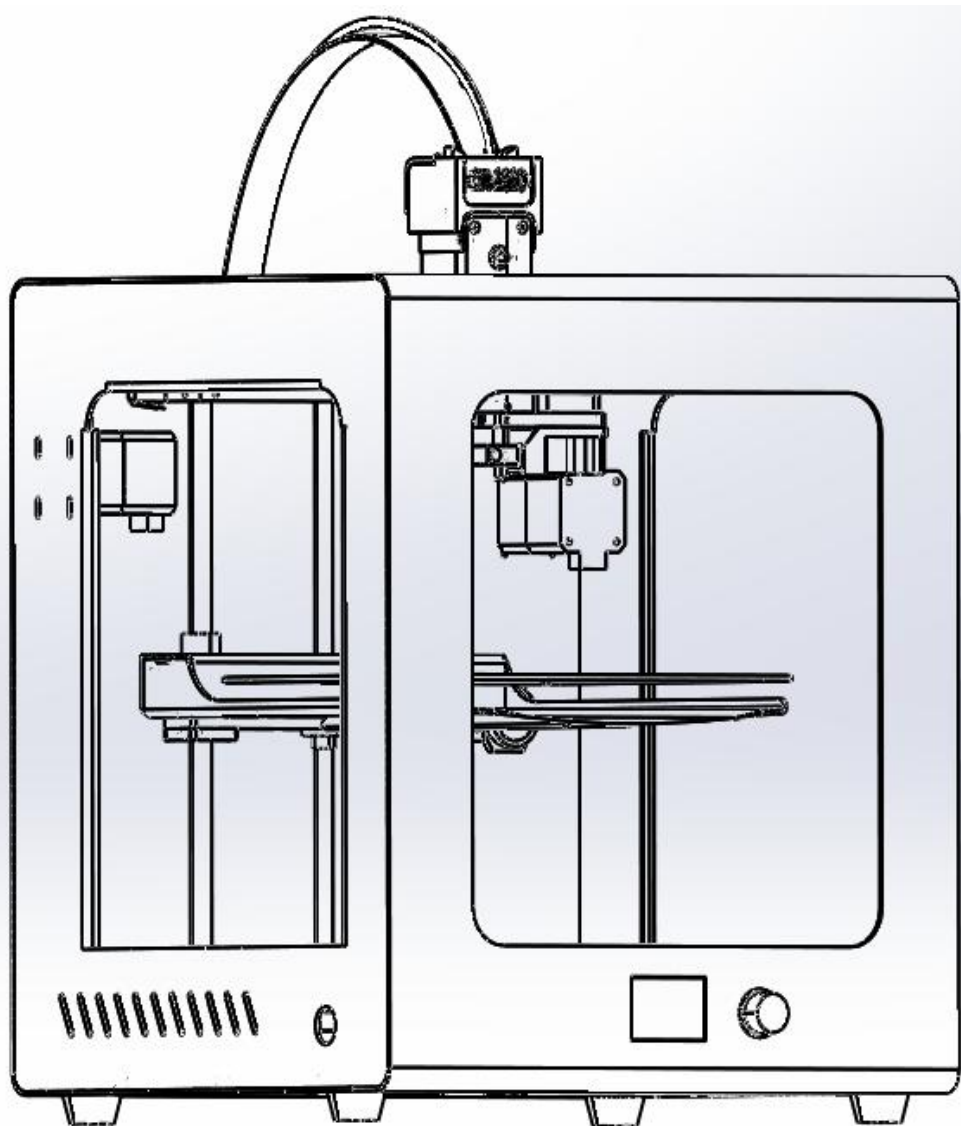
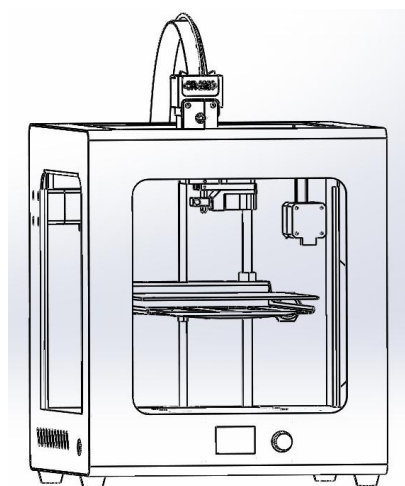


