# ENJGY 快速入门手册

BEDUIND

VERY HOT

## www.86Duino.com

ILLI THE COM GUT











0- \*

0





下载连结: http://www.86Duino.com /?page\_id=11763

下载后执行安装程序。

\*默认安装语言无繁体中文选项,待安装完成后可于软件设定中更改为繁体中文, 语言变更请参考本教学文件「附录-A」章节



#### 依画面指示进行安装: 🕵 Setup - 86Duino Repetier-Host - 🗆 × 🕼 Setup - 86Duino Repetier-Host License Agreement Welcome to the 86Duino Please read the following important information before continuing. **Repetier-Host Setup Wizard** This will install 86Duino Repetier-Host version 1.5.6 on your Please read the following License Agreement. You must accept the terms of this agreement before continuing with the installation. computer. It is recommended that you close all other applications before EULA (End User License Agreement) for Repetier-Host (hereinafter called continuing. software) Click Next to continue, or Cancel to exit Setup. IMPORTANT, PLEASE READ THIS AGREEMENT CAREFULLY before you start installing the software. This EULA is a legal agreement between you (hereinafter called licensee) and the company Hot-World GmbH & Co. KG (hereinafter called licensor). By installing or using the software, you agree that you accept this agreement binding. If you do not agree with this agreement, do not install and use the software. The software is protected by copyright. All rights to the program remain with the • I accept the agreement C I do not accept the agreement 3. Cancel < <u>B</u>ack Next : Cancel Next > 合约条款确认画面 软件安装欢迎画面



#### 📳 Setup - 86Duino Repetier-Host

Select Destination Location Where should 86Duino Repetier-Host be installed?



Setup will install 86Duino Repetier-Host into the following folder.

To continue, click Next. If you would like to select a different folder, click Browse.

At least 22.8 MB of free disk space	e is required.	4.	

#### 🕼 Setup - 86Duino Repetier-Host

Select Components Which components should be installed?



Select the components you want to install; clear the components you do not want to install. Click Next when you are ready to continue.

Kepetier-Host	
Use legacy 3D library (use only if new version does not work)	6.2 MB
Repetier-Server - allows printing without host being open	
Slicer	0.1 MB
🗹 CuraEngine Slicer	
Overwrite existing CuraEngine configurations	0.1 MB
🖬 Slic3r Slicer	
Overwrite existing Slic3r configurations	0.1 MB

< Back

Current selection requires at least 22.6 MB of disk space.

Next > Cancel

5.

### 安装项目确认画面(默认)



18 Setup - 86Duino Repetier-Host	18 Setup - 86Duino Repetier-Host
Select Start Menu Folder Where should Setup place the program's shortcuts?	Select Additional Tasks Which additional tasks should be performed?
Setup will create the program's shortcuts in the following Start Menu folder.         To continue, click Next. If you would like to select a different folder, click Browse.         36Duino Repetier-Host	Select the additional tasks you would like Setup to perform while installing 86Duino Repetier-Host, then click Next. 7. Create a desktop icon
Don't create a Start Menu folder     6.       	8. < <u>B</u> ack <u>N</u> ext > Cancel
开始选单名称设定画面(预设)	桌面快捷方式建立确认画面(自定义)



#### 🕼 Setup - 86Duino Repetier-Host

**Ready to Install** 



Setup is now ready to begin installing 86Duino Repetier-Host on your computer.

Click Install to continue with the installation, or click Back if you want to review or change any settings.

	5.	
Overwrite existing CuraEngine config Slic3r Slicer Overwrite existing Slic3r configuration	ns	
Selected components: Repetier-Host Slicer CuraEngine Slicer		
Setup type: Typical installation		

#### 🕼 Setup - 86Duino Repetier-Host

#### Installing

Please wait while Setup installs 86Duino Repetier-Host on your computer.



