

# Wiiibox 3D 打印机

## 快速入门手册

## 目录

1. 注意事项 .....	1
1.1 关于快速入门手册 .....	1
1.2 安全事项 .....	1
1.3 打印耗材 .....	1
1.4 环境要求 .....	1
2. 打印机简介 .....	2
2.1 外观介绍 .....	2
2.2 技术参数 .....	4
3. 安装打印机软件 .....	5
3.1 Windows 平台软件安装 .....	5
3.1.1 安装 Python 运行库 .....	5
3.1.2 安装打印软件 .....	6
4. 打印第一个模型 .....	7
4.1 连接电源与数据线 .....	7
4.2 装配料丝 .....	8
4.3 打印准备 .....	10
4.4 打印模型 .....	12

## 1. 注意事项

### 1. 1 关于快速入门手册

本快速入门手册包含 3D 打印机的安装、使用、维护及常见问题等重要信息。使用 3D 打印机前请仔细阅读本快速入门手册。因违反本快速入门手册所给出的安全事项与操作流程所造成的 3D 打印机损坏及其它损失，将由用户自行承担。

### 1. 2 安全事项

- 1) 3D 打印机在打印期间及刚结束打印时，喷头高达 200℃，禁止在此期间直接接触打印喷头。
- 2) 3D 打印机在打印 ABS 模型期间及刚结束打印时，打印底板温度高达 100℃，禁止在此期间直接接触打印底板。
- 3) 3D 打印机配有主动式空气过滤系统，可处理打印时料丝加热散发出的大部分刺激性气体。但如需长时间连续打印，请将打印机放置在通风良好的环境下使用。
- 4) 3D 打印机结构复杂，如果发生故障，请参考 Wiiibox 说明书进行故障排除。如仍无法解决故障，请联系本司售后。对于用户擅自维修的打印机，本司将不予保修。
- 5) 3D 打印机内有高压，禁止非专业人士擅自拆卸打印机。对于违反本事项所造成的一切后果，将由用户自行承担。
- 6) 请使用由本司提供的电源连接线与 USB 数据连线，并确保打印机良好接地。如使用第三方电源连接线或 USB 数据连线造成打印机故障及其它后果，将由用户自行承担。

### 1. 3 打印耗材

使用本打印机，请使用本司所提供的打印料丝。零售市场所售打印耗材规格不一，质量参差不齐，极易堵塞打印机喷头，并损害喷头及电机。因使用第三方耗材导致打印机故障的，本司将不予保修。

### 1. 4 环境要求

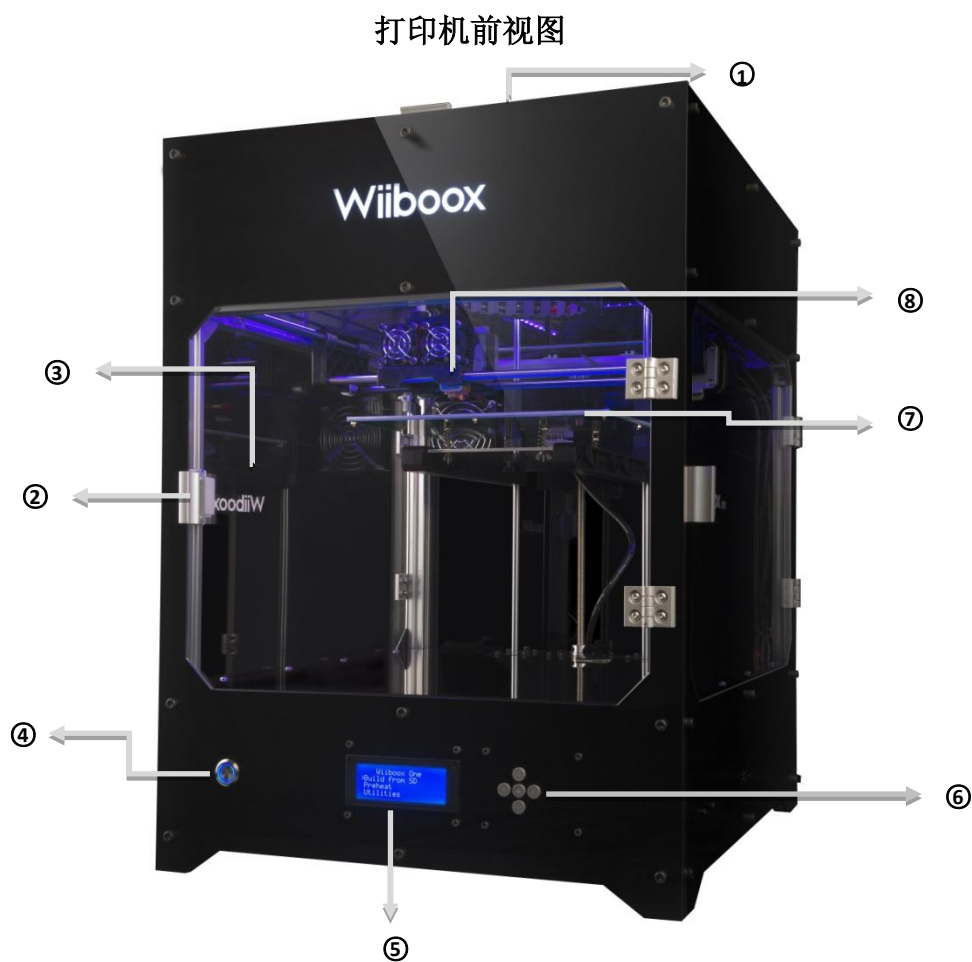
本 3D 打印机采用全封闭结构，对于环境温度有较强的适应性，可以 5℃至 40℃的温度内正常工作。如环境温度超出此范围，打印成品质量会有所下降。

