捷泰技术 Rostock 301 3D 打印机 ——使用手册——



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/或其他法律和条例。

免责声明

免责声明。Geeetech 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。



GEEETECH

目录

条款	2
免责声明	2
安全说明	
1. 电源检查	6
2. 软件资源	7
2.1 打印机控制软件 Repetier-Host	7
2.2 切片软件	7
2.3 固件烧录软件	7
2.3 Rostock 301 固件(GTM32 Pro 主板)	8
3 安装 USB 驱动	9
4. 配置打印机参数	9
4.1 创建打印机	
4.2 连接	
4.3 打印机	
4.4 Extruder	15
4.5 打印机形状	
4.6 设置快捷代码脚本1,2,3,4,5	
4.7 连接打印机	24
5. 功能测试	
5.1 使用 Repetier-Host 测试	
5.2 使用 LCD 测试	
6. 热床调平	
7 切片参数设置	47
7.1 打印设置	50
7.2 耗材设置	52
7.3 打印机设置	53
7.4 其他参数设定	56
8开始打印	61
8.1 加载打印模型	61
8.2 模型切片	64
8.3 SD 卡脱机打印	66
9 Mixer 功能介绍	69
9.3 渐变色效果	73
9.4 其他打印方式	80
10 FAQ	
10.1 电机无法动作	
10.2 挤出机不工作/出料不畅	
10.3 打印质量优化	87
10.4 Mac 驱动安装	87



安全说明

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 Rostock 301 之前请悉知以下警示:

▲ 警告: Rostock 301 产生高温。应始终在 Rostock 301 冷却后再接触其内部。

警告: Rostock 301 内含可能导致人身伤害的移动部件。切勿在 Rostock 301 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 Rostock 301 置于无人看管状态。

警示:不要使用未经 Geeetech 批准用于 Rostock 301 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 Rostock 301 与墙壁插座的连接。

警示: Rostock 301 在打印期间会使塑料熔化。在此操作期间会发出塑料气味。请务必将 Rostock 301 放置在通风良好的区域。







GEEETECH



1. 电源检查

Rostock 301 采用 DC12V 21A 电源,根据国家电源使用标准选择 110V 或者 220V。请务必在开机之前确保电源电压符合当前国家的用电标准。





2. 软件资源

2.1 打印机控制软件 Repetier-Host

我们默认使用 Repetier host V 1.6.0 作为打印机的控制软件,<u>点此下载</u> 下载完成后按照安装向导一步步安装后即可使用。

2.2 切片软件

Repetier Host 自带的切片软件有 slic3r。点击下载使用手册。

2.3 固件烧录软件

打印机主板出厂时是已经烧好固件的,如果在使用过程中发现固件问题需要重新烧录时,我们需要使用 STM32 ST-LINK Utility来进行烧录。下载地址为:

http://www.st.com/web/catalog/tools/FM147/SC1887/PF258168



GEEETECH

STM32 ST-LINK Utility		
File Edit View Target ST-LIN	K External Loader Help	
🖴 🖥 🖐 🌾 🖉 🔅	🔊 🔜	
Memory display Address: 0x08000000	0x0007FFFF Data Width: 32 bits	Device Device ID Revision ID Flash size
Device Memory File : GTM32.hex		LiveUpdate
Device Memory		
Disconnected	Device ID :	Core State : No Memory Loaded

2.3 Rostock 301 固件(GTM32 Pro 主板)

点此下载固件。

烧录固件方法和固件下载地址请参考:

http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=13&t=17173





3 安装 USB 驱动

Win7 系统下,用 USB 将打印机连接到电脑,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,请点此下载 USB 驱动进行手动安装。

4. 配置打印机参数

将 Repetie-Host 安装好之后,打开电源开关。打开 Repetie-Host。

Repetie-Host 支持简体中文,为了方便使用,我们先把语言切换过来。点击右上角的 Config> Language,选择简体中文:



现在我们就可以使用简体中文的界面操作了。





首次启动 Repetier-Host,你需要配置打印机参数,再进行连接。点击右上角的**打印机设置**,会 弹出如下窗口。



Repet	tier-Host V1.6.0		
文件	视图 配置 打印机	Server 工具 帮助	
0.	🖹 . 💉	0	EASY
连接	载入 是否记录	打印机	设置 Easy Mode 紧急停机
3D 视窗	打印机设置	mad don't has been it.	+
C	打印机: default	▼ =	
<u>t</u>	连接 打印机 Extrude	r 打印机形状 Seripts 高级	
Ŧ	连接端子: Serial	Connection - 帮助	
4	通讯端口:	C0M1 *	挤出头 1 ▼
Ð	波特率:	250000 -	
	传输协议:		
Q			
	遇到紧急时复位	发送紧急命令并重新连接 ▼	
	接收缓存大小:	127	~ 3
	Communication Timeou	t:) [s]	
	🥅 使用Ping-Pong 通讨	l、(只有收到应答信号OK后才发送)	460
	打印机的设置参数对应 类型未列出。2010年1	于上面可选择的打印机,已经列出的打印机可以直接选择,如果打印机	100
//	可以直接输入新名称生	成新的打印机配置。新打印机的初始参数与最后选择的当前打印机相同。	
显示记习 10:00:			₹ 〔2〕复制
10:00:			
Disconr		通定 应用 取消 取消	:

4.1 创建打印机

在最顶部的下拉菜单,显示的是当前选择的打印机。首次启动时,只有 default 一个选项。鼠标 选中 default 字样即可修改打印机的名字,点击应用可以创建新的打印机。



打印机设置	
打印机: Rostock 3	i01 🗖 💼
连接 打印机 挤出头	打印机形状 Scripts 高级
连接端子: Serial	Connection - 帮助
通讯端口:	C0M92 -
波特率:	115200 👻
传输协议:	自动检测 ▼
遇到紧急时复位	发送紧急命令并重新连接
接收缓存大小:	63
Communication Timeou	.t:) [s]
📄 使用Ping-Pong 通	ң (只有收到应答信号OK后才发送)
打印机的设置参数对应 类型未列出, 可以直接输入新名称生	2于上面可选择的打印机,已经列出的打印机可以直接选择,如果打印机 2成新的打印机配置,新打印机的初始参数与最后选择的当前打印机相同。
	通定 应用 取消

打印机设置里面共有6个标签,下面详细配置相关的4个标签页。

4.2 连接

选择正确的通讯端口和波特率,其他参数选择默认参数,点击应用。

相关参数说明:

通讯端口:打印机连接到电脑的端口,与设备管理器中的 USB 串口一致。 波特率:与固件中的 Baud Rate 相对应。设置为 115200。





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



GEEETECH

打印机设置	
打印机: Rostock 3	i01 🔹 💼
连接 打印机 挤出头	打印机形状 Scripts 高级
连接端子: Serial	Connection ▼ 帮助
通讯端口:	C0M6 -
波特率:	115200 -
传输协议:	自动检测
遇到紧急时复位	发送紧急命令并重新连接
接收缓存大小:	63
Communication Timeou	.t:) [s]
📄 使用Ping-Pong 通到	R.(只有收到应答信号OK后才发送)
打印机的设置参数对应 类型未列出, 可以直接输入新名称生	2于上面可选择的打印机,已经列出的打印机可以直接选择,如果打印机 2成新的打印机配置,新打印机的初始参数与最后选择的当前打印机相同。
	<u> </u>

4.3 打印机

在打印机标签中设置挤出头水平移动速度和 Z 方向移动速度,点击应用。

Travel Feed Rate: 3000mm/min

Z-Axis Feed Rate: 100mm/min

这是 Repetier-Host 手动控制下的移动速度,如有需要,您可以调整这两个速度。



GEEETECH

打印机设置			
打印机: Rostock 301		-	â
连接 打印机 挤出头 打印机形状	Scripts 高级		
挤出头水平移动速度:	3000	[mm/min]	
Z-方向移动速度:	100	[mm/min]	
手动挤出速度:	2	20	[mm/s]
手动回退速度:	30	[mm/s]	
缺省挤出头温度:	200	°C	
缺省加热床温度:	55	°C	
✓ 检测挤出头 @ 加热床温度 ○ 从记录中移除 M105 温度请求指令 每隔 3 秒检查.			
停机位: X: 0 X	: 0 Z 最	אני 0 [mm	1
☑ 发送 ETA 到打印机显示			
🔲 任务中断结束后关闭挤出头	☑ 任	务中断结束后关闭热床	ε
☑ 任务中断结束后关闭电机	🗸 Pr	inter has SD card	
增加打印时间补偿 8	[%]		
反转控制方向:	(-轴 🔲 ⊻-轴	□ 2-轴 □	Flip X and Y
	〔	定 应用	取消

同时建议您取消**任务中断结束后回到停机位**选项,否则打印完成回原点时可能导致挤出头碰撞打印 好的物体。

4.4 Extruder

设置挤出头的数量与直径

挤出头数目:3

挤出头1、2、3直径: 0.4mm(根据您的打印机实际尺寸决定)



打印机设置					
打印机:	Rostock 301		• 1	ō	
连接 打印机	1 挤出头 打印机形	状 Scripts 高级			
挤出头数目:		3			Â
最大挤出头泪	晶度	280			
最大热床温阴	变 :	120			
每秒最大打印	印材料体积	12 [mm³/s]			
📝 打印机有	润色挤出头 (多个颜	色材料供给单个挤出头)			
+文中·() 1					=
名称:					
Diameter:	0.4	[mm] Temperature Offset:	0	[° C]	
Color:					
Offset X:	0	Offset Y:	0	[mm]	
- 挤出头 2					
名称:					
Diameter:	0.4	[mm] Temperature Offset:	0	[° C]	
Color:			L		
Offset X:	0	Offset Y:	0	[mm]	-
		确定	应用	取消	



GEEETECH

1印机设置				
打印机:	Rostock 301		-	a
连接 打印机	1、挤出头 打印机	形状 Scripts 高级		
─挤出头 1—— 名称:				
Diameter:	0.4	[mm] Temperature Offset:	0	[° C]
Color:				
Offset X:	0	Offset Y:	0	[mm]
-挤出头 2——				
名称:				
Diameter:	0.4	[mm] Temperature Offset:	0	[° C]
Color:				
Offset X:	0	Offset Y:	0	[mm]
挤出头 3				
名称:				
Diameter:	0.4	[mm] Temperature Offset:	0	[° C]
Color:				
Offset X:	0	Offset Y:	0	[mm]
				TT- SSR
			」	取消

4.5 打印机形状

设置打印机形状相关参数 **打印机类型:** Rostock 打印机(圆形打印) **起始位 X:** 最小 **起始位 Y:** 最小 **起始位 Z:** 最大 可打印半径: 100mm 可打印高度: 220mm



GEEETECH

打印机: Rostock 301 🔹 🍵	
连接 打印机 挤出头 打印机形状 Seripts 高级	
打印机类型: Rostock 打印机(圆形打印) ▼	
起始位 X: 0 → 初始位 Y: 0 → 初始位 Z: 最大 →	
可打印半径 100 mm	
可打印高度 220 mm	
「 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	取消

4.6 设置快捷代码脚本 1, 2, 3, 4, 5

我们可以使用这些快捷代码来将打印头快速移动到相应的位置。这一步是为了方便后面的调平。对于每一个坐标点,请保持 Z=2mm。即打印头喷嘴的高度距离打印平台 2mm.

