

发现者
FINDER

→ Guider

快速启动指南

SZ05-ZN-A01

→ SZ03D-ZN-A01



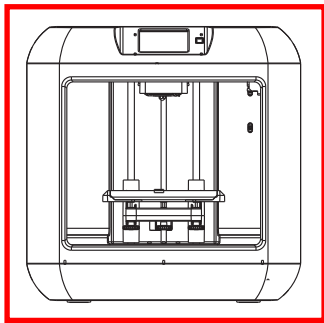
注意 事项

1. 高温危险！打印机喷嘴在工作时会被加热，操作时请避免接触！
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。

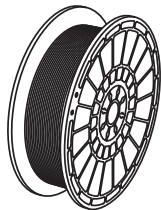
本指南仅适用于闪铸科技**Finder**发现者3D打印机

1

开箱内容



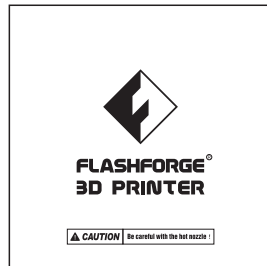
3D打印机



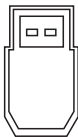
耗材



快速启动指南



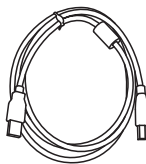
打印平台贴纸



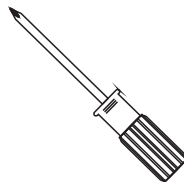
U盘



电源线



USB线



十字螺丝刀

内六角扳手
(M1.5 / M2.0)

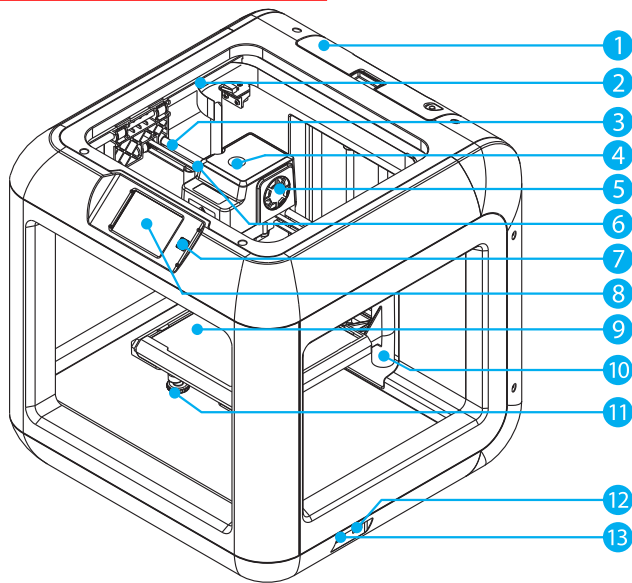
2

部件介绍

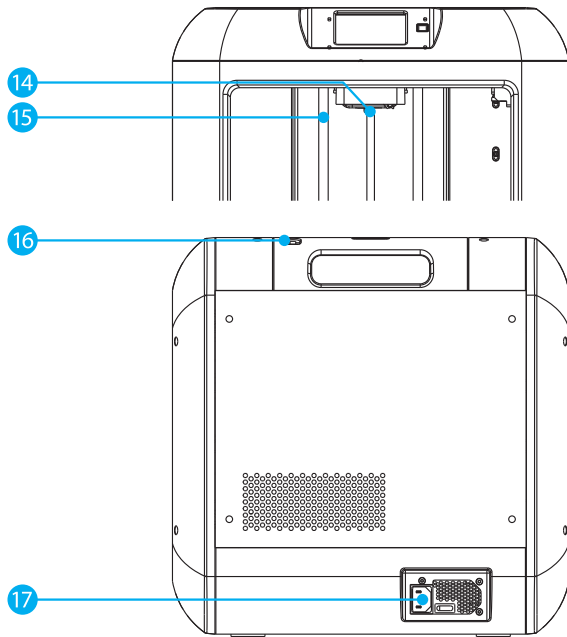
→ 向孙工拿线条图

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，以免造成不必要的
损失。



- | | | |
|---------|---------|-----------|
| 1 丝盘盒 | 6 进丝压板 | 11 调平螺母 |
| 2 Y轴导轨 | 7 开 关 | 12 USB线端口 |
| 3 X轴导轨 | 8 触摸屏 | 13 U盘插口 |
| 4 耗材进丝孔 | 9 打印平台 | |
| 5 涡轮风扇 | 10 平台支架 | |



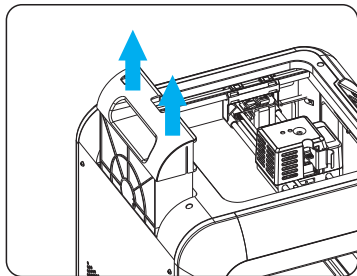
- | | |
|---------|-----------|
| 14 喷 嘴 | 16 耗材盒出丝孔 |
| 15 Z轴导轨 | 17 电源输入端口 |

3

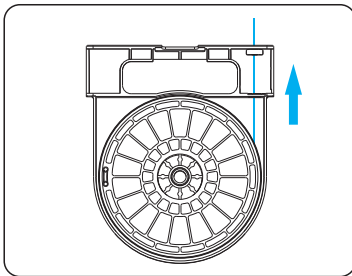
硬件安装

需要换图

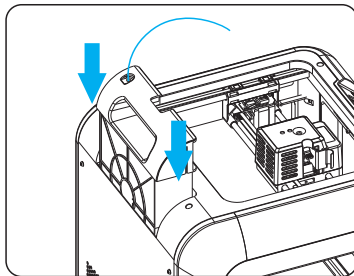
Finder在出厂时已经预装完成，装上耗材即可启动Finder开始3D打印之旅！



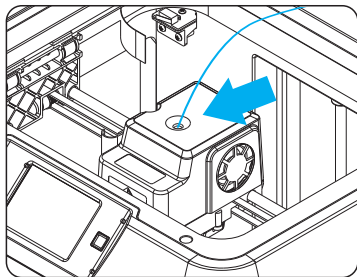
1. 将位于打印机背部的耗材放置盒取出，Finder的耗材就放置于背部的耗材盒中。



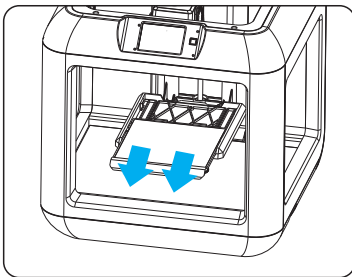
2. 将耗材从右上的导丝管中穿过，从耗材出丝孔穿出，然后将耗材放置于盒内。**请注意丝盘的方向，保证从右侧出丝！**



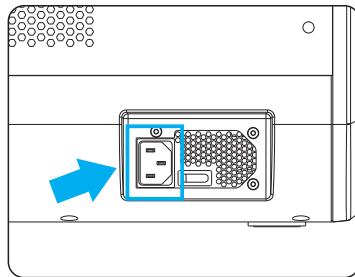
3. 将装有耗材的丝盘盒放回机身内部。



4. 将从耗材出丝孔伸出的耗材插入位于喷头上方的耗材进丝孔。注意插入耗材时请按下喷头左侧的压板。



5. 将打印平台抽出，把随机附带的蓝色贴纸平整的贴在打印平台上。



6. 将电源线插入机身背部的电源接口。

4

调节平台

→ 不需要换图，将Finder改成Guider，以及文字细节即可

Finder创新采用了三点智能辅助调平系统。在调平过程中会给予用户清晰的到位警报。
在打印平台下方有三个由弹簧承载的螺丝。拧紧螺丝，打印平台和喷嘴间隙增大，反之减小。

提示 Finder出厂默认语言为英语，请根据以下提示将语言调整为中文。点击Tool>setting>Language>简体中文

请拧紧底板下全部螺母

确认



运动停止后，请调节底板下后方的螺母

下一步



1、按下液晶屏右侧的开关开机。在首界面点击“工具”“调平”进入调平界面。先根据调平提示将底板（平台支架）下方的三颗手旋螺母全部拧紧，完成后按下确认键。

2、拧紧并点击确认以后，平台和喷头开始移动。当平台停止在后方调节点上方后开始调节手旋螺母。缓慢旋松螺母，使平台升高，当听到蜂鸣报警时则表示平台与调平辅助探头相接触。将螺母反向旋转使得警报声消失，然后再继续旋转半圈即可，点击下一步。

