

模型展示解析版 叶普金

所需软件：

两个与打印机兼容的上传文件软件

绿色的对应小打印机

蓝色的对应大打印机



一个可以使用代码编辑模型的软件



下载链接：

Bambu Studio:

<https://bambulab.cn/zh-cn/download/studio>

Creality Print:

<https://www.crealitycloud.cn/downloads/software/creality-print/>

Windows

Blender:

<https://blender.cqylg2.cn/>

打印机连接准备：

小打印机需要注册账号后才能连接，打印机所在没有手机信号，建议先注册账号再去打印

大打印机不需要注册账号

两者的统一步骤是确保打印机与电脑处于同一 WiFi 网络环境下，打开对应软件后根据提示输入 ip 地址等即可

所需工具：

尖嘴钳（夹断支撑）

水口钳（夹断连接）

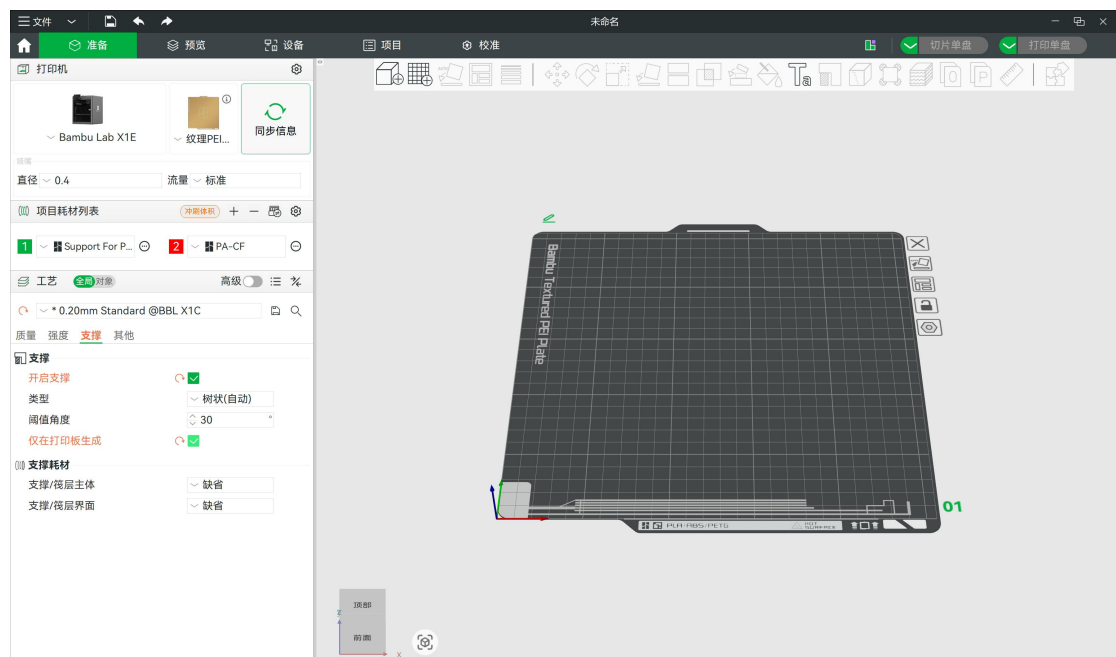
模型铲（撬离平台）

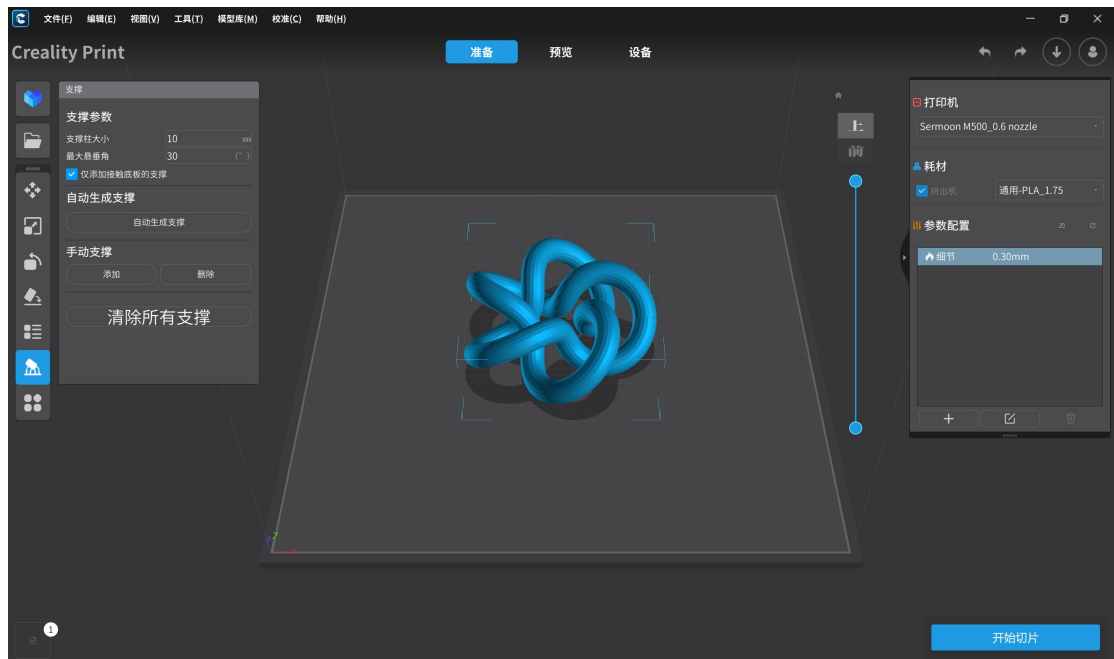
砂纸（打磨模型）

支撑推荐：

树状支撑最易拆除

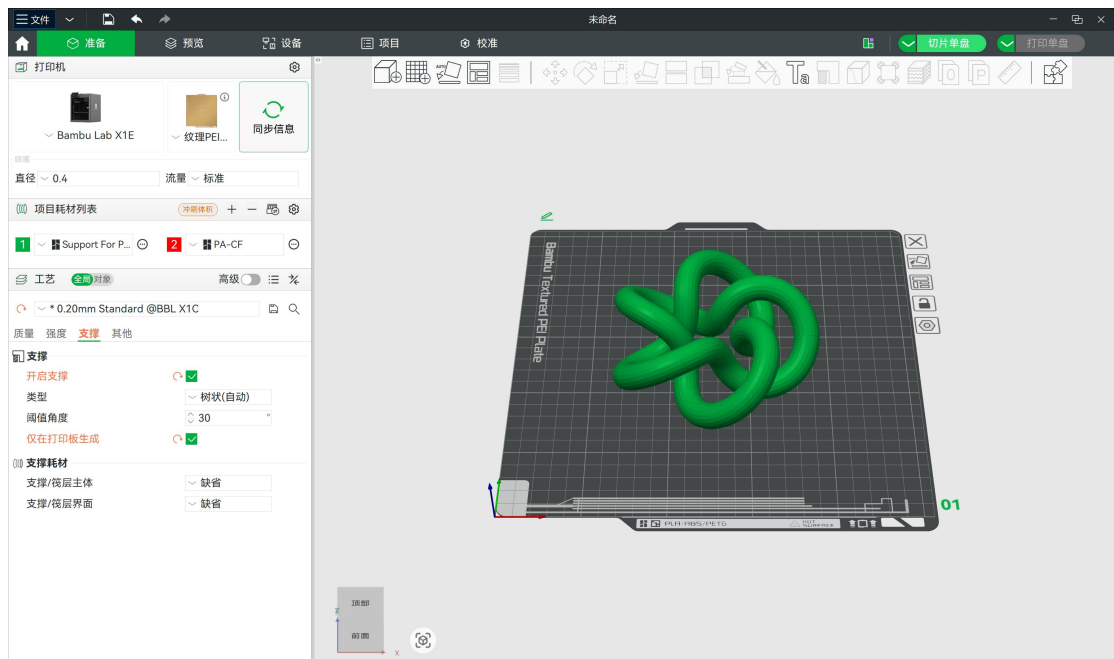
仅在打印板生成/仅添加接触底板的支撑，可以避免支撑粘连模型内部，方便拆除支撑



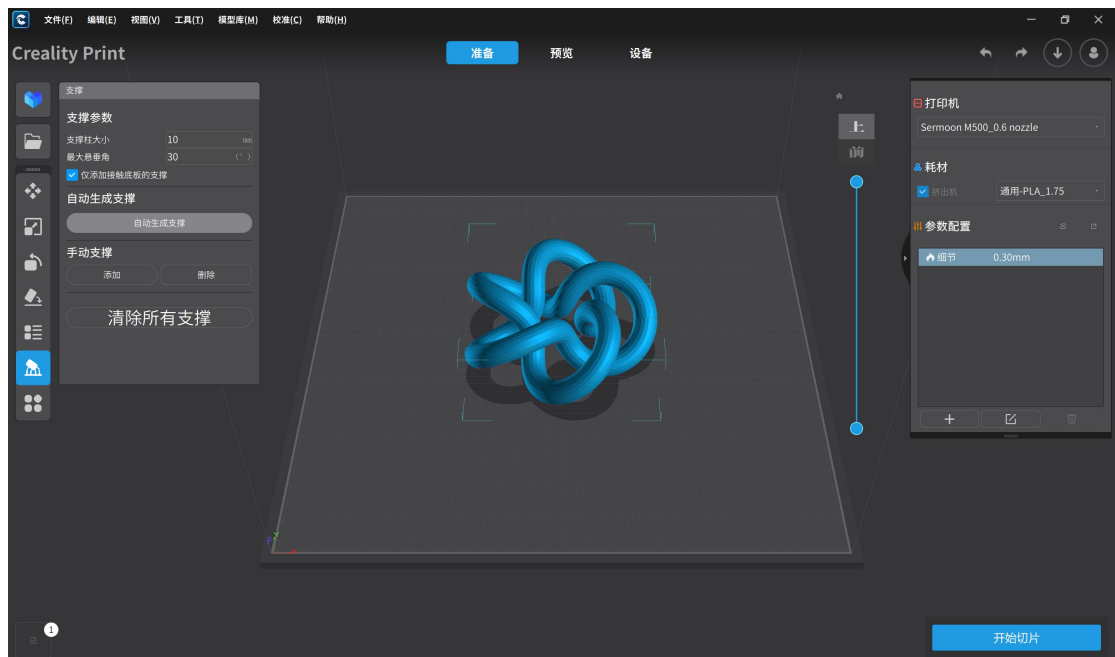


生成支撑步骤：

导入模型的.stl 文件

