

紫熙发展

3D 打印机

DP Bot 7+

(双轴)

使用说明书

- 使用产品前请仔细阅读本使用说明书，并请妥善保管。
- 本使用说明书内同时包含有附件的使用说明。

DP Bot 7+ 双轴

中/英文切换触屏界面让操作更为流畅、简单。断电续打功能，解决了断电就必须取消打印的遗憾。超高速打印，让我们大幅缩短了焦急的等待时间。打印头支持快速整体拆卸，让维修、更换更加便捷。升级优化后的打印平台，避免了反复调平的困扰。支持打印面板加热功能，可完美防止模型翘边，大幅提高打印效率。

外观：

DP Bot 的理念源自瑞典的工业设计——在打印头吐丝、打印平台拆装及校平等多处进行优化，堪称目前技术最先进、性价比最高的 3D 打印机，必将为广大用户带来意想不到的惊喜。

特点：

- 1、设备外壳：钣金；
- 2、控制界面：中/英文可切换界面；
- 3、显示屏：4.3 寸彩色触摸屏；
- 4、打印面板：支持底板加热功能；
- 5、打印速度：支持高速打印；

目录

1.认识 DP Bot 7+

- 1.1 规格说明
- 1.2 工作原理
- 1.3 使用环境
- 1.4 警告及注意事项

2.安装 DP Bot 7+

- 2.1 外观
- 2.2 耗材支架的使用
- 2.3 插上电源线，启动 DP Bot 7+

3.打印前的准备及打印操作

- 3.1 基本操作
- 3.2 安装打印耗材
- 3.3 调整打印平台
- 3.4 通过 SD 卡打印
- 3.5 打印工作流程

4.使用 ZX Print

- 4.1 安装 ZX Print
- 4.2 生成 Gcode 流程
- 4.3 转换 Zxep 文件
- 4.4 打印注意事项

5.常见问题解答

6.日常维护

6.1 打印头的清理

6.2 传动部件维护内容

7.保修条款

8.联系我们

注：这份手册可以让您快速的熟悉 DP Bot 7+，即使您之前有了解或使用过 3d 打印机，也请浏览本手册。因为本手册会介绍日常使用中的使用技巧和基本的维护知识。

1.认识 DP Bot 7+

1.1 规格说明

产品型号：DP Bot 7+ 双轴

特征：

打印精度：0.05mm

适配电源：100-240V，

50Hz/60Hz

打印层厚：0.1mm-0.3mm

数据输入：SD 卡脱机工作/电脑联

机输入

打印尺寸：200 x 200 x 200mm

打印头最高工作温度：260℃

机械特性

设备外壳：钣金；

打印面板：支持底板加热功能；

打印速度：30-300mm/s；控制界面：中英文双显界面

支持耗材：PLA/ABS/柔性材料；

打印技术：热熔挤出(FDM)；

物理尺寸

主机尺寸：400 x 355 x 478mm；

包装尺寸：460 x 410 x 550mm；

打印头直径：0.4mm；

运输重量：28KG；

软件

模型生成软件：ZXPrint;

文件格式：STL, OBJ, JPG;

操作系统支持：WIN7/8/10, Vista, Linux, Mac OS X;

功能：

- 1、打印期间可自由控温、控风、调速、暂停、换料，方便即时操作；
- 2、拥有详尽的文件数据统计；
- 3、打印面板支持加热功能与模型契合度高，不翘边；
- 4、全新设计的智能喷头、运动控制系统和升降装置完美结合，带来非凡体验；
- 5、支持 SD 卡直接打印，可以在无 PC 环境下独立工作；
- 6、支持高速打印，最高可达 300mm/s

产品优势：

- 1、 高端进口零件生产，实现 0.05mm 打印精度；
- 2、 自动校准系统，初始调平后无需再次调平；
- 3、 高强度防翘边打印底板设计，打印过程无需人工监管；
- 4、 4.3 寸彩色触控屏幕，中英文双显界面；
- 5、 打印数据实时观测；
- 6、 支持文件数据统计；
- 7、 打印参数实时调整；

