致客户

亲!感谢您选购我们的产品,希望您继续支持我们。您的满意是我们努力的方向。

淘宝小店生存不易,宝贝价格比同类型产品低1千多而且赠送价值近200 元的赠品,只想得到您的肯定。有任何问题请直接联系我们。我们会做到您 100%的满意,如果做不到您100%的满意。

有什么问题请不要不联系我们,在我们没有解决完之前给评论。作为一个 负责任的买家来说这样做是不合适的。发表评论,我们视作自动放弃退换货 服务和5年的质保,并保留损失的追索权。我们重申您100%的满意是我们努力 的方向。

有问题请直接联系:

李先生 手机: 18511067702 QQ:3873598 旺旺: xmakes 邮箱: 3873598@qq.com 请先仔细阅读本调试指南,不按本调试指南操作有可能损坏 机器,属于人为损坏,不属于保修范围!使用我们配的软件。 机器有加热器件,必须有人职守的情况下运行。

第一部分,机械部分检查,调整

- 一、安装 3D 打印机
- 1. 从纸箱中提出机器。



2. 剪掉固定的扎带。





3. 将送料机挂在 3D 打印机的后面四个方孔内。



4. 将送料管一头插入喷头上的蓝色接头里,另一头插入送料机的接头里。如果想把管子拔下来,要把蓝色的帽按下去,才能拔出管子。



如果想把管子拔下来,要把蓝色的卡环拿下来,才能拔出管子。



5. 将送料机上的插头穿过后面板上的孔,插上送料机的电源插座。**请注意,插头和插座的** 线的颜色要对上(红对红,蓝对蓝,绿对绿,黑对黑)。颜色弄错将烧毁主板,切记!



6. 将耗材架挂在 3D 打印机的后面,将耗材挂在耗材架上。耗材有折过的地方要剪掉。



7. 将耗材的头部剪成尖的,从送料机底部插入送料机,一直插到喷头里。



打开送料机,将送料机往中间捏,提起卡头,松开送料机,送料机就可以打开了。



从送料机底部穿材料丝,一直穿到喷头里,穿不动为止。



先不要合上送料机。

二、安装软件

<u>http://www.imaker.cc/soft/Cura_13.06.4.exe</u> 如果插上 3D 打印机或者装好软件后电脑还是不能认 3D 打印机,请下载驱动。 <u>http://www.imaker.cc/soft/Arduino Drivers.rar</u>

注意: 一定不要更改默认的安装位置,不然会出错。软件安装包和安装路径不要有 中文,如果安装不成功卸载杀毒软件再试。 1、下面的图片是选择可以打开的文件格式,可以默认或者全部打钩。选择可以打开的文件格式。

Choose Components Choose which features of Cura	13.06.4 you want to install.
Check the components you wa install. Click Install to start the	nt to install and uncheck the components you don't want to installation.
Select components to install:	 ✓ Cura 13.06.4 ✓ Install Arduino Drivers ✓ Open STL files with Cura ○ Open OBJ files with Cura ○ Open AMF files with Cura
Space required: 102.5MB	
Vullsoft Install System v2,46	

2、主板驱动界面

Device Driver Installation Wi	zard
	Welcome to the Device Driver Installation Wizard! This wizard helps you install the software drivers that some computers devices need in order to work.
	<上一步 (B) 下一步 (N) > 取消

3、主板驱动安装成功

Device Driver Installation W	izard	
	Completing the De Installation Wizar	evice Driver d
	The drivers were successfully in	stalled on this computer.
	You can now connect your dev came with instructions, please n	ice to this computer. If your device ead them first.
	Driver Name	Status
	V Arduino LLC (www.ardui	Ready to use
	< 上─歩 (B)	完成取消

4、直接按 cancel



5、询问是否更新软件,点否

New version availa	ble
() A new v	ersion of Cura is available, would you like to download?
	是(Y) 否(N)

6、点菜单栏 Tools-Switch to full setting...