(1) (0,0,2) (2) (-77.94,-45,2) (3) (0,90,2) (4) (77.94,-45,2)

除了以上 4 个代码之外,我们还需要增加第 5 个代码来使打印头保持在空中,以防其滑下来。 Script 5:

G0 X0 Y0 Z180

M84 S0

当你点击相应的代码时,打印头会移动到相应的测试点位:



GEEETECH



在这里写入相应的代码 1,2,3,4,5。 Script 1: G0 X0 Y0 Z2



打印机设置		
打印机: 1	Rostock 301 👻	1
连接 打印机	挤出头 打印机形状 Scripts 高级	
Script:	脚本 1	
名称:	Script 1	
GO XO YO Z2	1	*
		~
	确定 应用	取消

Script 2: G0 X-77.94 Y-45 Z2



打印机设置		_
打印机: Ros	tock 301	
连接 打印机 打	挤出头 打印机形状 Scripts 高级	
Script: 🎚	迎本 2	•
名称: So	cript 2	
GO X-77.94 Y-45	72	*
		-
	福完前日	即消

Script 3: G0 X0 Y90 Z2



打印机设置	
打印机: Rostock 301	- ₫
连接 打印机 挤出头 打印机形状 Scripts 高级	
Script: 脚本 3	•
名称: Script 3	
GO XO Y9O Z2	
	-
	· · ·
确定	应用 取消

Script 4: G0 X77.94 Y-45 Z2



GEEETECH

打印机设置		ereman a	Sector And
打印机:	Rostock 301	- ≜	
连接 打印机	挤出头 打印机形状 Scripts 高级		
Script:	脚本 4		-
名称:	Script 4		
GO X77.94 Y-4	45 Z2		
			Ŧ
	福宁		取消
	UNDE		47.713

Script 5: G0 X0 Y0 Z180

M84 S0



GEEETECH

打印机设置						
打印机:	Rostock 301 👻 💼					
连接 打印机 挤出头 打印机形状 Scripts 高级						
Script:	脚本 5 🔹					
名称:	Script 5					
GO XO YO Z180 M84 SO						
	~					
L						
	确定 应用 取消					

Rostock 301 的打印机相关设置到此结束。

4.7 连接打印机

设置好打印机相关参数后,点击左上角的**连接**,图标颜色变成绿色表示打印机成功连接 Repetier-Host.再次点击就可以**断开连接**。









5. 功能测试

Rostock 301 的主板出厂前烧录的固件是基于 Windows7 系统,并已进行调试,各部分功能都是正常的。但由于在运输过程或其他不可测因素下,可能会有异常。为确保最佳的打印效果,使用前,请按照以下的方法进行简单测试。

5.1 使用 Repetier-Host 测试

5.1.1 电机运动方向测试

测试前先将 X/Y/Z 各个轴的电机手动置于各轴的中间位置,防止测试的过程中出现意外碰撞情况。 右上角有急停按钮,或者直接断开电源,做好**紧急停机**的准备。



把挤出机移到打印平台中间位置,点击回零按钮 , 三个轴都会向限位开关的方向移动, 当触碰限 位开关后再往回运动一小段距离后再次触碰限位开关最后停止。



GEEETECH



回零位置在打印机平台正上方的顶端:





GEEETECH

注意:打印时的原点为平台正上方的顶端,所以 X/Y 轴在回零位置的时候坐标为 X=0mm, Y=0mm,

 $\texttt{Z=}220\texttt{mm}\,\texttt{.}$

手动方向控制如下:

物体放置 切片软件 Print Preview 手动控制 SD卡
◎ 无任务
G-Code: 发送
X 0.00 Y 0.00 Z 220.00 挤出头1 ▼
U 🛛 P 1 2 3 4 5 ?
第 110 ÷
🕺 📖
22.40°C 55 ←
/ 拆出头1 0.00℃ 200

如果移动方向反向了,可以在 LCD 上进行修改。

在 LCD 中,找到 Control>printer settings>X/Y/Z DIR,将相应的轴的 true 改成 false 或者 false 改成 true 即可。注意更改后需要在这里保存设置:Control>Store memory,请参考下图











往下翻, 知道看到关于电机方向的选项。





GEEETECH

修改完成后,记得在这个地方保存: Control->Store Memory



提示: 手动情况下面板中间的数字代表向当前选中的方向,每点击一次鼠标移动 1mm 的距离。也可以选择移动 10mm 或者 50mm。













这里我们选择 1mm 可以及时避免误操作。



GEEETECH

5.1.2 加热功能测试

点击热床 🕰 以及挤出机 **V** 加热按钮,当图标变成如下图所示后,您可以看到数字在上升,

说明加热正在进行。



同时在 Repetier Host 底部可以看到温度信息。

5.1.3 挤出机测试

接下来我们挤出机挤料是否顺畅。

请注意:默认情况下挤出机需要在温度达到 170℃以上时才会动作。所以测试前请先将挤出头的温度升至 200°左右,否则挤出机电机不会有任何响应。

我们先将温度加热到 200℃。然后将耗材插入挤出机。因为耗材是弯曲的,所以我们可以先用 手将其拉直,可以将前端部分用剪刀削尖,这样可以更加容易的将耗材插入底部。

然后一手按住压杆,一手将耗材通过挤出机(extruder)插入到挤出头(hotend)最底端喉管处,直



到可以看到耗材从喷嘴处顺畅流出。

现在可以点击向下箭头,测试手动出料是否正常。右侧的双箭头代表的是快速进料,一般不使用此功能。

为了避免堵料,请以1mm或10mm为单位挤料。你可以借助一只手扶住耗材,主观上掌握挤出机电机的转动和耗材的移动情况。如果挤出机无法正常工作/出料不畅,请参考FAQ。

物体放置 切片软件 Print Preview	手动控制	SD+F	
🚺 无任务			1
G-Code:		发送	
X 160.00 Y 160.00	Z 13	3.00 挤出头 1 、]
\wedge			
(◀(X/Y)►)	(Z) (10)	
	\geq		



- 5.2 使用 LCD 测试
- 5.2.1 LCD 菜单功能简介

LCD 旋钮功能:

- 1. 按下旋钮: 确定或进入下一级菜单
- 2. 旋转旋钮: 滚动选择选项或者更改参数

LCD 主页:

- 1 挤出机温度: 当前温度/目标温度
- 2 热床温度: 当前温度/目标温度
- 3 Feed rate: 当前打印速率比例
- 4 当前 Z 坐标值
- 5 当前打印速度
- 6. 打印进度

注意: 打印的过程中旋转旋钮,可以实时改变打印速率 Feed rate。建议不要调节过大,以 免导致电机失步,影响打印质量。



按下旋钮进入下一级菜单:


GEEETECH

- 1. Prepare: 打印机正常运行前的各项准备工作测试
- 2. Control:设置打印机温度和运动参数



Prepare 菜单主要功能:

- 1. Disable steppers: 解锁电机
- 2. Auto home: 各轴自动回零
- 3. Preheat PLA: 打印 PLA 前手动预热热床和挤出机
- 4. Preheat ABS: 打印 ABS 前手动预热热床和挤出机
- 5. Move axis: 移动各轴和挤出机



GEEETECH



Control 菜单主要功能:

1. Temperature: 可实时更改打印过程中热床和挤出机温度。同时也可以自定义 Preheat PLA



GEEETECH

和 Preheat ABS 温度

- 2. Motion: 固件中各项运动参数设置,更改后需要选择 store memory 进行保存。
- 3. Store memory: 保存更改的参数



其他详细功能请看下面功能测试介绍。

5.2.2 LCD 测试电机

熟悉完 LCD 功能后按下 LCD 上的旋钮进入下一级菜单,选择 Prepare:



GEEETECH



在菜单选择 Auto home 来进行回零操作即可:





GEEETECH

如果你想要移动电机,选择 Move axis:

选择 Move 1mm:





GEEETECH



注意:挤出机只能用 10mm 和 1mm 两个选项, 0.1mm 选项无效。建议各轴都使用 1mm 进行测试。

选择需要移动的轴 Move X/Y/Z,旋转旋钮就可以让各个轴上下左右移动。 选择需要移动的轴 Move E0/E1/E2,旋转旋钮就可以测试挤出机的出料情况。



GEEETECH



测试完各轴后,如果想要解锁电机,选择 Prepare>Disable steppers:



6. 热床调平

使挤出头的运动面与热床平行,即所谓的调平。我们需要使打印机的喷嘴到热床三个点(按钮代码 2, 3, 4)的距离一致,这个代码我们在前面的打印机设置中已经进行了相关设置(参阅 4. 6)。 第一步:打印机归零,然后调节热床的蝶形螺母使热床保持水平。