打印料丝拆封后，如有较长时间不使用，请予以密封包装保存。打印料丝尤其是 PLA Nor.，长时间暴露在空气中会吸收潮气，影响打印成品质量。

## 2. 打印机简介

本打印机采用 FDM（热熔堆积固化成型法）原理，将 STL 三维模型进行切片转换，然后逐层打印出实物成品。本打印机具有金属框架、全封闭结构、电加热平台、主动式空气过滤系统等一系列的创新性设计，打印速度快、成品质量高、使用方便、维护简单，支持高强度连续打印。

### 2.1. 外观介绍



① 上盖

② 前门

③ 左侧门

④ 电源开关

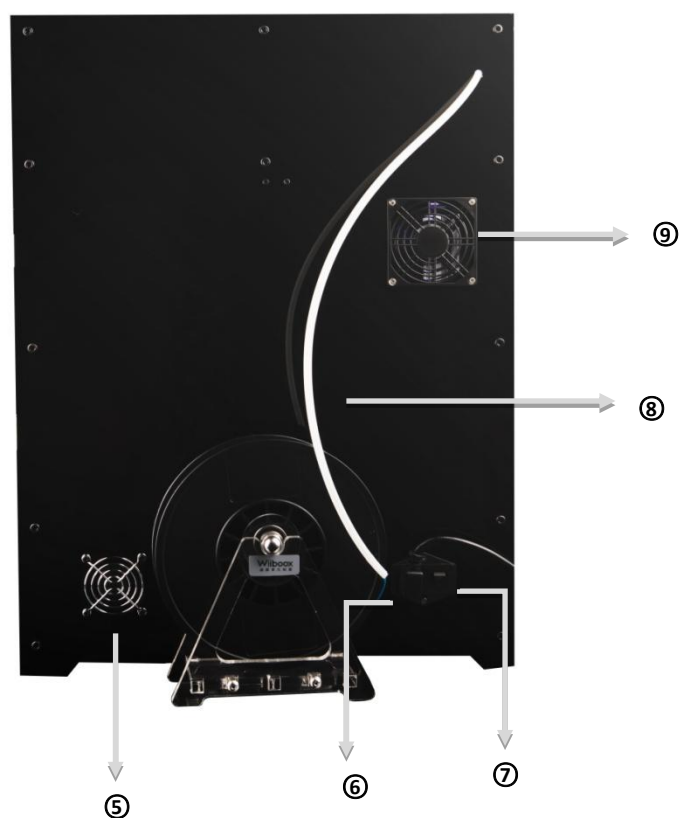
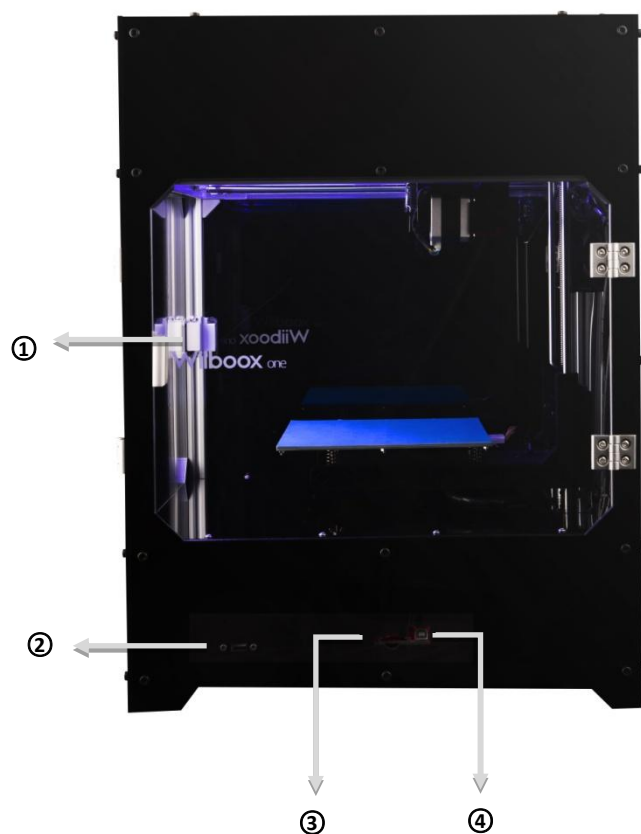
⑤ LCD 显示屏

⑥ 控制面板

⑦ 打印底板

⑧ 打印喷头

## 打印机右视图与后视图



① 右侧门

③ SD 卡插座

⑤ 主机风扇

⑦ 电源开关

⑨ 空气过滤网

② 监控摄像头插座

④ 打印机 USB 插座

⑥ 电源插座

⑧ 打印料丝输送管

## 2.2. 技术参数

打印参数		机器参数	
打印尺寸	250*200*200mm	机器型号	Wiiboox one
层厚度	0.1~0.5mm	机器尺寸	480*475*620mm
喷嘴直径	0.4mm	机器重量	19kg
打印精度	0.1mm	机器颜色	黑色
打印速度	20~150mm/s	输入电压	220V
定位精度	Z 轴 0.0025mm	最高功率	350W
	XY 轴 0.011mm	过滤系统	三层滤网过滤
耗材参数		软件参数	
耗材类型	ABS Nor. /PLA Nor. /PLA Pro.	打印软件	ReplicatorG 中文定制版
耗材直径	1.75mm	文件格式	STL/GCODE
耗材颜色	多色可选	操作系统	Windows/Linux/MacOSX
		打印方式	USB/SD 卡

