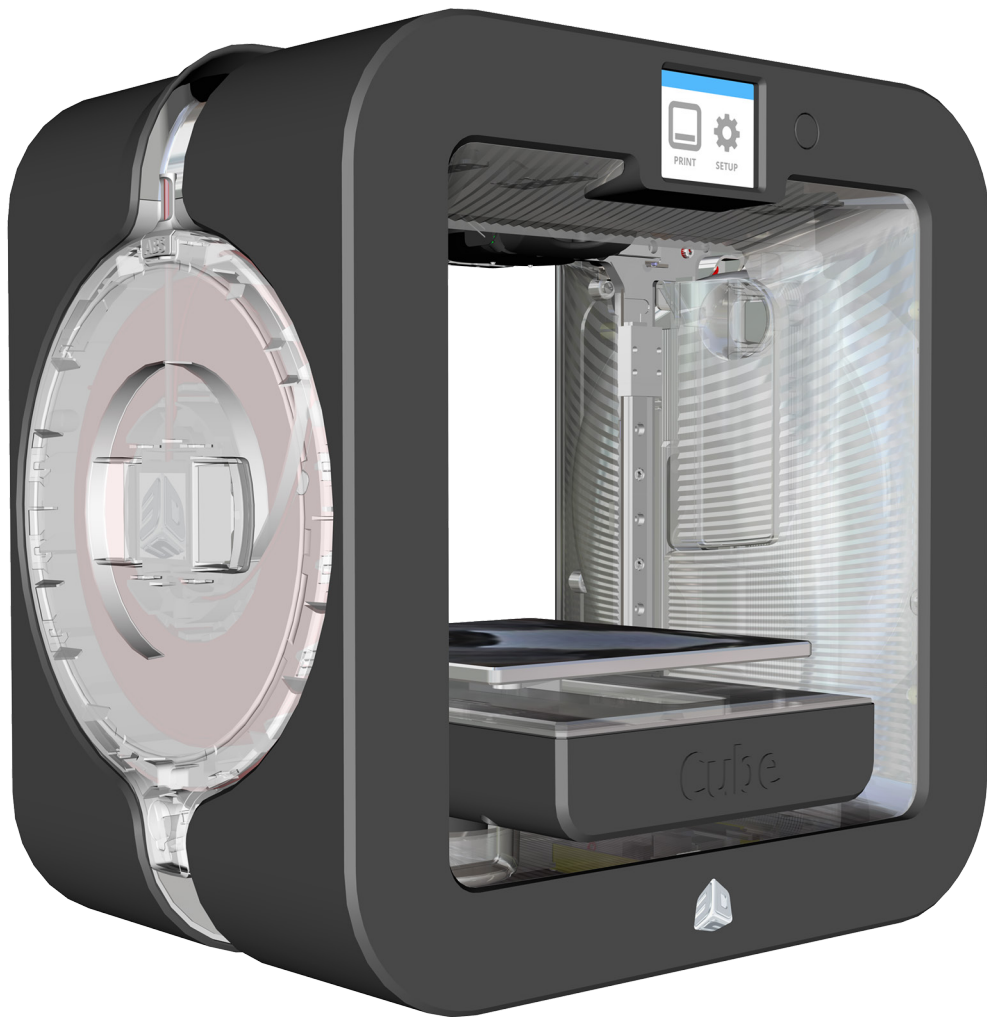


# Cube®

第三代  
个人 3D 打印机



## 用户指南

原始说明

# 目录

1	简介	1
	版权信息	1
	FCC 通知	1
	KCC	1
	合规性	1
	担保	2
	责任范围	2
2	重要安全信息	3
	安全标志与定义	3
	安全指南	3
3	CUBE 3D 打印机功能	4
	Cube 3D 打印机功能	4
	Cube 3D 打印机属性	4
4	简介	5
5	规格与要求	6
	重量	6
	软件	6
	OpenGL 版本	6
	Windows 要求	6
	MAC OS X 要求	6
	Android	6
	iOS	6
	无线选项	6
	USB 大容量存储设备	6
	电源要求	6
	材料存储	6
	尺寸	7
6	拆箱和设置 CUBE	8
	包装清单	8
	拆箱和安装 Cube	8
	Cube 的初始设置	12
	菜单概览	23
	触摸显示屏	23
	打印/设置	23
	导航	23
	材料	23
	印版校准	23
	打印机校准	24
	网络	24
	系统 1	24
	系统 2	24

系统 3 .....	24
安装材料盒 .....	25
<b>7 打印您的作品.....</b>	<b>27</b>
打印步骤 .....	27
<b>8 完成您的作品.....</b>	<b>31</b>
从打印垫取下您的作品 .....	31
取下底座 .....	31
取下支撑材料.....	31
<b>9 CUBIFY 软件.....</b>	<b>32</b>
<b>Cubify 软件安装 .....</b>	<b>32</b>
在 Windows 系统中安装 Cubify 软件.....	32
在 Apple OS X 系统中安装 Cubify 软件.....	34
在 Android 系统中安装 Cubify 软件 .....	35
在 iOS 系统中安装 Cubify 软件 .....	37
<b>Cubify 软件概览 .....</b>	<b>38</b>
帐户设置 .....	39
“设计源”选项卡 .....	40
“商店”选项卡 .....	41
“我的展架”选项卡 .....	44
“打印”选项卡 .....	46
<b>设置.....</b>	<b>47</b>
<b>打印设置 .....</b>	<b>48</b>
打印设置 - 定制 .....	49
打印设置 - 标准 .....	50
打印设置 - 最优 .....	51
打印设置 - 草图 .....	52
将 Cubify 连接到您的打印机 .....	55
将 Cubify 手动连接到您的打印机.....	55
<b>通过无线连接打印模型 .....</b>	<b>63</b>
使用桌面应用程序进行打印 .....	63
从移动应用程序进行打印.....	66
<b>将模型保存到大容量存储设备 .....</b>	<b>70</b>
桌面应用程序.....	70
<b>10 操作步骤 .....</b>	<b>72</b>
使用 Cube 胶水.....	72
更换材料盒 .....	73
设置无线连接.....	75
设置 Wi-Fi 连接 .....	75
连接到临时网络 .....	77
<b>11 CUBE 维护 .....</b>	<b>79</b>
常规清理 .....	79
清除喷头擦洗器废料仓中的废料 .....	79
更换喷头擦洗器.....	80
步骤 .....	80

<b>打印垫校准</b>	<b>82</b>
自动调平	82
间隙验证	85
手动间隙调整	86
<b>打印垫维护</b>	<b>87</b>
清洁打印垫	87
<b>打印机校准</b>	<b>88</b>
<b>测试打印</b>	<b>96</b>
<b>Cube 名称</b>	<b>97</b>
<b>更新 Cube 固件</b>	<b>98</b>
使用 Wi-Fi 更新固件	98
使用 USB 更新固件	101
<b>重新包装打印机</b>	<b>103</b>
<b>联系支持</b>	<b>105</b>

<b>12 CUBIFY 可持续发展计划</b>	<b>106</b>
--------------------------	------------



## 1 简介

感谢您购买 Cube® 3D 打印机。该打印机为即插即用型设计的便携设备，家庭中的每个人可使用该打印机尽情展现自己的创意。该打印机提供了多种材料颜色和两种材料类型，可以自由选择以单一色彩或混合色彩进行打印，尽享打印的乐趣。凭借其即时打印技术，Cube 可将您的想象力带到一个新的层面，并帮助您在 Cubify 社区（网址为 Cubify.com）与他人共享您的作品。

在 Cubify.com，您可以：

- 上传您的作品
- 购买他人的作品
- 3D 打印您的作品并将作品运送给您
- 与其他富有创意的合作伙伴进行交流
- 购买 Cube 3D 打印机、打印材料盒和耗材

### 版权信息

©2014 by 3D Systems, Inc. 保留所有权利。本文档如有更改，恕不另行通知。本文档受版权保护并包含属于 3D Systems, Inc. 财产的专有信息。3D Systems 徽标、3D Systems、Cube 和 Cubify 为 3D Systems, Inc. 注册商标。使用 Cubify.com 网站即表示接受其服务条款和隐私策略。

### FCC 通知

根据美国联邦通信委员会 (FCC) 规定第 15 部分，对本设备进行检测，检测结果符合 B 类数字设备限制要求。这些限制要求旨在在居民区安装使用本设备时合理防止有害干扰。本设备可产生、使用并辐射射频能量，如果不按说明进行安装和使用可能会对无线电通信造成有害干扰。但无法保证在特定的环境下安装使用时不会产生干扰。如果本设备确对无线电或电视接收造成有害干扰（可通过关闭后再开启设备来判断），则建议用户通过以下措施尝试消除干扰：

- 改变接收天线的朝向和位置。
- 增加设备和接收器之间的距离。
- 将设备连接到电路中除接收器所连插座以外的其他插座。
- 咨询经销商，或向经验丰富的无线电或电视技术人员寻求帮助。



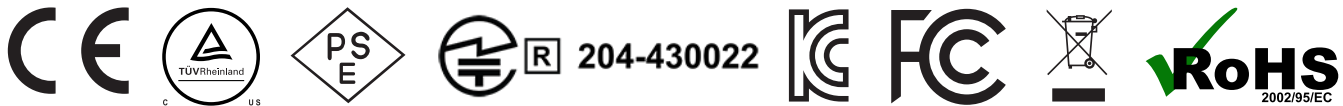
**注意：**未经 3D Systems 特别批准而对本设备进行改造或改装可能导致用户使用本设备的授权失效。

### KCC

이 기기는 가정용(B급) 전자파적합기기로서 주 로 가정에서 사용하는 것을 목적으로 하며, 모 든 지역에서 사용할 수 있습니다.  
本设备是家用（B 类）电磁波适用性设备，主要用于家庭，但也可用于所有领域。

### 合规性

本设备符合国际电工委员会 (IEC) 60950-1 标准，并满足适用的欧共体指令要求。



CAN ICES-3 (B)/NMB-3(B)

本设备符合加拿大工业部免执照 RSS 标准。操作时受制于以下两个条件：(1) 本设备不会造成干扰；(2) 本设备必须接受所有干扰，包括可能会造成设备意外操作的干扰。

Le présent appareil est conforme aux CNR d'Industrie Canada applicables aux appareils radio exempts de licence. L'exploitation est autorisée aux deux conditions suivantes: (1) l'appareil ne doit pas produire de brouillage, et (2) l'utilisateur de l'appareil doit accepter tout brouillage radioélectrique subi, même si le brouillage est susceptible d'en compromettre le fonctionnement.

## 担保

在按照本文（包括本用户指南）所述的正常条件使用的情况下，3D Systems 保证 Cube 3D 打印机在适用保修期内的材料和工艺质量。为保证 Cube 3D 打印机在保修期内的质量，3D Systems 会及时维修并在必要时更换打印机。本担保不包括以下项目或情况：(i) 正常耗材或消耗性部件（如材料盒、打印垫和 Cube 胶水）；(ii) 在保修期内因使用不当或异常情况（如暴乱、洪灾、误用、疏忽或接受除 3D Systems 或其授权服务提供商以外的人员提供的不当服务）而产生的维修服务；(iii) 在保修期内由于将不完整的、未经批准或未经许可的材料用于 Cube 3D 打印机而产生的维修服务。Cube 3D 打印机的质保期为自 Cube 3D 打印机激活之日起 90 天。如果消费者受其居住国的消费者保护法或法规保护，则在此类消费者保护法和法规所规定的所有权利和补偿办法的基础上再提供本公司九十 (90) 天质保所赋予的权益，本公司质保与这些法律和法规共同执行，包括但不限于上述附加权利。

本担保是 Cube 3D 打印机的唯一担保。在法律允许的最大范围内，3D SYSTEMS 明确表示不承认对 CUBE 3D 打印机及其各组件的所有其他担保，无论这些担保是明示、暗示还是法定的，其中包括对适销性、预期或特定用途适用性的担保。

## 责任范围

对于由任何原因造成的间接损失、惩戒性损失或意外损失（如利润损失或员工时间损失），3D SYSTEMS 概不负责。对于因您或他人购买、租赁、许可和/或使用本设备而产生的需由 3D SYSTEMS 承担责任和/或义务的情况，3D SYSTEMS 所承担的责任和/或义务在任何情况下均不应超出 Cube 3D 打印机的购买价格。

### 美洲区质保热线

周一至周五正常工作时间请致电  
888-598-1440（美国境内）及  
+1 678-338-3480（美国境外），  
或发送电子邮件至  
[cubifysupport@cubify.com](mailto:cubifysupport@cubify.com)。

### 欧洲区质保热线

周一至周五正常工作时间请致电  
+44 1442 279 839（英国）或  
+49 6151 357 499（德国），  
或发送电子邮件至  
[cubifysupport@cubify.com](mailto:cubifysupport@cubify.com)。

### 欧洲区质保热线

周一至周五正常工作时间请致电  
+44 1442 279 839（英国）或  
+49 6151 357 499（德国），  
或发送电子邮件至  
[cubifysupport@cubify.com](mailto:cubifysupport@cubify.com)。

## 2 重要安全信息

### 安全标志与定义



**表面高温危险：**此标志附近或打印喷射装置处表面温度较高。避免接触这些区域。表面高温可能导致重度灼伤。



**注意：**表示可能发生导致数据丢失、设备损坏或人身伤害的情况。



**注意：**表示可导致人身伤害的夹点危险。



**当心触电：**表示潜在触电危险。

### 安全指南

- 请遵循此部分的所有安全规则并遵守此指南中的所有注意事项和警告。
- 不得修改任何安全功能或对 Cube 进行修改。否则将使制造商的保修服务失效。
- 使用非 3D Systems 打印材料和非 3D Systems 原厂打印组件可能导致保修服务失效。
- 成人应监督儿童使用 3D 打印机；应对儿童进行密切观察，必要时进行干预，防止潜在的安全问题，同时确保 Cube 的正常使用。应确保幼儿不会接触到细小的 3D 打印作品。否则可能导致其窒息危险。
- 请勿在打印过程中更换材料盒，否则可能损坏 Cube。



**表面高温危险：**设置和运行期间请勿接触打印喷射装置。此时打印喷射装置的温度非常高。



**注意：**打印喷射装置冷却前请勿断开 CUBE 电源。需等待打印喷射装置的黄灯熄灭方可断开电源，否则可能损坏打印喷射装置。



**注意：**设置打印机之前请阅读并遵循所有说明。



**当心触电：**由于存在触电危险，请避免接触所有内部电子组件。



**警告：**CUBE 只能由授权的维修技术人员进行维修。更换任何部件之前，必须关闭打印机并断开打印机电源。



**警告：**可移动部件存在危险。请保持手指和其他身体部位远离可移动部件。

为确保安全，请谨慎操作 Cube。阅读并遵循此用户指南中所述的所有安全预防措施。为确保正确打印，请小心操作 Cube 3D 打印机；同时应注意避免接触高温表面。

### 3 CUBE 3D 打印机功能

打印喷射装置将打印材料加热并产生熔融塑料的细线，紧贴着打印垫创建层。每生成一层后打印垫会降低，这样即可在上一层上打印出新的一层。该过程将持续进行，直到打印出作品顶部的最后一层。

#### CUBE 3D 打印机功能

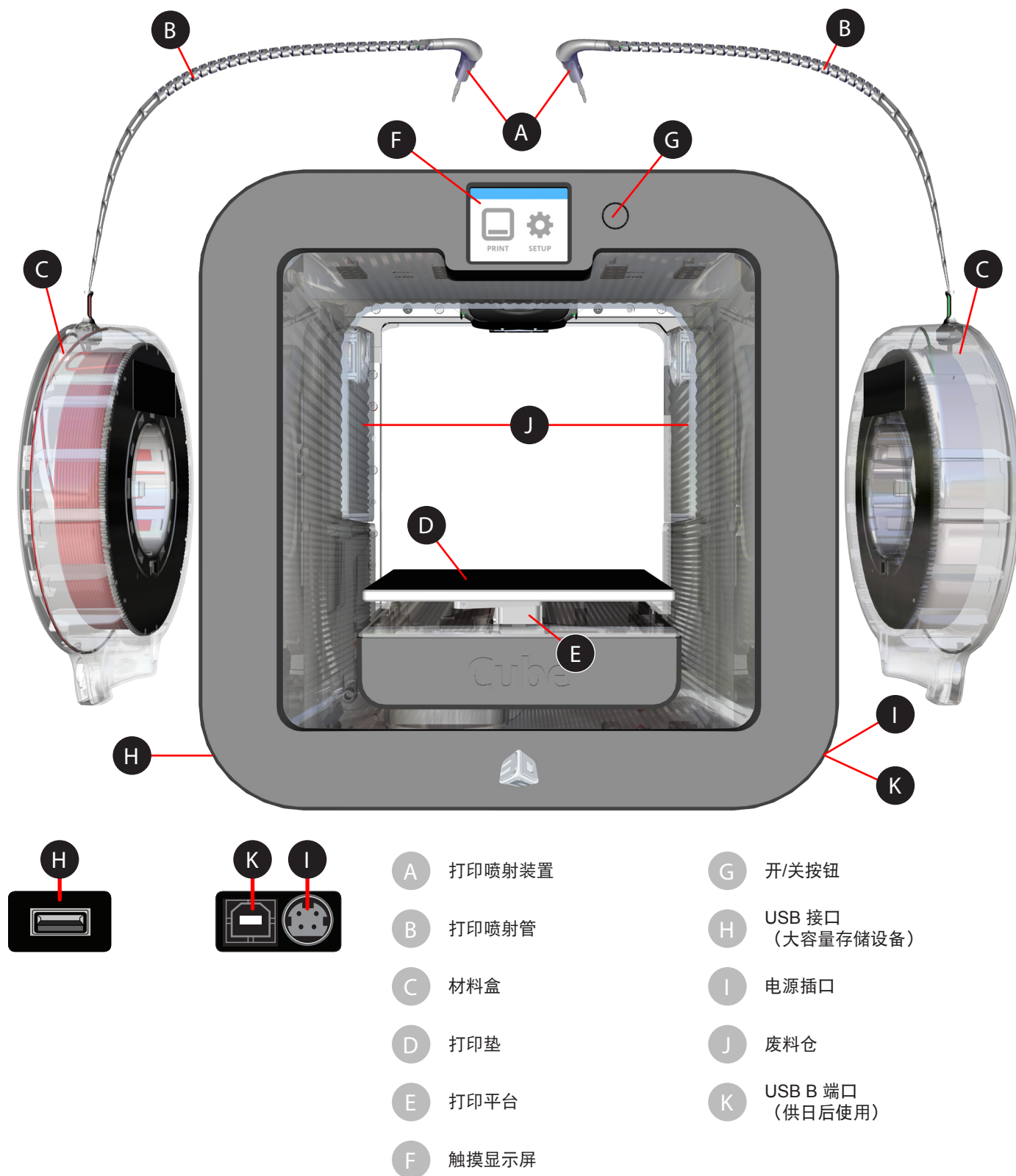
- 材料盒
- 25 个免费 3D 打印作品
- USB 接口和 Wi-Fi 连接

#### CUBE 3D 打印机属性

技术：	塑料喷射打印 (PJP)
打印喷射装置：	最多两个 (2) 打印喷射装置*
作品最大尺寸：	6" x 6" x 6" (152.40 mm x 152.40 mm x 152.40 mm)
材料：	硬质可回收塑料
层厚：	0.070 毫米 (70 微米)   0.200 毫米 (200 微米)
支撑材料：	全自动生成；易剥离
材料盒：	1 个材料盒可打印 13 到 14 个中等尺寸作品。最多可安装两个 (2) 材料盒。*
材料颜色：	请访问 <a href="http://www.cubify.com">www.cubify.com</a> 查看可选颜色列表。

\*打印喷射装置数量和可安装材料盒数量取决于打印机型号和相关配置。

## 4 简介



## 5 规格与要求

### 重量

最大 Cube 重量（含材料盒）：	17 磅（7.7 公斤）
最大装箱重量：	23 磅（10.43 公斤）

### 软件

适用于 Windows 和 Mac OS X 以及 iOS 和 Android 移动应用程序的免费 Cubify 软件。这些应用程序能够生成可打印的 .cube3 文件。

### OPENGL 版本

- 移动平台上为 OpenGL ES 2.0 及以上版本
- Windows 和 Mac（使用 GLU 的 3.2 库）上为 Open GL 3.0 及以上版本

### WINDOWS 要求

- Cubify 软件可在 32 位或 64 位操作系统上运行
- Windows 7、8 和 8.1
- 最小屏幕分辨率：1024 x 768
- 需在 Windows 系统中进行临时 Wi-Fi 打印作业提交。

### MAC OS X 要求

- OS X 10.8 和 10.9
- 最小屏幕分辨率：1400 x 900

### ANDROID

- 4.0 ICS（支持平板电脑）

### IOS

- 6.0 及以上（iPhone4 及更新机型）
- 最小屏幕分辨率：iPhone4

### 无线选项

- 802.11b/g（含 WPS 基础架构）
- 临时模式

### USB 大容量存储设备

- USB 大容量存储设备（随打印机提供）可使用 USB 接口将打印文件传送到打印机。

### 电源要求

插座要求	100 - 240 伏，50/60 Hz
电功率：	24V DC，5 安培

### 材料存储

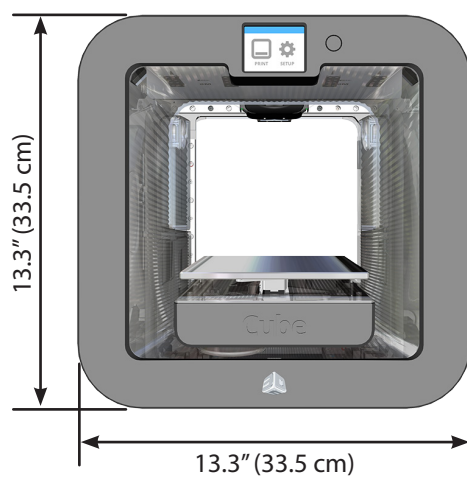
所有聚合物都会随着时间推移而降解。以下条件有助于确保材料的质量：

- 除非打印需要，否则请勿打开材料盒的铝箔包装。
- 保存于室温 16-29° C (60 - 85° F) 条件下
- 非冷凝相对湿度：5% - 25%

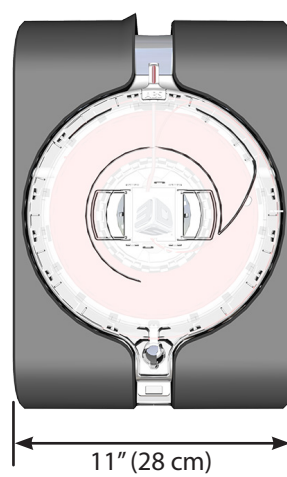
## 尺寸

13.3" (高) x 13.3" (宽) x 11" (深) / 33.5 x 33.8 x 28 cm

前视图

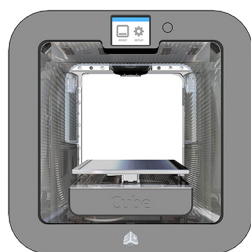


侧视图

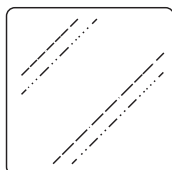


## 6 拆箱和设置 CUBE

### 包装清单



Cube



可移动打印垫



材料盒\*



Cube 胶水



电源



电源线



钳子

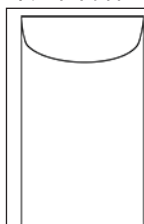


刮板



快速入门指南

### 外壳和内容



外壳



塞尺



砂纸



USB 大容量  
存储设备



1.5 毫米  
内六角扳手

\*根据 Cube 的型号和配置，最多可配置两个材料盒。并非每台打印机都配置两个材料盒。



注意：砂纸只能用于轻轻打磨打印垫（当触摸显示屏提示时）。不得用于打磨零件。有关详细信息，请参阅“打印垫维护”部分。



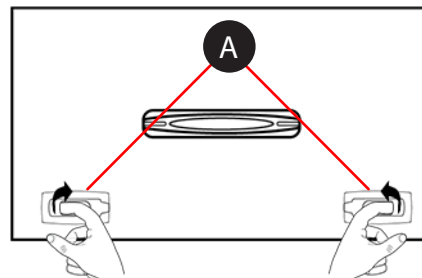
注意：某些组件的实际外观可能与图片有所差异。

### 拆箱和安装 CUBE



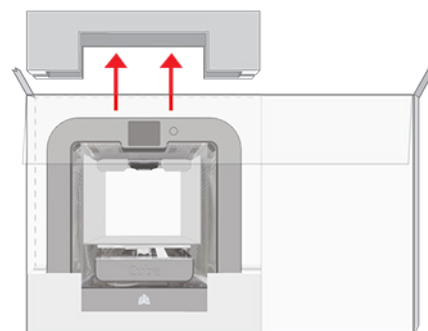
注意：请保留所有包装材料，以备日后运输打印机之用。对未使用原始包装材料的打印机进行运输可能会损坏打印机并使制造商的保修失效。

1. 拉动夹片 (A) 并从打印机包装箱顶部将其移除。





2. 打开包装箱。
3. 取下上部泡沫支撑。



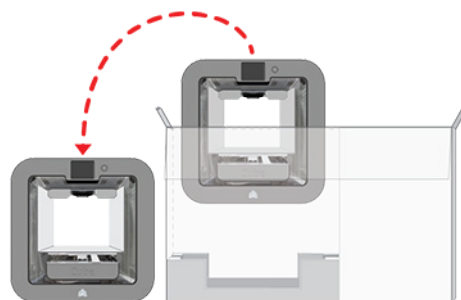
4. 从包装箱中取出打印机并将保护袋从打印机移除。将打印机放置于坚实水平的台面上。



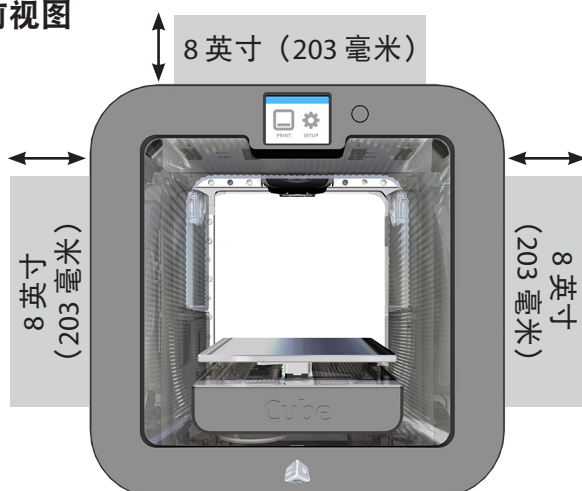
注意：安装打印机时必须为打印机顶部和左右两侧保留至少 8 英寸（203 毫米）空间。



注意：必须为打印机前后两侧保留至少 4 英寸（102 毫米）空间。

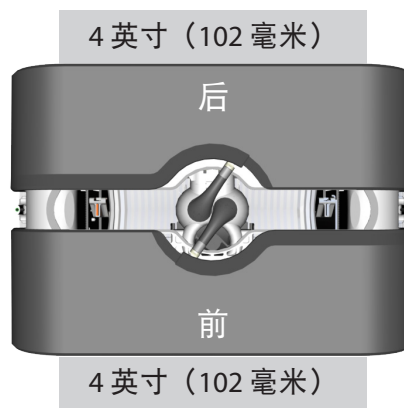


前视图



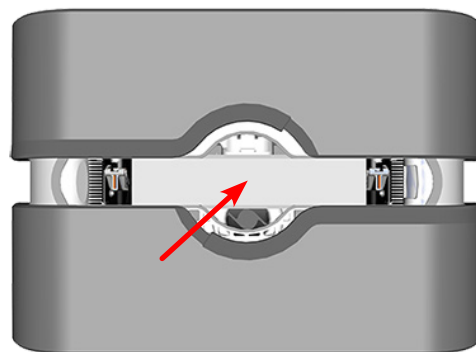
手动清理打印机周围

顶视图

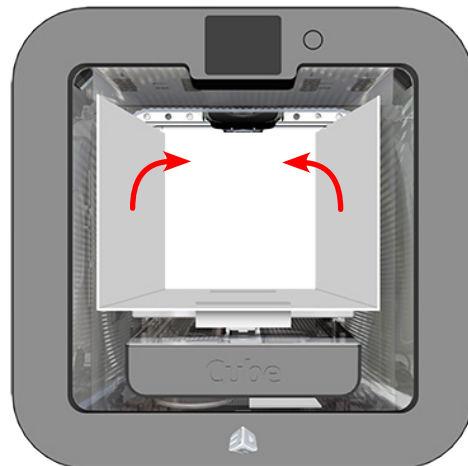


构建印版移动区

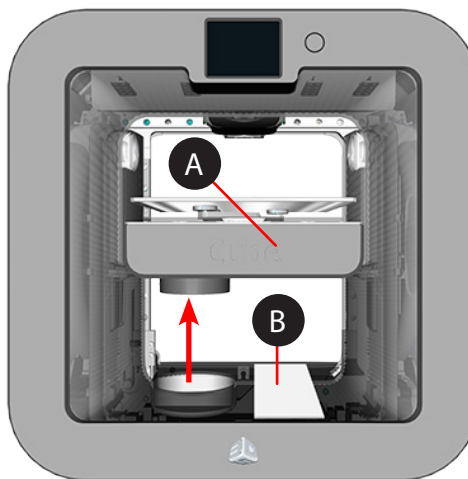
5. 移除顶部泡沫插板。



6. 将两边向内折叠并从打印机移除底部泡沫插板。



7. 手动提升打印平台 (A) 并从打印机移除垫片 (B)。



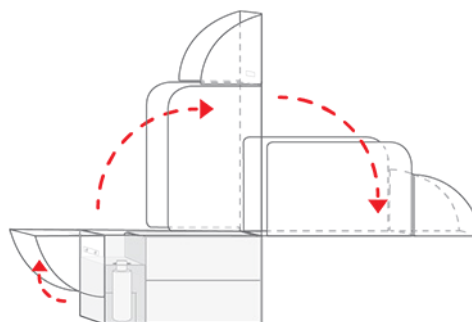
8. 打开配件盒并取出材料盒\*、USB 大容量存储设备、电源和电源线以及 Cube 胶水瓶。



注意：请保留所有包装材料，以备将来重新包装之用。



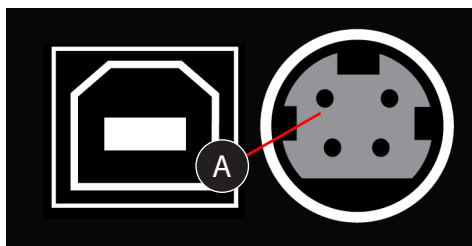
注意：\*根据打印机的配置不同，可能会收到 1 个或 2 个材料盒。



9. 将电源线连接到打印机上的电源插口 (A)。



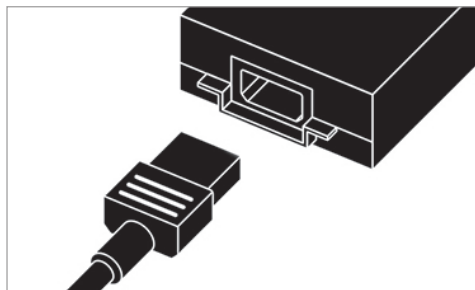
注意：请确保连接牢固。电源线应锁定到位。要移除电源线，可握住电源线外端向外拉，将其从打印机小心拉出。



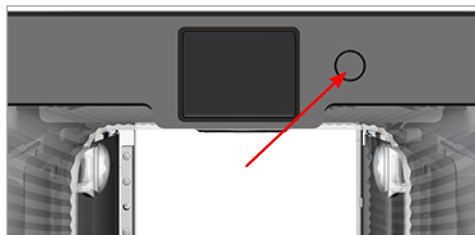
10. 将电源线连接到电源。



注意：请确保连接牢固。



11. 按下触摸显示屏旁边的按钮打开打印机。

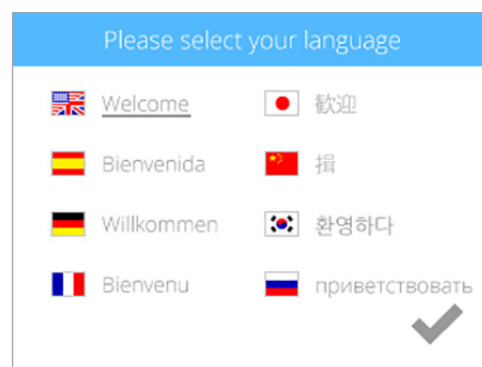


## CUBE 的初始设置

1. 选择您的语言。选择**对号**继续。



注意：将显示所选语言。



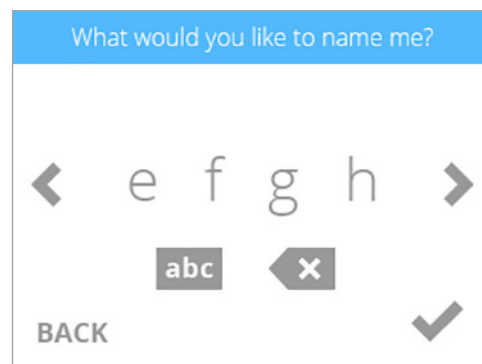
2. 输入打印机的名称。按下屏幕两侧的箭头符号可滚动显示字符。选择字符拼出打印机名称。选择**对号**以确认选择。



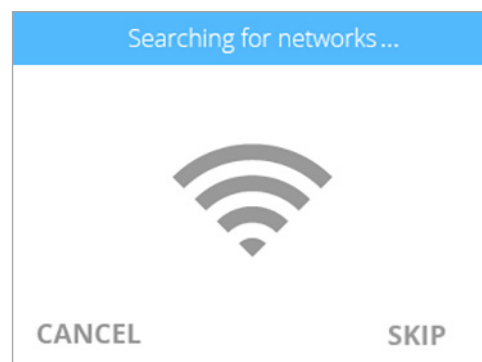
注意：可以随时更改打印机的名称。导航至“系统 1”屏幕，选择“CUBE 名称”并按照触摸显示屏上的指示进行操作。



注意：选择 **abc** 按钮在小写字母、大写字母和数字之间切换。



注意：打印机将搜索区域无线网络。



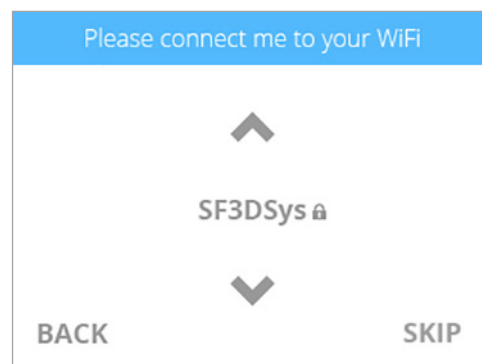
3. 将打印机连接到无线网络。通过向上或向下箭头选择网络。选择所需的网络名称。选择**跳过**忽略此步骤。



注意：可以随时连接到无线网络。导航至“网络”屏幕，选择“WIFI”并按照触摸显示屏上的提示进行操作。



注意：打印机也可连接到自组织网络（自组织网络是一种通过无线方式将本地计算机直接连接到打印机的分散型网络）。计算机必须配有适用于自组织模式的无线适配器。适配器必须与打印机使用相同的 SSID。在标题为**设置自组织网络**的部分中将进一步讨论连接到自组织网络的内容。





注意：打印机将尝试连接到您的网络。



注意：如果网络有密码保护，打印机会先提示输入密码。输入密码后可选择**对号**以继续。



注意：屏幕显示表示已经建立网络连接。



注意：如果输入了错误密码，几秒钟后将再次提示您输入密码。

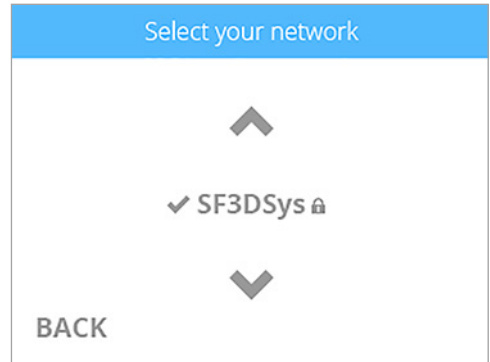


注意：如果打印机无法连接到网络，几秒钟后将提示您选择其他网络。

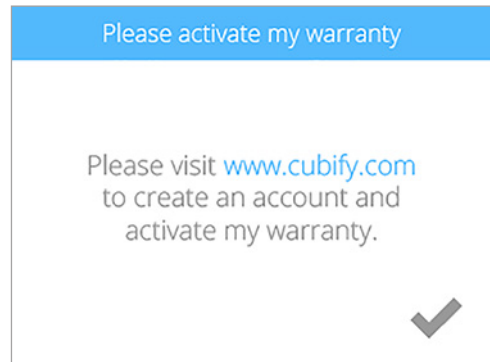




注意：如果网络名称的左侧显示对号，则表示确认连接到网络。如果网络是安全的，将在网络名称的右侧显示一个锁图标。



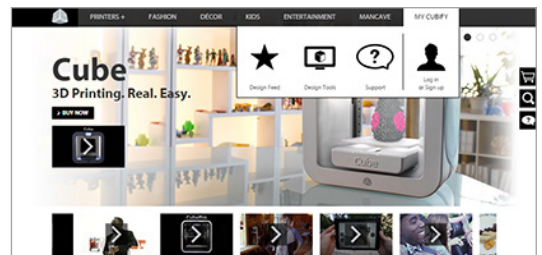
4. 选择**对号**继续注册和质保激活过程。



5. 登录到 **Cubify.com**。转至 **www.cubify.com**，选择“我的 Cubify”并登录您的帐户。



注意：必须登录 **www.cubify.com** 才能激活您的打印机。如果您还没有激活帐户，请选择**注册**并输入相应的信息。



6. 转至 **www.cubify.com/activate**。

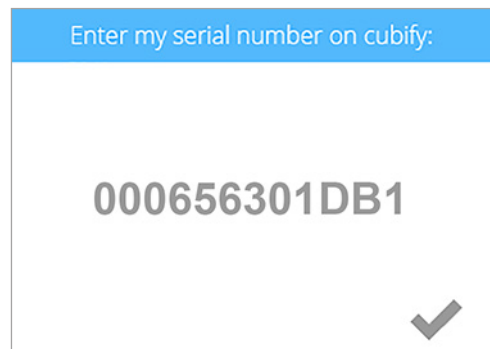


注意：打印机的序列号将出现在打印机的触摸显示屏上。请记下序列号。您需要使用该序列号来激活打印机。

7. 选择**对号**以继续。



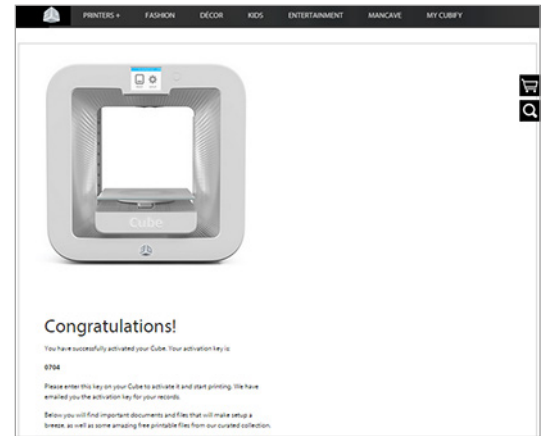
注意：本图提供的是序列号的示例。请勿使用该序列号激活您的打印机。



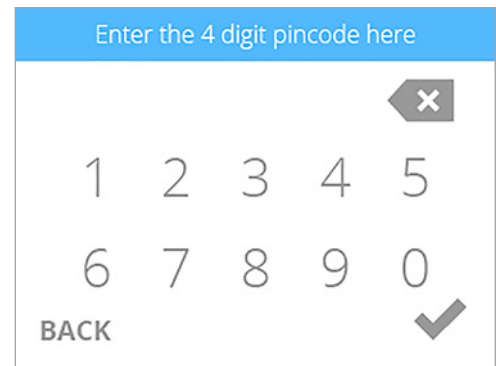
8. 输入**序列号**两次，然后选择**激活**。



注意：触摸显示屏上将显示 4 位激活码。请记住激活码。需要将该激活码输入到打印机的触摸显示屏中才能激活打印机。



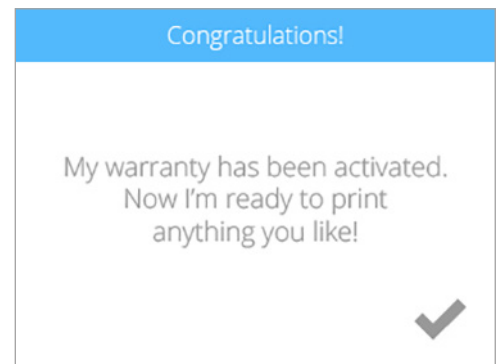
9. 将 4 位**激活码**输入到打印机中，然后选择**对号**以继续。



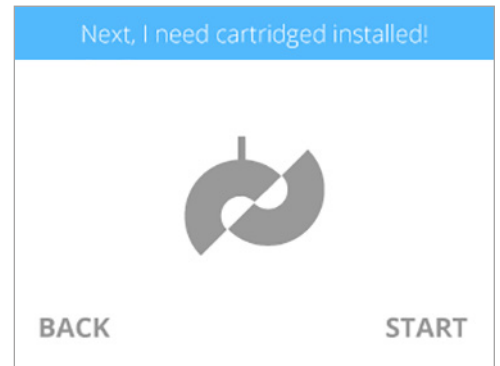
10. 选择**对号**完成注册和质保激活过程。



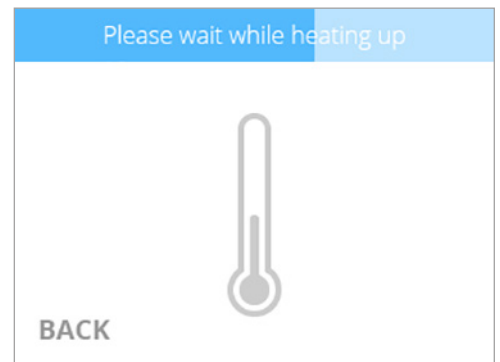
注意：打印机激活后，按下并松开触摸显示屏旁边的按钮即可返回主菜单。这样将跳过打印垫校准和测试打印。



