



Hyper-S 使用指南

感谢您选购并使用本产品，您的认可是我们前进的动力

请在开机前，仔细阅读本指南

目录

使用须知

首次打印

● 设备简介	2
● 开箱明细	3
● 附件清单	4
● 设备组装	5
● U盘资料	10
● 打印准备	10
● 触摸屏界面概述	11
● 开始打印	13
● 打印完成处理	14

日常使用

● 软件使用	15
● 耗材更换	19
● 微移动	20
● 自检模式	20
● 高温模式	21
● 清洁维护	22
● 模型后处理	23
● 其他说明	23

软件进阶

● 模型处理	24
● 推荐参数	28
● 自定义参数	29
● 切片预览	30

故障检修

注意事项

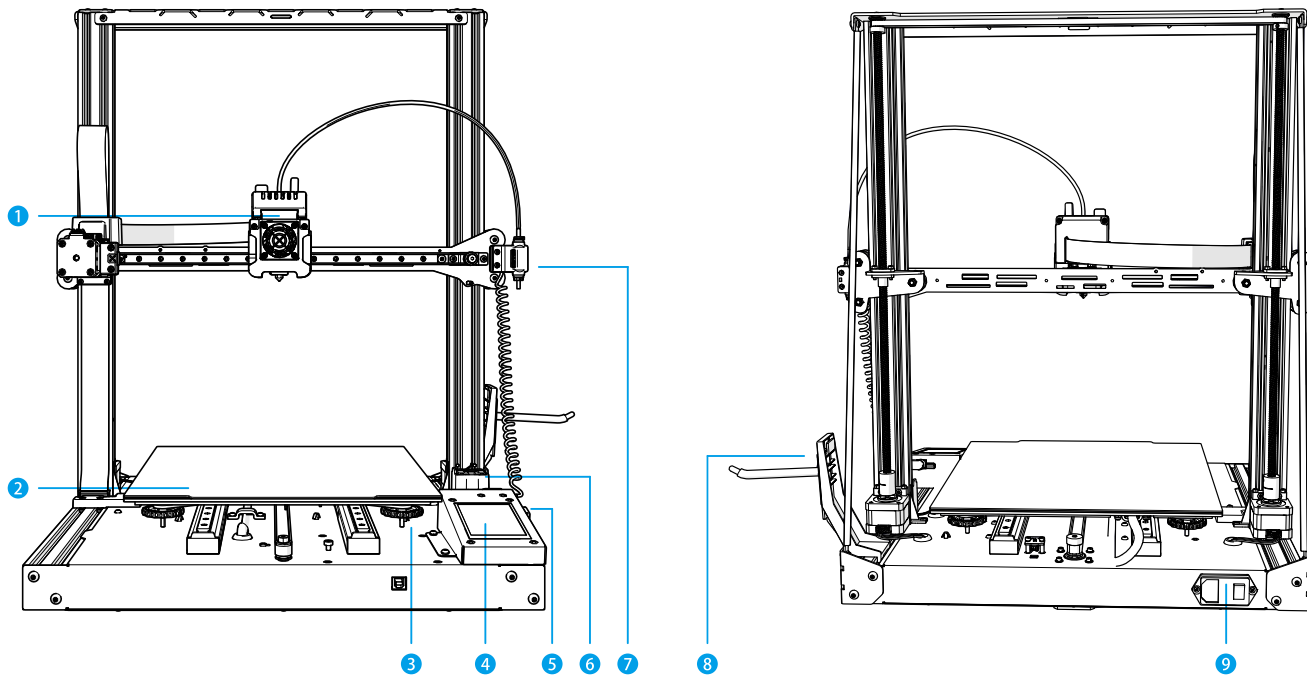
免责声明

■ 使用须知 ■

- 请按照说明书操作，避免造成意外人身伤害和财产损失。
- 请勿自行对该设备进行任何改装。
- 请定期维护产品，用干布进行清洁，拭去灰层与导轨上的异物。
- 在操作设备时，请勿穿戴围巾、口罩、手套、珠宝装饰等容易卷入设备的物件。
- 请勿在打印机工作时接触喷嘴和热床，防止出现高温烫伤。
- 请保证打印机工作时远离可燃性气体、液体及灰尘。(设备运行产生的高温有可能会与空气中的粉尘、液体、可燃性气体反应引发火灾。)
- 请勿将本机放置在振动较大或其他不稳定的环境内，机器晃动会影响打印机质量。
- 儿童及未经培训的人员请勿单独操作设备。
- 请在通风环境下操作此设备，部分耗材打印过程中可能产生异味。
- 请勿在开机状态下手动快速移动喷头和打印平台，避免损伤设备。
- 请勿利用该设备进行违法犯罪的活动。
- 请勿利用该设备制作食物储存类产品。
- 请勿将打印模型放入口腔。
- 请在设备进丝操作时，使喷头和平台的距离至少保持50mm的距离。(距离过近，有可能会造成喷头堵塞。)

