

# U20 Plus Istruzioni Operative

Alfawise



---

## 目录

A. Informazioni sul Prodotto.....	3
(1) Parametro del modello.....	3
(2) Introduzione della macchina.....	4
(3) Vista esplosa del modulo ugello.....	4
(4) Assemblaggio della macchina.....	5
1. Installazione in rack.....	5
2. cablaggio.....	6
3. Regolazione della potenza.....	7
4. Ispezione e livellamento pre-utilizzo.....	7
5. metodo di livellamento.....	8
6. Posizionare il filamento, alimentarlo.....	9
B. Machine operation.....	10
(1) Controllo della macchina.....	10
(2) Interfaccia principale.....	11
C. Cura software di installazione e funzionamento.....	1
(1) Installazione di CURA.....	1
(2) Istruzioni per la stampa offline del software Slice.....	4
(2) Impostazione dei parametri del software.....	7
D. Funzionamento per la stampa online.....	10
E. Riprendi la stampa e la funzione di rilevamento del run-out del filamento.....	13
(1) Recupero di interruzione di corrente.....	13
(2) Rilevamento del run-out del filamento.....	14
F. FAQ manuale.....	15
Domanda 1: come aggiornare il firmware?.....	15
Domanda 2: Cosa succede se il filamento non si scarica dalla macchina?.....	15
Domanda 3: quando la macchina restituisce il filamento, non può essere restituito. Cosa devo fare se bloccato nel giunto pneumatico?.....	16
Domanda 4: Cosa devo fare se non riesco a riprendere la stampa dopo lo spegnimento?.....	16
Domanda 5: Quando la macchina sta livellando, l'ugello si sposta a sinistra, può essere livellato normalmente. Quando l'ugello si sposta a destra, si scopre che la distanza tra l'ugello e il letto riscaldato è molto lontana o molto vicina. Se la molla è regolata in posizione estrema, non può ancora essere livellata. Cosa dovrei fare?..	17
Domanda 6:.....	18

---

## Misure di sicurezza

1) La temperatura delle parti degli ugelli può raggiungere 250 ° C durante il funzionamento della macchina. Per garantire la sicurezza, è vietato toccare il modello e l'ugello direttamente con la mano mentre la stampante sta stampando o raffreddando.

2) Durante il funzionamento della macchina, è vietato penetrare nella macchina per evitare pizzicotti.

3) La tensione di funzionamento è 110 ~ 220 V CA 50HZ AC. La presa a tre pin deve essere collegata a terra. Non utilizzare altre fonti di alimentazione per evitare danni ai componenti o incendi, scosse elettriche e altri incidenti.

Nota: prima di accendere, verificare se il valore della tensione di ingresso dell'alimentatore di commutazione è conforme allo standard di tensione del paese o della regione.

4) Quando la macchina funziona ininterrottamente per  $\geq 96$  ore, deve essere fermata per 1-3 ore.

### Materiali di Consumo

I materiali di consumo non vengono utilizzati dopo il disimballaggio o per un lungo periodo di tempo dopo il completamento del modello di stampa. I materiali di consumo devono essere estratti dalla stampante e sigillati per evitare che i materiali di consumo siano esposti all'aria per lungo tempo, causando umidità e compromettendo la qualità di stampa.

---

Allo stesso tempo, quando i materiali di consumo vengono rimossi

La parte anteriore del materiale di consumo deve essere fissata sul vassoio per evitare consumabili e influire sulla stampa successiva.

Per utilizzare questa stampante, si consiglia di utilizzare i materiali di consumo forniti dalla società. Allo stato attuale, la qualità dei materiali di consumo venduti nel mercato al dettaglio è disomogenea e la stampa è soggetta a rotture.

Scuotere e intasare l'ugello della stampante, ecc. E danni irreversibili ai componenti di riscaldamento dell'ugello, del motore di estrusione e dell'ingranaggio di estrusione. La società non garantisce la stampante a causa dell'uso di materiali di consumo diversi dalla nostra azienda.

Requisiti ambientali

Temperatura richiesta: 10°C ~ 30°C, umidità richiesta: 20% ~ 50%, questa stampante 3D può funzionare normalmente all'interno di questa gamma; oltre questa gamma, questa stampante 3D non sarà in grado di ottenere i migliori risultati di stampa.

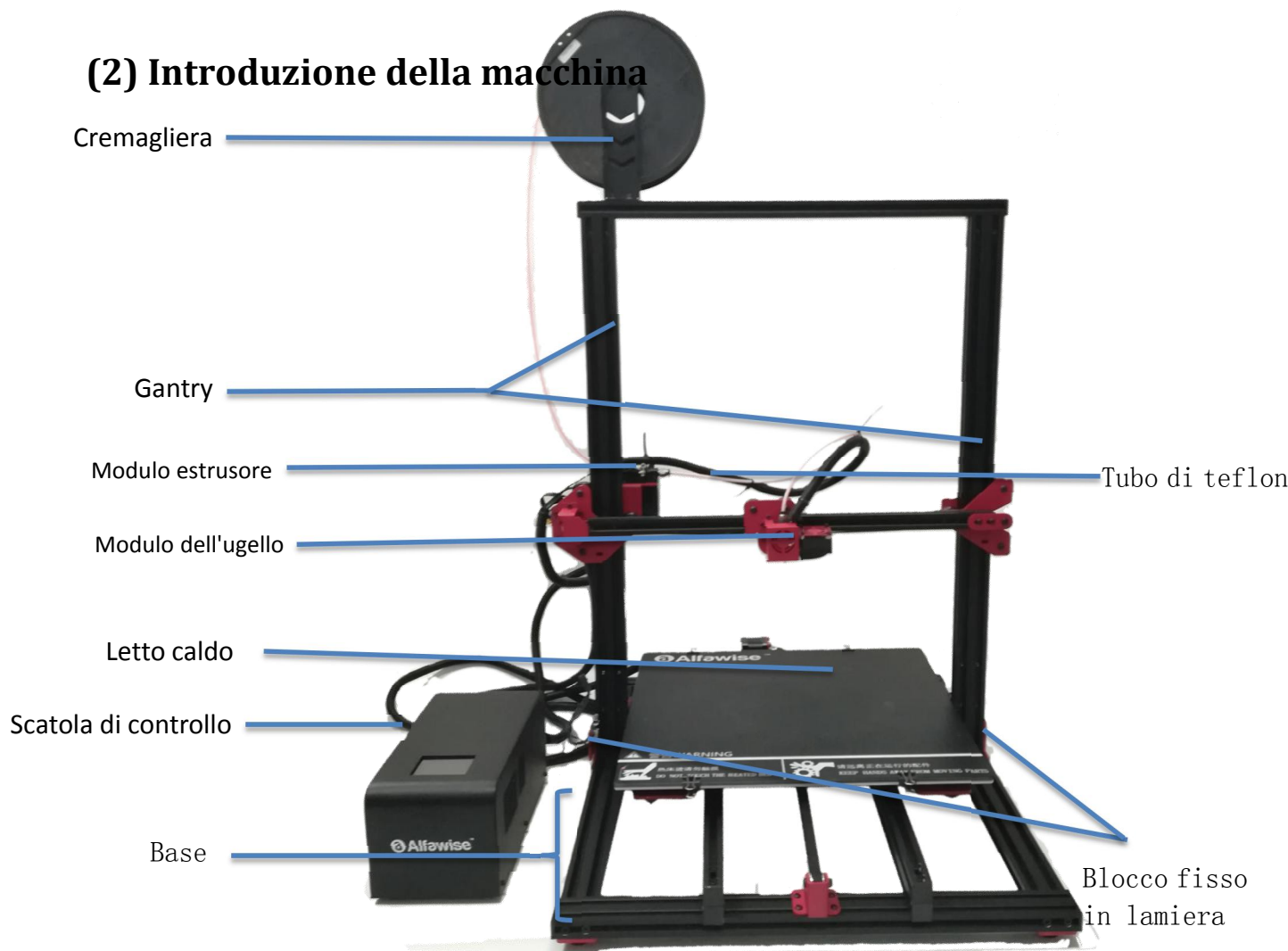
---

## A. Informazioni sul Prodotto

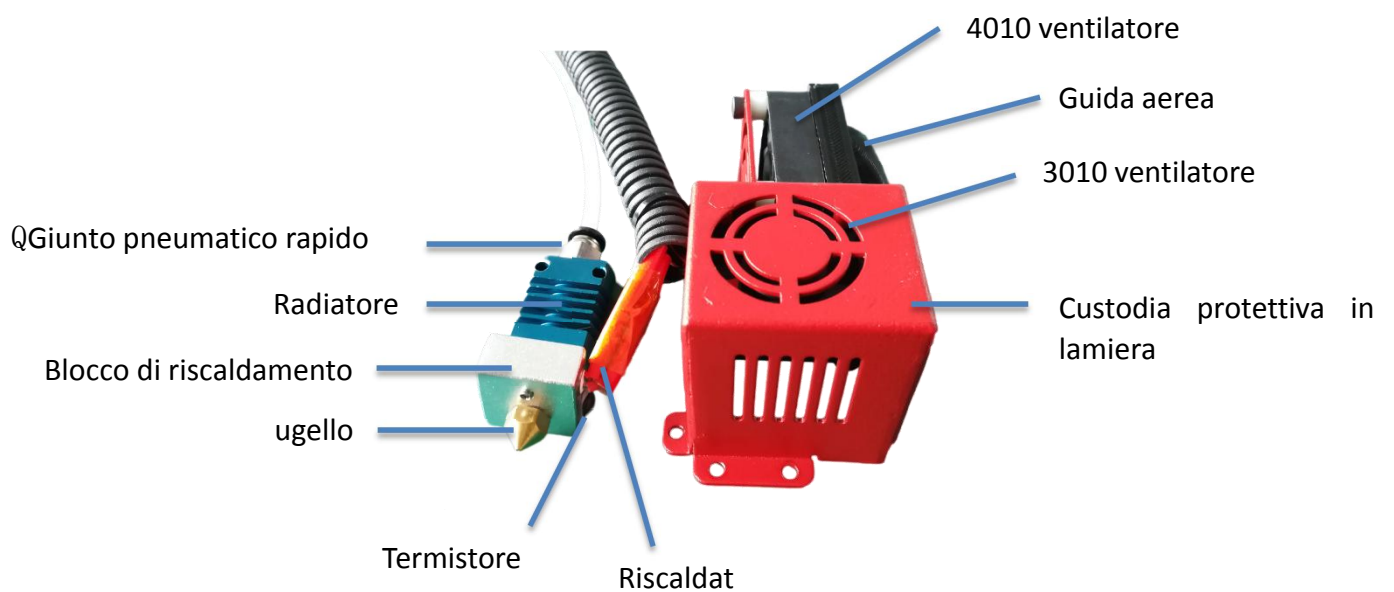
### (1) Parametro del modello

modello	U20 Plus	Dimensione della macchina	575*688*740mm
telaio	Telaio in alluminio classico	Peso della macchina	14. 1KG
Modanatura	FDM (produzione hot melt)	Dimensioni del pacchetto	740*621*290mm
Numero di ugelli	1	Colore consumabile	Multicolore opzionale
Dimensioni di stampaggio	400*400*500mm	Requisiti di potenza	Uscita 24V
Spessore dello strato	0.1-0.4mm	sistema operativo	Windows,Linux,MAC
Stampa offline della scheda di memoria	Supporta la carta di TF	Linguaggio dell'interfaccia	Inglese
Schermo a LCD	SÌ	Requisiti ambientali	Temperatura 10-30 ° C Umidità 20-50%
velocità di stampa	Non più di 120 mm / s	Temperatura dell'ugello	Temperatura ambiente fino a 250 ° C
Diametro dell'ugello	0.4mm	Heatbed	Piastra in alluminio di riscaldamento integrata di spessore 3 mm, formando una piattaforma
Software di slicing	Cura,repitier-host	Supporta i materiali di consumo	Materiali di consumo PLA, ABS, legno, rame
formato del file	STL,G-Code,OBJ	Diametro del materiale di consumo	1.75mm

