Sindoh
Unmistakable

3DWOX 1

用户指南

- 请在阅读用户指南后使用本产品，
  并请妥善保管用户指南。

3dprinter.sindoh.com

安全使用的注意事项

在使用机器时，请严格遵守以下事项。

⚠ 警告：如不遵守安全使用规则，可导致重伤或死亡。

- 电源插头要与墙壁上的电源插座直接连接，禁止使用扩充电源插头。
- 电源线及插座有磨损或损伤时，请拔掉电源插头。
- 为了防止触电及烫伤，请不要拆除本用户指南中未指定的外盖或者螺丝。
- 打印时，喷嘴和加热工作台的温度会超过100℃，请注意不要烫伤。
- 为了防止产品变形或者误动作，请不要把机器放到潮湿的地方。
- 注意不要使项链，硬币，钥匙，手表等金属物品接触到电源接口。
- 禁止通过抓住机器内部的零部件来搬起或移动机器。
- 在下列情况下，请拔掉电源插头。
  - 机器上被泼洒上液体的情况
  - 机器需要维修的时候
  - 机器外盖有损伤的情况
- 机器废弃时，要运送到本公司指定的销售地点或者回收场所。
- 长时间不使用机器时，下班时，请切断电源，以防止突发性火灾。

⚠ 注意：不遵守安全使用规则，可引起轻重伤及财物损失。

- 不要让机器遇雨，雪等潮湿的情况。
- 在移动机器前，请拔掉电源插头。
- 在移动机器时，请注意不要损坏电源插头。
- 拔掉电源插头时，不要以拉扯电线的方式，请直接拔掉插头。
- 请注意不要将曲别针，订书钉等小型金属物体掉到机器中。
- 机器内部清扫等操作时，请注意安全。
- 机器及消耗品废弃时，不要放到生活垃圾废弃场，要利用本公司指定的销售地点及专门的回收场所。
- 机器内部温度有时极高，请不要触摸有“高温注意”标识的零部件及其周围，否则会引起烫伤。
- 本公司的机器为高品质，高性能产品，建议从本公司指定的销售地点购买本公司专用零部件。

使用前

真心感谢对新都产品的厚爱!
本用户指南是为了促进贵公司办公合理化及提高办公效率而制定,为
维持产品最佳状态,对使用方法及简便的保修方法进行了详细的说明。

请在使用机器之前,仔细阅读本用户指南,并放到拿取方便的地方进行保管。为了
安全正确地使用机器,在使用机器前,一定要阅读安全使用规则中的注意事项。

打印禁止事项

1. 本用户指南为方便用户使用提供帮助，图片及说明与实物可能会有不一致的情况。

2. 本用户指南的内容可在无事前通告的情况下变更，本公司对因机器操作及改动而引起的直接，间接的损坏及用户不注意而引起的事故不承担责任。

3. 对于有著作权的著作物，可以作为个人用途或者家庭用途及其他遵守当地法律范围内用途打印，此外用途是法律禁止的行为。

4. 以上内容只是法律的一部分，非法律原文条款，本公司对其正确性及完整性不承担责任，打印内容是否合法请自寻法律咨询。

5. 由于人为改装造成的损失不承担责任。

6. 本机器操作面板及用户指南使用的字体是Naver提供的Nanum字体。

目录

使用前

1. 绪论 ----------1
2. 本用户指南的阅读方法 ----------2
2.1 符号 ----------2
3. 安全信息 ----------3
4. 机器相关的注意事项 ----------5
4.1 机器的安装 ----------5
4.2 机器的移动 ----------6
5. 消耗品的管理方法 ----------7
6. 机器使用时的注意事项 ----------8
7. 通风 ----------9
8. 告知事项 ----------10
9. 旧电池的废弃 ----------12
10. Wifi模块告知事项 ----------13
11. U盘告知事项 ----------15

第一章 机器使用准备

1. 机器参数 ---------- 1-2
1.1 打印参数 ---------- 1-2
1.2 温度/速度 ---------- 1-2
1.3 打印机参数 ---------- 1-2
1.4 软件/支持 ---------- 1-2
1.5 打印层厚基本设置值 ---------- 1-2
2. 同封品 ---------- 1-3
3. 各部分名称 ---------- 1-4
4. 安装(包含设备连接,安装料盒及安装程序) ---------- 1-6
4.1 连接设备 ---------- 1-6
4.2 安装程序 ---------- 1-6

第二章 用户界面菜单功能说明

1. 用户界面菜单功能说明 ---------- 2-2
1.1 料盒 ---------- 2-3
装载 ---------- 2-4

卸载 ---------- 2-5
解锁 ---------- 2-7
1.2 设置 ---------- 2-10
X,Y,Z轴 ---------- 2-11
挤出 ---------- 2-13
工作台调平 ---------- 2-15
间隙调整 ---------- 2-17
喷嘴清洁 ---------- 2-19
清理废料盒 ---------- 2-21
网络 ---------- 2-22
照明灯 ---------- 2-26
工作台下降 ---------- 2-27
打印测试 ---------- 2-29
省电模式 ---------- 2-30
提示音 ---------- 2-32
设置喷嘴参数 ---------- 2-33
语言 ---------- 2-35
电子邮件设置 ---------- 2-37
单位 ---------- 2-40
时间设定 ---------- 2-41
时区设定 ---------- 2-43
WEB ---------- 2-44
保密 ---------- 2-46
软件升级 ---------- 2-47
CLOUD ---------- 2-49
自购料丝 ---------- 2-51
1.3 信息 ---------- 2-54

第三章 打印

1. 打印 ---------- 3-2
1.1 U盘文件打印 ---------- 3-2
1.2 电脑打印 ---------- 3-6
1.3 CLOUD 打印 ---------- 3-6
1.4 下一打印任务管理 ---------- 3-10

第四章 打印物确认

1. 确认打印物 ---- 4-2
1.1 分离打印物 ---- 4-2
1.2 打印品质提高 ---- 4-4
2. 电源供给中断的情况 ---- 4-5
3. 问题无法解决的情况 ---- 4-6

第五章 维护保修

1. 机器清洁 ---- 5-2
1.1 清理废料盒 ---- 5-2
1.2 机器内部清洁 ---- 5-2
1.3 定期检查 ---- 5-2
油/润滑剂检查 ---- 5-2
1.4 定期检查 ---- 5-3
2. 错误信息和解决方法 ---- 5-11
3. 问题内容和解决方法 ---- 5-13
3.1 料丝无法从喷嘴挤出的情况(EC 401发生时对应) ---- 5-13
3.2 挤出机和喷嘴间料丝断了的情况 ---- 5-14
3.3 卸载后,料盒取出时,料丝突出料盒外的情况 ---- 5-14
4. 消耗品更换方法 ---- 5-15
4.1 更换工作台 ---- 5-15
拆卸柔性工作台 ---- 5-15
安装柔性工作台 ---- 5-15
4.2 更换过滤器 ---- 5-15
4.3 更换料盒 ---- 5-17
4.4 更换喷嘴单元 ---- 5-17
喷嘴单元分离方法 ---- 5-17
喷嘴单元组装方法 ---- 5-19

第六章 附录

1. 消耗品种类(材质,颜色) ---- 6-2

1. 绪论

本用户指南上详细地阐述了本机器的启动及使用上的注意事项。
为了用户的安全和便利，请在使用前仔细阅读本用户指南。
请将用户指南放到便于取放的地方保管。

重要

- 本用户指南的内容可在无事前通告的情况下变更，本公司对因机器搬运及运转而引起的直接，间接的损坏及用户不注意而引起的事故不承担责任。
- 打印有著作权的产品只能用于个人和家庭使用，或者法律允许的范围内使用，其他法律禁止的范围禁止使用。
- 以上列举的目录并非全部内容，本公司对以上目录是否完整及正确不承担责任。
  复制品是否合法，请查询当地法律。

提示

- 本用户指南的内容与实际机器会稍有差距。
  部分选配功能因国家不同可能无法使用。
  有此情况时，请向当地销售商咨询。
  根据用户所在国家的不同，部分组件是选配组件。
  有此情况时，请向用户所在区域的服务指定处咨询。
- 部分国家可能无法使用特定类型。
  详细内容请向当地的销售商咨询。
- 本用户指南中有2种尺寸表示方式。
  本机器的测量单位为国际公制单位。

2. 本用户指南的阅读方法

2.1 符号

本说明书使用了以下几种符号。

⚠ 警告

- 安全指示上的重要提醒。
  不遵守本指示的话，会引起严重受伤甚至死亡。
  此部分请一定要阅读。
  并要参考本机器的安全使用注意事项。

⚠ 注意

- 安全指示上的重要提醒。
  不遵守本指示的话，会引起轻微受伤，机器损伤及财产损失。
  此部分请一定要阅读。
  并参考本机器的安全使用注意事项。

重要

- 对于机器使用时注意点，料丝供应错误，数据损失等情况进行说明。
  请一定要阅读。
  此种符号在操作前作为事前提醒符号出现。

提示

- 对机器的功能进行说明和使用错误对应措施的提示符号。

参考

- 此种符号在段落的最后，是在相关内容处出现的符号。

[ ]

是指机器LCD显示屏上表示的信息及菜单。

【 】

是指机器操作面板及显示屏上各种功能键的名称。

3. 安全信息

产品应设置在接触便利，有接地电源插座的地方。
避免在有水及潮湿的场所使用及保管机器。

⚠ 注意 表面高热

- 打印机内部可产生高热。注意高热部品，应将其放凉后再触摸。
  （打印室，喷嘴和加热器部分的温度会超过100度，请注意不要烫伤。）
- 机器动作时，马达和工作台会处于高热状态，不要把身体局部或者物品放到机器内部。
- 电源接通开机的状态下，身体不要接触工作台以外的其他部分；电源接通开机状态下，不得不接触工作台的时候，等工作台和喷嘴温度降到常温以后再操作。
- 要接触工作台以外的其他部分的情况下，关闭电源，拔下插头，等工作台和喷嘴温度降到室温以后再操作。

⚠ 注意 受伤危险

- 为了防止人身伤害及打印机损伤，在打印机移动前，请按照以下事项进行。

  - 机器动作的时候，不要打开前面和上面盖子。
  - 电源接通开机的状态下，身体不要接触工作台以外的其他部分。
  - 除了工作台以外，要接触其他地方的情况下，关机并拔下电源，等工作台及喷嘴温度降低以后再操作。
  - 使用电源开关关闭机器后，拔掉插座上的电源插头。
  - 移动机器之前，请先拔下所有的连线以后再移动。
  - 请使用本产品原装的电源插头及制造商批准的交换品。
  - 机器运行中，因为工作台，马达，喷嘴等运行速度较快，请不要把身体部位或其他物品放置在机器内部。如果头发，项链及其他小物品进入到机器内部，会造成人身伤害和机器损害。
  - 机器运行中发生问题时（身体夹住或误操作等），迅速按下机器上面右侧面板上的暂停[❚❚]或终止[■]键。

喷嘴

工作台

UI

⚠ 注意 ⚠ 触电危险

- 打印机安装好后，接触系统主板，或者安装硬件及存储器等装置时，请先关闭打印机电源，拔掉电源插头后进行。打印机与其他装置相连的情况下，此装置也应关闭电源并拔下与打印机相连的连接线。
- 本产品严格按国际安全标准制造并通过了设计测试，但部分零部件的安全功能会有不稳定因素。如使用其他制造商的零部件，本公司将不承担由此引起的责任。
- 机器内部，外部清扫的时候，为了防止触电，请先拔下电源线并把连接机器的其他数据线拔下后再操作。

⚠ 注意 受伤危险

- 电源插头不要揉搓，弯曲，脚踩或者在其上压重物。
- 注意不要损伤电源线外皮，不要超负荷拉挂。
- 不要将电源插头塞在家具，墙等物品的缝隙中。
- 电源插座使用不当，可诱发火灾及触电事故。
- 请定期检查电源插头。检查时要先将插头从插座上拔下。
- 遇到用户指南上未说明的问题，请与专门售后服务中心联系。

4. 机器相关的注意事项

4.1 机器的安装

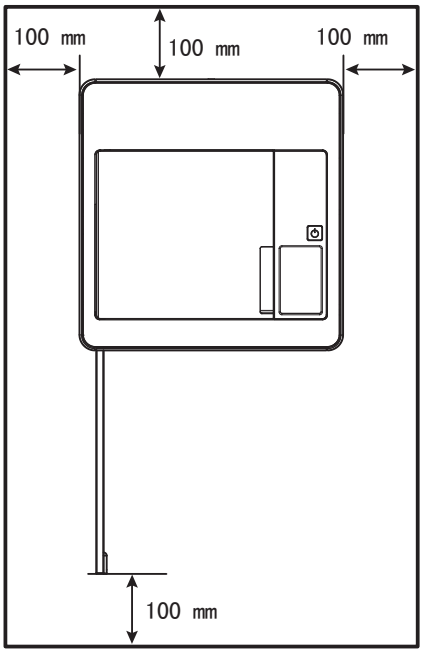
⚠ 注意 受伤危险

- 请在通风良好的场所进行安装。
  机器使用中，会产生臭气，虽然不是有害物质，但如果在通风不好的环境下使用机器的话，希望要适时的进行换气。

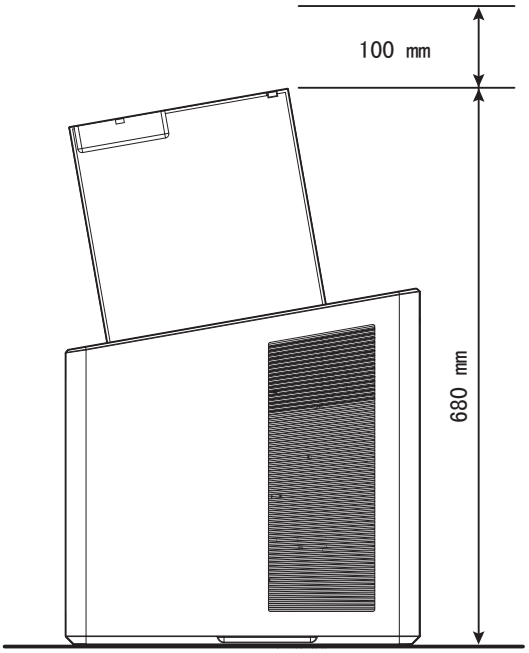
重要

- 放置打印机的时候，使机器的通风口离墙或者周边的装置至少保持10cm的间距。
  请确保在机器周边有恰当的空间使机器能够通风，并且顺利动作。
  请在此环境下使用机器。(温度16~29℃，湿度20~70%RH范围)
  请勿在露天环境中使用机器。

<上面>



<侧面>



4.2 机器的移动

1 关闭机器电源。

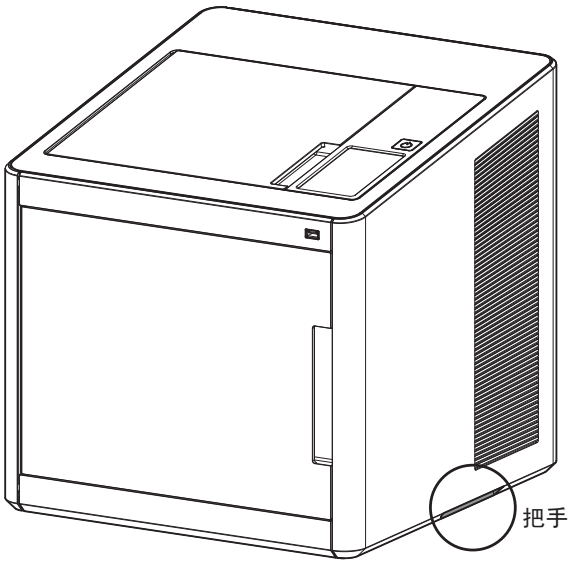
2 将所有电源线从电源插座中拔出。

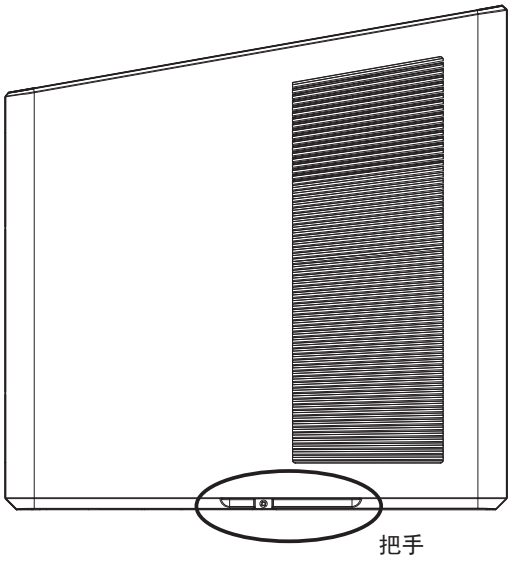
3 确保铝制工作台和料盒在机器中安装好后关闭前门和顶门。

4 抓住机器两侧的把手，机器底面向下，慢慢提起搬运机器。

⚠ 注意

- 移动机器前，一定确认好电源线从插座中拔出并与机器分离。
  搬起机器时，膝盖充分地弯曲，避免使脊椎受到损伤。
  机器移动过程中，一定要抓好产品下方的把手。
- 包装运输或远距离搬运时，一定使机器底部向下放置在购买时的箱子内，重新包装，确保安全的运输。
  包装好机器放置在箱子内，注意不要使箱子倾斜或翻倒，否则会造成机器故障或损伤。





5. 消耗品的管理方法

⚠ 警告

- 请不要点燃料盒或者料丝，燃烧后可能带来大型火灾或烧伤的隐患。

⚠ 注意

- 请将其放到儿童不易接触的地方保管。
- 如果触及到了料丝并且刺激到了皮肤，请尽快咨询医生。

重要

- 请不要在下面的场所保管料盒。
  - 有明火的场所。
  - 阳光直射的场所。
  - 温度或湿度太高的场所。
  - 温度急剧变化的场所。
  - 灰尘多的场所。
  - 长时间在车内保管的情况。
- 注意不要使料盒受到物理冲击或者是震动。
- 使用料盒前，不要把包装去掉。

6. 机器使用时的注意事项

⚠ 注意

- 机器内部的喷嘴和工作台在机器动作时很热。
  取出打印物，或者查看机器内部时，注意请不要用手碰触到喷嘴和工作台，可能会造成烫伤。
- 在用户指南中未指明的机器，请不要一起使用。

7. 通风

⚠ 注意

- 请在通风良好的场所使用打印机。
  在通风不好的场所长时间使用机器会产生对身体不好的有害物质。
  请定期进行通风。
- 请不要堵住机器的散热通风口。
  如果通风口不能散热的话，机器内部温度上升会导致机器停止运转。
- 一般情况下，新机器上会产生少许的气体成分。
  因此初次使用机器的期间，机器所在的工作室要注意进行通风。
  使用量较大的时候，尽量不要长时间停留在工作空间。