按以下的界面进行设置

(请注意: PLA 温度为 210 度, ABS 最低温度为 230 度, 温度设置不当会损坏机器。), D 打印 PLA 要通风,不能封闭的环境下打印,效果会不好,打印 ABS 最好在封闭的环境下 打印效果才好。

PLA 设置页面

Basic Advanced Plugins S	tart/End-GCode		
Quality			
Layer height (mm)	0.2		
Shell thickness (mm)	0.8		
Enable retraction			
Fill			
Bottom/Top thickness (mm)	0.6		
Fill Density (%)	20		
Speed & Temperature			
Print speed (mm/s)	50		
Printing temperature (C)	210		
Support			
Support type	Touching buildplate		
Platform adhesion type	None	-	
Filament			
Diameter (mm)	3.0		
Flow (%)	100.0	-	

ABS 设置页面

asic Advanced Plugins S	Start/End-GCode	
Quality		
Layer height (mm)	0.2	
Shell thickness (mm)	0.8	
Enable retraction		
Fill		
Bottom/Top thickness (mm)	0.6	
Fill Density (%)	20	
Speed & Temperature		
Print speed (mm/s)	60	
Printing temperature (C)	230	
Support		
Support type	Touching buildplate	
Platform adhesion type	None	
Filament		
Diameter (mm)	3.0	
Flow (%)	100.0	

将 G1 F200 E3 改为 G1 F20 E7

asic	Advan	ced Pluains	Start/End-GCode
art r	rode	10	
nd.a	code		
- R.			
; S1	liced a	t: {day}	{date} {time}
;Ba	asic se	ttings: La	ayer height: {layer_heig
;Pi	cint ti	me: {print	t_time}
;Fi	lament	used: {f:	ilament_amount}m {filame
;Fi	lament	cost: {f:	ilament cost}
G21		;metric	values
G90)	;absolut	te positioning
M10	07	;start 1	with the fan off
000	XO YO	;move X	/Y to min endstops
GZC	70	;move Z	to min endstops
G28	5 20		
G28 G28 G1	Z15.0	F{travel a	speed} ; move the platfor
G28 G28 G1 G92	Z15.0 2 E0	F{travel_	speed} ;move the platfor ;zero the extruded
G28 G28 G1 G92 G1	Z15.0 2 E0 F20 E7	F{travel_	speed} ;move the platfor ;zero the extruded :extrude 3mm of fer
G28 G28 G1 G92 G1 G92	Z15.0 2 E0 F20 E7 E0	F{travel_	speed} ;move the platfor ;zero the extruded ;extrude 3mm of fee ;zero the extruded
G28 G1 G92 G1 G92 G1 G92 G1	Z15.0 2 E0 F20 E7 2 E0 F(tray	F{travel_:	speed} ;move the platfor ;zero the extruded ;extrude 3mm of fee ;zero the extruded

将风扇的转速调低: Expert-open expert setting

Cool	
Fan on layer number	1
Fan speed min (%)	50
Fan speed max (%)	50
Minimum speed (mm/s)	5
Cool head lift	

设置支撑的密度。

您如果感觉支撑可以设置的密度小一点,既节约材料,又好去除

File Tools E	kpert Help		
Basic Advar	Open exp	ert settings	
Quality	Install default Marlin firmware		
Shell thickne Enable retra	Run first n Run bed le	t run wizard d leveling wizard	
Fill			
Bottom/Top th	nickness (mm)	0.6	
Fill Density (%)		100	۸.
Speed & Tem	perature		1
Print speed (mm/s)		50	11
Printing tempe	rature (C)	210	

Support			
Material amount (%)	75		
Brim			

点中模型按 Delete 删除模型

按 File-Load model file...,装载 STL 模型,按住模型可以拖拽到其他地方。软件自动切片,显示打印时间。

Load model file	CTRL+L		1 1 2 minutee		
Save model Clear platform	CTRL+S		0.44 meter 4 g	am	
Print Save GCode Show slice engine	CTRL+P				
Open Profile Save Profile Load Profile from	GCode			A	
Reset Profile to de	efault				
Preferences	CTRL+,				
Recent Model File Recent Profile File	s 🔸	5		(mail)	
Quit					
ilament		-			
Diameter (mm)	2.95	301	tate		
Flow (%)	100.0	10			

