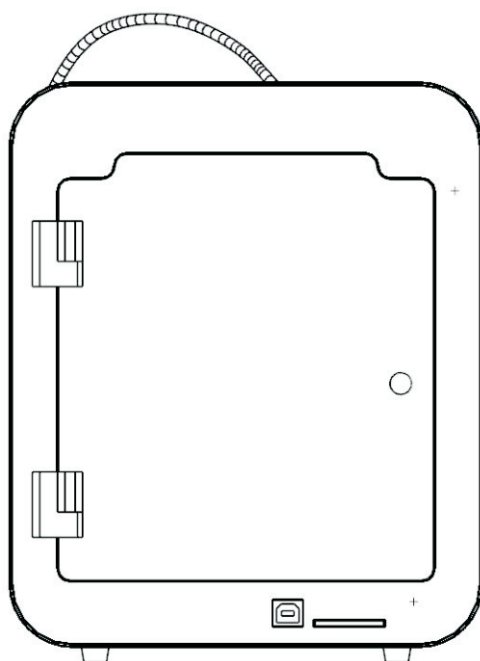


Supermini 3D打印机

*使用产品前请仔细阅读快速操作指南，并妥善保管

快速操作指南

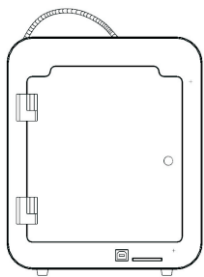
服务热线：0574-88037579



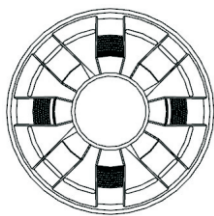
扫码获取更多在线服务

装箱清单

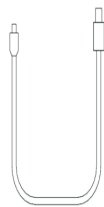
打开产品包装后，请确认超级迷你3D打印机是否完好，对照下图确认配件是否齐全。



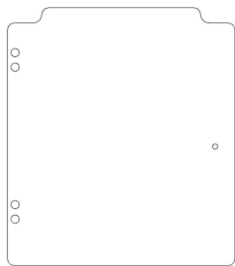
超级迷你整机x1



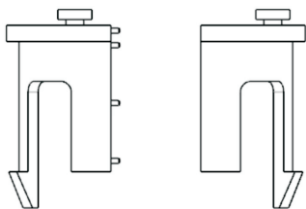
PLA耗材200gx1



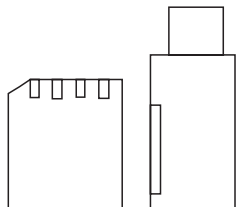
电源x1
USB数据线x1



Pc门板x3



耗材支架x2



