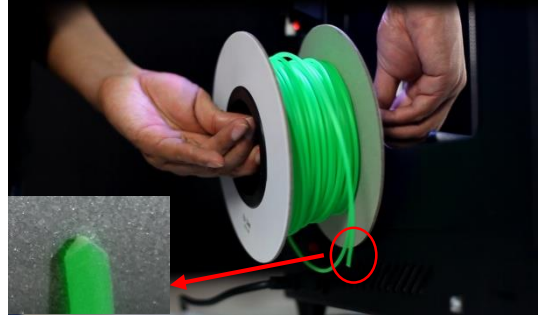


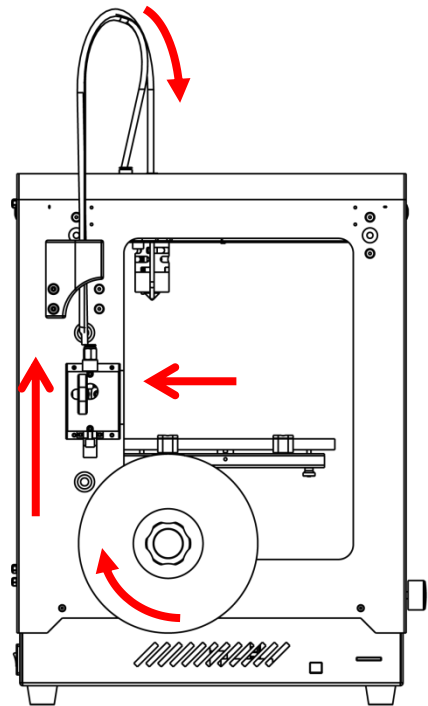
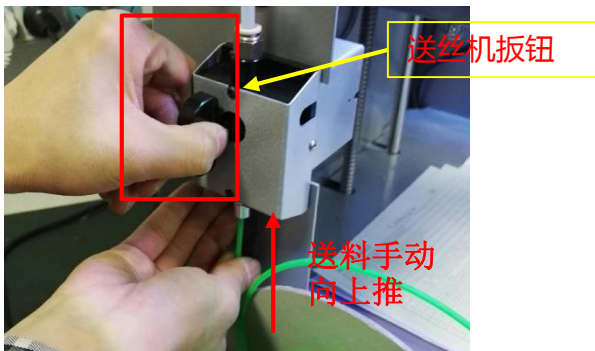
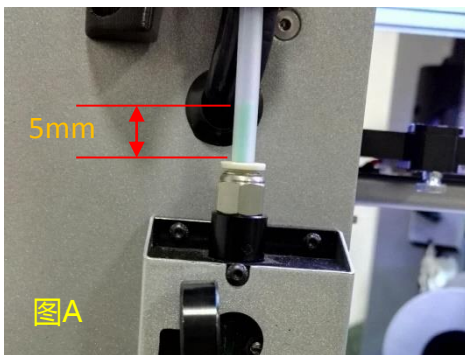
1

安装打印耗材

- 取出工具包内的丝料盘轴架，把螺帽拧下；然后将丝料去除外包装，按丝料**顺时针方向**安装到打印机左侧的转轴孔上，并将螺帽拧紧。



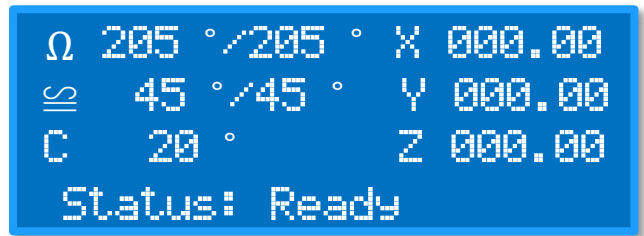
- 取出打印丝料，用**斜口钳**将顶端剪为**斜口状**，以方便材料通过导料管。
- 手动向左扳动送丝机扳钮，将剪好的材料一端由送丝机下部料口送入，直至材料完全穿过送丝机并到达导料管，如图A所示。材料送至导料管部分约**5mm**处，松开送丝机扳钮。



