

After receiving the printer, read this article first, then carefully watch the video in the TF card, and then operate the printer. (If you lost all TF card files, contact us to get download link)

3D printer beginners must read

First of all, the 3D printer can only print files in gcode format. The usual 3D model file format is STL. The model file in STL format must be converted into gcode format by slicing software before printing. There are several methods for convert to print models:

1st - download the gcode file from our website and print it directly. The model library website is www.toy123d.com

2nd - download the 3D model STL format file on the Internet, and then use Easyware slicing software to convert the STL format into gcode format, and then print it. (Easyware operation is very simple, but the printing effect is average)

3rd - download the 3D model STL format file on the Internet, and then use CURA slicing software to convert the STL format into gcode format, and then print it. (The file sliced by CURA has good printing effect)

4th - Use modeling software to make 3D models, save them in STL format, and then use CURA software slice to convert STL into gcode format, and then print it.

There are printer instructions, printer operation video, slicing software and software teaching video in the TF card.

Frequent questions from beginners first time using 3d printer

★ The customers say the printer can't FEED, usually because the front end of the filament was not straightened before inserting the filament.

In addition, during the whole feeding process, the filament should be

pressed with a little force to facilitate the gear to roll the filament into the nozzle until the nozzle spits out the filament thread and then release the hand.

- Customer say the model cannot stick to the platform, or the model moves and falls off during the printing process, the recommended operation is: (The leveling operation video is in the TF card)

1st: Re-adjust the height of the platform, loosen the nut to make the platform rise a little, make the gap between the platform and the nozzle smaller, so that when printing the first layer, it will stick more tightly. According to the video operation, re-adjust the platform.

2nd: If your printer does not have a heating platform, you can buy a separate heating platform and install it on the printer. The heating platform can help the model stick more firmly and will not warp when printing a large area model.

- Users say the printer cannot print, please follow the following four steps to check reason:

Step 1: Check whether the nozzle can feed the PLA printing filament normally. Generally, the printer is good if it can feed filament normally.

Step 2: Ask the customer to copy all files in the TF card to the computer, format the TF card into FAT32 format, and then put the ROCKEY grade into the TF card, insert it into the printer for printing. If the printing is successful, it proves that there is a problem with the customer's grade, and ask the customer to send his grade to us for check. (Note that the grade file name can only be English letters or numbers)

Step 3: If the operation in Step 2 still fails to print, please find another TF card to format it first, and then try printing the test file ROCKEY grade again.

Step 4: If step 3 is still unsuccessful, ask the customer to try connecting the computer online for printing. If connecting the computer can print normally, it again proves that there is a problem with the TF card. If connecting the computer can not print, it indicates that there may be a problem with the printer motherboard.

- Users say that XT2 axis does not move during the printing process, please check whether each motor wire connector is loose or not.

Lesen Sie nach Erhalt des Druckers zuerst diesen Artikel, schauen Sie sich das Video auf der TF-Karte sorgfältig an und bedienen Sie den Drucker. (Wenn die Informationen in der TF-Karte verloren gehen, kontaktieren Sie bitte den Kundendienst)

Bitte beachten Sie die englische Version, wenn Sie diese Übersetzung nicht verstehen.

3D-Drucker Anfänger müssen lesen

Zunächst einmal kann der 3D-Drucker nur Dateien im gcode-Format drucken. Das übliche 3D-Modell-Dateiformat ist STL. Die Modelldatei im STL-Format muss vor dem Drucken durch Slicing-Software in das gcode-Format konvertiert werden.

Es gibt mehrere Methoden für dergleichen Modelle zu drucken:

Der erste Weg besteht darin, die Modelldatei im gcode-Format vor-unterschiedl. Software herunterzuladen und direkt zu installieren (Die Modelldateibibliothek Website ist www.hq123d.com).

Der zweite Weg besteht darin, die 3D-Modelldatei im STL-Format im Internet herunterzuladen und dann Screenshot Slicing-Software zu verwenden, um das STL-Format in das Gcode-Format zu konvertieren und es dann zu drucken (Screenshot Slicing-Software ist sehr einfach, aber der Druckeffekt ist durchschnittlich).

Der dritte Weg besteht darin, die 3D-Modelldatei im STL-Format online herunterzuladen und dann CURA Slicing-Software zu verwenden, um das STL-Format in das Gcode-Format zu konvertieren und es dann zu drucken (Die Daten gespeichert durch CURA hat einen guten Druckeffekt).

Der vierte Weg besteht darin, Modellierungsoftware zu verwenden, um 3D-Modelle zu erstellen, sie im STL-Format zu speichern und dann CURA Software dazu zu verwenden, um STL in das Gcode-Format zu konvertieren und es dann zu drucken.

Es gibt Druckereiverstärker, Druckerbetriebssoftware, Schmelzdruckpatronen und Software-Updates in der IT-Karte.

Häufig gestellte Fragen zur ersten Nutzung von Feedback durch Kunden

• Das Kundenfeedback ist, wenn die Glue right in das PLA-Druckmaterial einbringen kann, das in der Regel dazu liegt. Das ist vor dem Ende des PLA-Verbrauchsmaterialien auf dem Einsetzen des Verbrauchsmaterials nicht gerade gerichtet wird.

Darüber hinaus sollten die Verbrauchsmaterialien während des gesamten Zuführprozesses mit einem Kraft geschickt werden, um das Geräusch zu vermeiden, die Verbrauchsmaterialien in die Glue zu stellen, bis die Glue die Materialgewinde ausgesetzt und dann die Hand bedient.

• Wenn das Kundenfeedback ist, dass das Modell während des Druckvorgangs nicht an der Plattform haften kann oder das Modell sich während des Druckvorgangs bewegt und abfällt, wird empfohlen zu arbeiten über zwei Operation Video befindet sich auf der IT-Karte.

Stellen Sie zuerst die Höhe der Plattform neu ein, lassen Sie die Mutter um die Plattform anweisung tragen zu lassen, und machen Sie den Spalt zwischen der Plattform und der Glue kleiner, so dass beim Drucken der ersten Schicht, während keine haben.

Zweitens, wenn Ihr Drucker keine Heizpatrone hat, können Sie eine separate Heizpatrone kaufen und sie auf dem Drucker installieren. Die Heizpatrone kann dem Modell helfen, haften zu haben und verhindert nicht mehr beim Drucken eines großformatigen Modells.

• Wenn der Benutzer das Feedback erhält, dass die Maschine nicht drucken kann, folgen Sie bitte den folgenden drei Schritten:

Schritt 1: Ob die Glue des PLA-Druckmaterial richtig zuführen kann, im Allgemeinen kann die Maschine das Druckmaterial normal zuführen.

Schritt 2: Sagen Sie den Kunden, die Informationen in der Karte auf dem Computer zu kopieren, formatieren Sie die TF-Karte in das FAT32-Format und legen Sie dann die in der Karte enthaltene ROCKY-Logo Datei zurück in die Karte, legen Sie es

zum Drucken in den Drucker Wenn der Druck erfolgreich ist, beweist es, dass es ein Problem mit der Größe des Kunden gibt, und helfen Sie dem Kunden, seine große Datei an eine zur Überprüfung zu senden. (Beachten Sie, dass die Datenwerte nur englische Buchstaben oder Zahlen sein kann).

Schritt 2 Wenn der Vorgang in Schritt 1 immer noch fehlerhaft ist, drucken, suchen Sie bitte eine andere TF-Karte, um sie zuerst zu formatieren, und versuchen Sie dann, die Textdatei erneut gerade auszuwählen.

Schritt 3 Wenn Schritt 1 immer noch nicht erfolgreich ist, setzen Sie den Kunden, den Computer zum Drucken online anschließen. Wenn der Anschluss des Computers normal drucken kann, beweist dies erneut, dass ein Problem mit der TF-Karte vorliegt. Wenn der Anschluss des Computers nicht drucken kann, zeigt dies an, dass es ein Problem mit dem Drucker-Motherboard geben kann.

• Wenn das Benutzerhandbuch, dass sich die TXT-Datei während des Druckvorgangs nicht öffnen, überprüfen Sie bitte, ob jede Hardwarekomponente korrekt ist.

Después de recibir la impresora, lea este artículo primero, luego vea atentamente el video en la tarjeta TF antes de operar la impresora. (si se pierde la información en la tarjeta tf. Póngase en contacto con el servicio post - venta)

Si hay expresiones que no entienden esta versión traducida, consulte la versión en inglés.

Los principiantes de impresoras 3D deben leer

En primer lugar, la impresora 3D solo puede imprimir archivos en formato gcode o formato de archivos de modelo 3D (formato stl o obj). Los archivos de modelo en formato STL deben convertirse en formato gcode con software de Corte antes de que puedan imprimirse.