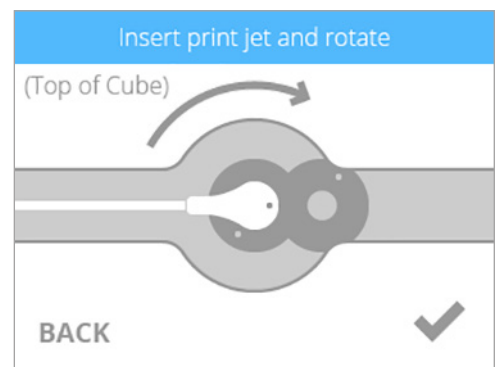
11. 安装材料盒前选择材料盒图标或选择**开始**即可开始安装打印材料盒的过程。



注意：打印机将开始加热。请等待打印机完成加热，然后按照显示屏菜单中的用户提示进行操作。



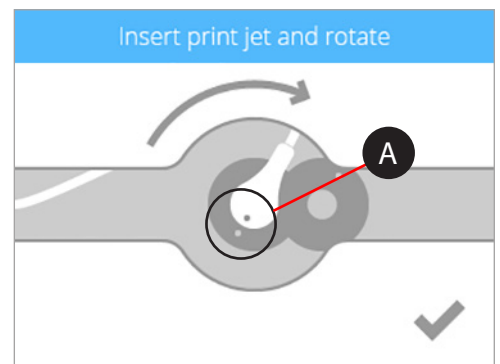
12. 将打印喷射装置（从安装在打印机左侧的材料盒）插入到打印机顶部的左侧打印喷射装置开口中。



13. 顺时针旋转打印喷射装置直到点 (A) 对齐。选择**对号**以继续。



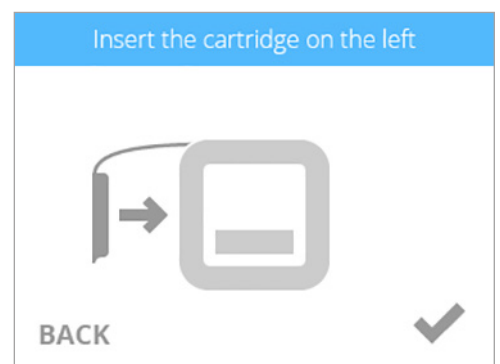
注意：旋转打印喷射装置时请确保将打印喷射管塞到打印机盖顶部下面。



14. 将材料盒安装在打印机左侧，然后选择**对号**以继续。



注意：可能需要稍微旋转材料盒使其正确安装到位。

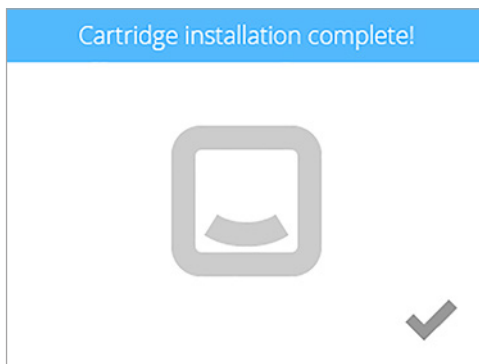
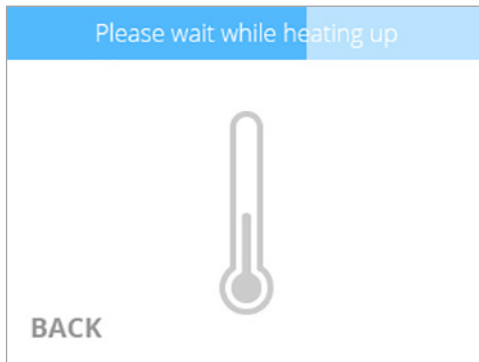






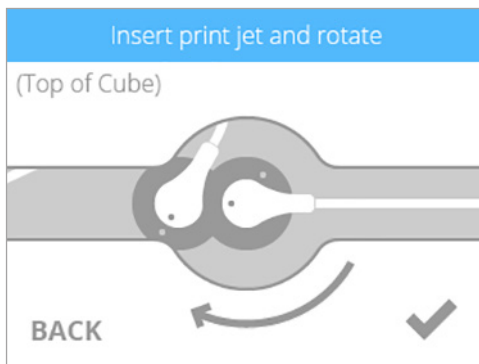
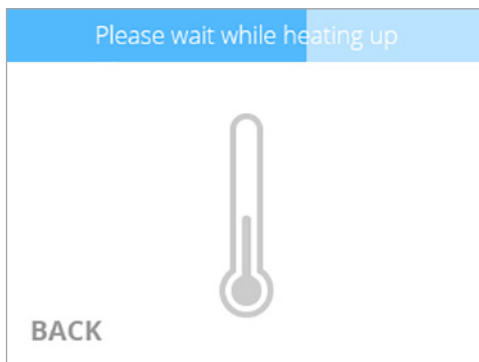
注意：打印喷射装置将开始加热。打印喷射装置达到合适温度后，打印机将把熔融材料装填到废料仓中。

15. 左侧材料盒已安装。选择**对号**以继续。



注意：打印机将开始加热。请等待打印机完成加热，然后按照显示屏菜单中的用户提示进行操作。

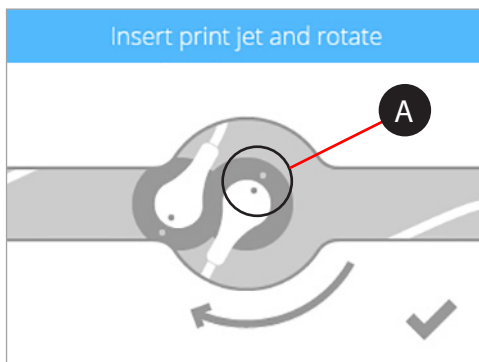
16. 将打印喷射装置（从安装在打印机右侧的材料盒）插入到打印机顶部的右侧打印喷射装置开口中。



17. 顺时针旋转打印喷射装置直到点对齐。选择**对号**以继续。



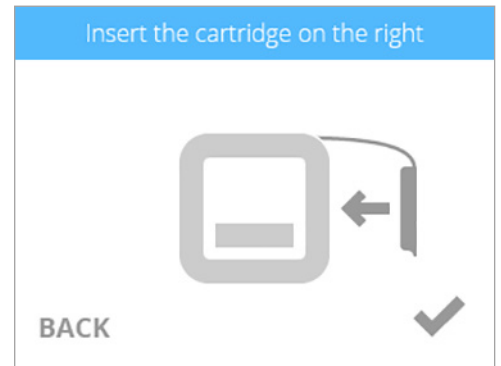
注意：旋转打印喷射装置时请确保将打印喷射管塞到打印机盖顶部下面。



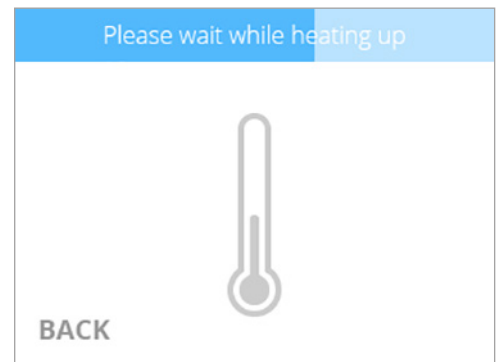
18. 将材料盒安装在打印机右侧，然后选择**对号**以继续。



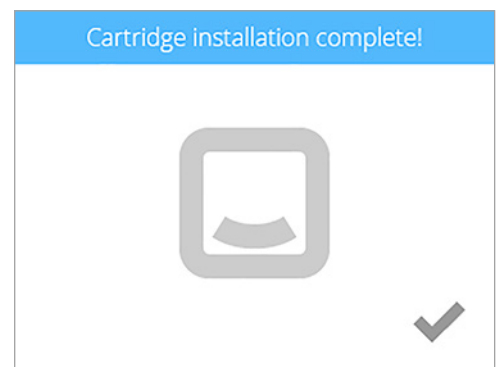
注意：可能需要稍微旋转材料盒使其正确安装到位。



注意：打印喷射装置将开始加热。打印喷射装置达到合适温度后，打印机将把熔融材料装填到废料仓中。



19. 右侧材料盒已安装。选择**对号**以继续。



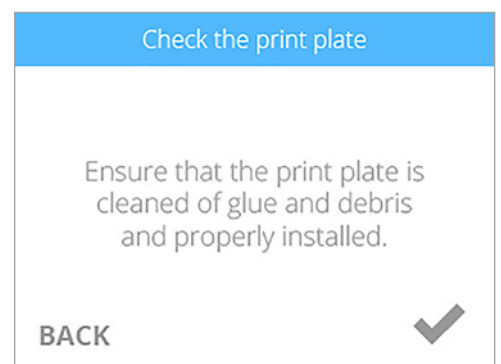
20. 选择**打印**。



21. 建议首次打印前先执行自动调平，请确保打印垫清洁并已正确安装，然后选择**对号**以继续自动调平。



注意，如果打印垫安装正确，可磁性吸附到调节旋钮。





注意：打印机将开始自动调平过程。可能需要几分钟时间。



注意：如果打印垫不平，可取下打印垫，然后选择**对号**以继续。打印垫磁性吸附到调节旋钮。要将打印垫取下，可抬高打印垫前部并将其拉出打印机。



注意：请按照触摸显示屏上的说明进行操作。转动旋钮前可使用附带的1.5 毫米内六角扳手松开将调节旋钮固定到托架的锁紧螺钉。选择**对号**以继续。



注意：锁紧螺钉 (1) 位于调节旋钮 (2) 的正下方。调节旋钮 B 的锁紧螺钉位于打印机前部。调节旋钮 A 的锁紧螺钉位于打印机后部。



注意：请按照触摸显示屏上的说明进行操作。完成调整后可选择**对号**以继续。

#### Leveling plate

Please wait while  
<Cubename>  
levels the print plate.

CANCEL

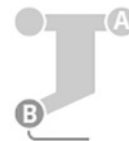
Sorry! Auto level was unsuccessful.

The print plate  
is out of range.  
Please remove it and  
level manually.

RETRY

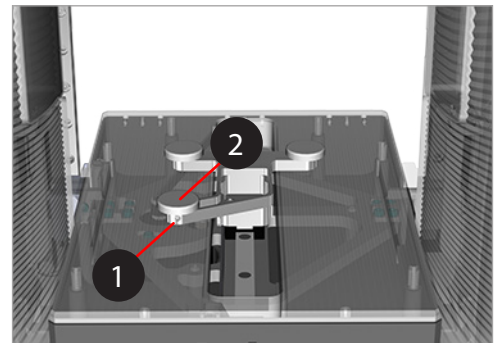


#### Leveling plate manually



Loosen knob B lock screw  
with Allen key

BACK



#### Leveling plate manually



Rotate knob B 1/4 turn  
to the right

BACK



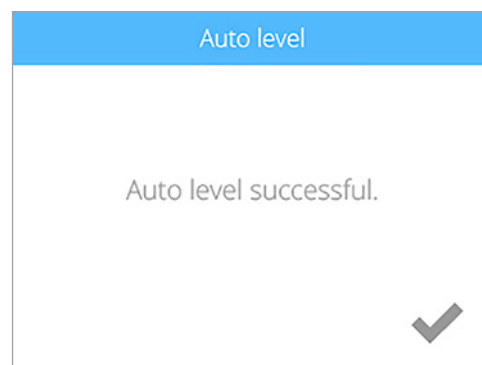
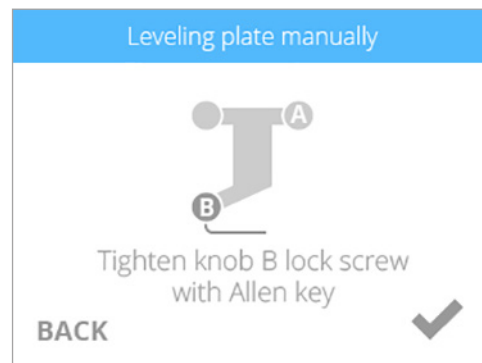


注意：按照显示屏提示拧紧锁紧螺钉以确保调节旋钮不易松动。选择对号再次执行自动调平。



注意：请勿将锁紧螺钉拧得过紧。否则会损坏调节旋钮并使制造商的保修失效。

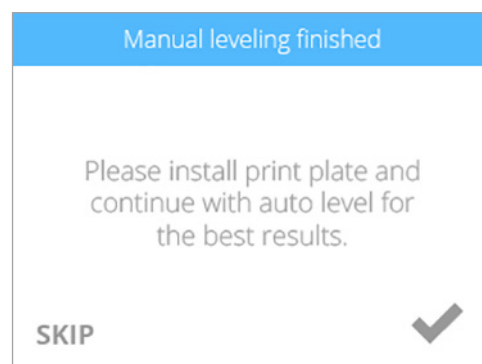
22. 选择**对号**以继续。



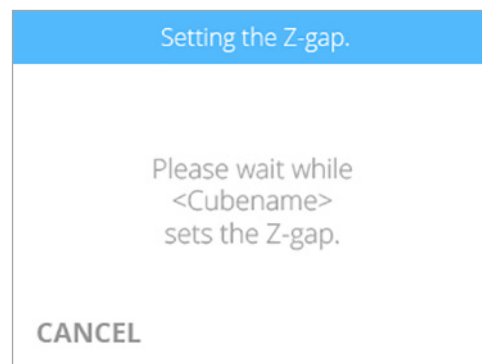
23. 安装打印垫，然后选择**对号**执行自动设置间隙。



注意：安装打印垫时需将其放置在调节旋钮顶部。当打印垫正确居中后，磁铁可将打印垫吸附到调节旋钮。



注意：打印机将执行自动间隙测量。



24. 选择**对号**以继续。



注意：触摸显示屏上显示的值是打印垫的绝对位置。请记下该值，执行手动调平过程时可参考该值。您看到的数字可能与图示不同。





注意：如果自动设置间隙不成功，建议再次执行自动调平和自动设置间隙。选择[自动调平](#)以继续。



注意：如果第二次执行自动设置间隙不成功，请选择[印版维护](#)。有关详细信息，请参阅标题为“打印垫维护”的部分。执行完印版维护步骤后，再次执行自动调平和自动设置间隙。



注意：如果自动设置间隙仍然不成功，请选择[手动间隙调整](#)。有关详细信息，请参阅标题为“手动间隙调整”的部分。执行完手动间隙调整步骤后，请记住最终读数以备将来参考。

25. 选择[打印](#)。



注意：打印机将继续欢迎消息测试打印过程。选择[跳过](#)可跳过该测试打印。可随时进行测试打印。导航至“系统 1”屏幕并选择[测试打印](#)。按照触摸显示屏的提示进行操作。



注意：如果测试打印中内置的颜色与安装的打印材料盒之一的颜色不匹配，打印机将为测试打印分配安装的材料盒颜色。选择[对号](#)以继续。

26. 轻轻挤压瓶子为打印垫涂上两薄层 Cube 胶水。选择[对号](#)以继续。



注意，有关为打印垫涂胶水的详细信息，请参阅标题为“使用 Cube 胶水”的部分。



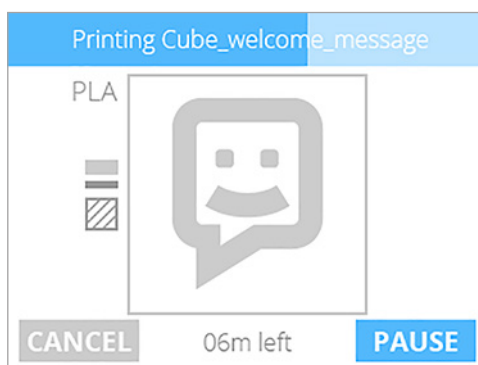
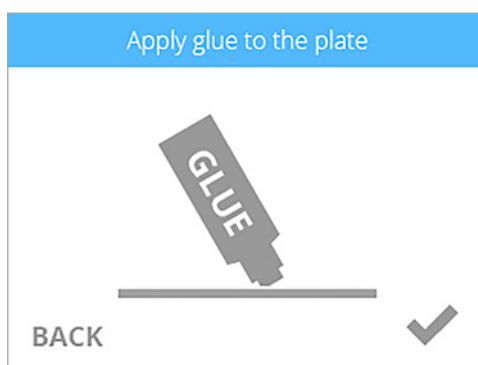
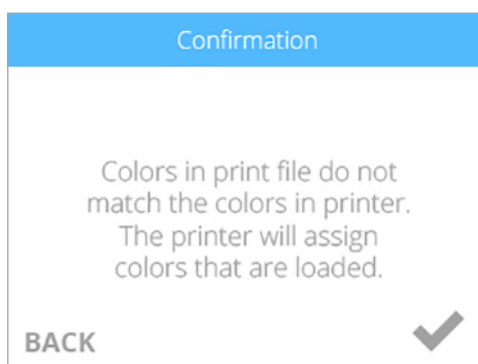
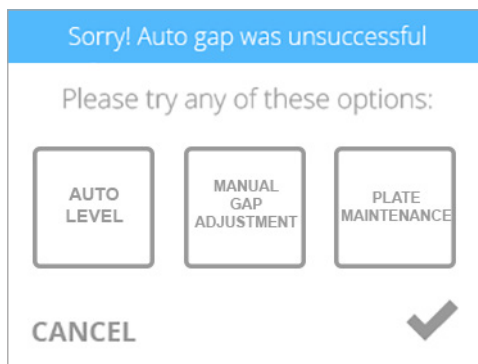
注意：请涂布足够的胶水以覆盖 5 英寸（15 厘米）的正方形区域。



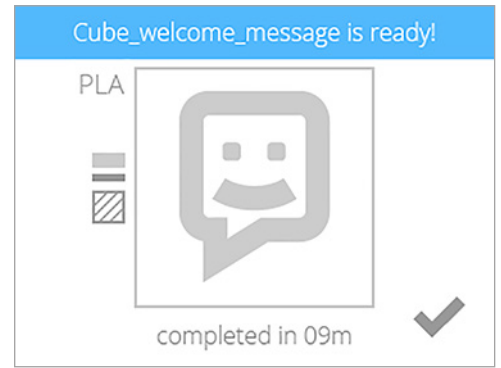
注意：为获得最佳效果，打印之前请将胶水晾干。



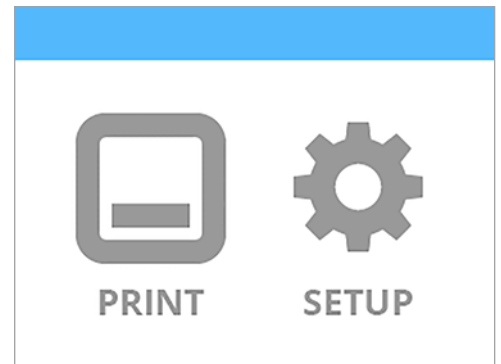
注意：打印机将开始加热，然后开始打印欢迎消息测试打印。



27. 选择对号转到主菜单。



注意：按下并松开触摸显示屏旁边的按钮也可返回主菜单。



## 菜单概览

### 触摸显示屏

打印机通电后，触摸显示屏即可开始使用。



**注意：**使用触摸显示屏时，手指轻触即可进行选择。使用尖锐物品将损坏触摸显示屏，并导致制造商保修失效。



**注意：**按下并松开触摸显示屏旁边的按钮可返回打印/设置菜单。

### 打印/设置

#### 打印

**打印**允许用户打印存储在 USB 大容量存储设备中的作品或者直接从 Cubify 软件打印作品。可以使用 [www.Cubify.com](http://www.Cubify.com) 上的 Cubify Invent 软件创作自己的作品。

#### 设置

**设置**允许用户配置打印机、连接到无线网络或自组织网络、连接到蓝牙设备、安装材料盒以及查看打印机状态。

### 导航

可按左、右箭头在屏幕之间导航。

### 材料

#### 材料盒状态

**材料盒状态**允许查看安装材料的类型和颜色。还会显示材料盒中材料的估计剩余量。

#### 更换材料盒

选择**更换材料盒**可在空托架上安装材料盒或替换已安装的材料盒。

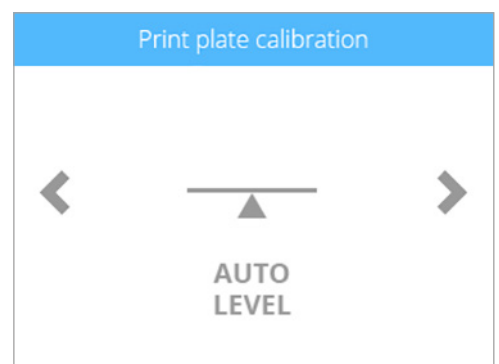
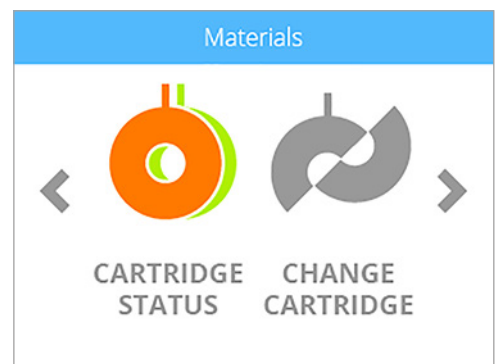
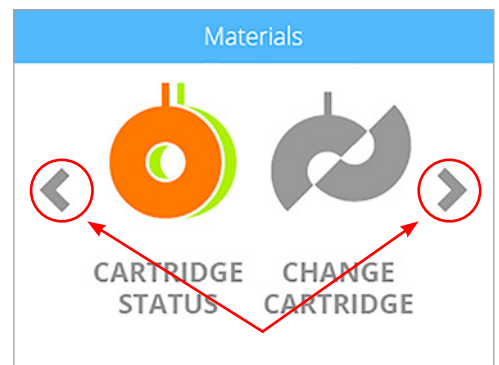
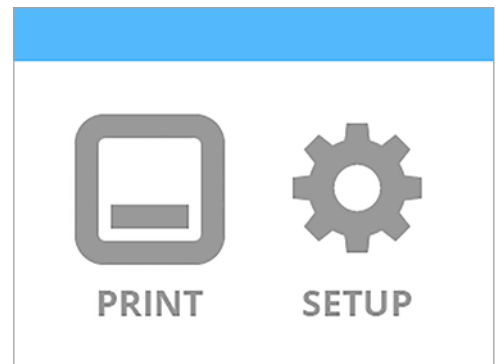
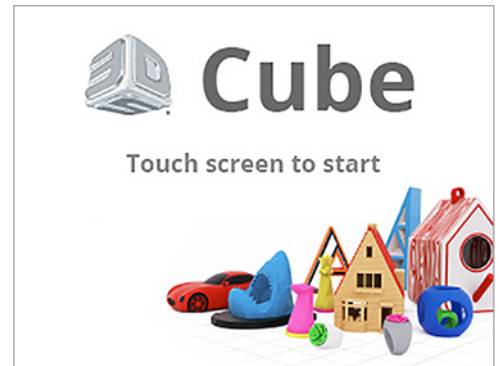
### 印版校准

#### 自动调平

**自动调平**是测量打印垫水平的自动过程。如打印垫安装位置不在指定范围内，则触摸显示屏将提示用户使用调节螺钉来调平打印垫。

#### 自动设置间隙

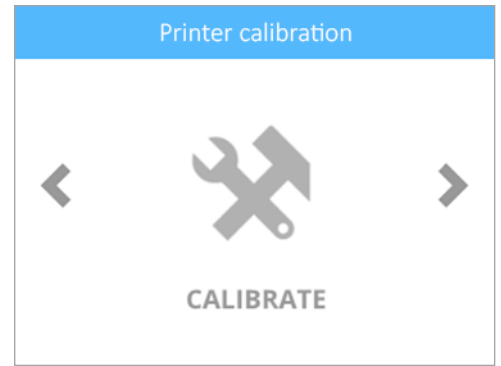
自动调平之后，可执行**自动设置间隙**该操作为测量打印垫和打印喷射装置之间距离的自动过程。如果间隙大小不符合指定范围，用户可执行“手动设置间隙”过程。



## 打印机校准

### 校准

**校准**是允许对间隙设置进行微调的实用程序。当水平间隙、自动设置间隙和手动设置间隙均已成功，但是打印底层出现线形而未紧紧融合在一起时，应该对打印机进行校准。



## 网络

### WIFI

在**网络**屏幕上提供了将打印机连接到无线网络的实用程序。无线连接包括：

- Wi-Fi
- 自组织



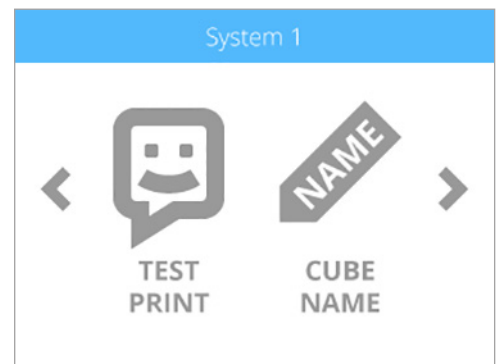
## 系统 1

### 测试打印

**测试打印**用于打印保存在打印机中的测试打印。该测试打印与首次设置和激活打印机时打印的欢迎消息测试打印是相同的。

### CUBE 名称

**CUBE 名称**是用于更改打印机名称的实用程序。



## 系统 2

### 选择语言

**选择语言**允许将打印机本地化为自己的语言。

### 光源

该**光源**图标允许打开或关闭系统 LED。



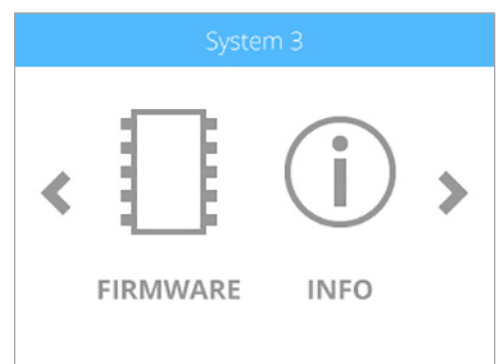
## 系统 3

### 固件

选择**固件**允许使用从 USB 大容量存储设备或无线连接下载的文件更新打印机固件。

### 信息

选择**信息**，打印机触摸显示屏将显示打印机的状态。





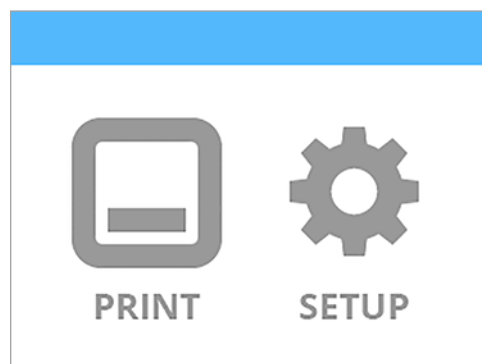
## 安装材料盒

打印机开始打印作品前，必须至少安装一个材料盒。如果尝试打印作品时打印机识别出尚未安装材料盒，则显示屏将提示您安装材料盒。

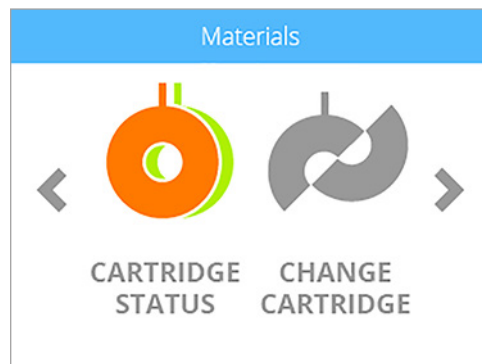


**注意：**只能通过执行以下步骤来安装材料盒。未按照打印机菜单的提示来安装材料盒可能损坏打印机和打印喷射装置，并造成制造商的保修失效。

1. 要安装材料盒，请选择**设置**。



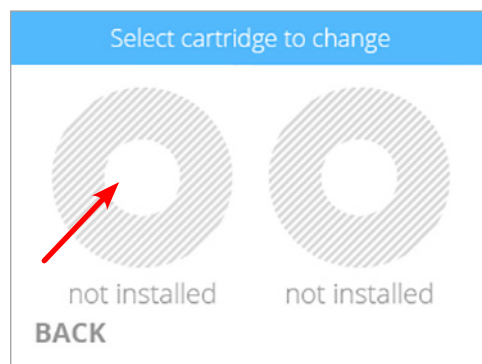
2. 选择**更换材料盒**。



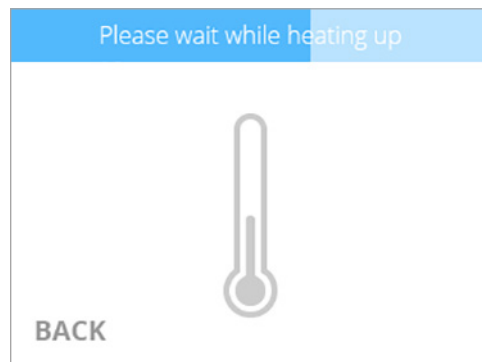
3. 选择左侧材料盒。



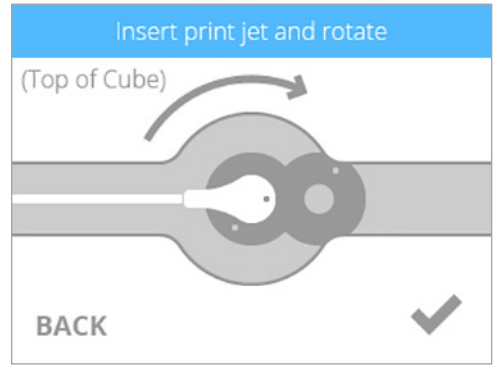
**注意：**该步骤会演示如何更换左侧材料盒。如果适用，请按照相同的步骤更换右侧材料盒。



**注意：**打印机将开始加热。请等待打印机完成加热，然后按照触摸屏菜单中的用户提示进行操作。



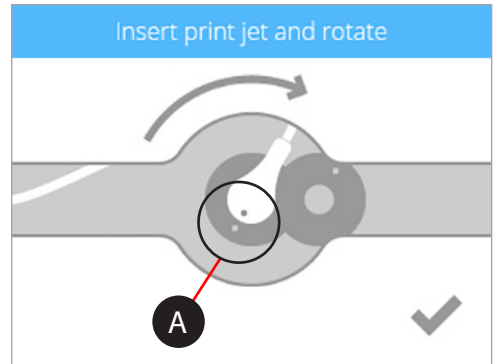
4. 将打印喷射装置（从安装在打印机左侧的材料盒）插入到打印机顶部的左侧打印喷射装置开口中。



5. 顺时针旋转打印喷射装置直到点 (A) 对齐。选择**对号**以继续。



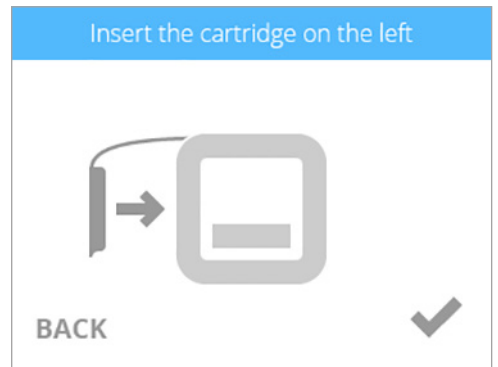
注意：旋转打印喷射装置时请确保将打印喷射管塞到打印机盖顶部下面。



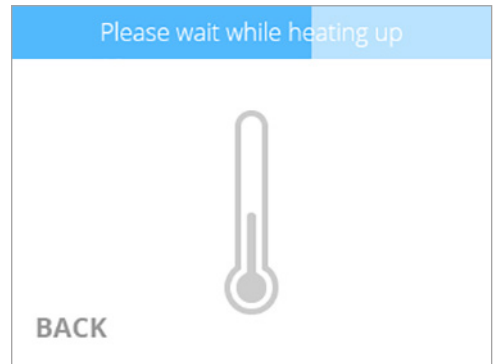
6. 将材料盒安装在打印机左侧。选择**对号**以继续。



注意：可能需要旋转材料盒以使其正确安装到位。



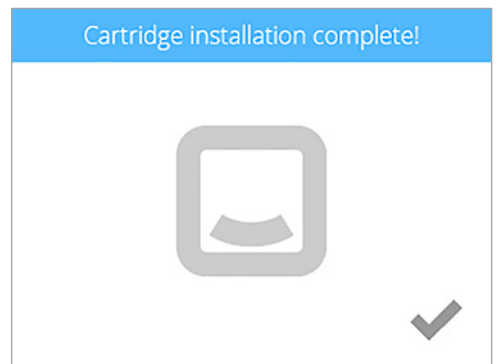
注意：打印喷射装置将开始加热。打印喷射装置达到操作温度后，打印机将把熔融材料装填到废料仓中。



7. 左侧材料盒已安装。选择**对号**完成该步骤。



注意：材料盒安装完成后，需要等待打印喷射装置冷却以后才能继续操作。



## 7 打印您的作品

www.cubify.com 网站上提供了许多 3D 作品。此外，您可以使用 www.cubify.com 网站上的 Cubify Invent 和 Cubify Sculpt 软件创作自己的作品。打印机只能打印 .cube3 文件。其他文件格式（例如 .stl 文件）必须经过 Cubify 软件进行处理才能打印。

有关将其他 3D 文件转换为 .cube3 打印文件的详细信息，请参阅标题为 **Cubify 软件** 的部分。

### 打印步骤

以下步骤说明了如何打印作品。



**注意：**请确保打印垫在打印之前是干净的。

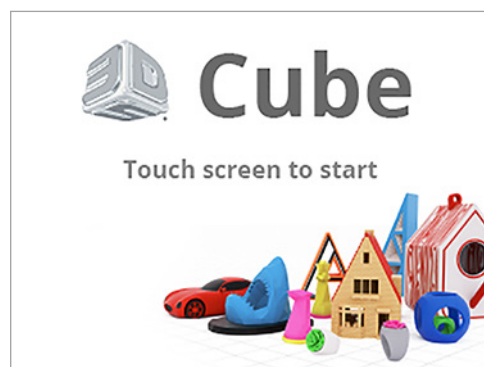


**注意：**为获得最佳效果，首次打印之前请执行自动调平和自动设置间隙步骤。



**注意：**每打印 10 次后，打印机将提示您执行自动调平和自动设置间隙步骤。

1. 打印机通电后，按**触摸屏**即可开始打印。



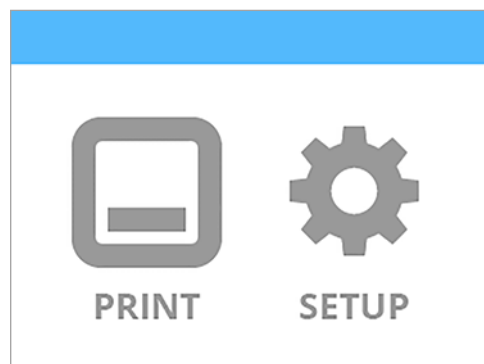
2. 选择**打印**。



**注意：**如果文件保存在 USB 大容量存储设备上，请将该设备插入打印机的 USB 接口。



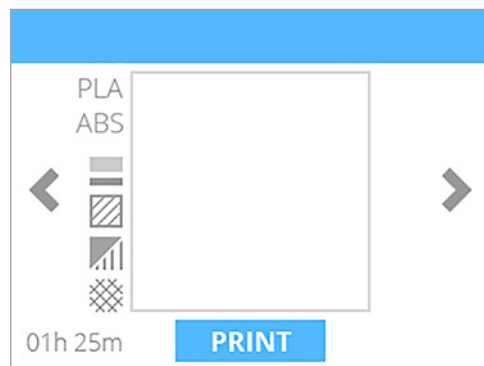
**注意：**也可以使用无线连接将文件从 Cubify 软件发送到打印机。打印文件的无线传输通常比 USB 大容量存储设备传输需要更多的时间。



3. 使用箭头导航至作品的文件名，然后选择**打印**。



**注意：**文件名将显示在屏幕顶部。





注意：如果打印文件需要安装 PLA 材料和 ABS 材料，则打印机将提示您更换材料盒。选择[更换材料盒](#)，有关更换材料盒的说明请参阅标题为[更换材料盒](#)的部分。



注意：如果打印文件需要安装 ABS 材料和 PLA 材料，则打印机将提示您更换材料盒。选择[更换材料盒](#)，有关更换材料盒的说明请参阅标题为[更换材料盒](#)部分。



注意：如果材料盒中的材料不足以完成打印，打印机将提示您更换材料盒或继续使用材料盒直到打印材料用尽。要更换材料盒，请选择[更换材料盒](#)，有关更换材料盒的说明请参阅标题为[更换材料盒](#)的部分。选择[跳过](#)可继续使用材料盒中剩余的材料。当材料用尽时，打印机将提示您更换材料盒。



注意：如果材料盒中的材料不足以完成打印，但您希望将剩余材料用光时，可以选择[对号](#)继续打印。



注意：如果打印文件中的颜色与已安装材料盒的颜色不同，则打印机将从符合材料类型的材料盒中分配颜色。选择[对号](#)以继续。

This print requires PLA material!



CHANGE  
CARTRIDGE

BACK

This print requires ABS material!



CHANGE  
CARTRIDGE

BACK

Not enough material for this print



CHANGE  
CARTRIDGE

BACK

SKIP

Not enough material for this print

The printer  
will use up the material  
in the current cartridge.  
A new cartridge needs to be  
loaded during the print.

BACK



Confirmation

Colors in print file do not  
match the colors in printer.  
The printer will assign  
colors that are loaded.