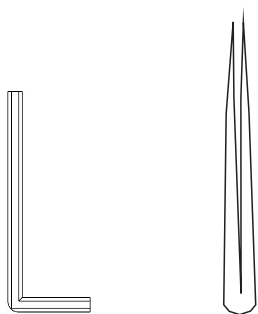
Sd卡、读卡器x1



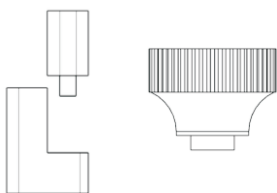
打印平台（115x100mm）x1



软磁板（105x105mm）x1



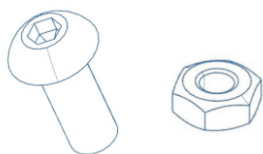
七字扳手x3 镊子x1



门板铰链x2
手拧螺丝x1

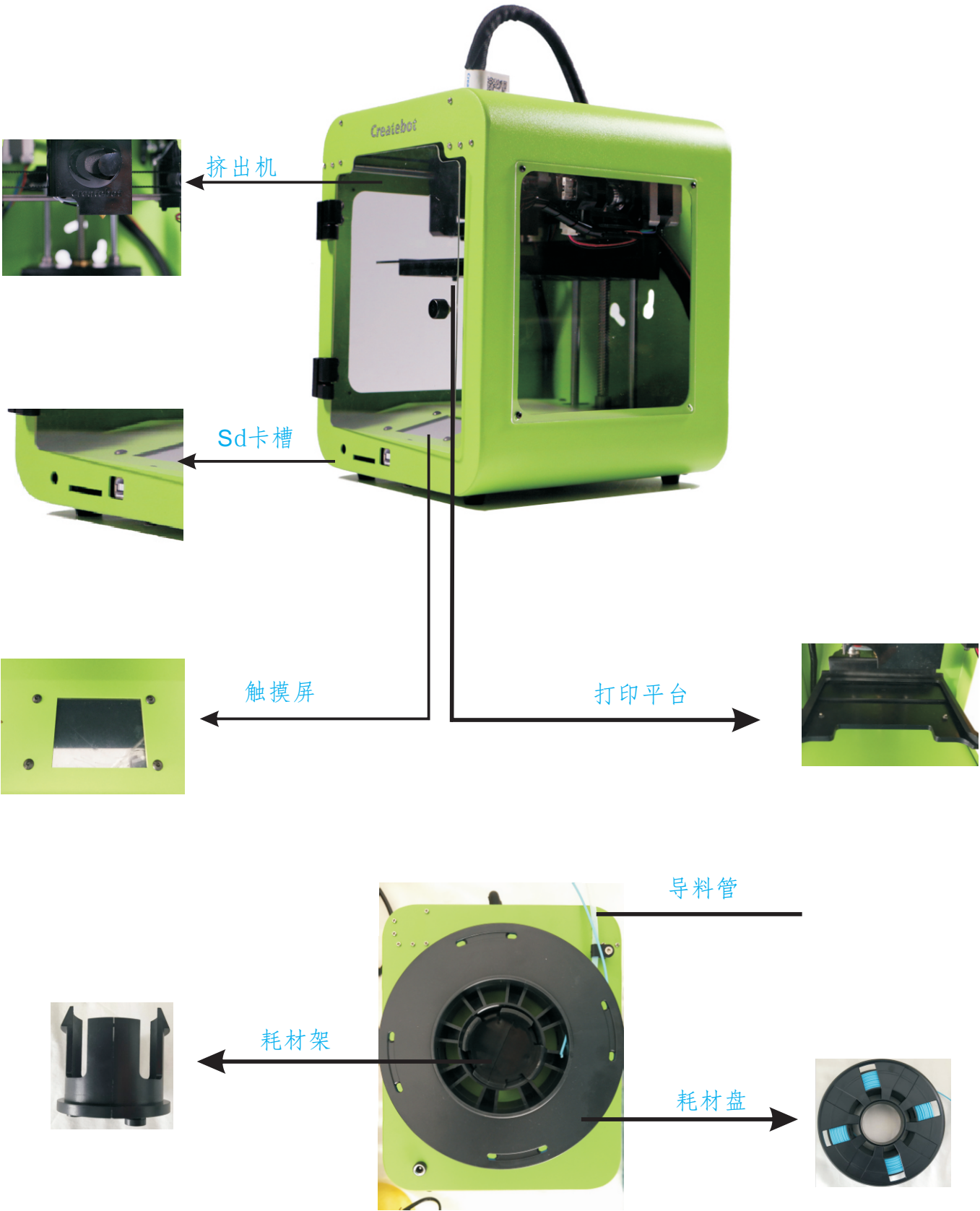


圆形磁铁x1
卡扣x8



门板螺丝((M4x5)x4
M3螺帽x1

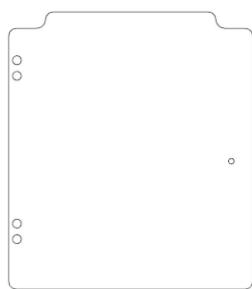
外观介绍



操作必读

步骤1

将配件中的左右门板与前门板取出，左右门板通过4x5.3锚形卡钉将门板固定到机器左右的固定孔位上，用配件中的铰链跟M4x5半圆头螺钉将前门板安装到打印机正面的孔位上。



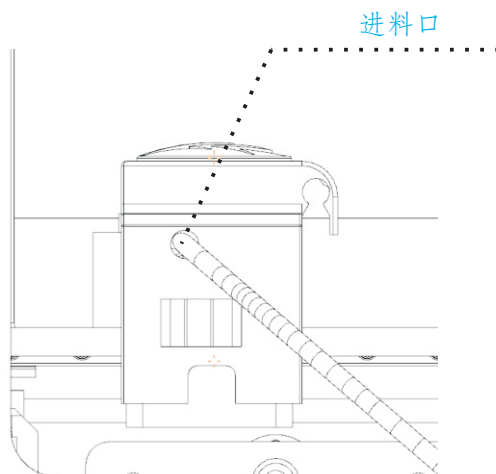
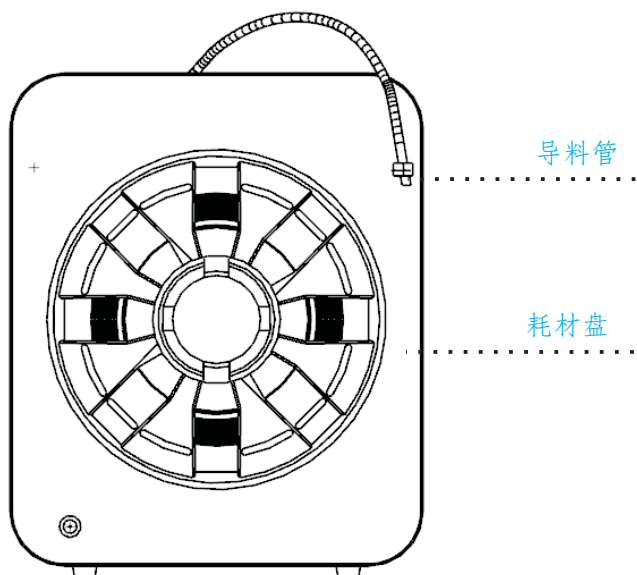
Pc门板x3