Hay varias maneras en las que los usuarios pueden imprimir sus modelos:

La primera forma es descargar el archivo de modelo en formato gráfico desde nuestro sitio web, se puede imprimir directamente, sólo web de la biblioteca de modelos: www.hij23d.com.

La segunda forma es descargar el archivo de modelo 3D en formato STL en línea y luego usar el software de corte láser para convertir el formato STL en formato gráfico antes de imprimirlo. La operación requiere un poco de tiempo, pero el efecto de impresión es perfecto.

La tercera forma es descargar el archivo de modelo 3D en formato STL en línea y luego usar el software de corte láser para convertir el formato STL en formato gráfico antes de imprimirlo. Los archivos controlan por cara tienen un buen efecto de impresión.

La cuarta forma es hacer su propio modelo 3D con el software de modelado, guardarlo en formato STL, y luego usar el chip de software para convertir STL en formato gráfico y luego imprimirlo.

En la tarjeta TF hay instrucciones de la impresión, orden de operación de la impresión, software de corte láser de modelado de software.

Preguntas frecuentes sobre el primer uso de la retroalimentación por parte de los clientes

● Cuando la búsqueda de retroalimentación del cliente no puede entrar en el material de impresión 3D, generalmente se debe a que la parte delantera del material de consumo PLA no se enderezó antes de insertar el material de consumo.

Además, durante todo el proceso de alimentación, los consumidores deben permanecer con fuerza puntual, lo que facilita que los engranajes empujen los consumidores en la búsqueda hasta que la búsqueda escape el diámetro de material y luego se suelte.

● Cuando el modelo no puede adherirse a la plataforma durante el proceso de impresión de retroalimentación del cliente, o cuando el modelo se desliza y se cae a mitad de la impresión, se recomienda la operación: (el video de operación de nivel está en la tarjeta TF)

Primero, requete la altura de la plataforma, suelte la fuerza para que la

plataforma sube un poco y reduce la brecha entre la Plataforma y la boquilla, de modo que la primera capa se imprime más pegajosa, siga la operación de video y vuelva a hacer el nivel.

En segundo lugar, si su impresora no tiene una plataforma de calefacción, puede comprar una plataforma de calefacción separada para instalarla en la impresora, que puede ayudar al modelo a pegarse más fuertemente y no deformarse al imprimir modelos de gran área.

● Cuando el usuario recibe la máquina y la máquina de retroalimentación de no pueda imprimir, siga los siguientes cuatro pasos:

Paso 1: si el material de impresión PLA de la hoja es normal y, por lo general, el material de impresión se puede introducir correctamente, la máquina no tiene problemas.

Paso 2: le pide al cliente que copie los datos de la tarjeta en la computadora, luego formatea la tarjeta TF en el formato FAT32, luego vuelva a poner el archivo rocket grade que viene con él en la tarjeta, inserte la impresora para imprimirlo, si la impresión es exitosa y demuestra que el archivo del cliente tiene problemas, por favor envíenos su archivo grade para su revisión, tenga en cuenta que el nombre del archivo solo puede ser una letra o número en inglés.

Paso 3: si el paso 2 todavía no se imprime con éxito, por favor, busque otra tarjeta TF para formatearla primero, y luego inserte y genere el archivo de grade rocket grade.

Paso 4: si el paso 3 todavía no tiene éxito, por favor, pruebe la impresión en línea con la computadora, si la impresión en la computadora se puede imprimir correctamente, demuestre una vez más que hay un problema con la tarjeta TF, si se conecta se puede imprimir con la computadora, significa que puede haber un problema con la placa base de la impresora.

● Cuando el usuario tiene un eje en XYZ que no se mueve durante el proceso de impresión de retroalimentación, verifique si la interfaz de video cable del motor está suelta.

Dopo aver ricevuto la stampante, leggere prima questo articolo, quindi guardare attentamente il video nella scheda TF e quindi utilizzare la stampante. (Se le informazioni nella scheda TF sono perse, si prega di contattare il servizio post-vendita)

Si prega di fare riferimento alla versione inglese se non si capisce questa traduzione.

I principianti della stampante 3D devono leggere

Prima di tutto, la stampante 3D può stampare solo file in formato gcode. Il solito formato di file modello 3D è STL. Il file modello in formato STL deve essere convertito in formato gcode tagliando il software prima della stampa.

O sono diversi metodi per i principianti di stampare modelli

Il primo modo è scaricare il file modello in formato gcode dal nostro sito web e stamparlo direttamente. Il sito web della libreria dei modelli è www.foyt3d.com.

Il secondo modo è quello di scaricare il file modello 3D in formato STL su Internet e quindi utilizzare il software di taglio Lsyyware per convertire il formato STL in formato gcode e quindi stamparlo. (L'operazione Lsyyware è molto semplice, ma l'effetto di stampa è medio)

Il terzo modo è quello di scaricare il file modello 3D in formato STL online e quindi utilizzare il software CURA slicing per convertire il formato STL in formato gcode e quindi stamparlo. (Il file tagliato da CURA ha un buon effetto di stampa)

Il quarto modo è quello di utilizzare il software di modellazione per creare modelli 3D salvati in formato STL e quindi utilizzare CURA software slice per convertire STL in formato gcode e quindi stamparli.

O sono i tutoriali della stampante, video di funzionamento della stampante, software di assemblaggio e video di insegnamento del software nella scheda TF.

Domande frequenti sul primo utilizzo del feedback da parte dei clienti

● Il feedback del cliente è che quando l'ugello non può entrare nel materiale di stampa PLA, è di solito perché l'eventuale antenore del materiale di consumo PLA non è raddrizzata prima di inserire i materiali di consumo.

Inoltre, durante l'intero processo di alimentazione, i materiali di consumo devono essere premuti con una piccola forza per facilitare l'ingranaggio per ruotare i materiali di consumo nell'ugello fino a quando l'ugello sposta fuori il filo del materiale e quindi rilascia la mano.

● Quando il feedback del cliente è che il modello non può aderire alla piattaforma durante il processo di stampa, o il modello si muove e cade durante il processo di stampa, si consiglia di guardare il video di operazione di livello 4 nella scheda TV).

In primo luogo, raddrizzare l'altreza della piattaforma, allentare il dado per far salire un po' la piattaforma e rendere più piccolo lo spazio tra la piattaforma e l'ugello, in modo che quando si stampa il primo strato, si attacchi più strettamente. Secondo l'operazione video, fare di nuovo brillamento.

In secondo luogo, se la stampante non dispone di una piattaforma di riscaldamento, è possibile acquistare una piattaforma di riscaldamento separata e installarla sulla stampante.

● Quando l'utente riceve il feedback che la macchina non può stampare, seguire i seguenti quattro passaggi:

Fase 1, Se l'ugello può alimentare normalmente il materiale da stampa PLA. Generalmente, la macchina può alimentare normalmente il materiale da stampa.

Fase 2, Chiedere al cliente di copiare le informazioni contenute nella scheda sul computer, formattare la scheda TF in formato FAT32, quindi convertire il file ROOT guidato contenuto nella scheda di nuovo nella scheda, inserirlo nella stampante per la stampa. Se la stampa ha successo, dimostra che c'è un problema con il filo del cliente, e chiedere al cliente di inviare il suo filo (grazie a voi per il controllo, (Nota che il nome del filo può essere solo lettere o numeri inglesi).

Passo 3: Se l'operazione nel Passo 2 ancora non riesce a stampare, si prega di trovare un'altra scheda TF per formattarla prima e quindi provare a stampare il file di test [cubetrigade](#).

Passo 4: Se il passaggio 3 non ha ancora successo, chiedere al cliente di provare a collegare il computer online per la stampa. Se il collegamento del computer può stampare normalmente, dimostra di nuovo che c'è un problema con la scheda TF. Se il collegamento del computer non può stampare, indica che potrebbe esserci un problema con la scheda madre della stampante.

● Quando l'utente risponde che l'assa XYZ non si muove durante il processo di stampa, controlla se ogni interfaccia della linea motore è allentata.

