

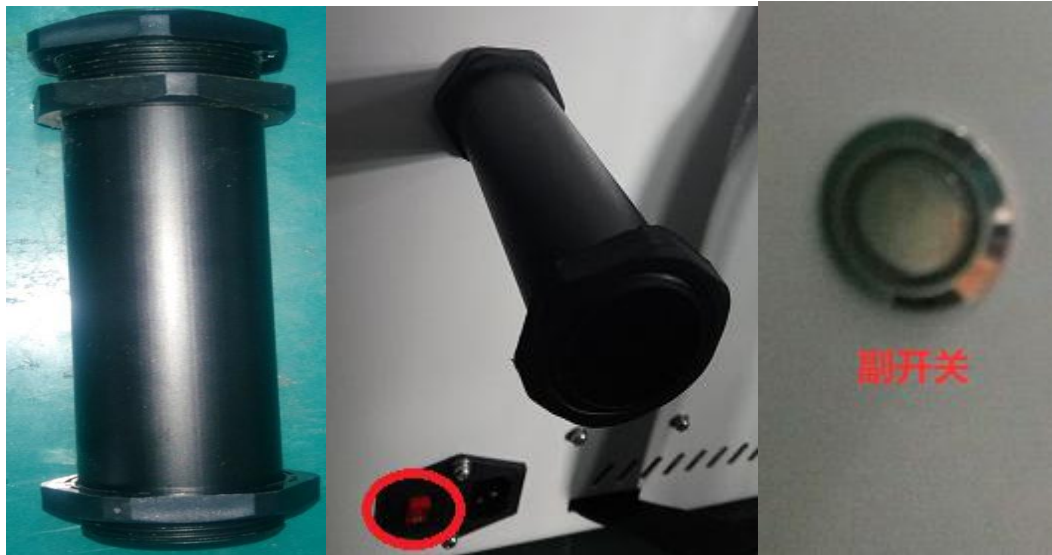
设备使用说明



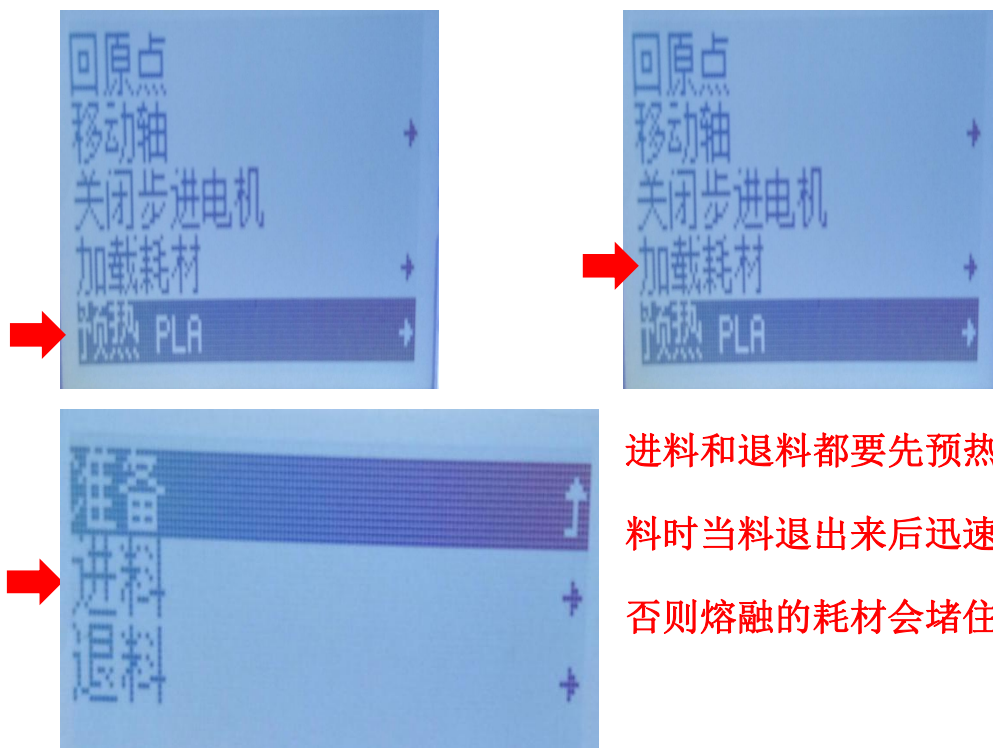
操作手册

一、打印前准备

1.连接电源，打开开关（接电源线处的主开关和机器侧边的副开关），
安装物料架；