Cancel

#### Extracting files...

软件安装画面

C:\Program Files\86Duino-Repetier-Host\Slic3r\dll\wxmsw30u\_core\_gcc\_custom.dll





# 安装完成后,可选择是否继续安装驱动程序。

若先前已安装过驱动程序, 可略过「驱动程序安装」教 学内容。

若未立即执行软件,尔后可 透过点击「RepetierHost.exe」 档案执行。





## 若打印软件安装完成后选择继续安装驱动程序, 则会出现以下安装画面,请依指示完成安装:

×

Cancel



装置驅動程式安装精靈		装置驅動程式安裝精靈	
	歡迎使用裝置驅動程式安裝精靈!	授權合約	
	此精靈將協助您安裝能讓電腦裝置正確運作的軟體驅 動程式。	若要繼續,諸接受下列授權 或按 PAGE DOWN 键。	合約。若要閱讀整份合約,請使用捲軸
		IMPORTANT NOTICE: PLEA INSTALLING THE RELEVAL This licence agreement (Licence (Licensee or you) and Future 1 of 2 Seaward Place, Centurion Scotland (UK Company Numb driver software provided by th BY INSTALLING OR USING	SE READ CAREFULLY BEFORE NT SOFT WARE: e) is a legal agreement between you Technology Devices International Limited Business Park, Glasgow G41 1HH, er SC136640) (Licensor or we) for use of e Licensor(Software). THIS SOFT WARE YOU AGREE TO
	若要繼續 <sup>,</sup> 諸按 [下一步]。 2.	3. • 联接收此合約④ • 我不接受此合约①	另存新檔③ 列印企 4.
	<上一步(B) 下一步(A) 取消		<上一步图 下一步图 > 取消
驱动程序安装对	次迎画面	合约条款确认画面	









印匠ENJOY出厂时包含以 下硬件项目:



# 取出线轴支撑架,并安装于 印匠ENJOY主机背面:

避免线轴进料旋转时松 脱,故采用逆时钟方向 安装

- 1.以**逆时钟方向**安装线轴支 撑架
- 2.将线轴挂于线轴支撑架上 (注意出线方向)









# 裁去打印线材线头不平整区 段后,塞入印匠ENJOY主机 进料模块之进料口:

3.裁平线头 4.将线头塞入进料口









撑开进料口滑轮,并 持续塞入打印线材直 至无法进入为止



5. 左手拇指及食指衔住 进料模块弹簧两端



6. 用力捏住弹簧后,滑 轮往右侧移动,产生进 料通道



撑开进料口滑轮,并 持续塞入打印线材直 至无法进入为止(续)



7. 将打印线材塞入滑轮 张开之狭缝中



8. 持续塞入线材,直至 无法进入为止



撑开进料口滑轮,并 持续塞入打印线材直 至无法进入为止(续)



9. 松开弹簧,滑轮向左移,将打印线材夹紧固定



10. 打印线材完成安装



## 将变压器及micro USB 传 输线连接于印匠ENJOY主 机连接面板

# 请注意micro USB接头 插入方向





## 连接面板 (接线后)







## 若担心垂挂之电源线及传 输线可能影响线轴旋转, 可利用整线环来固定线材



整线环 (固定前)

由下方插入

整线环 (固定前)





将变压器插上插座, 并打开印匠ENJOY 电源开关,此时灯 号面板闪烁乙次后, 留下红灯恒亮。





3. 灯号面板闪烁乙 次后留下红灯恒 亮



将印匠ENJOY主机与计 算机透过micro USB传 输线连接,并,此时 计算机将自动安装驱 动程序



5. 完成驱动程序安装

📲 装置管	理員		
檔案田	執行( <u>A</u> )	檢視(♥)	說明(出)
	2	<b>1</b>	
DO	Lab-NB1-	PC	
÷.	DVD/CD-	ROM 光碟	患
Đ-1	系統裝置		
÷	音效・視	訊及遊戲招	制器
Đ 🛄	處理器		
Ē. 🖞	通用序列	匯流排控制	]器
ē	「連接埠 ((	COM 和 LP1	[)
	- Comr	nunications I	Port (COM1)
	TEL TI	MA Virtual S	Serial Port (COM2->COM3)
	TEL TI	MA Virtual S	Serial Port (COM3->COM2)
	TT Printo	r Port (LPT1	)
L.	🖓 USB :	Serial Port (C	COM35)
Ē. 🖞	滑鼠及其	他指標裝置	