BACK



4. 在打印垫的中心涂上两薄层 Cube 胶水。选择**对号**以继续。



注意：请确保涂布胶水的区域大于作品底座的尺寸。



注意：为获得最佳效果，打印之前请将胶水晾干。



注意：打印机将加载打印文件。



注意：估计剩余完成时间将显示在屏幕底部。



注意：顶部的蓝条也可显示加载状态的进度。



注意：打印喷射装置将开始加热。



注意：在打印喷射装置冷却至室温前请勿触碰。



注意：估计剩余完成时间将显示在屏幕底部。



注意：顶部的蓝条可显示打印喷射装置加热状态的进度。



注意：蓝条可显示打印状态进度。



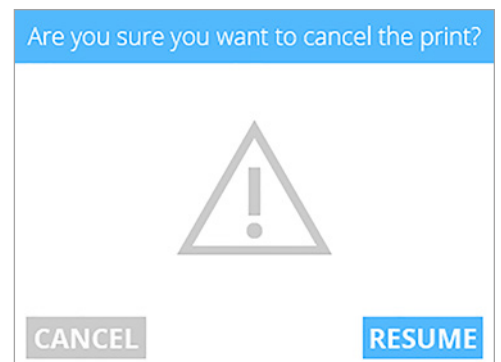
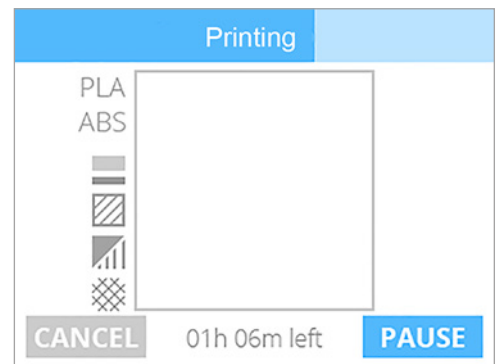
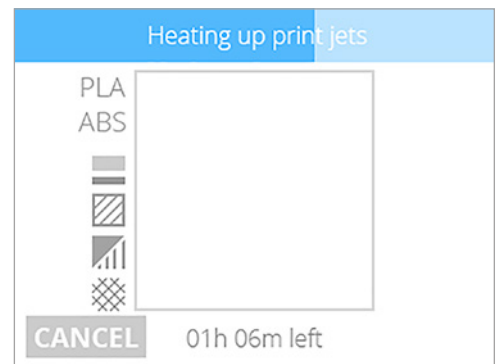
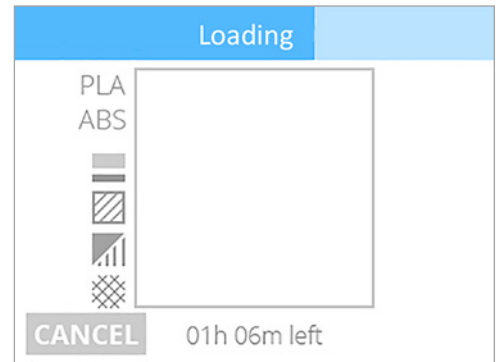
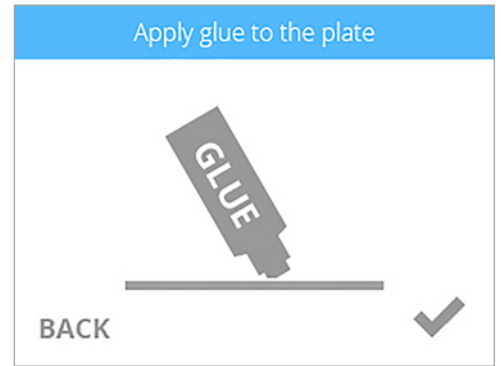
注意：选择**暂停**可暂时停止打印。如要取消打印作业可选择**取消**。



注意：按一下屏幕底部的时间可查看完成的百分比。再按一下可显示已打印的层数。几秒钟后将恢复默认显示时间。



注意：如果已选择**取消**来取消打印，请再次选择**取消**以确认选择。否则，请选择**恢复**以继续打印。



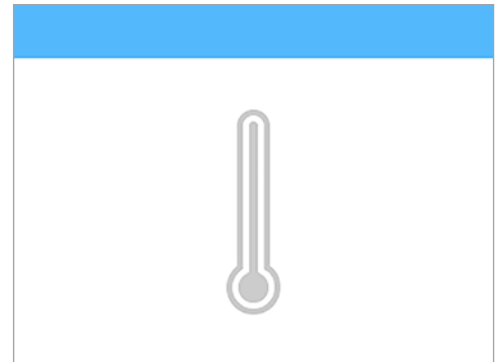
5. 打印机完成打印后，选择**对号**以继续。



注意：打印完成后打印喷射装置将开始冷却。



注意：在打印喷射装置冷却至室温前请勿触碰。



6. 有关从打印垫取下您的作品、清理打印垫和清理部件的信息请参阅**完成您的作品**部分。

## 8 完成您的作品

### 从打印垫取下您的作品



**注意：**尝试从打印垫取下您的作品之前，请确保打印机已经完成打印。完成打印以后，打印平台和打印垫将移动到打印机的底部。

1. 抓住打印垫的前部，向上抬起并从打印平台取下打印垫。
2. 将打印垫和部件的底座浸入温水中十 (10) 分钟。



**注意：**如果难以从打印垫取下部件，可将部件浸泡更长时间。



**注意：**如果无法将打印垫浸入温水中，可以用热水冲淋部件底座十 (10) 分钟。如果十 (10) 分钟以后仍然难以从打印垫取下部件，可继续以热水冲淋部件底座。

3. 使用圆形刮板轻轻从打印垫取下作品。



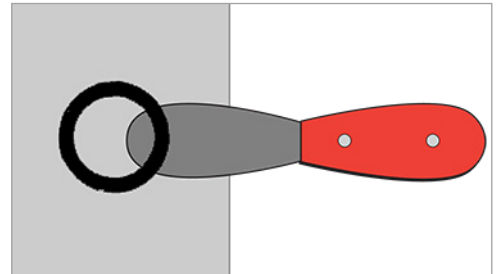
**注意：**请务必朝远离身体的方向移动刮板。刮板使用不当可能造成人身伤害。



**注意：**刮板的外观可能与图示不同。



**注意：**使用工具取下部件时请务必小心，以免划坏或挖坏打印垫。



4. 用热水冲洗您的作品，确保洗去所有胶水。
5. 用水冲洗打印垫以清除所有残留的胶水。
6. 将打印垫重新安装到打印机之前请将其完全弄干。



**注意：**如果将打印垫重新安装到打印机之前未将其完全弄干，可能会损坏敏感电子部件，并导致制造商的保修失效。

### 取下底座

底座是附加在作品底部的平面支撑结构（如果在生成 .cube3 文件时启用了该选项）。尽管建议在生成和打印部件时不使用底座，但某些较大型、较复杂的部件可能会需要使用底座。

<b>ABS 底座/PLA 部件</b>	• 可从 PLA 部件剥离 ABS 底座。
<b>PLA 底座/ABS 部件</b>	• 可从 ABS 部件中拉出 PLA 底座
<b>ABS 底座/ABS 部件</b>	• 使用钳子尽量拉出底座。然后使用粗糙的砂纸磨去残留的底座材料，再使用精细的干湿两用砂纸进行打磨以使表面更加光滑。
<b>PLA 底座/PLA 部件</b>	• 使用钳子尽量拉出底座。然后使用粗糙的砂纸磨去残留的底座材料，再使用精细的干湿两用砂纸进行打磨以使表面更加光滑。

### 取下支撑材料

打印需要支撑结构才能正确打印的作品时需要使用支撑结构。可以使用剪线钳从作品中剪去支撑结构。剪去支撑结构后，可以使用细砂纸（未提供）将部件表面打磨光滑。

## 9 CUBIFY 软件

Cubify 软件是简化打印流程的易用工具。登录您的 [www.cubify.com](http://www.cubify.com) 帐户后即可下载适用于 Windows 或 OS X 的软件。可以从 App Store 下载 iOS 移动应用，从 Google Play Store 下载 Android 移动应用。

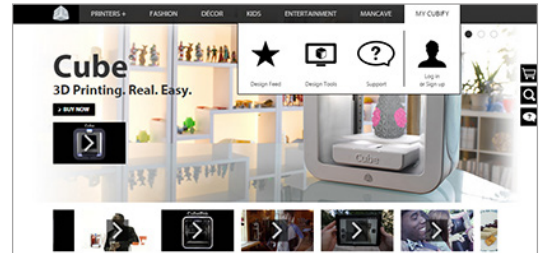
### CUBIFY 软件安装

#### 在 Windows 系统中安装 Cubify 软件

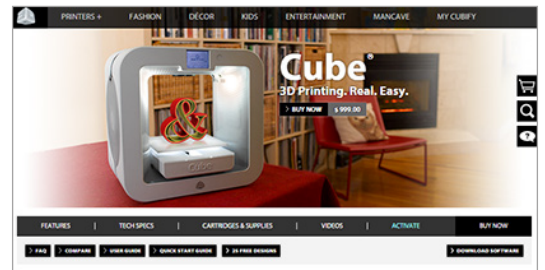


注意：Windows 计算机只能与连接到同一无线网络的打印机进行通信。

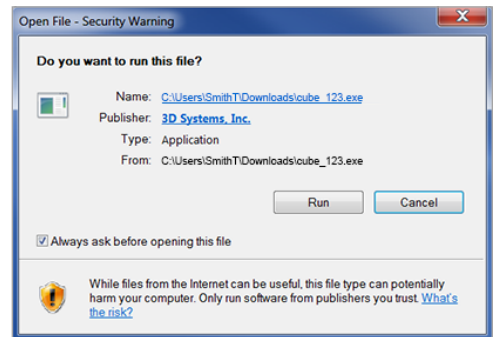
1. 转至 [www.cubify.com](http://www.cubify.com) 并使用您的用户名和密码进行登录。



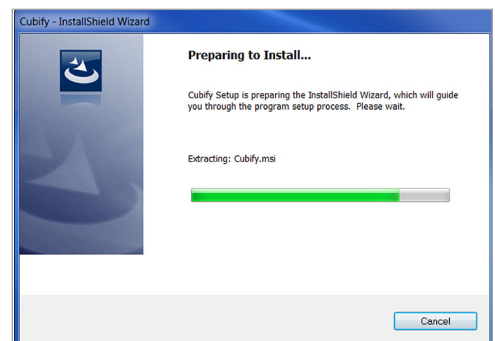
2. 转至 [www.cubify.com/en/cube/activate](http://www.cubify.com/en/cube/activate)。选择 **WINDOWS**。



3. 导航至“下载”文件夹。双击 Cube 安装文件并选择**运行**。

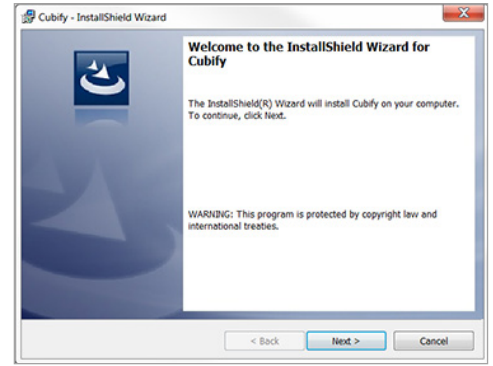


注意：将开始安装 Cubify 安装向导。





4. 选择**下一步**以继续。



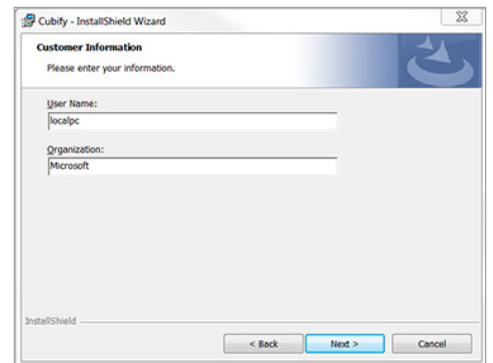
5. 您必须接受许可协议中的条款才能安装软件。选中复选框，然后选择**下一步**以继续。



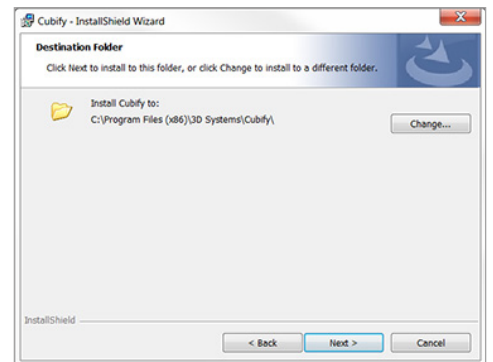
注意：选中该复选框意味着您同意许可条款和条件。



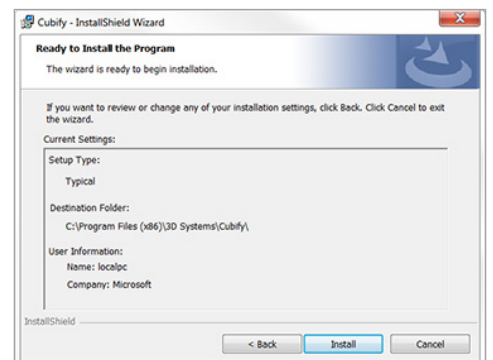
6. 在提供的字段中输入**用户名**和**组织机构**。选择**下一步**以继续。



7. 选择**下一步**将应用程序安装到所列位置，也可以选择**更改**来浏览不同位置。



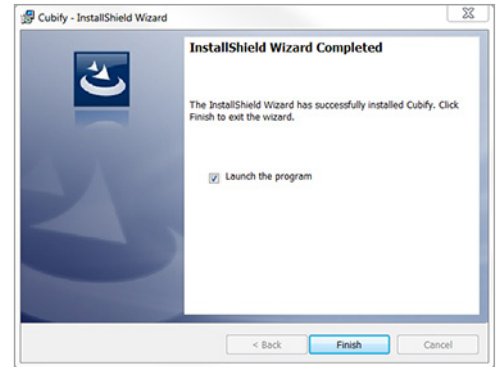
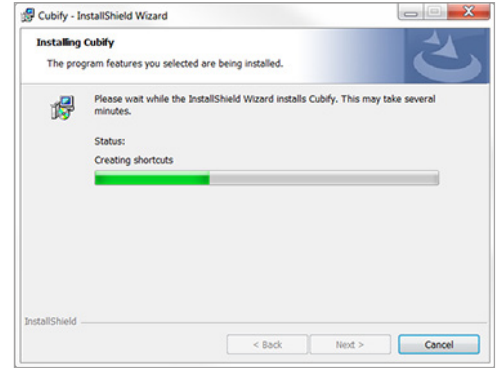
8. 选择**安装**以继续。





注意：正在安装 Cubify，请稍候。

9. 选择**完成**。

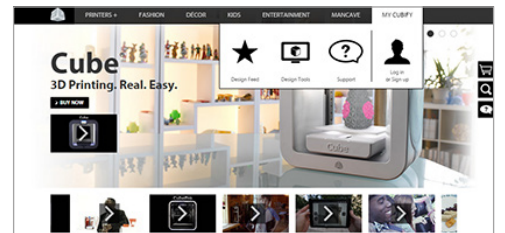


## 在 Apple OS X 系统中安装 Cubify 软件

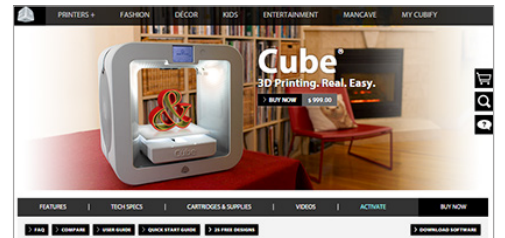


注意：Apple OS X 计算机只能与连接到同一无线网络的打印机进行通信。

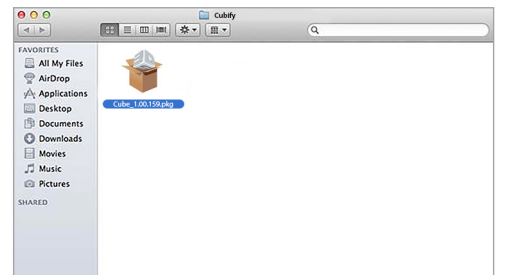
1. 转至 [www.cubify.com](http://www.cubify.com) 并使用您的用户名和密码进行登录。



2. 转至 [www.cubify.com/en/cube/activate](http://www.cubify.com/en/cube/activate)。选择 **MAC**。



3. 双击 Cube 软件 .dmg 安装文件。



4. 将 **Cubify** 图标拖放至**应用程序**文件夹中。



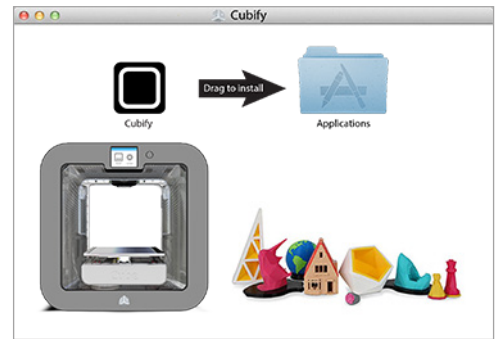
注意：如果未打开**拖放安装**窗口，请在设备面板中找到 **Cubify** 驱动程序。选择 **Cubify** 以下载软件。



注意：Safari 用户不必解压缩 .dmg 文件，该文件会在下载时自行解压缩。



注意：导航至“应用程序”页面并双击 **Cubify** 图标即可打开 **Cubify** 。

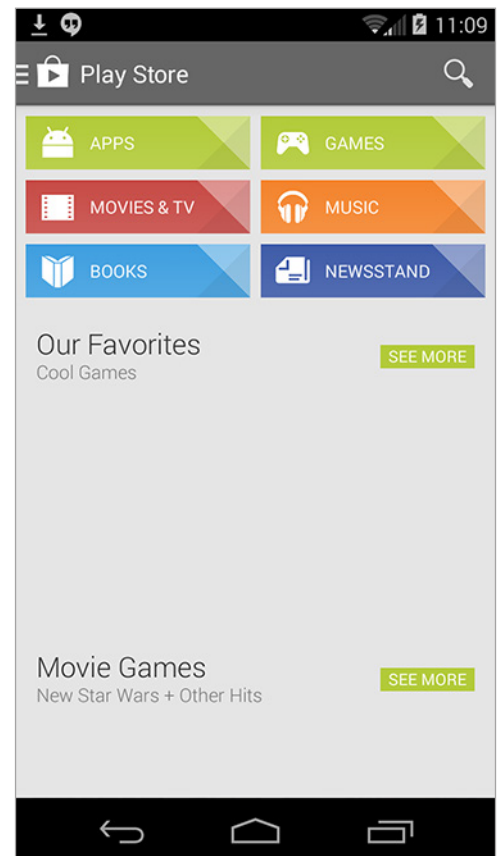


## 在 Android 系统中安装 Cubify 软件

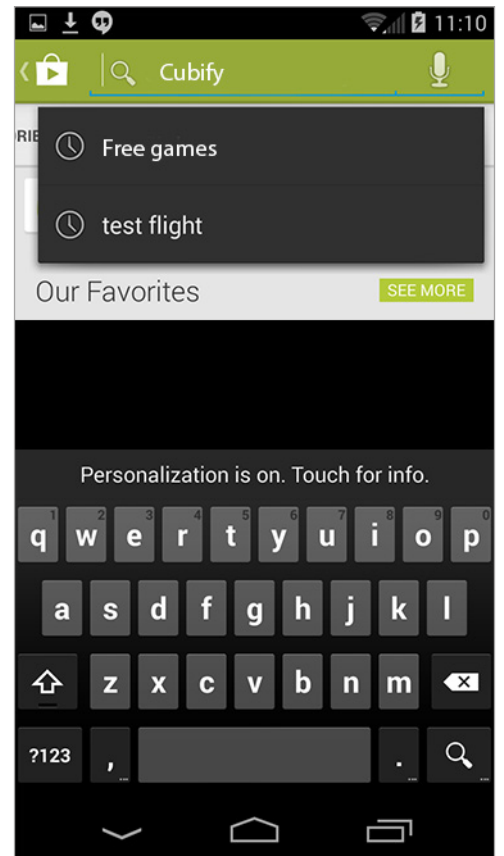


注意：Android 设备只能与连接到同一个无线网络的打印机进行通信。

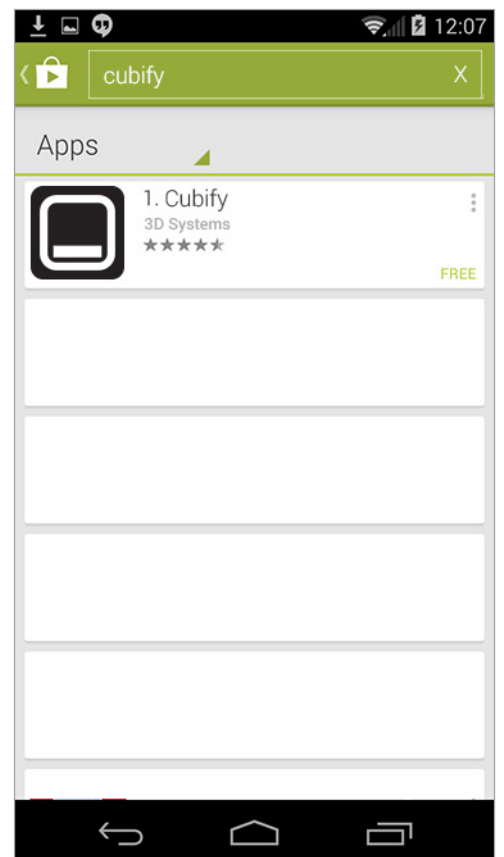
1. 从您的 Android 浏览器中打开 Play Store。
2. 选择“搜索”图标。



3. 在搜索框中输入 **Cubify**。



4. 选择 **Cubify** 应用程序并安装。

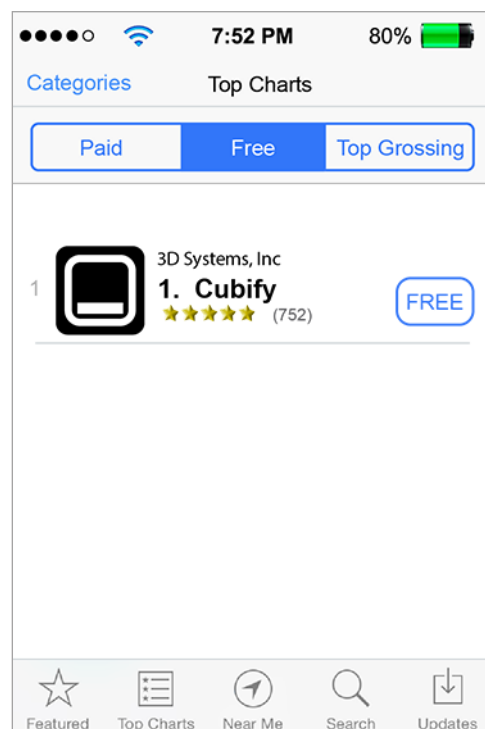


## 在 iOS 系统中安装 Cubify 软件

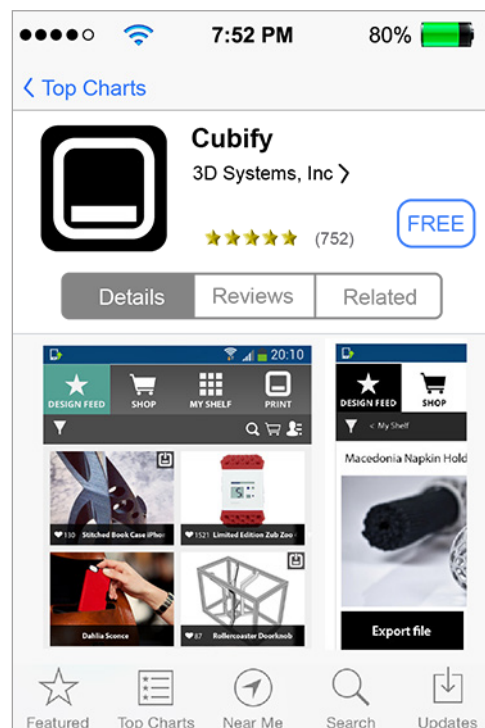


注意：iOS 设备只能与连接到同一无线网络的打印机进行通信。

1. 从 App Store 中找到 Cubify 应用程序并将其选中。



2. 将应用程序下载到您的 iOS 设备中。

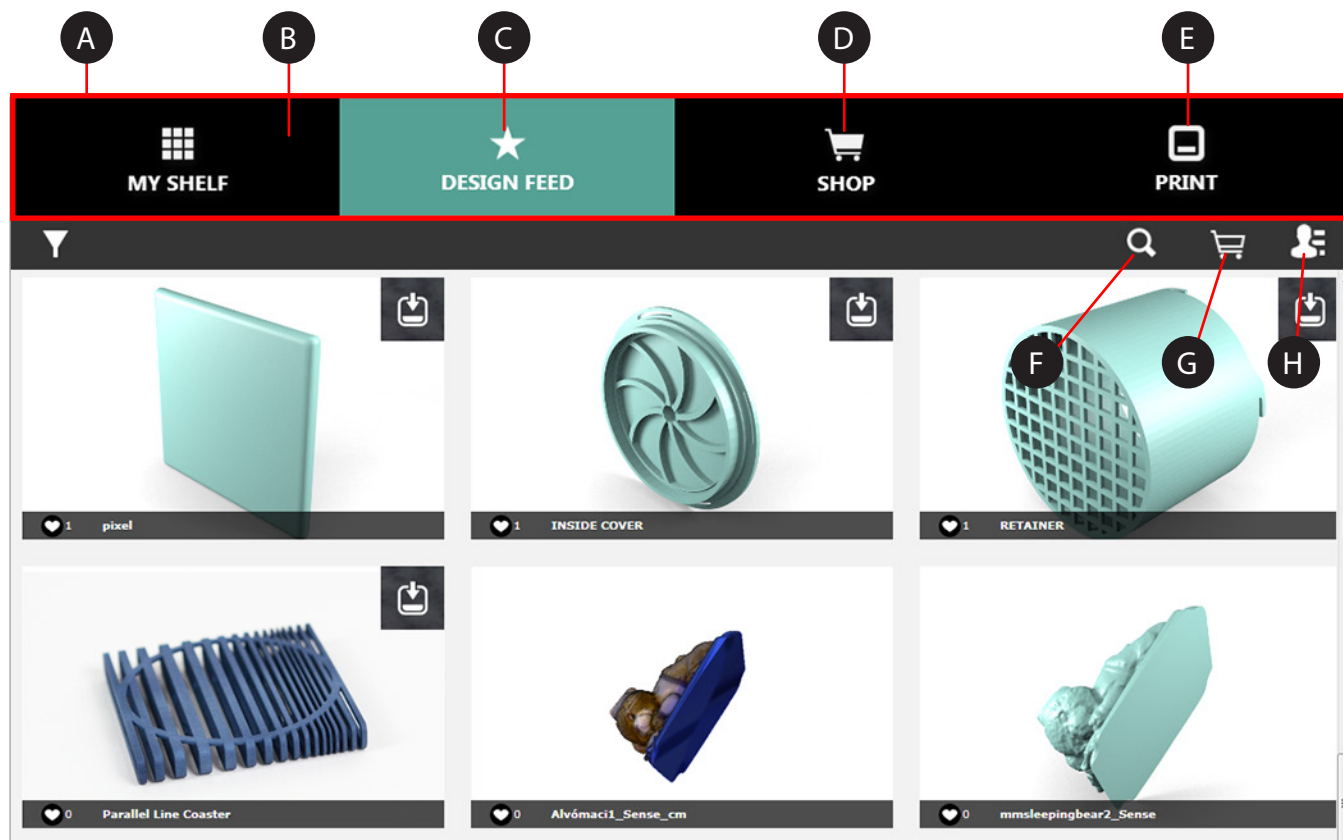


## CUBIFY 软件概览

Cubify (www.cubify.com) 是打印之家，在此所有物体都能够以 3D 形式打印出来。Cubify 几乎无所不能，让您与喜欢的品牌共同创作、营造个性时尚的购物体验以及制造装饰品、玩具和其它物品。

Cubify 是可以连接到您的 www.cubify.com 帐户的 Cube 应用程序。用户可以从大量可用的 3D 模型中找到免费作品或购买其他作品。Cubify 可导入 3D 内容文件（例如 .stl 文件和 .ply 文件）并将其准备好以使用您的打印机进行打印。

Cubify 可用于 Windows® 和 OS X® 操作系统以及 Android® 和 iOS® 移动平台。桌面应用比移动应用的功能更多，但是每个版本都为 3D 打印生活方式提供了强大支持。以下桌面应用功能概览，部分功能可能不适用于移动平台。



### A 工具功能区

用于从 www.cubify.com 访问打印文件的工具。

### B 我的展架

您购买或下载的作品可以存储在展架上。也可以存储您的作品的自定义配置。

### C 设计源

选择免费打印作品文件或购买打印作品文件的位置。

### D 商店

从在线 Cubify 应用程序购买模型或创作自己的定制模型。

### E 打印

可以连接到无线网络上的打印机并无线传输打印文件，也可以脱机使用打印机并使用 USB 大容量存储设备传输打印文件。还可以指定打印所使用的颜色和材料。

### F 搜索

搜索作品。

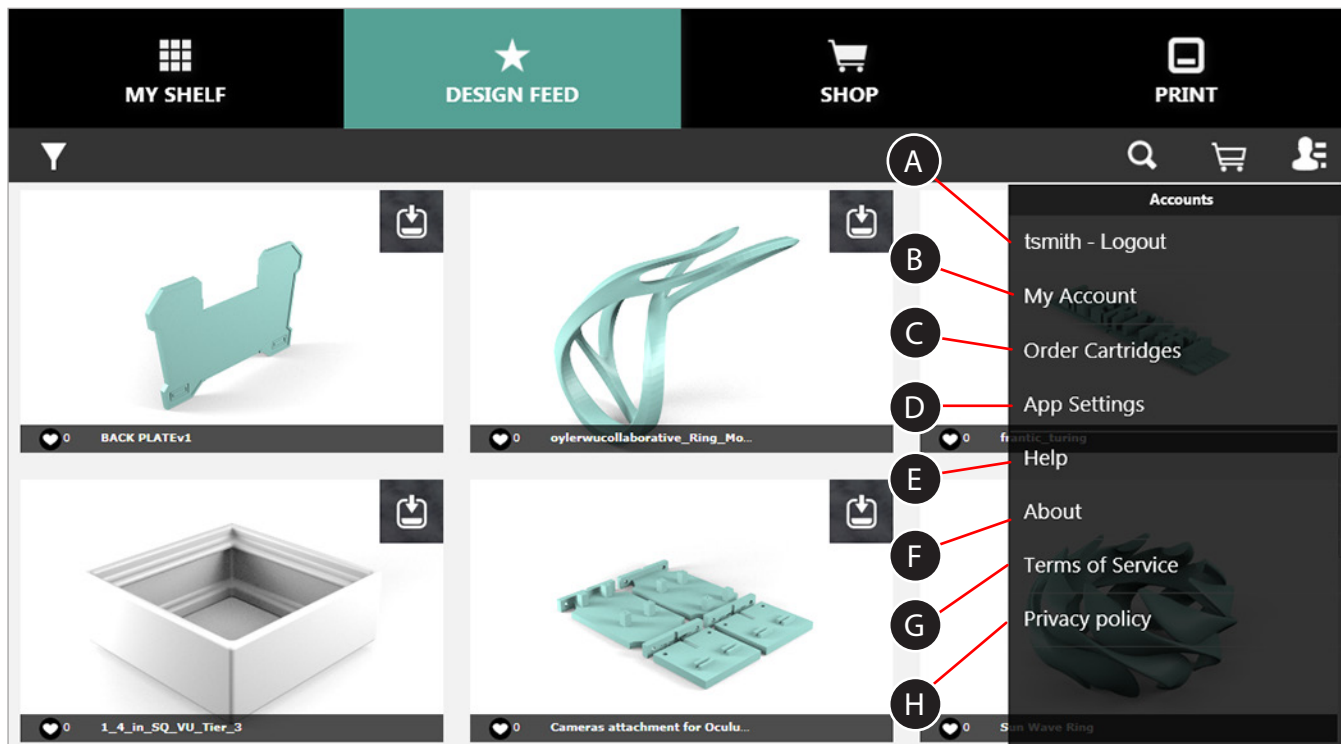
### G 购物车

查看购物车中保存的项目。

### H 帐户信息

管理您的帐户设置、订购材料盒、访问帮助菜单以及查看服务条款和隐私策略。

## 帐户设置

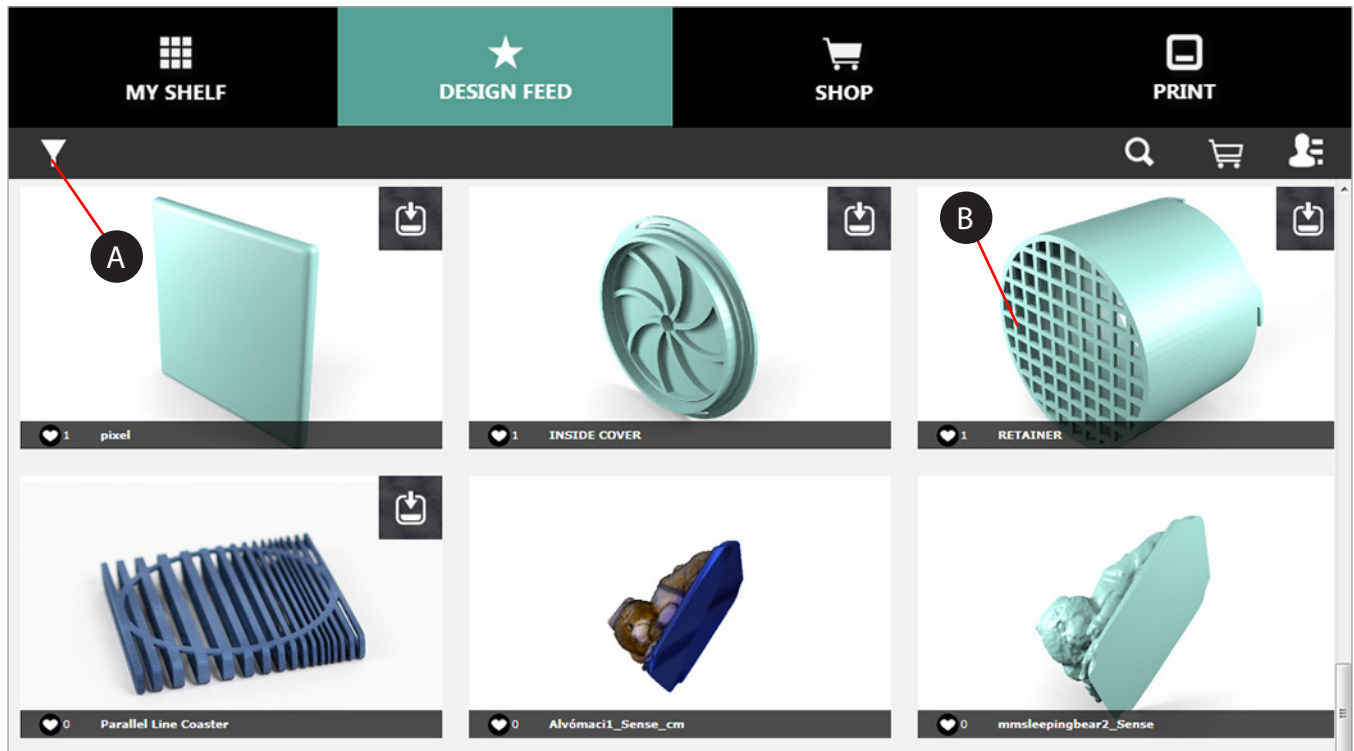


- |   |        |                                     |
|---|--------|-------------------------------------|
| A | 注销     | 选择“注销”退出应用程序。                       |
| B | 我的帐户   | Cubify.com 上您的帐户页面，可以从中找到您的订单信息。    |
| C | 订购材料盒  | 可以通过 Cubify 应用程序从 Cubify.com 订购材料盒。 |
| D | 应用程序设置 | 选择测量单位（英寸或毫米）。                      |
| E | 帮助     | 应用程序文档                              |
| F | 关于     | 查看软件版本号                             |
| G | 服务条款   | 阅读服务条款                              |
| H | 隐私策略   | 阅读隐私策略                              |



## “设计源”选项卡

“设计源”是将您与 3D 打印生活方式中一些最具创意的物件连接起来的资源。



**A 过滤器** 根据自己喜好缩小选择范围。

**B 选择** 选择一个作品，了解其详细信息并进行下载。



注意：选择上图中的作品 (B) 后，将转至保存到展架的页面。对于一些作品，可以选择使用 Cubify 进行打印。有关详细信息，请访问 [www.cubify.com](http://www.cubify.com)。



