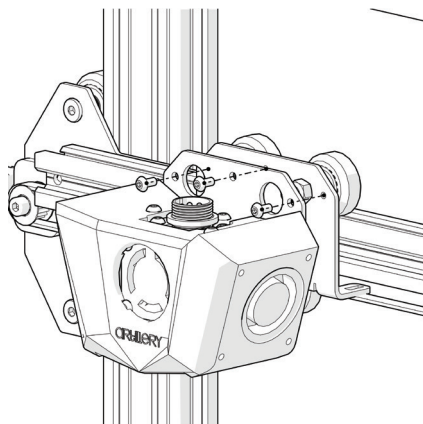
DE

Schließen Sie das Z-Endstoppkabel an, schließen Sie dann den Z-Schrittmotor an und schließen Sie schließlich das Hauptkabel an.



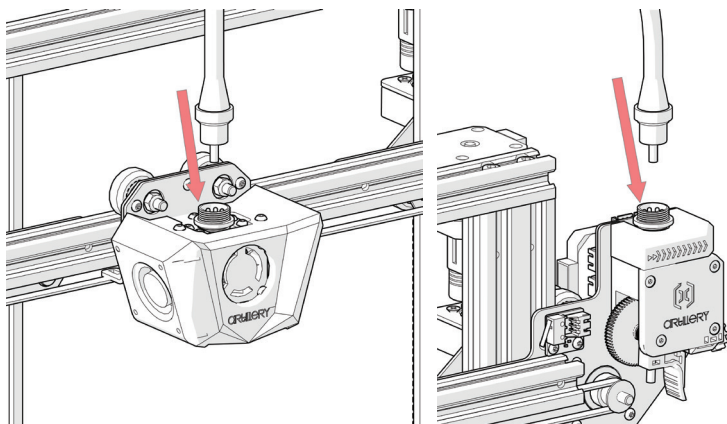
SCHRITT 4

Installieren Sie das Hotend mit den im Werkzeugbeutel enthaltenen M3x6-Schrauben (3 Stück) am Schlitten.



SCHRITT 5

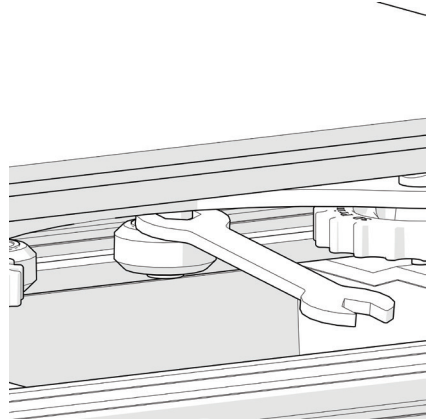
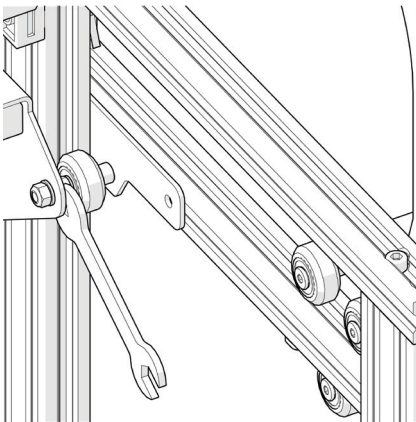
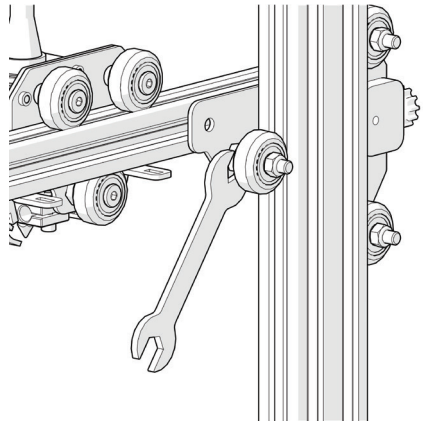
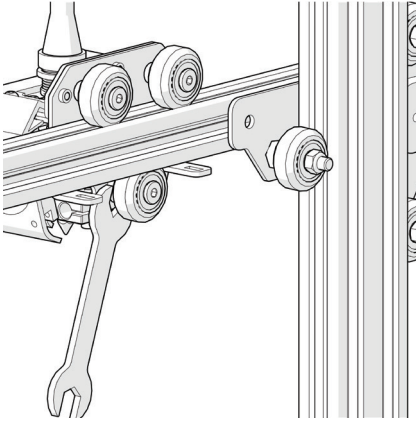
Schließen Sie das Extruderkabel an und ziehen Sie das Kabel durch Drehen des Verriegelungsmechanismus fest.