快速启动指南



1.开箱内容（不一一列举）



Material Guide



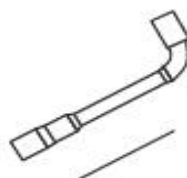
Material Spool



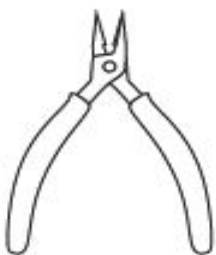
Cutting Knife
&
Scalpel



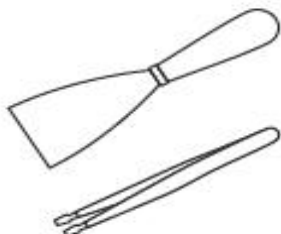
Allen Keys



Nozzle Key
&
Nozzle Needle



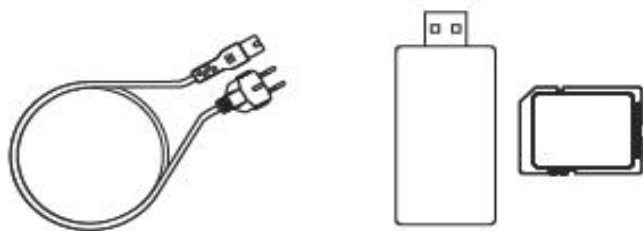
Pliers



Spatula
&
Tweezers



Service Grease

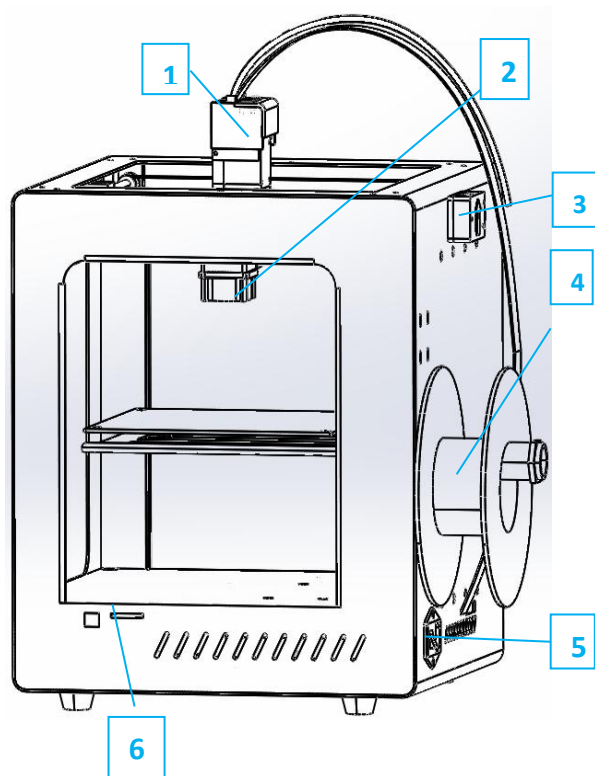


Power Cable

SD Card &
SD Card
Reader

警告：取出设备后剪掉锁住光杆的扎带。

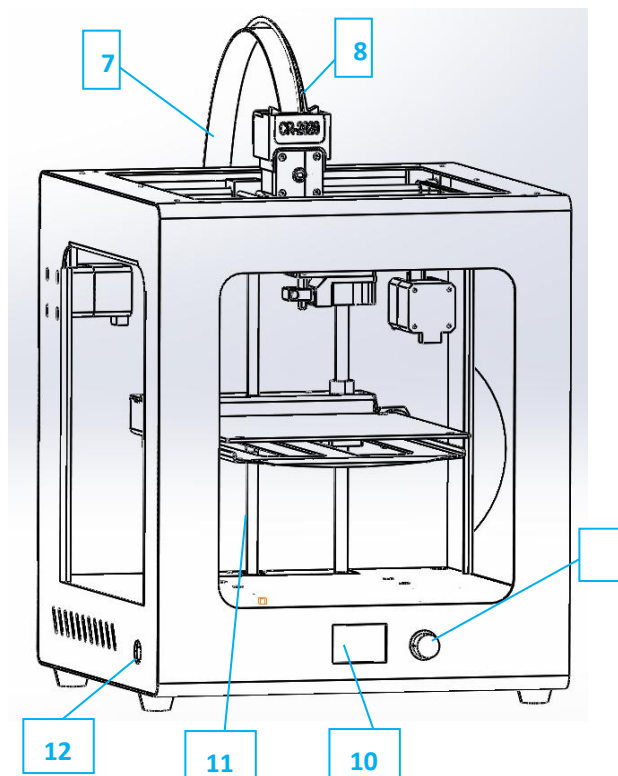
2. 部件介绍



1. 挤出机

2. 喷嘴及冷却风扇

3. 断料检测装置



7. 挤出机排线

8. 导料管

9. 控制旋钮

- 4.物料架及料盘
- 5.开关和电源插座
- 6.SD 卡槽和 USB 接口

- 10. 显示屏
- 11.Z 轴螺杆
- 12.复位开关(副开关)


3.硬件安装

- ① 连接电源
- ② 安装物料架和挤出排线
- ③ 装载耗材线盘，送料时线盘应逆时针旋转，耗材通过导料管插入挤出机中（**新料盘装载后，应减去线条首端弯曲部分，用手将耗材前端捋直**）。