2

打印机开机

- 将打印机电源线连接220V交流电源，并开启背部的电源开关。
- 开机后打印机LCD面板将显示状态界面/待机状态界面。



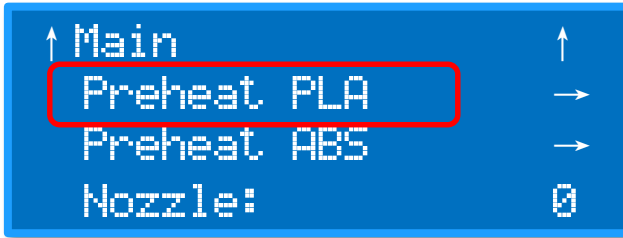
Panowin Technologies
F3CL 3D Printer

3

预热打印喷头和平台

- 压按打印机控制旋钮，打开系统菜单，如下图
- 选择Temperature菜单，点击Preheat PLA选项，打印机将开始**预热喷头和平台**。





4

自动送丝

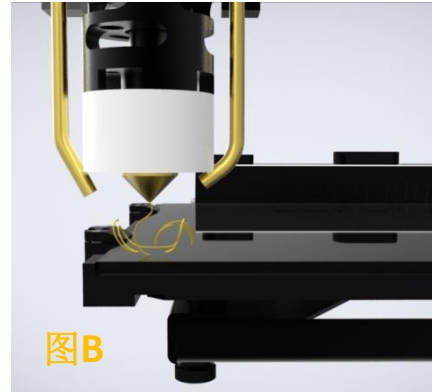
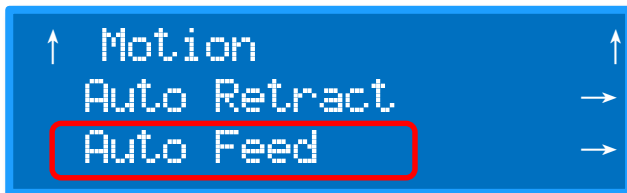
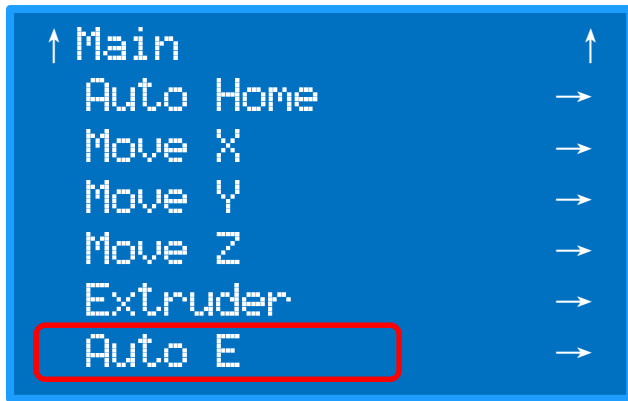
- 当打印机喷头温度高于180度时，方可进行自动送丝操作。



注意：当打印机喷头温度高于180度时，Motion -> Auto E选项才会出现，这也是有时你们找不到该选项的原因。

- 点击旋钮打开系统菜单，选择Motion->Auto E->Auto Feed选项，打印机将进行自动送丝。





- 选择自动送料，送丝机自动将材料送至喷头，并从喷头挤出一小段融化的材料(如图B)。
- 自动送丝过程大约持续1分钟，屏幕将显示以下信息，请您耐心等待。



- 送丝完成后，请用镊子将喷嘴处多余的材料清理干净。

安全提示：禁止用手触碰打印喷头或熔融未冷却的丝料。

>> 自动退丝

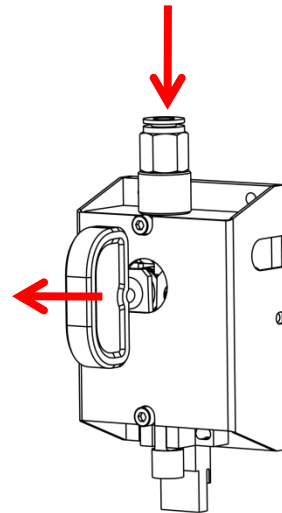
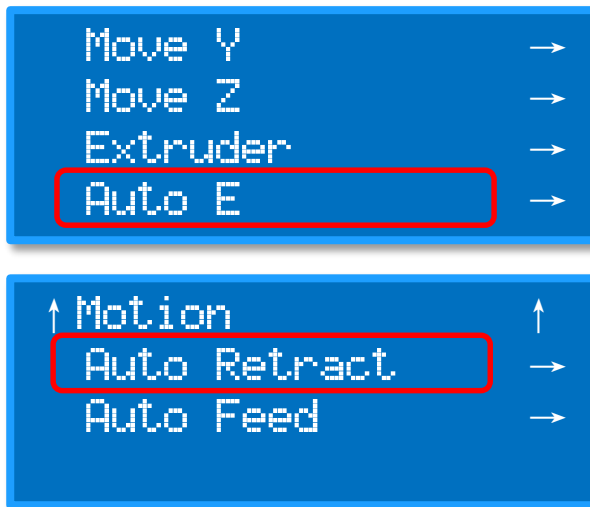
1 预热打印喷头

- 为了避免在低温下进行材料挤出和回退造成喷头和送丝机损坏，自动退丝功能必须在喷头温度高于180度时才能使用。请您确认喷头温度高于180度，否则请打开系统菜单，点击Temperature->Preheat PLA，进行预热 [见 自动送丝中的预热打印喷头和平台部分]；

注意：当打印机喷头温度高于180度时，Motion -> Auto E选项才会出现，这也是有时你们找不到该选项的原因。

2 启动自动退丝

- 打开系统菜单，点击Motion->Auto E->Auto Retract 打印机将启动自动退丝，先以较快速度挤出喷头内残留的材料，再以较快速度将材料回抽至送丝机进料口附近。
- 自动退丝大约持续1分钟，请您耐心等待。



3 取出耗材

- 自动退丝完成后，请将送丝机扳钮向左扳动，并将材料取出。