



# Makerbase

广州谦辉信息科技有限公司

MKS Host 使用手册

创客基地

QQ 群 : 489095605 232237692

邮箱 : [shelly@makerbase.com.cn](mailto:shelly@makerbase.com.cn)


文档版本 1.0

发布日期 2017-09-25

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。

版本说明

日期	版本	更新说明	备注
2017.9	V1.0	初始版本	

Makerbase

目录

一、 软件安装.....5

1. MKS Host 获取方法.....5

2. MKS Host 安装与启动.....5

二、 软件使用方法.....6

1. 主界面预览.....6

2. 载入模型.....7

3. 鼠标动作.....7

4. 保存 Gcode 文件.....7

5. 清除模型.....7

6. 旋转模型.....8

7. 缩放模型.....8

8. 配置选择.....9

9. 设置.....9

10. 打印功能.....12

11. 模型库.....12

12. 关于.....12

三、 技术支持及保证.....13

## 一、软件安装

### 1. MKS Host 获取方法

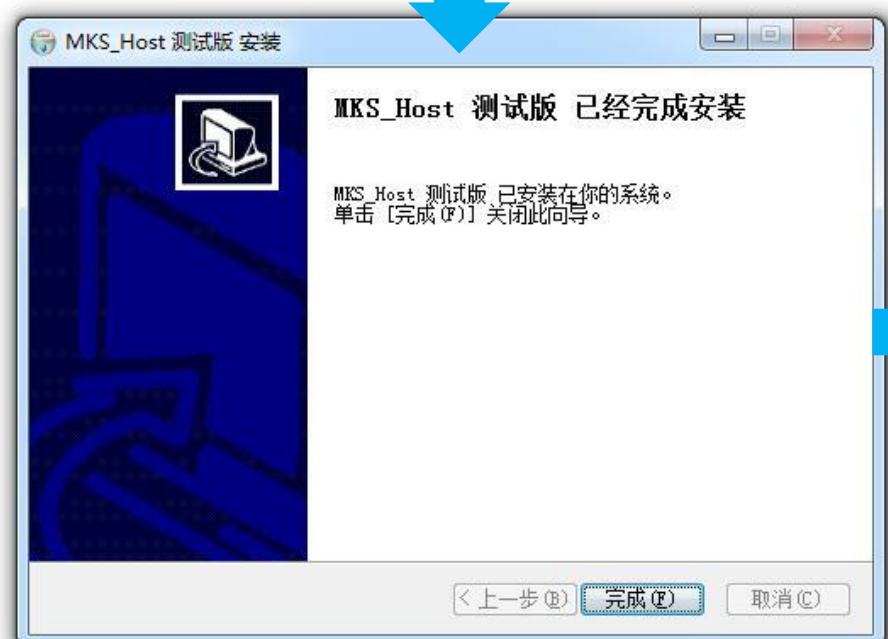
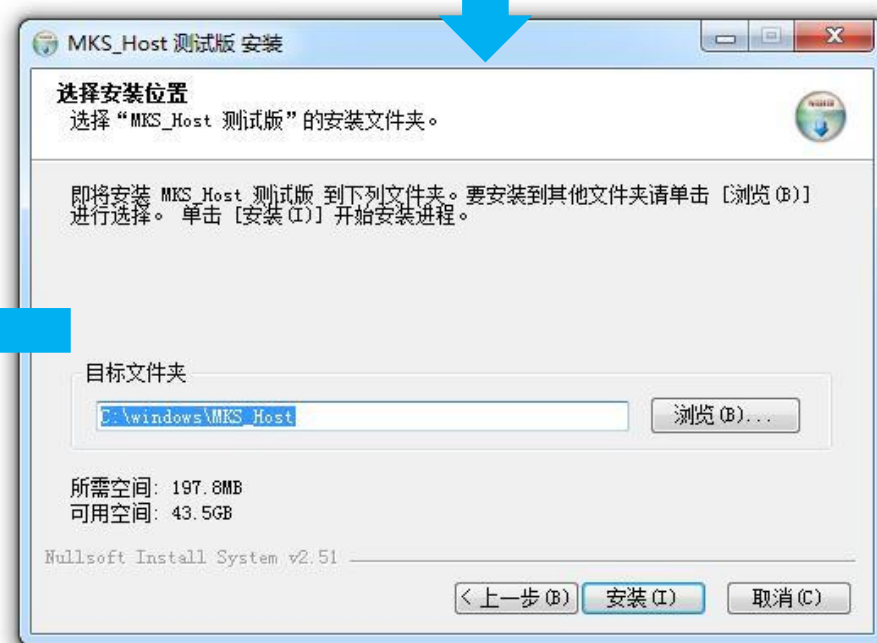
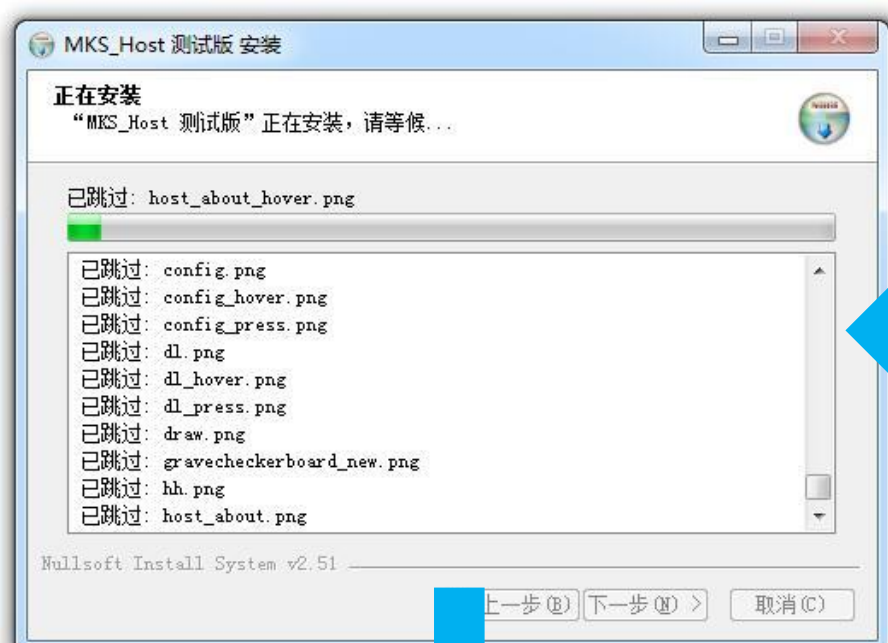
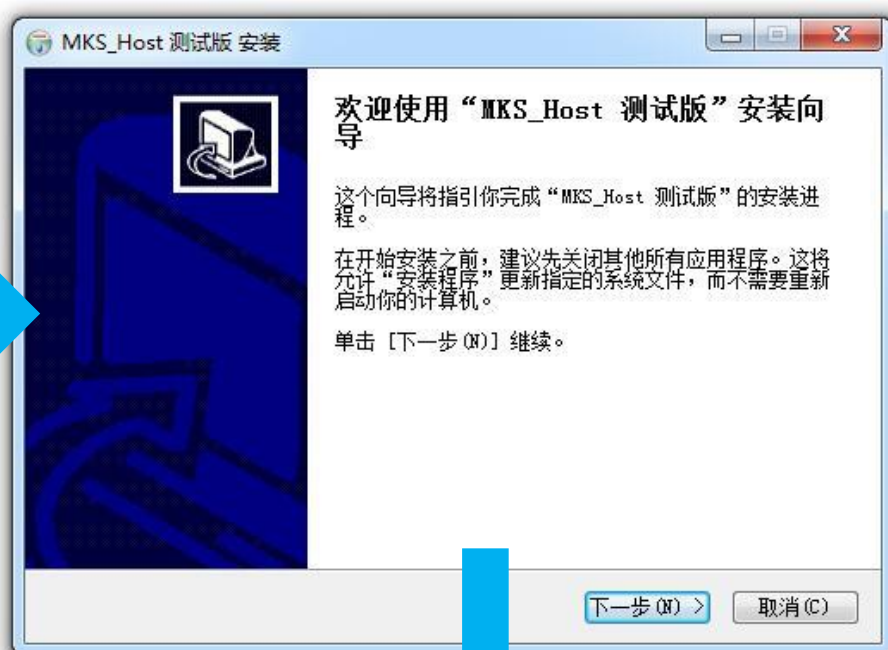
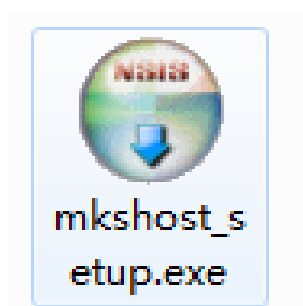
- 1.1 问淘宝客服或者技术人员获取安装软件;
- 1.2 在创客基地讨论群的取文件中下载;
- 1.3 登录网址进行下载: <https://github.com/makerbase-mks>