8. 告知事项

❖ 噪音排放标准

以下数值是根据ISO 7779标准测定，并符合ISO 9296的标准。
购买的产品也可能不包含以下模式。

	1m内平均音压(dB(A))
打印时	45dB(A)（基本打印条件：打印速度40mm/s，移动速度100mm/s）
准备时	40dB(A) 以下

❖ 温度/湿度信息

使用	16℃ ~ 29℃ 20%RH ~ 70%RH
运输	-30℃ ~ 50℃，15%RH ~ 95%RH(0℃ 以下的情况，高于外部温度，不要接触地面放置)
保管	-30℃ ~ 50℃，80%RH以下（防止结露，不要接触地面放置）

❖ 产品废弃

不能用废弃一般家庭用品的方式废弃打印机和消耗品。
废弃或者再利用的情况请跟购买代理点咨询。

❖ 电磁波告知事项

该产品属于B级产品。
B级机器：此机器注册为电磁波家用机器，可以在居民区及其他任意地区使用。

❖ 无线网络规格

该无线设备有电波混乱的可能性，不提供与人身安全相关的服务。

❖ 电量消耗

产品的耗电情况参照下面表格。

模式	说明	电力 使用量(W)
打印	接收到电子文件后，打印产品的过程	150W
待机	等待打印作业的过程中	21W
关机	插头插在插座上，但是关机状态	0.05W

以上表格所表示的耗电量为不同时间下的平均值。
瞬时耗电量会比平均值高。

休眠模式

具有休眠模式的产品在休眠模式下也会消耗少量的电，要完全中断电量消耗，
需要把电源插头从插座上拔下来。

能源总消耗量

计算出产品的能源总消耗量的话可作为参考。
耗电量以瓦特(W)为单位，计算能源消耗时，在产品的各个模式下，耗电量乘以耗电时间。
总的能源使用量是各个模式下的能源使用量综合起来。

结露现象

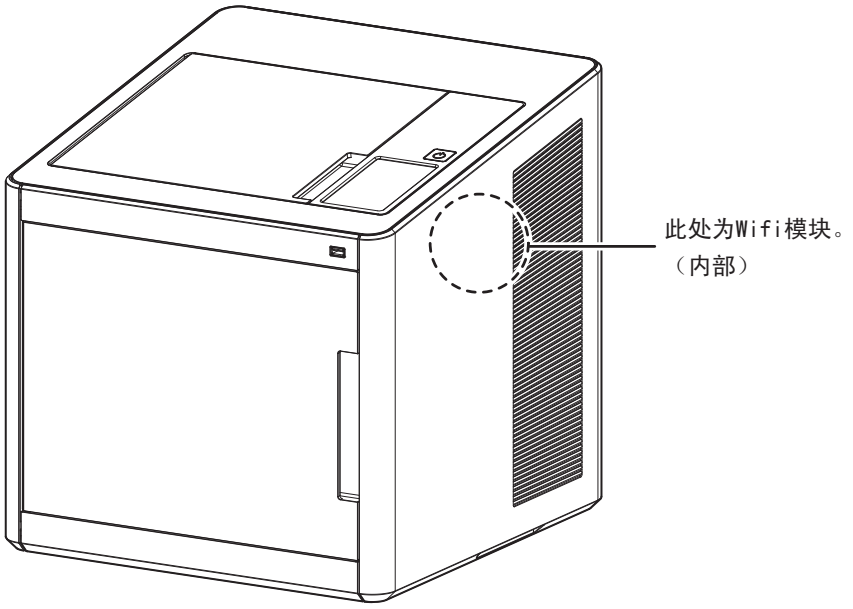
周边温度急剧变化的情况下，机器内部会凝结微小的水滴。
请擦掉外部的水珠，内部有水珠情况下，请打开机器的前盖和顶盖，让水珠自行蒸发。

9. 旧电池的废弃

控制板上已经安装了一个Lithium(锂)电池。
使用后的电池按照生产厂家的指定方法,用环保的方式废弃。
如果想要交换电池,请向售后方面的技术人员咨询。

10. Wifi模块告知事项

❖ 此模块包含只能与Sindoh 3DWOX产品互换的Wifi模块。



重要

- 此模块可产生无线干扰，不可以用于人身安全关联的服务。
- 不可把模块暴露于水，湿气或液体中。
- 不可暴露于直射光，高温或者火中。

警告

- 没有明确通知的更改或修改可能会使部分操作无效。

注意

- 为了防止超过FCC无线频率许可标准的电磁波对人体造成伤害，本模块安装在与人体接触可能性最小的位置。

重要

频率	IEEE 802.11b : 2400MHz ~ 2484MHz IEEE 802.11g : 2400MHz ~ 2484MHz IEEE 802.11n(20MHz) : 2400MHz ~ 2483MHz IEEE 802.11n(40MHz) : 2400MHz ~ 2483MHz
功率密度	IEEE 802.11b : 10mW(10dbm)/MHz IEEE 802.11g : 10mW(10dbm)/MHz IEEE 802.11n(20MHz) : 10mW(10dbm)/MHz IEEE 802.11n(40MHz) : 10mW(10dbm)/MHz
频道数	IEEE 802.11b : 14 IEEE 802.11g : 14 IEEE 802.11n(20MHz) : 14 IEEE 802.11n(40MHz) : 9

调制方式	IEEE 802.11b : DSSS/CCK IEEE 802.11g : OFDM IEEE 802.11n(20MHz) : OFDM IEEE 802.11n(40MHz) : OFDM
耗电量	5V 500mA(Maximum)
尺寸	37.0mm X 28.0mm X 3.7 mm
使用温度	0 ~ 60℃
保管温度	-10 ~ 80℃

11. U盘告知事项

本产品上允许使用 U盘。

※ 请参考3D打印机的使用说明了解U盘的使用方法。

❖ 适合性检验信息

- 接受适合性检验企业:新都
- 生产年月:标注在产品上
- 制造商/制造国家:新都(青岛)电子有限公司/中国
- 产品及售后咨询:新都客服中心 400-603-9393

❖ 电磁波告知事项

该产品注册为电磁波家电用(B级)机器,主要用于家庭用户,也适用于其他任何领域。

❖ 安全警告

- 请勿将本商品暴露于水,湿气或其他液体中。
- 请勿将本商品暴露于直射光,高温或者火中。

❖ 保修

本商品提供一年保修。保修期间内如果出现原材料或者加工缺陷,请到购买处咨询。
该保修只对最初的购买者有效,并且仅在相关区域有效。

❖ U盘相关事项

- 请使用附带的U盘。
- 附带的U盘文件系统格式为 FAT32(File Allocation Tables),机器不支持格式为NTFS(New Technology File System)的U盘。
- 不使用附带的U盘所发生的问题,不属于保修范围。

3DWOX 1
用户指南

机器使用准备

1

1. 机器参数

1.1 打印参数

打印技术	FFF(Fused Filament Fabrication)
最大打印长度(mm)	W(max):210, D(max):200, H(max):195
打印层厚	0.05 ~ 0.4mm
基本(可选)喷嘴直径	0.4mm
料丝直径	1.75mm
打印材质	* PLA, ABS(新都) * PLA, ABS, ASA, PETG, etc(自购料丝)
工作台调平	自动测平 + 手动调平

* 软性料丝(flexible, TPU, nylon)无法在本机器使用。
* 使用含有耐磨添加物(金属成分,石墨纤维)的料丝可能会导致机器故障或缩短机器使用寿命。

1.2 温度/速度

喷嘴连续使用/最高温度	PLA 推荐200℃,ABS 推荐230℃/最高250℃
工作台连续使用/最高温度	PLA 推荐60℃,ABS 推荐90℃ / 最高110℃
打印参考速度/最大速度	40mm/s推荐, 200mm/s最大

* 最高温度连续打印时可能会导致机器故障。建议在喷嘴堵塞等特殊情况下使用最高温度。

1.3 打印机参数

功率	150W
产品尺寸(mm)	421 x 433 x 439
产品重量	15kg
接口	USB,Wifi,Ethernet
料盒	自动装载/卸载

1.4 软件/支持

软件支持	Sindoh专用切片软件
文件格式	*.stl, *.ply, *.obj, *.amf, *.gcode
支持操作系统	Window 7以上版本, Mac OS X 10.10以上版本
建议内存	4GB + DRAM

提示

- 仅支持OpenGL 2.0以上版本显卡。

1.5 打印层厚基本设置值

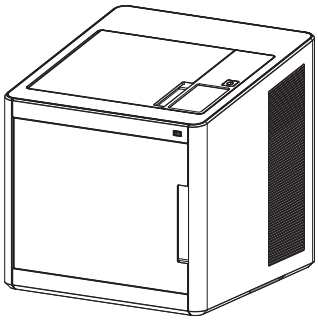
喷嘴直径	0.4mm
打印层厚	0.2mm

2. 同封品

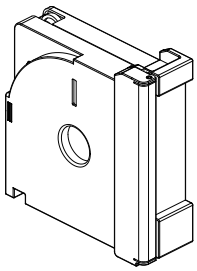
请确认箱子内的基本构成品。

⚠ 注意

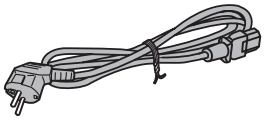
- 售后服务时会用到箱子和包装泡沫，请不要丢弃。



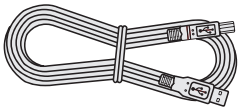
3D打印机



料盒

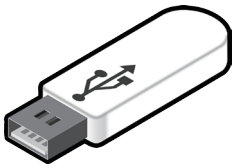


电源线

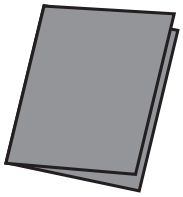


USB线

铲刀



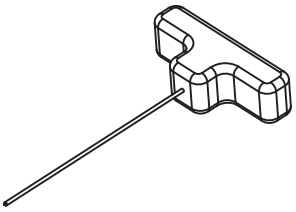
U盘



简易安装指南

清洁用软管

喷嘴清洁用弹簧

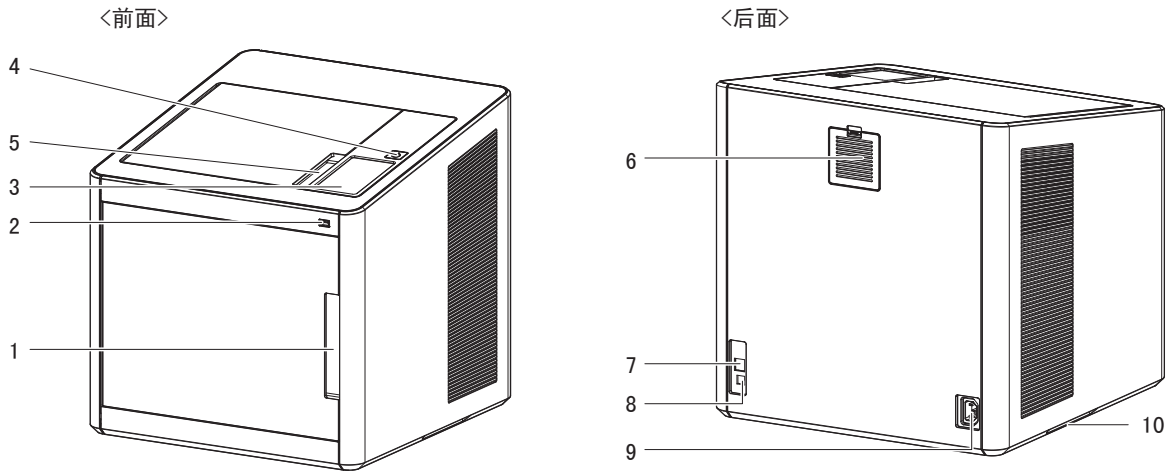


喷嘴清洁工具

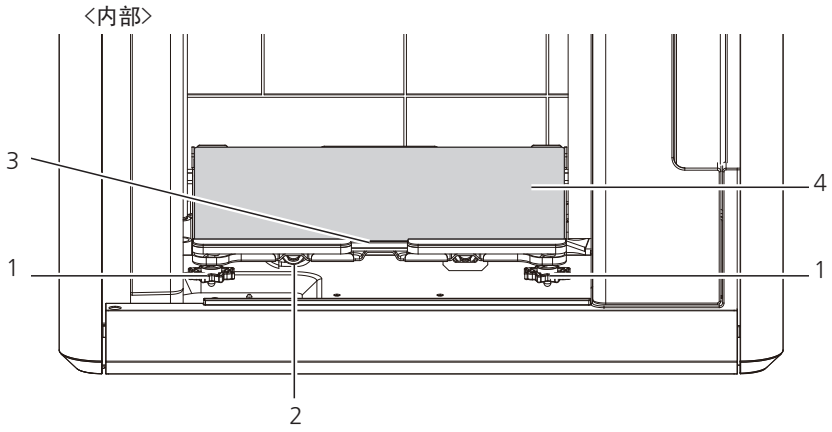
⚠ 警告

- 铲刀锋利，使用时请注意。
  禁止用于除摘取打印物之外的其它用途。
  特别注意，身体切勿接触刀锋部位。

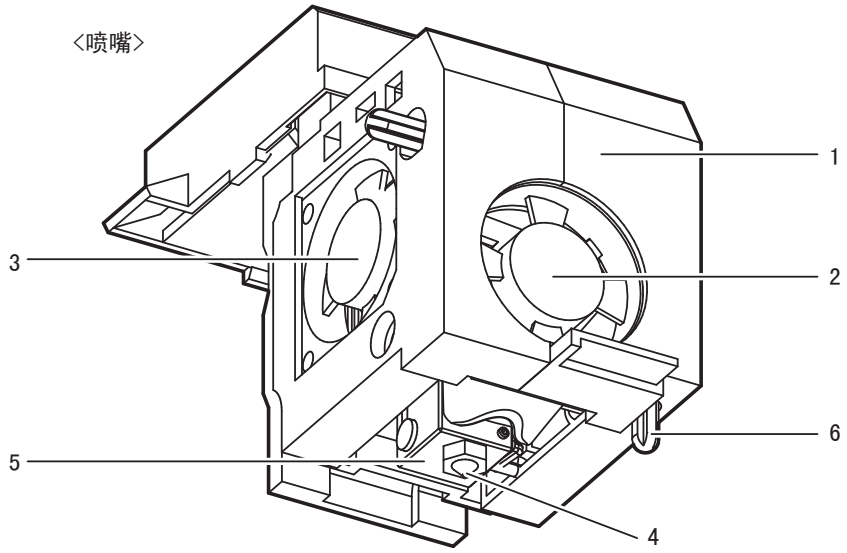
3. 各部分名称



序号	名称	说明	
1	前门把手	用来打开前门。	
2	U盘插口	插入带有打印文件的U盘，即可打印文件。	
3	LCD操作面板	打印机操控界面。 ⚠ 注意 – 建议使用前先撕掉LCD上面的保护膜。 不撕掉保护膜直接操作时，可能会出现反应不灵敏的情况。	
4	电源键	短按，开机。 长按（2秒以上），关机	
	电源键指示灯	灯亮	开机状态
		间隔1秒闪烁	可以开机。（电源插头已连接的状态） ⚠ 注意 – 长时间不使用时，请将电源插头拔下。 电源插头拔下后，指示灯会闪烁一段时间。
		不亮	完全关机模式。（电源插头拔下状态）
5	顶门把手	用来打开顶门。	
6	排气扇 （高效微粒过滤器）	散发机器内部热量。 高效微粒过滤器可以过滤掉打印中产生的微小颗粒。	
7	网络接口	连接网络。	
8	USB接口	用USB线连接机器与电脑时使用。	
9	电源连接部位	连接电源插头。	
10	搬运把手	搬运机器时可用到的把手。	



序号	名称	说明
1	工作台高度调整旋钮	调节软性工作台水平的旋钮
2	工作台拆装把手	拆装工作台时使用的把手
3	工作台加热器	加热打印物的底面，利于使打印物稳固在工作台上
4	软性工作台（工作台垫）	产品打印工作台



序号	名称	说明
1	本体	喷嘴部的本体
2	风扇1	冷却打印物的风扇
3	风扇2	冷却喷嘴部散热板的风扇
4	喷嘴	打印喷嘴
5	加热块	对喷嘴部的料丝加热的部位
6	调平感应器	工作台调平用传感器的外置感应器

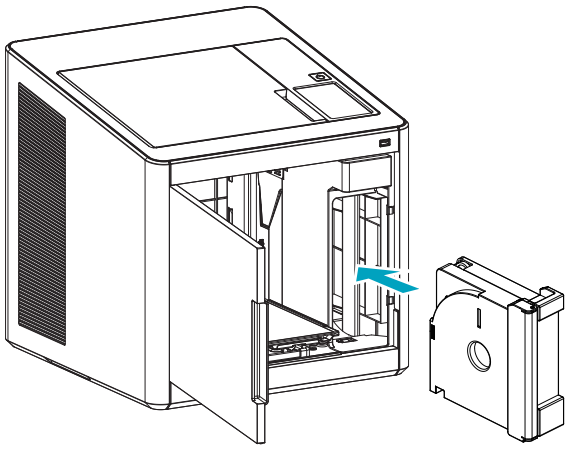
4. 安装(包含设备连接,安装料盒和安装程序)

4.1 连接设备

1 在机器后面的电源连接部位连接电源线,并把电源插头插入插孔。

2 按下机器上方的电源键。

3 在LCD窗口上主页出现时,安装料盒。(请参考操作面板功能说明[装载])



4 连接到电脑

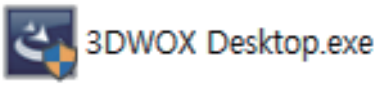
1)与电脑直接连接:把同封品中的USB线一端连接在机器后面的USB接口上,另一端连接在电脑上。