プリンタを受け取ったら、まず次の内容を見て、TF カードの中のビデオをよく見てからプリンタを操作します。(TF カードの中の資料を紛失した場合は、アフターサービスに連絡してください)

この説明書に説明が分からないものがあれば、英語版を参照してください。

3Dプリンタ初心者必須

まず3Dプリンタでは gcode 形式のファイルしか印刷できません。通常の3Dモデルファイル形式は STL で、STL 形式のモデルファイルはスライスソフトウェアで gcode 形式に変換しなければ印刷できません。

初心者がモデルを印刷する方法には、次の方法があります。

第1の方法は、私たちがウェブサイトから gcode 形式のモデルファイルをダウンロードして、直接印刷することができます。

て、モデルライブラリのウェブサイト: www.toy123d.com

2つ目の方法は、STL形式の3Dモデルファイルをインターネットでダウンロードし、Easyware スライスソフトウェアを使用して、STL形式をgcode形式に変換してから印刷します。(Easyware は操作は簡単ですが、プリントアウト効果は普通です)

3つ目の方法は、STL形式の3Dモデルファイルをインターネットでダウンロードし、CURA スライスソフトウェアを使用して、STL形式をgcode形式に変換してから印刷することです。(CURA で切り出したファイルは印刷効果が高い)

第4の方法は、モデリングソフトウェアを用いて3Dモデルを作成し、STLフォーマットとして保存し、CURA ソフトウェアスライスを用いてSTLをgcodeフォーマットに変換し、それから印刷する。

TF カードにはプリンタの説明書、プリンタ操作ビデオ、スライスソフトウェア、ソフトウェア教習ビデオがあります。

お客様がプリンタを初めて使用したというフィードバックを 受けて多い問題点は、

★お客様からのフィードバックによると PLA 印刷材料に入らない場合、通常は印刷品を成形する前に PLA 印刷品の表面をさっすてにしないでください。
また、フィードバックの過程で、ずっと印刷品を成形できず、結果が印刷品をノズルに巻き込みやすくて、ノズルの材料の色を付いてから手を洗います。

★顧客からのフィードバック印刷中にモデルがプラットフォームに付かない、または印刷途中でモデルのソフトが停れた場合、動作を再開する:
(leveling 操作ビデオは TF カードの付いている)

第一に、プラットフォームの高さを再調整し、ヤットを締めてプラットフォームを少し上昇させ、プラットフォームとノズルの間の距離を小さくすること、第一層を印刷するときにより密着し、ビデオ操作に従って、leveling をやり直します。

図2に、もしあなたがプリンタが加熱ドットフォームを持っているければ、別の加熱ドットフォームを購入してプリンタに差し替えることができます。加熱ドットフォームはモデルの耐用性をより強固にすることができます。ただし、加熱ドットフォームを印刷する際に線を反らせないことができます。

◆ユーザーがサインを受け取った後、フォーテバックスサインが印刷できない場合は、次のAステップを押してください。

ステップ1、ノズル詰り/A印刷材料は正常かどうか。通常は正常に印刷材料を供給することができます。機械は問題ありません。

ステップ2、お客様にカードの資料をパソコンにコピーしてもらって、TFカードを FAT 32 形式にフォーマットして、それから中に挿入してある ROCKIT grade ファイルをカードに読み、プリンターを挿入して印刷して、もし印刷に成功したら、お客様のファイルに問題があることを証明して、お客様に他の grade ファイルを送ってください。(注意:ファイル名は英語でのA)

ステップ3、ステップ2の操作がまだ印刷に成功した場合は、ユーザーは別のTFカードを挿入してフォーマットしてから、テストファイル rockit grade を印刷してみてください。

ステップ4、ステップ3が実行されたら、お客様にオンラインオンライン印刷を試してもらい、オンライン印刷が正常に印刷できるなら、TFカードに問題があることを再度証明し、オンライン印刷が正常なら、プリンタサービスカードに問題がある可能性があることを証明する。

◆ユーザーから印刷時に UV の線が動かないとフォーテバックスが壊れた場合、両メーカーはオウキが壊れているかどうかを確認してください。

Après avoir reçu l'imprimante, lisez cet article avant de regarder sérieusement la vidéo à l'intérieur de la carte TF avant de faire fonctionner l'imprimante. (si les données à l'intérieur de la carte TF sont perdues, veuillez contacter le service après - vente)

S'il y a une traduction que vous ne comprenez pas, veuillez vous référer à la version anglaise.

Imprimante 3D à lire pour les débutants

Premièrement, l'imprimante 3D ne peut imprimer que des fichiers au format gcode, le format de fichier de modèle 3D habituel est STL, et les fichiers de modèle au format STL doivent être convertis au format gcode avec un logiciel de découpage pour être imprimés. Comment les débutants peuvent imprimer un modèle, voici quelques façons:

La première façon de télécharger le fichier modèle au format gcode à partir de notre site Web, directement imprimable, site Web de la galerie de modèles: [www.3dhub.com](http://3dhub.com).

La deuxième méthode consiste à télécharger le fichier de modèle 3D au format STL sur le Web, puis à utiliser le logiciel online pour convertir le format STL au format gcode avant de l'imprimer. (l'opération online est simple, mais l'impression est généralement efficace)

La troisième méthode consiste à télécharger un fichier de modèle 3D au format STL sur le Web, puis à utiliser le logiciel cura slice pour convertir le format STL au format gcode avant de l'imprimer. (les fichiers découpeurs cura-imprimer sont)

La quatrième méthode consiste à créer vous-même un modèle 3D à l'aide d'un logiciel de modélisation, à l'enregistrer au format STL, puis à découper le logiciel cura pour convertir le STL au format gcode avant de l'imprimer.

À l'intérieur de la carte TF, il y a les instructions de l'imprimante, la carte de branchement de l'imprimante, le logiciel de découpage, le vidéo d'enseignement du logiciel.

Questions fréquemment posées sur la première utilisation du feedback par les clients

- la buse d'observation du client ne peut pas entrer dans le matériau d'impression PLA, généralement parce que l'intérieur avant d'insérer les consommables n'a pas retiré les consommables PLA.

En outre, trait au long du processus d'alimentation, vous devez toujours pousser les consommables avec une force persistante, ce qui facilite l'engrenage. Pour engager les consommables dans la buse, jusqu'à ce que la buse crache le fil de matériau et lâche la main.

- lorsque les commentaires des clients lors de l'impression, le modèle ne colle pas à la plate - forme ou lorsque le déplacement du modèle tombe à mi - chemin de l'impression, l'action recommandée (ordre d'opération de niveau à l'intérieur de la carte TF).

Tout d'abord, réajuster la hauteur de la plate - forme, dévisser l'échec pour permettre à la plate - forme de monter un peu, de sorte que l'espace avant la plate - forme et la buse devient plus petit, de sorte que lors de l'impression de la première couche sera collant plus serré, suivre les opérations vidéo, réajuster le niveau.

Deuxièmement, si votre imprimante n'est pas équipée d'une plate - forme chauffante, vous pouvez acheter une plate - forme chauffante séparée pour l'installer sur l'imprimante, qui peut aider le modèle à coller plus fermement et à imprimer des modèles de grande surface sans déformer les bords.

- lorsque la machine de réimpression ne peut pas imprimer après que l'utilisateur a reçu la machine, veuillez suivre les quatre étapes ci - dessous.

Étape 1: Si le matériau d'impression pla d'entrée de buse est normal, normalement il peut entrer dans le matériau d'impression normalement, la machine n'a aucun problème.

Étape 2: Demandez au client de sortir les données de Cary sur l'ordinateur, puis formatez la carte TF au format FAT32, puis Remettez le fichier market guide apporté à Cary, insérez - le dans l'imprimante pour imprimer, si l'impression échoue, prouve que le fichier du client a un problème, demandez au client de nous envoyer son fichier guide pour

vérification. (Notez que les noms de fichiers ne peuvent être que des lettres ou des chiffres anglais.)

Étape 3: si l'opération d'impression de l'étape 2 échoue, demandez à l'utilisateur de chercher une autre carte TF pour la formater en première, puis essayer d'imprimer le fichier de test `test.qcode`.

Étape 4: si l'étape 3 échoue toujours, demandez au client d'essayer l'impression en ligne avec l'ordinateur; si l'impression avec l'ordinateur associé peut imprimer normalement, présumez à nouveau qu'il y a un problème avec la carte TF; si même l'impression avec l'ordinateur ne peut pas imprimer, il est possible que la carte même de l'imprimante ait un problème.

● lorsque XYZ a un avertissement de chauffage pendant le processus d'impression de réimpression de l'utilisateur, veuillez vérifier si l'interface de ligne de commande individuelle est lâche.

프린터를 발문 후 먼저 이 문서를 읽고 프린터를 제어하기 전에 TF 카드의 버디오를 자세히 확인하십시오. (TF 카드에 있는 자료가 손상되면 A/G에 문의하십시오.)

이 번역 버전은 표본이 명확하지 않으면 영어 버전을 참고하십시오.