- 8、 独有打印存储功能，关机重启可继续完成打印；
- 9、 独有断电续打保护功能，断电情况开机后仍可继续打印；
- 10、独有自定义起始高度打印功能，灵活控制零件打印范围；
- 11、支持 300mm / s 超高速打印模式，5 倍增速，品质完美；
- 12、CMD 控制台，高级用户可自定义设备参数；

配件清单：

DP Bot 7+机身

耗材支架

电源线

SD 存储卡

工具箱

1.2 工作原理

DP Bot 7+ 打印机简单易用，只需要几个步骤，就可以制造出自己的模型。

DP Bot 7+ 将丝状热熔性材料加热融化，热熔材料融化后通过微细的喷嘴挤喷出来，沉积在打印平台或者前一层已固化的材料上，温度低于固化温度后开始固化，通过材料的层层堆积形成最终成品，这种方式叫热熔堆积固化成型。

3D 设计模型通过我们自主研发的 ZX print 软件转化为可识别的 Gcode 打印文件，在转化成 ZXEP 文件，并复制到 SD 卡，DP Bot 7+ 会加热喷嘴和加热热床，并挤压热熔材料，逐层打印最终生成固态模型。

1.3 使用环境

确保将 DP Bot 7+ 放置在水平坚固的平面上并调整好水平平衡后使用，建议的工作温度为 5℃~70℃，湿度在 30%~80%，空气流动速度<2 级，环境不符合将影响打印精度。

1.4.1 警告：

在 DP Bot 7+ 运作期间，喷嘴部件可能达到 250 度高温，打印平台也有可能达到 115 度高温。为确保您的安全，并避免燃烧或模型变形，当打印机正在打印或冷却的期间，禁止用手直接接触模型、喷嘴、打印平台。

1.4.2 注意：

- ◆ 请勿使打印机和水源接触，否则可能会造成机器损坏。
- ◆ 在打印期间请勿关闭电源或者拔出 sd 卡，否则有可能导致模型数

据的丢失，本机器可以暂停之后，进行断电续打。

◆在打印机安装打印丝料期间，喷头会挤出打印丝料，因此请保证此期间喷嘴与打印平台之间至少保持 50 毫米以上的距离，否则可能会导致喷嘴阻塞。

◆非专业人员请勿拆开 DP Bot 7+ 进行维护

2. 安装 DP Bot 7+

2.1 外观



2.2 耗材支架的使用



2.3 插上电源线，启动 P Bot 7+



3. 打印前的准备及打印操作

3.1 基本操作

- ◆ 开机显示屏点亮
- ◆ 灯带和电源灯点亮
- ◆ 显示屏自动进入主界面



3.2 安装打印耗材



- ①点击主页进料按钮，进入进料界面
- ②如果未预热，喷头温度会自动预热
- ③温度达到 190 以上后再次点击进料
- ④听到电机转动声音
- ⑤放入耗材，如果进料顺畅，待电机停止转动后再次点击进料
- ⑥如有异常点击退料，然后检查问题

