

发光字 3D 打印机 切片软件操作说明

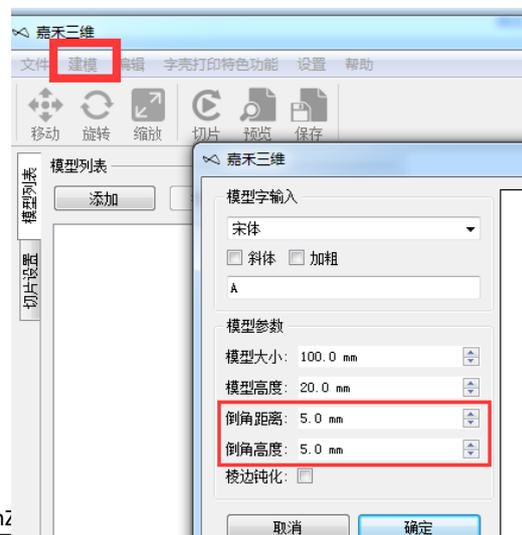
一：安装软件：

1. 系统要求：建议 win7
2. 安装路径：安装包解压以后直接保存电脑，不可保存在中文路径下
3. 进入软件以后，点击切片设置，确认打印机型号



二：切片软件自带建模功能详解

1. 模型大小=字壳长宽
2. 模型高度=字壳厚度
3. 倒角距离和倒角高度为斜边字设计
(直边字请直接设置倒角参数均为0)
4. 棱角钝化：将字边棱角变成圆角



三：特色功能介绍：

1.底部添加网格:有助于字壳灌胶的整字的精准度

(建议参数：网格高度：1mm,网格密度：2-3%)

