

MakerBot 结构 3D 打印机制作超详细资料

<https://item.taobao.com/item.htm?spm=a1z38n.10677092.0.0.444d1debUavLk1&id=575641537766>

core xy 结构 3D 打印机制作超详细资料

<https://item.taobao.com/item.htm?spm=a1z38n.10677092.0.0.444d1debUavLk1&id=575761226635>

i3 结构 3D 打印机制作超详细资料

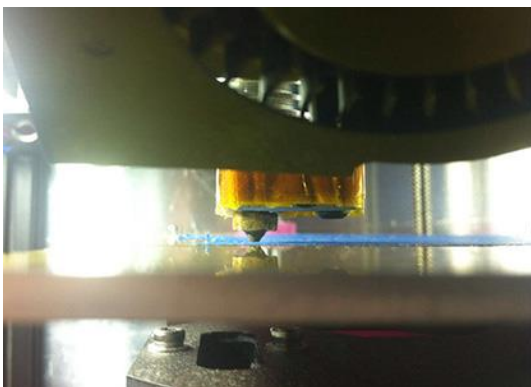
<https://item.taobao.com/item.htm?spm=a1z38n.10677092.0.0.444d1debUavLk1&id=575760570593>

调平说明

主要思路 先调热床四角水平，然后调 Z 轴 0 点， 即热床中间位置和喷嘴距离约等于一张 A4 纸后，设置 Z 轴位置为 0 点。

主要步骤

提升 Z 轴，直到热床接近喷头

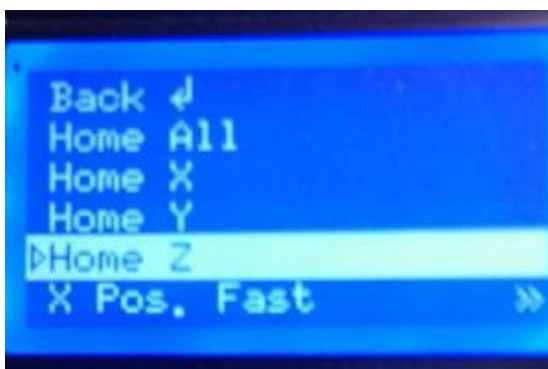
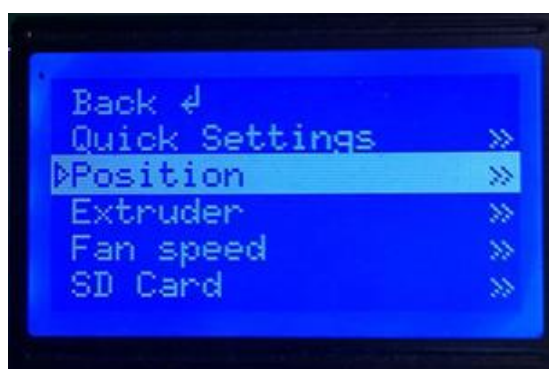


