

# TRONXY



user's manual

# D01

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



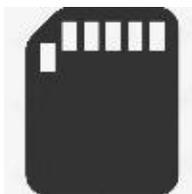
部分零件属于易耗品，保修期各不相同



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

# 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、 接线图示	7
六、 结构调试	8
七、 介面操作及打印	9
八、 故障原因分析	15

售后邮箱：Support@tronxy.com



Tronxy



Support



FaceBook

# 一、机器参数

## 打印参数：

打印尺寸：	220*220*220mm
打印精度：	0.05-0.3mm
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 -0.00625mm，Z - 0.00125mm
打印耗材：	PLA、ABS

## 温度参数：

打印环境：	8-40°C
喷嘴温度：	275°C（MAX）

**电 源：** AC 110/220V 50/60Hz DC 24V/360W

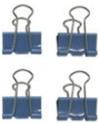
## 软件参数：

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：

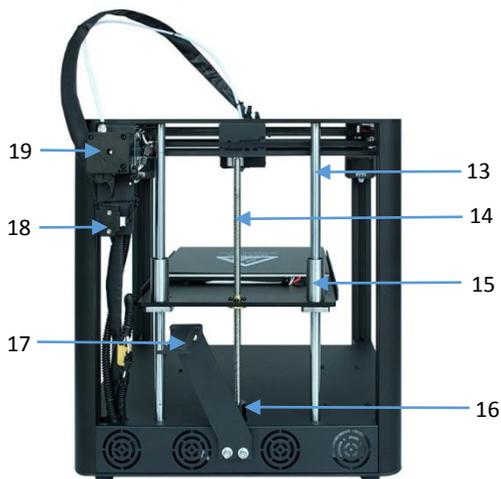
机器尺寸：	380*400*405mm
包装尺寸：	470*450*310mm
重 量：	约15kg

## 二、装箱清单

				
上架	底座	铝型材	光杆	丝杠
				
法兰直线轴承	热床模块	晶格玻璃	TITAN挤出模块	料架
				
250G耗材	铁氟龙管	电源线	数据线	平铲
				
长尾夹	型材装饰盖	读卡器 (含SD卡)	打印头	快接头
				
螺丝包	工具包			

注意：收到打印机后，请确保收到装箱单上的所有物品。  
如果您有任何问题，请联系客服。

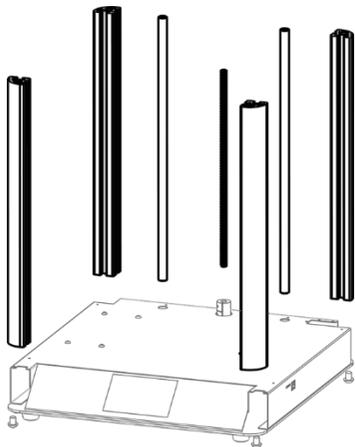
### 三、机器结构介绍



序号	名称	序号	名称	序号	名称
1	上铝板	8	打印头	15	法兰直线轴承
2	X轴电机	9	Y轴电机	16	联轴器
3	3030R铝型材	10	热床	17	料架
4	底座	11	手拧螺母	18	断料检测模块
5	110V-220V转换开关	12	3.5寸触控屏	19	TITAN挤出机
6	电源开关	13	光杆		
7	导料管	14	丝杠		