SCHRITT 6

DE

Passen Sie die Spannung an den Exzentermuttern bei Bedarf mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel an.



BAUPLATTE AUSRICHTEN

Um gute Teile zu drucken, muss die Bauplatte nivelliert werden und die Düse muss an allen Stellen etwa 0,1 mm von der Bauplatte entfernt sein. Dies ist ungefähr die Dicke eines einzelnen Stücks A4-Papier. Sie möchten die Höhe der Bauplatte so einstellen, dass Sie das Papier mit wenig Widerstand kaum zwischen Düse und Bauplatte schieben können.

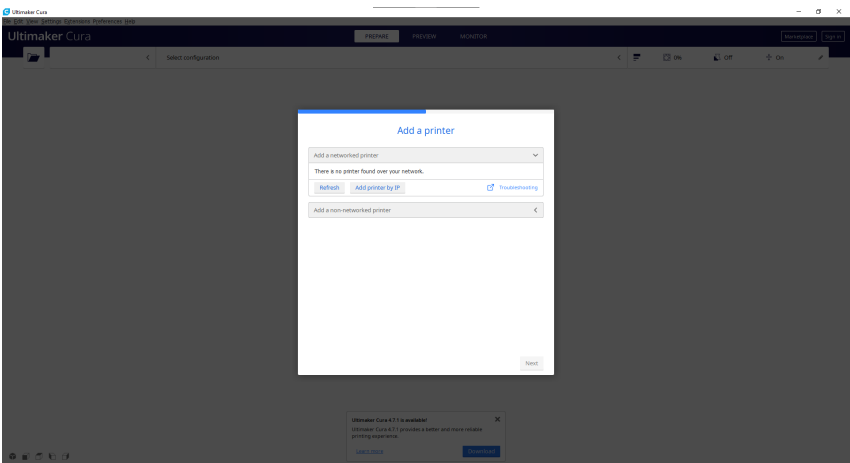
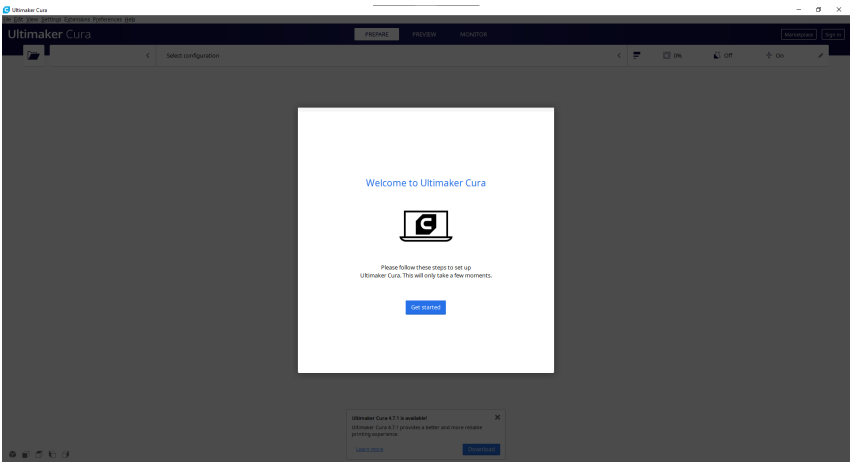
1. Wählen Sie **Temperature** -> **Preheat PLA** -> **Preheat PLA**. Dies erwärmt das Bett und die Düse unter den tatsächlichen Druckbedingungen, wodurch die Nivellierung genauer wird. Warten Sie 1 Minute, nachdem die Maschine die Zieltemperatur erreicht hat.
2. Wählen Sie **Motion** -> **Level Corners**. Dadurch wird zuerst die Maschine nach Hause gebracht und dann die Düse in die erste Ecke bewegt.
3. Schieben Sie ein Stück A4-Papier zwischen die Düse und die Bauplatte.
4. Drehen Sie den Nivellierknopf unter dem Bett, das der Düse am nächsten liegt, bis das Stück Papier mit nur wenig Widerstand gleitet.
5. Wählen Sie **Next**, um zum **Next Point** zu wechseln, und wiederholen Sie **schritt 4**.
6. Das Leveln ist abgeschlossen, nachdem alle 4 Punkte geebnet wurden.
7. Sie können die **Schritte 5 bis 6 2-3 Mal** wiederholen, um bessere Ergebnisse zu erzielen, da sich das Anpassen einer Ecke auf andere Ecken auswirkt.
8. Möglicherweise müssen Sie zu Beginn des Druckvorgangs Feineinstellungen an der Betthöhe vornehmen. Die erste Schicht des Drucks zeigt an, ob der Abstand zwischen der Düse und der Bauplatte korrekt ist. Sie möchten, dass es leicht in die Oberfläche des Aufbaus gedrückt wird, um den Oberflächenkontakt zu maximieren und gleichzeitig einen guten Extrusionsfluss zu ermöglichen.
 - Sie können versuchen, den Nivellierknopf während der ersten Schicht des Drucks vorsichtig einzustellen, während sich die Platte bewegt, bis der Abstand zwischen der Düse und der Bauplatte glatte extrudierte Linien erzeugt.
 - Nachdem Sie die Betthöhe während der ersten Schicht fein eingestellt haben, möchten Sie möglicherweise den Druck stoppen, die Bauplatte löschen und den Druck neu starten.

