

GEEETECH E180 3D 打印机

—使用说明书—



目录

条款	4
安全性与合规性.....	5
1. 关于 E180.....	8
2. 软件资源.....	11
3. 安装 USB 驱动	11
4. 触摸屏菜单功能介绍.....	11
4.1 首页介绍.....	11
4.2 控制频道.....	12
4.2.1 归位.....	12
4.2.2 移动.....	13
4.2.3 风扇.....	15
4.2.4 调平.....	16
4.2.5 加热.....	17
4.3 设置频道.....	17

4.3.1	Wi-Fi 设置.....	18
4.3.2	语言切换.....	19
4.3.3	屏幕校准.....	20
4.3.4	关于本机.....	21
4.3.5	恢复出厂设置.....	21
5.	打印平台调平.....	22
6.	开始打印.....	25
6.1	连接上位机软件打印	26
6.1.1	连接 E180.....	26
6.1.2	切片与打印.....	29
6.2	脱机打印.....	31
6.3	Wi-Fi 打印	34
6.3.1	安装 EasyPrint 3D APP.....	35
6.3.2	绑定打印机到 EasyPrint3D APP.....	38
6.3.3	连接 EasyPrint3D APP 与打印机	41
6.3.4	使用 EasyPrint 3D APP	53
7.	常见问题.....	59
a)	打印质量问题.....	59
i.	开始打印时，挤出机无法正常出料	59
ii.	首层不粘打印平台.....	61
iii.	拉丝现象.....	62
iv.	模型过热.....	63

b) 固件更新.....	64
c) Wi-Fi 配置失败	67
8.技术规格.....	68
9. 联系我们.....	69

条款

请知悉下列有关本用户手册（本“手册”）的条款（“条款”）：

本手册中的所有信息可能随时进行更改，恕不另行通知，本手册仅出于方便您使用的目的而提供。 Geeetech 保留随时自行决定对本手册进行修改或修订的权利。您同意遵守任何修改和/或修订。有关最新信息，请与 Geeetech 技术支持团队联系。

本手册以及所有文字、图形、信息、内容和其他材料的设计受版权法和其他法律保护。内容版权归 Geeetech 或我们的各自子公司和供应商所有。保留所有权利。本手册中使用的某些商标、商品名称、服务标志和徽标（“标记”）是 Geeetech 和其子公司的注册和未注册商标、商品名称和服务标志。未经 Geeetech 书面许可，本手册中包含的任何内容均不暗示、禁止或以其他方式授予或视为授予使用任何标记的许可或权利。任何未经授权使用任何信息、材料或标记的行为可能会违反版权法、商标法、隐私和宣传法和其他法律和条例。

免责声明。 Geeetech 和我们的任何子公司不担保本手册或通过本手册提供的信息、产品或服务的准确性或完整性，这些信息、产品或服务“按原样”提供，不做任何明示或暗示担保，包括适销性、特定用途适用性或不侵犯知识产权的担保。在适用法律许可的最大范围内，我们在此拒绝针对产品缺陷或故障 或针对因正常磨损、产品误用或滥用、产品修改、产品

选择不当、违反任何规范或挪用而提出的索赔承担任何责任。在适用法律许可的最大范围内，我们在此拒绝对因装配或操作我们的产品而导致死亡或人身伤害所引发的任何责任、风险、义务和损害负责。对于因下载与 Geeetech 产品相关的任何信息或材料而导致您的计算机、电信设备或其他财产发生损坏或感染病毒或恶意软件，Geeetech 不承担任何责任，也不对此负责。上述免责条款不适用于法律禁止的范围；有关任何此类禁令的信息，请参阅您当地 的法律。我们对 Magnuson-Moss 担保法 – 联邦贸易委员会改进法中定义为“消费者”的群体不做任何 担保。

责任限制。在任何情况下，对于因使用或无法使用本手册或因使用本手册的结果而导致的任何间接性、特殊性、惩罚性、偶然性或后果性损害（包括但不限于因利润损失、数据丢失或业务中断所致的 损害），不管是基于担保、合同、侵权或任何其他法律理论，也不管是否就此类损害的可能性进行告 知，Geeetech 或我们的任何官员、主管、员工、股东、子公司、代理、继任者或受让人以及在制造或 生产我们的产品的过程中涉及的任何其他方，均不对您或其他任何人负责。上述责任限制不适用于法律 禁止的范围；有关任何此类禁止的信息，请参阅您当地的法律。

安全性与合规性

无线电和电视干扰

本设备已经过测试，符合联邦通信委员会（FCC）规定第 15 部分针对 B 类数字设备的限制。这些限制旨在提供合理的保护，防止在住宅安装中产生有害干扰。本设备生成、使用并可能辐射射频能量，如果不按照说明进行安装和使用，可能会对无线电通信产生有害干扰。不过，不保证在特定安装中不产生干扰。如果本设备确实对无线电或电视接收产生有害干扰（可通过关闭再打开本设备来确定），我们鼓励用户通过以下一种或多种措施来消除干扰：

- 调整接收天线的方向或位置。
- 增大本设备与接收器之间的分隔距离。
- 将本设备与接收器连接到电路上的不同插座。
- 咨询经销商或有经验的无线电/电视机技术人员以寻求帮助。

FCC 编制的下面的这个小册子也许对您会有所帮助：“How to Identify and Resolve Radio-TV Interference Problems”（如何识别和解决无线电-电视机干扰问题）。可以向美国政府印刷局（华盛顿特区，邮编 20402）索要这个小册子。

根据 FCC 规定，未经本设备的制造商或注册人明确批准进行更改和修改会使您丧失使用本设备的权利。

Manufacture:

Shenzhen Getech Technology Co.,Ltd

Address:

Rm 1255,F/12,Building B,Qingxiang Road,Qinghu Community,
Longhua Street,Longhua New Dist.
Shenzhen,Guangdong

Distributor:

Geeetech Inc

135-53 Northern Blvd, APT 5B
Flushing, NY 11354

本手册中每条安全信息前面都有安全警示符号。这些符号指示可能对您或其
他人造成伤害或导致产品或财产损害的潜在安全危险。

使用 E180 之前请悉知以下警示：



警告 : E180 产生高温。应始终在 E180 冷却后再接触其内部。



警告 : E180 内含可能导致人身伤害的移动部件。切勿在 E180 运行时伸入其内部。



警告 : 有电击危险。本产品不能由用户进行维修。



警告 : 在操作过程中，不要将 E180 置于无人看管状态。



警示 : 不要使用未经 Geeetech 批准的可用于 E180 的材料进行打印。

有关更多信息，请参阅“技术规格”一节。



警示 : 插座必须位于设备附近且必须能够轻松拔插。



警示 : 在紧急情况下，请断开 E180 与墙壁插座的连接。

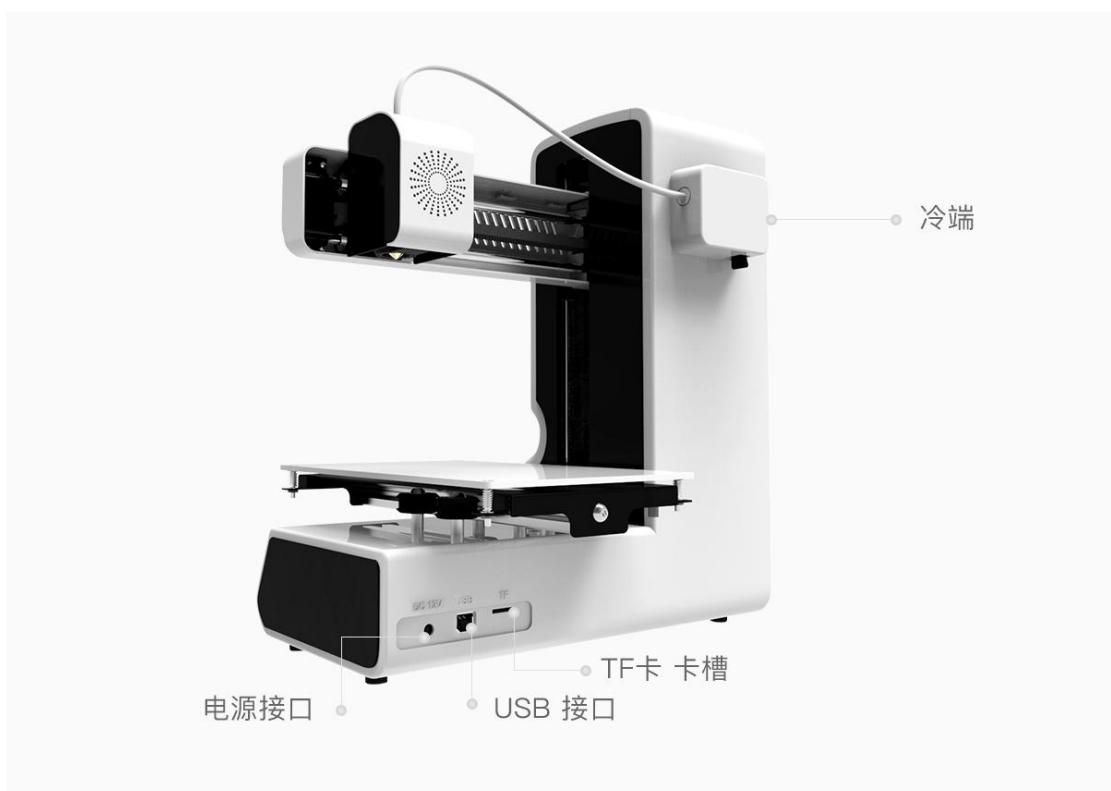


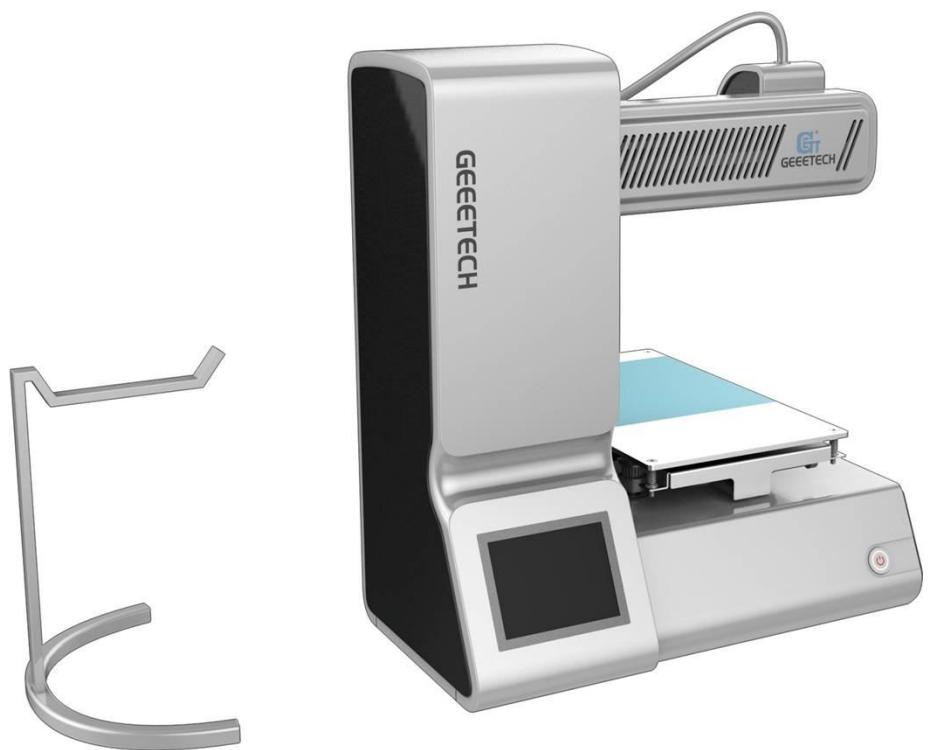
警示 : E180 在打印期间会使塑料熔化。在此操作期间会发出塑料气味。

请务必在通风良好的区域安装 E180。

1. 关于 E180

捷泰 E180 是一款以简单易用为宗旨的 Mini 云 3D 打印机。机身集钣金与注塑生产工艺为一体，体型小巧精致，外观简洁时尚，独特的悬臂式结构赋予其轻、快、稳的打印性能。主板与电源集成到底部，所有零部件均用防护外壳与外部隔离，不仅能够有效利用空间资源，而且使得安全防护更加完善。高性能主板 GT2560 与自主研发挤出机的完美结合使得其打印精度最高可达 0.05mm，确保打印出的实物表面光滑细腻，结构稳定耐用。支持 Wi-Fi 连接，TF 卡脱机打印，并配备简单易操作的 EasyPrint 3D App，为您提供大量免费 3D 模型，便于随时随地控制打印过程，分享 3D 打印的精彩瞬间。采用环保型 PLA 耗材，生物易降解，熔化时无异味，颜色亮丽且多样化，确保 E180 安全可靠，适用于不同的场所环境。





2. 软件资源

我们默认使用 EasyPrint 3D 作为 E180 的打印控制软件，[点击下载](#)。

下载完成后按照安装向导进行安装后，即可使用。

可扫描[二维码](#)下载，或通过 App Store, Google Play 安装 EasyPrint 3D App。



3. 安装 USB 驱动

在 Win7 系统下，用 USB 线将 E180 连接到电脑，电脑通常将自动安装设备驱动程序软件。成功安装驱动后，请进入“设备管理器”查找“端口>USB Serial Port(COM)”，此端口即为打印机与电脑的通讯端口。

4. 触摸屏菜单功能介绍

4.1 首页介绍

开机后将进入触摸屏首页，该界面上包括控制、打印与设置三个主菜单。分别点击后，可以对打印过程进行详细操作。

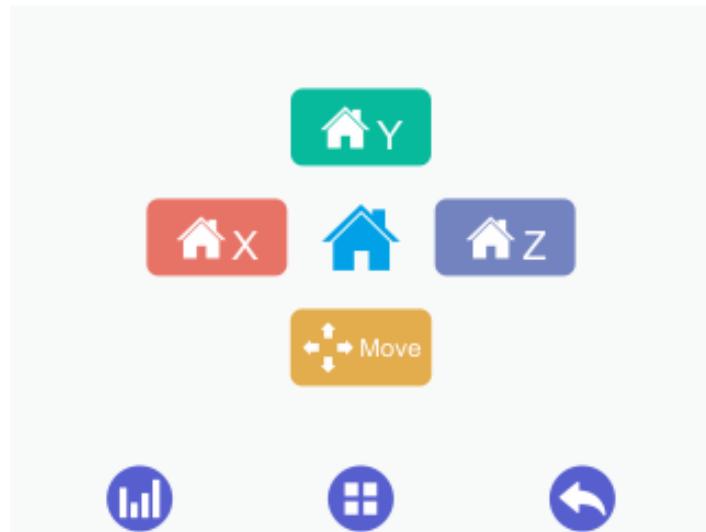


4.2 控制频道

点击“控制”进入控制界面，可通过下列功能键手动控制打印机：归位、移动、风扇、调平、加热，如下图：

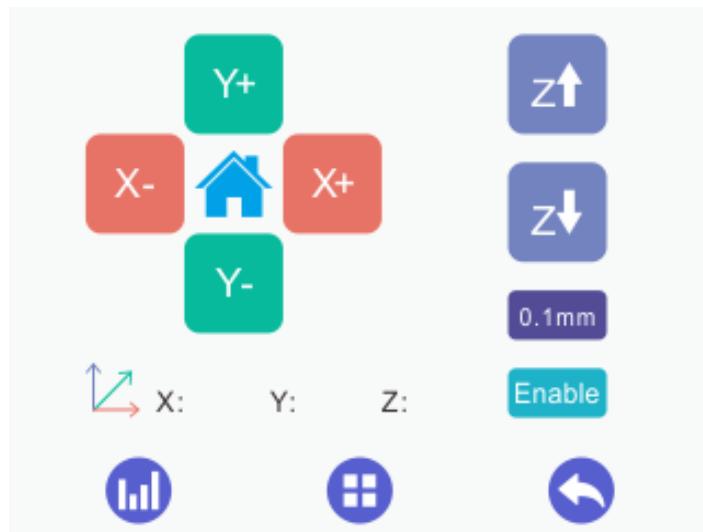


4.2.1 归位



- 1) 在 TF 卡脱机打印、串口打印过程中或者当解锁/锁定电机按键为 Disable 状态时，该【归位】操作无效；
- 2) 当打印机处于空闲状态时，可选择 X/Y/Z 归位键，分别实现 X 轴、Y 轴与 Z 轴归位；一键操作中间的自动归位键 ，将实现 X/Y/Z 轴同时归位；
- 3) 选择 Move 键 ，跳转到移动轴界面；

