

梦想家 Dreamer

快速启动指南



提示

在使用前请确认当前地区的输出电压，默认设置为230V
如果需要可以通过电源侧面的红色滑块调整至115V

注意事项

- 1.切勿剥除加热板上的黄色薄膜，这是耐高温胶带，作用是使模型更易于粘连在打印平台上。
- 2.切勿去除包裹在喷嘴处的耐高温材料。这是耐火陶瓷纤维织物和耐高温胶带，能有效保证喷头温度恒定，提高出丝流畅性和一致性。
- 3.若选择使用PLA耗材打印，请移除上盖并将前门打开，尽量保持打印机内部通风，以得到最佳打印效果。

警告

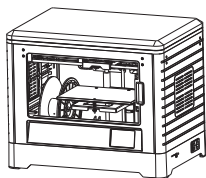
- 1.高温危险！打印机内部打印平台可能被加热，维修前先确保已经自然冷却。
- 2.可动部件可能会造成卷入挤压和切割伤害。操作机器时请不要配带手套或缠绕物。

本指南仅适用于闪铸科技梦想家Dreamer 3D打印机

1

开箱内容

注：带 ★ 符号的部件存放在工具箱中



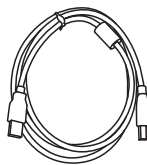
3D打印机



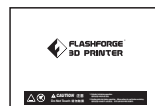
快速启动指南



电源线



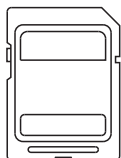
USB线



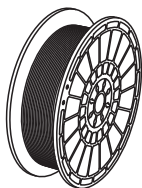
平台贴纸



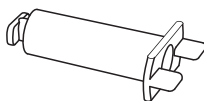
调平卡片



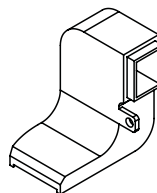
SD 卡



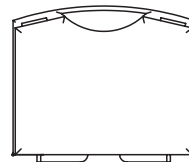
耗材 X 2



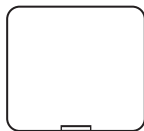
丝盘轴 X 2



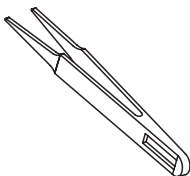
导风嘴



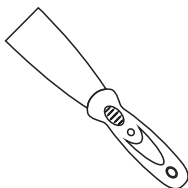
工具箱



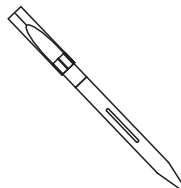
★ 收纳盒



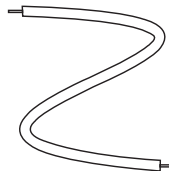
★ 镊子



★ 铲子



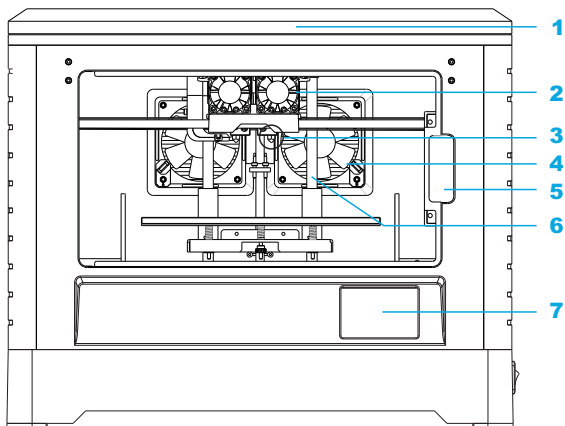
★ 雕刻刀



★ 传感器线

2

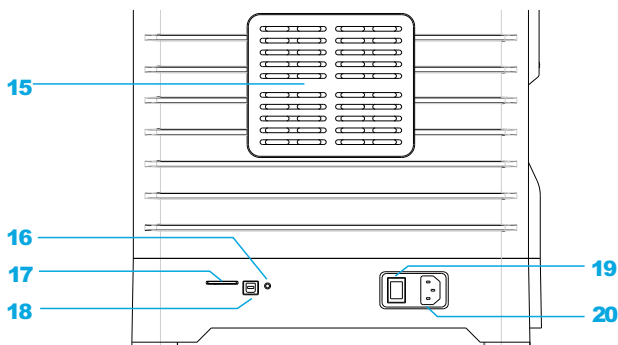
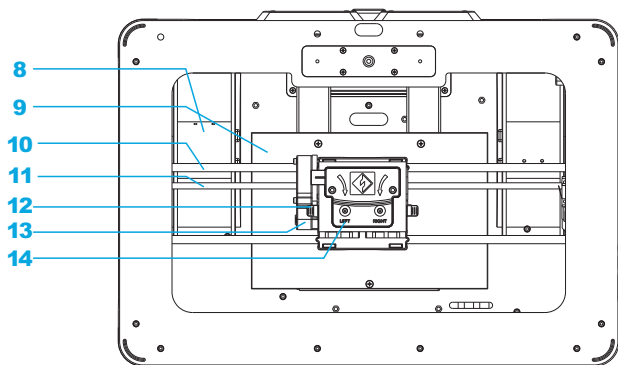
部件介绍



