

1.机器安装完成后插上显示进入开机界面。



注意：12°，12°表示机器的挤出和热床的当前温度，x: 0, y: 0, z: 0表示机器在原点状态，Fr100%表示在按照切片软件里面设置的打印速度在打印，可旋转按钮调节Fr的值的大小来控制打印速度。

2.按下旋转按钮进入菜单界面



3, 选择准备进入机器调试界面, 在按下旋转按钮, 调试机器只需要操作以下几个命令菜单: 自动回原点, 预加热 **pla**/预加热 **abs**, 移动轴。



4.自动回原点按下，机器回到原点位置，xyz 三轴归零，碰到限位开关停止运动（这个命令可在调试机器的时候测试电机的运动是否正常，限位开关可否限位）



5. 预加热 pla/abs, 点击下进去加热状态。(可在机器调试时测试挤出头和热床加热是否正常)

主菜单
关闭步进驱动
自动回原点
预热 PLA
预热 ABS



ReprapDiscount
aphic Smart Controller
www.robotlinking.com



STOP





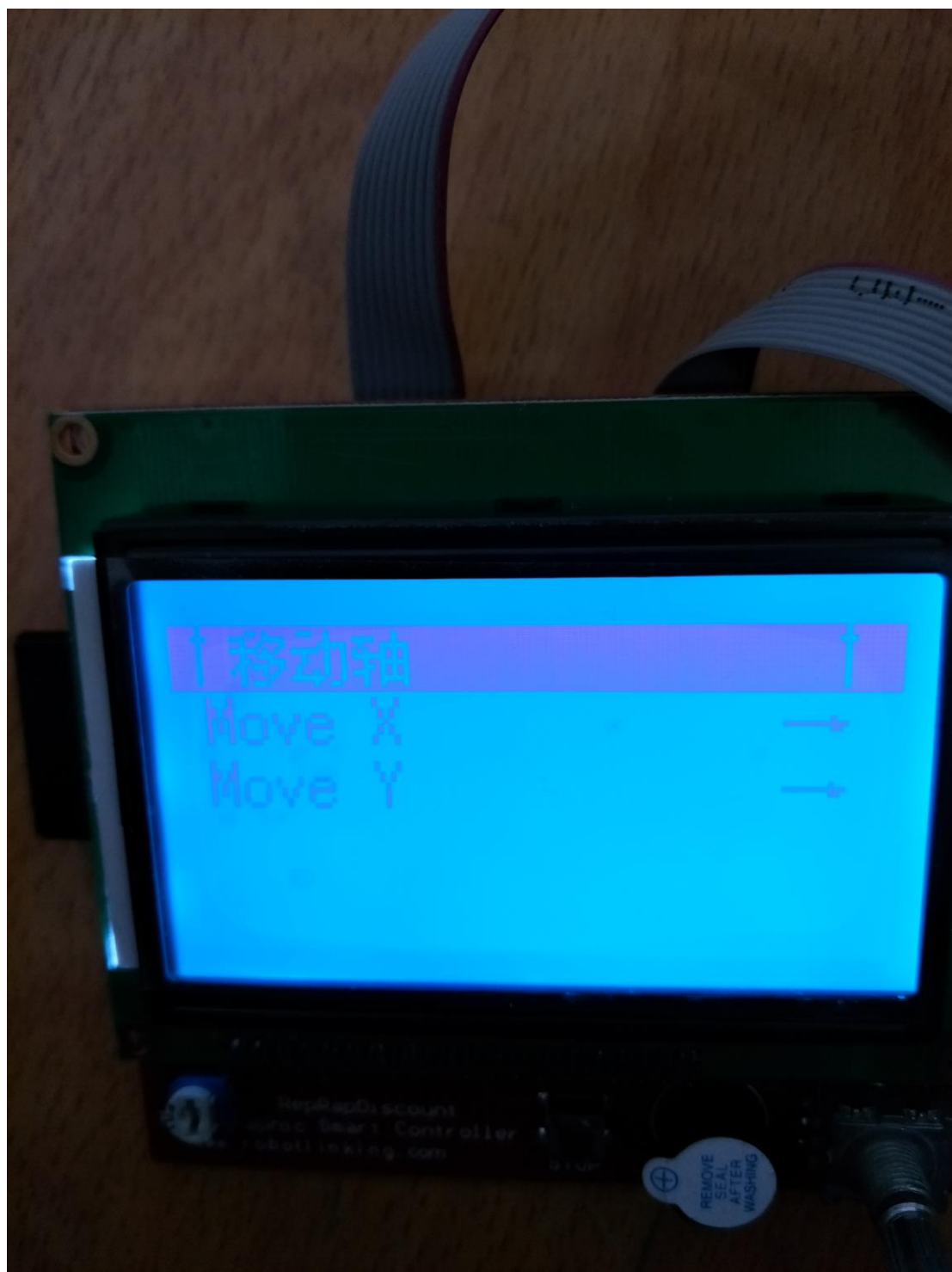
（预加热 pla 中，挤出头 180° ，热床 40° ）

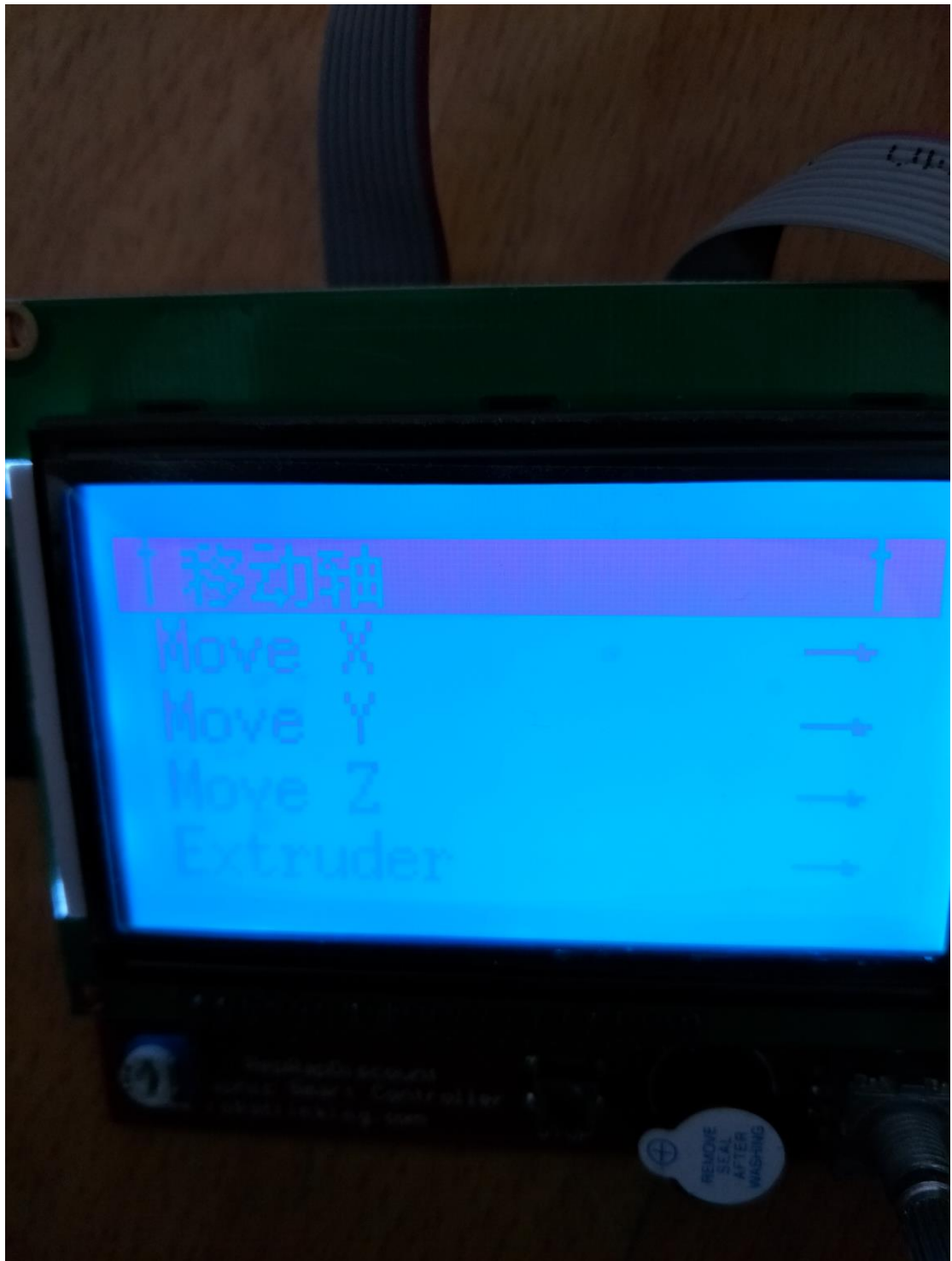
6.移动轴，有 3 挡： 10mm， 1mm， 0.1mm。 10mm 挡可以移动 xy 轴，其他 2 档 3 轴都可以移动。具体可自己实际操作下。