4.填装材料

1.确认挤出排线已正确连接。将**前端捋直的耗材**插到挤出齿轮处，从“准备”中选择“加载耗材”。

信息界面

准备

控制


SD 卡打印

主菜单

回原点


移动轴

关闭步进驱动


加载耗材

2.加载材料，选择“进料”》“加热”。

准备

进料

退料

加热

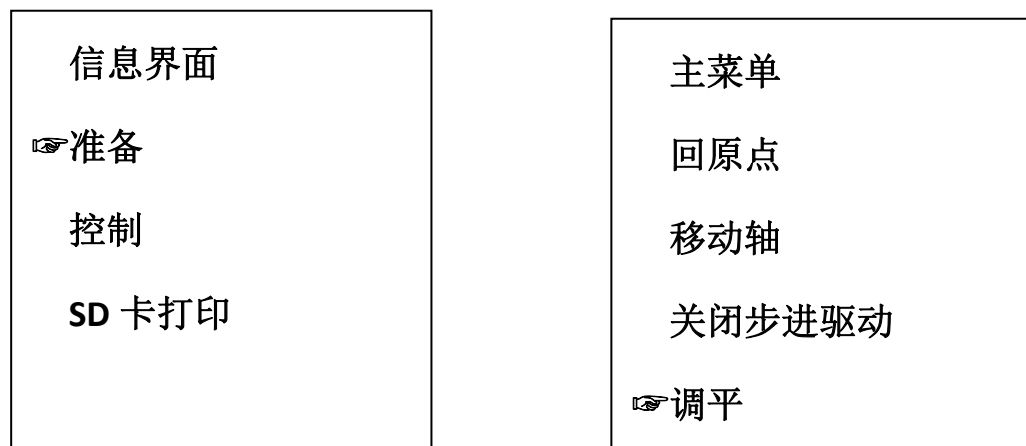
等待进料操作

注意：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

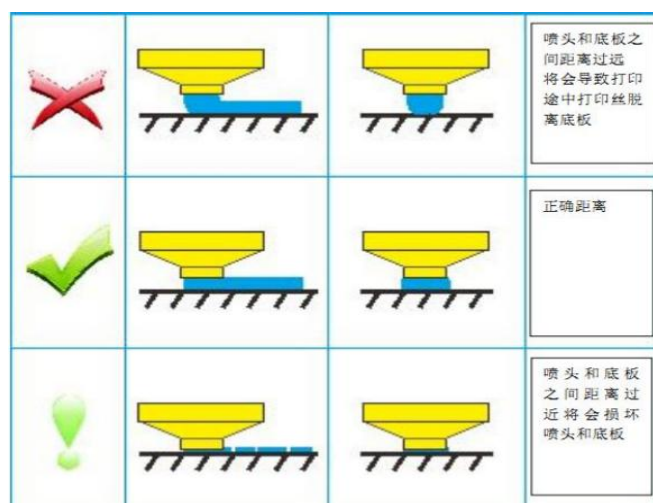
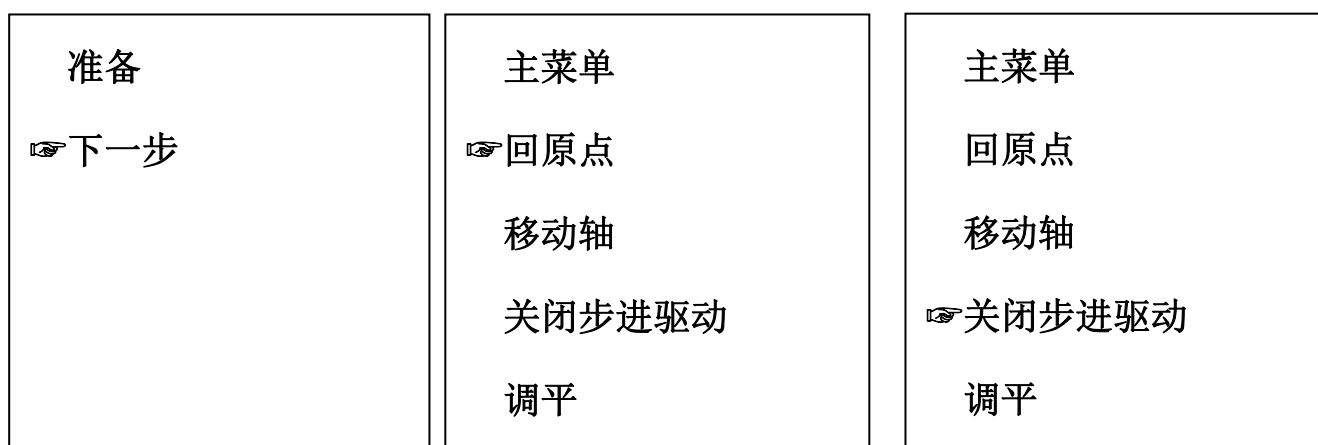
3.当温度达到预设值后，挤出机开始进料一段距离至喷嘴出丝。

5.调节平台

1.按压屏控旋钮选择“准备” -> “调平”