## 四、安装步骤

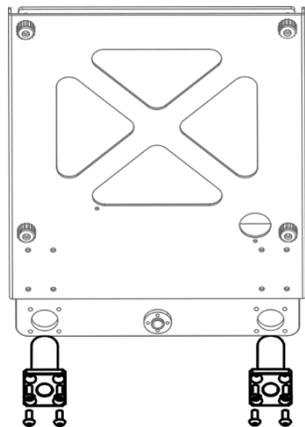
组合底座、铝型材、光杆、丝杠



- 1、用4颗HM8\*10螺丝固定底座与铝型材
- 2、用2颗KM4\*12螺丝固定底座与光杆
- 3、松开联轴器螺丝，插入丝杠，再锁紧联轴器螺丝。

1

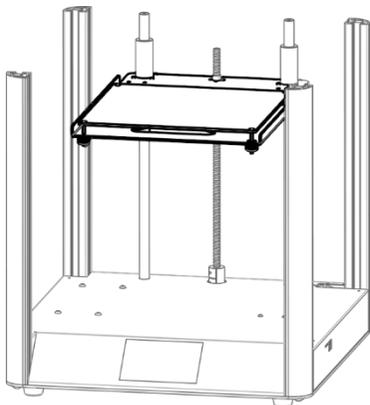
安装法兰直线轴承



- 1、用4颗HM4\*8螺丝将法兰直线轴承装在热床模块上。

2

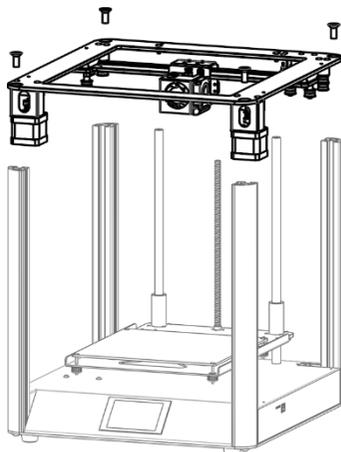
安装热床模块



- 1、将法兰直线轴承对准光杆缓慢滑入
- 2、手动旋转丝杠，让黄铜螺母滑入丝杠

3

安装上架

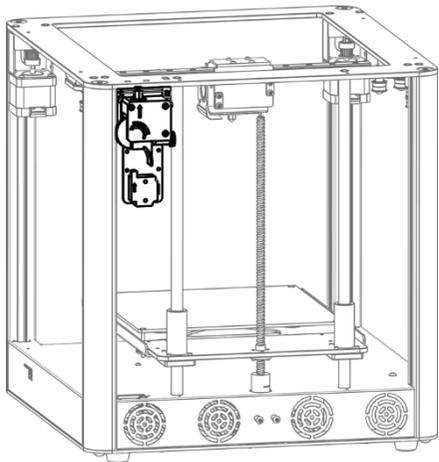


- 1、用4颗KM8\*16螺丝固定上架和铝型材
- 2、用2颗KM4\*12螺丝固定光杆和铝型材

4

5

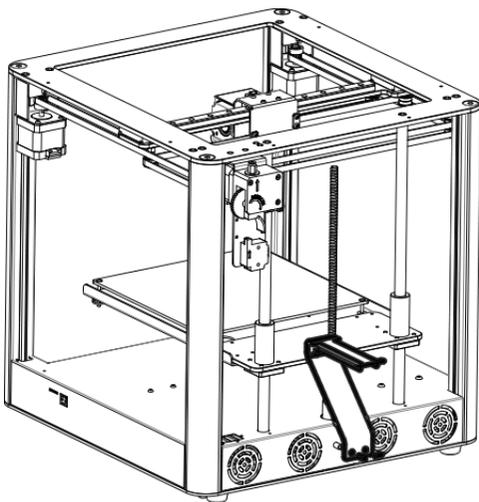