### 2. MKS Host 安装与启动

2.1 双击打开“mkshost\_setup.exe”文件（目前只支持 windows 系统）；

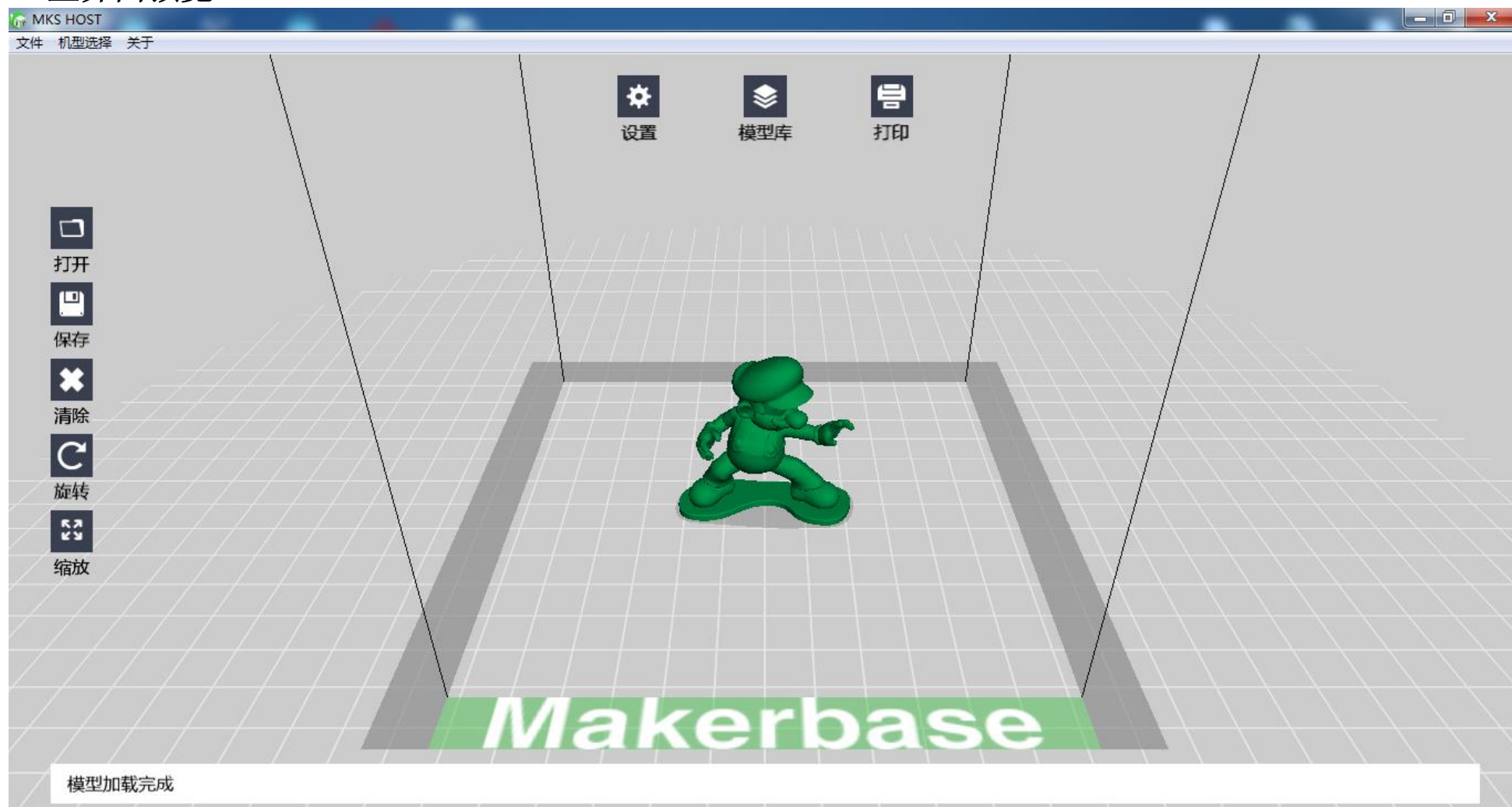
2.2 打开安装界面之后，一直执行下一步就可以了

2.3 如下图：




## 二、软件使用方法


### 1. 主界面预览




1.1 文件：载入文件或者退出软件；

1.2 打印机选择：选择打印机；

1.3  打开：载入模型；

1.4  保存：进行切片和保存 Gcode 文件；

1.5  删除：删除模型；

1.6  旋转：选中模型之后，点击旋转按钮，可对模型随意旋转；