4.2.2 移动



- 1) 在 TF 卡脱机打印、串口打印过程中或者当解锁/锁定电机按键为 Disable 状态时，该【移动】操作无效；
 - 2) 当打印机处于空闲状态时，
 - ①选择 X-按键：X 轴朝远离限位开关方向移动；
 - ②选择 X+按键：X 轴朝限位开关方向移动；
 - ③选择 Y-按键：Y 轴朝远离限位开关方向移动；
 - ④选择 Y+按键：Y 轴朝限位开关方向移动；
- ⑤选择  按键：Z 轴电机上升；
- ⑥选择  按键：Z 轴电机下降；
- ⑦选择中间的自动归位键 ，跳转到归位界面。

每次点击移动单位按键功能说明

在移动各个轴之前，必须选择每点击一次电机移动的单位，如不选择，则按当前显示的单位进行移动。

- 点击单位按键，每点击一次可以切换不同的移动单位。共有 5 个单位。
- ①选择 0.05mm 按键：电机每次移动的距离是 0.05mm；
 - ②选择 0.1mm 按键：电机每次移动的距离是 0.1mm；
 - ③选择 1mm 按键：电机每次移动的距离是 1mm；
 - ④选择 10mm 按键：电机每次移动的距离是 10mm；
 - ⑤选择 50mm 按键：电机每次移动的距离是 50mm；

解锁/锁定电机按键功能说明

开关按键，点击该按键会进行 Enable 和 Disable 之间的切换，开机默认 Enable 状态，以下操作将会使按键自动变为 Enable 状态：1. 启动打印时 2. 进入调平操作界面 3. 进入耗材设置界面。

- 1) 在 TF 卡脱机打印或串口打印过程中，点击按键时该操作无效；

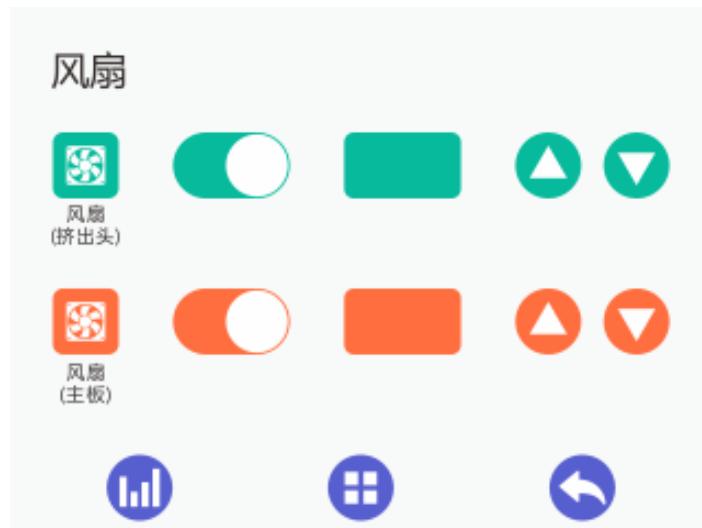
2) 在 TF 卡脱机打印、串口未打印过程中或暂停打印时：

- ①按键切换至 Enable 状态时，电机处于 Disable 状态，不能手动移动 X/Y/Z 轴；
- ②按键切换至 Disable 状态时，电机处于 Enable 状态，可以手动移动 X/Y/Z 轴，使打印机归位。

X/Y/Z 坐标轴的显示

- 1) 解锁/锁定电机按键为 Disable 状态时，XYZ 坐标一致显示 888.8 来表示未知坐标；
- 2) 解锁/锁定电机按键为 Enable 状态时，实时显示当前的 XYZ 坐标。

4.2.3 风扇



此页面用于控制挤出机和主板的 PWM 风扇。

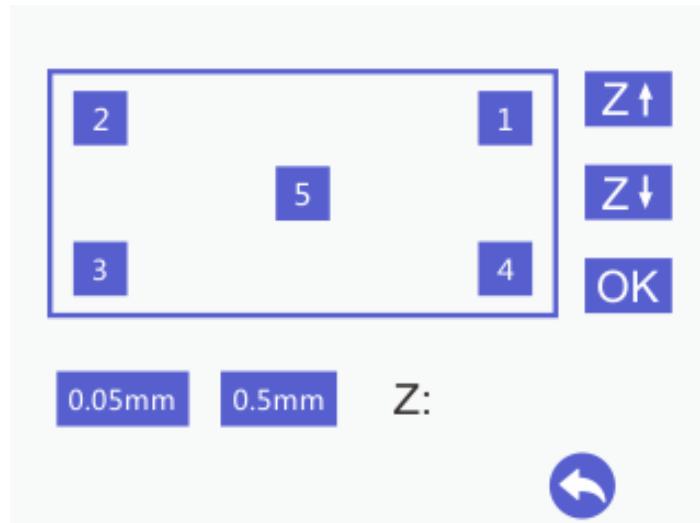
①风扇开关按键：开机默认为关闭状态，打印时自动更新为打开状态，点击该按键或者通过上位机软件 EasyPrint 3D 传送 G. code 命令控制可以实现打开/关闭之间的切换；

1. 按键为开启状态时，开启风扇的风速控制；
2. 按键变为关闭状态时，关闭风扇的风速控制；

③风扇速度值：显示风扇当前的转速，

④方向键  用于调节风扇转速：每次点击增加/减少 5。

4.2.4 调平



1) 在 TF 卡脱机打印、串口打印过程中或者当解锁/锁定电机按键为 Disable 状态时，该【调平】操作无效；

2) 当打印机处于空闲状态时：

进入打印平台调平设置界面，同时先将打印机归位，Z 轴下降至 z=10mm 处等待

调平处理；

使挤出头分别移到打印平台的 5 个点，进行调平；在每个点进行调平时，用一张

A4 纸辅助调平。 具体调平过程，请参见第 5 节。

①选择 1 按键：Z 轴先上升至 Z=10mm，然后挤出头移动至 1 位置，挤出头下降至 Z=0 mm 处；使用一张 A4 纸检测挤出头与打印平台的距离是否适中。

②选择 2 按键：Z 轴先上升至 Z=10mm，然后挤出头移动至 2 位置，挤出头下降至 Z=0 mm 处；使用一张 A4 纸检测挤出头与打印平台的距离是否适中。

③选择 3 按键：Z 轴先上升至 Z=10mm，然后挤出头移动至 3 位置，挤出头下

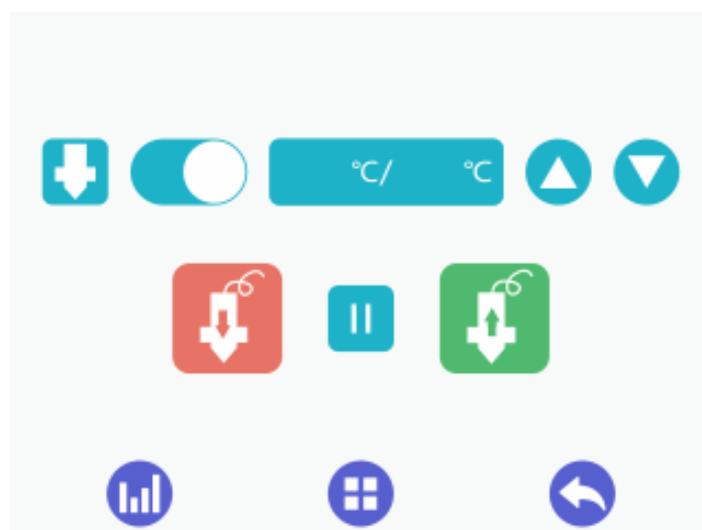
降至 Z=0 mm 处；使用一张 A4 纸检测挤出头与打印平台的距离是否适中。

④选择 4 按键：Z 轴先上升至 Z=10mm，然后挤出头移动至 4 位置，挤出头下降至 Z=0 mm 处；使用一张 A4 纸检测挤出头与打印平台的距离是否适中。

⑤选择 5 按键：Z 轴先上升至 Z=10mm，然后挤出头移动至 5 位置，挤出头下降至 Z=0 mm 处；使用一张 A4 纸检测挤出头与打印平台的距离是否适中。

(注：可自由选择 1~5 按键的操作顺序)

4.2.5 加热



该界面主要显示挤出头温度控制开关，挤出头当前温度与目标温度，温度控制方向按键及进出料按键。

4.3 设置频道

选择“设置”，进入设置页面，该页面包括 Wi-Fi、语言、屏幕校准、关于本机与恢复出厂设置等相关设置。



4.3.1 Wi-Fi 设置

该界面包括 Wi-Fi 开关、无线路由器名称、本机 IP、服务器 IP 及开机是否自动连接按钮。



打开 Wi-Fi 开关，点击【修改】，进入 Wi-Fi 配置界面，如下图：



余下的配置需要在手机 APP 上面完成。设置完成后，Wi-Fi 界面会显示相关的连接信息，如果连接成功，Wi-Fi 的标志变为绿色 。

4.3.2 语言切换

E180 支持中英两种语言，用户可以按照需求切换语言设置。



4.3.3 屏幕校准

屏幕经过长时间使用，可能显示不精准，出现偏差，因此需要用屏幕校准工具对屏幕进行校准。

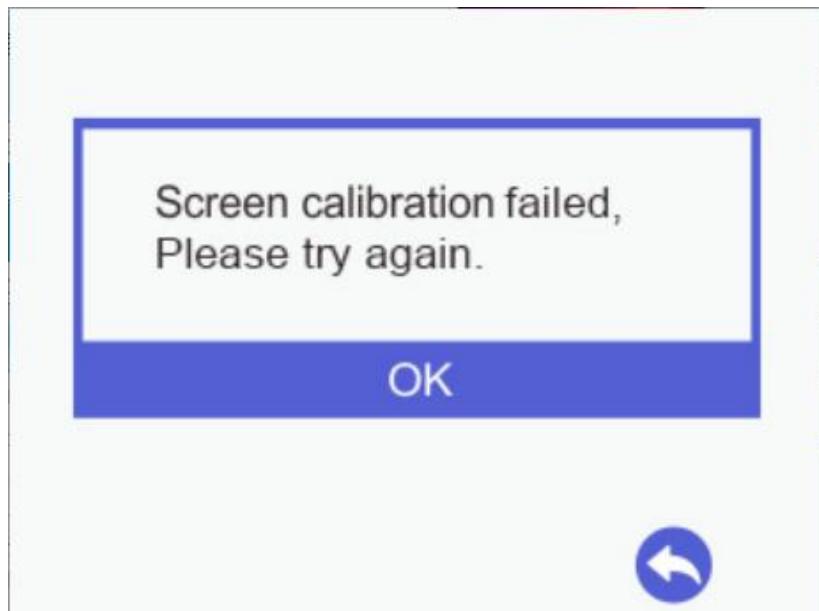


点击 进入屏幕校准模式，根据提示依次点击屏幕上的加号“+”，校准成功后将显示：



选择“确定”返回到设置页面。

屏幕校准失败时，会出现以下弹窗。



选择“确定”，进行重新校准。

4.3.4 关于本机

选择“关于本机”，进入设备信息界面，可以查看关于 E180 的相关信息，如下图所示：



4.3.5 恢复出厂设置

- 1) 在 TF 卡脱机打印、串口打印或暂停打印过程中，该【恢复出厂设置】操作

无效；

- 2) 在 TF 卡脱机打印过程中或者当串口未打印时，该操作有效：



点击“恢复出厂设置”按键，将弹出是否恢复出厂设置提示框，如下图：



选择“是”按键：恢复出厂值并重启打印机。



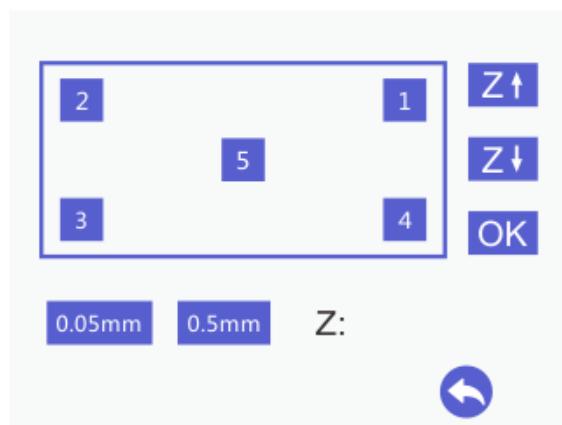
选择“否”按键：返回设置界面。

5. 打印平台调平

使得挤出头的运动面与打印平台平行，即我们通常讲的“调平”。调平过程要保持挤出头到打印平台 5 个点的距离一致，才不会影响打印质量。



第一步、设置界面选择调平按键  进入调平界面，同时打印机会先进行归位，然后 Z 轴上升至 Z=10mm 处等待调平操作。



第二步、**粗调**。点击调平点 5，挤出头会移动到第 5 个点的位置。此时，将一张 A4 纸放在打印头与打印平台之间，来回抽动纸张看是否能感觉到轻微的阻力。

- 如果恰好有轻微的阻力，那说明挤出头与打印平台的距离适中。无需进行调

整。

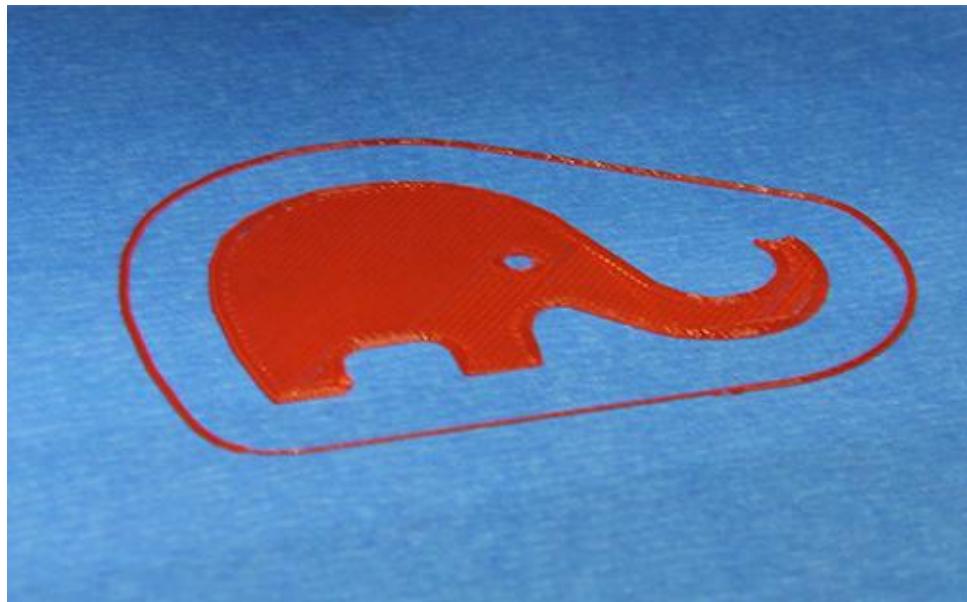
- 如果毫无阻力，说明打印头与打印平台之间的距离太大，打印时挤出的耗材无法紧密贴合在打印平台上，此时应点击  Z↓，使 Z 轴下降，减小挤出头与打印平台的距离；
- 如果阻力太大，说明打印头与打印平台之间的距离太小。打印时会导致出料不畅，甚至因无法出丝堵塞挤出头，此时应点击  Z↑，使 Z 轴上升，增大挤出头与打印平台的距离；