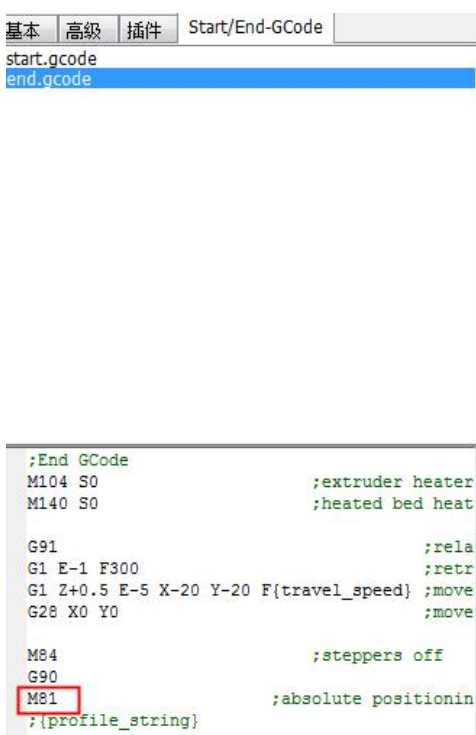
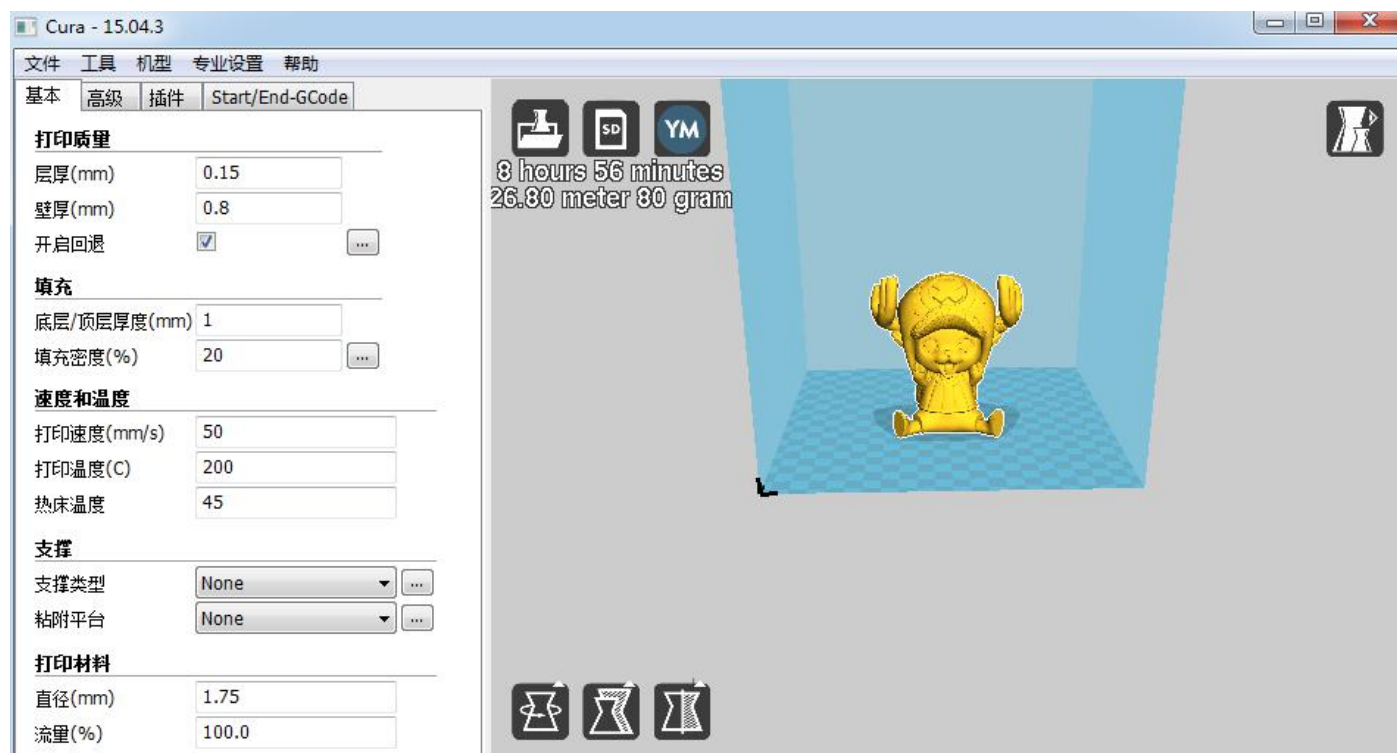
2.当选择“调平”命令后，根据屏幕提示，喷头会依次移动到平台四个角的位置，水平观察平台与喷嘴的距离，通过平台下的旋钮调节喷嘴与平台的距离，让两者之间刚好能放张 A4 纸。调节完后选择“回原点”》“关闭步进驱动”，手动移动喷嘴时，在 A4 纸上有浅浅的刮痕。



顺时针旋转旋钮表示减少喷嘴与平台的距离，让两者更加接近；逆时针旋转旋钮表示增加喷嘴与平台的距离，让两者远离。**记得要轻轻紧/松开螺丝。通过旋转几度调整它们。**

6. 安装软件

把 SD 卡中软件安装包拷入电脑中，双击安装软件，详情参考软件说明。

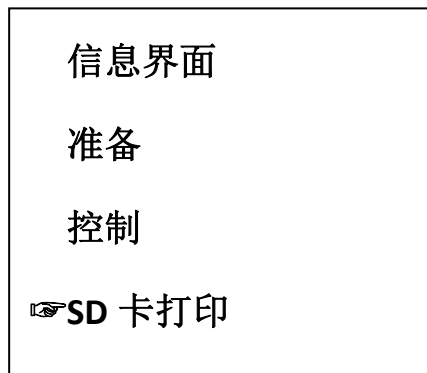


软件中机器型号设置好后，在 **Start/End-GCode** 中的 **end.gcode** 后面加 **M81** 代码。打印完成后机器会自动关机，下次开机只需通过复位开关开启机器。