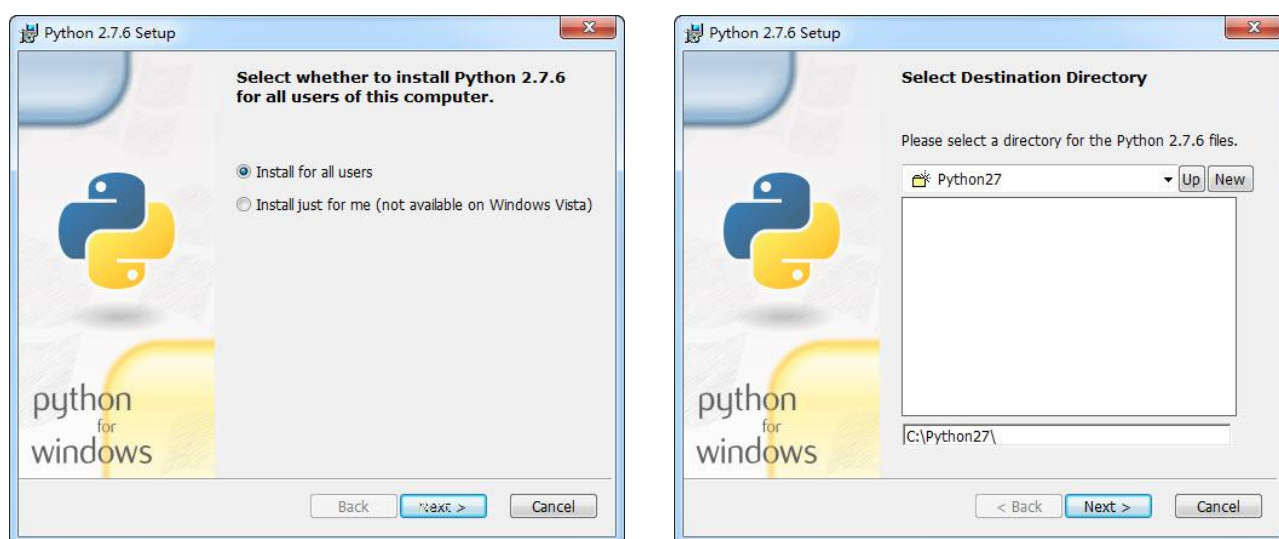
## 3. 安装打印机软件

### 3.1. Windows 平台软件安装

Windows 平台安装打印机软件过程中，需要安装 Python 运行库与打印机软件包。如果用户的系统中已安装有 Python 运行库，可跳过 3.1.1 节。

#### 3.1.1. 安装 Python 运行库

打开安装光盘或官网下载的安装包，运行其中 `python-2.7.6.exe`。安装程序启动后，点击 **Next** 继续。在选择安装路径窗口中，请使用程序默认路径，否则打印软件无法自动找到 Python 运行库的路径。



