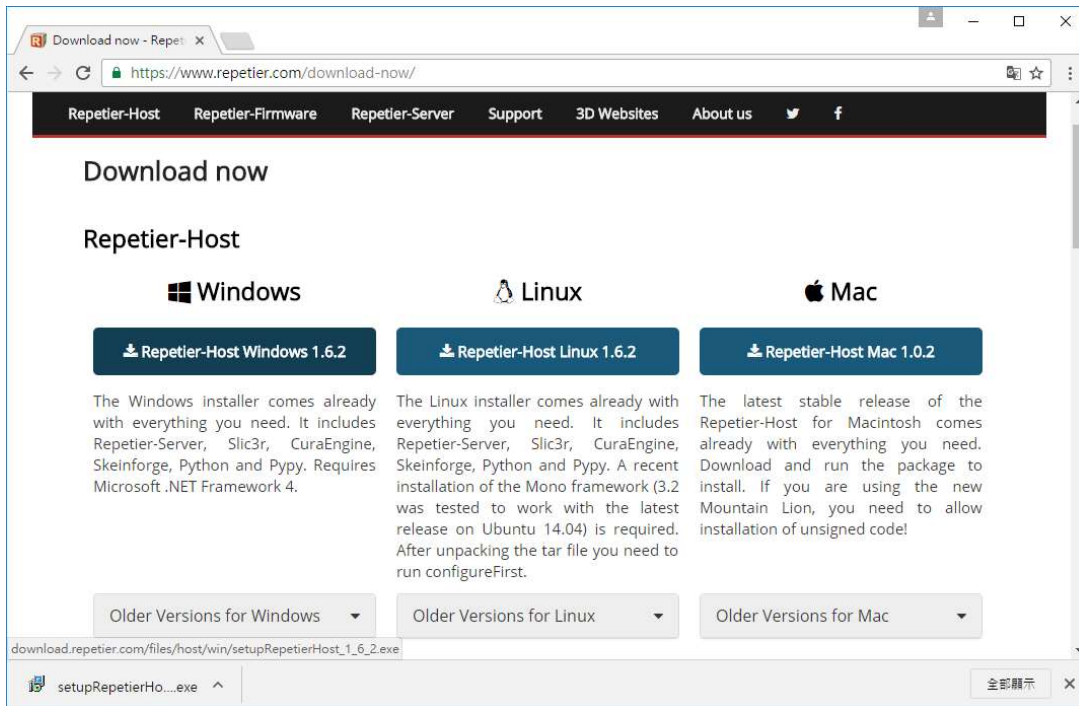


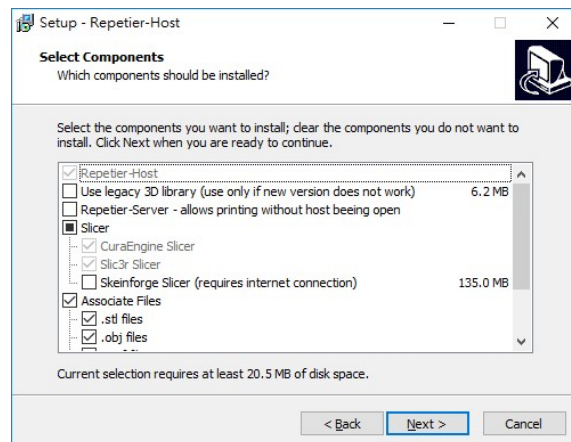
感謝你們支持並使用 TinyBoy2
請參考以下步驟安裝切片軟件，及了解如何輸出 G-code。