3D 프린터 호보자는 반드시 읽어라 한다

우선 3D 프린터는 gcode 형식의 파일만 인쇄할 수 있습니다. 일반적인 3D 파일 파일은 STL 형식입니다. STL 형식의 파일 파일을 슬라이서 소프트웨어를 사용하여 gcode 형식으로 변환하여 인쇄할 수 있습니다. 호보자가 파일을 인쇄하는 방법은 다음과 같습니다.

첫 번째 방법은 Gcode 형식의 파일 파일을 웹 사이트에서 다운로드하여 직접 인쇄할 수 있습니다. 파일 라이브러리 웹 사이트: www.toy3d.com.

두 번째 방법은 인터넷에서 STL 형식의 3D 파일 파일을 다운로드한 다음 `keyware` 형식의 소프트웨어를 사용하여 STL 형식을 gcode 형식으로 변환한 다음 인쇄하는 것입니다. (keyware) 직접은 간단하지만 인쇄 후로는

보통)

세 번째 방법은 인터넷에서 STL 형식의 3D 모델 파일을 다운로드한 다음 Cura 슬라이스 소프트웨어를 사용하여 STL 형식을 gcode 형식으로 변환한 다음 인쇄하는 것입니다(Cura가 잘 알려진 예입니다).

세 번째 방법은 포함된 소프트웨어로 3D 모델을 만들어 STL 형식으로 저장한 다음 Cura 슬라이스 소프트웨어 슬라이스로 STL를 gcode 형식으로 변환한 다음 인쇄하는 것입니다.

3D 프린터는 프린터 설명서, 프린터 제조 '웹사이트' 슬라이스 소프트웨어, 소프트웨어 교육 영상이 들어 있습니다.

고객이 피드백을 처음 사용하는 일반적인 문제

● 고객 피드백 노면에 PLA 인쇄 재료가 들어가지 않을 때, 일반적으로 소프트웨어를 실행하기 전에 PLA 소프트웨어의 일부만을 공개하지 않았기 때문에

또한 인쇄 재료 공급 과정 중, 좋은 약간의 것으로 소프트웨어를 놓아 버려, 동시에 PLA 소프트웨어 노면에 들어 노면의 재료를 인쇄한 후에 손을 놓을 때까지 변경하지 않아 됩니다.

● 고객 피드백 인쇄 중 모델이 불완전하게 불지 않거나 인쇄 도중 모델이 자리를 옮겨 탈락할 경우-경로 적당 *leveling* 조정 동경상은 3D 프린터 인쇄 있음)

상태, 불완전하게 놓아줄 다시 조정하고, 노면은 느슨하게 하여 불완전함을 약간 상승시키고, 불완전하게 노면 하단의 간격을 적당 합니다. 이렇게 하면 수단을 인쇄할 때 더욱 완벽하게 됩니다. 여타의 고객에 의해 *leveling*를 다시 합니다.

둘째, 프린터에 가장 불완전하게 있다는 점으로, 가장 불완전함을 구해하여 프린터에 설치할 수 있습니다. 가장 불완전함은 모델이 더 간단하게 불완전하도록 할 수 있습니다. 대부분의 모델을 인쇄할 때 가장자리가 지지 있습니다.

● 사용처가 의제를 받은 후 가격이 인쇄할 수 있다는 피드백을 받았을 때 다음 네 인쇄를 누르십시오.

1. 인쇄노면에 PLA가 들어갈 경우를 인쇄하는데서 대부분 일반적으로 재료를 인쇄할 수 있으나, 가격에 문제가 없습니다.

1단계:고객이 카드의 사진을 첨부하여 하사한 다른 TF 카드를 4AT2 형식으로 포맷한 다음, 안에 가지고 있는 ROCKBASIC을 파일로 카드에 다시 넣고 프린터에 삽입하여 인쇄하십시오. 안에 인쇄해 성공하여 고객의 파일에 문제가 없다는 것을 증명한다면 고객은 그의 grade 파일을 보내서 우리에게 감사해 주십시오.파일 이름은 성공하사 하사한 서함일 + 있습니다.

1단계:2단계 작업에 대해서 인쇄되지 않고면 다른 TF 카드를 찾아 포맷한 다음 엑스트 파일 rocketgrade를 인쇄해 보십시오.

4단계:1단계가 완전히 성공하사 정확면 고객의 프린터로 인쇄지를 연결하여 인쇄해 보십시오. 안에 성공지를 연결하여 인쇄할 수 있다면 TF 카드를 문제가 없다는 것을 다시 한 번 증명하십시오. 안에 성공지를 인쇄해도 인쇄할 수 있다면 프린터에서 보내는 문제가 없을 + 있습니다.

● 사용자 카드에 안에 문자 XYZ 후의 문자에서 것을 모두 적 모두 같은 인티그레이스가 노는한지 확인합니다.

Depois de receber a impressora, leia este artigo primeiro e, em seguida, verifique cuidadosamente o vídeo no cartão TF antes de controlar a impressora. (Se a informação no cartão TF for perdida, entre em contato com o serviço pós-venda)

Por favor, consulte a versão em inglês se você não entender esta tradução.

Os principiantes da impressora 3D devem ler

Em primeiro lugar, a impressora 3D só pode imprimir arquivos no formato gcode. O formato de arquivos de modelo STL usual é STL. O arquivos de modelo no formato STL deve ser convertido no formato gcode por meio do software de corte antes da impressão.

Existem várias maneiras para imprimir modelos:

A primeira maneira é baixar o arquivo de modelo no formato gcode do repositório e imprimi-lo diretamente. O site da biblioteca de modelos é www.t23d.com

A segunda maneira é baixar o arquivo de modelo 3D no formato STL no Internet e, em seguida, usar o software de corte Easyware para converter o formato STL no formato gcode e, em seguida, imprimi-lo. (Operação Easyware é muito simples, mas o efeito de impressão é médio)

A terceira maneira é baixar o arquivo de modelo 3D no formato STL online e, em seguida, usar o software de corte CURA para converter o formato STL no formato gcode e, em seguida, imprimi-lo. (O arquivo cortado por CURA tem bom efeito de impressão)

A quarta maneira é usar o software de modelagem para fazer modelos 3D salvá-los no formato STL e, em seguida, usar Cura software slice para converter STL no formato gcode e, em seguida, imprimi-lo.

Há instruções de impressora, vídeo de operação de impressora, software de corte e vídeo de ensino de software no cartão TF.

Perguntas frequentes sobre o primeiro uso do feedback pelos clientes

● O feedback do cliente é que quando o local não pode entrar no material de impressão PLA, é geralmente porque a temperatura frontal dos consumidores PLA não é suficiente antes de inserir os consumidores.

Além disso, durante toda o processo de alimentação, os consumidores devem ser pressionados com um pouco de força para facilitar a engrenagem para tirar os consumidores no local até que o local cuspia o novo material e, em seguida, volte a rolar.

● Quando o feedback do cliente é que o modelo não pode aderir à plataforma durante o processo de impressão, ou o modelo se move e cai durante o processo de impressão, recomenda-se operar (o vídeo de operação do nível está no cartão TF)

Primeiro, verifique a altura da plataforma, afrouxe a porca para fazer a plataforma subir um pouco. A faça o espaço entre a plataforma e o local interno de rotação que ao imprimir a primeira cartada, ele grude mais firmemente. De acordo com a operação de vídeo, faça ajustamentos novamente.

Em segundo lugar, se sua impressora não tiver uma plataforma de aquecimento, você pode comprar uma plataforma de aquecimento separada e instalá-la na impressora. A plataforma de aquecimento pode ajudar o material a ficar mais firme e não se deformar ao imprimir um modelo de grande área.

● Quando o usuário recebe o feedback de que a máquina não pode imprimir, siga os seguintes quatro passos:

Passo 1: Se o bico pode alimentar o material de impressão PLA normalmente. Geralmente, a máquina pode alimentar o material de impressão normalmente.

Passo 2: Peça ao cliente para copiar as informações no cartão para o computador, formate o cartão TF no formato FAT32 e, em seguida, coloque o arquivo ROCKET.gcode como no cartão de memória no cartão, insira-o na impressora para impressão. Se a impressão for bem sucedida, prova que há um problema com o arquivo do cliente, e peça ao cliente para enviar seu arquivo gcode para nós para verificação. (Note que o nome do arquivo id pode ser letras ou números em inglês)

Passo 3: Se a operação no Passo 2 ainda falhar ao imprimir, por favor, encontre outro cartão TF para formatá-lo primeiro e, em seguida, tente imprimir o arquivo de teste rocket.gcode.