2.上料(注意：1、上料前需要先将喷头预热,可点击“准备”☞“预热 pla”，待温度加热到指定温度后，把耗材送到进料齿轮那里，选择“加载耗材”☞“进料”)



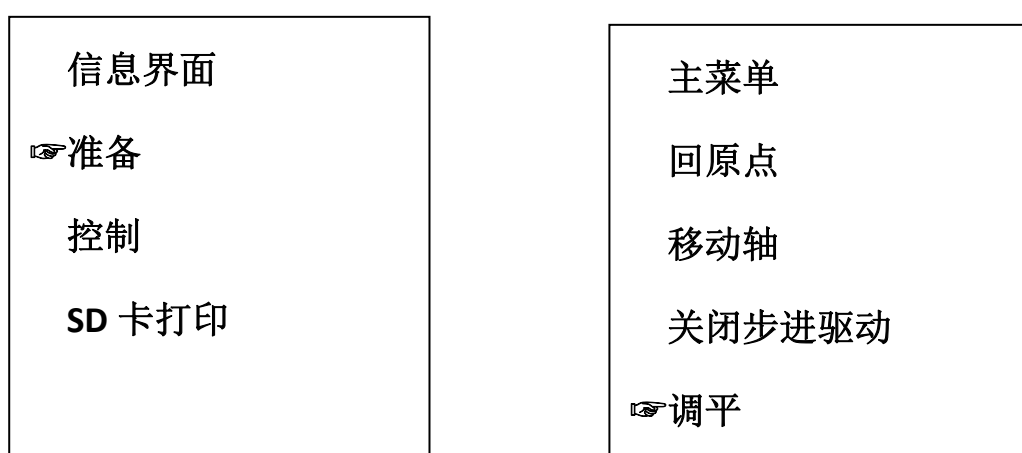
进料和退料都要先预热喷嘴，退料时当料退出来后迅速拔出耗材，否则熔融的耗材会堵住进料口