第三步、**微调**。按照第二步的方法分别完成调平点 1，调平点 2，调平点 3，调平点 4 四个点的调平。以调平点 1 为例：

- 如果恰好有轻微的阻力，那说明挤出头与打印平台的距离适中。无需进行调整。
- 如果毫无阻力，说明打印头与打印平台之间的距离太大，打印时挤出的耗材无法紧密贴合在打印平台上，此时应逆时针旋转调平点 1 对应调平螺母，使打印平台上升，减小挤出头与打印平台的距离；
- 如果阻力太大，说明打印头与打印平台之间的距离太小。打印时会导致出料不畅，甚至因无法出丝堵塞挤出头，此时应顺时针旋转调平点 1 对应的调平螺母，使打印平台下降，增大挤出头与打印平台的距离；

确保当打印头移到每个点的时候，打印头与打印平台之间的距离都相同。

平台调平后打印的效果应该是出丝饱满并且线条平整，紧贴平台，如下图所示：



注意：

- 1、每次完成调平后，建议您再运行一次调平操作，确保满意的调平结果。
- 2、打印平台一般只需调整一次，以后就不再需要再调整了。但建议您定期检查挤出头与平台的高度。
- 3、当打印机受到强烈震动，例如运输和移位后，打印平台的高度可能会受到影响。建议您重新调平。
- 4、当您发现有翘曲现象，或您拆装过挤出机后，请重新调平
- 5、调整打印平台期间，若挤出头与平台相撞，可以用调平界面的 / 微调将打印平台适当调低一点，然后重新调平。
- 6、恢复出厂设置后，建议您检查挤出头与打印平台的高度，如不合适，请重新调平

6. 开始打印

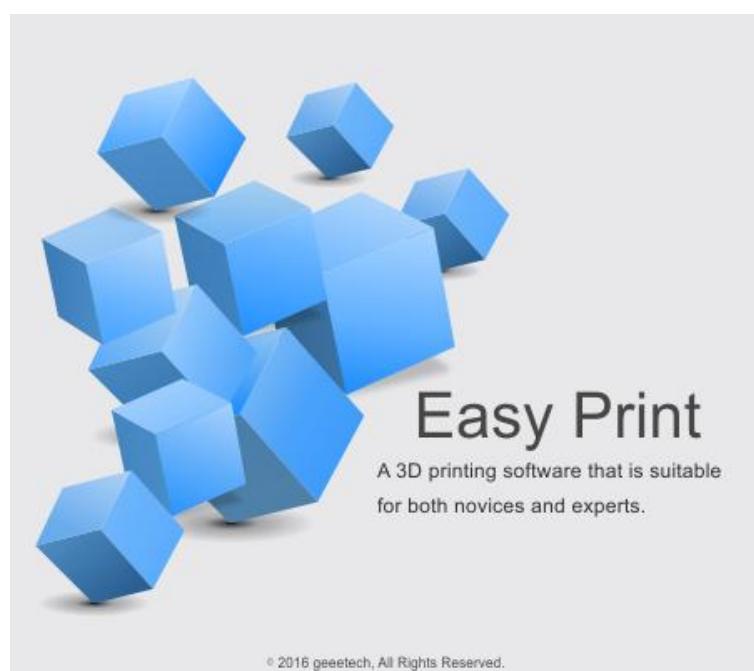
E180 支持三种打印方式：连接上位机软件 EasyPrint 3D 打印，TF 卡脱机打印及 Wi-Fi 连接打印。

6.1 连接上位机软件打印

6.1.1 连接 E180

将打印机与电脑用 USB 线连接。打开电源开关。

第一步，启动 Easy Print 3D，首次启动。

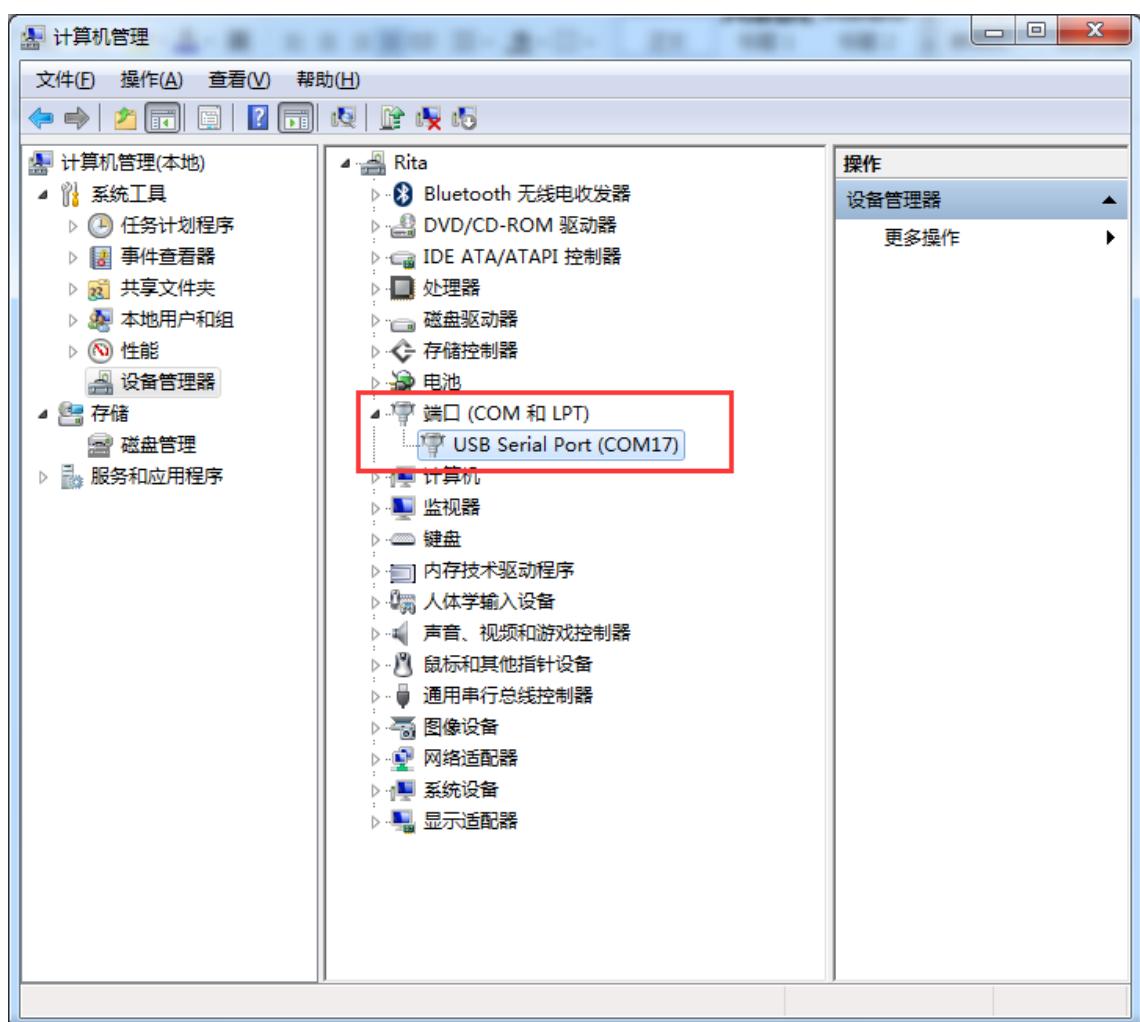
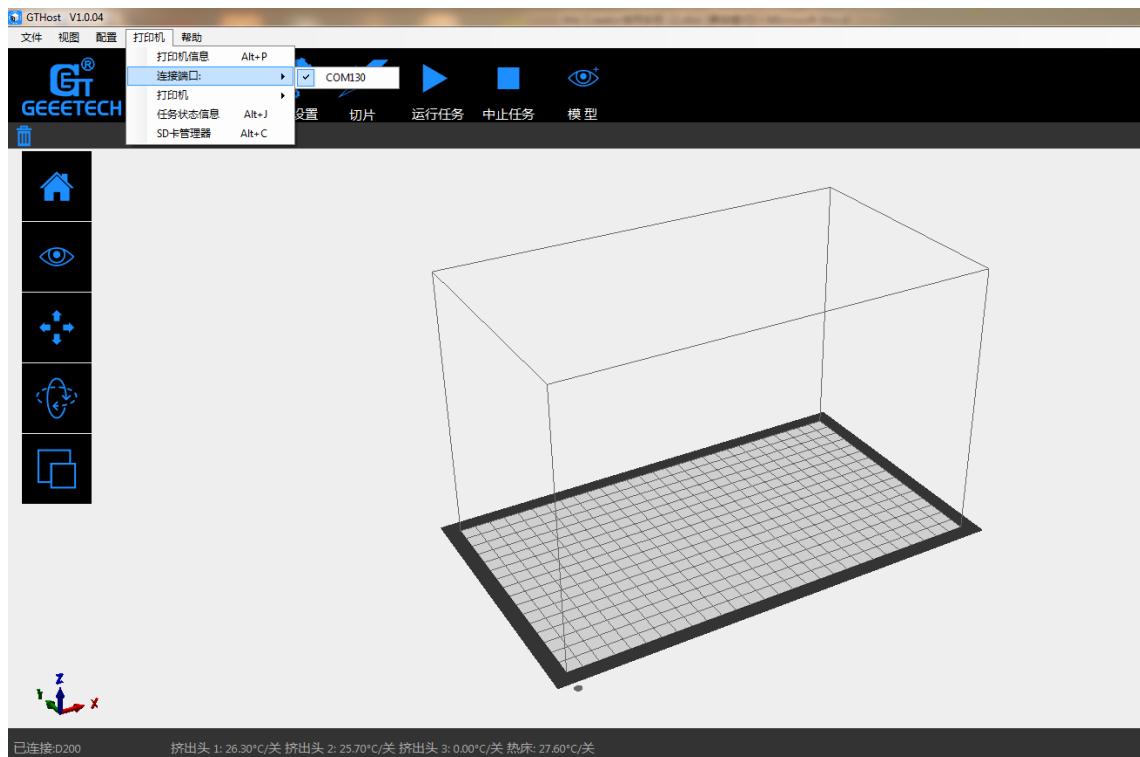


第二步，选择端口

点击左上角菜单中的打印机，选择正确的连接端口：

* 连接端口即打印机连接到电脑的端口，与设备管理器中的 USB 串口一致。

如果找不到相应的 COM，请检查打印机电源是否开启或者 USB 线是否插好。

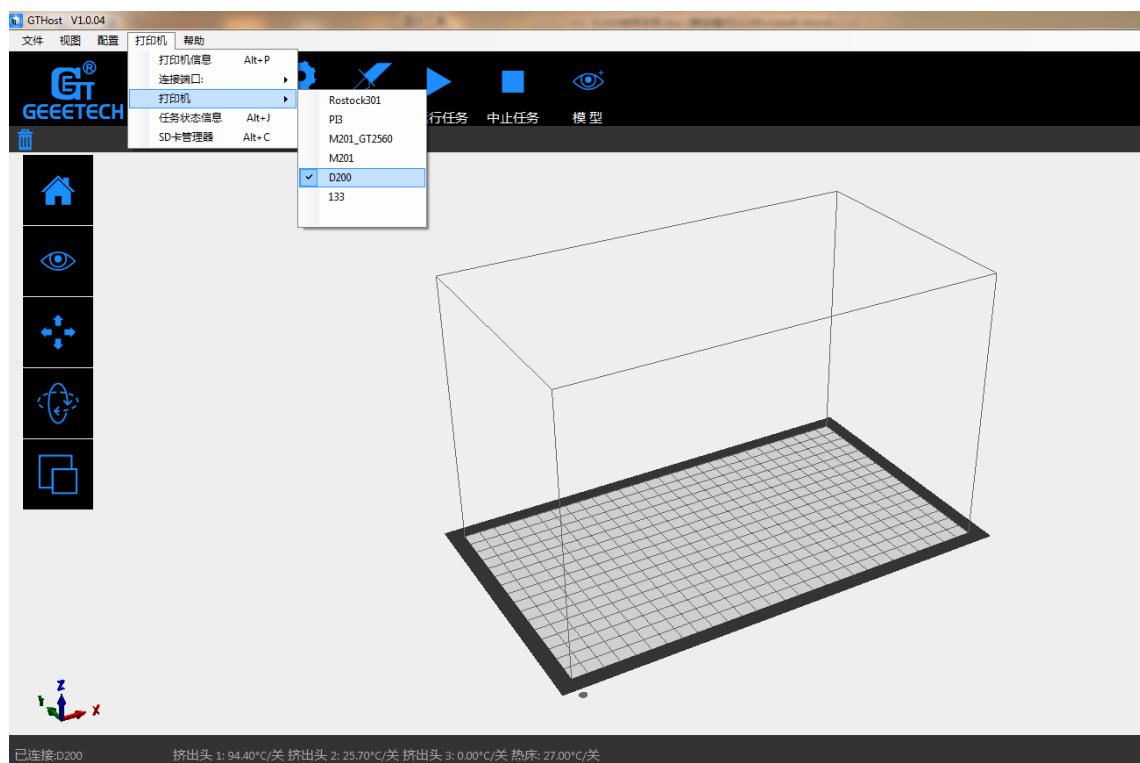


*一般情况下，在用 USB 将打印机连接到电脑上时，电脑通常自动开始安装设备驱动程序软件。驱动安装成功后，请进入“设备管理器”查找“端口>USB Serial Port(COM)”，此端口即为打印机与电脑的通讯端口。

