



# Makerbase

广州谦辉信息科技有限公司

## MKS Robin Lite2 主板使用说明

创客基地

QQ 群：489095605 232237692

邮箱：Huangkaida@makerbase.com.cn


文档版本 1.0

发布日期 2019-03-01

版权所有 © 广州谦辉信息科技有限公司 。 保留一切权利。

非经本公司书面许可，任何单位和个人不得擅自摘抄、复制本文档内容的部分或全部，并不得以任何形式传播。

## 商标声明

和其他  Makerbase 或” Makerbase “商标均为广州谦辉信息科技有限公司的商标。

本文档提及的其他所有商标或注册商标，由各自的所有人拥有。

## 注意

您购买的产品、服务或特性等应受广州谦辉信息科技商业合同和条款的约束，本文档中描述的全部或部分产品、服务或特性可能不在您的购买或使用范围之内。除非合同另有约定，广州谦辉信息科技有限公司对本文档内容不做任何明示或默示的声明或保证。由于产品版本升级或其他原因，本文档内容会不定期进行更新。除非另有约定，本文档仅作为使用指导，本文档中的所有陈述、信息和建议不构成任何明示或暗示的担保。

## 固件版本更新

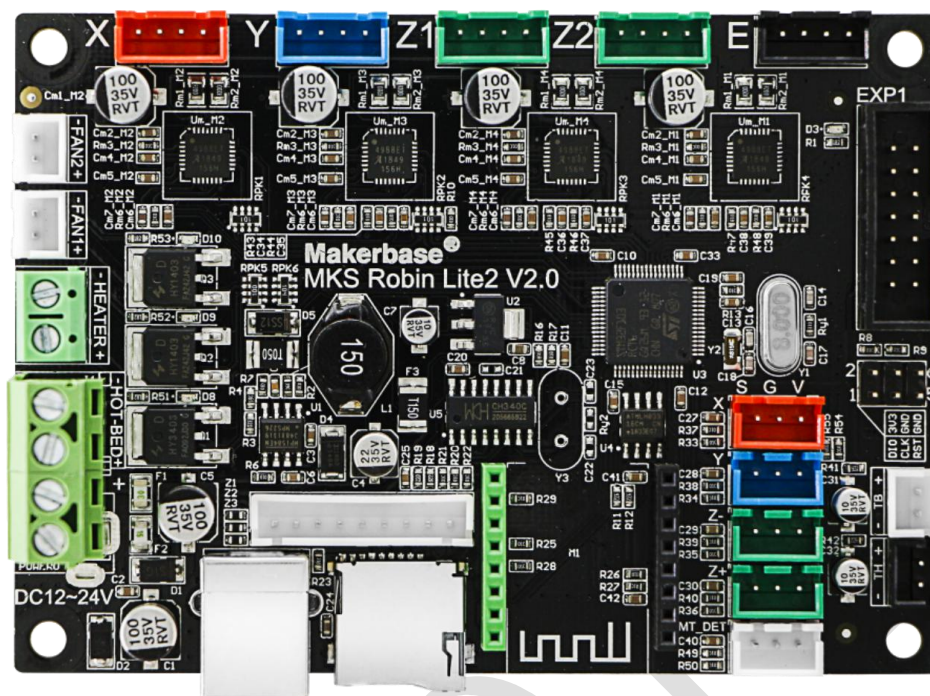
固件版本	修改时间	修改内容	备注
V0.0.1	2017.10	1. 初始版本	
V0.0.2	2017.12	1. 硬件部分的修改	
V0.0.3	2018.02	1. 对 LCD 的刷新频率进行降速	
V0.0.4	2018.05	1. 完善中文显示; 2. 修复中途停止打印风扇未关闭问题; 3. 增加自定义开机 logo 功能	

# 目录

- 一. 简介..... 4
- 二. 特点优势..... 5
- 三. 主板参数..... 6
- 四. 接口说明..... 7
  - 4.1 MKS Robin Lite2 正面图..... 7
  - 4.2 MKS Robin Lite2 主板安装尺寸图..... 7
  - 4.3 MKS Robin Lite2 LCD12864 安装尺寸图..... 8
  - 4.4 MKS Robin Lite2 系统连接图..... 8
- 五. 固件升级说明..... 9
  - 5.1 MKS Robin Lite2 获取方式..... 9
  - 5.2 更新固件的方法..... 9
- 六. USB 驱动安装..... 10
- 七. 机器参数和功能配置..... 11
  - 7.1 开机设置..... 11
  - 7.2 步进电机设置..... 11
  - 7.3 限位开关设置..... 12
  - 7.4 断电续打功能..... 13
  - 7.5 加热功能设置..... 13
  - 7.6 断料检测功能..... 14
  - 7.7 三角洲参数设置..... 14
  - 7.8 自动调平..... 14
- 八. 网络打印功能..... 16
  - 8.1 打印模式说明..... 16
  - 8.2 云打印模式..... 16
  - 8.3 局域网打印模式..... 20
  - 8.4 AP 打印模式..... 24
  - 8.5 模型库网站..... 27
- 九. 界面树形图..... 28
- 十. 自定义开机 logo..... 29
- 十一. 技术支持及保证..... 30

## 一. 简介

MKS Robin Lite2 是创客基地为满足市场需求而自主研发的一款产品，为 MKS robin lite 的升级版，配置固件方法更加简单，并配带 Lite2LCD12864 一体显示屏，可支持中文英文两种语言，新增自定义开机 logo 功能，是一款功能强大而性价比极高的一款产品，适合低成本、小尺寸、适合小机型的 3D 打印机厂家使用。



## 二. 特点优势

1. 有专配的 **Lite2LCD12864** 一体显示屏;
2. 支持中文或者英文显示。
3. 板载 **32bit** 主控芯片，主频 **72MHz**，运行速度比 **2560** 更快。
4. 支持 **mks wifi**，支持云端打印，如可通过手机 **APP** 控制或电脑网页控制，手机 **APP** 支持安卓、**IOS** 系统以及支持中英文。
5. 通过 **SD** 卡升级配置固件，操作简单方便;
6. 采用配置文件来设置驱动电流的方式，避免手动调节电流导致烧坏驱动，方便，安全，可靠。
7. 支持断电续打，断料检测功能;
8. 采用高质量 **MOSFET** 管，散热效果更好;
9. 采用专用电源芯片，支持 **12V-24V** 电源输入;
10. 可以接受 **24V** 输入，同样系统功率下可以把热床电流减小到 **1/4**，有效解决热床 **MOS** 管发热问题;
11. 可自定义开机 **logo** 的功能，根据自身需求进行设置。

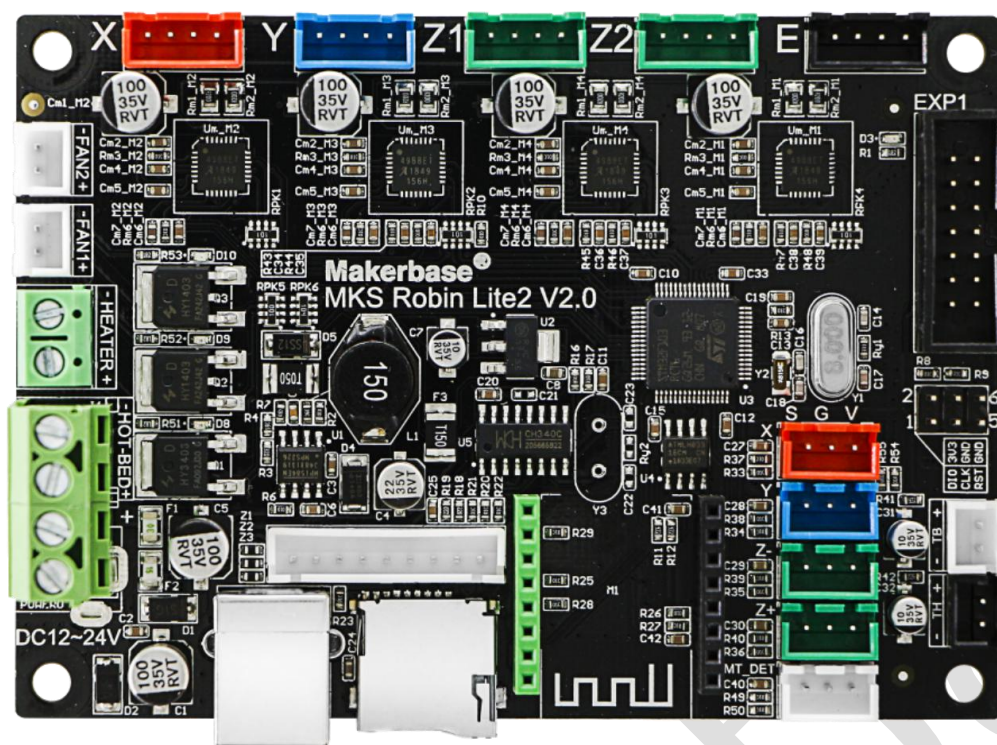
### 三. 主板参数

主板型号:	MKS Robin Lite2	微处理器:	STM32
外观尺寸:	105mm x 75mm	安装孔尺寸:	97mm x 67mm
输入电压:	12V~24V 5A~15A	电机驱动器:	4988
温度传感器接口:	NTC 100K	显示屏:	配套的 Lite2LCD12864 一体屏
支持打印文件格式:	G-code	支持机器结构:	XYZ、delta、kossel、Ultimaker、corexy
推荐软件:	Cura、Simplify3d、Pronterface、 Repetier-Host	固件更新:	SD 卡更新

