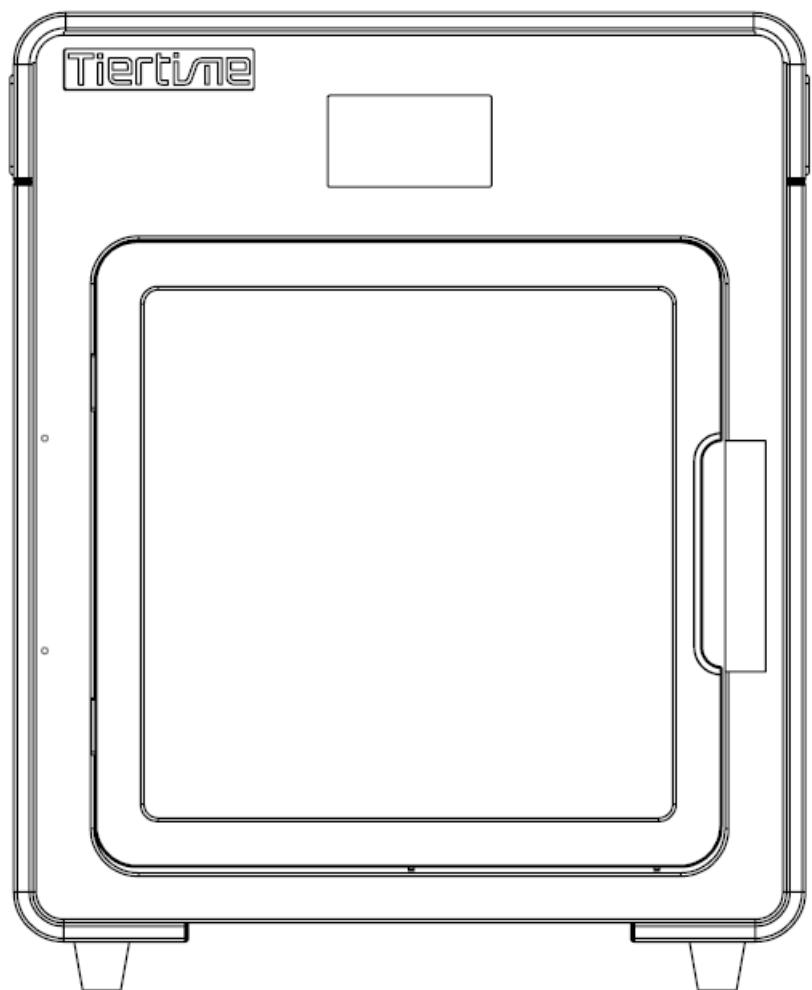


**HOST 280**  
用户手册  
**V 1**



# 目录

[第 1 章 产品介绍](#)

[第 2 章 3D 打印前准备与打印](#)

[第 3 章 机器设置](#)

[第 4 章 打印设置](#)

[第 5 章 校准和其它选项](#)

[第 6 章 图片转换](#)

[第 7 章 打印技巧和维护](#)

# 安全注意事项

- 1\ 使用本机器前, 请剪断固定喷头的扎紧带并取出机器中填充的缓冲泡沫。
- 2\ HOST280 3D 打印机应使用原厂电源适配器, 否则可能会损坏机器, 甚至造成火灾。电源适配器应远离水和高温环境。
- 3\ 打印机工作时, 打印机喷嘴温度会达到 299 °C, 打印机平台会达到 90°C。不得用手触碰发热部件, 即使佩戴有随本机器提供的隔热手套也不得碰触这些部件。发热部件的温度会损坏手套, 继而对手造成烫伤。



打印机上的警告标签：高温，  
不能接触！
- 4\ 打印机工作时, 喷头和其它机械部件会高速运行。碰触这些运行的部件可能会造成伤害。



打印机上的警告标签：移动  
部件，不能接触！
- 5\ 打印完毕后, 请不要在打印平台上卸下模型, 否则将会损伤打印平台。应将打印底板和模型从打印平台卸下, 然后再从打印底板上分离模型。注意, 在移除模型或者支撑材料时, 应佩戴护目镜。
- 6\ 由于打印材料会产生轻微的气味, 建议将打印机放置在通风良好的环境中使用。
- 7\ 建议将打印机置于温度稳定的环境中, 温度的骤然降低会对打印品质造成负面影响。
- 8\ 在使用“挤出”功能时, 喷嘴与平台之间的距离至少应为 50mm, 如果距离太近, 会堵塞喷嘴。

## 打印环境

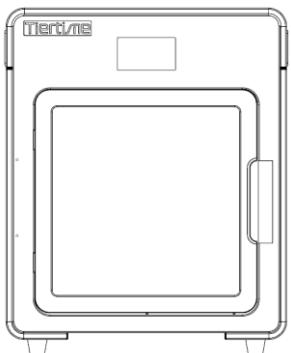
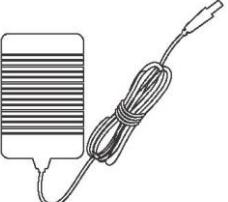
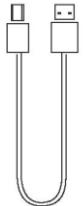
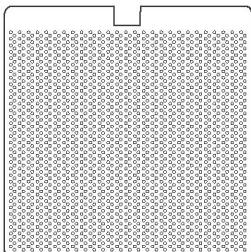
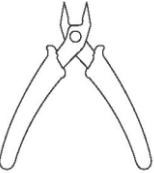
HOST280 打印机的理想工作温度介于 15 °C 到 30 °C 之间, 相对湿度在 20-50%。超出以上工作温度或者湿度时, 会对打印过程造成负面影响。

# 一年质保

北京太尔时代技术有限公司（太尔时代）及其授权经销商向本产品的原始购买方保证，本产品的材质和工艺均无任何缺陷。从太尔时代或经销商处购买本产品之日起的一年内，且在用户正常使用情况下，如果产品出现任何问题，太尔时代均免费负责维修。打印机喷头（挤出机）质保期为九十（90）天。喷嘴和打印板属于消耗品没有质保。

- 太尔时代对所有质保索赔的有效性保留最终确认的权利。
- 如果产品序列号被篡改或抹除，则保修承诺无效。
- 如果因为使用不当造成产品受损，或者有证据表明产品被非授权服务人员篡改、修改或维修，则保修承诺无效。

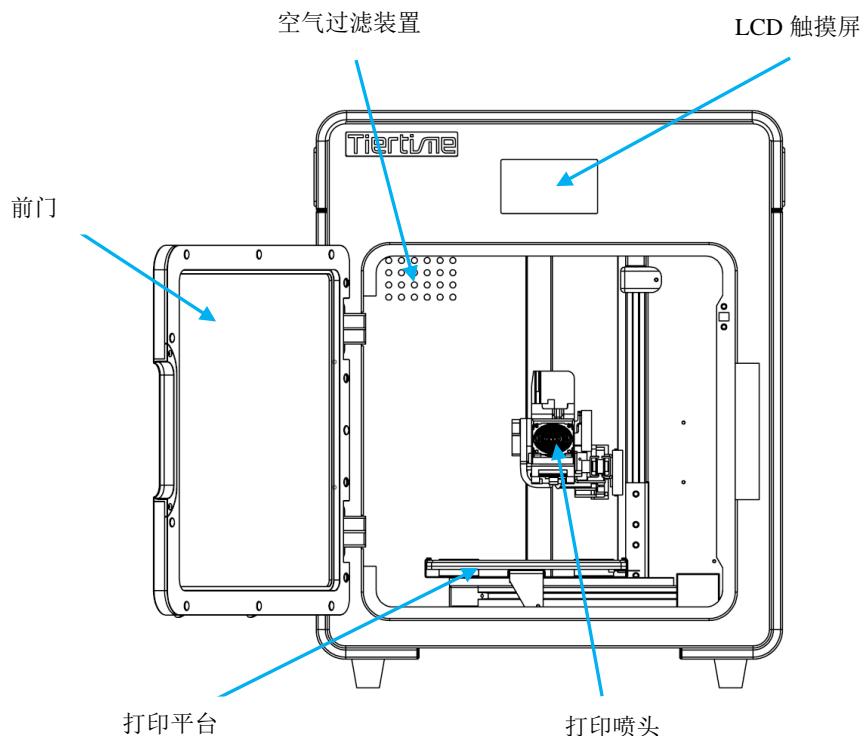
# 包装清单

|   |   |  |   |
|---|---|--|---|
|    |    |    |    |
| 主机  | 电源适配器   | 电源线  | 方口 USB 线  |
|   |    |    |    |
| 打印板   | 防护手套  | 斜口钳  | 起型铲   |
|  |  |  |  |
| 六角扳手 2.0/2.5/3mm  | 喷嘴扳手  | ABS 丝材   | 打印喷嘴 0.4/0.6mm  |
|   |   |  |   |