注意：未显示 Cube 图标的项目不能使用 Cube 打印机进行打印。

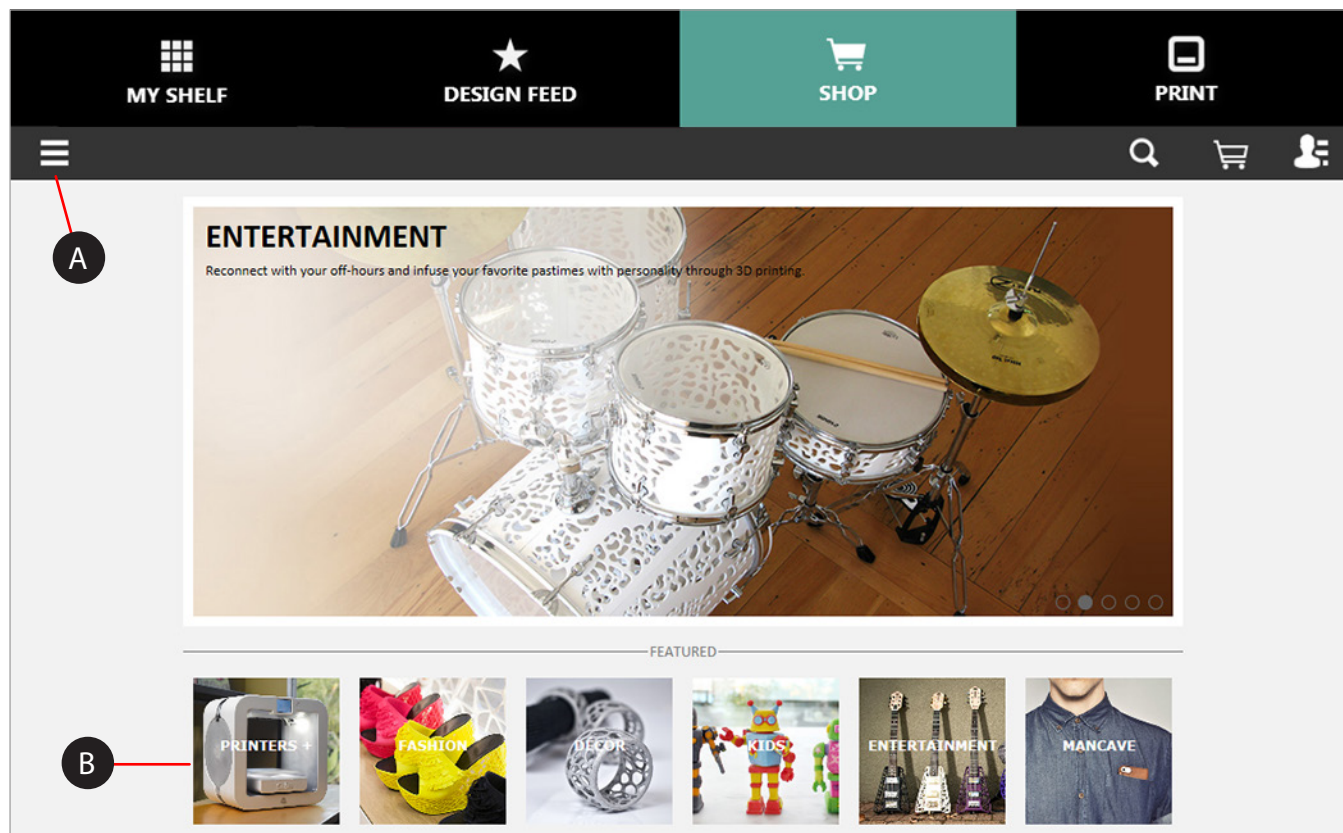


注意：可以购买某些模型。要购买作品，可选择选项[添加到购物车](#)。准备就绪后即可完成交易，并将模型下载到您的展架。



## “商店”选项卡

商店分为多个类别。可以从“商店”菜单选择类别并查看其子类别。由此可以快速访问喜爱的设计类型。



A

类别下拉列表

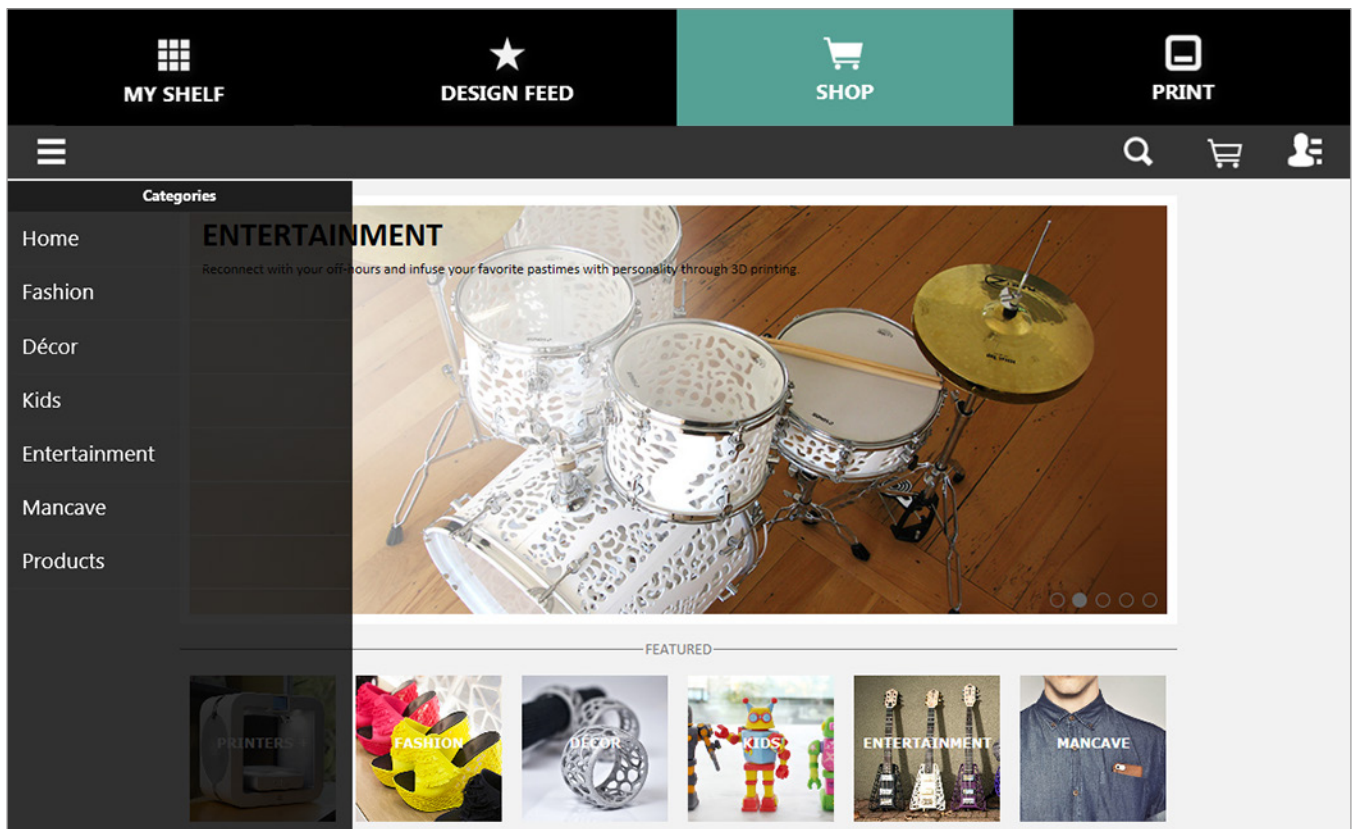
从下拉列表中选择类别。

B

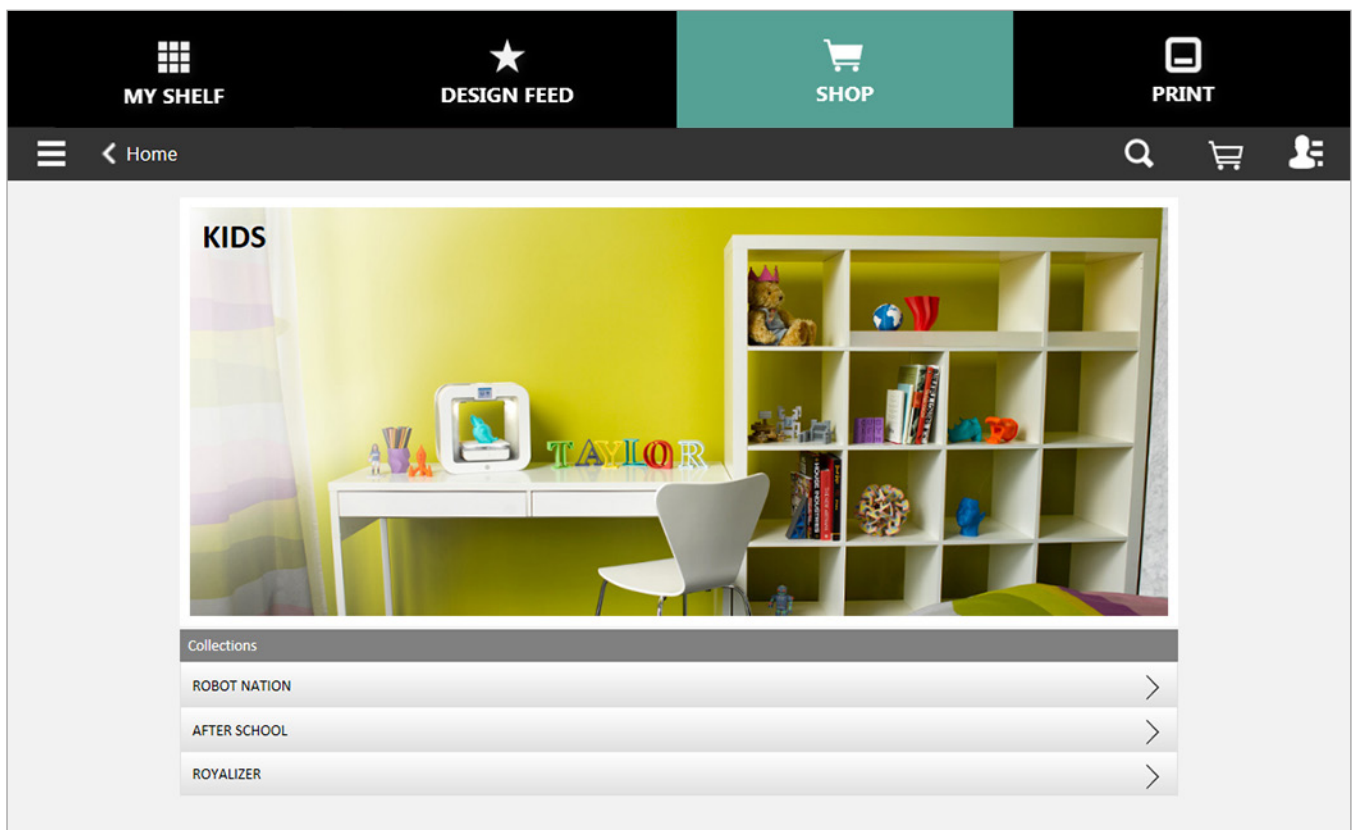
推荐列表

从列表选择类别。

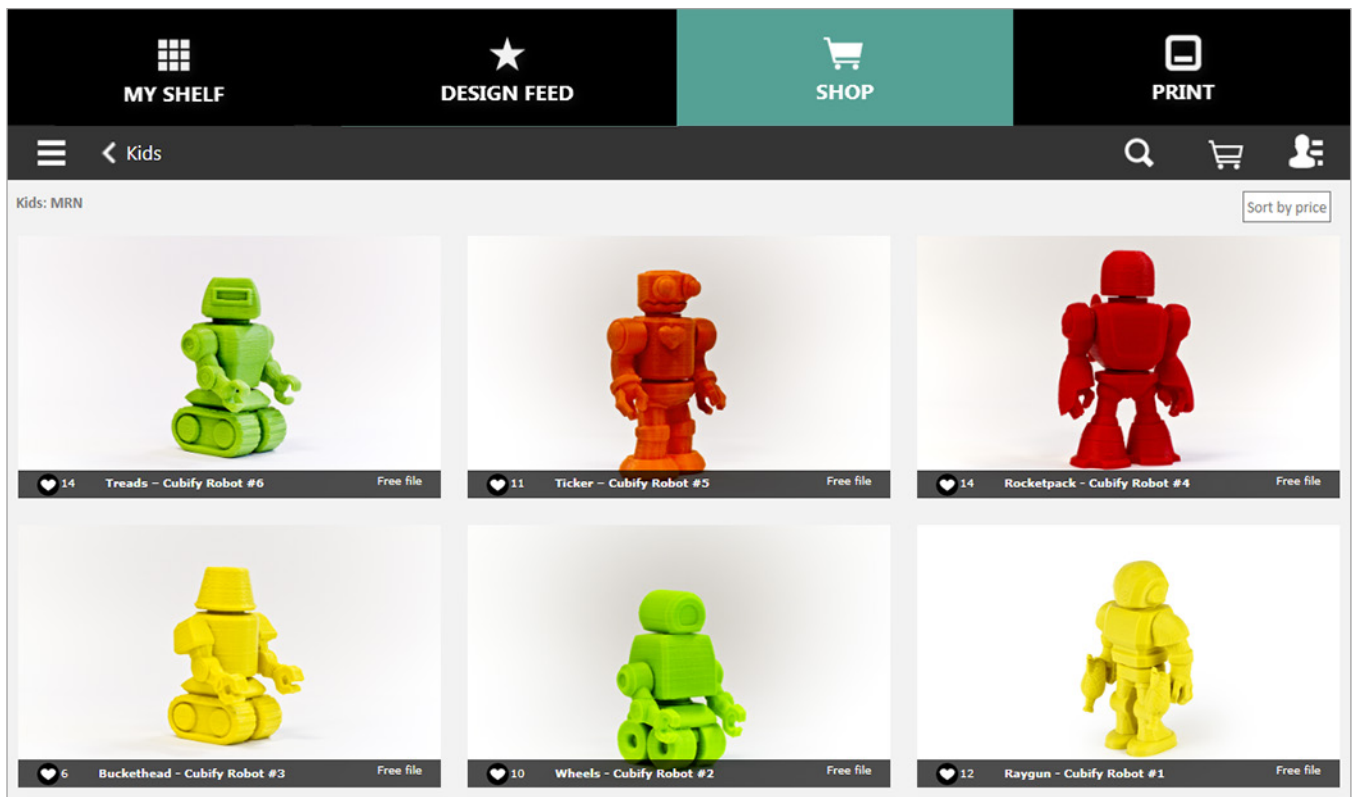
选择类别下拉列表可缩小搜索范围。类别划分为产品类型和系列。



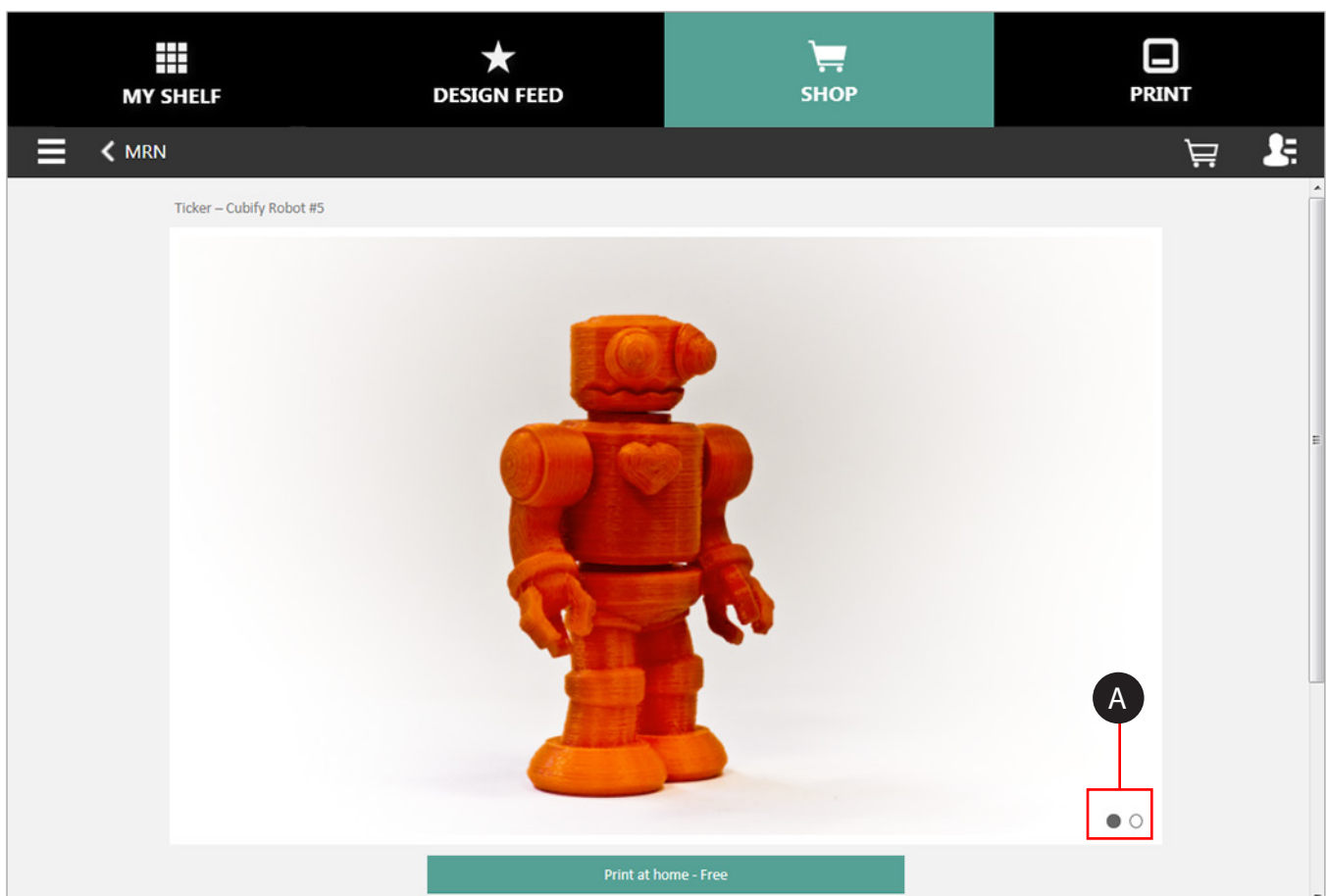
选择类别以后，可以选择系列或类型。



从系列中选择作品。



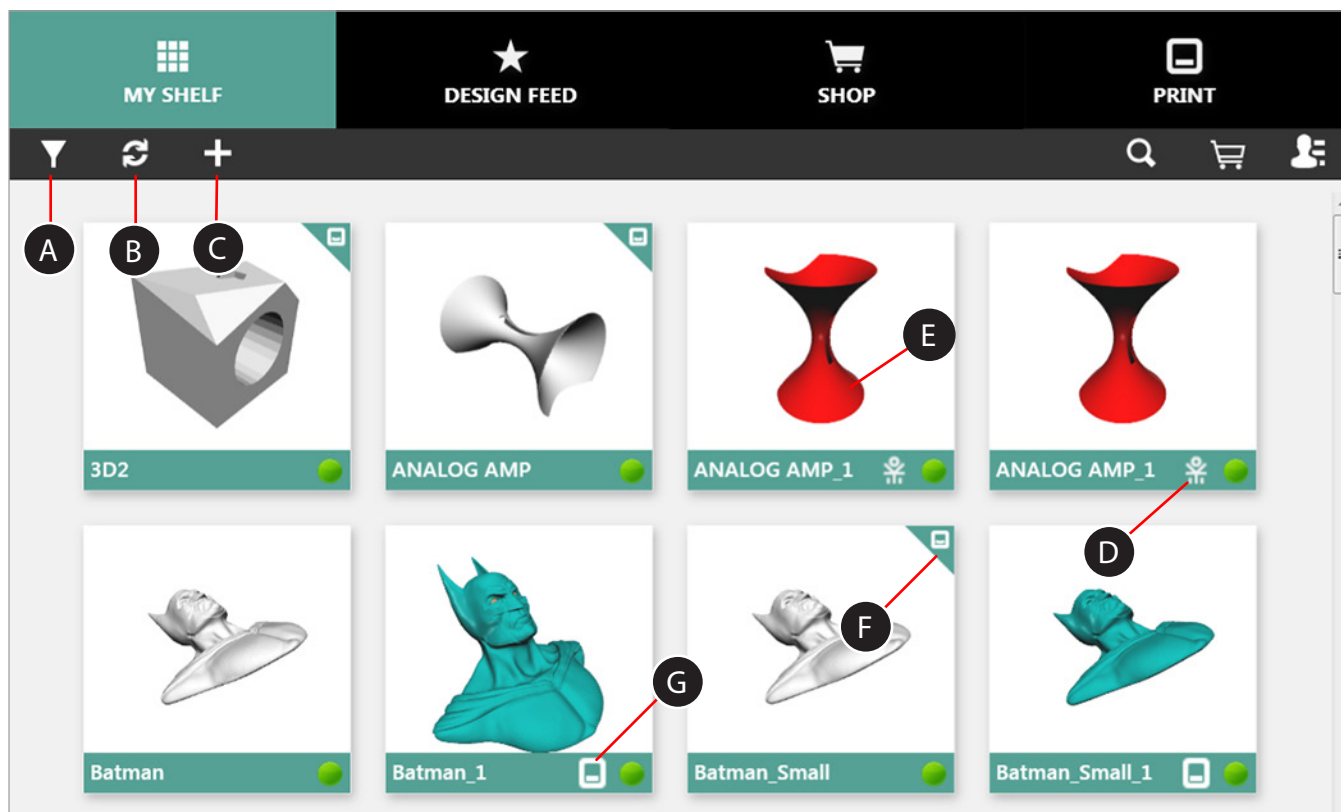
选择作品后，可以查找作品详细信息、购买作品、打印作品（仅限免费文件）或将其添加到展架。有些模型有多个视图。选择导航按钮 (A)\* 查看其他视图。



\*不适用于移动应用程序的功能。

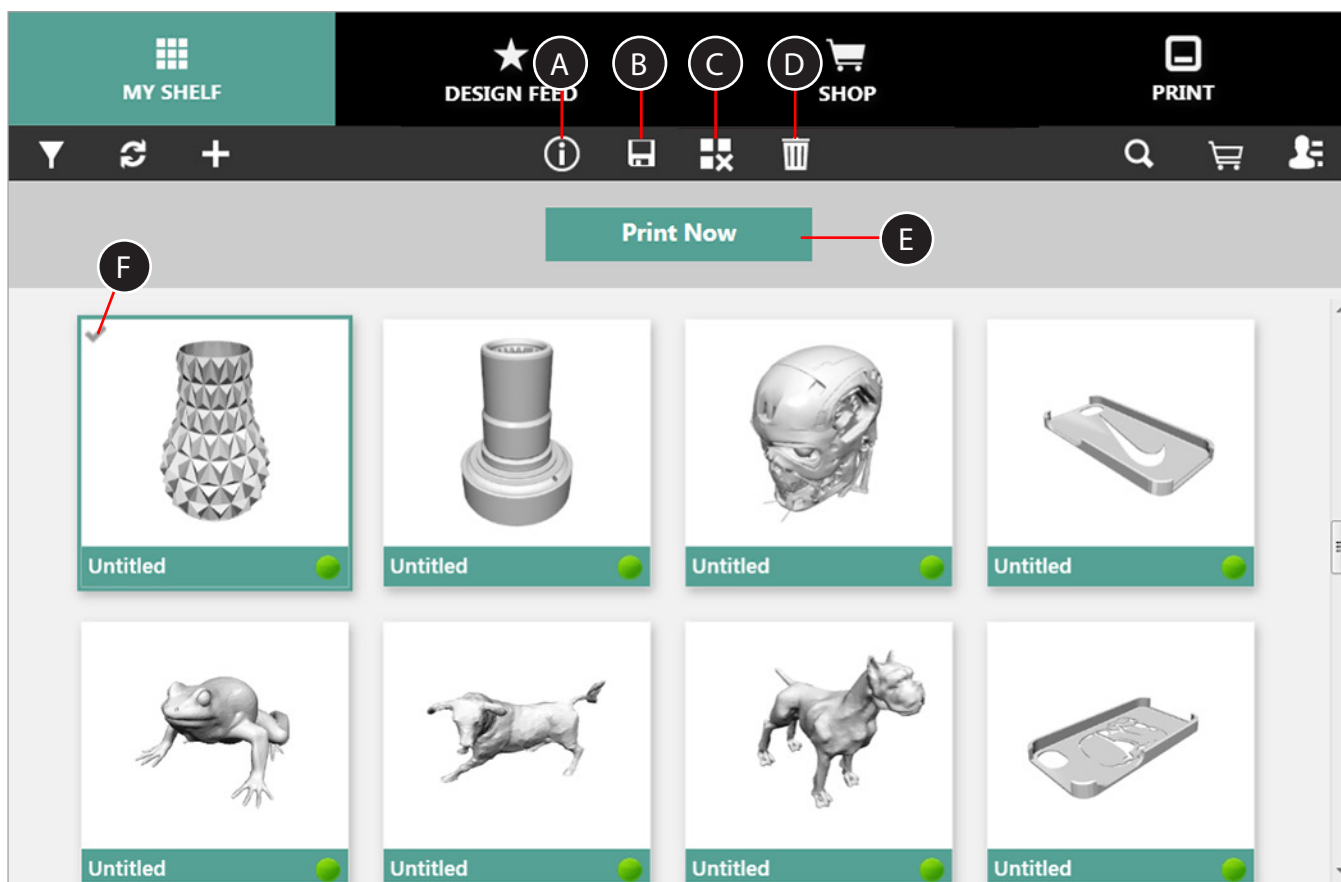
## “我的展架” 选项卡

“我的展架” 是 Cubify.com 上的个人存储位置，可以在这里管理您的作品。



- |          |                    |   |
|----------|--------------------|---|
| <b>A</b> | <b>过滤器</b>         | 以“名称”或“日期”将“我的展架”中的项目进行排序。也可以使用文件类型来筛选项目。3D 文件包括 .STL 文件。打印文件是经过优化的 .cube3 文件，随时可以打印。 |
| <b>B</b> | <b>刷新*</b>         | 刷新您的应用程序，以确保所有内容都是最新的。  |
| <b>C</b> | <b>添加文件*</b>       | 您可以将项目添加到您的展架。  |
| <b>D</b> | <b>EKOCYCLE 图标</b> | EKOCYCLE 图标表示等待打印的 EKOCYCLE Cube 文件。  |
| <b>E</b> | <b>项目选择</b>        | 您可以选择项目进行打印。  |
| <b>F</b> | <b>Cube 文件</b>     | Cube 图标表示优化的 .cube3 可打印文件。  |
| <b>G</b> | <b>Cube 图标</b>     | 该 Cube 图标表示等待打印的 .cube3 文件。   |

\*不适用于移动应用程序的功能。

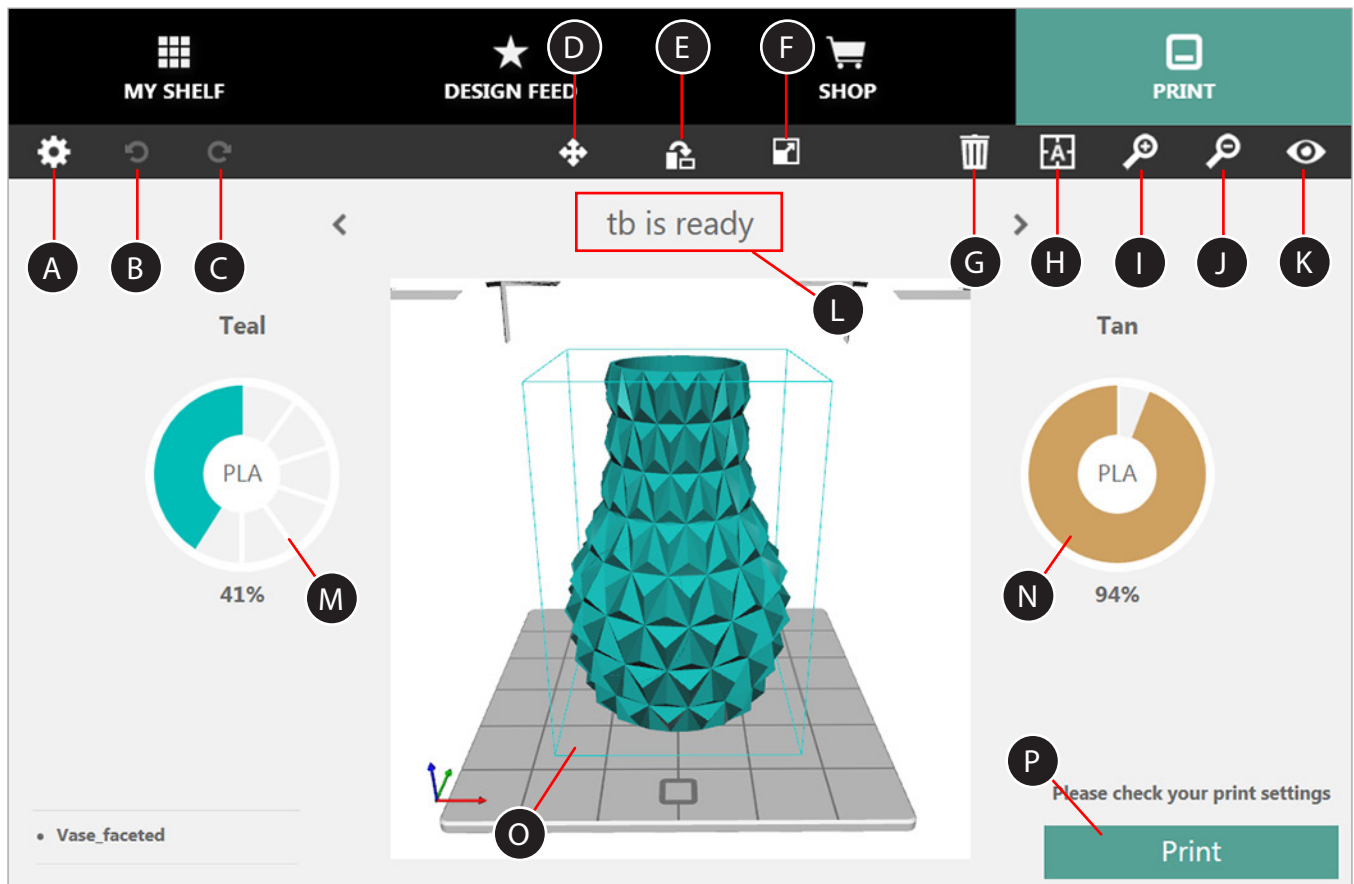


- A 信息\* 选择信息按钮查看有关所选项目的信息。
- B 保存\* 将项目保存到存储设备
- C 取消选择\* 取消选择所选项目
- D 移除\* 从“我的展架”中移除项目
- E 立即打印 选择“立即打印”准备打印项目。
- F 选定 对号表示已经选中该项目。

\*不适用于移动应用程序的功能。



## “打印”选项卡

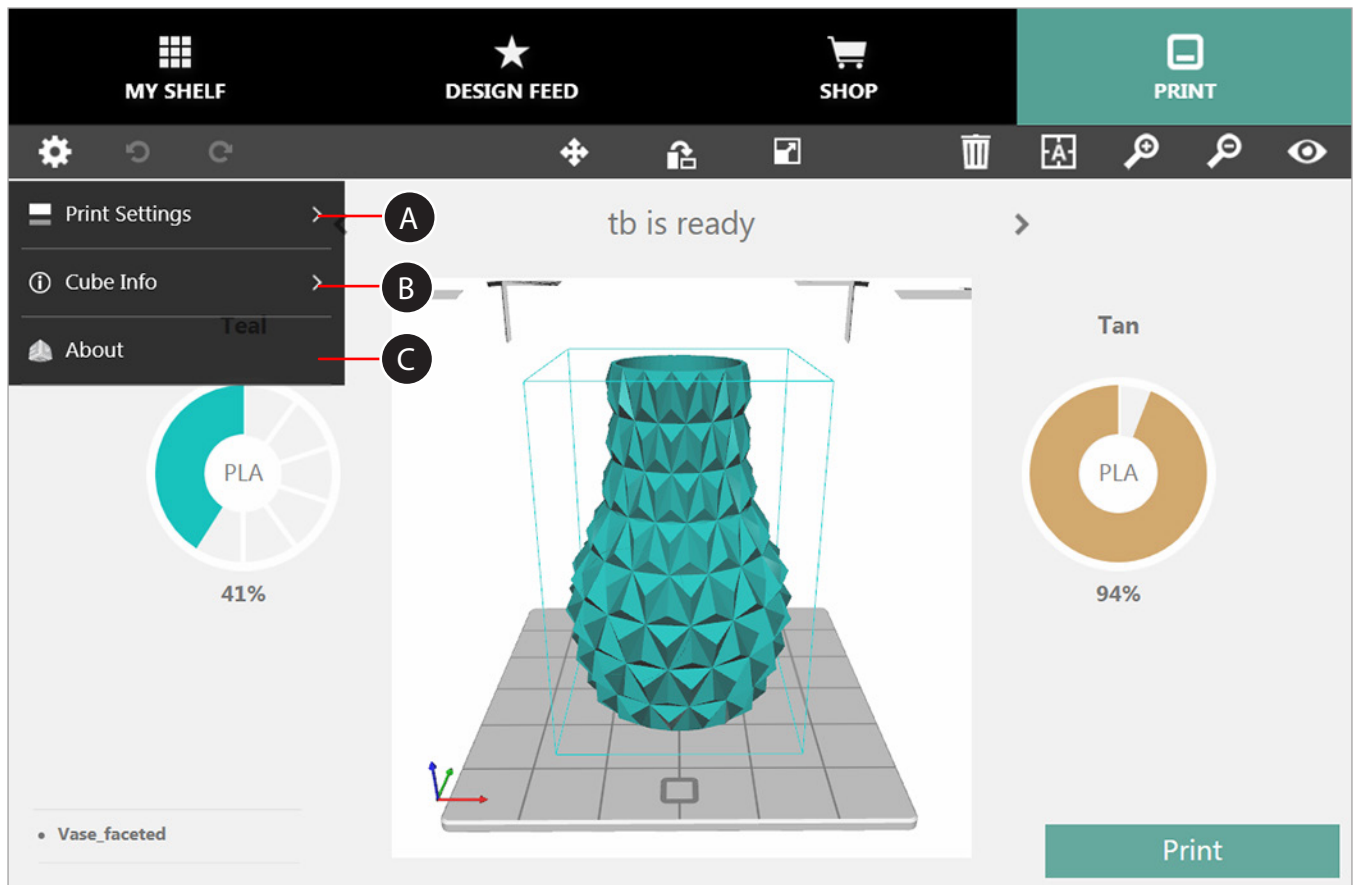


A	设置	更改打印设置并查看打印机信息	J	缩小*	缩小模型
B	撤消*	撤消上次操作	K	更改视图	更改模型的视图
C	重做*	重做上次操作	L	打印机名称	连接到您的网络的打印机的名称。如果打印机未连接到无线网络，可认为该打印机为脱机打印机。
D	移动*	在打印垫上移动模型	M	左侧材料盒	更改未联网打印机的左侧材料盒颜色和材料类型
E	旋转*	在打印垫上旋转模型	N	右侧材料盒	更改未联网打印机的左侧材料盒颜色和材料类型
F	缩放*	缩放模型	O	打印垫	表示打印机的打印垫
G	移除模型*	将模型移除	P	打印	使用无线连接将打印文件传输到打印机上。
H	模型居中*	将模型置于打印垫中心			
I	放大*	放大模型			

\*不适用于移动应用程序的功能。

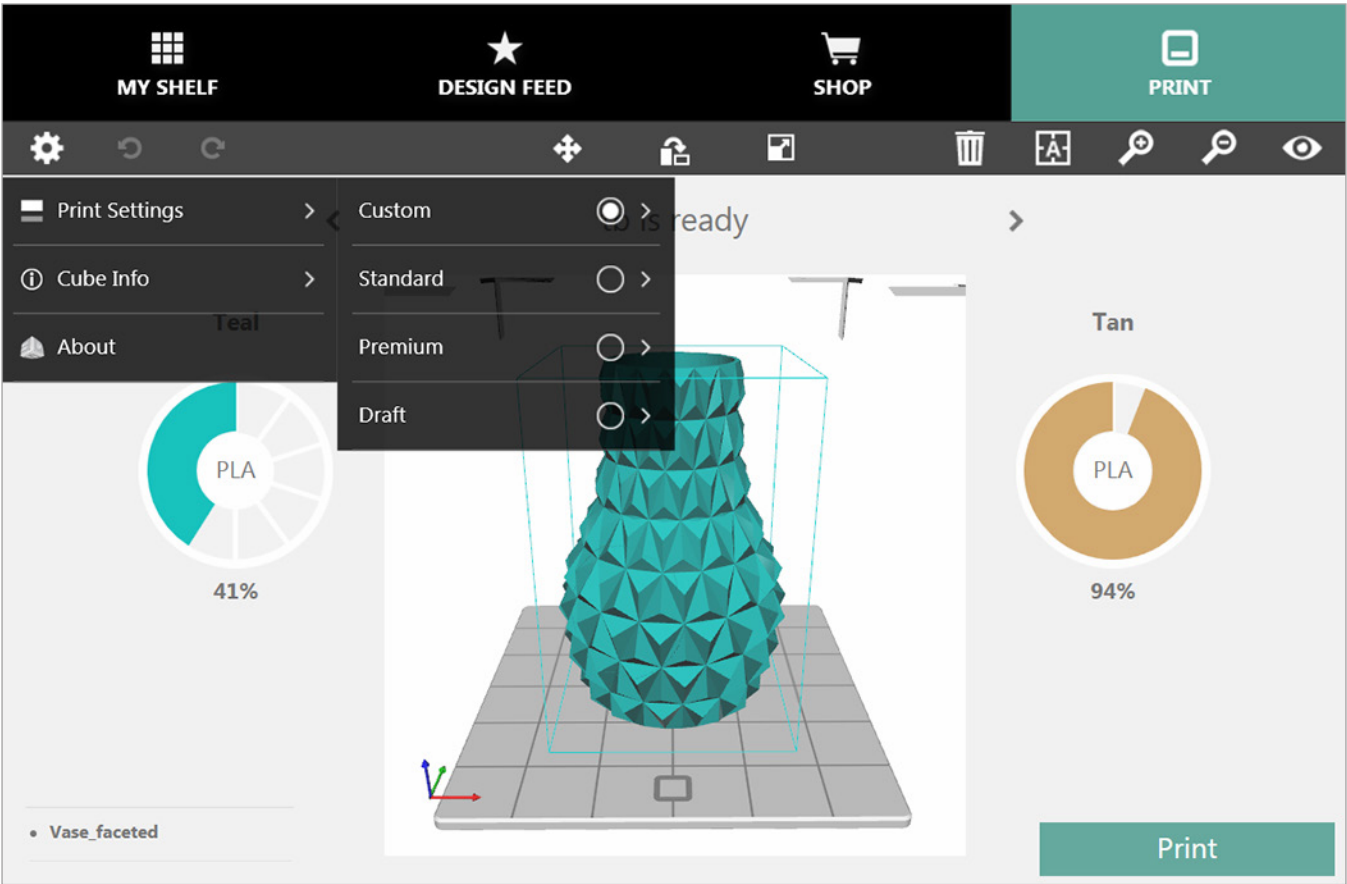
## 设置

选择“设置”更改打印设置或查看 Cube 信息。



- |   |         |                                 |
|---|---------|---------------------------------|
| A | 打印设置    | 在“定制”、“标准”、“最优”和“草图”构建设置之间进行选择。 |
| B | Cube 信息 | 更新打印机固件并查看打印机系统信息。              |
| C | 关于      | 查看软件版本号。                        |

打印设置



“打印设置” 允许设置打印参数并将其构建到打印文件中。设置打印参数有四 (4) 个不同的选项。

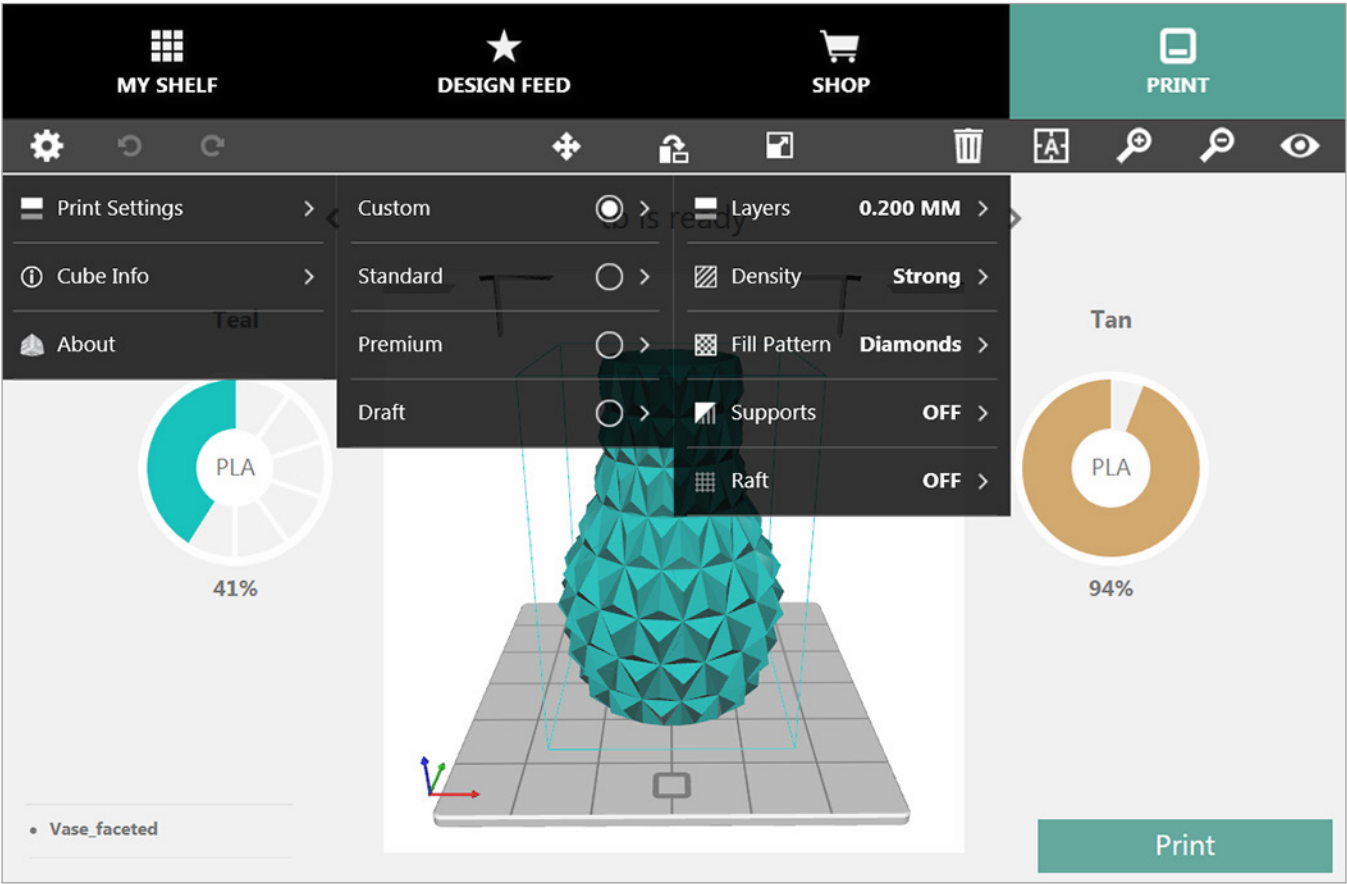
- 定制:** 允许设置层的厚度、密度和填充样式。也可以启用或禁用支撑和底座。
- 标准:** 不需要精致细节的坚固打印。
- 最优:** 需要精致细节的坚固打印。
- 草图:** 不需要强度和精致细节的打印。

层		
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 0.070 mm</li></ul>	高品质打印
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 0.200 mm</li></ul>	打印时间较短
密度		
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 空心</li></ul>	打印时间短，使用材料少
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 坚固</li></ul>	打印更为坚固的作品
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 接近实心</li></ul>	材料使用多，接近实心打印
填充样式		
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 蜂巢</li></ul>	适用于坚固打印
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 钻石</li></ul>	适用于常规打印
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 线型</li></ul>	打印时间更短
支撑结构		
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 支撑材料指的是自动打印在模型突出部分下方的结构。</li></ul>	
底座		
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 底座是在开始几层的打印过程中进行打印的，以帮助模型附着到打印垫上。</li></ul>	



打印设置 - 定制

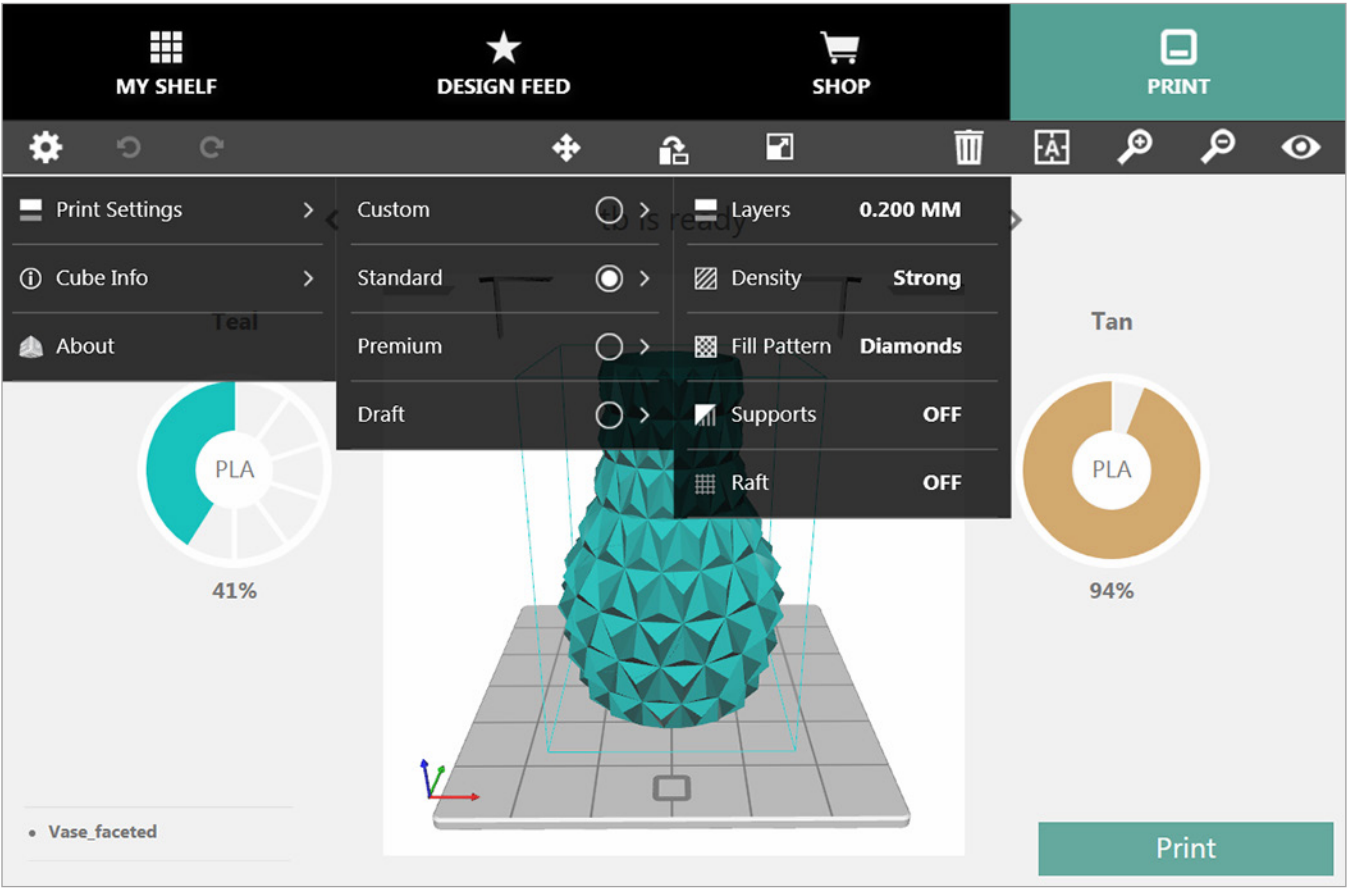
选择“定制”可查看当前打印设置。选择类别然后选择箭头展开选项即可进行个性化设置。



层:	<ul style="list-style-type: none"><li>• 0.070 mm</li><li>• 0.200 mm</li></ul>
密度:	<ul style="list-style-type: none"><li>• 空心</li><li>• 坚固</li><li>• 接近实心</li></ul>
填充样式:	<ul style="list-style-type: none"><li>• 蜂巢</li><li>• 钻石</li><li>• 线型</li></ul>
支撑材料:	<ul style="list-style-type: none"><li>• 开</li><li>• 关</li></ul>
底座:	<ul style="list-style-type: none"><li>• 开</li><li>• 关</li></ul>