第二步:拧紧三个触碰限位开关的螺栓,确保三个螺栓伸出来长度一致以及弹簧压缩较紧。



调整这三个支架上的螺栓。

第三步:设置三个探测点单挤出机(-77.94,-45,2)、(0,90,2)、(77.94,-45,2),使用 G-code 命令按钮将打印头调整到这三个点,分别记录喷嘴到打印平台的距离。



GEEETECH



- 1) 按 1 号按钮命令: 中心点 G0 X0 Y0 Z2
- 2) 按 2 号按钮命令: Z 轴对应点 G0 X-77.94 Y-45 Z2
- 3) 按 3 号按钮命令: Y 轴对应点 G0 X0 Y90 Z2
- 4) 按 4 号按钮命令: X 轴对应点 G 0 X77.94 Y-45 Z2
- 5) 按5号按钮命令:移动坐标到180高度并锁死电机,防止重量过大滑落

分别按下 2、3、4 号按钮,到达相应的点后以 0.1mm 间距移动 Z 轴向下,如果 Z 轴移动到 0,还没触碰(用一张 A4 纸放到喷嘴和热床之间来回抽动,若感觉到刚好有阻力即可)到平台,将相应轴的 热床螺钉向上拧;如果还没到 0 就触碰到平台,将相应的热床螺钉向下拧。您可能需要不断调整,直



GEEETECH

到3个点向下到达0时都正好触碰到平台。



到这一步,我们可以试着调整喷嘴和打印表层的距离,使得喷嘴到中心点和其周围的点都在同一 平面。也就是说,我们需要确保在喷嘴触碰到打印床时,无论是哪一点,Z坐标的数值应该是相同或 是极度相近的。

之前操作使得周围3点Z轴到达零点时正好触碰到平台,移动坐标到达中心点(按下1号按钮), 再让其向下移动.

如果还没到达零点就触碰到平台,这是一个凸面,您应该减小 DELTA_RADIUS,例如从 1.0 变成 0.

如果到达零点还触碰到平台,这是一个凹面,您应该增加 DELTA_RADIUS,例如从 1.0 变成 2.0 (在 LCD 控制面板上调节 DELTA_RADIUS 值, DELTA_RADIUS 的初始值为 93):

Control->Delta->DELTA RADIUS,调节完 DELTA_RADIUS 值后记得要保存: Control->Store Memory。

注意: DELTA_RADIUS 每 1.0 个单位减少或增加, Z 打印高度都会减少或增加 0.2 个单元,所以在我们调节完 DELTA_RADIUS 值后需要对按钮 2、3、4 号对应点的 Z 坐标进行修改。



GEEETECH

为了使中心点和周围的点(按钮 2、3、4 号对应的点)在同一平面(喷嘴和打印床的距离),您可能需要进行多次调整。

合适的首层打印效果如下:



7 切片参数设置

到此实际上我们就可以打印了。不过为了打印出更好的效果,我们还需要设置打印的切片参数,如打印材料直径,速度,层高等等。打开 Repetier host 自带的切片软件 slic3r,如下图所示:



GEEETECH

物体放置	切片软件	Print Preview	手动控制	SD卡		
	・开始	切片 Slic 3	Br		中止切片	
切片软件:	Slic3r			-	👷 Manager	
			6	微 酉	置	*
打印设定:		Mixbot PLA con	fig		•	
打印机设定	Ē:	Mixbot PLA con	fig		•	
打印材料	设置:					
Extruder	1:	Mixbot PLA con	fig		•	_
■ 覆盖	slic3r设定					=
□ 允许: □ 允许: ☑ 允许:	夏 支撑 风扇冷却	建制打印设定				
层高:	0.3	2	mm			
填充密度					20%	
填充图案	:	honeycomb		-		
实体填充	图案:	rectilinear		-		
Slic3r 是单约 http://www	他外部程序,可 slic3r.org	【以独立运行、如果需	要更多信息,1	谢访问以下	网 址:	
						Ŧ

点击上图中的"配置",将弹出如下所示的界面:



GEEETECH

💋 Slic3r				
File Window Help				
Print Settings Filament Settings	Printer Settings			
Me creator2 🔻 🗐 🥥	Layer height			
Layers and perimeters Infill Skirt and brim	Layer height: First layer height:	0.2 0.35	mm mm or %	
Support material Speed Multiple Extruders Advanced	Vertical shells			
Output options Notes	Spiral vase:		v (
	Horizontal shells			
	Solid layers:	Top: 3	Bottom: 3	
	Quality (slower slicing)			
	Extra perimeters if needed: Avoid crossing perimeters: Detect thin walls: Detect bridging perimeters:			
	Advanced	Aligned -		
	External perimeters first:			
Version 1.2.9 - Remember to check fo	or updates at http://slic3r.org/			



GEEETECH

7.1 打印设置

在 Print settings 选项里设置打印的层高和首层层高。Rostock 301 的打印层高(layer height)可 以为 0.05-0.3mm。考虑到精度和速度,选择 0.2mm 层高最为合适。首层层高(first layer height) 设置为 0.3mm 即可

💈 Slic3r			
<u>F</u> ile <u>W</u> indow <u>H</u> elp			
Print Settings Filament Settings	Printer Settings		
Rostock 301 (modifier 🕶 🗐 🤤	Layer height		
Layers and perimeters	Layer height:	0.2	mm
Infil	First layer height:	0.3	mm or %
Skirt and brim			
Speed	Vertical shells		
Wultiple Extruders	Darimeters	2	(minimum)
Je Advanced	Perimeters:	3	(minimum)
Output options	Spiral vase:		
Notes	Horizontal shells		
	Solid layers:	Top: 3	Bottom: 3
	Quality (slower slicing)		
	Extra perimeters if needed:		
	Avoid crossing perimeters: Detect thin walls:		
	Detect bridging perimeters:	V	
	Advanced		
	Seam position:	Aligned •	
	External perimeters first:		
	•	m	•
Version 1.2.9 - Remember to cheo	ck for updates at http://slic3r.org/		



GEEETECH

这里可以自定义打印速度:

💋 Slic3r							
<u>F</u> ile <u>W</u> indow <u>H</u> elp							
Print Settings Filament Settings	Print Settings Filament Settings Printer Settings						
Rostock 301 🔹 🗐 🤤	Speed for print moves						
Layers and perimeters	Perimeters:	30	mm/s				
Skirt and brim	Small perimeters:	20	mm/s or %				
🚊 Support material	External perimeters:	30	mm/s or %				
🕑 Speed	Infill:	30	mm/s				
Wultiple Extruders	Solid infill:	30	mm/s or %				
Advanced	Top solid infill:	30	mm/s or %				
Notes	Support material:	30	mm/s				
	Support material interface:	100%	mm/s or %	=			
	Bridges:	30	mm/s				
	Gap fill:	20	mm/s				
	Speed for non-print moves						
	Travel:	120	mm/s				
	Modifiers						
	First layer speed:	30	mm/s or %				
	Acceleration control (advanced)						
	Perimeters:	0	mm/s²				
	Infill:	0	mm/s²				
	Bridge:	0	mm/s²	-			
Version 1.2.9 - Remember to check for updates at http://slic3r.org/							



GEEETECH

7.2 耗材设置

在 Filament settings 选项里设置耗材直径和打印温度。这里我们的耗材为 1.75mm 的 PLA。PLA 挤出头打印温度一般为 195-210℃,热床为 60-70℃。我们这里设定 200℃和 70℃。如果采用 ABS 耗材,建议打印头温度 230-240℃(实际温度请以耗材厂商数据为准),热床为 90-110℃,同时在热床上涂抹 ABS 打印胶水,对打印首层不粘热床或模型翘边问题有很大改善效果。

File Window Help Print Settings Filament Settings	
Print Settings Filament Settings Printer Settings	
Rostock 301 Filament	
Sealing Color:	
Diameter: 1.75 mm	
Extrusion multiplier: 1	
Temperature (°C)	
Extruder: First layer: 200 Other layers: 200	
Bed: First layer: 70 Other layers: 70	
	١
Version 1.2.9 - Remember to check for updates at http://slic3r.org/	



GEEETECH

7.3 打印机设置

在 Printer settings> General 选项里中设置打印机热床的形状和大小,以及挤出机的数量。

热床形状:

💋 Slic3r			X
File Window Help			
Print Settings Filament Settings	Printer Settings 1		
Rostock 301 🔹 🔚 🤤	Size and coordinates		
General 2 Custom G-code Factor 1	Bed shape:		
Bed Shape	2 offices		
Shape			
Circular	•		
Settings Diameter:	200 mm	(0,0)	E
		OK Cancel st	
	API Key:		
	Firmware		
	G-code flavor:	RepRap (Marlin/Sprinter/Repetier) 🔻	
	Advanced		
	Use relative E distances:		
	Use firmware retraction:		-
	•	III	•
Version 1.2.9 - Remember to che	ck for updates at http://slic3r.org/		



GEEETECH

挤出头数量:

💋 Slic3r		
File Window Help		
Print Settings Filament Settings	Printer Settings	
Rostock 301 (modifier 🔻 📙 🥥	Size and coordinates	^
General Custom G-code Extruder 1	Bed shape:	Set
Firstruder 2	Z offset:	0 mm
	Capabilities	
	Extruders:	3
	OctoPrint upload	
	Host or IP:	Browse
	API Key:	
	Firmware	
	G-code flavor:	RepRap (Marlin/Sprinter/Repetier) 🔻
	Advanced	
	Use relative E distances:	
	Use firmware retraction:	
Version 1.2.9 - Remember to chee	k for updates at http://slic3r.org/	



GEEETECH

同时设置挤出头的直径 0.4mm(输入你自己打印机的实际直径):

💈 Slic3r			
File Window Help			
Print Settings Filament Settings	Printer Settings		
Rostock 301 🔹 🗐 🥥	Size		
General	Nozzle diameter:	0.4	mm
P Extruder 1 P Extruder 2	Position (for multi-extruder printe	rs)	
₩ Extruder 3	Extruder offset:	х: 0 у: 0	mm
	Retraction Length: Lift Z: Speed:	2 0 40	mm (zero to disable) mm 🚔 mm/s
	Extra length on restart:	0	mm
	Minimum travel after retraction:	2	mm
	Retract on layer change:		
	Wipe while retracting:		
	Retraction when tool is disabled (advanced settings	for multi-extruder setups)
	Length:	10	mm (zero to disable)
	Extra length on restart:	0	mm
Version 1.2.9 - Remember to chec	k for updates at http://slic3r.org/		

设置完成后 点击 "Rostock 301" 旁边的保存按钮进行保存并且重命名即可。

注意: 三个设置都需要依次保存!