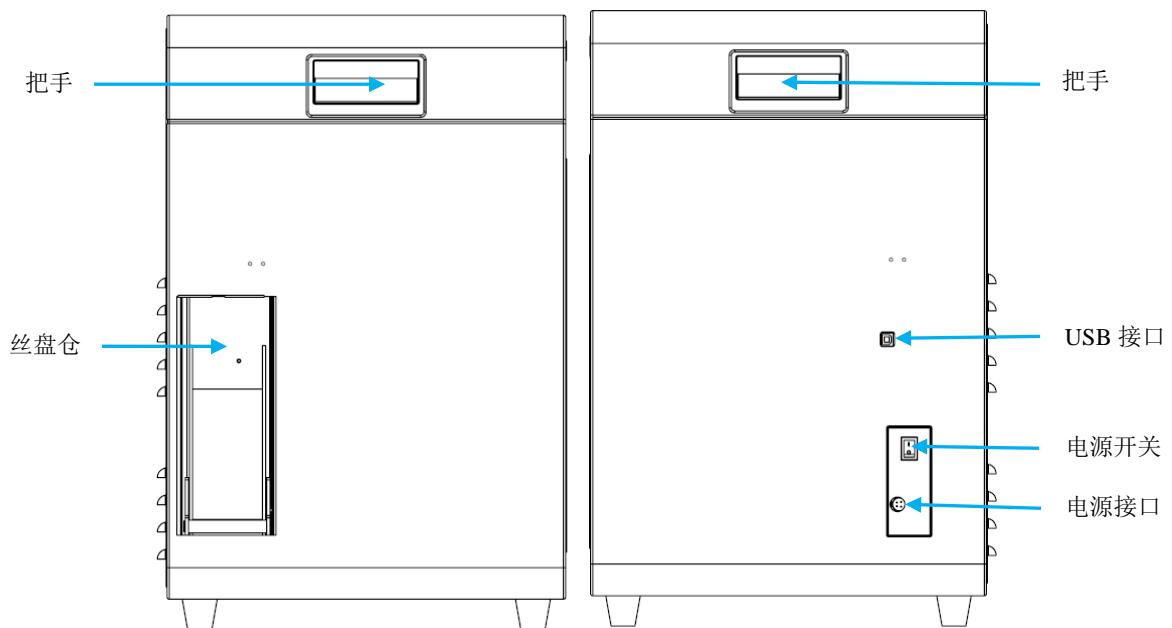
如有任何配件遗失, 请联系服务热线: 400-662-9669。

# 1 产品介绍

正面



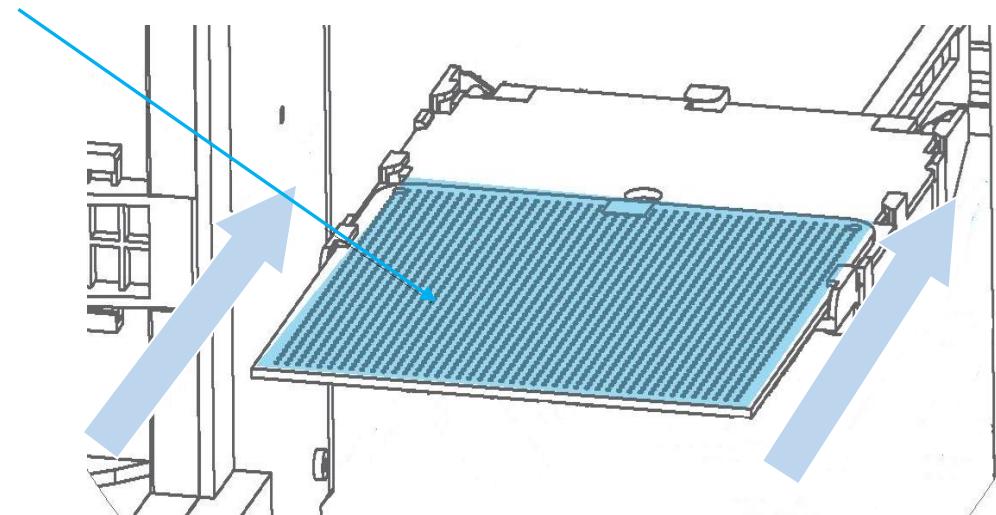
侧面



## 2 打印前的准备

### 2-1 打印底板的安装

将打印底板推入打印平台



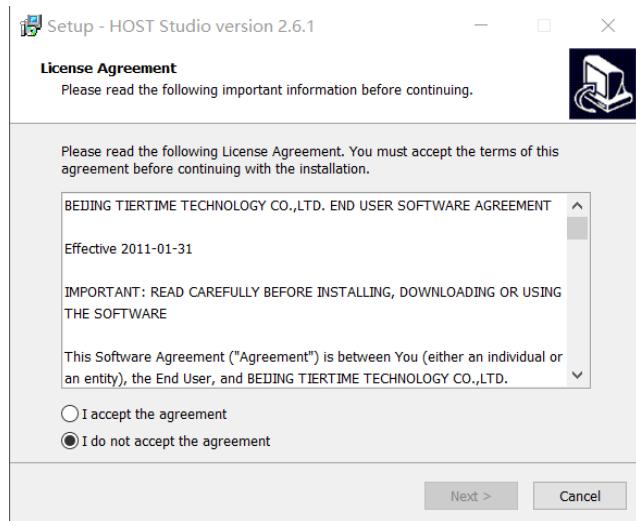
请将多孔板的面朝上，并将打印底板推入打印平台，并确认每个插槽正确卡住打印底板。

如果需要进行无底座打印（即直接打印模型本体），请将玻璃板朝上进行安装，然后根据需要涂上相应胶水或者蓝色胶带。

**注意：**打印底板有两种表面：多孔板和玻璃板，都可用于打印。多孔板表面适用于有底座的打印方式，特别适合易翘曲的材料打印，比如 ABS 等；如果需要无底座打印，可使用玻璃表面，但是需要配合蓝色胶带或者涂抹胶水。

## 2-2 安装 HOST Studio 软件

双击安装程序，按照安装指引快速完成安装。



### 操作系统：

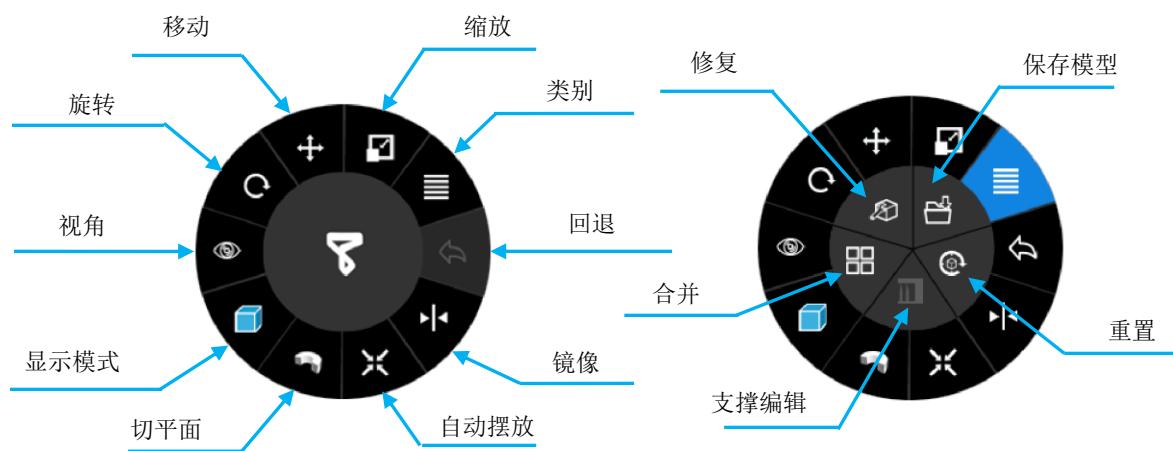
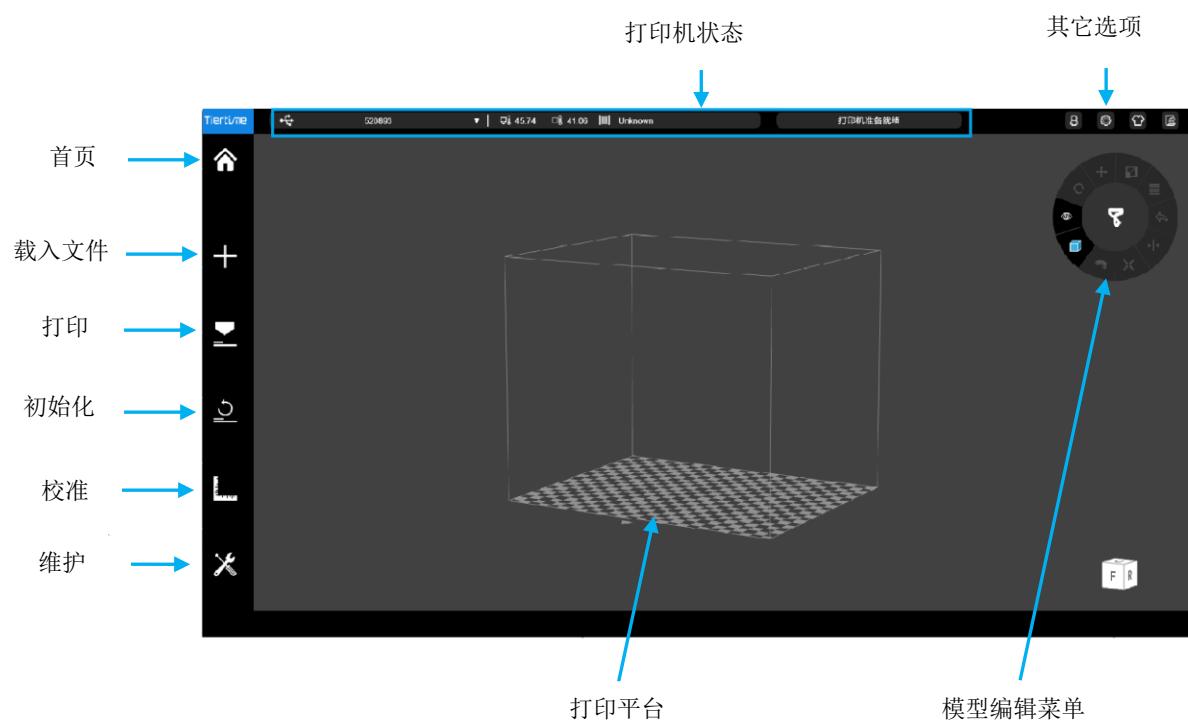
Windows 7 (SP1) 或更高 (32 位和 64 位)  
Mac OS 10.10

### 硬件要求：

OpenGL 2.0  
至少 4GB 的 RAM



## 2-3 软件界面



## 2-4 触摸屏界面



## 2-5 打印机初始化

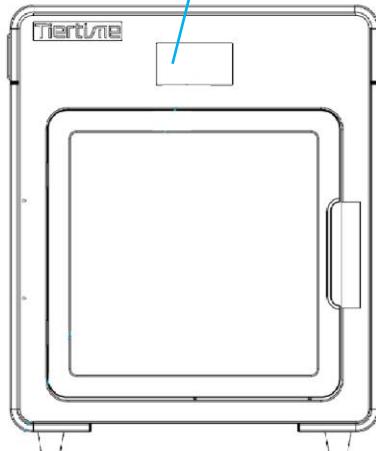
打印机每次开机时都需要手动完成初始化操作。初始化过程中，喷头和打印平台会缓慢移动，并分别碰触到 XYZ 轴的限位开关。这一步很重要，因为打印机需要找到每个轴的起点。初始化后，软件中的各个选项会亮起，并可供使用。



### 打印机初始化的两种方式：

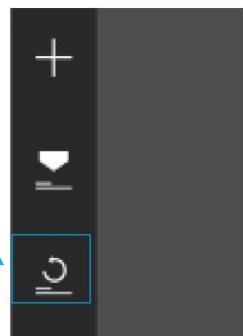
1. 打印机启动后或者空闲时，按下触摸屏上的初始化按钮（如右图所示）。

初始化方法1



2. 在 HOST Studio 软件菜单中点击“初始化”选项（如右图所示）。

初始化方法2



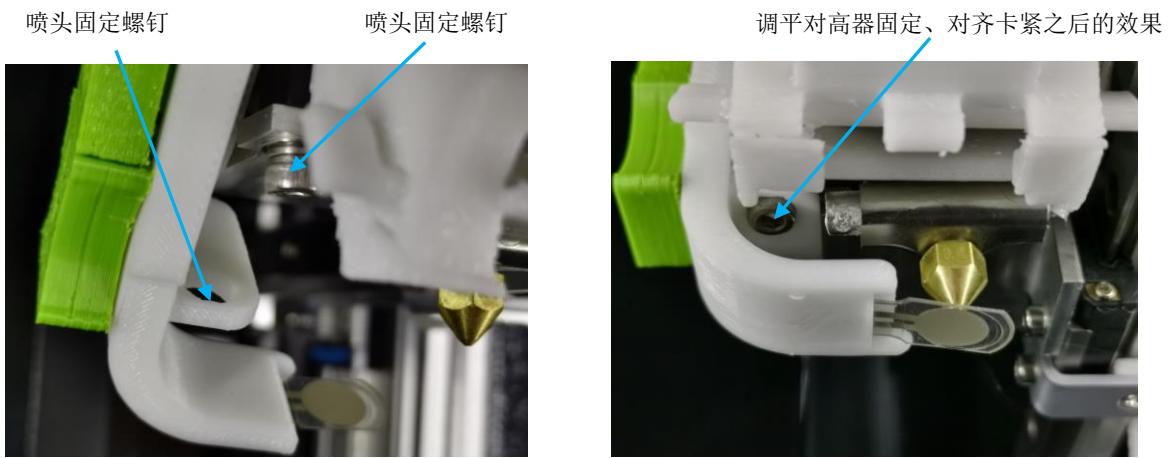
## 2-6 打印平台与喷嘴高度设置

打印机出厂前均做过校准，但是我们仍然建议用户在初次打印前，使用 HOST Studio 进行打印平台的调平以及喷嘴高度的设置。

- 1\ 在打印机内部的后背板上安放着对高调平器。



2\ 取下调平对高器，将调平对高器上的固定孔与喷头固定螺钉对齐并卡入。



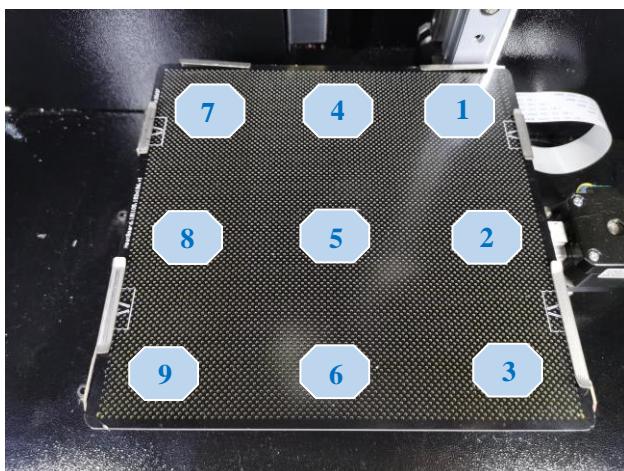
3\ 将调平器上绿色拨动开关向下移动至 ON 的位置，校准片弹出。



4\ 在软件中点击“校准”图标，在弹出的“平台校准”界面，点击“自动补偿”



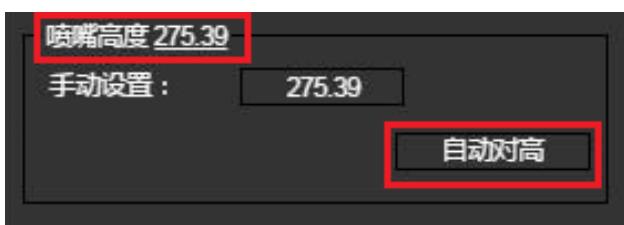
5\ 请耐心等待，打印机将自动从打印平台的 1 至 9 点顺序测量数值。测量结束之后，9 个点测量数据自动填入并作为打印补偿值。



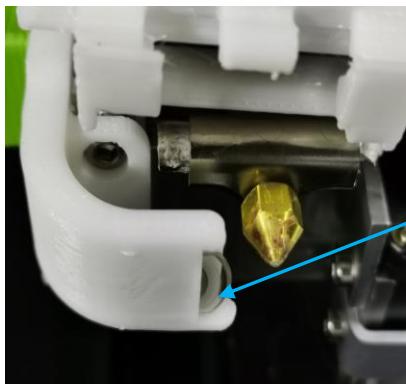
9 个点测量后的补偿值

|        |        |        |
|--------|--------|--------|
| 1 0.37 | 2 0.25 | 3 0.18 |
| 4 0.16 | 5 0.08 | 6 0.00 |
| 7 0.04 | 8 0.00 | 9 0.3  |

6\ 最后点击“自动对高”按钮，打印机将会自动选取平台上第 2 点进行设备打印高度的测试，并会自动记录打印高度的数值。



7\ 自动调平对高结束后，请将调平器上绿色的拨动开关向上移动至 OFF 的位置，校准片弹回，然后将调平对高器拆下并吸附在原处，以备下次使用。

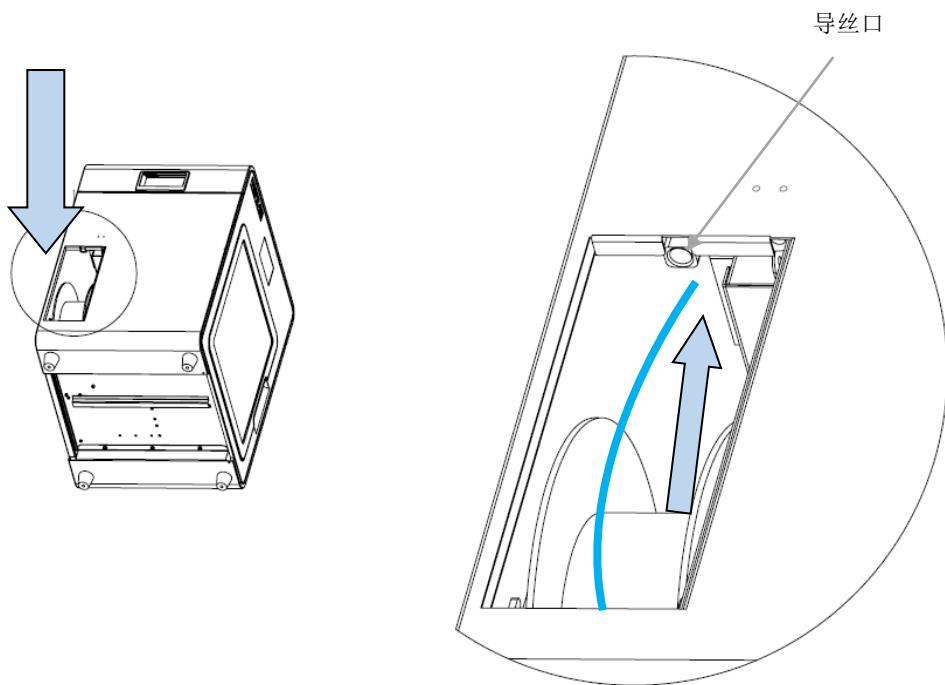


将校准片回收

注意：调平对高结束后，一定将调平对高器取下放回原处，以免影响后续打印操作或者损坏调平对高器。

## 2-7 装入丝盘

按照蓝色指示线安装丝材和导丝管。



首先将丝盘放入上图左侧图示的丝盘仓中，注意丝盘的旋转方向为沿机体外侧从下向上，且丝材端头向上。然后如上图右侧图示，将丝材沿垂直方向插入导丝口中，并一直手动送丝至导丝管的另外一端。

注意：放置丝盘的时候丝材尽量保持紧密缠绕状态，否则容易引起丝材缠绕。

## 2-8-1 加载丝材（触摸屏端）

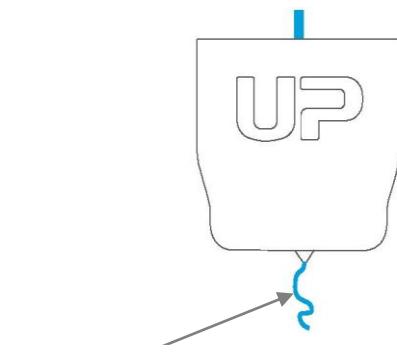
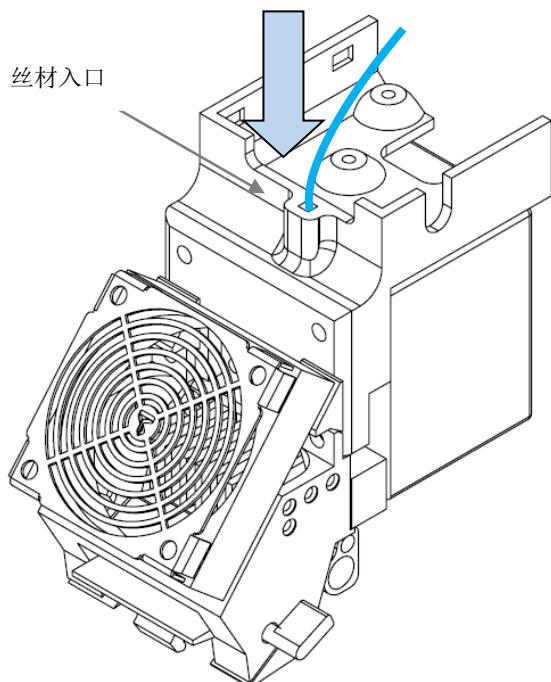
1\ 从导丝管的另一端中把丝材插入喷头的丝材入口，如下图图示。按下触摸屏上的材料按钮。



2\ 选择 ABS 作为打印材料，按下滚轮按钮（显示 ABS 的蓝色区域）选择不同的材质。通过操作+/-按钮输入丝材重量。

3\ 点击“挤出”，喷头在 3 分钟内开始加热直至温度升至 260°C。

4\ 听到打印机发出蜂鸣声，请轻轻地把丝材插入喷头上的小孔中，当丝材碰触到挤出齿轮时，丝材会被自动送入喷头内。



5\ 查看喷嘴处的挤塑情况，如果塑料从喷嘴中挤出，则表明丝线加载正常，打印机已做好打印准备（挤出会自动停止）。

## 2-8-2 加载丝材 (HOST Studio 端)

除了通过触摸屏加载丝材的方式外，用户也可以通过 HOST Studio 软件加载丝材。

1\ 如上一节所述装入丝材，并将丝材插入喷头的丝材入口。

2\ 打开 HOST Studio 软件，点击左侧“维护”界面。首先需要选择丝材类型 ABS (Tiertime)，然后输入丝材起始重量（新丝材的标准重量为 500g(克)），以便软件记录丝材的消耗情况。