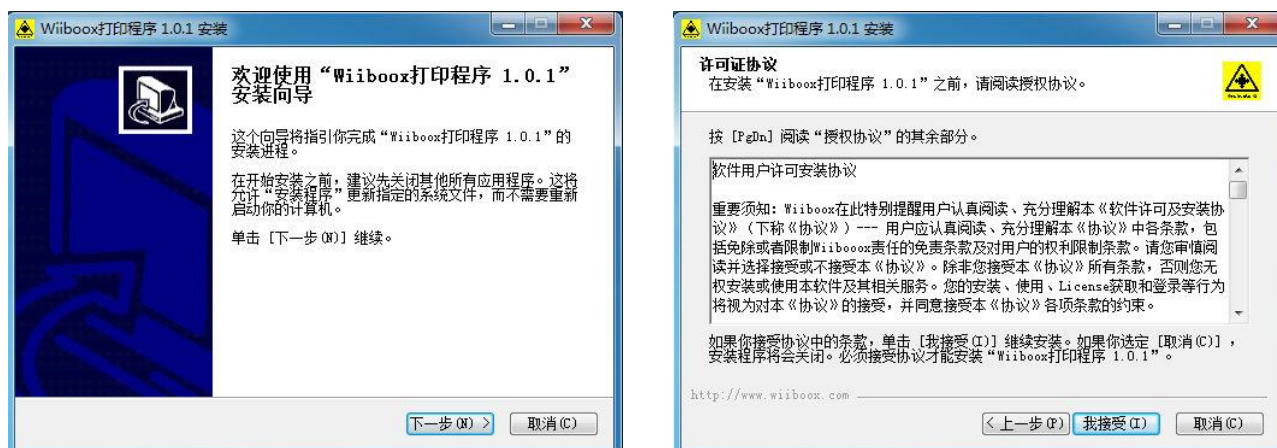
在选择安装项的窗口中，使用默认选项，安装所有组件。



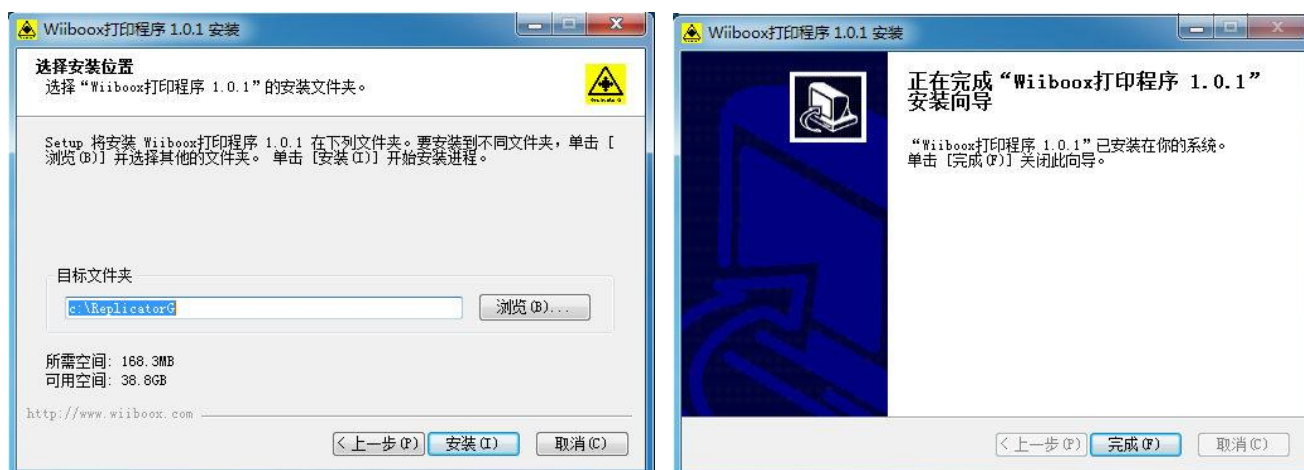
安装完成后，点击“Finish”退出。

### 3.1.2. 安装打印软件

运行打印软件安装包，wiiboox.exe，安装向导窗口点击“下一步”按钮继续。在选择安装路径窗口中，请使用程序默认路径。



当弹出打印驱动安装界面时，点击“下一步”按钮继续。点击“完成”，完成打印驱动。





## 4. 打印第一个模型

### 4.1. 连接电源与数据线

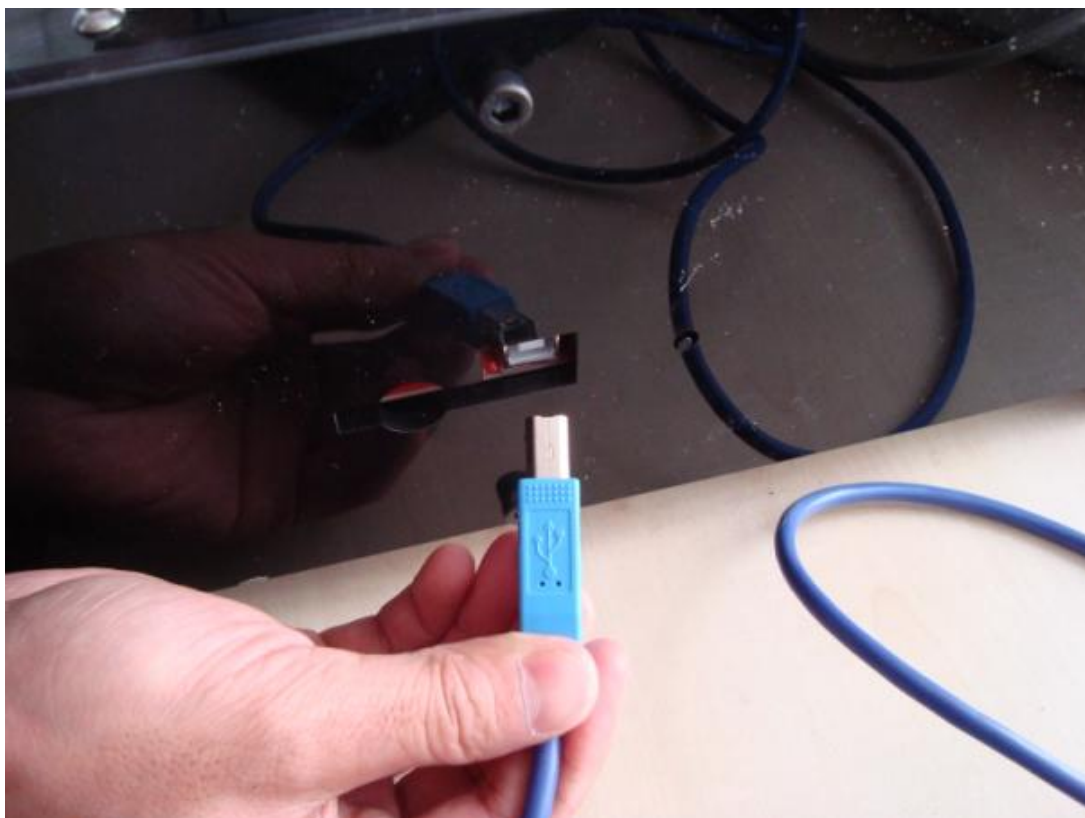