安装后效果

耗材装卸

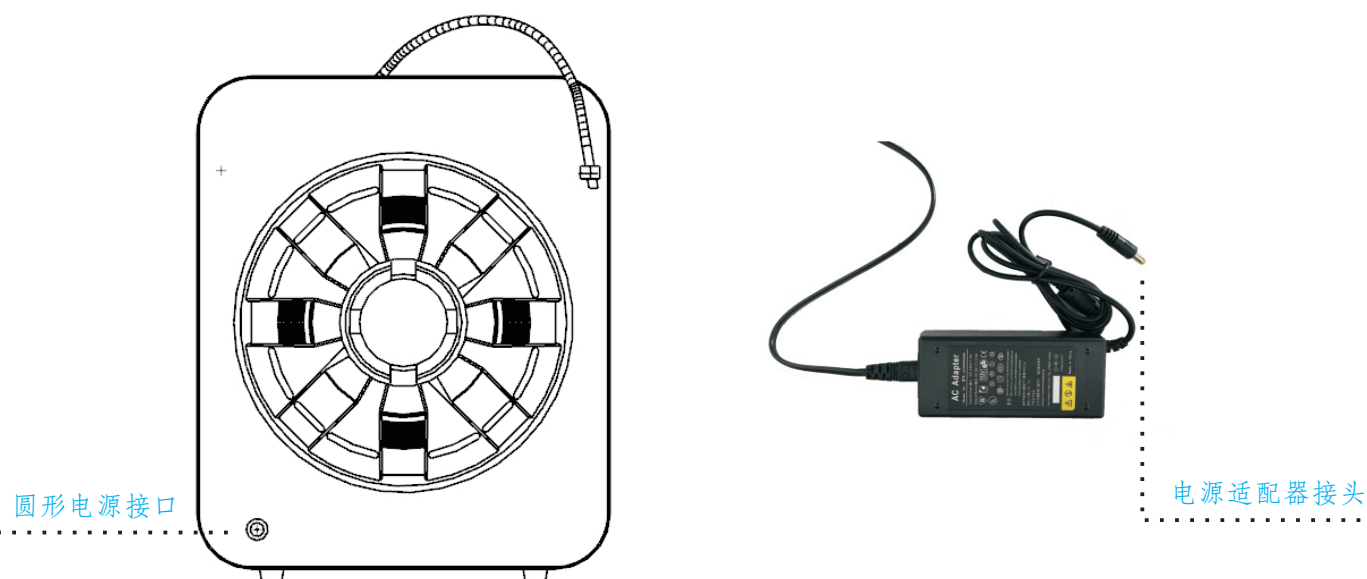
先将白色导料管插入机器背面右上角的夹孔内，再将耗材架左右两部分插接后，插在机器背面，并将配件中的耗材盘悬挂在耗材架上。将耗材抽出，穿过机器背面白色的耗材导料管，并插入挤出机进料口。



步骤2

开启设备

将电源适配器插入机器背面的圆形电源接口后，并将电源适配器插入墙壁电源接口，听到“滴”声后，显示屏正常显示开机界面，表示3D打印机已经正常启动。



点击触摸屏上的工具图标，进入工具子菜单后，点击预热图标，在预热子菜单中，点击上箭头进行喷头预热，通过多次点击上箭头调节温度,直至显示温度达到195-225℃之间。



首页



工具子菜单



预热子菜单

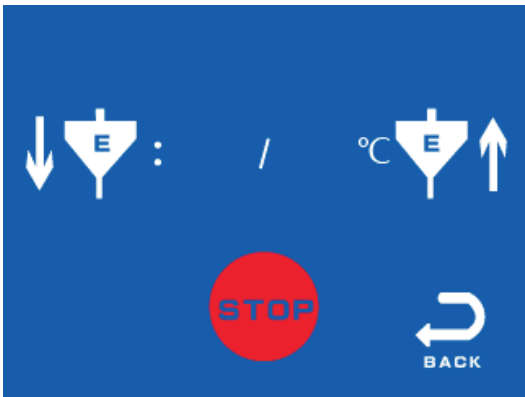
步骤3

挤出机测试

在工具子菜单中，点击装卸耗材图标，进入装卸耗材子菜单，点击标有E标示的下箭头，进行耗材预挤出，如观察到喷头有耗材正常挤出，即可点击红色停止图标，挤出机测试步骤完成，点击返回图标至首页。