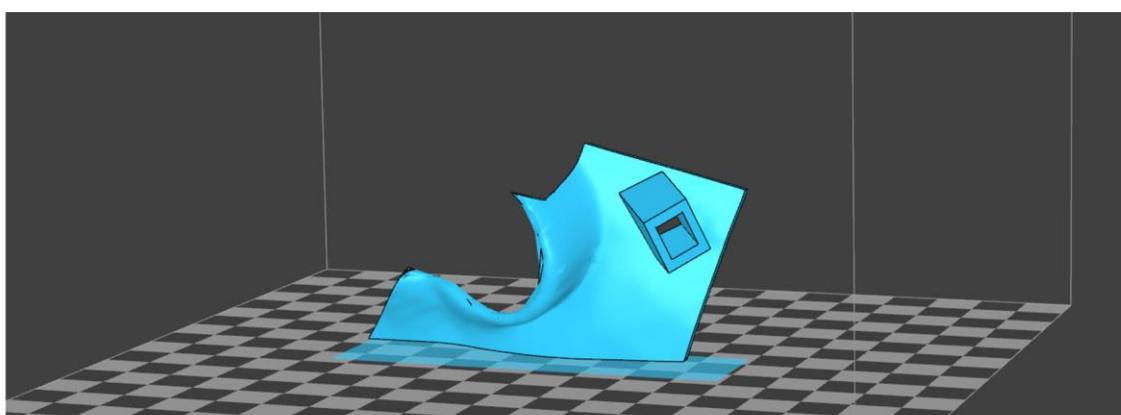
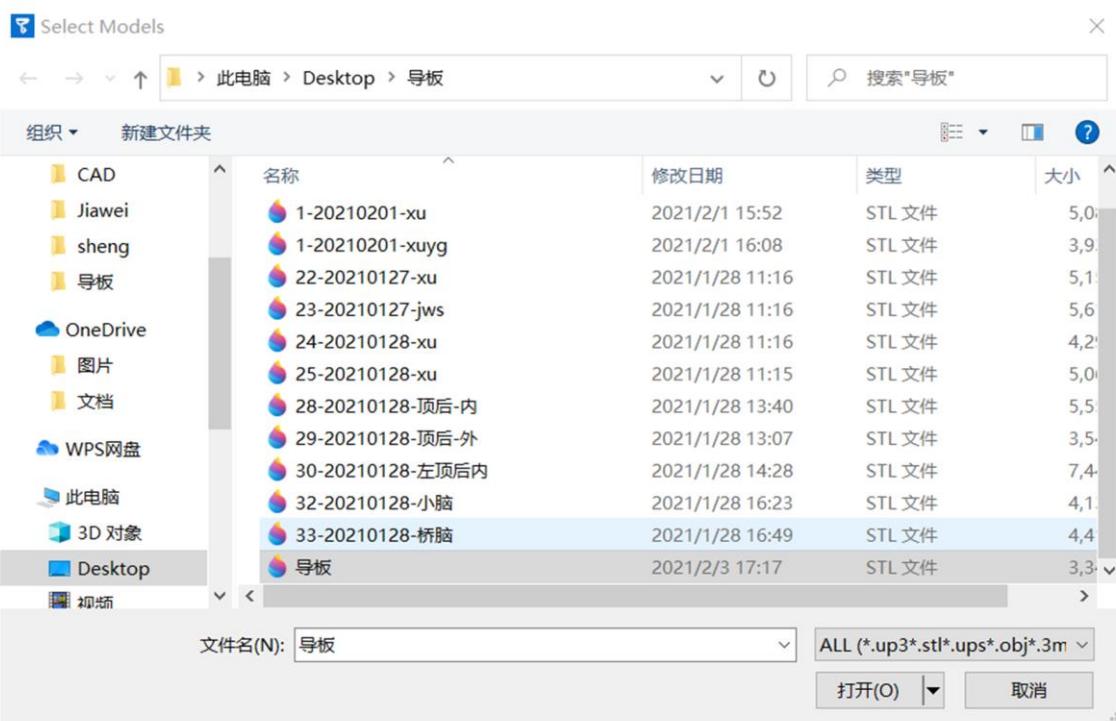


3\ 点击挤出按钮，喷头将会在 3 分钟内开始加热直至温度升至 260°C，然后打印机会发出蜂鸣声，与上节所述步骤一致，请轻轻地把丝材插入喷头上的小孔中，当丝材碰触到挤出齿轮时，丝材会被自动送入喷头内，丝材将从喷嘴中挤出。



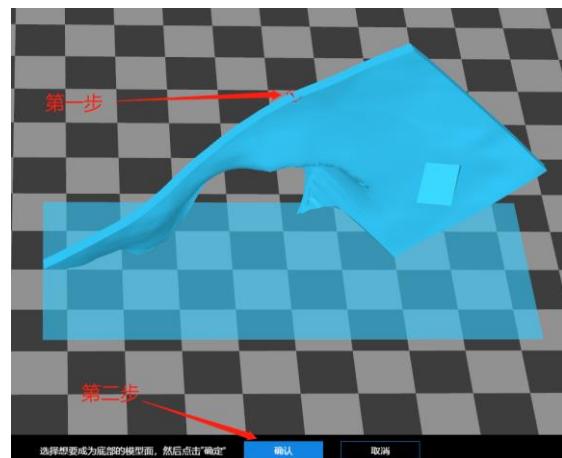
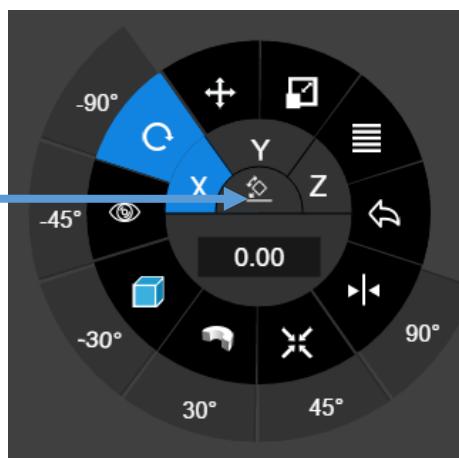
## 2-9 载入 3D 模型

打开 HOST Studio 软件，点击左侧导航栏中的 HOST 图标



## 2-10 选面置底

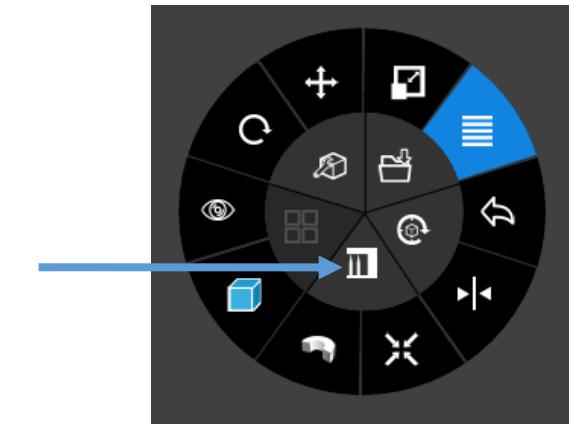
选面置底



点击选面置底选择朝向正下方的面，然后点击确定

## 2-11 支撑编辑

支撑编辑

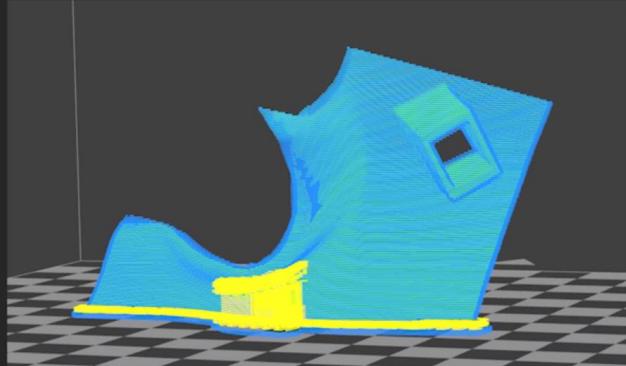


根据模型判断是否需要添加悬边悬点支撑

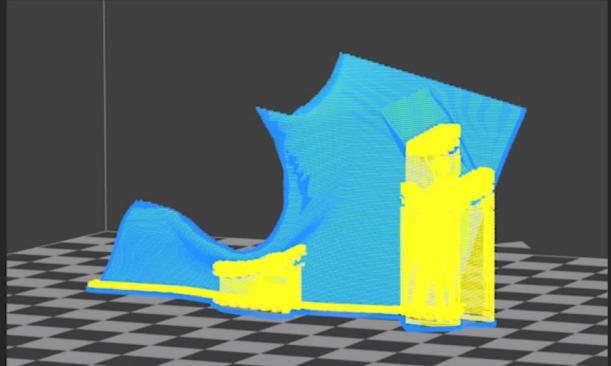


开启或关闭支撑

查看支撑状态



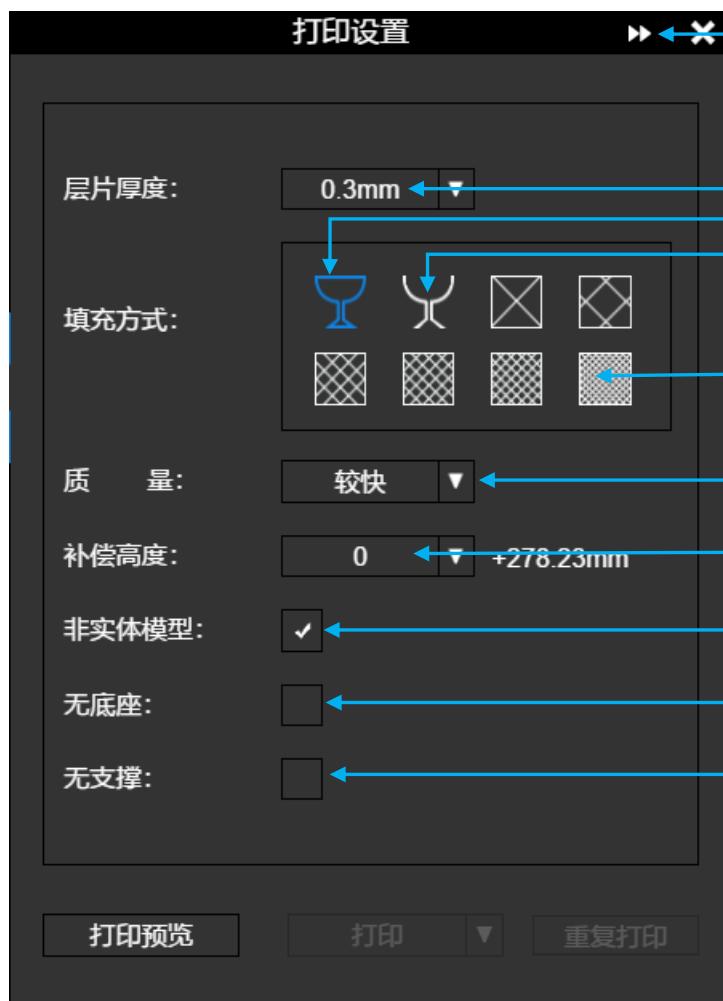
支撑编辑前



支撑编辑后

## 2-12 打印模型

确保打印机已通过 USB 或 WIFI 与计算机相连（查看第 24 页关于 WIFI 设置的详细信息），并已加载了模型。



The screenshot shows the 'Print Settings' dialog box with the following settings:

- 层片厚度: 0.3mm (打印层厚)
- 填充方式: 壳模式 (壳模式)
- 质 量: 较快 (打印质量)
- 补偿高度: 0 (+278.23mm) (喷嘴高度微调)
- 非实体模型:  (模型瑕疵简单修复)
- 无底座:  (无底座打印模式)
- 无支撑:  (无支撑打印模式)

At the bottom are three buttons: 打印预览, 打印, and 重复打印.

---

|               |                    |        |        |        |        |
|---------------|--------------------|--------|--------|--------|--------|
|               |                    |        |        |        |        |
|               |                    |        |        |        |        |
| 壳体: 无填充物、正常立面 | 表面: 无上下层、无填充物、单个周长 | 15%填充率 | 20%填充率 | 65%填充率 | 99%填充率 |

**壳体模式**: 适用于打印上表面有一定曲度的模型，由于模型内部中空，需要考虑上表面塌陷的风险；

**表面模式**: 无上下表面，无填充，仅打印模型侧面的外轮廓；

**填充比例**: 内填充的比例分别是 13%, 15%, 20%, 65%, 80%, 99%，数值越大打印模型填充越密实；

选择完打印参数后，请点击打印，软件将开始进行分层计算，然后将打印代码传输到打印机。

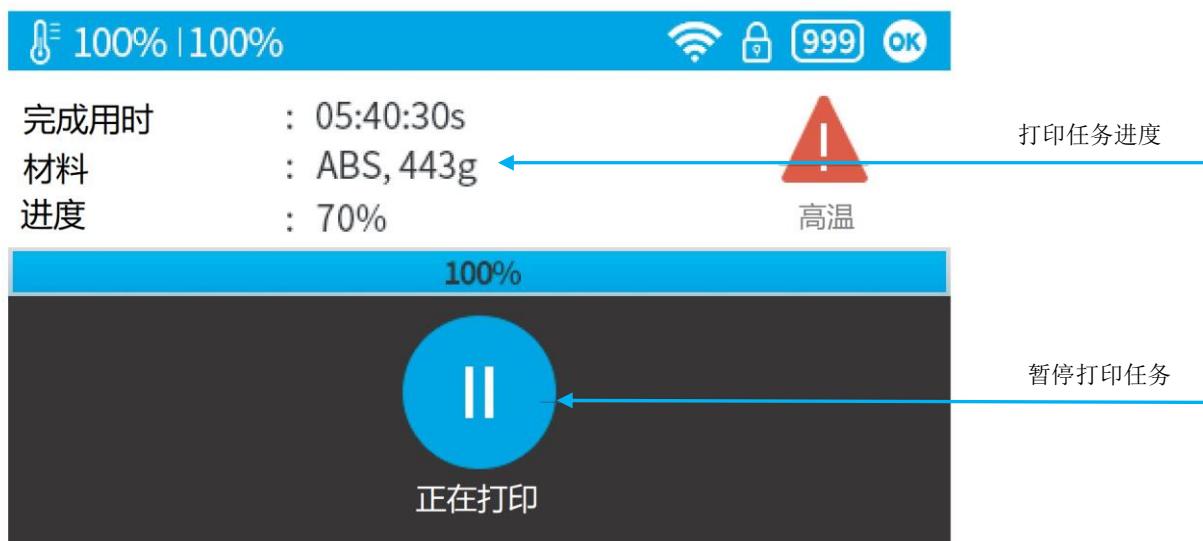


### 打印导板常用打印参数



注意：当 HOST Studio 软件正在分层或向打印机发送数据时（可查看软件界面顶端状态栏显示的进度），不得拔下 USB 线缆，否则会中断数据传输，导致打印失败。当数据传输完毕后方可拔下 USB 线缆，打印过程中不需要保持电脑与打印机连接。

## 2-13 打印进度（触摸屏端）



按下暂停按钮后，喷嘴会暂停出丝，但是温度还保持在打印温度。暂停过程中，会显示以下控制按钮，用户可以选择恢复、停止或更换丝材。

需要注意的是，打印任务停止后不可恢复，只能重新开始当前的打印任务。



## 2-14 打印时更换/接续丝材



1\ 打印时按下“暂停”按钮即可暂停打印任务。



2\ 喷头停止移动、平台降低后，按下“撤回”（上箭头）按钮，移除丝材。



3\ 将新丝材插入喷头入丝口，然后按下“挤出”（下箭头）按钮，加载新的丝材。



4\ 按下“恢复”按钮，恢复打印。



移除丝材后，请参考第 16 页的介绍，在喷头中插入新的丝材。

## 2-15 重新打印或打印已存储的打印任务

打印机有 10 个打印任务的存储槽位，用户可以从触摸屏的“打印”功能中直接调取打印任务并立即开始打印，无需连接电脑。



将打印任务存储到打印机中需要如下步骤：



1\ 打印时按下“打印”按钮右侧的下箭头，选择“高级打印”



2\ 指定打印任务需要存储的槽位号。



3\ 点击“打印”按钮后打印任务将会传输到打印机相应的任务槽位，并开始打印。用户可以在后续的使用中通过调取打印机中存储的打印任务直接打印。

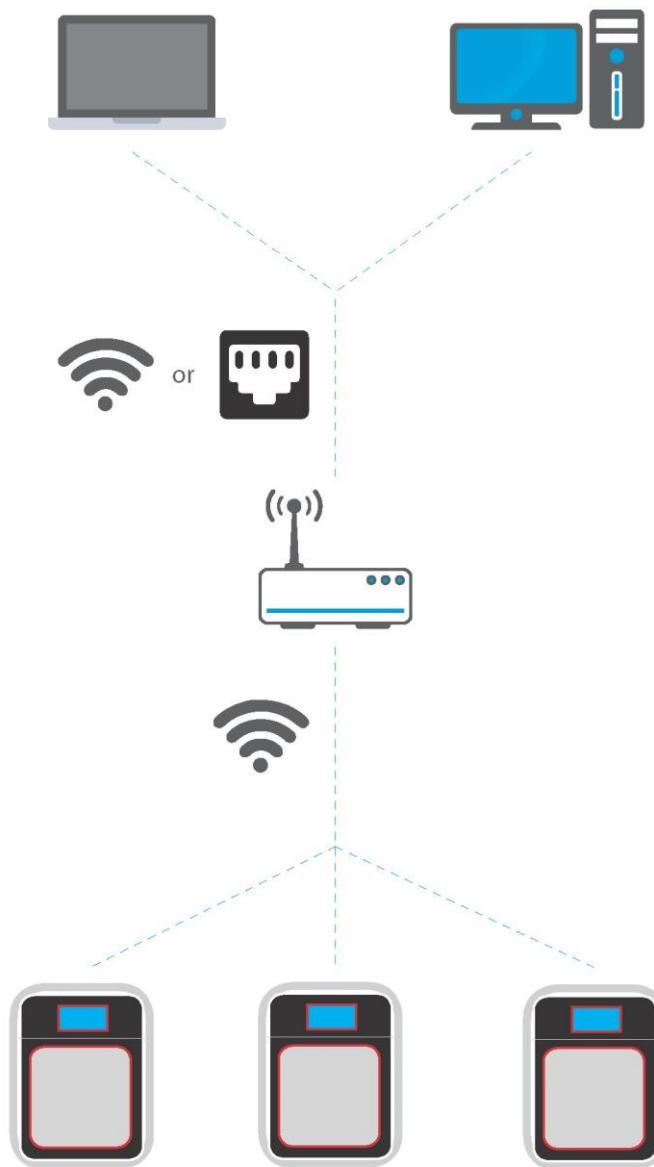
## 2-16 电源切断后打印任务的恢复

如果打印时切断了电源，打印机恢复供电后会继续之前的打印任务。电源切断后请不要从平台上移除打印模型，当打印机再次启动后会进行初始化设置，然后触摸屏或者 HOST Studio 软件将询问用户是否需要恢复中断了的打印任务。