打印设置 - 标准

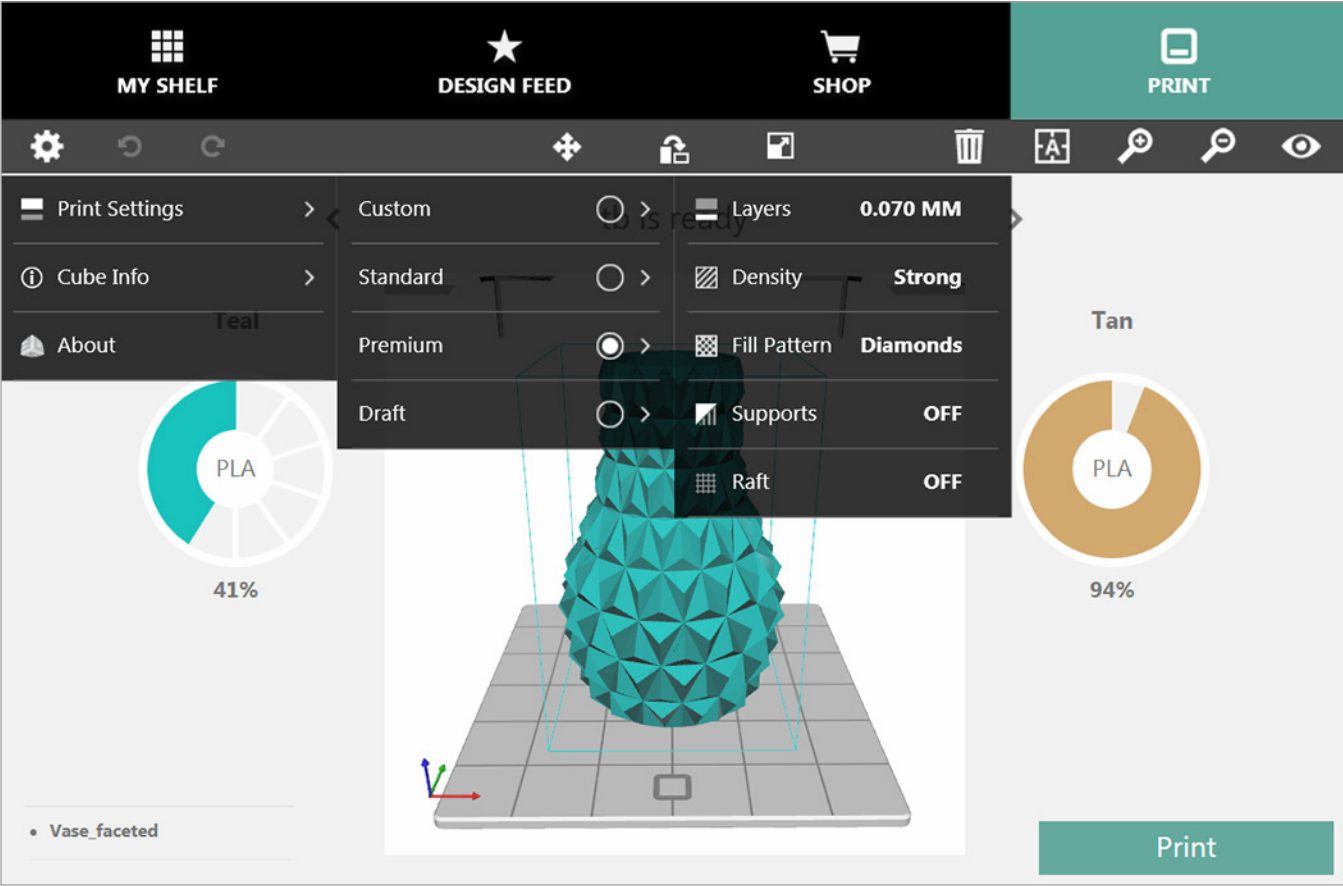
选择“标准”可打印无需精致细节的坚固的作品。



层:	0.200 mm
密度:	坚固
填充样式:	钻石
支撑材料:	关
底座:	关

打印设置 - 最优

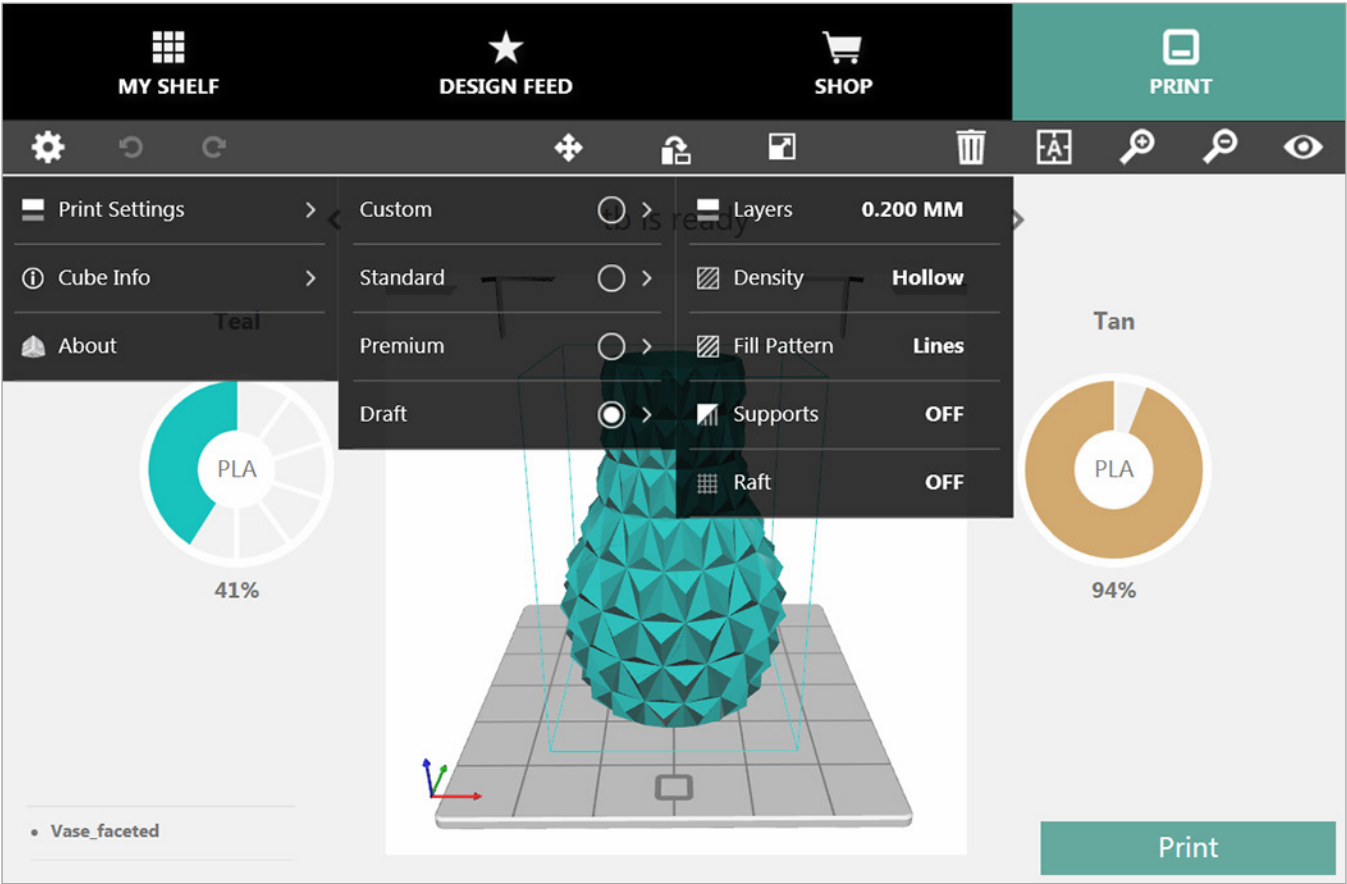
选择“最优”可打印需要强度和精致细节的作品。



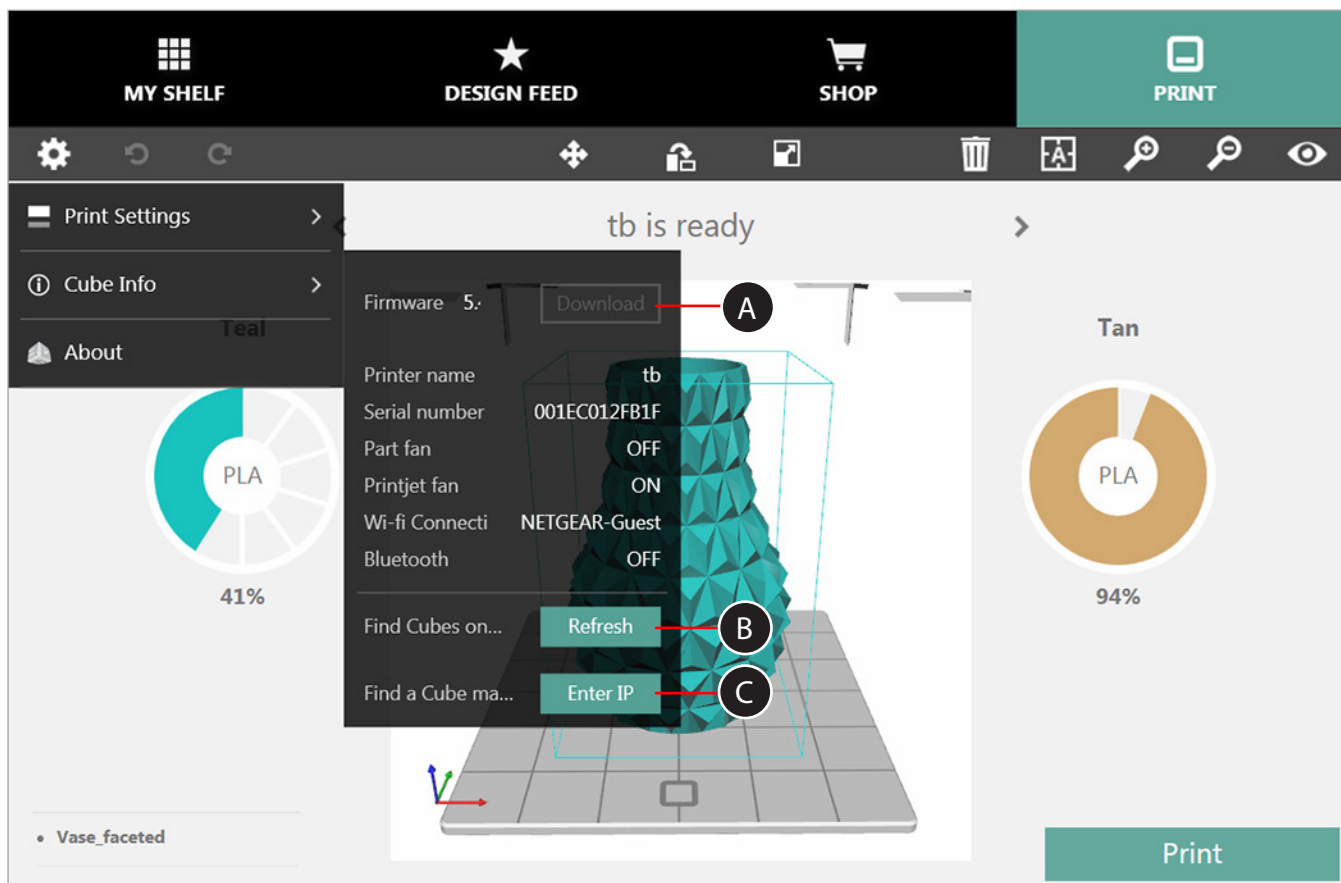
层:	0.070 mm
密度:	坚固
填充样式:	钻石
支撑材料:	关
底座:	关

打印设置 - 草图

选择“草图”可打印不需要强度或精致细节的作品。



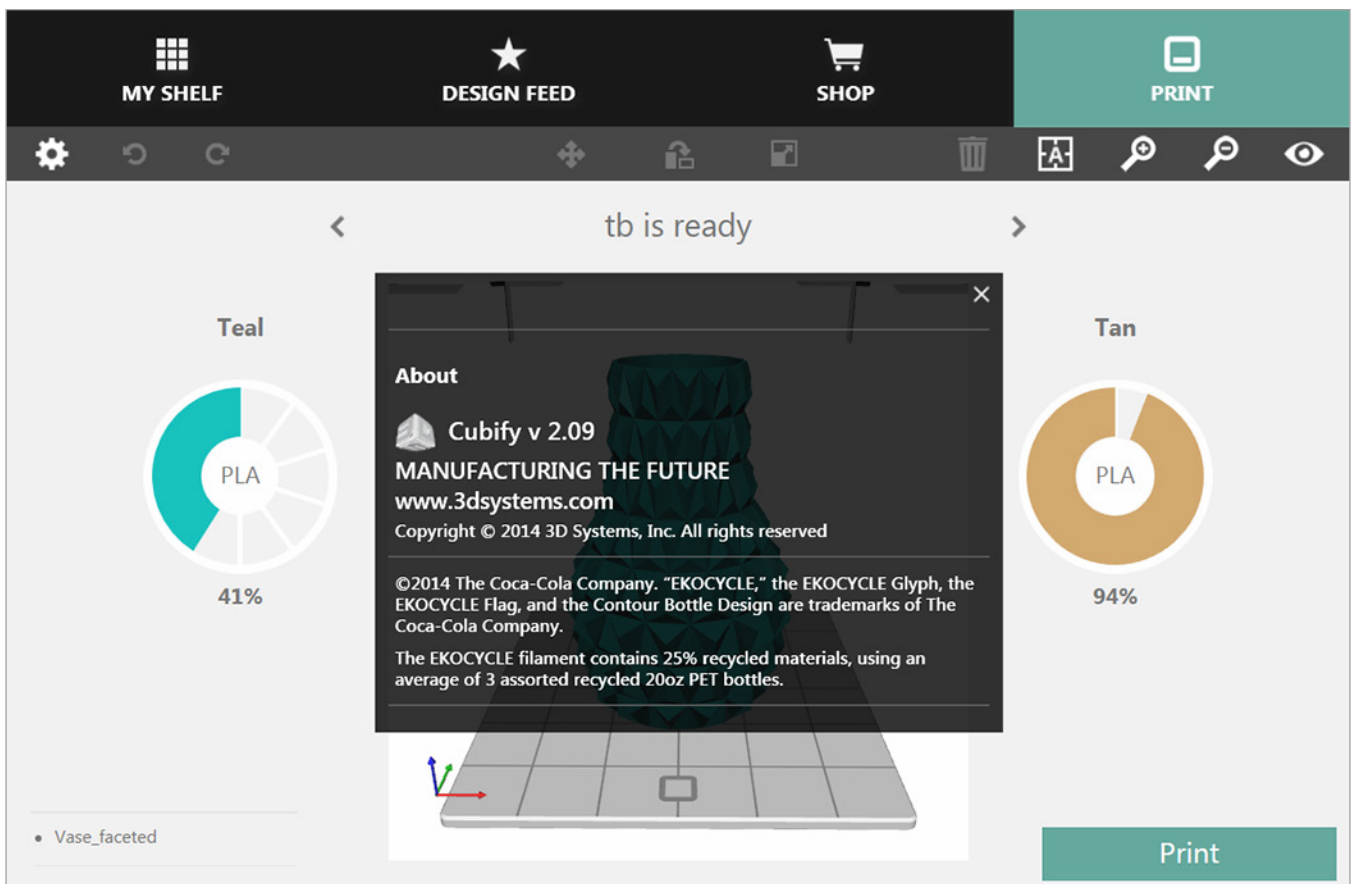
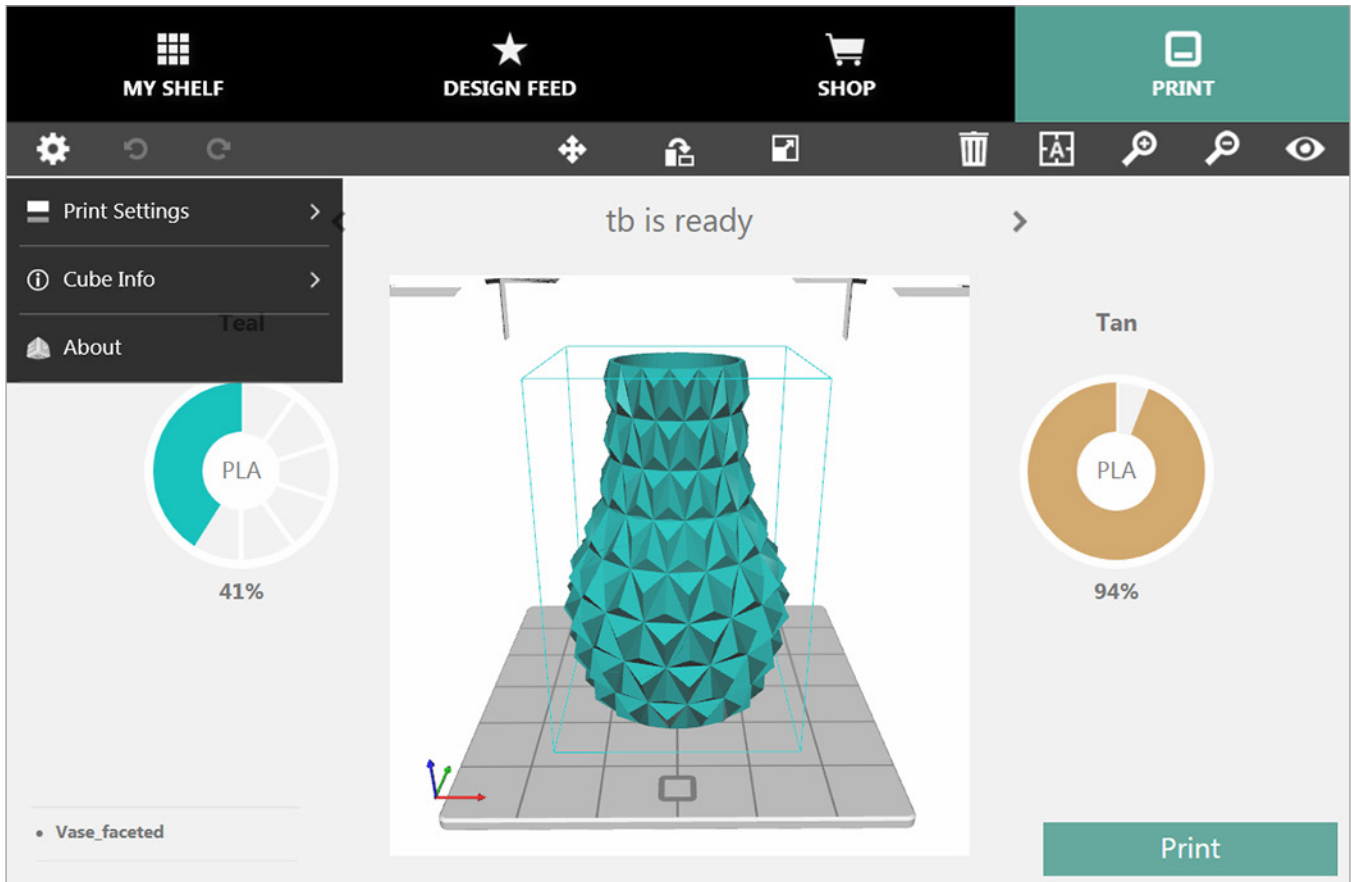
层:	0.200 mm
密度:	空心
填充样式:	线型
支撑材料:	关
底座:	关



- A 下载 如果联网打印机有可用新固件，可选择[下载](#)。
- B 刷新 查找您的网络中的其他打印机
- C 输入 IP 输入 IP 地址手动查找打印机

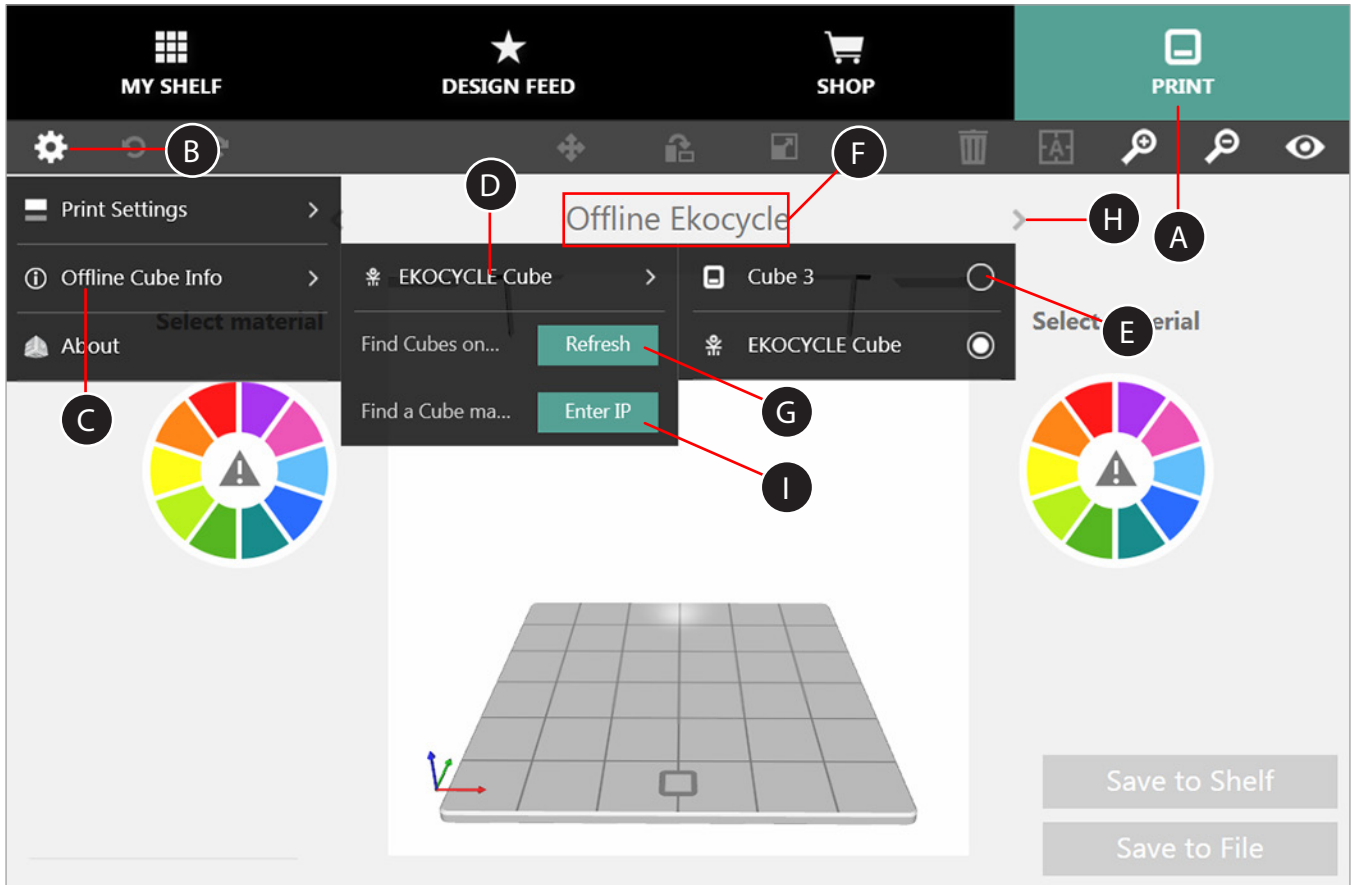
## 关于

选择“关于”可查看当前软件版本。



## 将 Cubify 连接到您的打印机

打印机必须与您的计算机或移动设备连接到同一无线网络，才能无线传输打印文件或查看打印机属性。



1. 选择**打印**选项卡 (A)。
2. 选择**设置** (B)。
3. 从弹出菜单中选择**离线 Cube 信息** (C)。
4. 如果未指定 Cube 3，可选择 **EKOCYCLE Cube** (D)。如果列出的打印机类型 (D) 为 Cube 3，请继续执行步骤 6。
5. 选择 **Cube 3**。
6. 如果您的打印机名称未出现在打印机名称 (F) 区域，请从弹出菜单中选择**刷新** (G)。



**注意：**打印机的名称应该显示在打印机名称位置 (F)。如果有多台打印机连接到同一无线网络，可使用箭头 (H) 导航至您的打印机名称。

7. 出现打印机名称 (F) 即表示已连接到该打印机。

## 将 Cubify 手动连接到您的打印机

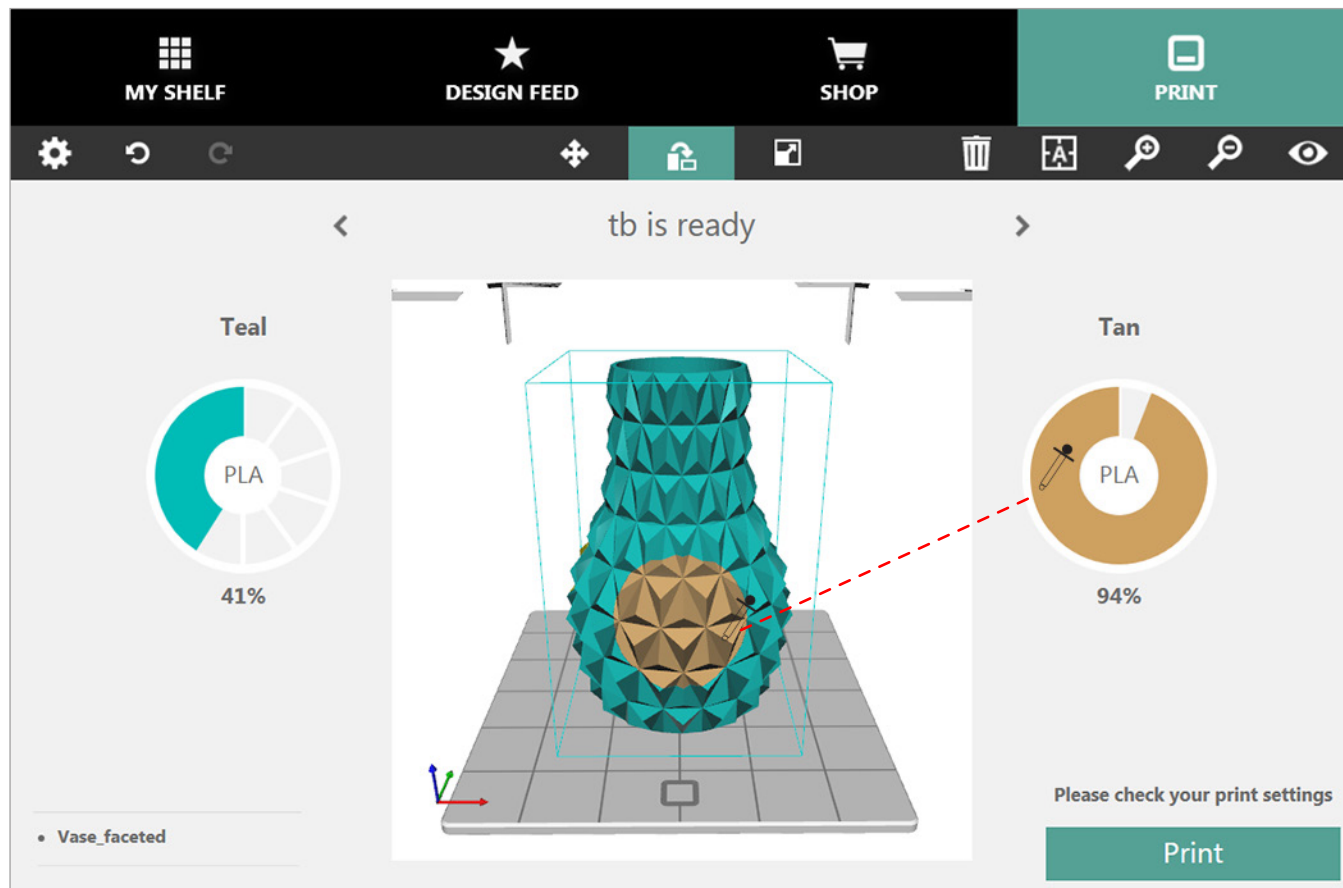
1. 选择**打印**选项卡 (A)。
2. 选择**设置** (B)。
3. 从弹出菜单中选择**离线 Cube 信息** (C)。
4. 如果未列出 Cube 3，可选择 **EKOCYCLE Cube** (D)。如果列出的打印机类型 (D) 为 Cube 3，请继续执行步骤 6。
5. 选择 **Cube 3** (E)。
6. 如果您的打印机名称未出现在打印机名称 (F) 区域，请从弹出菜单中选择**输入 IP** (I)。
7. 输入您的打印机的 IP 地址，然后选择**添加**即可显示打印机名称 (F)。



**注意：**要查找您的打印机的 IP 地址，可在触摸显示屏中导航至“网络”屏幕，然后选择 **WIFI**。如果打印机已联网，则显示屏上将出现 IP 地址。

## 为模型上色

更改模型的颜色非常容易。选择色轮并将颜色拖动到要上色的部件。对于具有多个部件的模型，可选择颜色并将颜色拖动到要上色的模型部件。



对于移动应用，可按住色轮并将其拖动到要上色的部件。对于具有多个部件的模型，可按住色轮并将其拖动到要上色的模型部件。

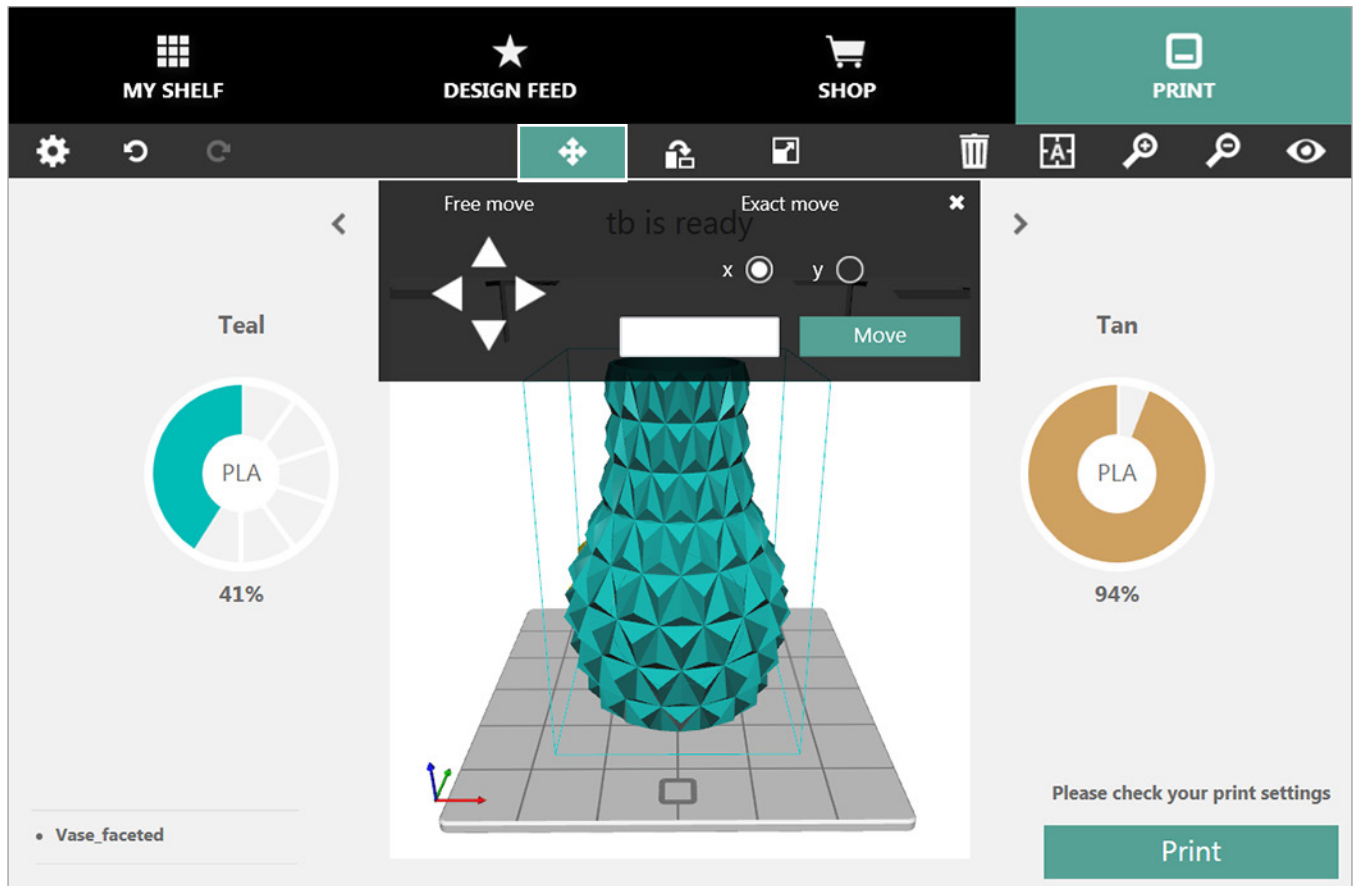


## 移动工具

移动工具\* 提供了在打印垫上定位模型的方法。这在打印多个模型时非常有帮助。

要移动模型，可选中模型，然后选择**移动工具**。选中模型后，将其沿打印垫拖动即可实现自由移动。也可以选择“移动”工具栏的“自由移动”部分上的箭头进行自由移动。在“精确移动”字段中输入值、选择 X 轴或 Y 轴并选择“移动”即可实现精确移动。

完成移动后可关闭“移动”工具栏并选择“移动”按钮以取消选择该工具。

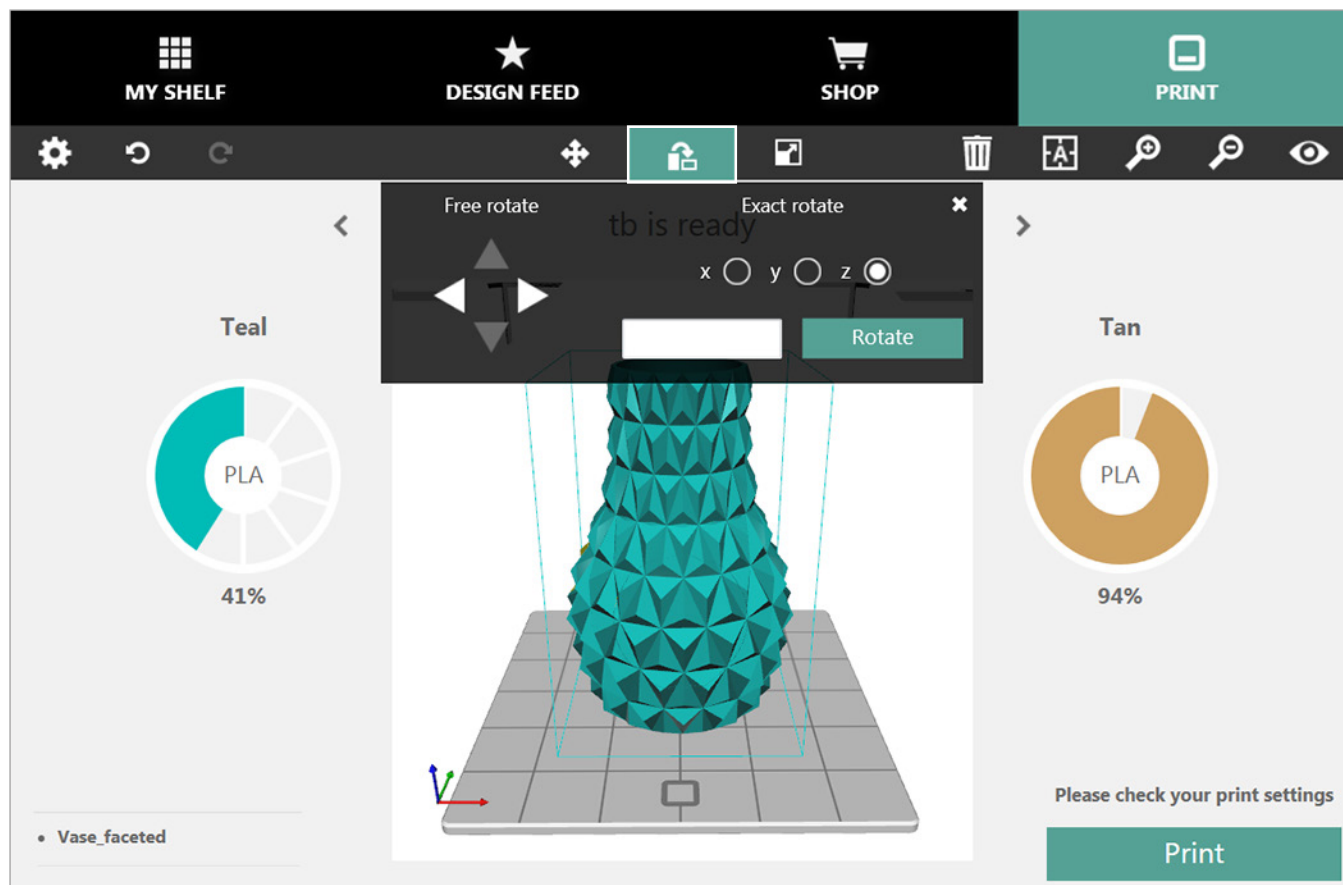


\*不适用于移动应用程序的功能。

## 旋转工具

要在打印垫上旋转模型，可选中部件，然后选择**旋转工具**\*。要使用自由旋转选项，可选择 X 轴、Y 轴或 Z 轴，然后选择左箭头或右箭头。还可以通过选择轴并在“精确旋转”字段中输入值来旋转模型。选择“旋转”将模型旋转指定角度。

完成旋转后可关闭“旋转”工具并选择“旋转”按钮以取消选择该工具。

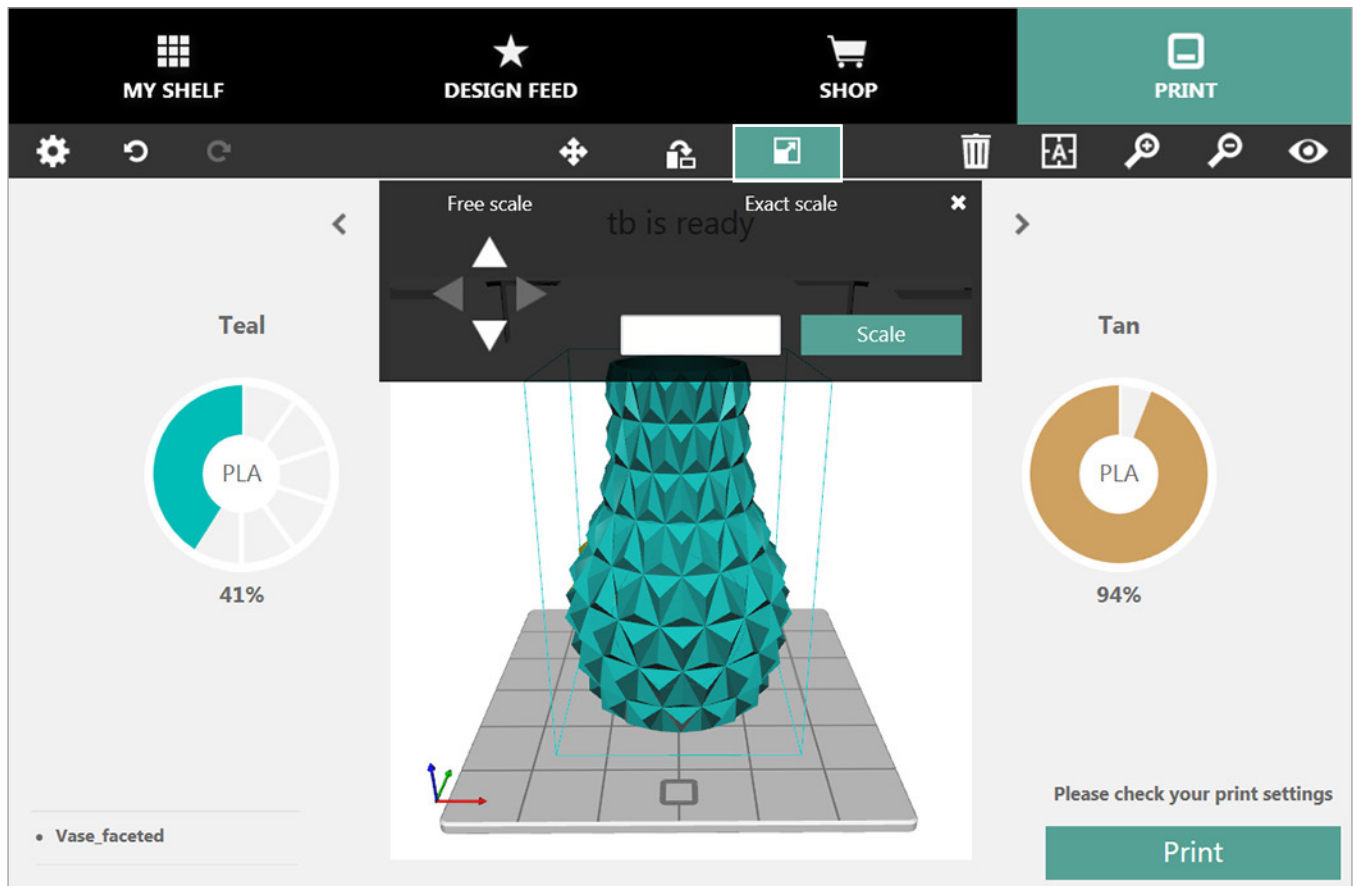


\*不适用于移动应用程序的功能。

## 缩放工具

“缩放”工具\* 用于增大或减小打印垫上的模型尺寸。要缩放模型，可选中模型并选择**缩放工具**。对于自由缩放，可选择向上箭头增大尺寸或向下箭头减小尺寸。也可以在“精确缩放”字段中输入百分比值并选择“缩放”。输入 50 将使模型尺寸减小为当前尺寸的一半。输入 200 将使模型尺寸增加一倍。输入 100 则模型尺寸不变。