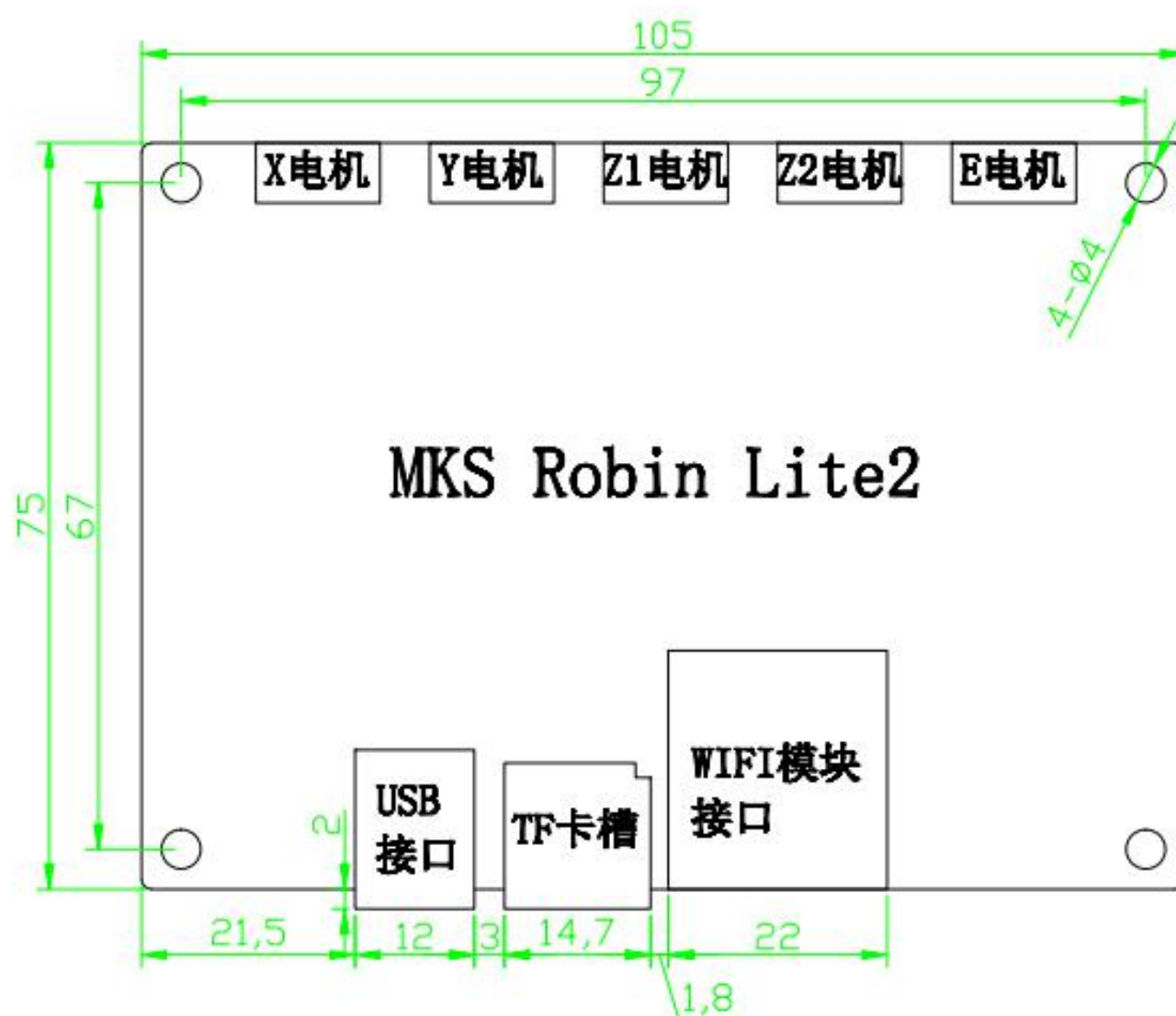


## 四. 接口说明

### 4.1 MKS Robin Lite2 正面图

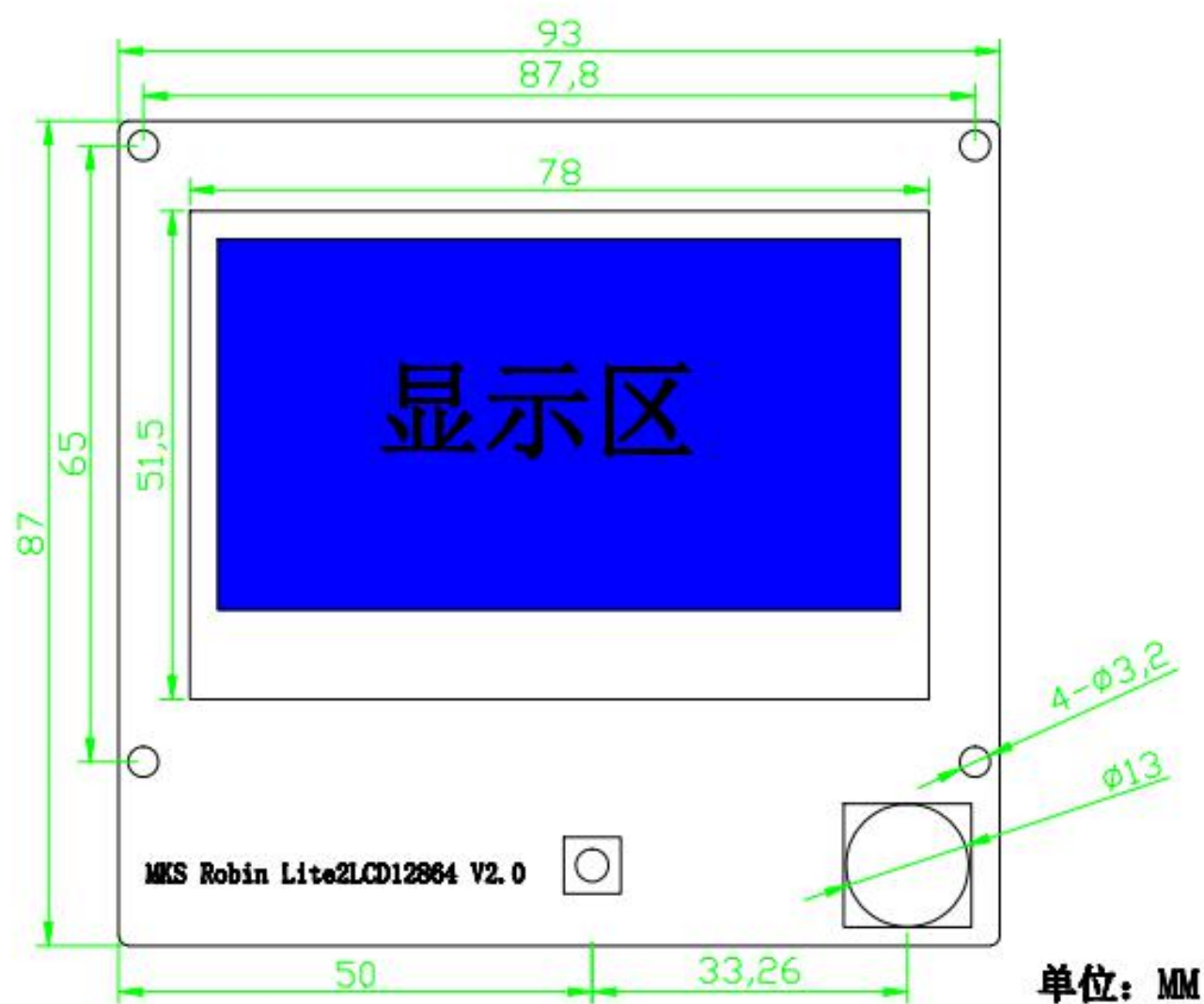


### 4.2 MKS Robin Lite2 主板安装尺寸图

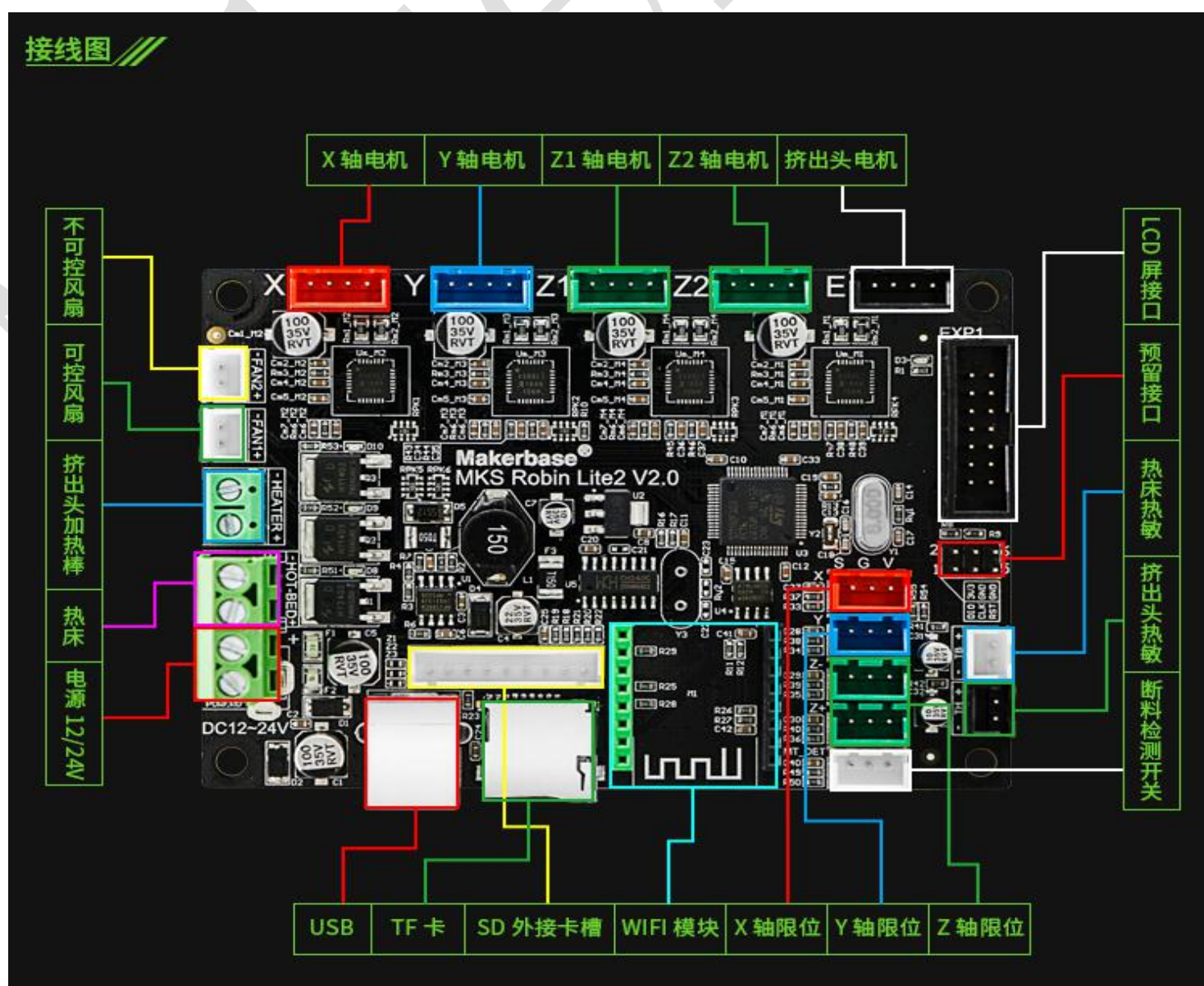




## 4.3 MKS Robin Lite2 LCD12864 安装尺寸图



## 4.4 MKS Robin Lite2 系统连接图



## 五. 固件升级说明

出厂的主板固件都是最新的，所以不需要更新。

### 5.1 MKS Robin Lite2 获取方式

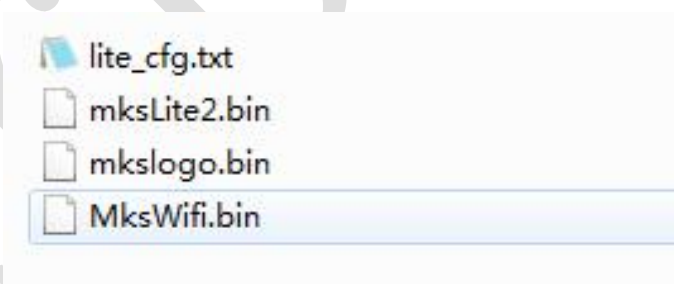
- ★ 问淘宝客服或者技术人员获取固件；
- ★ 在创客基地讨论群的群文件中下载；
- ★ 登录网址下载进行下载：<https://github.com/makerbase-mks?tab=repositories>

注意事项：MKS Robin Lite2的固件只能配合Lite2LCD12864的屏幕进行使用，不能和Robin lite的固件或者lite的屏幕进行混搭使用。

### 5.2 更新固件的方法

5.2.1 将最新升级程序拷贝到 SD 卡根目录，包括：

- 1、固件 mksLite2.bin ，
- 2、配置文件 lite\_cfg.txt ，
- 3、WIFI 固件 MksWiFi.bin 如右图：
4. 开机 logo 文件：mkslogo.bin.



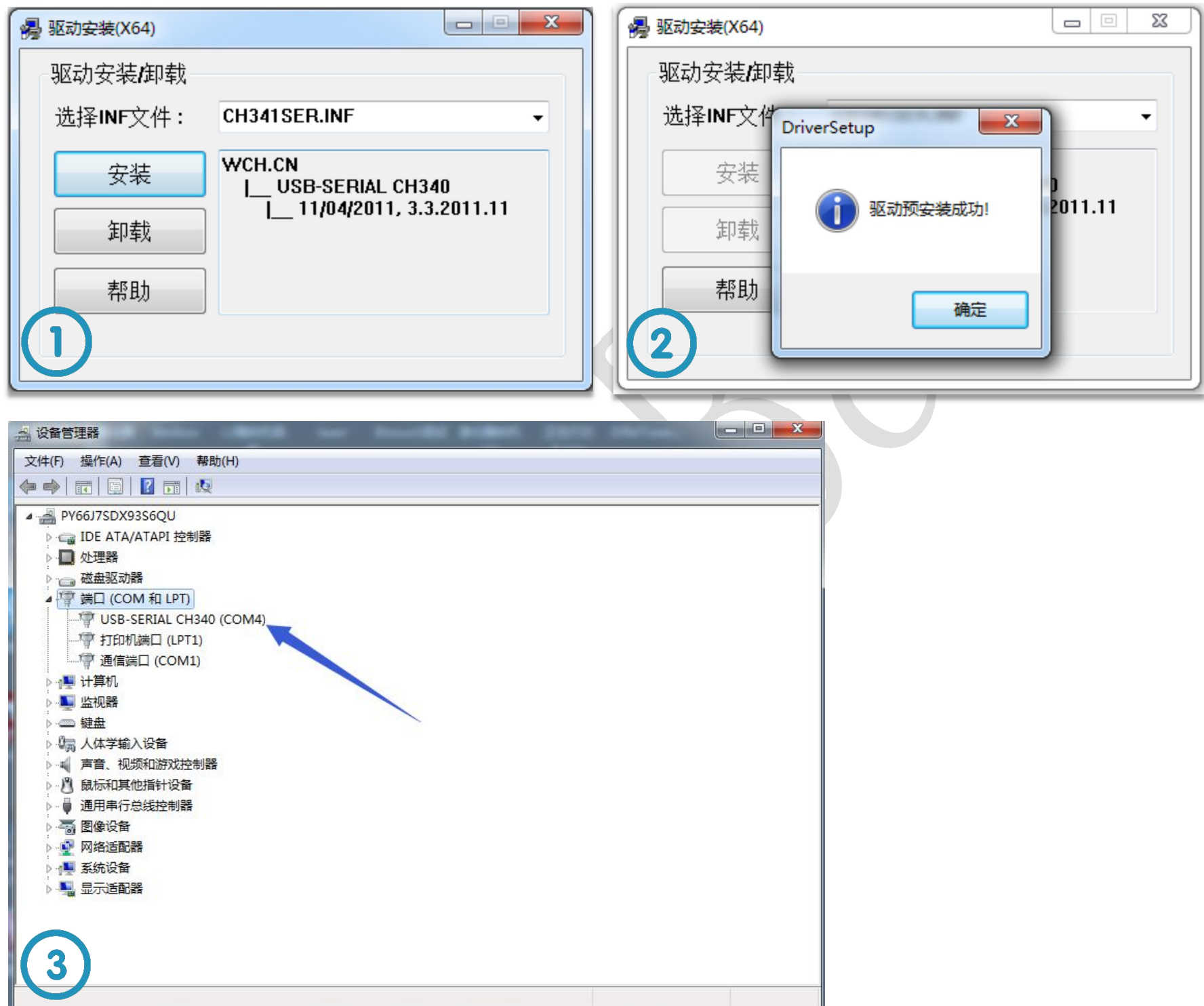
**注意不要修改文件名称,没有 WIFI 模块的不需要拷贝 MksWiFi.bin**