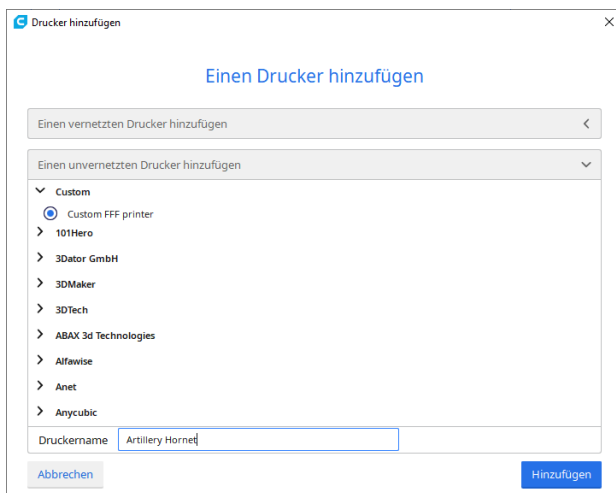
SLICING-SOFTWARE VORBEREITEN

Dieser Drucker funktioniert mit den meisten Slicing-Programmen wie Slic3r, Cura, Simplify3D usw. Wir werden uns jedoch ausführlich mit der Cura-Software befassen und Ihnen erklären, wie Sie sie einrichten, damit Sie Ihren ersten Druck erstellen können. Zunächst empfehlen wir Ihnen, die Software auf der mitgelieferten Speicherkarte zu installieren. Für andere Betriebssysteme laden Sie diese bitte von der offiziellen Website herunter.

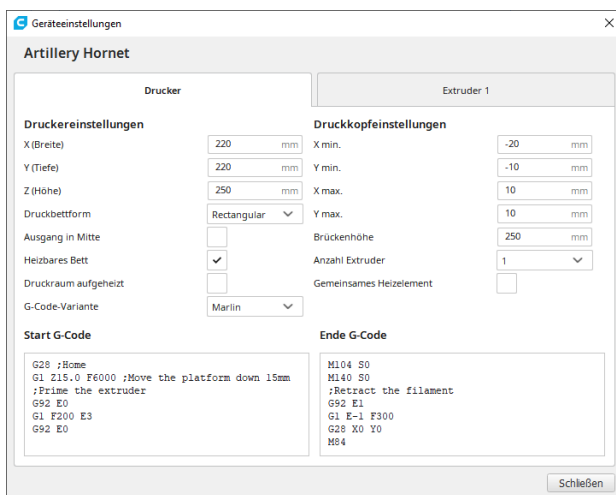
DE

Nach der Installation und dem Starten der Software sollte der folgende Bildschirm angezeigt werden. Fahren Sie fort, bis die Seite Druckerseite angezeigt wird:

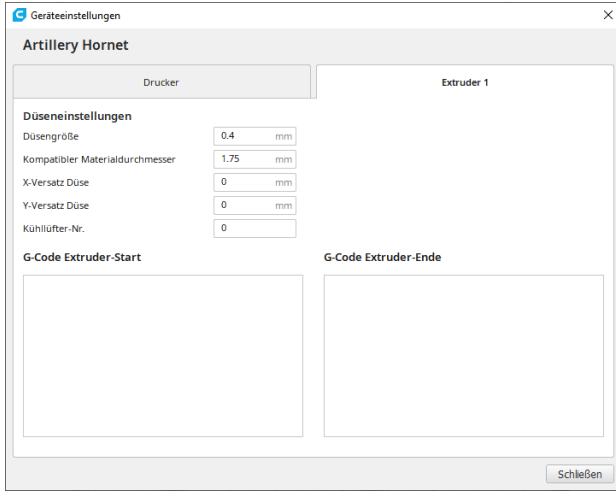




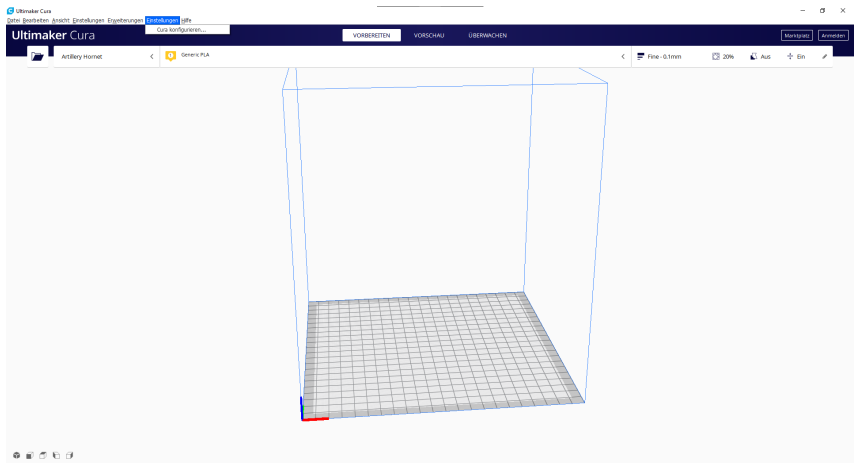
Scrollen Sie unter **Einen unvernetzten Drucker hinzufügen**, nach unten zu **Custom** und wählen Sie **Custom FFF Printer**. Geben Sie **Artillery Hornet** in **Druckername** ein. Klicken Sie dann auf die Schaltfläche **Hinzufügen**.



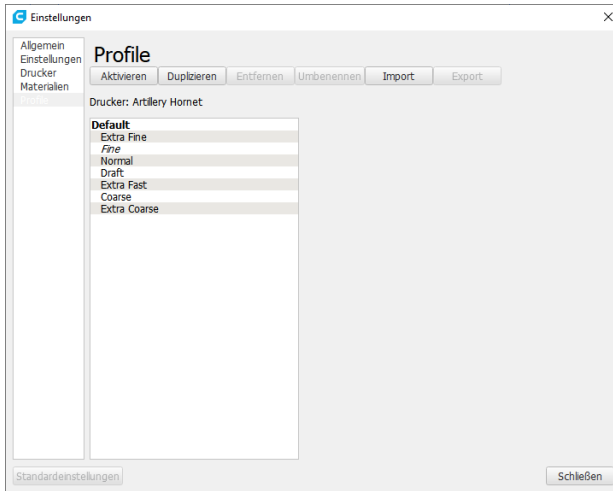
Stellen Sie **X (Breite)**, **Y (Tiefe)** auf **220**, **Z (Höhe)** auf **250** ein. Stellen Sie sicher, dass **Heizbares Bett** aktiviert ist, und kopieren Sie den Inhalt von **Start G-code.txt** und **End G-code.txt** auf der Speicherkarte in die entsprechenden Felder.