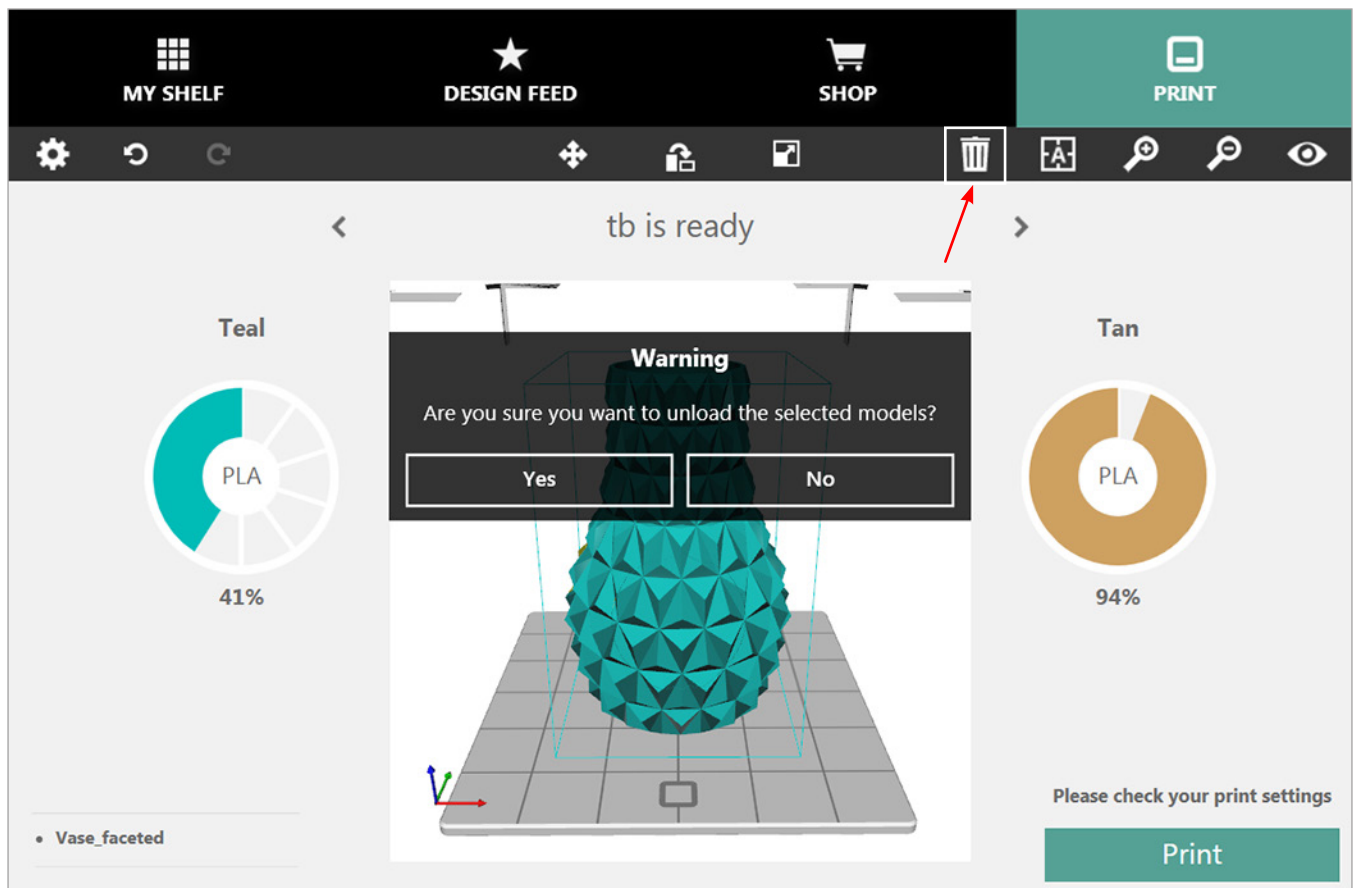
完成缩放后可关闭“缩放”工具栏并选择“缩放”按钮以取消选择该工具。



\*不适用于移动应用程序的功能。

## 移除模型工具

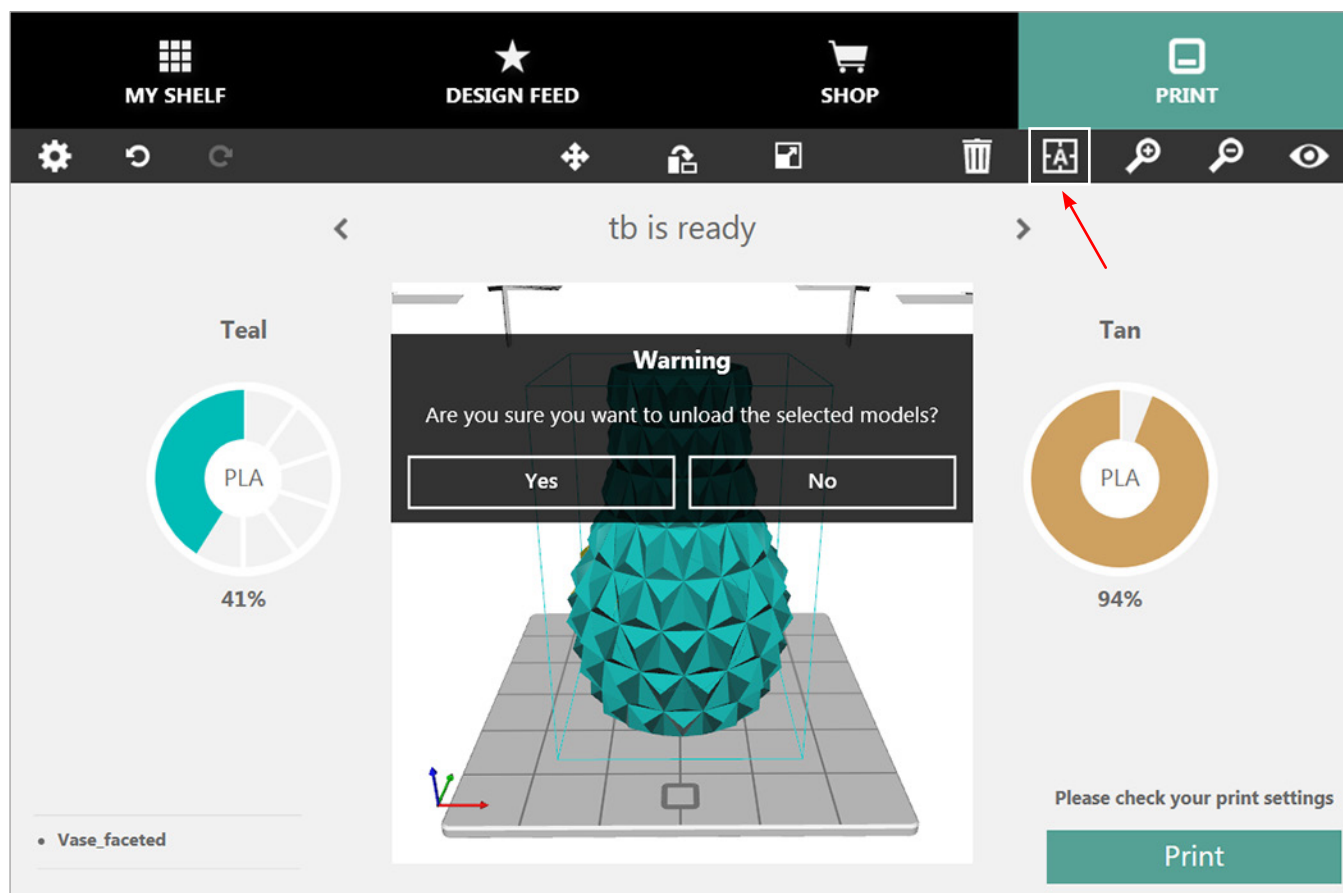
要从打印垫移除模型，可选择[移除模型](#)\* 按钮。选择[是](#)确认选择。要重新找到模型，可选择[我的展架](#)。



\*不适用于移动应用程序的功能。

## 模型居中工具

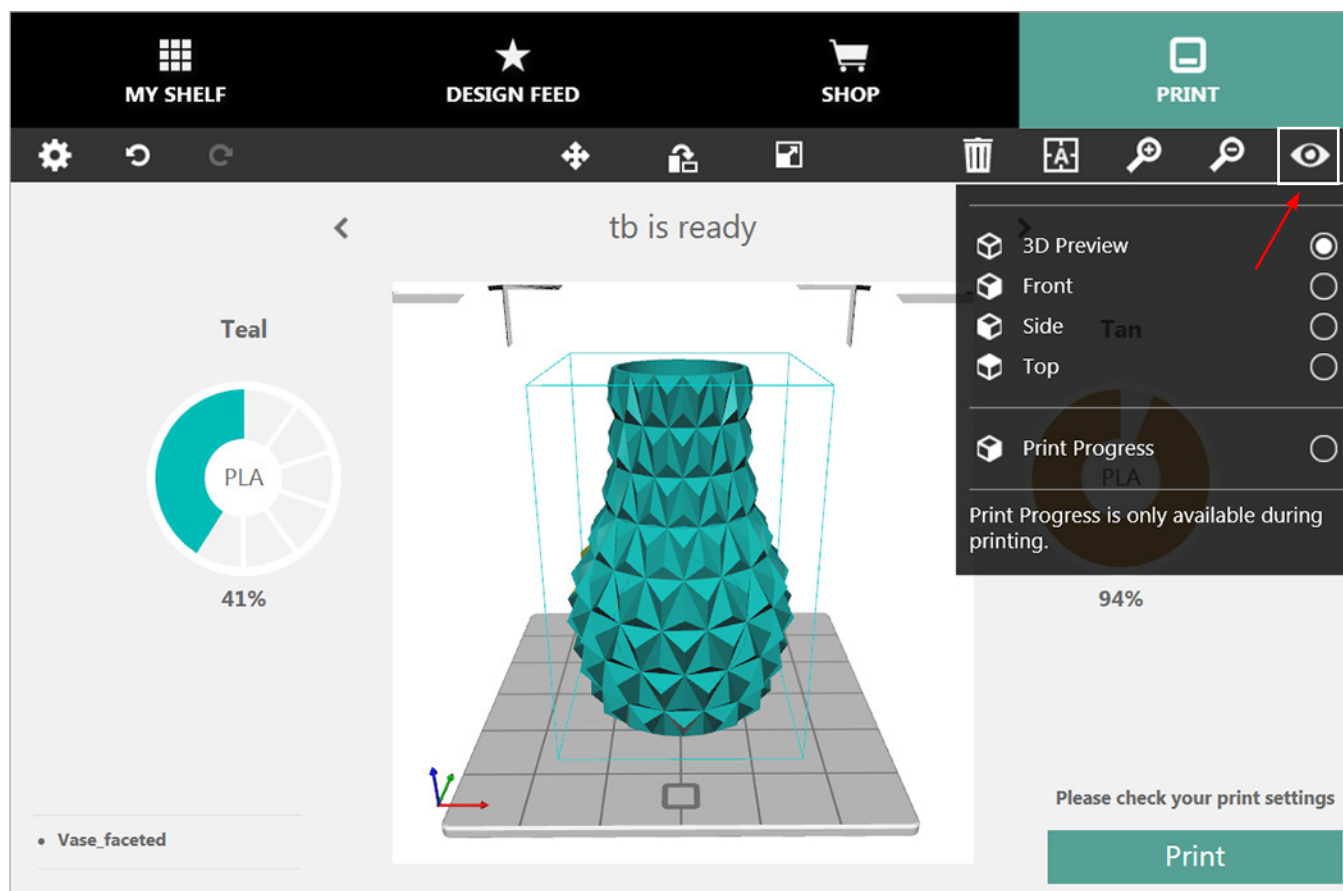
选中模型，然后选择**模型居中**\* 按钮可将模型置于打印垫中心位置。



\*不适用于移动应用程序的功能。

## 更改视图

选择更改视图，然后选择查看角度。



通过无线连接打印模型

使用桌面应用程序进行打印



注意：要打印文件，请确保软件应用和打印机均已连接至无线网络。

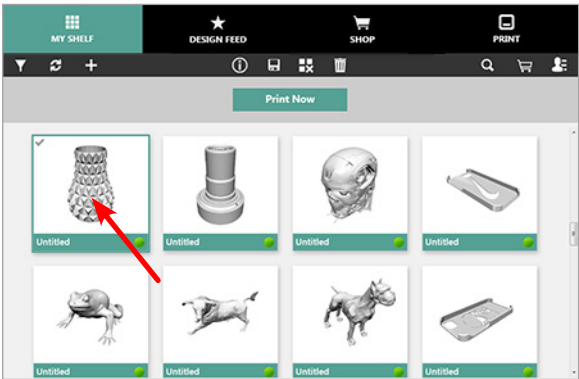


注意：以无线网络传输打印文件可能比从 USB 大容量存储设备传输打印文件需要更多的时间。

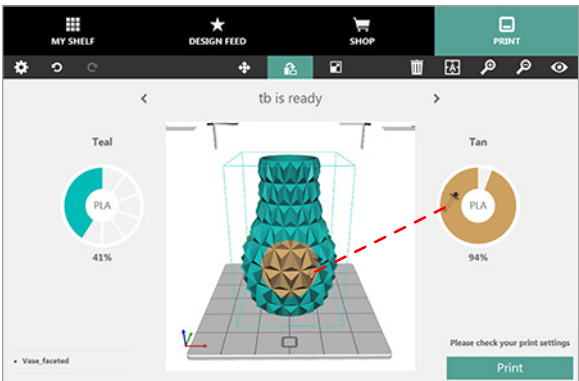
Cubify 应用程序中包括将作品放置在最佳打印位置的实用工具。可使用鼠标对模型进行移动或旋转。

- 放大/缩小：向任一方向转动鼠标滚轮
- 移动舞台：按住鼠标滚轮并拖动鼠标
- 旋转舞台：右键单击舞台并拖动鼠标可旋转舞台

1. 从“我的展架”中选择项目并选择立即打印。



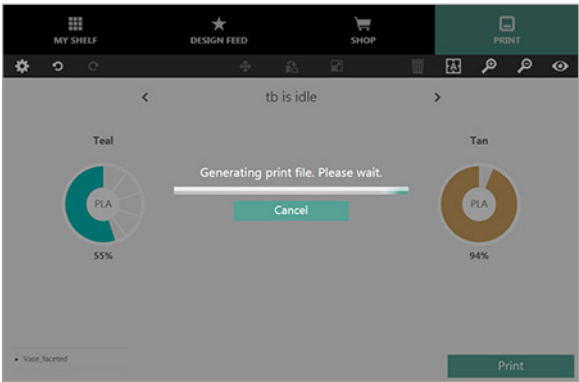
2. 将色轮拖动到模型给部件上色。



3. 对模型进行缩放和定位，然后选择打印。

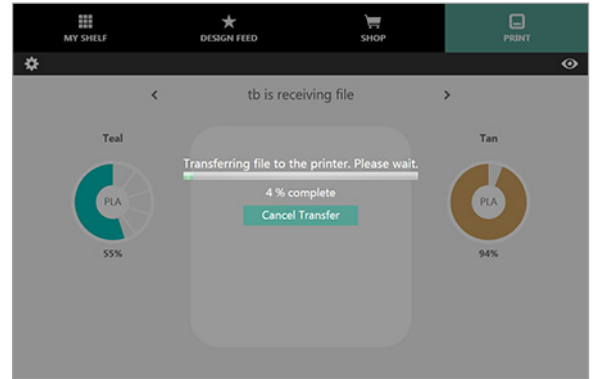


注意：Cubify 将生成打印文件。

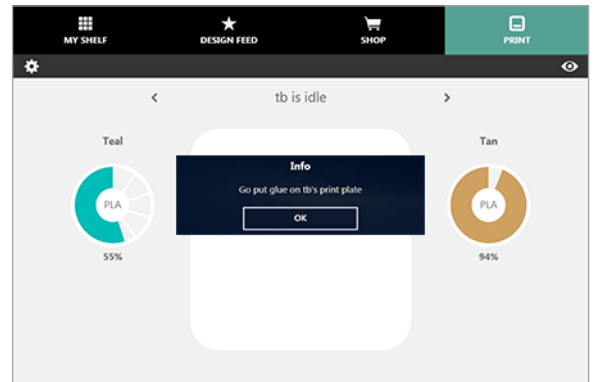




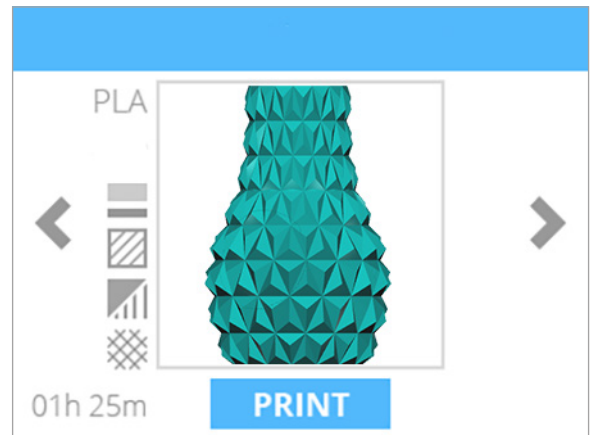
注意：Cubify 会将文件传输到打印机。



4. 在打印垫上涂布两薄层 Cube 胶水并选择**确定**。



5. 在打印机的触摸显示屏上选择**打印**。



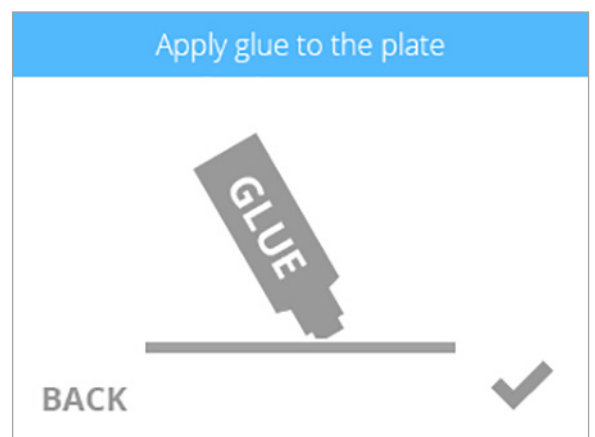
6. 选择**对号**以继续。



注意：为获得最佳效果，打印之前请将胶水晾干。



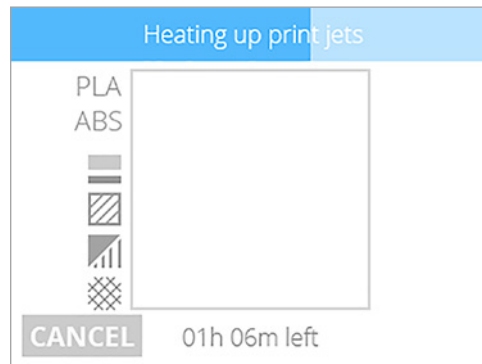
注意：要确保作品能够附着到打印垫上，涂胶区域应该比打印作品的底部略大。



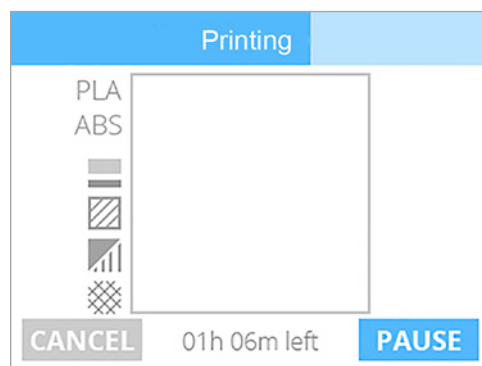




注意：打印喷射装置将加热到操作温度。



注意：打印机将开始打印。



7. 当打印机完成打印后，可选择**对号**以继续。



注意：请按照标题为**完成您的作品**部分中的步骤进行操作。



## 从移动应用程序进行打印

Android 和 iOS 在功能上类似，只是布局上有所区别。



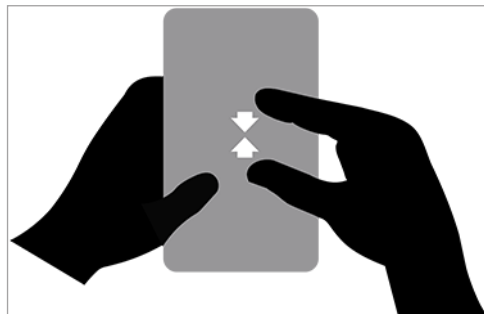
注意：要打印文件，请确保移动设备和打印机已连接到同一无线网络。



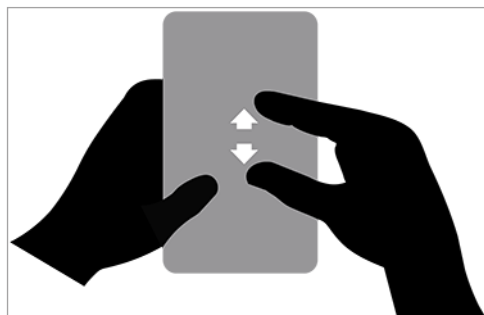
注意：以无线网络传输打印文件可能比从 USB 大容量存储设备传输打印文件需要更多的时间。

可使用以下手势更改模型视图：

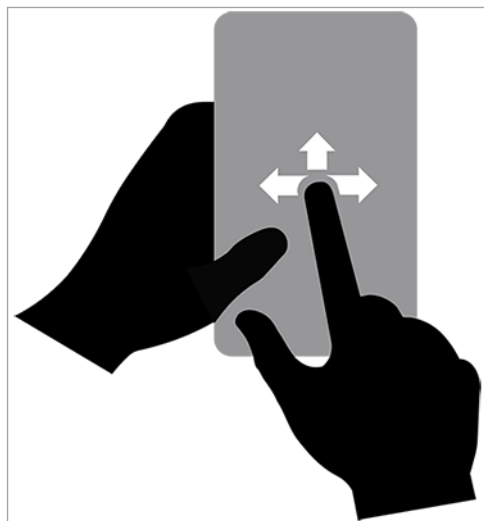
缩小：



放大：



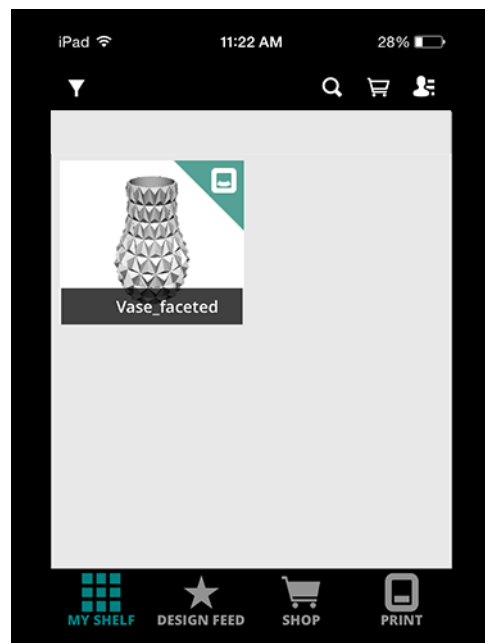
旋转打印垫：



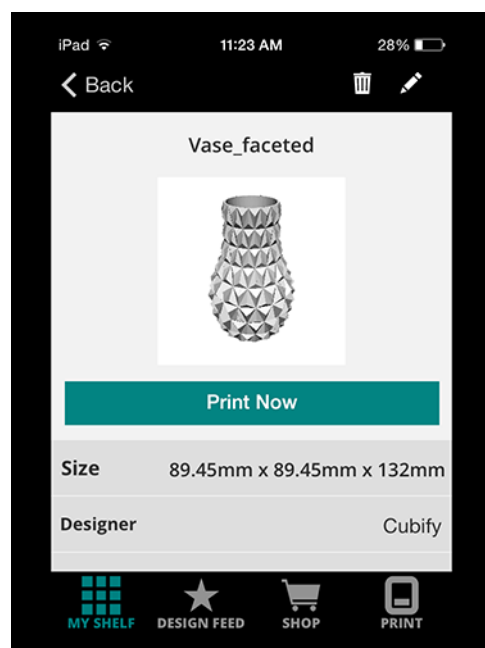
移动模型：



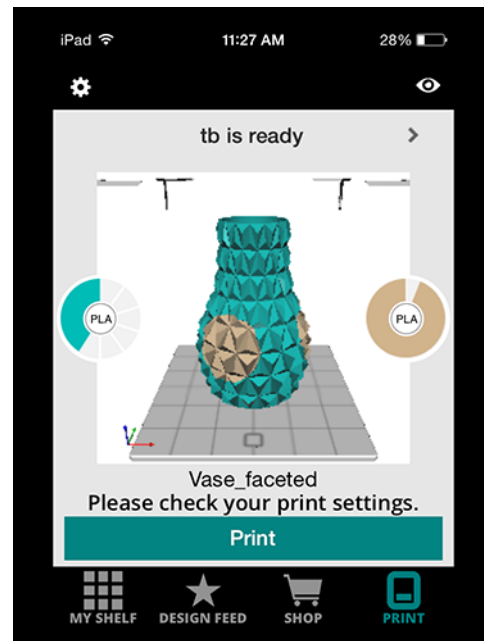
1. 从“我的展架”选择项目。



2. 选择立即打印。



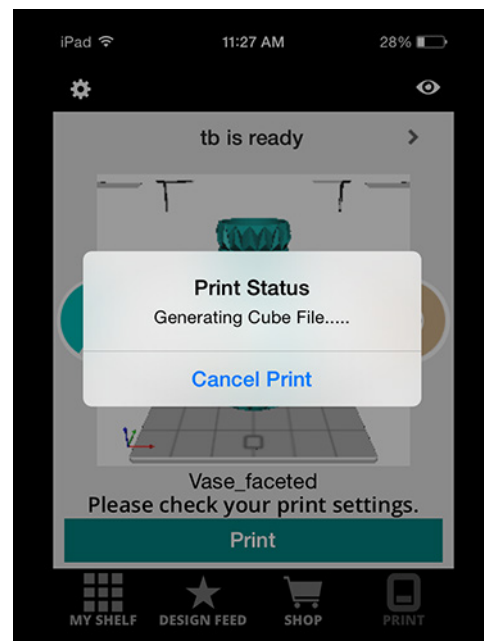
3. 按住色轮并将其拖动到模型以更改颜色。



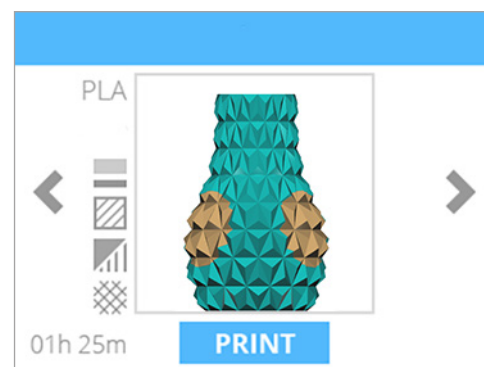
4. 选择**打印**。



注意：Cubify 将生成 .cube3 文件，然后通过无线网络将其传输到打印机。



5. 在打印机的触摸显示屏上选择**打印**。



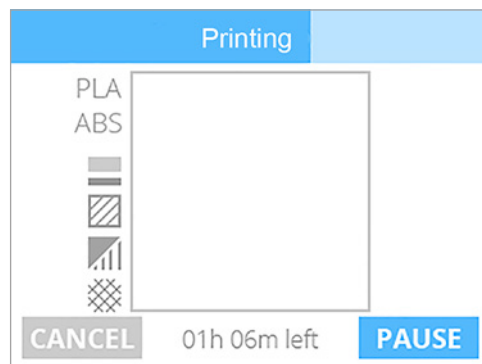
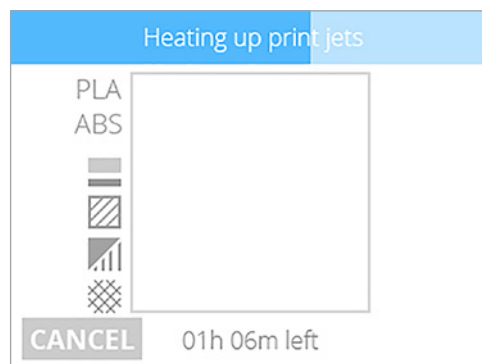
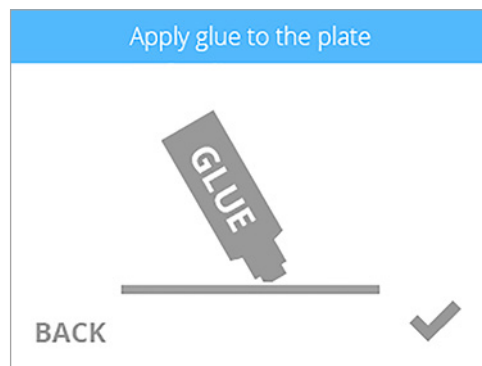
6. 在打印垫上涂布两薄层 Cube 胶水。选择**对号**以继续。



注意：为获得最佳效果，打印之前请将胶水晾干。



注意：要确保作品能够附着到打印垫上，涂胶区域应该比打印作品的底部略大。



7. 打印机完成打印后，可选择**对号**转至主菜单。



注意：请按照标题为**完成您的作品**部分中的步骤进行操作。



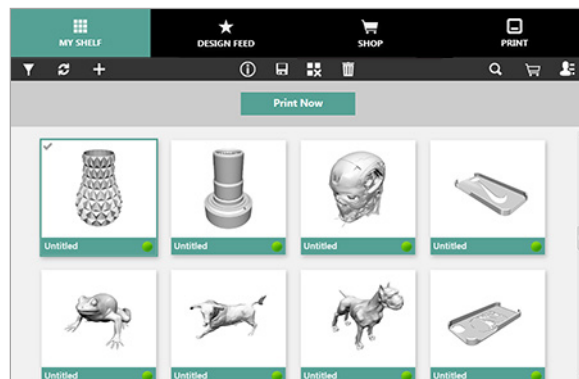
## 将模型保存到大容量存储设备

### 桌面应用程序

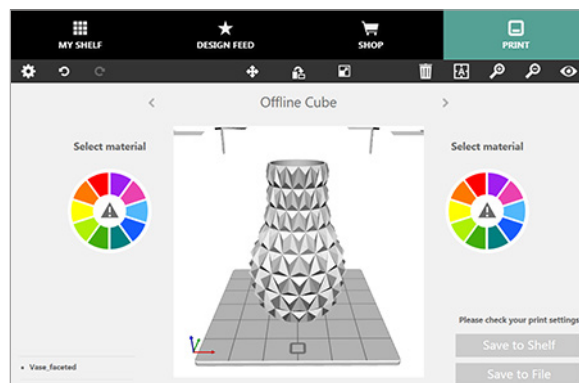
对于未连接到无线网络的打印机，可以将 Cubify 模型保存到大容量存储设备，然后将设备插入打印机上的 USB 端口来传输打印文件。

- 平移/缩放：** 向任一方向转动鼠标滚轮
- 移动舞台：** 按住鼠标滚轮并拖动鼠标
- 旋转舞台：** 右键单击舞台并拖动鼠标可旋转舞台

1. 从“我的展架”中选择项目并选择**立即打印**。



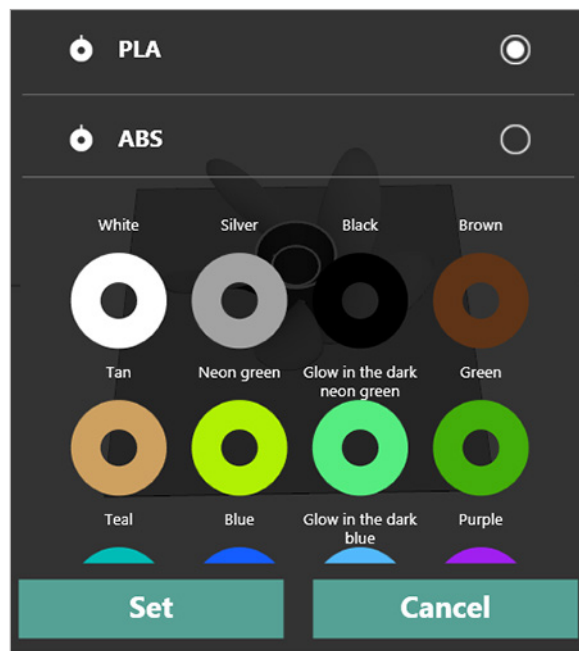
2. 选择色轮来设置模型的颜色。



3. 选择颜色，然后选择**设置**以继续。



注意：要获取可用颜色和材料类型的列表，请访问 [www.cubify.com](http://www.cubify.com)。

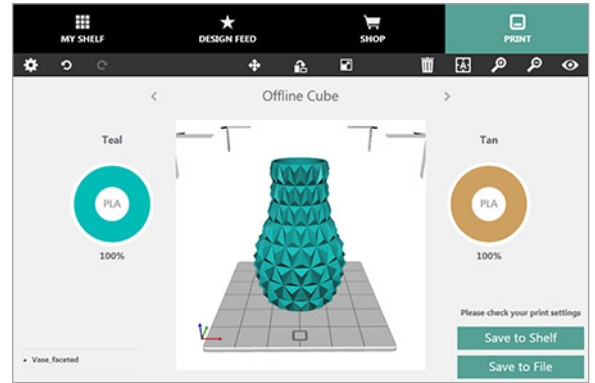


4. 对打印垫上的模型进行上色、缩放和定位。

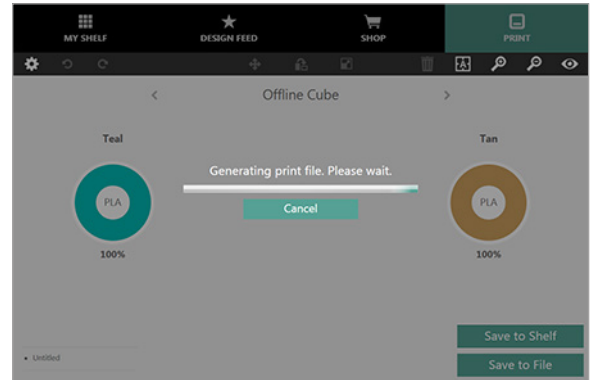
5. 选择**保存到文件**。



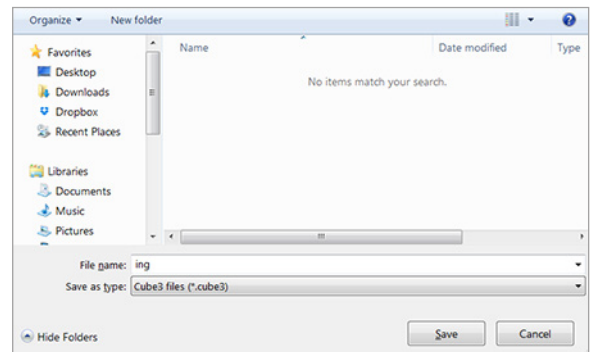
注意：选择“保存到文件”可将打印文件保存到“我的展架”。原始 3D 文件的存储位置将保持不变。



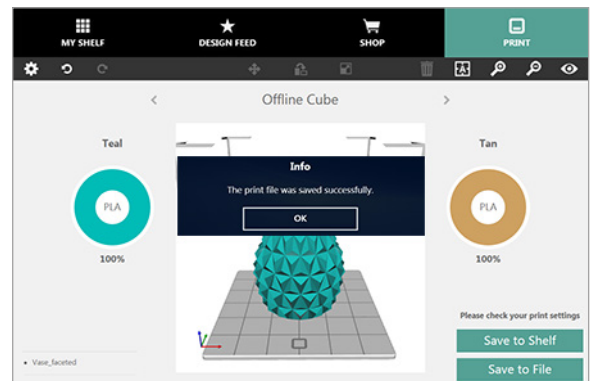
注意：Cubify 将生成打印文件。



6. 生成文件以后，可浏览至 USB 大容量存储设备并选择**保存**。



7. 选择**确定**。



8. 有关从 USB 大容量存储设备进行打印的信息，请参阅标题为**打印您的作品**的部分。

## 10

## 使用 CUBE 胶水

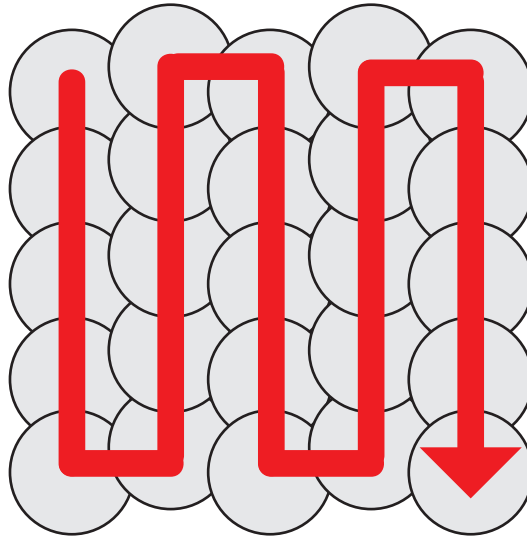
Cube 胶水所含的水溶性胶可将部件粘到打印垫上。请务必先在打印垫上涂上胶水，然后再开始打印，以确保作品在打印过程中不会发生移动。

打开 Cube 胶水瓶盖后可以看到海绵头。建议使用胶水前先盖好瓶盖并将胶水瓶倒置，使胶水流入海绵头。

为了获得最佳效果，请在触摸显示屏出现提示时以缓慢画圈的方式在打印垫上涂上两层薄薄的胶水。以重叠方式涂抹胶水。胶水的涂抹面积应大于要打印作品的覆盖面积。

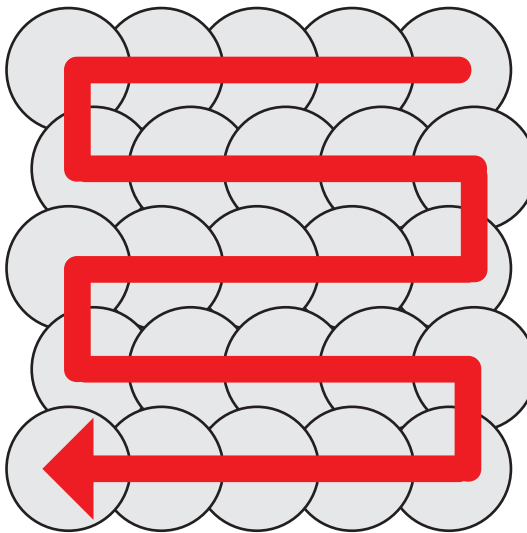
### 第 1 层

按照下图所示方向在打印垫上涂上一层薄薄的胶水:



## 第2层

按照下图所示方向在打印垫上涂上第二层薄薄的胶水:



**注意：**为获得最佳效果，打印之前请将胶水晾干。

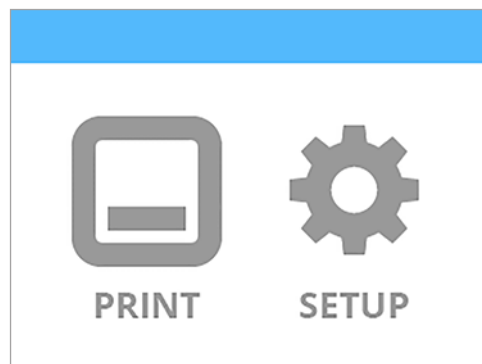


## 更换材料盒

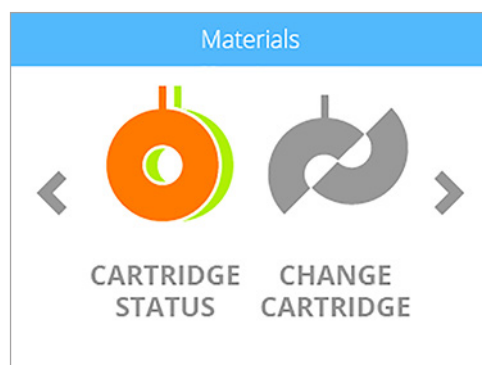


**注意：**只能通过执行以下步骤来更换材料盒。未使用打印机菜单来更换材料盒会损坏打印机和打印喷射装置，并造成制造商的保修失效。

1. 选择**设置**。



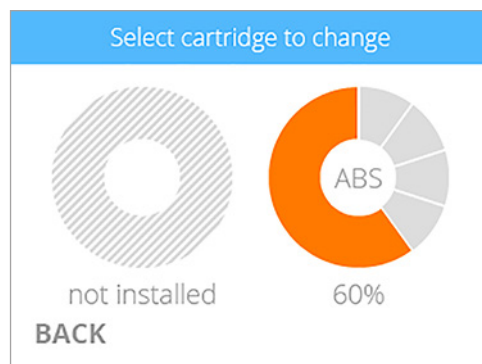
2. 选择**更换材料盒**。



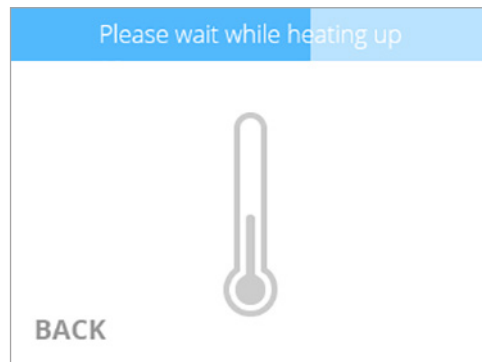
3. 选择要更换的材料盒。



**注意：**该步骤演示了更换右侧材料盒的方法。相同的概念也适用于左侧材料盒。



**注意：**打印喷射装置将开始加热。



4. 按照提示取下右侧材料盒。选择**对号**以继续。



注意：将材料盒的两个凸片向内按，从打印机上取下材料盒。



注意：必须在继续操作之前将材料盒取下。如果试图在显示屏提示之前将打印喷射装置取下，将会损坏材料盒。

5. 逆时针旋转材料盒打印喷射装置并从打印机取下打印喷射装置。选择**对号**以继续。

6. 将材料盒打印喷射装置从替换材料盒插入到打印机顶部的打印喷射装置开口中。

7. 顺时针旋转线缆直到两点 (A) 对齐。选择**对号**以继续。

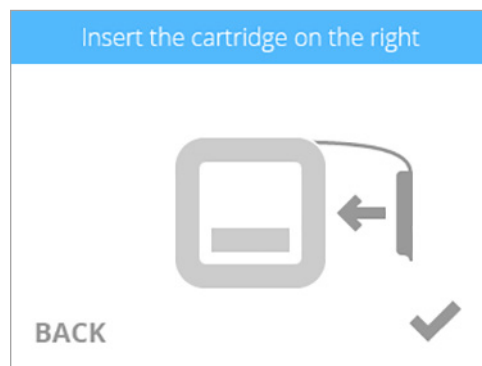
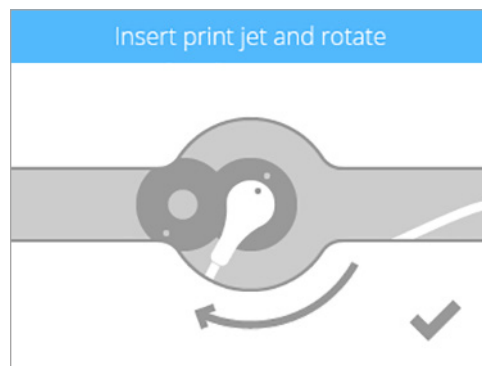
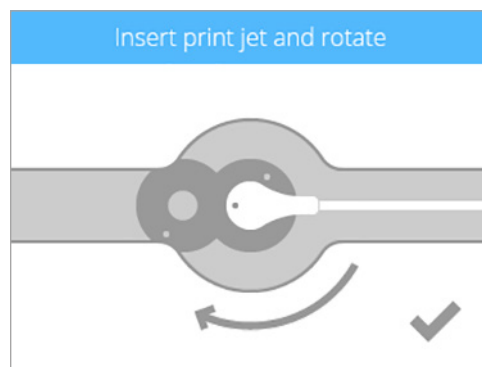
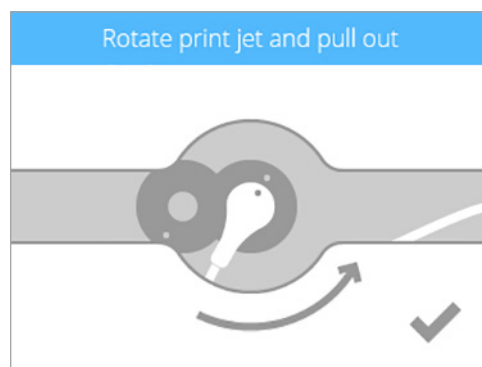
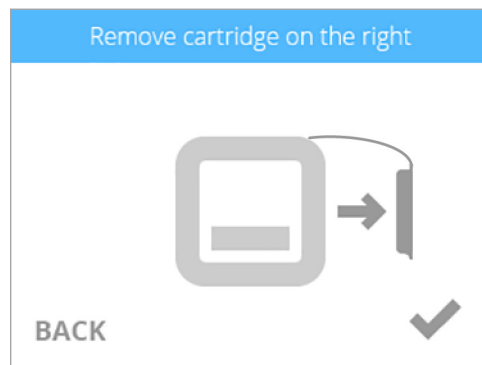