GEEETECH

7.4 其他参数设定

除了以上硬件参数设置需要注意外,打印机的速度等参数对于打印质量也很重要,需要使用者长期经验总结摸索。这里我们给出一个参考设置,请下载附件 <u>config.ini</u>。你可以按以下步骤导入到 slic3r 中查看。

注意:该配置文件打印耗材为 1.75mm PLA,喷嘴直径 0.4mm,采用 Repetier host1.6.0 内置的 slic3r 引擎切片。

打开 slic3r>File>Load Config:

🦉 S	lic3r					
File	Window Help					
	Load Config	G	trl+L			
	Export Config	Ct	rl+E			
	Load Config Bund	le				
	Export Config Bun	dle		0.2	mm	
	Quick Slice	Ct	rl+U t:	0.35	mm or %	
	Quick Slice and Sa	ive As Ctrl+A	lt+U			
	Repeat Last Quick	Slice Ctrl+Shi	ft+U			
	Slice to SVG	Ct	rl+G	3	(minimum)	
	Repair STL file					
	Preferences	С	trl+,			
-	Quit	solid lay	vers:	Top: 3	Bottom: 3	×
		Quality (Extra pe Avoid cr Detect ti Detect b	slower slicing) rimeters if needed: ossing perimeters: nin walls: ridging perimeters:	V V		
		Advance Seam po External	d osition: perimeters first:	Aligned 🔻		



GEEETECH

在弹出的对话框中找到 Rostock 301 PLA config. ini 文件并打开。

💋 Sli	💈 Slic3r 💷 🖾									
File	File Window Help									
Print	Print Settings Filament Settings Printer Settings									
Ros	Rostock 301 Layer height									
	Select configuration to load:									
	□ ○ <									
	□ □<									
V	- 你夢幸		名称	大小	项目类型	修改日期				
B			📬 网络							
	→ 1 30/ ■ 占面		퉬 3D Printed		文件夹	2016/5/25 17:35				
			🌛 3D整机		文件夹	2016/4/18 16:52				
	◎ 東江切凹的1111	Ξ	퉬 750x750		文件夹	2016/5/12 16:19				
			퉬 Arduino-1.0.1-win		文件夹	2016/6/3 8:49				
	肩 库		🌗 blender-2.77a-win		文件夹	2016/5/30 16:43				
	Subversion		퉬 Fichiers Word		文件夹	2016/5/4 18:01				
	🧮 暴风影视库		퉬 Images		文件夹	2016/5/11 16:53	Ξ			
	🛃 视频		MeCreator2		文件夹	2016/3/23 15:09				
	▶ 图片		퉬 MyFile		文件夹	2016/7/19 16:12				
	🖹 文档		🍌 工作交接		文件夹	2016/3/9 11:47				
	📄 迅雷下载		🍌 公司资料		文件夹	2016/7/1 15:41				
	音乐		🍌 图片		文件夹	2015/12/2 8:54				
		Ŧ	📰 Rostock 301 PLA	5 KB	配置设置	2016/7/13 15:20	-			
	3	文件名	i(N): config.ini			▼ INI files *.ini	•			
						打开(O)	取消			
			•				•			
Versi	Version 1.2.9 - Remember to check for updates at http://slic3r.org/									

这样你就导入了 config. ini 文件了,点击旁边的保存按钮进行保存并且重命名即可。

注意: 三个设置都需要依次保存!



GEEETECH

在 Print Settings 标签中点击保存:

💈 Slic3r	-		
File Window Help			
Print Settings Filament Settings Pri	nter Settings		
Rostock 301 PLA conf 👻 📄 🕞	ayer height		
Layers Save preset	0	.2	mm
Skirt ar Save print settings as:	ht: 0	.3	mm or %
L Suppor Rostock 301 PLA conf	fig 🖵		
© Speed ▼ Multipl OK C	Cancel 4		🥌 (minimum)
Output options	Spiral vase:]	
🔄 Notes	lorizontal shells		
S	Solid layers: To	op: 3	Bottom: 3
- C	Quality (slower slicing)		
E	Extra perimeters if needed:]	
	Avoid crossing perimeters:]	
ſ	Detect bridging perimeters:]	
A C	Advanced		
s	Seam position:	ligned 👻	
E	External perimeters first:]	
•		III	4
Version 1.2.9 - Remember to check fo	or updates at http://slic3r.org/		



GEEETECH

在 Filament Settings 标签中点击保存:

💋 Slic3r			
File Window Help	-		
Print Settings Filament Settings	Printer Settings		
Rostock 301 PLA conf 👻 🔚 🔾	Filament		
Filamen Save preset			
Save filament setti	ngs as:	1./5 mm	
Rostock 301 PLA	config 👻	1	
ОК	Cancel C)		
	Extruder:	First layer: 200	Other layers: 200
	Bed:	First layer: 70	Other layers: 70
	•		•
Version 1.2.9 - Remember to chec	k for updates at http://slic3r.org/		

在 Printer Settings 标签中点击保存:



GEEETECH

💋 Slic3r	
File Window Help	
Print Settings Filament Settings Printer Settings	
Rostock 301 PLA conf 👻 📄 Size and coordinates	î
General Save preset	
∰ Custom ▼ Extrude. Save printer settings as:	Set
▼ Extrude Rostock 301 PLA config ▼	0 mm
Fxtrude OK Cancel	
Capabilities	
Extruders:	3
OctoPrint upload	
Host or IP:	Gerowse
API Key:	
Firmware	
G-code flavor:	RepRap (Marlin/Sprinter/Repetier) 🔻
Advanced	
Use relative E distances:	
Use firmware retraction:	-
	4 m
version 1.2.9 - Kemember to check for updates at http://slic3r.org	9/

点击此处下载 Slic3r 中文版使用手册。



GEEETECH

8开始打印

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!

对于 3D 打印机来讲,模型文件格式一般是.stl 文件。Rostock 301 可以支持的文件格式为:STL, 3ds, obj, mf, dae, G-code.我们可以在网站中免费(如 <u>thingiverse</u>)下载共享的模型进行打印,当然 你也可以自己设计有创意的物体进行打印。我们这里打印一个小巧实用的大象手机支架。模型文件在 此下载: <u>Elephant Phone Holder Solid.stl</u>