首次打印 |

• 设备简介



1 打印头

2 打印平台

3 调平旋钮

4 显示屏

5 U盘接口

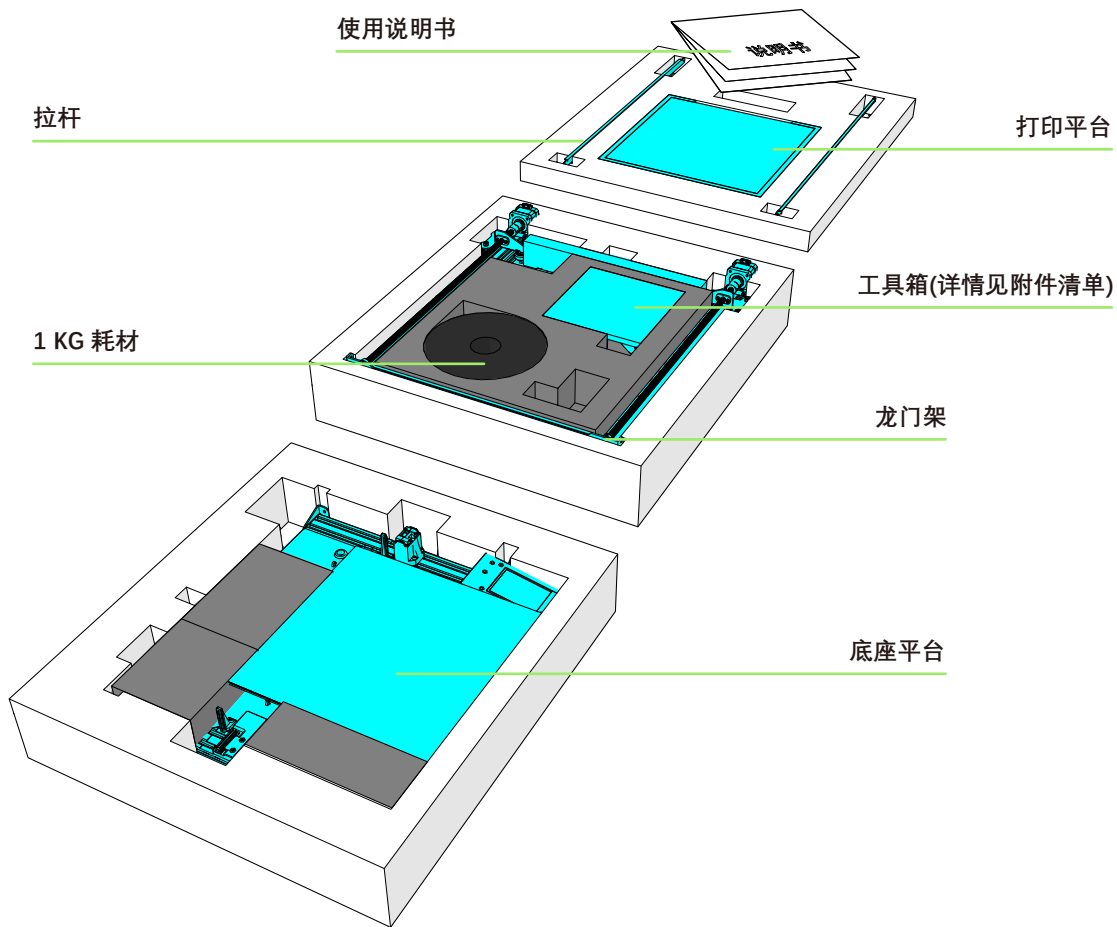
6 Z轴负极开关

7 材料检测装置

8 耗材架

9 电源开关

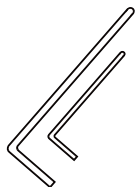
• 开箱明细



• 附件清单



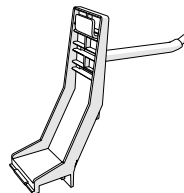
1. 螺丝



2. 内六角扳手



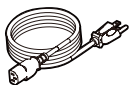
3. 材料检测组件



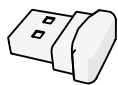
4. 料架



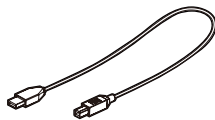
5. 扎带



6. 电源线



7. U 盘



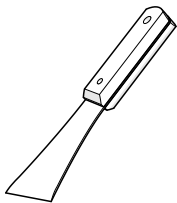
8. USB数据线



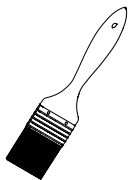
9. 镊子



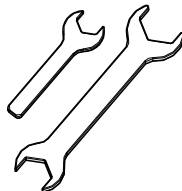
10. 导轨润滑剂



11. 铲刀



12. 毛刷



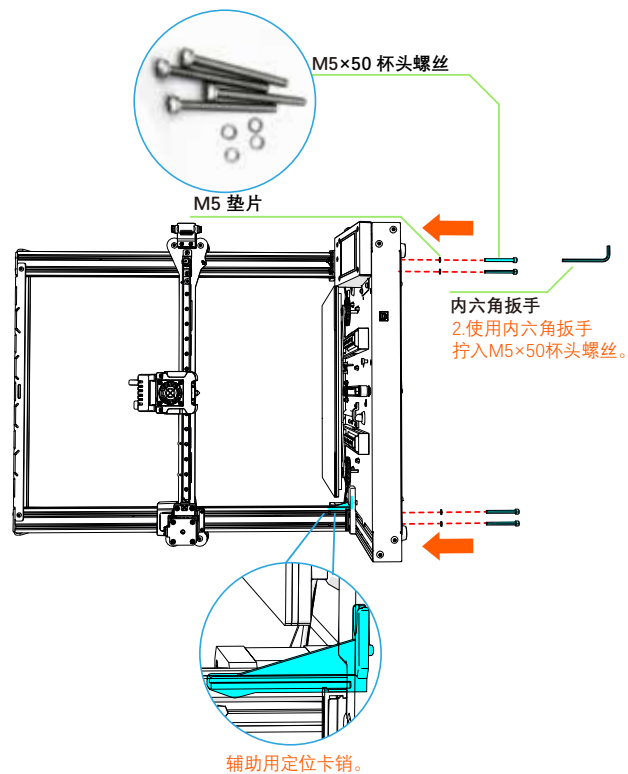
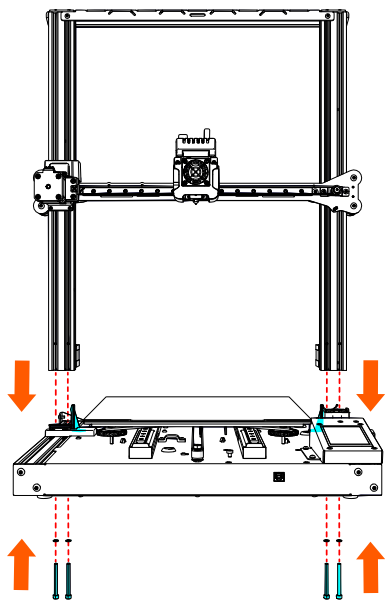
13. 开口扳手



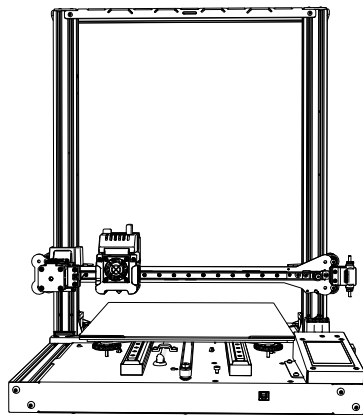
14. 剪钳

• 设备组装

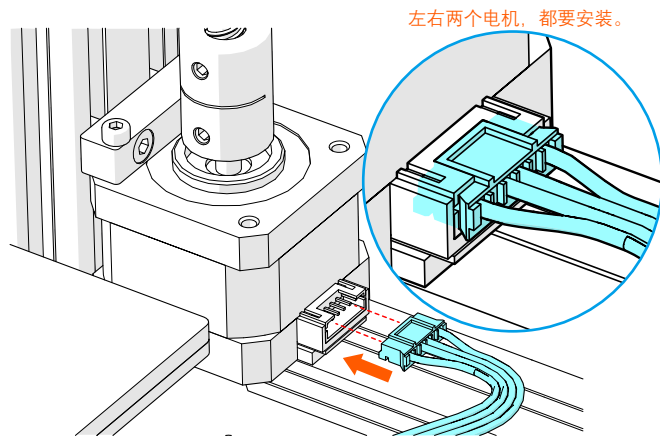
1. 将龙门架放置到平台上, 并嵌合卡扣;