注意：旋转打印喷射装置时请确保将打印喷射管塞到打印机盖顶部下面。

8. 将新材料盒安装在打印机右侧。选择**对号**以继续。

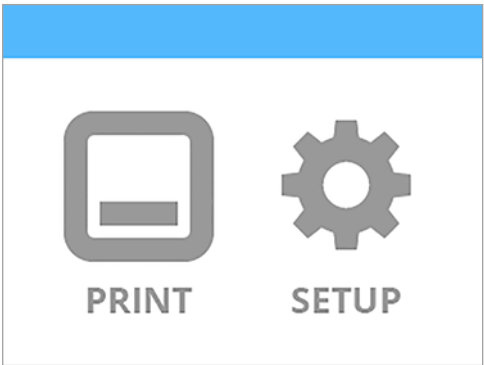
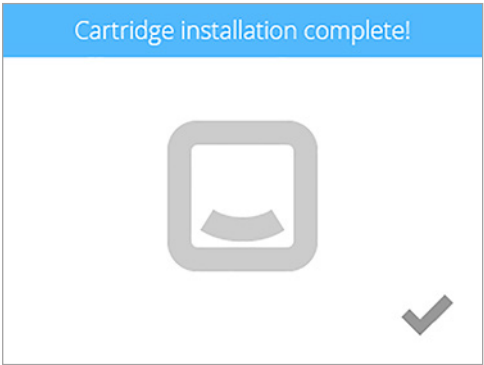
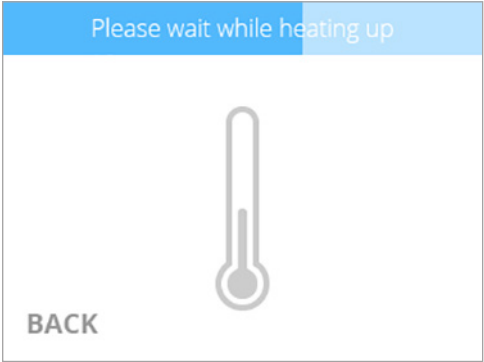


注意：请确保将打印喷射管藏到打印机盖顶部下面。





注意：打印喷射装置将开始加热。打印喷射装置达到合适温度后，打印机将把熔融材料装填到废料仓中。



9. 选择**对号**完成该步骤。

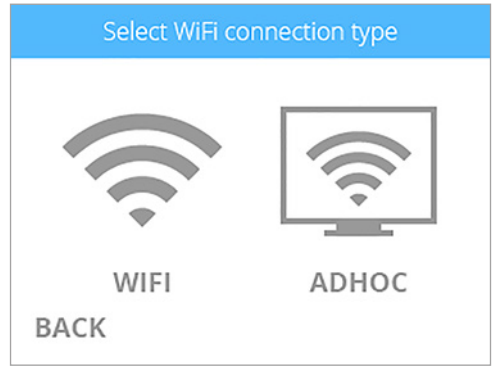
### 设置无线连接

可以使用 Wi-Fi 网络或临时网络构建无线连接。

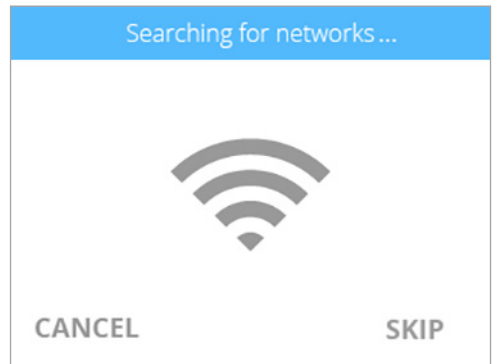
### 设置 Wi-Fi 连接

1. 选择**设置**。
2. 导航至“网络”屏幕并选择 **WIFI**。

3. 选择 **WIFI**。



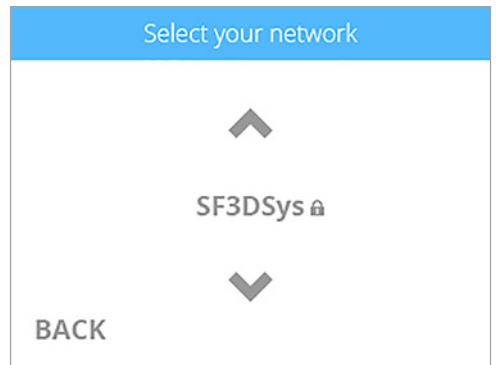
注意：打印机将搜索区域网络。



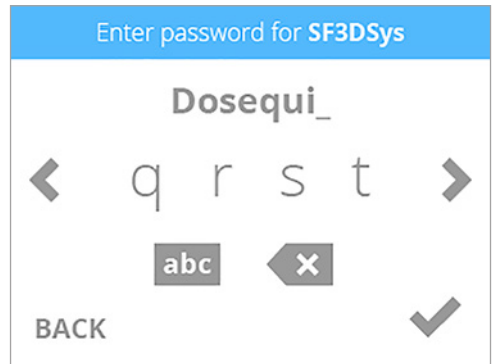
4. 使用向上或向下箭头浏览至网络名并选中该网络。



注意：如果网络名称左侧显示对号，则表示确认连接到该网络。如果网络是安全的，将在网络名称右侧显示一个锁图标。



注意：如果网络需要密码，可使用导航箭头浏览至组成密码的字符并将其选中。选择**对号**以继续。



注意：打印机将尝试连接到网络。





注意：如果打印机无法连接到网络，将提示您再次输入密码。



注意：如果打印机无法连接到网络，将提示您连接到其他网络。



注意：打印机将显示已成功连接到网络。



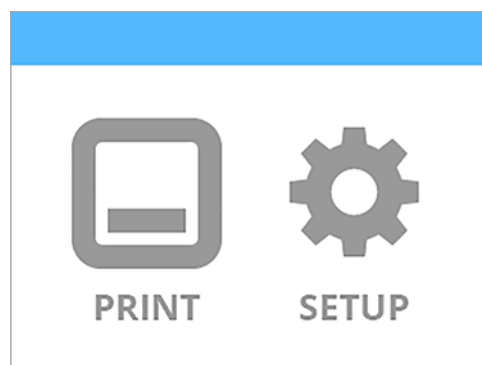
## 连接到临时网络



注意：无法利用 Windows XP 创建临时无线连接。

临时网络为临时的、可直接连接打印机与计算机（或设备）的网络。该网络不通过路由器或基站进行连接，其数据传输速率比标准无线网络要慢。要通过临时网络与打印机连接的计算机或设备必须安装有临时网络适配器。若未将临时网络设置为永久性网络，则用户与临时网络断开连接或临时网络超出网络中其它设备的范围时，该临时网络将被删除。

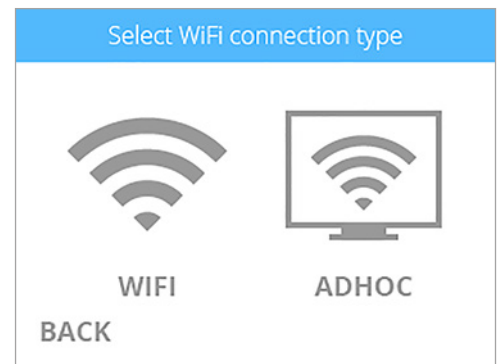
1. 选择**设置**。



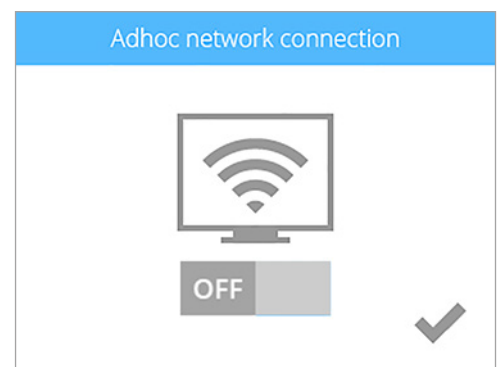
2. 选择 **WIFI**。



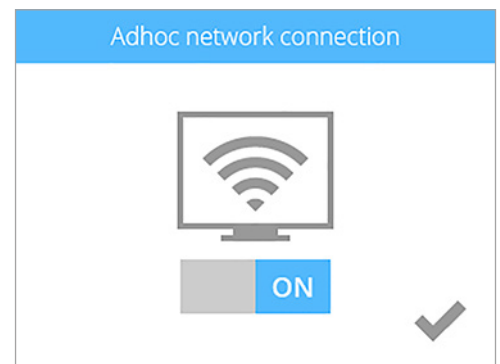
3. 选择 **ADHOC**。



4. 选择 **开/关按钮** 打开临时网络连接。



5. 选择 **对号** 退出实用程序。



6. 在 Windows® 中可选择 **开始 > 控制面板**。

7. 在搜索框中键入 **网络**。

8. 选择 **网络和共享中心**。

9. 选择 **设置新的连接或网络**。

10. 选择 **设置无线临时（计算机到计算机）网络**。

11. 选择 **下一步**。

12. 按照向导中的步骤操作。

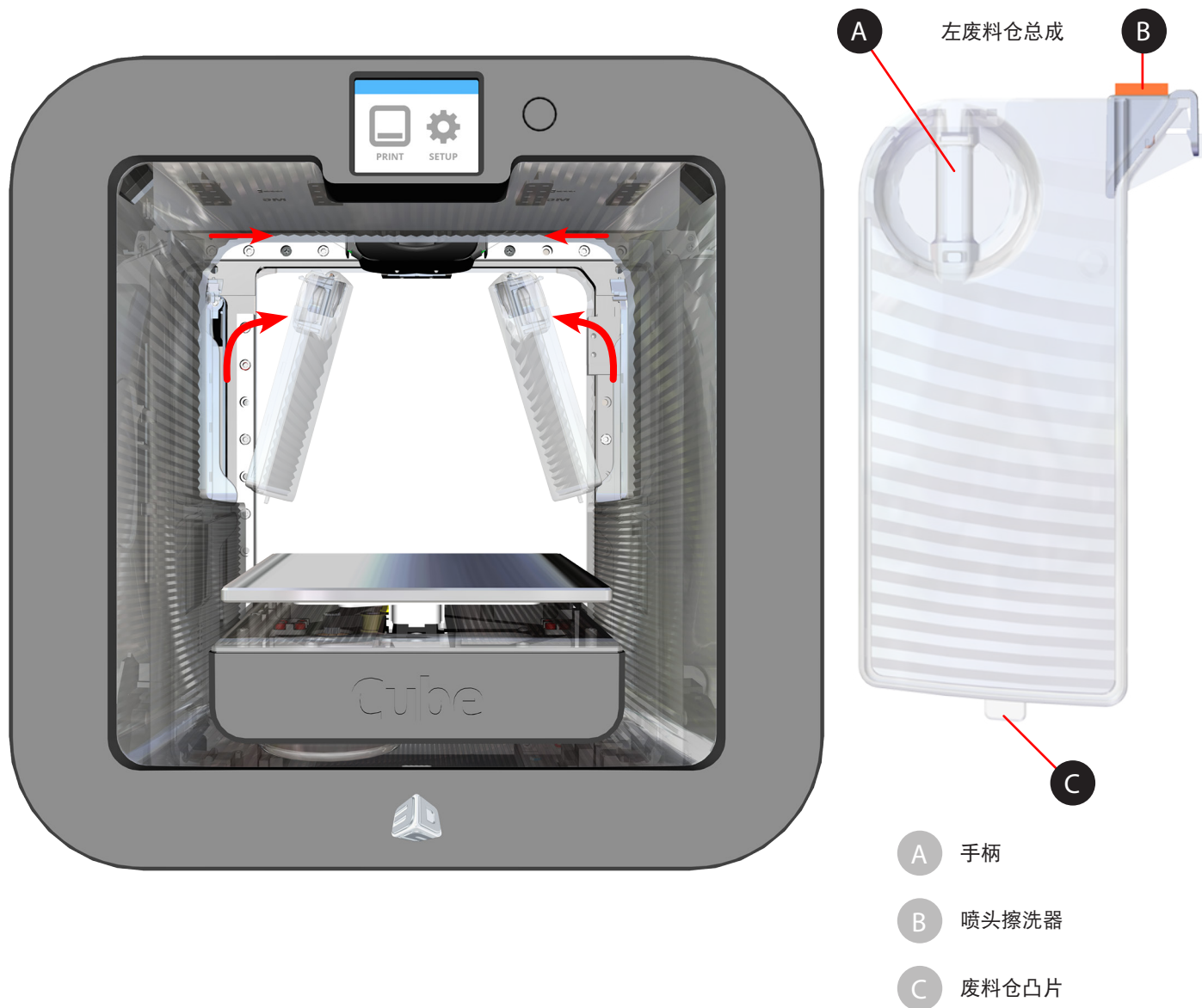
## 11 CUBE 维护

### 常规清理

打印过程中产生的废料会堆积在打印机中。将一块不起毛的抹布稍稍沾湿，用它来擦拭 Cube 内部，包括打印垫和任何可能残留塑料废料的地方。打印废料还会堆积在打印机左侧皮带区域附近。应定期检查该区域并将发现的打印废料清除。

### 清除喷头擦洗器废料仓中的废料

除了使用刮板清理打印喷射装置喷嘴外，喷头擦洗器总成也起到废料仓的作用，用于收集从打印喷射装置装填的打印材料。需要定期清空填满的废料仓。



使用手柄向内推动顶部废料仓总成，然后向上，使底部凸片脱离孔槽。



**注意：**请注意废料仓底部的凸片。该凸片用于卡入孔槽中，以使安装更为牢固。



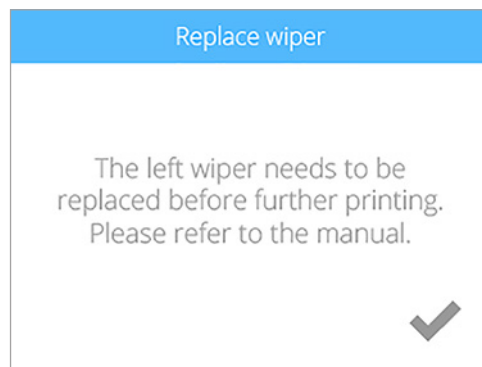
**注意：**取下或安装废料仓总成时，小心不要损坏底部凸片。使用打印机前请确保废料仓总成已安装牢固。

## 更换喷头擦洗器

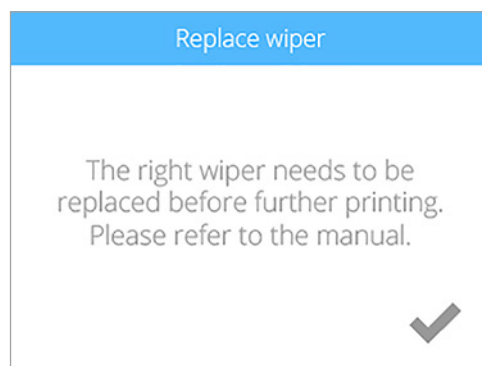
使用喷头擦洗器达到预设数量的打印喷射周期后，在打印下一作品前，显示屏将提示用户更换喷头擦洗器。



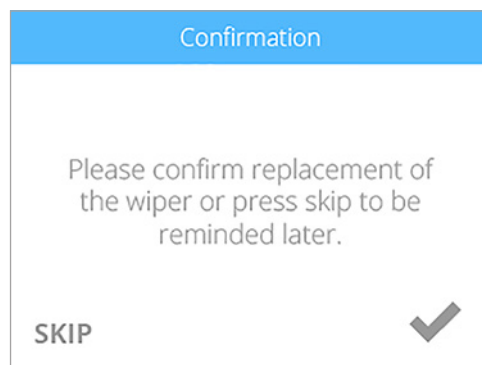
注意：当左侧喷头擦洗器达到其使用寿命时，打印机将提示进行更换。选择**对号**以继续。



注意：当右侧喷头擦洗器达到其使用寿命时，打印机将提示进行更换。选择**对号**以继续。

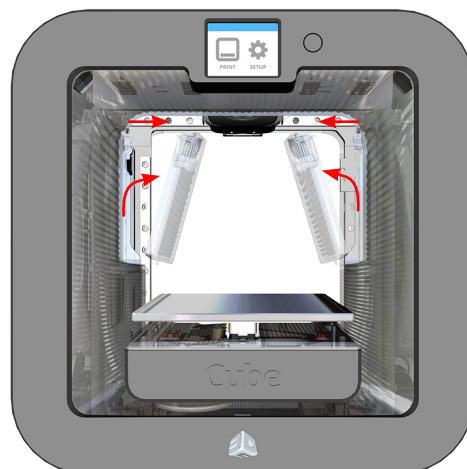


注意：如果已经更换喷头擦洗器，可选择**对号**重置打印机计数。按**跳过**将稍后提醒。



## 步骤

1. 从打印机取下废料仓总成。





2. 向上推动喷头擦洗器 (A)。

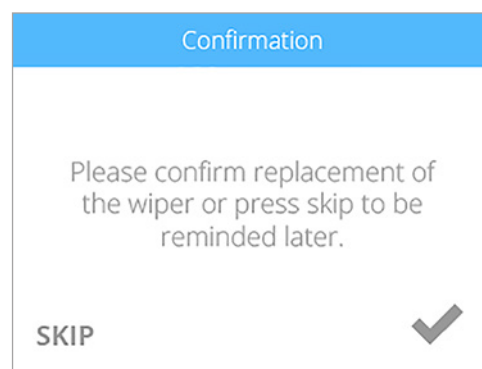


3. 将新的喷头擦洗器安装在废料仓上，并将废料仓总成重新安装到打印机中。



注意：安装废料仓总成前请确保喷头擦洗器完全安装到位。

4. 选择**对号**确认更换喷头擦洗器。



## 打印垫校准

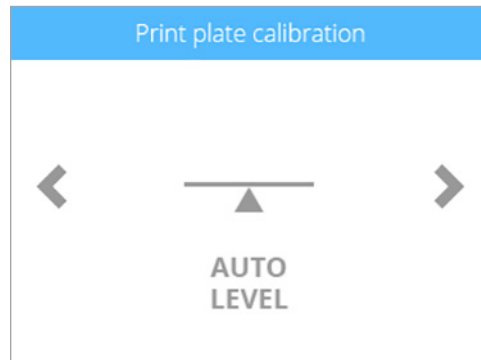
打印垫在出厂时已进行校准，但为确保高品质打印应该定期对打印垫进行校准。打印机可能会提示您执行“自动调平”和“自动设置间隙”步骤。如果打印作品不符合您的预期，请检查打印垫是否水平。执行“自动调平”步骤后，再执行“自动设置间隙”步骤。



注意：通常应该在执行“自动设置间隙”步骤之前执行“自动调平”步骤。

## 自动调平

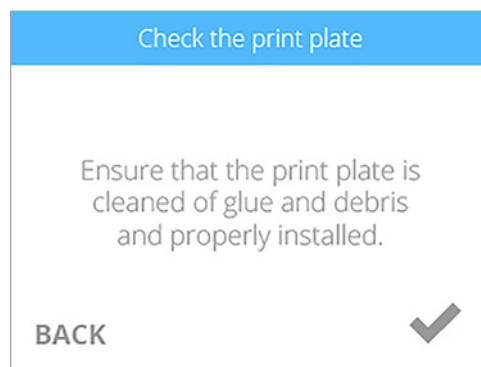
1. 导航至**印版校准**屏幕并选择**自动调平**。



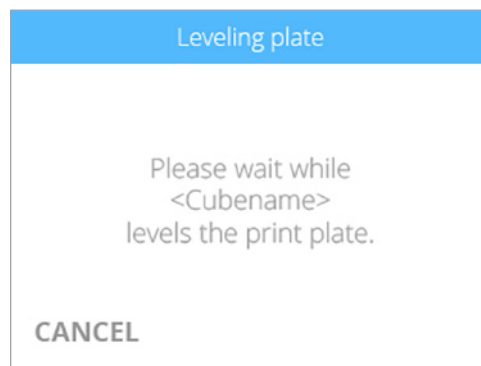
2. 彻底清洁打印垫，去除残留胶水和打印材料碎屑。选择**对号**以继续。



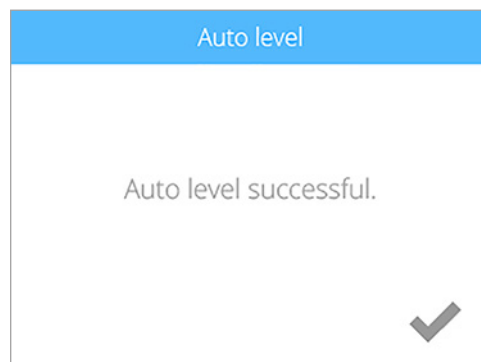
注意：打印垫表面必须完全清洁。



注意：将开始“自动调平”步骤。



3. 完成“自动调平”步骤后，可选择**对号**验证 Z 向间隙（步骤 8）。如果打印垫超出指定位置范围，请继续执行该步骤。





注意：如果打印垫位置超出指定范围，将需要执行手动调整。

4. 取下打印垫并选择**对号**以继续。



注意：要取下打印垫，可抬高打印垫前部，然后将其从打印机中拉出。打印垫靠磁性吸附到调节旋钮。

5. 按照触摸显示屏上显示的提示松开锁紧螺钉。选择**对号**以继续。



注意：可使用打印机附带的 1.5 mm 内六角扳手。



注意：锁紧螺钉 (1) 位于调节旋钮 (2) 的正下方。调节旋钮 B 的锁紧螺钉位于打印机前部。调节旋钮 A 的锁紧螺钉位于打印机后部。

6. 请按照触摸显示屏上的说明进行操作。完成调整后请选择**对号**以继续。

7. 按照显示屏提示拧紧锁紧螺钉以确保调节旋钮不易松动。选择**对号**以继续。



注意：请勿将锁紧螺钉拧得过紧。否则会损坏调节旋钮并使制造商的保修失效。

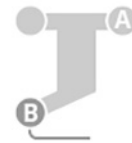
Sorry! Auto level was unsuccessful.

The print plate  
is out of range.  
Please remove it and  
level manually.

RETRY

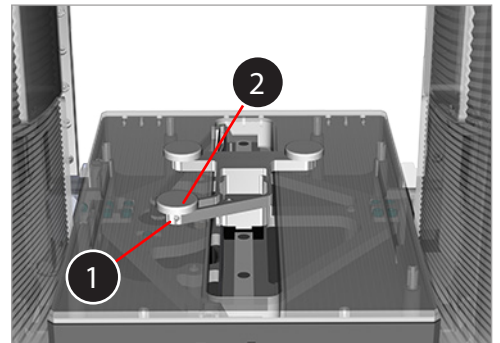


Leveling plate manually



Loosen knob B lock screw  
with Allen key

BACK



Leveling plate manually

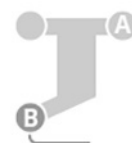


Rotate knob B 1/4 turn  
to the right

BACK



Leveling plate manually



Tighten knob B lock screw  
with Allen key

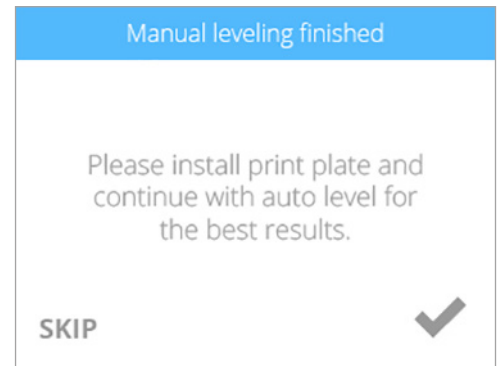
BACK



8. 重新安装打印垫并选择**对号**再次执行自动调平步骤。



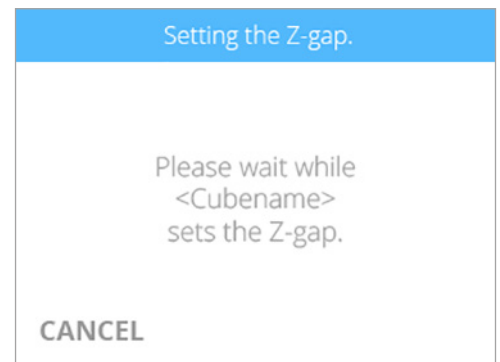
注意：选择**跳过**可跳过自动调平步骤。建议再次执行自动调平步骤。



9. 成功完成自动调平后，打印机将开始检查 Z 向间隙。



注意：打印机将执行自动间隙测量。可能需要几分钟时间。



10. 选择**对号**以继续。



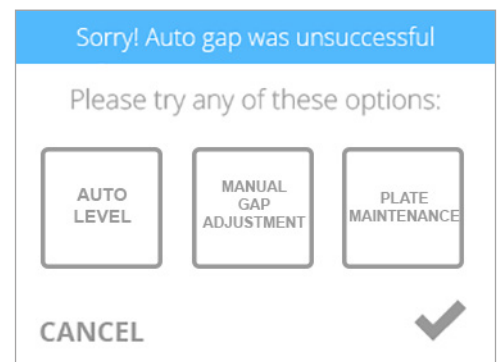
注意：如果自动设置间隙不成功，建议再次执行自动调平和自动设置间隙。选择**自动调平**以继续。



注意：如果第二次执行自动设置间隙不成功，请选择**印版维护**。有关详细信息，请参阅标题为“打印垫维护”的部分。执行完印版维护步骤后，再次执行自动调平和自动设置间隙。



注意：如果自动设置间隙仍然不成功，请选择**手动间隙调整**。有关详细信息，请参阅标题为“手动间隙调整”的部分。执行完手动间隙调整步骤后，请记住最终读数以备将来参考。

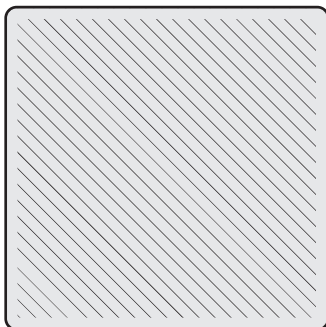


## 间隙验证

从“系统 1”菜单打印测试打印。从打印垫取下打印后，目测检查打印的第一层（最底层）并验证质量。将打印底部向上，检查打印纹理。当间隙最佳时，打印底部应该是光滑的，打印线非常浅且融合在一起。

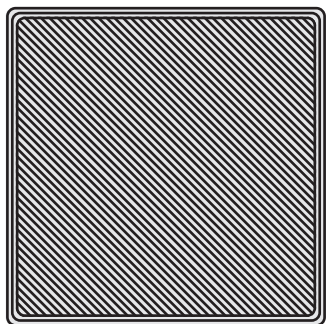
### 间隙正确

当打印底部光滑并且线条紧密融合在一起时，间隙是正确的。



### 间隙过大

如果线型比较明显（见下图）且未完全融合，则间隙过大。应该执行“自动调平”和“自动设置间隙”。



如果间隙过大，当从打印垫取下打印时，第一层会开始磨损。

### 间隙过窄

如果间隙过窄，将很难从打印垫上取下部件。此外，在取下部件时底层可能会与部件断开。第一层的底部将会显得非常光滑和有光泽，几乎看不见线条。



**注意：**如果部件底部显得有光泽，请确保已经清理掉所有胶水，然后重新检查。



**注意：**如果间隙过窄，则可能损坏打印垫。

## 手动间隙调整

如果“自动设置间隙”不成功，可以执行手动间隙调整以确保部件的第一层能够正确打印。



注意：打印垫必须干净，无残留胶水和打印材料。

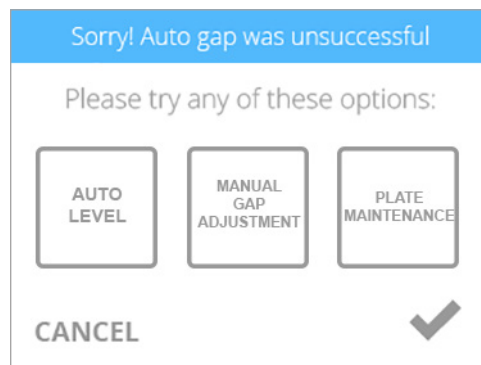


注意：打印喷嘴必须干净，无残留打印材料。可用手指将残留的打印材料拉出。



注意：清洁打印喷嘴之前，请确保打印喷嘴已冷却至室温。

1. 选择**手动间隙调整**。



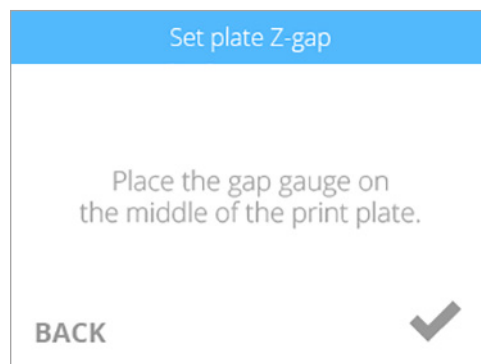
2. 将间隙规放置在左侧打印喷射装置下方的打印垫上。选择**对号**以继续。



注意：执行该步骤之前请确保已安装左材料盒。



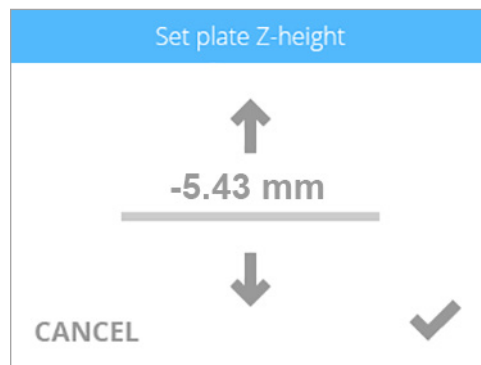
注意：间隙规是薄的聚酯条，大约 8.5 英寸（216 毫米）长，1.5 英寸（38 毫米）宽。



3. 在打印垫和左侧打印喷射装置之间轻轻地来回滑动间隙规。使用箭头抬高或降低打印垫，直到感觉间隙规上存在轻微阻力。感觉阻力合适时可选择**对号**。



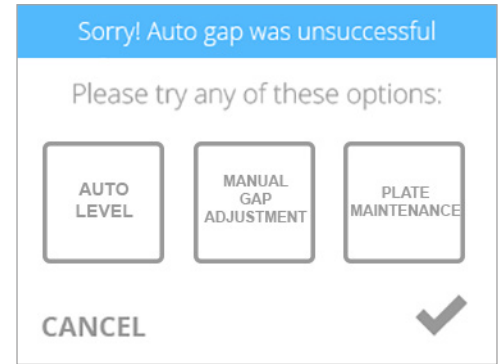
注意：请小心操作以防止打印喷射装置压入打印垫中。当感觉间隙规在打印垫和左侧打印喷射装置之间移动时存在轻微阻力后，则间隙正确。



## 打印垫维护

打印垫上附着的残留胶水或打印材料会影响“自动调平”和“自动设置间隙”步骤。打印垫过于光滑也会影响该步骤。

1. 连续两次尝试后，“自动设置间隙”仍不成功，可选择**印版维护**。



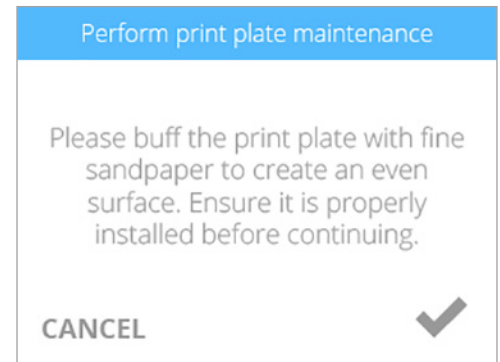
2. 可使用打印机附带的细砂纸抛光打印垫。



注意：有关具体说明，请参阅标题为“清洁打印垫”的部分。



注意：将打印垫安装到打印机中之前，请确保打印垫清洁干燥。



3. 选择**对号**以继续。
4. 执行自动调平和自动设置间隙步骤。

## 清洁打印垫

1. 从打印机取下打印垫。
2. 使用流动温水洗净打印垫上残留的胶水和打印材料。如有必要，可使用软毛刷擦洗打印垫。
3. 将打印垫彻底擦干。
4. 如果仍有残留材料附着在打印垫上，可使用刮板轻轻将其除去。
5. 如果打印垫部分区域过于光滑，可（使用附带的砂纸轻轻地）以 0.5 英寸（12.7 毫米）为直径进行画圈动作，从左到右打磨打印垫表面，直至处理完整个打印垫。



注意：请务必轻轻打磨打印垫的光滑区域，使打印垫表面出现磨砂质感。

6. 清洁打印垫并将其彻底擦干。
7. 重新安装打印垫。
8. 执行自动调平和自动设置间隙步骤。

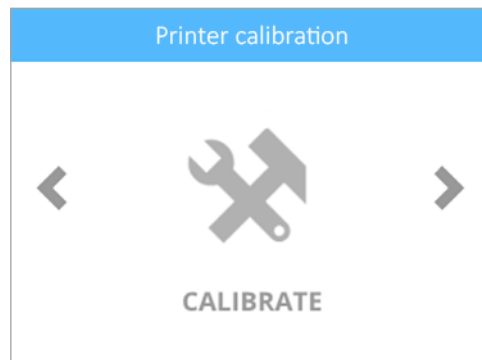
## 打印机校准

打印机校准最初由制造商来执行。当“水平间隙”、“自动设置间隙”和“手动设置间隙”均已成功，但打印底层仍出现明显的未紧密融合的线条时，应该对打印机进行校准。



注意：通常应该在执行“自动设置间隙”步骤之前执行“自动调平”步骤。

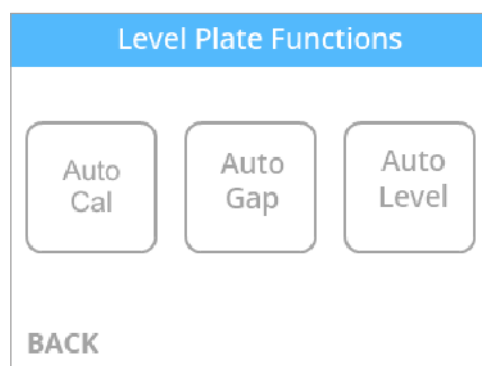
1. 导航至“打印机校准”屏幕并选择**校准**。



2. 选择**自动校准**。



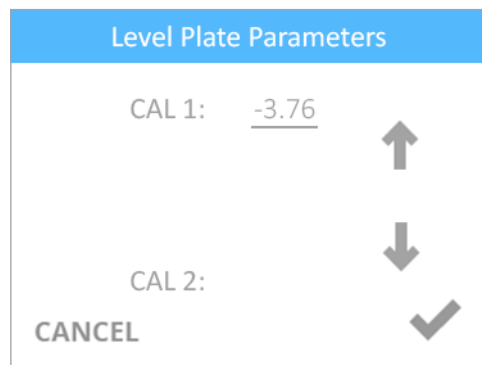
注意：打印机将操纵打印垫使其居中，然后再将其定位到打印喷嘴下方。



3. 使用向下箭头将显示屏上的值减少 1.00。



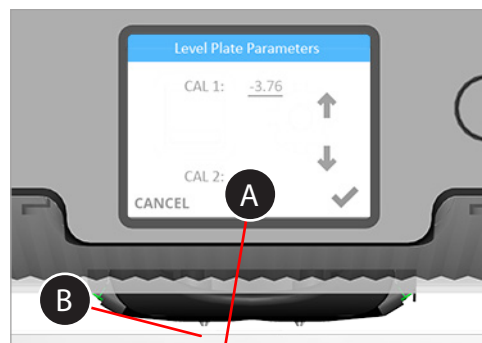
注意：显示的值可能与图示不同。参照此图，您的目标值应该接近 **-4.76**。如果显示的值为 **6.23**，您的目标值应该接近 **5.23**。最终的调整值应该接近目标值，但无需精确到目标值。



4. 在打印垫 (A) 和左侧打印喷嘴 (B) 之间插入间隙规。



注意：左侧打印喷射装置为打印喷射装置 1。





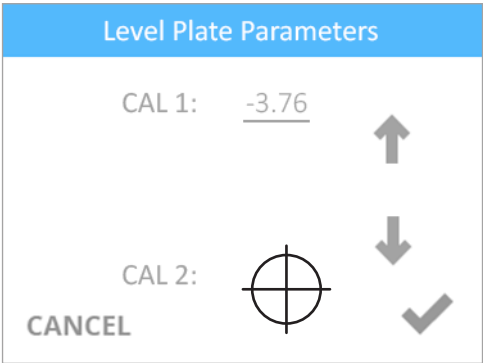
5. 每次按一下向上箭头慢慢升高打印垫。升高打印垫时，将间隙规在左侧打印喷射装置下方来回滑动。当感觉到间隙规上存在轻微阻力时，可从打印垫取下间隙规。
6. 按下 CAL 2: 右侧的空白区域。



注意：图示为需要按下的目标区域。



注意：打印机将开始校准。



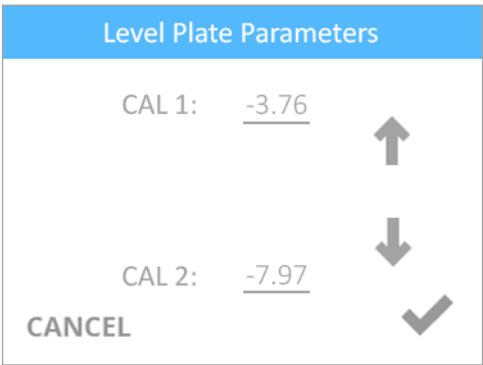
7. 记录 CAL 1: 的值。



注意：该步骤中将需要再次使用该值。



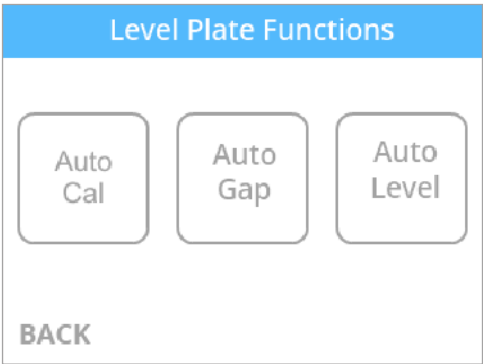
注意：打印机将显示 CAL 2: 的值。



9. 导航至“打印机校准”屏幕并选择校准。

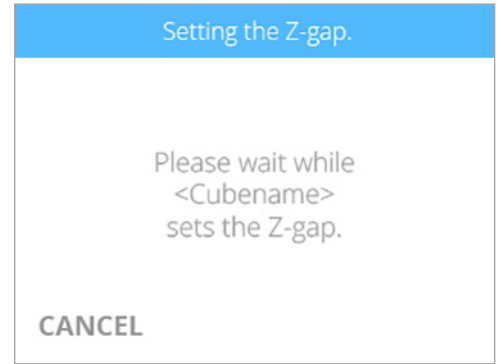


10. 选择自动设置间隙。





注意：打印机将设置“自动设置间隙”。



11. 将您记录的 CAL 1: 值与“自动设置间隙”值进行比较。



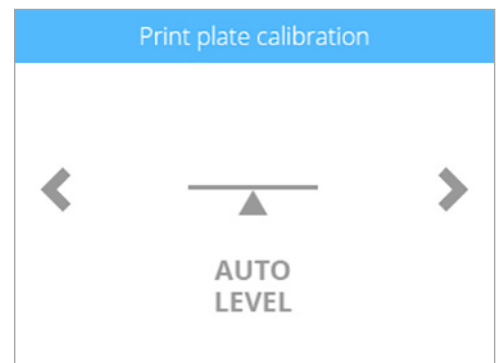
注意：如果记录的 CAL 1: 值在“自动设置间隙成功”屏幕上显示值的  $\pm 0.05$  范围内，可按下触摸显示屏旁边的电源按钮不保存该值。



