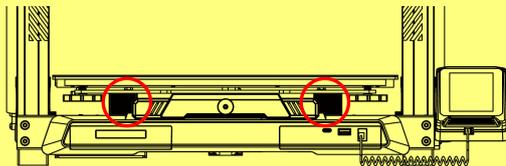


随机U盘附有安装指导视频

注意事项：

请注意，开箱后须取出平台下方两侧的垫块，避免出现卡顿。（如右图所示）

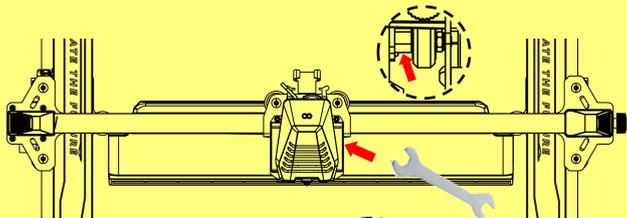


- 首次使用或机器挪动位置，以及更换零配件后都建议做振纹检测，用户可通过高级设置中选择振纹优化选项，如右图所示。
- 分别进行X轴、Y轴的振纹检测，检测过程请勿摇晃机器，需静心等待检测完成。



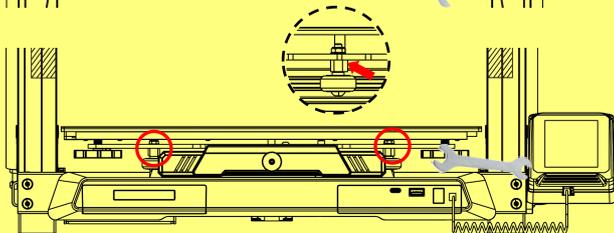
1、打印头晃动：

- 打印头如果出现摇晃、松动，需要进行调节下方的偏心隔离柱，使用开口扳手调节直至打印头滑动顺畅不晃动即可。



2、热床滑块板晃动：

- Y轴滑块板在出厂前已调整好，但机器因运输可能会造成滑轮松动，如果机器的打印平台出现摇晃、松动的情况，可以使用开口扳手慢慢拧动平台下方的偏心隔离柱，直至Y轴滑块板滑动顺畅不晃动。



3、进行调平

首次运行机器时，需要进行调平模式校准平台与喷头的距离,距离约为一层A4纸厚度。

- 当机器接通电源后，选择【调平】。
- 打印机各轴自动回到原点，进入调平页面后，在喷嘴与平台之间放置一张A4纸，点击补偿值调整喷头与平台之间的间距（如图2），通过推拉纸张有摩擦力产生即可完成中间点的校准，点击辅助调平【】通过手拧螺母将平台的6个点用A4纸来校准，推拉A4纸，当纸张能往外拉不能往里推的时候即可完成辅助调平。
- 完成辅助调平后进入自动调平【】进行自动校准。
- 机器将进入升温状态：喷头升温至140°C，热床升温至60°C（请根据打印耗材的温度预设热床温度进行平台调平，有利于调平数值更准确）。
- 达到预设温度后：开始对36个点进行自动校准。
- 完成调平后，进行Z轴补偿设置：在打印头与平台之间放置一张A4纸，通过点击补偿值，并推拉A4纸，当A4纸能往外拉不能往里推的时候即可完成调平。
- 点击保存图标进行保存即可【】。

注意！调平传感器只对金属平台板产生检测，例如：更换了玻璃平台板进行调平将不产生检测效果，会导致喷头挤压平台。



图1



图2

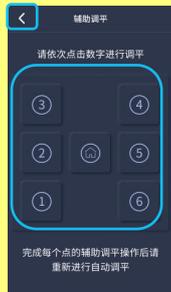


图3



图4