从配件盒中取出电源线，母头插入打印机背后的电源输入插座，公头插入电源插座。



按下电源输入插座上的开关，使竖线端向下，如下图所示。



从配件盒中取出蓝色 USB 连线，方型头插入打印机右侧的 USB 插座，注意带有 USB 图案的一面朝上。USB 连线的另一头插入电脑 USB 接口。

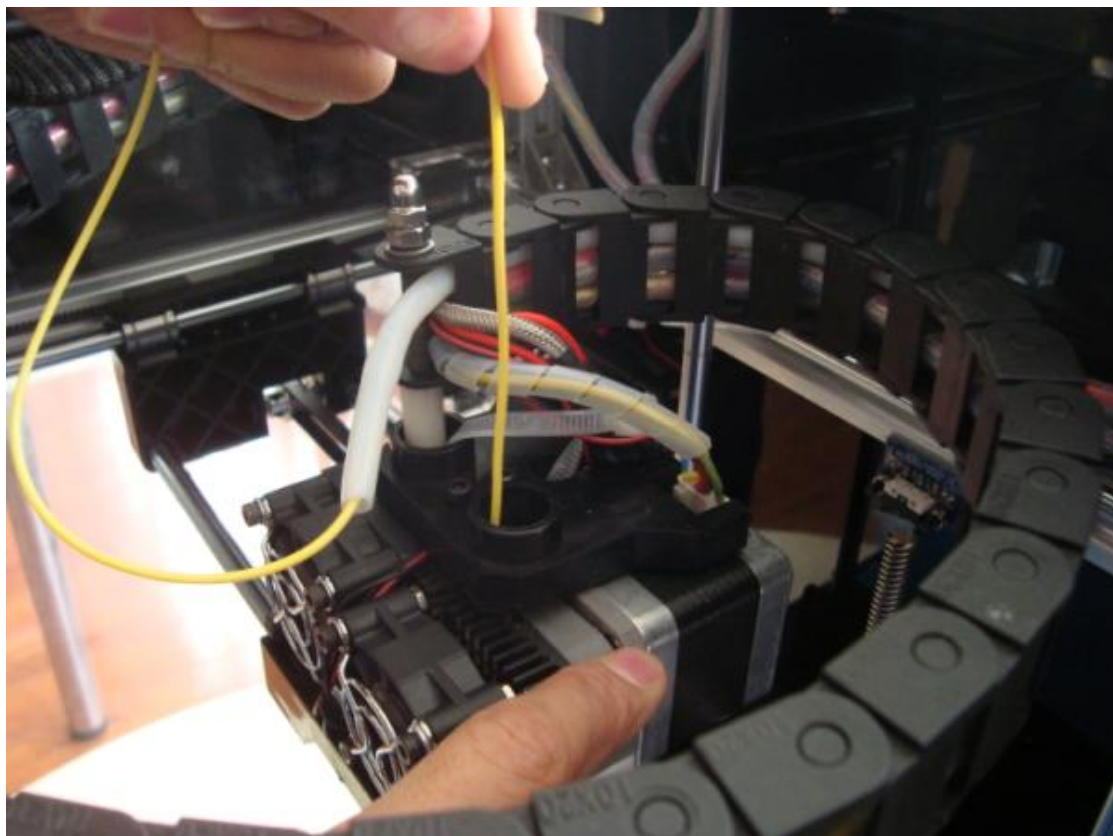


## 4.2. 装配料丝

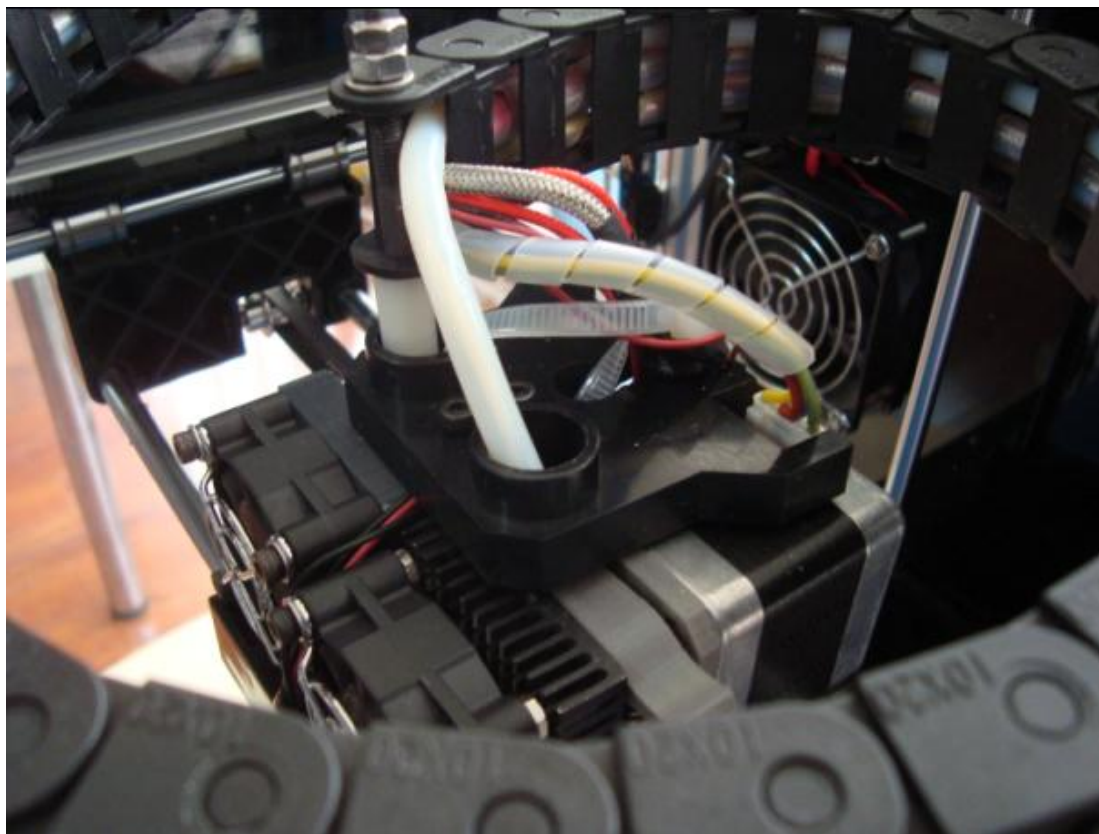
取出料盘与料架，将料架转轴放入料盘后一起放入料架中。从料盘上理出丝料的一端，送入打印机背板上的送料管，直到丝料伸出料管的喷头端。



