

DXU 双头升级步骤

1. 组装硬件

- a. 购买零件——参考物料清单（BOM）
- b. 打印部件——参考打印推荐设置（Printsettings.xlsx）。需要能够打印高温料的打印机
- c. 拆解安装——打印头参考组装图纸（Assembly.pdf）。使用 Dockliner.stl 在机身右侧用 3mm 木工钻钻两个眼，用来固定扳手座。

2. 刷新固件

- a. 上传固件——使用 CURA 上传编译好的固件，标准高度版为 DXU_firmware.hex，加高版为 DXU_Extended_firmware.hex
- b. 校准换头位置——把打印头上的扳手搬到背部，右头下降的情况下，进入固件调整换头位置
- c. 校准双头错位差——菜单中粗略设置右头高度，打印 Calibration 文件夹中的 XY_calibration.gcode 以及 Z-calibration.gcode 校准双喷嘴。校准方法参考 <https://magnetic-tool-changer.com/step-6-calibration.html>

3. 安装软件

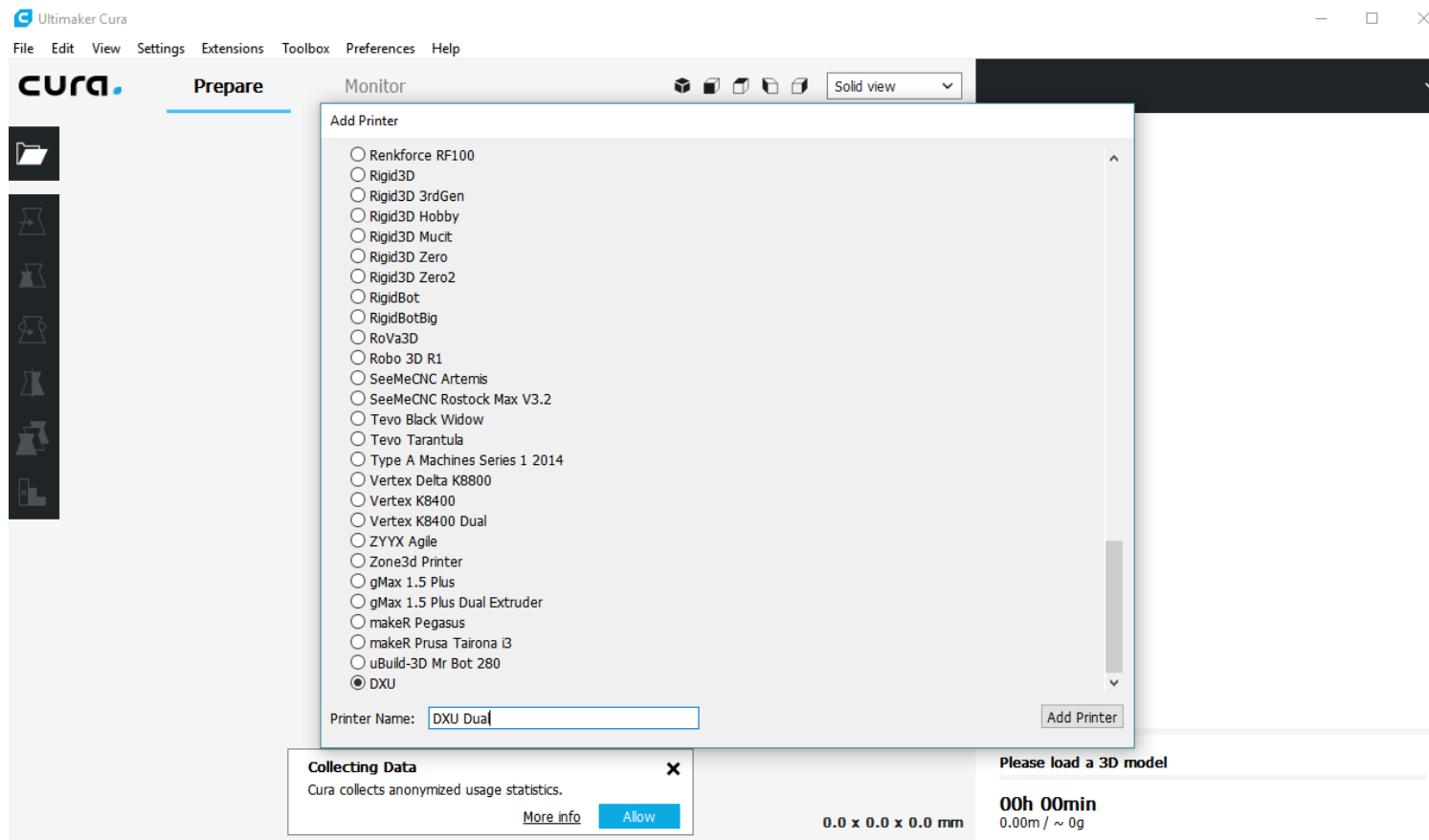
a. 安装 CURA 及插件

安装 CURA 3.4 之后，把 Curaresources\3.4 文件夹中的文件复制到 C:\Users***用户名**\AppData\Roaming\cura\3.4

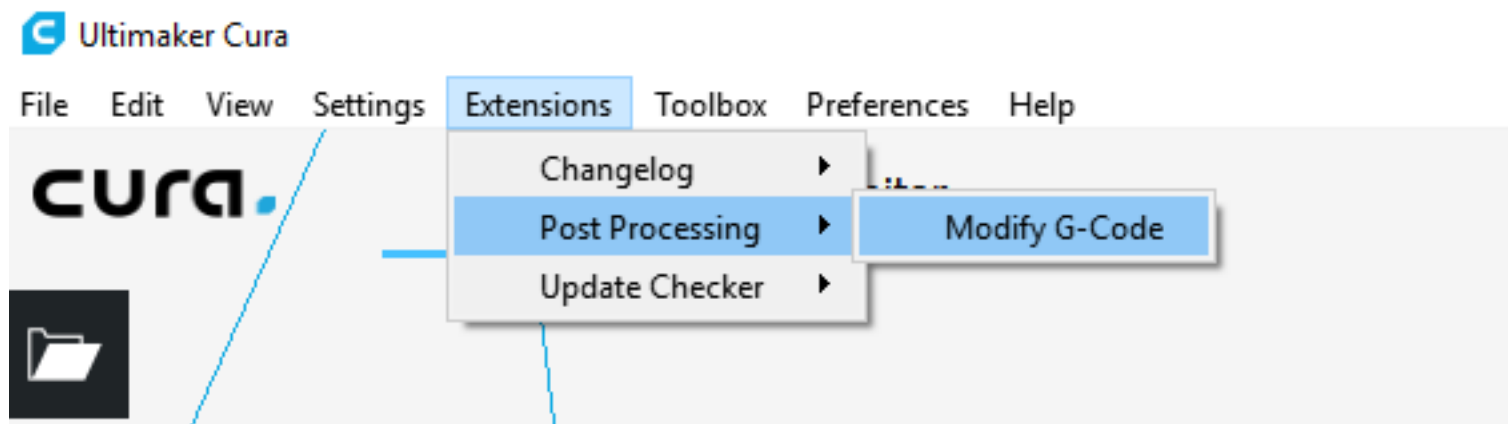
把 Curaresources\plugins 文件夹中的文件复制到 C:\Program Files\Ultimaker Cura 3.4\plugins