点中模型,显示三个图标。



调整模型大小



点 file-Print 调出打印界面,第一个是温度界面,

Statistics	Temp Jog Speed Term
Filament: 0.33m 2.90g Line: -/13902	Temp: 0 210C
Temp: 25.1 Machine state:Operational	Connect
	Print 250
	Pause
	Cancel print 200
	150
	100
	50
	0

上图显示已经连上 3D 打印机。Print 为高亮。

Printing	
Statistics	Temp Jog Speed Term
Filament: 0.24m 2.01g Line: -/7865	Temp: 0 210C
Temp: 0	Connect
Machine state:Error: Falled to autodetect	Print
	Pause
	Cancel print 200
	Error log
	100
	E0

上图显示没有连上 3D 打印机。Print 为不可按状态。 如果连接不上 3D 打印机,检查串口驱动是不是已经安装。 在设备管理器里是不是有,如果没有,则是串口驱动没有装好。

▲ 漂 端口 (COM 和 LPT)

Jog 界面是可以调整喷头的位置

Statistics		Temp	Jog	Speed	Term		
Tiantent: 0.5307 Line: -(13902 Temp: 25.1 Machine state:Operational	Connect		YO		20 10 20	EXTRUDE	
	Print		10 yo		1 ZO 0.1	RETRACT	
	Pause	X 0 X 0 100 10	X 0	XO XO 1 10	X0 6		
	Cancel print		y o		0.1 Z 🔾		
			10 YO				

按钮说明:机器正面对着您,X和Y轴中间的小房子,是X和Y轴归位到左前角。Z轴中 间的小房子是 Z 轴归位到最上面,靠近喷头的位置。 X 轴 红色 X100-X 轴往右移动 100 毫米。 红色 X10-X 轴往右移动 10 毫米。 红色 X1-X 轴往右移动 1 毫米。 绿色 X100-X 轴往左移动 100 毫米。 绿色 X10-X 轴往左移动 10 毫米。 绿色 X1-X 轴往左移动 1 毫米。 Y 轴 红色 Y100-Y 轴往前移动 100 毫米。 红色 Y10-Y 轴往前移动 10 毫米。 红色 Y1-Y 轴往前移动 1 毫米。 绿色 Y100-Y 轴往后移动 100 毫米。 绿色 Y10-Y 轴往后移动 10 毫米。 绿色 Y1-Y 轴往后移动 1 毫米。 Z 轴 红色 Z10-Z 轴往上移动 10 毫米。 红色 Z1-Z 轴往上移动 1 毫米。 红色 Z0. Z-Y 轴往上移动 0.1 毫米。 绿色 Z10-Z 轴往下移动 10 毫米。 绿色 Z1-Z 轴往下移动 1 毫米。 绿色 Z0.1-Z 轴往下移动 0.1 毫米。

二、调整打印平台(注意,请缓慢移动打印头,避免电机产生逆向电流冲击电路):

你的平台的平面现在应该精确地平行于 XY 平面,

1. 连上 USB 和 3D 打印机电源, 先不要打开开关。

2. 用手转动打印平台的螺杆,让平台上升,直到听到"啪"的一声限位开关动作,限位开 关动作的声音比较小,需要仔细听。光轴后面就是限位开关。



如果打印平台已经碰到喷头,而没有听到啪的一声,说明平台过高,应该顺时针拧平台上的四个螺丝,让平台下降。如果平台没有碰到喷头,听到啪的一声,那先不用调整平台。



3. 打开电源开关,在打印界面点击 Z 轴中间的小房子,让 Z 轴上升到 0 位置,然后关掉电源,手拉动喷头到四个角和中间的位置,用一张 A4 的纸在喷头和平台中间勉强通过,每个角和中间的位置都试下。