### 3 机器设置

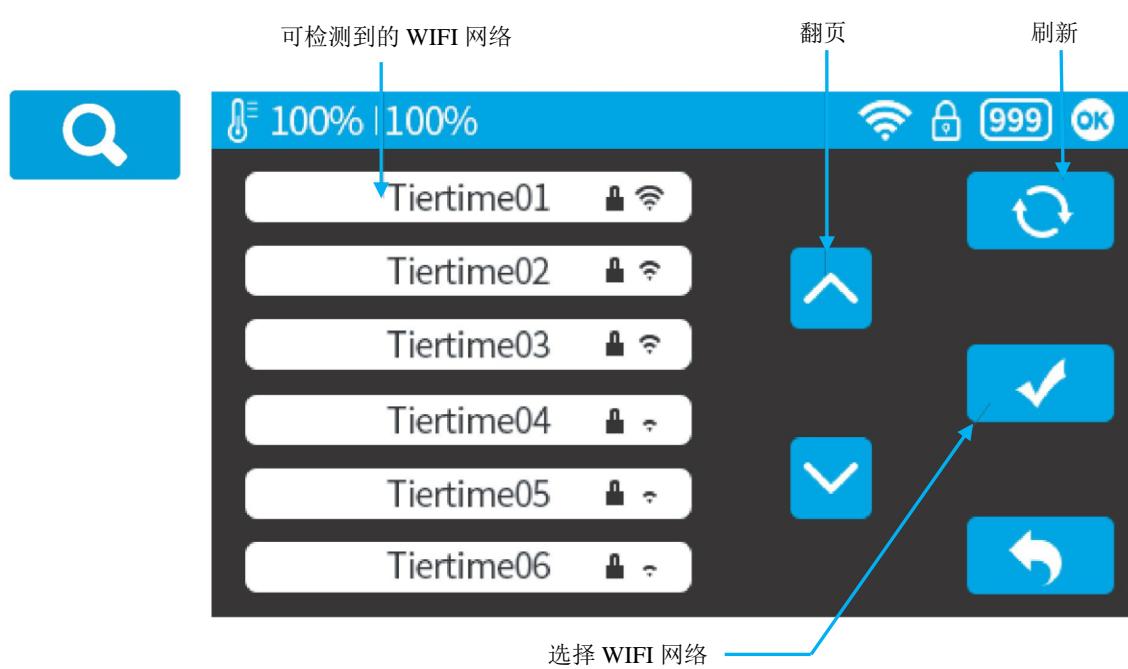
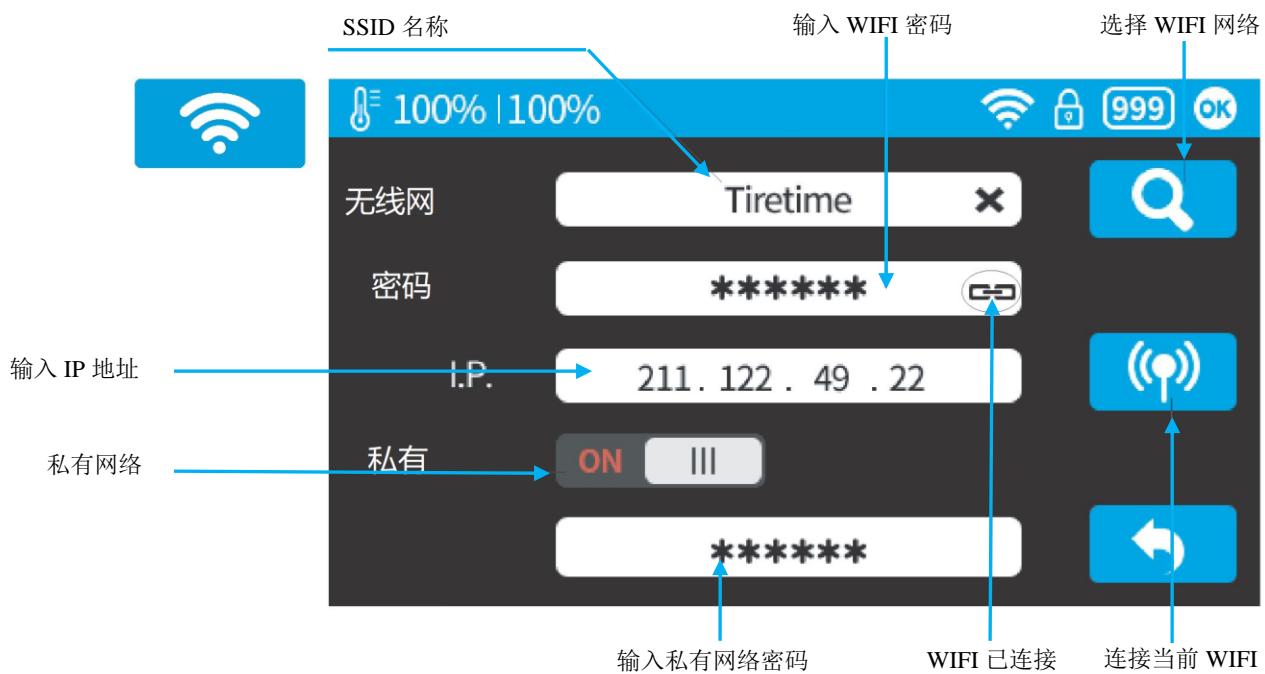
#### 3-1 WIFI 连接



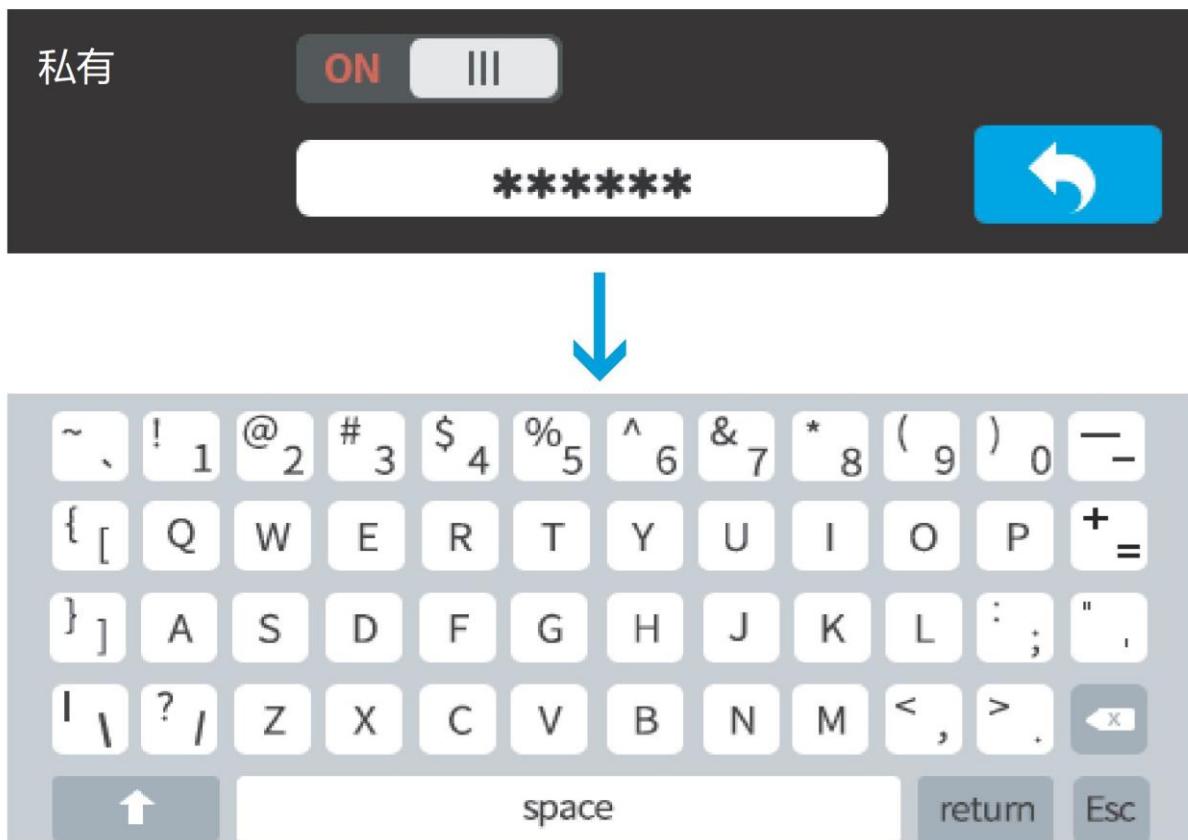
通过 WIFI 连接到 HOST 280 需要配备无线局域网（WLAN）。计算机和打印机必须连接到同一个 WIFI 网络中（相同的 SSID）才能进行通信。

为了获得稳定的 WIFI 连接，我们建议用户选择大容量、强处理能力的 WIFI 网络环境。拥挤的网络或存在众多不同网络的使用环境会导致数据传输的中断。

### 3-1-1 通过触摸屏设置 WIFI



### 3-1-2 私有网络设置



如果用户选择 WiFi 设置界面的“私有”选项，则会弹出密码框，请用户设置密码。这样设置后，当用户将打印机与 WiFi 连接时，需要输入该私有网络密码，这样做可以避免非授权用户通过 WiFi 网络连接到该打印机。需要注意的是，密码属于弱保护，任何人可以通过 USB 或触摸屏重设密码。

### 3-1-3 WIFI 设置 (HOST Studio 端)

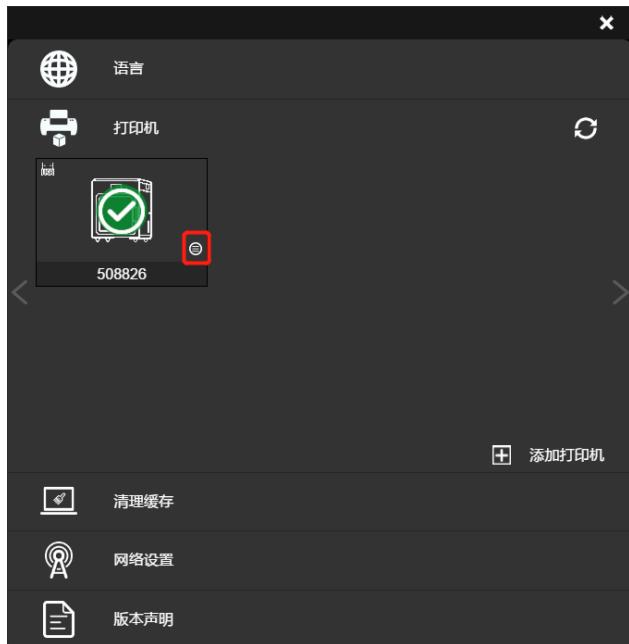


1\ 通过 USB 连接 HOST 280 与计算机。

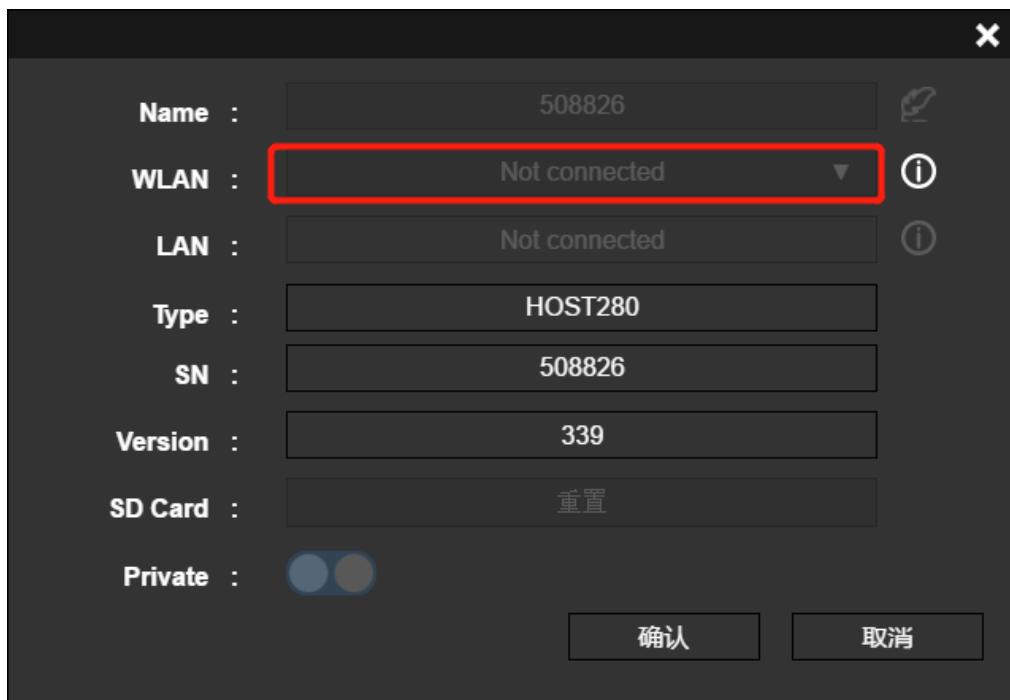


2\ 在界面顶端右上角按下设置按钮，然后点击打印机标签。

3\ 点击打印机右下角的“详情”按钮。



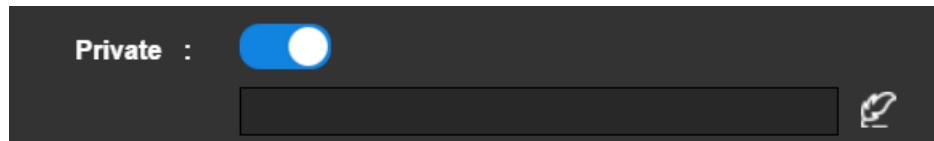
4\ 从 WLAN 下拉列表中选择可用的 WIFI 网络。



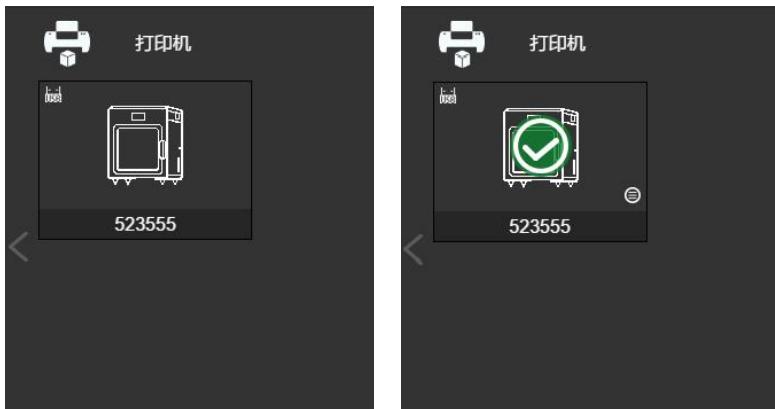
5\ 输入 WIFI 网络密码。



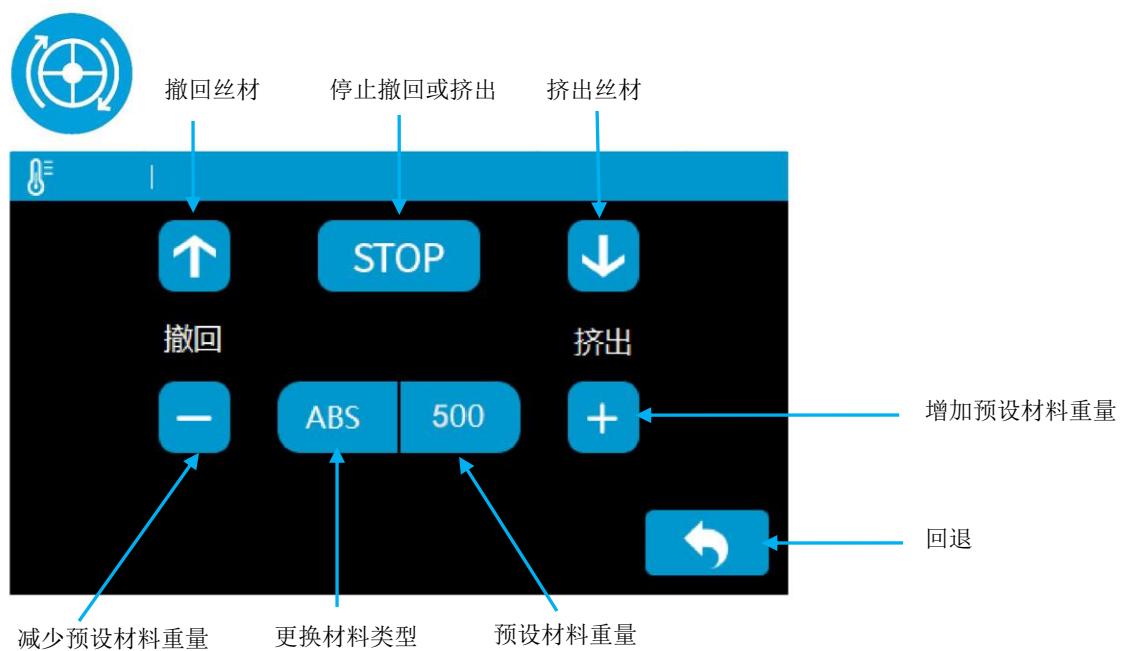
6\ 如果“Private”按钮在“开”位，可以选择添加私有网络密码，限制能够连接到 WIFI 打印机的可信用户。需要注意的是，密码保护功能非常弱，如果可以通过 USB 连接到打印机，就可以获得并改变个人密码。