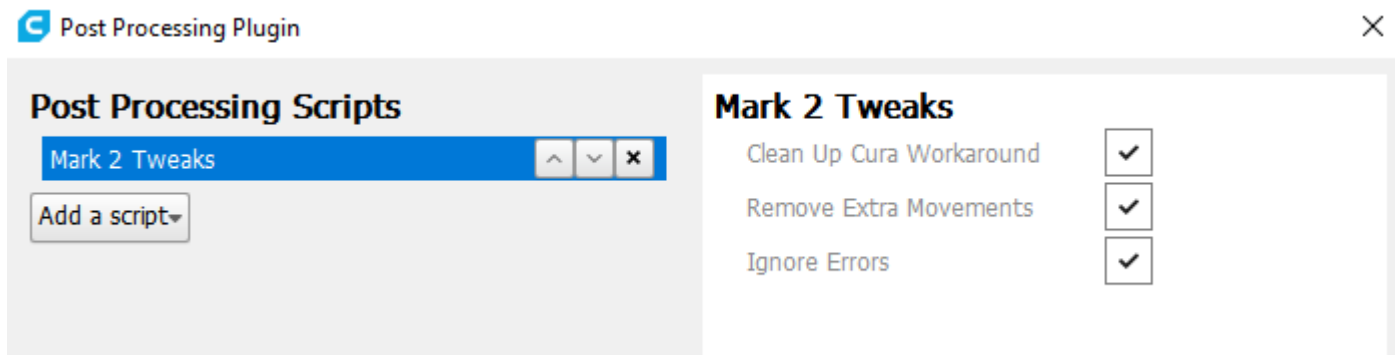
b. 添加相应机型

- i. 运行 CURA，添加打印机，选中 DXU，取名 DXU Dual

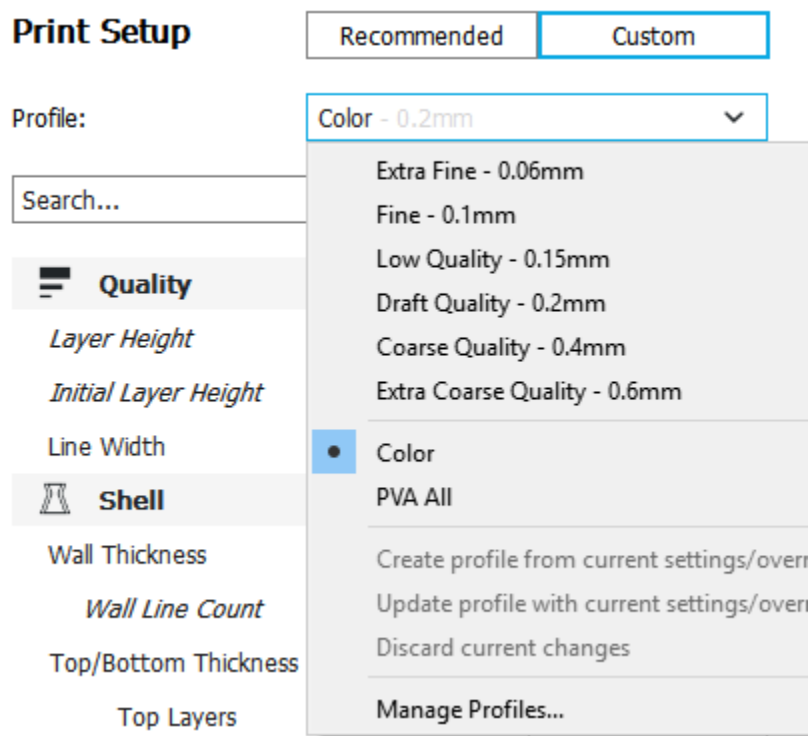


ii. 添加优化换头路径用的插件 Mark2Tweaks，按截图选中设置





iii. 提供了打双色以及水溶支撑的切片设置，可以参考使用



iv. 另添加一个打印机，命名 DXUSingle，专门在单独打一头或二头时候使用。因为默认的设置会把两个头都长期加热，很不方便。专门的单头打印机会自动根据需求加热喷嘴。这个打印机需要进入机器设置，把 Gcode 类型改为 Ultimaker 2

DXU Dual

Local printers

DXU Dual

DXU Single

Ultimaker 2+

Add Printer...

Manage Printers...

Machine Settings

PrinterExtruder 1Extruder 2

Printer Settings

X (Width)238mm

Y (Depth)223mm

Z (Height)203mm

Build plate shapeRectangular

☐ Origin at center

☒ Heated bed

G-code flavorUltimaker 2

Start G-code

Marlin

Marlin (Volumetric)

RepRap

Ultimaker 2

Griffin

Makerbot

Bits from Bytes

Mach3

Repetier

Printhead Settings

X min44mm

Y min34mm

X max64mm

Y max14mm

Gantry height52mm

Number of Extruders2

End G-code

v. 可打印区域会根据喷嘴使用自动调整