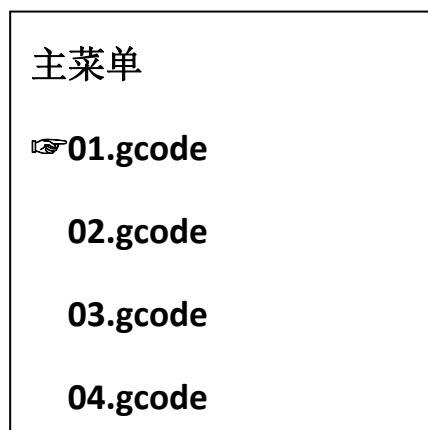
7.首次打印

把保存打印数据（打印机识别的数据 **gcode** 格式文件）的 **SD** 卡插入打印机中。**打印之前需要调节好平台，打印数据应放在 SD 卡主目录中，保存的文件名不能有中文和特殊符号。**

1.主菜单中选择“**SD 卡打印**”。



2.选择要打印的文件。



3.等待打印机升温，喷嘴和热床到达预设值，打印机开始打印。

4.打印完成后用铲刀小心把模型从平台上取下来，注意别损坏打印平台。

8.一般问题处理

现象	成因	解决方法
第一层粘不住或吐不出料	这是最常见最简单的问题，就是你没有正确调平打印平台。	平台与喷嘴的距离过高或者过低都会导致前期打印失败，所以打印之前请耐心调整好平台与喷嘴的距离。
模型拉丝或垂料	未开启回退功能或者回退长度少了，在非打印移动中，喷嘴中的耗材由于重力的作用会滴漏出来，形成细丝。	1.软件中适当增加“回抽速度”和“回抽距离”； 2.适当降低温度。当温度降低时，你也必须确保你在打印过程中慢慢的，以防止挤压。
翘边	随着塑料保持高于热床的温度，丝料仍然保持着塑性。由于塑料的新图层放在后面的塑料这种半固体物质之上，收缩力会使下面一层收缩。继续直到打印达到的高度，其中热床的热量不再保持在此温度以上和下一层保持打印层转变成固体。	1.PLA 要保持你的热床层温度约为 50°C左右，这是一个很好的温度保持床的附着力而不是太热。 2.内置在切片软件的“底层边线”和“底层网格”都可以帮助防止打印翘曲。 3.哪边翘起就让哪边平台与喷嘴再近点；可以在热床上贴高温双面胶、美纹纸上涂 PVP 固体胶、3M 贴纸等。
出料稀少或堵头	挤出齿轮会发生回跳，并有哒哒哒响声。如果不发生跳回的话，丝料在进丝时挤出器会打磨丝料，剪掉丝料表皮磨损严重的部分。 使用劣质耗材也容易导致堵头。	1.先将喷头温度调到 220-235，然后用疏通喷嘴的小针上下疏通喷嘴，通过控制挤出机往里面送料； 2.若还会堵头，更换个新喷嘴，温度 210，用老虎钳夹住固定块，喷嘴套筒套住喷嘴，顺时针旋转拧下喷嘴（转动时尽量不要让加热块松动，若松动最后记住拧紧即可）。

其他一些关于切片问题，请阅读切片软件说明。

9.保修及维护

机器质保一年，部分零件质保时间有所不同，厂家提供免费维修，只收取更换零件费用。在质保期内若机器返厂维修，来回运费由客户自己负责。由于人为因素（摔、扔）、非正确使用操作等原因造成产品故障或损坏，所有维修费均由客户自己承担。

名称	质保时间
整机	一年
喷嘴	三个月

维护：①机器长时间打印结束后请让机器休息几小时后再继续打印。长时间不用注意防尘、防潮。机器长时间不打印请把耗材退出来。
②长期使用后对机器的光杆及 Z 轴进行润滑，润滑脂在工具盒里。