注意：如果记录的 CAL 1: 与显示值的误差大于  $\pm 0.05$ ，可选择对号保存该值。



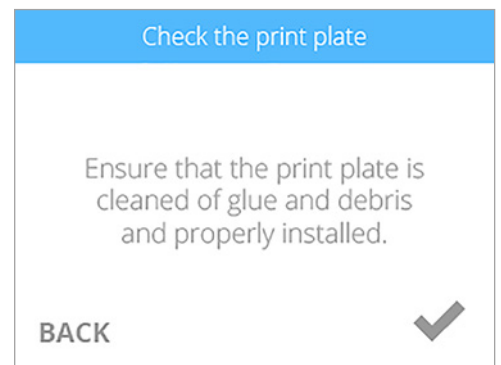
12. 导航至“印版校准”屏幕并选择自动调平。



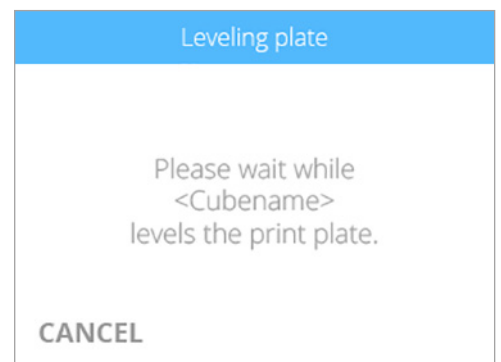
13. 彻底清洁打印垫，去除残留胶水和打印材料碎屑。选择对号以继续。



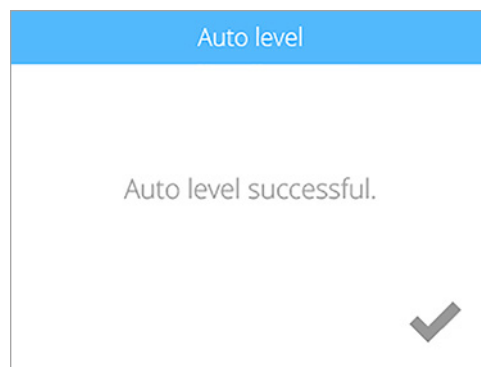
注意：打印垫表面必须完全清洁。



注意：将开始“自动调平”步骤。



14. 完成“自动调平”步骤后，请选择**对号**以继续。如果“自动调平”成功，可继续执行步骤 20。

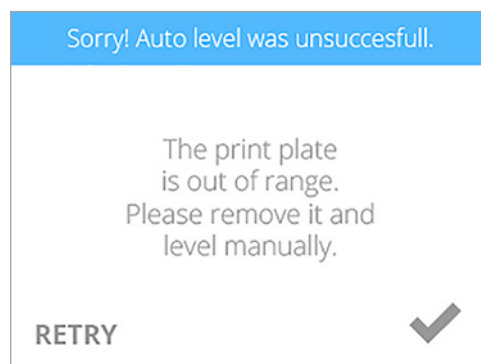


注意：如果打印垫位置超出指定范围，将需要执行手动调整。

15. 取下打印垫并选择**对号**以继续。



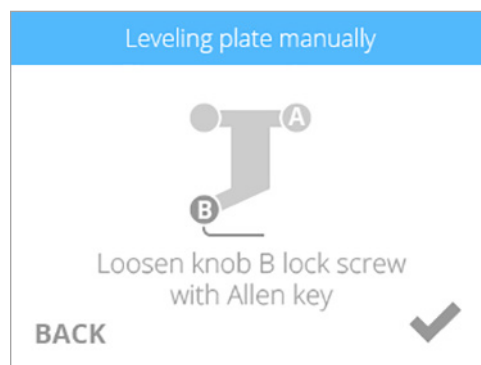
注意：要取下打印垫，可抬高打印垫前部，然后将其从打印机中拉出。打印垫靠磁性吸附到调节旋钮。



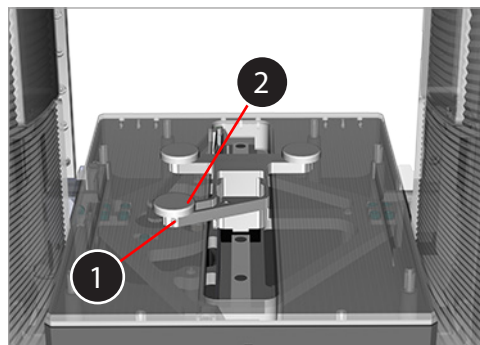
16. 按照触摸显示屏上显示的提示松开锁紧螺钉。选择**对号**以继续。



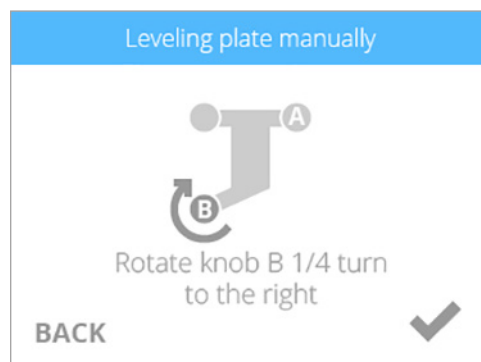
注意：可使用打印机附带的 1.5 mm 内六角扳手。



注意：锁紧螺钉 (1) 位于调节旋钮 (2) 的正下方。调节旋钮 B 的锁紧螺钉位于打印机前部。调节旋钮 A 的锁紧螺钉位于打印机后部。



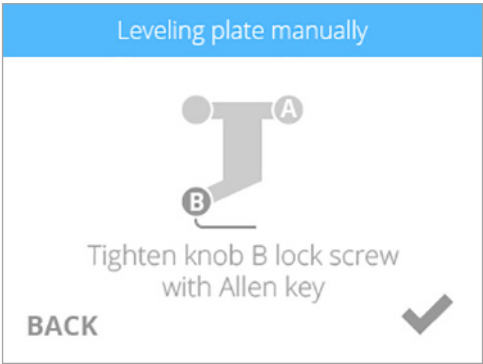
17. 请按照触摸显示屏上的说明进行操作。完成调整后请选择**对号**以继续。



18. 按照显示屏提示拧紧锁紧螺钉以确保调节旋钮不易松动。选择**对号**以继续。



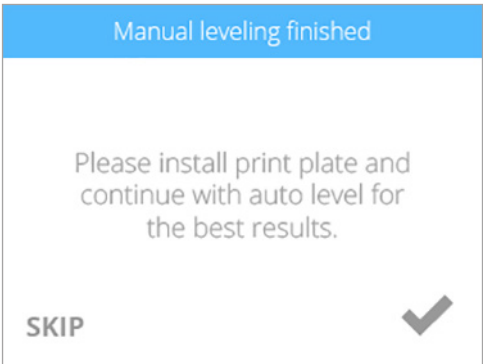
**注意：**请勿将锁紧螺钉拧得过紧。否则会损坏调节旋钮并使制造商的保修失效。



19. 重新安装打印垫并选择**对号**再次执行自动调平步骤。



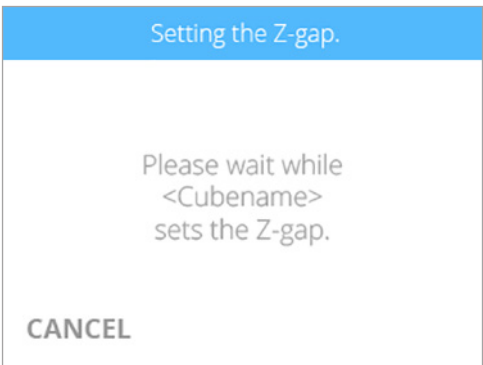
**注意：**选择**跳过**可跳过自动调平步骤。建议再次执行自动调平步骤。



20. 成功完成自动调平后，打印机将开始检查 Z 向间隙。



**注意：**打印机将执行自动间隙测量。可能需要几分钟时间。



21. 选择**对号**以继续。



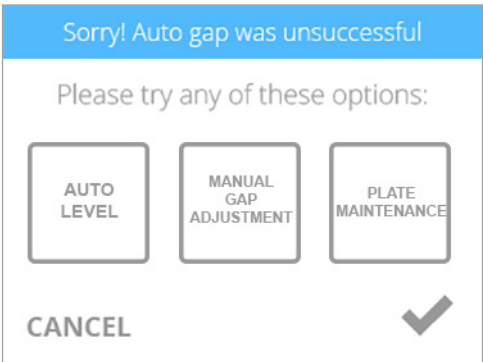
**注意：**如果自动设置间隙不成功，建议再次执行自动调平和自动设置间隙。选择**自动调平**以继续。



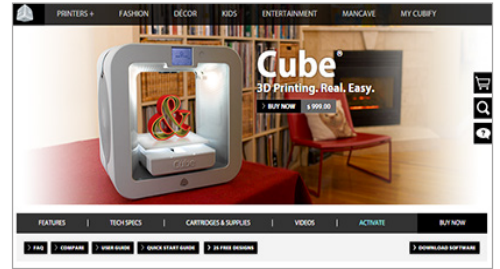
**注意：**如果第二次执行自动设置间隙不成功，请选择**印版维护**。有关详细信息，请参阅标题为“打印垫维护”的部分。执行完印版维护步骤后，再次执行自动调平和自动设置间隙。



**注意：**如果自动设置间隙仍然不成功，请选择**手动间隙调整**。有关详细信息，请参阅标题为“手动间隙调整”的部分。执行完手动间隙调整步骤后，请记住最终读数以备将来参考。



22. 导航至 <http://cubify.com/en/Cube/Activate>。选择**校准文件**。



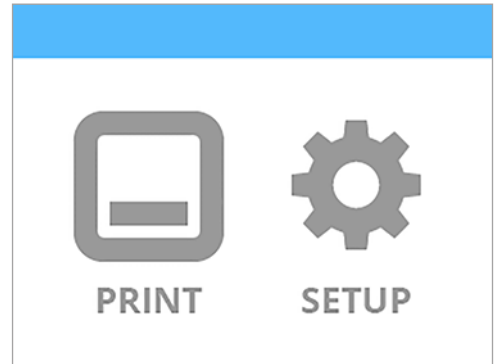
23. 将文件解压缩到您的计算机中。

24. 导航至相应文件并将其保存到 USB 大容量存储设备的根目录（文件结构的第一层）中。



注意：打印文件应该与打印机中当前安装的材料类型（PLA、ABS 等）相对应。

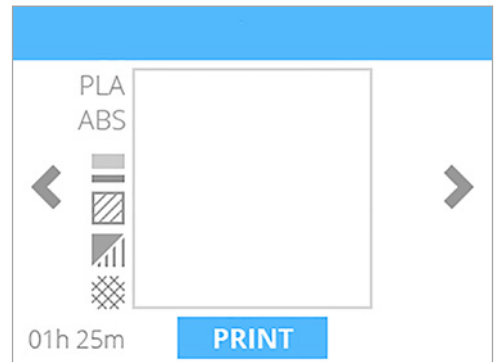
25. 将 USB 大容量存储设备插入打印机的 USB 端口。选择**打印**。



26. 使用箭头导航至校准文件的文件名。选择**打印**。



注意：文件名将显示在屏幕顶部。



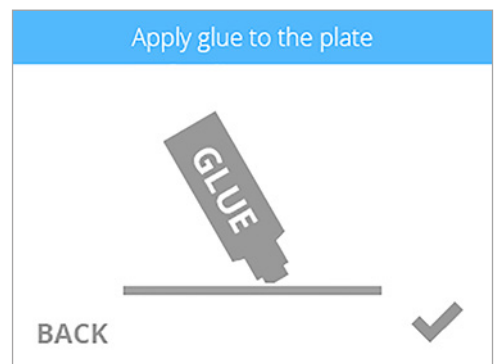
27. 在打印垫的中心涂上两薄层 Cube 胶水。选择**对号**以继续。



注意：请涂布足够的胶水以覆盖 3 英寸（8 厘米）的正方形区域。



注意：为获得最佳效果，打印之前请将胶水晾干。





注意：打印机将加载打印文件。



注意：估计剩余完成时间将显示在屏幕底部。



注意：顶部的蓝条也可显示加载状态的进度。



注意：打印喷射装置将开始加热。



注意：在打印喷射装置冷却至室温前请勿触碰。



注意：估计剩余完成时间将显示在屏幕底部。



注意：顶部的蓝条可显示打印喷射装置加热状态的进度。



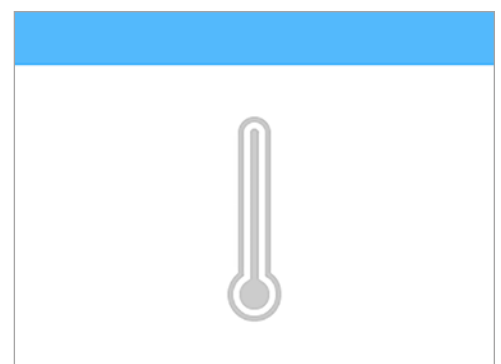
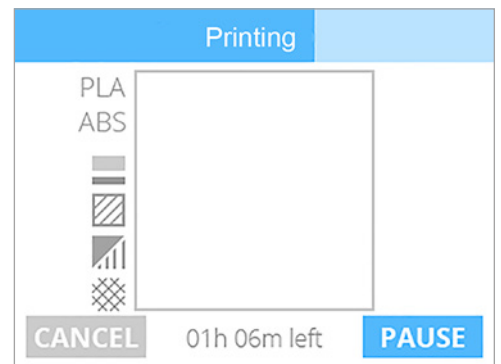
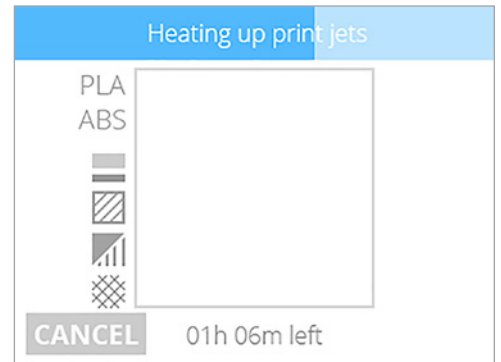
注意：蓝条可显示打印状态进度。



注意：选择**暂停**可暂时停止打印。如要取消打印作业可选择**取消**。



注意：按一下屏幕底部的时间可查看完成的百分比。再按一下可显示已打印的层数。几秒钟后将恢复默认显示时间。



28. 打印机完成打印后，选择**对号**以继续。



注意：打印完成后打印喷射装置将开始冷却。



注意：在打印喷射装置冷却至室温前请勿触碰。

29. 从打印垫取下测试打印。

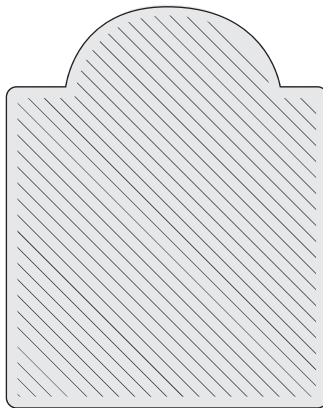


注意：有关详细信息，请参阅标题为[完成您的作品](#)的部分。

30. 将测试打印翻转过来，检查第一（底）层的打印纹理。当间隙最佳时，打印底部应该是光滑的，并且打印线非常浅且紧密融合在一起。

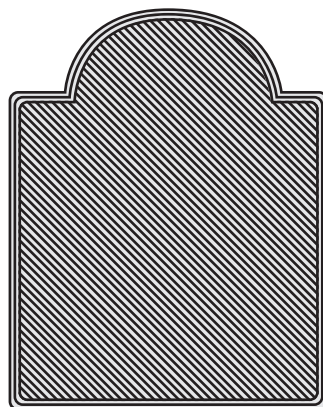
#### 间隙正确

当打印底部光滑并且线条紧密融合在一起时，间隙是正确的。



#### 间隙过大

如果线型比较明显（见下图）且未完全融合，则间隙过大。请再次校准您的打印机。



如果间隙过大，当从打印垫取下打印时，第一层会开始磨损。

#### 间隙过窄

如果间隙过窄，将很难从打印垫上取下部件。此外，在取下部件时底层可能会与部件断开。第一层的底部将会显得非常光滑和有光泽，几乎看不见线条。

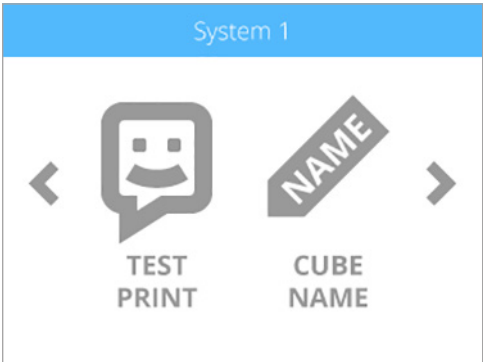


注意：如果部件底部显得有光泽，请确保已经清理掉所有胶水，然后重新检查。

测试打印


测试打印可打印在打印机初始设置过程中所打印的相同的欢迎信息。测试打印对于确定左侧打印喷射装置和打印垫之间的间隙是否正确非常有用。

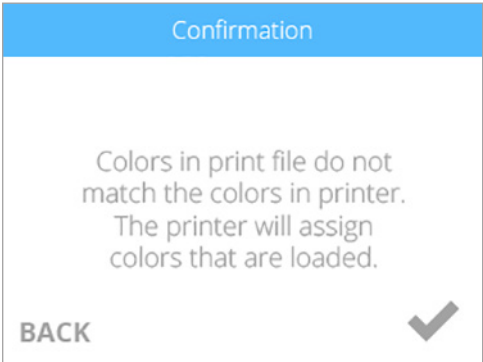
1. 选择**测试打印**。



2. 选择**打印**。



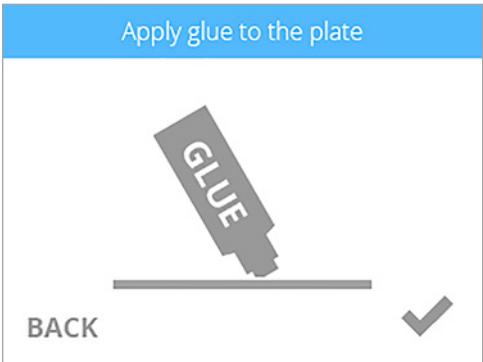
 注意：如果测试打印中内置的颜色与任一已安装材料盒的颜色均不匹配，打印机将为测试打印分配已安装材料盒的颜色。



3. 在打印垫上涂布两层薄薄的 Cube 胶水。选择对号以继续。

 注意：请涂布足够的胶水以覆盖 5 英寸（15 厘米）的正方形区域。

 注意：为获得最佳效果，打印之前请将胶水晾干。

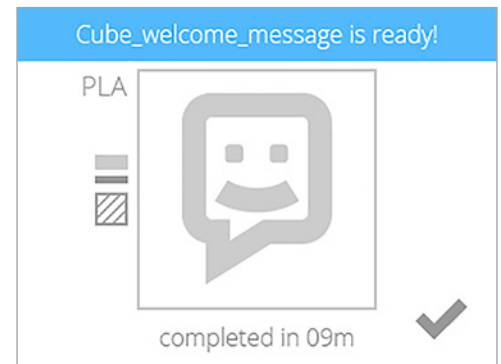
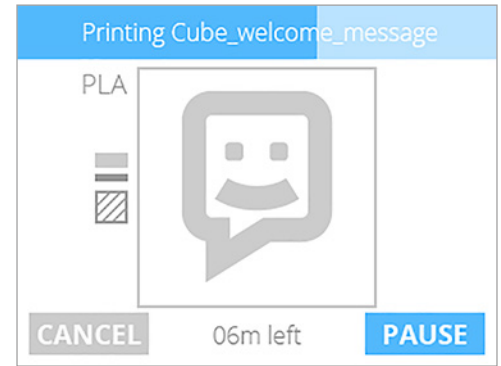






注意：打印机将开始加热，然后开始打印测试打印。

4. 打印机完成打印后，可选择**对号**回到主菜单。



## CUBE 名称

“Cube 名称”用于更改打印机的名称。

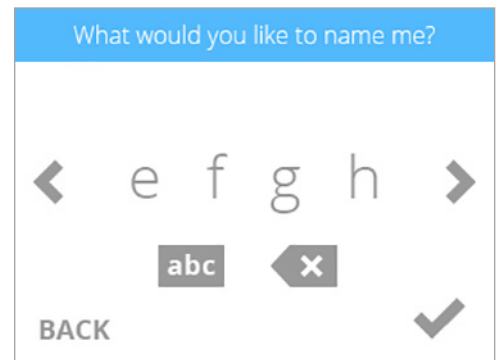
1. 选择 **CUBE 名称**。



2. 输入打印机的名称。按下屏幕两侧的箭头符号可滚动显示字符。选择字符拼出打印机名称。选择**对号**以确认选择。



注意：选择 **abc** 按钮在大小写字母和数字之间切换。



## 更新 CUBE 固件

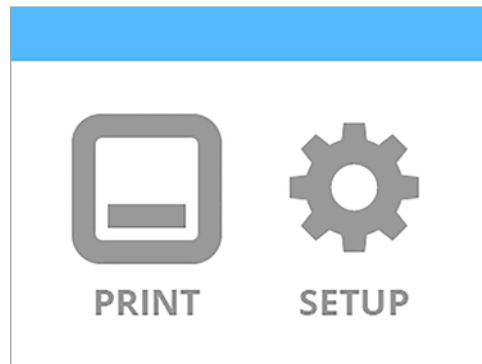
可以通过无线连接或使用 USB 大容量存储设备来更新打印机固件。



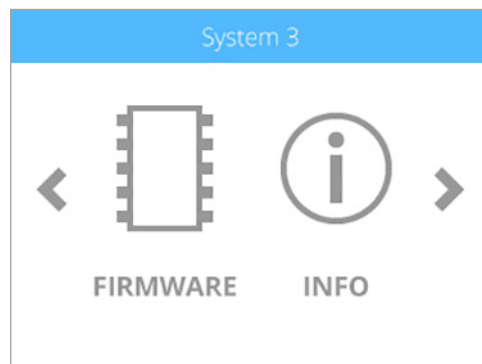
注意：每次执行固件更新时，也必须执行“自动调平”和“自动设置间隙”步骤。

## 使用 Wi-Fi 更新固件

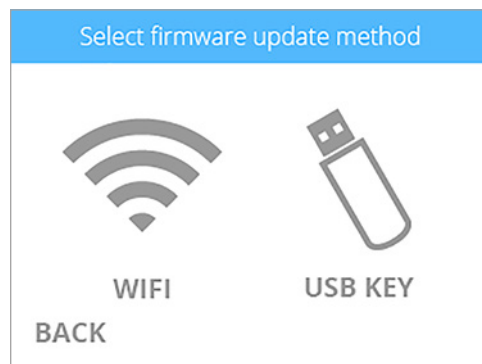
1. 选择**设置**。



2. 导航至**系统 3** 屏幕并选择**固件**。



3. 选择**WIFI**。



注意：打印机将尝试连接到服务器。





注意：如果打印机无法连接到服务器，可选择**重试**以连接到服务器。如果不想更新固件，可选择**取消**。



注意：打印机将检查固件更新。



注意：打印机将开始下载新的固件。蓝条为进度指示器。



注意：下载可能需要几分钟的时间。



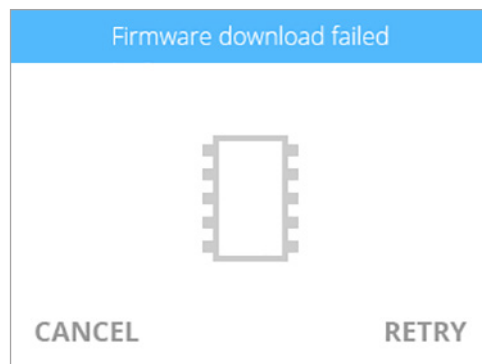
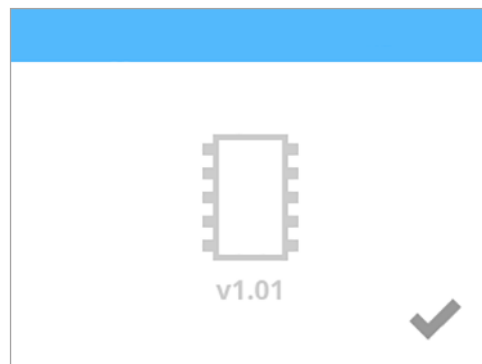
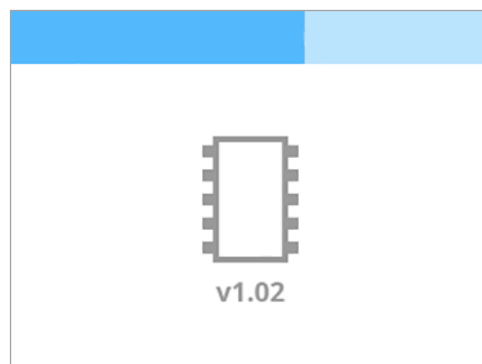
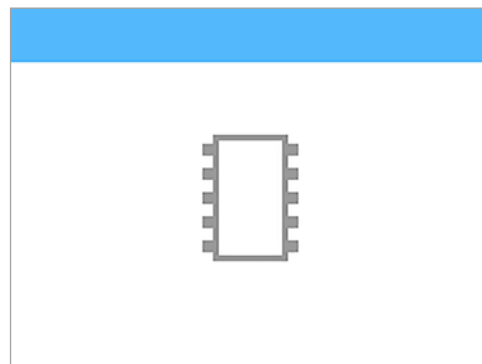
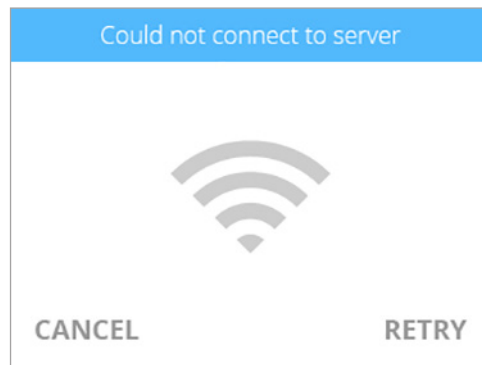
注意：更新过程中请勿关闭打印机或断开打印机的电源连接。



注意：如果没有可用的新固件，请选择**对号**以继续。



注意：如果固件下载失败，可选择**重试**重新开始下载。如果不想更新固件，可选择**取消**。





注意：固件将开始安装。蓝条为进度指示器。



注意：安装可能需要几分钟的时间。



警告：更新过程中请勿关闭打印机或断开打印机的电源。



注意：如果固件更新失败，可选择**重试**尝试再次安装固件。选择**取消**可停止固件更新。

4. 出现提示时，请按下并释放**电源按钮**并等待显示屏开启。

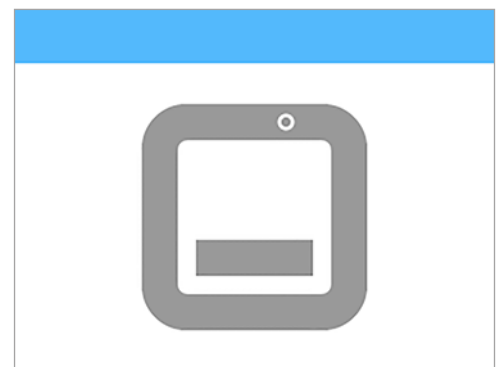
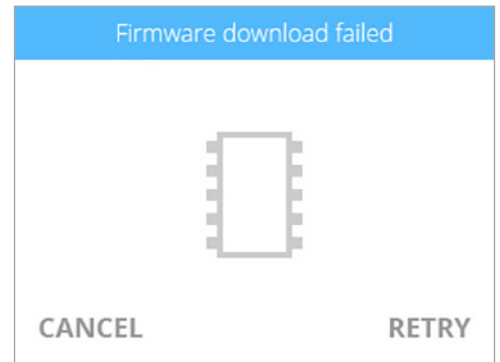


注意：开启显示屏可能需要一分钟的时间。

5. 执行自动调平和自动设置间隙步骤。



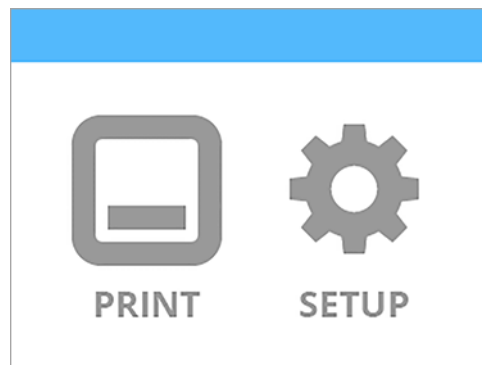
注意：有关详细信息，请参阅标题为**打印垫校准**的部分。



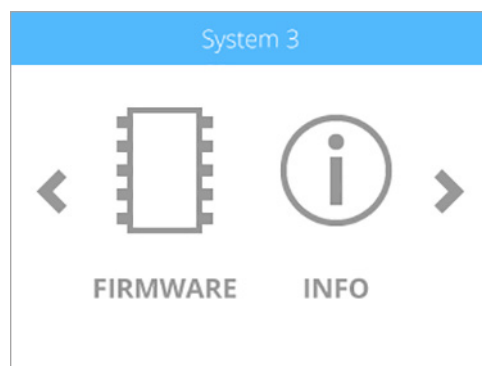
## 使用 USB 更新固件

当使用 USB 大容量存储设备更新固件时，请登录您的 [www.cubify.com](http://www.cubify.com) 帐户并下载 USB 大容量存储设备的最新固件。

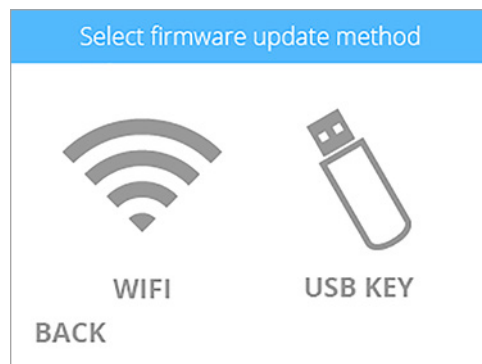
1. 选择**设置**。



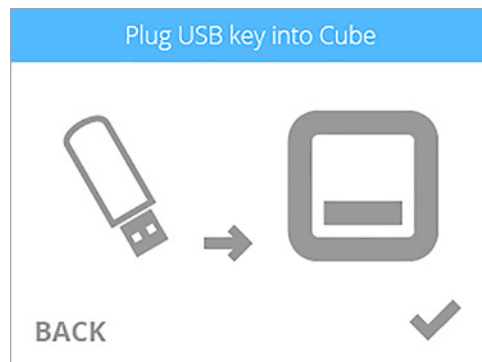
2. 导航至**系统 3** 屏幕并选择**固件**。



3. 选择 **USB KEY**。



4. 将 USB 大容量存储设备插入打印机并选择**对号**以继续。





注意：打印机将检查固件更新。



注意：打印机将开始传输新的固件。蓝条为进度指示器。



注意：传输可能需要几分钟的时间。



注意：更新过程中请勿关闭打印机或断开打印机的电源连接。



注意：如果没有可用的新固件，请选择**对号**以继续。



注意：如果固件传输失败，可选择**重试**重新开始下载。如果不想更新固件，可选择**取消**。



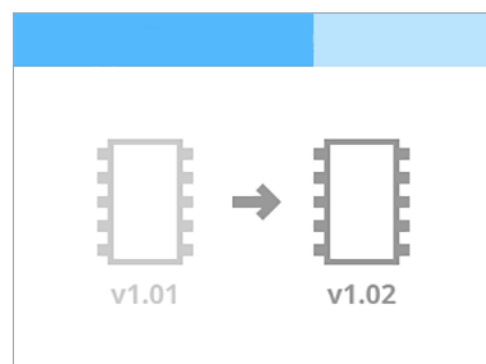
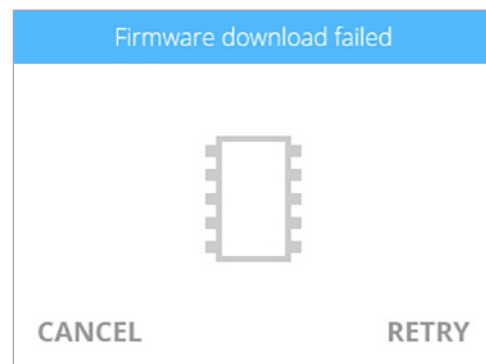
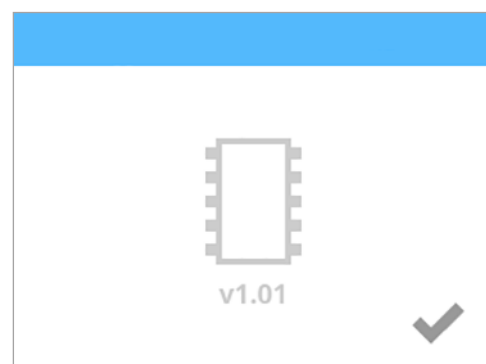
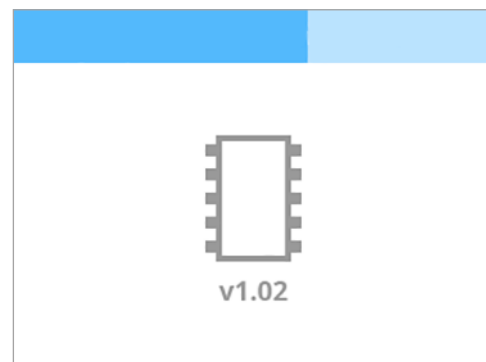
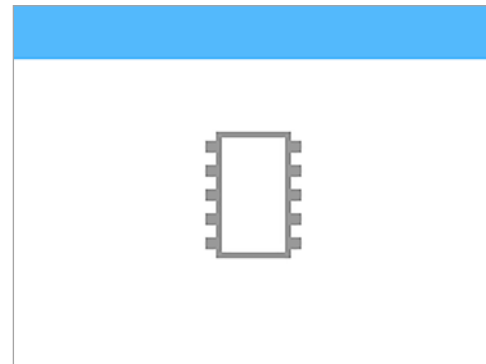
注意：固件将开始安装。蓝条为进度指示器。



注意：安装可能需要几分钟的时间。

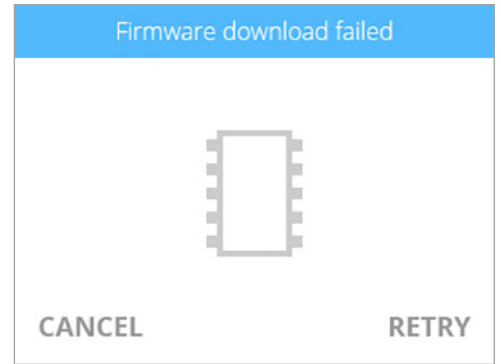


警告：更新过程中请勿关闭打印机或断开打印机的电源。





注意：如果固件更新失败，选择**重试**尝试再次安装固件。选择**取消**（如果不想更新固件）。



5. 出现提示时，请按下并释放**电源按钮**并等待显示屏开启。



注意：开启显示屏可能需要一分钟的时间。



6. 执行自动调平和自动设置间隙步骤。

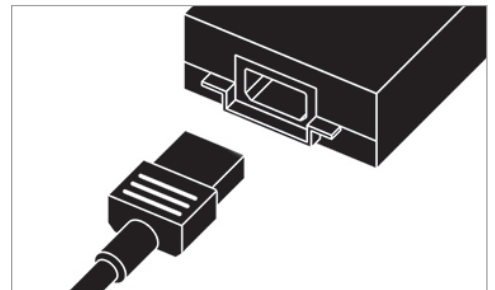


注意：有关详细信息，请参阅**打印垫校准**部分。

## 重新包装打印机

如果打印机需要进行运输，必须使用原始包装材料正确地对打印机进行重新包装。如果已经没有原始包装材料，请联系 [cubifysupport@cubify.com](mailto:cubifysupport@cubify.com) 帮助您获得合适的包装材料。

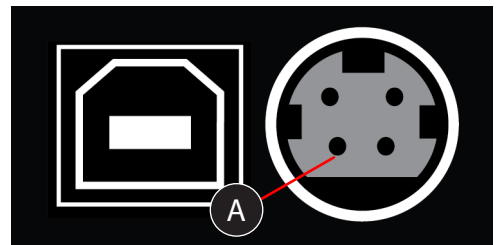
1. 长按触摸显示屏旁边的按钮关闭打印机。
2. 断开打印机电源。



3. 从打印机的电源插口（A）拔掉电源线。



注意：电源线为锁紧设计。要移除电源线，可将外套筒向外拉以解除锁紧，然后将电源线从打印机拔出。

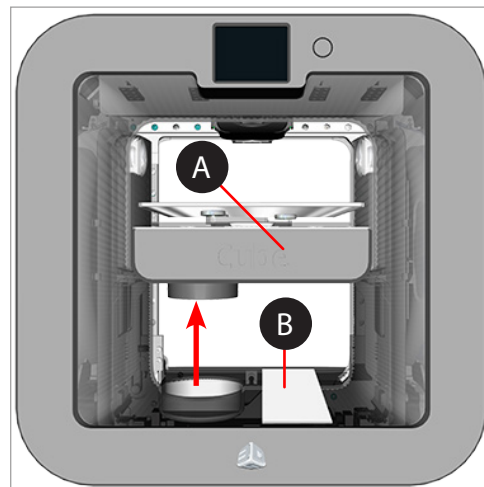


4. 将所有附件重新妥当地包装到附件盒中。

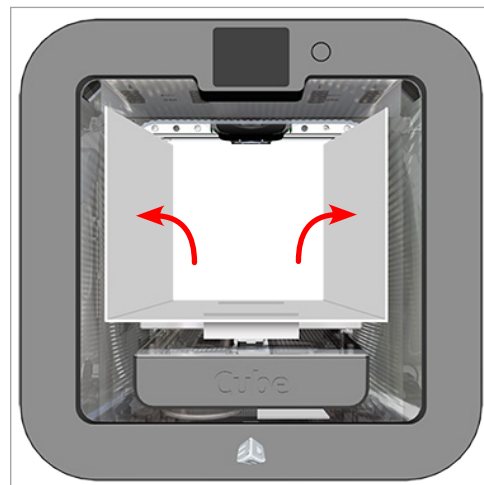


注意：请参阅“拆箱和设置 Cube”部分中列出的装箱清单。

5. 小心提升打印平台 (A) 并将垫片 (B) 固定到打印机的如图所示位置。



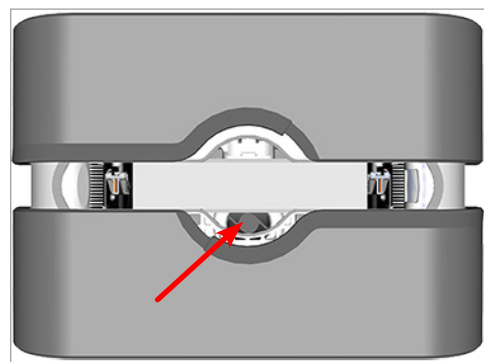
6. 将底部泡沫插板置于打印垫的顶部并将两边向外折叠。



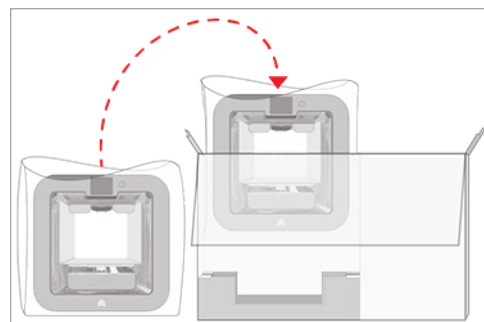
7. 将打印喷射装置移至打印机中央并将顶部泡沫插板置于装置上。



注意：顶部泡沫插板用于保持底部泡沫插板的两边向外按下。

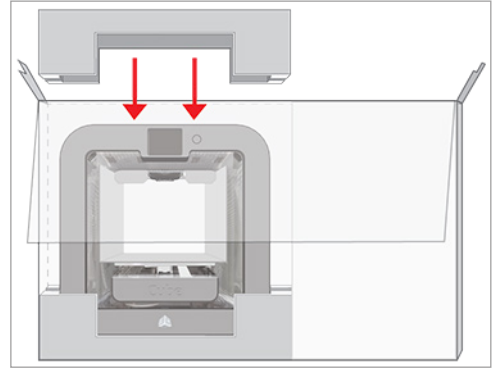


8. 将打印机放入保护袋中，然后将其放在包装箱内的底部泡沫托架中。





9. 将上部泡沫托架放在打印机顶部。



10. 盖上包装箱盖并将夹片安装到箱子顶部的开口中。

11. 将打印机包装箱放入外部包装箱中并密封外部包装箱。

### 联系支持

可发送电子邮件至 [cubifysupport@cubify.com](mailto:cubifysupport@cubify.com) 获得 Cube 支持。

## 12 CUBIFY 可持续发展计划

就其本质而言，3D 打印是一项可持续发展的技术，支持 3D Systems 打印机生产出经济实惠的产品，每次仅打印一层，并且仅使用每个部件所必需的材料数量，从节能环节上来说接近于“零浪费”。

Cube 3D 打印机使用可回收利用、可改作他用或可进行堆肥的环保塑料。3D Systems 诚邀所有 Cube 和 Cubify 消费者加入 Cubify 可持续发展计划，单次制作整个打印部件，共同创建一个更洁净的世界。

- **材料盒回收利用：**将您的空 Cube 材料盒邮寄到我们在美国或德国的办公室。请确保要回收利用的各材料盒附带的地址标签完好无损。
- **塑料回收利用：**将您使用过的 PLA 和 ABS 打印部件邮寄到我们在美国或德国的办公室。我们会正确并负责任地对返回的塑料部件进行堆肥、回收及再利用，将其作为再生资源制造新的材料盒，从而降低原材料消耗并减少废弃物。

3D Systems 致力于不断提高其 3D 打印产品的可持续发展能力。有关问题、反馈和建议，请发送电子邮件至 [cubify@cubify.com](mailto:cubify@cubify.com)。

将材料盒和塑料邮寄到以下地址：

**3D Systems Corporation**  
333 Three D Systems Circle  
Rock Hill, SC 29730  
美国

**3D Systems 材料盒回收利用中心**  
c/o UPS SCS GmbH & Co. OHG  
Biberweg 12  
53842 Troisdorf  
德国



有关详细信息，请访问 <http://cubify.com/en/Info/Sustainability>。



**警告：**用户有责任根据当地所有法律和法规以负责任的方式妥善处理使用 CUBE 打印机产生的所有废物。



**3D Systems, Inc.**

333 Three D Systems Circle | Rock Hill, SC 29730 | **USA**

[www.Cubify.com](http://www.Cubify.com) | [www.3dsystems.com](http://www.3dsystems.com)

©2014 3D Systems, Inc. 保留所有权利。

PN: 390184-00 Rev. E | FW: v1.08A