打开打印机上盖板，将丝料从料管中拉出 20cm 左右。将丝料末端掰直，右手按下送料器的手柄，左手握丝料将其插入进料口，插入深度 5cm 左右。



将多余丝料塞进送料管，然后把送料管放置于送料口中。





### 4.3. 打印准备

按下前面板上的电源按键，打开打印机电源。



打印机第一次连接电脑时，电脑屏幕右下角会弹出串口驱动安装成功的提示信息，请记下串口名称（本例中为 COM3）



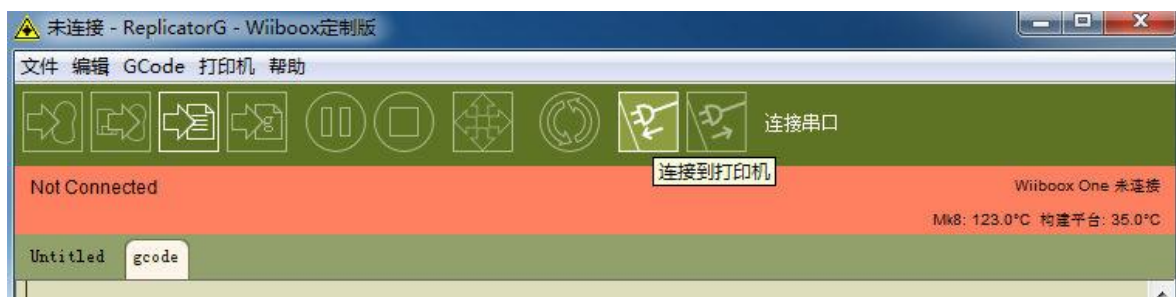
双击桌面上的 ReplicatorG 图标，启动打印软件 ReplicatorG。



点击菜单栏中的“打印”菜单，在“连接端口”中选择打印机端口，本例中为“COM3”。



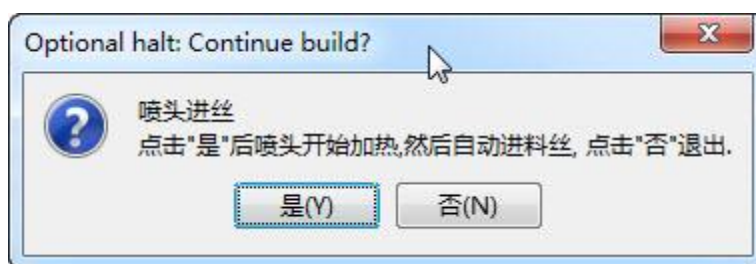
点击工具栏中的右起第 2 个按钮“连接到打印机”。连接成功后，工具栏下方的状态栏由粉红色条变为绿色。



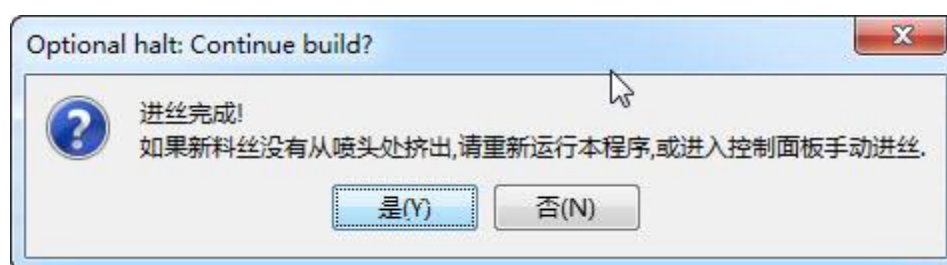
点击菜单栏中的“文件”，选择“脚本”菜单下的“1\_ 喷头进丝.gcode”脚本。然后点击工具栏中的第一个按钮“开始打印”执行脚本。