## 安装TITAN挤出模块



- 1、用2颗KM3\*8螺丝将TITAN挤出模块安装在上架上。

5

## 安装料架



- 1、用2颗HM4\*8螺丝将料架固定在底座上

6

## 安装导料管



- 1、导料管一端插入打印头气管接头，另一端插入TITAN挤出机气管接头  
**注意:打印头导料管一定要插到底, 否则会导致喷嘴堵塞问题。**

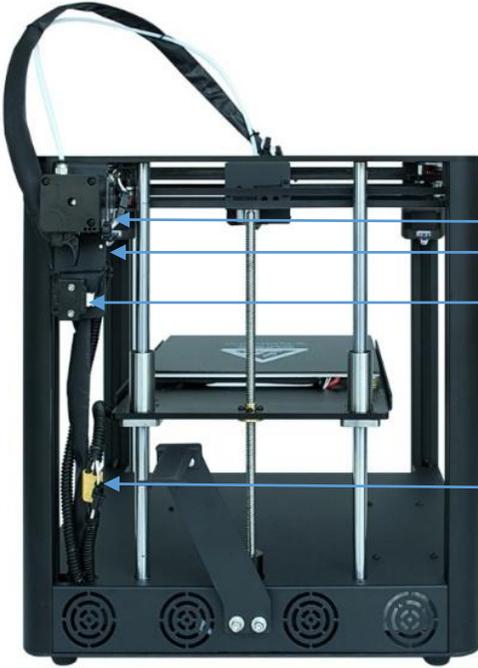
6

7



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。

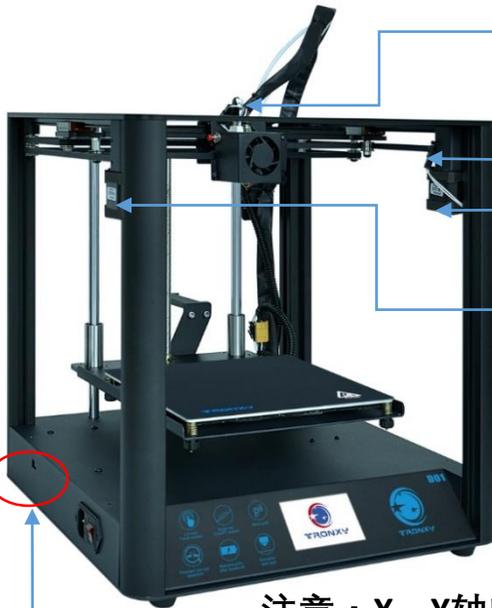
## 五、接线图示



Z限位开关线  
E电机线  
断料检测线



热床线及  
热敏电阻线



16P转接线



Y轴限位开关



Y轴电机线



X轴电机线



电源110V-220V转换开关

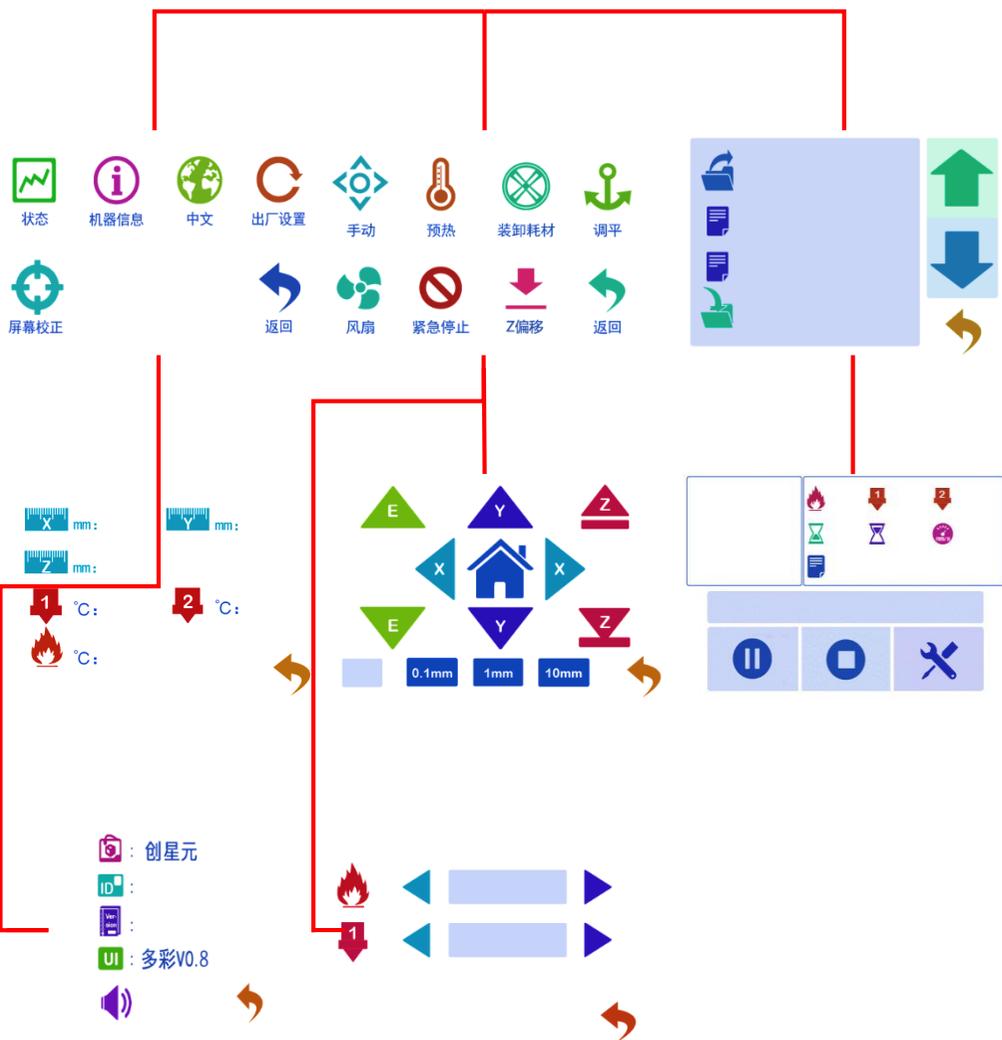
注意：X、Y轴电机线卡入型材内，用型材装饰盖封住。  
用扎带把16P转接线和导料管扎好。

