

TRONXY

User's manual

D01 PLUS

Installation Manual



注意事项

注意：请在开机打印前确认电源电压是否与所在地区电压一致。如不一致，请拨动电源上110V-220V转换开关。



收到货后，请按照装箱清单清点配件，如有疑问请联系客服。



请将本机器置于通风、干燥、干净、平整的环境下使用



机器内含高速运动部件及高温部件，严禁儿童私自使用本机器



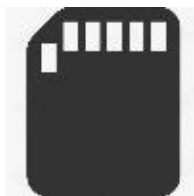
部分零件属于易耗品，保修期各不相同



无人看管的情况下不建议使用本机器



切勿私自改装、拆卸机器核心部件



相关资料存放于TF卡内，请查阅



د البيع عب : support@tronxy.com

판매 후 서비스 : support@tronxy.com

Servicio postventa: support@tronxy.com

Serviço pós-venda: support@tronxy.com

After- sale service : support@tronxy.com

アフターサービス : support@tronxy.com

Service nach dem Verkauf: support@tronxy.com

Послепродажное обслуживание: support@tronxy.com

售后邮箱 : Support@tronxy.com



目录

一、机器参数	2
二、装箱清单	3
三、机器结构介绍	4
四、安装步骤	5
五、接线	8
六、介面操作及打印	9
七、故障原因分析	15
八、门框安装步骤	18

一、机器参数

打印参数：

打印尺寸：	330*330*400mm
打印精度：	0.1-0.3mm
打印原理：	FDM（熔融沉积式）
喷嘴直径：	0.4mm
喷嘴数量：	1
打印速度：	20-150mm/s（建议60mm/s）
定位精度：	X/Y -0.0125mm，Z - 0.0625mm
打印耗材：	PLA、ABS

温度参数：

打印环境：	8-40℃
喷嘴温度：	275℃（MAX）
热床温度：	100℃

电源： AC 110/220V 50/60Hz DC 24V/360W

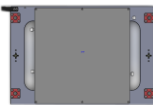
软件参数：

切片软件：	Tronxy、Cura、Simplify3D
输入格式：	.stl、.obj
输出格式：	.gcode
连接方式：	SD卡、USB数据线

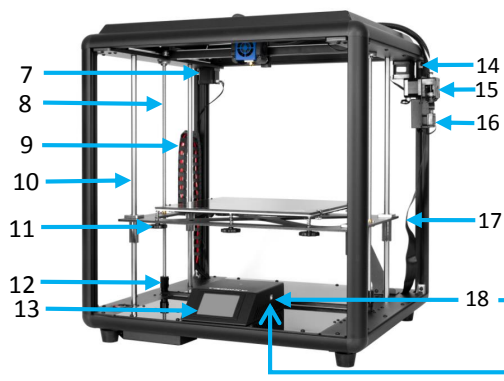
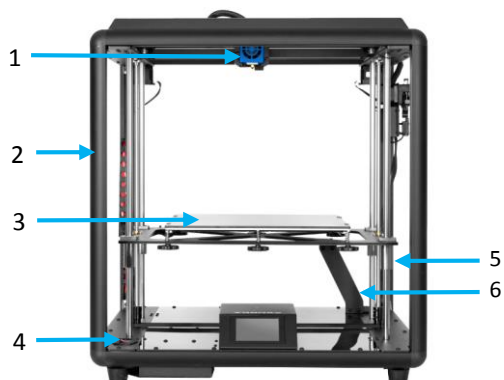
物理参数：

机器尺寸：	约580*550*620mm
包装尺寸：	约650*620*305mm
包装重量：	约32.5kg

二、装箱清单

				
		上框架	下框架	热床
				
D01-PLUS		Z轴型材	光杆	丝杆
				
USB 数据线	电源线	料架	热端	安装说明页
				
读卡器 (含SD卡)	耗材	螺丝包	工具	铲刀
				
扎带	封条	30R型材端盖	晶格玻璃	夹子

三、机器结构介绍



序号	名称	序号	名称	序号	名称
1	打印头	8	丝杠	15	挤出机
2	3030R铝型材	9	拖链	16	断料检测模块
3	热床平台	10	光杆	17	30PIN排线
4	电源开关	11	手拧螺母	18	插卡口
5	法兰直线轴承	12	联轴器		
6	料架	13	3.5寸触控屏		
7	Y轴电机	14	X轴电机		

四、安装步骤

① 组合底座、铝型材、光杆、丝杠

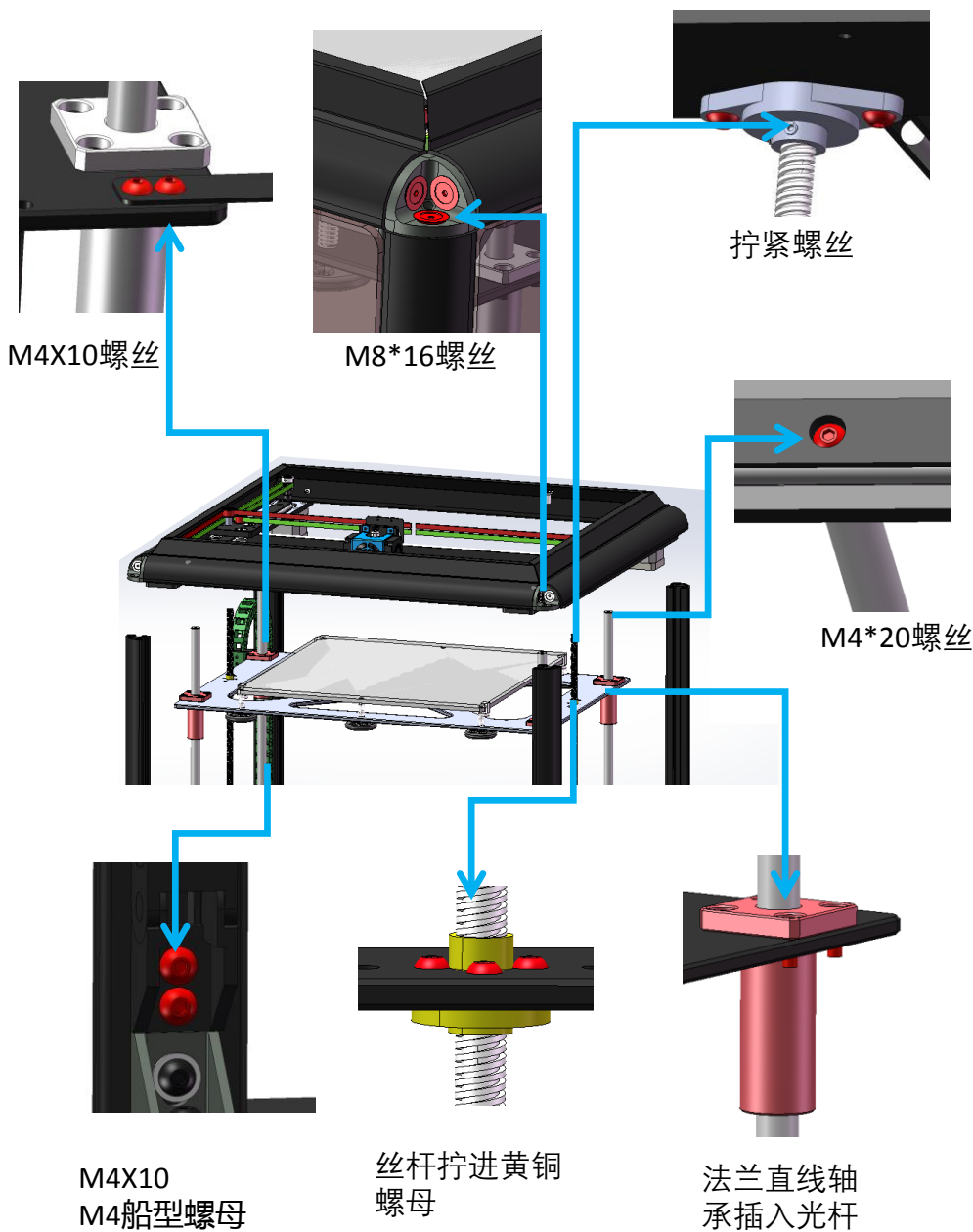


M8*16螺丝

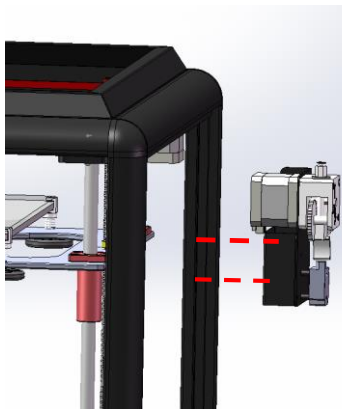
拧紧螺丝

M4*10螺丝

2 安装上架、热床模块

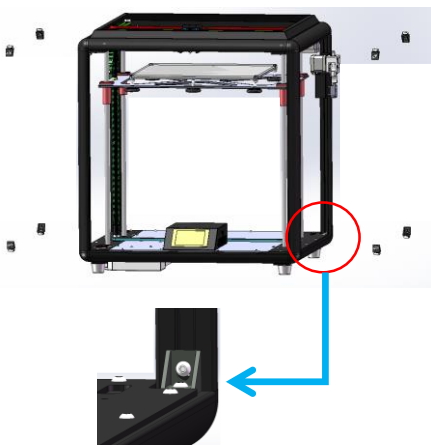


3 安装挤出机



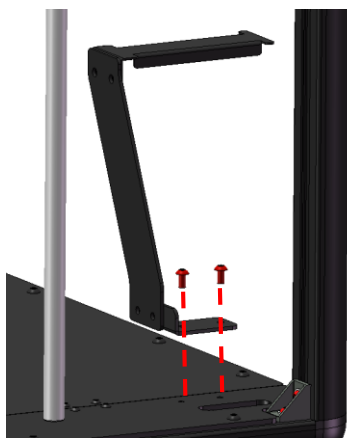
把挤出机固定在右侧后上方(红线点)的型材上, 距离顶端10CM

4 安装角码

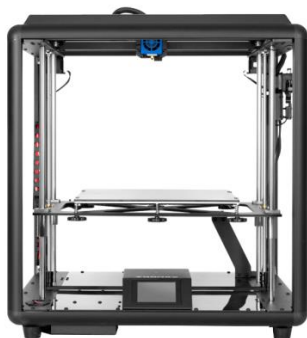


用2颗M4X10、垫片和2颗M4船型螺母把角码固定在型材上

5 安装料架



用2颗M4X10把料架固定在底座上



安装至此结束, 如有不清楚地方可以观看装机视频或者询问客服。

五、接线



热床和
NTC接线



Y轴限位开关
(位于右上方内侧)



①

30P转接线处,
拆下挡板



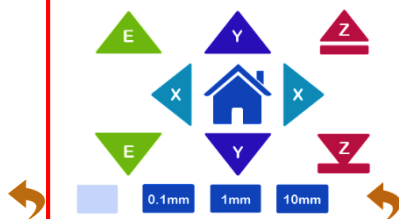
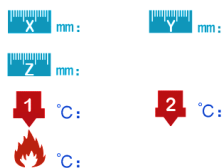
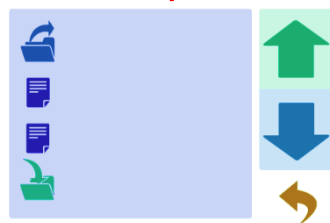
②

30P转接线



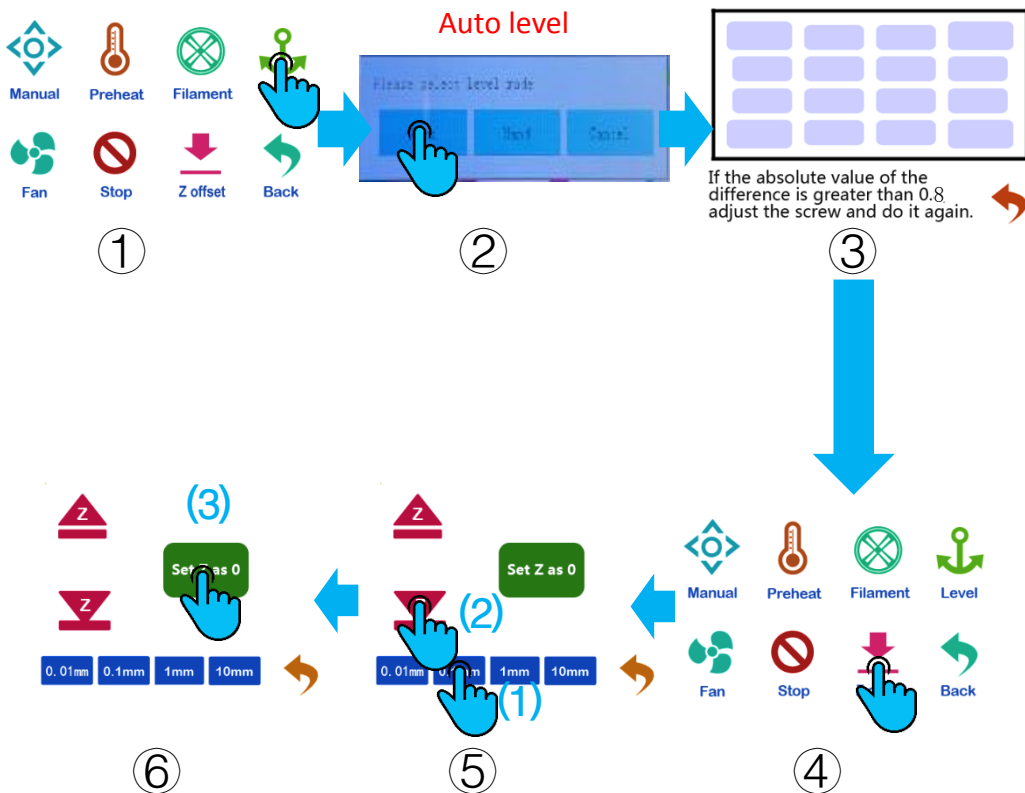
结构调试：滑动打印头，观察运动是否顺畅。检查皮带是否有松动，如皮带过松，拉紧皮带后锁紧螺丝即可。如结构上有其他地方松动，可直接拧紧螺丝即可。打印前确保机器结构处于稳固状态。

六、介面操作及打印

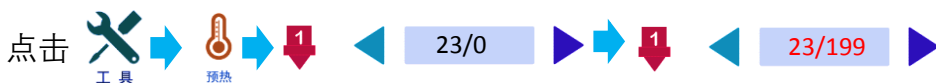


自动调平：

- ① 自动调平为自动调平版本机器所属功能，手动版无法使用。点击图中调平功能会自动弹出界面，选择“自动调平”，跳出图（1）界面，调平开始。探测完成过后每个点误差值都会显示出来，如数值大于0.5则调节对应区域的调平螺母，然后重新调平，直至所有值都小于0.5，则自动调平完成
- ② 然后点击“Z偏移”，打印头会移动到平台中间，观察喷嘴与平台高度，然后点击①②，使喷嘴与平台间距为一张A4纸的高度，然后点击③，重置零点，至此调平结束。



装卸耗材：



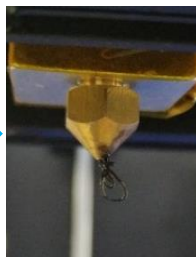
待温度升到 180°C 后，将耗材依次穿过断料检测开关、挤出机、送料管，直至喷嘴有耗材挤出为止，如下图所示：



捋直耗材



按压手柄，插入耗材



出料即可

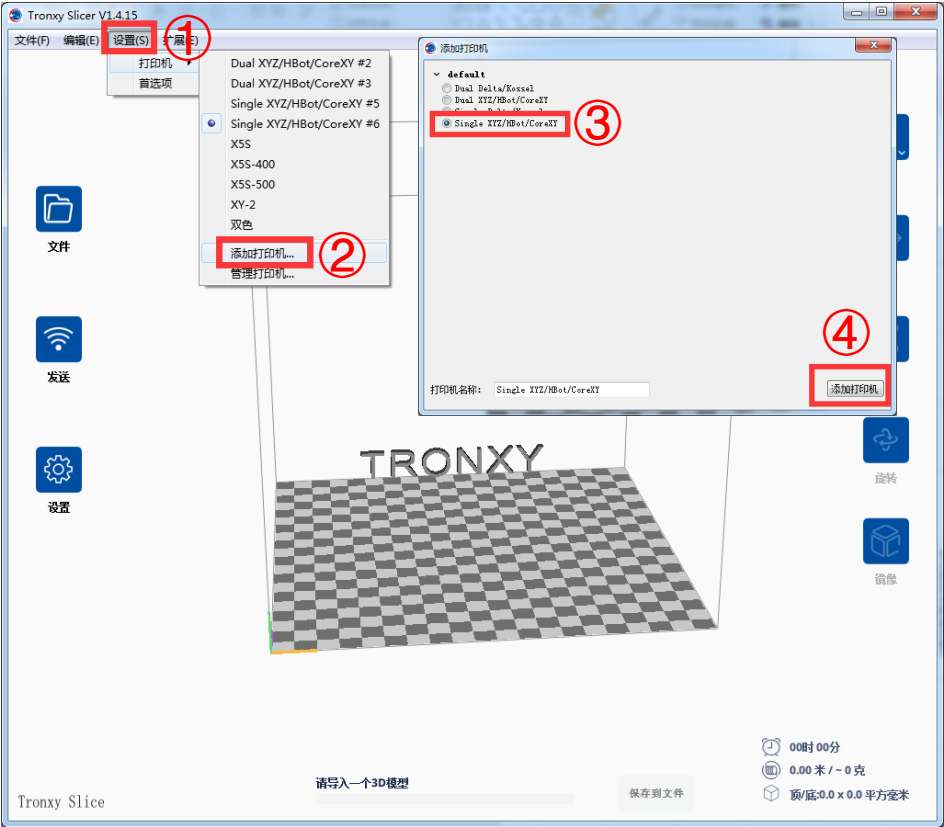
打印测试：

点击  → “测试文件” → ，则打印开始。

如打印首层时，耗材粘黏不住，则喷嘴偏高，可适当升高平台；
如喷嘴出丝量很少，则喷嘴偏低，可适当降低平台。

二、切片软件使用

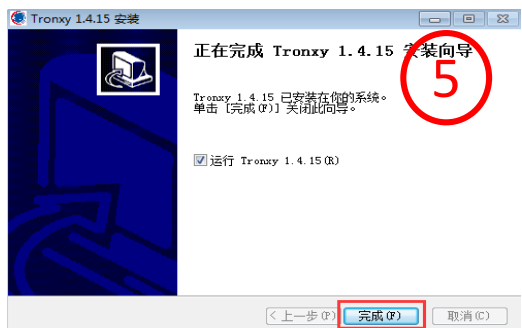
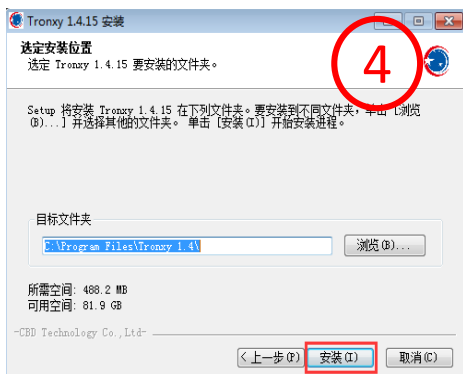
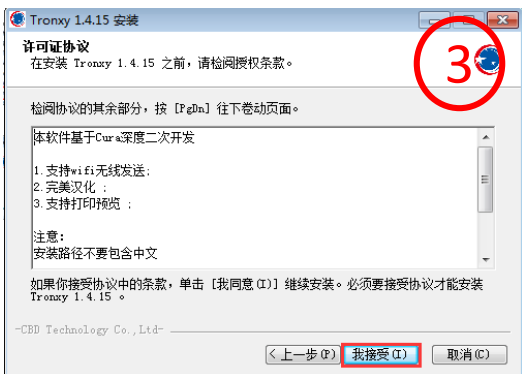
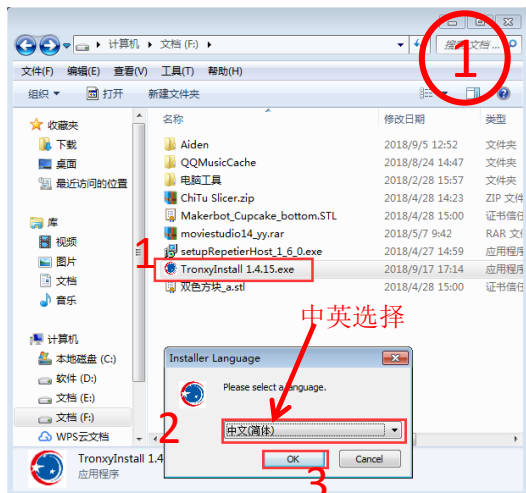
1、机型设置，按照下图所示步骤完成设置。



切片软件

一、切片软件安装：

1) SD卡里面附带有切片软件“TronxyInstall.exe”，按照下列步骤完成安装。



2、参数设置：（下图给出参考值，根据自己需求可自行修改）



部分参数设置参考：

- 层 高： 0.1-0.3
- 打印温度： PLA - 200℃ ABS - 240℃
- 平台温度： PLA - 50℃ ABS - 80℃
- 移动速度： 20-150mm/s （建议60mm/s）
- 支 撑： 依据模型结构选择
- 平台附着： 模型底面接触较小时建议使用

七、常见故障原因分析

1. 无法开机？

- 1) 检查电源线或其它线是否连接正确或者松动。
- 2) 检查电源电压是否与当地的标准相匹配。
- 3) 检查屏幕或电源是否破损。
- 4) 检查电线是否损坏或者折断。
- 5) 电源开关的保险丝是否烧坏。

2. 无法读取SD卡内容？

- 1) 检查读卡器是否损坏。
- 2) 如果插在电脑上不显示，请格式化SD卡后使用。
- 3) 检查SD卡正反面是否插错。
- 4) 文件名存在非法字符请重新命名。
- 5) SD卡损坏请更换新的重新尝试。

3. 打印头不出料或出料少怎么办？

- 1) 检查打印头温度是否未达到200°C（PLA）以上，导致耗材无法挤出，等待温度上升到设定的目标值。
- 2) 检查耗材是否打结，导致出料不顺畅。
- 3) 检查耗材或喉管是否没插到位，导致无法正常出料。
- 4) 检查打印头温度是否过高，导致耗材过度软化无法正常挤出。
- 5) 检查耗材直径与切片软件中设定的直径是否不一致，导致挤出耗材的量太少。
- 6) 检查耗材在挤出时是否受到喷嘴中的污垢阻碍或喷嘴堵塞。
- 7) 更换质量更好的耗材。

4. 模型第一层翘起怎么办？

- 1) 检查热床是否已经调平。
- 2) 检查热床表面是否有不干净的东西。
- 3) 检查喷嘴与平台的距离是否过高导致粘力不够。
- 4) 检查热床是否有足够的温度。
- 5) 检查切片软件的第一层设置，是否是打印速度过快的原因。

5. 模型不容易取下来？

- 1) 将热床加热到50-70 °C，等冷却过后再次尝试。
- 2) 借助铲刀将模型取下。

6. 温度加热不上去？

- 1) 检查加热棒和热敏电阻是否接触不良或者损坏。
- 2) 检查切片软件是否设置了目标温度。
- 3) 检查热敏电阻线是否脱落。

7. 电机丢步？

- 1) 检查皮带的松紧度，皮带轮是否没锁紧。
- 2) 检查电流。
- 3) 检查X/Y/Z轴运动是否顺畅。
- 4) 打印速度过快。
- 5) 环境温度过高。
- 6) 固件异常。

8. 电机响声异常或者抖动？

- 1) 检查电机线是否接触不良，松动、或者接错。
- 2) 电机温度过高。
- 3) 检查电机是否损坏不运动。
- 4) 更新固件。
- 5) 打印负荷过大。

9.模型错位及断层

- 1) 喷嘴出细丝,请清理喷嘴或更换喷嘴
- 2) 出丝不顺畅, 请清理喷嘴
- 3) 检查是否打印速度过快
- 4) 耗材质量差, 请更换新耗材

10.送料电机异响、抖动

- 1) 请检查喷嘴是否堵死
- 2) 出丝不顺畅, 请清理喷嘴
- 3) 是否软件设置不合理
- 4) 检查电机是否不转动
- 5) 检查电机转动或者送线齿轮不动

11.屏幕相关问题

- 1) 无画面/蓝屏, 请重启或者检查排线是否插反
- 2) 触摸屏失灵, 检查螺丝是否安装过紧
- 3) 乱码/花屏, 静电造成, 连接地线或者重启

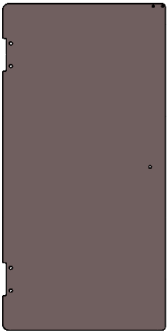
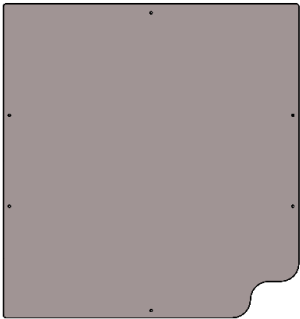
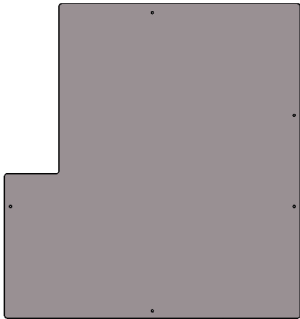
12.主板相关问题

- 1) 插线无反应, 请检查插线安装
- 2) 自动关机重启, 可能是固件异常或者是断电续打模块损坏
- 3) 散热不足丢步, 请降低环境温度
- 4) 无任何反应, 原因是主板损坏

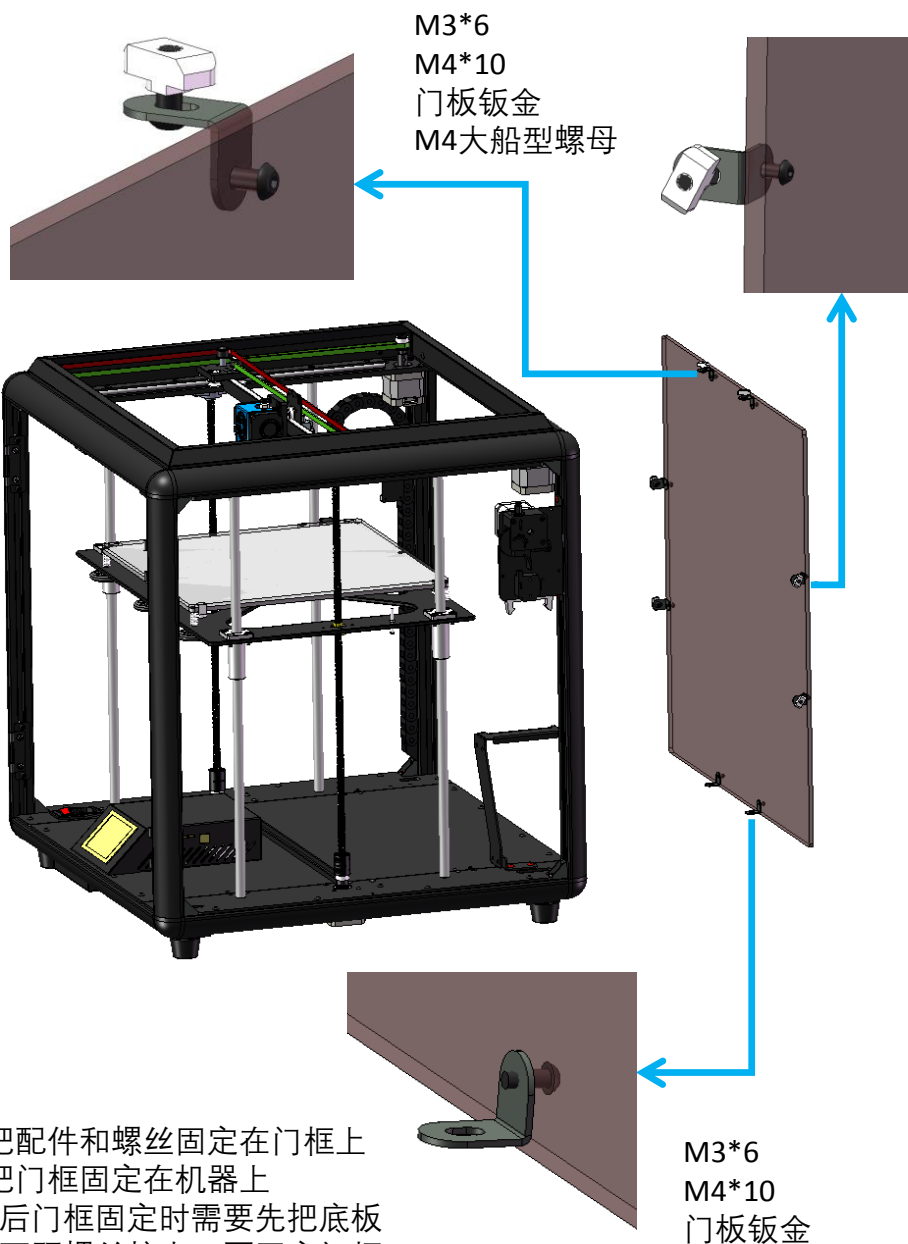
13.连接不上打印机

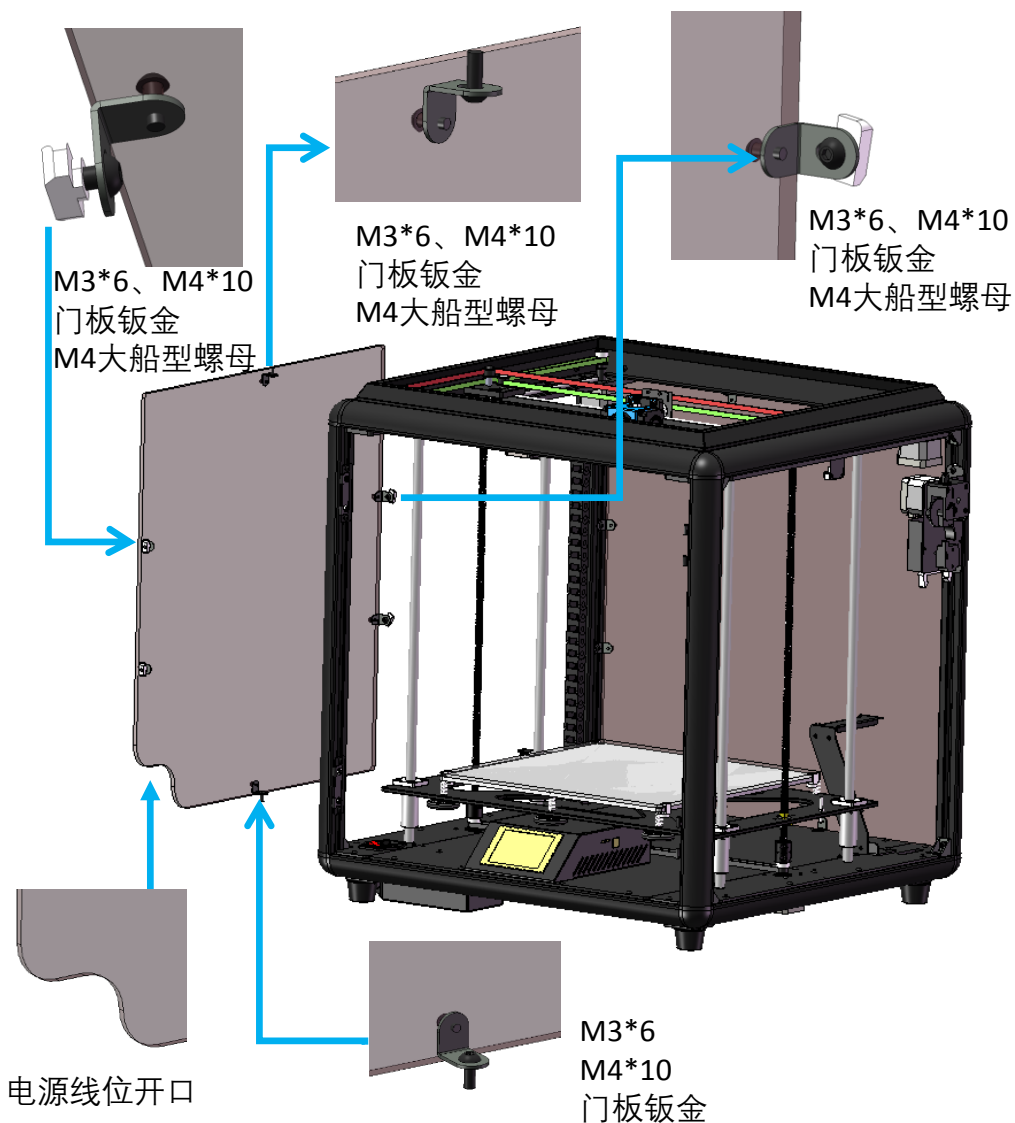
- 1) 检查是否未安装或正确安装驱动
- 2) 串口未选择正确
- 3) 软件参数不相符

八、门框安装步骤

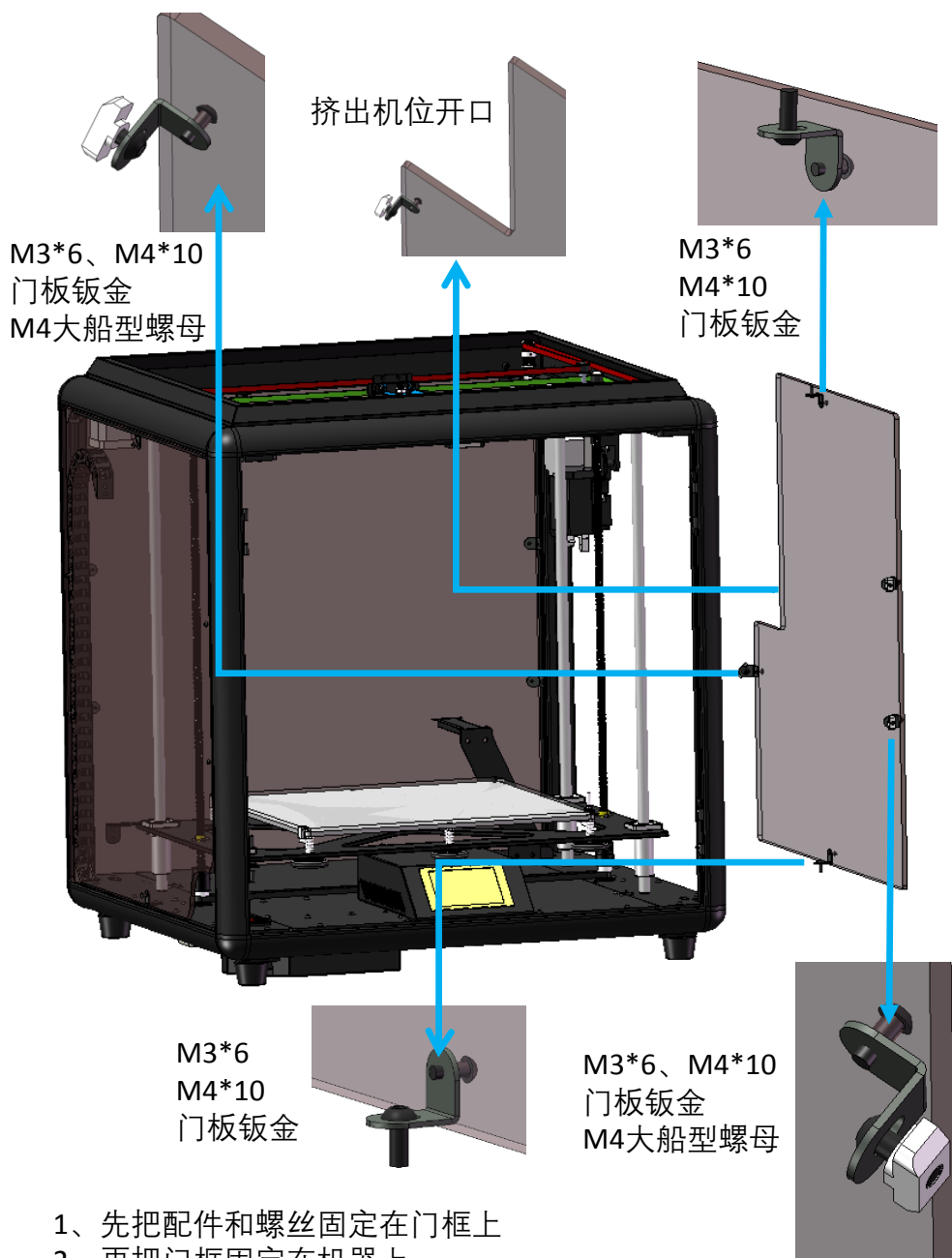
			
亚克力半边门		亚克力背板	
			
亚克力左侧门板		亚克力右侧门板	
			
合页垫块	门板钣金	门板磁铁固定	亚克力门板磁铁座
			
螺丝包	磁铁		

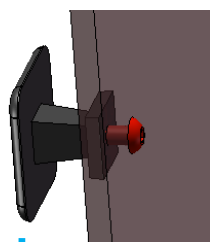
安装后门框



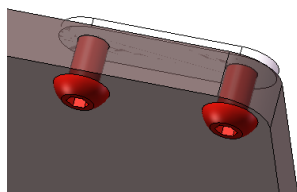


- 1、先把配件和螺丝固定在门框上
- 2、再把门框固定在机器上





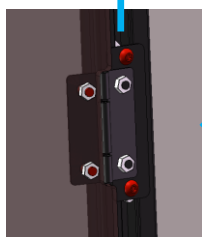
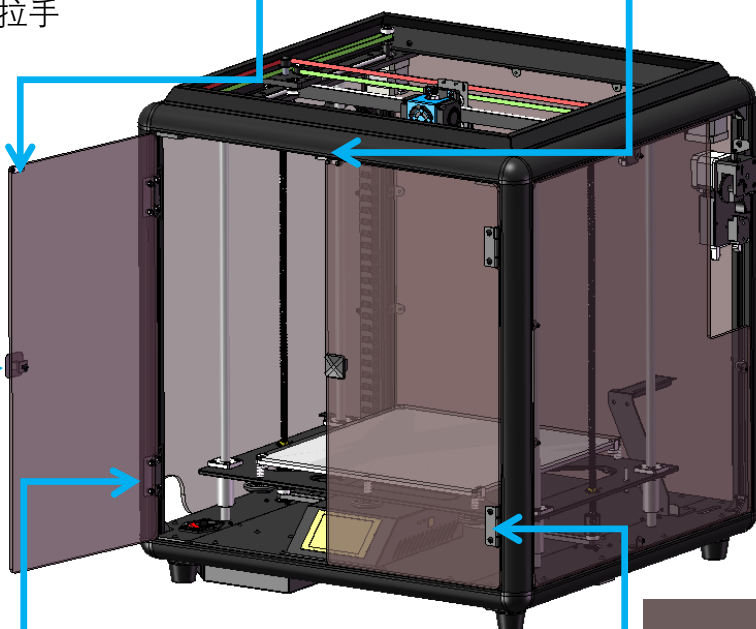
M4*10
拉手



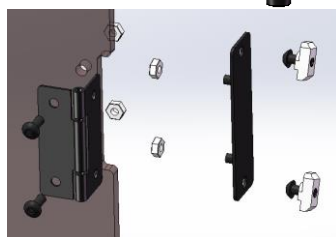
M3*6
铁片



M4*10
M4大船型螺母
亚克力门板磁铁座



合页安装到门框



M4*10
M4螺母
M4大船型螺母
合页垫块



半边合页在门板
的外侧



www.tronxy.com