工具子菜单

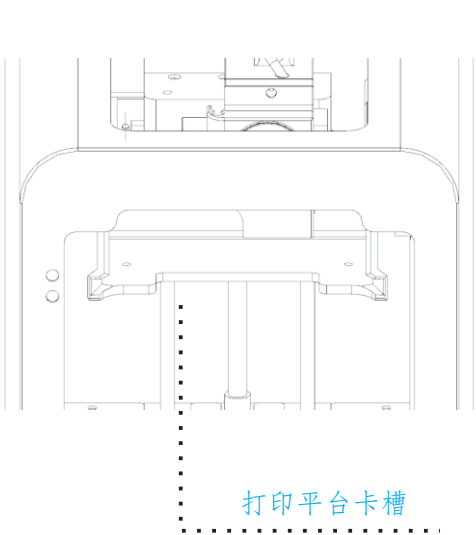


装卸耗材子菜单

步骤4

平台固定

取出配件盒中的打印平台跟软磁板,将软磁板吸附在打印平台表面,并将打印平台插入机器打印平台卡槽中(注意:打印平台带孔侧朝向机器外侧；打印过程中如遇到打印头离平台过近，可调调平螺丝)。



打印平台 (115x100mm)x1



软磁板 (105x105mm)x1



步骤5

机器测试

在打印首页中点击打印图标,进入打印文件选择界面,选择001测试文件,打印机开始打印。



首页



文件选择界面



打印界面

至此，您已经可以正常使用创立德SuperMini3D打印机，您可以登陆WWW.China3Dprinter.cn下载更多有趣的模型进行打印，您也可以打印自己设计的任何三维模型，创立德切片软件支持OBJ,STL,AMF等多种格式的三维模型，以下为切片软件安装步骤说明。

切片软件安装

取出3D打印机内的SD卡，复制SD卡内的切片软件(如下图所示)至电脑桌面，然后双击安装文件进入安装界面，选择下一步安装。

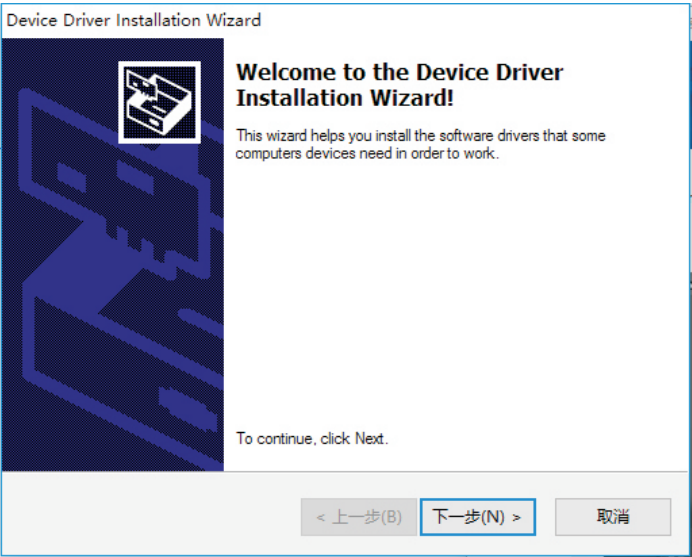


Createbot 3D Software

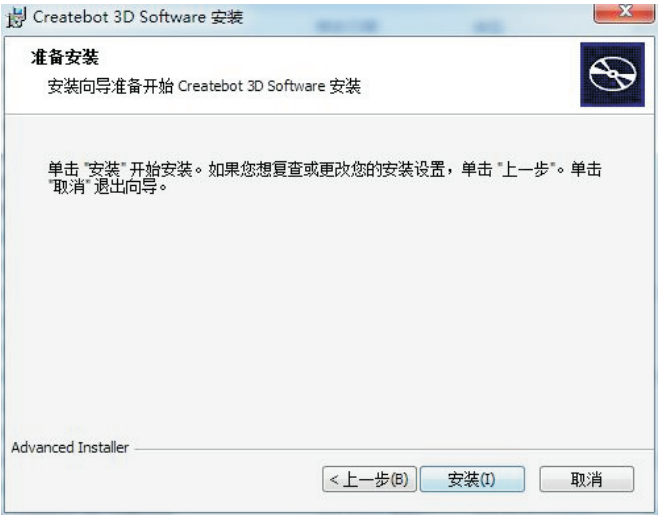
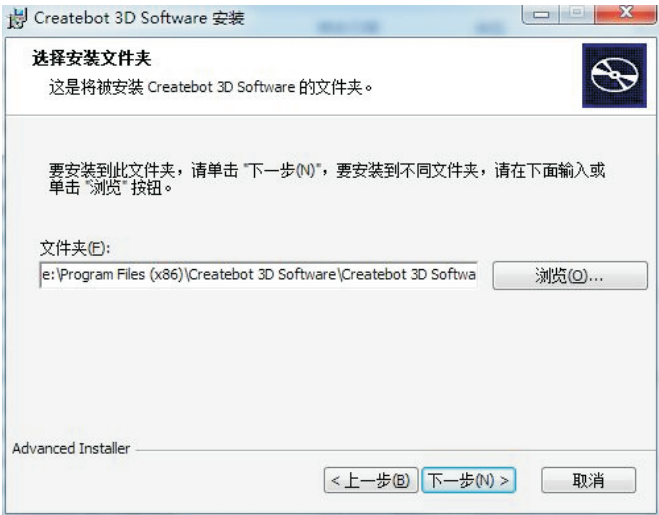
切片软件安装文件