6. 于设备管理器确认



### 执行86Duino-Repetier-Host(简称RH)软件, 并确认打印机设定状态:



## 7. 软件欢迎画面





打印機設置	打印機設置
打印機: 86Duino Enjoy 🗖 🍵	打印機: 86Duino Enjoy 🗾 🍵
連接   打印機   Extruder   打印機形狀   Scripts   高級	連接  打印機   Extruder   打印機形狀   Scripts   高級
Connector: 串口连接	Connector: 串口连接
端口: Auto	端口: Auto
波特率: 1000000 🔽	波特率: Auto COM2
傳輸協議: ASCII 👤	傳輸協議: COM3 COM35
Reset on Emergency Send emergency command	Reset on Emergency Send emergency command
接收緩存大小: 1023	接收緩存大小: 1023
Communication Timeout: 40 [s]	Communication Timeout: 40 [8]
□ 使用ping-pong 通訊(正確應答後才二次發送)	└ 使用ping-pong 通訊(正確應答後才二次發送)
打印機的設置參數對應於上面可選擇的打印機. 已經列出的打印機可以直接選擇. 如果打印機類型未列出。 可以直接輸入新名稱生成新的打印機配置. 新打印機的初始參數與最後選擇的當前打印機相同.	打印機的設置參數對應於上面可選擇的打印機. 已經列出的打印機可以直接選擇. 如果打印機類型未列出。 可以直接輸入新名稱生成新的打印機配置. 新打印機的初始參數與最後選擇的當前打印機相同.
OK	OK 應用 取消
9. 选择「连接」索引项,并点击「端口」 下拉式选单	10. 依先前安装之驱动程序选择对应之端口

## 打印机设置-连接索引项设定(默认Auto无法作用时)



小意: JODDIND Enjoy			의 흡
賽 打印機 Extruder 打印機形	狱   Scripts   高級	1	
配頭平動速度:	4800	[mm/min]	
>方向運動速度:	100	[mm/min]	
fanual Extrusion Speed :	2	20	[mm/s]
fanual Retraction Speed :	30	[mm/s]	
法省擠出頭溫度:	195	°C	
快省加熱床溫度:	55	°C	
辱隔3 秒檢查. 亭機位: X; □	Y: 100 Z	min: 10	fmm]
∮機位: X; 0	Y: 100 Z	min: 0	[mm]
Send ETA to printer display	E	任務中斷結束後回到	停機位
· 任務中斷結束後關閉擠出頭	V	任務中斷結束後關閉	加熱床
11751日前結果夜開閉馬達	reg	Frinter has SD card	
Numateounb 11 Nated 181	[20]		
wert Direction in Controls for	T X-Axis	T Y-Axis	T Z-Axis
			- 1
		OK 應用	取消

打印机设置-打印机与Extruder索引项设定(默认)

摘出頭 1 Name: 86Duino Enjoy Diameter: 0.3 [mm] Temperature Offset: 0 [°C] Color: 0 Offset X: 0 Offset Y: 0 [mm]	擠出頭數目 Max. Extrud Max. Bed Te Max. Volum 「 Printer }	l: err Temperature: emperature: ne per second nes a Mixing Extruder	1		
Diffset X: U Uitset Y: U [Dimm]	隋出頭 1 — Name: Diameter: Color:	86Duino Enjoy 0.3	[mm] Temperature Offset:	0	[[C]
	Offset X:	ļô	Offset Y:	0	[mm]
OK 應用 取消			OK	應用	



打印機設置				
打印機: 80	Duino Enjoy		•	<b>a</b>
連接   打印機	Extruder 打印機形狀 Scr	ipts   高級		
Printer Type:	Classic Printer	•		<u>*</u>
初始位 X: 最小	▼ 初始位 ¥: 『語	大 · 初始位 Z:	最小 💌	1
X 最小 -1	X 最大 100	加熱床左: 0		
Y 最小 0	Ⅴ最大 101	加熱床前: 0		
打印區域寬度:	100	mm		
打印區域深度:	100	mm		
打印區域高度:	150	mm		
展小值如果固件: xww		E		
		OK	應用	取消
<b>13</b> . 选	择「打印析 没定默认值	L形状」 索 [如画面所	索引项, f示	本