二、平台调平及贴纸

一次打印结束后，当我们用美工刀将打印件从打印平板剥离下来，下次打印第一层可能会粘不牢。将工具盒里的固体胶棒涂抹在平台上，可根据你打印的模型大小涂抹。

调平打印平板

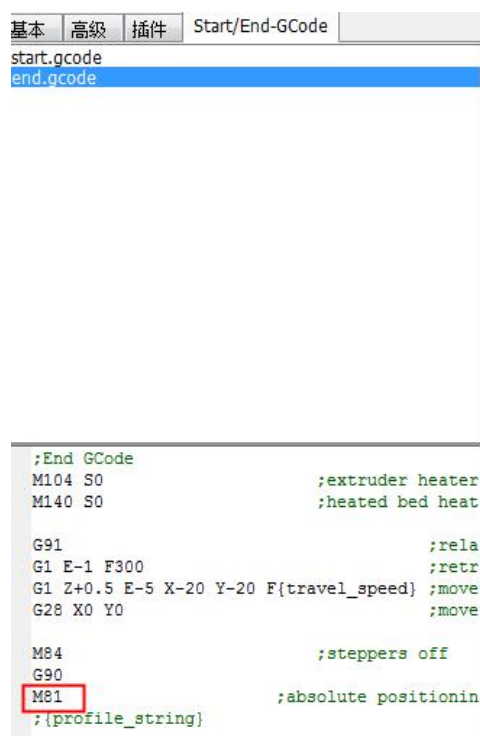
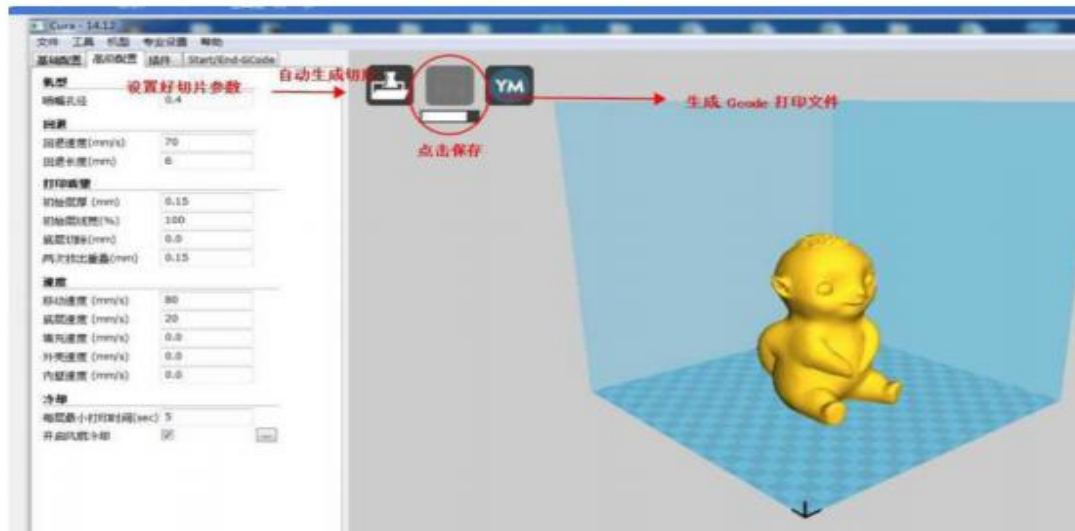
1. 按压屏控旋钮选择“准备” -> “调平”



当选择“调平”命令后，根据屏幕提示，喷头会依次移动到平台四个角的位置，水平观察平台与喷嘴的距离，通过平台下的旋钮调节喷嘴与平台的距离，让两者之间刚好能放张 A4 纸。调节完后选择“回原点”》“关闭步进驱动”，手动移动喷嘴时，在 A4 纸上有浅浅的刮痕。



三、安装切片软件，切片生成可执行文件（.gcode），详见请参照切片软件安装说明



软件中机器型号设置好后，在 **Start/End-GCode** 中的 **end.gcode** 后面加 **M81** 代码。打印完成后机器会自动关机，下次开机只需通过复位开关开启机器。

四、开始打印

(1) 把想要打印的模型导入切片软件中，设置好参数后，点击 **File** (文件) — **Save GCode** (保存切片), 生成 **G** 代码，**注意文件名不能为中文或者特殊字符。**

(2) 打印前，把想要打印的模型的 **G** 代码传输到 **SD** 卡上，将 **SD** 卡插入机器右方的卡槽，注意插卡的正反面。

(3) 按下旋钮进入菜单，选择“由存储卡”，找到需要打印的文件名，按下旋钮确定，喷头开始自动加热，达到预设温度打印开始。

注意：

1) 打印之前，请在打印平板贴好美纹纸，这样在打印完成后，打印件从平台上剥离会比较容易。确保 **PLA** 耗材足够完成本次打印，否则请更换耗材，再进行打印。

2) 打印过程中，**喷头温度达到 205~210℃ 高温**，请勿将身体部分或易燃易爆物品靠近喷头。

3) 打印初始时，观察耗材是否紧紧地粘在平台上，若没有问题，方可离开；反之，请重新调整平台。

五、打印结束

当打印过程结束后，机器会自动关机，下次开机只需通过副开关进行开机。从平台上取下模型时注意安全。为方便取模型，可以先将热床加热 **50** 一段时间。剥离模型时注意尽量不要损坏平台，在剥离结束后，可以使用美工刀清理平台上的杂物以便下次打印。