## 六、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。



# 七、介面操作及打印

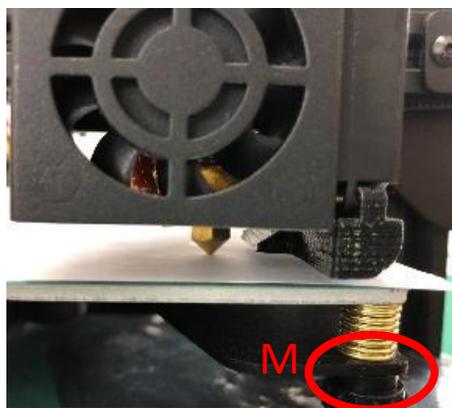
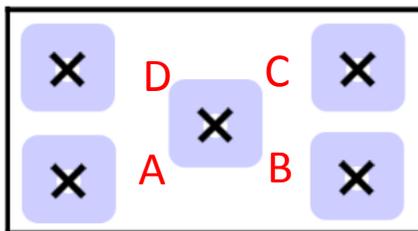


## 手动调平：

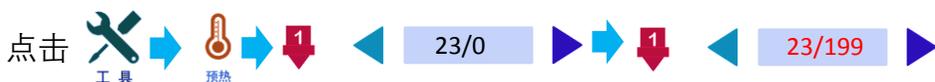
按照下图操作，分别点击图中ABCD四个点，打印头会移动到对应位置，然后调节调平螺母M,使喷嘴与平台的间隔为一张A4纸，依次调节完四个点后需要再次重复验证一遍，间隔合适则调平完成。



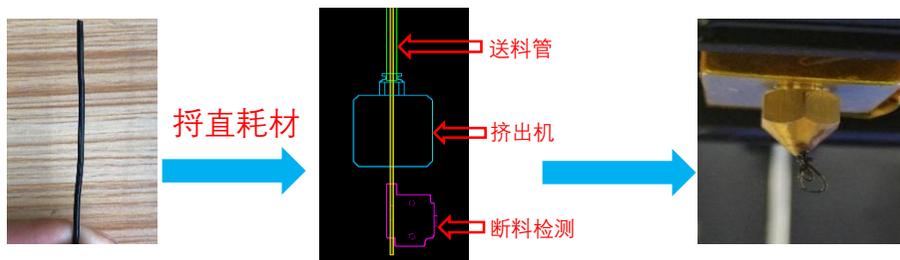
请在挤出头停止后，调整平台与挤出头距离。



## 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：



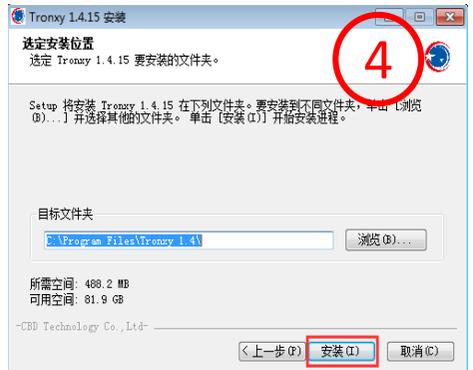
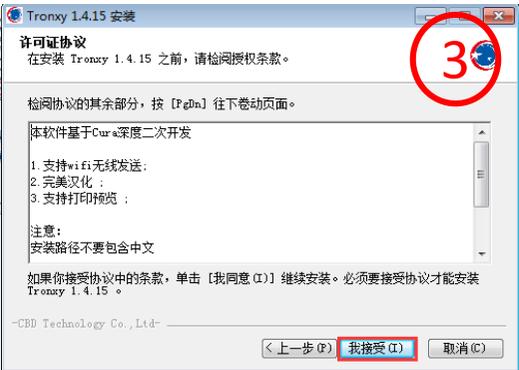
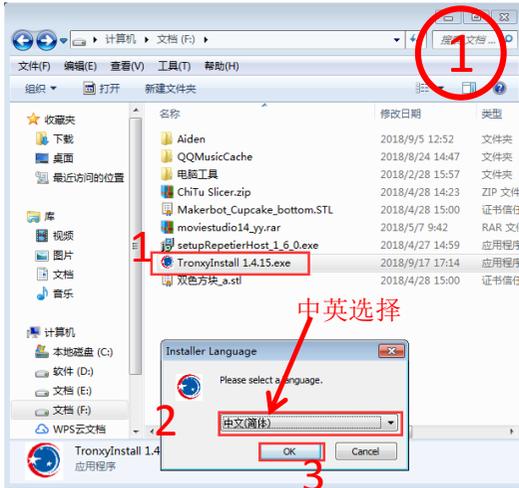
## 打印测试：