3.3 调整打印平台

- ①先点击主界面归零按钮，打印机会自动进行归零的移动。
- ②调平：点击主界面调平按钮，进入调平界面



依此点击上图三个虚拟按钮，并每次使用下面的方法进行调节。

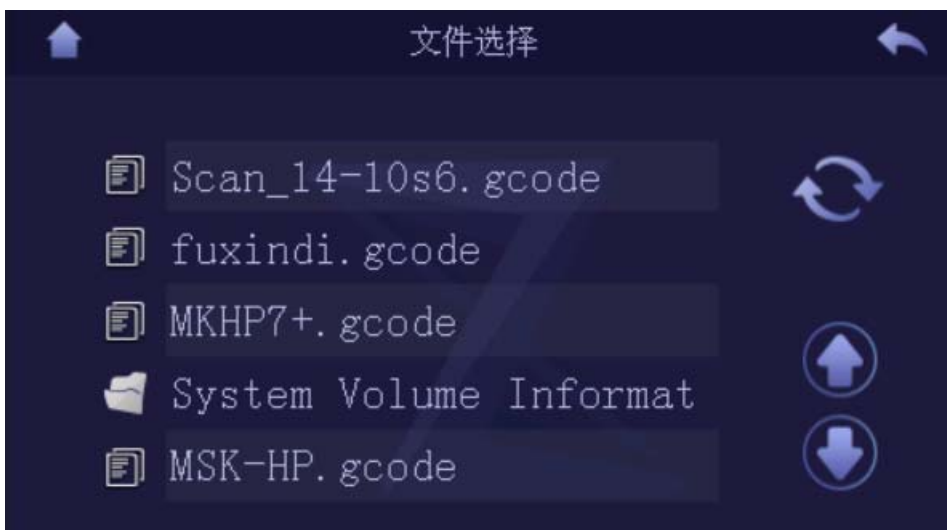
第一步：跟随喷头移动 A4 纸，使纸在喷头下方

第二步：调节打印头对应热床下方的调平螺丝

第三步：调节螺丝，并不断推拉 A4 纸，使纸推拉过程中刚好有摩擦力

三点都调整完成之后，调整打印平台就结束了，调整的是否合适可以根据实际打印的情况再去调整。

3.4 通过 SD 卡打印



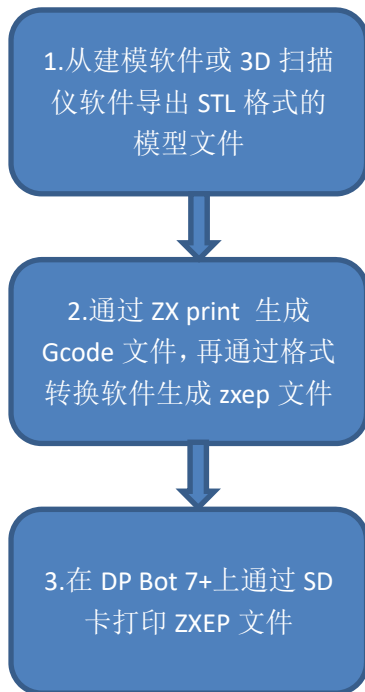
当打印机安装好打印丝料，打印平台也调整好了，我们就可以开始打印了。

打印的操作也很简单，只要执行 SD 卡中的 ZXEP 文件。

第一步：在主界面点击打印按钮，进入打印界面

第二步：选择好 SD 卡自带的测试打印文件，在弹出的界面确认之后就开始正式的打印。

3.5 打印工作流程



ZX print 是为 DP Bot 7+ 量身定做的 3D 模型转换软件。您可使用 ZX print 查看 3D 模型，对模型进行放大、缩小、旋转、重新摆位等操作。

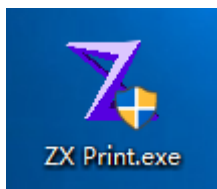
就算您是刚接触 3D 打印机的新手，也可以很快的上手，软件初始的情况下，会自带精简的打印配置，选择之后就可以直接使

用，配置文件都是经过测试的，可以满足大部分的打印要求。如果您是经验丰富的老手，这款软件提供了专家配置模式，可以让您调整更多的打印参数，让每个打印的模型都达到最佳的成型效果

