

TRONXY



User's manual

XY-3 PRO

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



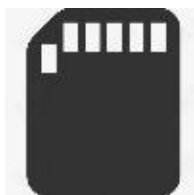
部分零件属于易耗品，保修期各不相同



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：	300*300*400mm
打印精度：	0.1-0.3mm
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、PETG、TPU

温度参数：

打印环境：	8-40℃
喷嘴温度：	275℃（MAX）

电 源： AC 110/220V 50/60Hz DC 24V/360W

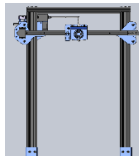
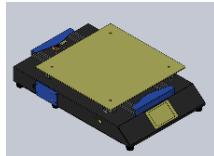
软件参数：

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

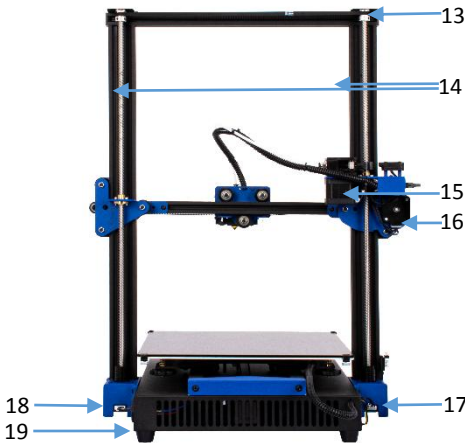
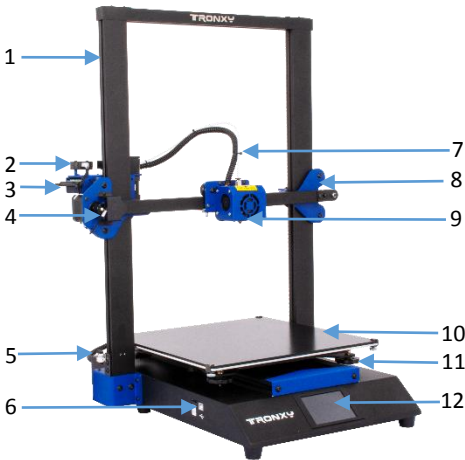
物理参数：

机器尺寸：	485*482*643mm
包装尺寸：	700*540*210mm
重 量：	约11.5kg

二、装箱清单

			
	上架		底座
			
XY-3 PRO		Z限位开关	料架
			
电源线	数据线	读卡器 (含SD卡)	铲刀
			
热端	HM4*10 8PCS	工具包	10米耗材 (颜色随机)
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。			

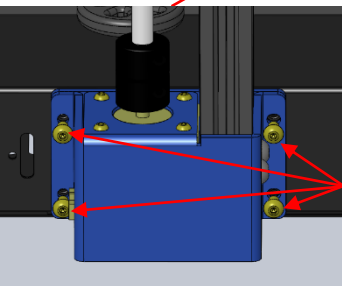
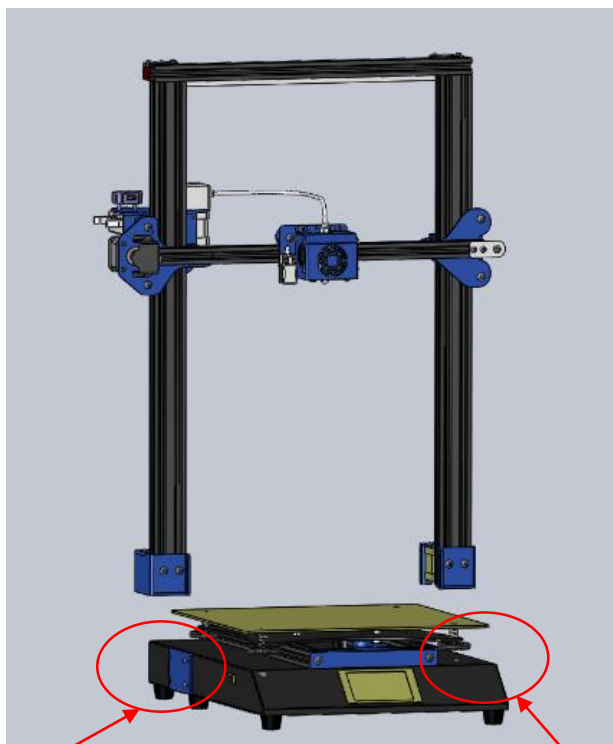
三、机器结构介绍