1.7  缩放：选中模型之后，点击缩放按钮，可对模型随意缩放；

1.8  打印：传输打印模型文件；

1.9  设置：机器设置，切片设置和高级设置；

1.10  模型库：连接到模型网站；

1.11 关于：关于软件信息；

1.12 模型显示界面；

1.13 切片进度条。



## 2. 载入模型

2.1 点击 菜单栏中“文件 >> 打开文件”，弹出对话框之后选择需要载入的模型；

2.2 点击主界面中“打开”的按钮，弹出对话框之后选择需要载入的模型；

2.3 将需要载入的模型拖拽到主界面中。

## 3. 鼠标动作

### 3.1 鼠标左键

3.1.1 单击模型，模型全面视角；

3.1.2 长按模型，移动模型；

### 3.2 鼠标中间键

3.2.1 滚动鼠标滑轮来改变模型的观察距离；

3.2.2 长按模型，前后移动可改变模型的观察距离。

### 3.3 鼠标右键

3.3.1 单击模型，可选择“删除模型”，“复制模型”，“居中模型”等操作；

3.3.2 长按主界面，可以旋转界面场景视觉；

3.3.3 按“Shift”+长按主界面，可以平移界面场景视觉；

## 4. 保存 Gcode 文件

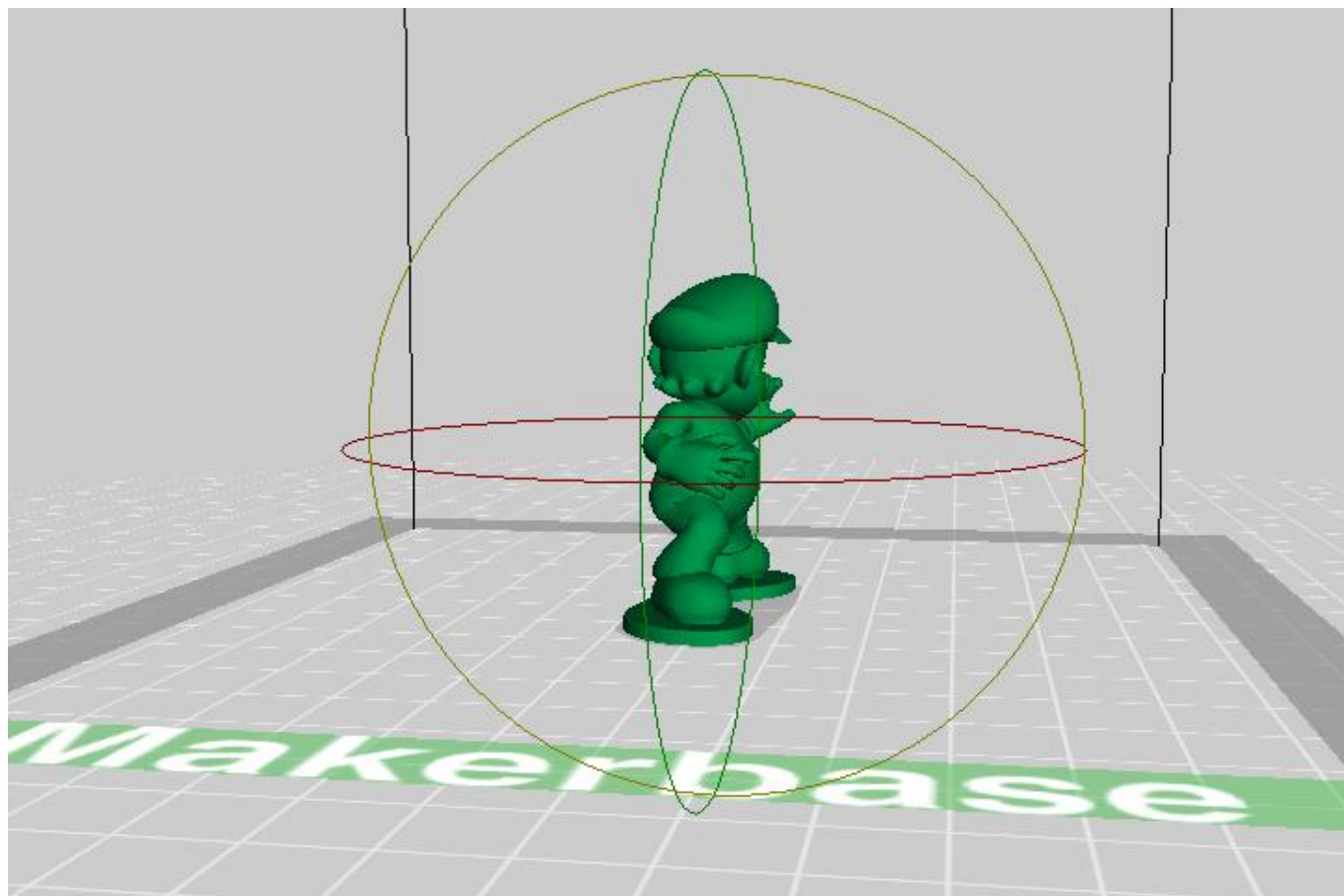
点击保存按钮，保存 Gcode 文件到所需保存的地方，等切片进度条到 100%显示切片完成即可；