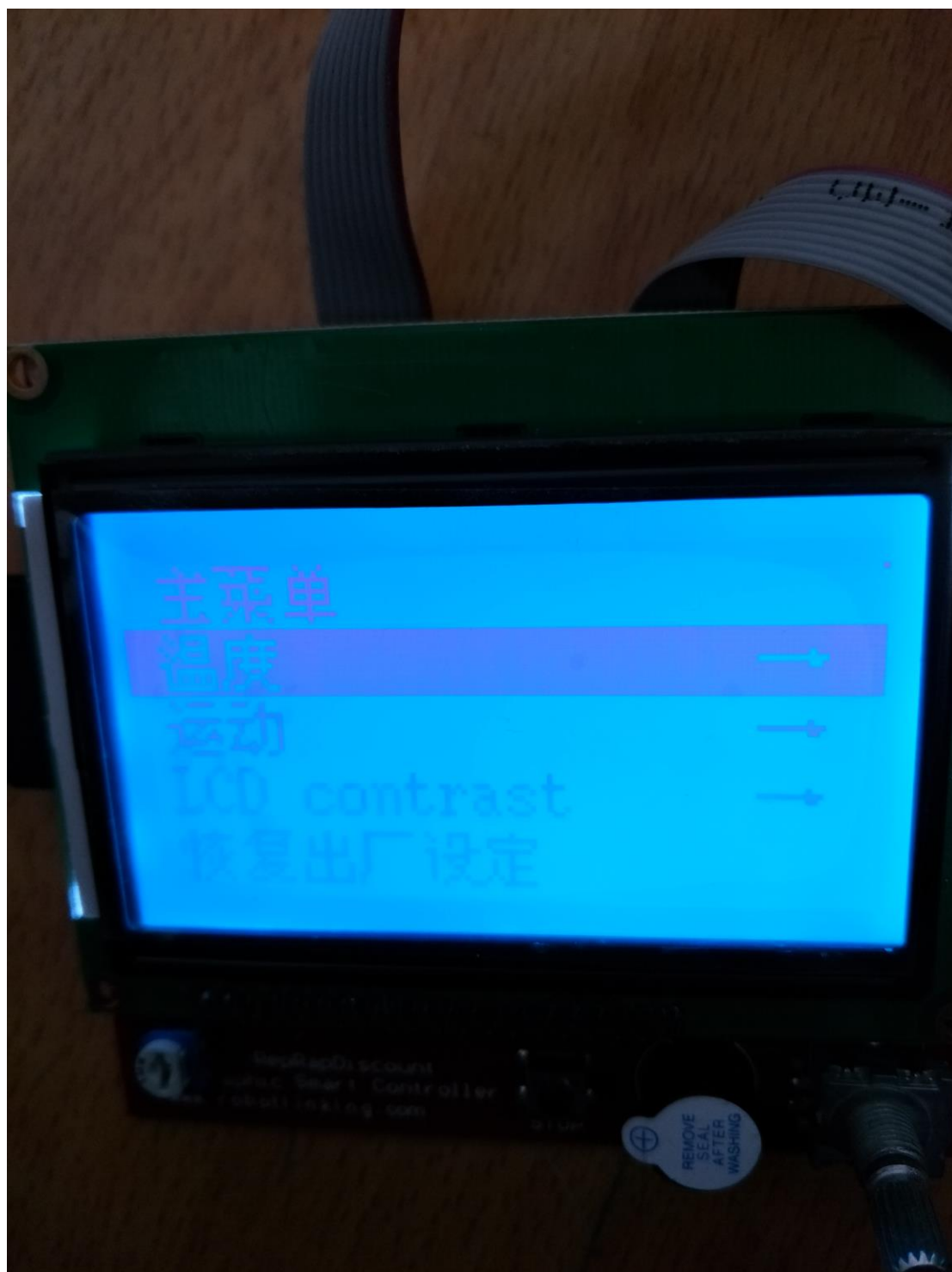






7.控制命令，点击选择温度，打印过程中可调节热床和挤出的温度。





控制 ↑
>挤出头： 180
热床： 40
风扇速度： 255
自动控温： 关

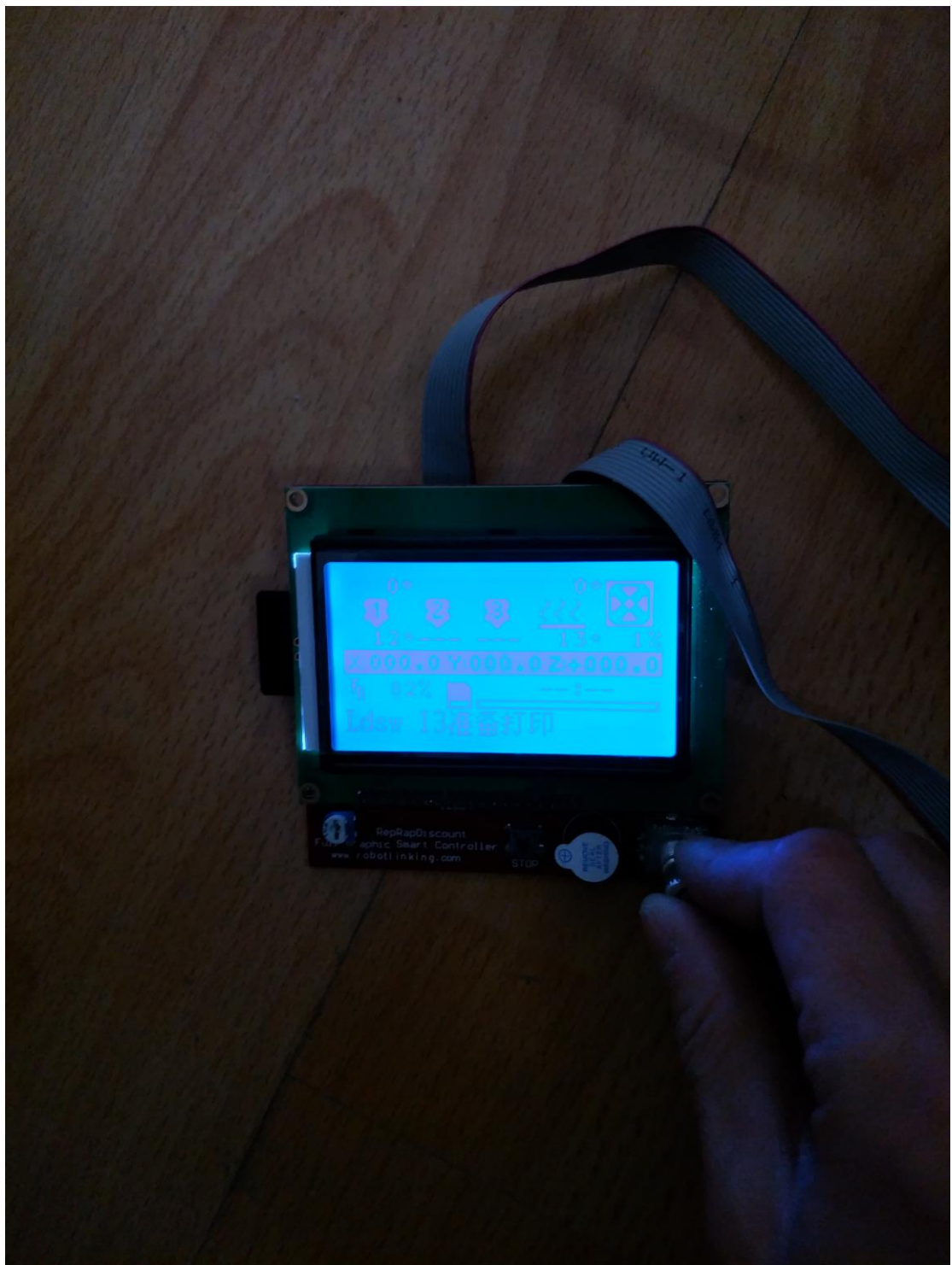
RepRapDiscount
Smart Controller
robotlinking.com

⊕
REMOVE
SEAL
AFTER
WASHING





8.调节 Fr 的大小来调节打印速度，旋转按钮就可调节数值的大小，控制打印速度。



9.通过 sd 卡实现脱机打印，进入开机界面，按下旋转按钮，进入菜单界面，选择由存储卡，在选择切片好的 gcode 文件，ok



主菜单

mk.gcode

ReposeMan-V2.gcode

19.gcode

20.gcode



RepRapDiscount
sinic Smart Controller
www.reprapking.com



STOP