4.使用 ZX Print

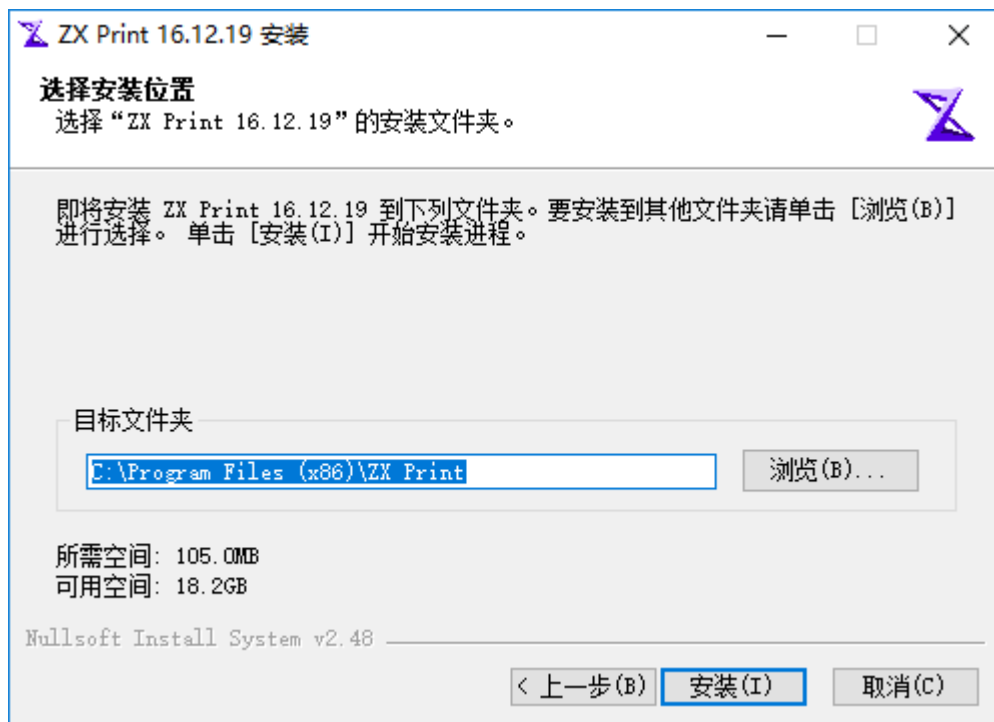
4.1 安装 ZX Print

①双击我们的 ZX Print 分层软件



②弹出安装界面后一直点下一步

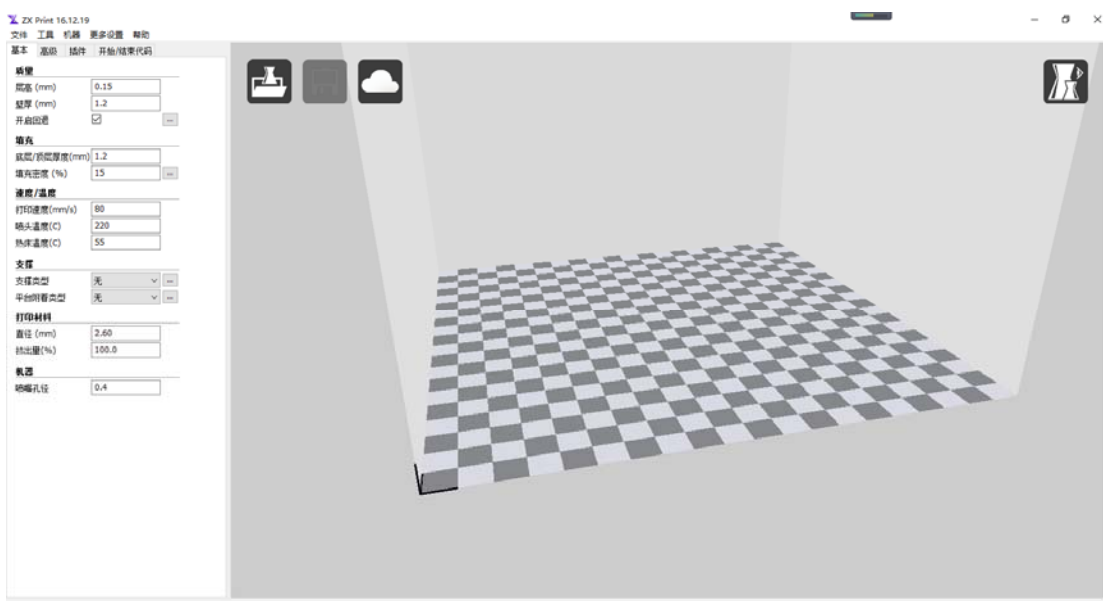
③这个界面需要根据自己的需求安装在不同盘符即可。



④直接安装完毕

4.2 生成 Gcode 流程

①双击打开 ZX Print 分层软件，界面如下图：



②确认所选配置文件是否选择的正确，选择 Dp Bot 7+ 即可。



③现在可以设置一下基本参数，根据图片中的参数来设置，可以通用大部分模型。实际参数可根据实际情况修改。

质量

层高 (mm)