## 5. 清除模型

清除主界面中所有模型；

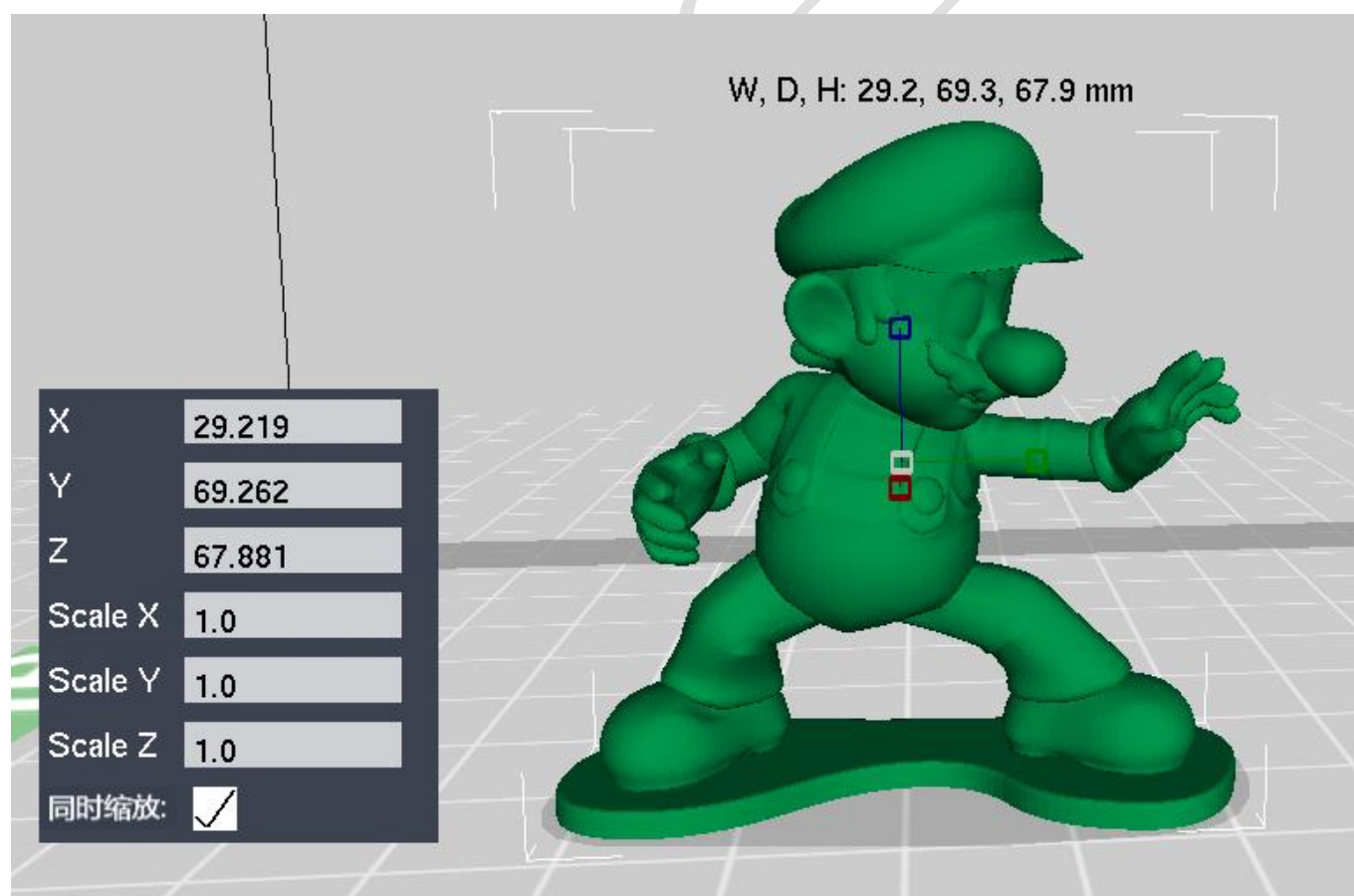
## 6. 旋转模型

鼠标旋转模型之后，点击旋转按钮，可以任意旋转模型，如下图所示：



## 7. 缩放模型

点击缩放按钮，能看到模型长宽高，单位为：mm，可对模型进行等比例缩放或不等比例缩放，如下图：





## 8. 机型选择

可以事先配置好你的每一台打印的参数，在这任意切换打印机。

## 9. 设置

### 9.1 机器设置

机器设置

机器设置

切片设置

高级设置

长	<input type="text" value="200"/>	模型颜色	<div><div></div></div>
宽	<input type="text" value="200"/>	喷头大小	<input type="text" value="0.4"/>
高	<input type="text" value="200"/>	Gcode类型	RepRap (Marlin/Sprinter)
热床形状	Square	语言	中文
热床中心 (0,0)	<input type="checkbox"/>	IP	192.168. 0.112

- 长宽高： 打印的最大范围；
- 模型颜色： 加载模型的颜色，可配置喜欢的颜色；
- 喷嘴大小： 喷嘴的直径，一般为 0.4 或 0.8；
- 机器类型： 默认选择 RepRap（Marlin/Sprinter）；
- 热床形状： Spuare 为方形，Circular 为圆形；
- 语言： 可切换各国语言；
- 热床中心： 喷头回零点是否在平台中心位置，一般三角洲回零在中心，XYZ 则是在平台一侧。
- IP： 需要连接的 WIFI 的 IP 地址