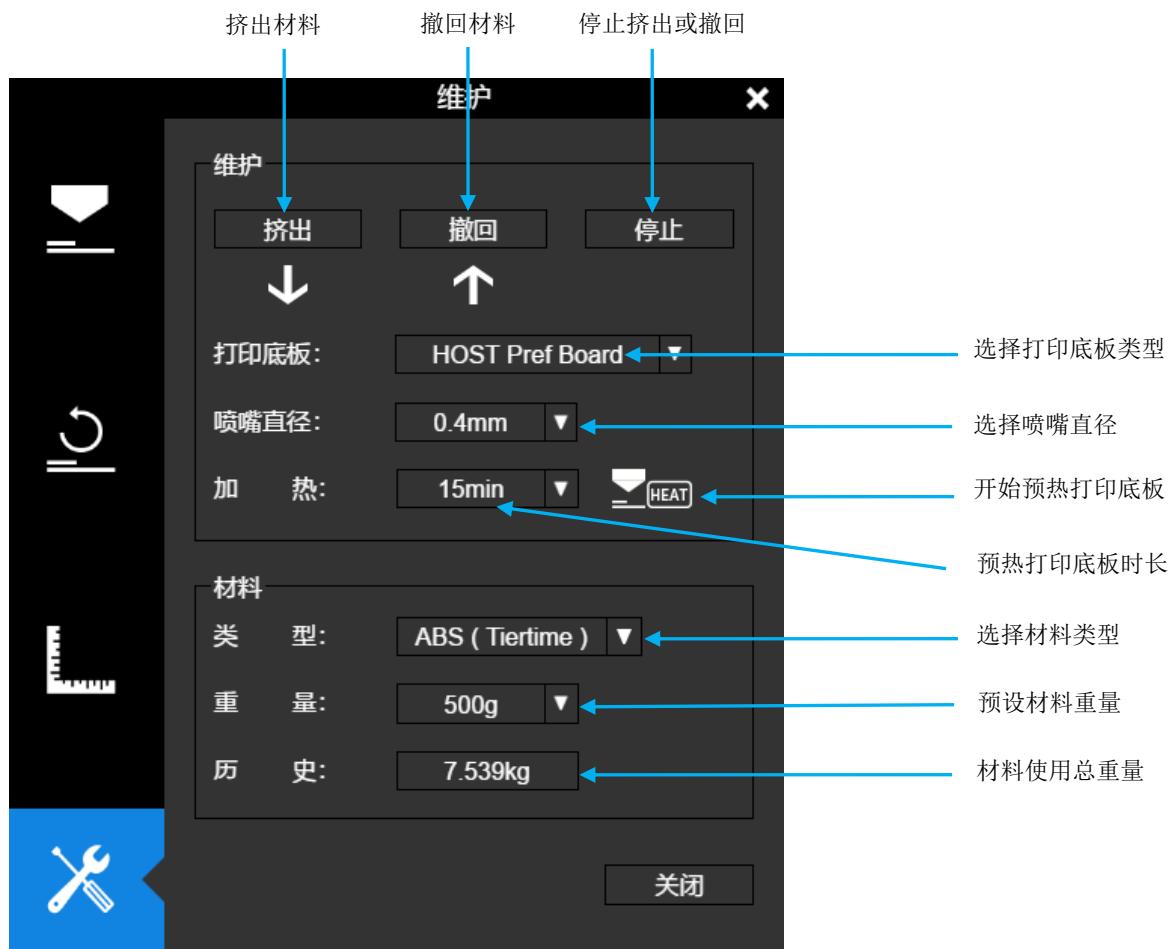
7\ 断开 USB 连接，选择 WIFI 网络中的可选打印机，绿色“小勾”标志代表已经连接。



### 3-2-1 设置材料（触摸屏端）



### 3-2-1 设置材料 (HOST Studio 端)



其它：

1\ 更换其它丝材前，一定先将现有装载的丝材撤回，以避免材料残留堵塞喷嘴。请点击“撤回”按钮，丝材将会被慢慢退出喷头，然后请等待打印机发出蜂鸣声，最后将丝材从喷头处拉出即可。



2\ 在 ABS 打印过程中容易发生翘曲，因此需要在打印开始前进行打印底板的加热。请选择预热时间，最后点击加热图标。



### 3-3 手动设置喷嘴高度 (HOST Studio 端)

打印机的喷嘴高度设定过高或者过低会造成打印问题。在打印过程中出现如下情况需要调整喷嘴高度：

- 丝材与打印底板粘接不牢；
- 在打印底座第一层的时候喷头剐蹭打印底板，发出响声或者出现震动。

除了可以通过自动对高功能再次校准外，用户也可以使用手动校准进行喷嘴高度的设置。



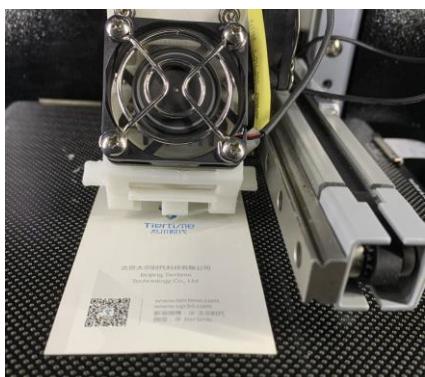
1\ 点击左侧“校准”图标，在弹出的“平台校准”界面中，当前喷嘴高度为下图中的红色框内的数值。



2\ 观察平台 9 个校准点的数值，选取数值为“0”的点，并点击相应的数字，喷头将会移动到该点的位置。例如下图中，第 3 点的数值为“0”，点击数字 3 即可。



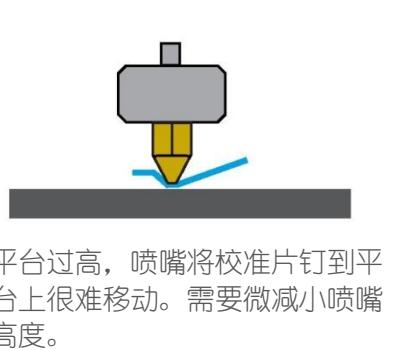
3\ 将校准片放置在平台相应的校准点附近。例如第 3 点。



4\ 根据当前喷嘴高度移动喷嘴到接近的高度，例如当前喷嘴的高度为“275.30”，输入喷嘴移动的高度为274.30。然后点击“MOVE”按钮，喷头将会到达“274.30”的位置。



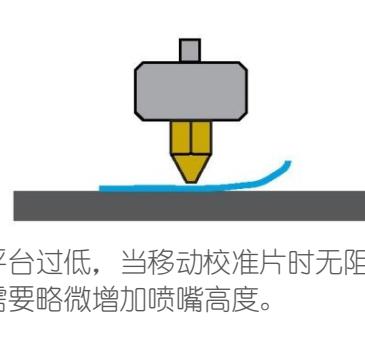
5\ 点击“+”缓慢提升打印平台直至喷嘴接触到校准片，然后缓慢平移校准片。



平台过高，喷嘴将校准片钉到平台上很难移动。需要微减小喷嘴高度。



当移动校准片时可以感受到一定阻力。喷嘴高度适中。



平台过低，当移动校准片时无阻力，需要略微增加喷嘴高度。

6\ 当移动校准卡感受到一定阻力后，当前平台高度的数值合适，请将该数值填入“手动设置区域”，最后点击“确认”。



注意：一般喷嘴距离打印底板的间隙为 0.2mm，也就是校准片的厚度。对于某些不易翘曲的材料，可以适当增大喷嘴与打印底板的间隙；而对于某些容易翘曲的材料，则需要缩小喷嘴与打印底板的间隙。

由于更换打印底板带来的喷嘴高度不合适，可以通过打印设置中的“补偿高度”功能进行微调（在下面的打印高级设置章节中有介绍），以避免频繁进行喷嘴高度的设置。

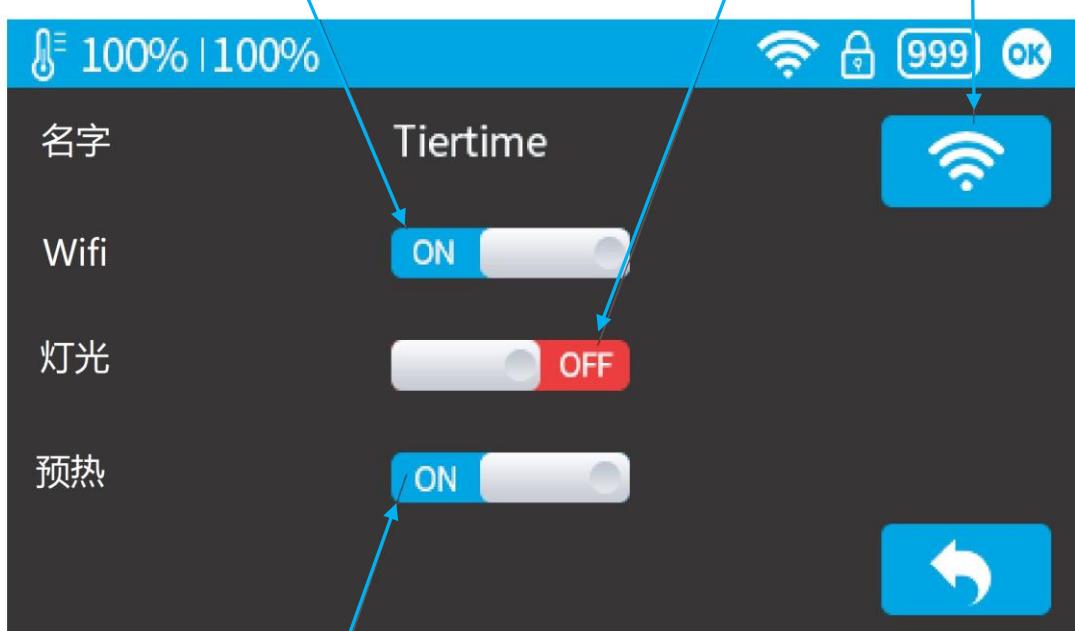
## 3-4 设备配置



WIFI 开关，如果开关关闭，则不会出现 WIFI 设置按钮

内部照明开关

WIFI 设置按钮



预加热开关。开关打开时，打印机在开始每次打印任务前，会首先预加热 15 分钟。

## 3-5 语言设置和出厂设置



**型号：**当前的设备型号

**序列号：**设备序列号

**固件版本：**显示当前的固件版本

**触摸屏版本：**显示当前的触摸屏固件版本

**总打印时间：**累计打印时间

**总打印重量：**累计打印重量

**激活日期：**激活打印机的日期

**MAC：**打印机的 MAC 地址

**恢复设置：**恢复出厂设置。重置设置会把设备的一些设置恢复成缺省值，删除所有关于打印时间和打印重量的数据。

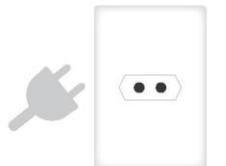
**语言：**选择语言。当前可选择的语言：简体中文、繁体中文、韩语、意大利语、法语、德语和英语。