5.2.2 插到主板 SD 卡槽中，重新上电，听到滴~~一声短鸣，屏上显示更新过程，等约 20S 之后即可更新完成；

5.2.3 可点击在“关于”里面，查看当前版本；

## 六. USB 驱动安装

MKS Robin Lite2采用的是CH340驱动。安装USB驱动文件（安装包获取方式与固件获取一样），双击驱动安装完成后，将连接Robin Lite2主板的USB插入USB口，鼠标右键单击“我的电脑”，选择“设备管理”，USB端口信息（如图）：





## 七. 机器参数和功能配置

### 7.1 开机设置

```
#===== 基本设置 (Basic Settings) =====

>MACHINETYPE      0      #机器结构类型 ( machine type ) : 0:Cartesian; 1:DELTA ; 2:COREXY

>LCD_LANGUAGE      0      #语言 ( Language ) : 0:English; 1:Chinese

>HAS_TEMP_BED      1      #是否启动热床 ( whether enable the heated bed ) : (disable: 0, enable: 1)

# Travel limits after homing (units are in mm)
>X_MIN_POS         0      #X轴方向最小行程 ( the MIN X-axis distance )
>Y_MIN_POS         0      #Y轴方向最小行程 ( the MIN Y-axis distance )
>Z_MIN_POS         0      #Z轴方向最小行程 ( the MIN Z-axis distance )
>X_MAX_POS         210     #X轴方向最大行程 ( the MAX X-axis distance )
>Y_MAX_POS         210     #Y轴方向最大行程 ( the MAX Y-axis distance )
>Z_MAX_POS         180     #Z轴方向最大行程 ( the MAX Z-axis distance )

# position of hotend for filament change and pause print
>FILAMENT_CHANGE_X_POS  5      #X轴暂停和断料检测暂停的坐标位置 ( X position of hotend for filament change and pause print )
>FILAMENT_CHANGE_Y_POS  5      #Y轴暂停和断料检测暂停的坐标位置 ( Y position of hotend for filament change and pause print )
>FILAMENT_CHANGE_Z_ADD  5      #Z轴暂停和断料检测暂停的坐标位置 ( Z addition of hotend (lift) for filament change and pause print )
```

- 机器结构类型：根据机械结构机型为哪种，就选择哪种；
- 语言：选择显示的语言，可选择英文或简体中文；
- 热床：是否启动热床，平台有热床就使能；
- 行程：XYZ轴移动的最大范围，这个属于软限位，一般为平台大小。
- 暂停位置：暂停时或者断料检测暂停时所移动到的位置，建议不要停留在模型上方，避免耗材掉在模型上。

### 7.2 步进电机设置

```
#===== 步进电机设置 (Stepper Motor Settings)=====

#设置步进电机电流 ( Set stepper current )
>CURRENT_VREF_XY    500     #XY的默认电机电流，单位为mA，范围 ( 0~1000 ) Default motor current for XY in mA , range (0~1000)
>CURRENT_VREF_Z      500     #Z的默认电机电流，单位为mA，范围 ( 0~1000 ) Default motor current for Z in mA , range (0~1000)
>CURRENT_VREF_E      500     #E的默认电机电流，单位为mA，范围 ( 0~1000 ) Default motor current for E in mA , range (0~1000)

#电机方向 ( Invert the stepper direction )
>INVERT_X_DIR        1      #X步进电机方向 (X motor direction)
>INVERT_Y_DIR        0      #Y步进电机方向 (Y motor direction)
>INVERT_Z_DIR        1      #Z步进电机方向 (Z motor direction)
>INVERT_E0_DIR        0      #E步进电机方向 (E motor direction)

#运动设置(Movement setting)
>DEFAULT_X_STEPS_PER_UNIT  80.6      #X轴每mm的脉冲值 Default Axis-X Steps Per Unit (steps/mm)
>DEFAULT_Y_STEPS_PER_UNIT  80.4      #Y轴每mm的脉冲值 Default Axis-Y Steps Per Unit (steps/mm)
>DEFAULT_Z_STEPS_PER_UNIT  400       #Z轴每mm的脉冲值 Default Axis-Z Steps Per Unit (steps/mm)
>DEFAULT_E_STEPS_PER_UNIT  90        #E轴每mm的脉冲值 Default Axis-E Steps Per Unit (steps/mm)

>DEFAULT_X_MAX_FEEDRATE    200       #默认X运动的最大速度mm/s Default Axis-X Max Feed Rate (mm/s)
>DEFAULT_Y_MAX_FEEDRATE    200       #默认Y运动的最大速度mm/s Default Axis-Y Max Feed Rate (mm/s)
>DEFAULT_Z_MAX_FEEDRATE     4        #默认Z运动的最大速度mm/s Default Axis-Z Max Feed Rate (mm/s)
>DEFAULT_E_MAX_FEEDRATE    70        #默认E运动的最大速度mm/s Default Axis-E Max Feed Rate (mm/s)

>DEFAULT_X_MAX_ACCELERATION 1000     #X方向的打印最大加速度mm/s Default Axis-X Max Acceleration (change/s) change = mm/s
>DEFAULT_Y_MAX_ACCELERATION 1000     #Y方向的打印最大加速度mm/s Default Axis-Y Max Acceleration (change/s) change = mm/s
>DEFAULT_Z_MAX_ACCELERATION 100      #Z方向的打印最大加速度mm/s Default Axis-Z Max Acceleration (change/s) change = mm/s
>DEFAULT_E_MAX_ACCELERATION 1000     #E方向的打印最大加速度mm/s Default Axis-E Max Acceleration (change/s) change = mm/s
```



```
>DEFAULT_ACCELERATION 1000 #X, Y, Z and E acceleration for printing moves
>DEFAULT_RETRACT_ACCELERATION 1000 #X, Y, Z and E acceleration for retracts
>DEFAULT_TRAVEL_ACCELERATION 1000 #X, Y, Z acceleration for travel (non printing) moves
>DEFAULT_MINIMUMFEEDRATE 0.0 #minimum feedrate
>DEFAULT_MINSEGMENTTIME 20000 #minimum time in microseconds that a movement needs to take if the buffer is emptied.
>DEFAULT_MINTRAVELFEEDRATE 0.0 #

>DEFAULT_XJERK 20.0 #Default Axis-X Jerk (mm/s)
>DEFAULT_YJERK 20.0 #Default Axis-Y Jerk (mm/s)
>DEFAULT_ZJERK 0.4 #Default Axis-Z Jerk (mm/s)
>DEFAULT_EJERK 5.0 #Default Axis-E Jerk (mm/s)
```

a. 设置步进电机电流：设置各轴的电机驱动电流，单位为mA，范围（0~1000）；

b. 电机方向：点回零之后，如果方向为反方向，则修改1或0；

c. 脉冲值：各轴移动1mm所需要的脉冲值，计算各轴电机脉冲值的公式如下：

同步轮电机脉冲数/mm的公式：（360÷步距角）×细分÷（直径×3.14）

丝杆电机脉冲数/mm的公式：（360÷步距角）×细分÷导程

d. 运动设置：根据打印机实际情况，来调运动时或打印中的速度。

其他一般情况下，默认就可以了。

### 7.3 限位开关设置

===== 限位开关设置 (Endstop Settings) =====

```
>MIN_SOFTWARE_ENDSTOPS 1 # 是否使能最小软限位 0:axes can move below MIN_POS; 1:axes won't move below MIN_POS.
>MAX_SOFTWARE_ENDSTOPS 1 # 是否使能最大软限位 0:axes can move below MAX_POS; 1:axes won't move below MIN_POS.
```

# Mechanical endstop with COM to ground and NC to Signal uses "false" here (most common setup).

```
>X_MIN_ENDSTOP_INVERTING 1 # X轴最小限位开关类型常开/常闭 set to true to invert the logic of the endstop.
>Y_MIN_ENDSTOP_INVERTING 1 # Y轴最小限位开关类型常开/常闭 set to true to invert the logic of the endstop.
>Z_MIN_ENDSTOP_INVERTING 1 # Z轴最小限位开关类型常开/常闭 set to true to invert the logic of the endstop.
>X_MAX_ENDSTOP_INVERTING 1 # X轴最大限位开关类型常开/常闭 set to true to invert the logic of the endstop.
>Y_MAX_ENDSTOP_INVERTING 1 # Y轴最大限位开关类型常开/常闭 set to true to invert the logic of the endstop.
>Z_MAX_ENDSTOP_INVERTING 1 # Z轴最大限位开关类型常开/常闭 set to true to invert the logic of the endstop.
>Z_MIN_PROBE_ENDSTOP_INVERTING 1 # 调平探针开关类型常开/常闭 set to true to invert the logic of the probe.
>FIL_RUNOUT_INVERTING 0 # 断料检测开关类型常开/常闭 set to true to invert the logic of the Filament Runout Sensor.
```

# Specify here all the endstop connectors that are connected to any endstop or probe.

```
>USE_XMIN_PLUG 1 # 使能X轴最小限位 1:used; 0:noused
>USE_YMIN_PLUG 1 # 使能Y轴最小限位 1:used; 0:noused
>USE_ZMIN_PLUG 1 # 使能Z轴最小限位 1:used; 0:noused
>USE_XMAX_PLUG 0 # 使能X轴最大限位 1:used; 0:noused
>USE_YMAX_PLUG 0 # 使能Y轴最大限位 1:used; 0:noused
>USE_ZMAX_PLUG 1 # 使能Z轴最大限位 1:used; 0:noused
```

===== 回零设置(Home Settings) =====

```
>X_HOME_DIR -1 # X轴回零方向 Direction of endstops when homing; 1=MAX, -1=MIN :[-1,1]
>Y_HOME_DIR -1 # Y轴回零方向 Direction of endstops when homing; 1=MAX, -1=MIN :[-1,1]
>Z_HOME_DIR -1 # Z轴回零方向 Direction of endstops when homing; 1=MAX, -1=MIN :[-1,1]
>HOMING_FEEDRATE_XY 2400 # X Y轴回零速度 Homing X Y speeds (mm/m)
>HOMING_FEEDRATE_Z 600 # Z轴回零速度 Homing Z speeds (mm/m)
>HOME_Y_BEFORE_X 0 # XYZ轴回零顺序 When G28 is called,0: X home before Y; 1: Y home before X
```

a. 使能最大或最小软限位：这个和上面设置行程大小有关，当移动到最大或者最小行程之后，就无法再移动电机。



b. 使能XYZ轴限位：这个属于装在打印机上的限位开关，打印机回零点所触碰的限位开关。一般I3机型是使能最小限位，Delta是使能最大限位。

c. XYZ轴上的限位开关类型：将限位开关类型设置为常开或者常闭。

d. 调平探针开关类型：调平时所使用的调平开关类型。

e. 断料检测开关类型：用来检测断料检测的开关，设置这个开关类型为常开还是常闭。

f. 回零设置：回零之后所处的位置为最大值或最小值，这个位置反了会导致打印镜像。

## 7.4 断电续打功能

主板本身已经有断电续打功能，在打印至少一层以上可直接断电，重新上电时选择继续打印即可。

## 7.5 加热功能设置

```
#===== 加热设置 (Thermal Settings) =====

>EXTRUDE_MINTEMP          170          #主板挤出头最低温度，起保护作用(MIN TEMP on Extruder ,play a protective role)
>HEATER_0_MAXTEMP         275          #主板挤出头最高温度，起保护作用(MAX TEMP on Extruder ,play a protective role)
>BED_MAXTEMP              150          #主板热板最高温度，起保护作用(MAX TEMP on heated bed , play a protective role)

>PREHEAT_1_TEMP_HOTEND    180          #预热PLA (Preheat PLA)
>PREHEAT_1_TEMP_BED       70
>PREHEAT_1_FAN_SPEED      0

>PREHEAT_2_TEMP_HOTEND    240          #预热ABS (Preheat ABS)
>PREHEAT_2_TEMP_BED       110
>PREHEAT_2_FAN_SPEED      0

#===== 加热失控保护 (Thermal Runaway Protection) =====

>THERMAL_PROTECTION_PERIOD 40          #Seconds
>THERMAL_PROTECTION_HYSTERESIS 4      #Degrees Celsius
>WATCH_TEMP_PERIOD        20          #Seconds
>WATCH_TEMP_INCREASE      2          #Degrees Celsius

>THERMAL_PROTECTION_BED_PERIOD 20      #Seconds
>THERMAL_PROTECTION_BED_HYSTERESIS 2  #Degrees Celsius
>WATCH_BED_TEMP_PERIOD    60          #Seconds
>WATCH_BED_TEMP_INCREASE  2          #Degrees Celsius

#===== PID设置 (PID Settings) =====

# Type of heat manager for extruder.
>PIDTEMP                  1          # 1:PID ; 0:bang-bang
>DEFAULT_Kp               22.2      # --default
>DEFAULT_Ki               1.08      # --default
>DEFAULT_Kd               114       # --default

#Type of heat manager for this heatedBed.
>PIDTEMPBED              0          # 1:PID ; 0:bang-bang
>DEFAULT_bedKp            10.00     # --default
>DEFAULT_bedKi            0.023     # --default
>DEFAULT_bedKd            305.4     # --default
```