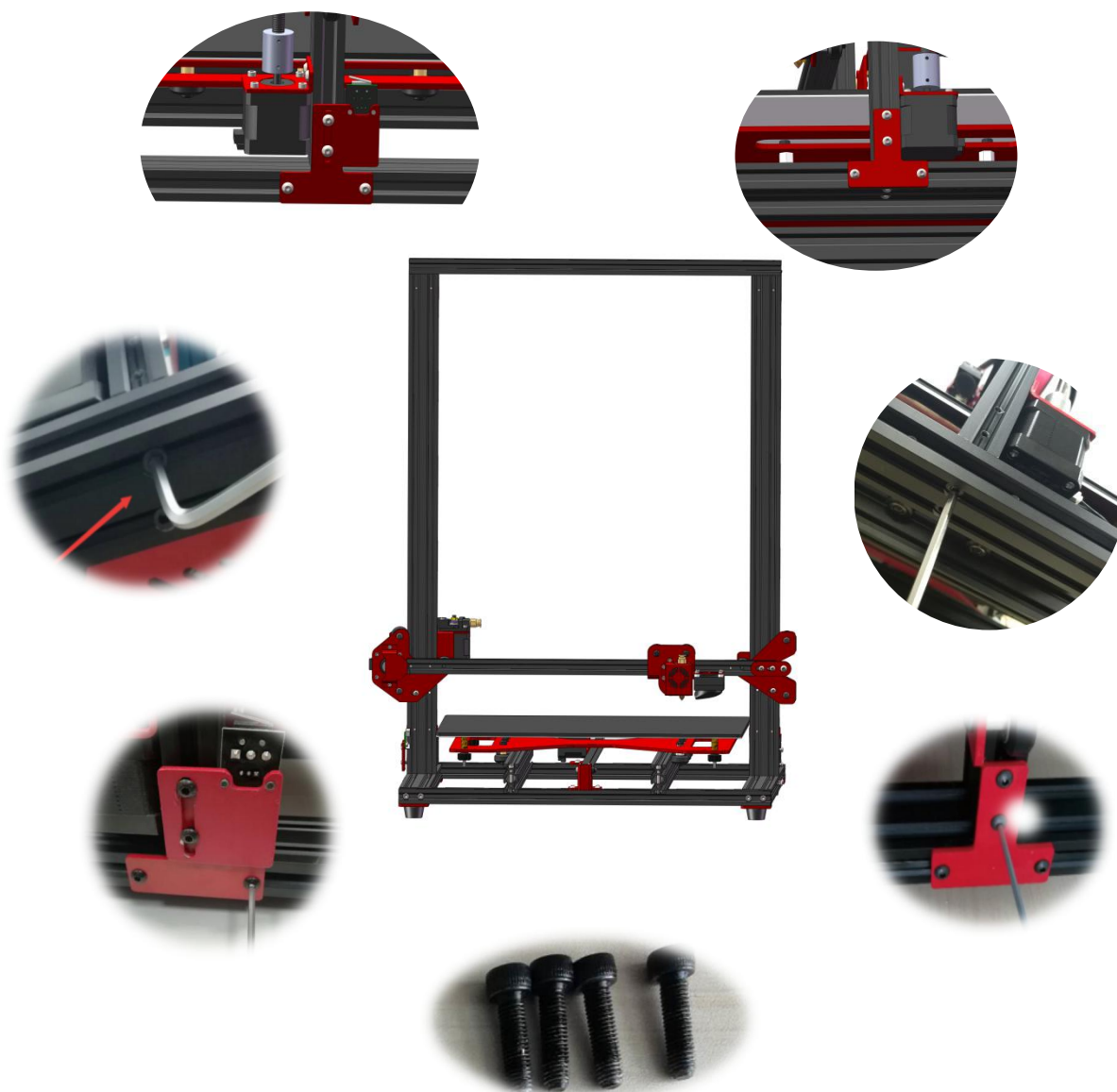
## (2) Introduzione della macchina



## (3) Vista esplosa del modulo ugello



## (4)Assemblaggio della macchina

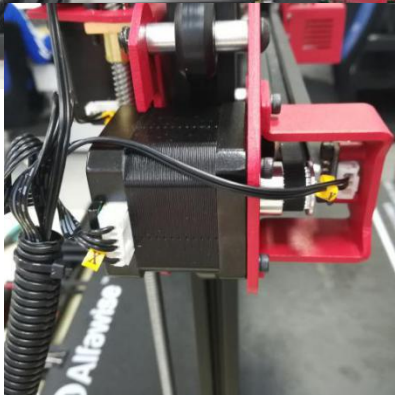
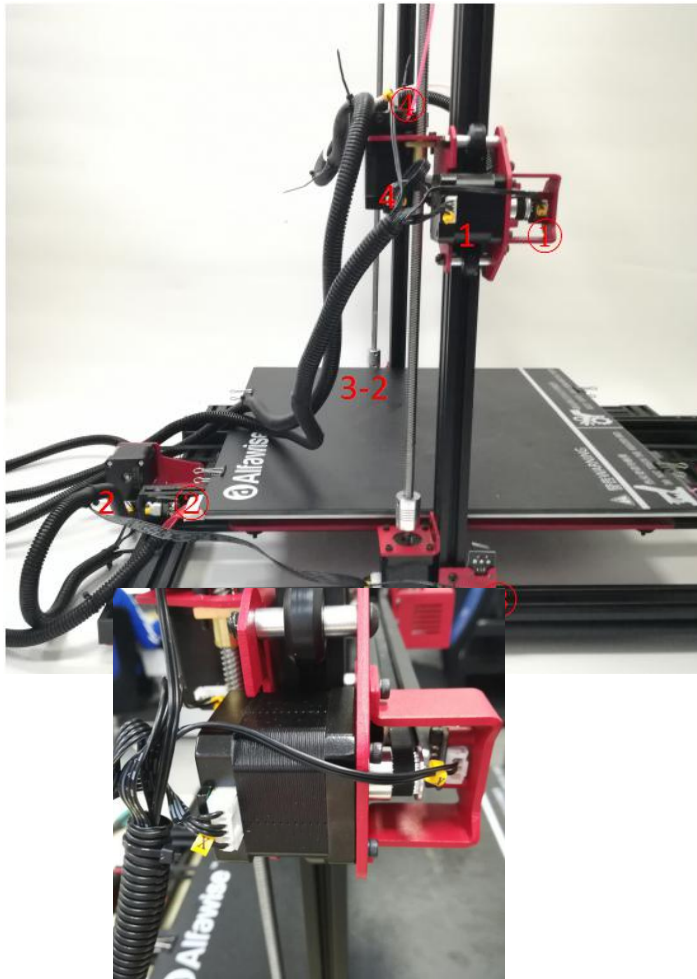


Gantry e base, blocco a vite M5 \*  
20 e profilo, vite M4 \* 18

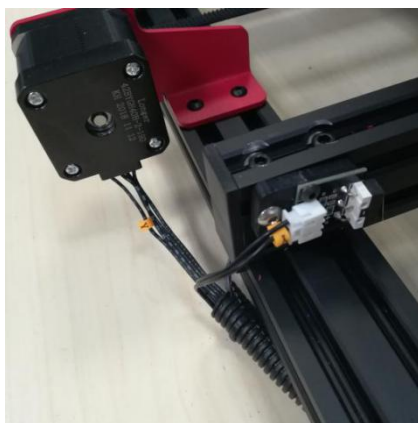
### 1.Installazione in rack



## 2.cablaggio



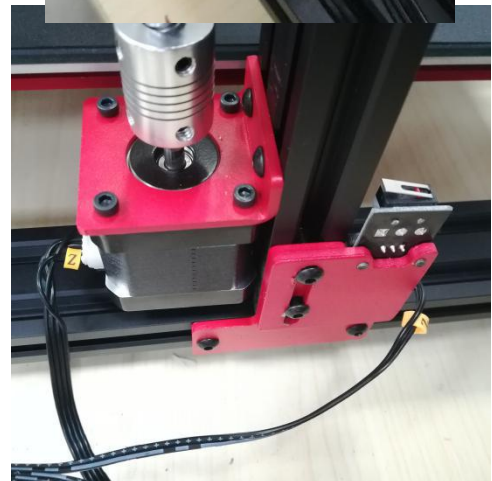
1



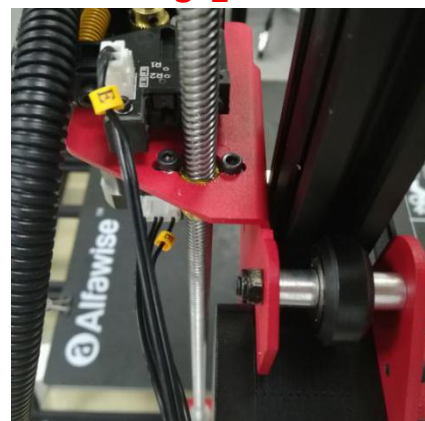
2



3-2



3-1



4

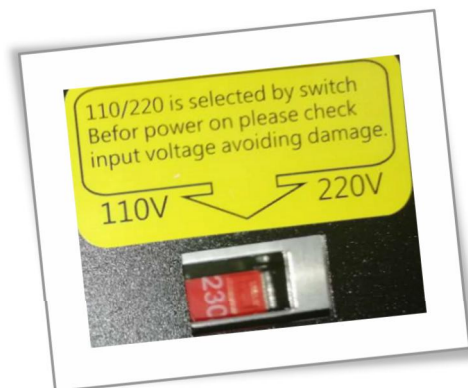
1: Motore dell'asse X 2: Motore dell'asse Y 3-1: Motore destro dell'asse Z 3-2: Motore sinistro dell'asse Z 4: Motore di estrusione dell'asse E

① Finecorsa dell'asse X.②: Finecorsa dell'asse Y.③: Finecorsa dell'asse Z. ④: Interruttore di rilevamento rottura asse E

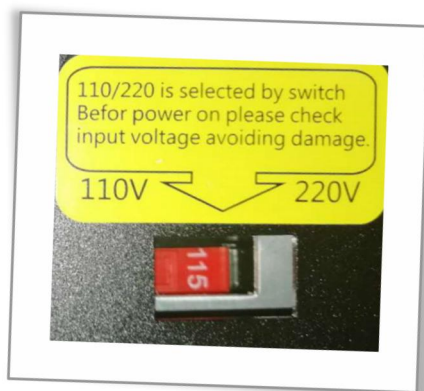


---

### 3.Regolazione della potenza



Se la tensione di accesso è 220 V, si prega di regolare l'alimentazione nella scatola di controllo a 220 V, assicurarsi di confermare prima di accendere. Altrimenti brucerà il potere



Se la tensione di accesso è 110 V, si prega di regolare l'alimentazione nella scatola di controllo a 110 V, assicurarsi di confermare prima di accendere. Altrimenti brucerà il potere

### 4. Ispezione e livellamento pre-utilizzo



---

scuotere a mano il letto caldo e l'ugello per vedere se c'è qualche spazio o oscillazione. In caso di scuotimento, è possibile utilizzare una chiave inglese per avvitarlo il manicotto esagonale sulla puleggia corrispondente, che può regolare la tenuta del letto caldo e dell'ugello.