## 3-6 错误提示



这种情况下建议联系售后服务，服务热线：400-662-9669。

其它可能出现的错误提示：



拔下打印机插头，重新启动

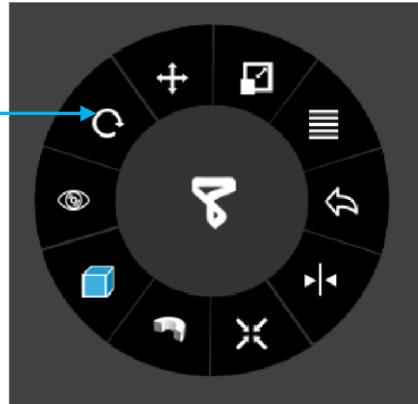


打印机重新初始化

# 4 HOST Studio 软件功能

## 4-1 旋转模型

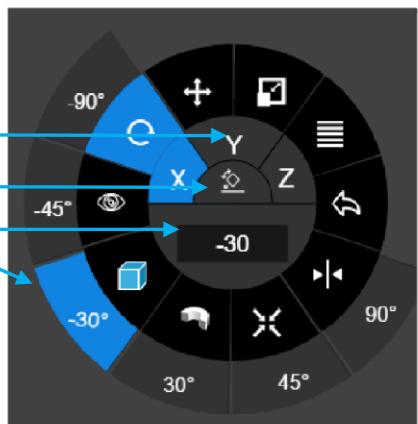
1\ 选择模型，点击旋转按钮。



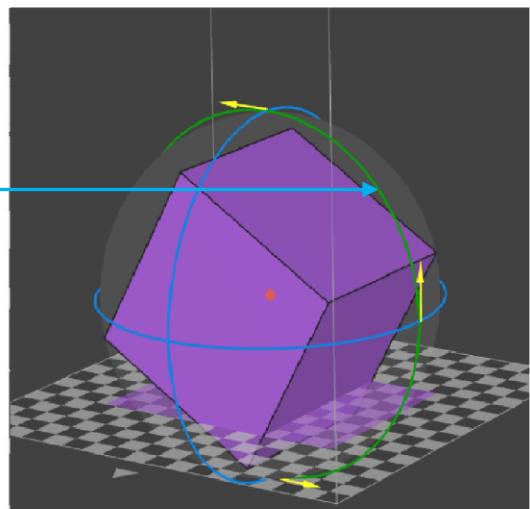
2\ 选择旋转轴。

3\ 选面置底。

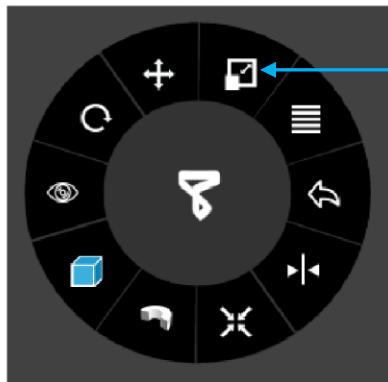
4\ 用户可以输入一个旋转角度值，或者选择一个预设的旋转角度值。



5\ 用户还可以根据模型上的旋转指示，通过拖拉鼠标，实时旋转模型。



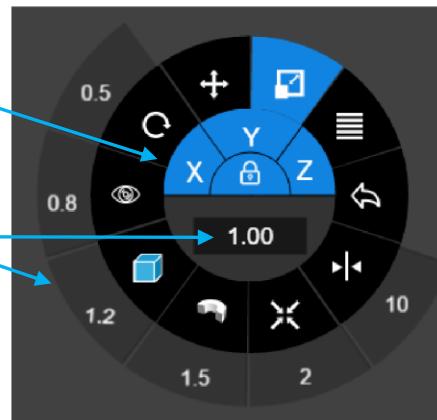
## 4-2 缩放模型



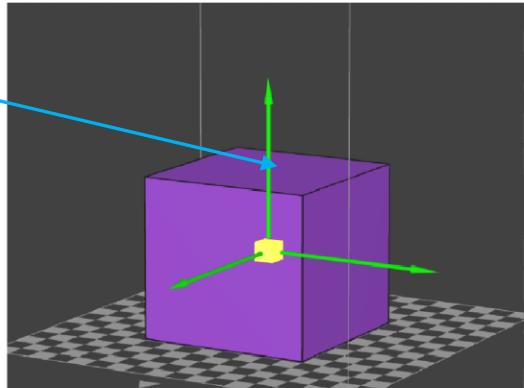
1\ 选择模型，点击缩放按钮。

2\ 默认状态下，三个轴向将同步缩放。如果用户需要对单一轴向按比例缩放，则需要先点击中间的“解锁”键后再选择坐标轴。

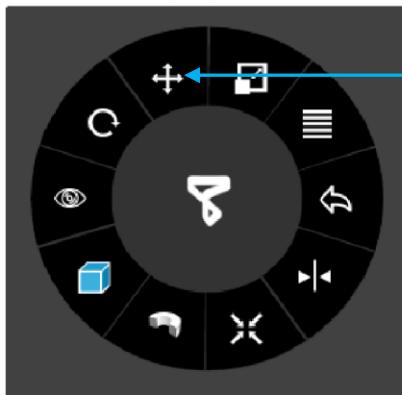
3\ 用户可以输入一个具体的缩放值，或者选择一个预设值。



4\ 用户也可使用模型上的缩放指示，通过拖放鼠标来对一个具体的轴向进行缩放，或对所有的轴向进行缩放。

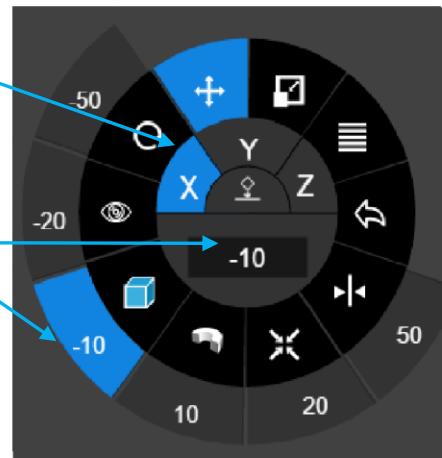


## 4-3 移动模型

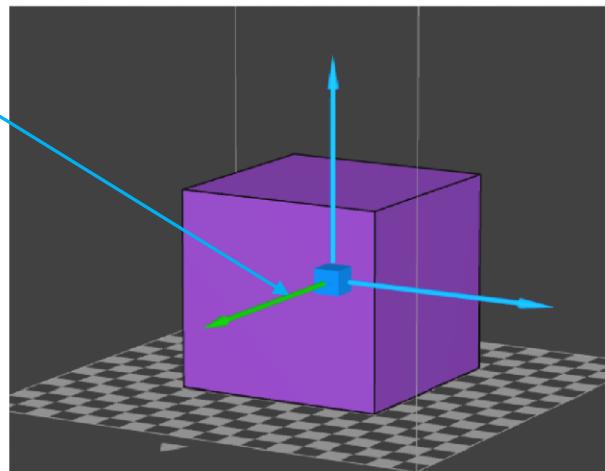


1\ 选择模型, 点击移动按钮。

2\ 选择移动沿哪个轴线方向。



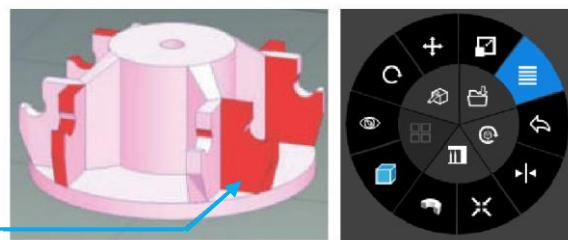
3\ 用户可以输入一个具体的移动值, 也可以选择一个预设的移动值。



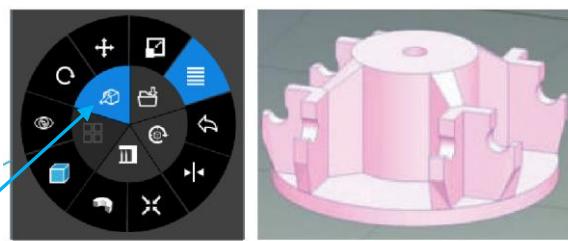
4\ 用户也可以使用模型上的平移指示, 通过拖放鼠标在 XY 平面上向移动模型, 或者拖拽模型沿单一轴向移动。

## 4-4 修复模型

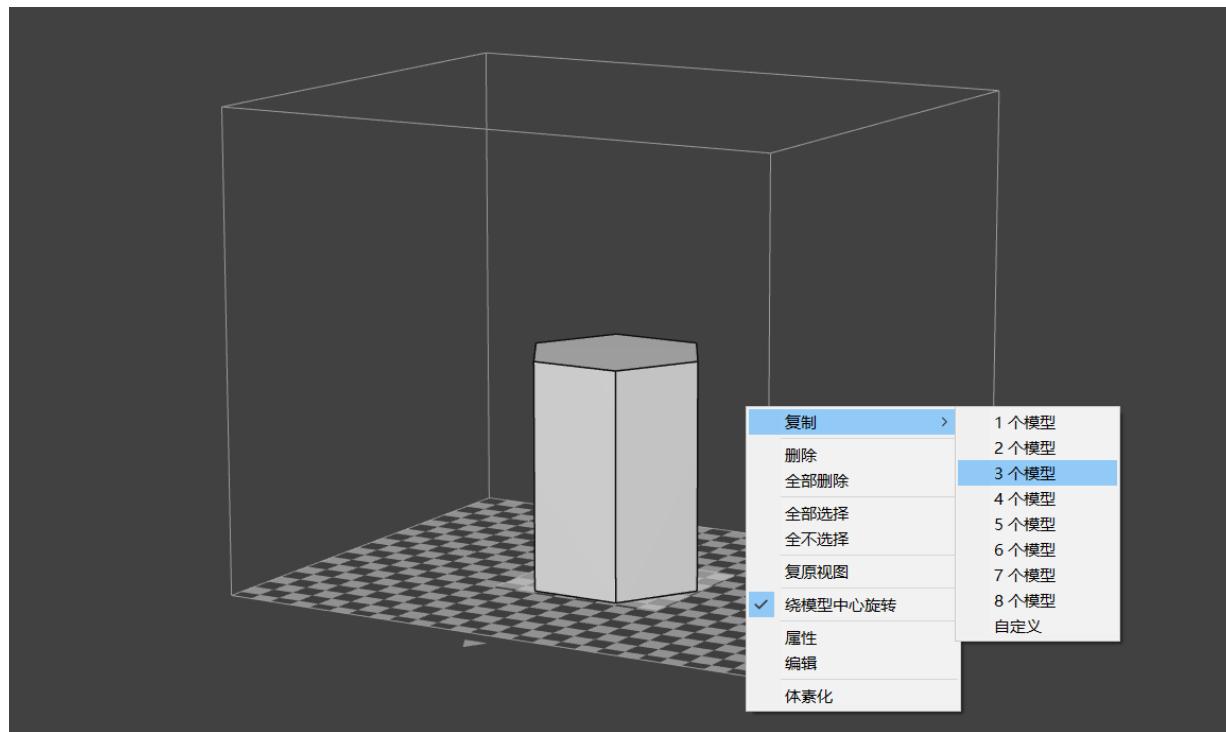
1\ 如果模型表面存在缺陷，软件会用红色标示出来。如需修复请点击“类别”按钮触发内环菜单。



2\ 点击“修复”按钮修复模型。修复后，模型原缺陷区域会恢复正常颜色。

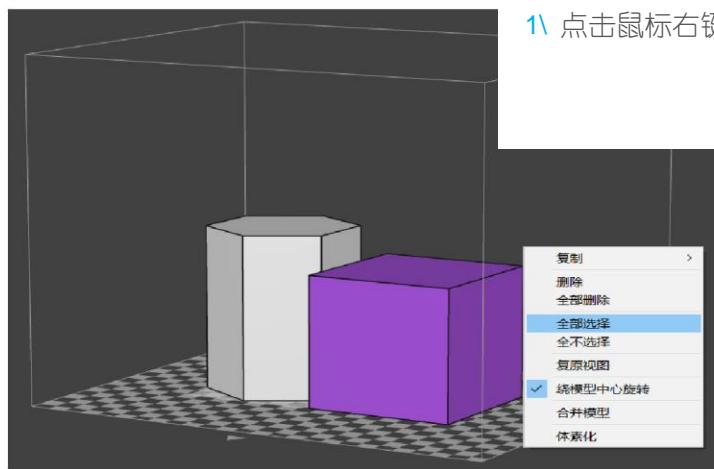


## 4-5 复制

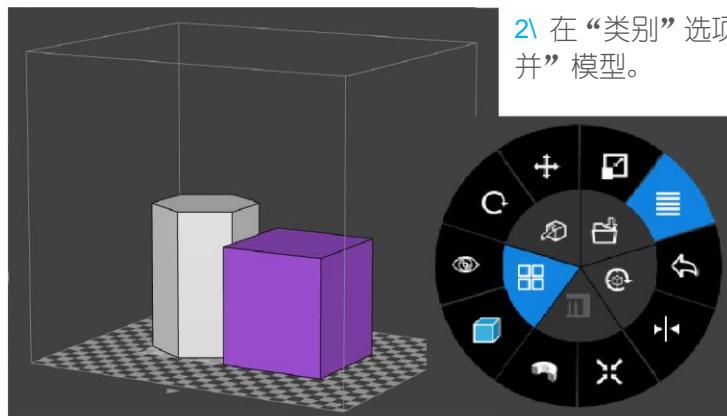


点击并选择要复制的模型，点击鼠标右键会调出菜单，选择要复制的数量。

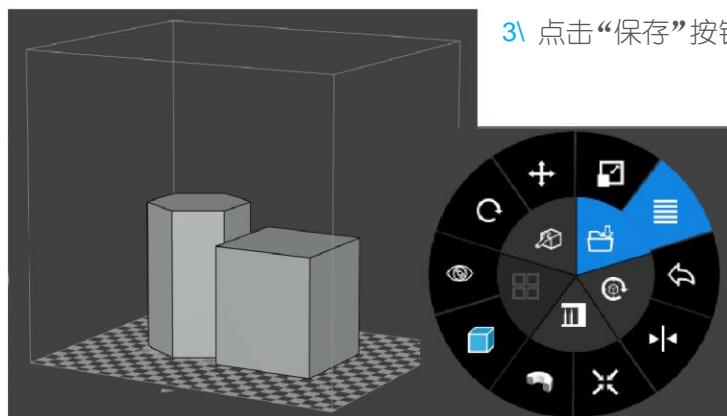
## 4-6 合并/保存模型



1\ 点击鼠标右键并选择“全部选择”。



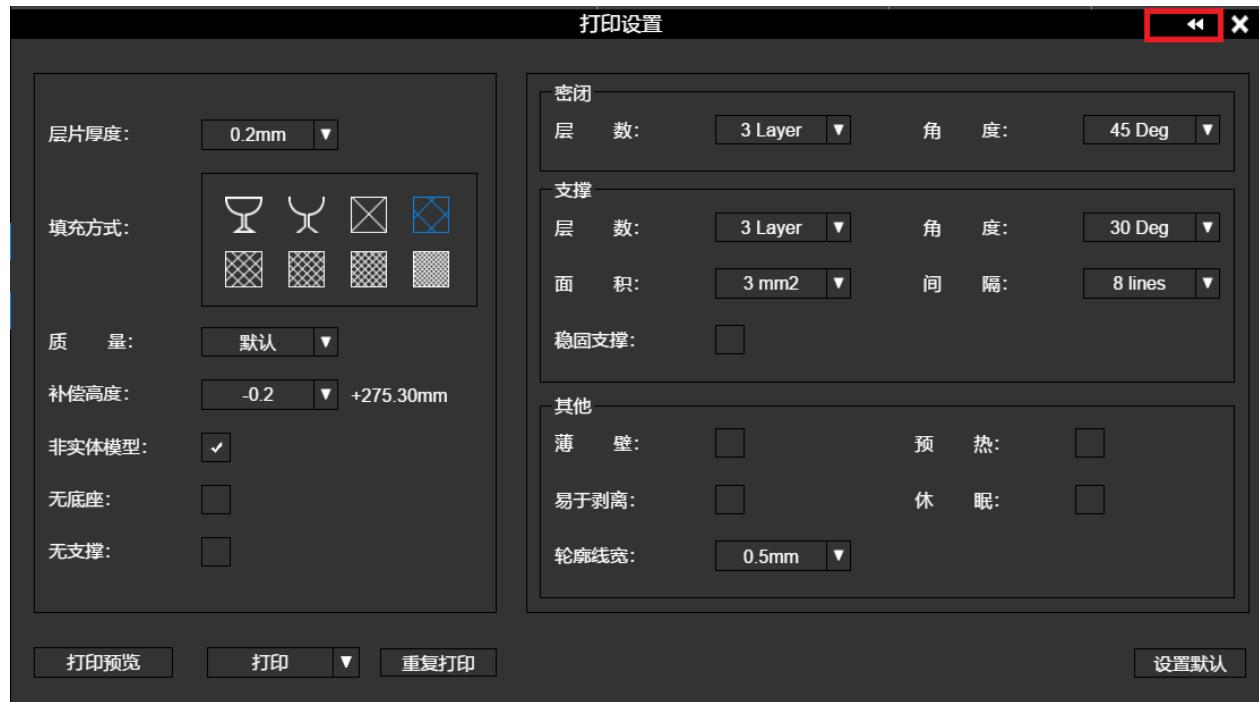
2\ 在“类别”选项中，选择合并按钮。点击“合并”模型。

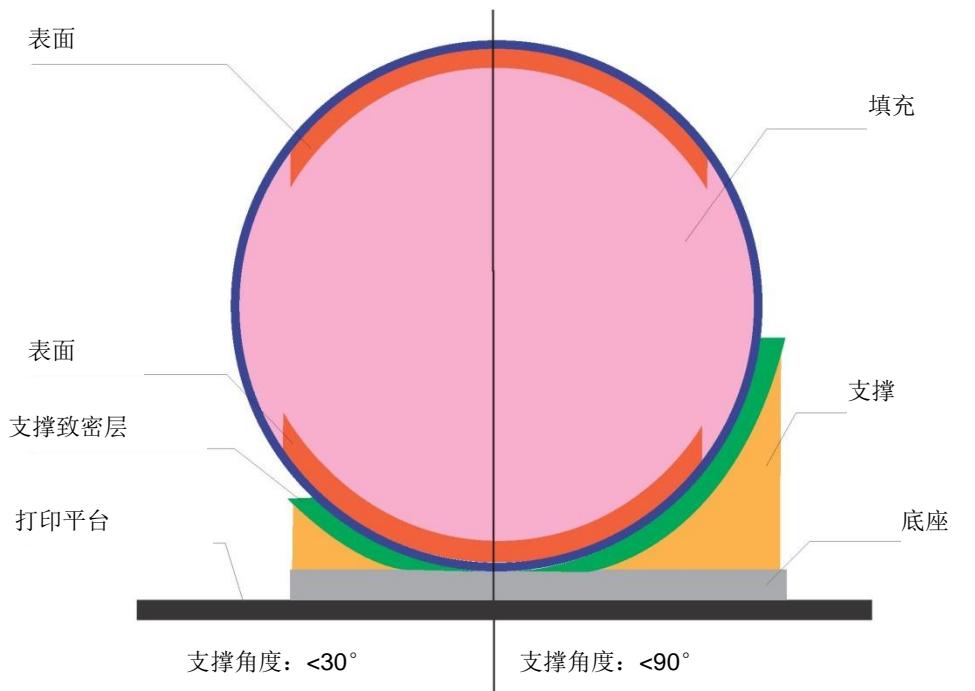


3\ 点击“保存”按钮，把合并的模型保存到计算机上。

## 4-7 打印高级设置

点击打印设置右上角双箭头打开/关闭打印高级设置：





**支撑致密层：**实心支撑结构以确保所支撑表面保留其形状和表面光洁度。

**支撑：**支撑结构给予物体悬空部分承托，以避免模型变形或者打印失败。

**支撑角度：**支撑角度是物体与打印平台之间的夹角，角度的设定决定了支撑生成部分的大小。

**填充：**打印物体的内部结构，填充物的密度可以调整。

**底座：**协助物体粘附至平台的厚实结构。

**表面：**打印物体的顶面和底面。

**密闭**

|      |         |      |        |
|------|---------|------|--------|
| 层 数: | 3 Layer | 角 度: | 45 Deg |
|------|---------|------|--------|