点击安装后，弹出驱动安装，左图的驱动默认下一步，直至安装完毕，软件自动关闭，右图驱动点击安装，安装成功后，点击确定，结束驱动安装。



选择切片软件安装的路径，然后点击下一步，点击安装，软件自动安装至完毕。

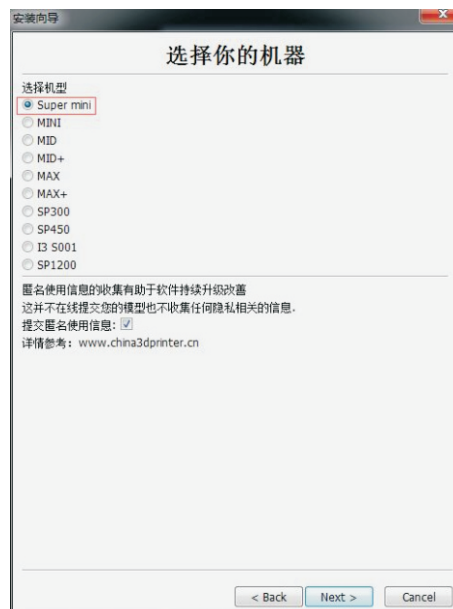


软件自动安装完毕后，弹出安装完成界面，点击完成按钮，结束切片软件安装。



首次运行切片参数配置

打开切片软件,语言选择chinese, 机型选择Super Mini,再点击Next完成配置。



建议根据下列参数图，进行切片配置,如遇特殊情况,请根据实际情况进行参数调整。
创立德3D打印机切片软件使用简单,如对参数不能理解,请将鼠标光标移至各参数名称上,即可显示详细参数介绍。建议新用户详细了解各参数。

文件 机器 工具 帮助

基本 高级 插件 开始/结束代码

质量

层高 (mm)0.15

壁厚 (mm)0.8

允许回丝☒...

填充

上/下面 厚度 (mm)0.6

填充密度 (%)25...

速度/温度

打印速度(mm/s)40

喷头温度(C)210

支撑

支撑类型局部支撑▼...

平台附着类型网格▼...

耗材

直径 (mm)1.75

挤出量 (%)100.0

图示1

注意：
选择支撑类型时，可通过观察模型或者切片界面判断是否有必要加局部支撑还是全部支撑或者不加支撑，但原则上是尽量避免支撑或者减少支撑，可通过旋转模型来达到避免或者减少支撑的目的。
平台附着类型选择时，边缘或者网格可根据模型与平台的接触面大小以及模型的高度进行适当添加。

基本	高级	插件	开始/结束代码
机器			
喷嘴孔径	0.4		
回丝			
回丝速度(mm/s)	40.0		
回抽长度 (mm)	4.5		
质量			
首层层高 (mm)	0.3		
首层挤出 (%)	100		
切除模型底部	0.0		
双头重叠量 (mm)	0.15		
速度			
空走速度(mm/s)	60.0		
底层打印速度(mm/s)	20		
填充打印速度(mm/s)	0.0		
顶/底部打印速度 (mm/s)	30.0		
外壁打印速度 (mm/s)	0.0		
内壁打印速度 (mm/s)	0.0		
冷却			
每层最少冷却时间(sec)	5		
开启风扇	☒	...	