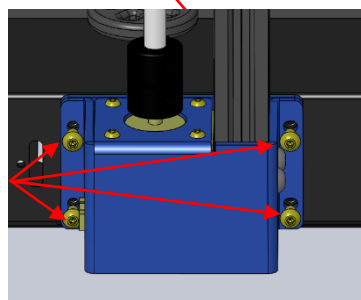
序号	名称	序号	名称	序号	名称
1	上架	8	右滑板	15	X轴电机
2	断料检测	9	打印头	16	挤出电机
3	30P排线	10	热床和晶格玻璃	17	Z1轴电机
4	左滑板	11	调平螺母	18	Z2轴电机
5	Z限位开关	12	触控屏	19	电源开关
6	USB/SD卡接口	13	同步带		
7	铁氟龙管	14	Z轴丝杠		

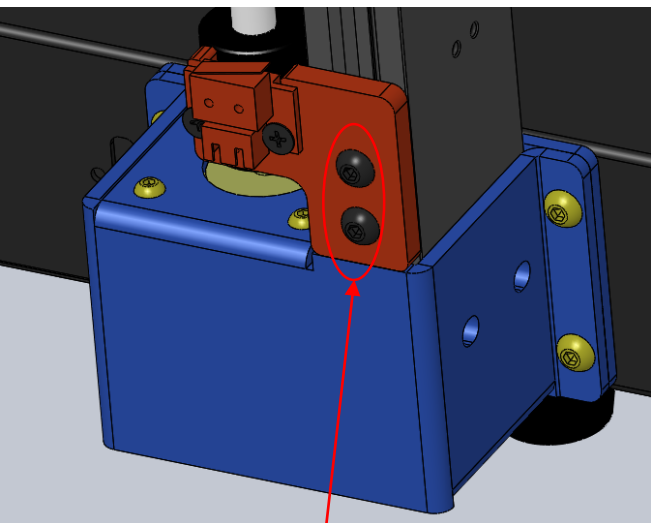
四、安装步骤

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。