**层数：**模型的表面（顶面和底面）的打印层数。

**角度：**模型的表面（顶面和底面）的打印路径的角度。

**支撑**

|       |                          |      |         |
|-------|--------------------------|------|---------|
| 层 数:  | 3 Layer                  | 角 度: | 30 Deg  |
| 面 积:  | 3 mm <sup>2</sup>        | 间 隔: | 8 lines |
| 稳固支撑: | <input type="checkbox"/> |      |         |

**层数：**选择支撑面和模型的被支撑面间致密层的层数。

**角度**: 支撑角度，决定支撑生成部分的大小。

**面积**: 决定最小支撑面，小于该支撑面积的区域不会生成支撑。

**间隔**: 决定支撑结构的密度，间隔值越大，支撑密度越小。

**稳固支撑**: 在支撑结构外部生成支撑轮廓，以防止支撑倒塌。



**薄壁**: 通过软件可以检测到厚度薄到不适合打印的薄壁，并将其尺寸增加到可以打印的程度。

**预热**: 打印开始前预热打印底板，时长为 15 分钟。

**易于剥离**: 会使模型和支撑之间的间隙增大，有利于剥离支撑。

**休眠**: 打印模型结束后，设备进入休眠的阶段，下次打印需要重新初始化。

**轮廓线宽**: 打印模型轮廓线的宽度值。



**补偿高度**: 微调喷嘴高度。一般更换打印底板会带来喷嘴与打印底板的间距发生微小变化，通过“补偿高度”可以方便用户调整间距，这样就不需要频繁设置喷嘴高度。

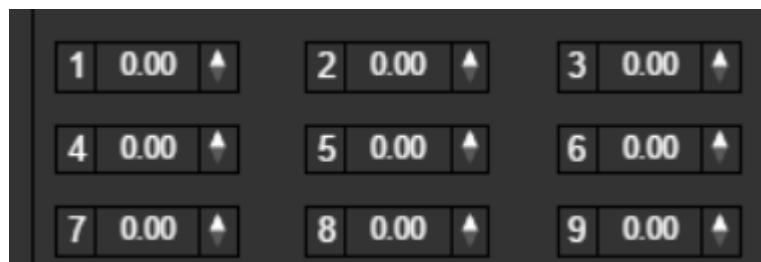
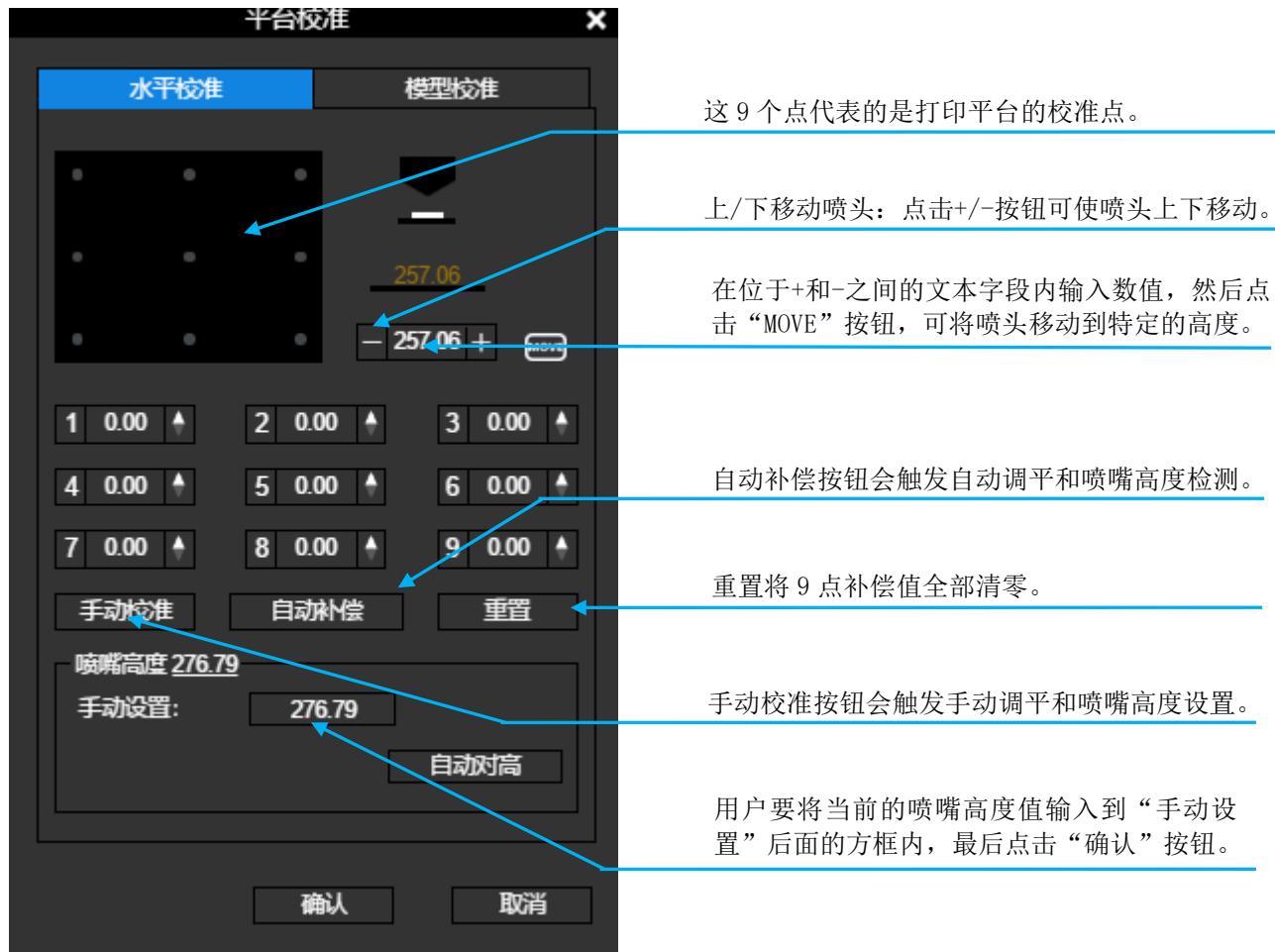
**非实体模型**: 通过软件可以自动修复模型的缺陷。

**无底座**: 无底座打印，一般用于平整且硬实表面的打印底板，比如玻璃板。

**无支撑**: 无支撑打印。

# 5 校准和其它选项

## 5-1 校准界面

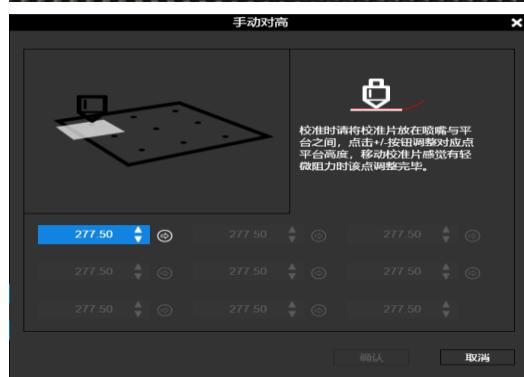


如果用户点击这 9 个按钮，平台会移动到相应的位置，而噴頭会移动到等于“现有喷嘴高度” + “补偿值”的高度。

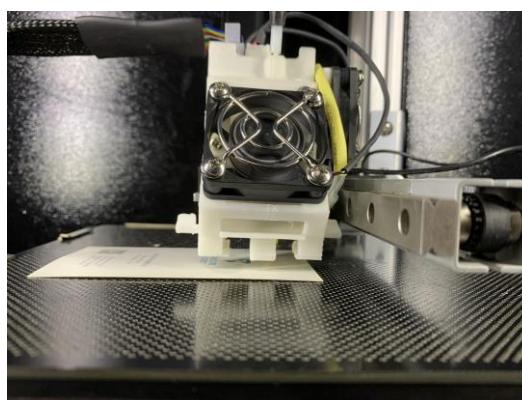
## 5-2 手动校准平台和喷嘴高度



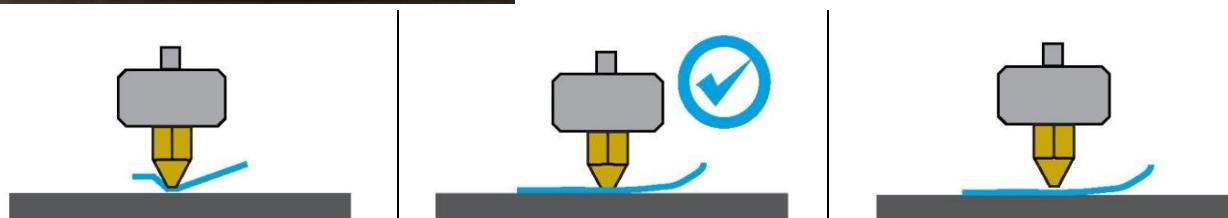
2\ 在平台上第 1 点附近放置校准卡。 (校准卡可用名片代替)



3\ 按照软件提示，先从第一个点开始校准。



4\ 点击蓝色区域右侧的上下箭头升降喷头，直到喷嘴刚刚触碰到喷嘴。在喷嘴和平台之间移动校准卡，并查看是否有任何滑动阻力。当阻力合适后，点击右箭头进入下一个校准点。



平台过高，喷嘴将校准片钉到平

当移动校准片时可以感受到一定

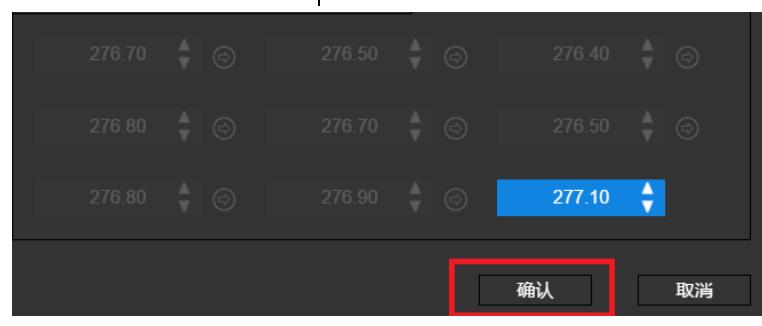
平台过低，当移动校准片时无阻力，

台上很难移动。需要微减小喷嘴高度。

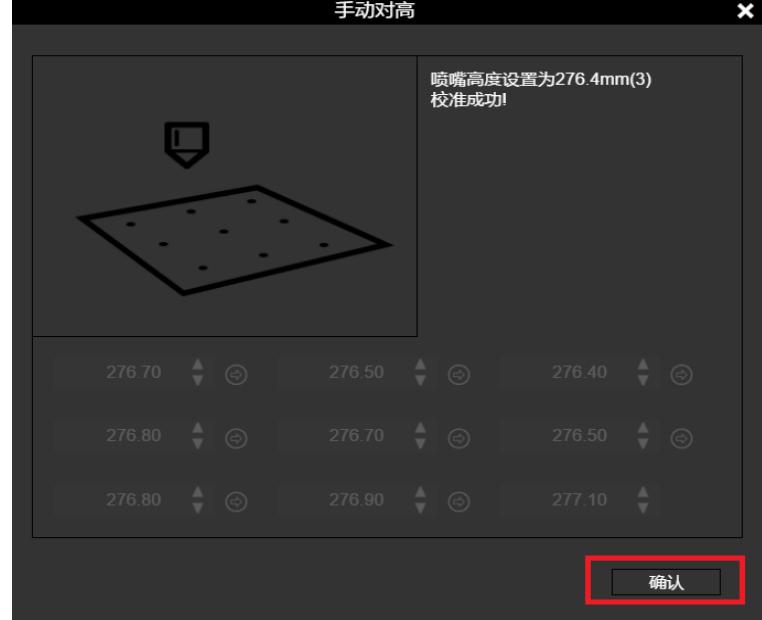
阻力。喷嘴高度适中。

需要略微增加喷嘴高度。

5\ 请按照软件提示的顺序逐个校准剩余的 8 个点，并保持每个点喷嘴与校准片的滑动阻力一致，最后点击“确认”键。



6\ 软件将根据 9 个点的校准值计算校准点的补偿值，并计算出喷嘴高度。请继续点击“确认”键。

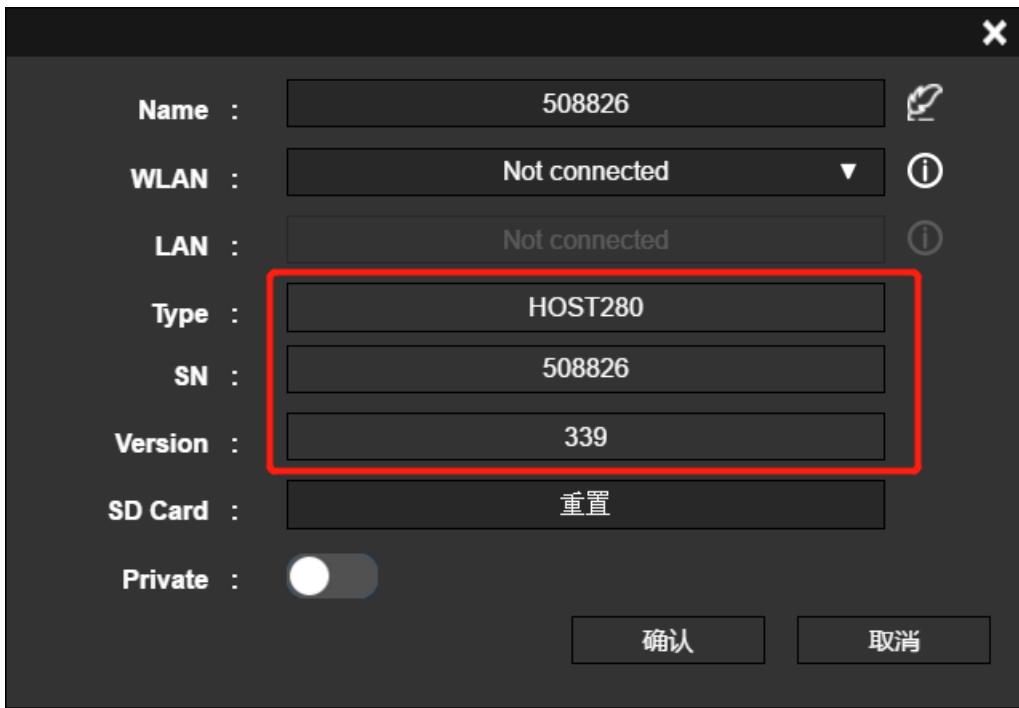
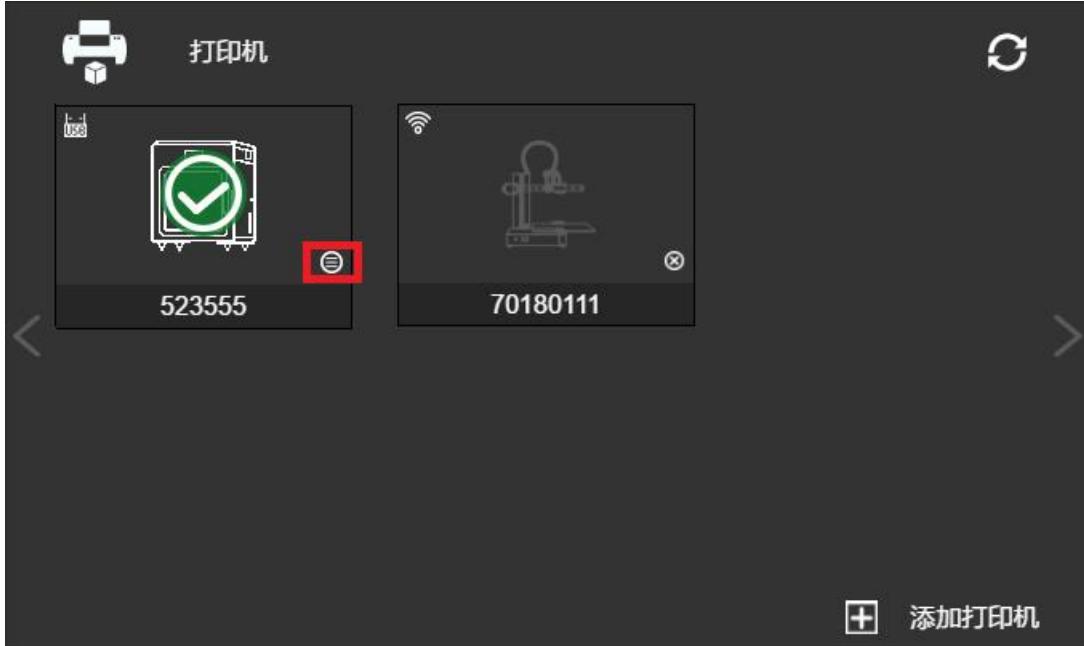