壁厚 (mm)

开启回退

填充

底层/顶层厚度 (mm)

填充密度 (%)

速度/温度

| | |
|------------|-----|
| 打印速度(mm/s) | 80 |
| 喷头温度(C) | 220 |
| 热床温度(C) | 55 |

打印材料

| | |
|---------|-------|
| 直径 (mm) | 2.60 |
| 挤出量(%) | 100.0 |

支撑

| | | |
|--------|---|-----|
| 支撑类型 | 无 | ... |
| 平台附着类型 | 无 | ... |

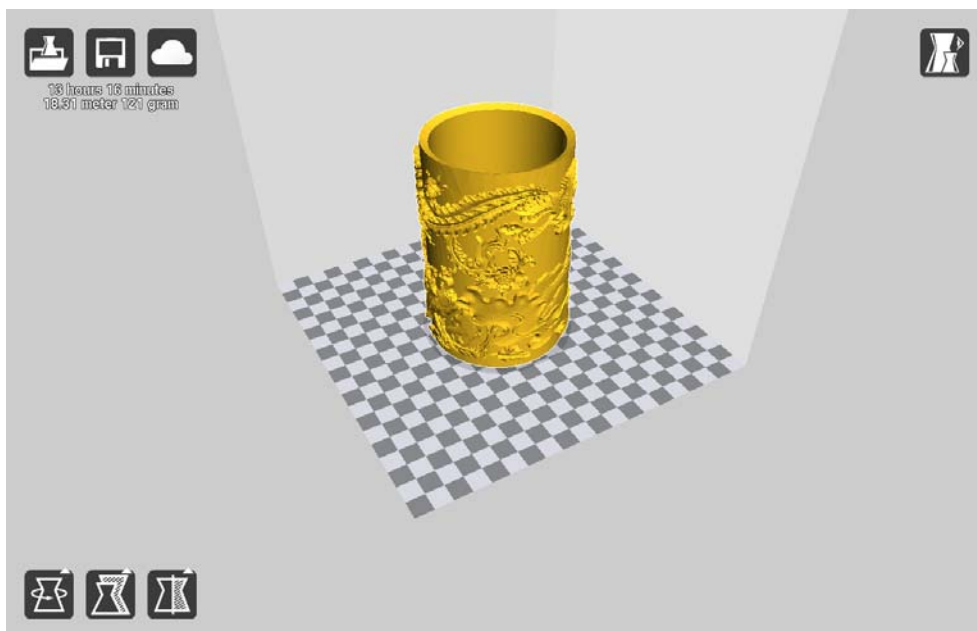
机器

| | |
|------|-----|
| 喷嘴孔径 | 0.4 |
|------|-----|

④现在导入一个测试模型，如下图：



选择文件，然后打开模型，选择我们需要的测试模型，打开后如下图：

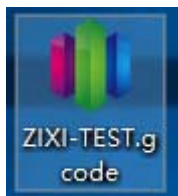


⑤确定参数没问题之后，就可以导出 Gcode 文件：

点击视图区左上方的图标，在弹出的界面保存到相应位置，如果电脑插着 SD 卡，会直接保存到 SD 卡



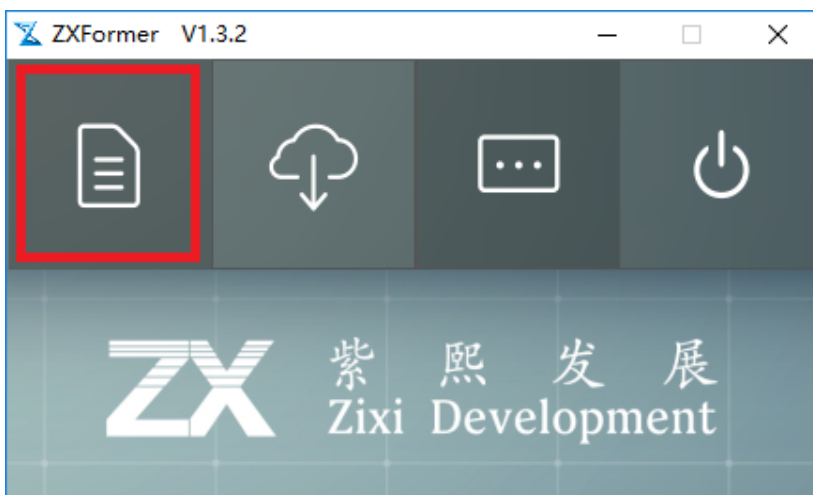
保存图标



在相应位置会出现 Gcode 文件

4.3 转换 Zxep 文件

- ①安装并激活我们的 Zxep 转换软件（激活需联系本公司的工程师）
- ②打开转换软件，并将 Gcode 转换成 Zxep



③点击上图红色区域按钮，在弹出的对话框选择 ZIXI-TEST.gcode 进行转换，转换完成后下方会显示转换完成，这时候在同一目录就会出现 Zxep 文件，把文件放到 SD 卡之后就可以开始正常打印了。

4.4 打印注意事项

在打印大尺寸的模型时，很容易造成翘边的现象，这是由于丝料被挤出喷嘴之后会受环境影响而收缩变形。我们的 3D 打印机自带热床功能，可以加热打印平台以增加打印环境的温度，并增加模型的粘力，所以在打印大尺寸的时候，加热打印平台是必须的（建议每次打印的时候都开启，分层软件默认是开始状态）

以下事项有助于提高打印成功率：