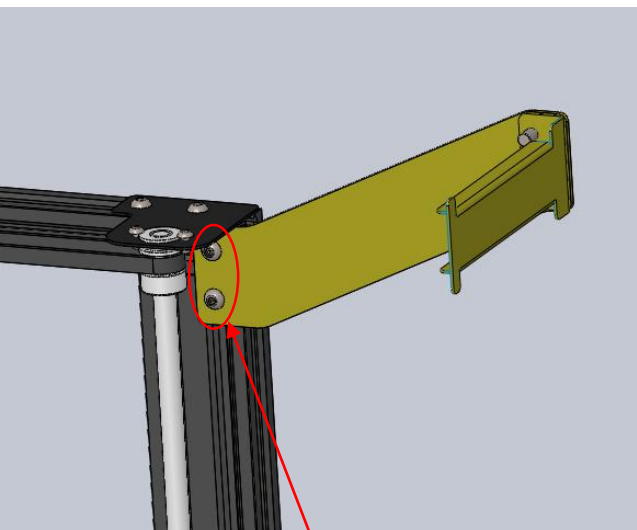
用8颗M4*10螺丝将上架的左右电机座锁在底座上。





用内六角扳手将Z限位开关安装到铝型材上。

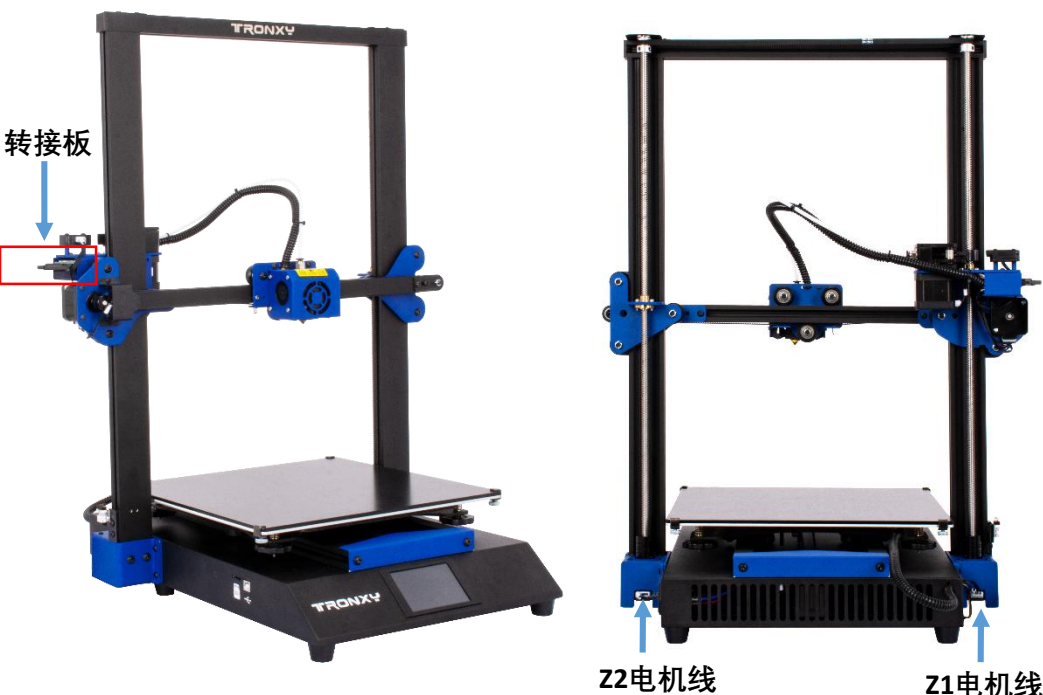
2



用内六角扳手将料架安装到铝型材上。

3

五、接线图示



30P转接线安装方法:

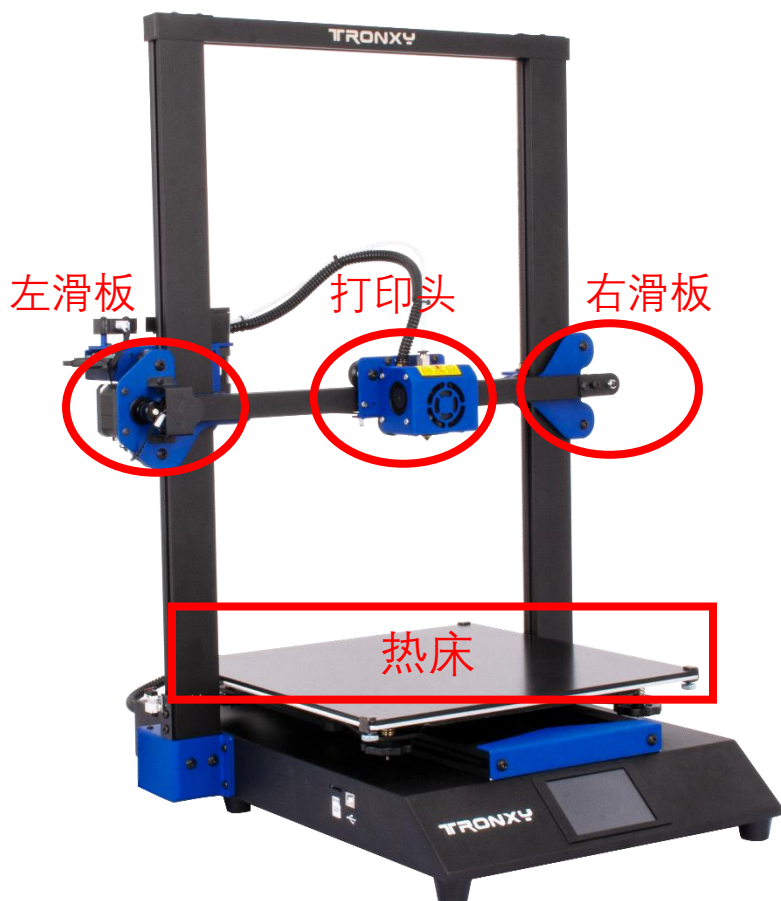
拨开转接板卡扣，确认转接线正反面，用力将转接线插进转接板，直至转接板卡扣回弹即可。