2)网络连接:参考使用说明书中2-22(网络)一节的内容。

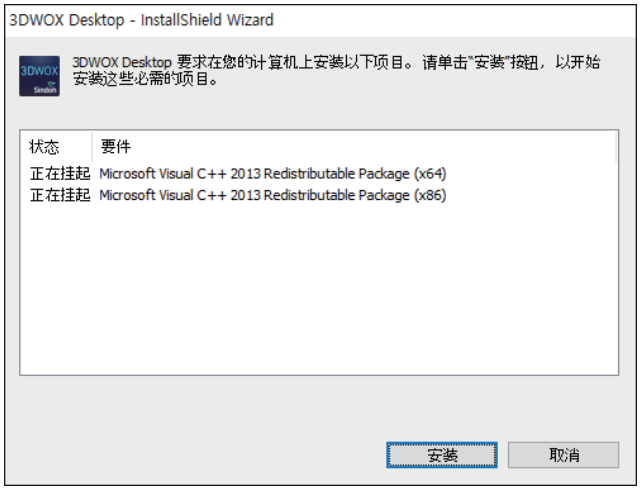
5 在电脑上连接好USB线后,安装机器驱动和切片程序。

4.2 安装程序

1 点击执行存储在附带的U盘中的3DWOX Desktop安装程序。

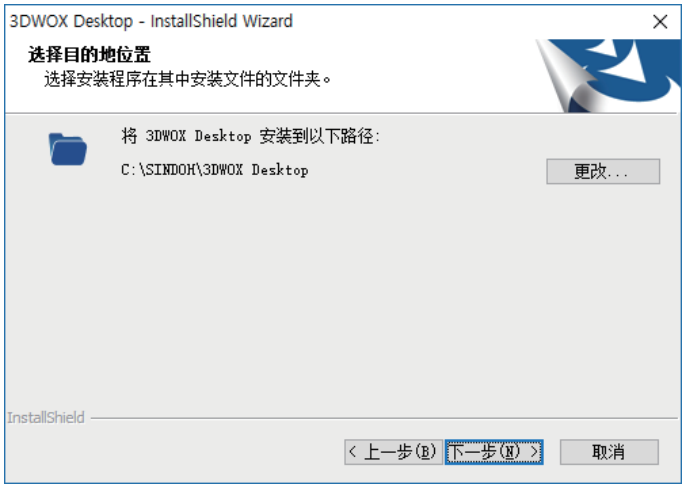


2 安装程序之前,请先安装以下必需的文件。

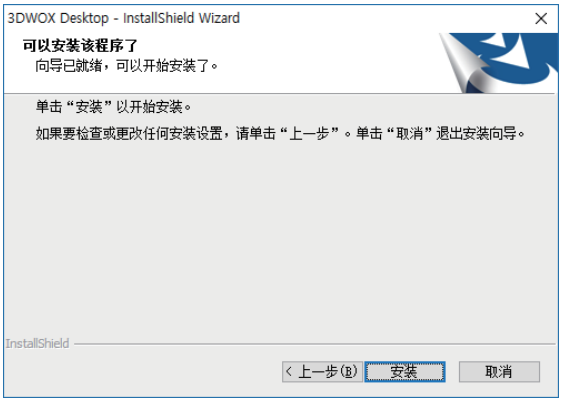


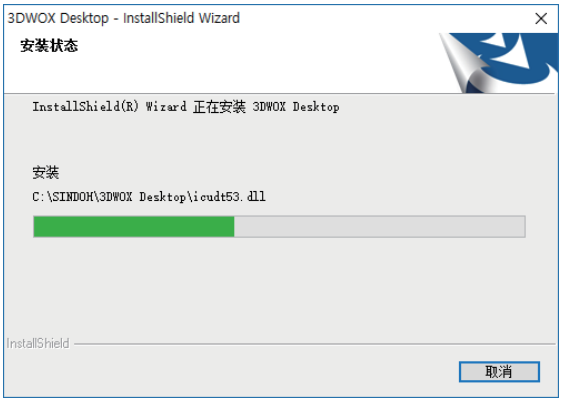
3 必需的文件安装完成后，弹出以下窗口，点击[下一步]，执行安装向导。

4 指定文件安装路径，点击[下一步]。



5 点击[安装]，文件保存好后安装开始。





6 所有安装结束后，电脑桌面会生成3DWOX Desktop图标。

3DWOX 1
用户指南

用户界面菜单功能说明

2

1. 用户界面菜单功能说明

料盒	装载			
	卸载			
	解锁			
设置	X,Y,Z轴	全部		
		X,Y,Z轴		
	挤出			
	工作台调平			
	间隙调整	移动		
		保存		
	喷嘴清洁			
	清理废料盒			
	网络	Wifi	（选择设置）	
			Wifi	开
				关
			选择网络	（列表）
			DHCP	
			固定	
			SSID删除	
		有线	（选择设置）	
			DHCP	
			固定	
	照明灯	（选择设置）		
		一直亮		
		一直不亮		
		*只在打印时亮		
	工作台下降			
	打印测试	（选择文件）	打印	停止/重新开始
				取消
	省电模式	（选择设置）		
		0~100分，*100分		
	提示音	（选择设置）		
		关		
		低		
		*中		
		高		
	设置喷嘴参数			
	语言			

	电子邮件设置	电子邮件地址	
		电子邮件服务器信息	地址
			端口
			用户名
			密码
			保密
	单位	摄氏	
		华氏	
		米	
		英尺	
	时间设定	年，月，日，AM，PM，时，分	
	时区设定		
	WEB		
	保密		
	软件升级		
	CLOUD		
	自购料丝		
信息	名称		
	名称及密码修改	名称	
		密码	
		重新输入密码	
		取消	
		确认	
	型号		
	机器号		
	版本		
	有线IP地址		
	有线Mac		
	无线IP地址		
	无线Mac		
	网站		
	指南		
	记录		

*为初始设置。

1.1 料盒

料盒	装载
	卸载
	解锁

装载

加载料丝到喷嘴的功能。

1 在[主页]画面上按下[料盒]键。

2 按下[装载]键，开始实行料盒装载。

3 确认要进行料盒装载后按[确认]键，料盒装载就会自动实行。料丝到达喷嘴后，下一步喷嘴温度会升高到设置的目标值。
料丝会自动向温度提升后的喷嘴填充，填充满后，画面自动回到主页面。

卸载

从机器喷嘴处把料丝完全地取出的功能。

1 在主页画面上，按下[料盒]键。

2 按下[卸载]键，料盒卸载开始。

3 确认要进行料盒卸载后，按下[确认]键，料盒卸载自动实行，为了卸载喷嘴内的料丝，喷嘴温度会上升，到达目标值后，下一步开始卸载料丝。
料丝全部去除后，为了取下料盒，自动转到[解锁]画面。

解锁

从机器中完全地取出料盒的功能。

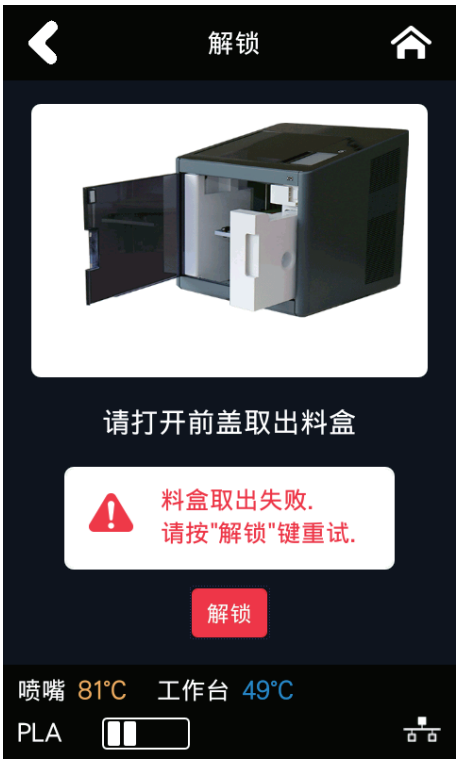
料丝[卸载]动作结束以后，自动跳转到料盒[解锁]命令或者用户可以随时选择该功能进行操作。

❖ [卸载]动作结束后自动跳转到[解锁]画面的情况

1 料盒从[锁定]状态下解除后，有10秒的时间可以从机器中取出料盒。

※在“解锁”状态下也无法正常取出料盒时，将料盒稍稍向机器内推入再取出。

2 10秒后，料盒自动回复到[锁定]状态，此时重新弹出[解锁]键。



❖ [卸载]命令结束后，自动跳转到[解锁]画面时，没有按下[解锁]键，之后用户想要选择[解锁]键的情况

1 主页画面中选择[料盒]键。

2 按下[解锁]键，取出料盒。

3 料盒从[锁定]状态解除的10秒之内，可以从机器中取出料盒。
※在“解锁”状态下也无法正常取出料盒时，将料盒稍稍向机器内推入再取出。

4 10秒的时间过去后，料盒自动回复到[锁定]状态，此时重新弹出[解锁]键。

1.2 设置

设置	X,Y,Z轴	全部		
		X,Y,Z轴		
	挤出			
	工作台调平			
	间隙调整	移动		
		保存		
	喷嘴清洁			
	清理废料盒			
	网络	Wifi	（选择设置）	
			Wifi	开
				关
			选择网络	（列表）
			DHCP	
			固定	
			SSID删除	
		有线	（选择设置）	
			DHCP	
			固定	
	照明灯	（选择设置）		
		一直亮		
		一直不亮		
		*只在打印时亮		
	工作台下降			
	打印测试	（选择文件）	打印	停止/重新开始
				取消
	省电模式	（选择设置）		
		0~100分，*100分		
	提示音	（选择设置）		
		关		
		低		
		中		
		高		
	设置喷嘴参数			
	语言			

电子邮件设置	电子邮件地址	
	电子邮件服务器信息	地址
		端口
		用户名
		密码
		保密
单位	摄氏	
	华氏	
	米	
	英尺	
时间设定	年，月，日，AM，PM，时，分	
时区设定		
WEB		
保密		
软件升级		
CLOUD		
自购料丝		

*为初始设置。

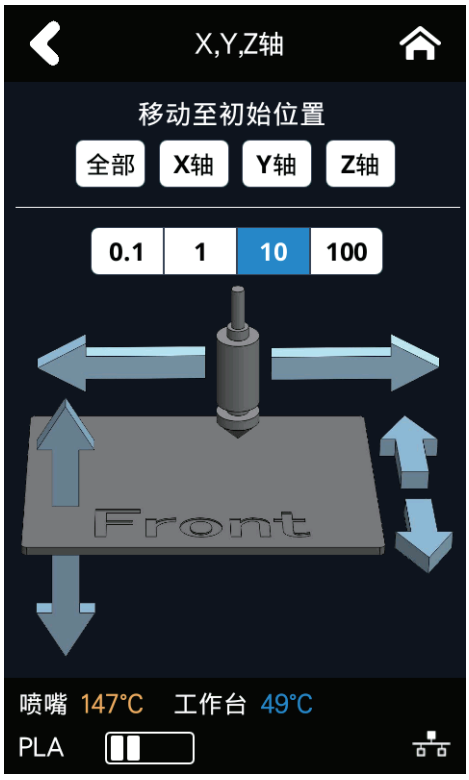
X，Y，Z轴

用于调整喷嘴的X轴，Y轴，Z轴的位置。

1 主页画面下按下[设置]键，进入设置。

2 按下[X,Y,Z轴]键,进入设置。

3 从[0.1], [1], [10], [100] 中选择想要的移动量并点击相应的按键,然后点击箭头图标,按照相应的方向移动。上方的[全部][X轴][Y轴][Z轴]键按下时,各轴自动移动到初始位置。



挤出

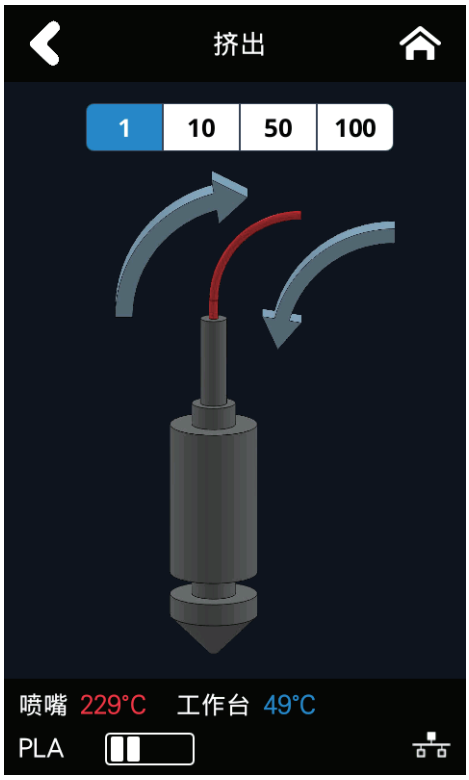
料丝位置微调的情况下使用。

1 主页画面下按下[设置]键，进入设置

2 按下[挤出]键，进入挤出设置。

3 为了调整[挤出]，先要提升温度。

4 从[1][10][50][100]中选择想要的移动量，按下相应的键。
下方画面中，选择想要的方向，按下相应的箭头，料丝开始移动。



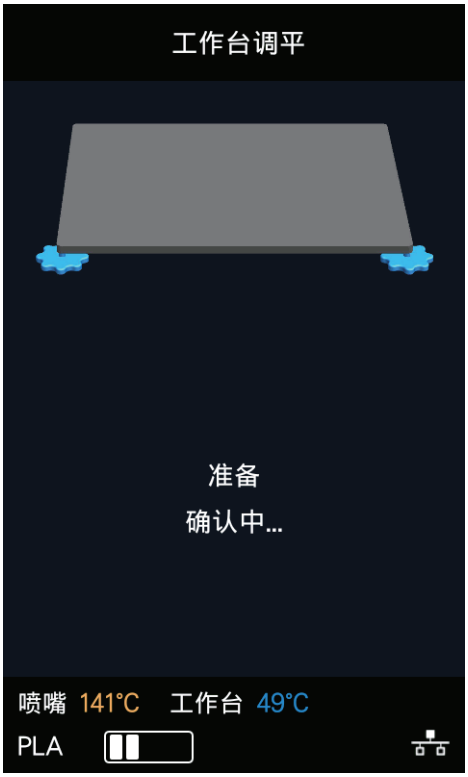
工作台调平

工作台高度调平时使用。

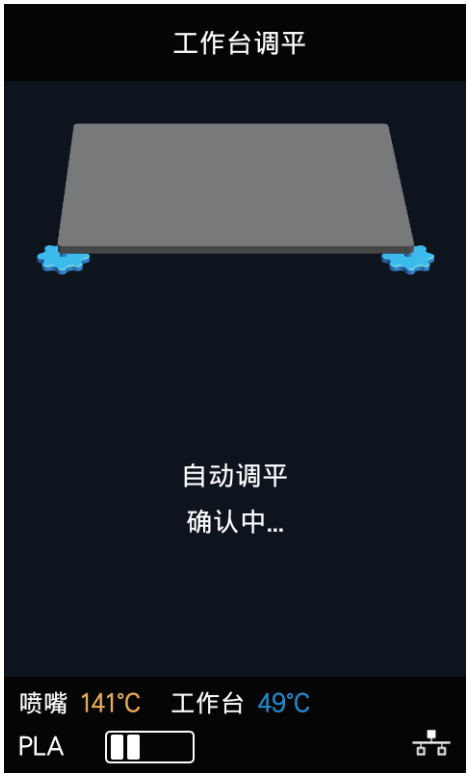
1 主页画面下按下[设置]键，进入设置。

2 按下[工作台调平]键，进入工作台调平设置。
现在喷嘴温度较高时，需要等待喷嘴冷却。

3 进入设置的同时，工作台调平同时执行，该功能分3步进行。
先从中央部开始，对上端进行测定，之后测量下端的两侧位置。
工作台的高度正确的情况下，调平作业即可结束。高度不正确的情况下，画面中会出现调整工作台与喷嘴间距所用到的旋钮的调整方向及需要的调整的圈数。



4 按照提示调整旋钮后，按下[确认]键，再次测量之后，会显示需要重新调整的数值。



5 所有作业完成之后，回到之前的画面。

间隙调整

※ 工作台调平后最好确认下工作台与喷嘴的间隙。

此功能用于调整喷嘴与工作台之间的间隙。基本间隙值为0.25mm，可以根据用户的需要进行调整。按下+键，增大间隙值，按下-键，减小间隙值。

※ 如果想要增加打印物与工作台的附着力，请减小间隙。如果要减小附着力，请增大间隙。

1 主页画面下按下[设置]键，进入设置。

2 按下[间隙调整],进入间隙调整设置界面。

3 初始值为0.25,利用[+/-]键以0.05的变化量增减。

4 利用[移动]键和[保存]键可以按照设定值移动工作台以及保存该设定值。
保存的间隙设定值会在打印开始时应用。进行水平校正的话，这个值会被初始化。

喷嘴清洁

清理喷嘴残余料丝的功能。

1 主页画面下按下[设置]键，进入设置。

2 按下[喷嘴清洁]键，进入喷嘴清洁画面。

3 为了去除喷嘴上残留的料丝，首先要升高喷嘴温度。
达到指定温度后，喷嘴残余料丝清理动作开始。
清除完成之后自动返回设置画面，或进入清理废料盒画面。

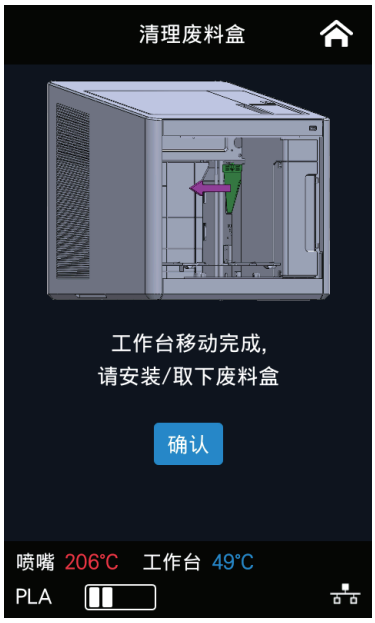
清理废料盒

清理废料盒内残留废料时使用。

1 主页画面下按下[设置]键，进入设置。

2 按下[清理废料盒]键，进入清理废料盒画面。

3 进入画面之后，喷嘴位置自动向左侧移动，以便可以看到并取出废料盒。
如下图所示，废料盒的残余物清空后，按下[返回]键，回到设置画面。



网络

机器的网络设置菜单。
可以利用有线获取IP地址，或者通过Wifi方式联网。

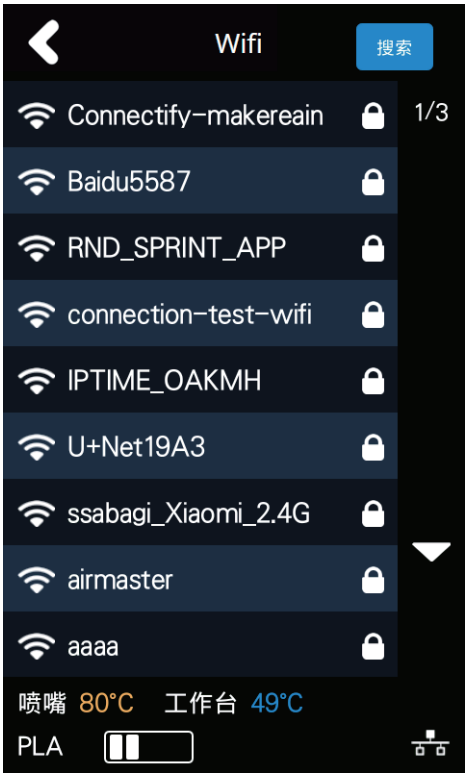
1 主页画面下按下[设置]键，进入设置。

2 按下[网络]键，进入网络设置画面。

3 网络设置的初始画面为有线(有线连接)设置画面。
用户选择自动获取IP地址时，按下[DHCP]键进行设置；选择固定IP地址时，按下[固定]键，用户输入相关信息。
按下按下[连接]键，保存网络设置。保存网络设置。