删除网格：Delete Grid

2.添加台阶：Add Step 有助于

固定亚克力面板或者底部 PVC 等扣板

删除台阶：Delete Step

3.打开螺旋打印：Spiralize on

关闭螺旋打印：Spiralize off

4.分层处理：多色分层设置



四：其他软件作图导入教程（支持 DXF/NC 格式，以 CorelDraw 为例）

1.将设计好的文件导出

2.导出格式选择 DXF 或者 NC

3.导出参数： 导出单位--毫米 导出文本方式--曲线

4.确认保存

5.用切片软件打开设计文件，其他功能跟软件自带建模功能一样，参数根据需求设置即可。



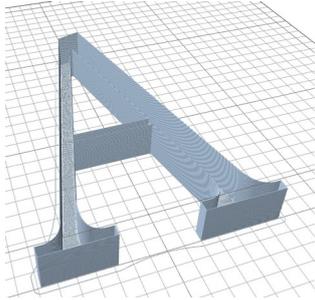
6.切片以后保存到SD卡即可放进3D打印机打印

附件：

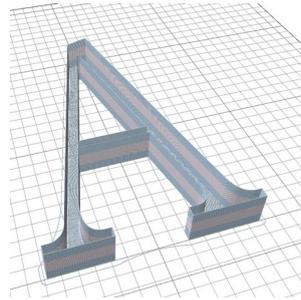
一、3D打印字壳特色功能样板

功能：

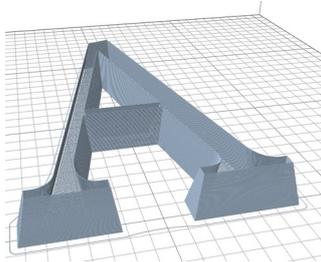
1、直边单色



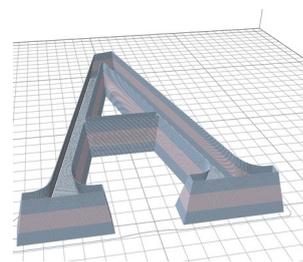
2.直边多色



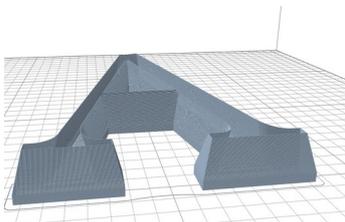
3.斜边单色



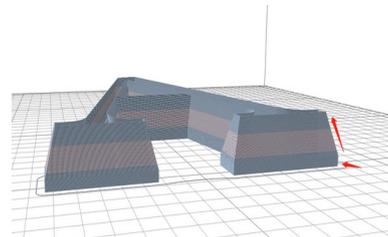
4.斜边多色



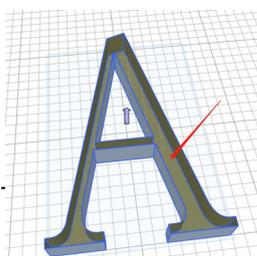
5.直+斜（单色）



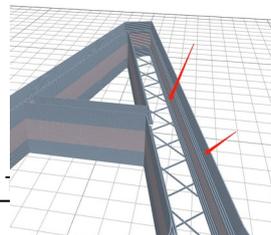
6. 直+斜（多色）



7. 底层封底



8.台阶+网格等功能



二、软件设置（专业设置参数）参考

模型列表	打印机	JH600	选择机型：JH400/JH600
	挤出头	左打印头	
	材料	pla 蓝	
	打印参数		
	基本		
	质量	层高 0.40 mm	层高：0.2-0.5
	外壳	壁厚 0.80 mm	壁厚：等于喷嘴直径
		壁走线次数 1	次数：1
		顶层/底层厚度 0.00 mm	上下封住则设置厚度值（层高倍数） 否则设置0（层数无需设置）； 顶层和底层可分开设置
		顶层厚度 0.00 mm	
	顶部层数 0		
	底层厚度 0.00 mm		
	底部层数 0		
	Wipe Distance 0.00 mm		
	Z缝对齐 最尖角	Z轴接缝位置：推荐设置最尖角	
填充	填充密度 0 %	填充密度：设置为0，	
材料	打印温度 230 °C	推荐：210-250°C	
	打印平台温度 50 °C	推荐：45-65°C	
	流量 140 %	推荐：100-160% 常规0.8壁厚设置100%，设置数值越大壁厚强度越好	
	起始层流量 160 %	推荐：比流量高10-20%	
	启用回抽 <input checked="" type="checkbox"/>		
	回抽距离 2.0 mm	推荐：1-2mm	
	回抽速度 200 mm/s	推荐：200mm	
	回抽额外装载量 3.5 mm^3	以实际为主；若打印回抽位置有空隙则加大数值，多料则减小数值，理论数值1.5	
	回抽最小空驶 10.0 mm		

速度		
打印速度	80.0 mm/s	推荐：40-80mm/s
填充速度	80.0 mm/s	推荐：60-90mm/s
壁厚速度	35.0 mm/s	推荐：0.2层高速度70以内，0.4层高35以内
外壁速度	35.0 mm/s	推荐：0.2层高速度70以内，0.4层高35以内
内壁速度	70.0 mm/s	推荐：0.2层高速度70以内，0.4层高35以内
顶/底层速度	25.0 mm/s	推荐：30以内
支撑速度	80.0 mm/s	推荐：80以内
空驶速度	300.0 mm/s	推荐：JH400小于等于200，JH600小于等于300
起始层速度	25.0 mm/s	推荐：80以内
移动		
回抽时Z抬升	<input checked="" type="checkbox"/>	一定使用；推荐0.5-0.8
Z抬升高度	0.5 mm	
冷却		
开启打印冷却	<input checked="" type="checkbox"/>	
风扇速度	100 %	推荐启用冷却风扇
支撑		
生成支撑	<input type="checkbox"/>	
打印平台附着		
打印平台附着类型	Skirt	推荐：Skirt模式
特殊模式		
打印序列	同时打印	推荐：同时打印（队列打印时需保证模型间距大于90mm）
螺旋打印外轮廓	<input type="checkbox"/>	在单笔可打印完成情况下启用（如圆形）