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。

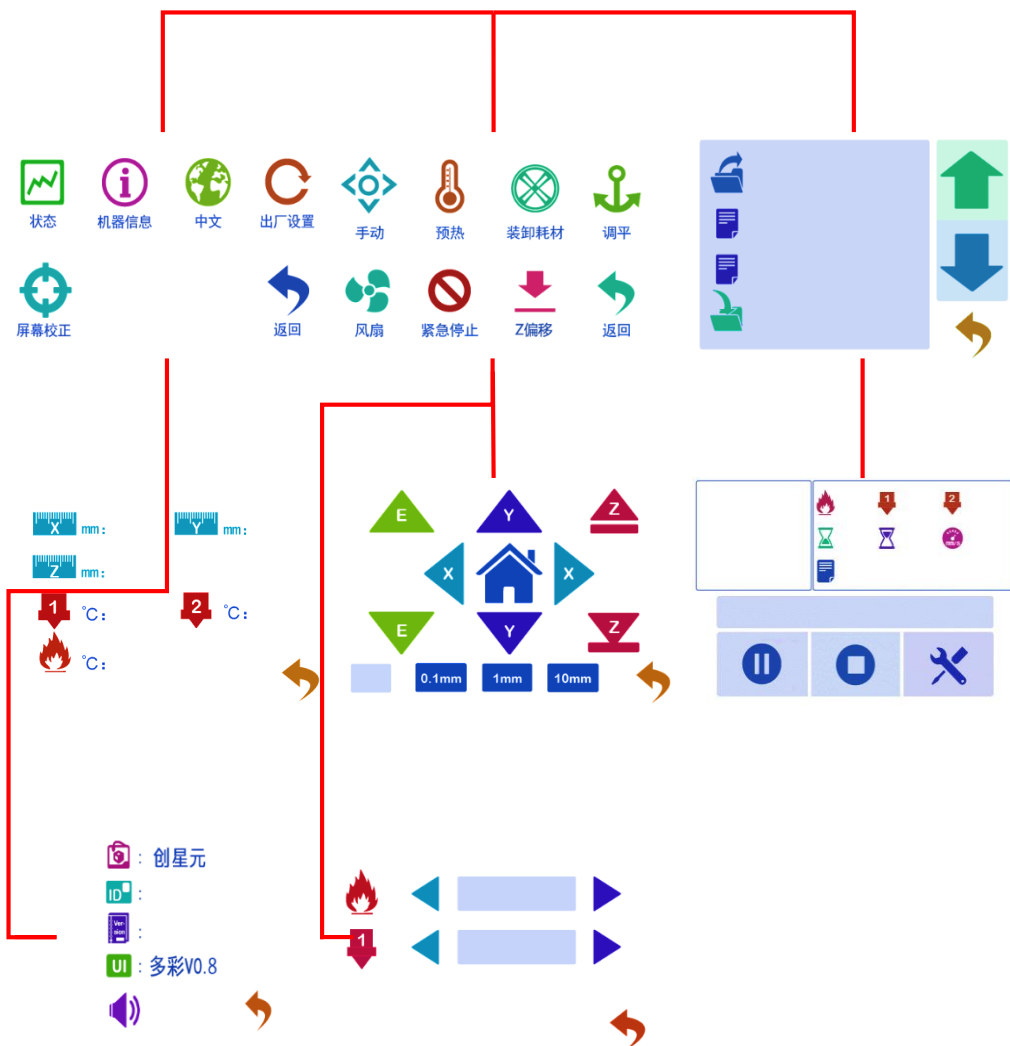
六、结构调试

如运输途中造成机器结构松动，则可通过调节偏心螺母来解决。如下图所示（圈内为偏心螺母），用扳手转动螺母，可调节滑轮的松紧状态（滑轮不宜调太紧，以免运行不畅）



如结构上有其他地方松动，可直接拧紧螺丝即可。调试前确保机器结构处于稳固顺畅状态，可用手滑动打印头及平台模块，确定滑动顺畅稳固后再进行调平打印。

七、介面操作及打印

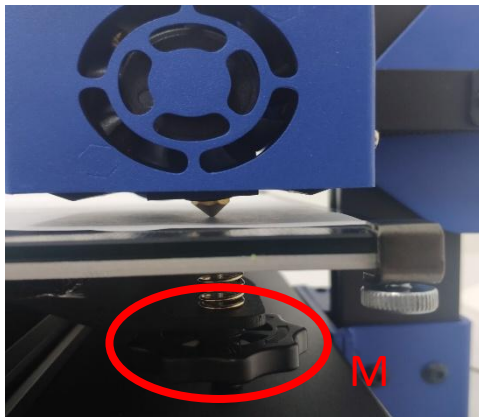
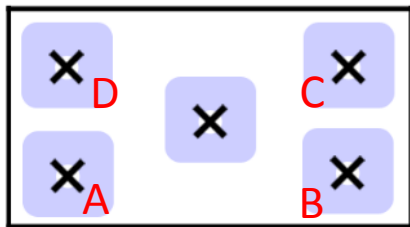


