

魔狮电子 3D 打印机使用说明

感谢您的购买！

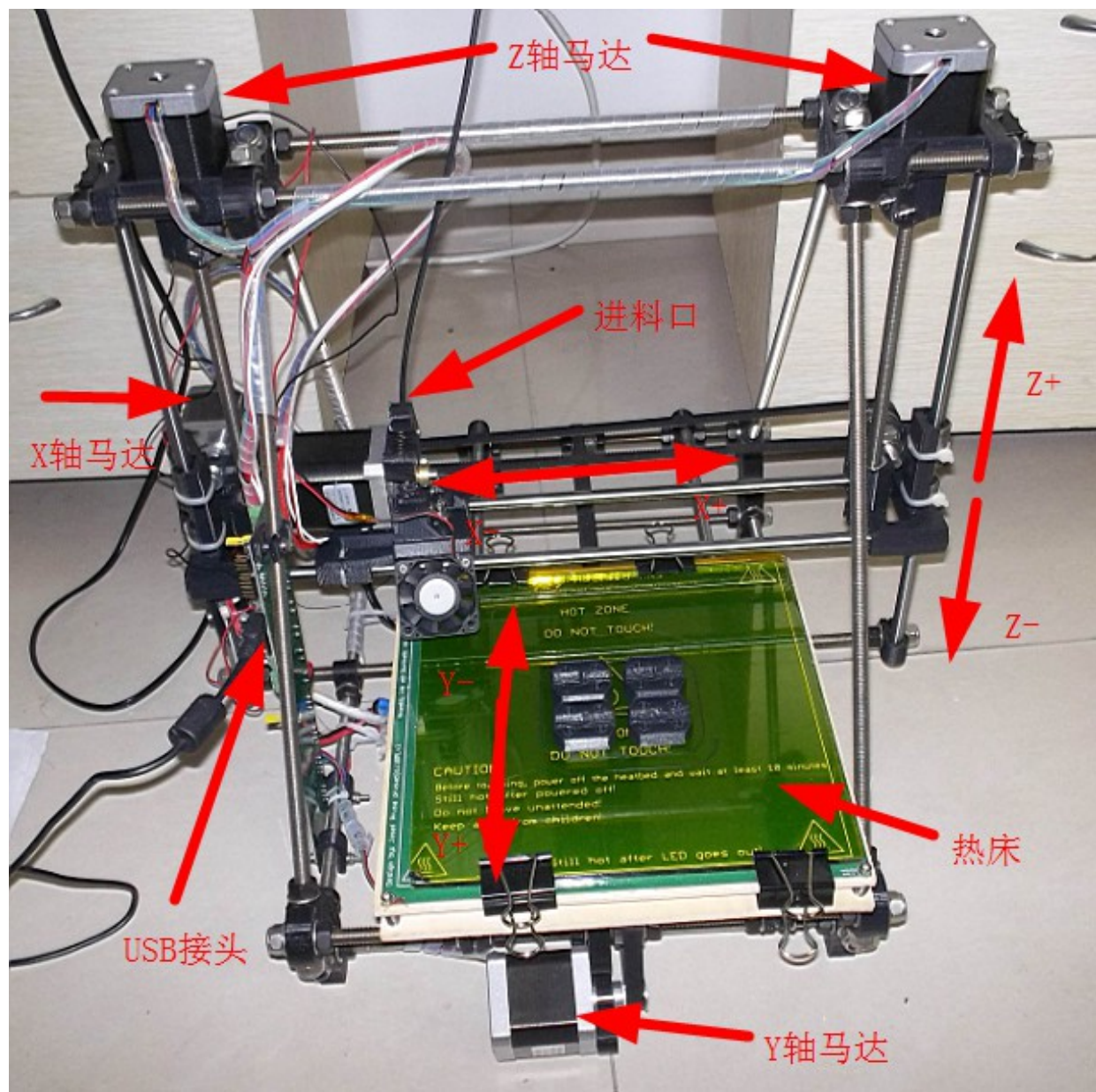
7 天无理由退换。

15 天包换。

1 年包修（免费维修。运费自理。对于非人为故意破坏造成的材料损坏，免收材料费。）