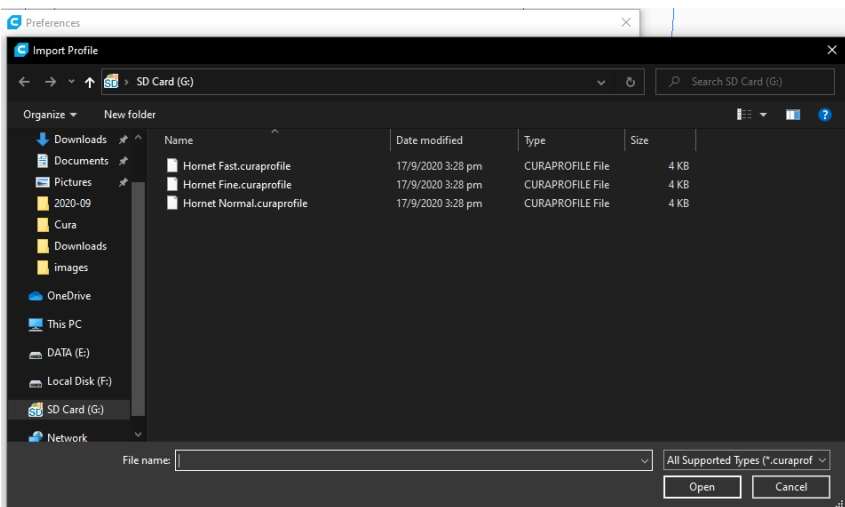
Ändern Sie **Kompatibler Materialdurchmesser** auf **1,75**



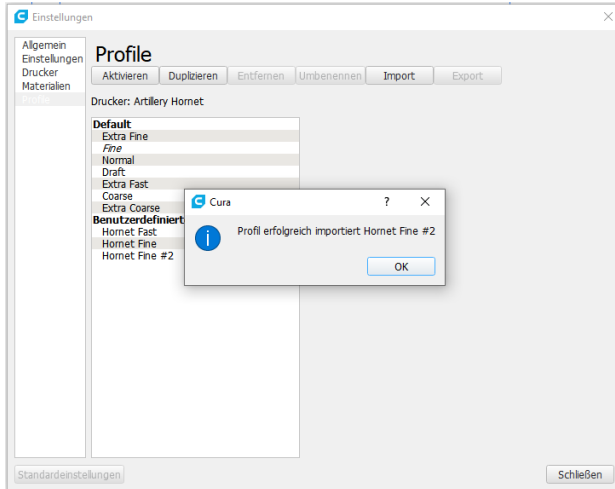
Klicken Sie in der Symbolleiste auf **Einstellungen** -> Cura konfigurieren...



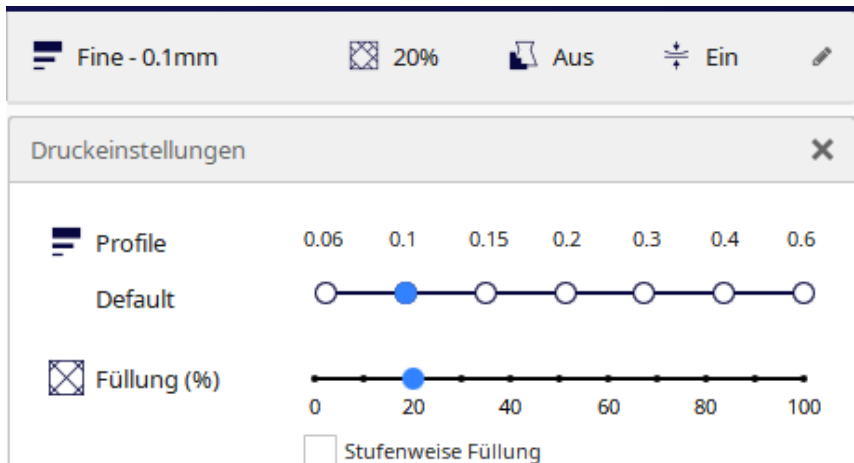
Klicken Sie auf **Profile** und dann auf **Import**.



