

# 快速操作指南

高速3D打印机



## 1. 配件清单

### 装箱内容清单

高速3D打印机	电源适配器	电源线	料架
USB打印数据线	外置风扇	导料管	M3螺丝
打印平台A面	内六角扳手	HS线条	剪钳
AR识别贴纸	快速指南	U盘 (内含RV切片软件等)	镊子

## 2. 配件安装



1) 接上电源,按下电源开关按钮



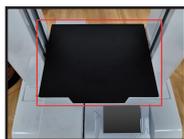
2) 将料架取出安装在右中位置



3) 将风扇组件安装在右上并把插头插入接口



4) 安装导料管

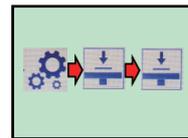


5) 检查“打印平台A面”是否放正



6) 将线材放入料架并将线条穿出导管

## 3. 平台校准



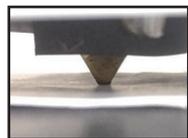
1) 开机进入主介面,按上图顺序选择



2) 按提示操作,拧紧后再拧松一圈螺丝,点右箭头



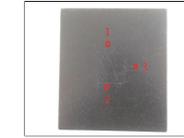
3) 按显示屏提示操作,调整喷嘴与平台的距离,约1~2mm



4) 将调平卡片放置在喷嘴与平台间

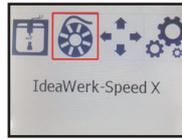


5) 扭动标“1”螺丝且同时移动调平卡,直至卡片产生轻微的刮蹭感即可,再分别调第2和3螺丝



6) 退回两步再次用调平卡片确认是否调好

## 4. 进料准备



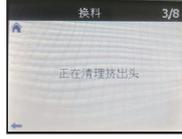
1) 点击“换料”按钮



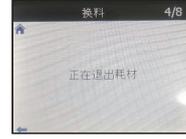
2) 设置目标温度后进入下一步



3) 等待升温,温度到后自动下一步



4) 等待后自动进入下一步



5) 等待后自动进入下一步



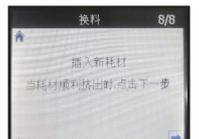
6) 点击右箭头进入下一步



7) 点击右箭头进入下一步



8) 放入线材

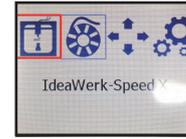


9) 等待出料后点击右箭头完成进料

## 5. 模型打印



1) 插入U盘



2) 点击屏上打印图标



3) 选择打印文件

## 6. 常见问题

### 为什么模型粘不住或翘边?

答: 模型粘不住或翘边可能是以下几种情况:

- 1) 调平未调好,调出的平台一边高一边低就会出现翘边,需重新调平
- 2) 调平未调好,调出的平台与喷嘴间隙太大,从而导致模型粘不住,需重新调平
- 3) 首层打印速度太快,需要调整切片软件参数中的首层打印速度
- 4) 打印平台有水、油或其它影响粘附的东西,需要清洁

### 为什么喷嘴不出料或出现“噔噔噔”的响声?

答: 不出料可能是以下几种情况:

- 1) 打印头长时间处于未使用的高温状态,使里面的材料碳化导致,需要清理挤出头,拆解方法参考详细使用说明书
- 2) 调平时喷嘴与平台无间隙或喷嘴直接刮到平台上,使材料不能挤出,需要重新调平,如果将打印平台刮坏很严重则需更换打印平台
- 3) 打印材料有异物导致喷嘴孔堵住,可使用针久针或剪钳清理

### 为什么打印的模型粘太紧取不下来?

答: 喷嘴与平台无间隙,导致打印时喷嘴直接刮在打印平台下层打印,导致与平台粘接在一起了,需要重新调平