



MICROMAKE
3D PRINTER

使用手册

L1

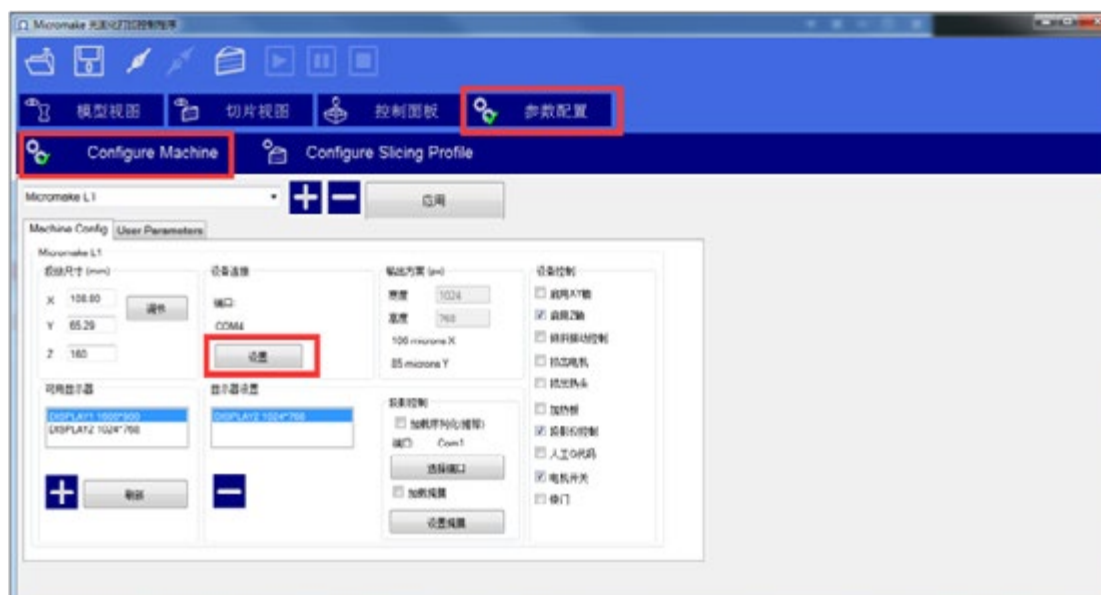




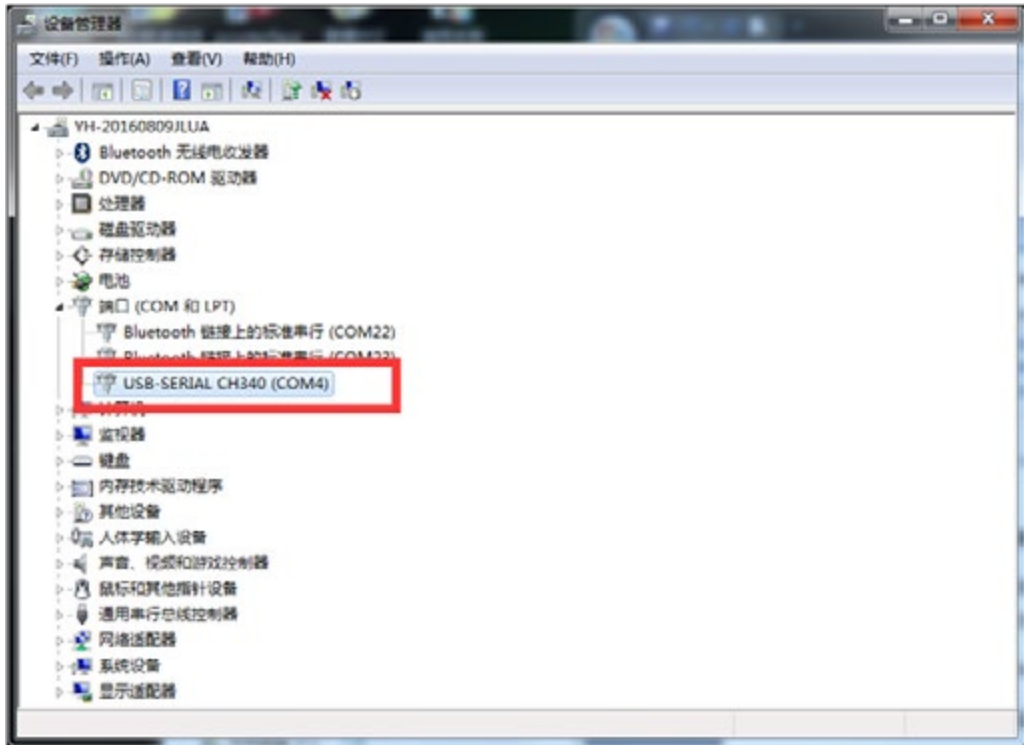


Win7.8.10 完整版或正版系统会自动安装驱动，若无法自动安装则系统为删减版，运行“驱动”文件内的文件安装即可。

“CreationWorkshop”为控制软件，运行后进行端口配置。



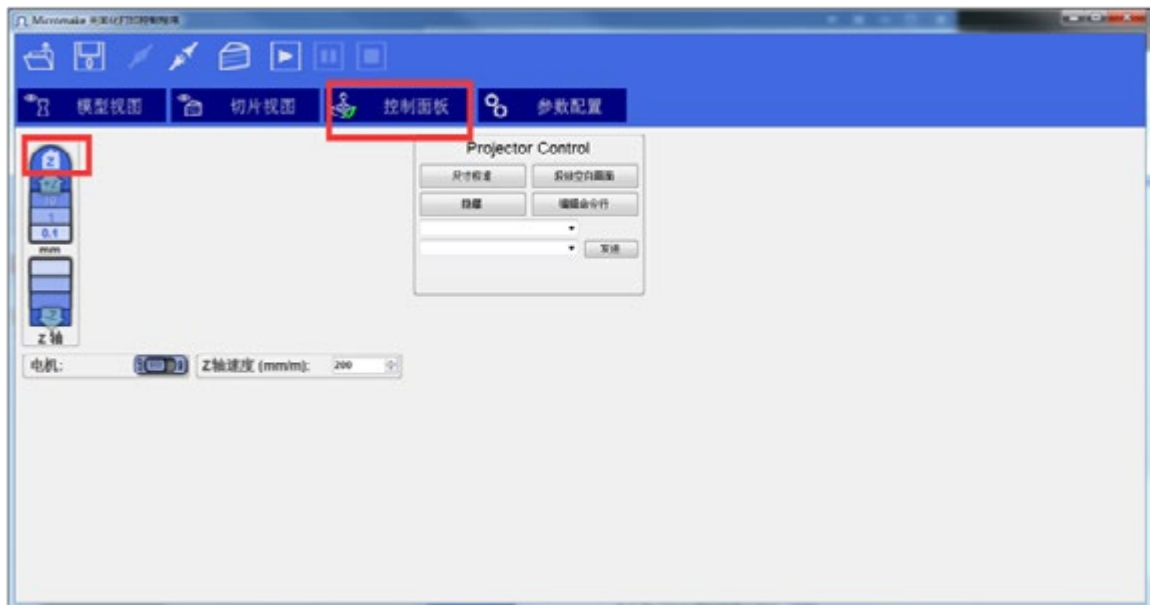
端口号可在设备管理器查到，如图所示。



如与设备管理器内的端口设置一致，无需更改。若更改设置更改完成后，一定要点击应用按钮。



点击连接按钮



此时打印机 Z 轴先调平，调平步骤，1 松动打印平台的 4 个螺丝，你需要一个内六角扳手 2 按 HOME 键就是像小房子一样的，等他降到最低点，拧紧那 4 个螺丝，调平完成注意，**如果调平之前你的螺丝就紧了，屏幕有碎裂的风险！！！！**用酒精 + 眼镜布擦干净膜和屏幕，不然你的屏幕上不满灰尘可不好玩使用台式机时，如采用独显为视频输出，打印机的视频接口也应与独显连接。与主板 VGA（集显）接口连接将无法工作【如打印出砖块】采用独显为视频输出，则打印机的视频接口也应与独显连接。

ps：一张显卡上插两根线。打印前务必模拟打印一个模型，否则失败几率很高模拟打印：拆掉打印平台，不放树脂，观察屏幕显示是否是你的切片。



切片软件使用




机器有三种预设值：均衡，精细，高速。

打印一般模型时选用均衡配置；

打印有很多细小细节或者支柱的模型时选择精细；

打印大块面工件时选用高速配置。

导入模型及调整

点击控制中心左上方的  文件夹图标，可以选择需要切片的模型。如果你用的是 PROE 和 CREO 建模，FRONT 面是模型的“底”而不是 TOP 导入的模型可能大小和位置与打印区域有所区别，可以通过控制中心右侧的属性栏进行调整。




右侧属性栏简介：

- “视图”可以看到导入了哪些模型及快速选择模型；
- “模型参数”可以查看被选中模型的体积、尺寸等数据；
- “移动”可以对选中的模型进行位移调整；