## 打印机设置-打印机形状索引项设定(默认)





无法连接时,请参考本教学文件「校正设定-软件设定与设备连接(4/7)」章节







挤出头归零操作





 将对象拖盘放置于 打印平台上(需注 意方向)



 将长尾夹夹于物件拖盘四周,将物件拖盘固定于 打印平台上,需注意长尾夹应距离水平旋钮约2 公分以上,以免影响后续进行平台水平校正作 业



#### 注意!请务必卸除固定机台各部件之束线带等保护后再进行此操作,以免马达移动时造成损坏







5. 此时挤出头向左、向前移动至X、Y轴方向原点;平台向上移 动至Z轴原点



6. 待挤出头及打印平台移 动至系统默认原点位置 后, 灯号面板X、Y灯号 亮起





7. 准备十字螺丝起子,以 逆时针方向转动挤出头 上方螺丝,直到灯号面 板**Z**灯号亮起



8. 此时再以顺时针方向转 动挤出头上方螺丝,直 到灯号面板**Z**灯号**熄灭** 



9. 此时请再以顺时针方向 多转约四分之一圈,让 挤出头抵达归零位置



挤出头校准操作



10. 点击RH软件「SD卡」索引项 此时须维持与印匠ENJOY主机链接之状态





物	體放置   代碼生成器   Print Preview   手動控制 SD卡
ľ	
	文件名 大小
	■ 運行選擇文件或繼續暫停打印
	Decreasing_the_gap_0.05mm.gcode
	Decreasing_the_gap_0.1mm.gcode
	Decreasing_the_gap_0.2mm.gcode
	Increasing_the_gap_0.05mm.gcode
	Increasing_the_gap_0.1mm.gcode
	Increasing_the_gap_0.2mm.gcode
1	SAVE.gcode
	Z_probe.gcode

12. 点选「Z\_probe\_gcode」选项13. 点击上方「▶」按钮,此时印匠ENJOY即 会开始执行挤出头高度校准作业

在記錄中顯示:	〕命令  ○信息  ○警告  ○錯誤  ●應答  ○自動滾動     斎除記錄
16:17:03.087	File selected
16:17:04.086	<pre>@ SUCCESS: X_HOME_ADDITION_MOVE = 0.00 (mm)</pre>
16:17:04.086	<pre>@ Y_HOME_ADDITION_MOVE = 0.00 (mm)</pre>
16:17:04.086	2 HOME ADDITION MOVE = 0.00 (mm)
16:17:15.458	Starting Auto Calibration
16:17:30.606	<pre>Z_HOME_ADDITION_MOVE = -8.133250, MOVE_OFFSET = 0.800000</pre>
16:17:46.034	echo:Now fresh file: /PRINT3D_END.GCUDE
16:17:46.050	File opened: /PRINT3D_END.GCODE Size: 7
16:17:46.050	File selected
連接: 86Duino Enjoy	T.

# 14. 校准作业完成后, RH软件下方讯息栏会出 现本次校准结果





15. 此时挤出头与物件托盘间恰可将塞入一张纸,若过紧或过松则需执行微调作业 可选择约70磅纸张,厚度约0.1 mm,或直接利用「出厂喷头定位测试证明」之纸张进行测试



物體

放置   代碼生成器   Print Preview   =	選項名稱	操作內容		
	Decreasing_the_gap_0.05mm	減少間距 0.05 mm		
《件名 ■ 16.	Decreasing_the_gap_0.1mm	減少間距 0.10 mm		
Decreasing_the_gap_0.05mm.gcode	Decreasing_the_gap_0.2mm	減少間距 0.20 mm		
Decreasing_the_gap_0.1mm.gcode Decreasing_the_gap_0.2mm.gcode Increasing_the_gap_0.05mm.gcode Increasing_the_gap_0.1mm.gcode	Increasing_the_gap_0.05mm	增加間距 0.05 mm		
	Increasing_the_gap_0.1mm	增加間距 0.10 mm		
Increasing_the_gap_0.2mm.gcode SAVE.gcode	Increasing_the_gap_0.2mm	增加間距 0.20 mm		