---

Suggerimento: dopo aver assemblato la macchina, sistemare il cavo e spostare manualmente il movimento a tre assi per verificare se influisce sul movimento e sul



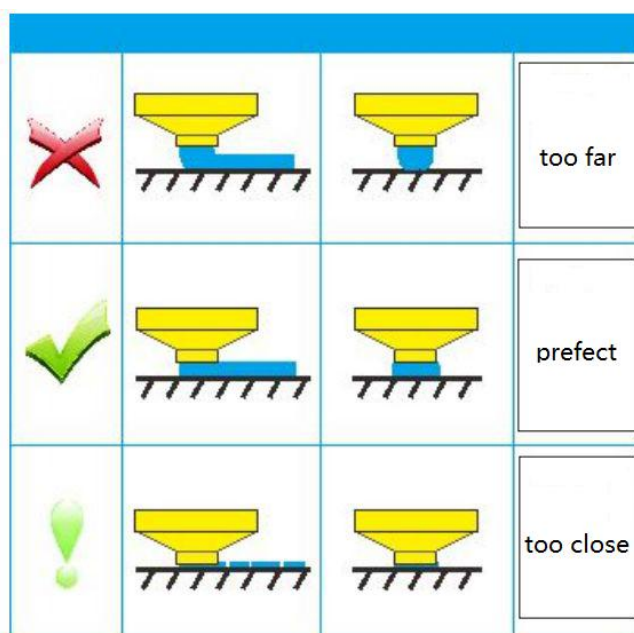
## 5. metodo di livellamento

È possibile fare clic manualmente sullo zero XY e sullo zero Z nell'interfaccia di movimento, quindi sbloccare, spostare manualmente il letto caldo e l'ugello, quindi regolare il dado di livellamento in modo che la distanza tra l'ugello e il letto caldo sia di circa uno spessore di carta A4



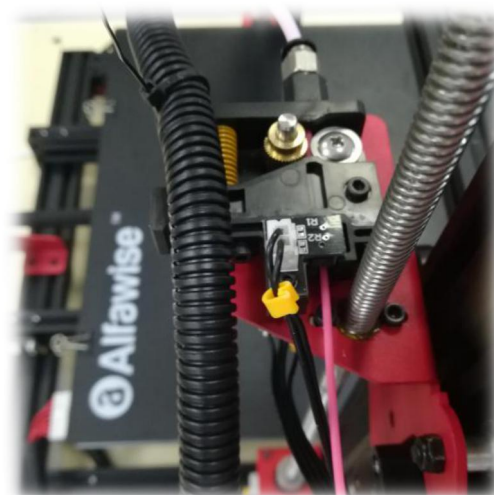
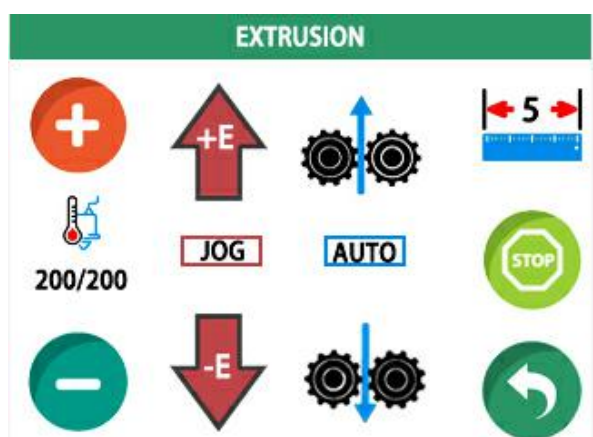
Accendere la macchina, fare clic sul pulsante di livellamento, fare clic sui quattro pulsanti a turno, l'ugello si sposterà nella posizione corrispondente corrispondentemente. Dopo aver atteso di passare alla posizione corrispondente, è possibile regolare manualmente il dado a mano per regolare la distanza tra l'ugello e il letto caldo a circa un A4.

Aumentare la densità della carta, serrare la vite [serrare in senso antiorario] e aumentare la distanza tra la piastra di riscaldamento e l'ugello. Allentare la vite [vite in senso orario] e la piastra di riscaldamento si troverà vicino all'ugello. Regola gli altri tre punti a sua volta per completare il livellamento.



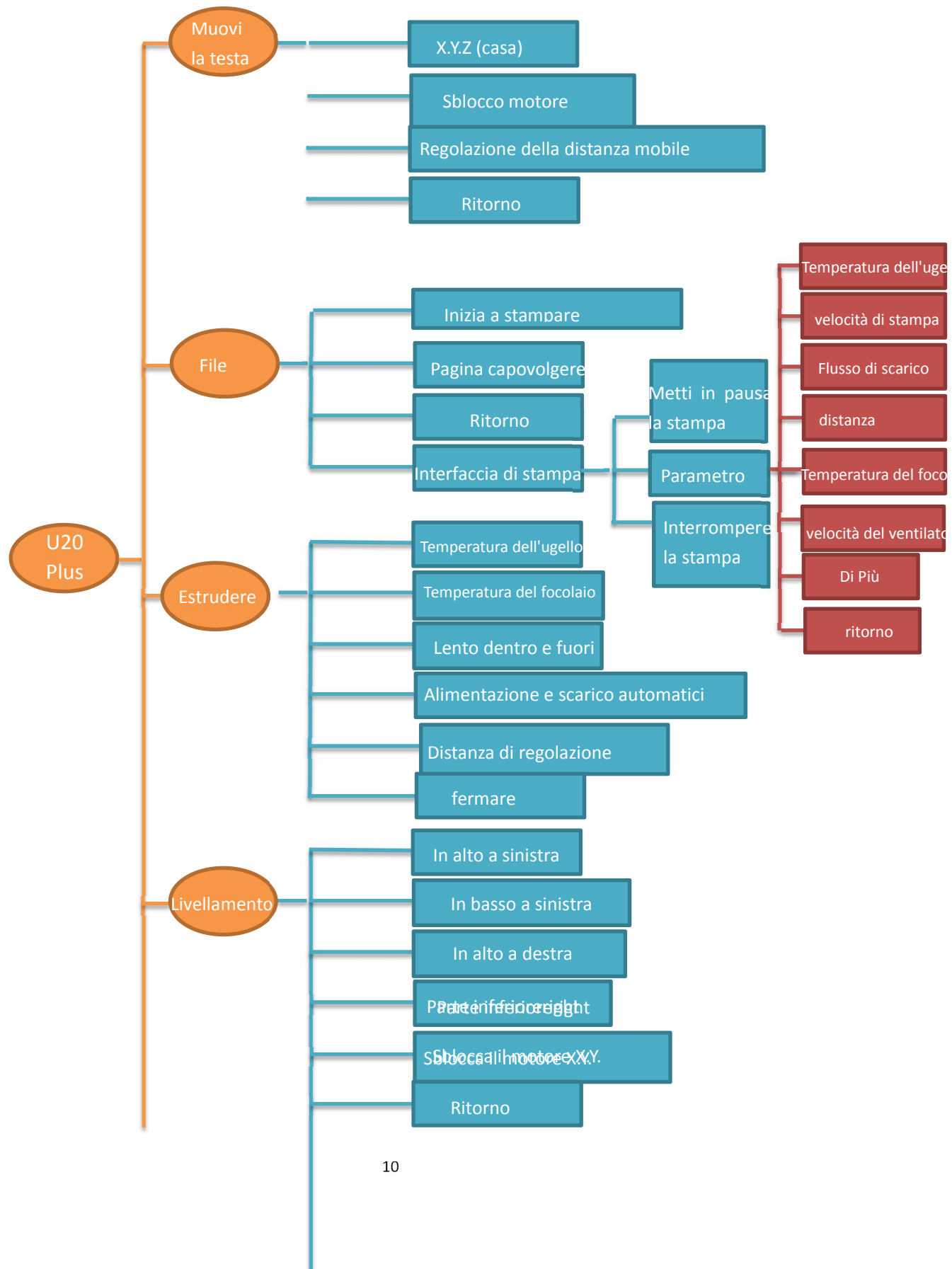
Fare clic sul pulsante E +, la temperatura può essere impostata automaticamente su 200 gradi, attendere che la temperatura raggiunga la temperatura target, fare clic, pulsante AUTO FEED IN, alimentazione sostenibile, in questo momento, la parte finale dei materiali di consumo viene inviata al meccanismo di alimentazione , in attesa che i materiali di consumo siano estrusi dall'ugello, fare clic su Interrompi l'estrusione con il pulsante di arresto al centro. A questo punto, puoi fare clic sull'icona File, fare clic sul file e stampare il file.

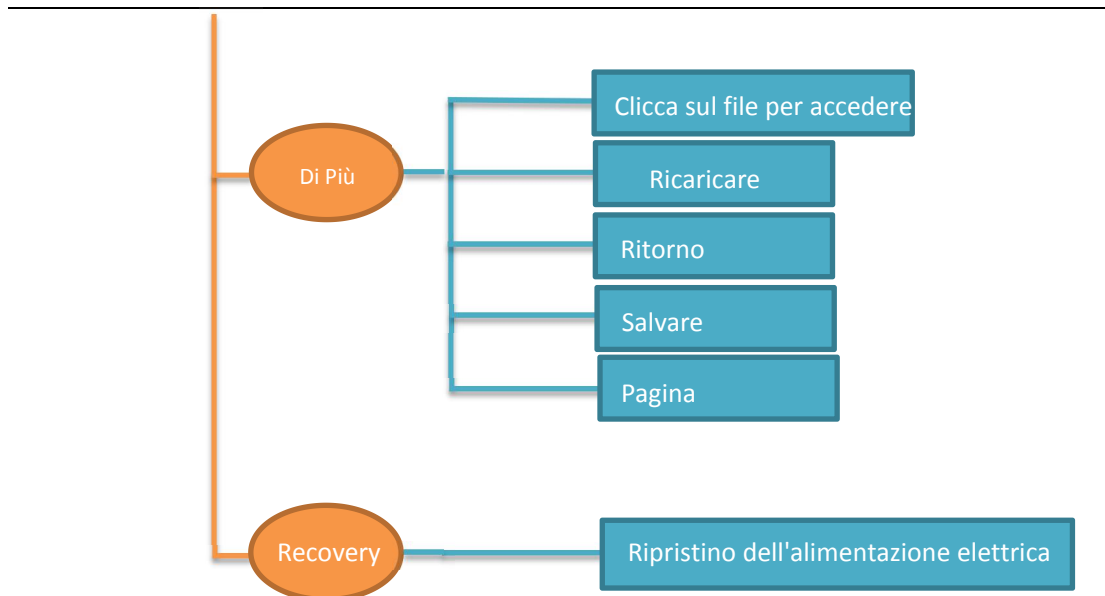
## 6. Posizionare il filamento, alimentarlo