7\ 软件已经记录 9 个校准点的补偿值和喷嘴高度。最后点击“确认”按钮以完成手动校准流程。



## 5-3 打印机信息

点击 HOST Studio 软件右上角的  打开设置界面。



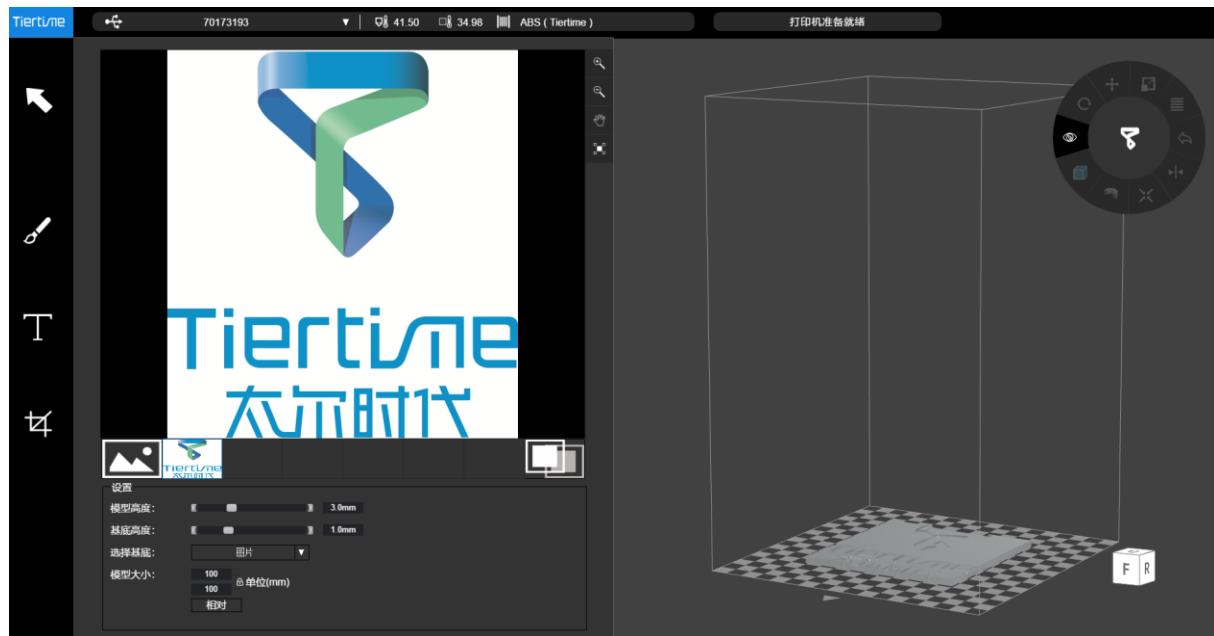
点击所连接打印机图标右下角的小按钮可显示打印机信息。所显示信息包括打印机型号、序列号和固件版本信息等。用户还可以在名称字段上为打印机设置一个自定义名称。

# 6 图片转换

## 6-1 将图片转换为三维模型



单击“添加图像”按钮并选择图像。



基底高度决定了图像底部的厚度。

模型高度决定了最终打印的凹凸度。



点击“黑白转换”按钮将反转像素亮度，用户可以选择凸出或陷入基座内的图像。



使用“画笔”对图片进行编辑



使用“文字”为图片增加文字



“裁剪”图片功能



退出图片编辑功能并保存

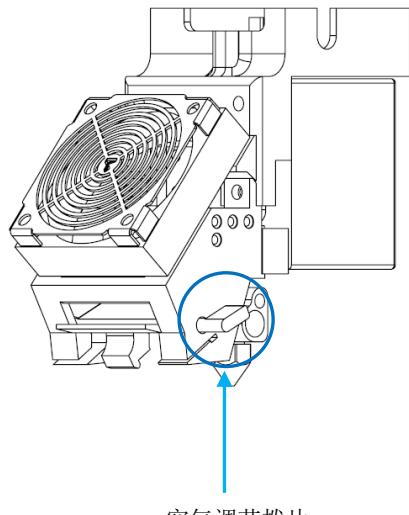
# 7 打印技巧和维护

## 7-1 打印技巧

- 确保精确的喷嘴高度。喷嘴高度值过低将造成打印翘边，过高将使喷嘴撞击平台，从而造成损伤和堵塞。用户可以在“校准”界面手动微调喷嘴的高度值，可以基于之前的打印结果，尝试加减0.1 - 0.2mm调节喷嘴的高度值。
- 正确校准打印平台。未调平的平台通常造成模型变形。
- 请使用“打印预热”功能。一个充分预热的平台对于打印大型模型时不翘边至关重要。
- 喷头上的气流可以调节，拨动“气流调节拨片”可改变打印物体的冷却量。通常情况下，冷却越充分，打印质量越高。冷却还可以使支撑与底座更好地分离。但是，冷却可能导致变形或者开裂，特别是ABS材料等易翘曲材料。

概括地讲，PLA材料可以进行强劲冷却，而ABS应避免冷却或进行轻度冷却。ABS+材料推荐使用中度冷却。

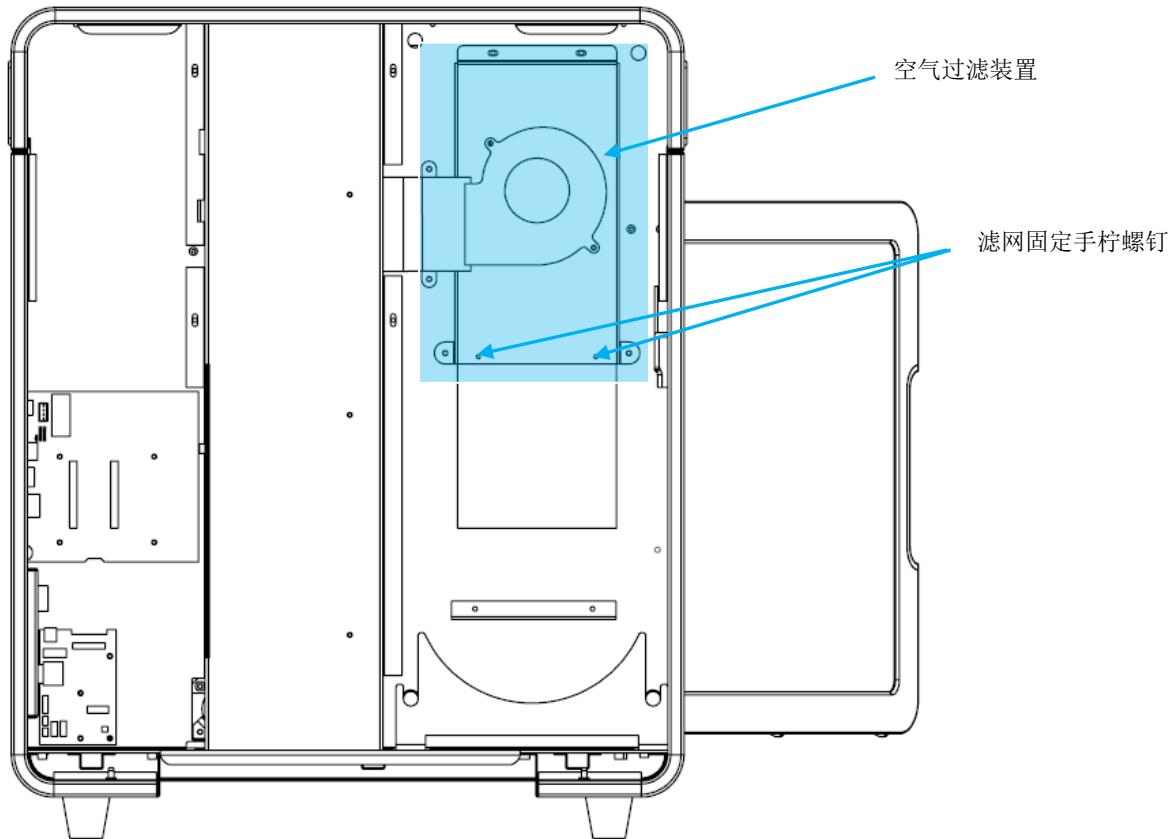
- 无底座打印。强烈建议在正常打印时打印底座，因为它可以使打印的物体更好的贴合在平台上，而且在打印底板调平补偿也需要底座才能实现。因此默认情况下该功能为打开状态，但用户可以在“打印首选项”面板中将其关闭。
- 无支撑打印。用户可以选择不生成支撑结构，通过在“打印”设置面板中选择“无支撑”可以关闭支撑。



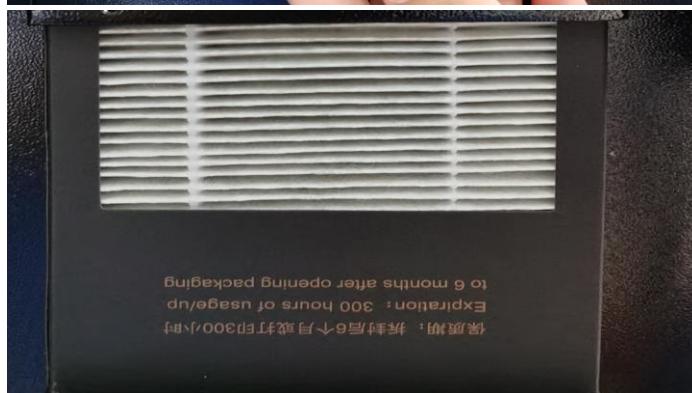
空气调节拨片

## 7-2 更换空气过滤器

更换空气滤芯。建议每使用 300 个小时或 6 个月更换一次。



1\ 逆时针旋转手拧螺钉，拆下旧滤网。

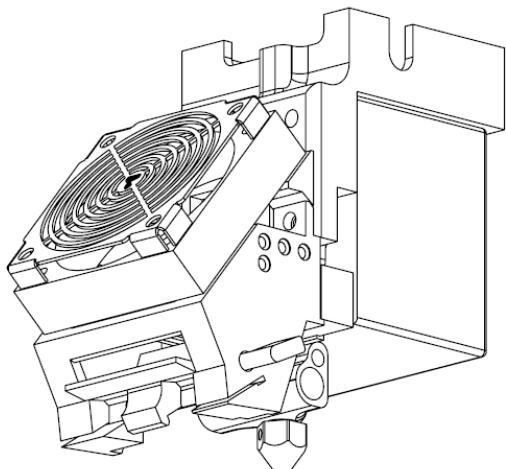


2\ 安装新空气滤网的时候，请将 HEPA 滤网面朝向用户进行安装，最后顺时针旋紧手拧螺钉即可。

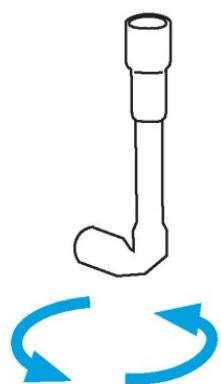
## 7-3 打印喷嘴维护



1\ 在 HOST Studio 的维护界面内的点击“挤出”功能，将喷嘴加热到打印温度（200 摄氏度以上）才可以使用打印机附带的喷嘴扳手拧下喷嘴，以免拧断加热喉管。

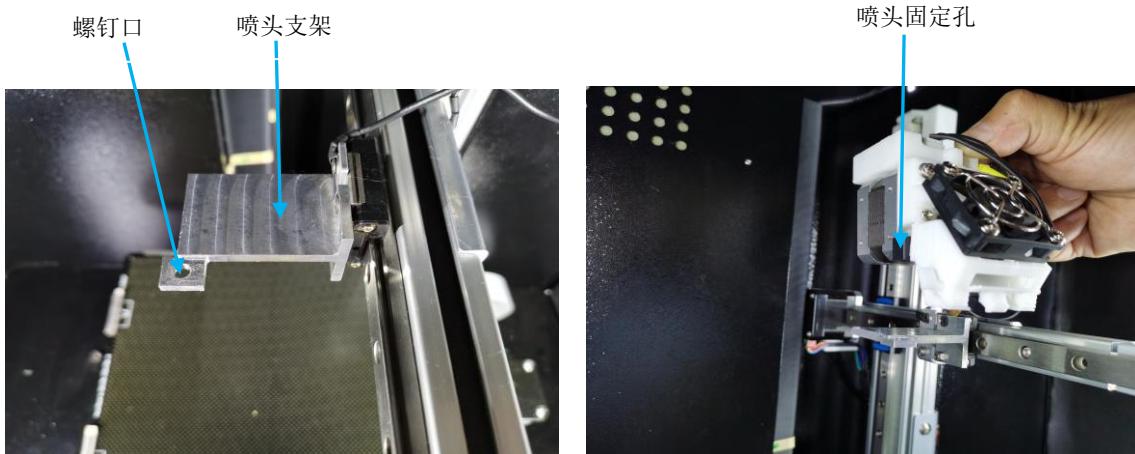


2\ 使用打印机附带的喷嘴扳手拧下喷嘴进行更换。注意在进行新喷嘴安装的时候，也要将喷嘴加热到打印温度（200 摄氏度以上），以免喷嘴拧不紧，造成喷嘴漏胶。

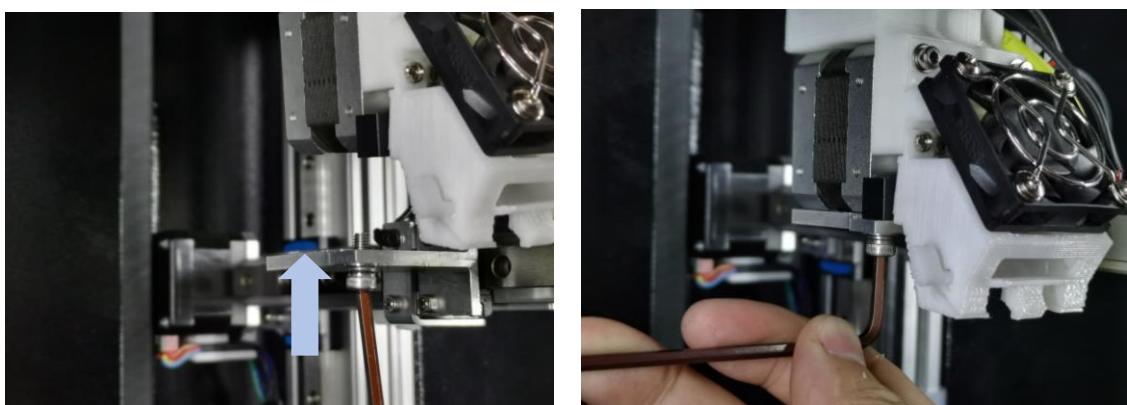


## 7-4 安装打印喷头

1\ 请将喷头固定孔与喷头支架的螺钉口对齐，注意喷头的固定方向为风扇在外侧。

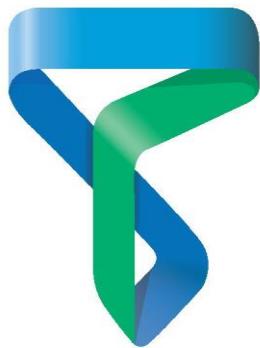


2\ 沿自下而上的方向，将六角螺钉沿着喷头螺钉孔拧紧在喷头上的固定孔中。



3\ 将喷头线插入喷头上方转接板的接口中并插紧，注意：插拔喷头线须在设备电源关闭的情况下进行！





Tiertime  
太尔时代

北京太尔时代科技有限公司

服务邮箱: support@tiertime.net 网址: [www.tiertime.cn](http://www.tiertime.cn)

服务热线: 400-662-9669