手动调平：

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。

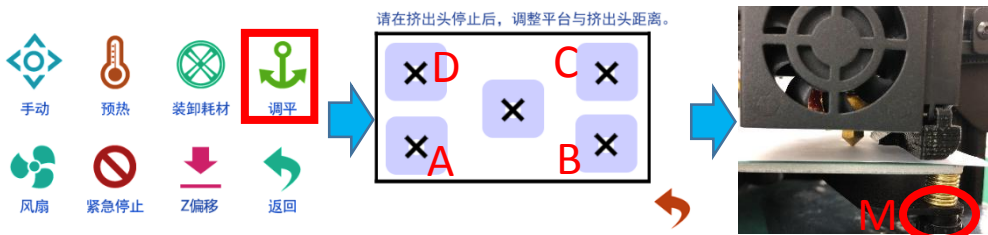


请在挤出头停止后，调整平台与挤出头距离。



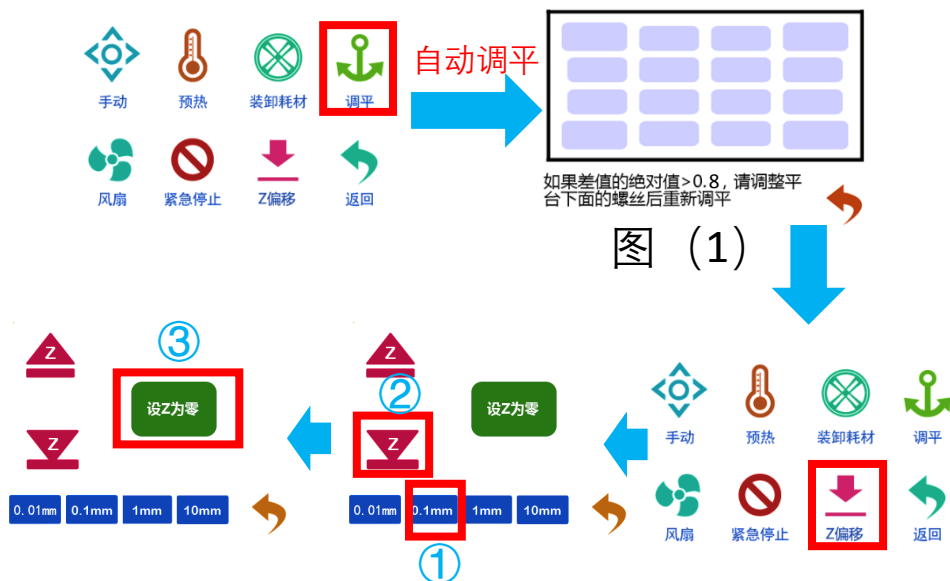
手动调平：

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。

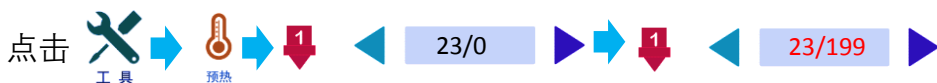


自动调平：

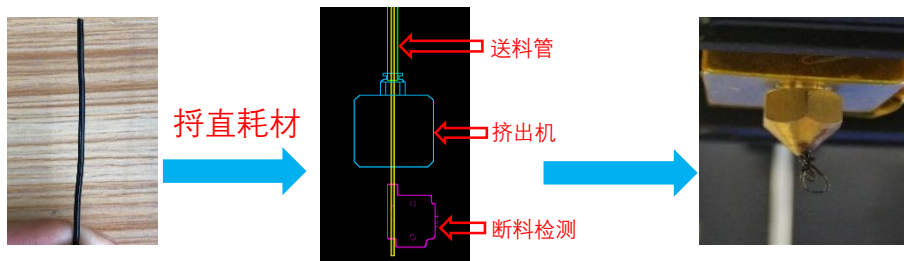
- ① 自动调平为自动调平版本机器所属功能，手动版无法使用。点击图中调平功能会自动弹出界面，选择“自动调平”，跳出图（1）界面，调平开始。探测完成过后每个点误差值都会显示出来，如数值大于0.8则调节对应区域的调平螺母，然后重新调平，直至所有值都小于0.8，则自动调平完成。
- ② 然后点击“Z偏移”，打印头会移动到平台中间，观察喷嘴与平台高度，然后点击①②，使喷嘴与平台间距为一张A4纸的高度，然后点击③，重置零点，至此调平结束。