4 想要设置Wifi的情况下，按下上方的[Wifi]键，转到Wifi设置画面。
选择是否使用Wifi功能。

5 想要使用Wifi功能时，按下[选择网络…]，弹出可用的Wifi目录。



6 相关Wifi目录中，选中想要连接的Wifi后，开始尝试连接。
有密码时，密码窗口弹出后，输入正确的密码，开始尝试连接。

7 Wifi连接成功后，同有线一样，可以对[DHCP][固定]进行设置。设置完成后，按下[确认]键，保存设置。

照明灯

对机器内部照明灯进行设置。

1 主页画面下按下[设置]键，进入设置。

2 按下[下一页]键，进入下一页，选择[照明灯]。

3 现有[一直亮，只在打印时亮，一直不亮]几种设置可选。利用箭头选择想要的设置，按下[确认]键，保存设置。

工作台下降

请在机器位置变动时使用此功能。工作台会在下降到最底部后被安全固定。

1 主界面中点击[设置]进入设置页面。

2 点击[下一页]进入含有[工作台下降]的页面。

3 请确定是否进行工作台下降，点击[确认]后，工作台开始下降。

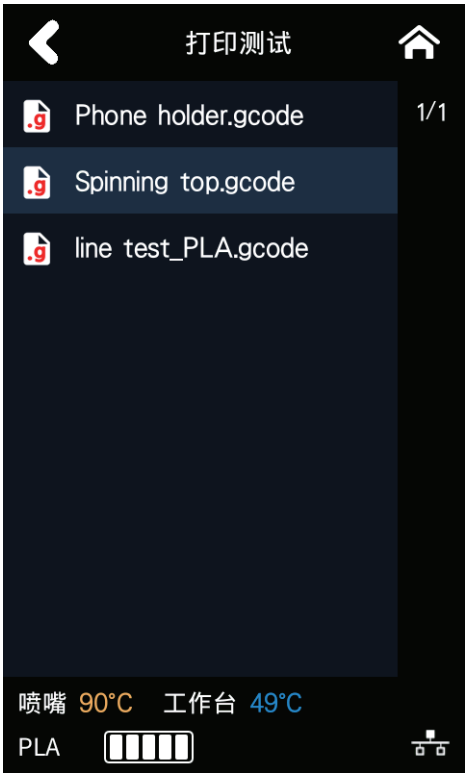
打印测试

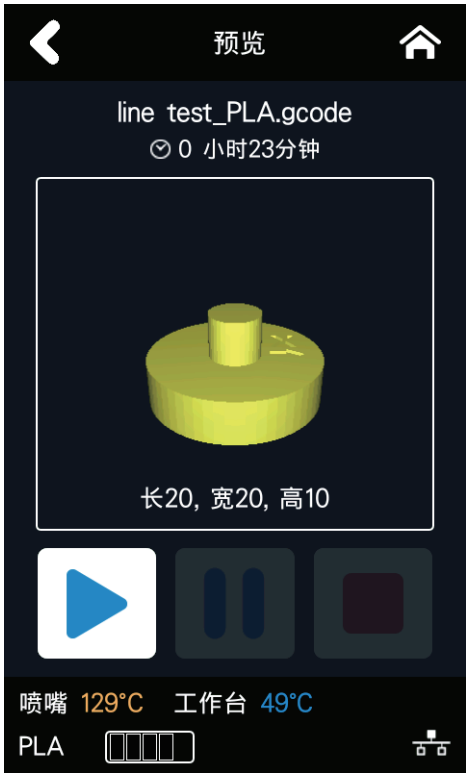
打印机器内部存储的示例文件的功能。

1 主页画面下按下[设置]键，进入设置。

2 按下[下一页]键，进入下一页，选择[打印测试]。

3 选择测试文件并打印。





省电模式

设置机器进入省电模式的时间。

1 主页画面下按下[设置]键，进入设置。

2 按下[下一页]键，进入下一页，选择[省电模式]。

3 现在支持的设置有[关闭，5分钟~100分钟]两种。
以5分钟间距调整，利用[+][-]号选择想要的时间并按下[确认]键保存。

- 0分钟：不使用省电模式。
- 5~100分：5~100分钟以后，机器进入省电模式。

提示音

此选项中，用户可以调节提示音大小，也可以选择关闭。

1 主界面中点击[设置]键进入设置页面。

2 点击[下一页]按钮进入含有[提示音]的页面。

3 提示音现有[关],[低],[中],[高]四种可设置选项。选择相应设置后按[确认]键保存。

设置喷嘴参数

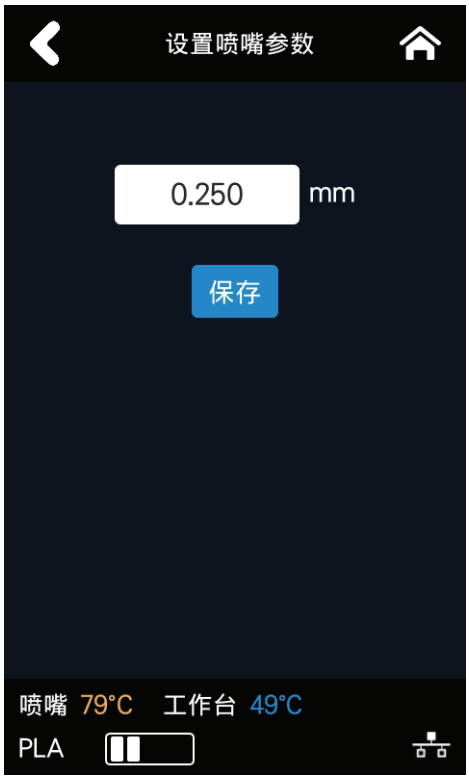
请在更换喷嘴单元时使用此功能。(请参考P.5-9「4.4 更换喷嘴单元」)

1 主界面中按[设置]键进入设置页面。

2 点击[下一页]按钮进入含有[设置喷嘴参数]的页面。

3 此功能仅在更换新的喷嘴单元后使用，确认提示内容后按[确认]进入下一级菜单。

4 请点击白色数字部分输入新的喷嘴单元记录的数值。
每个喷嘴单元都有自己特定的数值，这个数值在水平校正后会对喷头与工作台的间隙有影响。
（请参考 P. 5-9「4. 4 更换喷嘴单元」）



语言

机器的语言设置菜单。

1 主页画面下按下[设置]键，进入设置。

2 按下[下一页]键，进入下一页，选择[语言]。

3 利用箭头选择想要的语言，按下[确认]键，设置完成。

电子邮件设置

打印机会截取当前打印状态并发邮件给已登录的邮箱地址。

1 主界面中按下[设置]键，进入设置。

2 点击[下一页]键2次，进入设置(3/3)页面，选择[电子邮件设置]。

3 根据该菜单选项进行电子邮件设置。

从3DWOX向外发送邮件。

为了能使机器发送邮件，需要进行一系列设置。

邮件接收信息的设置需要在切片软件中进行。

项目	输入
电子邮件地址	邮件发出的地址(例:sender@domain.com) 回复邮件时，可作回信地址用。
地址	SMTP服务器地址(例:smtp.domain.com) - 所使用邮箱的服务器地址。
端口	SMTP服务器端口(例:25) - 一般默认端口是25，但是根据不同安全协议政策规定，可能使用465或587作为端口，详细内容请咨询电子邮件服务商。
用户名	SMTP服务器登陆用户名(例:sender) - 用来登陆邮箱服务器的用户名。 - 根据电子邮件服务商的要求，可能需要输入完整邮箱地址。详细内容请咨询服务商。
密码	SMTP服务器登陆密码(例:********) - 登陆邮箱服务器所需的密码。
保密	SMTP服务器上发送邮件时使用的保密方式 - 初始值为空，具体事项请咨询服务器管理者或提供邮箱服务的公司。

各项目的具体输入值，请咨询电子邮件服务商。

特别是SMTP服务器登陆用户名，根据一些邮件服务商的要求，可能需要输入 完整邮箱地址而不是用户名。

本设置是针对邮件发送进行的设置。邮件发送使用邮件传输协议SMTP(Simple Mail Transfer Protocol)。

因此根据需要输入所使用邮件服务器所提供的参数值。

正确的设置方法请咨询所使用邮箱的邮件服务提供商。

可以通过网络查询或者直接咨询服务提供商来获取邮件发送协议所需的服务器设置参数值。

例> 国内主要邮箱服务器设置方法

- 网易邮箱

(1) 登陆网易邮箱。

(2) 点开画面上方[设置]下拉菜单。

(3) 选择[POPS/SMTP/IMAP]。

(4) 选中[开启IMAP服务]。(网页操作时需要开通客户端授权码)

- QQ邮箱

(1) 登陆QQ邮箱。

(2) 进入画面上方[设置]菜单。

(3) 点击进入[账户]菜单。

(4) 选中[开启IMAP/SMTP服务]。(开启服务前可能需要申请第二代密码保护)

由于邮件服务商不同,SMTP服务设定后,可能需要等待一定时间才能正常使用。具体服务政策请咨询服务提供商。

4 在切片软件中进行邮件接收设置。
菜单选择设置>打印机设置后会出现如下画面。

在下方[电子邮件]项目中输入收件人邮箱地址及发送回数。
多名收件人的情况,利用“;”分隔多个邮箱地址。
例:recipient1@test.com; recipient2@test.com; recipient3@test.com

发送回数最大可输入10回,打印机会按照输入的回数分割整个打印过程,
并按照时间间隔发送邮件。

选择使用邮件通知功能时,与输入回数无关,为了确认机器初期动作是否正常,默认第一次都会发送邮件。
因此,实际邮件发送回数比输入值要多一次,但是最多不会超过10回。(选择10回时,发送10回)

单位

设置在机器上表现温度和距离时用的单位。

1 主界面中按下[设置]键，进入设置。

2 点击[下一页]键2次，进入设置(3/3)页面，选择[单位]。

3 可以变更温度和距离的单位。

时间设定

显示目前机器的时间，用户也可以变更。

1 主界面中按下[设置]键，进入设置。

2 点击[下一页]键2次，进入设置(3/3)页面，选择[时间设定]。

3 确认年、月、日、AM、PM、时、分。如不正确，用户可进行更改。

时区设定

显示目前时间所在的时区，用户也可以变更。

1 主界面中按下[设置]键，进入设置。

2 点击[下一页]键2次，进入设置(3/3)页面，选择[时区设定]。

3 显示目前时间所在的时区，用户也可以选择变更成自己希望的时区。
设定时区，机器重启后生效。

WEB

浏览器画面中显示3dprinter的主页。

1 主界面中按下[设置]键，进入设置。

2 点击[下一页]键2次，进入设置(3/3)页面，选择[WEB]。

3 显示3dprinter产品公司的官网，用户可以确认自己需要的信息。
公司官网地址:http://3dprinter.sindoh.com

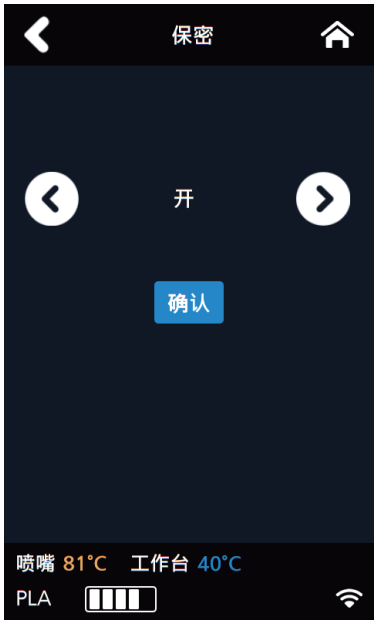
保密

可以对3D打印机保密与否进行设置。

1 在画面上按[设置]键进入设置页面。

2 按[下一页]键进入[保密]页面。

3 选择是否保密后，请按[确认]键。



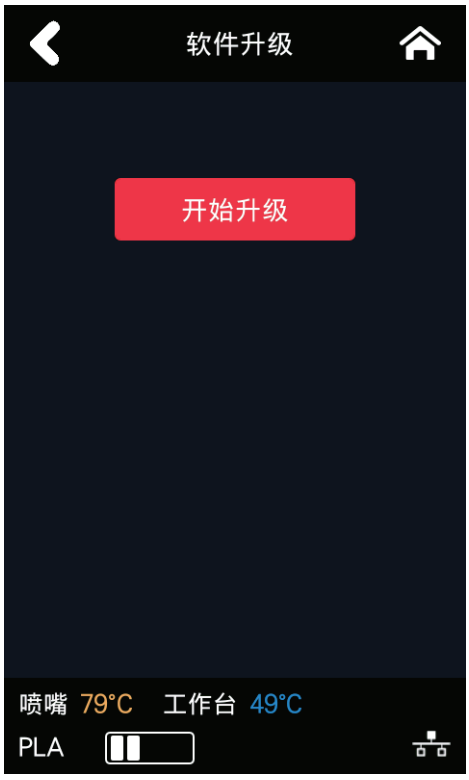
软件升级

连接网络状态下，可下载最新软件。

1 主界面中按下[设置]键，进入设置。

1 点击[下一页]键2次，进入设置(3/3)页面，选择[软件升级]。

3 按下[开始升级]键，开始进行升级，完成后重启机器。



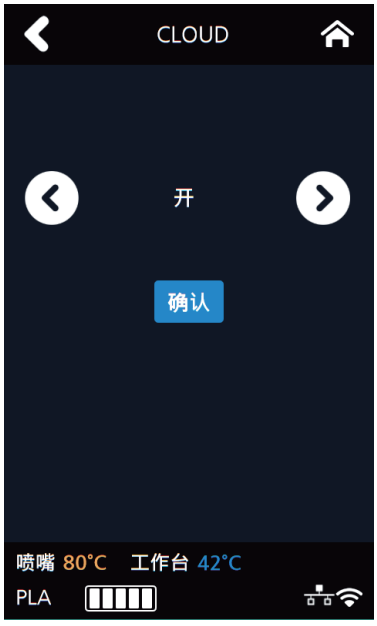
CLOUD

可以更改为CLOUD设定。如果更改为CLOUD设定，机器需要重启.

1 主界面下按[设置]键,进入设置界面。

2 点击[下一页],进入[CLOUD]界面。

3 使用方向键设置是否使用后，点击[确认]键。



自购料丝

自购料丝指不使用新都的料盒和芯片，可以使用第3方料丝的模式。

在料盒模式里，通过使用本公司提供的料丝和芯片，自动实现料丝加载和卸载的最佳条件。

相反，Spool模式里，与料丝的加载和卸载相关的流程，有一部分可能需要用户自行操作。
但是允许使用第3放的料丝。

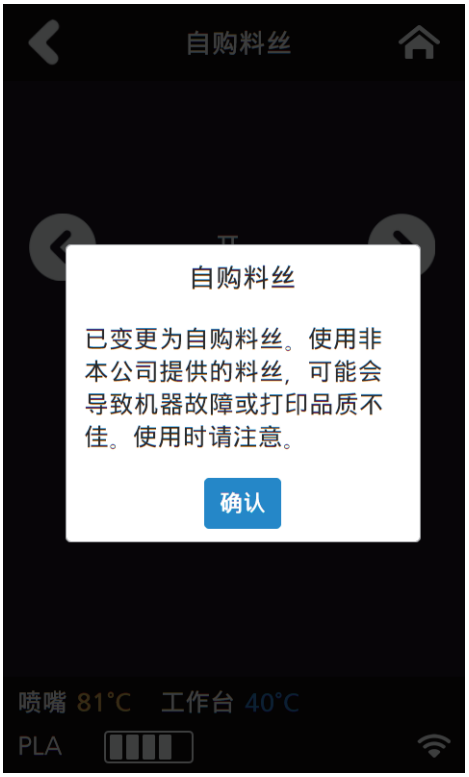
为了便于使用Spool模式，机器的部分设置需要按照以下的顺序进行修改。
之后关于料丝加载的方法，请按照操作面板的提示进行操作。
自购料丝关联的切片方法，请参考同封U盘内的切片说明书。

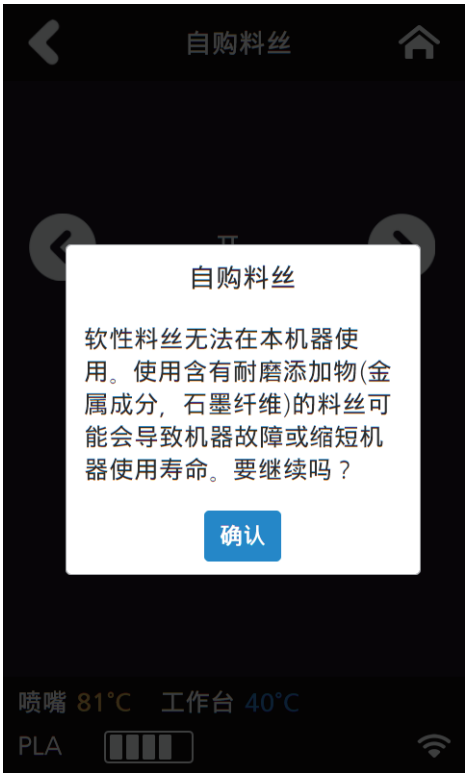
1 在主页按[设定]键进入设置页面。

2 按[下一页]键进入[自购料丝]页面。

3 按箭头选择“是”，之后按[确认]键。

4 自购料丝指南内容请熟知并按[确认]键。





⚠ 注意

- 不当使用第3方料丝可能导致机器故障或打印品质不良。
  因此，需要熟悉了解第3方料丝的建议打印温度及建议打印速度等主要特性，
  生成合适的Gcode文件并应用到机器上。
- 含有耐磨添加物(金属成分，石墨纤维)的料丝存在料丝移送问题， 而且会降低喷嘴的寿命。
- 第3方料丝的卷盘太大的话，无法插入机器内部使用。
  要使用的料丝的卷盘宽度需要小于67mm，外径需要小于213mm。
- 使用的第三方料丝全部耗尽时，料丝末端进入机器内部，可能会发生料丝移送问题(EC401)，
  打印开始之前请确认料丝余料是否充分。