如果驱动无法自动安装，请进行手动安装。

第二步，选择机型

点击左上角的打印机，选择正确的打印机类型 E180：



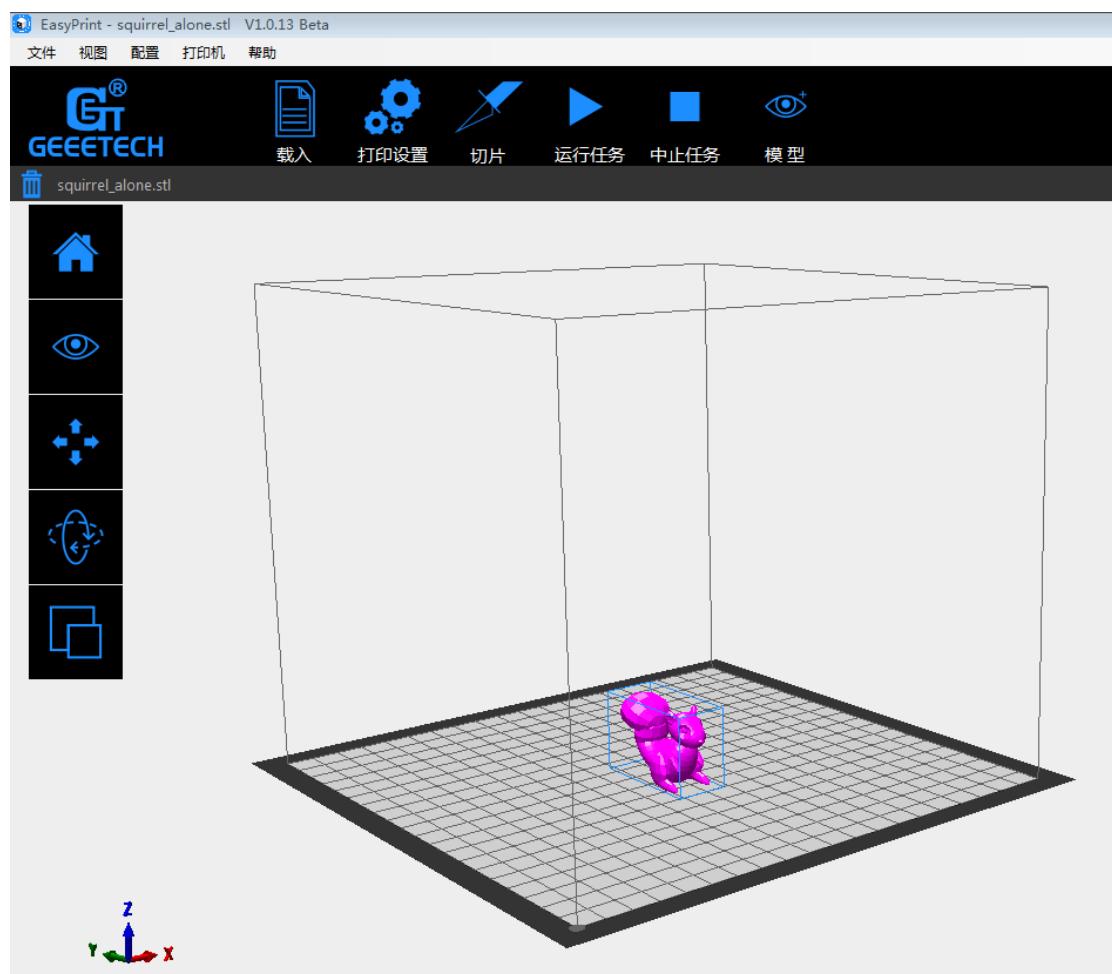
点击右上角的连接按钮。这时您可以在 Easy Print 3D 底部的状态栏看到机器的实时运行状态。

到此为止，各项准备工作就完成了，下一步就是导入模型文件进行切片打印了！

6.1.2 切片与打印

一般情况下，3D 打印机支持的模型文件格式是.stl 文件。E180 可以支持的文件格式为 STL, , G-code。您可以从一些网站（如 [thingiverse](#)）免费下载共享的模型文件进行打印，当然可以设计出有创意的物体进行打印。这里我们以一只小巧可爱的小松鼠为例，为您展示打印操作步骤：

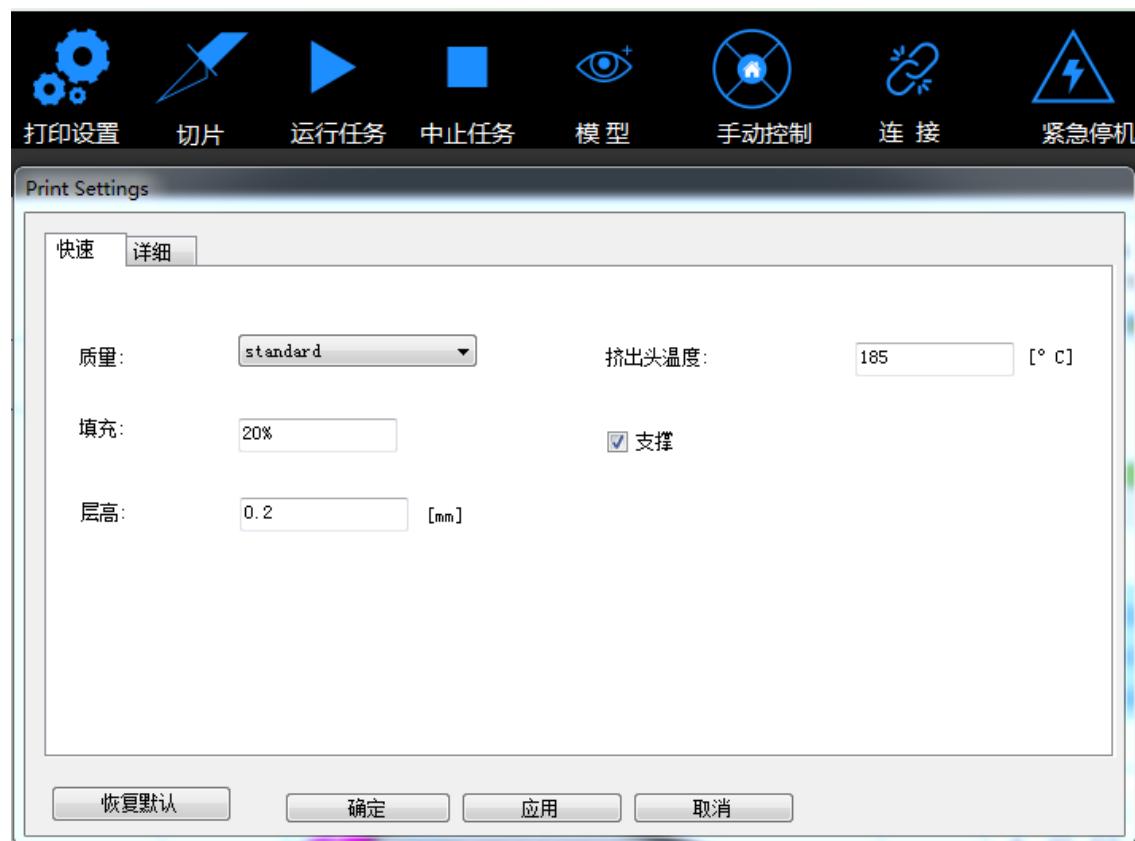
1) 首先，打开 EasyPrint 3D 软件，长按鼠标左键将下载好的.stl 文件拖进软件界面中的打印平台上，当模型文件位于打印平台范围之内且紧贴打印平台时，模型文件呈玫红色，否则呈绿色。



2) 打印设置：点击“打印设置”菜单，设置打印参数。这里我们以“快速”

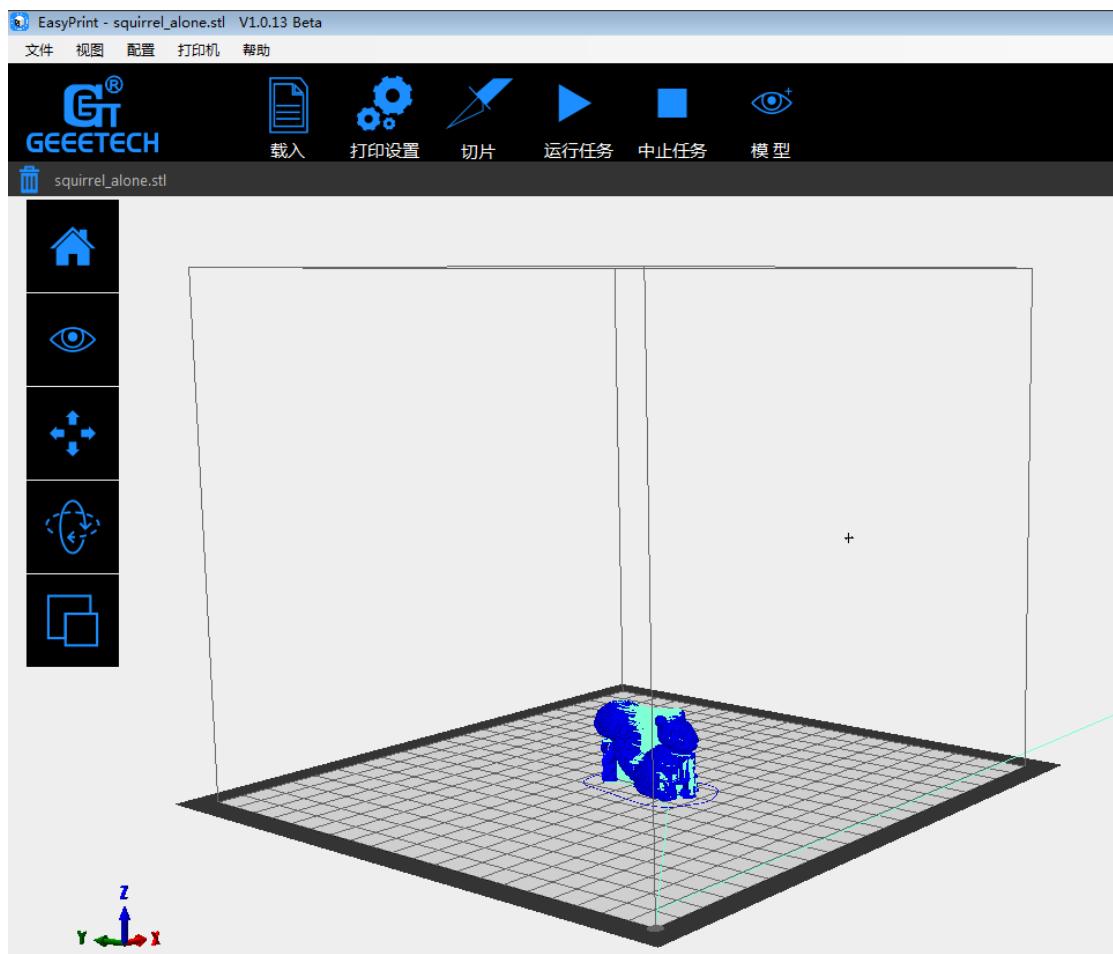
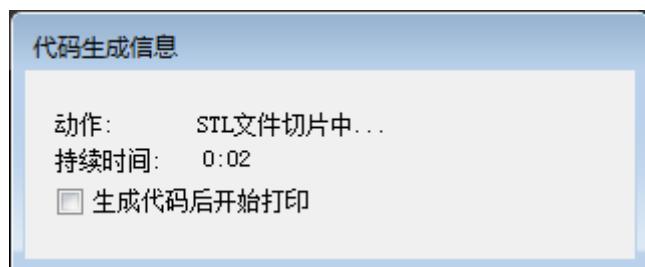
打印模式为例。

选择“快速”模型，设置“打印质量”为 standard，“填充”、“挤出头温度”及“层高”一般采用系统提供的默认值即可。根据所打印模型是否需要支撑，勾选该选项。最后点击“应用”、“确定”即可。



3) 接下来对模型进行切片，点击“切片”按钮即可。

在提示框中可看到切片的进程：



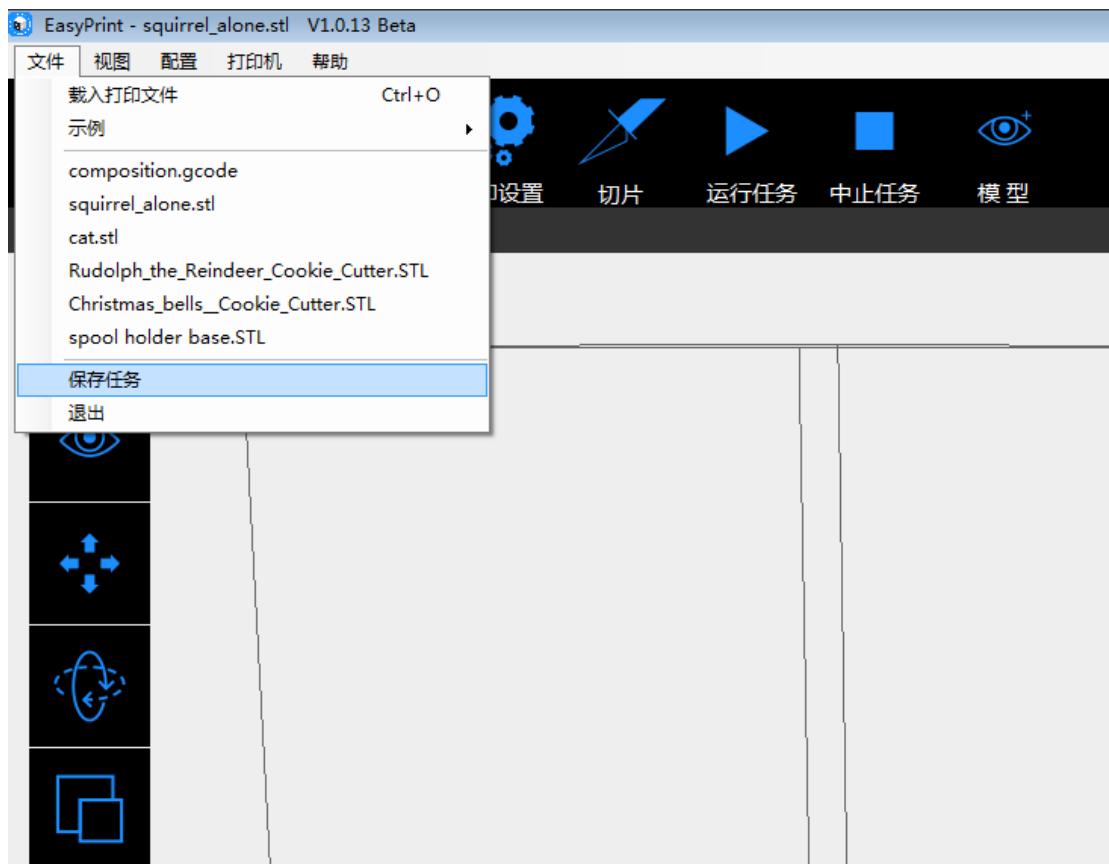
4) 最后，点击“运行任务”即可开始打印。

点击运行任务后，打印机进入打印模式，打印机会在完成加热后开始打印。

6.2 脱机打印

E180 支持脱机打印，如果您不想使用 USB 连接电脑打印，您可以将文件保存到 TF 卡内进行脱机打印，具体方法如下：

第一步， 完成切片后， 点击“文件”-“保存任务”

