



MIXWARE WAND 3D 打印机使用指南

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

首次打印

- 设备简介 1
- 包装明细 2
- 附件清单 3
- 机器安装 4
- U盘资料 6
- 打印准备 6
- 开始打印 7
- 打印完成处理 8

日常使用

- 软件安装 9
- 界面概述 11
- 模型切片 12
- 更换耗材 13
- 清洁维护 14
- 其他说明 15
- 指示灯状态 15

软件进阶

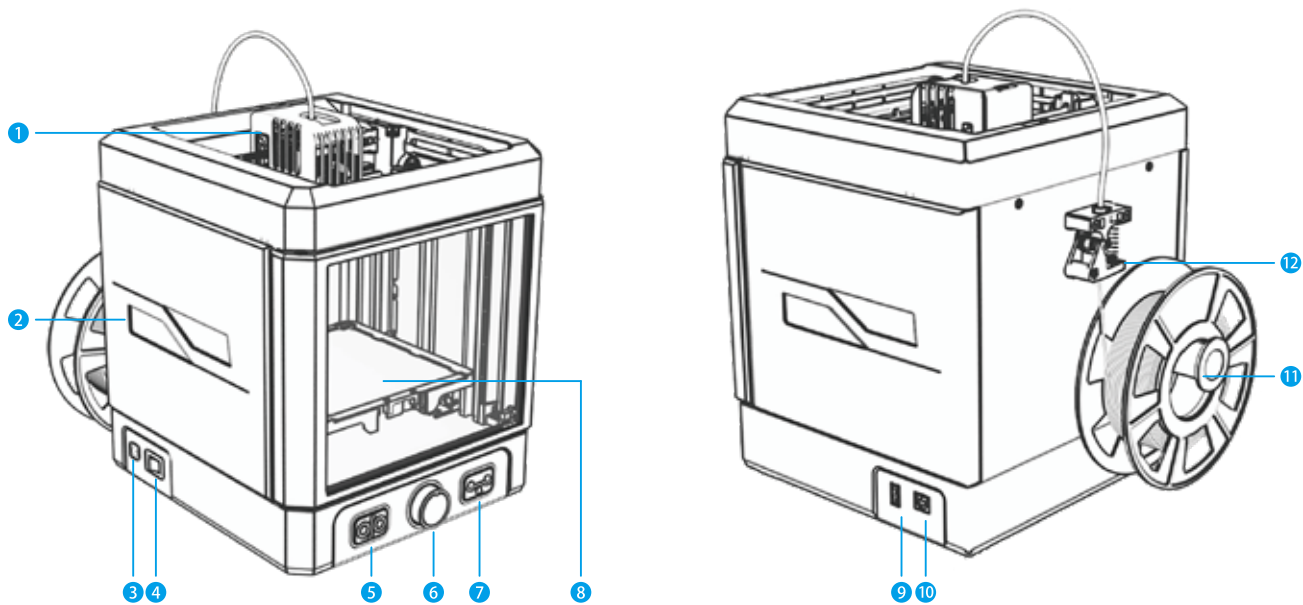
- 模型处理 16
- 推荐参数 20
- 自定义参数 22
- 切片预览 23