使用过程中有任何问题，请联系刘先生，手机：
13316560709，QQ：25199527

机器外观图



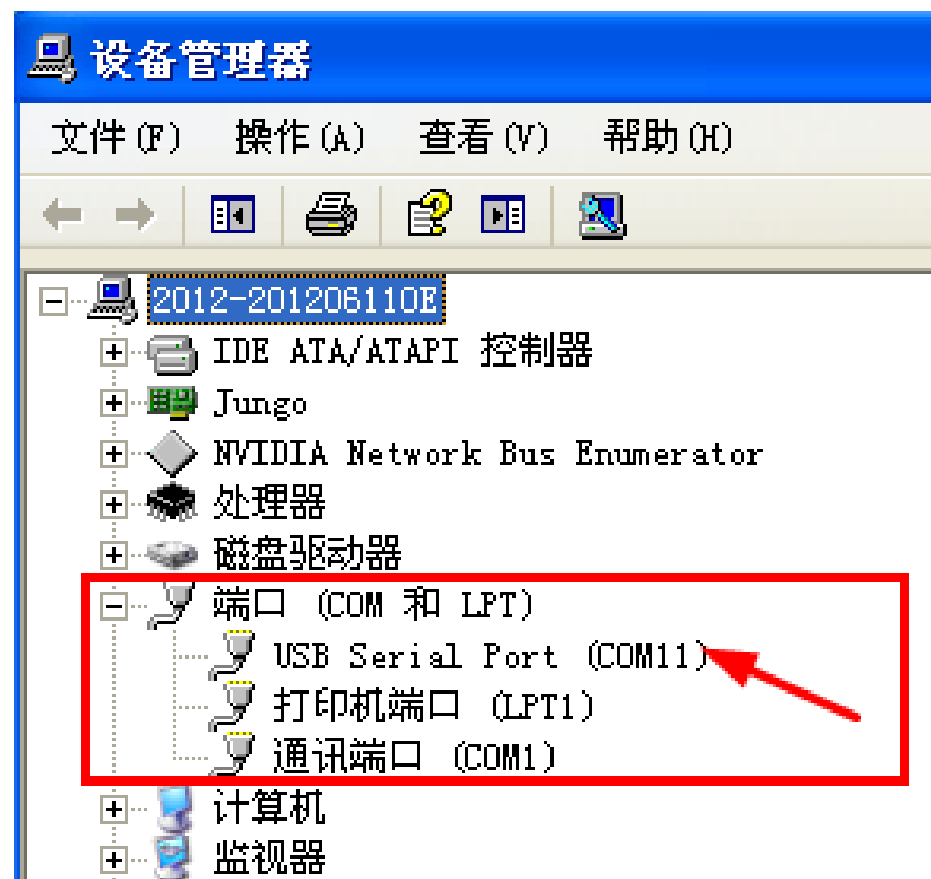
1. 把 SD 卡内的文件复制到硬盘上。

