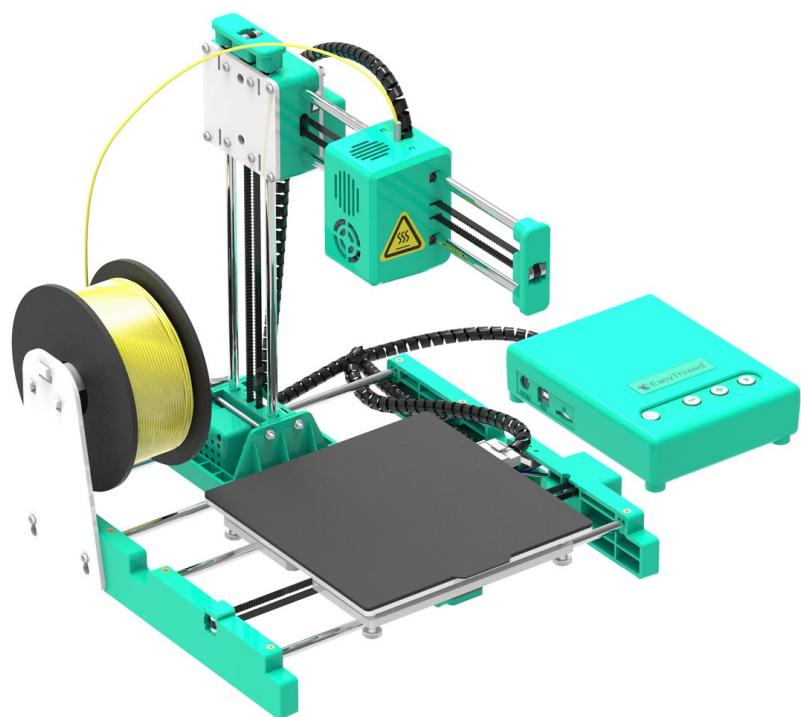




# 小叮当 X3 3D 打印机使用手册

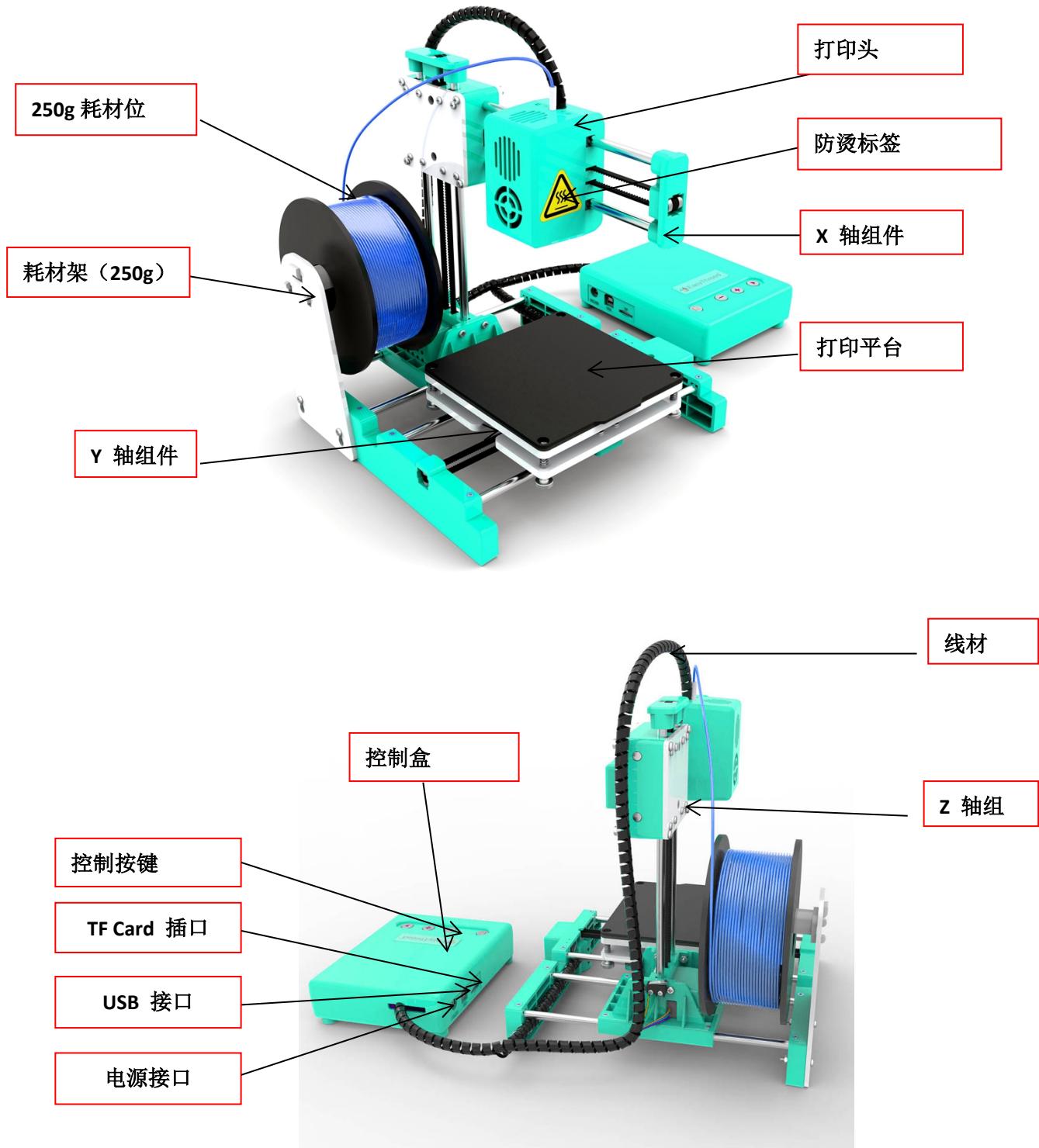
(操作视频请在官网或者优酷中小叮当 3D 打印机频道观看)