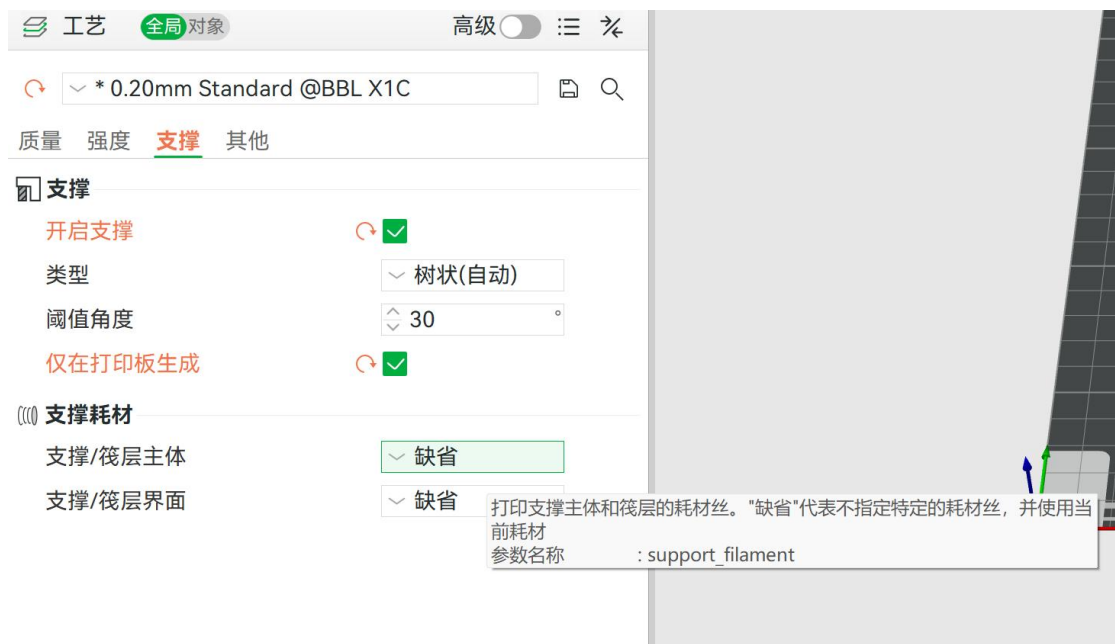


选择“切片单盘”



选择“自动生成支撑”

小打印机耗材选择：



单击“支撑”，单击“缺省”，可以更换支撑耗材



点击“对象”



单击两次“1”，可以更换模型耗材

打印通用步骤：

导入.stl 文件
 模型缩放，选择合适的大小
 生成支撑
 切片单盘/生成切片
 打印单盘/开始打印

模型打印要点：

小模型一般是大打印机打一个半小时，小打印机打四十多分钟
 晚上回去睡觉前可以打一个大模型
 打印前几层的时候及时监视，如果模型毁了早点终止打印，节省耗材

打印结束后打开打印机门稍待降温后取出模型，小打印机托盘为磁吸式可以取下来，注意不要烫手

打印模型主体耗材推荐 PLA 材料

小打印机的绿色耗材不适合打印主体，容易糊