9.2切片设置



- 层厚：**决定打印成品至质量很重要的设置，一般设置为 0.1~0.2 之间，数值越小，打印质量越好，但是需要的打印时间就更长；
- 壁厚：**这个参数决定边缘的走线次数和厚度，一般为喷嘴孔径的倍数；
- 底层/顶层厚度：**底层和顶层的厚度，这个值应是层厚的倍数，可以让模型强度更均匀；
- 填充密度：**控制打印成品的内部填充数量.0 为完全空心,100 为完全实体.通常设置为 20 足够,这个不影响打印成品的外观,只调整牢固度.数值越大,打印所需时间越长；
- 打印速度：**打印时喷头的移动速度,速度越快所需时间越短,但是打印质量会下降.最佳打印速度跟层厚有关；
- 打印温度：**打印温度，根据打印材料决定，通常 PLA 为 200℃左右，ABS 为 240 左右；
- 热床温度：**打印时热床的温度；
- 开启回退：**当在非打印区域移动喷头时，适当的回退丝能避免多余的挤出和拉丝；
- 支撑类型：**当打印模型有悬空结构时,通常需要让软件自动增加支撑；
- 粘附平台：**厚底基板可以放置模型翘边.花边可以增加模型和底板的粘合力,防止脱落；
- 支撑形状：**可选择支撑时的支撑形状方式；
- 支撑产生角度：**在模型上判断需要生成支撑的最小角度；
- 支撑与模型隔离：**是否在模型和支撑之间生成一块薄层，让支撑更加容易取下；
- 支撑密度：**生成支撑的密度；
- 直径：**耗材的直径，一般为 1.75 和 3.00；
- 流量：**流量补偿，最终挤出量是设定的挤出量乘这个参数；

9.3 高级切片设置



**回退速度：**打印空走时,喷头挤出电机向上拉出耗材的速度,要跟空走速度结合设置.较高的回抽速度可以避免模型之间的拉丝,让打印成品更光滑.但是过高的速度会导致卡料；

**回退长度：**打印空走时,喷头挤出电机向上拉出耗材的距离,避免耗材下滴形成拉丝；

**初始层厚：**较厚的底部能使材料和打印平台粘附得更好；

**移动速度：**喷头在打印模型的空隙间移动时的速度,较高的速度可避免拉丝,但是过高的速度有可能造成电机失步；

**填充速度：**打印内部填充的速度；

**底层速度：**以较慢的速度打印第一层,为了让打印物体的第一层跟底板粘合得更好,不容易造成打印失败；

**外壳速度：**打印外壳时的速度，使用较低的外壳打印速度可以提高模型打印质量，但是如果外壳和内部的打印速度相差较大，可能会对打印质量有一些影响；

**内壁速度：**打印内壁时的速度，使用较高的内壁打印速度可以减少模型的打印时间，需要设置好外壳速度、打印速度、填充速度之间的关系；

**顶/底速度：**顶层和底层打印的速度；

**每层最少打印时间：**打印每层至少要耗费的时间；

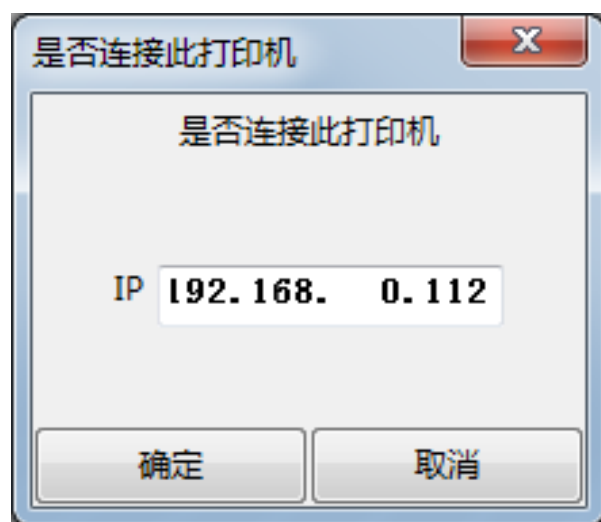
**开启风扇冷却：**在打印期间开启风扇冷却。

## 10. 打印功能

10.1 载入模型之后，点击打印按钮；

10.2 装有 TFT-WIFI 或 Robin-WIFI 的打印机，MKS-HOST 输入 WIFI 模块连接路由器后的 IP 地址  
(电脑 IP 地址和打印机 WIFI 的 IP 地址要同一网段才可以。)

10.3 点击确定，开始传输文件并且打印。



## 11. 模型库

连接到万众云 3D 打印云平台，可以上传下载模型；

<https://www.baizhongyun.cn/home/index>

## 12. 关于

查看 MKS Host 软件信息和使用手册。

### 三、 技术支持及保证

★ 欢迎各位朋友加入讨论群：232237692

★ 欢迎光临博客交流：<http://flyway97.blog.163.com>

★ 3D打印机主板、热床定制，联系钟小姐：15521638375 黄生：13148932315 李生：13640262556

★ 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

Makerbase