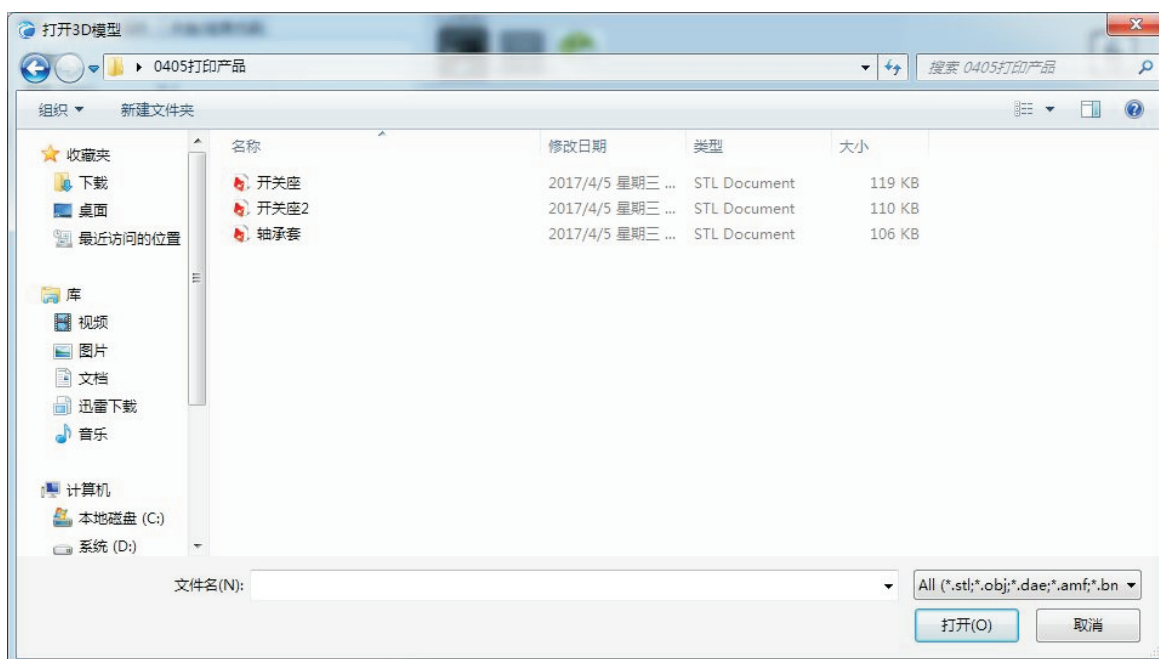
图 示2

导入模型微调

1、单击“红色记号框图标”