点击  →“测试文件”→  ，则打印开始。

如打印首层时，耗材粘不住，则喷嘴位置偏高，可逆时针旋转热床下面的手拧螺母或切片时设置更低的首层层高  
如喷嘴出丝量很少，则喷嘴位置偏低，可顺时针旋转热床下面的手拧螺母或切片设置时设置更高的首层层高。

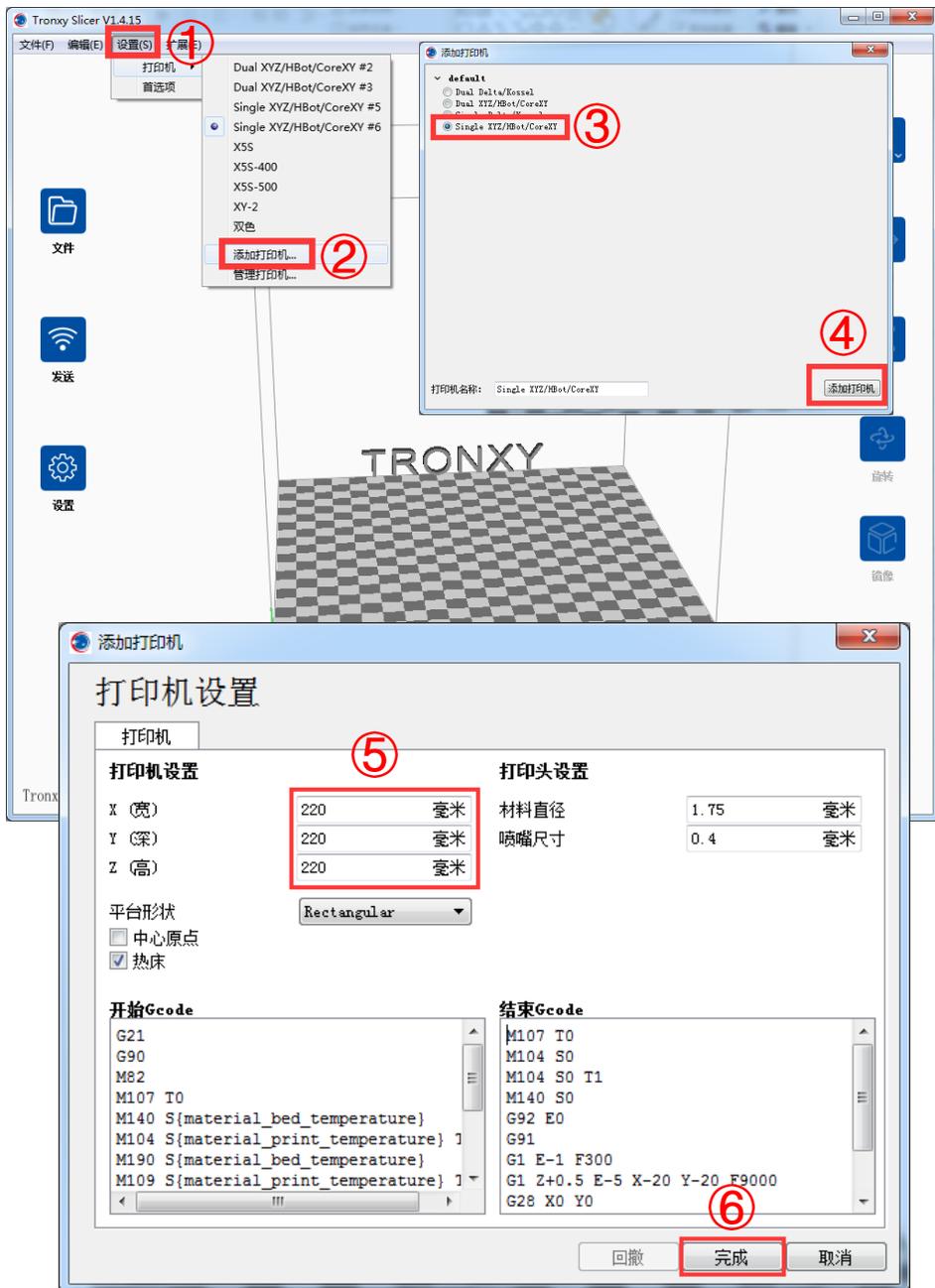
# 一、切片软件安装：

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



## 二、切片软件使用

1、机型设置，按照下图所示步骤完成设置。



## 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： 0.1-0.3mm
- 打印温度： PLA - 200 °C    ABS - 240 °C
- 平台温度： PLA - 50 °C    ABS - 80 °C
- 打印速度： 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

## 八、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



[www.tronxy.com](http://www.tronxy.com)