常见问题

免责声明

首次打印

设备简介

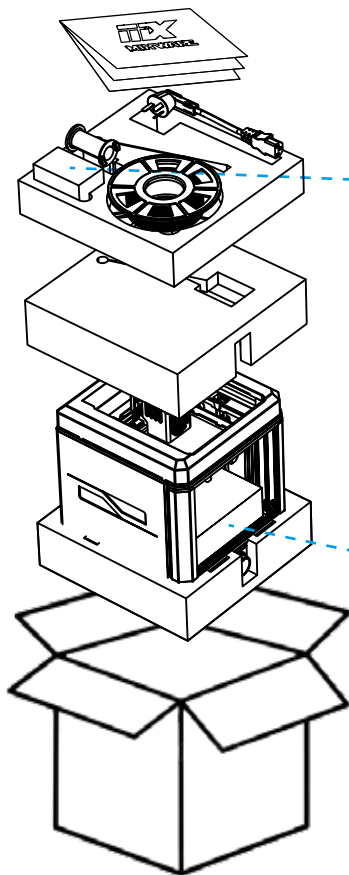


- ① 打印头
- ② 指示灯
- ③ 电源接口
- ④ 电源开关

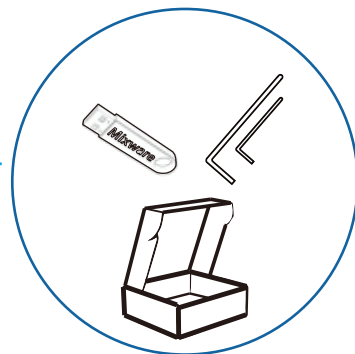
- ⑤ 自动进退料按键
- ⑥ 一键打印旋钮(确定键)
- ⑦ 自动调平按键
- ⑧ 打印平台