a. 最低或最高温度：最低或最高温度设置，当超过限定值是会起保护作用。

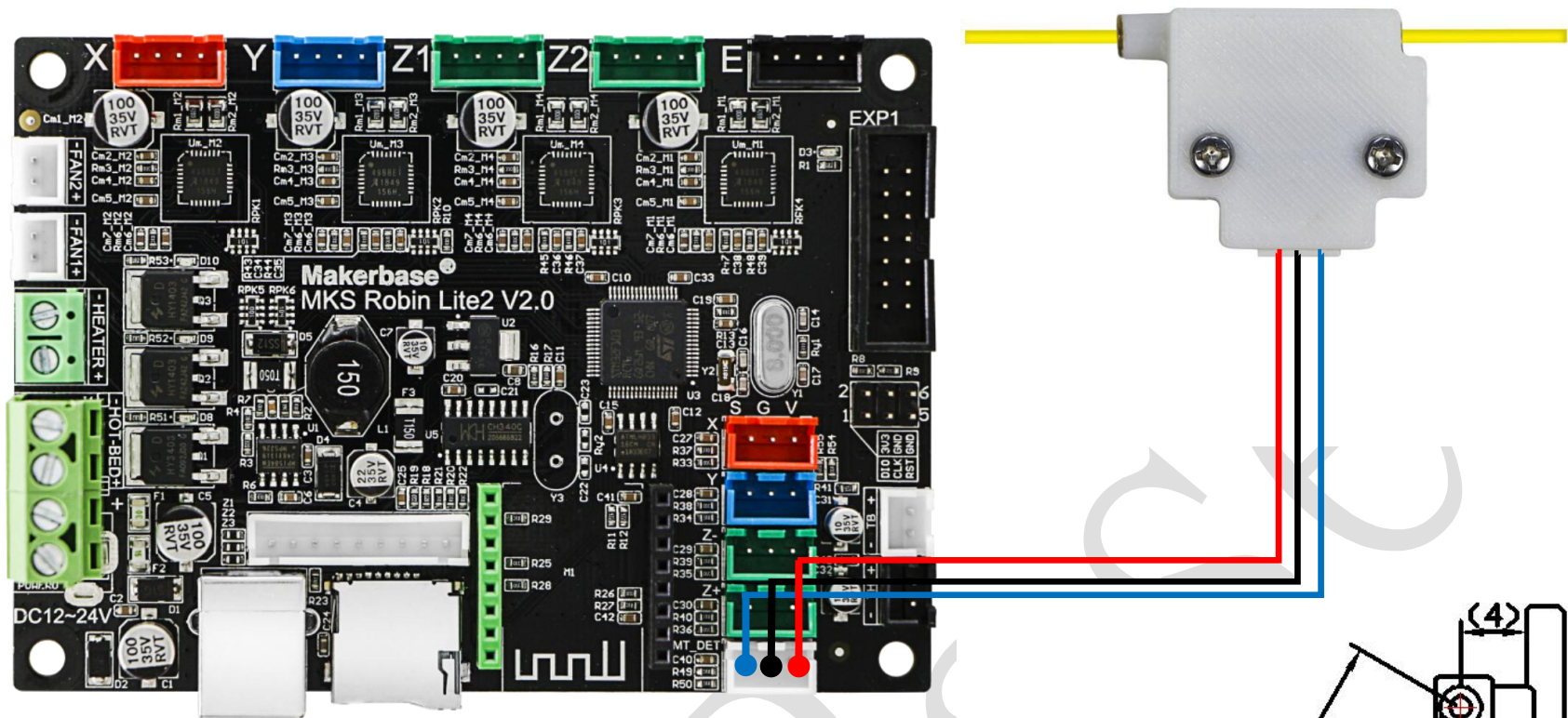
b. 预热温度：可通过屏幕上选择预热PLA或ABS的温度；

c. 加热失控保护：在平常加热和打印中加热，当温度在规定时间内没有上升温度时，就会被认为加热失控。需要检查热敏或者加热棒的问题；

d. PID调节：一般默认就可以。

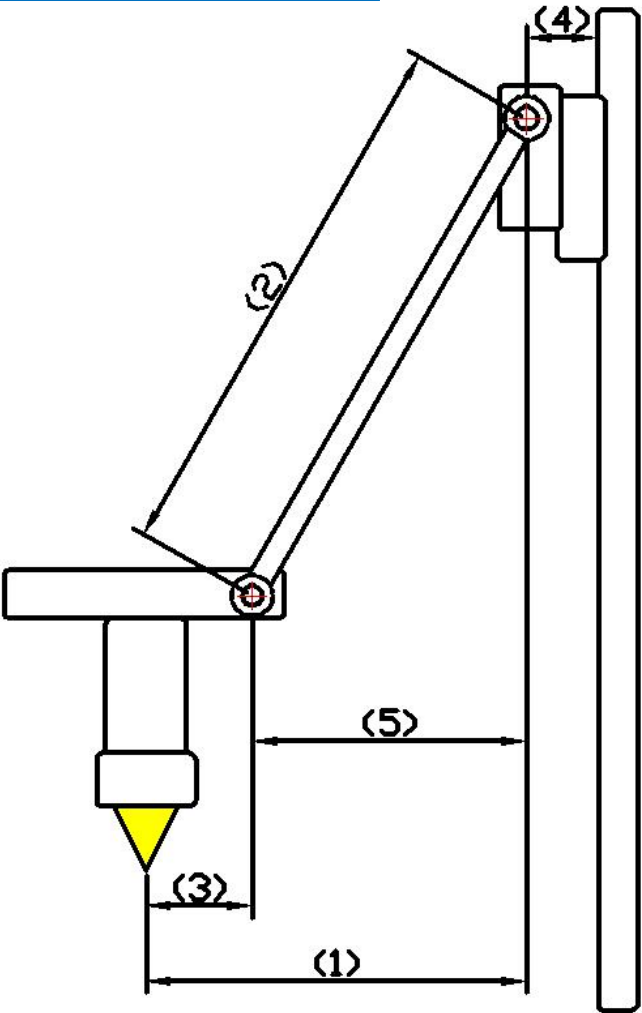


7.6 断料检测功能



7.7 三角洲参数设置

```
#===== 三角洲参数 (Delta Settings) =====
>DELTA_SEGMENTS_PER_SECOND 40          默认
>DELTA_DIAGONAL_ROD 346.75             2
>DELTA_SMOOTH_ROD_OFFSET 211.5         1
>DELTA_EFFECTOR_OFFSET 28               3
>DELTA_CARRIAGE_OFFSET 14.5             4
>DELTA_RADIUS 169                       5
>DELTA_HEIGHT 302                       喷嘴到热床的垂直高度
>DELTA_PRINTABLE_RADIUS 125             打印平台的半径
>DELTA_CALIBRATION_RADIUS 100           调平范围的半径
```



7.8 自动调平

7.8.1 Z 调平探针设置

```
#===== Z调平探针设置 (Z Probe Options) =====

#Select for a probe connected to Z-Min or Z-Max.
>Z_MIN_PROBE_PIN_MODE 2 # 设置调平探针连接端口 0 : NULL; 1: ZMIN; 2: ZMAX

>Z_PROBE_OFFSET_FROM_EXTRUDER 0 # Z轴调平探针偏移量 Z offset: -below +above [the nozzle]
>X_PROBE_OFFSET_FROM_EXTRUDER 0 # X轴调平探针偏移量 X offset: -left +right [of the nozzle]
>Y_PROBE_OFFSET_FROM_EXTRUDER 0 # Y轴调平探针偏移量 Y offset: -front +behind [the nozzle]
>XY_PROBE_SPEED 4000 # 探头之间的X轴和Y轴移动速度 ( mm / m ) X and Y axis travel speed (mm/m) between probes
>Z_PROBE_SPEED_FAST 6000 # Speed for the first approach when double-probing (with PROBE_DOUBLE_TOUCH)
>Z_PROBE_SPEED_SLOW 3000 # 每个点时Z轴的速度 Speed for the "accurate" probe of each point
```

- a. 定义调平探针的接口；
- b. 喷嘴为原点，设置调平探针与喷嘴的偏移量；
- c. 调平时移动的速度。

## 7.8.2 热床调平

```
#===== 热床调平(Bed Leveling) =====

>BED_LEVELING_METHOD 0 # 0:NULL_BED_LEVELING; 3:AUTO_BED_LEVELING_BILINEAR; 5:MESH_BED_LEVELING
#调平方式，三角洲只能选择“AUTO_BED_LEVELING_BILINEAR”这种自动调平方式，普通机型可以选择自动调平或者手动调平。

>GRID_MAX_POINTS_X 5 # the number of grid points per dimension. <= 15
>GRID_MAX_POINTS_Y 5 # the number of grid points per dimension. <= 15
>Z_CLEARANCE_DEPLOY_PROBE 20 # Z Clearance for Deploy/Stow > 0
>Z_CLEARANCE_BETWEEN_PROBES 20 # Z Clearance between probe points > 0

# Set the boundaries for probing (where the probe can reach).
>LEFT_PROBE_BED_POSITION 30
>RIGHT_PROBE_BED_POSITION 180
>FRONT_PROBE_BED_POSITION 30
>BACK_PROBE_BED_POSITION 180

>MESH_INSET 20 # Mesh inset margin on print area for MESH_BED_LEVELING
```

**注意：三角洲只能使用3那种自动调平方式，普通机型都可以使用任何一种。**

### a. 调平方式

NULL\_BED\_LEVELING：不使能调平；

AUTO\_BED\_LEVELING\_BILINEAR：自动调平，需要在平台中指定的区域内以及采样点的密度，探测区域网络中的几个点；

MESH\_BED\_LEVELING：手动调平，其结果是一个网格，适合大型或凹凸不平的床。对于没有探针的机器，网床找平提供了一种在台阶上进行水准测量的方法，以便在每个网格点上手动调整z高度。根据LCD控制器的指示一步一步进行调整。

b. 调平的点数：调平时所调平的点数，间距；

c. 调平的范围：通过坐标确定调平的范围；



## 八、网络打印功能

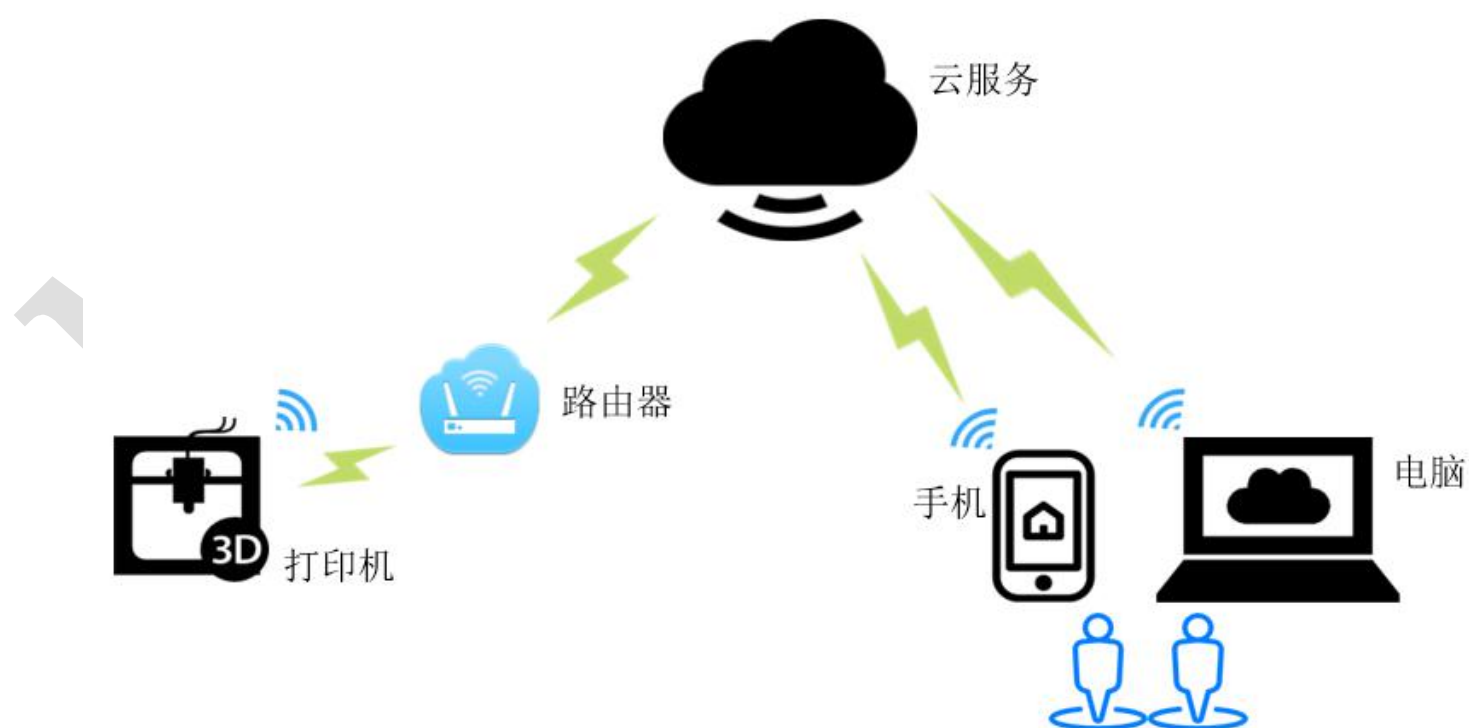
MKS Robin Lite2 使用网络功能，只需要加上 Robin WIFI 模块，在配置文件里面进行 wifi 配置，然后使用 MKSCould 手机 APP 连接 wifi 模块，就可以通过 app 控制机器打印了。