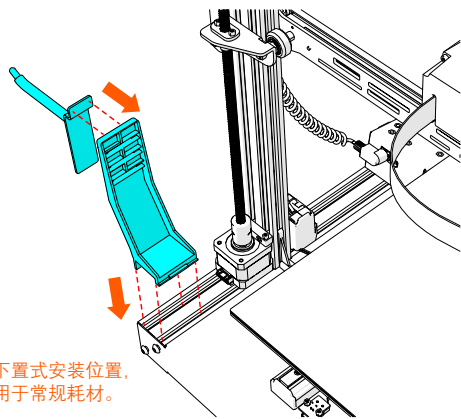
① 安装龙门架与底座平台。



② 扶正底座平台。

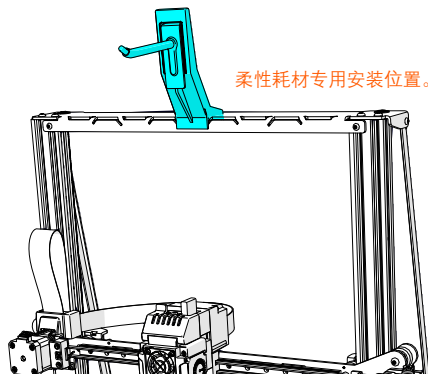


③ 双Z轴电机线安装。



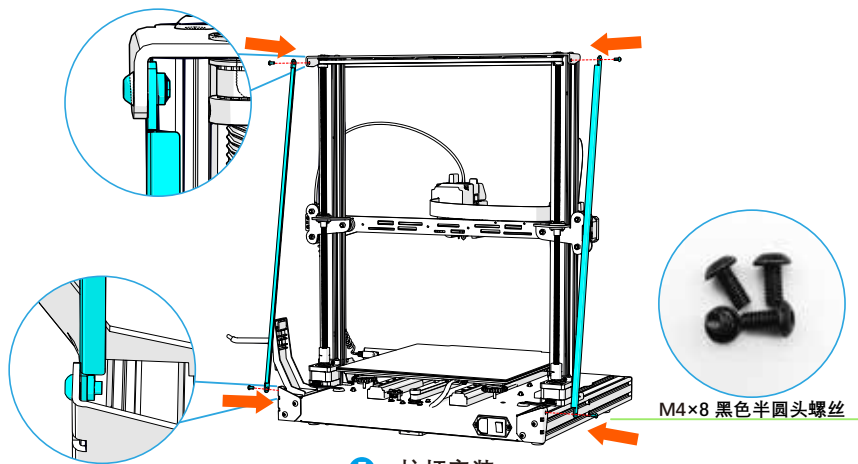
下置式安装位置，
用于常规耗材。

或

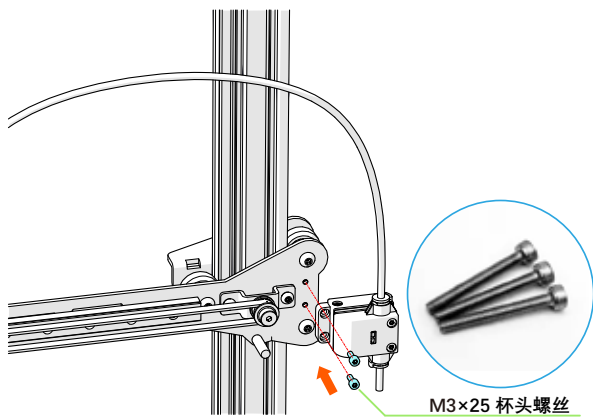


柔性耗材专用安装位置。

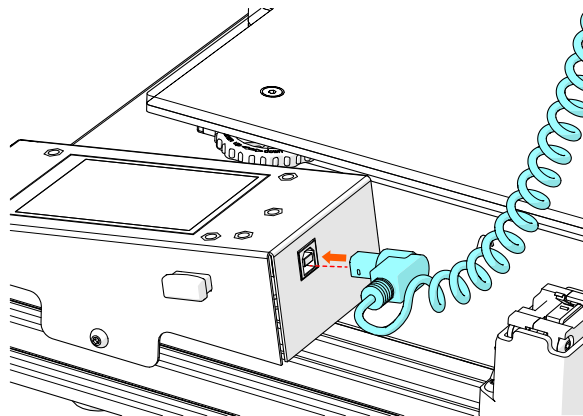
④ 料架安装。



5 拉杆安装。

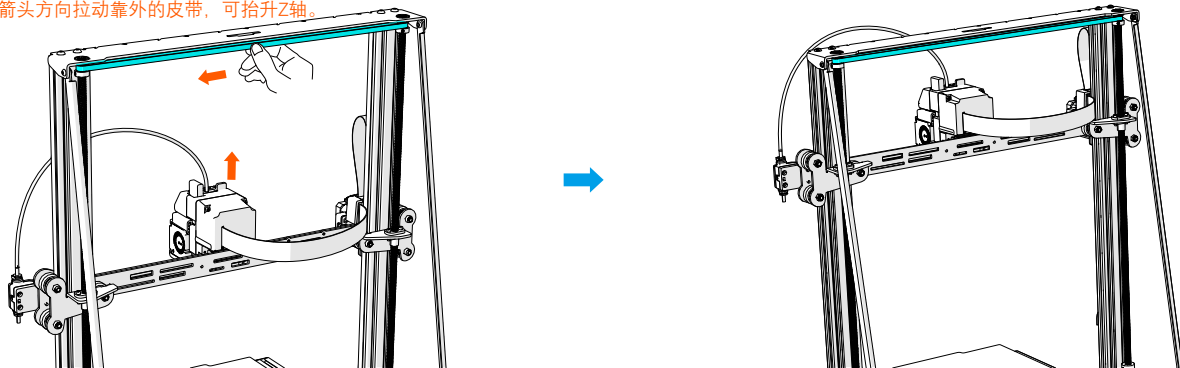


6 材料检测组件安装。

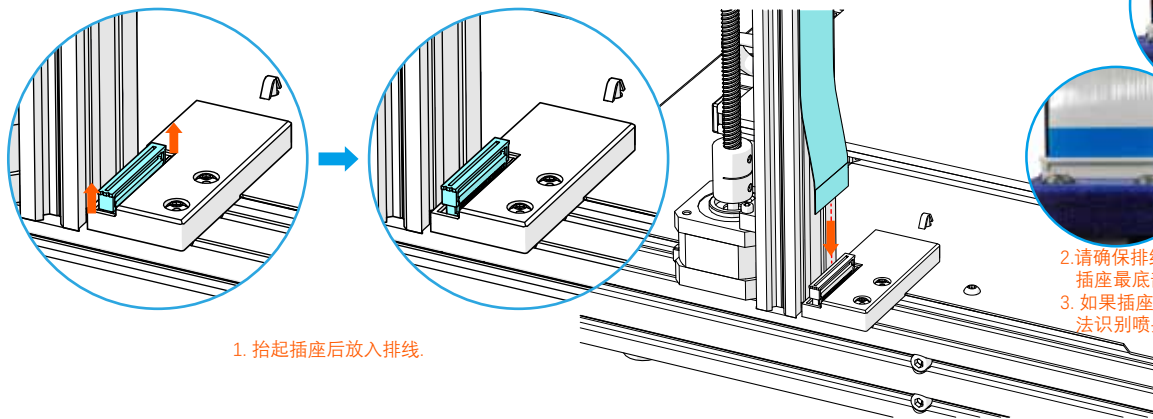


7 材料检测接口安装。

往箭头方向拉动靠外的皮带，可抬升Z轴。



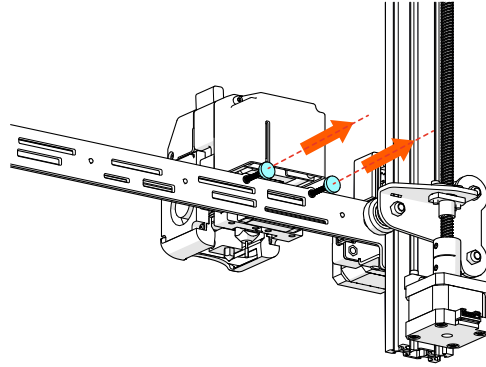
8 拉动皮带，抬升Z轴横梁到中间位置，方便下一步安装。



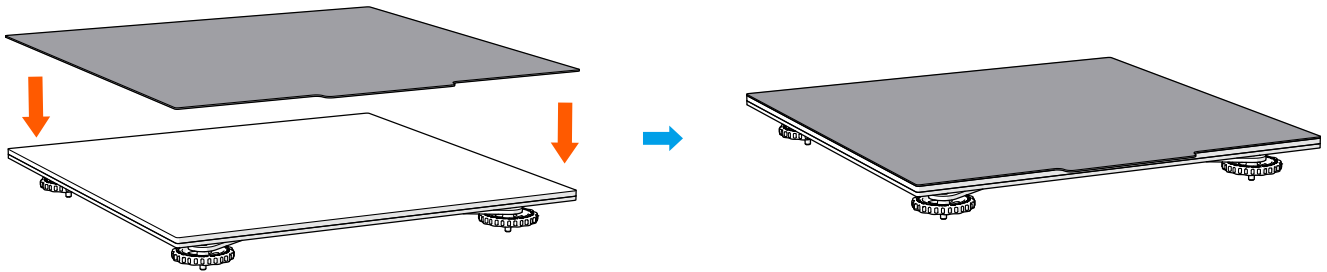
1. 抬起插座后放入排线。

2. 请确保排线正确插入插座，使排线插入到插座最底部，并将插座的扣子按压好；
3. 如果插座没插到底或者插歪了，机器将无法识别喷头温度，无法进行自动调平等；

9 排线安装。



10 拆除喷头固定手拧螺丝。



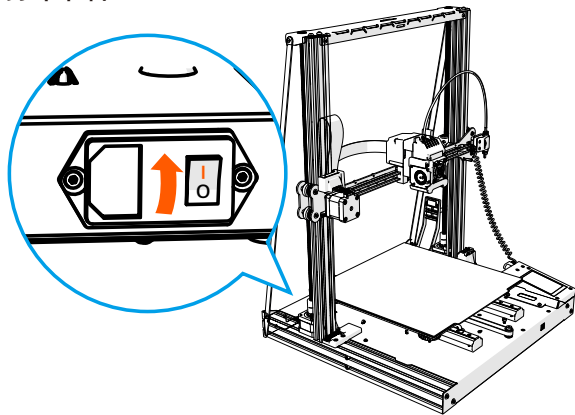
11 磁吸平台放置。

U盘资料

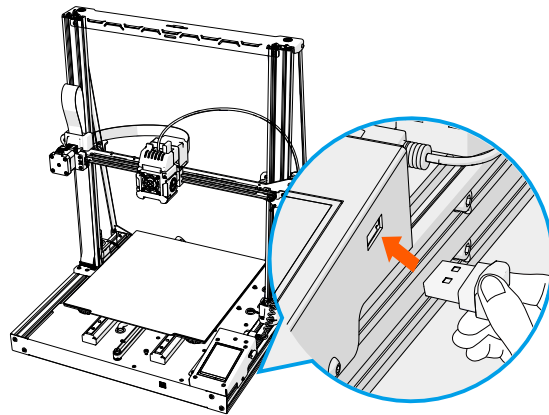
* 建议将U盘内的资料备份到电脑，防止资料意外丢失。



打印准备

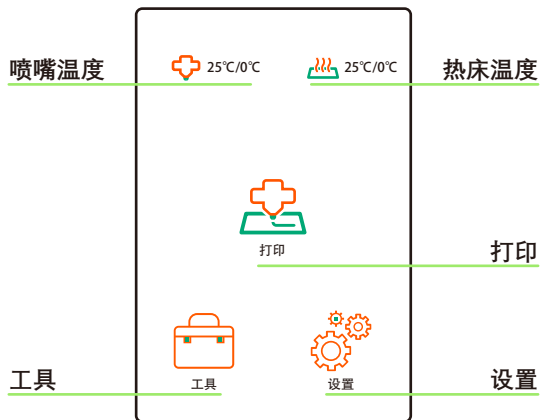


1 在Hyper-S左后侧接上电源线，按下电源开关，即可开启打印之旅。

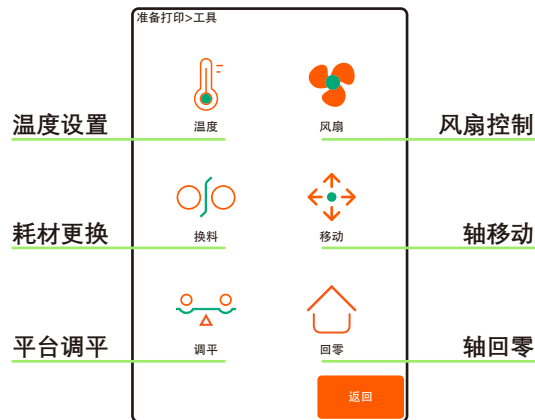


2 在3D打印机屏幕右侧插入U盘。

• 触摸屏界面概述



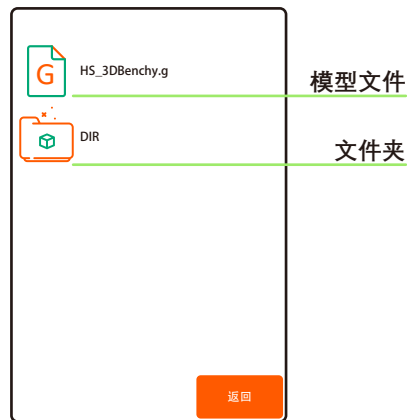
① 触摸屏主页说明



② 工具界面说明



③ 设置界面说明

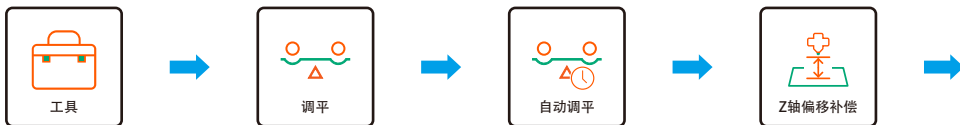


④ 选择文件界面说明

* 以下所有操作都必须在正确安装打印平台时进行。

3 平台调平

• 自动调平:



1. 在触摸屏主页中点击“工具”进入工具界面；
2. 在工具界面点击“调平”进入调平界面；
3. 在调平界面点击“调平”后，选择“自动调平”并在确认界面确认，随后等待调平完成，约3分钟；
4. 调平显示成功后，建议进行Z轴偏移补偿调整(喷嘴与平台之间的距离，以A4纸的厚度为标准):
 - ① 点击“0.1 mm”进行精度切换，提供“0.05 mm”与“0.1 mm”的精度进行切换；
 - ② 点击“抬升喷嘴”与“下降喷嘴”调整喷嘴与平台的间距；
 - ③ 点击“保存”储存当前的调整参数；
5. 若自动调平后打印效果不佳，可以多尝试几次“自动调平”或选择“手动调平”调整平台。

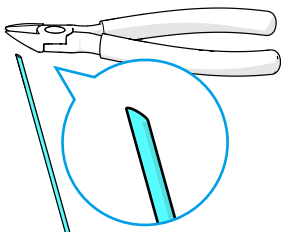
* 当自动调平装置损坏时，调平界面不会显示自动调平，此时只能选择手动调平。

• 手动调平:

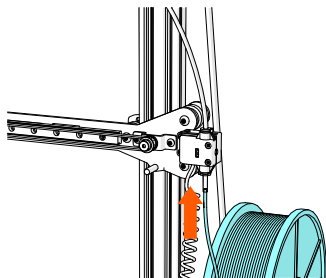


1. 在触摸屏主页中点击“工具”进入工具界面；
2. 在工具界面点击“调平”进入调平界面；
3. 在调平界面点击“手动调平”进入手动调平界面；
4. 在手动调平界面依次选择各预设点，控制打印头移动到点预设位置，随后通过预设位置下的“调平旋钮”调整该位置的平台高度，控制喷嘴与平台之间的高度差在一张A4纸的厚度。

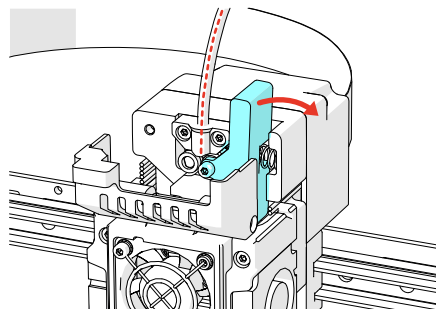
4 装载耗材



4-1. 用剪钳将耗材一端削尖。



4-2. 将要装载的耗材放到料架上，需留意料盘的放入方向，随后将耗材从材料检测模块下方的短导料管推入。



4-3. 将耗材从长导料管中拉出100mm左右，捏住挤出机手柄，将耗材放入挤出机中。



- 4-4. 启动打印机，在打印机触摸屏的主页进入“工具”界面，点击“换料”进入换料界面并选择“进料”功能；
- 4-5. 选择当前耗材需要的融化温度，配送的耗材是PLA材质，其他材料请根据该材料说明书选择合理温度；
- 4-6. 待喷头加热完成后，点击“确认”并等待打印机完成装载耗材；
- 4-7. 装载耗材完成后，使用镊子将喷嘴上残留的耗材清理干净。

* 打印机在进行进退料和打印时，打印头和热床会进行加热处理，请勿用手触碰，以免烫伤。

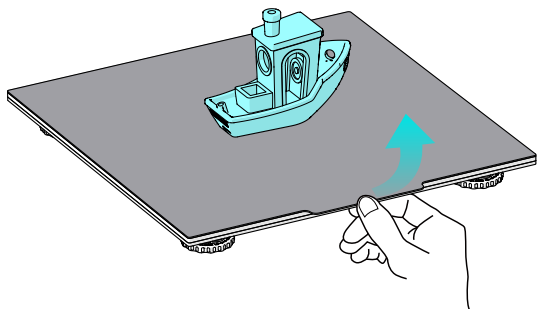
● 开始打印



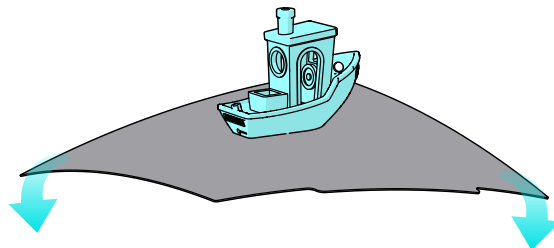
在打印机触摸屏主页中点击“打印”，进入到打印文件选择界面；
选取要打印的模型文件，即刻启程新的3D打印之旅。

* 提示：打印前请确认耗材已经装载(无需重复装载耗材)；
建议观察第一层，确认正常打印。

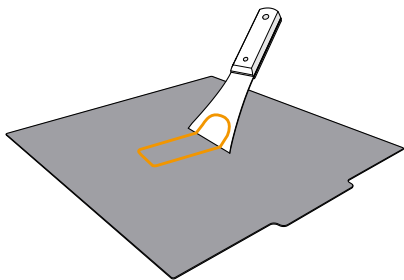
• 打印完成处理



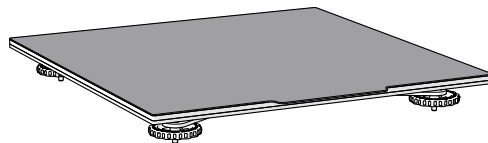
① 打印完成后，把打印平台向上提起，连带模型一起取下。



② 适当弯曲磁吸平台，使模型剥离平台，取下模型。



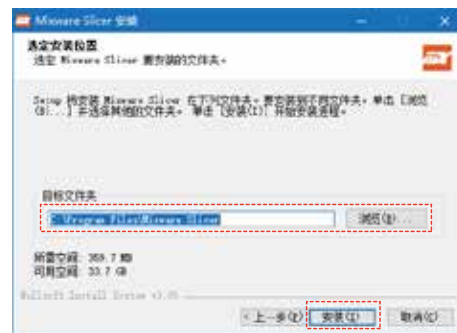
③ 使用铲刀，将贴纸上残余的耗材铲除。



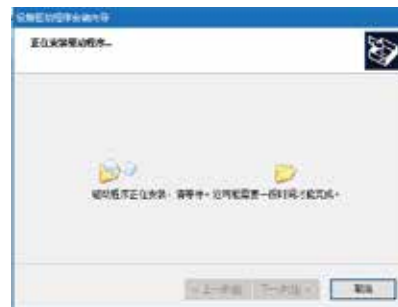
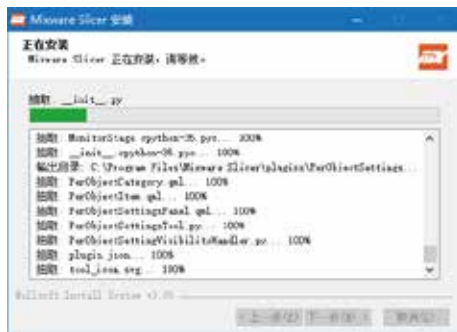
④ 把打印平台放回到3D打印机平台上。

日常使用

软件使用：安装说明



- 1 双击打开U盘内容中的Mixware Slicer win64 Setup.exe文件，根据提示，设置安装路径，点击“安装”继续。



- 2 根据提示，安装设备驱动程序，点击“下一步”继续。

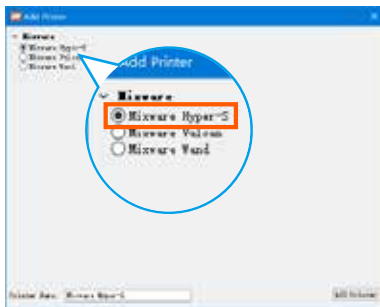


3 点击“完成”，Mixware Slicer安装成功。

* 安装失败或安装后界面不能正常显示，请检查电脑的系统配置。

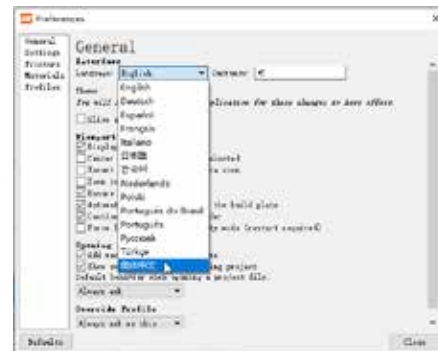
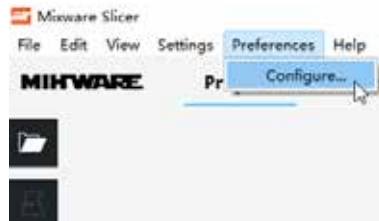
系统要求：windows 7或以上。

显卡要求：支持OpenGL2.0以上。



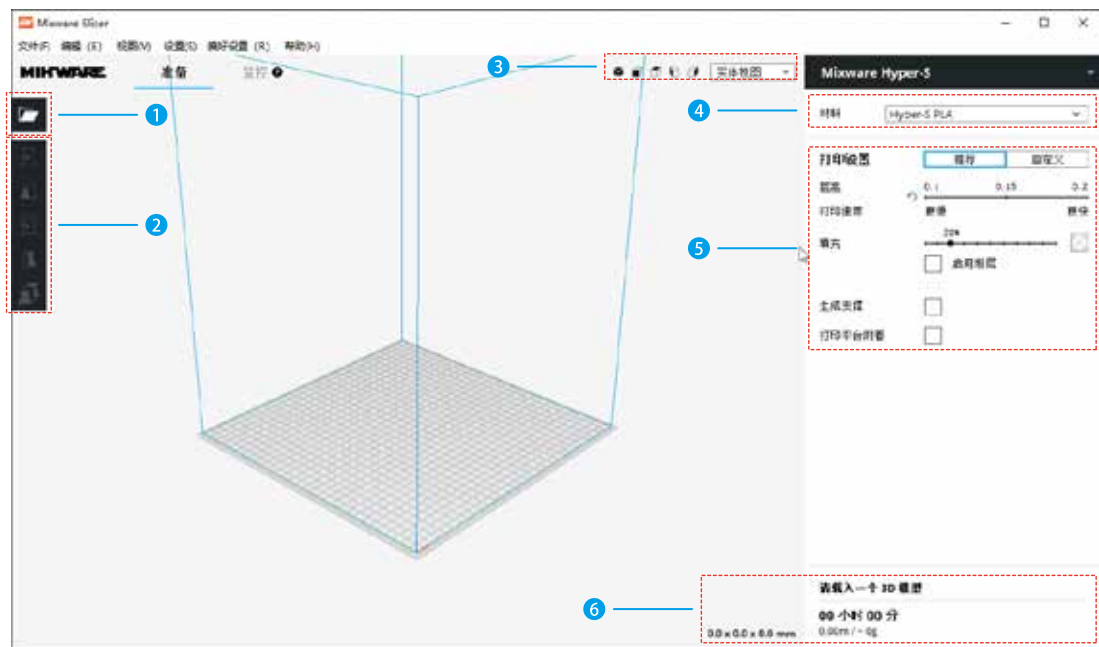
* 注意不要选错机型

4 首次打开Mixware Slicer时，将选择3D打印机机型。选中“Mixware Hyper-S”后点击“Add Printer”即可开始使用。



5 软件默认为英文界面，点击“Preferences->Configure...”打开“Preferences”界面，在“Language”中选择合适语言，随后重启软件即可显示相应语言界面。

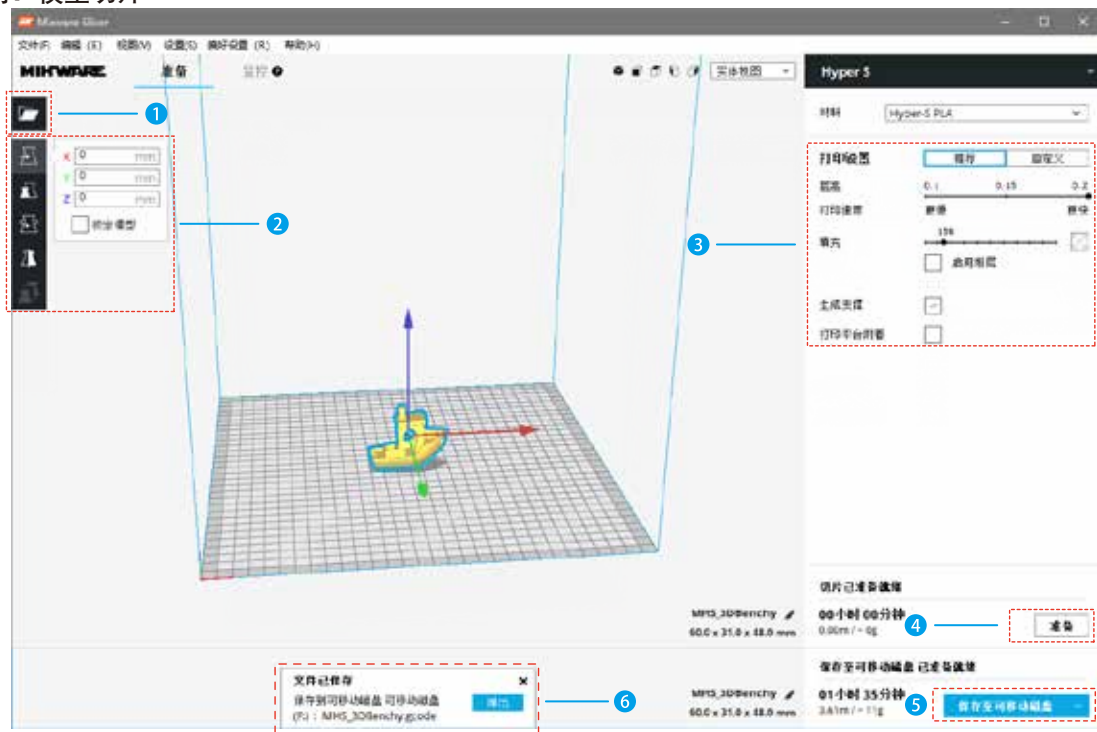
• 软件使用：界面概述



- ① 载入模型
- ② 调整工具
- ③ 视图调整

- ④ 材料设置
- ⑤ 打印相关设置
- ⑥ 切片信息

● 软件使用：模型切片

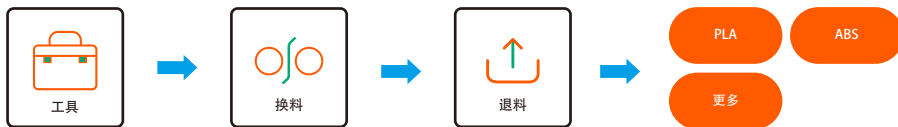


- 1 点击图标，将喜欢的模型加载到Mixware Slicer中。
- 2 选中加载的模型，使用调整工具来定位、缩放、旋转和镜像模型。
- 3 适当调整打印参数。
- 4 点击“准备”生成切片文件，切片完成后“准备”按钮会切换成“保存到文件”/“保存至可移动磁盘”。
- 5 点击“保存至可移动磁盘”，成功保存到U盘后软件会提示保存完成并提供U盘退出按钮。
- 6 点击“退出”即可拔出U盘准备打印。

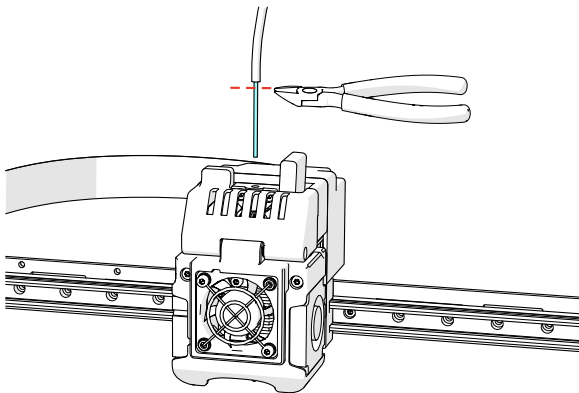
● 耗材更换

* 打印机更换耗材时，打印头会进行加热，
请勿用手触碰打印头，以免烫伤。

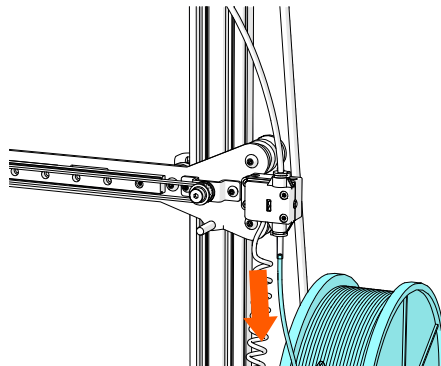
① 卸载耗材



- 1-1. 启动打印机，在打印机触摸屏的主页进入“工具”界面；
- 1-2. 点击“换料”进入换料界面并选择“退料”功能；
- 1-3. 选择当前耗材需要的融化温度；
- 1-4. 等待打印机完成卸载耗材。



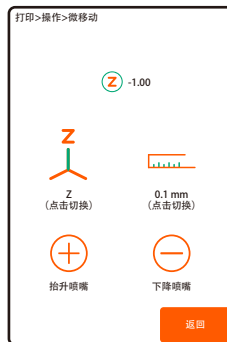
1-5. 用剪钳将料管下的耗材剪平。



1-6. 在材料检测模块下方抽出剩余耗材。

② 装载耗材：参考打印准备④装载耗材(第13页)

• 微移动



1 在打印初始阶段，模型打印效果未达预期，可使用微移动进行微调：

1. 打印过程中，在打印界面点击“微移动”进入微移动界面；
2. 点击“Z”进行轴切换，提供“X”、“Y”、“Z”轴的控制选项；
3. 点击“0.1 mm”可进行精度切换，提供“0.05 m”和“0.1 mm”的精度进行切换；
4. 点击“抬升喷嘴”、“下降喷嘴”对喷头进行微调。

* 微移动是为了在初始阶段对喷头微调，所以仅在高度2mm以下时生效。

• 自检模式



1. 在打印机触摸屏的主页进入“设置”界面；
2. 在设置界面点击“自检模式”进入自检界面；
3. 点击“检测”启动自检功能，请耐心等待检测结束，约60秒；
4. 检测结果会在词条右侧显示，功能正常显示OK，异常显示NG；

* 若出现异常的项，请核查检修。

2. 1. 在自检模式界面点击“Z轴测试”进入Z轴测试界面；
2. 在Z轴测试界面可以选择“低速测试”与“高速测试”；

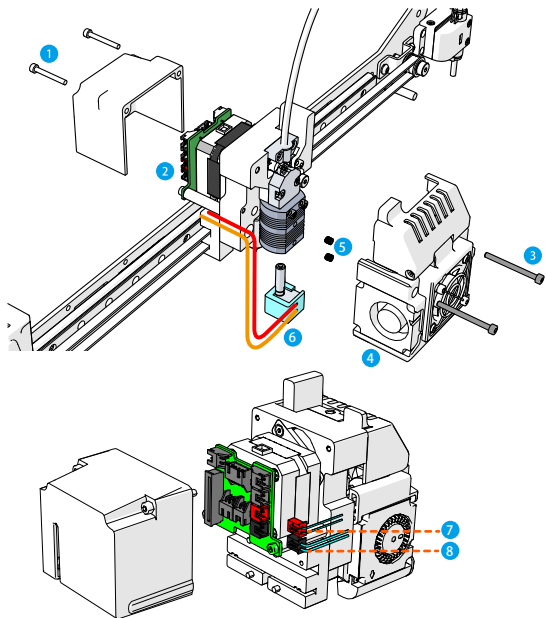
● 高温模式

* 打印机默认为普通模式，适配普通的PLA、ABS等材料；
需要打印尼龙、碳纤维等温度要求较高的材料，可选择高温模式

1 更换高温喷头组件:

- 1-1. 执行卸载耗材功能，详情参考**更换耗材①卸载耗材**(第17页)；
- 1-2. 拧下背盖的**固定螺丝①**，并拆除背盖；
- 1-3. 拔出喷头组件**插头②**(红色插头和黑色插头)；
- 1-4. 拧下风扇部件的**固定螺丝③**；
- 1-5. 卸下**风扇部件④**；
- 1-6. 拧下喷头组件的**固定螺丝⑤**；
- 1-7. 将**喷头组件⑥**更换成高温喷头组件；
- 1-8. 按以上顺序**逆序**装好喷头；
- 1-9. 需要注意正确插入**插座⑦**和**插座⑧**，
未正确插入将导致喷头无法测温 and 加热。

* 换回普通喷头组件的操作同上。

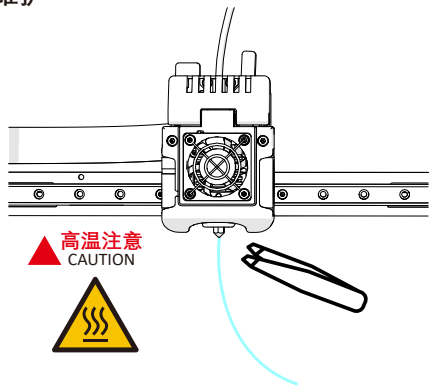


2 切换高温模式:

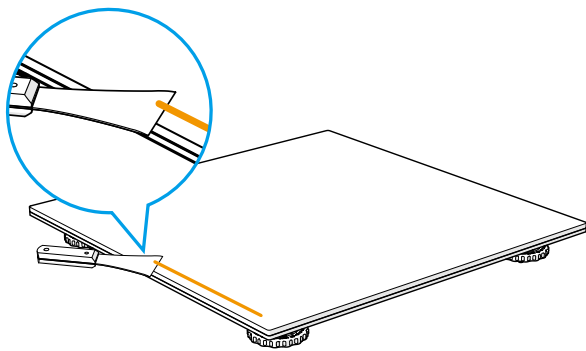
- 2-1. 在打印机触摸屏的主页进入“设置”界面；
- 2-2. 在设置界面点击“机器参数”；
- 2-3. 在机器参数界面点击“高级设置”；
- 2-4. 在高级设置界面点击“加热模式设置”；
- 2-5. 在加热模式设置界面选择“高温模式”并确认切换。

* 切换模式前，务必确认已更换为合适的喷嘴组件，否则会造成喷头组件损坏。

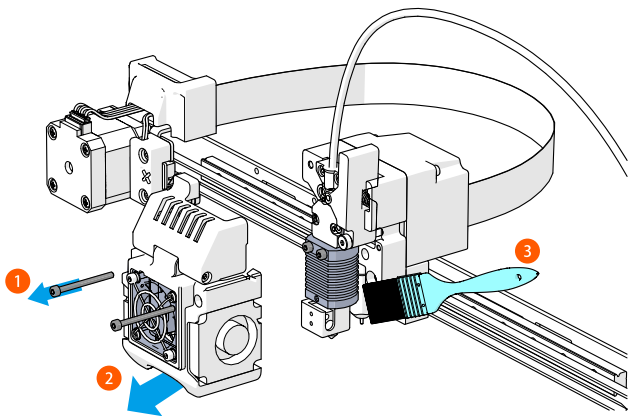
• 清洁维护



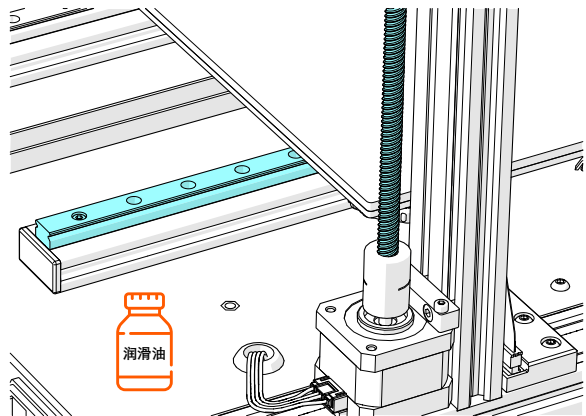
- 1 退料完成后，为了保障您的安全，请耐心等待几分钟，让打印头的温度降低，以免烫伤。



- 2 每次打印前，请将上图平台处的残渣去除，保持平台整洁。
- 3 每次打印完成后，请及时清理打印平台贴纸上的残渣。

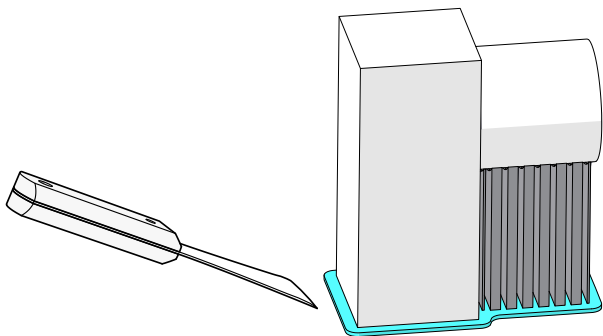


- 4 喷头清洁：首先确保关闭电源，然后拧下风扇部件的M3螺丝①并拔出风扇部件②，用毛刷③清理喷头上的灰尘。

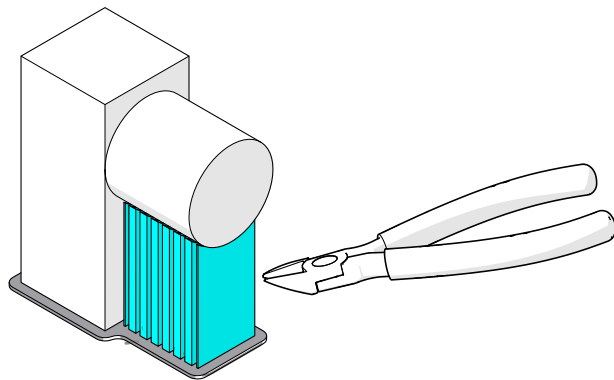


- 5 丝杆滑轨维护：不定期给丝杆和滑轨涂抹润滑油，可以让打印机工作的更好。

• 模型后处理



① 使用铲刀，将模型的底阀铲除。



② 使用剪钳，将模型的支撑去除。

• 其他说明

① 材料检测：打印过程中监测耗材情况，有效防止空打。



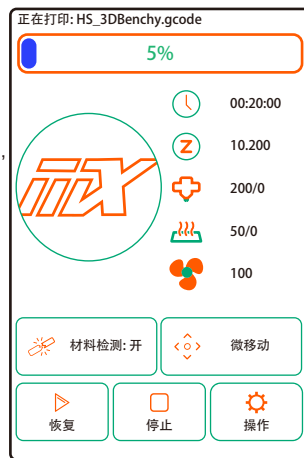
1. 在打印机触摸屏的主页进入“设置”界面；
2. 在“设置”界面可以选择开启或关闭“材料检测”功能；
3. 打印过程中亦可在打印界面随时启停“材料检测”功能；
4. 当材料检测在打印过程中识别到耗材异常时，会发出警报并主动暂停打印和卸载耗材，此时，需要人为更换耗材或清理喷头。



② 断电续打：

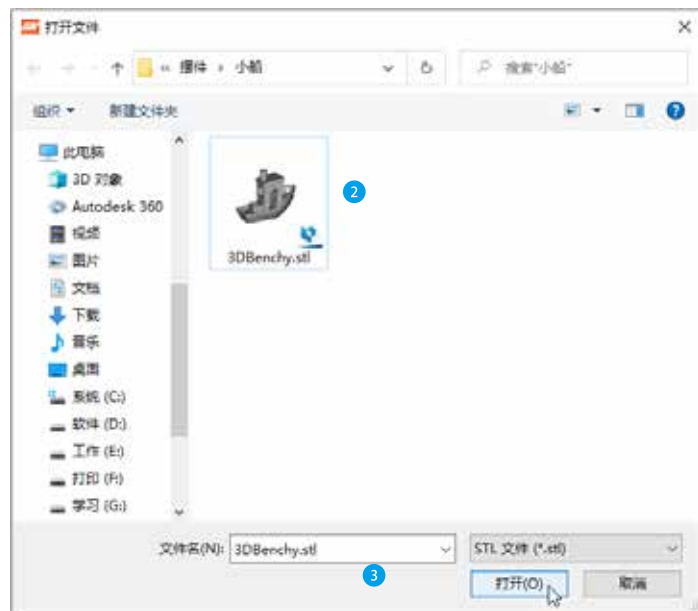
1. 在打印过程中突然遇到断电情况时，打印机会触发断电续打功能；
2. 重新开机的时候，打印机会处于暂停打印的状态；
3. 点击“恢复”可以从中断的位置恢复打印。