感谢您选择使用普伦特 小叮当 X3 3D 打印机，X3 是一款超级棒的高科技玩具 3D 打印机，给孩子的惊喜！

## 一，机器基本介绍

### 1.1 主要零部件名称



## 1.2 基本参数

### 打印机基本参数

#### 运行环境

使用温度: 5°C ~ 35°C

相对湿度: 30% ~ 90%

#### 电气参数

电源输入:

100~240V AC, 50/60Hz;

电源输出: 12V/DC, 5A

最大功率: 60W

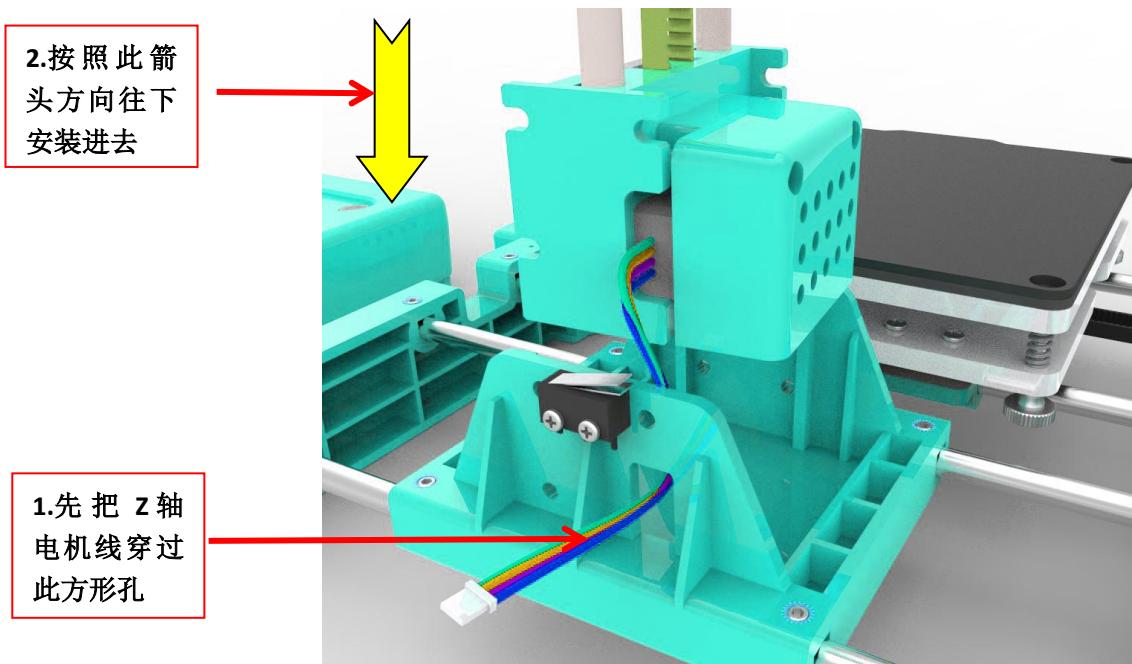
喷嘴直径	0.4mm	打印材料	PLA
挤出温度	180-230°C	推荐温度 (挤出头)	PLA: 180°C
打印速度	10~40MM/S	层厚度	0.05~0.3mm
成型尺寸	150X150X150mm	机器尺寸	295X255X260mm
兼容系统	Windows, Mac	连接	TF 卡, USB
支持 3D 格式	STL	打印转换软件	Easyware X34, CURA, S3D
机器识别格式	Gcode	产品净重	1.8Kg