脚本开始执行后，会弹出如下窗口，点击“是”按钮，喷头开始加热，然后自动进丝。

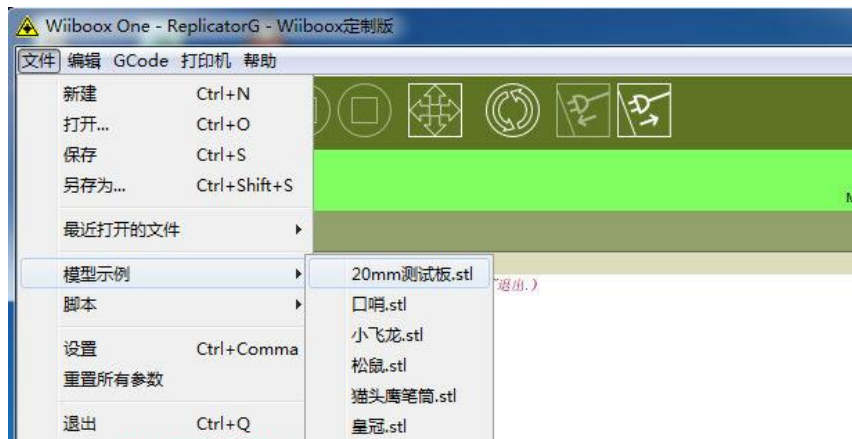


3 分钟后进丝完成，脚本弹出如下窗口。如丝料没有从喷头中挤出，请重新运行此脚本，或进入控制面板手动进丝。

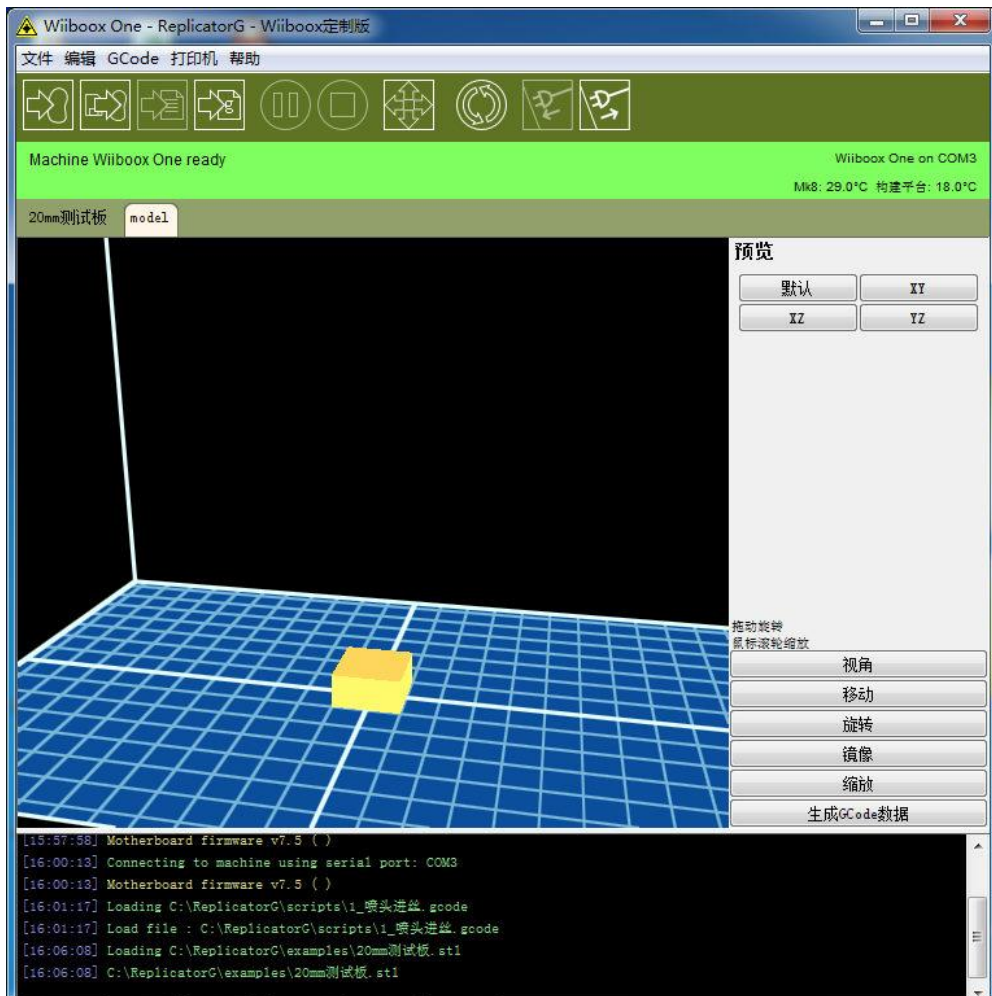


## 4.4. 打印模型

点击菜单栏中的“文件”菜单，在“模型示例”菜单下选择“20mm 测试版.stl”。



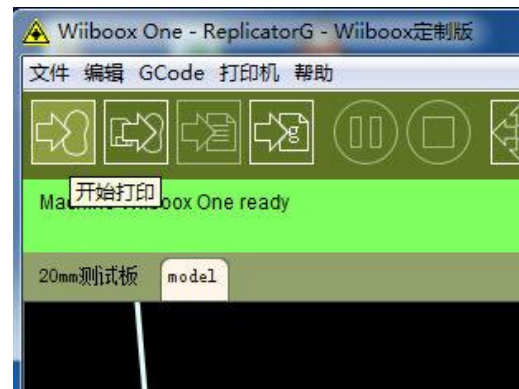
文件加载后，软件窗口会显示模型的三维外观。



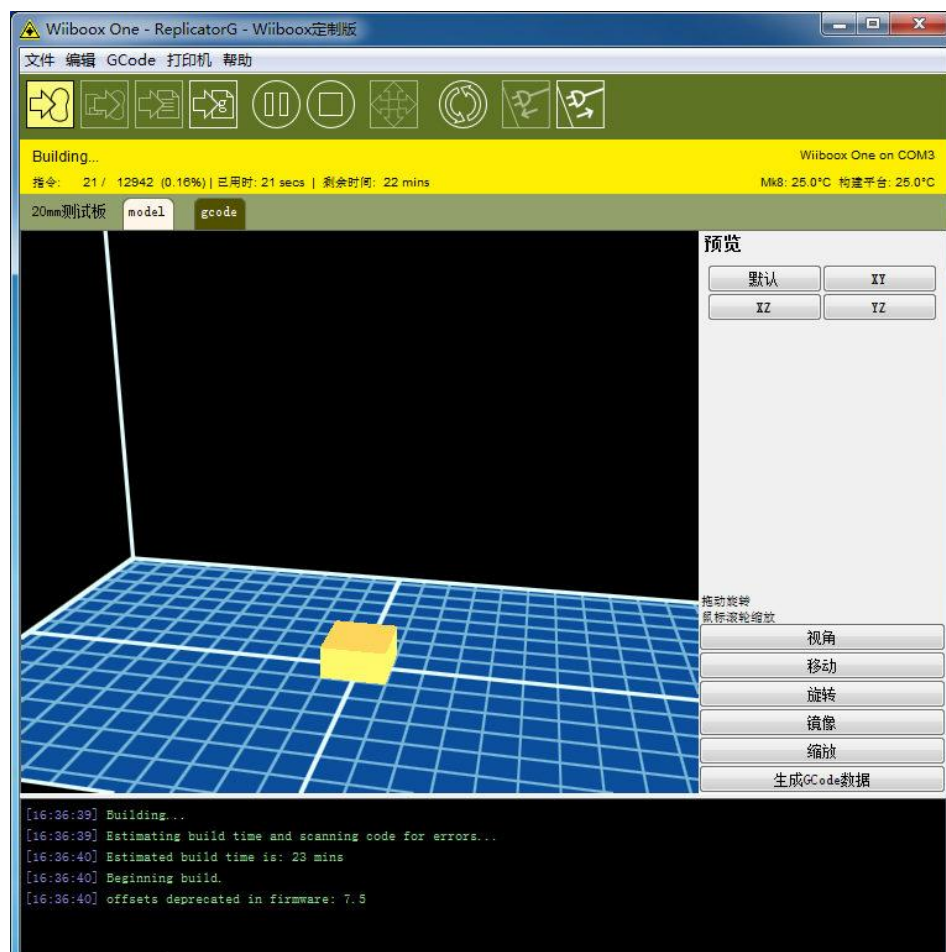
点击工具栏中的第 4 个按钮，或者软件窗口右下方的“生成 GCode 数据”按钮，软件会弹出“生成 GCode 数据”对话框，在这里可以设置模型的打印参数。第一次打印时，请使用对话框中的默认参数。点击“生成 GCode”按钮，软件开始将 stl 模型文件转换为 Gcode 代码，转换的时间取决于模型大小。