8.1 加载打印模型

在 Repetier host 主界面点击载入按钮,选择下载的文件并打开。



GEEETECH

tig) Repeti 文任	er-Host VI.0.1 初周 配署 打印机 丁貝	起助						
		(1940)					digae.	
₩ ₩ - [투조记录					まてFTT 利 得受	EASY Mode IS Sector
3D 视窗						物体验署切片软件	サービングロー Frint Preview 手記は空間 SD	E Lasy Mode and 1910
C	All the second					LIST MAIL		
	■ 导λGcode文件			×		🕨 ト 开 対	台切片Slic3r	中止切片
÷	Admini	strator & Deckton & MyEile & stl &		-+/				
21.		strator - Desktop - Myrne - su -	• •7 IÆA: 5	<i>u p</i>		切片软件: Slic3a	r	▼ @@Manager
	组织 ▼ 新建文件夹	A						本 配告
Æ	Subversion ^	名称	修改日期	类型 ★		打印设定:	M201-PLA-0. 4-1. 75	-
	■ 初橋	Hearthstone_Arena_Key_12_wins	2016/6/10 13:34	文件夹		打印机设定:	M201-PLA-0. 4-1. 75	
		Twisted_6-sided_Vase_Basic Triangle the triangle the t	2016/6/21 14:32	文件夹 日本		打印材料设置:		
	2 文档	apple_ipod_dock.stl	2016/6/3 10:11	Repetier-Host		挤出头 1:	Untitled	•
	🔒 迅雷下载	CableHolder_FIX.STL	2016/6/3 10:11	Repetier-Host		挤出头 2:	Untitled	•
	🚽 音乐 📰	Controller_knob_6.4_mod2.stl	2016/6/3 10:11	Repetier-Host		挤出头 3:	Untitled	•
	▲ 注質和	dino.stl	2016/6/3 10:11	Repetier-Host		── 覆盖 slic3r设	定	
11	▲ 本地磁曲 (C;)	I Elephant_Phone_Holder_Solidstl	2016/6/3 10:11	Repetier-Host			复制打印设定	
	📑 软件 (D:)	R fan01.STL	2016/6/3 10:11	Repetier-Host		□ 允许支撑 □ 允许支撑 □ 允许风扇冷却		
	👝 E (E:)	I filament holder mount.STL	2016/6/3 10:11	Repetier-Host		层高:	0.2 mm	
	- F (F:)	•		· ·		填充密度		20%
	文件	名(N):	✓ GCode,	/3D-Files (*.gcode;*.g 🔻		填充图案:	honeycomb	
			打开(0	0) ▼ 取消		实体填充图案:	rectilinear v	
						いい。そ首体体部程度	: 可以独立法行 加里奈莱西条信自 祷祷!	nu Trente
				Y.		http://www.slic3r.org		per l'estat
	No. 1							
	~							
显示记录:	 ●记录命令 ●记录信息 ○ 212 	○记录警告 ○记录错误 ●记录应答	自动滚动 == 清除记录	そ (2)复制				
09:17:1	8.342 Communication ti	meout - reset send buffer block						
已连接: M							Tinte	
	lixbot		挤出头: 22.5°C/:	关 热床: 23.0°C/关			大仕労	
-	lixbot	и н <u>э</u> лгээ	挤出头: 22.5°C/;	关 热床: 23.0°C/关			尤任务	
	lixbot		挤出头: 22.5°C/:	关 热床: 23.0°C/关			无任务	
Re Re	petier-Host V1.6.1 - El	ephant_Phone_HolderSolidstl	挤出头: 22.5°C/:	关 热床: 23.0°C/关		-	尤住努	
Re The Re	petier-Host V1.6.1 - El	ephant_Phone_Holder_Solid_stl	挤出头: 22.5°C/:	关 热床: 23.0℃/关		-	尤住努	- 0 X
R Re 文件	ixbot petier-Host V1.6.1 - Ele ÷ 视图 配置 打印	ephant_Phone_Holder_Solidstl 印机 工具 帮助	挤出头: 22.5*C/:	关 热床: 23.0°C/关			7.438	_ 0 ×
図 Re 文件	petier-Host V1.6.1 - Ek	ephant_Phone_Holder_Solidstl 印机 工具 帮助	挤出头: 22.5°C/:	关 热床: 23.0°C/关				- • ×
Re 文件	ixbot petier-Host V1.6.1 - Ek 中田園 配置 打印 • 副 • ● • • • • • • • • • • • • • • • •	ephant_Phone_Holder_Solidstl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5°C/:	关 热床: 23.0°C/关		di	大社家 打印机设置 Easy	ロロX ASY Mode 緊急停机
 Re 文件 文件 新开 3D 初 	indot petier-Host V1.6.1 - El ↓ 一	ephant_Phone_Holder_Solidstl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5°C/;	关 热床: 23.0°C/关	物体动音 和止软的	+ Print Provid	大社家 打印机设置 Easy	L D X Asy Mode 紧急停机
 Re 文件 ① 新开 3D 初 	indot petier-Host V1.6.1 - El # 视图 配置 打印 # 量	ephant_Phone_Holder_Solidstl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5*(/;	关 热乐: 23.0°C/关	物体放置切片软件	4 Print Previe	★社家 打印机设置 Easy # 手动控制 SD卡	口 D X Asy Mode 紧急停机
図 Re 文件 () 新开 3D 初	ixbot petier-Host V1.6.1 - El ↓ 一	ephant_Phone_Holder_Solidstl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5*(/;	关 热床: 23.0°C/关	物体放置切片软件	4 Print Previe	大社家 打印机设置 Easy w 手动控制 SD卡	口 D X Asy Mode 紧急停机
 マ件 文件 ・ 新开 3D 初 C 	intoot petier-Host V1.6.1 - Ele 规图 配置 打印 · 武入 · 运行任务 涵 温度曲线	ephant_Phone_Holder_Solidstl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5*(/;	关 热床: 23.0°C/关	物体放置 切片软件	[#] Print Previe	大社家 打印机设置 Easy w 手动控制 SD卡	口 D X ASY Mode 紧急停机
図 Re 文件 〇 町开 3D 初 〇	indot petier-Host V1.6.1 - Ele 规图 配置 打印 · 武入 · 运行任务 涵 温度曲线	ephant_Phone_Holder_Solidstl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5*(/;	关 热床: 23.0°C/关	物体放置 切片软件 (四) (如) (如) (如) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1	4 Print Previe	大社家 打印机设置 Easy w 手动控制 SD卡	L D X Asy Mode 紧急停机
 Re 文件 予研研 31 初 () ()	indot petier-Host V1.6.1 - Ele 使 观图 配置 打印 或入 运行任务 涵 温度曲线	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5*(/	关 热床: 23.0°C/关	物体放置 切片软作 日 ① ② 对象组 1 ③ Elephant 1	4 Print Previe	大社家 打印机设置 Easy w 手动控制 SD卡 のlid_ 1	ロロ X ASY Mode 緊急停机
 Re 文件 新开 3D 初 日 	indot petier-Host V1.6.1 - Ele 使 观图 配置 打印 或入 运行任务 I窗 温度曲线	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5*(/	关 热床: 23.0°C/关	物体放置 切片软件 日 ● ● ● 対象组 1 ◎ Elephant_1 物体系形 第1 物体成置 切片数件	生 Print Previe Phone_Holder_So 時間により、 中文のの名字		C D X ASY Mode 紧急停机
 Re 文件 新开 3D 初 日 	indot petier-Host V1.6.1 - Ele 使 视图 配置 打印 · 武入 运行任务 I窗 温度曲线	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5*(/	关 热床: 23.0°C/关	物体放置 切片软件 日 ① ② 対象组 1 ③ Elephant 1 物性不是非形 可何 和世界的中心	牛 Print Previe Phone_Kolder_Solution 時面不是水密究例	大社家 打印机设置 Easy w 手动控制 SD卡 olid_ 1 	ASY Mode 緊急停机
■ Re 文件 ① 新开 3D 初 で ● ●	indot petier-Host V1.6.1 - Ele 使 视图 配置 打印 · 武力 运行任务 I窗 温度曲线	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5*(/	关 热床: 23.0°C/关	物体放置 切片软件 日 ① ② ② 対象组 1 ① Elephant J 物性不是希託 頁句 社下生活的。 社下生活的。	牛 Print Previe Phone_Kolder_Sold	大社客 打印机设置 Easy w 手动控制 SD卡 olid_ 1 	ASY Mode 変急停机 ・ 全 電 金 合 一 電 金 合 一 和 の の の の の の の の の の の の
	indot petier-Host V1.6.1 - El 中 规图 配置 打印 · 武力 运行任务 I箇 温度曲线	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5*(/	关 热床: 23.0°C/关	物体放置	牛 Print Previe Phone_Kolder_Solution 時面不是水密注機 時面で見いていたい	大社客 打印机设置 Easy w 手动控制 SD卡 olid_ 1 通常会导致切片问题 et	■ X Asy Mode 紧急停机 ■ 章 章 ■ 章 章
■ Re 文件 ● 新开 31 初 ● 日 ● ①	indot petier-Host V1.6.1 - El 中 视图 配置 打印 · 武入 运行任务 I窗 温度曲线	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5*(/	关 热床: 23.0°C/关	物体放置 切片软件 日 ① ② 対象组 1 ③ Elephant J 物性不是称此 可 性不是命能 下意 https://netfabb.	牛 Print Previe Phone_Holder_Solution 時間の子の見のなり、	tds 打印机设置 Easy w 手动控制 SD卡 ↓ olid_ 1 □積全导致切片问题 ■積全导致切片问题 et	Node 聚急停机
 ○ Re ○ 文件 ○ 新开 33 初 ○ ◆ ◆ ● ○ ● 	inteot petier-Host V1.6.1 - El 中 视图 配置 打印 	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5*(/	美 熱赤: 23.0°C/关	物体放置 切片软(日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日	牛 Print Previe Phone_Holder_S 時間の一般の目的の		ASY Mode 聚急停机
■ Re 文件 野田 30 初 〇 中 中 中 〇 〇	inteot petier-Host V1.6.1 - El	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5*(/	美 熱赤: 23.0°C/关	物体放置 切片软(日本) 対象相 1 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ の片软(の片软(の片软(の ・ の の の の の の の の の の の の の	牛 Print Previe Phone_Holder_S 時間の子見の法式のであります。	大社客 打印机设置 Easy # 手志加控制 SD卡 ● •	Node 家急停机 梁急停机
図 Re 文件 新开 30 初 〇 サ ● 〇	inteot petier-Host V1.6.1 - Ele 转入 运行任务 認 温度曲线	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5°(/	美 熱赤: 23.0°C/关	物体放置 切片软件 日 の 対象相	# Print Previe # Print Previe # 日本ののののでは、「「「」」」 Phone_Kolder_So # 首不是水密実得 # 時間ののののでは、「」」	大社多 打印机设置 Easy # 手志財控制 SD卡 ** 手志財控制 SD卡 ** 「手志財控制 SD卡 ** 「手法 ** 「日本 ** 「日本	ASY Mode 緊急停机
図 Re 文件 第冊 30 初 〇 サ ● 〇	inteot petier-Host V1.6.1 - Ele 转入 运行任务 認 温度曲线	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5°(/)		物体放置 切片数 日 の 数 数 数 数 数 数 数 数 数 数 数 数 数	 牛 Print Previe 中 の の の の の の の の の の の の の の の の の の の	大社多 打印机设置 Easy ## 手动控制 SD卡 Olid_ 1 ····································	ASY Mode 緊急停机
図 Re 文件 第冊 30 初 〇 第一 ● ● <tr< th=""><th>indot petier-Host V1.6.1 - Ele 和限 配置 打印 载入 运行任务 简 温度曲线</th><th>ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录</th><th>挤出头: 22.5*(/</th><th></th><th>物体放置 切片数 日 の 数 数 数 数 数 数 集 型 文 に 数 数 数 数 数 集 型 文 の 数 数 数 集 加 日 の の の の の の の の の の の の の</th><th>* Print Previe ● ●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●</th><th></th><th>ASY Mode 緊急停机</th></tr<>	indot petier-Host V1.6.1 - Ele 和限 配置 打印 载入 运行任务 简 温度曲线	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5*(/		物体放置 切片数 日 の 数 数 数 数 数 数 集 型 文 に 数 数 数 数 数 集 型 文 の 数 数 数 集 加 日 の の の の の の の の の の の の の	* Print Previe ● ●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●		ASY Mode 緊急停机
図 Re 文件 第冊 30 初 〇 新冊 30 初 〇 ● <	indot petier-Host V1.6.1 - Ele 和限 配量 打印 载入 运行任务	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5°(/	株本: 23.0°C/共	物体放置 切片数 日 全 企 対象相 1 ② Elephant J 物体不是流形 意 推型文件・以下発き https://netfab.	* Print Previe ● ●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●		ASY Mode 緊急停机
■ Re 文件 ● 新开 3D 神 中 ● ① ■ 一	indot petier-Host V1.6.1 - Ele 和限 配置 打印 載入 运行任务 涵 温度曲线	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	挤出头: 22.5°(/	美 熱赤: 23.0°C/关	物体放置 切片数 日 ① ② 対象相 1 ③ Elephant J 物体不是流形 夏 推型文件: 以下発 http://netfab.	* Print Previe Phone_Holder_Solution Fhone_Holder_Solution	大社多 打印机设置 Easy #* 手动控制 SD卡 olid_ 1 通常会导致切片问题 冒模型: et	ASY Mode 緊急停机
■ Re 文件 ● 新开 3D 初 ● 中 中 中 中 ● 〇 〇 〇 一 一 一	indot petier-Host V1.6.1 - Ele 報入 載入 运行任务	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	株出头: 22.5°(/)	* 熱赤: 23.0°C/关	物体放置 切片软件 で 対象相 1 ・ で 目ephant」 物体不足の 対象子 して の に の に の に の の の の の の の の の の の の の	# Print Previe Phone_Holder_S 日本でのので、「中国のののののののののののののののののののののののののののののののののののの	大社多 打印机设置 Easy # 手动控制 SD卡 ** 手动控制 SD卡 ** 「手动控制 SD卡 ** 「重調空号数切片问题 貫種型:	Asy Mode 聚急停机
■ Re 文件 ●新开 3D 初 ● ● ● ● ● ● の ● の 一 の 一 の 一 の 一 の の の の	indot petier-Host V1.6.1 - Ele 報入 或入 运行任务	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	新出長: 22.5*(/)	* 熱赤: 23.0°C/关	物体放置 切片软件 ● ● ● ● ● 对象相 1 ● Elephant 1 物体不是意味。如果不可能	# Print Previe Phone_Holder_S 日本でのので、「中国のののののので、「中国のののののののののののののののののののののののののののののののののののの	大社多 打印机设置 Easy # 手动控制 SD卡 Image: Solid _ 1 a 備業会导致切片问题 直積型:	Asy Mode 緊急停机
■ Re 文件 ● 新开 3D 初 ● 中 中 中 中 ● 〇 〇 〇 一 一 //	indot petier-Host V1.6.1 - Ele 報入 或入 运行任务	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	新出法: 22.5*(/)	* 熱赤: 23.0°C/关	物体放置 切片软件 で 対象相 1 ・ で と に の に の に の に の に の の の の の の の の の の の の の	# Print Previe Phone_Holder_S # 首不是水変会構	大社多 打印机设置 Easy ## 手动控制 SD卡 Image: Solid_ 1 a 備業会导致切片问题 直積型:	C D X Asy Mode 聚急停机
	indot petier-Host V1.6.1 - El 載入 运行任务 I箇 温度曲线	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	桥出头: 22.5°(/)	* 熱赤: 23.0°C/关	物体放置 切片软件) 功量型 ↓ 物性放置 切片软件) 动量型 ↓ 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和	中 Print Previe Phone_Holder_State Hone_Holder_State Hone_Holder_State		C D X Mode 紧急停机
	indot petier-Host V1.6.1 - El	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	株出头: 22.5*(/)	* 熱赤: 23.0°C/关	物体放置 切片软件 日 ● ● 20 対象组 1 ● Elephant_1 物体不可能 対象组 1 ● Elephant_1 物体不可能 い可能 1 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	中 Print Previe Phone_Holder_Supervised Phone_Holder_Supervised 中 古不是水 深久視 美術品可以在浅橋	★任务 打印机设置 Easy ## 手动控制 SD卡 elid_ 1 通信会导致切片问题:	L D X Mode 紧急停机
	indot petier-Host V1.6.1 - Ele 和思 載入 运行任务 道 道 道 世 一 一 一 一 一 一 一 一 一	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	株出長: 22.5°(/)	* 熱赤: 23.0°C/关	物体放置 初片数件) 対象组 1 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ の ・ の ・ の ・ の ・ の ・ の ・ の ・ の ・ の の の の の の の の の の の の の	中 Print Previe Phone_Holder_Sol Phone_Holder_Sol Phone_Holder_Sol 中 若不是水空気 東加 ewebsites.n	★任务 打印机设置 Easy # 手动控制 SD卡 elid_ 1	Node 家急停机 · · · · · · · · · · · · ·
	indot petier-Host V1.6.1 - Ele 載入 运行任务 道信曲线	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	株出長: 22.5*(/)	* 熱赤: 23.0°C/关	物体放置 初片软件 日 ① ② ② 対象组 1 ③ Elephant」 物体不足性 日 空 https://netfabb	中 Print Previe Phone_Holder_Sol 中 古子、是水空気は 東部の出っり、社会は 東部の出っり、社会は 東部の出っり、社会は 東部の出った。	★任务 打印机设置 Easy # 手动控制 SD卡 elid_ 1 elid_ 1 elid_ 2 elid_ 1 elid型:	■ X
	induct petier-Host V1.6.1 - Ele 和思 計算 載入 运行任务 涵 温度曲线 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	新出長: 22.5℃/	 * 熱赤: 23.0°C/关 * 熱赤: 23.0°C/关 * 白山 小山 小山		中 Print Previe Phone_Holder_Solution Phone_Holder_Solution 中 若不是水空水は 東部の出の以在我能	大任务 打印机设置 Easy # 手动控制 SD卡 elid_ 1 elid_ 1 elid型:	■ X
	jikkot petier-Host V1.6.1 - Ele 規图 配置 打印 載入 运行任务 道度曲线 0 10 11 12 13 14 15 16 17 18 18 19 19 10 10 110 1111 111	ephant_Phone_Holder_Solid_sti 印机 I具 帮助 中止任务 是否记录	株出法: 22.5℃//	朱 桃朱: 23.0°C/关	物体放置 - 切片软件 日 - ① 夏利 新体放置 - 切片软件 対象组 1 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	Print Previe Phone_Holder_Solution Phone_Holder_Solution Patrix Solution Phone_Holder_Solution	大社多 打印机设置 Easy w 手志加控制 SD卡 olid_ olid_ 工 ····································	ASY Mode 家急停机
	petier-Host V1.6.1 - Ele 规图 配置 打印 載入 运行任务 道度曲线 0	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机	新出头: 22.5°(/)	关 热朱: 23.0°C/关	物体放置 初片数件 日 ① ② ② 対象祖 1 ③ Elephant J 物性不佳 小形 可 性不佳 小形 可 性不佳 小形 可 社口 文 正 自由 社口 文 正 自由 社工 文 正 自由 社 文 正 百 社 五 王 五 王 五 王 五 王 五 王 五 王 五 王 五 王	# Print Previe Phone_Kolder_So Phone_Kolder_So # 若不是水密实得 费知知可以在线版	大社客 打印机设置 Easy w 手动控制 SD卡 olid_ 1 、通常会导致切片问题 et	ASY Mode 家急停机
	indext petier-Host V1.6.1 - Ele 規图 配置 打印 載入 运行任务 道度曲线 0 0	ephant_Phone_Holder_Solid_stl 印机 工具 帮助 中止任务 是否记录	新出头: 22.5°(/)	关 热床: 23.0°C/关	物体放置 初告数件	# Print Previe Phone_Kolder_So Phone_Kolder_So # 首不是小恋实得 美知知可以在线能 # 首不是小恋实得	大社多 打印机设置 Easy w 手动控制 SD卡 olid_ 1 ····································	ASY Mode 家急停机