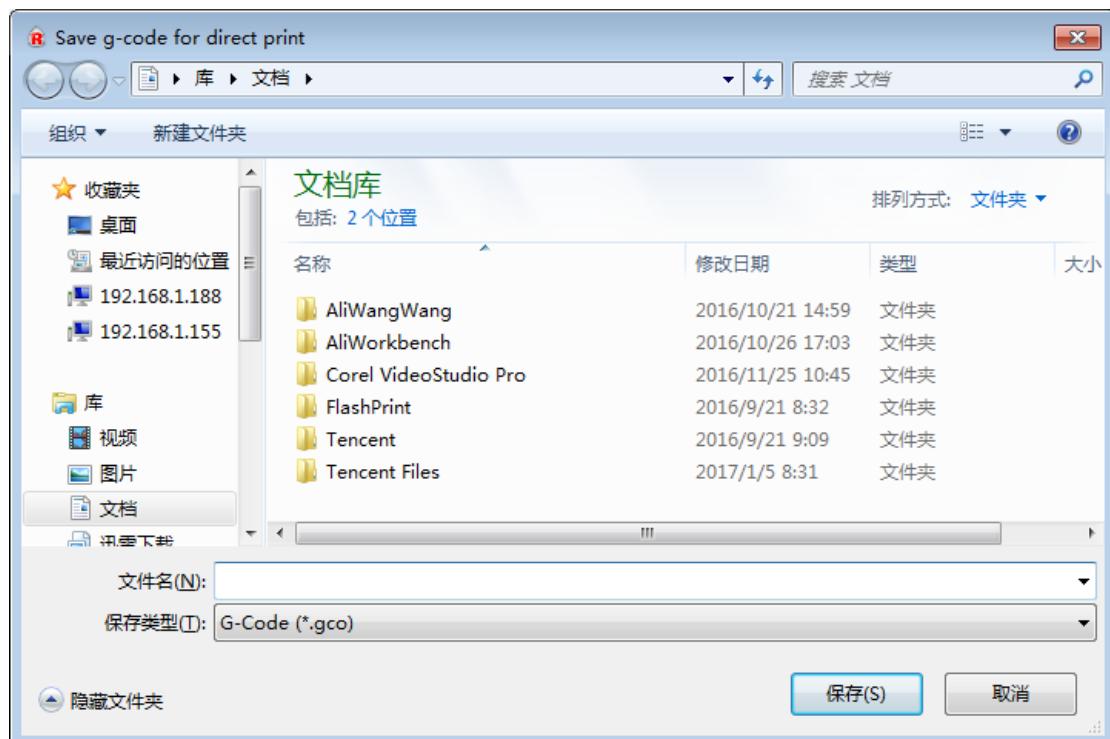


第二步，点击保存。



第三步，选择保存路径。

注意：.Gcode 文件必须保存在 TF 卡的根目录，否则打印机不能识别到文件。



第四步，把 TF 卡插入 E180 后面的 TF 卡卡槽。



第五步，点击触摸屏首页的【打印】



第六步，进入文件列表页，找到需要打印的文件并选中，然后点击【打印】。



6.3 Wi-Fi 打印

E180 的云 3D 打印方案方便用户利用智能 EasyPrint 3D App 畅享海量免费 3D 模型,随时随地分享精彩的打印瞬间,轻轻一点,便可开启属于你的打印之旅。即使您不在打印机身边,也可以通过 APP 实时控制打印机。

EasyPrint 3D App 用户界面简洁直观，功能齐全，易于操作。与打印机内置 Wi-Fi 配置成功后，您便可使用 App 从云库选择 3D 模型，实时调整打印参数，监控打印过程，操作实时、高效。

EasyPrint 3D App 目前能够支持安卓系统与 IOS 系统。

6.3.1 安装 EasyPrint 3D APP

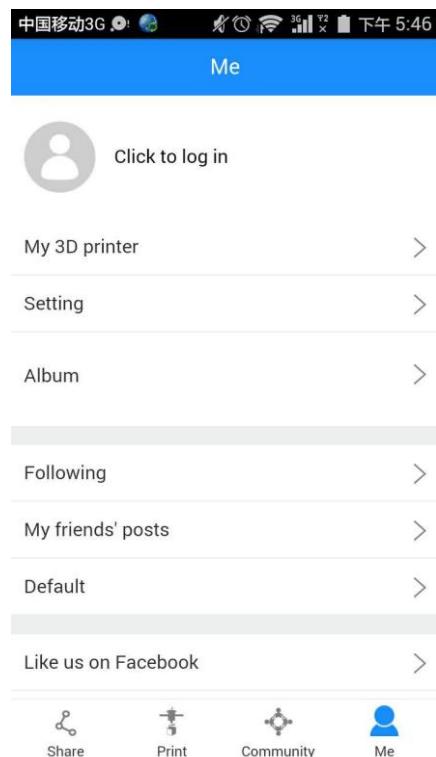
点击 [下载] 并安装。

www.geetech.com/firmware/EasyPrint3D_Android.apk

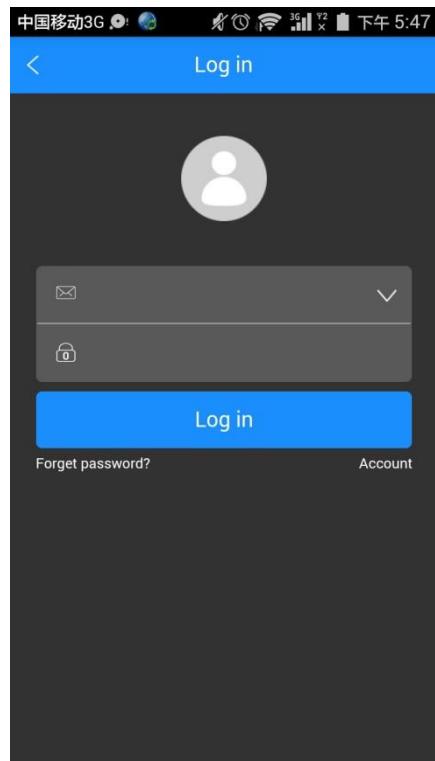
或者在 Google Play 与 App Store 上下载安装。

由于 APP 版本在不断升级，具体操作会有所变动，请根据 APP 上的流程进行。如有疑问，请随时咨询我们。

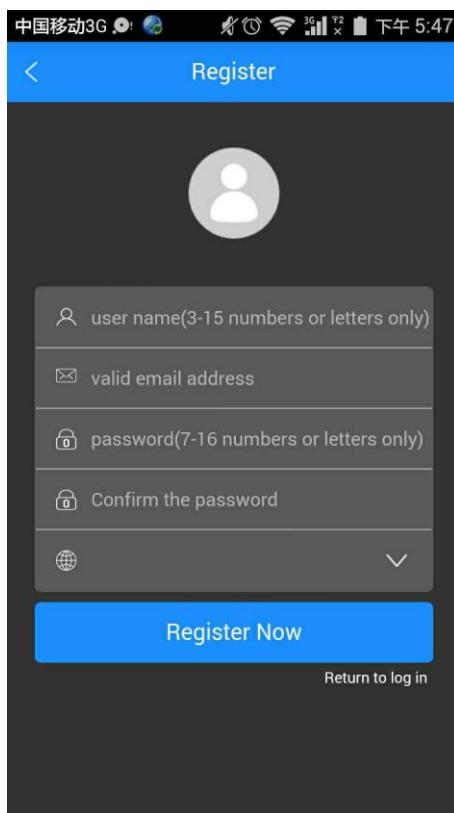
1. 打开 App, 选择【Me】，点击【Click to log in】，如图：

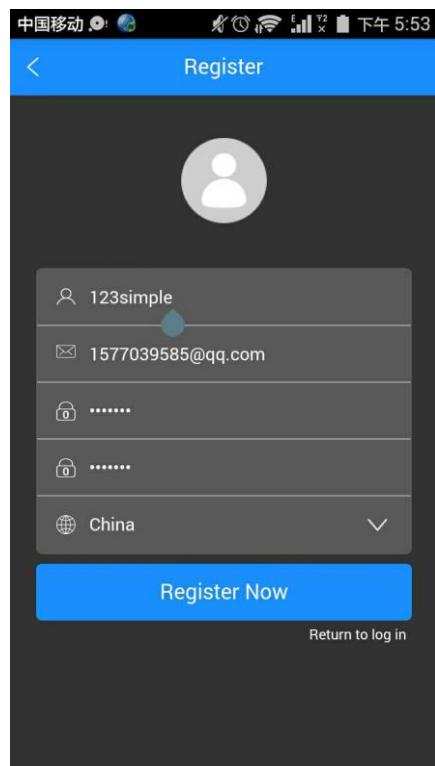


2. 进入登录界面，点击【Account】注册账号，如图：

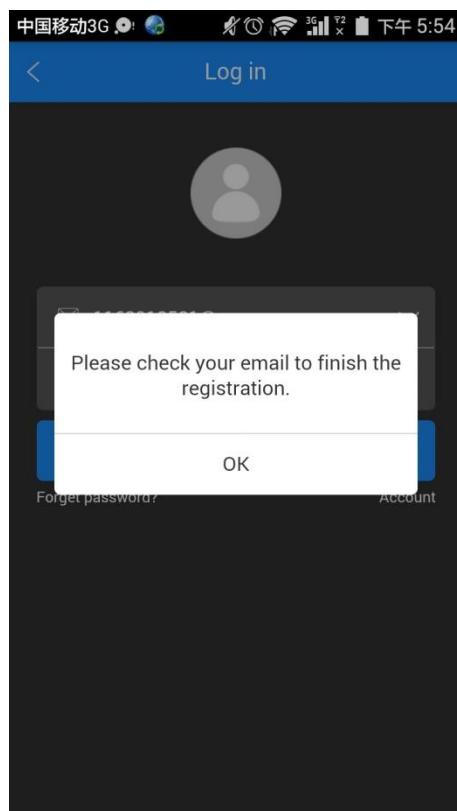


进入注册界面，设置账号(无空格)、密码，最后的下拉框是服务器选择，国内用户选择 China，国外用户选择 English，如图：





3. 点击【Register Now】，提示注册成功，点击确定返回登录，如图

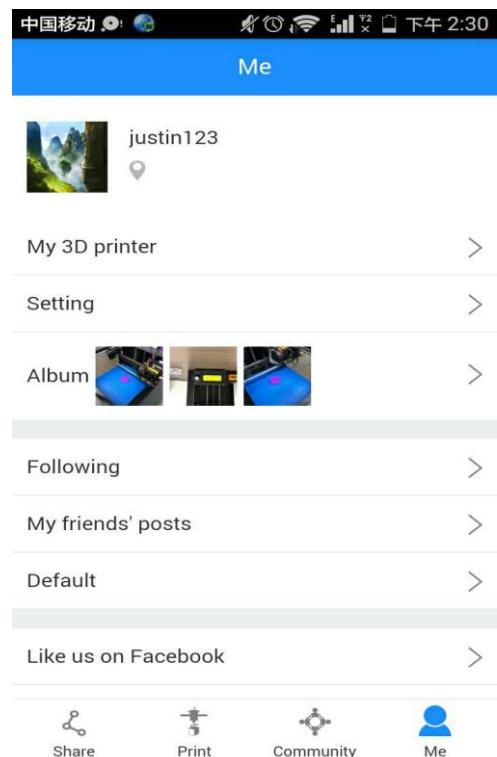


4.用刚才设置的账号密码登录。

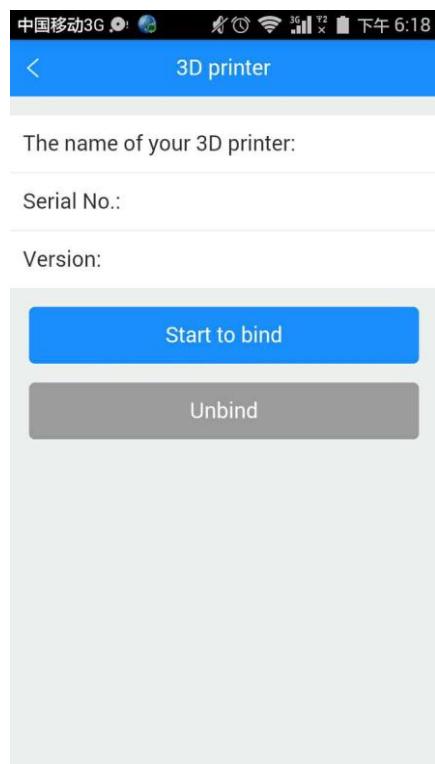
6.3.2 绑定打印机到 EasyPrint3D APP

登录后首页显示的是打印机未绑定，此时需先绑定打印机。

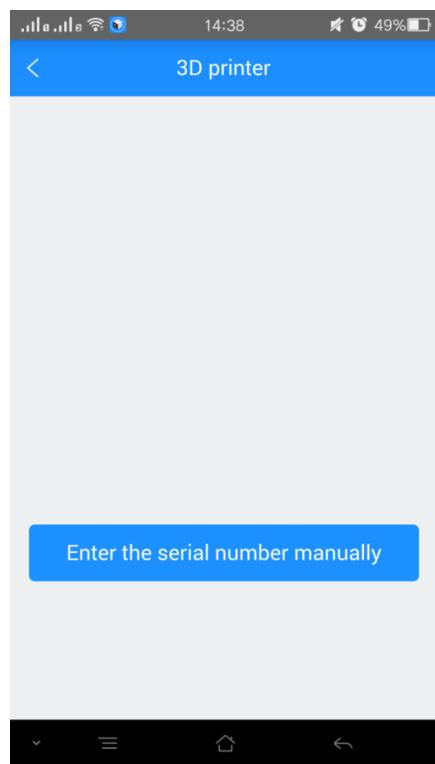
1、在【Me】界面选择【My 3D Printer】，如图：



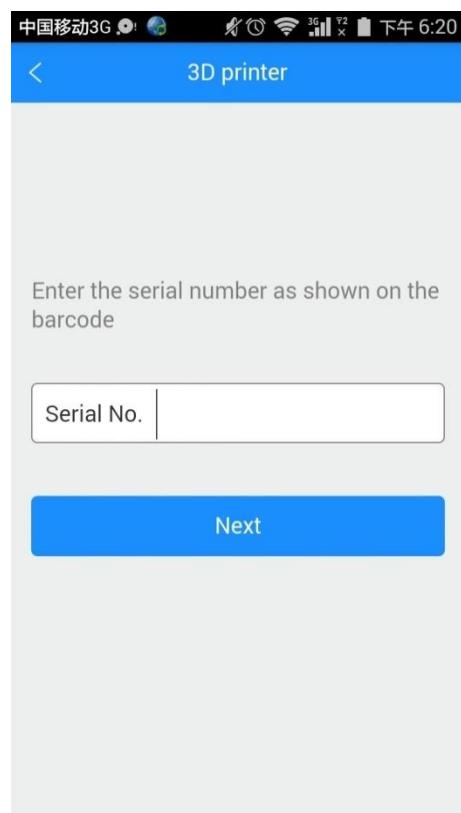
2、点击【Start to bind】，如图：



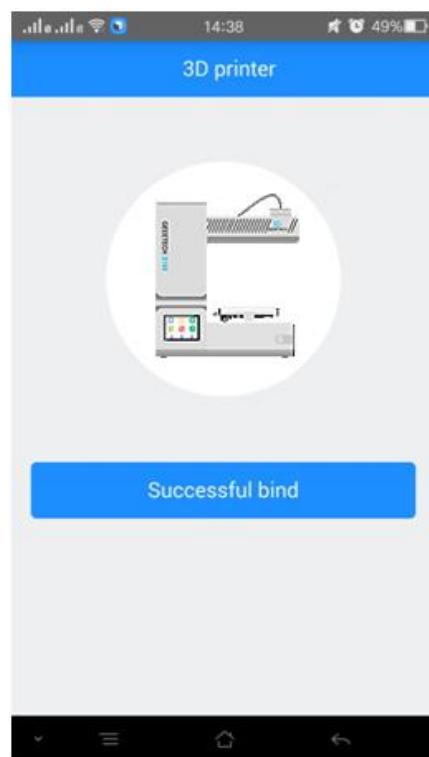
3、点击下图中的按钮：



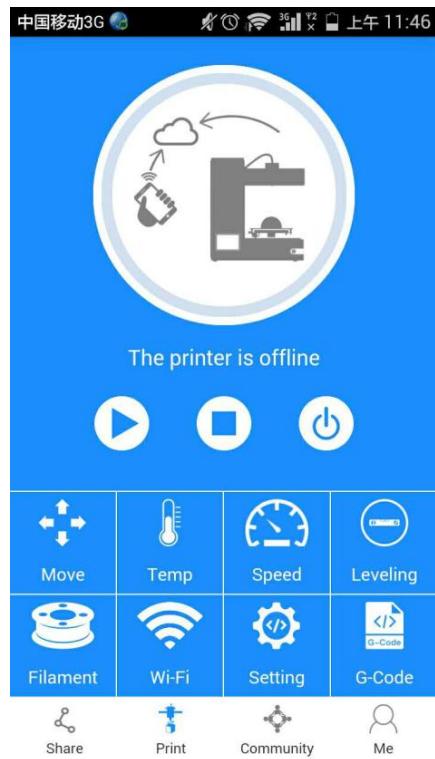
4、按照提示输入 E180 的序列号，您可以在机器左侧的贴纸上查看序列号，
也可以在控制面板中设置界面 About 的 Serial number 查看序列号，如图：