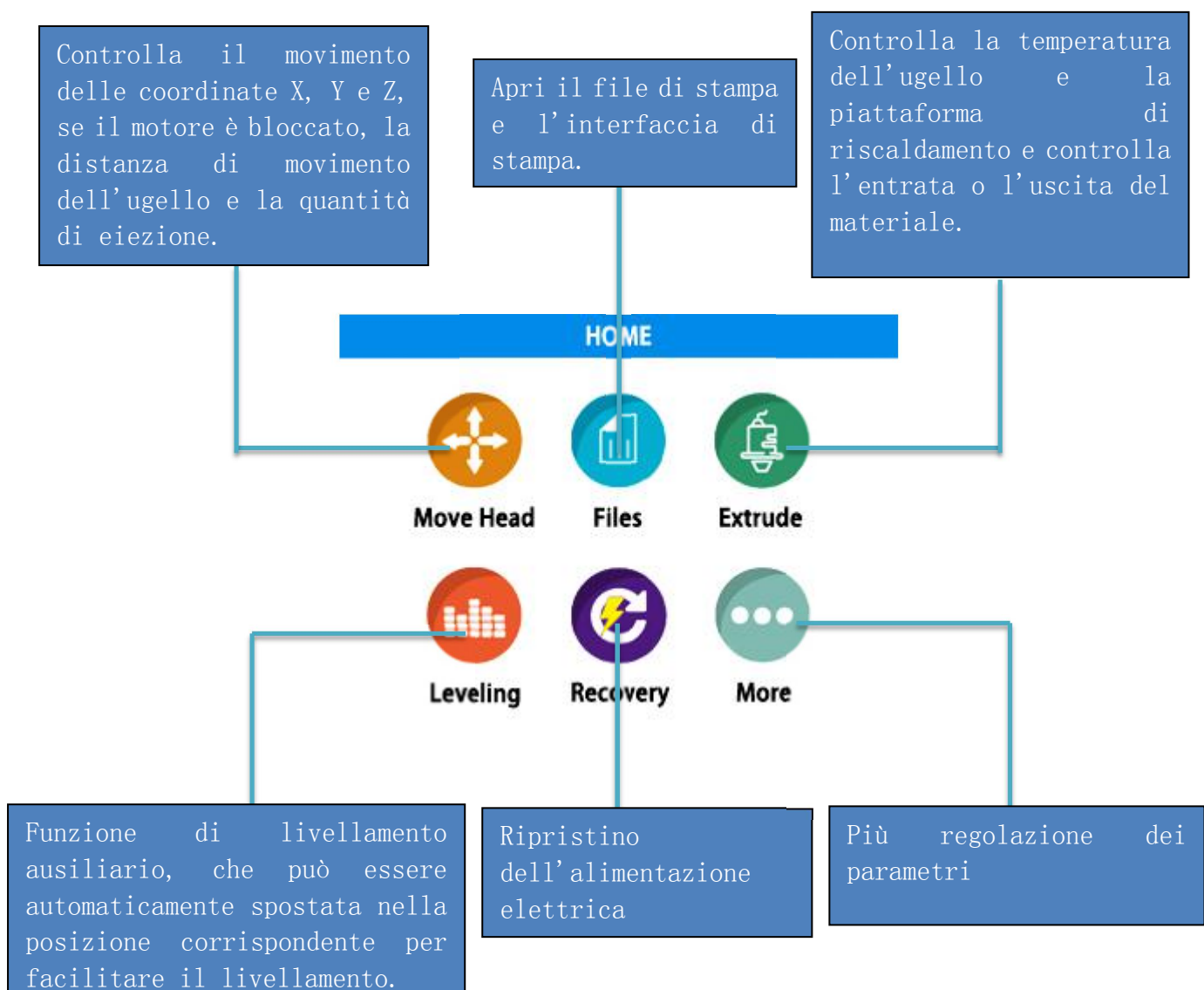
## B. Machine operation

### (1) Controllo della macchina





## (2) Interfaccia principale





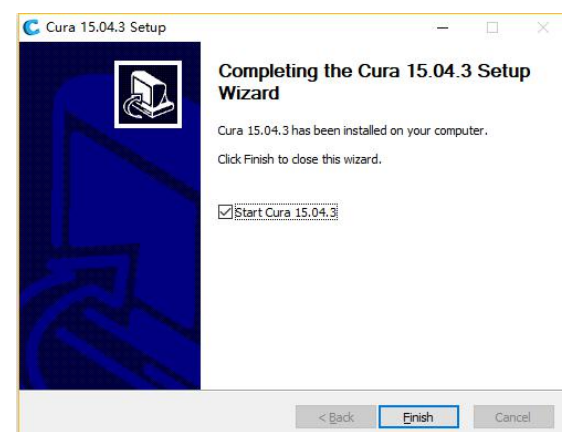
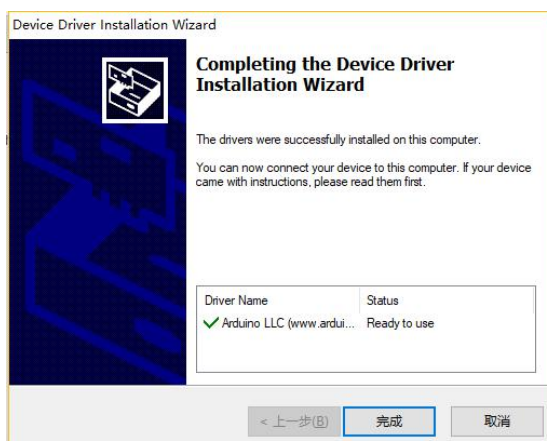
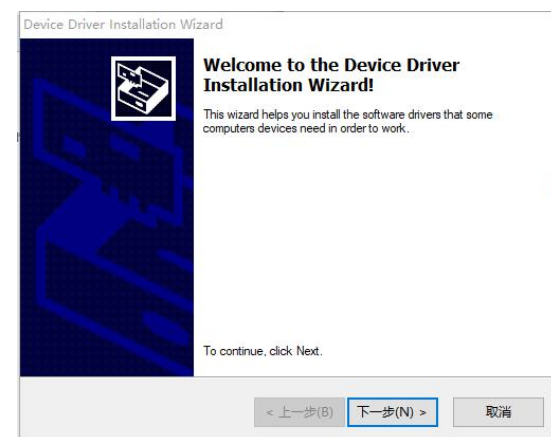
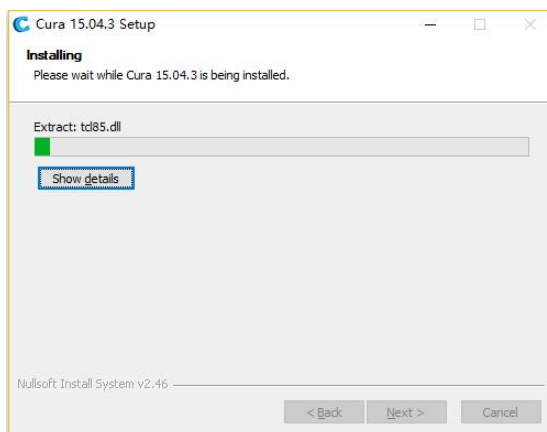
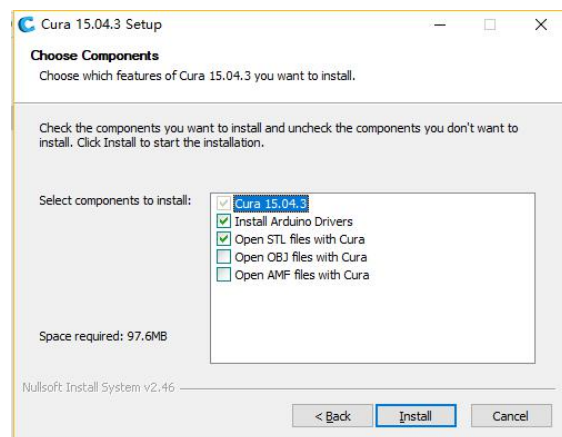
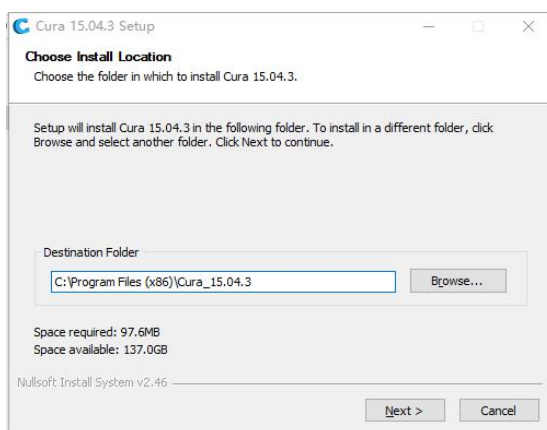
## C.Cura software di installazione e funzionamento

### (1) Installazione di CURA

3.Model	2018/9/6 20:12	文件夹	
4.Cura_15.04.3	2018/9/6 20:12	文件夹	
5.Device Driver	2018/9/6 20:12	文件夹	
1. Reading instructions.pdf	2018/8/14 13:48	Adobe Acrobat	171 KB
2.U20 Instruction manual.pdf	2018/8/14 13:48	Adobe Acrobat	3,328 KB

util	2018/12/25 9:57	文件夹	
Cura_15.04.3.exe	2016/3/4 11:05	应用程序	20,418 KB
U20 Plus.ini	2018/12/25 9:59	配置设置	11 KB



### First time run wizard

Welcome, and thanks for trying Cura!

This wizard will help you in setting up Cura for your machine.

Select your language: English

< Back **Next >** Cancel

### Select your machine

What kind of machine do you have:

☐ Ultimaker2  
☐ Ultimaker2extended  
☐ Ultimaker2go  
☐ Ultimaker Original  
☐ Ultimaker Original+  
☐ Printbot  
☐ Lulzbot TAZ  
☐ Lulzbot Mini  
☒ Other (Ex: RepRap, MakerBot, Witbox)

The collection of anonymous usage information helps with the continued improvement of Cura. This does NOT submit your models online nor gathers any privacy related information.

Submit anonymous usage information: ☒

For full details see: <http://wiki.ultimaker.com/Cura:stats>

< Back **Next >** Cancel

### Other machine information

The following pre-defined machine profiles are available

Note that these profiles are not guaranteed to give good results, or work at all. Extra tweaks might be required.

If you find issues with the predefined profiles, or want an extra profile, please report it at the github issue tracker.

☐ BFB  
☐ DeltaBot  
☐ Hephestos  
☐ Hephestos\_XL  
☐ Kupido  
☐ MakerBotReplicator  
☐ Mendel  
☐ Ord  
☐ Prusa Mendel B  
☐ ROBO 3D R1  
☐ Rigid3D  
☐ Rigid3d\_Zero  
☐ RigidBot  
☐ RigidBotBig  
☐ Witbox  
☐ Zone3d Printer  
☐ Julia  
☐ punchtec Connect XL  
☐ rigid3d\_3rdGen  
☒ Custom...

< Back **Next >** Cancel

### Custom RepRap information

RepRap machines can be vastly different, so here you can set your own settings. Be sure to review the default profile before running it on your machine.

If you like a default profile for your machine added, then make an issue on github.

You will have to manually install Marlin or Sprinter firmware.

机型名称:   
 Machine width X (mm):   
 Machine depth Y (mm):   
 Machine height Z (mm):   
 喷嘴孔径:   
 热床: ☒  
 平台中心为0,0,0: ☐

< Back **Finish** Cancel

Cura - 15.04.3

File Tools Machine Expert Help

Basic Advanced Plugins Start/End-GCode

**Quality**

Layer height (mm):

Shell thickness (mm):

Enable retraction: ☒

**Fill**

Bottom/Top thickness (mm):

Fill Density (%):

**Speed and Temperature**

Print speed (mm/s):

Printing temperature (C):

Bed temperature (C):

**Support**

Support type: None

Platform adhesion type: None

**Filament**

Diameter (mm):

Flow (%):

**Machine**

Nozzle size (mm):

Welcome to the new version!