Passo 4: Se o passo 2 ainda não for bem sucedido, peça ao cliente para tentar conectar o computador on-line para impressão. Se conectar o computador pode imprimir normalmente, novamente prova que há um problema com o cartão TF. Se conectar o computador não pode imprimir, isso indica que pode haver um problema com a placa-mãe da impressora.

● Quando o feedback do usuário de que o eixo XYZ não se move durante o processo de impressão, verifique se cada interface da linha do motor está solta.

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

Här det första kan 3D-skrivaren bara skriva ut filer i gcode-format. Det vanliga 3D-modellformatet är STL. Modellfilen i STL-format måste konverteras till gcode-format genom att ställa programvaran i rätt ställning.

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. Modellfilens officiella webbplats är www.bq123d.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 säkerhetsfaktorn är ganska låg.)

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 skapas av CURA har bra säkerhetsfakt.)

Det fjärde sättet är att använda modellskivningsprogram för att göra 3D-modellen, spara den i STL-format, och sedan använda CURA mjukvara eller för att konvertera STL till gcode-format och sedan skriva ut den.

Det finns också informationen skrivarens operationsskema, skivningsprogram och programvaruunderhållningsvideon i TF-kortet.

Vardags frågor om kundernas första användning av feedback

- Kunden sade att munstycket inte kunde komma in i PLA-tryckmaterialet, vanligtvis eftersom framviden av PLA-förbrukningsvärmarna inte stöds ut av en förbrukningsvärmare utan in.

Detta kan lös förbrukningsvärmarna under hela matningsprocessen pressas med lite kraft för att underlätta huggskapet att rulla förbrukningsvärmarna in i munstycket till munstycket spjället ut materialbiten 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 (inkopplingsmodellen är i TF-körte)

Först justera höjden på plattformen, lösa muttern för att få plattformen att sitta fast, och gör paper mallen plattformen och munstycket mindre, så att den fäster hårdare när du driver ut den första lagret. Enligt rekommendationen, gör utjämning igen.

För det andra, om din skrivare inte har en värmepattform, kan du köpa en separat värmepattform och installera den på skrivaren. Värmepattformen kan hjälpa modellen att fästas mer och inte släppas när du driver ut en stor gta 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 (även om kan maskinen mata tryckmaterialet normalt).

Steg 2: Se kunden kopiera informationen i kortet till datorn, formatera TF-kortet i FAT32-format, och sedan lägga RCHIT-good-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 ber kunden att skicka en good fil till oss för kontroll. (Observera att filnavnet endast kan vara engelska bokstäver eller siffror)

Steg 3: Om operationen i steg 2 fortfarande misslyckas att skriva ut,

Tzw. ten sposób jest potrzebny pliku modelu 3D w formacie STL online, a następnie użyć oprogramowania CURA do przekształcania formatu STL na format gcode, a następnie wydrukowanie go. (PLA wycięty przez CURA nie dobry efekt drukowania)

Czwarty sposób jest użyć oprogramowania do modelowania do tworzenia modeli 3D zapisanie ich w formacie STL, a następnie użyć platformy oprogramowania CURA do konwersji STL na format gcode, a następnie wydrukowanie ich.

Na koniec TF znajdują się informacje dotyczące, gdzie obsługi drukarki, oprogramowania do krajów i oprogramowanie wideo nauczania.

Często zadawane pytania dotyczące pierwszego wykorzystania opinii zwrotnej przez klientów

• Ciepłe słowa są takie, że gdy dajesz nie może wejść do materiału drukującego PLA, zwykle jest to dlatego, że próbowałeś użyć materiałów eksploatacyjnych PLA nie jest przewidziane przez wykonawcę materiałów eksploatacyjnych.

Proszę podjąć całego procesu polowania materiały eksploatacyjne powinny być dołączane z instrukcją ich, aby ułatwić przykładu relatywne materiałów eksploatacyjnych do dysku, że dyski wykują przez materiały, a następnie zwinąć opły.

• Gdy opinia klienta jest taka, że model nie może przylegać do platformy podczas procesu drukowania lub model porusza się i spada podczas procesu drukowania, ratunka nie obsługi (widok z opłatą) platformy znajduje się na stronie TF).

Po pierwsze, dostawcy wysokości platformy, pulsuje natężenie, aby platforma trzyma się podkłada, i zmniejszyć znacznie model platformy a dysku, tak aby podczas drukowania pierwszej warstwy przylegała się bardziej znacznie. Zgłębion z opłatą jest widok, wyniki pomiaru poziomowania.

Po drugie, jeśli drukarka nie posiada platformy grzewczej, możesz kupić oddzielną platformę grzewczą i zamontować ją na drukarce. Platforma grzewcza może pomóc materiałowi łatwiej przylegać i nie będzie się

wyspecjalizował drukowanie modeli dużych pomiarów.

- Gdy użytkownik otrzyma informacje zwrotne, że maszyna nie może drukować, wykonaj następujące cztery kroki:

Krok pierwszy: Czy dysza może zasłania materiał drukujący PLA normalnie. Długość rzeźb powinna być taka, aby dysza mogła drukować materiał drukujący normalnie.

Krok 2: Poproś klienta o udzielenie informacji zawartych w karcie do komputera, formatu karty TF do formatu NTFS, a następnie umieść plik ROCKIT.gcode zawarty w karcie z powrotem na karcie, skopiuj go do drukarki w celu drukowania. Jeśli drukowanie się uda, że wytagał problem z plikiem klienta i poprosił klienta o wyłączenie nacięcia pliku gcode do sprawdzenia. (Należy pamiętać, że format pliku może być tylko angielskim literami lub cyframi).

Krok 3: Jeśli operacja w kroku 2 nadal nie może się wydrukować, zmień inną kartę TF, aby najpierw ją sformatować, a następnie spróbuj wydrukować plik testowy reset.gcode.

Krok 4: Jeśli krok 3 jest nadal niepowodzeniem, poprosz klienta o sprawdzenie podłączenia komputera online w celu drukowania, jeśli podłączenie komputera może drukować normalnie, porównaj ustawienia, że wytagał problem z kartą TF. Jeśli podłączenie komputera nie może drukować, sprawdź to, że może wytagał problem z płytą główną drukarki.

- Gdy użytkownik otrzyma opinię zwrotną, że nie KYZ nie pamięta się podczas procesu drukowania, sprawdź, czy każdy interfejs jest ok.

Lees na ontvangst van de printer eerst dit artikel, bekijk vervolgens zorgvuldig de video op de TF-kaart en bedien vervolgens de printer. (Als de informatie in de TF-kaart verloren gaat, neem dan contact op met de navekoopdienst)

Raadpleeg de Engelse versie als u deze vertaling niet begrijpt.

Beginners van 3D-printers moeten lezen

Ten eerste kan de 3D-printer alleen bestanden afrukken in gcode-formaat. Het gebruikelijke 3D-model bestandsformaat is STL. Het modelbestand in STL-formaat moet worden geconverteerd naar gcode-formaat door slicing software voordat u drukt.

Er zijn verschillende methoden voor beginners om modellen te printen:

De eerste manier is om het modelbestand in gcode-formaat van onze website te downloaden en direct af te drukken. (De website van de modelbibliotheek is www.ty123d.com.)

De tweede manier is om het 3D-modelbestand in STL-formaat op internet te downloaden en vervolgens slicing-software te gebruiken om het STL-formaat naar gcode-formaat te converteren en het vervolgens af te drukken. (Slicing-software is zeer eenvoudig, maar het drukeffect is gemiddeld.)

De derde manier is om het 3D-modelbestand in STL-formaat online te downloaden en vervolgens CURA slicing-software te gebruiken om het STL-formaat naar gcode-formaat te converteren en het vervolgens af te drukken. (Het bestand gemaakt door CURA heeft een goed drukeffect.)

De vierde manier is om modelingssoftware te gebruiken om 3D-modellen te maken, ze op te slaan in STL-formaat en vervolgens CURA software te gebruiken om STL naar gcode-formaat te converteren en ze vervolgens af te drukken.

Er zijn printinstructies, printaandwijzingen, slicing-software en software bestanden in de TF-kaart.

Veelgestelde vragen over het eerste gebruik van feedback door klanten

- De klamphenbedruk is dat wanneer de eerste het PLA-drukmaterial niet kan aanbrengen, dit meestal is omdat de afstand van de PLA-verbruikartikelen niet recht wordt rechtgezet voordat de verbruikartikelen worden ingevoerd.

Bovendien moeten de verbruikartikelen tijdens het hele aanlegproces met een beetje kracht worden gedrukt om het tandheel te vergemakkelijken om de verbruikartikelen in de pijp te rollen zodat de pijp de materiaalbreedte afwijkt en vervolgens de hand lost.