16. 依纸张塞入状况,于「Probe\_Z\_Offset」数据匣选择适当项目,过松 / 过紧则选择减少/增加间距 选项
17. 选择完毕后,点击上方「▶」按钮执行挤出头高度微调作业

18. 反复上述步骤直到纸张可恰好塞入挤出头与打印平台间,即完成微调作业



4.0	make and insert a not have a local source of the								
わ	體放置  代碼生成器   Print Preview   手動控制 SD下	在記錄中顯示: (	命令	○信息	○警告	○錯誤	●應答	○自動滾動	命
6		16:27:21.738	File	opened:	/PRINT3	START.	GCODE S	Size: 7	
	<b>文件</b> 名 【 大小 【	10.27.21.730	TILE	Selecced	1		-		
- Г	運行選擇文件或繼續暫停打印	16:27:21.738	echo	Now fres	sh file:	/PROBE_	Z_OFFSE	T/SAVE.GCOI	DE
	22. <u> </u>	16:27:21.738	File	opened:	/PROBE 3	Z OFFSET	C/SAVE.0	GCODE Size:	43
	Decreasing_the_gap_0.05mm.gcode	16:27:21.738	File	selected	4	-			
	Decreasing_the_gap_0.1mm.gcode 21.	16:27:30.068	0 SU	CCESS: Sa	ave to /1	PRINT3D	SETTING	S001.INI	
	Decreasing_the_gap_U.2mm.gcode	16:27:30.084	echo	Now fres	sh file:	/PRINT3	BD END.0	CODE	
	Increasing_the_gap_0.05mm.gcode	16:27:30.084	File	onened:	/ PR TNT3	END. GO	ODE Siz	tet 7	
	Increasing_the_gap_0.1mm.gcode	16.07.00.004	P4 1	- lanta	,				
1	Increasing_the_gap_0.2mm.gcode	10:27:30.004	File	selected	1				
	▶ SAVE.gcode 連接: 86Duino Enjoy								
	Z_probe.gcode								

19. 完成挤出头校正及微调作业后,于「Probe\_Z\_Offset」数据匣选择「SAVE」项目
20. 选择完毕后,点击上方「▶」按钮执行挤出头校正存盘作业
21. 存盘作业完成后, RH软件下方讯息栏会出现存盘成功讯息。存档过程总共会出现「两次」音效,存盘完成前请勿关闭机器或断开链接,否则将造成系统严重毁损
22. 双击「□□」图标可回到数据匣上一层



## 挤出头完成校正及存盘后,尔后开机不 需再次执行校正作业,但若曾发生以下 情形,则建议再次执行校正及存盘作业:

## 1. 移动打印机过后

2. 挤出头与打印对象发生碰撞

- **3.** 挤出料悬空无法正确堆积于打印对象上
- 4. 打印物件不在正确位置或打印时发 生翘曲现象



## 打印平台水平测量操作



# 返回「SD卡」索引项中数据匣最上层,鼠标左键双击「Bed\_Adjustment」项目进入数据匣 点选「Bed\_Adjustment」选项 点击上方「▶」按钮,此时印匠ENJOY即会开始执行打印平台水平测量作业 测量完成后,RH软件下方讯息栏会出现水平测量位置与水平旋钮调整要求,若出现「Please run Bed Adjustment again」讯息表示需要进行水平校正





5. 水平测量结果讯息说明如左表;水平测量位置与水平旋钮对应位置如上图所示





6. 请依讯息指示调整对应之水平旋钮,并反复执行「打印平台水平测量操作」步骤3、4及本步骤, 直到各水平测量位置之水平旋钮调整要求均显示为「Pass」为止,即完成打印平台水平测量操作。 若不要求打印质量,则当各水平旋钮调整之要求均小于0.05圈时即可停止校正





载入3D对象档案







载入之3D对象会出现在RH软 件左方预览窗格内,此时可使 用鼠标进行以下操作:

压住<mark>鼠标左键</mark>不放并移动鼠标,可改变 视角

压住滚轮移动鼠标,可水平移动视角

向上 / 下滚动滚轮可拉近 / 远视角

以<mark>鼠标右键</mark>点击物件不放并移动鼠标, 可移动对象位置



# 调整打印对象-旋转对象

- 于「物体放置」索引项内点击 「旋转对象」图标,进入对象旋 转调整画面
- 依画面所标示之X、Y、Z轴输入旋 转角度,即可在预览窗格内看到 对象旋转结果
- 3. 点击「Reset Rotation」按钮,即 可将对象初始至未旋转位置
- 4. 4. 点击「Lay Flat」按钮,即可自动旋转对象将最接近底部之平坦面平行于底部





# 调整打印对象-缩放物件

- 于「物体放置」索引项内点击 「缩放对象」图标,进入对象缩 放调整画面
- 点击「锁」图示,「▲」表示三 轴连动等比例同步缩放;「▲」 表示各轴各自缩放
- 依画面所标示之X、Y、Z轴输入缩 放比例,即可在预览窗格内看到 对象缩放结果
- 4. 点击「Scale to Maximum」按钮, 即可将对象放大至贴齐最大打印 区域边界
- 5. 点击「Reset」按钮,即可将对象 还原至原始大小









# 产生打印代码

# 使用CuraEngine

- 1. 点击RH软件「代码生成器」索引项
- 2. 点击「Adhesion Type」下拉式选单, 设定物件与打印面附着方式:
  - 1) None: 不产生辅助附着层, 仅于对 象底部边缘产生一圈辅助圈(Skirt)
  - 2) Brim: 于底部打印一薄层辅助附着
  - 3) Raft: 于底部打印一厚层辅助附着



# 5 Part 打印测试 (6/11)

# 产生打印代码

# 使用CuraEngine(续)

- 3. 点击「Quality」下拉式选单,设定打印 层厚,有 0.1 mm 及 0.2 mm 两种
- 4. 点击「Support Type」下拉式选单,设 定对象悬空部位支撑方式:
  - 1) None: 不产生支撑层, 仅打印对象本身
  - 2) Touching Bed: 仅对象与底部悬空之部 位产生支撑层
  - 3) Everywhere: 对象所有悬空部位均产生 支撑层
- 5. 点击「生成代码用CuraEngine按钮」, 产生打印代码(G-Code)

#### 若不介意表面光滑度,建议选择0.2 mm,可大幅减少打印时间 物體放置 代碼生成器 Print Preview | 手動控制 | SD卡 5. 中止代碼生 生成代碼用CuraEngine 成 生成器: CuraEngine Manager a Configuration 打印設置: Print Configuration: 86Duino -None Adhesion Type: 3. Quality: 0.2 mm Support Type: None Speed: Fast Slow



使用CuraEngine(续)

物體放著 代碼生成器 Print Preview 手動控制 SD卡	物體放置   代碼生成器 Print Preview 手動控制 SD卡
	Print Edit G-Code
▶ 生成代碼用CuraEngine 中止代碼生 成	Save to File Save for SD Print Printing Statistics
生成器: CuraEngine 💽 💦 Manager	Estimated Printing Time: 50分:13秒 Layer Count: 178 總行數: 99081 Filament needed: 1719 mm
Progress	可視化
Action inset Start job after slicing is finished CuraEngine is separate, external program developed by David Braam. For more informations visit https://www.ultimaker.com	<ul> <li>Show Travel Moves</li> <li>● 顯示全部代碼</li> <li>● 顯示單層</li> <li>● 顯示層範圍</li> <li>開始層:</li> <li>● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●</li></ul>
6. 此时显示打印代码产生进度,若要取消代码产生可点击 7. 打印代码完成后,会自动跳至「Print Preview」索引项, 印代码长度及预估所需打印线材长度,并准备开始打印	「中止代码生成」按钮 显示预估打印时间、层数、列