**Cura - 15.04.3**

Welcome to the new version of Cura. (This dialog is only shown once)

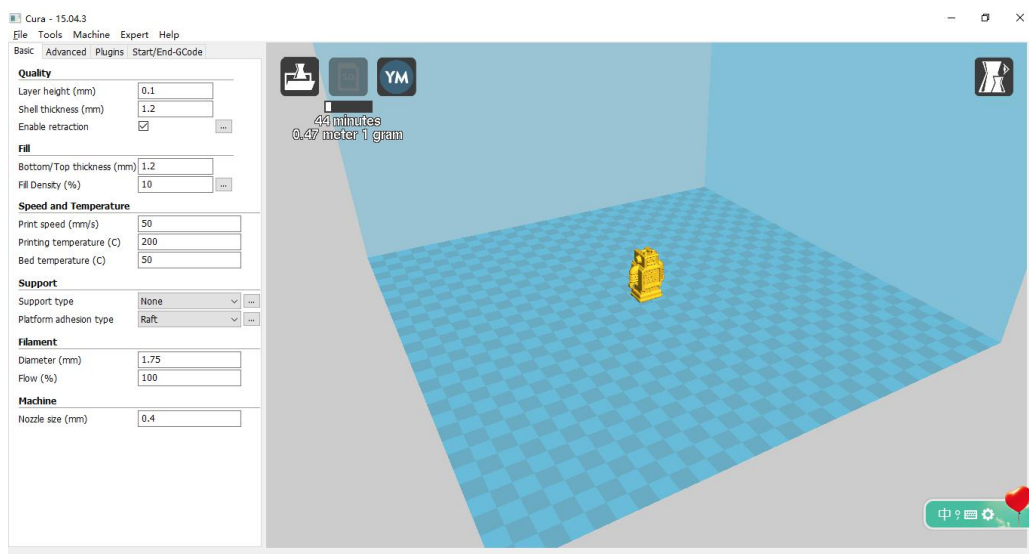
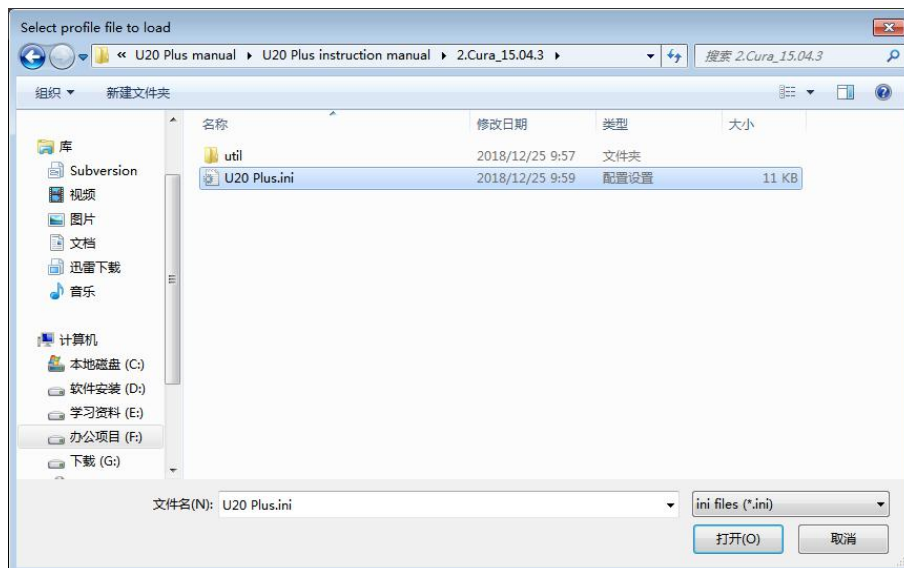
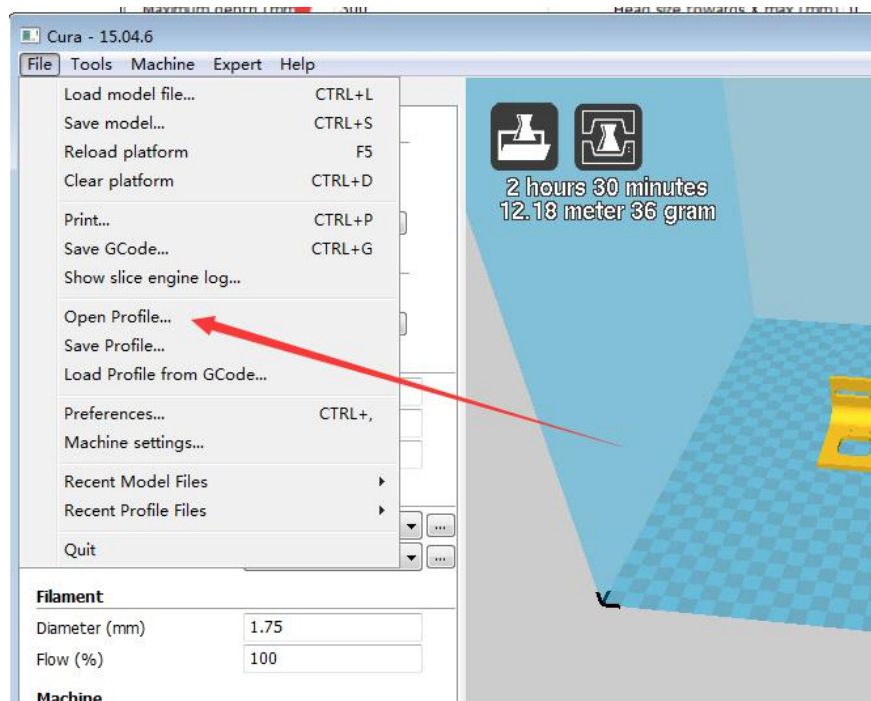
New in version 15.04.2:

- \* New firmwares for the Ultimaker2, Ultimaker2go and Ultimaker2extended
- \* New and updated 3rd party machine configurations

New in version 15.04:

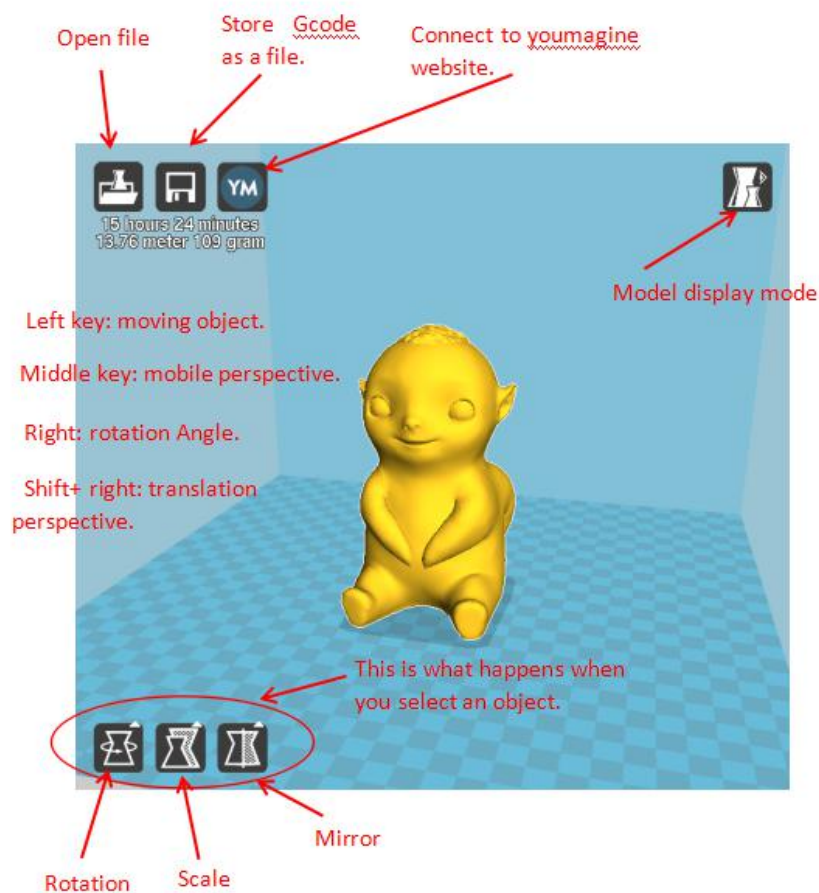
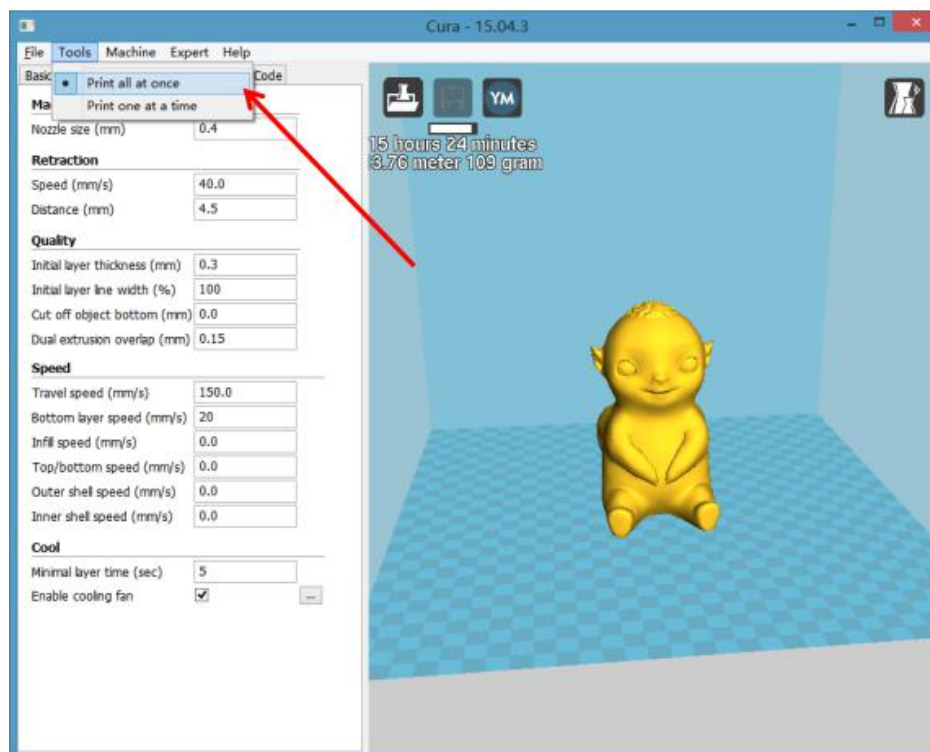
- \* Fixed a small issue where Cura sometimes failed enable the save button
- \* Added save gcode shortcut key (CTRL+S)
- \* Updated UM2, UM2go and UM2extended firmware for the new support url on errors
- \* Fixed small issue in the UM2go firmware

OK

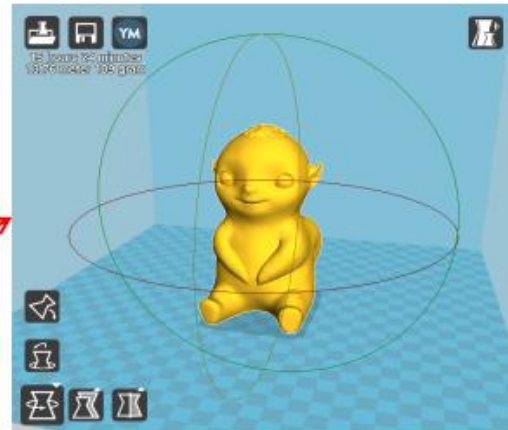




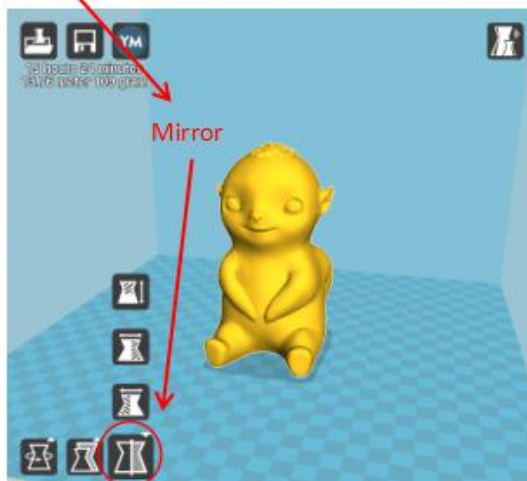
## (2) Istruzioni per la stampa offline del software Slice



It works under  
Normal conditions.



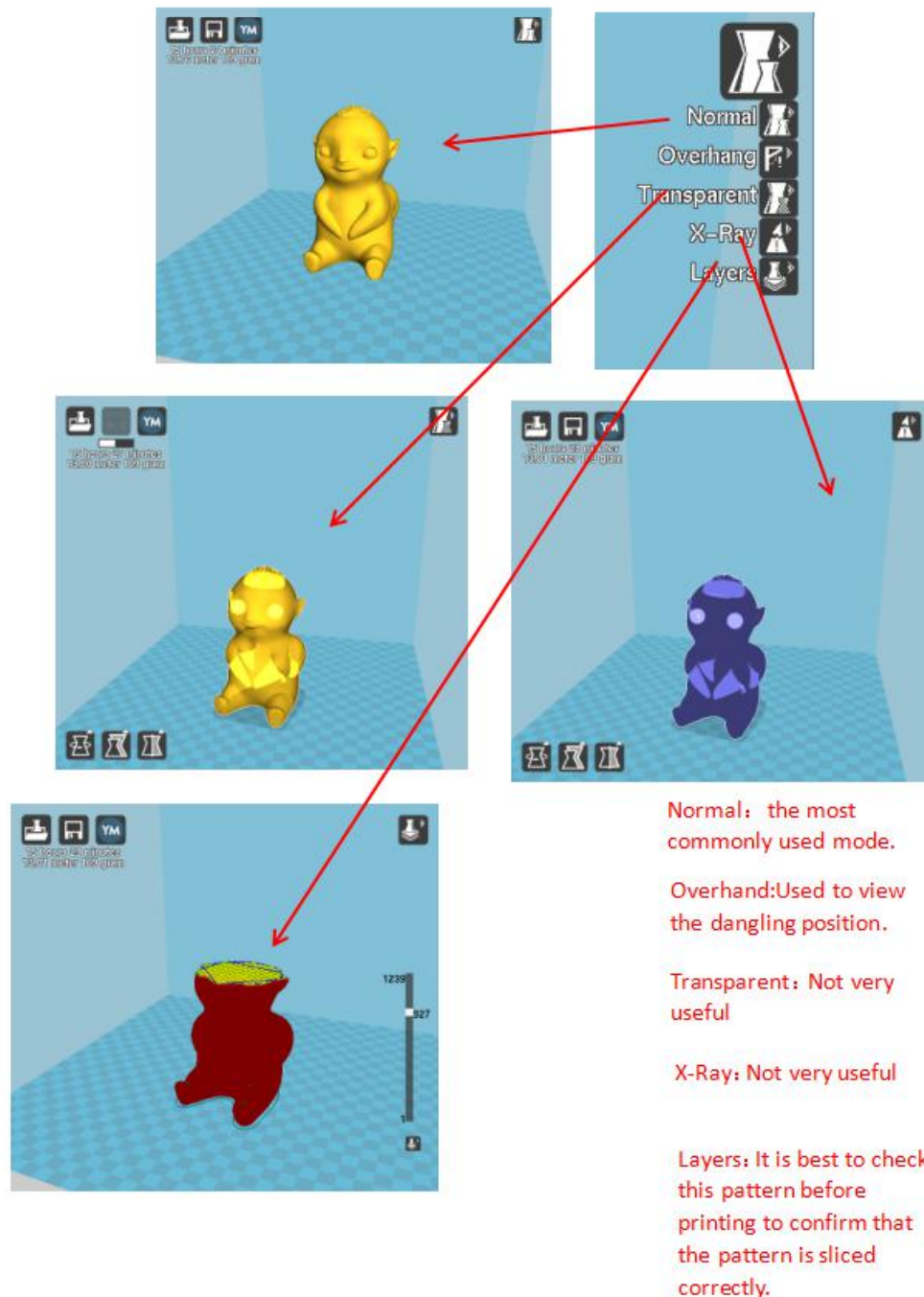
1. Click on the rotating
2. Pull the rotation control circle, by default 15 degrees, hold shift and shake the control circle, you can rotate the unit by 1 degree.



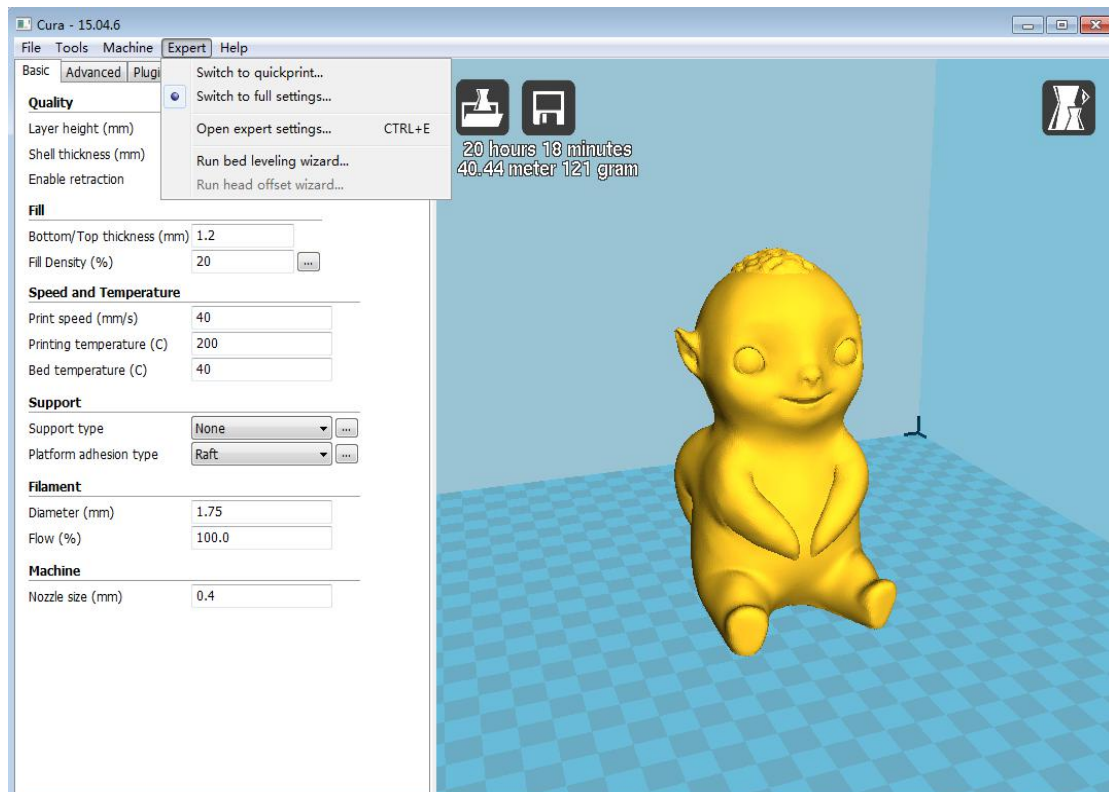
The scale button

Uniformly scaled size

Con "File"> Salva "<nomefile> .gcode" (nomefile è un nome di file personalizzato, il nome del file non dovrebbe essere troppo lungo). Il nome del file deve essere in inglese o numerico. Non può essere nominato come caratteri cinesi o speciali. Il file deve essere salvato sulla scheda SD. Sotto la directory principale. Salvare il file affettato sulla scheda SD, inserirlo nello slot della scheda, accendere l'alimentazione e stampare i passaggi. Seleziona "Cartella" nel menu principale del display, quindi seleziona il file "filename.gcode" che hai appena salvato e conferma il riscaldamento. E stampare



## (2) Impostazione dei parametri del software





The screenshot shows the Cura software interface with the 'Basic' tab selected. The settings are as follows:

Section	Parameter	Value
Quality	Layer height (mm)	0.1
	Shell thickness (mm)	1.2
	Enable retraction	<input checked="" type="checkbox"/>
Fill	Bottom/Top thickness (mm)	0.6
	Fill Density (%)	20
Speed and Temperature	Print speed (mm/s)	50
	Printing temperature (C)	210
	Bed temperature (C)	50
Support	Support type	None
	Platform adhesion type	Raft
Filament	Diameter (mm)	1.75
	Flow (%)	100.0

**Spessore strato:** 0,1 ~ 0,4 mm disponibile. Precisione di 0,1 mm ma tempo di stampa lungo, 0,4 mm di bassa precisione ma il tempo di stampa è troppo breve, in genere selezionare 0,2 mm.

**Abilita retrazione:** Per evitare che il filo fuoriesca quando si stampa rapidamente, altrimenti influirà sull'aspetto.

**Spessore inferiore / superiore:** per rendere lo strato superiore più perfetto e uno strato inferiore piatto.

**Densità di riempimento:** se l'intensità non è elevata, selezionare il 20%. Se l'intensità è alta, aumentarla e anche il tempo di stampa aumenterà.

**Velocità di stampa:** Generalmente impostato su 30-100, la velocità di stampa è maggiore e la precisione è inferiore.

Temperatura di stampa: dipende dal filamento, in genere selezionare 190 ~ 210 gradi.

**Tipo di supporto:** includi mezzo supporto e supporto completo. In generale, il modello con struttura sospesa deve impostare il supporto, ma la superficie sarà ruvida dopo aver rimosso il supporto.

**Tipo di adesione piattaforma:** "Nessuno" significa non impostare alcun supporto, "Brim" aumenta l'area inferiore. La base "Raft" rende il modello più aderente. Per rendere il modello più aderente alla base, aggiungere una base o un bordo. Ma meglio aumentare una base e un bordo rispetto alla piccola area inferiore.

**Diametro:** 1,75 mm

**Flusso:** : 100%

The screenshot shows the 'Advanced' settings tab in the Cura software. The settings are organized into sections: Machine, Retraction, Quality, Speed, and Cool. Each section contains several adjustable parameters with input fields and checkboxes.

Section	Parameter	Value
Machine	Nozzle size (mm)	0.4
Retraction	Speed (mm/s)	40
	Distance (mm)	6.6
Quality	Initial layer thickness (mm)	0.3
	Initial layer line width (%)	100
	Cut off object bottom (mm)	0.0
	Dual extrusion overlap (mm)	0.15
Speed	Travel speed (mm/s)	50
	Bottom layer speed (mm/s)	20
	Infill speed (mm/s)	0.0
	Top/bottom speed (mm/s)	0.0
	Outer shell speed (mm/s)	0.0
	Inner shell speed (mm/s)	0.0
Cool	Minimal layer time (sec)	5
	Enable cooling fan	<input checked="" type="checkbox"/>

**Dimensione dell'ugello:** 0.4mm.

**Velocità di retrazione:** la velocità di retrazione durante la stampa..

**Distanza di retrazione:** la lunghezza della retrazione del materiale, in genere selezionare 4,5 ~ 8 mm.

**Spessore strato iniziale:** il primo strato di spessore della stampa. Seleziona l'opzione predefinita.

**Larghezza iniziale della linea del livello:** 100% sarà più spesso e più denso, selezionare l'opzione predefinita.

**Tagliare il fondo dell'oggetto:** la lunghezza del taglio della parte inferiore del modello.

**Doppia sovrapposizione di estrusione:** 0,15 mm. Seleziona l'opzione predefinita.

**Velocità di marcia:** la velocità di spostamento quando l'ugello non estrude il filamento.

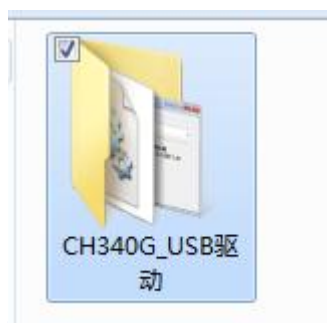
**Velocità dello strato inferiore:** velocità di stampa del primo strato. Impostazione di una velocità inferiore per rendere l'oggetto più aderente alla piastra di base.

**Velocità di riempimento, Velocità superiore / inferiore, Velocità della calotta esterna, Velocità shell interna:** selezionare l'opzione predefinita.

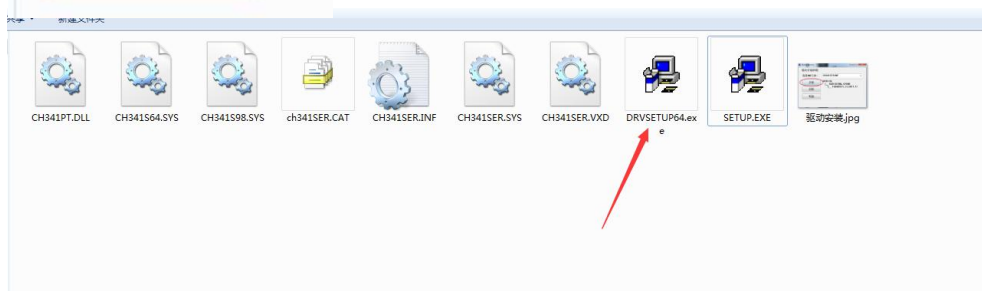
**Tempo di livello minimo:** selezionare l'opzione predefinita.

**Abilita ventola di raffreddamento:** per raffreddare la temperatura dell'ugello.

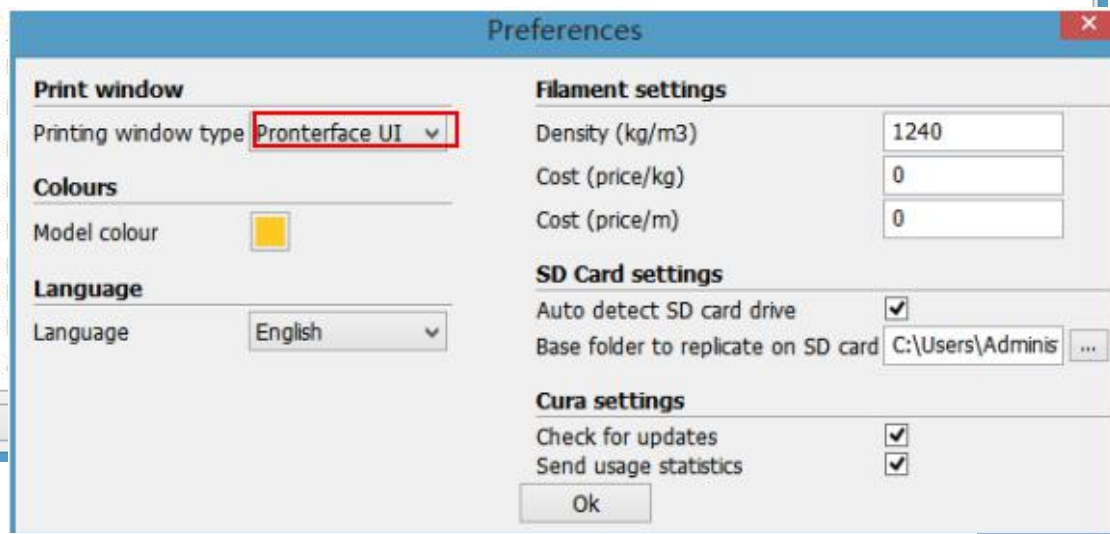
## D. Funzionamento per la stampa online



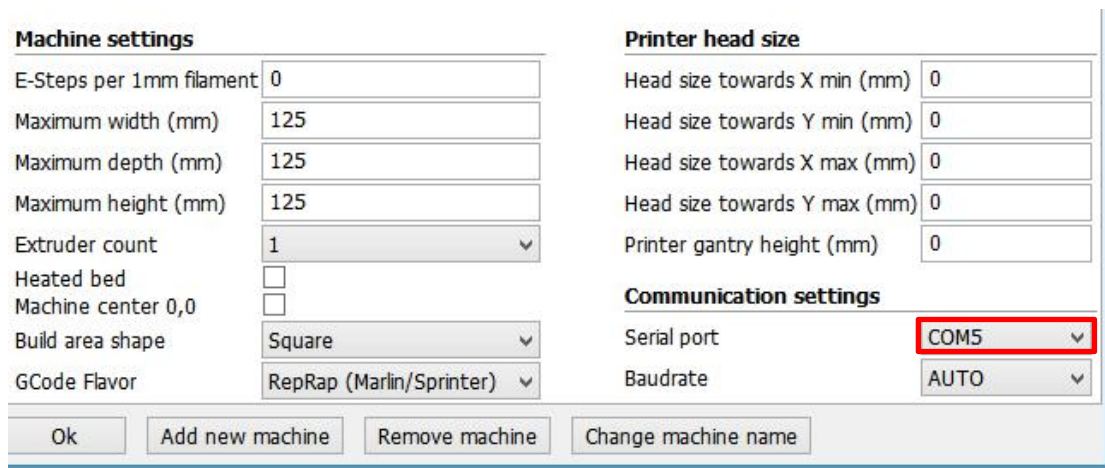
1. Accendere la stampante, collegare USB a un computer, il driver verrà installato automaticamente. Se non si installa automaticamente, trova il driver nella cartella del driver e installalo manualmente.



2. Ctrl + ",", apre la finestra di dialogo "Preferenze".



3. Fare clic sul menu "Modello" "" Impostazioni modello "per aprire



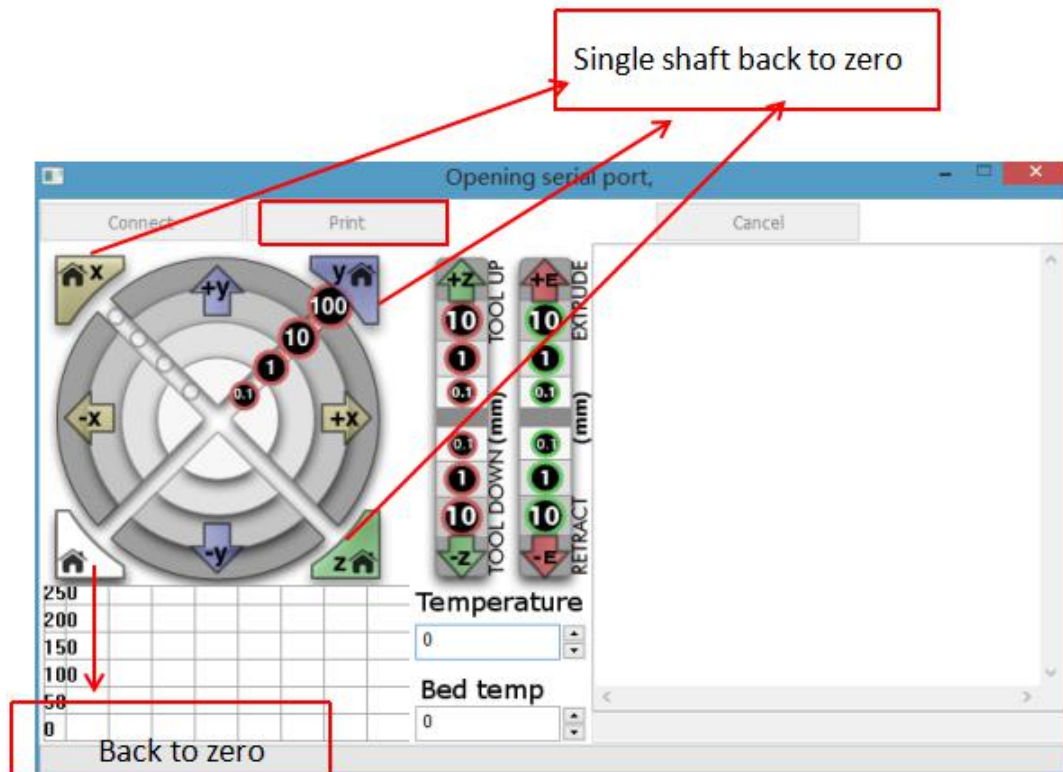
Selezionare la porta seriale corrispondente (le diverse porte seriali del computer possono essere diverse, in genere scegliere quella più grande), la velocità di trasmissione è "AUTO", fare clic su "OK".



Lo stato indica che la connessione è stata correttamente connessa



2. Dopo aver caricato un file, fare clic sull'icona di stato sopra o "Ctrl + P" per avviare la stampa e verrà visualizzata la finestra di stampa.



Possiamo cliccare sul cerchio grigio sulla finestra per controllare il movimento dell'asse XYZ, rispettivamente, 0,1, 10, 100 significa la quantità di ogni movimento. Il controllo del codice G può essere inserito nella casella di testo in basso a destra. Non usarlo se non lo capisci. Fai clic su "Stampa" per avviare la stampa. Prestare attenzione durante la stampa per evitare errori di stampa.

## E. Riprendi la stampa e la funzione di rilevamento del run-out del filamento

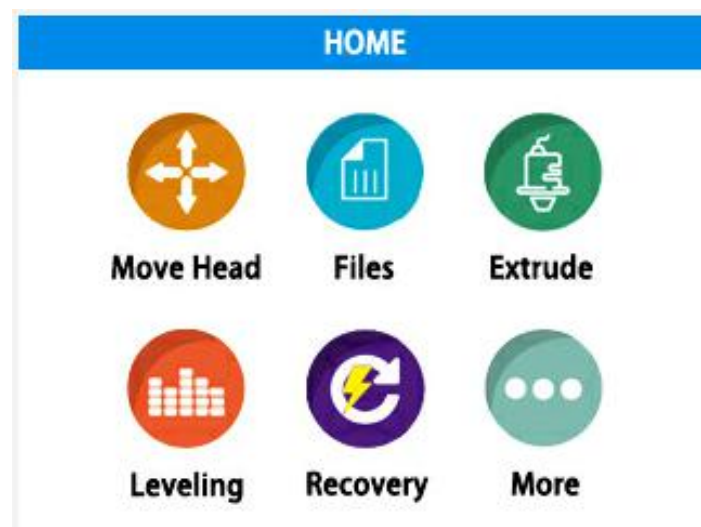
### (1) Recupero di interruzione di corrente



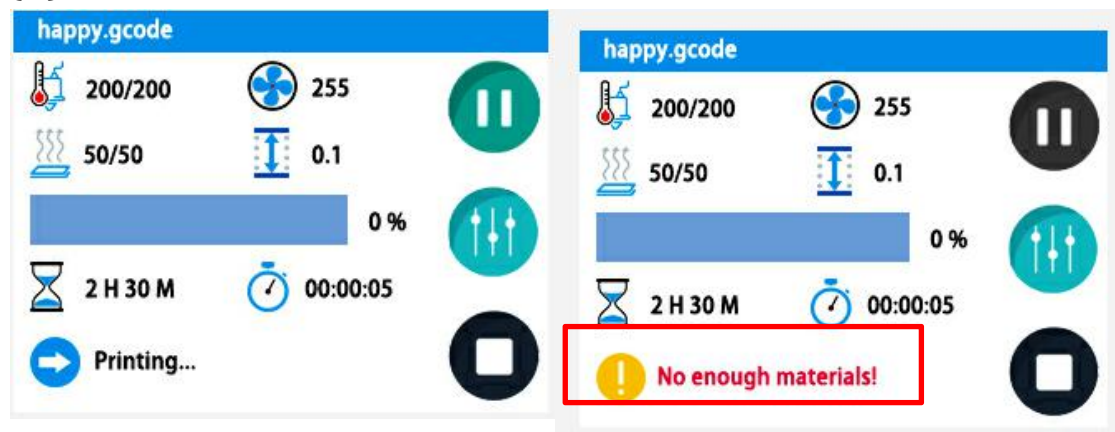
Quando si stampa per un periodo di tempo e l'altezza della stampa supera 0,5 mm, verrà visualizzata l'icona di spegnimento.

A questo punto, l'alimentazione viene riattivata e l'icona può essere cliccata.

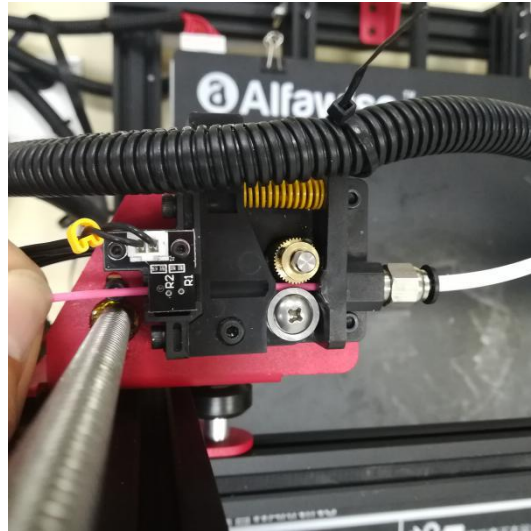
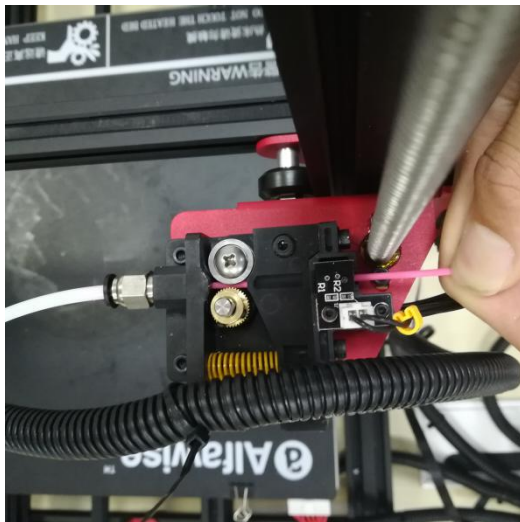
Dopo aver atteso che la temperatura aumenti, è possibile riprendere la normale stampa.



## (2) Rilevamento del run-out del filamento



A questo punto, estrarre il tubo di Teflon dall'estremità dell'estrusore, rimuovere il materiale, riempire i consumabili per l'ugello e fare clic sul pulsante Ripristino per riprendere la stampa.

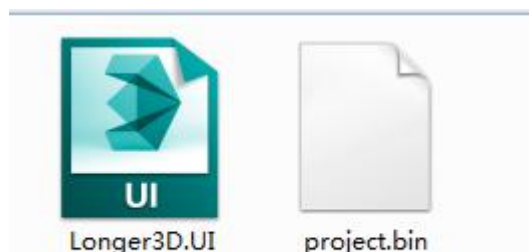
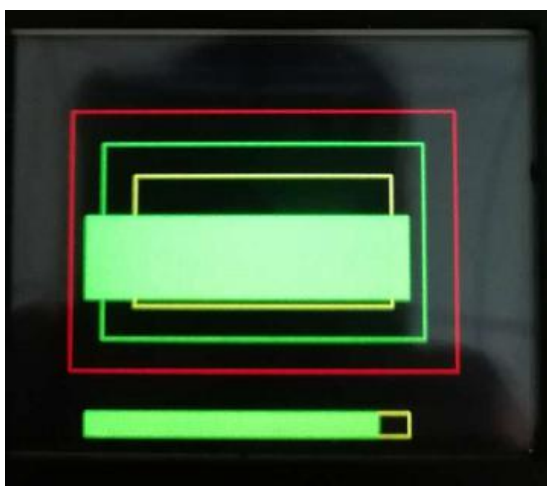


---

## F. FAQ manuale

### Domanda 1: come aggiornare il firmware?

1. Copia questi due file sulla scheda SD



2. Quindi riavviare la macchina e attendere il completamento della barra di avanzamento della macchina prima che il firmware venga aggiornato.
3. Quindi l'utente deve eliminare i due file nella scheda SD da utilizzare normalmente, altrimenti il firmware verrà aggiornato ogni volta che si accende il telefono

### Domanda 2: Cosa succede se il filamento non si scarica dalla macchina?



1. Dopo che l'ugello della macchina viene riscaldato, i materiali di consumo vengono normalmente inseriti manualmente nel meccanismo di alimentazione e quindi fatti passare attraverso il tubo di Teflon per entrare nell'ugello.
2. Quando viene rilevato che l'ingranaggio del meccanismo di alimentazione emette un segnale acustico, è possibile innanzitutto verificare se i materiali di consumo sono avvolti, causando il meccanismo di estrusione a tirare il materiale.
- 3 Se questo non è il motivo, sollevare l'ugello della macchina e utilizzare l'ago da 0,4 mm nella cassetta degli attrezzi per inserirlo sotto l'ugello di rame e ruotare durante l'inserimento.
4. In circostanze normali, questo ago può essere utilizzato per aprire l'ugello di rame, in modo che l'avanzamento sia regolare. La ragione di questo blocco è in generale che ci sono impurità nei materiali di consumo, che portano al collegamento.

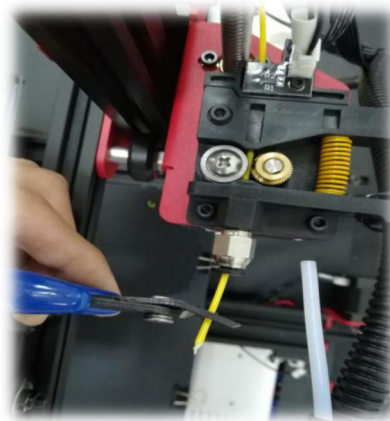
---

**Domanda 3: quando la macchina restituisce il filamento, non può essere restituito. Cosa devo fare se bloccato nel giunto pneumatico?**

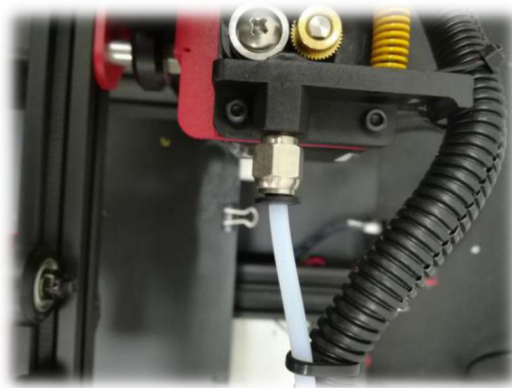


1. Prima di restituire il materiale, riscaldare prima l'ugello, quindi ritirare i materiali di consumo il prima possibile. Se non è possibile pomparlo, è possibile ri-alimentare il materiale con il materiale avanzato e fondere il blocco estruso formato alla fine del materiale di consumo nell'ugello.

2. Quando si estrae il materiale di consumo, prima che la parte finale dei materiali di consumo raggiunga il giunto pneumatico, di solito tiriamo il teflon direttamente dal teflon e tagliamo la parte finale dei materiali di consumo.



3. Poiché la parte finale dei materiali di consumo nell'ugello viene deformata dal calore, se i consumabili deformati all'estremità vengono estratti direttamente, potrebbe essere incollato al giunto pneumatico o al finecorsa per il rilevamento dei danni. (Il finecorsa per il rilevamento del materiale rotto è singolo.



**Domanda 4: Cosa devo fare se non riesco a riprendere la stampa dopo lo spegnimento?**

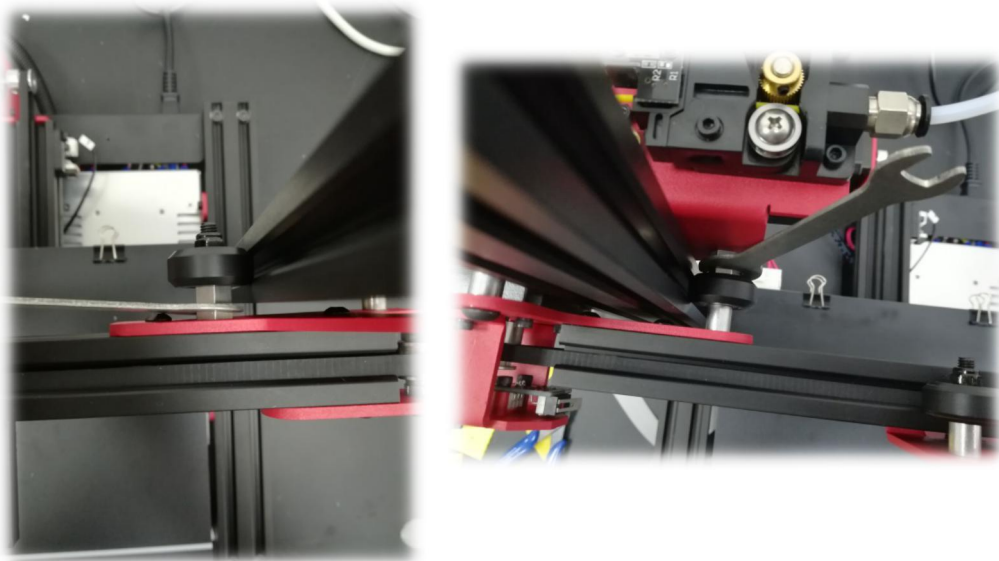
Se l'alimentazione viene improvvisamente spenta quando viene stampata la parte per la prima volta, la macchina non salverà i dati di stampa. A meno che l'altezza della stampa non superi 0,5 mm, l'interruzione di corrente verrà supportata. Se l'altezza è inferiore a 0,5 mm, si consiglia di ristampare direttamente.



---

**Domanda 5: Quando la macchina sta livellando, l'ugello si sposta a sinistra, può essere livellato normalmente. Quando l'ugello si sposta a destra, si scopre che la distanza tra l'ugello e il letto riscaldato è molto lontana o molto vicina. Se la molla è regolata in posizione estrema, non può ancora essere livellata. Cosa dovrei fare?**

Se ciò accade, il raggio dell'asse X è generalmente allentato. A questo punto, la presa esagonale sul lato destro della macchina può essere regolata con una chiave per regolare la tenuta.



---

## Domanda 6:

Dopo che la macchina si è riscaldata, il filamento si scarica normalmente. Tuttavia, quando la stampa viene eseguita per la prima volta, l'arricciamento si verifica sulla piattaforma.

2. At this point we need to re-level, the quality of the leveling can largely determine the success rate of the part printing

1. Dopo che l'utente ha ricevuto la stampante 3D, se si riscontra che il livellamento si arriccia sul primo strato di seta, sembra che cada delicatamente sulla piattaforma. Si può giudicare che il livellamento non è regolato e che l'ugello è troppo alto rispetto al letto caldo. ,

2. A questo punto abbiamo bisogno di ri-livellare, la qualità del livellamento può in gran parte determinare il tasso di successo della stampa della parte.

3. Inoltre, al fine di garantire un buon contatto tra il modello e la piattaforma, possiamo impostare il piano più grande del modello a faccia in giù durante l'affettatura, e può anche essere impostato nel software di taglio per aggiungere Raft al modello, che può far aderire il modello alla piattaforma. Firm.