

调平加热平台

1.为什么调平如此重要

如果加热板和喷头间距太远，或者没有调平导致加热板和喷嘴距离远近不等，则打印过程中极易出现不粘底板的情况。

如果加热板离喷嘴的距离很近，加热板会直接影响喷头吐丝，这样也可能导致加热板被划坏。

打印前调平底板有助于确保打印物体黏贴加热板。

2. 如何调平加热板

可通过加热板底下的三颗螺丝，对加热板的高低进行调整。

旋紧螺丝[逆时针方向拧紧]，加大加热板与喷头距离。

松开螺丝[往顺时针方向拧]，加热板会与喷头贴近。

*请将喷嘴与加热板的距离控制在一张 A4 纸的厚度。

具体操作方法

一、自动归位

用户可直接在开机 LCD 显示屏进入操作选项的页面，选择“Prepare”后，再选择“Auto home”。

二、调整距离

归位完成后，可以直接断开电源和 USB 数据线，手动移动喷头改变喷头在平台上的位置，

也可以能过显示屏或软件改变挤出机 XY 位移来改变位置。观察喷头与平台三个角的位置，并调整距离。

等机器完成自动归为后，就可以进一步的通过加热板底下的三颗螺丝，对加热板的高度进行调整。当你调整各个螺丝的时候，请确保加热板和喷嘴的距离是一张 A4 纸可以通过的距离。你可以感觉到喷嘴与 A4 纸会有一点摩擦，但扔可以顺利通过并不产生刮痕。

正确喷头和底板的距离对比图：

			<p>喷头和底板之间距离过远 将会导致打印途中打印丝脱离底板</p>
			<p>正确距离</p>
			<p>喷头和底板之间距离过近 将会损坏喷头和底板</p>

完成平台调试后可以进行 3D 打印