5 主页下端显示出‘自购料丝’。

3DWOX 1机器允许使用自购料丝，但建议使用能保证品质的新都料丝。
自购料丝模式中可以使用的料丝如下。

料丝	工作台状态	喷嘴温度(℃)	工作台温度(℃)	备注
PLA	N/A	200	60	Sindoh/3rd party
ABS	N/A	230	90	Sindoh/3rd party
PETG	N/A	230-250	80	3rd party
ASA	N/A	235-255	110	3rd party

1. 3. 信息

信息	名称	
	名称&密码变更	名称
		密码
		重新输入密码
		取消
		确认
	型号	
	机器号	
	版本	
	有线IP地址	
	有线Mac	
	无线IP地址	
	无线Mac	
	网站	
	指南	
	记录	

此菜单可以查看机器的详细信息，也可以设置机器的名称及密码。
而且，通过[记录]可以查看截止到现在的历史信息。

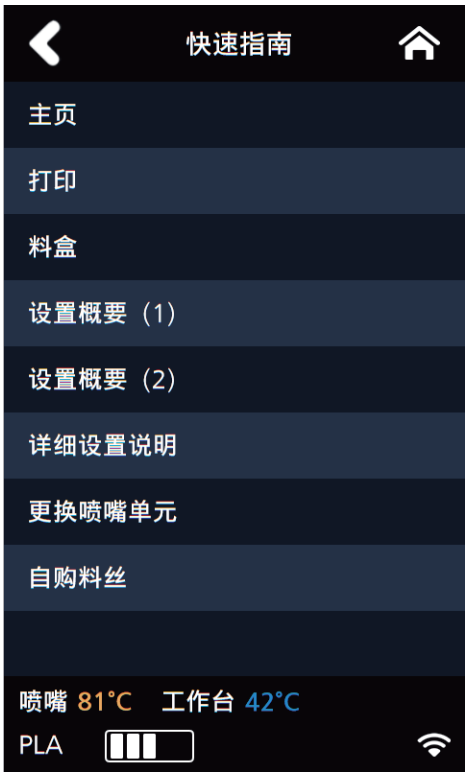
1 主页画面下按下[信息]键。

2 信息界面下，想要变更机器的名称和密码，按下[名称&密码修改]进入设置。

3 输入之前设置的密码，进入变更画面，再次设置机器的名称及密码并按下[确认]键。

*初始密码是：0000

4 [信息]画面中按[指南]键可以查看本机器的快速指南(简易说明书)。



5 除此之外,[信息]画面中可以查看其它多种关于机器的信息。

3DWOX 1
用户指南

打印

3

1. 打印

通过U盘或者电脑和无线网络打印想要的东西。

机器启动后，如图所示主页显示后进入打印准备状态。

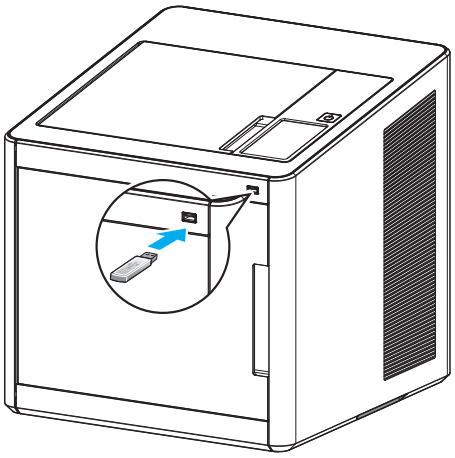
1.1 U盘文件打印

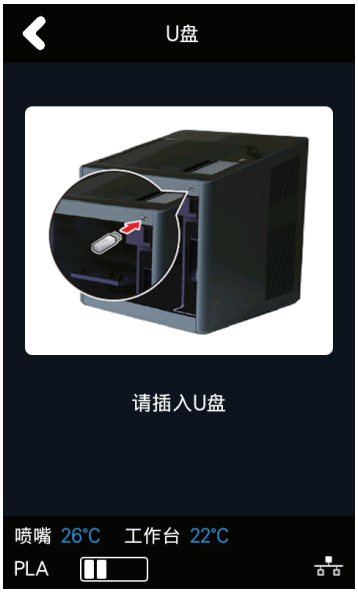
1 在机器中插入U盘

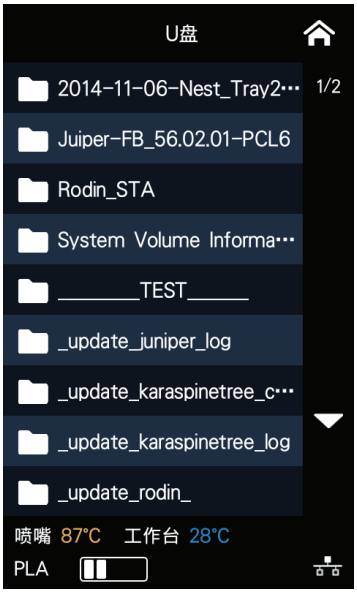
想要利用U盘进行打印，需要先在机器上插上U盘，插上U盘后，主页画面会显示U盘内的文件目录。

U盘没有插入就按打印键时，会显示请插入U盘的提示信息，

插入U盘时，会显示U盘文件目录。







2 文件打印

在U盘文件目录下选择文件。

3 打印预览

预览画面会显示要打印模型的预览。

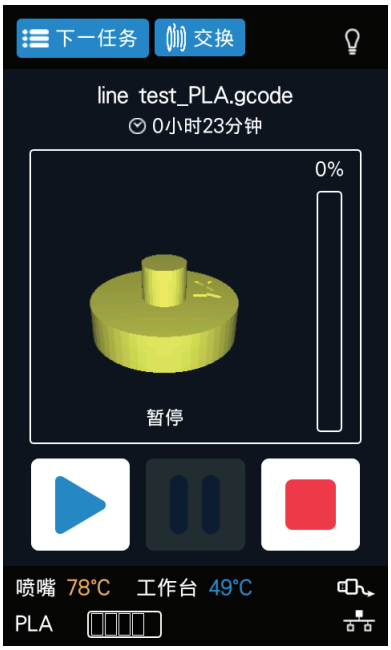
4 打印

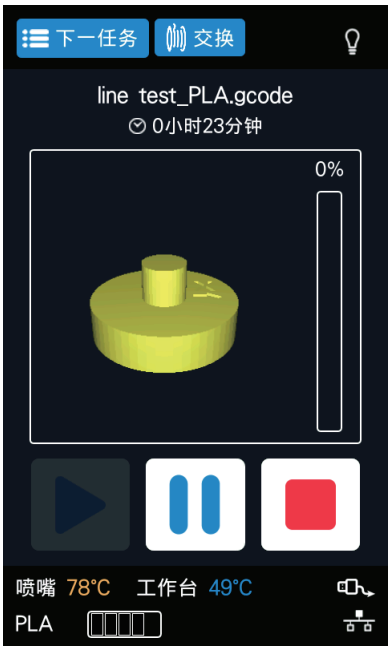
按[▶]键，喷嘴温度升高，温度达到指定温度后开始打印。

5 打印暂停

在打印时按下[❚❚]键，暂停现在进行中的作业。

再次按下[▶]，喷嘴温度升高，温度达到指定温度后，开始打印。





6 打印中更换料盒

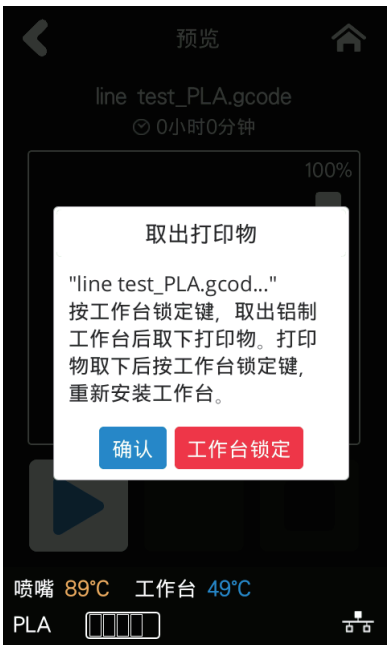
打印过程中，点击画面顶端的[交换]按钮可更换其它料盒。

7 强制结束打印

在打印中按下[■]，弹窗询问是否要终止作业，最终确认后结束正在进行中的作业。
弹窗提示，请取出工作台上的打印物，按下[确认]键将会退回到主界面。

8 打印完成

打印完成时，按照提示取出打印物，按下[确认]键，将退回到主界面。



参考

– 打印物取出方法参考 P. 4-2「1. 打印物确认」。

1.2 电脑打印

1 准备一台电脑，并与打印机连接到同一网络

2 执行电脑打印程序

3 按下打印开始按键

提示

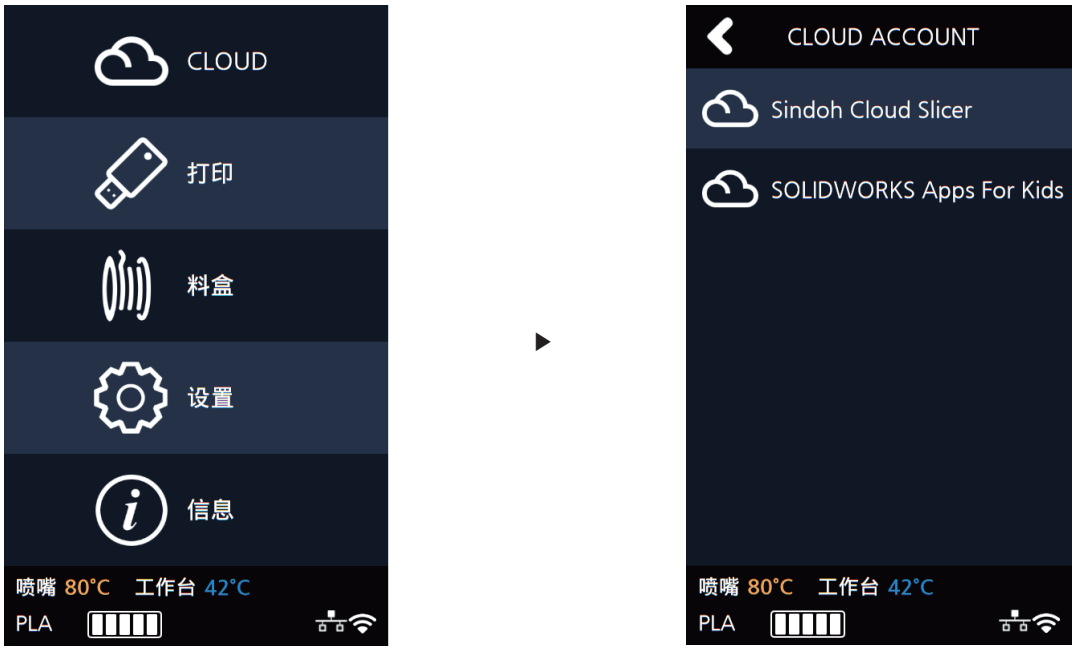
- 临时终止，强制终止功能参照「U盘打印」部分。

1.3 CLOUD 打印

第一次使用Cloud功能，需要在服务器上注册以后，才能使用Cloud打印功能。

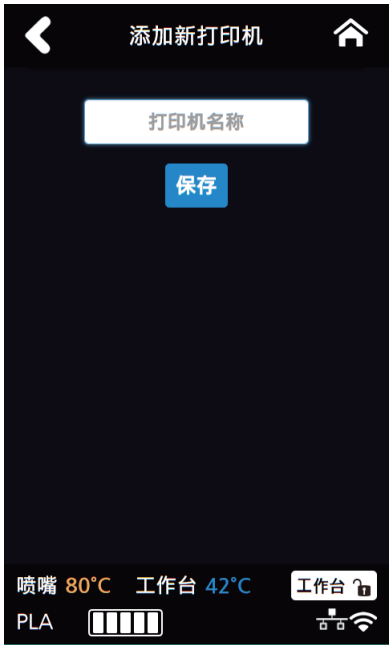
1 在主页中选择[CLOUD]。

- 如果用户在[主页] 中，点击 [CLOUD]按钮，就可以显示可用的 CLOUD App。



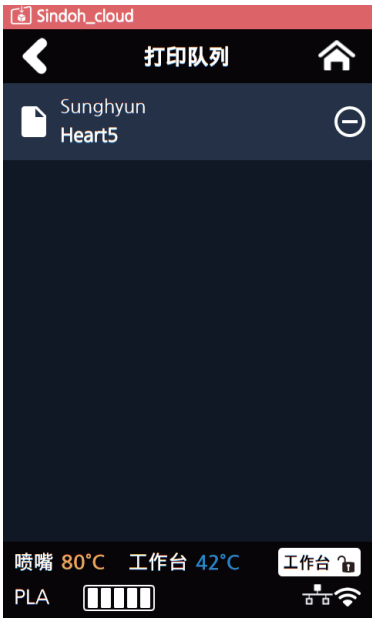
* 以后还会追加更多CLOUD App。

2 第一次使用 [CLOUD]功能，需要注册相应的打印机。

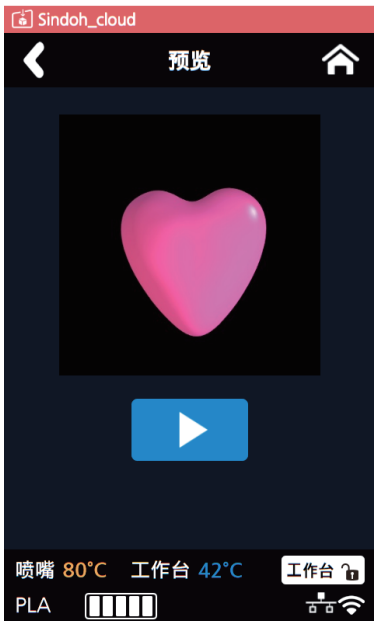


3 通过[生成代码]连接机器和App中已注册的用户账户。如果出现机器上已经有一名用户登录的情况，则会出现[已注册用户]，已登录的用户会以表格的形式列出，通过点击[-]删除。

4 如果要在app上向已经登录的相关的打印机传送打印物文件，会出现[打印队列]菜单，进入相关菜单时，传送者的用户名和被传送打印物的文件名就会以目录的形式显示出来。传送完成的打印物可以通过[-]删除。



5 选择想要打印的打印物时，相关的打印物的预览形象就会被显示，点击[▶]按钮，相关打印物下载后就会直接开始输出。如果打印完成，在[打印队列]中存在的打印物会从目录中被删除。



6 进入[打印机详情]菜单，可以确认本机器的信息。

7 进入[编辑打印机名称]菜单，可以变更[打印机名称]。

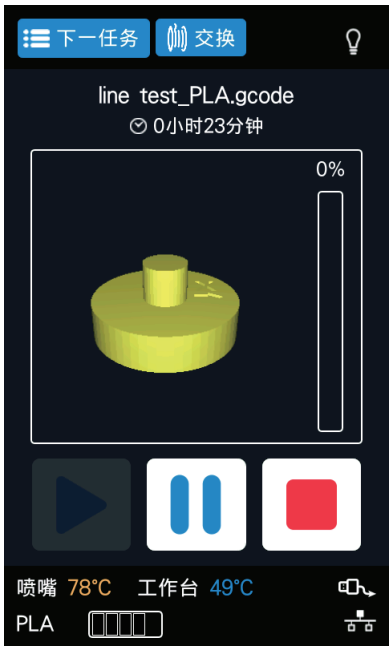
8 选择[注销打印机]菜单时，可以删除设备上已登录的本机器信息。

* 如果删除了机器信息，已经登录的用户目录、[Print queue]目录同样会被初始化。
* 删除机器信息后，如果要再次使用[CLOUD]功能，需要把打印机重新注册到服务器。

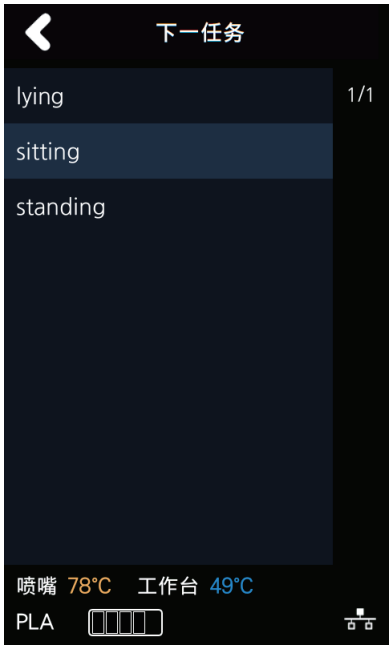
1.4 下一打印任务管理

确认待机打印目录，删除待机打印任务。

1 打印中，点击左上端[下一任务]按键。



2 显示待机打印目录。



点击相应目录，可确认详细信息，或删除打印任务。

3DWOX 1
用户指南

打印物确认

4

1. 确认打印物

1.1 分离打印物

为了安全的取下打印物，请等工作台表面冷却后，取下工作台上板，再取下打印物。

⚠ 注意 ⚠ 表面高温

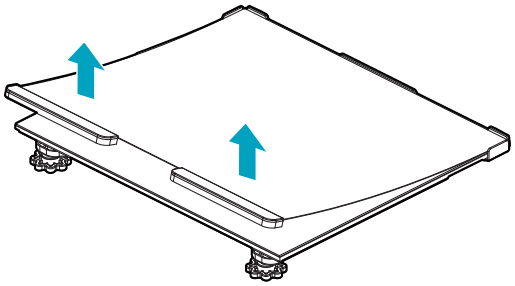
－未充分冷却的工作台表面会很热，请注意不要烫伤

1 工作台冷却

打印完成后，按照操作面板和扬声器的提示，请在工作台温度降至50℃以下之前耐心等待。
操作提示之前，请不要触碰工作台把手。

2 取下软性工作台

请按操作面板上出现的工作台锁定键，以固定工作台。
抓住工作台的解锁手把向上提，会取下软性工作台。



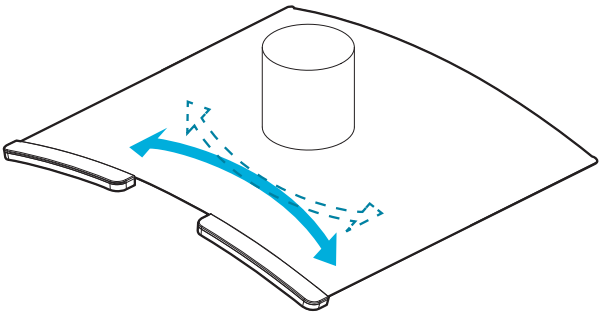
3 取下打印物

⚠ 注意 受伤危险

－铲刀有些锋利，拿取时请注意。取下打印物时候请注意不要受伤。
－打印大型打印物时，取下工作台时请注意打印物不要碰到机器内部。

从软性工作台上取下打印物。上下弯曲软性工作台，可以容易的取下打印物。
打印小型打印物时，请使用包装中的小铲刀。请注意不要用过大的力，以免造成工作台破损。

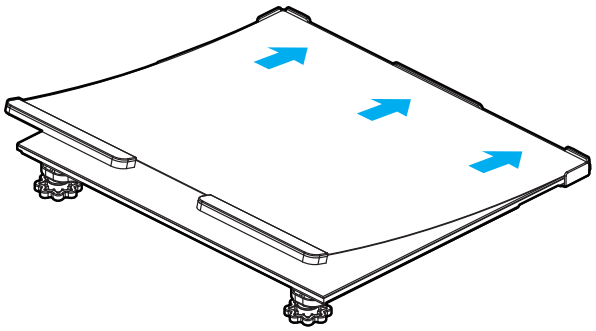
请注意，根据料丝的材质的不同，拉力过大也会导致打印物破损。



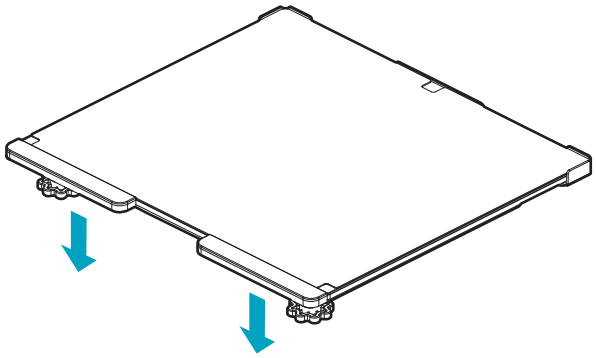
4 软性工作台设置

工作台锁定一定时间后，自动解锁的话，软性工作台设置前，请再按一次锁定键以锁定工作台。

① 把软性工作台的末端按图与机器内侧紧贴。



② 把软性工作台按位置放下。



③ 软性工作台倾斜的话，会导致调平困难。请把工作台与底面一致粘贴。

⚠ 注意

－工作台粘贴面有异物的话，有可能会导致打印不良。
工作台粘贴前，请先确认粘贴面是否有异物。

1.2 打印品质提高

1 喷嘴，工作台温度

PLA，ABS等材质不同，喷嘴的合理温度也不同。
根据打印当时的环境（温度，湿度）打印物的品质会有不同。
合理的打印温度不是固定的，转换温度条件，找到适当的打印温度。
切片软件中可以更改温度条件。