5、点击【Next】，提示绑定成功，如图：



6. 点击【Successful bin】，跳转到以下界面，此时显示的是打印机未在线，如图：



6.3.3 连接 EasyPrint3D APP 与打印机

绑定好机器后需要将 APP 与打印机进行 Wi-Fi 配置才能通过 APP 控制打印机，配置时您的身边需要有可用的 Wi-Fi。

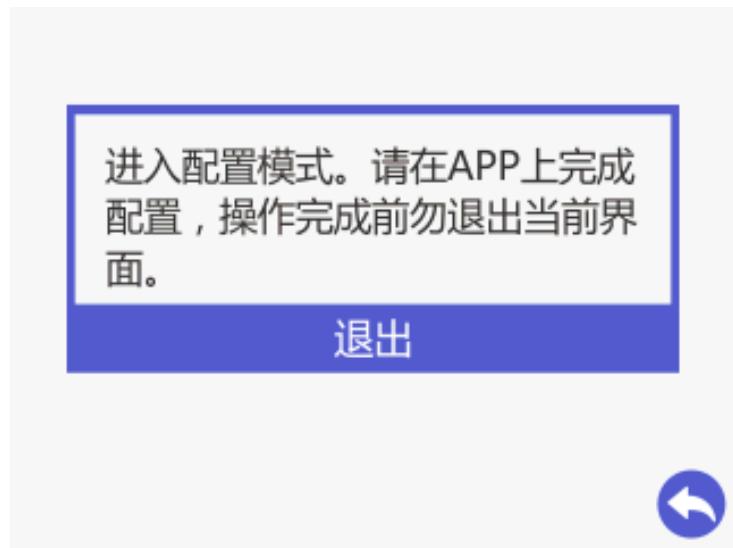
具体配置过程如下：

1. 在打印机设置界面选择 Wi-Fi 按钮  进入 Wi-Fi 界面，如图：

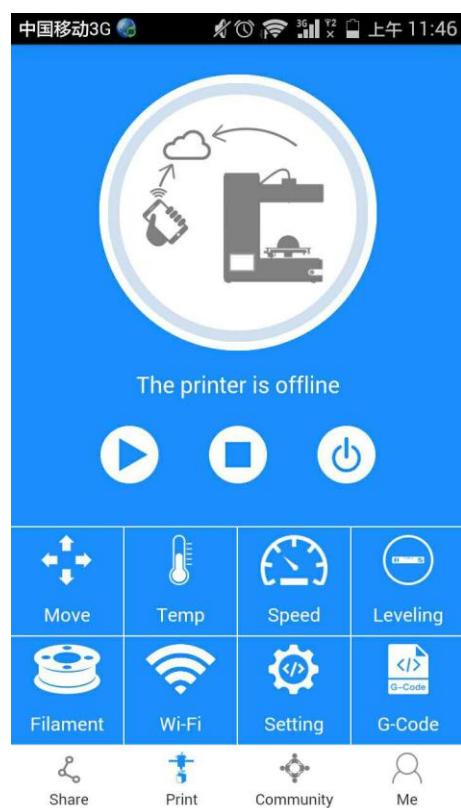


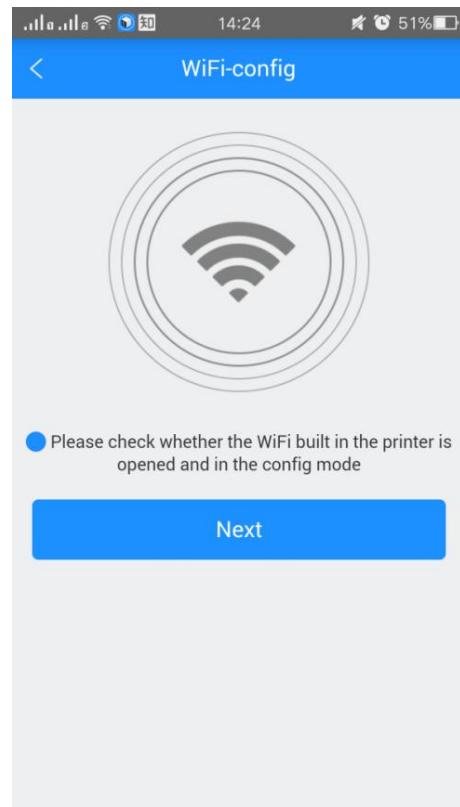
2. 打开 Wi-Fi 按钮，点击 set 键进入配置模式，如图：



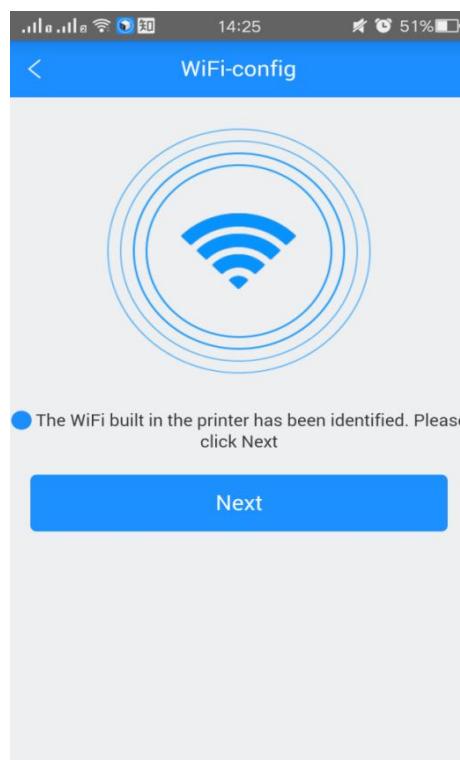


3.此时在 APP 上点击【Print】，在弹出的页面点击 Wi-Fi 按键进入 Wi-Fi 配置模式，如下图：



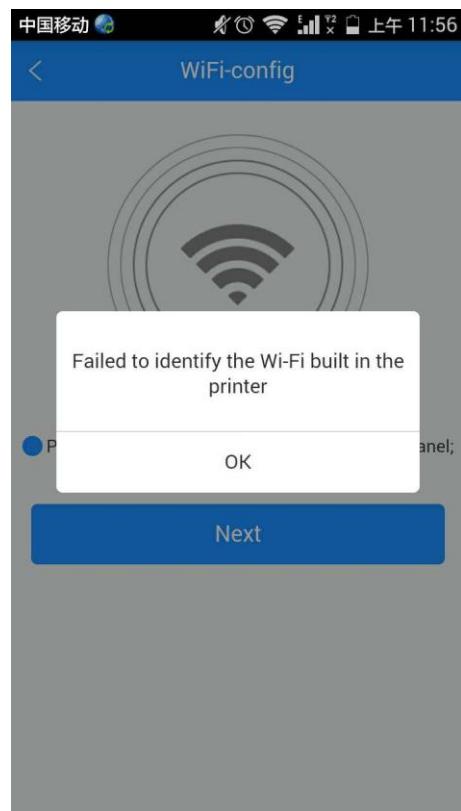


4.点击【Next】，开始检测打印机 Wi-Fi，当检测到 Wi-Fi 后，显示如下图：

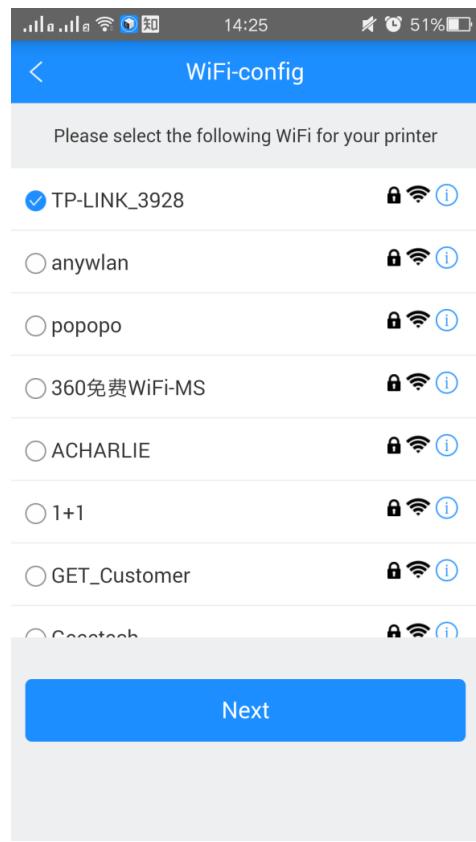


若没有检测到打印机 Wi-Fi, 将出现以下提示框, 点击 OK 后, 再次点击【Next】

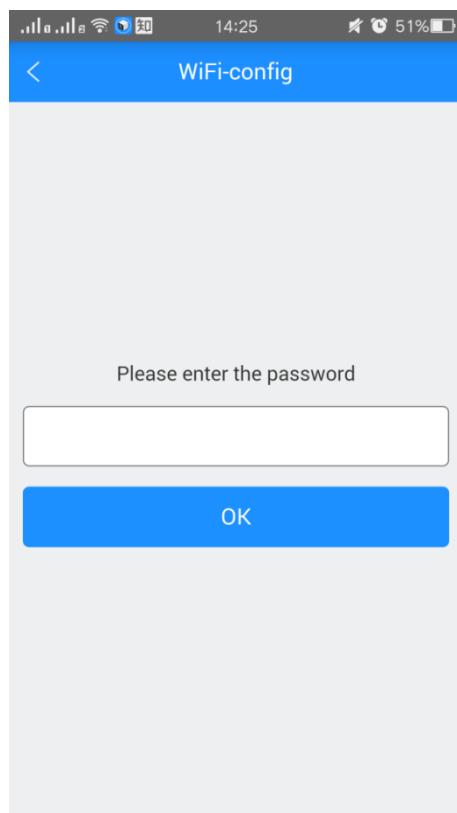
重新检测 ;



5. 点击【Next】，为 E180 选择一个 Wi-Fi 热点，如下图：

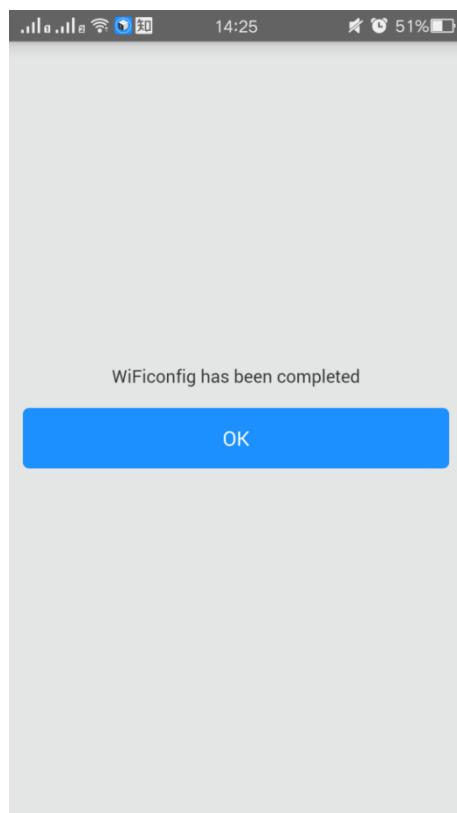


6. 点击【Next】，若选择的 Wi-Fi 有密码，显示 Wi-Fi 密码输入框，输入正确密码后，点击 OK 如下图：



若选择的 Wi-Fi 无需输入密码, 直接点击【Next】, 将会看到第 7 步的提示界面。

7. Wi-Fi 连接后显示配置完成, 如下图



此时返回到打印机控制面板，会看到提示网络配置已完成，如下图



点击 OK，跳转到 Wi-Fi 界面开始自动连接网络，Wi-Fi 界面的 Wi-Fi 图标及状态栏 Wi-Fi 图标都变绿，Wi-Fi 界面的 SSID 会显示配置的热点名、IP Address 会显示热点分配的 IP 地址、Server 会显示服务器 IP。如下图：



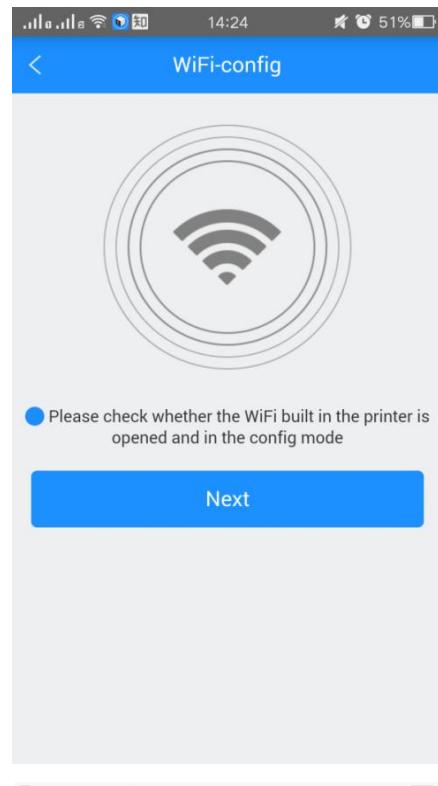
8、再回到 APP 配置完成界面点击确定跳转到首页，首页状态显示打印机在线。如图：



到此为止 APP 与打印机就配置完成了，此时就可以用 APP 进行控制和打印了。

注：iOS 版本的 Wi-Fi 配置过程与安卓版的自第 4 步起有所不同，具体操作步骤如下：

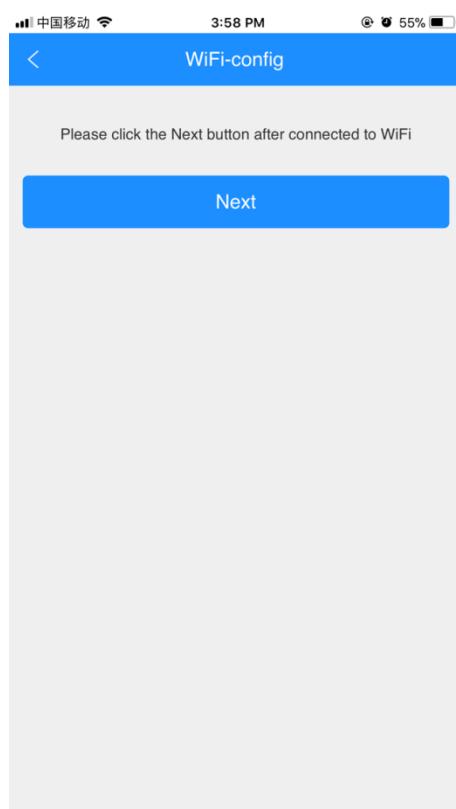
4. 点击【Next】开始检测打印机内置的 Wi-Fi。当检测到 Wi-Fi 信号后，手机界面将跳转到 Wi-Fi 设置【Settings】界面，如下图：



