

Efter att ha mottagit skrivaren läser du den här artikeln först, tittar sedan noga på videon i TF-kortet och använder sedan skrivaren. (Om informationen i TF-kortet går förlorad, vänligen kontakta kundservice)

Se den engelska versionen om du inte förstår den här översättningen.

3D-skrivare nybörjare måste läsa

För det första kan 3D-skrivaren bara skriva ut filer i gcode-format. Det vanliga 3D-modellfilformatet är STL. Modellfilen i STL-format måste konverteras till gcode-format genom att skära programvaran innan utskrift.

Det finns flera metoder för nybörjare att skriva ut modeller:

Det första sättet är att ladda ner modellfilen i gcode format från vår hemsida och skriva ut den direkt. Modellbibliotekets webbplats är www.toy123d.com

Det andra sättet är att ladda ner 3D-modellfilen i STL-format på Internet, och sedan använda Easyware skivning programvara för att konvertera STL-formatet till gcode-format och sedan skriva ut det. (Easyware-operationen är mycket enkel, men utskriftseffekten är genomsnittlig)

Det tredje sättet är att ladda ner 3D-modellfilen i STL-format online, och sedan använda CURA skivningsprogram för att konvertera STL-formatet till gcode-format och sedan skriva ut det. (Filen skuren av CURA har bra utskriftseffekt)

Det fjärde sättet är att använda modelleringsprogram för att göra 3D-modeller, spara dem i STL-format, och sedan använda CURA mjukvaru slice för att konvertera STL till gcode-format och sedan skriva ut dem

Det finns skrivarinformationer, skrivarens operationsvideo, skivprogramvara och programvaruundervisningsvideo i TF-kortet.

Vanliga frågor om kundernas första användning av feedback

★ Kunden sade att munstycket inte kunde komma in i PLA-tryckmaterialet, vanligtvis eftersom framsidan av PLA-förbrukningsvarorna inte rätades ut innan förbrukningsvarorna sattes in,

Dessutom bör förbrukningsvarorna under hela matningsprocessen pressas med lite kraft för att underlätta kugghjulet att rulla förbrukningsvarorna in i munstycket tills munstycket spottar ut materialtråden och släpper sedan handen.

★ När kundfeedback är att modellen inte kan hålla fast vid plattformen under utskriftsprocessen, eller modellen rör sig och faller av under utskriftsprocessen, rekommenderas det att använda: (nivåoperationsvideon är i TF-kortet)

Först justera höjden på plattformen, lossa muttern för att få plattformen att stiga lite, och gör gapet mellan plattformen och munstycket mindre, så att det fastnar hårdare när du skriver ut det första lagret. Enligt videooperationen, gör utjämning igen.

För det andra, om din skrivare inte har en värmeplattform, kan du köpa en separat värmeplattform och installera den på skrivaren. Värmeplattformen kan hjälpa modellen att fastna mer och inte deformeras när du skriver ut en stor yta modell.

★ När användaren får feedback som maskinen inte kan skriva ut följer du följande fyra steg:

Steg 1. Om munstycket kan mata PLA-tryckmaterialet normalt. Generellt kan maskinen mata tryckmaterialet normalt.

Steg 2. Be kunden kopiera informationen i kortet till datorn, formatera TF-kortet i FAT32-format, och sedan lägga ROCKET.gcode filen som finns i kortet tillbaka i kortet, sätt in den i skrivaren för utskrift. Om utskriften lyckas bevisar det att det finns ett problem med kundens fil, och be kunden att skicka sin gcode fil till oss för kontroll. (Observera att filnamnet endast kan vara engelska bokstäver eller siffror)

Steg 3: Om operationen i steg 2 fortfarande misslyckas att skriva ut, vänligen hitta ett annat TF-kort för att formatera det först, och försök sedan skriva ut testfilen rocket.gcode.

Steg 4: Om steg 3 fortfarande misslyckas, be kunden att försöka ansluta datorn online för utskrift. Om anslutningen av datorn kan skriva ut

normalt visar det återigen att det finns ett problem med TF-kortet. Om anslutningen av datorn inte kan skriva ut indikerar det att det kan finnas ett problem med skrivarens moderkort.

★ När användarfeedback att XYZ-axeln inte rör sig under utskriftsprocessen, kontrollera om varje motorlinjegränssnitt är löst.

After sales service contact:

email: info@easythreed.com

Website message board: www.easythreed.com

WhatsApp: +8613823704046