装卸耗材：



待温度升到180℃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：



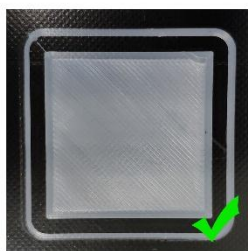
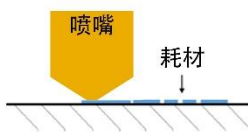
打印测试：

点击  →“测试文件”→  ，则打印开始。

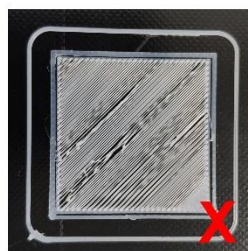
打印



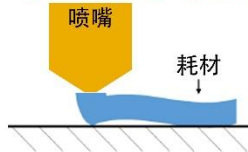
喷嘴太近，缺乏挤压



适当的喷嘴高度
良好的挤压和附着力



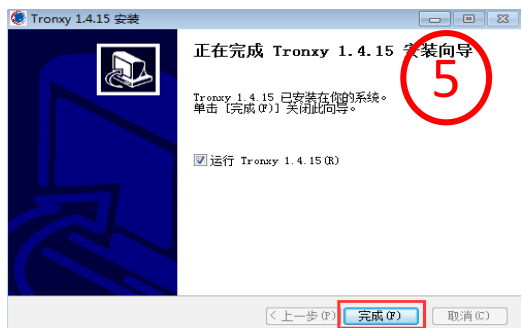
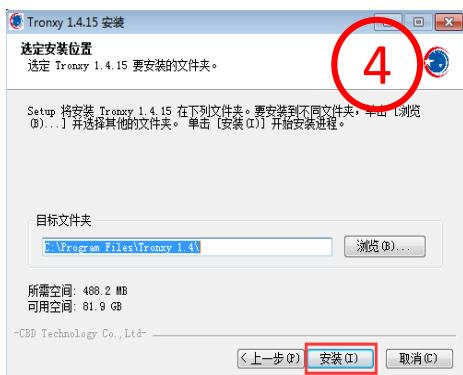
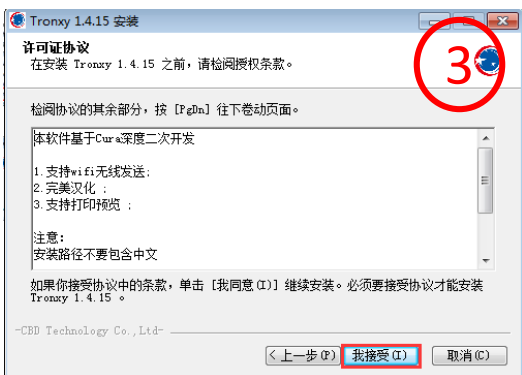
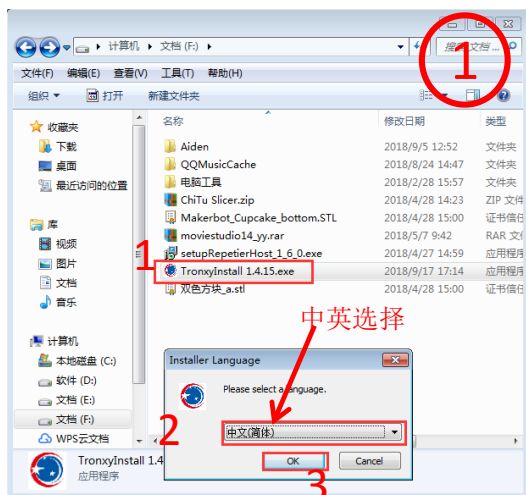
喷嘴太高，缺少附着力