材质	喷嘴合理温度	工作台合理温度
PLA	190℃ ~ 210℃	40℃ ~ 60℃
ABS	220℃ ~ 240℃	80℃ 以上

⚠ 注意

－ 因ABS材料易收缩的特性，打印某些形象时，可能会发生变形或裂缝的问题。

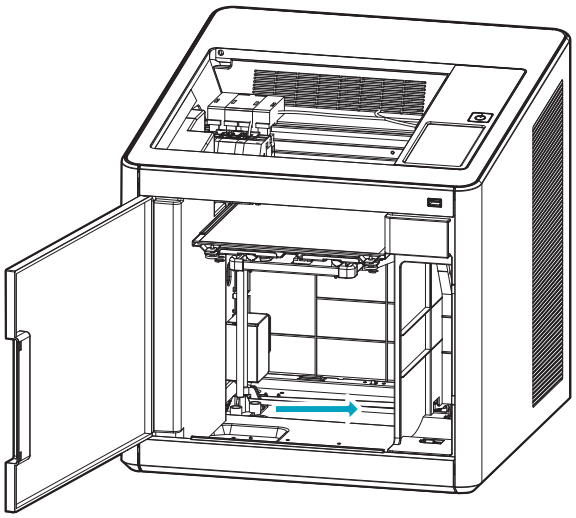
2 支撑

最大限度的不使用支撑，是提升打印物品质的秘诀。
但是对于悬空的形象必须要制定支撑，这时候要调节支撑之间的距离以便能轻易取下支撑。

2. 电源供给中断的情况

1 如下图所示，打开前门，按顺时针方向旋转皮带。

2 工作台下降到合适的位置后，取下打印物再打开电源。



3. 问题无法解决的情况

1 请访问官网 http://3dprinter.sindoh.com。

3DWOX 1
用户指南

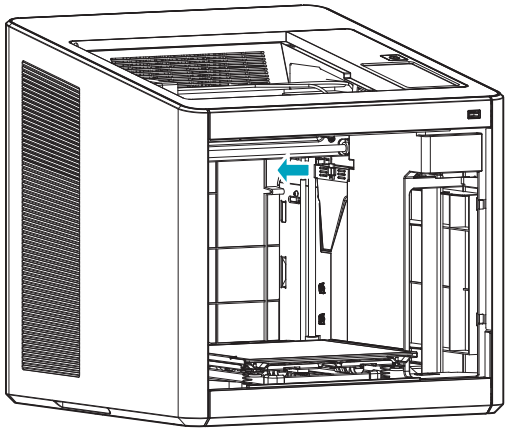
维护保修

5

1. 机器清洁

1.1 清理废料盒

1 LCD屏幕上显示废料盒需要清理的信息时，请取下废料盒并清理内部料丝残留物。



– 其余情况需要清理废料盒时，选择LCD设置菜单下面的[清理废料盒]，即可拆卸废料盒。

1.2 机器内部清洁

机器长时间使用后，机器内部堆积了许多残余料丝。
这些残余料丝如果进入到传送带或者风扇的叶片里面，会造成机器故障。
机器使用前后，或者定期对机器内部进行清洁。

1.3 定期检查

油/润滑剂检查

产品出厂时，在驱动轴上会涂抹油或润滑剂。
一定时间后，随着油或润滑剂的消减，会产生噪音。
每月一次对油或润滑剂的涂抹状态进行确认。
特别是，机器运行中产生噪音后，立即对油或润滑剂的状态进行确认，必要时联系售后服务中心对机器进行检查。

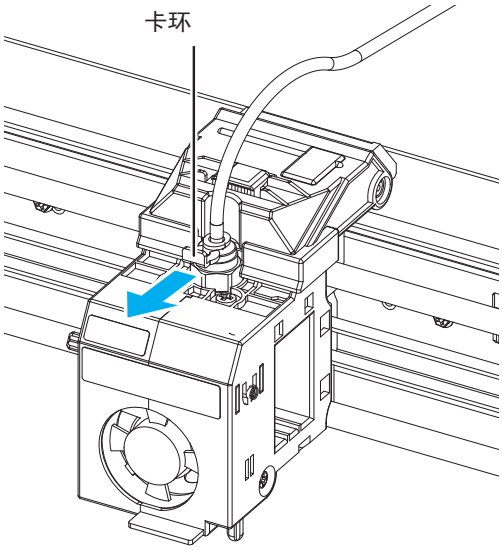
1.4 喷嘴内部清洁

喷嘴内部如果有残留料丝，料丝在喷嘴内部不能很好的移送或者在料丝载入时会发生问题。
喷嘴内部的残留料丝会使料丝在喷嘴内部不能按规定的粗细送料或者喷嘴可能会堵塞。
如果料丝一旦融化具有初始状态不同的特性。

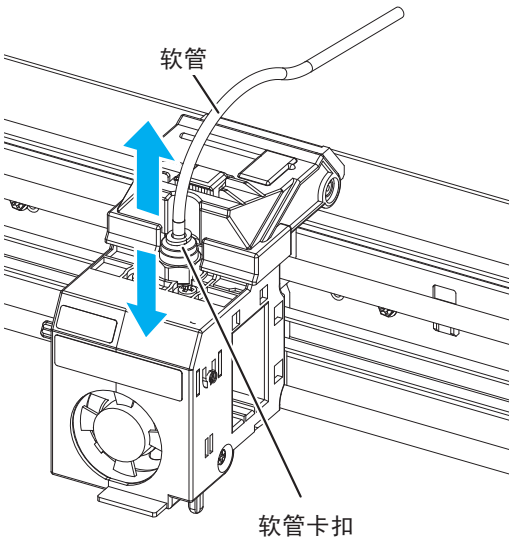
如果喷嘴内部的剩余的料丝残留物反复加热冷却的话，料丝的特性会改变，不能很好的挤出而在喷嘴内部堆积。
因此为了延长喷嘴的使用期限，最好是定期的进行清洁。
料丝不同的材质对应不同的特性，每次更换料丝时请对喷嘴内部进行清洁。

请按照下面的说明清洁喷嘴。

1 取下喷嘴上的卡环。

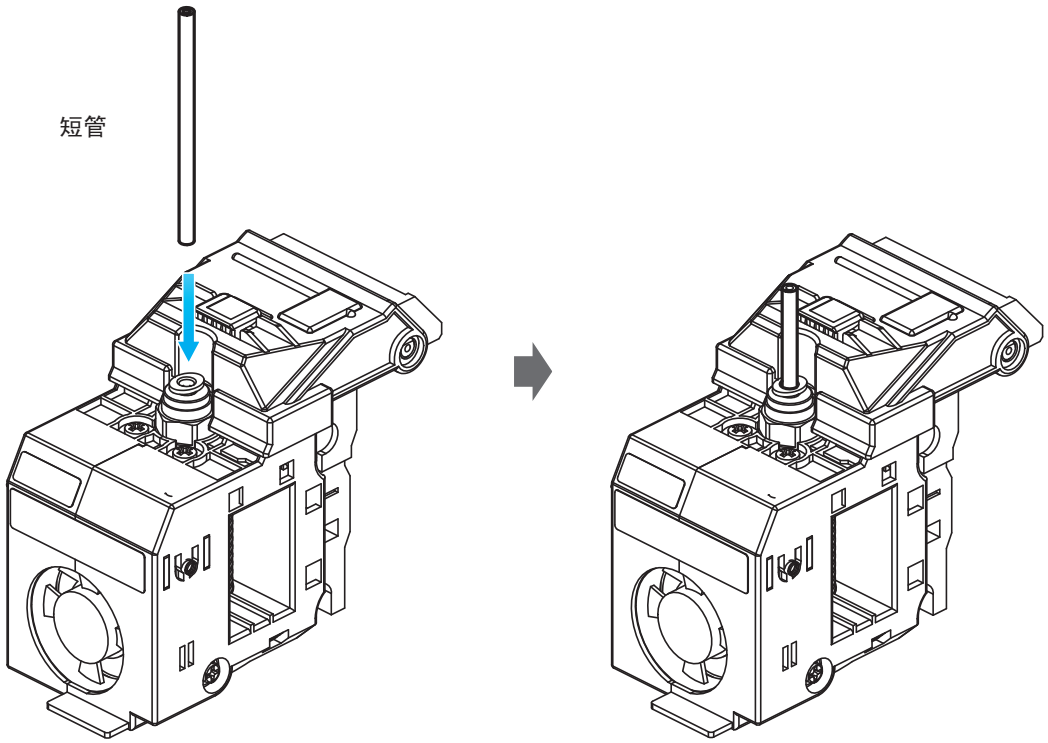


2 拔出喷嘴上的软管。



3 按下[设置]-[挤出]，进入挤出模式。

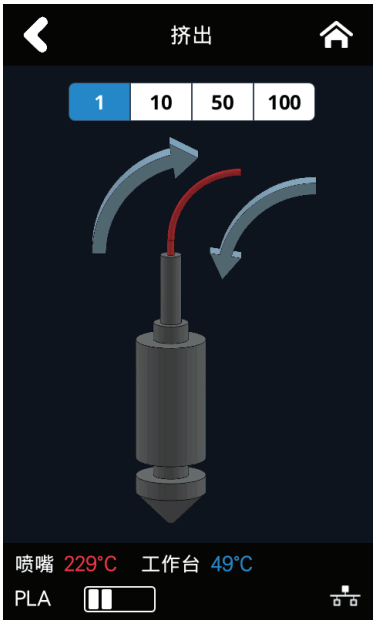
4 喷嘴在中间的位置后，将同封附带的清扫用短软管插进喷嘴内部。

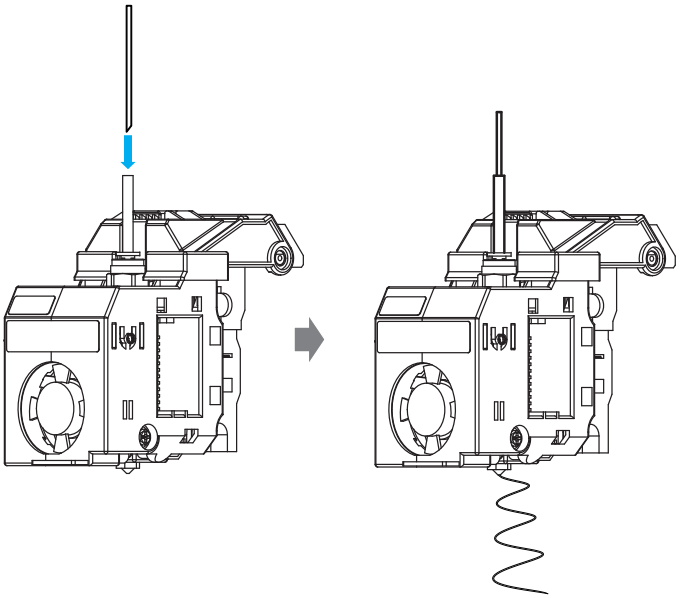


5 如果既定的温度到达后屏幕出现和下图相同的画面，用PLA料丝插进软管并从喷嘴中挤出。

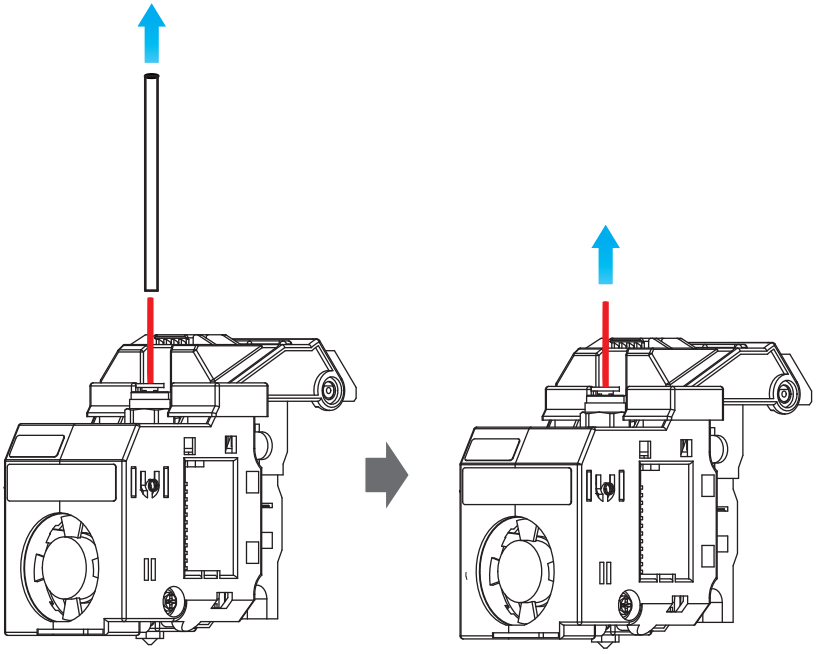
提示

- 请使用白色的PLA料丝进行清洁。.
- 因为如果使用白色的PLA料丝进行清洁，从喷嘴挤出的杂质会很容易区分。
- 不同颜色料丝材质特性稍微有些不同。
  如果不使用白色料丝而使用其他料丝的话，抽拉料丝的过程中可能会在喷嘴内发生断裂