GEEETECH

模型加载后可以使用以下按钮放大、缩小或者旋转。

	Printer Settings	EASY Easy Mode	Emergency Stop
Object Placement Slicer	Print Preview	Manual Contro	1 SD Card
₿₿₽₽	🗘 🚺		
Scale Object			×
X: 1 Y: 1 Z: 1		le to Maximum Reset	
Object Group 1			
💿 plate		1	- 💠 🏛

注意: 如果您下载的打印模型很大,超出了打印平台的打印区域, 您需要对模型进行缩放。 点击缩放物体。

您可以进行同比例缩放, 如下图所示

物体放置 切片软件 Print Preview 手动控制 SD卡
🖹 🔁 🖓 🏭 🗘 🔺 🛥 🔺
缩放物体 🗙
X: 1 Y: 1
Z: 1 2位
对象组 2
🍥 Elephant_Phone_HolderSolid_ 🛛 💌 🏟 💼
物体不是流形、意味着不是水密实体、通常会导致切片问题、强烈建议先修复 模型文件、以下免费网站可以在线修复模型: https://netfabb.azurewebsites.net



也可以解锁, 按照不同比例缩放,

物体	波置 切片软件 Pri	int Prev	iew 手动控制 SD卡
	O 27	\mathbf{O}	🔺 💠 👝 🛝
<u>بال</u>		· •	
214			X
X:	0.8		▲ 缩放到最大
¥:	0.7		
Z :	0.5	_	🔎 🤰 复位

8.2 模型切片

设置好大小后在切片软件窗口中选择好之前导入的切片参数设定,然后点击开始切片 Slic3r。

	始切片 <mark>Slic3r</mark>	中止切片
切片软件: Slie	3r	▼ @ [®] Manager
		▲配置 2
打印设定:	Mixbot	
打印机设定:	Mixbot	▼
打印材料设置:		
挤出头 1:	Mixbot	
📄 覆盖 slic3r	设定	
	复制打印设定	
 □ 允许支撑 □ 允许风扇冷[±] 	切	
居高:	0.2 mm	
填充密度		20%
填充图案:	honeycomb	~
实体填充图案:	rectilinear	•
Slic3r 是单独外部程 http://www.slic3r.or	序, 可以独立运行, 如果需要更多 9	信息,谢访问以下网址:

物体放置 切片软件 Print Preview 手动控制 SD卡



GEEETECH

这样我们就生成了打印机可以识别的.gcode 文件。还可以看到预计的打印时间,所需耗材等信息。



最后一步,点击运行任务或者 Print,即可进行打印。



GEEETECH



8.3 SD 卡脱机打印

如果想使用 SD 卡打印的话,我们可以将 g. code 文件保存到 SD 卡中打印。

操作步骤如下:

1保存

点击 Save to File, 在弹出的对话框中选择保存按钮。选择保存位置即可生成可供 SD 卡打印的 g. code 文件。或者直接保存在 SD 卡中。

注意:打印机只能识别.gcode 文件,并且不能放在 SD 卡的任何文件夹中,只能放在根目录下。否则 打印机不能检测到文件。



GEEETECH

Repetier-Host V1.6.1 - Elephant_	Phone_HolderSolid_			X 0 -
文件 视图 配置 打印机 日	工具 帮助			
				🔅 easy 🚺
断开 载入 运行任务 中止任	务 是否记录			打印机设置 Easy Mode 紧急停机
3D 视窗 温度曲线			物体放置 切片软件 Print Preview	手动控制 SD卡
C			Print	Edit G-Code
1			Save to File	Save for SD Print
Ŧ	-T-T-T-T-T-T-T-T-T-T-T-T-T-T-T-T-T-T-T			
17 TT	R 保存Gcode文件	tto		
\ominus	🔾 🗸 – 📔 « Admini	strator → Desktop → MyFile → stl →	▼ ↓ 搜索 st/	
	组织 ▼ 新建文件夹		8==	✓ (2)
	A 16-11-1	名称	修改日期	大小
		Hearthstone Arena Key 12 wins	2016/6/10 13:34 文仕主	
ATT	■ 桌面 ■	Twisted_6-sided_Vase_Basic	2016/6/21 14:32 文件夹	
	週 最近访问的位置	🕌 龙猫	创建日期: 2016/6/21 14:32 史 大小: 30.5 KB	
			文件: Twisted_Vase_Basic.stl	
	戻库 □□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□			
1 Htt	Subversion ■ 暴风影视库			
	1 视频			
	📔 图片			
TINE	文件名(N): Elep	hant_Phone_HolderSolidgcode		
显示记录: ●记录命令 ●记录信	保存类型(T): GCc	de (*.gcode)		
09:22:11.983 Communication 09:23:00.904 Communication			保存(S)	取消 ^
日汝培: Mixbet	── 隠臧乂件犬			• • • • • • • • • • • • • • • • • • •
	21-22	//// -	- 2007 - 2010 - 2010	

2 打印

将 SD 卡插入打印机,选择相应的.gcode 文件即可打印。

在 LCD 上按下旋钮,旋转旋钮进入主菜单,选择 Print from SD 选项。



GEEETECH



选择相应的.gcode 文件即可开始打印。



点击完相应的 Gcode 文件后,打印机会对挤出机和热床进行加热,待加热完成后(heating done)打



印机会自动打印。

9 Mixer 功能介绍

Mixer 用于调节三种耗材的进料混合比例以实现不同颜色耗材的配色效果。打印出更多色彩缤纷的模型。



Mixer 下有如下菜单:

Prepare 用于回到上层 Prepare 菜单;

- Filament 0: 显示当前 Filament 0 所占的比例,进入后可调节比例;
- **Filament 1**: 显示当前 Filament 1 所占的比例,进入后可调节比例;
- Filament 2: 显示当前 Filament 2 所占的比例,进入后可调节比例



GEEETECH



备注:挤出机 0 对应的耗材为 filament 0,挤出机 1 对应的耗材为 filament1,挤出机 2 对应的耗材 为 filament 2.

三种耗材之间的比例关系是: Filament 0+ Filament 1+ Filament 2=100%, 需要注意的是 Filament 0 和 Filament 2 关联, Filament 1 和 Filament 2 关联。注意三个值之间的逻辑关系:

Filament 0 的增加或减少会直接减少或增加 Filament 2,反之亦然。 Filament 1 的增加或减少会直接减少或增加 Filament 2,反之则不成立。 Filament 0 的增加或减少对 Filament 1 没有直接影响,反之亦然。

例如: 需求比例为Filament 0/Filament 1/Filament 2=80%/7%/13%,打印机初始比例为Filament 0/Filament 1/Filament 2=100%/0%/0%,那么需要做 2 个步骤:

① 降低 F0 至 80%, 此时 F1 不变. F2 自动增加到 20%。



GEEETECH



② 增加 F1 至 7%,此时 F0 不变。F2 自动降低至 13%

此时 F0/F1/F2=80%/7%/13%. 配置完成。参考下图:

GEEETECH

9.1 打印色彩相间效果

你可以用 Rostock 301 打印出水平相间的效果。请你计算好模型的打印时间,到了颜色切换的时间, 请调节耗材 0、耗材 1、耗材 2 的比例。

注意:调节比例时,目标耗材的比例必须设置为 100%,其他两种耗材比例均为零,这样才能达到色彩相间的效果。下面是效果图:

9. 2 混色效果

手动调节耗材0、耗材1和耗材2的比例,可以实现不同的混色效果。


GEEETECH



9.3 渐变色效果

Mixer 自带了一组可由用户设置渐变色打印参数的自定义模板的功能模块,共有 6 个模板供用户 设置,模块名用 Custom 表示,用户可在 Mixer->Templates 菜单中选择模板进行设置。每个模板包括 起始渐变色比率、结束渐变色比率、起始高度、结束高度等参数。用户可在 Mixer->Custom 中配置模 板,配置完成后保存,执行一次 Store Memory 操作。下面来详细了解如何设置并使用自定义模板。 注意: 该模式只适用于两种耗材(F0 和 F1 中的耗材)的混合而产生渐变色效果。

9.3.1 参数设定须知

1、所有设置默认以 filament0 为操作对象。

2、根据Mixer的工作原理,filament0 和filament12的耗材进给比率总和为100%,设置好filament0 后,系统会自动计算出filament1的相应比率。

3、起始和结束混合百分比可以随意设置,其总和不一定为100%,用户可根据自己的需求设置。 例如您可以设定 Filament0 的起始百分比为30%,结束百分比为60%。



GEEETECH

	Filament0	Filament1	Total
Start percent	30%	70%	100%
End percent	60%	40%	100%
Total	90%	110%	

4、起始高度和结束高度都是以热床为零点的打印高度,起始高度和结束高度必须大于当前打印高度, 否则视为无效。例如当前已经打印的高度为 40mm,而模板设置的起始高度为 20mm,结束高度为 30mm。 与前一打印高度有重合的部分,系统会自动忽略这一模板,继续打印当前的模板。

9.3.2 设置自定义模板

1在LCD 控制板上打开 Mixer->Custom:





GEEETECH



我们以 custom 1 为例进行设定。 这里我们将 custom 1 conf 设置如下: 起始混合百分比(Start Percent): 20%



GEEETECH

结束混合百分比(End Percent): 62%

起始高度(Start Height): 0mm

结束高度(End Height): 32mm



设置完成后保存(Store Memory)。

同理可以设置其他自定义模板,例如 custom 2:





GEEETECH

同理, 你可以自定义模板2。

起始混合百分比(Start Percent): 25%

结束混合百分比(End Percent): 40%

起始高度(Start Height): 32mm

结束高度(End Height):100mm

注意两个模板的高度不能有重叠的部分。高度是以热床为起点。





GEEETECH



最后仍然记得要保存(Store Memory)。设置好的模板可以再 templates 里面找到 Mixer->Templates。 在打印过程中您随时更改设置参数。设置好后即可开始打印。打印的过程中在 Mixer->Templates 中 选择相应的模板即可:



GEEETECH



注意:模板后面出现*号代表选择此模板。系统默认以最后一次操作选择为准。

Custom1 和 custom2 结合后的打印效果如下:





GEEETECH

9.4 其他打印方式

上面介绍的打印方法都是用于一个完整模型,颜色的变化是垂直方向的。而对于有些模型,其颜色的变化是水平方向的,这样的模型一般是是由多个部分组成的,对于每个部分,我们可以为其指定颜色。这种方式不能打印渐变色和混色,每个部分只支持单一的颜色。

我们以这个手环为例。 <u>点击下载.stl 文件</u>。

第一步:打开 Repetier Host, 点击 1 打开需要打印的目标 3D 文件

Repetier-Host V1.6.1 - Unknown			
文件 视图 配置 打印机 工具	1. 帮助		
(). 🖹 . 🧳 🔘	S)		🗱 🔊 🔘
连接 载入 是否记录 显示 材料	隐藏轨迹		打印机设置 Easy Mode 紧急停机
3D 视窗 温度曲线		物体放置 切片软件 Print Preview	手动控制 SD卡
C		₿₽₽₽₩₽₩	\$ •
Add STL file			
The skto	op ► MyFile ► Triple-Color_RingHearts ▼ ◀	ŷ 搜索 Triple-Color_RingH ₽	
④		= - 1 0	
Subversion 4	名称 修改日期	月 类型 大小	
	Triple-Color_RingHeart.amf 2015/3	6 21:19 Repetier-Host 1,	
// 🖳 计算机			
📥 本地磁盘 (C:)		E CONTRACTOR OF CONTRACTOR OFO	
显示记来: 软件 (D:)			
17:18:12			-
17:18:12 G F (F:)		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
文件	塎(N): <mark>hg</mark> Heart.amf	3D-Files (*.stl;*.STL;*.obj;*.OB ▼	
17:18:14		打开(0) 🔻 取消	
法按闩斯开			T
建設しめけた			



GEEETECH

R Repetier-Host V1.6.1 - Unknown	
文件 视图 配置 打印机 工具 帮助	
	またのが またので、 新日期沿客 Facy Mode 昭合原制
30 视窗 温度曲线	物体放置 切片软件 Print Preview 手动控制 SD卡
C	🖹 🖸 华 🔜 🔶 🔺 🗢 📥 🙏
	对象组 3
	Inknown
	♥ Inknown 2 ♥ 🛱
显示记录: ●记录命令 ●记录信息 ●记录警告 ●记录错误 ●记录应答 ●自动滚动 1]
16:41:20.996 分析完成。 16:41:21.013 启动对象分析仪	_
16:41:21.014 物体是流形(封闭实体)。 16:41:21.014 分析完成。	
16:41:21.051 启动对象分析仪 16:41:21.053 物体是清形(封闭实体)。	
16:41:21.053 分析完成。	
连接已断开: Mixbot -	无任务

第二步:可以看到该物体模型有三个模块,支持3个挤出机同时工作,也就是说最多能支持3种不同的颜色打印, 点击 ¹¹分别将其他两个模块隐藏起来,将各个模块依次展示出来:

Repetier-Host V1.6.1 - Unknown		
文件 视图 配置 打印机 工具 帮助		
🕐 . 📄 . 💉 🔘 🛷		🗱 🔤 🔘
连接 载入 是否记录 显示 材料 隐藏轨迹		打印机设置 Easy Mode 紧急停机
30 视窗 温度曲线	物体放置 切片软件 Print Preview	手动控制 SD卡
C	₿002	🙅 🛋 🔺
↔	対象组 6	
	🕐 Unknown	1 * 1
*	1 Unknown	2 🗸 🎝 💼
	🎻 Unknown	3 🔻 🛱 💼
■ 显示记录: ●记录命令 ●记录信息 ●记录警告 ●记录错误 ●记录应答 ●自动滚动 1 17-04-96 601 分析完成。	清除记录 (四复制	
17:04:36.631 启动对象分析仪		
17:04:36.632 初冲走流形(封闭实体)。 17:04:36.632 分析完成。		
17:04:36.661 启动对象分析仪		
17:04:36.664 分析完成。		
连接已断开: Mixbot -	无任务	



GEEETECH

Repetier-Host V1.6.1 - Unknown	
文件 视图 配置 打印机 工具 帮助	
	打印机设置 Easy Mode 紧急停机
3D 视窗 温度曲线	物体放置 切片软件 Print Preview 手动控制 SD卡
C	ВСथііі≎▲ Ф – ▲
.	对象组 6
	Ø Unknown 1 → 🕸 💼
	© Unknown 2 ▼ ♥ ■
	7
显示记录:●记录命令 ●记录信息 ●记录警告 ●记录错误 ●记录应答 ●自动滚动	會清除记录 《2]复制
17:04:36.601 分析元成。 17:04:36.631 启动对象分析仪	A
17:04:36.632 物体是流形(封闭实体)。 17:04:36.632 分析完成。	
17:04:36.661 启动对象分析仪 17:04:36.664 物体是流形(封闭实体)。	
17:04:36.664 分析完成。	
连接已断开: Mixbot -	无任务
Repetier-Host V1.6.1 - Unknown	
Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 视图 配置 打印机 工具 帮助 () -) · , () ·	
 Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 视图 配置 打印机 工具 帮助 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	
 Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 视图 配置 打印机 工具 帮助 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	
 Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 视图 配置 打印机 工具 帮助 	
Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 视图 配置 打印机 工具 帮助 ひ	
Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 规图 配置 打印机 工具 帮助 ・ ・ <t< td=""><td></td></t<>	
 Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 视图 配置 打印机 工具 帮助 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	Distrown Compared and a compared and compared and compared and a compared and a compared and a compar
 Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 祝園 配置 打印机 工具 帮助 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	日日 市 市 市 市 市 市 で 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一
 Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 祝園 配置 打印机 工具 帮助 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	
Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 视图 配置 打印机 工具 帮助 ································	レ 正田和設置 Easy Mode 第二日和設置 Easy Mode Easy Mode
Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 视图 配置 打印机 工具 帮助 ●	
 Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 祝園 配置 打印机 工具 帮助 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	Diffending 近日前後置 西のの 第二〇 一〇 一〇 一〇 一〇 一〇 一〇 一〇 一〇 一〇 一
 Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 祝園 配置 打印机 工具 帮助 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	
 Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 祝園 配置 打印机 工具 帮助 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	
	正田市设置 正田市会 田
Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 视图 配置 打印机 工具 帮助 ① · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	● Pitchangen (Print Proview 手动控制) SPH ⑦休放置 切片软件 Print Proview 手动控制 SPH ⑦ Unknown ② Unknown ② Unknown ③ Unknown ③ Unknown ③ Unknown ④ ① ① ① ① ① ① ① ① ① ① ① ① ① ① ① ① ① ① ①
Repetier-Host V1.6.1 - Unknown 文件 根園 配置 打印机 工具 解助 () <td< td=""><td></td></td<>	
Repetier-Host V1.61 - Unknown 文件 視園 配置 打印机 工具 酵助 () <th(< td=""><td>小林市 小林市 小林市</td></th(<>	小林市
Repetier-Host V1.61 - Unknown 文件 報題 配置 打印机 工具 帮助 ()	

第三步:接下来就是为各个模块指定颜色,在指定颜色之前,需要在打印机设置中,对各个挤出机的颜色进行配置, 挤出机指定的颜色与你实际耗材颜色最好相同,以便区分。(这一步在最开始的打印机设置中已经完成,如果没有设 置,请参考下图)

注意:软件中的挤出机 1 对应的 Rostock 301 的 E0,挤出机 2 对应的是 Rostock 301 的 E1,挤出机 3 对应的是 Rostock 301 的 E2。



GEEETECH

T印机设置	Bostock 301				
					-
┌挤出头 1—— 名称:]			
Diameter:	0.4	[mm] Temperature Offset:	0	[° C]	
Color:					
Offset X:	0	Offset Y:	0	[mm]	
┌挤出头 2——					
名称:]			
Diameter:	0.4	[mm] Temperature Offset:	0	[° C]	
Color:					
Offset X:	0	Offset Y:	0	[mm]	1
_挤出头 3——					
名称:]			
Diameter:	0.4	[mm] Temperature Offset:	0	[° C]	
Color:					
Offset X:	0	Offset Y:	0	[mm]	
		确定	」 应用	取消	

第四步: 然后就可以为各个模块指定对应的挤出机, 进而指定自己喜欢的颜色了。选中设置如下:

Repetier-Host V1.6.1 - Unknown			
文件 视图 配置 打印机 工具 帮助			
 ÷接 • • • •			打印机设置 Easy Mode 緊急停机
3D 视窗 温度曲线		物体放置 切片软件 Print Previe	☞ 手动控制 SD卡
C		₿₿₡	\$
4		対象组 6	
		💿 Unknown	3 🗸 🎝 💼
4		🎻 Unknown	2 1 🕯 💼
		🎻 Unknown	1 🔹 🔅 🏛
	模型信息		
	设定 分析结果		
	文件名: Unknown		从组中提取
	指定挤出机: 3	•	切里收物体
	指定物体: 2 对象组 6	▼	注线的百
显示记录: ●记录命令 ●记录信息 ●记录警告			· 山北市 安
17:04:36.601 分析元成。 17:04:36.631 启动对象分析仪			
17:04:36.632 物体是流形(封闭实体)。			
17:04:36.632 分析元成。 17:04:36.661 启动对象分析仪			
17:04:36.664 物体是流形(封闭实体)。			
17:04:36.664 万机元成。			关闭
连接已断开: Mixbot			



GEEETECH

同样,对另外两个模块进行同样指定挤出机设置:



然后,将三个模块都取消隐藏,得出最终效果图:



GEEETECH

Repetier-Host V1.6.1 - Unknown	
文件 视图 配置 打印机 工具 帮助	
・ ・ ・ ・ ● ●	な な ま な が な の で あ が な の の の の の の の の の の の の の の の の の の
3D 视窗 温度曲线	物体放置 切片软件 Print Preview 手动控制 SD卡
C	🖺 🔁 🖆 🗰 💠 🔺 🙅 📥 📥
	对象组 6
	🕐 Unknown 3 🔷 🖈 🏦
*	🕐 Unknown 2 🗸 🗸 🏟 🏛
	Unknown 1 V
显示记录: ●记录命令 ●记录信息 ●记录警告 ●记录错误 ●记录应答 ●自动滚动	
17:04:36.601 分析完成。	
17:04:36.632 物体是流形(封闭实体)。	
17:04:36.632 分析完成。	
17:04:36.664 物体是流形(封闭实体)。	
17:04:36.664 分析完成。	
连接已断开: Mixbot -	无任务

第五步:最后一步就是对模型进行切片,然后就可以打印我们这个多彩的模型了。

Repetier-Host V1.6.1 - Unknown	
文件 视图 配置 打印机 工具 帮助	
 ●	打印机设置 Easy Mode 緊急停机
3D 视窗 温度曲线	物体放置 切片软件 Print Preview 手动控制 SD卡
<u>C</u>	▶ 开始切片Slic3r 中止切片
₽	切片软件: Slic3r • @SManager
	查配 置 打印设定: Mixbot ▼
	打印机设定: Mixbot 🗸 🗸
	打印材料设置:
	挤出头 1: Mixbot ▼
	夏制打印设定
	□ 允许支撑 ⑦ 允许风扇冷却
	0.2 mm
显示记录: ●记录命令 ●记录信息 ●记录警告 ●记录错误 ●记录应答 ●自动滚动 篇	清除记录 企复制
17:45:11.801 启动员会分析仪	A
17:45:11.803 初春金流秋(3)时兴(本)。 17:45:11.803 分析完成。 17:45:11.837 复动村繁分析仪	
17:45:11.841 物体是流形(封闭实体)。	
17:45:11.841 万州万元5%。	T/74
注该口町汀: WIXDOL -	元江安



GEEETECH



10 FAQ

如果您在使用过程中遇到了任何问题,都可以到我们的论坛来<u>http://www.geeetech.com/forum/</u>,这里会有 详细的解答方案。常见的问题如下:

10.1 电机无法动作

在测试电机的过程中,如果某一轴电机无反应或者不能正常工作(注意挤出机需要170度以上才能工作),则需要检查该轴的电机,电机驱动板或者电压是否正常。同时需要确保轴承有没有损坏,或者 光杆/丝杆有没有弯曲,皮带的松紧度是否正常,打印机各轴安装是否有问题。详细的解决方法请参考:

http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=17&t=17038

10.2 挤出机不工作/出料不畅

在测试挤出机的过程中,确保温度达到170℃以上后,倘若发现挤出机没有动作,或者出料不畅,有 响声(click noise),则需要排查电机或者清洁挤出机喉管和喷嘴,详细方法请参考: http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=19&t=17097



GEEETECH

10.3 打印质量优化

如果打印的质量有拉丝、翘边、首层不粘热床或者表面质量差等问题,可以参考以下链接进行参数调试:

http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=26&t=17183

10.4 Mac 驱动安装

在 Mac OS 系统下安装驱动,大致方法和 win7 一致,详细方法请参考此链接:

http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=21&p=27952#p27952

联系我们

	1. 我们的网站上具有大量有关您的 MeCreator 2 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。
技术支持	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@geeetech.com, 我们会在
	24 小时之内给您答复。
	了解更多捷泰技术的产品,请登录 www.geeetech.com
销售	或者发送邮件至 sales@geeetech.com
	为了更加完善我们的产品,带给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。



GEEETECH

深圳市捷泰技术有限公司

www.geeetech.com