## 二, 拆包安装, 及安装打印机 Z 轴。

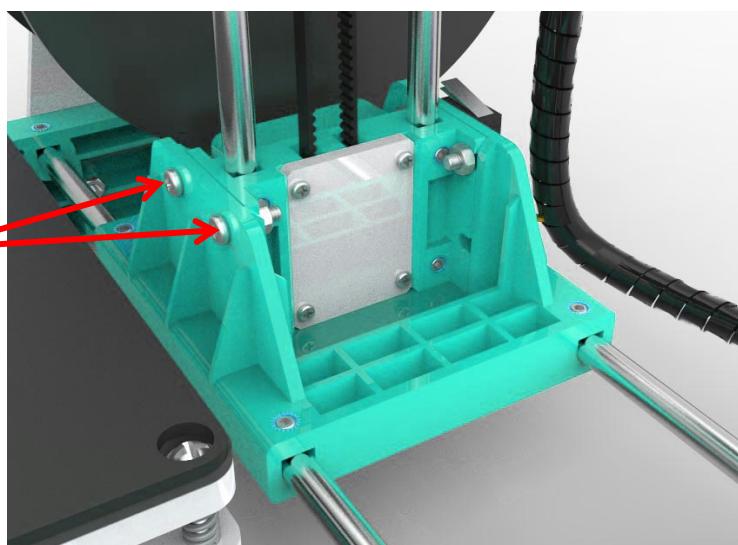
2.1 把小叮当 X3 从包装盒内取出, 在包装盒内装有一台小叮当 3D 打印机和一个配件盒, 盒内有一本您正在阅读的使用手册, 3D 打印耗材 10 米, USB A-B 线, 电源适配器及电源线, TF 读卡器, TF 卡, 料架, 螺丝刀, 螺丝。如下图:



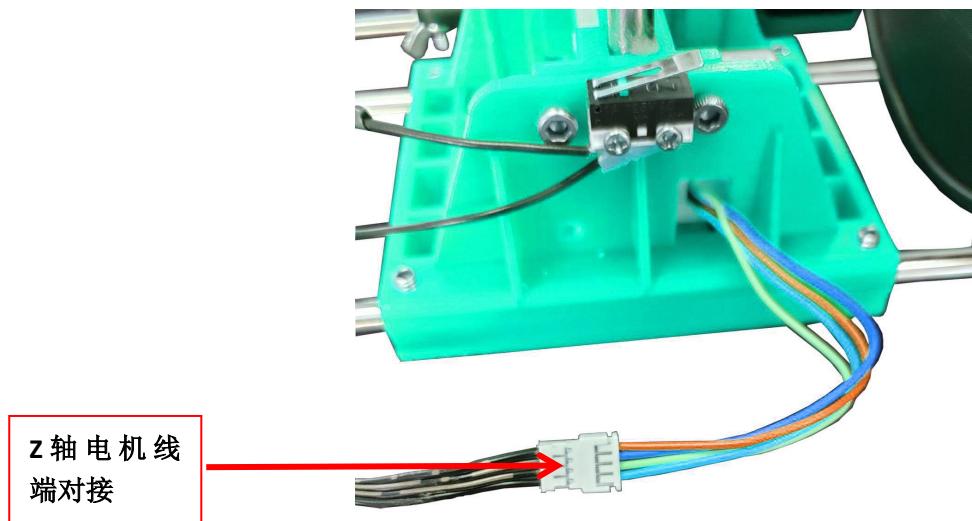
2.2,.按照下图所示打印喷头组件与打印机底座安装



2.3,.按照下图所示打印喷头组件与打印底座用螺丝固定。

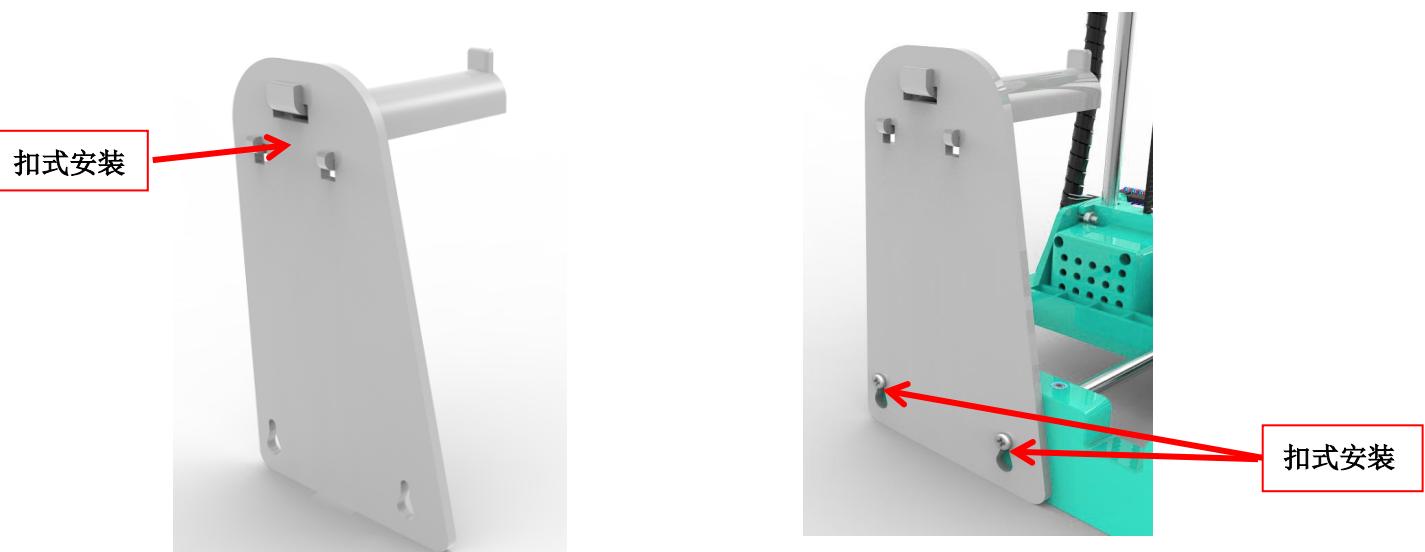


2.4,.按照下图所示Z轴电机线与打印机控制盒Z轴电机输出线对接

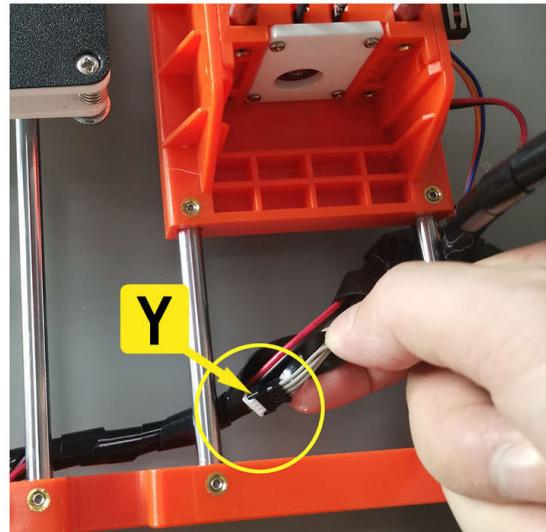
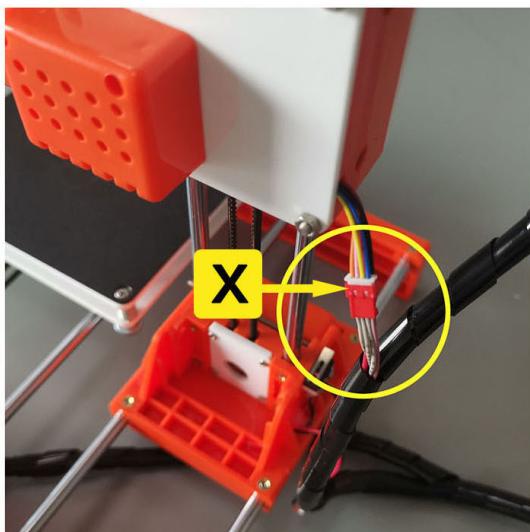


2.5,.按照下图所示耗材支杆与支架安装

**注意：这个料架上只能挂 250 克重量的耗材。**



请检查X轴和Y轴电机线连接器是否连接好



请检查热床线连接器是否有连接好

接上电源线，开启 3D 打印之旅。

### 三，开机、打印

#### 1、开机

将提供的 X3 电源的电源线插入打印机控制盒侧面的的电源接口，打印机通电，当打印机上的  按键开关指示灯亮起时表示电源连接成功。(注意事项 ①USB 端口为我司产品设计人员开发 X3 相关固件程序所用的预留端口，请勿使用。②打印结束后若长时不用，请拔掉电源线关闭电源)

**注意：打印机在通电的状况下，不要用手去移动 X 轴和 Y 轴。**

## 2、小叮当切片软件应用（3D 模型需要经过切片软件切片成机器能识别的 gcode 格式）。

(1) 本产品配有我们自主研发的 EasywareX34 软件，我们会在配送给您的 TF 卡内放置这个 EasywareX34 软件，请拷贝至您的电脑，无需安装直接打开使用，也可以在官网上下载软件，切片软件的使用视频可在官网或优酷中观看。切片软件只能识别 STL 格式的 3D 模型文件(如果想要更好的打印效果, 用户可以学习使用 CURA 软件切片，配有教学说明书)。

(2) 需要把 STL 格式的 3D 模型文件切片成 gcode 格式的文件，再拷贝入 TF 卡，再把 TF 卡插入到打印机的 TF 卡槽中，即可打印文件.(3D 打印机只能读取 gcode 格式的文件)