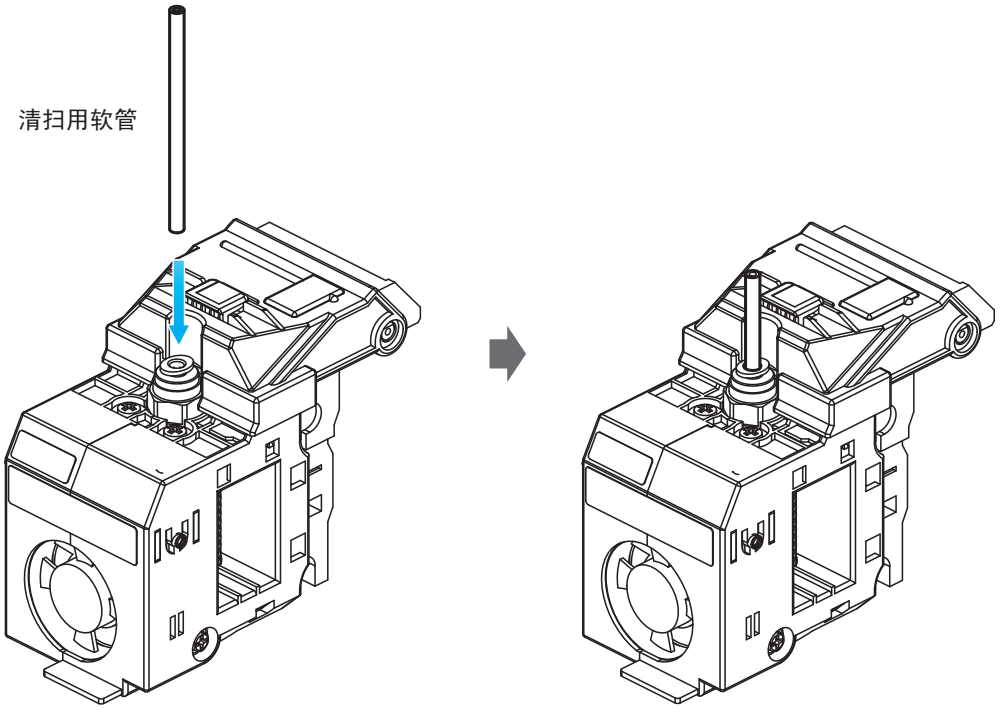




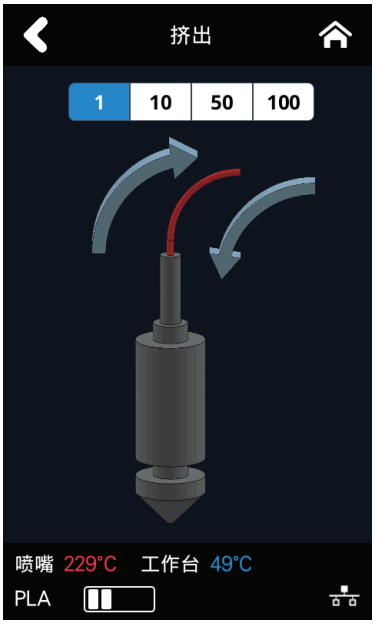
6 清扫用的软管拆除后，请将PLA料丝拔除。

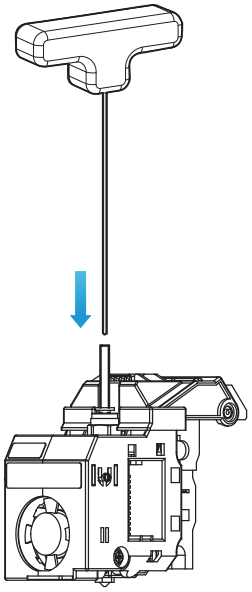


7 清扫用的软管重新插入喷头中。

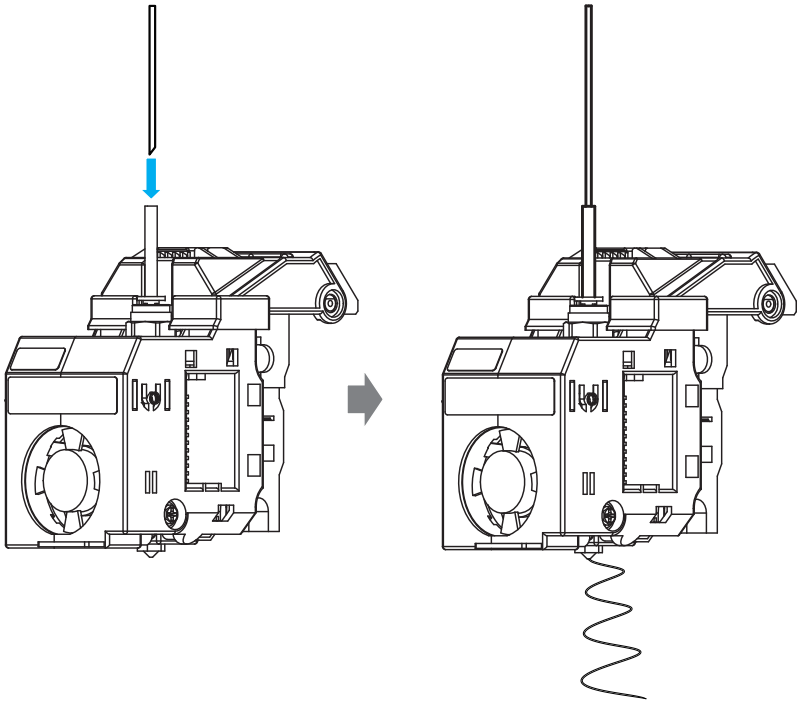


8 进入挤入模式后，到达目标温度时将清扫工具插入软管可以将内部污染物清理出来。



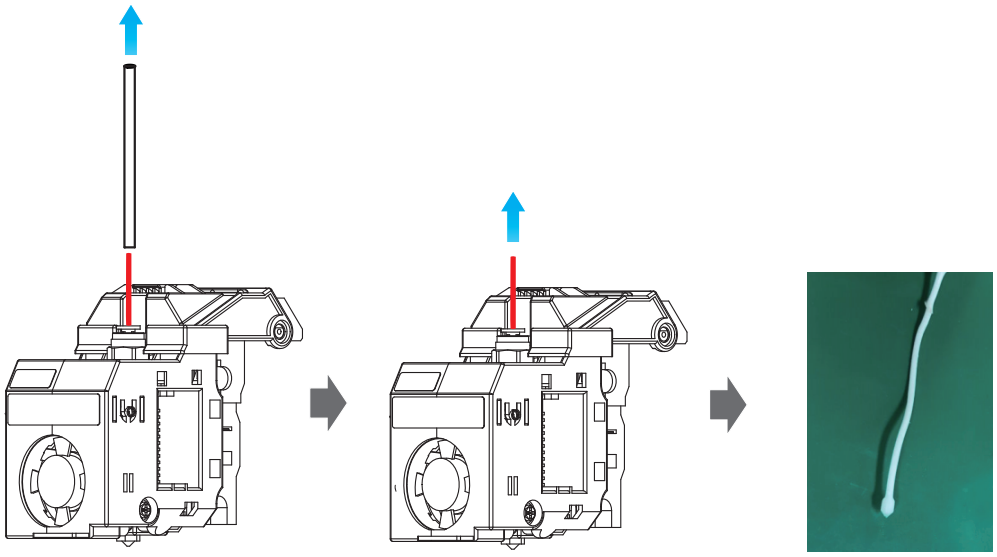


9 喷嘴清扫工具拔除后，将PLA料丝放入软管后从喷嘴挤出。



10 在屏幕上如果按下Home键喷嘴的温度下降。喷嘴温度达到180°C时候慢慢的下压挤出PLA料丝。

11 如果喷嘴温度达到80~90°C首先拔出软管，再拔出PLA料丝。（PLA料丝在喷嘴内部发生了断裂不能拔出时，请重新回到挤出模式从步骤5重新开始。）



12 如下图右图料丝上有杂质，从步骤3开始重复操作，直至没有污染物出现。
如下图左侧，如果料丝上没有污染物出现，那么喷嘴清洁结束。

喷嘴内部清洁结束的状态

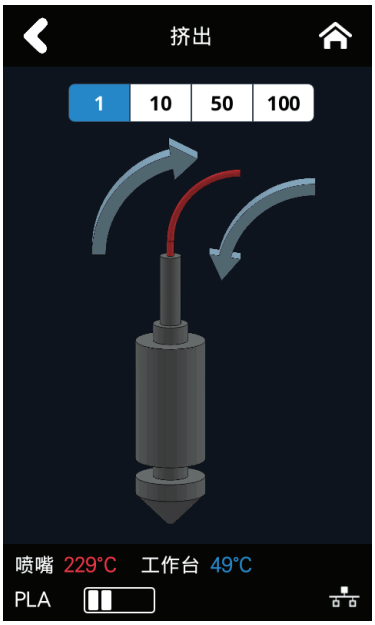
喷嘴内部有污染状态

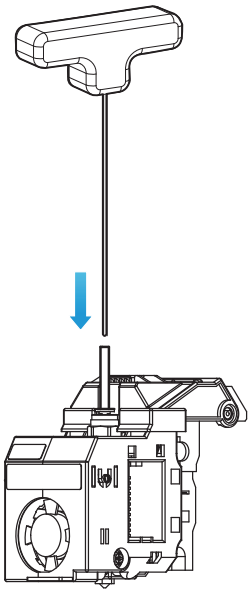
喷嘴清洁工具的使用

在步骤5过程中料丝不能很好的从喷嘴中挤出时，请按以下步骤操作。
如果按照下面的方法清理完了以后请重新从步骤5开始操作。

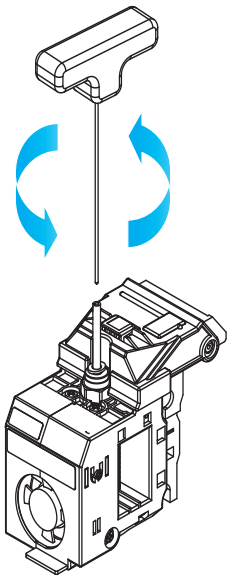
A. 利用喷嘴清洁工具

1 如果屏幕上出现下图的画面请用喷嘴清洁工具插进软管内部。





2 轻轻地左右转动并且向喷嘴里面下压，使内部杂质从喷嘴挤出。



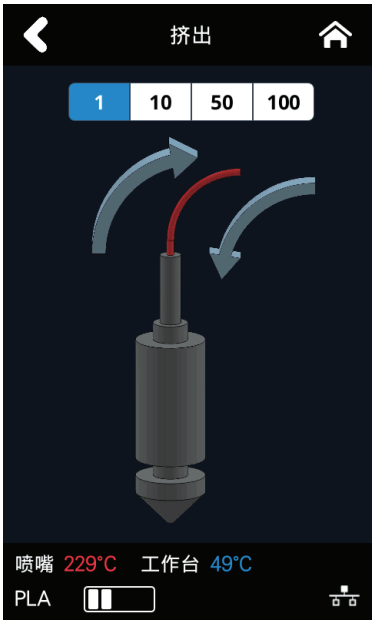
⚠ 注意

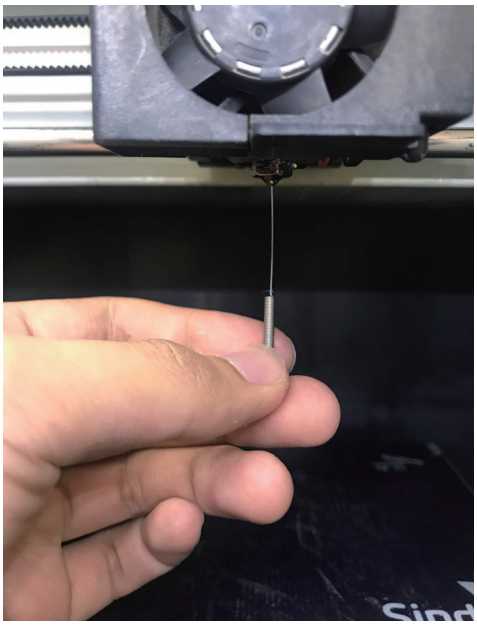
– 料丝挤出困难时，请将喷嘴加热后再挤压料丝。

B. 使用喷嘴弹簧销

如果利用喷嘴清洁工具清理后料丝在喷嘴移动还是不顺畅，请利用喷嘴弹簧销从喷嘴尖端插入清理。

喷嘴温度升高后屏幕出现如下图屏幕所示画面，将弹簧销从喷嘴尖端处左右旋转着插入。





⚠ 注意

- 请注意可能会有烫伤的危险。
- 喷嘴尖端加热后温度很高，请带着耐热手套进行清理

2. 错误信息和解决方法

信息	信息的含义	对应方法
请等待 机器启动中	初次启动时，到机器完成启动为止请等待的意思。	机器完全启动后自动消除。
EC 301~308(喷嘴) EC 351~355(工作台)	喷嘴部或工作台部的加热器或者温度感应器发生异常。	重启机器，如果问题还没有得到解决，请联系售后服务。
EC 311,EC 312,EC 313	调平传感器动作异常。	确认喷嘴附近有无打印物残余物或异物，工作台上有无打印物或者妨碍工作台运行的物品。如果有，去除后重启机器。 如果没有，重启机器后如果问题没得到解决，请联系售后服务中心。
EC 321	喷嘴部散热板冷却用的风扇(风扇2)发生异常。	确认有无妨碍风扇动作的异物。如果有，去除后重启机器。如果问题没得到解决，请联系售后服务中心。
EC 322	打印物冷却用风扇(风扇1)发生异常。	确认有无妨碍风扇动作的异物。如果有，去除后重启机器。如果问题没得到解决，请联系售后服务中心。
错误 EC 5XX。重启机器	X,Y,Z轴马达动作不良 不能移动到原位置的情况发生。	确认工作台上有无打印物，喷嘴处有无粘附异物，确认结束后重启机器。
EC 401	料丝移动不顺畅。	根据LCD的提示进行自动恢复。 恢复后依然无法解决时请参照 P.5-5的相关说明，取出料盒，退出并剪断残余料丝后再进行装载。
无料丝 料丝耗尽 需要更换料盒	料盒料丝耗尽的情况发生。	根据LCD的说明，卸载料盒， 去除残余的料丝后，装载新的料盒。
料丝耗尽 检知到料丝某处切断 需要清除。	料丝剩余量还很多，但是料丝某处断开的情况发生。	根据LCD的说明，卸载料盒，去除残余的料丝后，重新装载料盒。
料丝装载 料丝已装载，请确认机器状态。	料丝已经装载的情况下，再次按装载键时出现。	自动执行之前的作业。
料丝卸载 料丝已卸载，请确认机器状态。	料丝已经卸载的情况下，再次按卸载键时出现。	自动执行之前的作业。
EC 431 SMART CHIP无法识别，请取出料盒后重新安装。	料盒不能被识别时发生。	暂停后自动向解锁画面移动， 料盒清除后再安装。
EC 432 SMART CHIP 无法识别，请卸载料盒后重新安装	能够检知到机器内部的料丝， 但是无法识别料盒时发生。	稍后按确认键，进入卸载画面，卸载后取出料盒重新安装。
EC 471 料盒没有完成装载检知 进入挤出模式 使料丝移动到喷嘴的头部截止	启动后，装载未完成确认的情况发生。	按[确认]键，画面跳转到挤出模式，手动加载料丝到喷嘴头部。

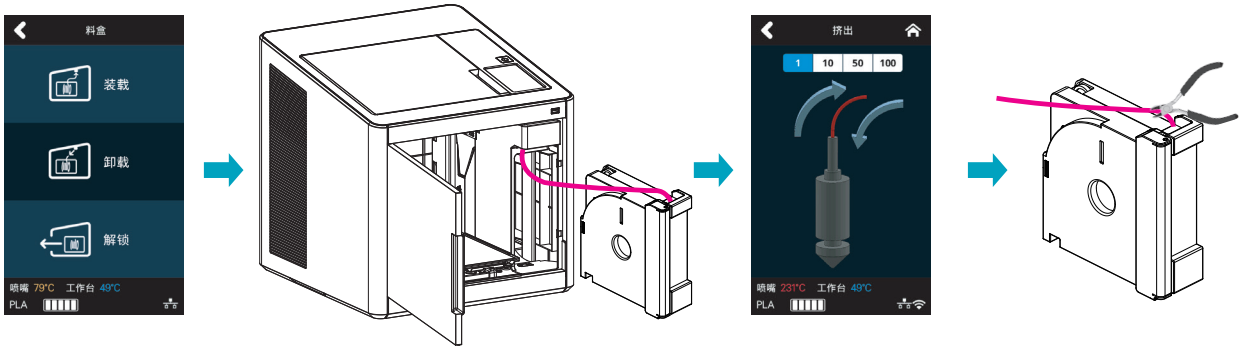
信息	信息的含义	对应方法
EC 481 料盒卸载没有完成检知 请再次卸载	卸载未完成时发生。	按[确认]键，卸载动作再次执行。
EC 433 料盒剩余量检知出现问题 请更换料盒	料盒内料丝的余量和融化的记录有5%以上差异时发生。	更换料盒。
EC 472，473，476，482，483，484，488 请先取下料盒，确认喷嘴软管及挤出装置入口有无料丝。	装载，卸载时问题发生，需要清理机器内部残余的料丝。	根据操作面板提示内容，取下料盒并清理残余料丝。(P. 5-5页参照)
EC487 请取下料盒，确认软管或挤出装置入口处有无残余的料丝。	料丝装载时发生问题，需要清理机器内部残余的料丝。	除去露在料盒外面的料丝。(参考料盒上粘贴的标签)
EC 411 取出料盒，确认有无料丝后再安装料盒并进行装载。	装载时，料丝不能顺畅进入机器。	根据操作面板提示内容，取出料盒， 确认有无料丝后重新安装料盒并进行装载。
EC 412 取出料盒后，剪断突出料盒外的料丝后重新进行装载。	装载时，料丝不能顺畅进入机器。	根据操作面板提示内容，取出料盒， 剪断突出料盒外的料丝后重新进行装载。
EC 422 料丝无法回退，按解锁键，取下料盒后进入挤出模式，手动回退料丝。	卸载时，料丝无法回退。	根据操作面板提示内容，清理残余料丝。
EC 611，EC 612	自购料丝里加载料丝无法正常进入。	剪掉料丝末端并重新尝试加载。
EC 622	自购料丝里卸载料丝时，料丝无法正常退出。	按照操作面板的指示，从喷嘴里拔出料丝并剪断料丝末端，去除剩余料丝的关联操作。

3. 问题内容和解决方法

3.1 料丝无法从喷嘴挤出的情况(EC 401发生时对应)

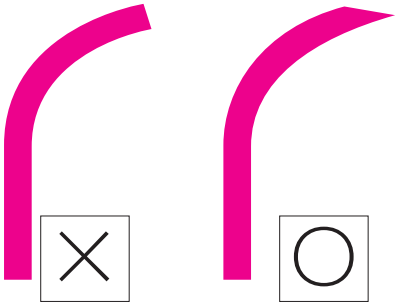
根据操作面板的提示进行自动恢复,恢复后依然无法解决时请进行以下操作。

1 解锁料盒→将料盒从机器中取出→在挤出模式下将料丝退出→剪裁退出的料丝(参照下面提示内容)后重新安装/装载料盒。

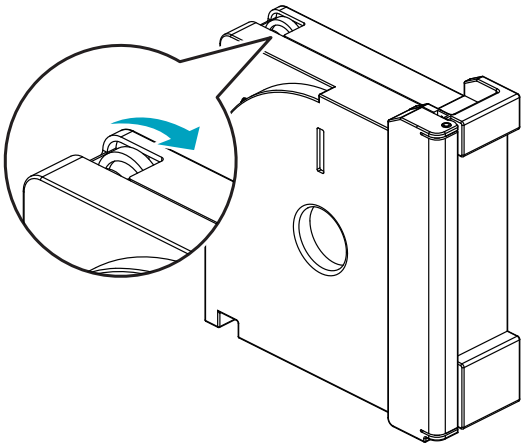


提示 料丝剪切时候的小窍门

- 梢部剪裁时锋利的话更容易装进去。



- 卸载后,转动料盒齿轮,料丝出来的时候,把有压痕的部分(约50~60cm)切掉的话,装载的时候效果会更好。



3.2 挤出机和喷嘴之间料丝断了的情况

1 取下喷嘴部白色卡扣，拔出软管。

➞ 在挤出模式下，料丝朝喷嘴头部方向移动，挤出断头部分。

➞ 断头部分全部清除后，重新安装软管到喷头，然后安装卡扣。

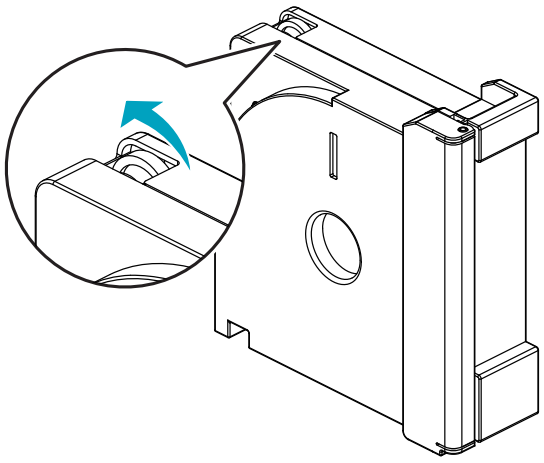
※ 请将软管插入至软管上黑色表示部下方为止。
安装卡扣后，请再将软管稍微插入一些（约1.5mm）。