### 8.1 打印模式说明

1. 云打印模式：推荐在具有可上互联网的 WIFI 路由器环境中使用。配置好 WIFI 模块的网络连接后，打印机即可成为云端在线打印机。可在全球任意能够上网的地点通过 APP 或控制打印机。也可以在局域网内通过上位机(Printrun 等)控制打印机。
2. 局域网打印模式：推荐在具有 WIFI 路由器，但是路由器无法上互联网或者网速较慢（云打印模式打印机响应速度太慢）的情况下使用。配置好 WIFI 模块的网络连接后，可在局域网内通过 APP、上位机(Printrun 等)控制打印机。
3. AP 打印模式：当打印机所处环境没有 WIFI 路由器；WIFI 模块未配置；WIFI 模块已配置，但网络环境不好无法连接到路由器；上述三种情况默认进入该模式。此时 WIFI 模块会产生热点“MKSWIFI-XXXX”（开放热点，无密码），可以接入该热点通过 APP、浏览器、上位机(Printrun 等)控制打印机。

### 8.2 云打印模式

- 1、网络示意图：



特色：可在全球任意地点通过 APP 控制打印机

2、WIFI 配置

2.1MKS Robin Lite2 -WIFI 配置

将配置文件中 WIFI 配置选项如下表格所示：

lite_cfg.txt	说明
#wifi 模式(0:sta;1:ap) >CFG_WIFI_MODE     0	将 WIFI 模式设置为 STA 模式
#wifi 名称 >CFG_WIFI_AP_NAME   MKSWIFI	将 WIFI 名称设置成需要连接的路由器名称
#wifi 密码 >CFG_WIFI_KEY_CODE   MAKERBASE	将 WIFI 密码设置为需要连接的路由器密码
#云服务使能(0:禁用;1:使能) >cfg_cloud_enable:1 #云服务地址 >cfg_wifi_cloud_host:www.baizhongyun.cn #云服务端口 >cfg_cloud_port:10086	这些默认即可。

3、固件更新

3.1 将最新升级程序拷贝到 SD 卡根目录，重新上电机可更新，升级程序包括：

- 1、配置文件：lite\_cfg.txt

2、主板固件：mksLite2.bin

3、WIFI 固件：MksWiFi.bin

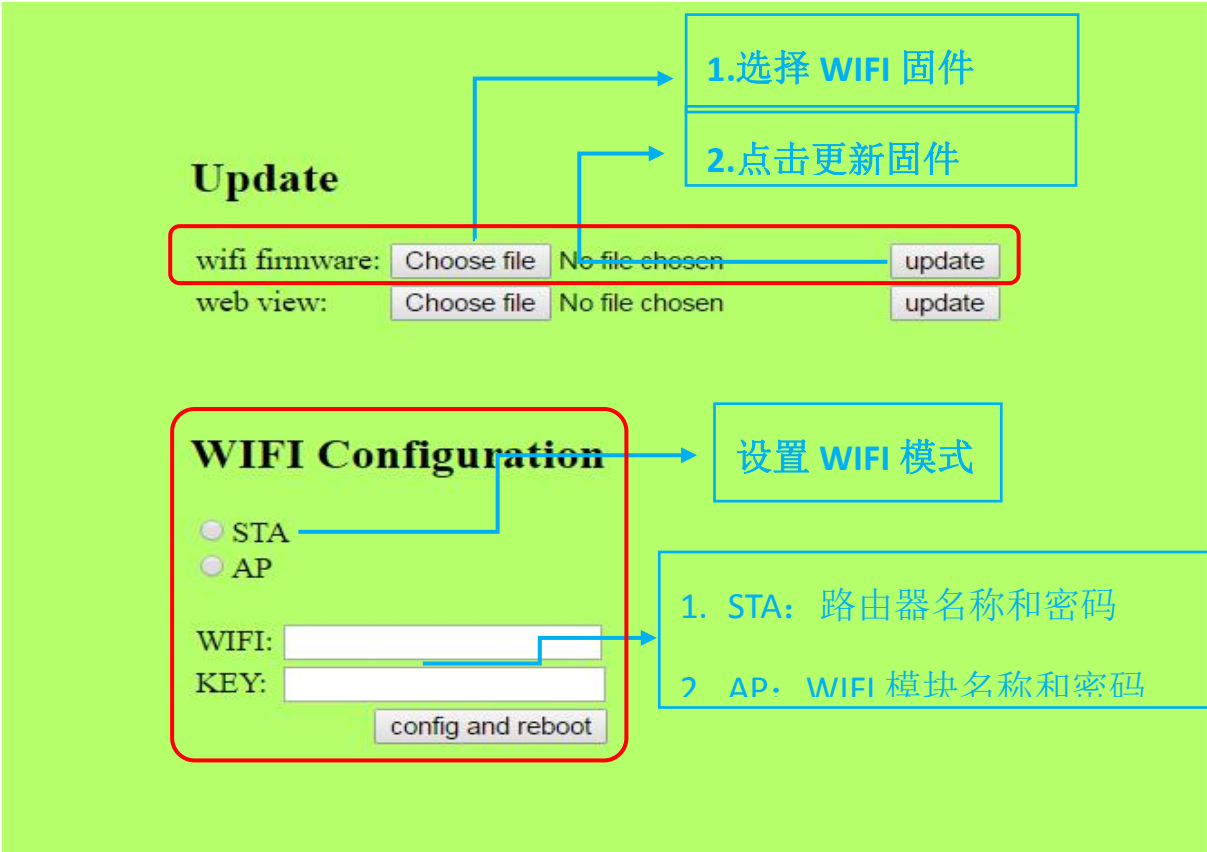
3.2 更新注意事项

- a. 文件名不可修改，否则会导致更新失败；

b. 程序升级成功后，文件名会发生变化；

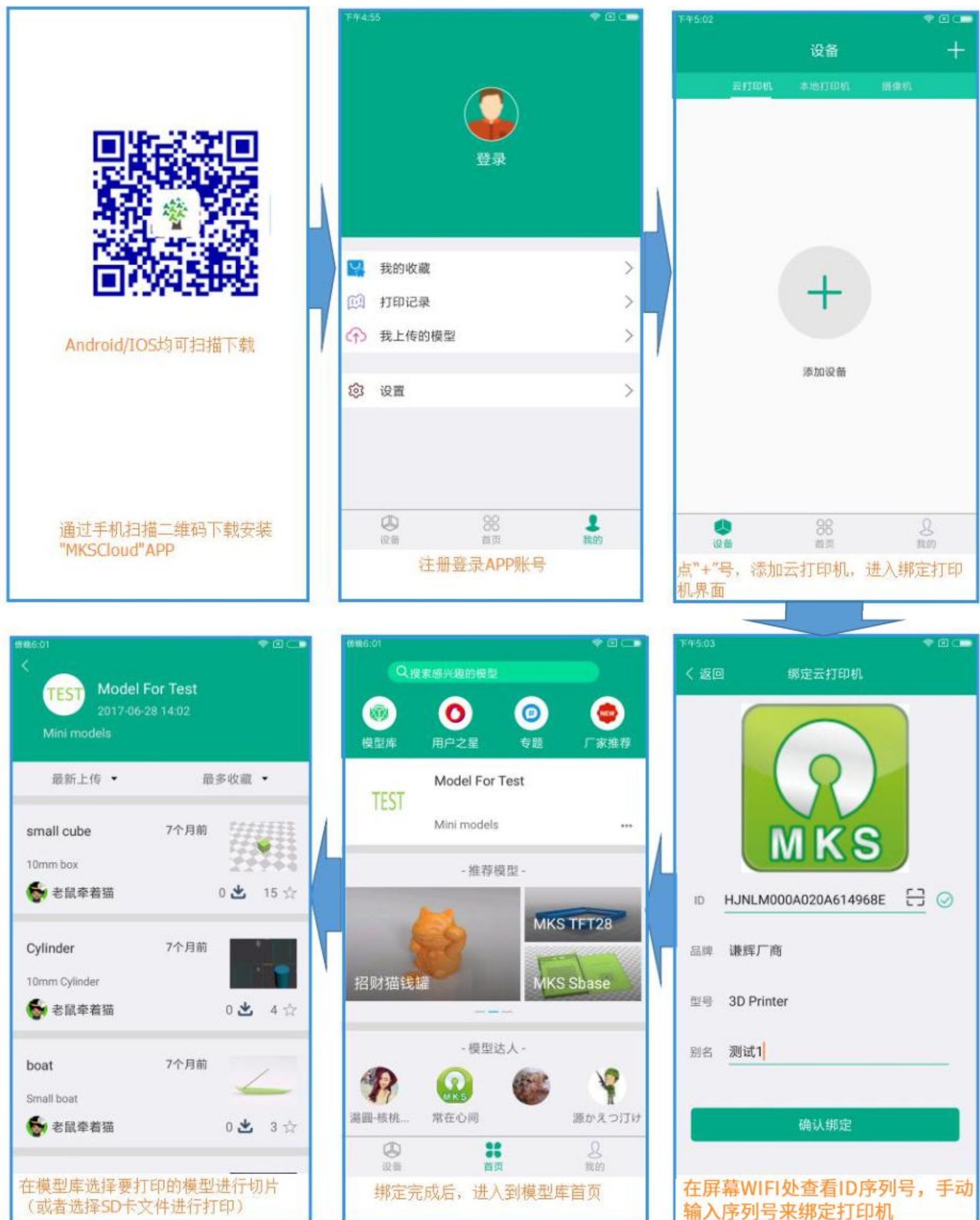
c. 可在关于里面查看当前主板固件和 WIFI 固件版本号；

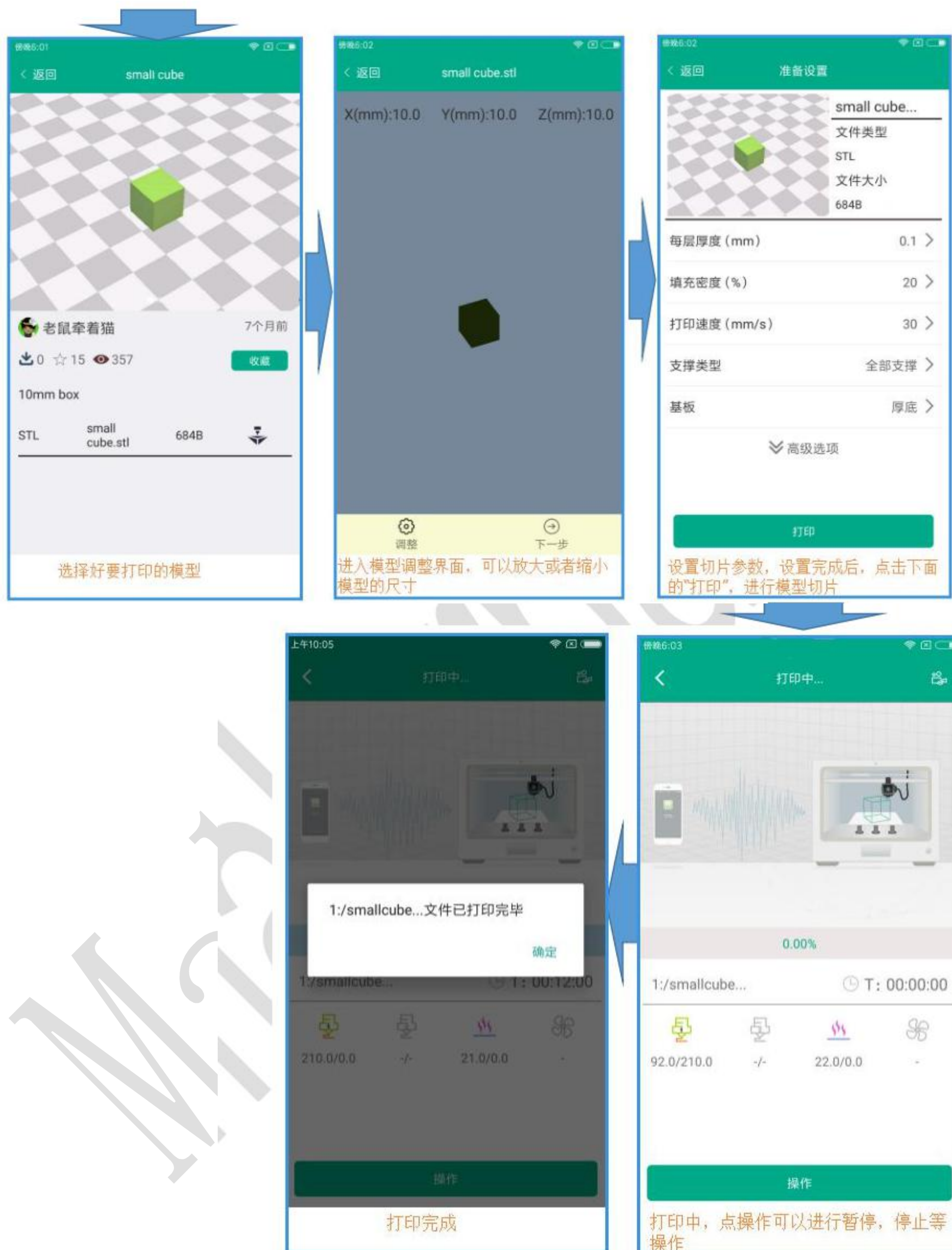
3.3 WIFI 固件更新还可通过 WEB 端来更新，在同一局域网内，在电脑浏览器上输入 IP 地址，进入网页更新固件界面，如下图：