**温馨提示：出厂时 TF 卡内自带有一个 gcode 模型文件可直接打印。**

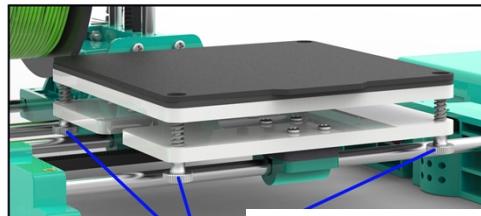
## 3、打印操作

### ( 1 ) 平台调平，打印机在第一次打印前要调平台水平

请按以下步骤调整平台上①②③④四个点喷嘴和平台之间的距离到标准距离，喷嘴和平台之间的标准距离为一张纸的厚度（**请最好在成年人的帮助下完成调平**）

- a), 按一下打印机控制盒面板上的  按钮,Z 轴会下降到原始起点位置。**当 Z 轴归零后请关闭电源，电源关闭后可以用手去移动 X 轴和 Y 轴。(特别注意，当热床在加热升温的过程中，按归零键打印机无反应，等到热床温度达到设置的温度时才会反应)**
- b), 先将喷嘴移到平台上①的位置，再将一张 A4 纸平放在喷嘴与打印平台之间，若喷嘴与打印平台的距离太远时，逆时针旋转手拧螺母使打印平台上升到标准距离，若喷嘴与打印平台的距离太近时，顺时针旋转手拧螺母使打印平台下降到标准距离，检查之间的距离是否刚好是一张 A4 纸的厚度(即抽拉 A4 纸时,喷嘴既要紧贴着 A4 纸又不刮坏纸为准)
- c), 调好①后，同样的方法再依次调好②③④三个点。
- d), 当打印平台上的①②③④四个点跟喷嘴的距离都刚好是一张 A4 纸的厚度,平台调平完成.

**调平完成后，请再次接通电源**



进料的时候请用手轻轻按住耗材帮助进料，不让材料弹回。



先把打印材料插入打印头的导管内插到底直至无法再插入后,再用手轻轻压住材料让材料保持不退回(进料前先确保喷嘴与打印平台的距离在 3CM 以上若距离不够 3CM 需长按  按键 3 秒松开,Z 轴会上升一段 1CM 距离机器停止打印状态下每长按一次 3 秒, 打印头会上升 1CM, 所以机器上升的高度用户可以自己决定), 按一下打印机面板上的  进料按键开关, 当进料按键指示灯闪烁时, 表示打印机的挤出头正在预热, **等待 2 分钟左右的时间**, 打印机开始进料, 当喷嘴挤出均匀的耗材细丝时表示进料成功, 可以按一下  键结速进料。

#### (3) 开始打印

TF 卡插入打印机后, 按下打印机面板上的  按键开关, 当按键指示灯闪烁时, **请耐心等待几分钟左右的时间**, 喷嘴和热床加热升温, **当温度达到切片设定的值时, 打印机将开始打印;**。

#### (4) 暂停/恢复打印

在打印途中若要暂停打印, 按一下  此按键, 按键指示灯停止闪烁, 打印暂停。  
暂停后若要恢复打印, 再按一下  按键开关, 按键指示灯开始闪烁并恢复打印。

#### (5) 停止打印

在打印途中若要取消当前的打印任务, 长按  按键开关 3 秒后松开, 打印机将停止打印, 表示打印任务已取消。

#### (6) 退料

如果想更换耗材打印或者保留机器长时间不打印状态, 需要把打印机上的耗材退出来, 这时需按下打印机面板上的  退料按键, **等待 2 分钟左右的时间**, 打印头里面的电机开始工作, 把材料退出, 再用手把材料从打印头上方导管内取来, 退料结速, 再按一下  退料键结束退, 。

**打印完成后, 平台可以取下来折叠, 轻易取下模型。**



## 建议使用普伦特公司提供的高质量专业 3D 打印耗材。

市场上所销售的 3D 打印机耗材有很多，但质量参差不齐，如果用劣质的 3D 打印耗材在本产品上使用时可能会出现耗材断裂或者堵头，请选择小叮当优质打印耗材。



### 安全考虑：

请注意：烫！请务必让手指远离喷嘴尖端和黑色绝缘物，因为当打印机通电工作时，这些区域温度达到 200 摄氏度以上。当 X3 在工作时，手指请远离机器的打印头。

## 四，维护保养

1. 请勿尝试使用该手册未描述的方法拆卸或改装本机，以防打印机损坏或其他更严重的安全事故。
2. 定期在断电的情况下，用干布对打印机清洁，拭去灰尘和粘结的打印材料。如果一定要用潮湿的布清洁，切勿使用易燃溶剂接触打印机内部电路造成火灾或电击。
3. 打印工作结束后，尽量排空喷头和挤出机内的残余打印材料，避免下次打印会堵塞喷头！这也是对 3D 打印机的基本保养。
4. 工作环境建议温度：5°C~30°C，打印过程中请勿用风扇对着机身吹风。