- 在包装袋内找到 SD 卡和卡座
- 接上电脑
- 把 SD 卡内的文件复制到电脑里

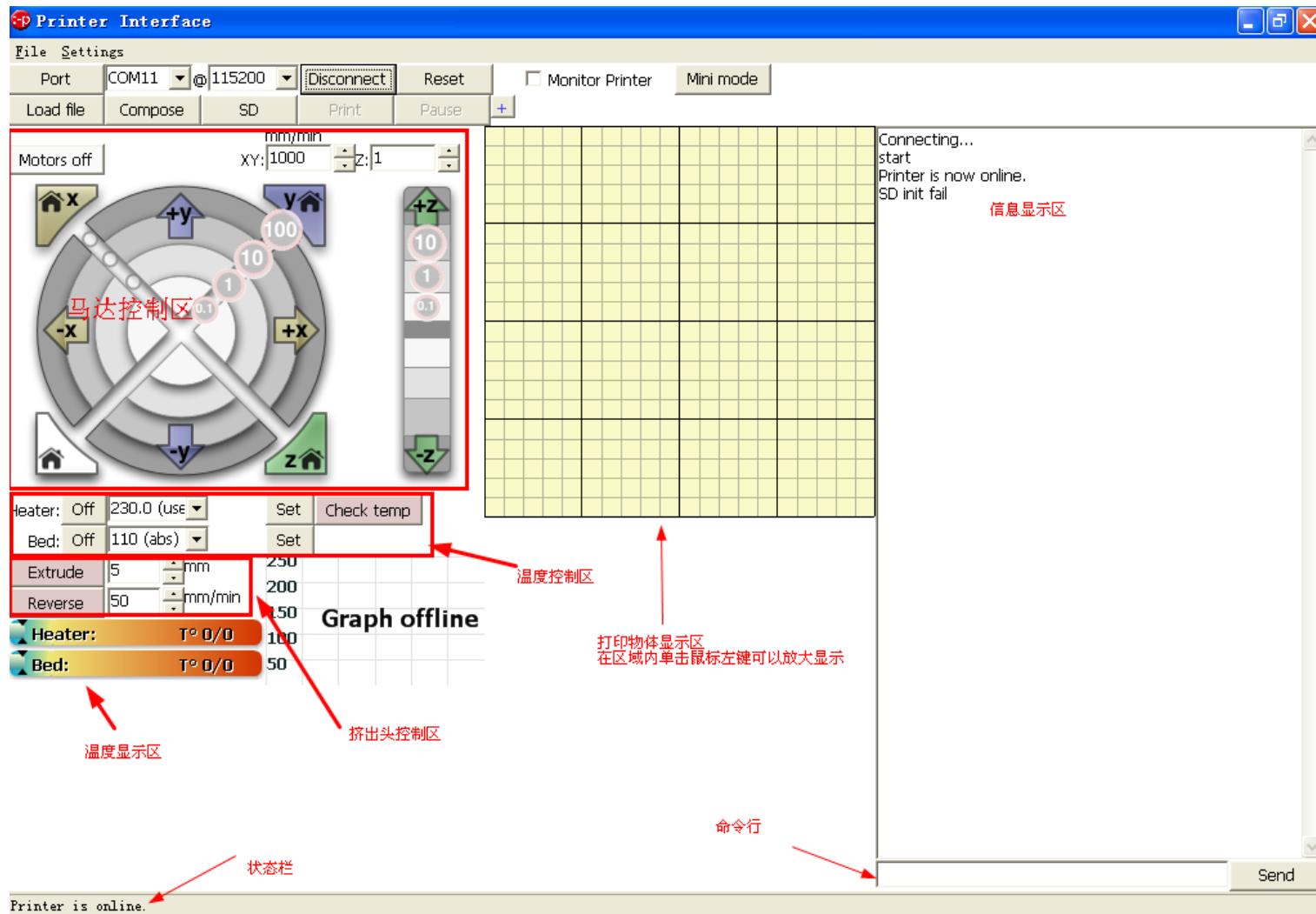


把打印机的电源线和 USB 线接好