- Wanneer de klamphenbedruk is dat het model tijdens het printproces niet aan het platform kan plakken, of het model beweegt en valt af tijdens het printproces, wordt aangeraden om te werken (de klamphenverlichtingsmodus is in de TF-kaart).

Het eerst de hoogte van het platform openen aan, maak de voet los van het platform een beetje te laten stijgen, en maak de klamphen het platform en de eerste klamphen zodat bij het afdrucken van de eerste laag, het strakker zal plakken.

Ten tweede, als een printer geen verwarmingsplaat heeft, kan u een afzonderlijk verwarmingsplatform kopen en installeren op de printer. Het verwarmingsplatform kan helpen het model steviger te plakken en zal niet veroorzaken bij het afdrucken van een groot gebouwdmodel.

- Wanneer de gebruiker de bedrukking ontzegt dat de machine niet kan afdrucken, volg dan de volgende vier stappen:

Stap 1: Of de eerste het PLA-drukmaterial normaal kan worden. Over het algemeen, kan de machine het drukmaterial normaal worden.

Stap 2: Vraag de klant om de informatie in de kaart naar de computer te kopiëren. Normaal is de TF-kaart in FAT32-formaat en het vervolgen het ROOT-gedeelte bevindt in de kaart terug in de kaart, check het in de printer voor afdrucken. Als het afdrucken succesvol is, bewijst het dat er een probleem is met het bestand van de klant, en vraag de klant om zijn goede bestand naar ons te sturen voor controle. (let op dat de bestandsnaam alleen Engelse letters of cijfers kan zijn).

Stap 3: Als de bewerking in stap 2 nog steeds niet kan worden afgedrukt, zoek dan een andere TF-kaart om deze eerst te formateren en probeer vervolgens het bestandsbestand root-gedeelte af te drucken.

Stap 6: Als stap 5 nog steeds niet succesvol is, vraag de klant om de computer online aan te sluiten voor afdrukken. Als het aansluiten van de computer normaal kan afdrukken, bewijst dit opnieuw dat er een probleem is met de TF-kaart. Als het aansluiten van de computer niet kan afdrukken, geeft dit aan dat er mogelijk een probleem is met het moederbord van de printer.

- Wanneer de gebruikersbedruidt dat XYZ-as niet beweegt tijdens het printproces, controleer dan of elke motor/ijzerinterface hij is.

Po obdržení tiskárny si nejprve přečtete tento článek, poté si pozorně prohlédnete video na TF kartě a poté tiskárnu spustíte. (pokud jste ztratili

Soubory na TF kartě, kontaktujte nás pro získání sdílené ke stažení)

Začátečníci s 3D tiskárnami si to musí přečíst

Za prvé, 3D tiskárna není tiskárnou prozatím soubory ve formátu gcode. Obvykle největší rozdíl 3D modelů je STL. Zjednotí modely ve formátu STL musí být ještě tiskárnou přetvářeny do formátu gcode pomocí softwaru pro křížení. Existuje několik možností pro začátečníky, jak tiskárnou modely

1. Stačí si sečíst gcode z našich webových stránek a vyhledat ho přímo. Stačí si stáhnout a kódu pomocí model40 (přes www.toy123d.com)

2. Stačí si 3D model ve formátu STL z internetu a poté použít software pro křížení Easyware k přetváře formátu STL do formátu gcode a poté jej vyhledat. (Obdobu Easyware je velmi jednoduší, ale efekt tisku je průměrný)

3. Stejně. Stačí si 3D model ve formátu STL z internetu a poté použít software pro křížení CURA k přetváře formátu STL do formátu gcode a poté jej vyhledat. (Software nakupují pomocí CURA má další výhody tisku)

4. Použít modelovací software k vytvoření 3D modelů a uložit je ve formátu STL Informu40 (ne a poté použít software CURA k přetváře STL do formátu gcode a poté ho vyhledat)

Na TF kartě jsou pokyny k tiskárně, video s provozem tiskárny, software pro křížení a video s výukou softwaru

Časté dotazy od začátečníků, kteří poprvé používají 3D tiskárnu

Stáhněte si 3D tiskárnu nemůžete tisknout, objevíte prázdnou TF kartu
Konec filamentu nebyl automaticky přetvářeno do tiskárny

Staví se ke ke během celého procesu kromě toho filament

Maknuta z roztoku silou, aby sa uvoľnilo viditeľné
následstvo: kuku a materiál filamentu oby trysky, pokiaľ
tryska neprijíma viditeľný filament, a poté uvoľníte ruku

Ukážeme vám, čo musíte sa postaviť platformu, alebo čo musíte
Pokiaľ sa kábelom ruku pohybuje a petli, skontrolujte
na číselníku a spracovávanie je na TV karte.

1. Upravte výšku plochy, pretože matky, aby sa
Zvyšte platformu a trysku, zmeníte matky most platformu a
trysku, aby sa prifila priev) strany kape
prifila. Poďte vidieť a postupom zmeny upravte platformu.

1. Pokiaľ vadí tlakova nemá vyfikač plocha, môžete si kúpiť
smerovú vyfikač plochu a namontovať ju na tlakova, vyfikač
Platforma môže pomoci modelu kape sa droť a nebaže
sa deformovať prifila roztoku v veľkosti plocha.

Ukážeme vám, čo tlakova nemáte tlakovať, postupujte
poďte náležitosti a h rfy kuku, aby sa zmenšovali kuku.

Krok 1. Zmenšujete, ruku tryska dosahuje normálnu podstat PLA Volový filament. (Kuked
petli, čo tlakova je v petlika, pokiaľ dokážu normálnu podstat filament)

Krok 1. Poďtejte ukážeme, aby dosiahnuť vyfikač roztoku a TF karte
na petlika, namontujte TF karte na formát (TTC) a petli karte
roztoku (RICK) gude na TF karte, ruku je do trysky a ruku
kuk. Pokiaľ má petlika roztoku, zmeníte to, čo je petlika a
gude roztoku. Poďtejte ukážeme, aby ruku petlika ruku gude k roztoku.
(Pozorovanie: Nástav roztoku gude môže dosiahnuť petlika ruku gude roztoku roztoku).

Krok 2. Pokiaľ operácie v kroku 2 stále vidieť
v tlakova, vyfikač gude juku TF karte, namontujte ju
a petli se pokuste zmeny vyfikač testovať roztok RICK gude.

Krok 3. Pokiaľ ruku je do roztoku roztoku, postupujte ukážeme, aby ruku
prifila roztoku roztoku k ruku, Pokiaľ se prifila roztoku roztoku
normálnu, ruku roztoku, čo je petlika a TF karte. Pokiaľ

Prípravy petlika nemáte tlakovať, postupujte, čo
máte byť petlika a petlika kuku trysky.

Ukážeme vám, čo ruku ruku se kábelom ruku roztoku, zmenšujete
petlika, aby ruku roztoku kuku roztoku a kuku roztoku.

بعد استلام الطابعة ، اقرأ هذه المقالة أولاً
TF ثم شاهد الفيديو بعناية في بطاقة .
ثم تشغيل الطابعة . إذا فشلت كل .

انقل ما الموجود على رابط التثبيت . TF طابعة بطاقة

خطى ثلاث خطوات لتثنية الأبعاد القراءة

الخطوة 1: TF طابعة بطاقة الأبعاد قراءة الخطوات 11 تثبيت

خطى تحويل ملف . TF طابعة بطاقة النموذج ثلاثي الأبعاد غير
مدمجة وتكون التثبيت TF إلى تثبيت TF النموذج تثبيت
على الطابعة . هناك العديد من الطرق المختلفة لطباعة النموذج

من مواقع الإنترنت .
www.day123d.com وطبعة متاحة . موقع مكتبة النماذج هو

TF طابعة غير مثبتة . ملف النموذج ثلاثي الأبعاد بطابعة
الخطوة لتحويل .
TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .

TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .

TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .

TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .

الأسئلة المتكررة من المستخدمين الذين يستخدمون طابعة ثلاثية الأبعاد لأول مرة

TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .

TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .
TF طابعة إلى TF طابعة .

A nyomtató kézhezvétele után először olvassa el ezt a cikket, majd figyelmesen nézze meg a TF kártyán található videóit, és csak ezután kezdje el használni a nyomtatót. (Ha elvesztette az összes TF kártya fájlok, letöltheti innen kapcsolódó verzióit)

A 3D nyomtatás kezdőinek elengedhetetlen olvasmánya

Először is, a 3D nyomtató csak good formátumú fájlokat tud nyomtatni. A következő

a 3D model fájlkódolása STL, az STL formátumot meg kell

szerezni a szoftvertől good formátumúba kell konvertálni a nyomtatás előtt.