- ①确保打印平台与喷嘴的距离调整恰当。
- ②在打印前请确保剩余的打印丝料足够打印此模型。
- ③打印完成后，请等待打印平台和模型冷却，然后在移除模型。否则有可能导致打印的模型变形。
- ④建议您在移除模型的时戴上隔热手套

5.常见问题解答

| | |
|-----------------------|---|
| 1.是否可以打印 ABS 材料 | 不能，因为材料的特性不同，会导致设备的喷头堵住 |
| 2.每次使用的时候，是否需要每次都进行调平 | 不需要，只需要在第一次使用的时候进行调平，在有搬动或者运输时，再去调平就可以了 |
| 3.机器的工作声音很大，是否机器有故障？ | 没有，机械运动会产生声音，这个声音基本不影响正常使用。高强度打印之后，可以对光轴、导轨上一点润滑油 |
| 4.被电到，是否是漏电？ | 不是，可能是静电导致的，如果想卸了身上的静电，建议先把双手与墙壁接触便可避免此现象的产生 |

6.日常维护

6.1 打印头的清理

多次打印或者长期打印之后喷嘴会残留耗材，会影响到正常打印，所以需要定期清理喷嘴

清理步骤：

第一步：预热喷嘴，达到指定温度

第二步：用偏口钳或者耐热工具，清除或者擦拭喷嘴周围残余的耗材

6.2 传动部件维护内容

定期对传动部件上一定的润滑油即可

7. 保修条款

- ◆ 建议您使用我们公司提供的 PLA 耗材，若使用非本公司的打印耗材所产生的问题本公司概不负责。
- ◆ 本公司提供邮递维修和远程协助两种保修服务，详情请咨询售后服务人员。
- ◆ 本产品结构部分保修期为自购买日起 5 年，七日内出现质量问题包换。若遗失有效凭证，则保修期自出厂之日计算
- ◆ 如出现质量问题或者需要邮递返厂维修用，所产生的运输费用，我司承担产品发送至客户的部分，发往我司的运输费用由用户自行承担。
- ◆ 对于本产品的升级及其各项改动，将及时在我司网页上公布，恕不另行通知。
- ◆ 我司对上述产品描述和服务条款保留最终解释权。

9.联系我们

感谢您购买我们的产品与服务,为了更好的改进我们的产品质量和服务水平,欢迎您对我们的工作提出宝贵的指导意见。如果您对我们的产品和服务有任何疑问,请于我们联系,我们将竭诚为您服务。

客服:

销售:

反馈:

北京紫熙科技发展有限公司

地址:

销售热线:

网址: