

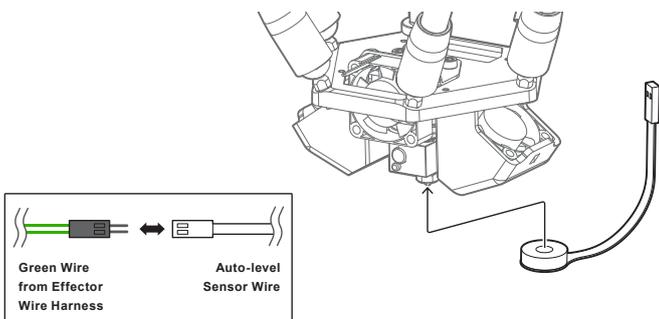
自動校正平台

在首次列印前，或拆除過玻璃成型平台的話，強烈建議再次執行自動校正以確保列印件能順利黏著在平台上，以下為執行自動平台校正以及 Z-offset 調整的流程：

1. 確定噴頭溫度為室溫



2. 將自動校正感應片連接上移動平台線組的綠線後，用白色海綿環妥善包覆住噴嘴，注意：裝配時請輕輕地放上噴嘴，如果噴嘴觸碰到感應薄膜，可能會過早觸發導致校正錯誤。



3. 點選 LCD 螢幕上的 > > 自動校正。

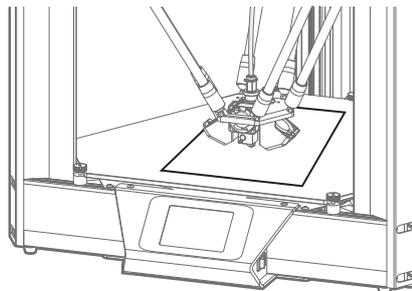


4. 自動校正完成後，將自動校正感應片摘除。

調整 Z 軸補償值 (Z-offset)

Z 軸補償值是噴頭與玻璃成型平台之間的距離，執行自動校正為了確保噴頭與玻璃成型平台之間的距離一致，但噴頭到平台上各點的距離需用手動調整。您可以很簡易地使用一張乾淨平整 (大約 100 微米厚) 的影印紙進行校正：

1. 點擊 >
2. 影印紙放置在成型平台上。



3. 點擊  圓形的中心。



4. 點擊  或  調整噴頭上或下的高度。



5. 調整噴頭的高度直到可以輕觸住紙張，同時每次調整時檢查紙張是否可以移動，一但紙張被夾到太緊以至於無法移動，回到主選單並點擊  重新導回列印機。

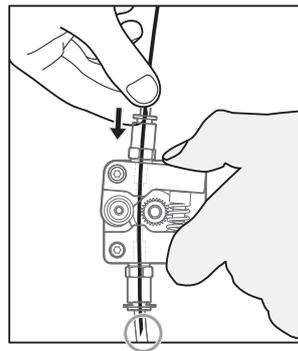
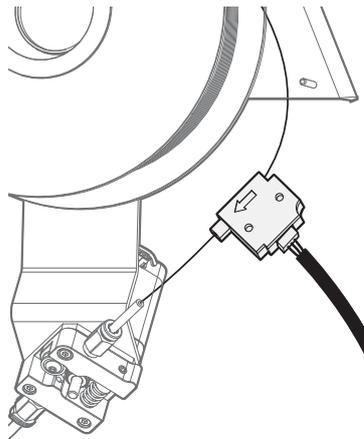
清潔列印平台

在開始列印前，使用藥用酒精以及柔軟無棉絮的布或是白色餐巾紙清理玻璃列印平台上的灰塵膠汙。請勿使用有顏色的紙巾或是白板清潔液擦拭列印平台。

導入線材

1. 將線圈置於線圈架上，讓進料列印端的線圈垂掛於右側。
2. 依照圖示將線圈的尾端依照角度切齊。
3. 用手指輕緩地從線圈尾端拉出約 5 公分的距離以確保能輕易地出料。
4. 將線圈感應器從架子上移開並依照箭頭指示方向把線圈尾端先穿過感應器，再穿到擠料機構右方的管子中。
5. 按壓進料手臂時將線材穿入並通過擠料輪，最後插入快速接頭直到線材進入鐵氟龍管即可。

請接續下一頁步驟



- 在 LCD 螢幕顯示狀態下，將噴頭預熱到材料的工作溫度，例如 PLA 為 200°C。
- 當噴嘴達到指定溫度時，點擊  >  > 進料。



替換噴頭

Atom 3 系列可以透過更換噴頭來列印多樣的材料，原則上我們建議使用預設的鐵氟龍喉管噴頭來列印 PLA 及其他低溫耗材，而全金屬噴頭可以讓您列印需要更高溫度的耗材，最後，請隨時記得在通風處操作本產品。

移除及更換噴頭

- 預熱噴頭後退出線材。
- 靜待噴頭冷卻並關閉列印機。
- 先移除快接頭上的墊片，壓住快接頭的同時即可拔出鐵氟龍管。
- 拆開移動平台線組中加熱棒及熱敏電阻的快速接頭。
- 用 1.5mm 的內六角扳手調鬆兩顆在噴頭散熱塊側邊的無頭內六角螺絲，將能輕易取下噴頭組。
- 將替換的噴頭組以相同的方向放回散熱塊後再鎖緊無頭螺絲。
- 重新接上加熱棒、熱敏電阻以及鐵氟龍管，並確認鐵氟龍管有扎實推到最底部。

退出線材

- 在 LCD 螢幕顯示狀態下，將噴頭預熱到材料的工作溫度，例如 PLA 為 200°C。
- 當噴嘴達到指定溫度時，點擊  >  > 退料。



- 當退料時，手持線圈感應器並小心調整線捲避免捲料。
- 注意：將線圈從感應器移除時，小心地將線理好避免交疊或打結，若線交疊或打結將造成後續列印失敗！