4. 平台调整完毕。

- 5. 如果吐丝不粘平台,是板子离的远,调打印平台四个螺丝让打印平台上升。如果离的太近,吐不出丝,就离的太近,时间长了会堵头,用手下压下打印平台,然后调螺丝让平台下降
- 三、检查打印机紧固件

检查各部位螺丝有没有松动或没上紧的。

四、检查传动部分

1. 手动移动挤出头部分,首先沿X轴方向移动,观察滑块有无松动或者卡顿现象,如果有 卡顿,需要检查轴杆是否光洁干净,滑块是否已经紧固而且滑块内的轴承已经固定紧。

2. 再沿Y轴方向移动,观察滑块有无松动和卡顿现象。

3. 同样沿X和Y轴方向移动,观察同步带和同步轮,是否有松动或者跳动。电机处的同步带可以通过调整电机上的4个螺丝来紧固,其他同步轮上的同步带,是否和临近的轴平行,和自身的轴垂直。

4. 注意XY方向的终点,各有一个限位开关,总共4个。移动挤出头到终点时,需听到限位开 关闭合的声音。如果听不到,则需要检查是否有地方没调整到位。

五、检查挤出头

打印头的加热管和温度传感器,确保完全插在铝块的孔内,外部有紧固螺丝紧固,但是紧固螺丝 只接触传导线缆,不能接触加热管和温度传感器本身。

第二部分,检测线缆,接插头

把所有线路对照网上图文说明里面检查一遍,看有没有插错的。
 注意1:尤其打印头上的线,如果脱离,则温度控制失灵,容易导致打印头烧掉.以后的使用过程中,**也要定期检查,避免出现事故。打印过程应该有人值守,防止意外事件发生。** 注意2:电路部分非常脆弱,务必保证接线正确,接线牢固,不要随意拆卸,触碰,带电操作,湿操作,或者和金属等容易导电的物品放在一起操作,定期检查,并且请勿使用Arduino主控板上的电源插口(安装在机器上时已经被遮盖掉)。

第三部分,调整模型

 打开电源开关,在打印的温度界面,在输入框输入210打回车。看温度曲线是不是变化。等 到210度的时候,用手捅耗材,等喷头流出细丝流畅,卡住送料机。

Statistics		Temp]	log	Speed	Term		
Filament: 0.33m 2.90g Line: -/13902 Temp: 25.1 Machine state:Operational		Temp: 0			210C		
	Connect						
	Print	250	Ĩ			111	
	Pause	250				-	
	Cancel print	200	_		_	_	
		150					
		100					
		50					
		0					

20

3、上图显示已经连上 3D 打印机。Print 为高亮。

第四部分,调试打印

 打开电源开关,在打印的温度界面,在输入框输入210打回车。看温度曲线是不是变化。等 到210度的时候,用手捅耗材,等喷头流出细丝流畅,卡住送料机。 提起卡头



合上送料机



按下卡头,记住卡头的螺丝一定要落到底下



别住卡头



注意卡头螺丝的位置



必须要卡好,卡正确,要不会不出丝或者很少出丝,请对比下图

片。

好了,一切就绪,点(print)打印就可以自动运行了,祝您有个快乐的3D打印之旅。

第五部分 液晶屏使用

- 1、将机器躺倒,看到主板上预留的装液晶屏的孔。(仅限于外置式,内置的都已经连接好)
- 2、将打印机主板和液晶屏主板用排线链接。主板上的EXP1和液晶屏EXP1连接,主板上的 EXP2和液晶屏上的EXP2链接。(仅限于外置式,内置的都已经连接好)
- 3、 打开电源,液晶屏应该显示
- 4、读卡器插入SD卡, File-Save Gcode将模型的Gcode存入SD个根目录下,不要放在文件夹下
- 5、将SD卡插入液晶屏
- 6、 按一下按钮, 进入菜单栏, 选择Card Menu
- 7、找到要打印的文件名称,按下。就可以自动打印了