运动停止后，请调节底板下右前方的螺母

下一步



运动停止后，请调节底板下左前方的螺母

下一步



底板调平已完成

完成

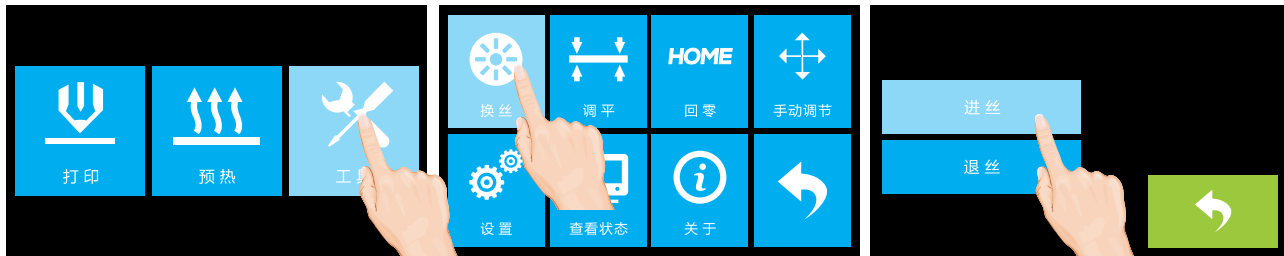


3、喷头移动到第二个调节点，重复上述步骤，直至全部完成三个点的调节。按下完成键，调平完成。

5

填充耗材

→ 不需要换图，将Finder改成Guider，以及文字细节即可



1、在首界面点击“工具”，然后点击“换丝”，在换丝界面点击“进丝”。



2、在点击“进丝”以后，喷头会自动开始加热，当喷头加热到预定的温度后会自动开始进丝。当喷嘴开始出丝时请勿立即停止进丝，直到耗材均匀出丝为止。

换丝操作步骤

- 1、在触摸屏上点击“预热”“开始”来加热喷头。
- 2、待喷头加热完成后，即可按下喷头左侧的压板并拔出原耗材。
- 3、在液晶屏上返回首页面，将新耗材放入进丝孔，点击“工具”“换丝”“进丝”，喷头会在加热完成后自动开始进丝，新耗材开始稳定出丝表明换丝操作已经完成。

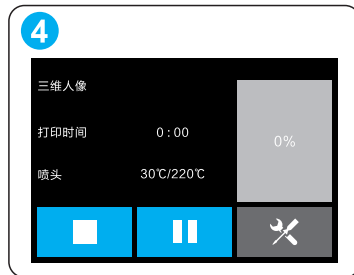
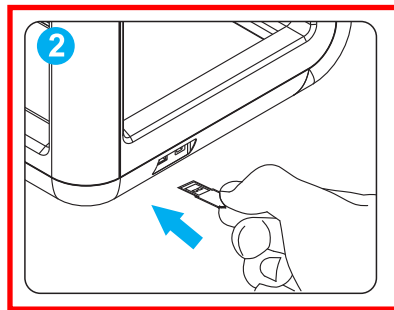
注意

**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。**

6

首次打印

- 1 在软件中模型设置好后点击[打印]，出现打印选择对话框，高级选项可以点击[更多选项]图标来进行设置。然后点击 [确定]，软件开始生成.g文件。
- 2 切片完成后将生成的文件拷贝至U盘中，再将U盘插入打印机的插口中。启动打印机，确保打印平台已经过调平，耗材已正确装载于喷头。
- 3 点击触摸屏主菜单中[打印]按键，然后点击中间U盘按键。在出现的打印文件列表中，选中您需要打印的文件。
- 4 点击打印按键之后，喷头会自动进行加热，并在加热结束之后自动开始打印。



打印建议

- 1、在打印开始前请确保打印机已经过调平。
- 2、在打印开始前确保耗材安装正确，没有打结或卡住。
- 3、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。
- 4、不可以在长时间无人看守的情况下使用3D打印机。
- 5、请在抽出打印平台后使用恰当的工具取下打印模型，以免损坏打印平台和模型。

◀ 闪铸科技售后服务卡

亲爱的闪铸用户，非常感谢您对闪铸科技的信任和支持。我们闪铸科技团队所有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发现者过程中遇到的问题。

咨询方式

官网查询 www.sz3dp.com
售后服务热线：400 966 1063
售后邮箱：support@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。

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：_____

故障处理办法：_____

维修人员签字：_____ 校验日期：_____