## 若不介意表面光滑度,建议选择标准打印,可大幅减少打印时间

Print Preview Manual Control SD Can

Object Placement Slicer

# 产生打印代码 (使用Silc3r)

- 1. 打印质量设定 (Print Setting)
  - 1) Excellent打印质量:极佳没有支撑
  - 2) General打印质量:标准没有支撑
  - 3) High Speed打印质量:快速没有支撑
  - 4) Turbo Speed打印质量: 高速没有支撑
  - 5) Excellent (Support) 打印质量: 极佳带支撑
  - 6) General (Support) 打印质量:标准带支撑
  - 7) High Speed (Support) 打印质量: 快速带支撑
  - 8) Turbo Speed (Support) 打印质量:高速带支撑

## 2. 挤出量品质Extruder 1:

- **1)** Excellent 挤出品质:极细
- 2) General挤出品质:标准
- 3) High Speed挤出品质: 快速
- 4) Turbo Speed挤出品质:高速

- Slice with Slic3r Kill Shring Slicer: Shic3r Ce Manager -02-1. Configuration Print Setting: Excellent (Support) Printer Settings: 86Duino Filament settings: Extruder 1: Excellent 2. 3. Override Slic3r Settings Enable Support Enable Dootne 0.2 mm honeycomb and mult Fidema wohligear Slic3r is separate, external program, which can be started separately. For further informations, please visit the following webpage http://www.slic3r.org
- 3. Override Slic3r Settings: 这个选项无需打勾,印匠软件都把设定优化了,这选项是保留给进阶用户。



# 开始打印

- 点选「Save to File」按钮,可将 打印代码储存为「\*.gcode」类 型档案
- 拖拉「开始层」及「结束层」滑 杆或设定数字,可观看各层间之 打印路径





开始打印(续)			物創	物體放置   代碼生成器   Print Preview 手動控制 SD卡   <b>直正在加熱擠出頭</b> 4. ▲					
	物體放置   代碼生成器 Print Preview ▶ Print	(手動控制)	SD+   Edit G-Code	G-C	Code: 56.40 Y	54.08 Z	· 3.00 摊	<u> </u>	
3. 4. 5.	点选「Print」按钮,启动打印 此时会自动跳至「手动控制」索 并显示打印状态 开始打印前会先加热挤出头,需	引项, 等待数	Save for SD Print.				32		
6.	分钟时间 待挤出头加热至默认温度后,即 打印	会开始		() 11 5 11		236 vrate	) 6		6
				-iii	式選項 調試信息 0 信」	10 錯誤	● 試	運行 OK	





- 7. 在打印同时, RH软件会持续传送打印代码至印匠ENJOY主机
- 8. 此时「手动控制」索引项会显示「代码传送」剩余时间(注意! 非打印剩余时间),并于预览 窗格以对象形状显示代码传送进度
- 9. 打印期间若发生挤出头与打印对象发生碰撞或挤出料悬空杂乱堆积情形,请立即按下「紧急停止」按钮停止打印,并参考本教学文件「附录-B」章节故障排除





- 当你短时间之内不会再使用印匠,建 议把打印条从挤出机中卸除,以免造 成印条固化导致塞住挤出头。
- 打开电源,按住后方红色卸除按扭三 秒钟后放开,此时系统会发出警示声, 系统会开始自动执行打印条卸除的动 作。
- 3. 卸除动作耗时约 3分钟左右, 卸除同时也会对挤出头做清理动作, 待完成后就可把料卷保存好。





- 选择「配置(Config)」->「语言 (Language)」,会出现可供变更之语 言列表
- 2. 于语言列表中点击喜好之语言(例: 中繁文)即可完成RH软件语言变更





## 于挤出头尚未冷却时,以镊子移除挤出头之残料。 挤出头温度极高,请切勿直接以肢体碰触挤出头, 以免造成严重烫伤

2. 移除打印平台长尾夹,并取下对象托盘
 3. 移除对象托盘上之打印物品
 4. 放回托盘,夹回长尾夹固定托盘

5. 移除任何可能造成挤出头碰撞或卡住之因素
6. 重启印匠ENJOY 主机并重新与RH软件链接

 7. 于「手动控制」 索引项按下
 「HOME」按钮,将
 挤出头及打印平台移
 动至归零位置
 8. 重新执行挤出头高度与
 打印平台水平校正程序









档案来源: Taipei 101 with adjoining mall, http://www.thingiverse.com/thing:623293