分别挪动喷头到四角，调节热床四角弹簧蝶形螺母，直到热床四角和喷嘴距离一直，视为热床水平。

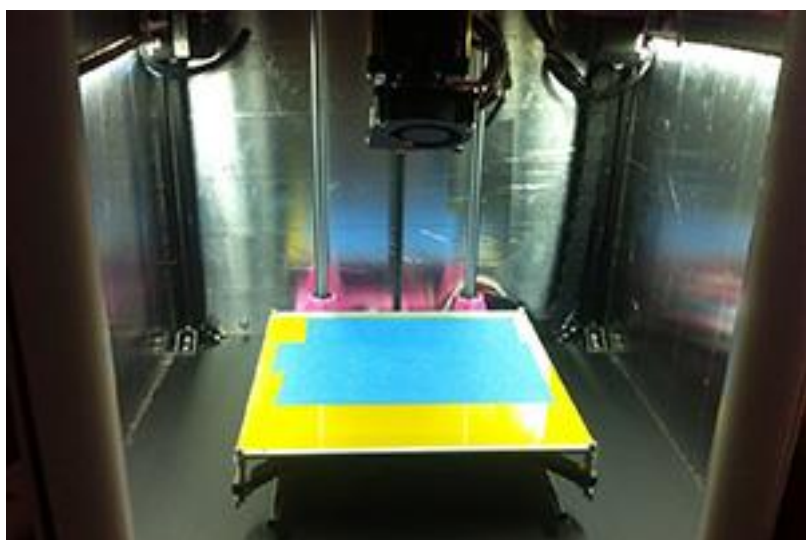


调节 Z 轴

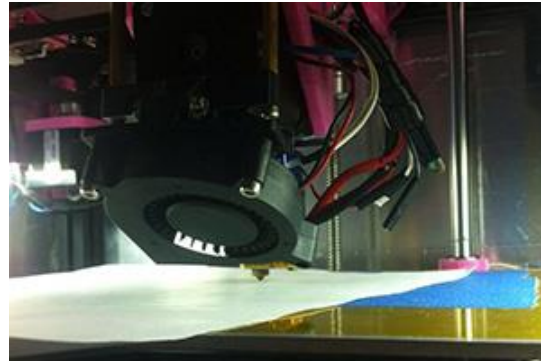
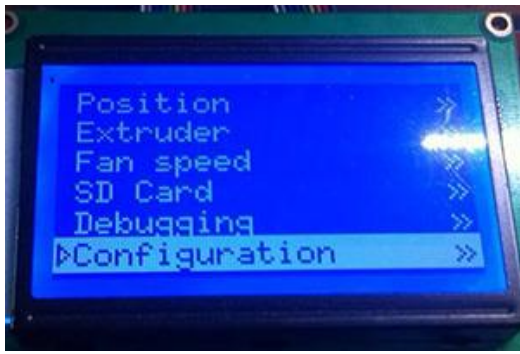
1, Z 轴复位



热床会自动向下运动，直到到达底部碰到限位开关，限位开关红灯亮起。此时 Z 轴到达最大位置。（这里 Z 轴复位目的是让系统确认位置，限位开关就是一个传感器的作用。）



2, 寻找确定 Z 轴 0 点。



重新把 Z 向小位置提起（上提起）

当热床接近喷嘴位置 5mm 左右切换慢速微调。

直到热床中心点与喷嘴距离约等于一张 A4 纸高度。

设定 Z 轴 0 点

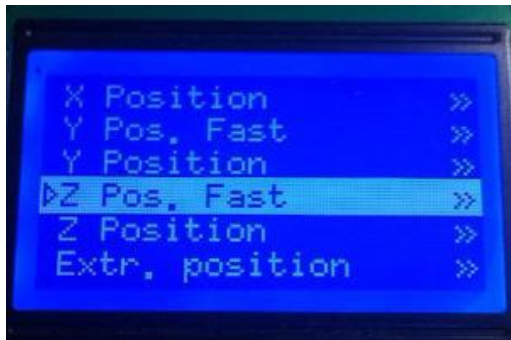
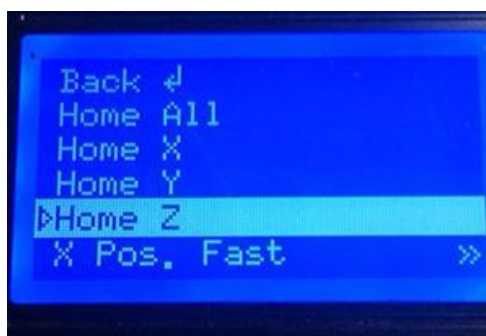
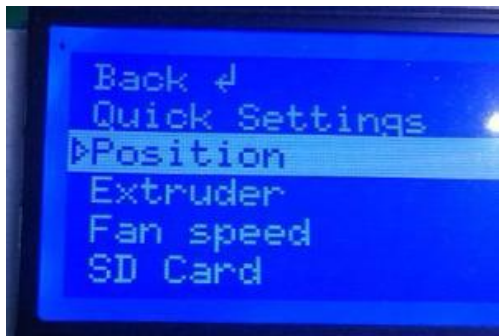