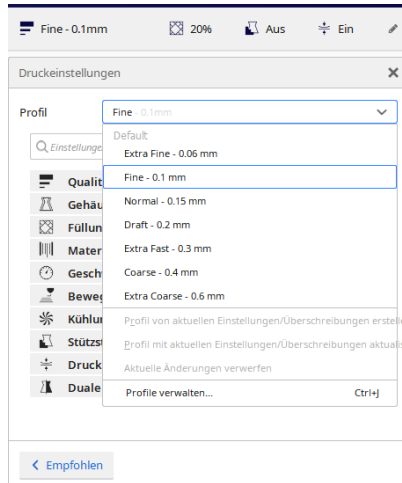
Navigieren Sie zur Speicherkarte und importieren Sie die Profildateien.



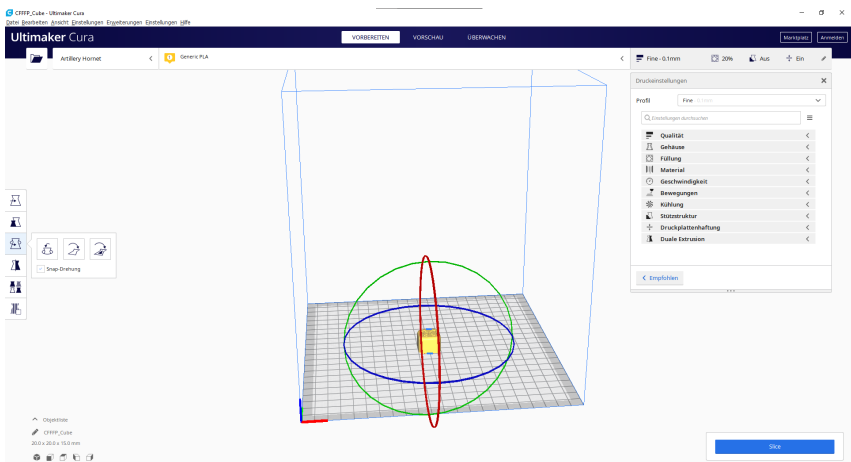
Profil erfolgreich importiert.



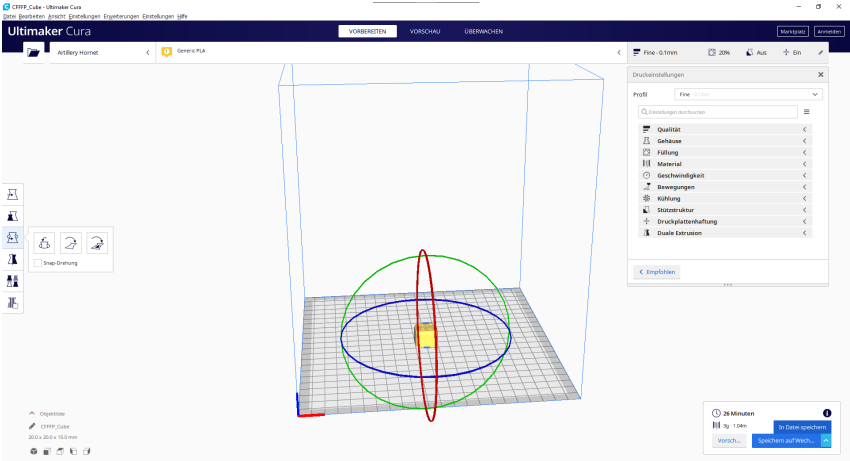
Klicken Sie auf **Druckeinstellungen** und das schwebende Fenster wird geöffnet.