A kezdők számára általában minden fájlt a modellek nyomtatására

1. Töltsön le a good fájlt a weboldalunkról, és

nyomtassa ki előzetesen. A modellek letöltéséhez kattintson a www.bq.com

2. Töltsön le a 3D model STL formátumú fájlt

az internetről, majd az Easyware szoftverrel konvertálja az

STL formátumú good formátumúba, majd nyomtassa ki. Az Easyware

szoftver nagyon egyszerű, és a nyomtatási sebesség nagyon

3. Töltsön le a 3D model STL formátumú fájlt az internetről, majd

a Cura szoftverrel konvertálja az STL formátumú good formátumúba, majd

nyomtassa ki. A Cura által készített fájlt a nyomtatási sebesség nagyon

4. Használjon másikat szoftvert 3D modelleket letölthet, mint az STL formátumúba.

A formátumot, majd a Cura szoftvert használja

az STL fájlokat alakítsa át, majd nyomtassa ki.

A TF kártyán található nyomtatási útmutatók, nyomtatási videó

videó, szoftver és szoftver útmutatók.

Gyakori kérdések kezdőknek, akik először használnak 3D nyomtatót

* Az fájlt az internetről, majd a nyomtatót használó fájlokat, általában az a, mint az a fájlt

A fájlt az internetről, majd a nyomtatót használó fájlokat, általában az a, mint az a fájlt

Használjon a fájlt az internetről, majd a nyomtatót használó fájlokat, általában az a, mint az a fájlt

Μετά την παραλαβή του εκτυπωτή, διαβάστε πρώτα αυτό το άρθρο, στη συνέχεια παρακαλούμετε προσεκτικά το βιβλίο στην κάρτα TF και, στη συνέχεια, χρησιμοποιήστε τον εκτυπωτή.* (για οδηγίες βλ.α)

Κάρτα κάρτας TF, επικολλημένη μαζί μας για να λάβετε συνθήματα Άλφας

3D εκτυπωτές αρχαίοι πρέπει να διαβάσουν

Βασίλειο Άλφα, η εταιρεία 3D εκτύπωσης που είναι το μεγαλύτερο 3D εκτυπωτή

Το κομμάτι που είναι 3D (ή ο μωφ) STL, το κομμάτι που είναι ο μωφ

STL, πρέπει να μετρηθεί με μεγαλύτερη από λειτουργία κομμάτι που είναι

για εκτύπωση. Υπάρχουν διάφοροι μωφ και τους παραθέτουμε με λεπτομερείς μωφ

1α. Διαβάστε το κομμάτι που είναι το κομμάτι που είναι

εκτυπωτή το κομμάτι. Ο κομμάτι της 3D εκτύπωσης που είναι ο μωφ (3D) που

2α. Διαβάστε το κομμάτι STL, μωφ 3D που είναι ο μωφ που είναι

στη συνέχεια, χρησιμοποιήστε το λειτουργία κομμάτι λειτουργία για να μετατρέψετε το

μωφ STL σε μωφ που είναι, στη συνέχεια, εκτυπωτή το 3D

Ακολουθεί λειτουργία που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ

3α. Διαβάστε το κομμάτι STL, μωφ 3D που είναι ο μωφ που είναι, στη συνέχεια, χρησιμοποιήστε

το λειτουργία κομμάτι (3D) για να μετατρέψετε το μωφ STL σε μωφ που είναι, στη

συνέχεια, εκτυπωτή το 3D που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ

4α. Ακολουθεί λειτουργία που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ

Μετατρέψτε το, στη συνέχεια, χρησιμοποιήστε το λειτουργία (3D) για να μετατρέψετε

το STL σε μωφ που είναι, στη συνέχεια, εκτυπωτή το

Υπάρχουν διάφοροι εκτυπωτή 3D που λειτουργία κομμάτι λειτουργία κομμάτι

και 3D εκτύπωσης λειτουργία που είναι TF

Συχνές ερωτήσεις από αρχαίους που χρησιμοποιούν για πρώτη φορά εκτυπωτή 3D

* Το κομμάτι που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ
το οποίο που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ

Εκπαιδευτικό, που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ που είναι ο μωφ

Efter modtagelse af printeren, læs først denne artikel, se derefter omhyggeligt videoen i TF-kortet, og betjen derefter printeren. (Hvis du har mistet alle TF-kortfiler, kontakt os for at få downloadfilen)

3D-printer begyndere skal læse

Først og fremmest kan 3D-printeren kun printe filer i gcode-format. Det sædvanlige 3D-modelformat er STL. Modelfilen i STL-format skal konverteres til gcode-format ved hjælp af slicing-software. Før print kan printes. Der er flere metoder til nylæggende til at printe modeller:

1. Download gcode-filer fra vores hjemmeside og print dem direkte. Modeltilslutningshjemmeside er www.bj1133.com
2. Download 3D-modellen i STL-format på internettet, og brug derefter Easyware slicing-software til at konvertere STL-formatet til gcode-format, og print derefter. (Easyware-betjening er meget enkel, men printeffektivitet er gennemsnitlig)
3. Download 3D-modellen som en STL-fil på internettet. Brug derefter Cura slicing-software til at konvertere STL-formatet til gcode-format, og print derefter modellen. (Filer, der er stuet med Cura, har en god printeffektivitet)
4. Brug modelleringssoftware til at lave 3D-modellen, gem den i STL-formatet derefter, og brug derefter Cura-software til at konvertere STL til gcode-format, og udskriv det derefter

Der er printerinstruktioner, printerbetjeningsvideoer, slicing-software og softwareunderstøttelsesvideoer på TF-kortet.

Hyppe spørgsmål fra begyndere, der bruger 3D-printer for første gang

* Kunden ligner, at printeren ikke kan printe. FCSRA, sandsynligvis fordi filamentet ender af filamentet ikke ikke rettet ud, har filamentet ikke indsat.

Brugerne skal filamentet være korrekt under hele fedingsprocessen.

Tryk med en lille smule kraft for at flytte gaardet med at rulle filamentet ind i styren, indtil styren spytter filamentet igen ud, og så den efter følgende.

* Kunden siger, at modellen ikke kan trække til platformen, eller modellen flytter sig borte af under udskrivingsprocessen. Den udskrivende handling er: Indsæt et modstrømsoperatør er på TF-kortet.

2. Juster platformens højde igen, for modellen for at gøre med Platformen kanes en anden, så afskænder mellem platformen og styren mindsker, så det første lag klarer bedre fast. Juster platformen igen i henhold til udskrivningsinstruktionerne.

3. Hvis den gamle ikke bevæger sig, så kan du prøve at sætte en ny modstrømsoperatør på platformen. Hvis den gamle modstrømsoperatør fungerer med et kort, er det ikke nødvendigt at sætte en ny modstrømsoperatør på.

Platformen kan hjælpe modellen med at sidde fastere og vil ikke vride sig, når der udskrives en model med et stort pres.

* Brugere siger, at printeren ikke kan udskrive. Følg venligst de følgende fire trin for at kontrollere årsagen:

Trin 1: Kontroller, om styren kan lade PLA-printfilamentet normalt. Generelt er processen god, hvis den kan lade filamentet normalt.

Trin 2: Hvis modellen som årsagen ikke kan på TF-kortet til computeren, kontroller TF-kortet til TATU-format og derefter sætte ROCKET godt på TF-kortet, indtast det i printeren til udskrivning. Hvis udskrivningen er udfalden, betyder det, at der er et problem med modellen godt, og lad modellen om af gamle ud godt til en til kontrol. (Bemærk, at gamle filament kan kan være meget for længere eller tid)

Trin 3: Hvis operationen i trin 2 stadig ikke kan udskrives, skal du finde et andet TF-kort for at kontrollere det først, og derefter prøve at udskrive testfilen ROCKET godt igen.

Trin 4: Hvis der i stedet ikke lykkes, kontroller om der er et problem med computeren ved udskrivning. Hvis udskrivning af computeren kan udskrives normalt, betyder det igen, at der er et problem med TF-kortet. Hvis

den tilsluttede computer kan ikke udskrive, hvilket kan indikere et problem med printeren, kontakt.

* Brugere siger, at STL-filer ikke bevæger sig under udskrivningsprocessen. Kontakt venligst, om ledningsforbindelsen til hver model er tæt.

Tulostimen vastaanottamisen jälkeen lue ensin tämä artikkeli, katso sitten huolellisesti videon TF-kortilta ja käytä sitten tulostinta. (jos olet kadottanut kaikki

TF-korttiedustat, ota yhteyttä saatavuusi latauslinkin)

3D-tulostuslaitteiden on luettava

Ensimmäinen, 3D-tulostin voi tulostaa vain grode muotoisia esineitä. Täällä on

3D-mallin (tulostusformaatti) on STL, STL-muotoon mallitiedot on muunnattava grode-muotoon viipakointiohjelmalla ennen tulostusta. Muunnelija on alustassa asettaa merkitseillä mallin tulostamiseen.

1. Lataa grode-tulostin verkkosivustolta ja tulosta se tulostin. Mallikirjojen verkkosivusto on www.hoyl3d.com.

2. Lataa 3D-mallin STL-muotoon tulostusmuunnattaja ja käytä sitten Curaa viipakointiohjelmasta STL-muotoon muunnattajaan grode-muotoon ja tulosta se sitten. (Muunnattajan käyttö on erittäin yksinkertaista, mutta tulostuslaatu on kuitenkin alhainen)

3. Lataa 3D-mallin STL-muotoon tulostusmuunnattaja ja käytä sitten CURA viipakointiohjelmasta STL-muotoon muunnattajaan grode-muotoon ja tulosta se sitten. (CURA:n viipakointi laatu on kuitenkin hyvä tulostuslaatu)

4. Käytä mallimuunnattajasta 3D-mallin laatuun, tallenna se STL-muotoon ja käytä sitten CURA viipakointia STL:n muunnattajaan grode-muotoon ja tulosta se.

TF-kortilla on laatuohjelma, tulostimen käyttöohjeet, viipakointiohjelma ja ohjelmiston asetusohjeet.

Useita kysymyksiä aloittelijoilta, jotka käyttävät ensimmäistä kertaa 3d-tulostinta

* Joskus sanoa, että tulostin ei voi tulostaa, yleensä koska ohjelmisto laatuohjelman joko ei ollut asennettu ennen laatuohjelman asettamista,

joka on koko käyttäjien ja alustan laatuohjelman

După primirea imprimantei, citiți mai întâi acest articol, apoi urmăriți cu atenție videoclipul din cardul TF, apoi operați imprimanta. (dacă ați pierdut toate

Fișierele de card TF, contactați-ne pentru a obține linkul de descărcare)

Începători în imprimarea 3D trebuie să citească

În primul rând, imprimanta 3D poate accepta doar fișiere în format gcode. De obicei,

Fișierul model 3D are formatul STL. Fișierul model în format STL trebuie convertit în format gcode de către software-ul de tălare înainte de imprimare. Există mai multe metode pentru începători de a imprima modele.

Descărcați fișierul gcode de pe site-ul nostru web și imprimați-l direct. Site-ul web al bibliotecii de modele este www.toy123d.com

Descărcați fișierul STL și modelului 3D de pe internet, apoi utilizați software-ul de tălare Easyware pentru a converti formatul STL în format gcode și apoi imprimați-l. (Operați Easyware este foarte simplă, dar efectul de imprimare este mediu)

Descărcați fișierul STL și modelului 3D de pe internet, apoi utilizați software-ul de tălare CURA pentru a converti formatul STL în format gcode și apoi imprimați-l. (Fișierul fișier de CURA are un efect bun de imprimare)

Folosește software de modelare pentru a crea modele 3D, salvează-le în format STL, apoi folosește software-ul CURA pentru a converti STL în format gcode și apoi imprimați-l.

În cardul TF se află instrucțiuni pentru imprimare, se recomandă cu fermitate imprimarea, software de slicing și setările tipice și instrucțiuni pentru software.

Întrebări frecvente de la începători care folosesc pentru prima dată o imprimantă 3D

* Clientul spune că imprimanta nu **printează**, din cauza căruia fișierul modelului capătului filamentului nu a fost îndreptat înainte de introducerea filamentului.

În plus, pe jumătate înțelegi procesul de imprimare, filamentul se rostogolește în

Presat cu o mână fierd pentru a facilita imprimarea mai
dusete pentru a evita Marșalul în cazul în care
dura acută în al de Marșal și apoi elibera mână.

7. Clipsei-gușă și modelul va putea pune în platformă sau în
modelul va putea și vede în timpul procesului de imprimare, apoi
recomandăm să vă [Vizualizați operația de Marșal](#) și apoi pe canalul TF.

1. Receptorul înălțimei platformei, alături de mână pentru a face
platforma se ridică puțin, face ca aparatul dintr-o platformă și stă
și se va mai mic, astfel încât aparatul și se va regăsi prin
vite, acesta va utiliza mai puțin Conținut operațiunii vitei, reagentul platforma

Al 1-lea, din imprimare sau, nu este utilă pentru înălțime pentru imprimare a platforme de înălțime
reagentul și poate utiliza pe imprimant. Platforma de înălțime va putea și procesul de înălțime pentru imprimare.

Platforma poate ajuta modelul să adere mai ferm și nu
se va deforma la imprimarea unui model de suprafață mare.

* Utilizatorii apar să imprimare nu poate imprima, să regleze
și unghiul înălțimii pentru a putea să verifică modelul.

Pasul 1. Verificați dacă dacă poate platforma de Marșal P1 și în mod normal.
În general, imprimanta este bună dacă poate afișa Marșalul în mod normal.

Pasul 2. Rugați clientul să copieze toate fișierele de pe canalul
TF pe computer, formatați canalul TF în format TIFF, apoi puneți
fișierul ROCKET2 gode pe canalul TF, introduceți-l în imprimantă pentru imprimare. Dacă
imprimarea este reușită, înseamnă că există o problemă cu gode-ul clientului
și rugați clientul să reîncăreze gode-ul său pentru verificare. (Rețineți
că numai fișierul gode poate conține doar fișier sau o fișier imprimant).

Pasul 3: Dacă imprimarea din Pasul 2 nu reușește să imprime,
gode-ul din canal TF pentru a-i furniza mai înalt,
apoi încercați să imprimați din nou fișierul de text ROCKET gode.

Pasul 4: Dacă pasul 3 nu reușește, rugați clientul să încerce
să conecteze computerul online pentru imprimare. Dacă computerul conectat nu poate imprima fișierul
reagentul înălțimii din canalul TF, înseamnă că există o problemă cu canalul TF. Dacă

Conținutul computerului nu poate imprima, ceea ce indică o
posibilă problemă cu placa de text a imprimantei.

* Utilizatorii apar să aia X12 nu se poate în timpul procesului de imprimare,
să regleze și verifică dacă fișierele conținut și fișierele modelului este stabil sau nu.

Gavę spausdintuvą, pirmiausia perskaitykite šį straipsnį, tada atidžiai peržiūrėkite vaizdo įrašą TF kortelėje ir tada naudokite spausdintuvą. (jei pametote visus

TF kortelių laiškus, susisieki su mumis, kad gautumėte anksčiau nurodytą

3D spausdintuvų pradedantiems būtina perskaityti

Formuokite 3D spausdintuvus gali spausdinti tik gero formato failus. Įprasti

3D modelio failo formatai yra STL, 3TF, formatai modelio failai, pirmiausia turėtų būti konvertuojami į gero formato naudojanti spausdintuvų programinę įrangą. Visi kiti failai, kaip pradedantiems spausdinti modelius,

1-oji atpažinti gero formato failų ryšių svetainę ir

kažką į atpažindami modelius, tikimės svetainę (yra www.123d.com)

2-ąją atpažinti 3D modelius STL formatai failų išformuoti, tada naudokite Easyware spausdintuvų programinę įrangą, kad konvertuotumėte STL formatai į gero formato, tada spausdintų. (Easyware operacija yra labai paprasta, tačiau spausdintuvų efektas yra didesnis)

3-ąją atpažinti 3D modelius STL formatai failų internete, tada naudokite CURA spausdintuvų programinę įrangą, kad konvertuotumėte STL formatai į gero formato ir tada į atpažindamiems, (CURA supaprastėja failus, turi gero spausdintuvų efektą)

4-ąją naudokite modeliaujimo programinę įrangą, kad sukurtumėte 3D modelius, išsaugokite jais STL formatai, tada naudokite CURA programinę įrangą, kad konvertuotumėte STL į gero formato, ir tada į atpažindamiems.

TF kortelėje yra spausdintuvų instrukcijos, spausdintuvų veikimo sąlygos pradžiai, spausdintuvų programinę įrangą ir programinės įrangos mokymus visada pradžiai.

Dar kartą užduodami pradedantių klausimai pirmą kartą naudojant 3D spausdintuvą

* Klausimas: ar galima spausdinti 3D spausdintuvus ~~3D~~ spausdinti 3D pirmą kartą?
Atsakymas: galimas tik 3D spausdinti pirmą kartą.

Be to, visos ofline programos neturi, skaito korektus kart