返回，选择保存。

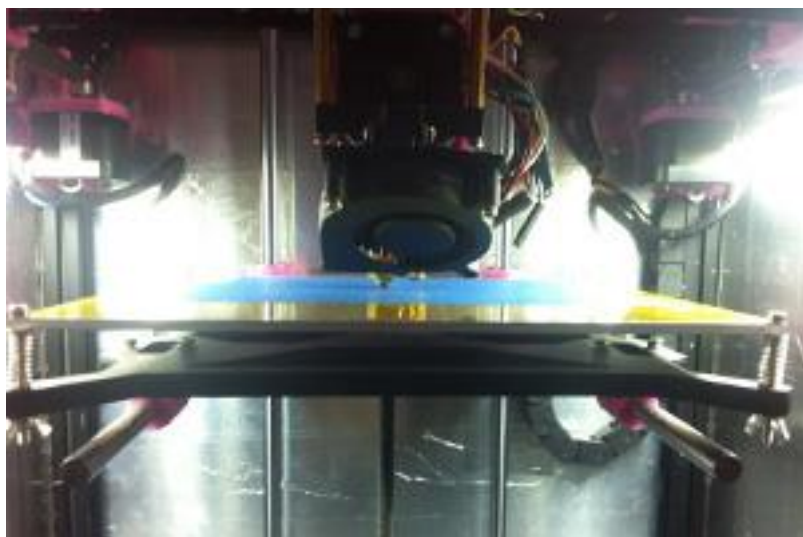


3，确认 Z 轴 0 点

为了提高准确性，调节后需要进行确认。



当 Z 轴高度数值为 0 时，检查热床和喷嘴距离是否正确。

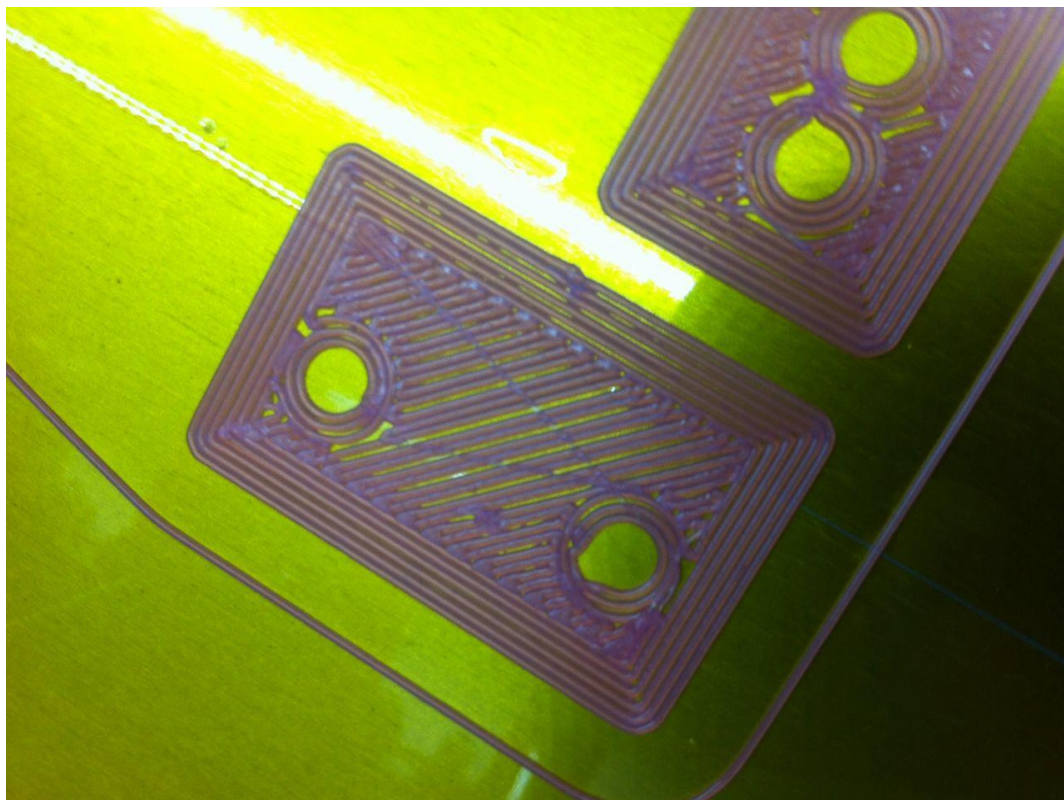


距离非前面设置的一张 A4 高度就需要重新调一次上面步骤。