## 五，3D 打印机常见问题

### 1. 模型粘不到工作台

喷嘴离工作台距离太远，调整工作台和喷嘴距离，使其距离刚好可以通过一张 A4 纸

### 2. 喷嘴不出丝的问题

#### (1) 检查送丝器：

加温进丝，如果是外置齿轮结构送丝观察齿轮转动否，内置步进电机送丝观察进丝时电机是否微微震动并发出工作响声，如果无，检查送丝器及其主板的接线是否完整。不完整及时维修。

#### (2) 查看温度：

PLA 打印喷嘴温度在 180°C~210°C 之间。

### (3) 查看喷嘴是否堵头:

喷嘴温度加热，PLA 加热到 210°C，丝上好后用手稍微用力推动看喷嘴是否出丝，如果出丝，则喷嘴没有堵头，如果不出丝，则拆下喷嘴清理喷嘴内积削或者更换喷嘴。

### (4) 工作台是否离喷嘴较近:

如果工作台离喷嘴较近则工作台挤压喷嘴不能出丝。调整喷嘴工作台之间距离，距离为刚好放下一张 A4 纸为合适。

## 3. 打印模型错位的问题

### (1) 切片模型错误:

把模型图重新切片，模型移动个位置也好，让软件重新生成 GCode 打印。

### (2) 模型图纸问题:

出现错位换切片后模型还是一直错位，换以前打印成功的模型图实验，如果无误，重新作图纸。

### (3) 打印中途喷嘴被强行阻止路径:

首先打印过程中不能用手触碰正在移动的喷嘴。其次如果模型图打印最上层有积削瘤，则下次打印将会重复增大积削，一定程度坚硬的积削瘤会阻挡喷嘴正常移动，使电机丢步导致错位。

### (4) 电压不稳定:

打印错位时观察是否为大功率电器比如空调，下班了一部分电器的电源一起关闭时打印错位了，如果有，打印电源加上稳压设备。如果没有，观察打印错位是否每次喷嘴走到同一点出现行程受阻，喷嘴卡位后出现错位，一般是 X、Y、Z 轴电压不均，调整主板上 X、Y、Z 轴电流使其通过三轴电流基本均匀。

### (5) 主板问题:

上述问题都解决不了错位，而且出现最多的是打印任何模型都同一高度错位，更换主板。

## 4. 打印精度和理论有较大差距

### (1) 打印出模型外表面有积削瘤:

①喷嘴温度过高，耗材熔化过快导致流动积削溢出打印外层。

②耗材流量太大，切片软件都有耗材流量设置，一般默认值为 100%。降低到 80% 打印。

③耗材限径没有设置出错，切片软件里有耗材限径，每个开源软件默认值不尽相同，市场上耗材有 1.75mm 和 3.00mm 两种，使用 1.75mm 耗材在软件里限径为：“1.75”、3.00mm 耗材在软件里限径为“2.85、2.95”。

### (2) FDM 打印支撑处理后一般表面非常差:

① 尽量把支撑密度调小，10% 为合适。支撑和模型实体的距离加大。便于拆除支撑。

② 拆除支撑后支撑表面打印效果粗糙，可以用打磨工具稍微修整，然后用毛巾沾丙酮擦拭处理。注意戴手套，不要擦拭时间过长以免影响模型外观和尺寸。

(3) 工作台和喷嘴距离不合适：

距离较大打印第一层就不成型，没有模型的棱角边框。距离较小，喷嘴不出丝，磨损喷嘴和工作台。打印前必须调整好喷嘴和工作台的距离，距离为刚好通过一张平台校准纸为佳。

(4) 打印耗材差异：

随着 3D 打印日益成熟化，市场上 FDM 打印耗材丰富起来，各种新奇颜色，各类生产添加让用户眼花缭乱。但是耗材和打印机的适配性是特别重要的。

感谢选择小叮当 3D 打印机！

[www.easythreed.com](http://www.easythreed.com)

[info@easythreed.com](mailto:info@easythreed.com)