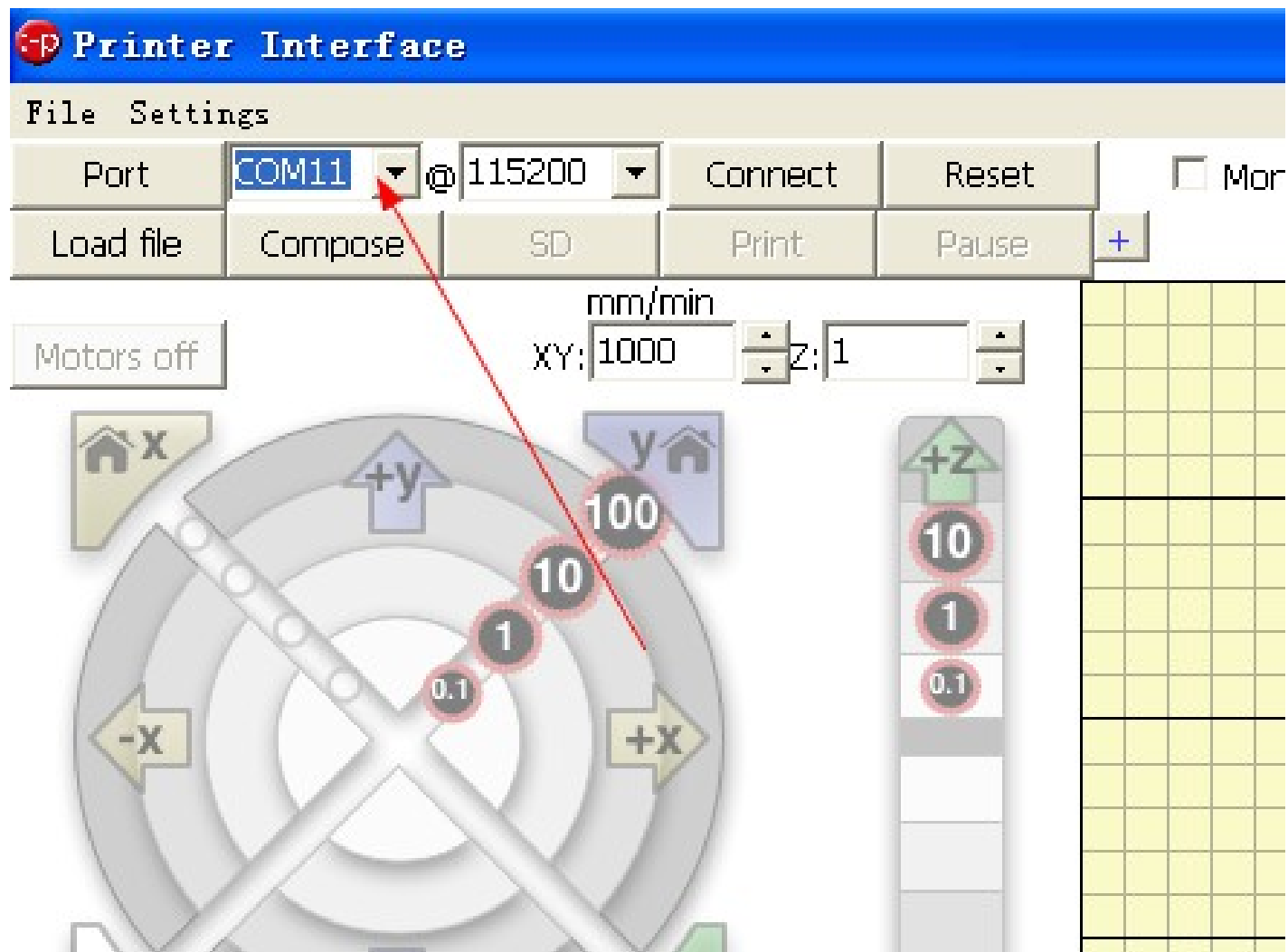
- 接上电源
- 接上 USB ，根据提示安装驱动
- 高级技巧：安装完成后，可以在设备管理器内查看到一个 USB 转串口的串口号。
（也可以不用查看。）