## 4、APP 打印





### 8.3 局域网打印模式

#### 1. 网络示意图



特色：可在局域网内控制打印机

#### 2. WIFI 配置

##### 2.1 MSK Robin Lite2-WIFI 配置

lite_cfg.txt	说明
#wifi 模式(0:sta;1:ap) >CFG_WIFI_MODE 0	将 WIFI 模式设置为 STA 模式
#wifi 名称 >CFG_WIFI_AP_NAME MKSWIFI	将 WIFI 名称设置成需要连接的路由器名称
#wifi 密码 >CFG_WIFI_KEY_CODE MAKERBASE	将 WIFI 密码设置为需要连接的路由器密码
#云服务使能(0:禁用;1:使能) >cfg_cloud_enable:0 #云服务地址 >cfg_wifi_cloud_host:www.baizhongyun.cn #云服务端口 >cfg_cloud_port:10086	局域网控制时，建议将云服务禁用，其他参数使用默认即可。

### 3. 软件更新

3.1 将最新升级程序拷贝到 SD 卡根目录，重新上电机可更新，升级程序包括：

- 1、配置文件：lite\_cfg.txt

2、主板固件：mksLite2.bin

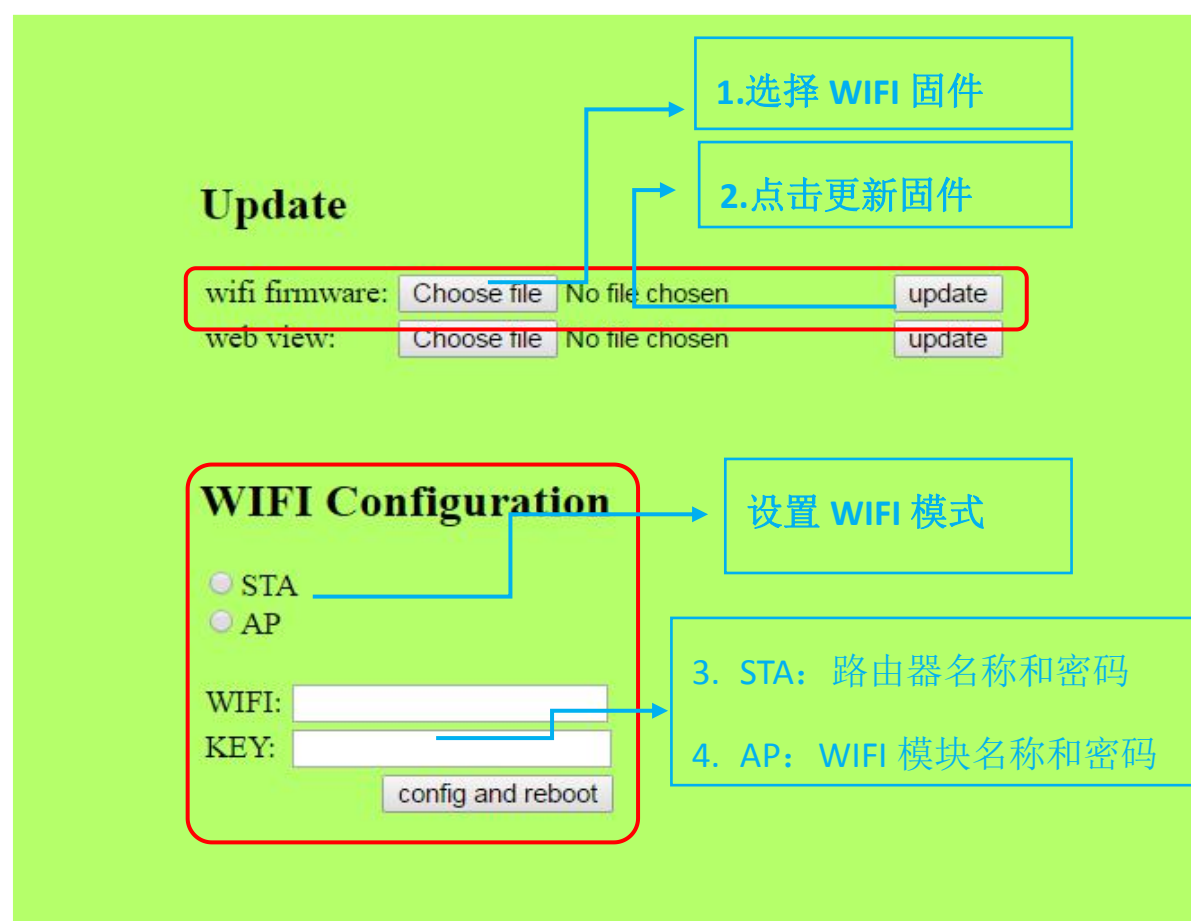
3、WIFI 固件：MksWiFi.bin



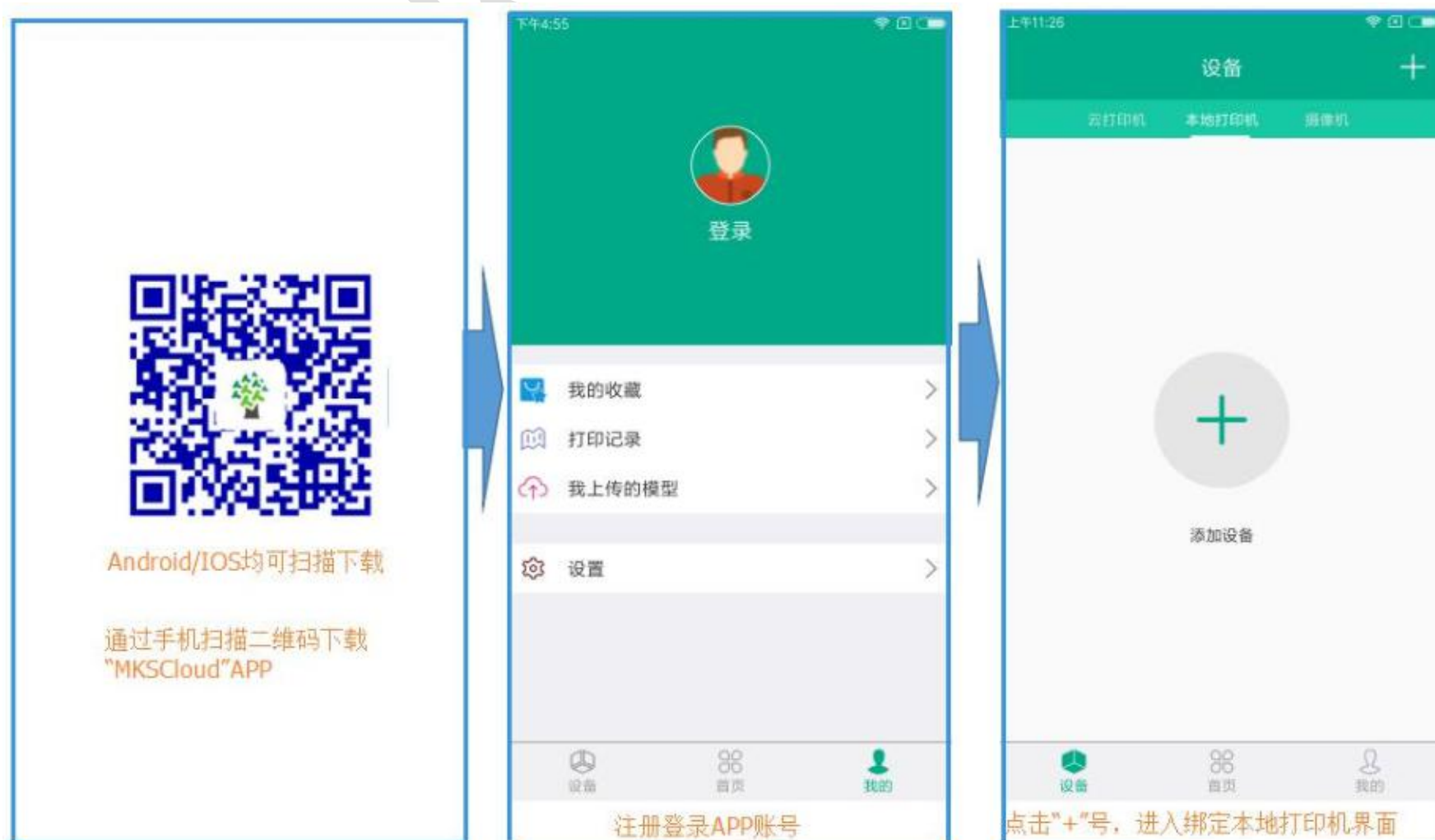
### 3.2 注意事项

- a. 文件名不可修改，否则会导致更新失败；
- b. 程序升级成功后，文件名会发生变化；
- c. 可在关于里面查看当前主板固件和 WIFI 固件版本号；

3.3 WIFI 固件更新还可通过 WEB 端来更新，在同一局域网内，在电脑浏览器上输入 IP 地址，进入网页更新固件界面，如下图：



## 4. APP 打印

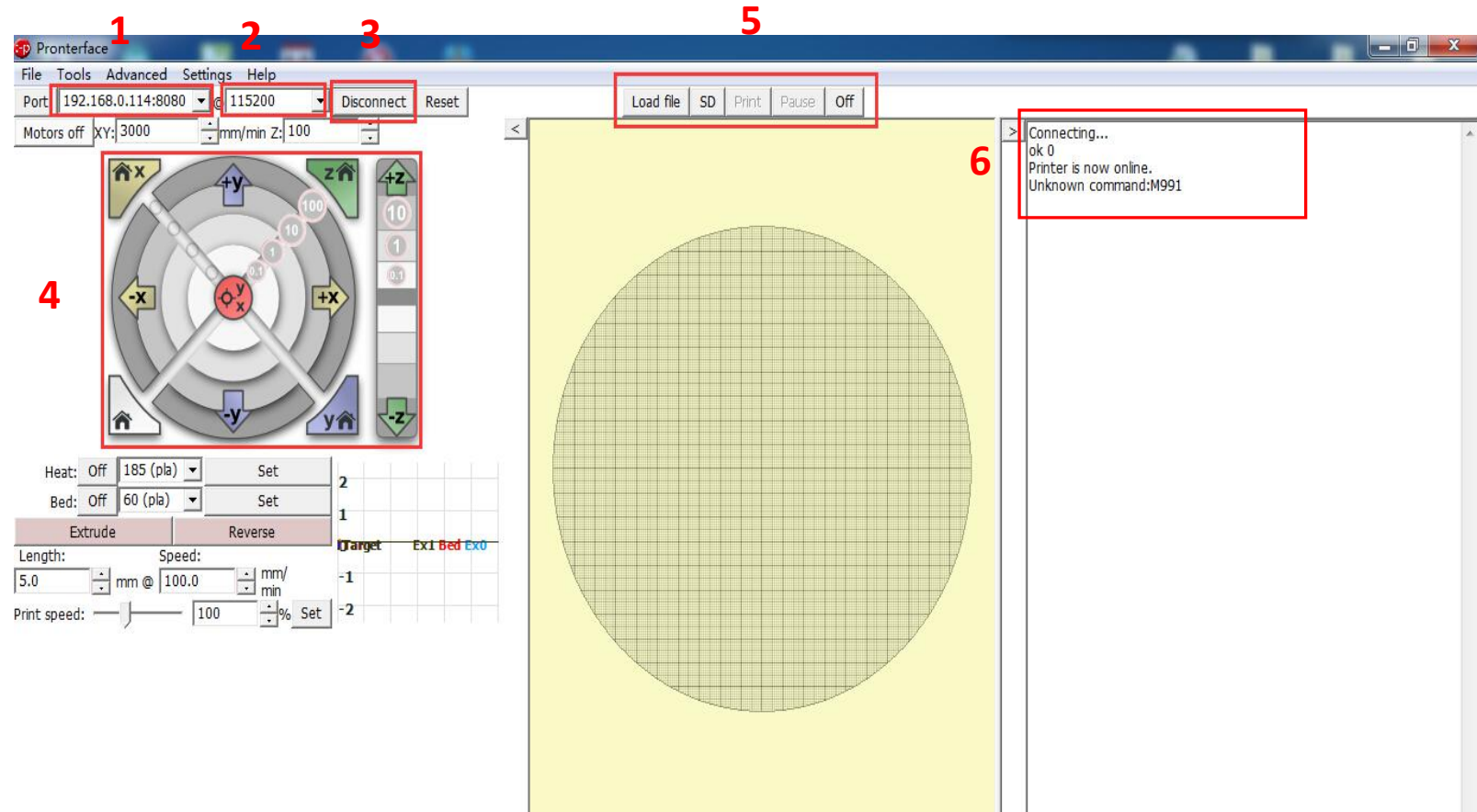






## 5. 上位机打印

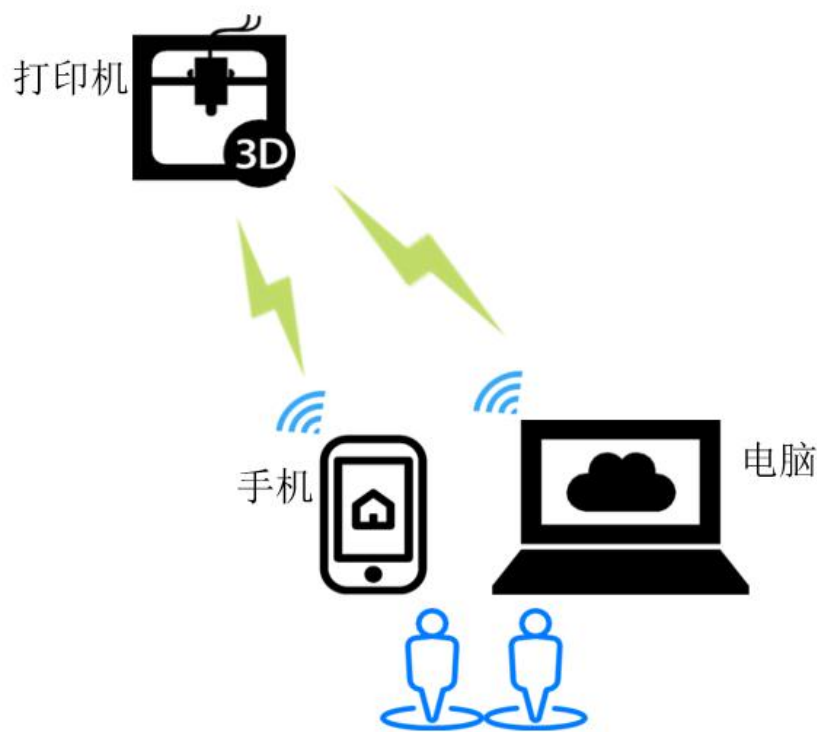
### 5.1 Printron 打印



- 这里填写“IP 地址+: 8080”，IP 地址可在设置》WIFI 中查看，如上图中的 IP 地址为 192.168.0.114，所以填写为：192.168.0.114:8080；
- 波特率选择为 115200；