- | | | |
|--------|---------|-----------|
| 1 顶 盖 | 9 打印平台 | 17 SD卡槽 |
| 2 喷头风扇 | 10 X轴导轨 | 18 USB线端口 |
| 3 喷 嘴 | 11 同步带 | 19 开 关 |
| 4 机身风扇 | 12 弹簧片 | 20 电源输入端口 |
| 5 前 门 | 13 涡轮风扇 | |
| 6 Z轴导轨 | 14 进丝孔 | |
| 7 触摸屏 | 15 侧 窗 | |
| 8 耗 材 | 16 复位键 | |

注意

在装配和使用之前，请仔细阅读快速启动指南和用户
使用指南中的所有的提示和注意事项。

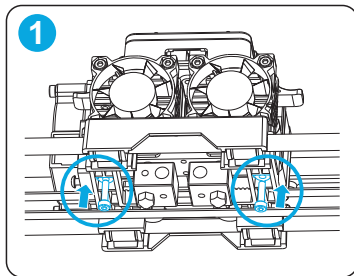


3

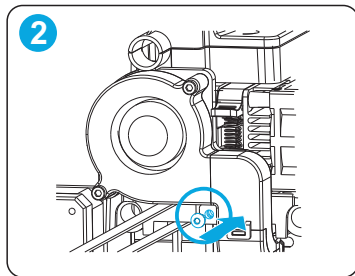
硬件安装

- 1 将喷头水平放置在喷头支架上，将喷头下方的螺丝孔位与喷头支架上的孔位对齐，保持风扇方向朝前。

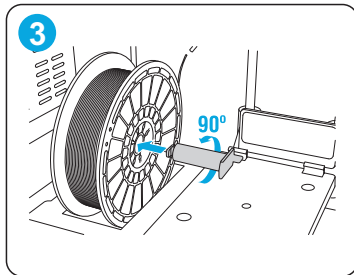
螺丝孔位两两对齐后从放置导风嘴的袋子中取出两个M3 X 8规格的螺丝，用2.5mm的内六角扳手将喷头和喷头支架固定。



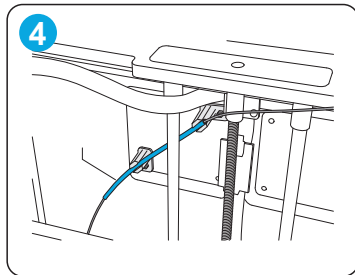
- 2 取出导风嘴配件，先将该配件安装安放在涡轮风扇出风口上，再取出一个M3 X 6的螺丝和2.5mm内六角扳手，将导风嘴固定在喷头上。



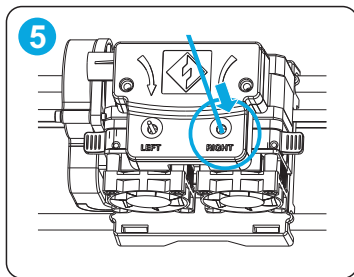
- 3 将配送的耗材放置于机身内的圆槽中，将丝盘轴穿过丝盘插入丝盘架，将丝盘轴向身体方向旋转90度固定。（左右侧操作相同）



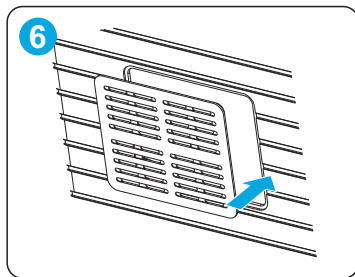
- 4 使耗材从位于机身内背部的导丝管穿过。使用导丝管能有效防止耗材旋转打结，保持打印畅通。



- 5 按下侧边的弹簧片，同时将耗材插入喷头的进丝孔。



- 6 取出两片侧窗，如图所示分别将它们安装到机身的两侧。



4

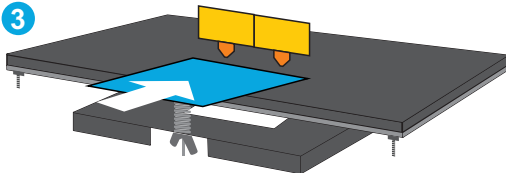
调节平台

1



- 1 蓝色的平台贴纸已经平整的贴在打印平台上，请勿撕去。(如需更换平台贴纸，请将加热板加热至110度再取下旧贴纸更换新的。)

3



顺时针旋转螺母

升高打印平台
即减少平台与喷嘴之间的距离



逆时针旋转螺母

降低打印平台
即增加平台与喷嘴之间的距离

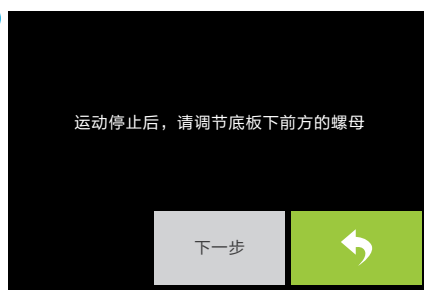
- 3 取出随机附带的蓝色调平卡片，我们将使用它来对调平程度做一个简单的判断。一旦喷头和打印平台停止移动，在喷嘴和打印平台之间来回滑动纸片，同时调整螺丝的松紧直到纸片产生轻微的摩擦为止。