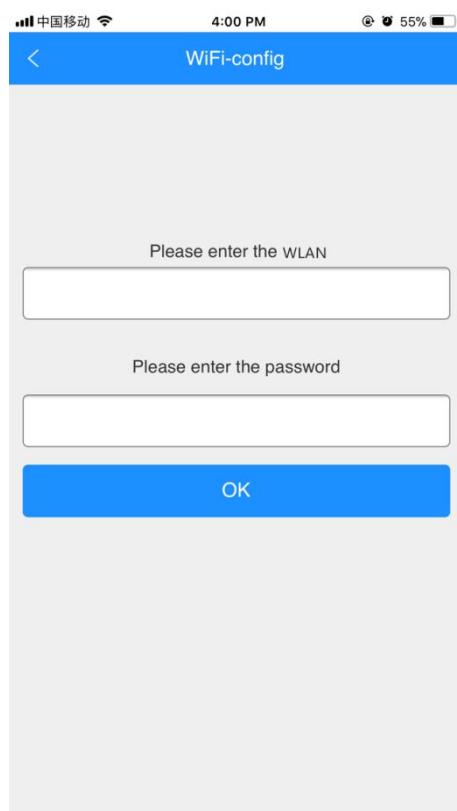
5. 点击 Wi-Fi 按钮，选择连接【Geeetech- Printer】热点, 如下图:



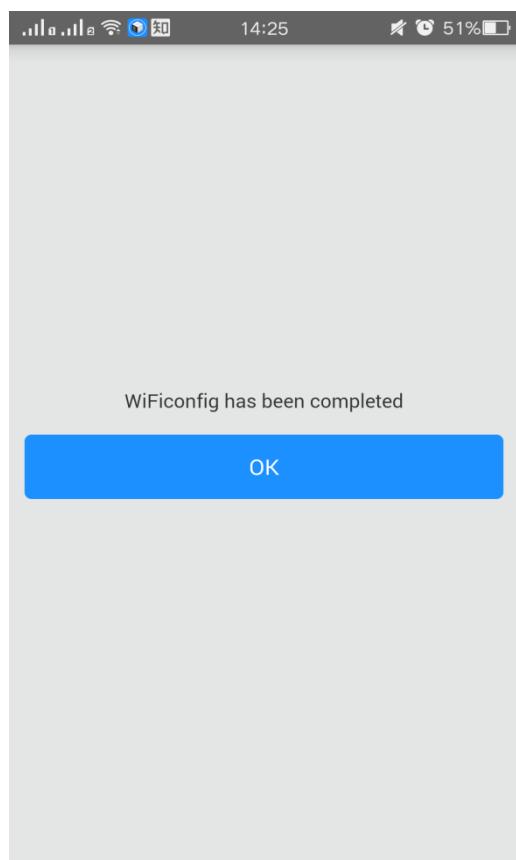
6. 点击下图的【Next】按钮。



7. 输入 WLAN 名称及密码，点击【Next】连接 Wi-Fi。



8. 当 Wi-Fi 配置成功后，会出现以下提示界面。



接下来，E180 控制面板所显示的界面与上述安卓版的配置过程相同，具体请参考安卓版第 7 步和第 8 步。

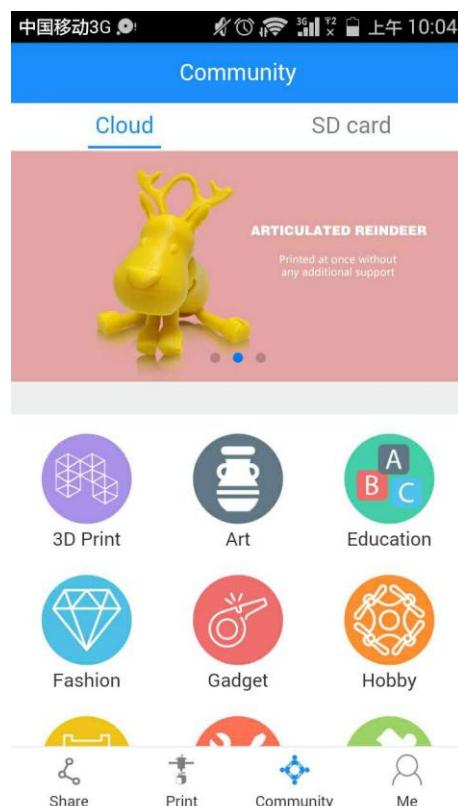
6.3.4 使用 EasyPrint 3D APP

上面 APP 与打印机配置成功后，可以开始用 Wi-Fi 通信来打印了。

注：Wi-Fi 连接打印时，也必须插入 TF 卡。

6.3.4.1 打印云库中的模型

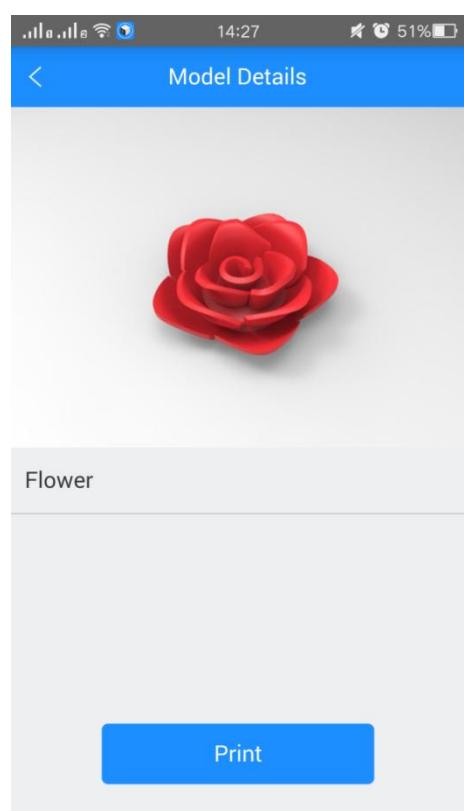
第一步、点击【Community】——【Cloud】，选择模型分类。



进入模型列表页【Model classification】，选择您喜欢的模型。以玫瑰花为例：



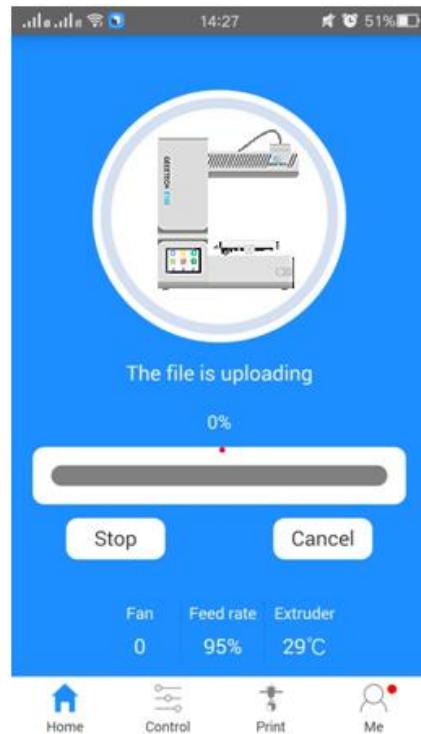
选择玫瑰花模型，进入【Model Details】页，点击这里的【Print】按键后还可以对模型进行预览。



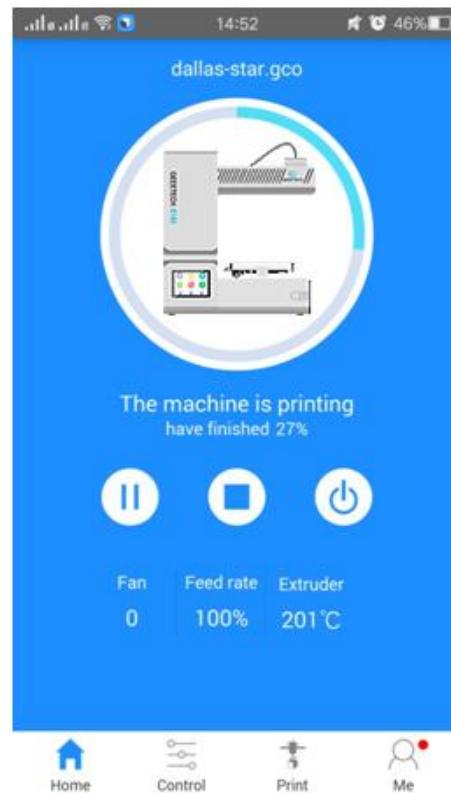
您可以用手指在屏幕上对模型进行放大缩小，旋转，移动等操作。（此操作只是为了预览模型，不能改变模型）



点击【Print】按键跳转到首页开始上传到打印机的 TF 卡，此时正在上传，显示上传进度。

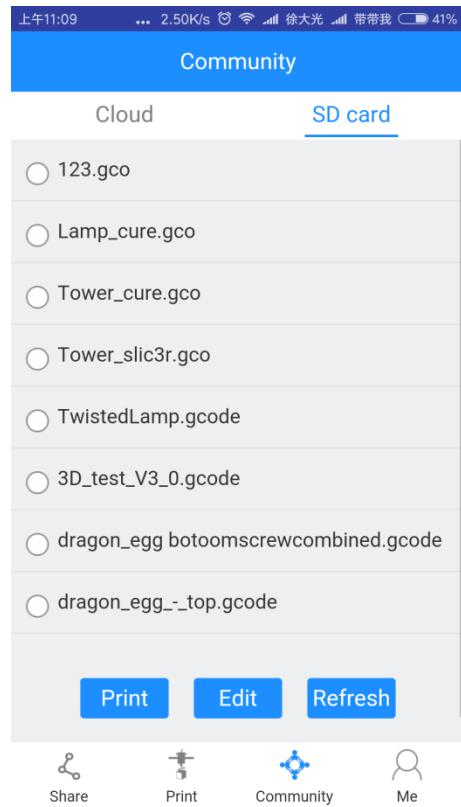


上传过程中可以暂停上传【Stop】或放弃上传【Cancel】，上传模型完成后，机器开始加热，LCD屏状态栏会显示打印文件名，加热完毕自动开始打印，LCD屏TF卡页面首行文件显示的是刚上传的文件，APP首页也会显示打印文件及打印进度。

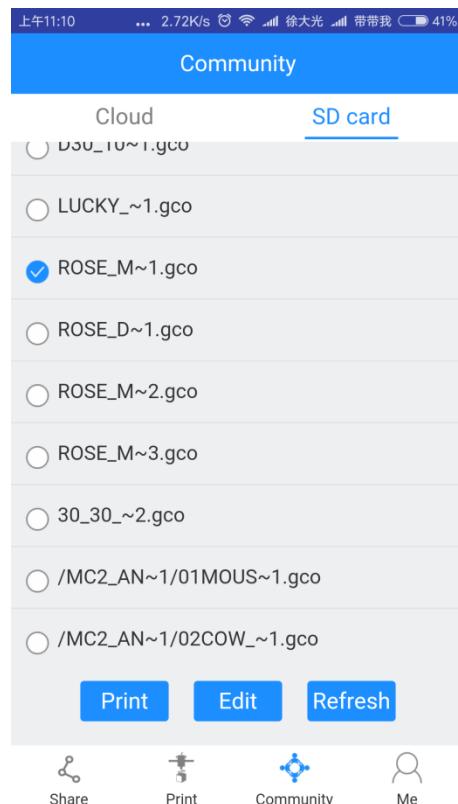


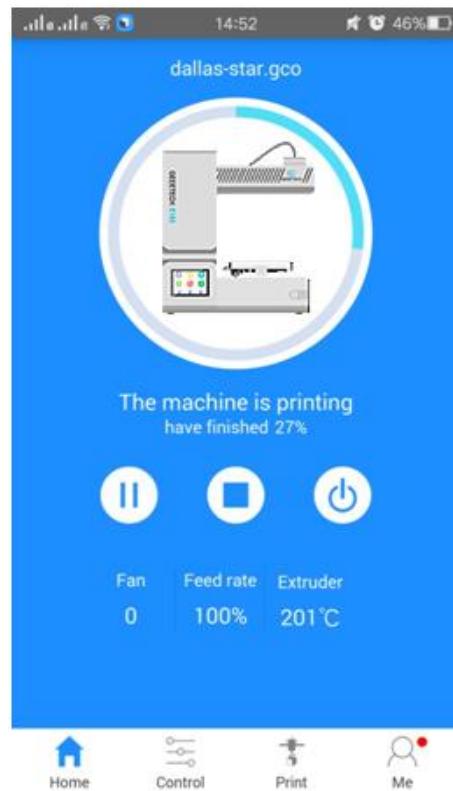
6.3.4.2 打印 TF 中的模型

1、点击【Community】 — 【SD】，APP 上会显示 E180 上 TF 卡中的 G-code 文件。若等待一会儿没有显示，可以点击【Refresh】刷新按键；



2、选中想要打印的文件，点击【Print】打印按键，自动跳转到首页显示打印文件和打印进度，机器会自动加热，加热完毕开始打印。





7. 常见问题

随着您对 Geeetech E180 3D 打印机了解的不断加深，您可能会在打印过程中遇到不同的问题，下面是一些简易指南。如需获取本章中未介绍的问题的帮助，请联系我们。

a) 打印质量问题

i. 开始打印时，挤出机无法正常出料



这个问题经常出现在新的 3D 打印机上，而且这个问题非常容易解决。如

果你的挤出机在开始打印时没有挤出材料，那么主要是以下四个原因：

(1) 挤出机没有准备好

对于大多数挤出机而言，当耗材闲置在高温喷嘴中时，耗材会慢慢渗出喷嘴，这会使喷嘴内部形成一段空间。当你再次打印时，耗材会逐渐填充喷嘴内的空间，从而造成数秒的延迟。为确保避免该问题，在打印前必须确定喷嘴中填充材料并准备好挤出材料。挤出机在打印前会在打印模型周边加一个外圈，从而保证打印材料的正确挤出。当然，也可以自己手动控制挤出机挤出材料。

(2) 喷嘴距热床太近

如果喷嘴距离热床太近，从而导致喷嘴口被堵住，挤出机将没有足够的空间挤出材料。可以把热床稍微调低一点，或者通过切片软件调整 Z 轴与喷嘴间的距离，通过不断调整，从而使喷嘴有足够的空间将耗材打印在热床上。

(3) 耗材脱离传动齿轮

大部分 3D 打印机采用的是齿轮带动耗材的进出，通过齿轮上的齿咬合耗材，从而使其精确控制耗材的进入。如果材料线有较大的缺口或过细的部分，会导致齿轮无法咬合耗材，导致齿轮空转，同时无法挤出耗材。

(4) 挤出机堵塞

如果以上方式都无法解决挤出机无法挤出耗材的问题，那么有极大可能是因为挤出机堵塞引起。最常见的堵塞通常是热耗材在挤出机内停留时间太长，或挤出机的温度不足，喷嘴内部有没清理干净的杂质在里面堵料，导致部分耗材内部熔化并自动排出到外部，而耗材外部卡在挤出机导轨中。对于这种情况，通常是要拆卸挤出机，用户可以联系打印机制造商进行相关的指导或维护。

ii. 首层不粘打印平台



在打印时，如果第一层耗材无法正常贴于打印平台，会直接影响后期的打印效果。目前有很多企业采用不同的方法来解决第一层耗材的附着力问题，但对于常见的问题还是需要做相关的解答。