第五部分 加热板的使用

1、File-Preferences,将Heated bed 打钩。关掉软件重新开启软件,就会显示打印板温度设置项。

Machine settings		Colours
E-Steps per 1mm filament	0	Model colour
Maximum width (mm)	205	Filament sett
Maximum depth (mm)	205	Density (kg/m3
Maximum height (mm)	200	Cost (price/kg)
Extruder count	1	Cost (price/m)
Heated bed	\checkmark	(p)
Printer head size		Communicati
Head size towards X min (mm)	75.0	Serial port
Head size towards Y min (mm)	18.0	Baudrate
Head size towards X max (mm)	18.0	Cura settings
Head size towards Y max (mm)	35.0	Auto detect SI
Printer gantry height (mm)	60.0	Send usage sta
		Ok

💽 Cura - 13.06.4

Basic Advan	ced Pluging	Start/End-GCode
Quality		
Quality	0.0000000	Tistaria
Layer height	(mm)	0.2
Shell thickness (mm) Enable retraction		0.8
		$\mathbf{\nabla}$
Fill		
Bottom/Top	thickness (m	nm) 0.6
Fill Density (%)	20
Speed & Te	mperature	
Print speed ((mm/s)	60
Printing tem	perature (C)	210
Bed temperature (C)		70
Support		
Support type	е	Touching buildpl
Platform adh	esion type	None
Filament		
Diameter (m	m)	3.0
Flow (0/)		100.0

问题解答

打印突然停止?或者打印停一会马上又开始打印?
 答:运行3D打印软件需要较高的电脑配置,打印的时候尽量不要运行其他大的软件,这样会造成CPU占用过多,不动的时候你看下软件,是未反应的状态吗?

2,

Statistics	
Filament: 0.3	28m 2.27g
Line: -/8075	
Temp: 0	
Machine stat	e:Error: Failed to autodetect

看下 Line 的状态,还没有在走,要是不走了,就是电脑的资源不够了。

- 3、打印的件不粘在底板上 一般的原因是底板和喷头的距离过远,请调整底板和喷头的距离。
- 4、 先开电源后,链接不上电脑 先开电源,然后重新插下 USB。
- 5、 温度下降过快? 将风扇的转速调低: Expert-open expert setting

Cool	
Fan on layer number	1
Fan speed min (%)	50
Fan speed max (%)	50
Minimum speed (mm/s)	5
Cool head lift	

6、 如何疏通喷头

答:喷头距离打印平台过近,会导致喷头里的丝喷不出来,堵在喷头里。 或者温度设置过高。导致喷头里的丝融化过多,喷不出来。解决方法,首 先。PLA 温度设置为 210 度,ABS 温度设置为 230 度,将材料拔出来。然 后温度设置为 240 度。喷头加温到 240 度之后。拔掉喷头上面铜的快速接 头上的送料管,用细螺丝刀,直径要小于 3MM。或直径小于 3MM 硬铁丝。 从喷头上面直接插下去,动作要适度,用一只手扶住喷头上部。注意喷头 不能直接用手碰,温度会达到 240 度。让喷头里的多余的丝流出。然后温 度降到材料的使用温度。就可以了

7、打印质量不好、错位、喷头拉着费劲答:杆上有油污会有这种情况,应该打印之前把油污用卫生纸或者布条, 最好沾点缝纫机油把油污清理了。

致客户

亲! 感谢您选购我们的产品,希望您继续支持我们。您的满意是我们努力的方向。

淘宝小店生存不易,宝贝价格比同类型产品低1千多而且赠送价值近200 元的赠品,只想得到您的肯定。有任何问题请直接联系我们。我们会做到您 100%的满意,如果做不到您100%的满意。

有什么问题请不要不联系我们,在我们没有解决完之前给评论。作为一个 负责任的买家来说这样做是不合适的。发表评论,我们视作自动放弃退换货 服务和5年的质保,并保留损失的追索权。我们重申您100%的满意是我们努力 的方向。

有问题请直接联系:

李先生 手机: 18511067702 QQ:3873598 旺旺: xmakes 邮箱: 3873598@qq.com