用户可以根据首层打印情况微调调平螺母，从而使耗材完整地附着在晶格玻璃上。

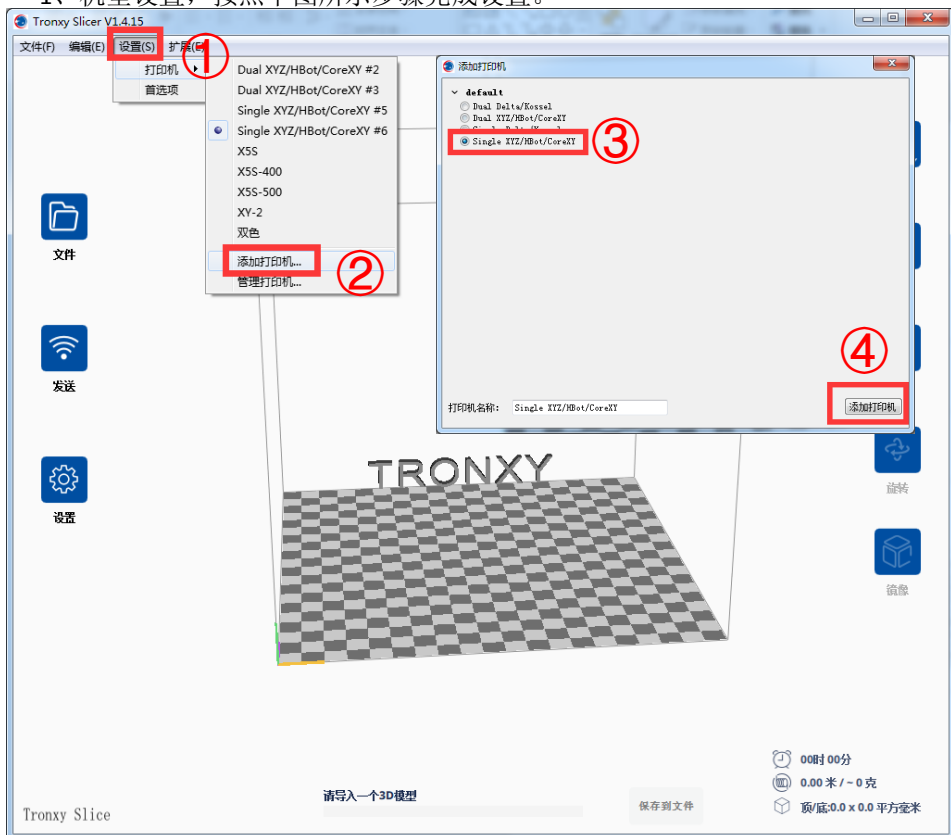
一、切片软件安装：

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。



打印机设置



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