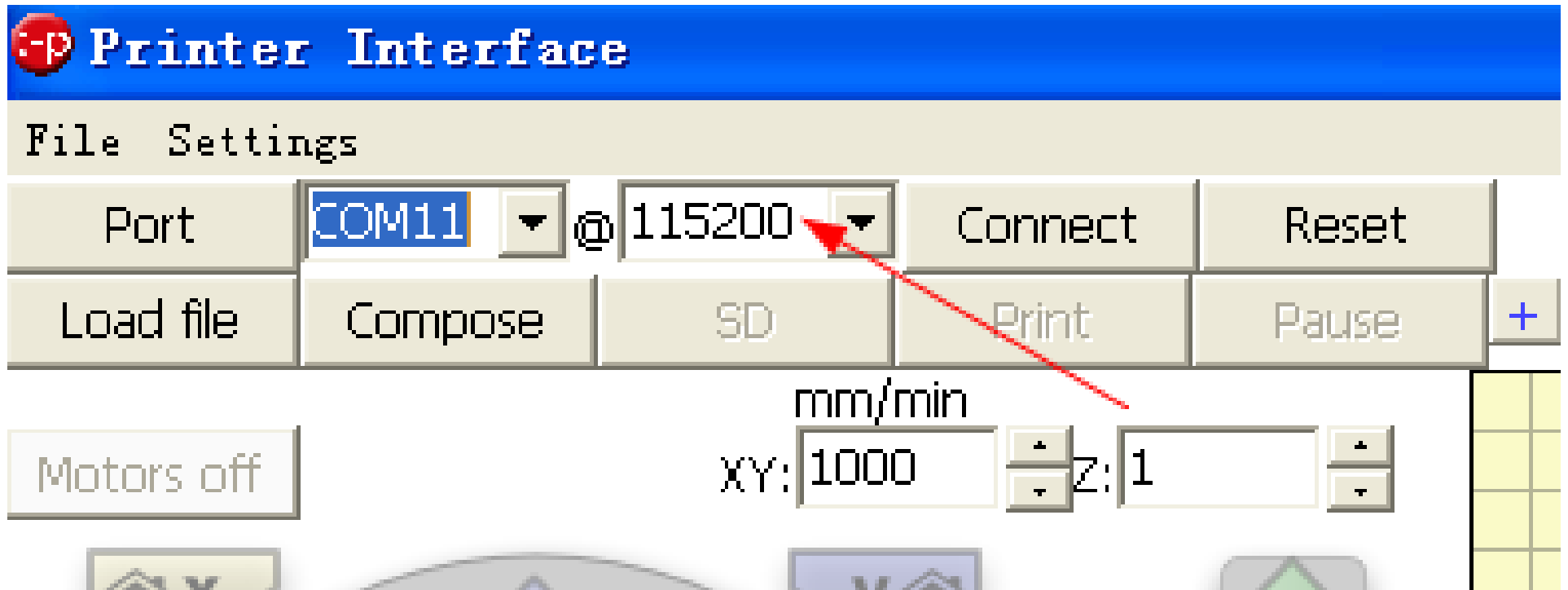
运行 pronterface.exe。



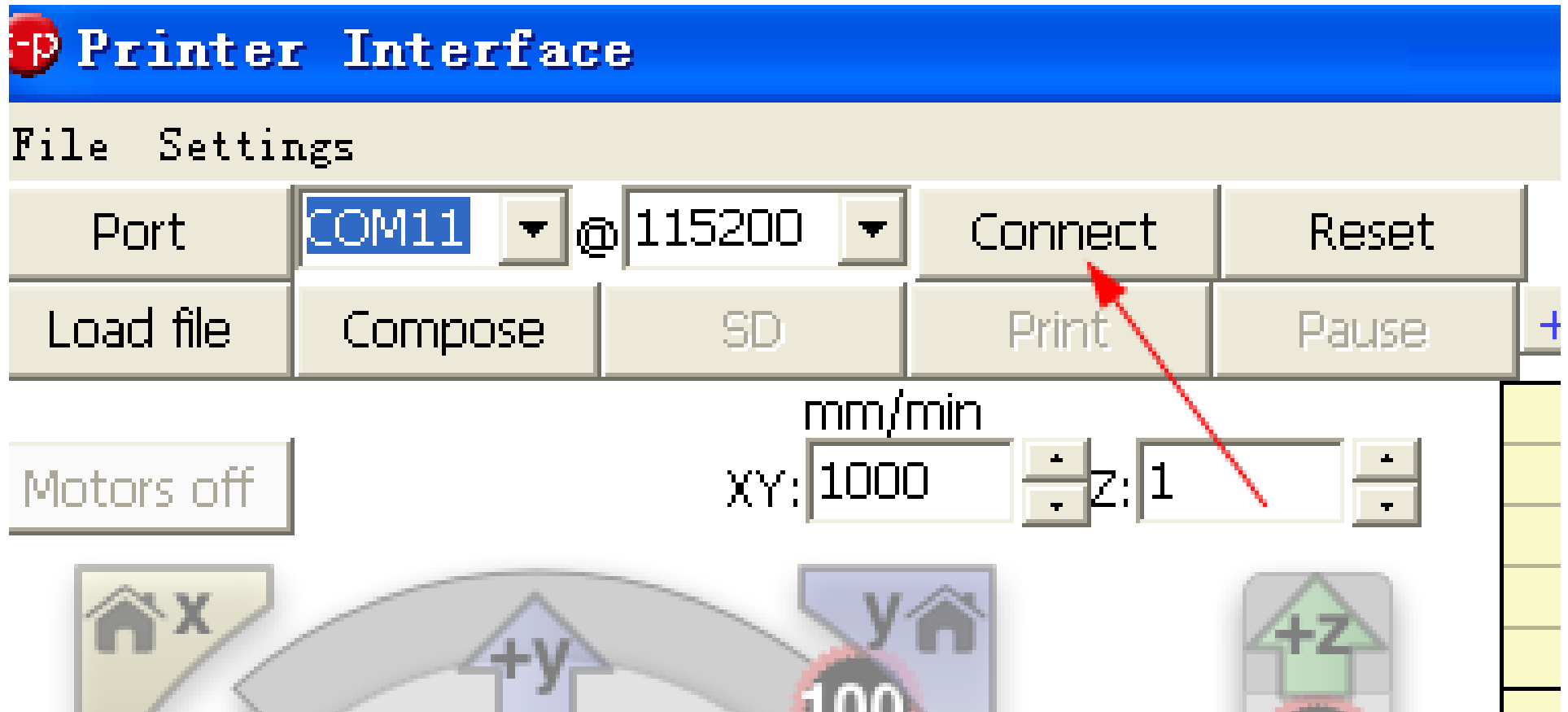
选串口号。应该是 COM3 以后的。
例如我的是 COM11。



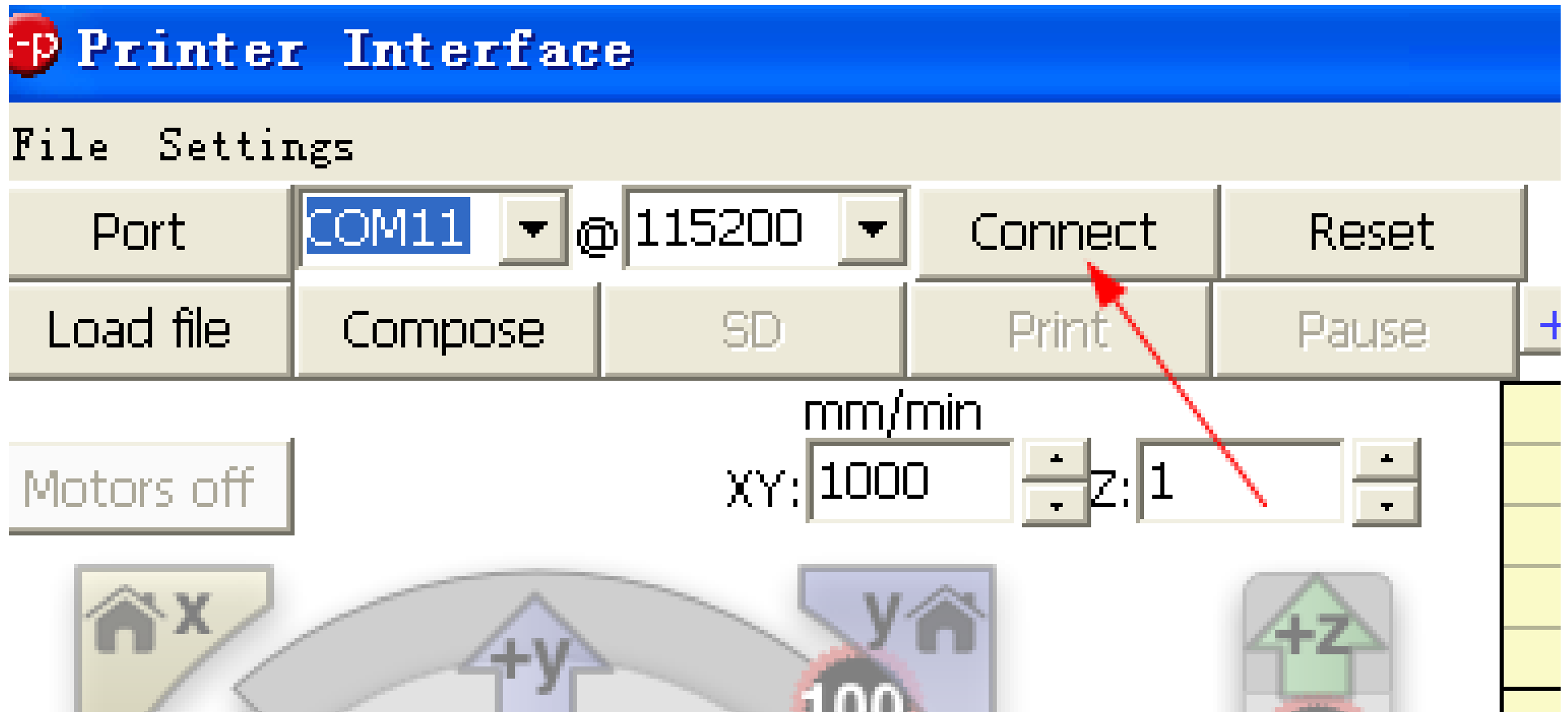