* 触发断电续打功能时，切勿随意操作打印机，否则将无法实现续打功能。

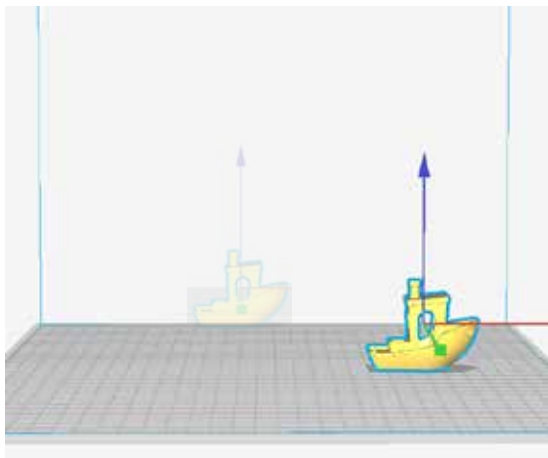
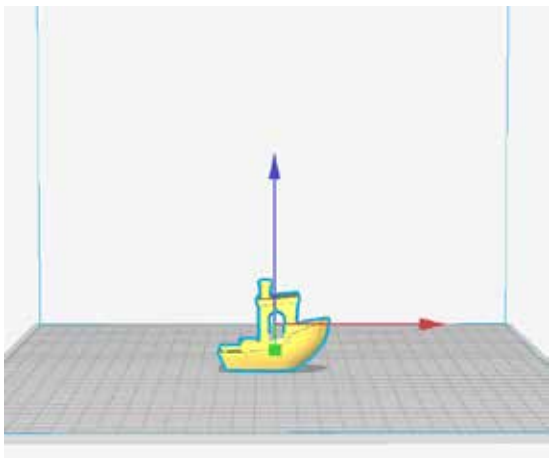


软件进阶

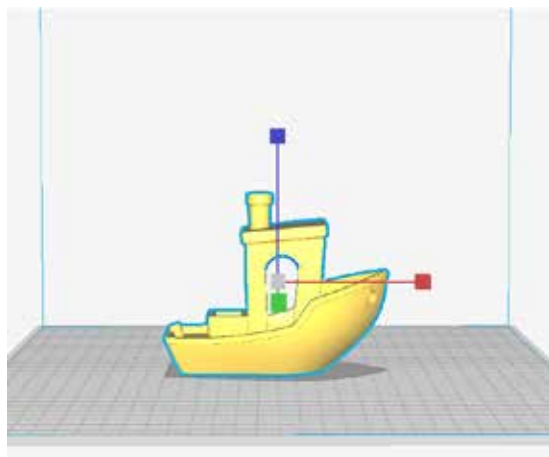
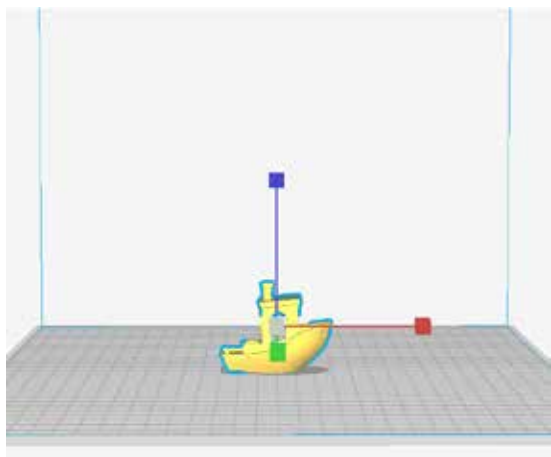
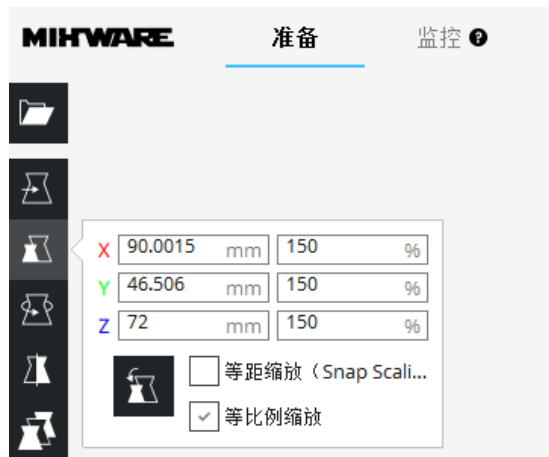
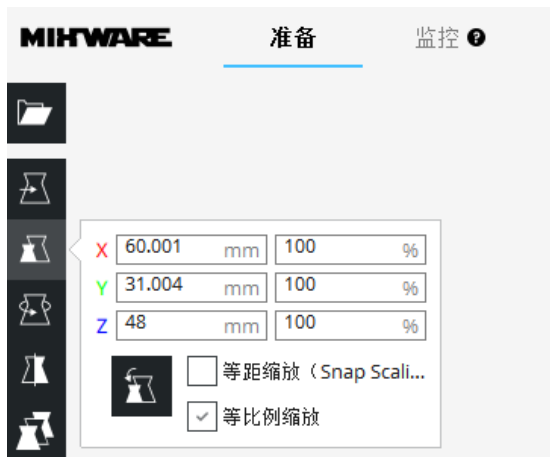
- 模型处理



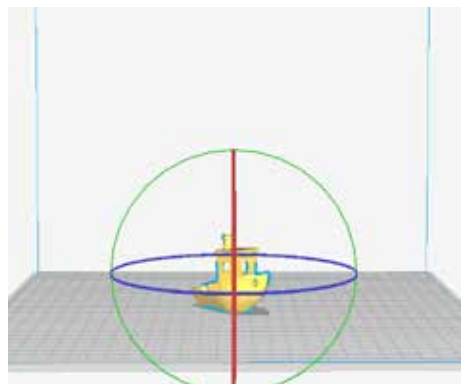
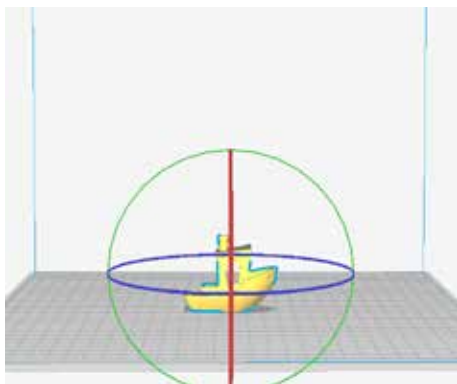
- 1 点击“打开文件”图标，选中喜欢的模型，点击打开即可载入。



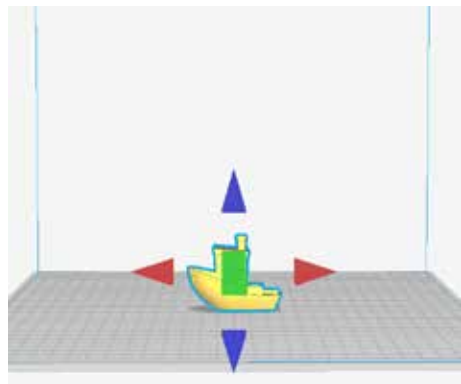
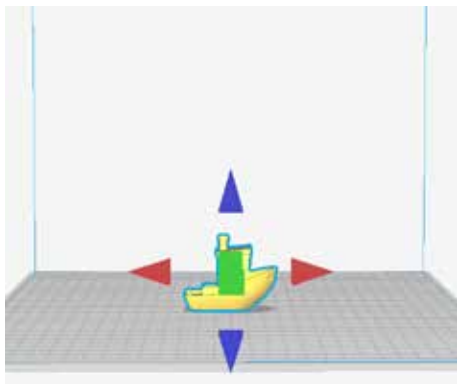
② 选中模型并选择工具“移动”，即可直接输入移动位置或拖动模型到指定位置。