GCode 代码转换完成后，点击工具栏中第 1 个按钮，开始打印。

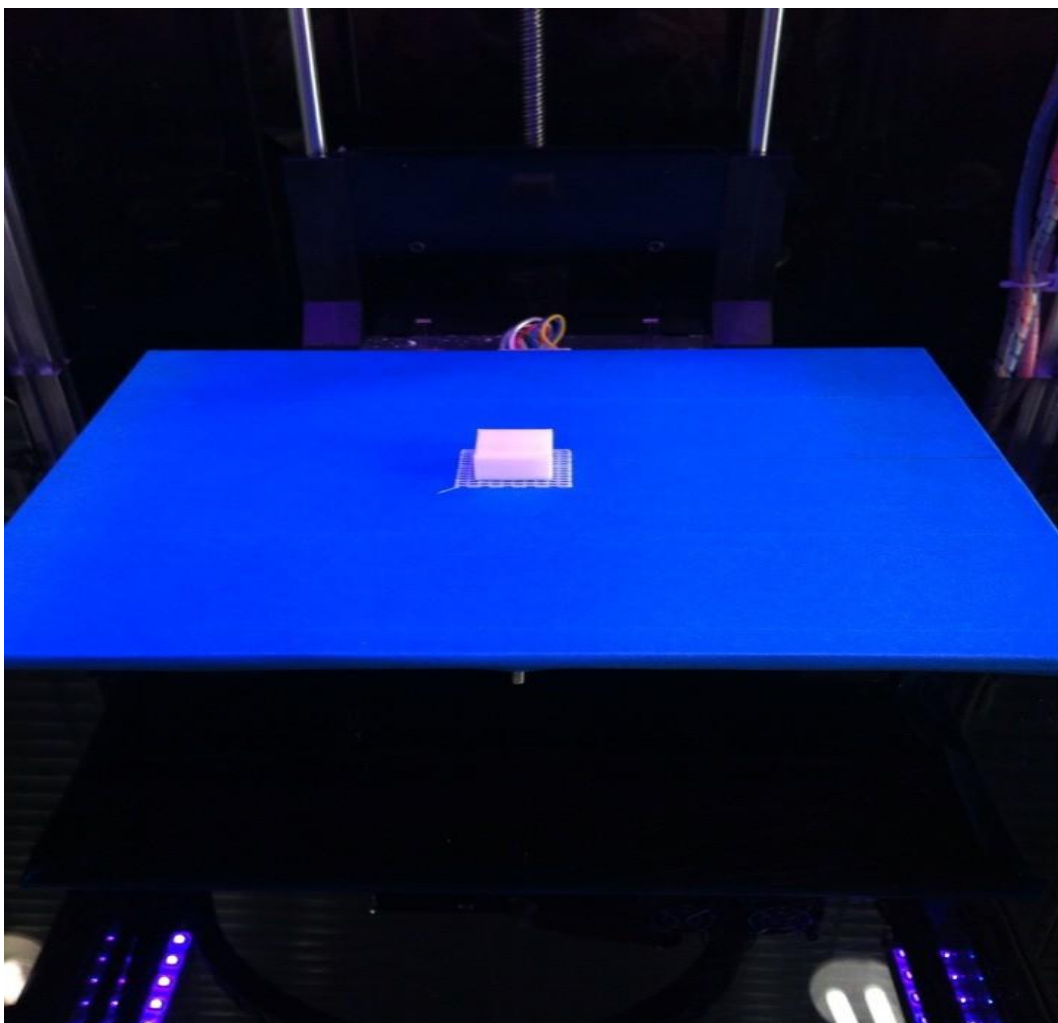




打印开始后，打印机首先进行预热。当加热板与喷头达到设定温度后，打印开始。打印，软件界面上会实时显示打印的进度与打印时的温度。



大约 19 分钟后，第一个模型打印结束。从配件盒中取出刮板将模型从底板上小心取下。



若您想了解更多有关模型打印参数设置，您可以与我们 **Wiiibox** 工程师联系，或直接登陆 [www.wiiibox.com](http://www.wiiibox.com) 下载相关信息。