A. 安裝 Repetier-Host

1. 從 <https://www.repetier.com/download-now/> 網站，下載 Repetier-Host。



2. 安裝 Repetier-Host

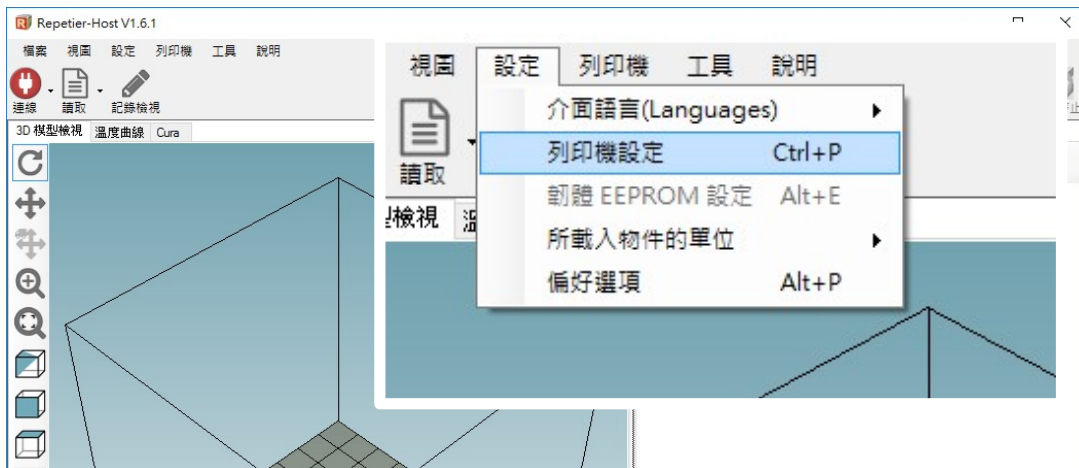


3. 開啟 Repetier-Host

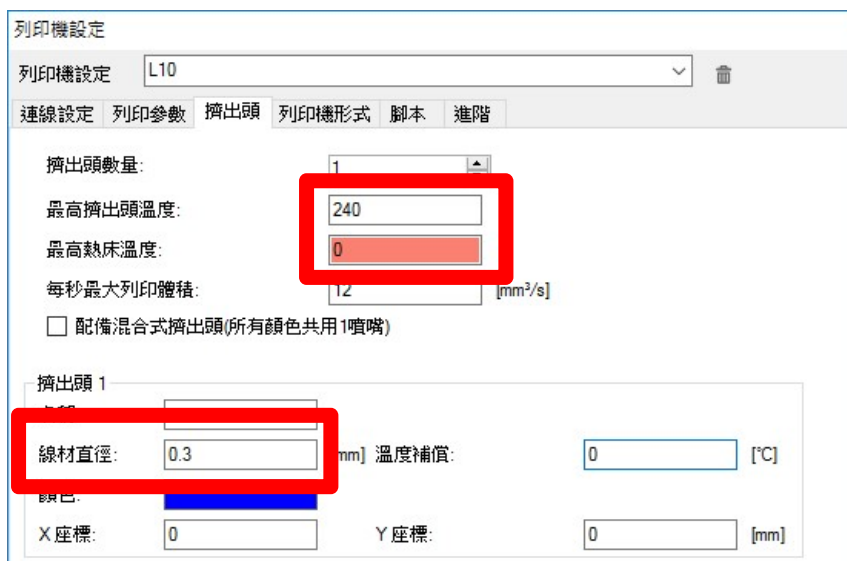


B. Repetier-Host 的參數設定

1. 選擇「設定」→「列印機設定」



2. 按下圖輸入 TinyBoy2 的參數。



擠出頭

最高擠出頭溫 240

最高熱床溫度 0

線材直徑 0.3
(註：指的是打印頭直徑)



列印機形式

X 零點 → 最大值

最大 X = 100

最大 Y = 100

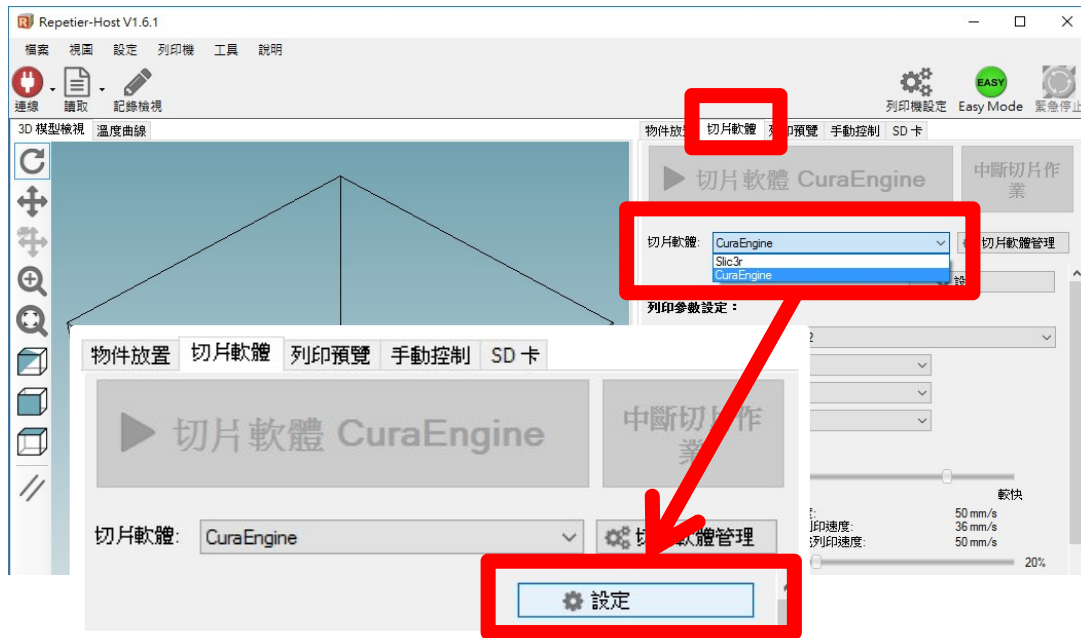
可列印寬度 = 100

可列印前深 = 100

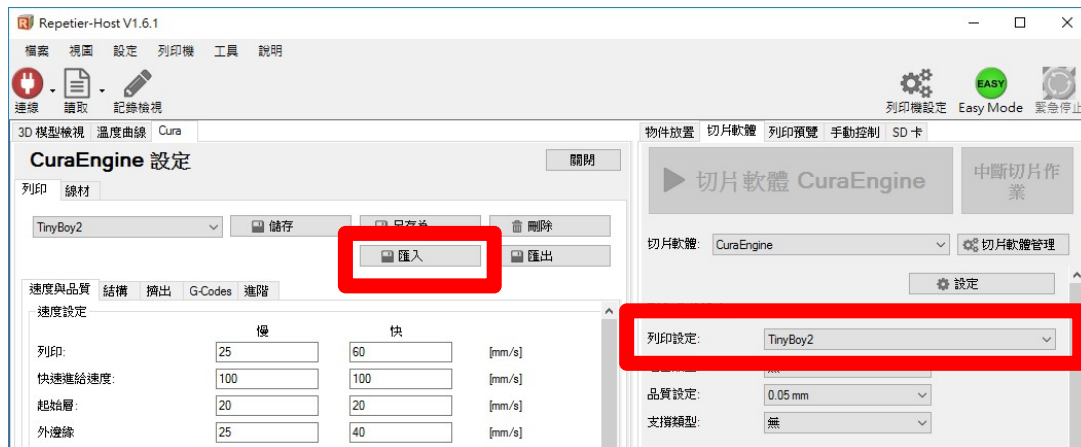
可列印高度 = 100 (L10)

= 160 (L16)

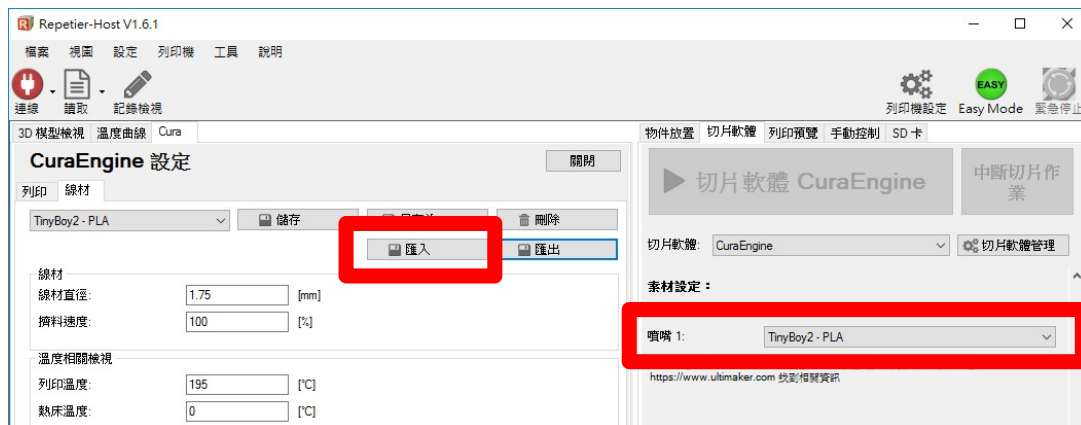
3. 按「切片軟體」，選擇「CuraEngine」作為切片軟體。之後再按「設定」。



4. 匯入 **tinyboy2.rcp**，之後將 列印設定 由 Default 轉為 TinyBoy2。

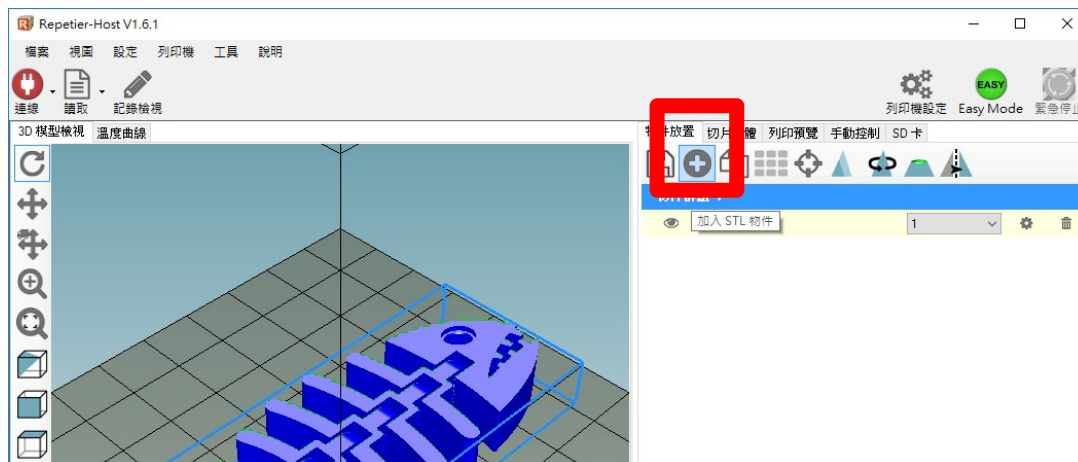


5. 匯入 **tinyboy2-PLA.rcf**，之後將 素材設定 由 Default 轉為 TinyBoy2 - PLA。



C. 使用 Repetier-Host 製作 G-code

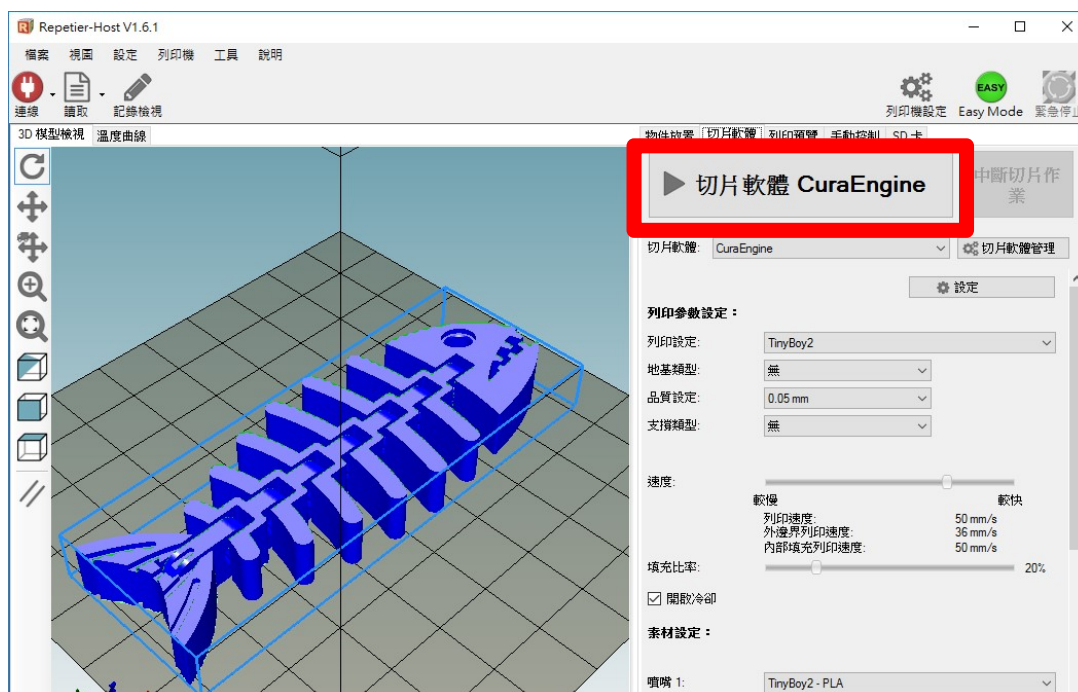
1. 選擇「物件放置」→「加入 STL 物件」



2. 如有需要，可修改物件大小、位置及放置角度。



3. 選擇「切片軟體」，按「▶ 切片軟體 CuraEngine」製成 G-code。





填充比率

建議設定為 15 – 20%

0%即為完全空心

100%為完全實心 (不建議)

地基類型

預設為「無」

打印較細的零件，可以選「Brim」或「Raft」，加大零件與打印平台的接觸面

品質設定

一般打印可選 0.2mm

高質打印可選 0.1mm

0.05mm 打印時間超長

支撐類型

預設為「無」

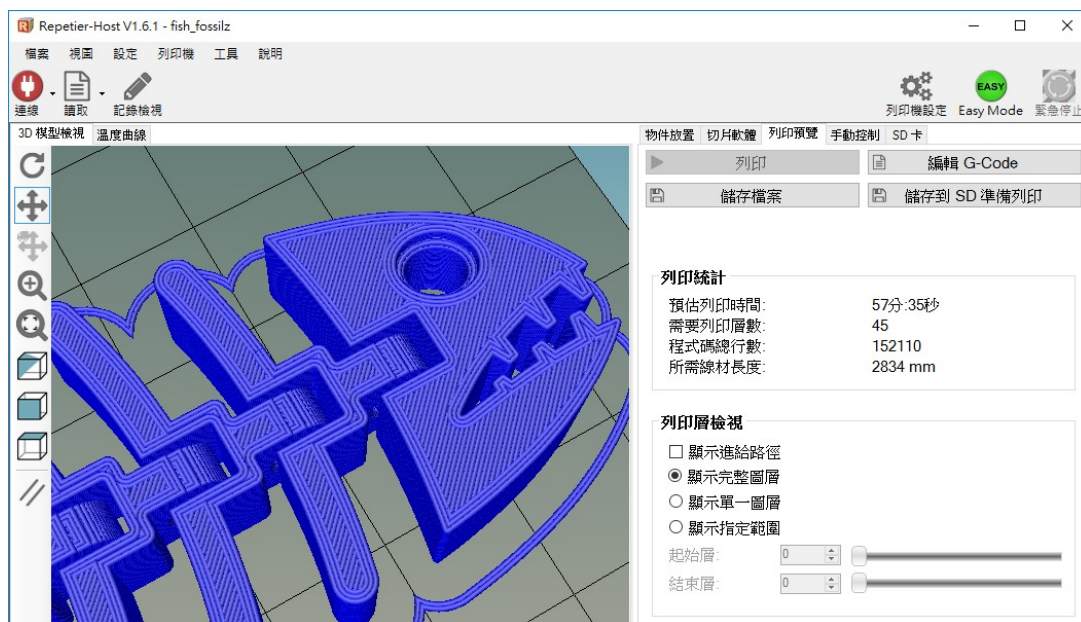
如果有懸空結構，可選「所有懸空處都支撐」

速度

建議速度為 40 – 60mm/s

(使用 PLA 時，溫度 195)

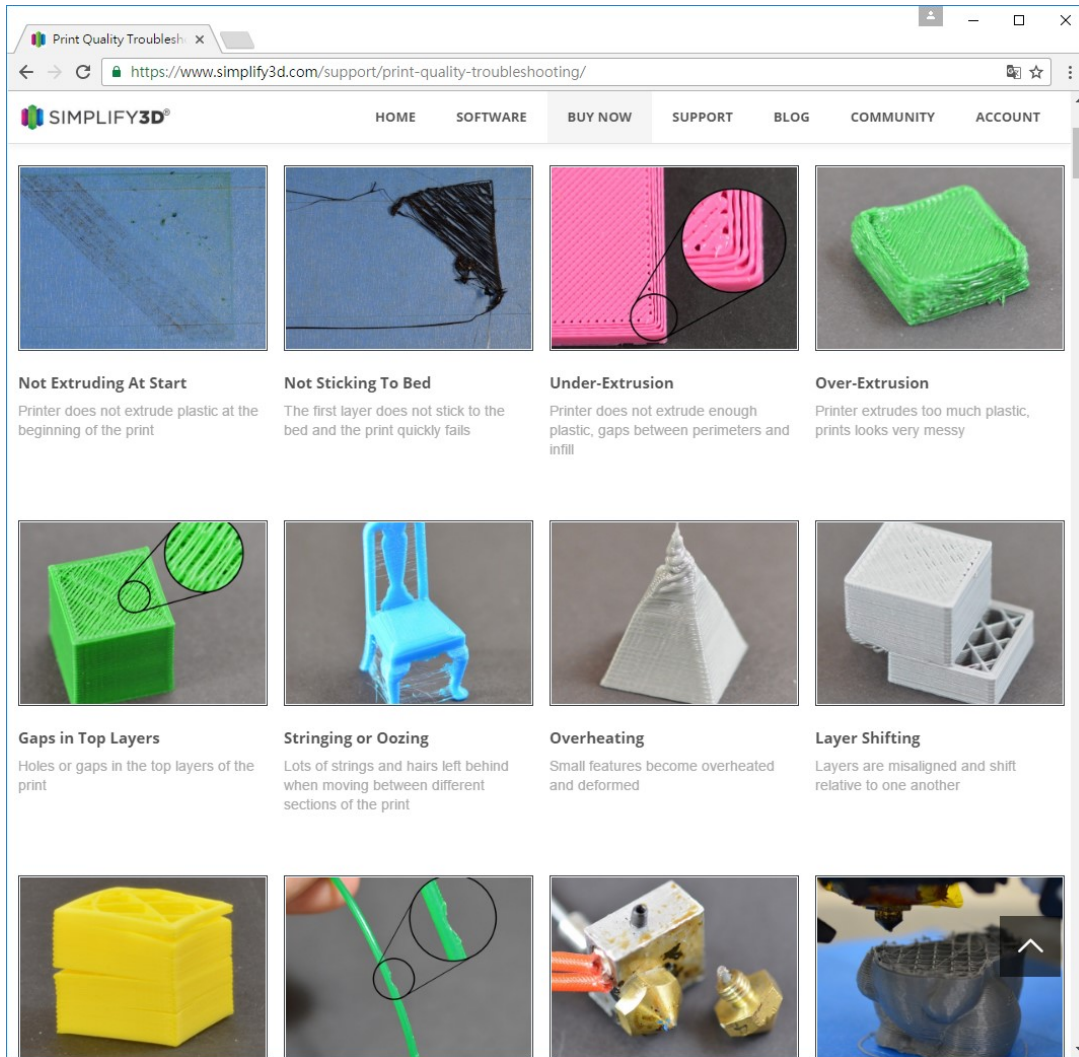
4. 完成後，會出現打印路徑。按「儲存檔案」，將 G-code 儲存到 SD card。



5. 將 SD card 插入 TinyBoy2，按「Print from SD card」，選擇 G-code 開始打印。

D. 參考資料

建議參考以下網址 <https://www.simplify3d.com/support/print-quality-troubleshooting/>
當中有很多常用資料及處理技巧，可以提升打印效果。



^ 本筆記為 CC-BY-SA-NC，用家可以除意引用作非商業用途。

* Repetier-Host 及 Simplify3D 為其他第三方公司，作者只引用作教學用途。