➞ 挤出模式下，料丝朝喷嘴方向移动，确认喷嘴料丝挤出的情况。

3.3 卸载后，料盒取出时，料丝突出料盒外的情况

1 拉拽出50~60cm料丝，并将其剪断。
（参考 P 5.5「料丝剪切时候的小窍门」）

2 之后，如下图所示，转动料盒的齿轮使料丝进入到料盒，直到从外面看不到料丝为止。
安装料盒后，执行装载功能。



4. 消耗品更换方法

4.1 更换工作台

拆卸柔性工作台

参考

- 参考 P.4-2「1.1 取出打印物」内容。

拆卸柔性工作台

参考

- 参考 P.4-2「1.1 取出打印物」内容。

提示

- 正常使用中产生的划痕不会对打印品质造成影响，由于工作台垫开裂或污染造成打印物无法正常粘附工作台时，请更换。
- 工作台垫是消耗品。
- 工作台垫上有严重的瑕疵或破损时，打印物无法正常地附着在工作台垫上，这时请更换工作台垫。

4.2 更换过滤器

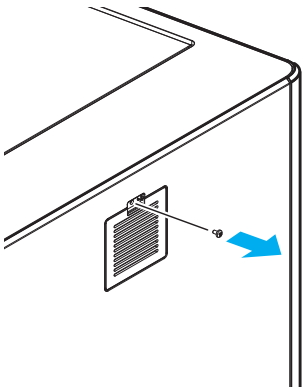
注意

- 机器电源断开状态下进行操作

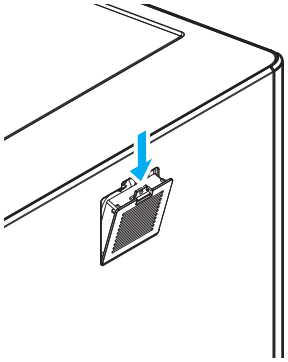
提示

- 喷嘴更换时，推荐同时更换过滤器。
- 环境不同过滤器的更换周期也随之不同，打印时过滤器附近有严重难闻的气味时，请及时更换过滤器。

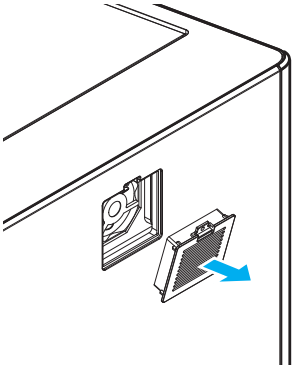
1 使用十字螺丝刀卸下固定过滤器的螺丝。



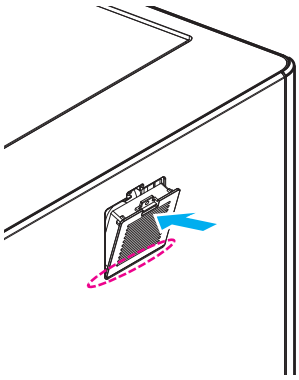
2 按下过滤器上端的撬杆，使过滤器上方与机器分离。



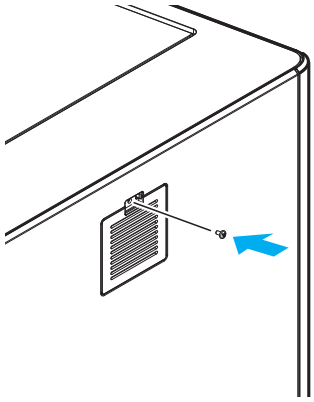
3 提着过滤器轻轻地从机器中完全地分离出来。



4 将要交换的新过滤器如下图所示先在机器上挂好后，轻推到机器中。



5 使用十字螺丝刀用螺丝将过滤器固定好。



4.3 更换料盒

更换料丝用尽的料盒，更换其它颜色，其它材质的料盒等情况。

1 卸载料盒

参考

- 料盒卸载方法请参考 P. 2-5「卸载」。

2 更换料盒后，装载新料盒。

参考

- 料盒装载方法请参考 P. 2-4「装载」。

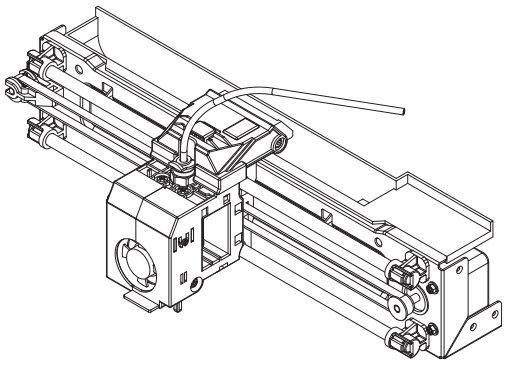
提示

- 更换其它颜色的料盒时，初期可能会喷出之前颜色的料丝。
  材质相同只颜色不同时，虽然品质上不会发生问题，但是打印初期时，
  可能会发生之前颜色与交换后颜色混合在一起的情形。
  更换前后材质不同的情况可能会出现品质问题。
  为了解决这个问题，更换料盒之后，请执行喷嘴清洁（参考 P. 2-19「喷嘴清洁」）命令后再开始打印。

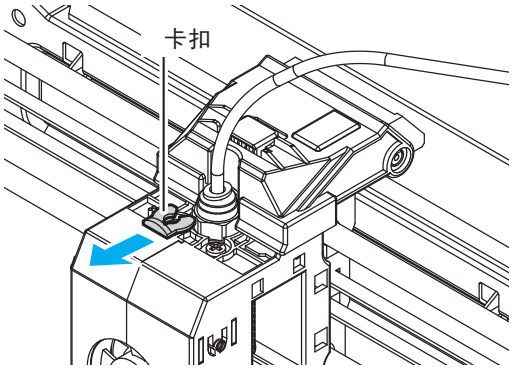
4.4 更换喷嘴单元

喷嘴单元分离方法

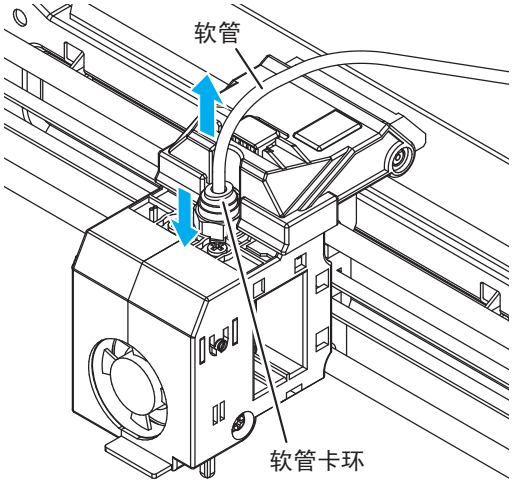
用户界面中，执行[料盒]-[卸载]动作，结束后请务必关掉电源，并在拔下机器电源线的状态下进行以下操作。



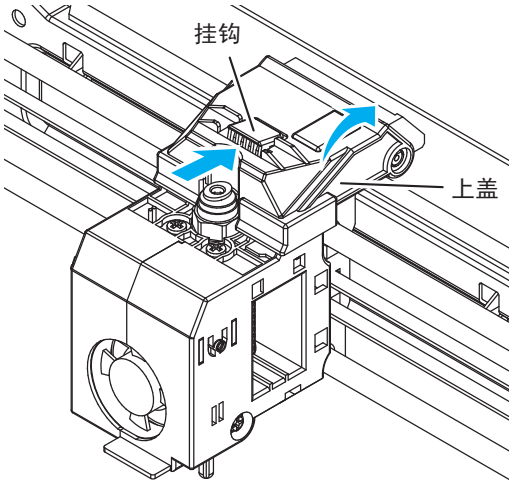
1 拆除卡扣。



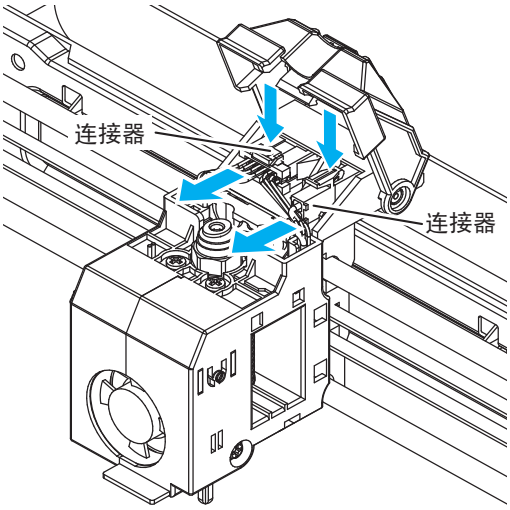
2 向下按住软管卡环的同时将软管向上拔出。

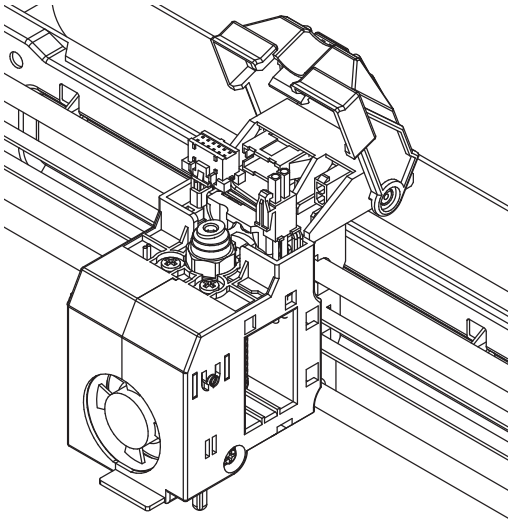


3 用手推上面的挂钩，将上盖提起。

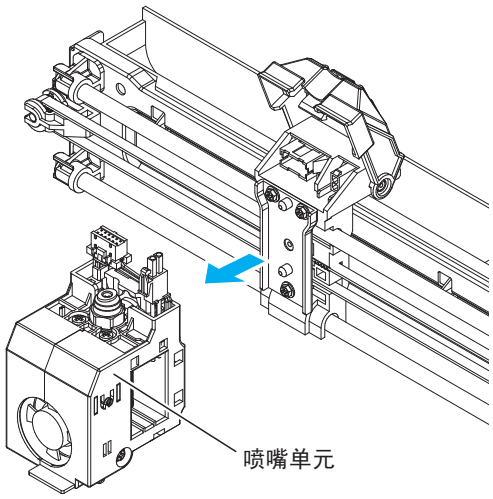


4 按着2个电线连接器的挂钩，拔出电线。
拆除左侧连接器时，按下上方挂钩，听到咔哒声后，拔下即可。





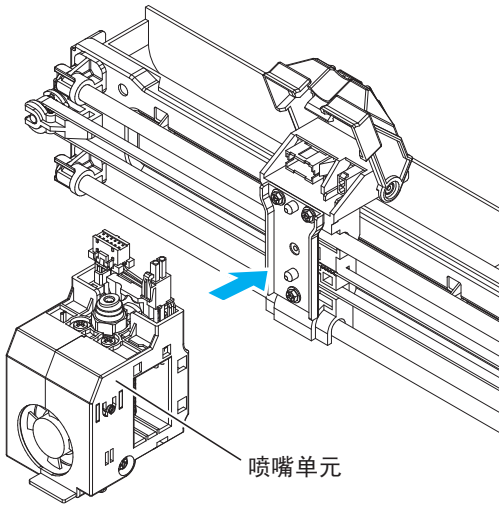
5 将喷嘴单元拉出。



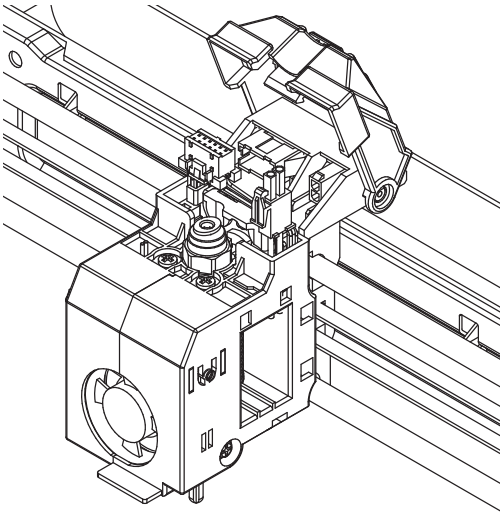
喷嘴单元组装方法

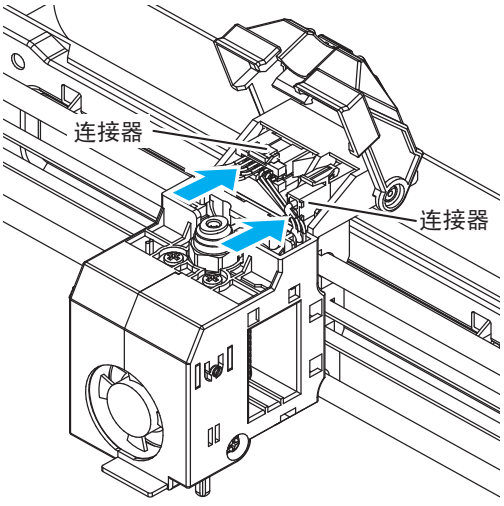
务必关掉电源，并在拔下电源线的状态下进行以下操作。

1 在将上盖开启的状态下组装喷嘴单元。
喷嘴单元的磁铁引力使接触面贴合，组装完成后上下摇晃来确认贴合状态。

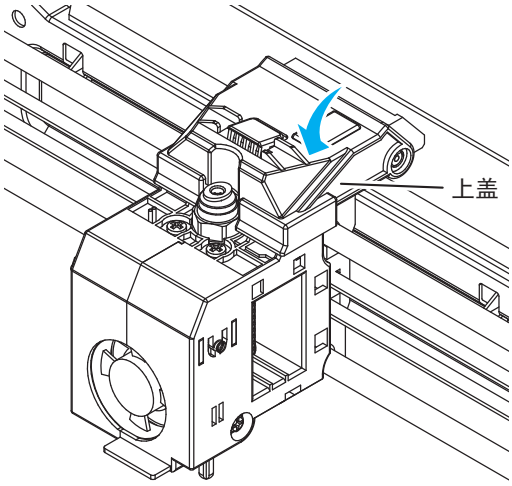


2 将电线插入2个对应的连接器，听到咔哒的声音，确认连接完成。

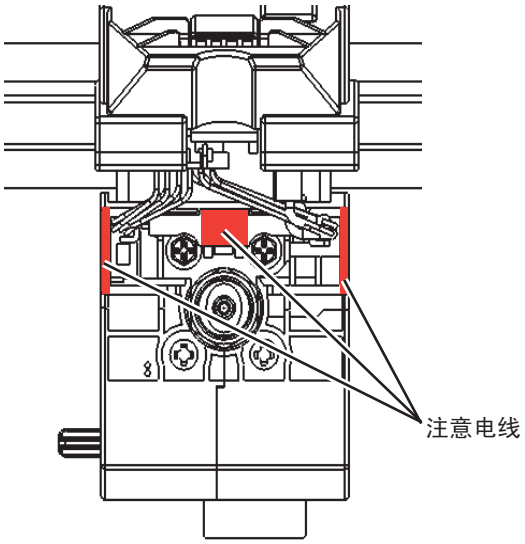




3 向下按上盖，听到咔哒的声音，组装完成。



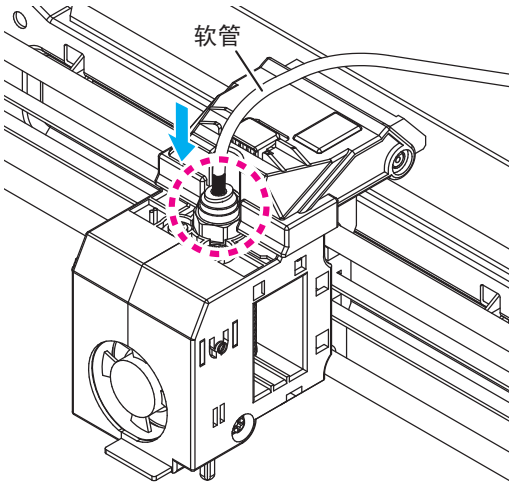
请注意左右侧及中央部不要放置电线。
组装上盖时，可能会导致夹线。



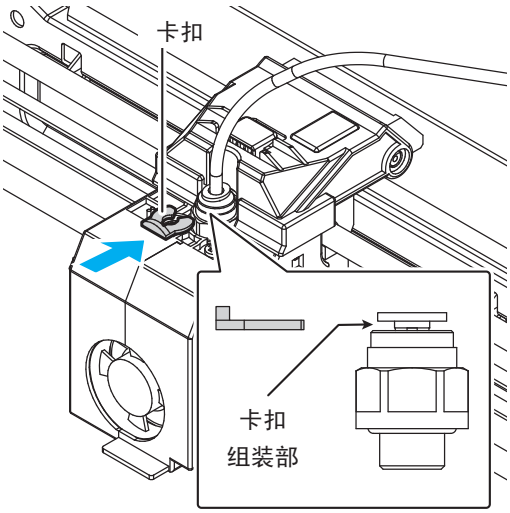
4 插入软管。

提示

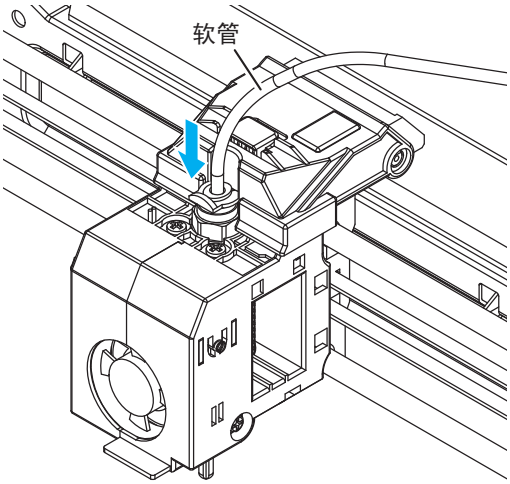
- 软管插入约50mm。
  请将软管插入至软管上黑色表示部下方为止。



5 稍微提起软管后扣上卡扣。
卡扣扣在图示位置的空隙中。



6 最后将软管插到喷嘴底部。
- 还可以插入约1.5mm。



7 通过用户界面中[料盒]-[装载]命令来完成料盒装载。

3DWOX 1
用户指南

附录

6

1. 消耗品种类(材质,颜色)

材质:PLA,ABS

颜色:白色,黑色,灰色,红色,黄色,蓝色,绿色,粉红色(PLA),紫色(PLA)

用户向导

机型	用户向导
• A级机器 （商务用通信机器）	此类机器为商务用（A级） 电磁波适合登记的机器 因此希望销售人员和用户注意 此问题，并在家庭外领域使用。
• B级机器 （家庭用通信机器）	此类机器为家用（B级） 电磁波适合登记的机器 主要适用于家庭用户 且在其他所有领域均可使用。

※ 本产品属于B级机器

Sindoh
www.sindoh.com

客户服务中心

400-603-9393

新都(青岛)办公系统有限公司

中国山东省青岛市经济技术开发区峨眉山路1008号 Tel : 0532-8672-0302 Fax : 0532-8672-0535
No.1008 E-mei shan Road, Economics & Technology Development Zone, Qingdao, Shandong, China