- ⑨ U盘接口
- ⑩ USB数据线接口
- ⑪ 料杆
- ⑫ 挤出机

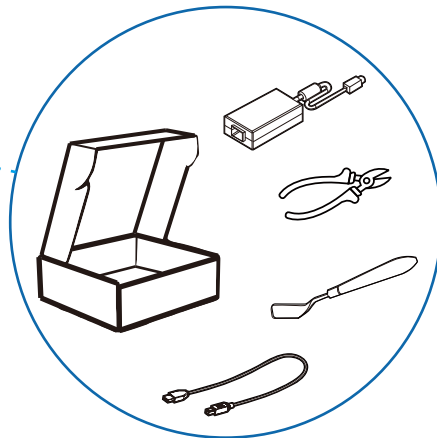
• 包装明细



① 主箱



② 小配件盒

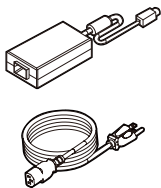


③ 大配件盒

• 附件清单



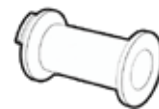
1.耗材 250g



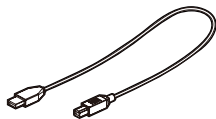
2.电源线及适配器



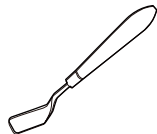
3.U 盘



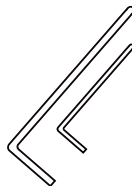
4.料杆



5.USB数据线



6.清洁铲

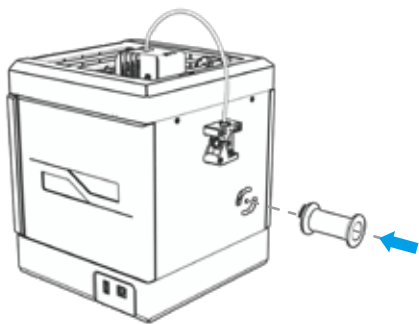


7.扳手

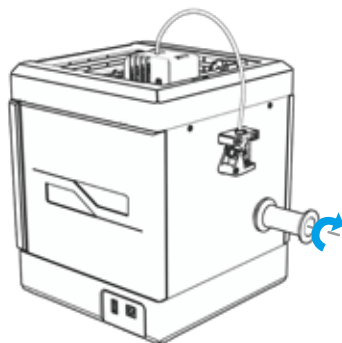


8.剪钳

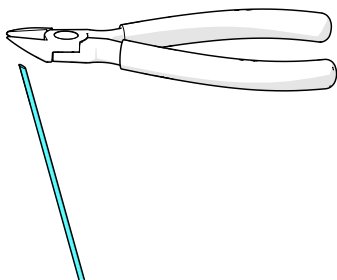
• 机器安装



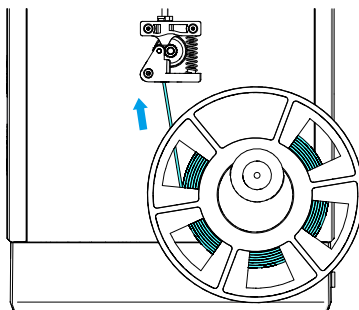
① 对准图中位置安装料杆。



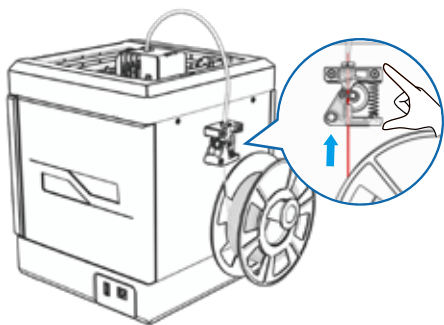
② 顺时针旋转，固定料杆。



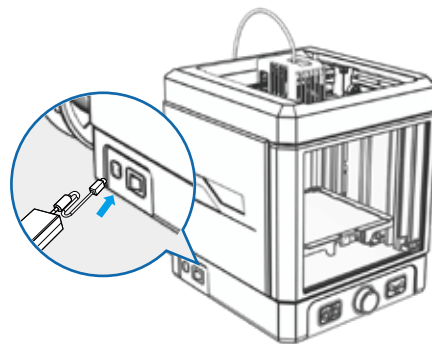
③ 使用剪钳将耗材一头削尖。



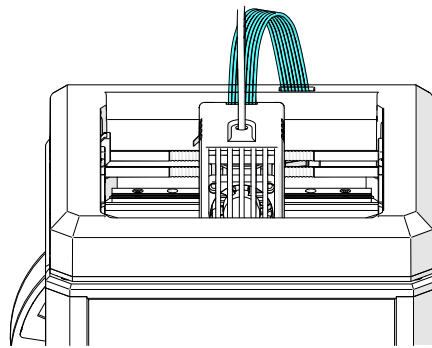
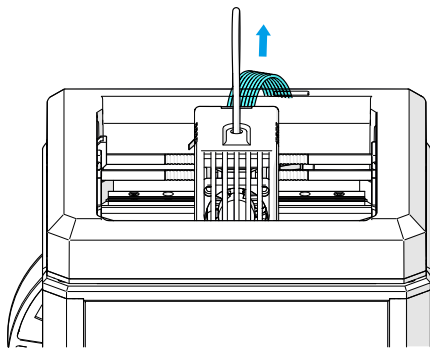
④ 将耗材以图中方向放置在料杆上。



- 5 放置耗材到料杆上，并将耗材一端从挤出机的底部小孔装入，直至耗材伸入白色料管内。



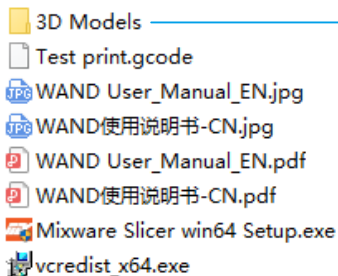
- 6 连接电源线和适配器，接通电源。



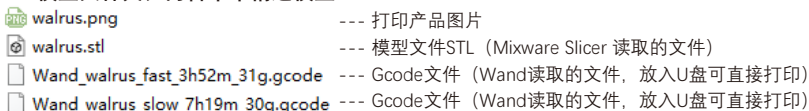
- 7 开始打印前确认机器上方排线已拨起。

• U盘资料

* 建议将U盘内的资料备份到电脑。



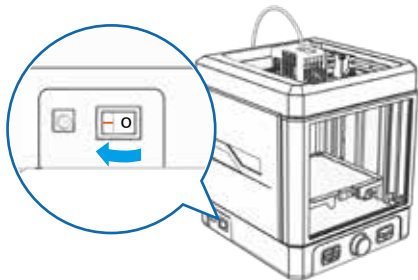
3D模型文件夹，内含十个精选模型：



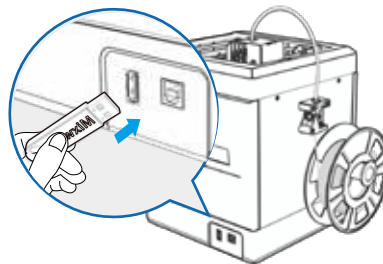
- 1 把U盘的内容备份到电脑后，将其中的‘Test print.gcode’(测试模型)复制到U盘中；
- 2 U盘只保留‘Test print.gcode’；
- 3 我们将使用Wand打印‘Test print.gcode’。