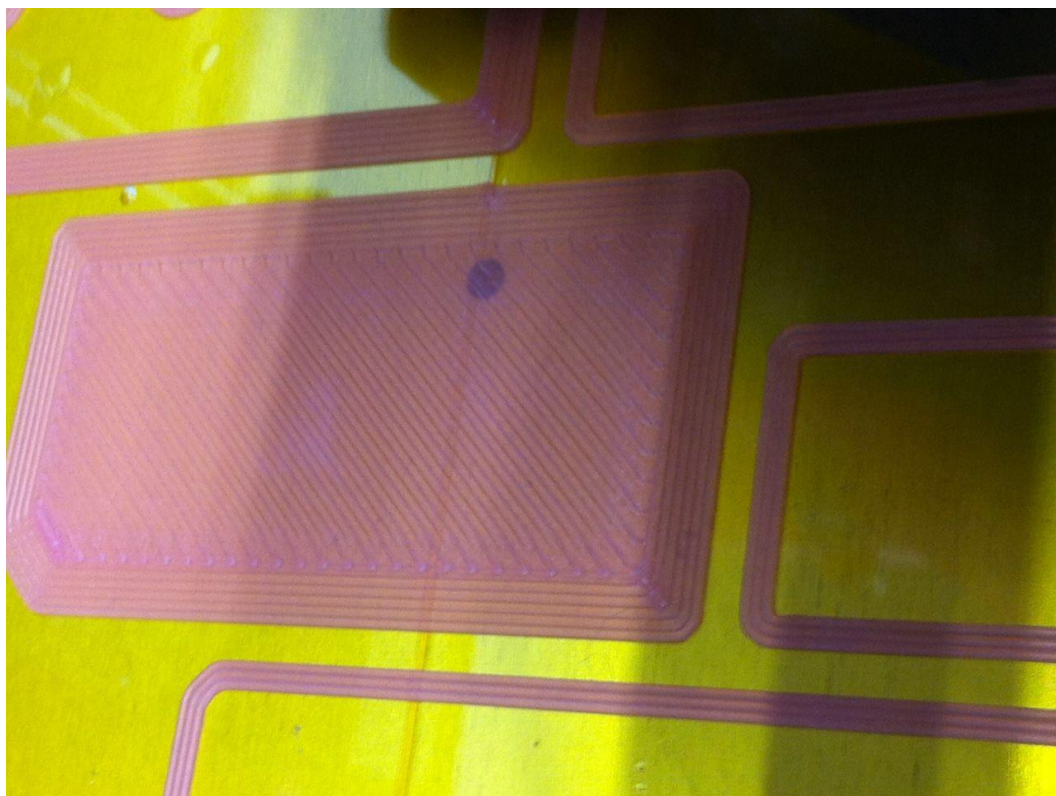
谈一些经验

一张 A4 纸高度并不是绝对准确的，需要一下观察，做细微调整。

1， 这种情况线条间有间隙，是喷嘴离热床距离远了，需要调近些。



2， 下面这种是正常的样子，线条清晰而紧密。



3， 下面这种线条重叠严重，热床距离喷头过近，需要调远一些。



总结，无论喷头和热床距离过近或者过远都会造成不沾床现象，这需要些耐心调整。