选择波特率。选 115200



点击 Connect 按钮

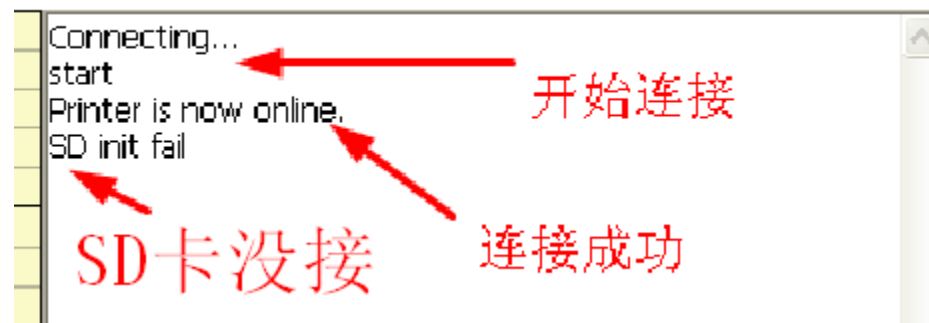


点击 Connect 按钮

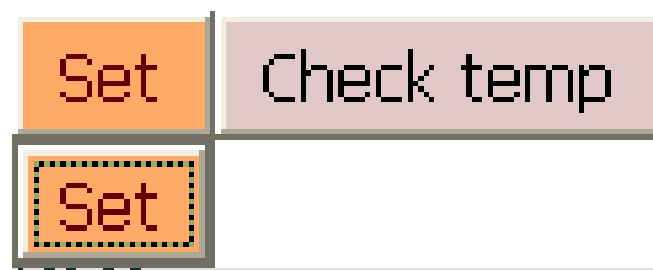


右侧窗口出现提示信息

- 正确的信息如右侧所示
- 如果长时间（超过一分钟）停在 Connecting... 那一步，则有可能是其他程序占用了串口，请重启电脑。



每次使用之前必须预热，请首先把温度控制区的两个温度设置“SET”点亮。然后点击“Check temp”，直至温度达到左侧的设定值：230 和 110（ABS 耗材）