• 打印准备

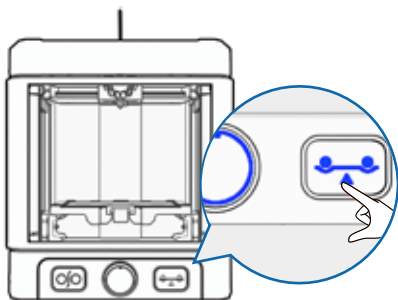
* 以下所有操作都必须在正确安装打印平台时进行。



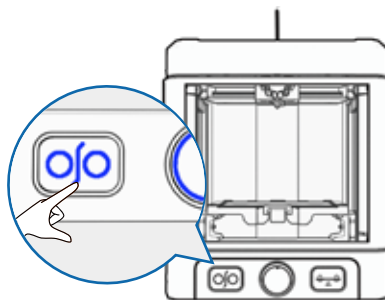
- 1 在Wand左侧按下电源开关，待灯光闪烁一次后，即可开启打印之旅。



- 2 在Wand右侧插入U盘，然后确认正面确定键上的红灯熄灭，侧边灯板亮起。



- ③ 在Wand正面按下自动调平按键，蓝灯亮起后按下确定键，等待完成调平，约2分30秒。



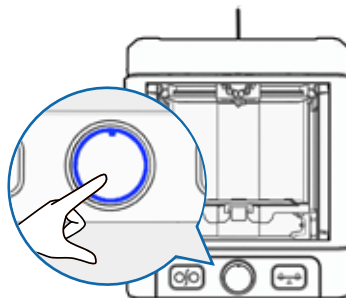
- ④ 在Wand正面按下进退料按键，蓝灯亮起后按下确定键，等待完成进料，约3分40秒。已经存在耗材的情况下，无需再次进料。