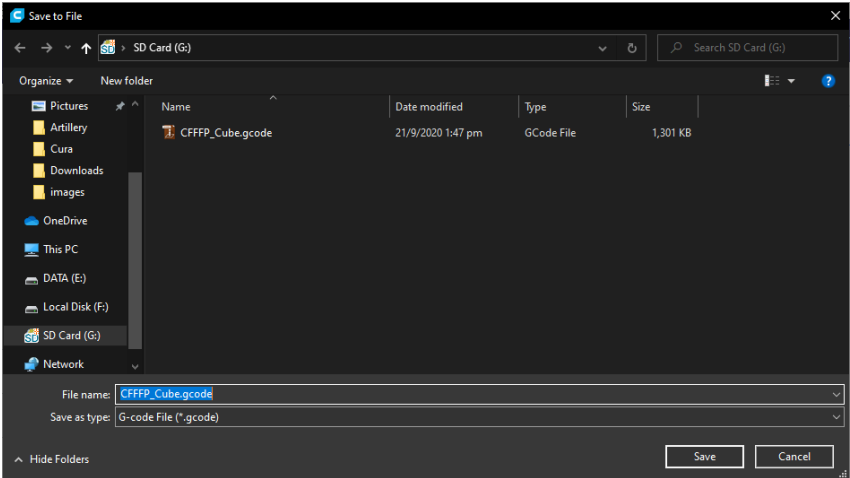
Wählen Sie in der Dropdown-Liste **Profil** das importierte Profil aus.



Ziehen Sie die STL-Datei (oder andere unterstützte Formate) per Drag & Drop in den Slicer oder laden Sie die Modelldatei mit **Datei** -> **Dateien öffnen...** und klicken Sie dann auf die Schaltfläche **Slice**.



Sie können auf **Speichern auf Wechseldatenträger** (wenn die Speicherkarte erkannt wird) oder auf **In Datei speichern** klicken, um die geschnittene Datei auf der Speicherkarte zu speichern.



Speichern Sie die Datei zum Drucken auf der Speicherkarte.

SPEZIFIKATIONEN

DRUCKEN

| | |
|--------------------------|---|
| Drucktechnologie: | Fused Deposition Modeling |
| Build Volume: | 220 x 220 x 250 mm (8,7 x 8,7 x 9,8 Zoll) |
| Ebenenauflösung: | 100-300 Mikrometer |
| Filament Durchmesser: | 1,75 mm (0,069 in) |
| Düsendurchmessern: | 0,4 mm (0,015 in) |
| Dateityp drucken: | Gcode |
| Materialverträglichkeit: | PLA, PETG, TPU |

GRÖSSE GEWICHT

| | |
|---------------------|--|
| Produktabmessungen: | 470 x 410 x 450 mm (18,5 x 16,1 x 17,7 Zoll) |
| Versandkarton: | 560 x 500 x 255 mm (22,0 x 19,7 x 10,0 Zoll) |
| Druckergewicht: | 8 kg |
| Liefergewicht: | 9,8 kg |

ELEKTRISCH

| | |
|------------------|--------------------|
| Leistungsbedarf: | 110V/220V, 350W |
| Konnektivität: | Speicherkarte, USB |

MECHANISCH

| | |
|----------------------------|--|
| Konstruktion: | Aluminium, ABS |
| Oberfläche bauen: | Glas + Aluminiumplatte |
| Schrittmotoren: | 1,8 ° Schrittwinkel mit 1/256 Mikroschritt |
| XY Positioniergenauigkeit: | 10 Mikrometer |
| Z Positioniergenauigkeit: | 100 Mikrometer |

Unterstützung

• desk.zoho.com/portal/evnovo/en/newticket
• Wir bei Artillery sind stolz darauf, Kunden auf der ganzen Welt kompetenten, reaktionsschnellen und freundlichen Kundensupport zu bieten.
• Wenn Sie Hilfe bei der Lösung eines Problems mit Ihrem Artillery 3D-Drucker benötigen, besuchen Sie die oben angegebene Webadresse, um ein Ticket einzureichen.

Umsatz

• ytcz@artillery3d.com
• Um mehr über die Produkte anderer Artillery zu erfahren, senden Sie bitte eine E-Mail an die oben angegebene Adresse.

Feedback

• ytcz@artillery3d.com
• Wenn Sie allgemeine Fragen haben oder uns mitteilen möchten, was Sie denken, senden Sie eine E-Mail an die oben angegebene Adresse.
• Wir freuen uns von Ihnen zu hören.



Shenzhen Yuntu Chuangzhi Technology Co., Ltd.



Address: Rm 1601-02, Bldg 11, Cloud Park 2nd Phase,
2018 Xuegang Lu, Bantian Sub-district, Longgang District,
Shenzhen 518129, China
Email: ytcz@artillery3d.com
Website: www.artillery3d.com