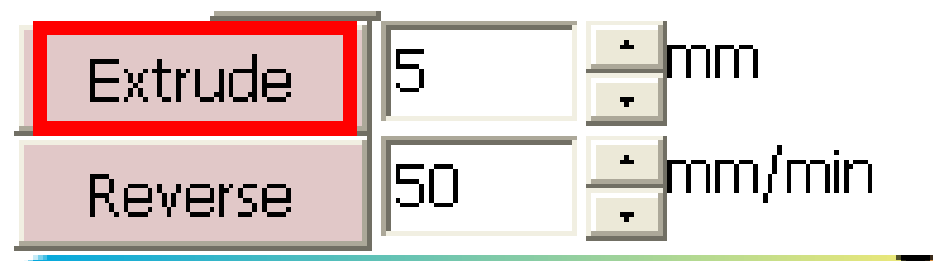


第一次使用温度上升比较缓慢，请耐心等待

- 请用力捏下挤出的弹簧，手动把耗材送入挤出机。（是双弹簧，请留意，单弹簧的力不够大。）
- 请务必一直插入到挤出嘴的位置。
- 上升时间和环境温度及散热条件有关。
- 请放在温暖的室内操作，并尽量不要让冷风吹向打印机。

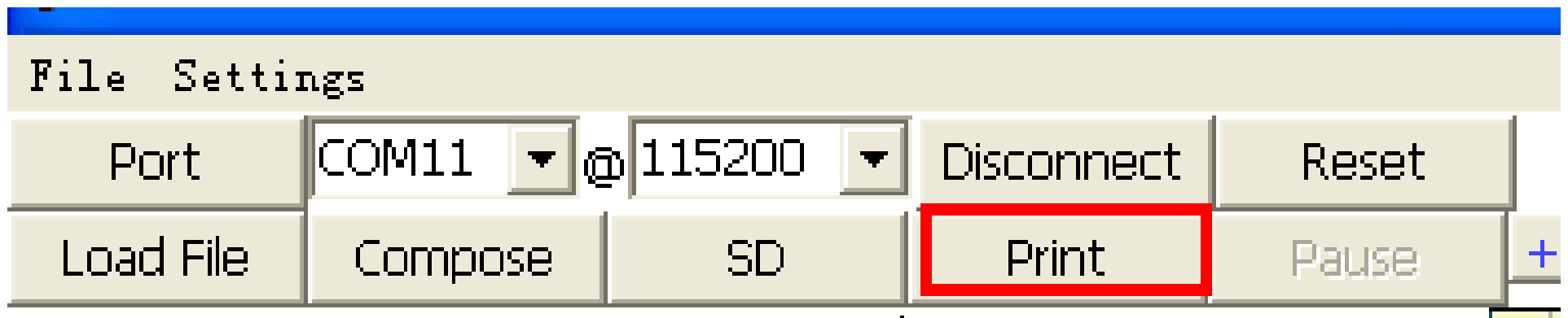
试挤出

- 温度到达设定值以后，使用如右图所示设定值
- 点击 Extrude 按钮
- 观察挤出耗材是否正常。



选一个文件进行打印

- 切片配置出厂前已经调好，无需更改
- 直接在 File 菜单内打开例子文件：20mmbox.stl
- 右侧提示信息内会有预计打印耗时多久，需要多少耗材等信息。
- 点击 Print 进行打印



打印过程中

- 打印头会自动回到原点
- 观察打印过程是否正常
- 适当调整 Z 轴限位开关位置，以及热床弹簧（出厂前已经调试好的，但是运输过程中可能会导致这些位置的偏移，请谅解。）

恭喜！

- 第一次打印完成！
- 有感想要发表？请登录 <http://www.harryleo.cn> 进入论坛，畅所欲言吧！

常见问题一

- 右侧信息提示框内最后一句出现：
WindowsError: [Error 193] %1 不是有效的 Win32
- 这个是因为您的操作系统是 32 位的。
- 先把原来的 slic3r 目录重新命名为 slic3r-64
- 然后解压缩 “ 64 位和 32 位系统版本的 slic3r” 目录内的 slic3r-mswin-x86-0-9-5.zip ， 放到原来的 slic3r 目录所在的地方。
- 最后把 slic3r-64 目录内的 config.ini 文件复制到新 slic3r 目录内

常见问题二

- 提示：UnicodeEncodeError: 'ascii' codec can't encode characters in position 40-41: ordinal not in range(128)
- 这是因为 STL 文件路径内有中文。
- 请更改 STL 文件路径，不要放在桌面上，因为“桌面”是中文的。