2



- 2 在触摸屏主页面上点击[工具]，在下一级菜单中点击[调平]。此时，喷头移动到起始位置。

4



- 4 按[下一步]键，并等待喷头移动到第二个位置，前后滑动纸片，同时调整螺丝松紧。以此类推，进行四点调平。

5

填装耗材



进丝

1. 在触摸屏主面板上点击工具。
2. 选择[换丝]，并在下一栏中选择[左/右喷头进丝]。
3. 安装耗材时确保耗材横截面平整（可用剪刀将不平整段剪除），并从垂直角度插入喷头进丝口，同时向下按住左/右侧的弹簧片。
4. 耗材开始从喷嘴挤出，继续装填来保证耗材沿直线被挤出。

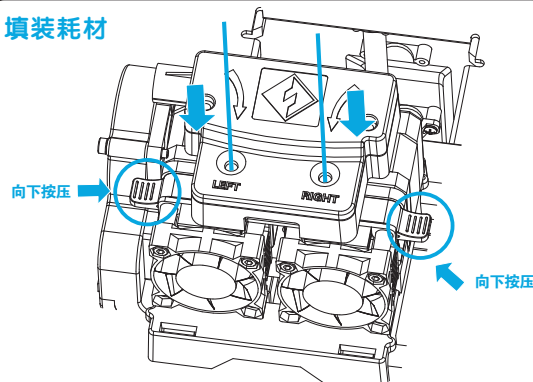
换丝操作步骤

1. 剪断原耗材。
2. 在触摸屏上依次点击"工具"->"换丝"->"左/右喷头进丝"开启进丝操作。
3. 待已剪断耗材全部进入喷头内部后，即可垂直插入新的耗材。
4. 新耗材开始稳定出丝表明换丝操作已经完成。

注意

请勿用蛮力将耗材拔出，否则会造成喷头堵塞。若耗材已在喷头内冷却，则重复上述步骤。

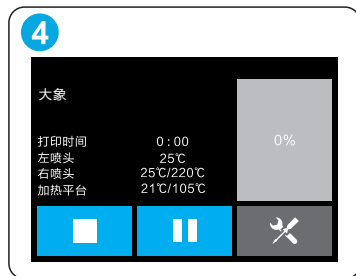
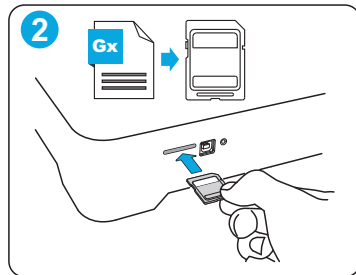
填装耗材



6

首次打印

- 1 在软件中调整好模型后点击[打印]，在对话框中对模型的打印参数进行设置。设置完毕后点击确定，软件开始生成Gx文件。
- 2 切片完成后，将生成的Gx格式文件拷贝至SD卡中，再将SD卡插入打印机的卡槽中。启动打印机，确保打印平台已经过调平，耗材已正确导入喷头，出丝顺畅。
- 3 点击触摸屏主菜单中[打印]按键，然后点击中间[SD卡]按键。在出现的打印文件列表中，选中您所需要打印的文件。
- 4 点击[打印]按键之后，打印机会进行5-10分钟的预热，并在预热结束之后自动开始打印。



打印建议

- 1、喷头内可能残留有少量耗材，请进丝一段时间，确保上一次打印的耗材已经全部挤出。
- 2、不可以在长时间无人看守的情况下使用打印机。
- 3、请使用恰当的工具取下打印模型，以免损坏打印平台和模型。必要的话可以加热打印平台，经过加热的模型会更易于取下。
- 4、打印PLA耗材时，将打印平台加热至50-70度为佳。

◀ 闪铸科技售后服务卡

亲爱的闪铸用户，非常感谢您对闪铸的信任和支持。我们闪铸团队所有的售后服务人员及业务员竭诚为您服务，非常乐意为您解决在使用梦想家过程中遇到的问题。

咨询方式

- 1、官网查询 www.sz3dp.com
- 2、售后服务热线：400-699-1063
- 3、售后邮箱：006@sz3dp.com

品质保障

闪铸严格的配件加工标准和装配、检测流程确保每一台机器都是合格的高质量产品。

售后保障

我们按照谁销售谁负责的原则，提供三个月送修质保服务。请您购买时的销售人员联系，以获得最及时的售后服务保障。

维修记录一

客户名称：_____ 地址：_____

发票编号：_____ 购买日期：_____ 电话：_____ 邮箱：_____

故障描述：_____

维修记录二

维修单位名称：_____ 地址：_____

维修日期：_____ 电话：_____ 故障原因：_____

故障处理方法：_____

维修人员签字：_____ 校验日期：_____