(1) 打印平台的平衡问题

许多 3D 打印机都是使用数颗可调节的螺丝控制打印平台的平衡，如果打印平台未调平，挤出头与打印平绕的距离也不同，通常是一侧太近，另一侧太远。这需要对打印平台的水平度进行调节，通常手动调节的方式是：先把挤出机归位，粗略调整打印平台的水平，把 A4 纸放于喷嘴和打印平台之间，轻轻拽动 A4 纸，如果多个点都有拖拽感，则表示水平正常。

(2) 喷嘴离打印平台太远

虽然打印平台已经被调整到适当水平度，但你仍需要保证喷嘴处于打印平台正常的高度，最终的目标是喷嘴距离打印平台既不能太近，也不能太远。为提高首层粘附度，最好的状态是喷嘴出来的材料被微微压扁。

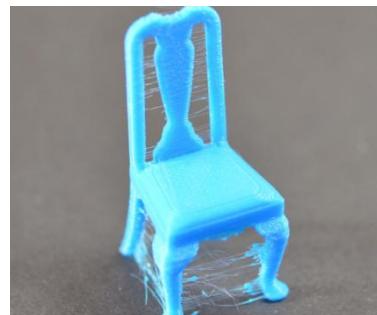
(3) 打印过快

当开始打印第一层时，必须确保挤出的耗材平整地粘贴在打印平台上，如果打印速度太快，会导致耗材无法及时贴于平台上。鉴于这种原因，3D 打印机在打印第一层时，均会要求降低 50% 的速度。

(4) 增加底面积

对于部分用户而言，有时会打印一些没有足够表面积的作品时，可以考虑增加侧裙等模式，通过调整与设置，提高首层表面积，从而提升粘度。

iii. 拉丝现象



拉丝就是在挤出机越过开放空间时留下的残留线状物体。解决这个问题的常用措施就是控制切片软件中的“回抽”功能，如果切片中开启了回抽，那么在喷头移动到下一个点之前，会将耗材反方向拉回一段距离，当移动到下一个点时，耗材又再次挤出来。虽然理论上可以避免，但在实际中还有以下几个问题：

(1) 回抽距离不足

回抽中最重要的设定就是回抽距离，这个设定决定了在回抽时有多少塑料从喷嘴中抽回，通常情况下，从喷嘴中抽回的塑料越多，拉丝情况就越不明显。

(2) 回抽速度过慢

回抽中另一项重要的设定就是回抽速度，这个设定决定了耗材以多快的速度抽离。如果回抽速度过慢，熔化的耗材依然会从喷嘴处流出。如果回抽的过快，有可能发生耗材未熔化的部分和熔化的部分分离，或可能发生挤丝轮咬掉一块耗材。

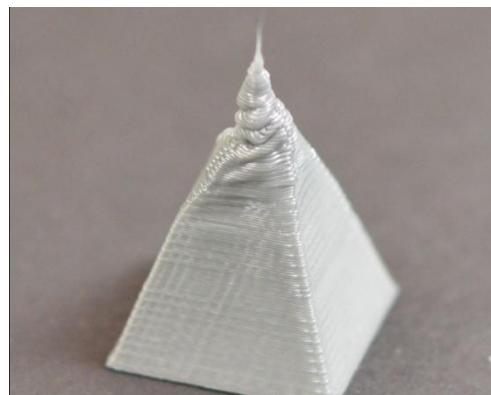
(3) 温度过高

如果挤出头温度过高，喷嘴内的耗材会变得非常粘，并且容易从喷嘴流出，但如果温度过低耗材就较难挤出。在确定回抽距离和回抽速度都比较合适的情况下，依旧出现拉丝的情况，就可以尝试将挤出头的温度调低 5-10 摄氏度。

(4) 悬空移动距离过长

悬空距离也会对拉丝有很大的影响，短距离的移动，熔化的耗材没有足够的时间流出喷嘴，但长距离的移动非常容易产生拉丝现象，部分切片软件有相关设定，可以避免长距离移动。

iv. **模型过热**



当熔化的耗材从喷嘴挤出时，温度通常在 190-240 度之间，在这个温度下，塑料非常容易变形，只有挤出温度和散热处于一个相对平衡的位置，耗材才可以流畅的从喷嘴出来后迅速冷却成型。以下是造成此问题的几种原因及建议解决方法。

(1) 散热不足

如果你的打印机有冷却耗材的风扇，则在切片时开启该散热功能；

(2) 打印温度过高

温度过高也会引起附件耗材熔化，应当适当调低打印温度 5-10 度；

(3) 打印速度过快

如果上述两种解决方法都没有解决问题，那就说明你的打印速度过快。可以在切片时设置自动散热，它可以保证每层有充足的时间冷却成型；

(4) 其它问题

如果上述方案无法解决问题，可以尝试一次性打印多个零件，这样可以增加耗材的冷却时间。

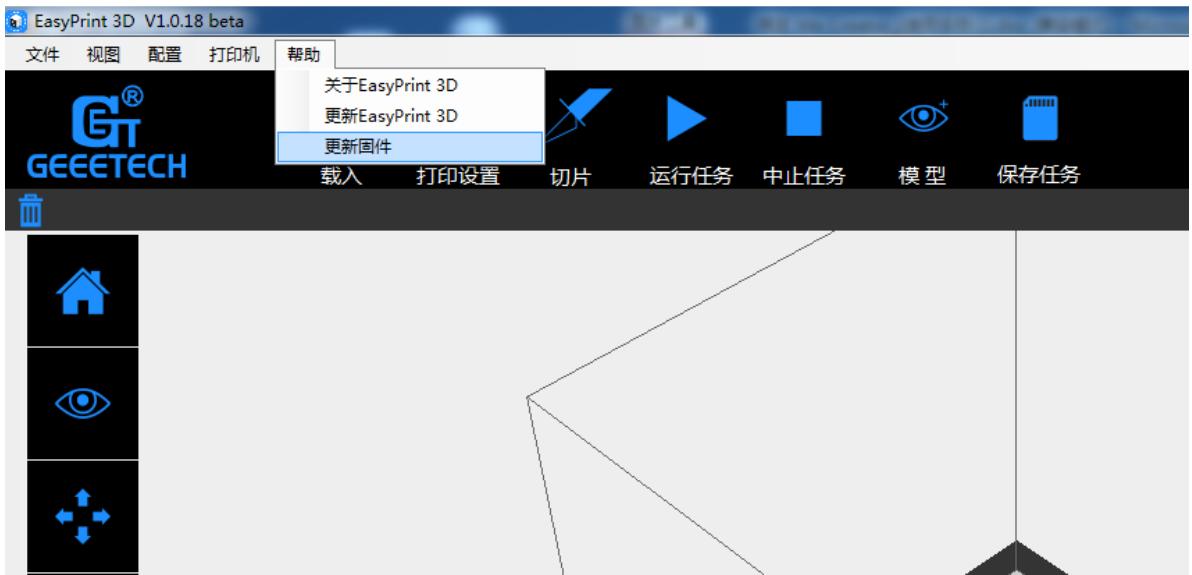
b) 固件更新

EasyPrint 3D 为所有用户提供 windows 系统中在线升级固件服务，以确保您的 3D 打印机能够持之以恒地以良好的性能运行。

注：每次升级固件都需要重新插拔 USB 接口线。

在线升级固件的方法如下：

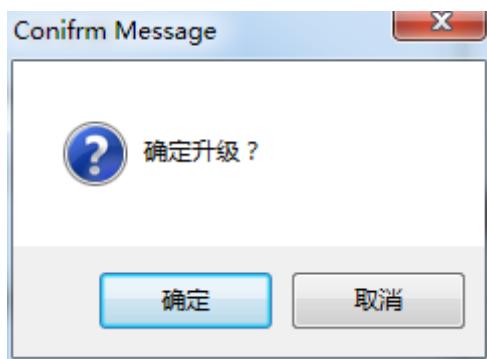
1. 使用 USB 接口线连接 GEEETECH 3D 打印机与计算机。
2. 启动 3D 打印机。
3. 启动 EasyPrint 3D，选择 COM 端口与打印机型号。
4. 点击菜单栏中的“帮助”> “更新固件”。



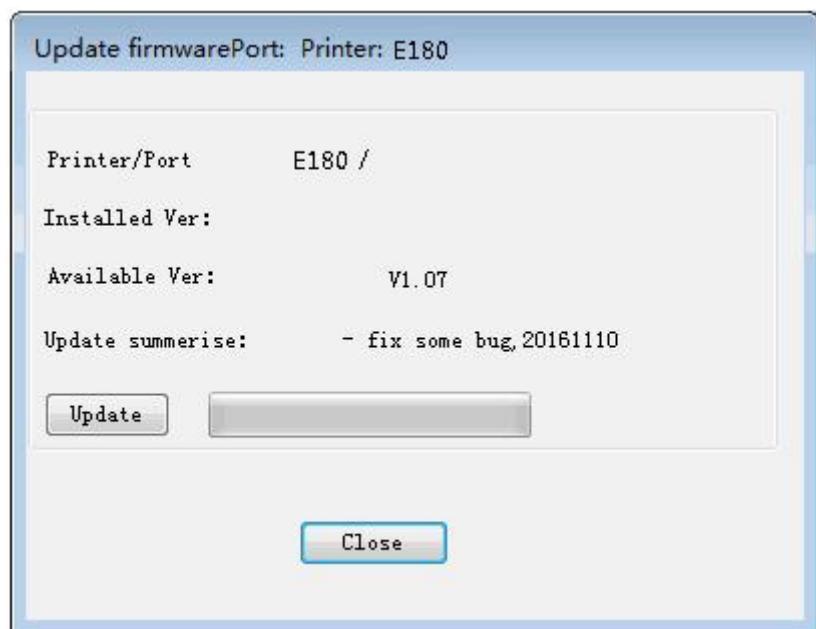
在更新固件对话框中，选择相应的机器类型和固件版本并点击“升级”按钮。确认打印机处于空闲状态后，软件会自动为打印机更新固件。进度条将变为绿色，系统便开始自动更新固件，完成更新可能会花费一些时间。请您耐心等候。点击[固件升级]按钮后，窗口会弹出一些信息，如：打印机类型、端口、当前安装的固件版本、可用的版本以及最新固件升级的摘要信息。

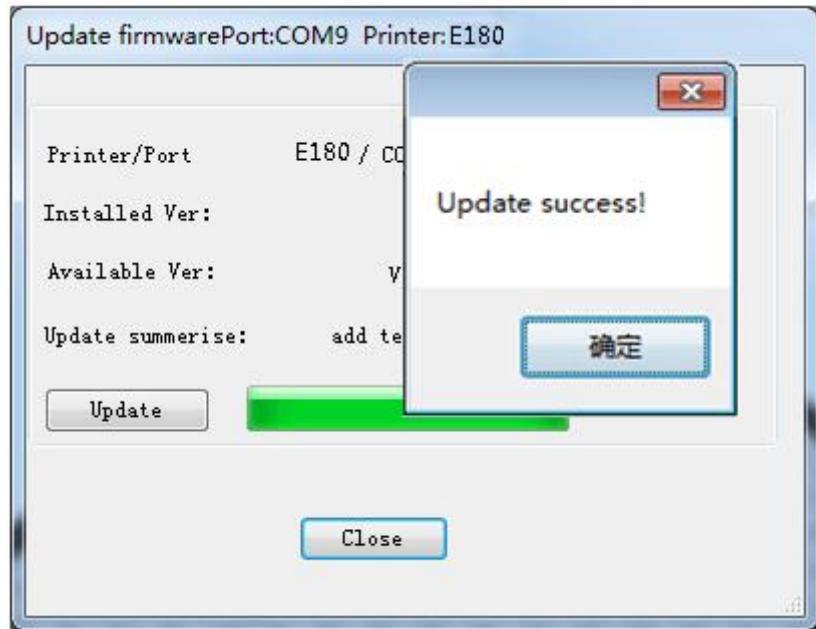


点击“升级”按钮确定升级，进度条将变为绿色，系统便开始自动更新固件，完成更新可能会花费一些时间。



更新完成后，将会弹出“更新成功”对话框。





点击[Ok],[关闭]按钮，完成更新。

c) Wi-Fi 配置失败

提示：

- 1、步骤 4 中若还是未检测到打印机 Wi-Fi，请退出 set 模式后，将 Wi-Fi 键关闭再开启，重新进入 set 模式配置
- 2、步骤 6 中输入密码点击确定后若提示“未连接到打印机 Wi-Fi，请手动连接打印机 Wi-Fi 或重新配置”，点击确定后手动将手机的 Wi-Fi 切换为打印机 Wi-Fi（即 GT-printer），再回到 APP 点击下一步重新检测或者返回 Wi-Fi 配置页重新配置
- 3、步骤 6 中若提示配置失败，请按步骤 1 开始重新配置
- 4、步骤 8 中点击配置完成后，显示的不是打印机在线，请查看手机 Wi-Fi 是否切换到可用的 Wi-Fi，如果不是可用 Wi-Fi，请切换到可用 Wi-Fi 后再回到 APP，若首页显示请登录，请到个人中心重新登录；若首页显示未在线，在机器 LCD 屏控制面板将 Wi-Fi 关闭再开启后查看 APP 是否

显示在线；如若还是显示未在线，则按步骤 1 重新配置

5、如有问题，请联系技术支持。

8. 技术规格

打印技术：熔丝加工(FDM)

打印尺寸 X/Y/Z：130 x130x130mm

打印精度：0. 05mm

定位精度：X/Y 轴：0.11mm Z 轴：0.0025mm

打印速度：80–110mm/s

耗材直径：1.75mm

喷嘴直径：0.4mm

耗材类型：PLA

软件：

操作系统：Windows, Mac

控制软件：EasyPrint 3D

切片软件：Slic3r, Cura

文件格式：.STL, .Gcode.

温度：

挤出机：0–230° C

电气：

电源：DC12V/6A

连接方式：USB, TF 卡, Wi-Fi

显示屏：3.2 “全彩触摸屏

机械：

机身：钣金+注塑

建造平台：铝合金平台

XYZ 轴：耐磨不锈钢直线导轨+ 丝杆（Z 轴）

步进电机：1.8° 步距角 1/16 微步

重量、尺寸：

机器尺寸：284x156x320 mm

包装尺寸：374x267x386mm

净重：5kg

毛重：6.5kg

9. 联系我们

技术支持	<p>1. 我们的网站上具有大量有关您的 E180 的文档和故障处理信息。如果您希望自行快速解决问题，这是一个很好的资源。</p> <p>2. 如果通过上述文档您还是不能自行解决问题，您可以发邮件至 technical@geetech.com， 我们会在 24 小时之内给您答复。</p>
-------------	---

销售	<p><u>了解更多捷泰技术的产品, 请登录 www.geeetech.com 或者发送邮件至 sales@geeetech.com</u></p>
反馈	<p>为了更加完善我们的产品, 带给您最好的用户体验如果您对我们的产品有什么意见或建议, 请发送邮件至 Rita.xiang@geeetech.cn 我们会认真听取您的宝贵意见。</p>



深圳市捷泰技术有限公司

www.geeetech.com