③ 选中模型并选择工具“缩放”，即可直接输入模型尺寸或拖拉模型到心仪的尺寸。



- 4 选中模型并选择工具“旋转”，即可通过移动模型外圈旋转该模型。



- 5 选中模型并选择工具“镜像”，即可通过点击模型周边按钮镜像该模型。

• 推荐参数

Mixware Hyper-S

材料 Hyper-S PLA

打印设置

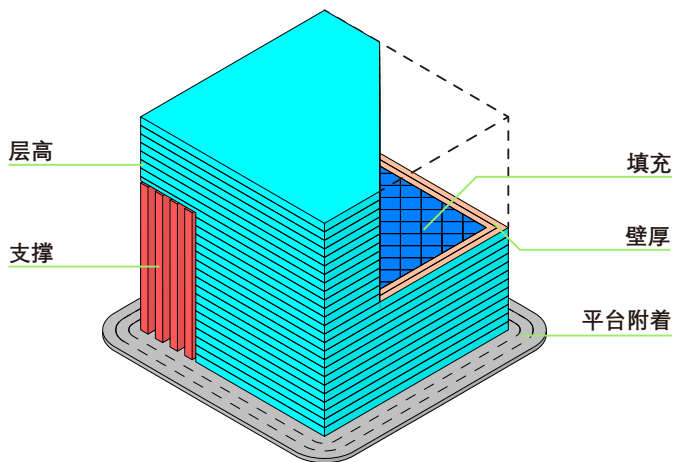
推荐 自定义

1 层高 0.1 0.15 0.2
打印速度 更慢 更快

2 填充 20% 启用渐层

生成支撑

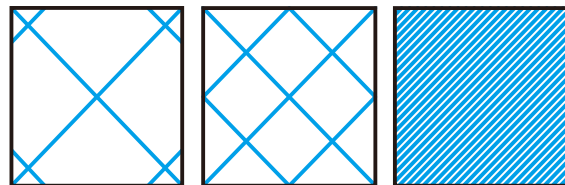
打印平台附着



1 层高 0.1

层高 0.15

层高 0.2



2 填充20%

填充50%

填充100%



- ③ 勾选“生成支撑”功能，可以保护模型的悬空部分，避免该部分在打印时倒塌。



- ④ 勾选“打印平台附着”功能，可以增加模型对平台的附着力，增加打印成功的几率。

• 自定义参数

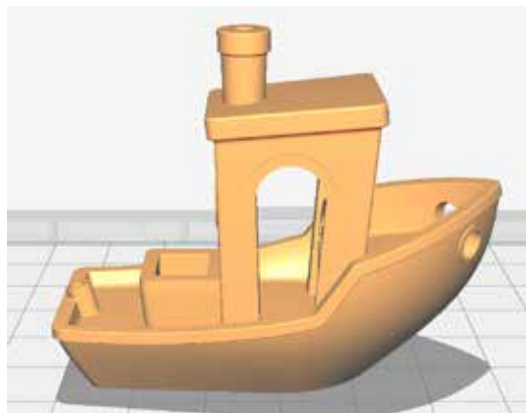


- ① 如果想对切片过程的每一个细节进行精细控制，可以切换到“自定义”设置。

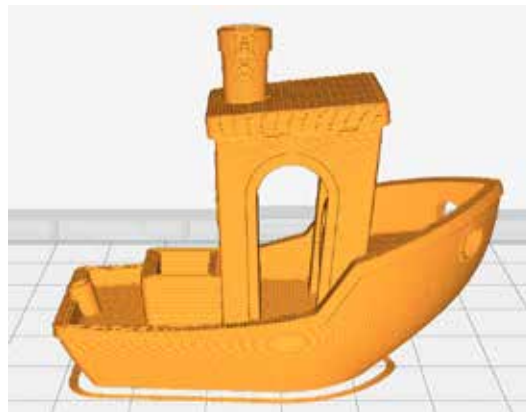
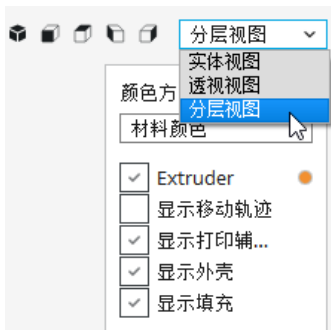


- ② 在“自定义”设置中，设置参数需要更专业的3D打印知识。这可以通过鼠标悬停在参数上获得该参数的专业解释说明。

• 切片预览



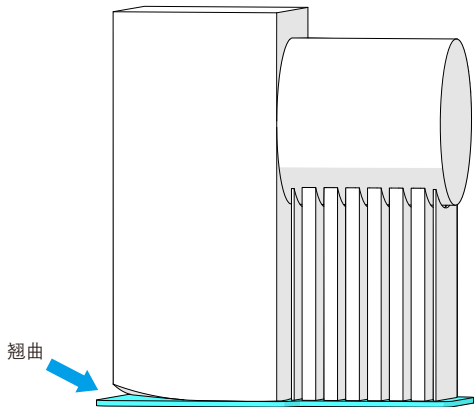
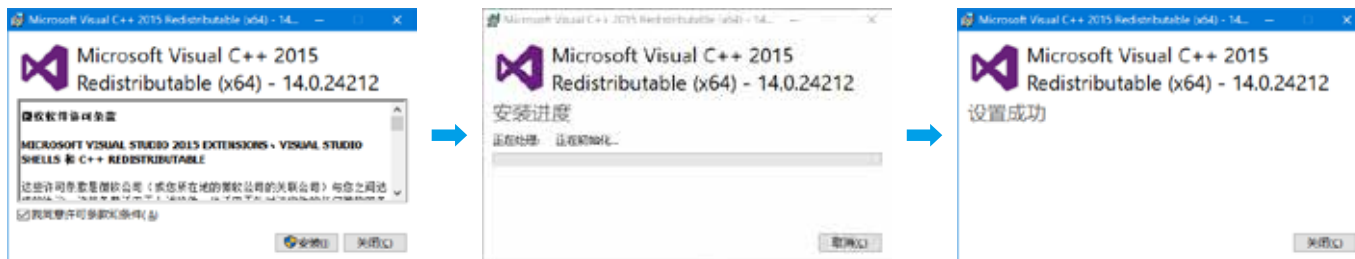
1 选择模型右上方的视图模式，可以预览模型的不同视图。默认实体视图。



2 分层视图：预览切片的打印轨迹，以便检查切片是否存在异常。

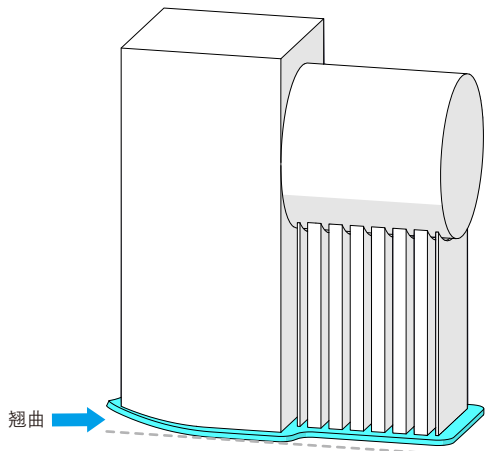
故障检修

- Q1: 打开Mixware Slicer居然提示xxx.dll缺失, 怎么办?
- A1: 双击U盘内容中的'vcredist_x64.exe' (库文件缺失修复程序) 根据向导安装到电脑上即可。
安装流程:



- Q2: 打印模型不粘附底阀, 怎么办?
- A2: 调整切片软件中“打印平台附着”的“Raft 空隙”。
推荐“Raft 空隙”参数: 0.22或0.24

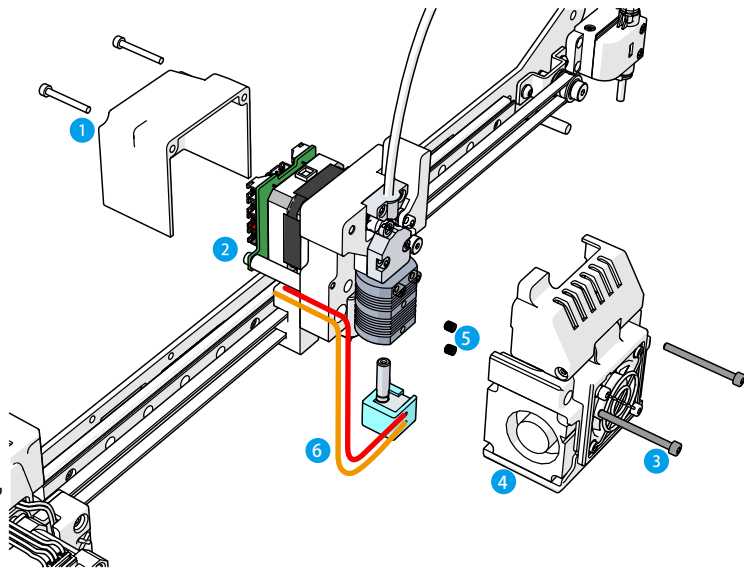




- Q3: 打印模型翘曲或者不粘附平台，怎么办？
- A3: 使用自动调平功能。

• Q4: 喷头堵塞，无法挤出耗材，怎么办？

- A4: 1. 拧下背盖的固定螺丝①，并拆除背盖；
 2. 拔出喷头组件插座②(红色插座和黑色插座)；
 3. 拧下风扇部件的固定螺丝③；
 4. 拔出风扇部件④；
 5. 拧下喷头部位的固定螺丝⑤；
 6. 清理或更换喷头组件⑥，如果喷头组件无法拆除，可以尝试使用剪刀剪掉挤出手柄附近的耗材，然后捏住手柄拆下喷头组件；
 7. 按以上顺序逆序装好喷头。



为保障您的安全，切勿在设备工作的情况下触摸打印头部分，清理或更换喷头时，需确认电源已关闭、喷头已冷却。出现故障及异常，请在成人的指导下完成操作。

■ 免责声明 ■

本用户手册为安装、操作、维护指导书，并非产品保证书。东莞市科栋电子科技有限公司尽力确保手册材料的准确与完整，但对文档里的错误或遗漏不承担任何责任。同时保留对本用户使用手册的排版、错误等进行解释和修改的权利。文档有信息变动时恕不另做通知，如需了解请联系售后或查看官网下载最新版本。

东莞市科栋电子科技有限公司
Dongguan Kedong Electronic Technology Co., Ltd.

☎ 0769-81829869

🌐 www.mixwarebot.com

📍 东莞市石排镇蒲心工业区上汴大道1号