- “镜像”可以对选中的模型根据 XYZ 轴进行镜像
- “比例”可以对选中的模型根据比例放大缩小
- “旋转”可以对选中的模型进行任意角度的旋转
- “视图选项”可以更改对模型的不同显示模式



以上功能中，“移动”自带的三个小功能，可以方便玩家对模型快速定位。这三个功能分别是：“贴合底座”（希望你们每次切片之前按这个按钮，因为有的模型是没有贴合底座的）、“XYZ 轴绝对置中”、“模型置中”

开始打印

1. 检查平台与料槽 确保平台和料槽干净，没有任何杂物。
2. 料槽螺丝要拧紧！
3. 加注树脂（原配耗材对光敏感度很高，注意尽可能避光操作，设备也不能在光线很强的地方操作）
4. 点击左边最上方的“Z”按钮，对平台进行复位（切记）
5. 点击控制中心上方的  按钮，进行切片。
6. 以上准备工作都完成后，点击控制中心的控制按钮开始正式打印。



PS:






1. 打印过程中请勿鼠标或者其他窗口移动到电脑屏幕之外。
2. 若打印失败了，模型沾在料槽里的膜上，先倒出剩余的树脂，然后用银行卡之类塑料的软一点的平底物轻轻取出模型，若暴力，膜破的风险很大。

完成打印

取出模型后，用 95% 以上纯度的酒精或水清洗模型，然后晾干。

PS: 如果有条件可以可以购买的美甲灯，将打印完成物品做二次固化，效果更好。另外，打印完成以后，料槽还有剩余耗材情况下，一定要给料槽盖上盖子。

打印机辅助工具清单

序号	名称	用途	图片	链接
1	丁腈手套	取用操作未清洗模型，清洗平台料槽		https://s.click.taobao.com/Kl5y7Bx
2	美工刀	从平台取下模型		https://s.click.taobao.com/5Jgx7Bx
3	调墨刀	铲除槽底失败样品，调色搅拌		https://s.click.taobao.com/IXFx7Bx
4	一次性杯子	清洗小模型，或者隔水后固化操作		https://s.click.taobao.com/fe3x7Bx
5	一次性滴管	取出或加入料槽多余的树脂		https://s.click.taobao.com/kNtw7Bx
6	后固化光源	用于清洗完成的模型后固化		https://s.click.taobao.com/57nw7Bx