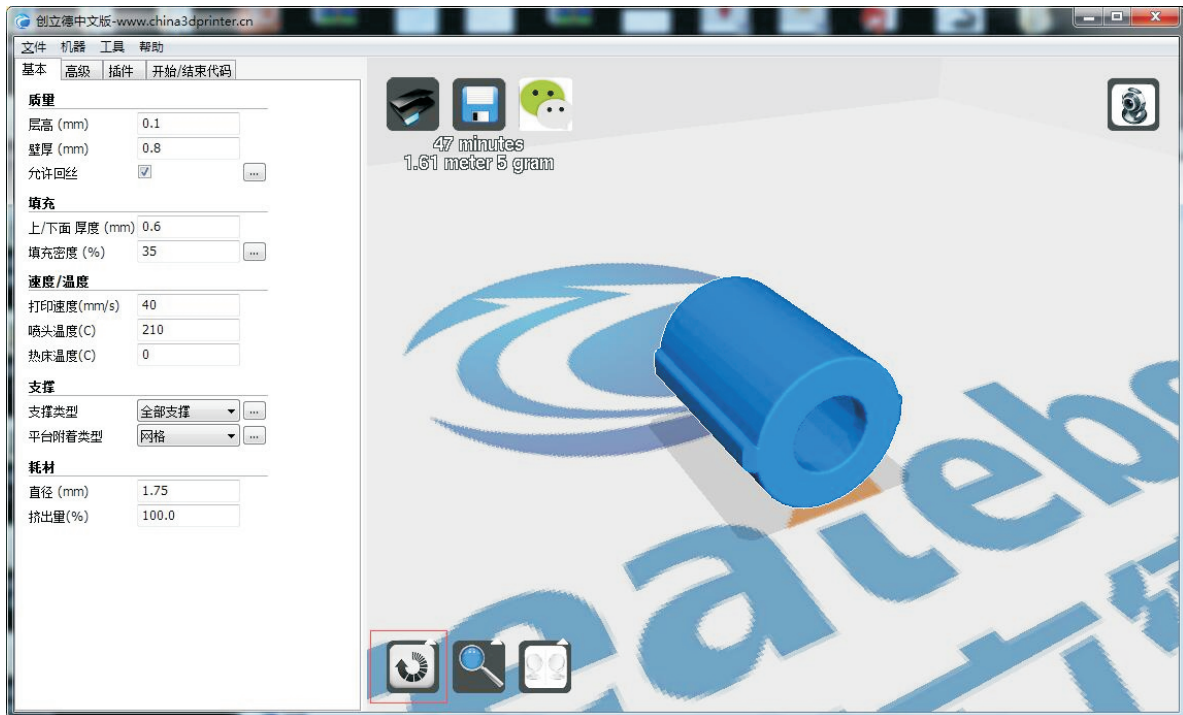


2、选择“STL”格式文件,单击打开

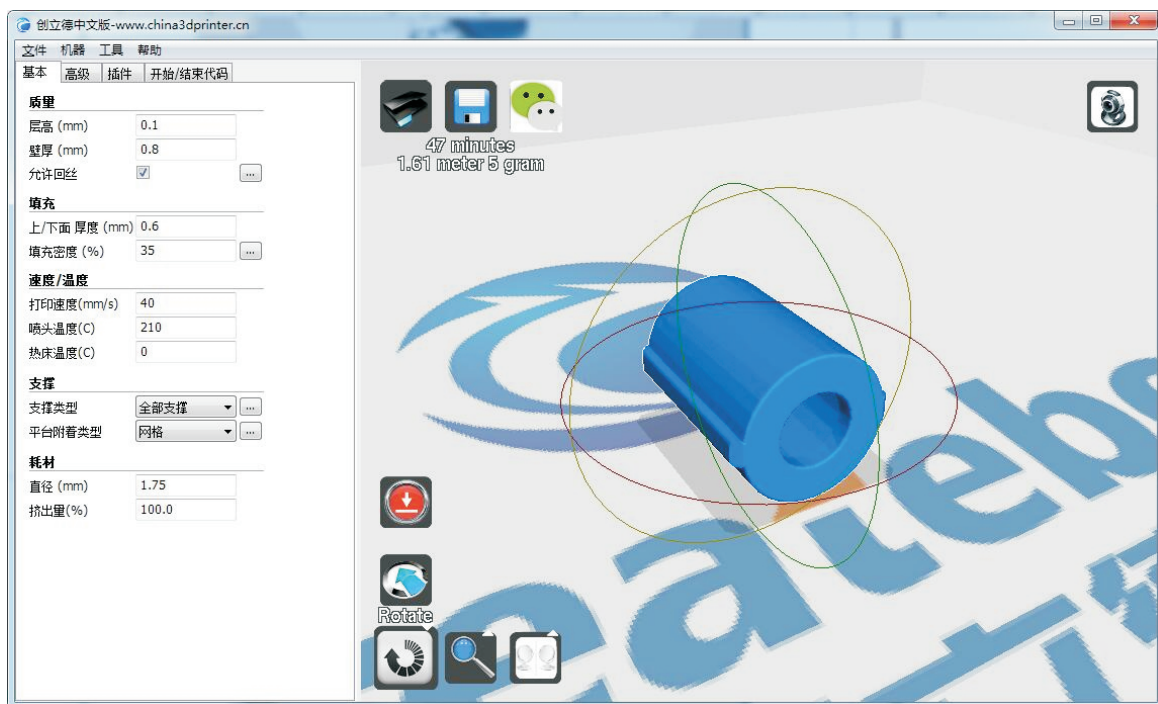


示例

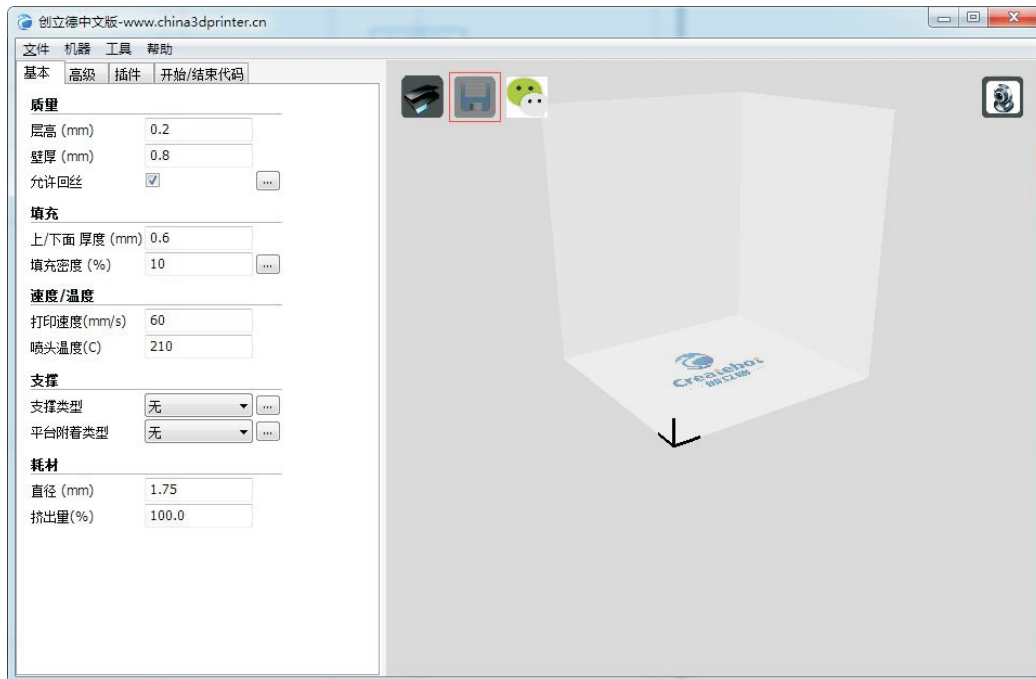
3、点击模型，出现红色框的图标



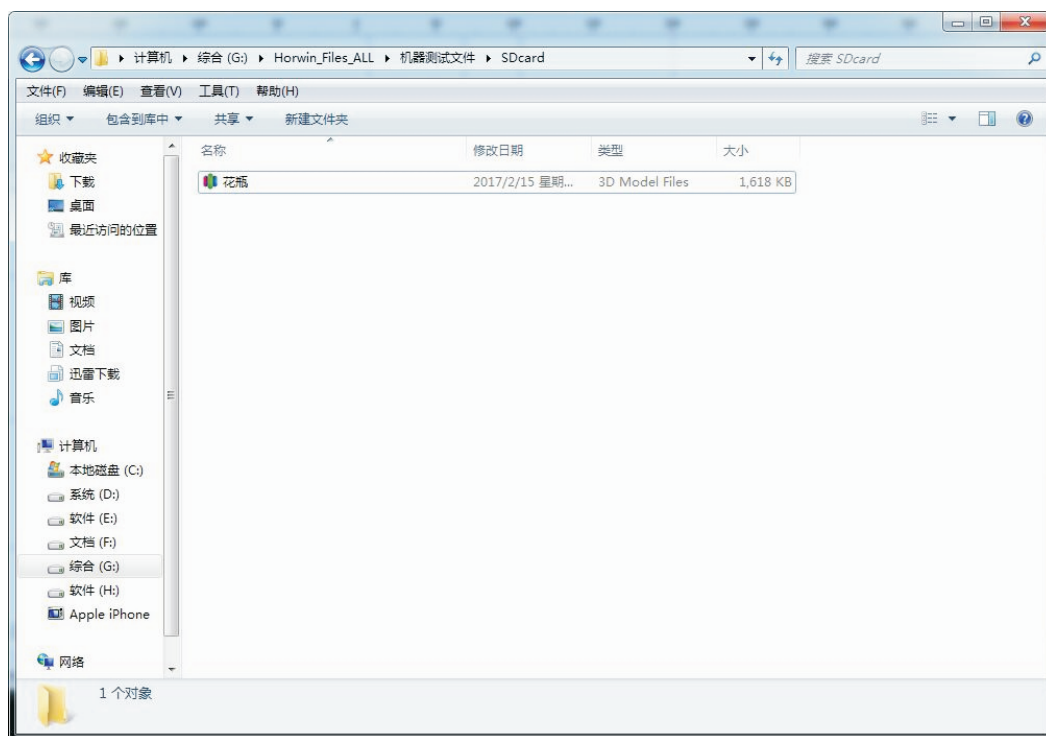
4、点击旋转按钮，单击拖动模型周边的圆弧，旋转到你想要的位置



5、导出模型,点击红框所示图标,将模型导出G代码到桌面



6、再将导出的G代码保存到SD卡内即可,并将SD卡插入机器前部卡槽内。



更多模型调整，请详细看切片软件内的文字介绍。

附录1 实施三包的三维打印机商品目录

类 型	名 称	三包有效期	服务方式
主 机	三维打印机整机	1年	客户送修
附 件	电源线	3个月	
	数据线	3个月	
	SD卡	1个月	
	送丝架	3个月	

注：本说明书上提到的配件是注明我们的选择性配件的保修范围和时间，并不代表厂家承诺的标准配件。

附录2 三维打印机商品性能故障表

主机	说明书所列功能失效
	屏幕无显示/错字/漏划
	无法开关机
	不能正常打印
	无法读取SD卡
	按键控制失效
	喷头堵塞
	挤出机故障
	因结构或材料因素造成的外壳裂损
电源线	不工作或工作不正常，使用指定电源线无法正常连接
数据线	不工作或工作不正常，使用指定数据线无法正常连接
SD卡	不能正常读取数据或者不能正常写入数据
送丝架	不能正常固定
注:人为因素及未按要求使用创立德原厂3D打印耗材的故障除外	

合格证

CERTIFICATE

产品名称：三维打印机
PRODUCT NAME

规格型号：SuperMini
MODEL

数量：1
QUANTITY

本产品经检验符合技术条
The product Has Been Tested According To Technical

件，准予出厂：
Requirements And Passed:

检验员：
QC

日期：
DATE

感谢您对创立德产品的支持

欢迎您登陆创立德官方网站,免费注册即可成为VIP会员,享受
更多服务,二次购机更有惊喜.

委托生产方:乐清市凯宁电气有限公司
生产厂家:芜湖市爱三迪电子科技有限公司
地址:芜湖市繁昌县经济开发区2期5号厂房