- 点击连接；
- 图标颜色变深之后代表已连接成功；
- 可选择 SD 文件打印或选择电脑上文件打印（选择电脑文件打印时是一条一条指令传输打印的，所以打印效果不好，而且不稳，不建议这种方法）
- 查看打印机反馈回来的信息。

## 8.4 AP 打印模式

### 1、 网络示意图：



特色：WIFI 模块会产生热点“MKSWIFI-XXXX”（开放热点，无密码），可以接入该热点控制打印机。

### 2、 WIFI 配置

#### 2.1 MKS Robin Lite2-WIFI 配置

Lite_cfg.txt	说明
#wifi 模式(0:sta;1:ap) >CFG_WIFI_MODE	将 WIFI 模式选择为 AP 模式
#wifi 名称 >CFG_WIFI_AP_NAME	设置 WIFI 模块发出的热点名称
#wifi 密码 >CFG_WIFI_KEY_CODE	设置 WIFI 模块发出的热点密码
#云服务使能(0:禁用;1:使能) >cfg_cloud_enable:0 #云服务地址 >cfg_wifi_cloud_host:www.baizhongyun.cn #云服务端口 >cfg_cloud_port:10086	AP 模式控制时, 建议将云服务禁用, 其他参数默认即可。

## 3. 固件更新

3.1 将最新升级程序拷贝到 SD 卡根目录，重新上电机可更新，升级程序包括：程序拷贝到 SD 卡根目录，重新上电机可更新，升级程序包括：

- 1、 配置文件：lite\_cfg.txt

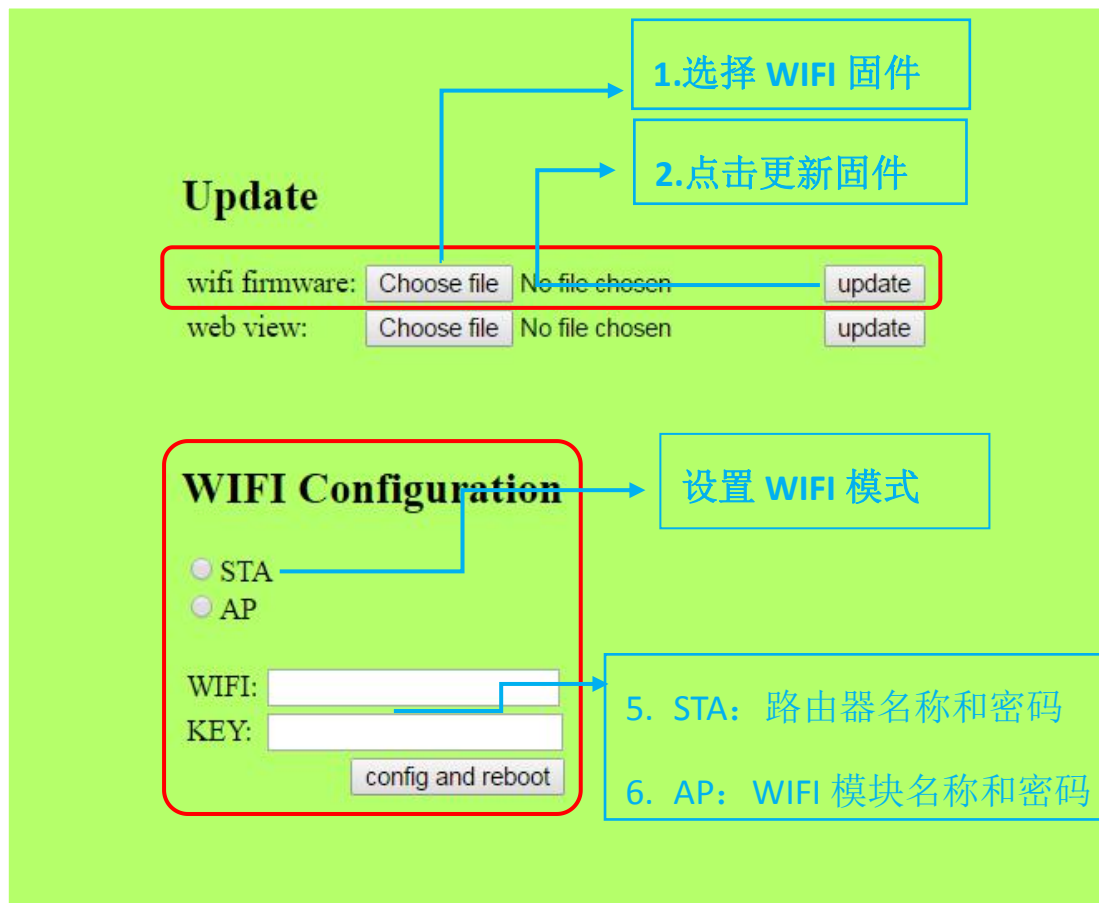
2、 主板固件：mksLite2.bin

3、 WIFI 固件：MksWiFi.bin

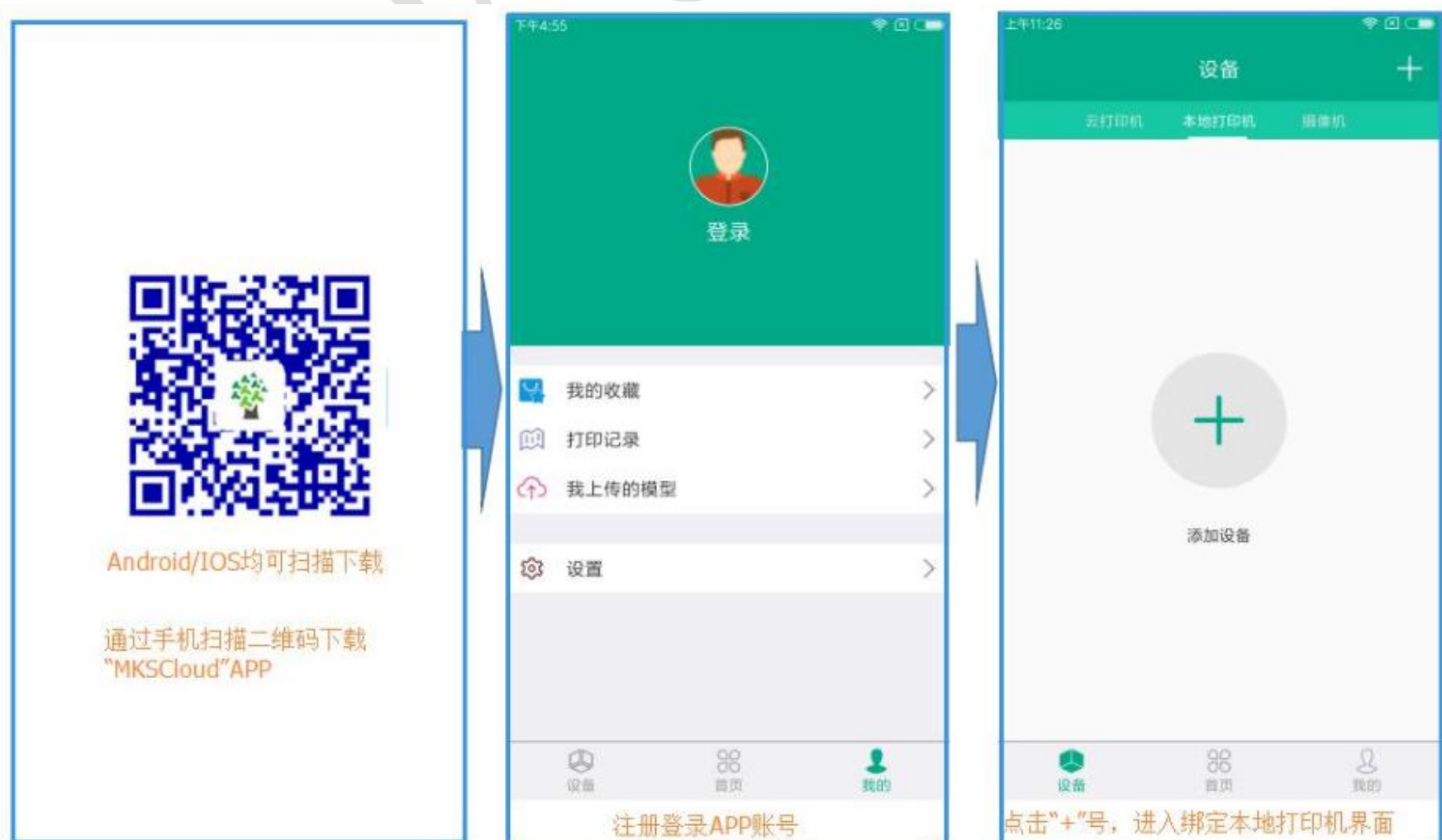
### 3.2 注意事项

- a. 文件名不可修改，否则会导致更新失败；
- b. 程序升级成功后，文件名会发生变化；
- c. 可在关于里面查看当前主板固件和 WIFI 固件版本号；

3.3 WIFI 固件更新还可通过 WEB 端来更新，在同一局域网内，在电脑浏览器上输入 IP 地址，进入网页更新固件界面，如下图：



### 4. APP 打印



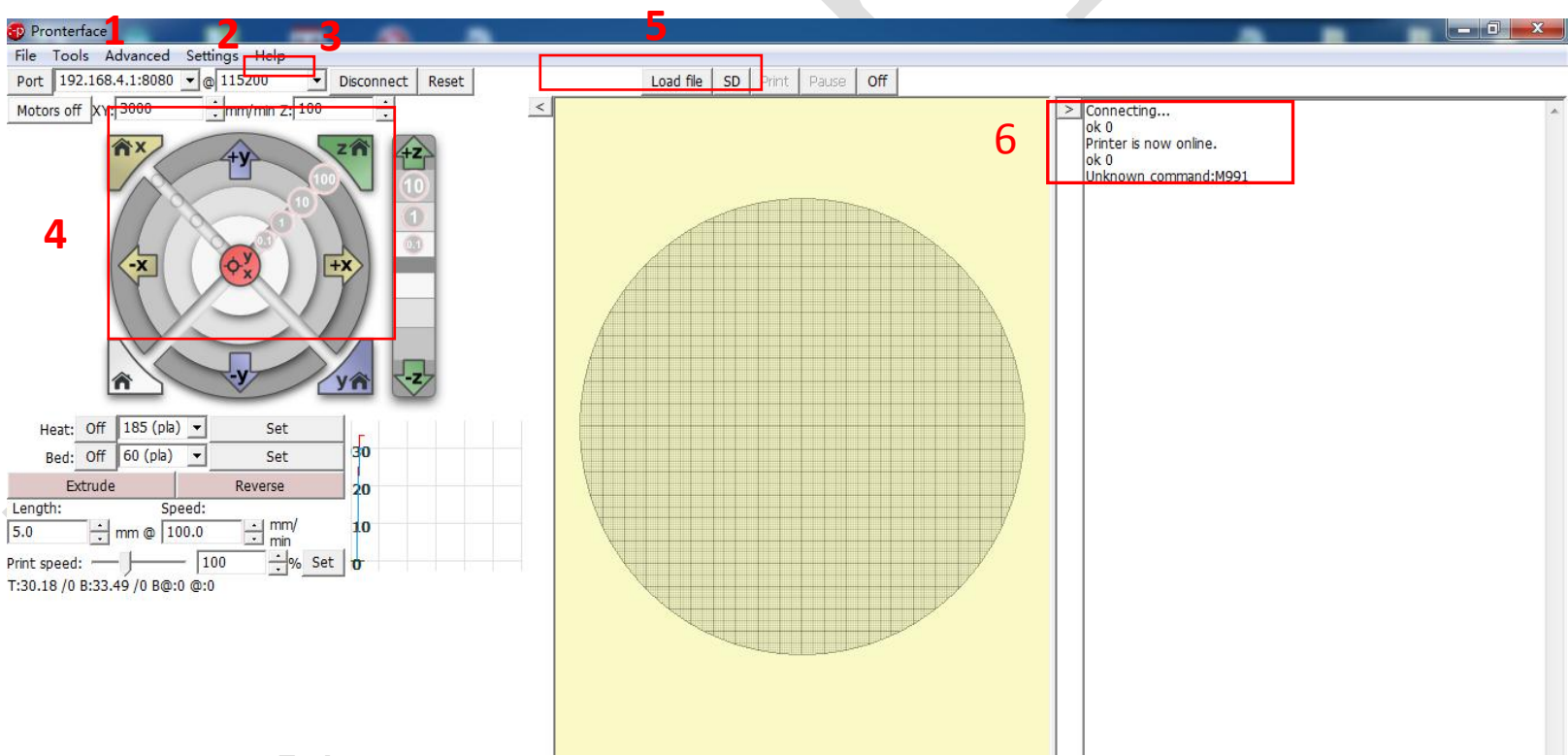




(手机需要连接上 WiFi 模块发出的热点，才能通过 APP 控制打印机)

5. 上位机打印

5.1 Printrun 打印



- a. 由于 AP 模式下 IP 地址为 192.168.4.1，所以这里填 192.168.4.1:8080；
- b. 波特率选择为 115200；
- c. 点击连接；
- d. 图标颜色变深之后代表已连接成功；
- e. 可选择 SD 文件打印或选择电脑上文件打印（选择电脑文件打印时是一条一条指令传输打印的，所以打印效果不好，而且不稳，不建议这种方法）
- f. 查看打印机反馈回来的信息。

8.5 模型库网站

模型网址：<https://baizhongyun.cn/home/index> ，欢迎小伙伴上传自己喜欢的模型和使用。

百众云  
baizhongyun.cn

首页

模型分类

在线建模

专题订阅

上传模型

下载软件

登陆 / 注册

CN


想要找什么模型?

热门搜索: 杯 小猪 盒子


推荐分类

富有特色的优秀作品分类


更多




工具用具



家居用品



动物植物




人物角色

模型推荐

富有特色的优秀作品

更多




招财猫钱罐

9个月前上传

详情

464 7 13




牙签桶

7个月前上传

详情

592 3 5

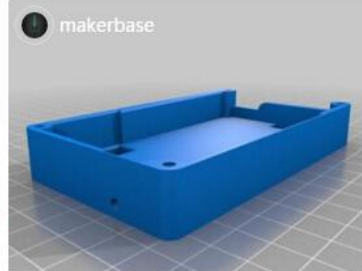


躺着的小猪猪

7个月前上传

详情

93 3 3




MKS TFT3....

2个月前上传

详情

160 2 2

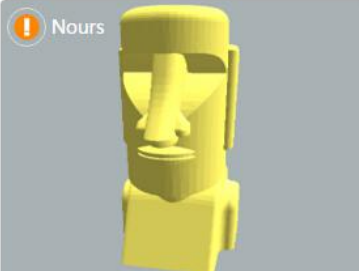


鱼形手机扩音器

1个月前上传

详情

426 0 0




Moai

1个月前上传

详情

184 0 0

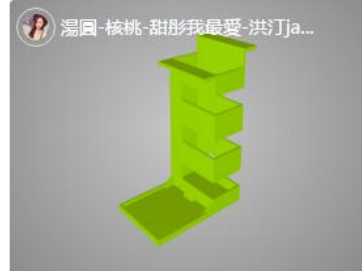


莲蓬头支架

2个月前上传

详情

202 0 0



悬挂笔筒

2个月前上传

详情

155 0 0

友情链接

中国3D打印网

3D打印在线

3D打印机网

中国3D打印机网

Thingiverse

Pinshape

3D打印模型

3D打印爱好网

联系与合作

加入我们平台

服务支持

关于我们

上传模型: 在平台上分享你的设计

模型交流群: 156492164(满)

联系我们

打印需求: 帮助打印你的3D作品

489095605


免责声明

模型搜索: 快速定位模型


客服电话: 020-23337068

常见问题

分享及关注



微信服务号



微信小程序

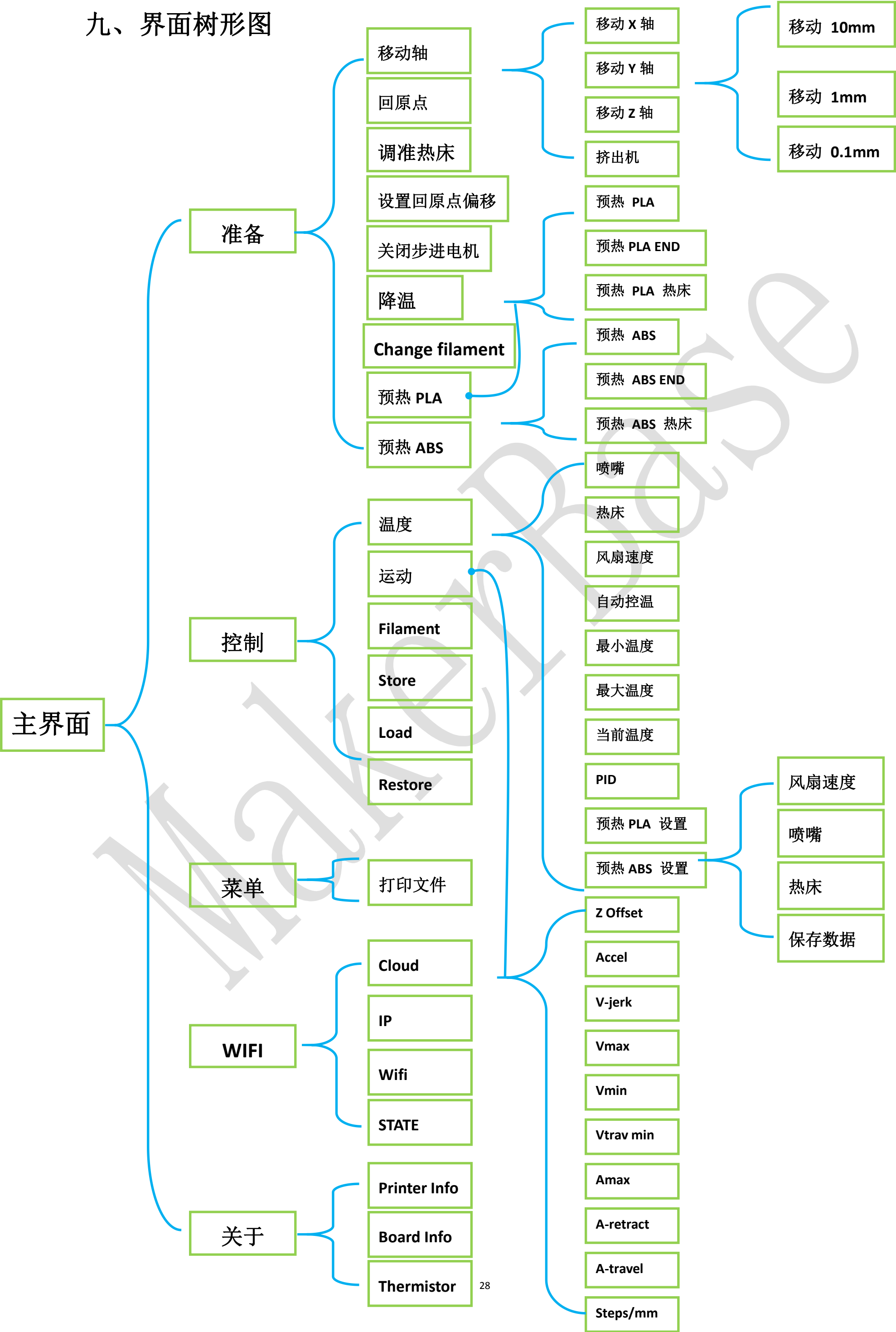
UP

版权所有 © 广州百众云,粤ICP备15057496号-2

27



九、界面树形图



## 十、自定义开机 logo

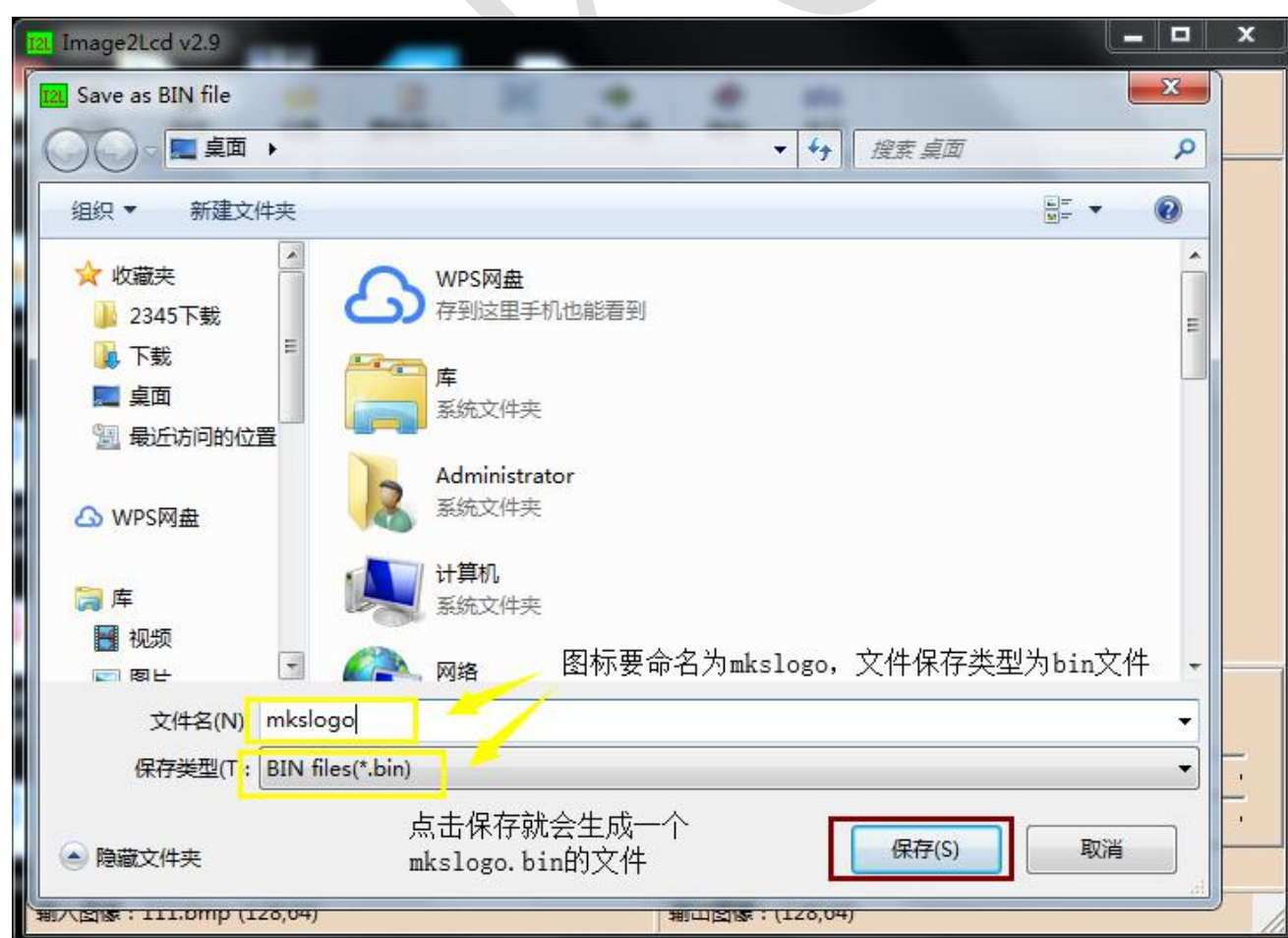
Robin Lite2 开机 logo 的自定义是新增的功能（robin lite 自定义 logo 这项功能）

工具：img2lcd 软件（可以到淘宝客服人员或者网站进行获取）

图片尺寸：像素 128\*64，格式为 bmp，最好提前通过图片软件先将图片的大小处理，在放进 img2lcd 进行转换。



- 1.输入灰度：只能选择单色，选择其他输出的图片不能正常显示
- 2.颜色反转：因为单色的，所以勾选这个，字体的颜色会和背景的颜色对调
- 3.输出图像：输出图像显示的是 128.64 尺寸才是正常的



保存后，把文件拷到 sd 卡根目录下，插到主板进行上电更新即可

## 十一、 技术支持及保证

- ★ 发货前会做通电测试，保证可以正式使用才发货。
- ★ 欢迎各位朋友加入讨论群：489095605 232237692
- ★ 欢迎光临博客交流：<http://flyway97.blog.163.com>
- ★ 3D打印机主板定制，联系黄生：13148932315 谭生：15521395023 彭生：13427595835
- ★ 有问题可联系我们客服或者在群里找技术支持人员，我们将竭诚为您服务



创客基地官网



创客基地淘宝