* Wand进行调平、进退料和打印时，打印头会进行加热处理，请勿用手触碰，以免烫伤。

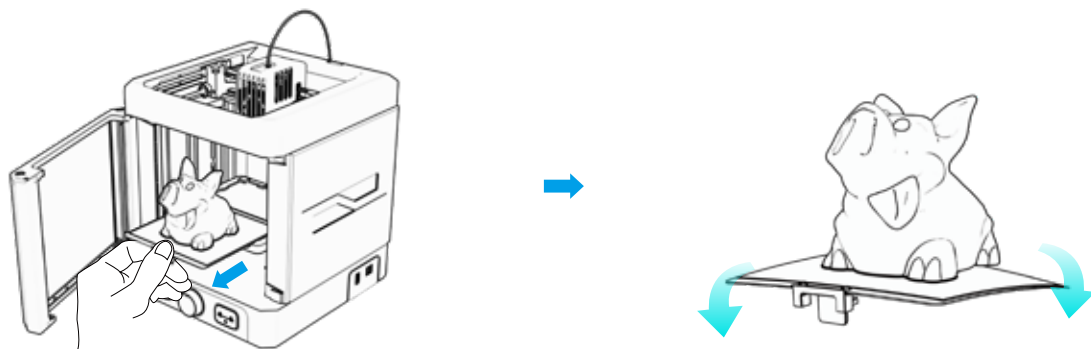
• 开始打印

* 开始打印前请注意清理平台上的异物。

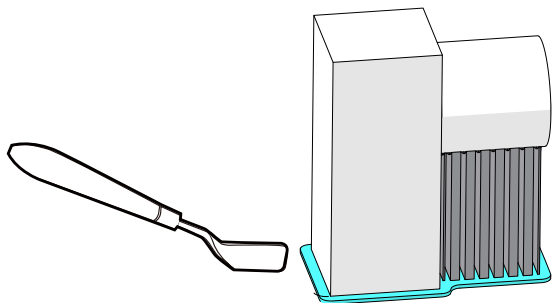
- ① 在Wand正面按住确定键2秒，开始打印。建议观察第一层是否打印正常。
- ② U盘中的Test print模型打印时间约为25分钟。
- ③ 在打印过程中，双击确定键可以进行暂停打印；暂停后双击确定键可以恢复打印；长按确定键2秒以上，则可以停止打印。



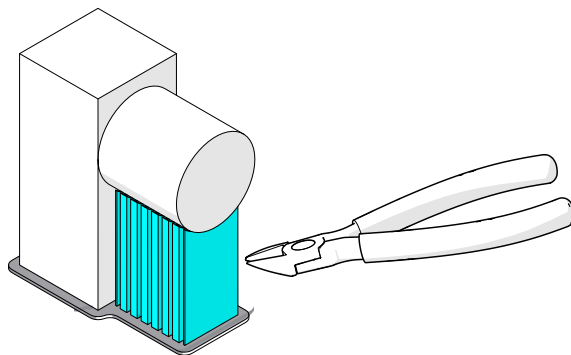
•打印完成处理



① 打印完成后，可抽出打印平台轻松取下模型。



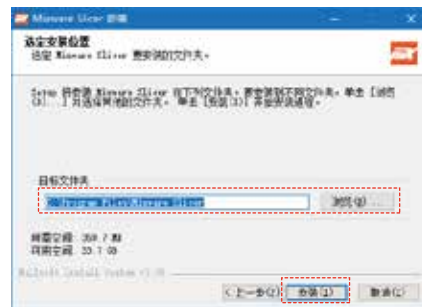
② 使用铲子，将模型的底阙铲除。



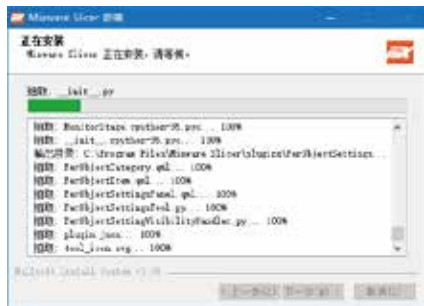
③ 使用剪钳，将模型的支撑去除。

日常使用

软件安装



- 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。

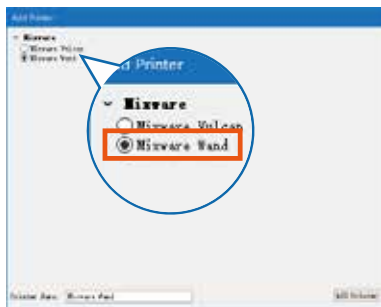


3 点击“完成”，Mixware Slicer安装成功。

* 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。

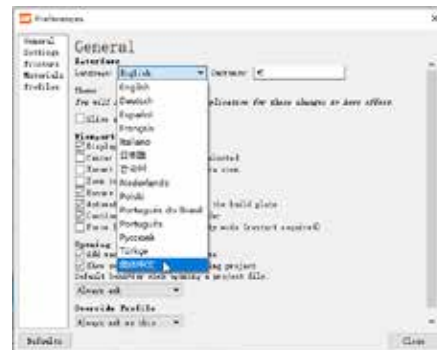
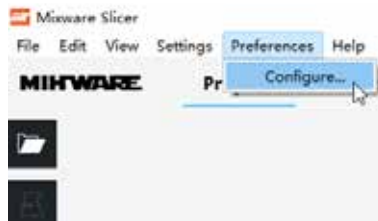
系统要求：win7+

显卡要求：支持OpenGL2.0以上



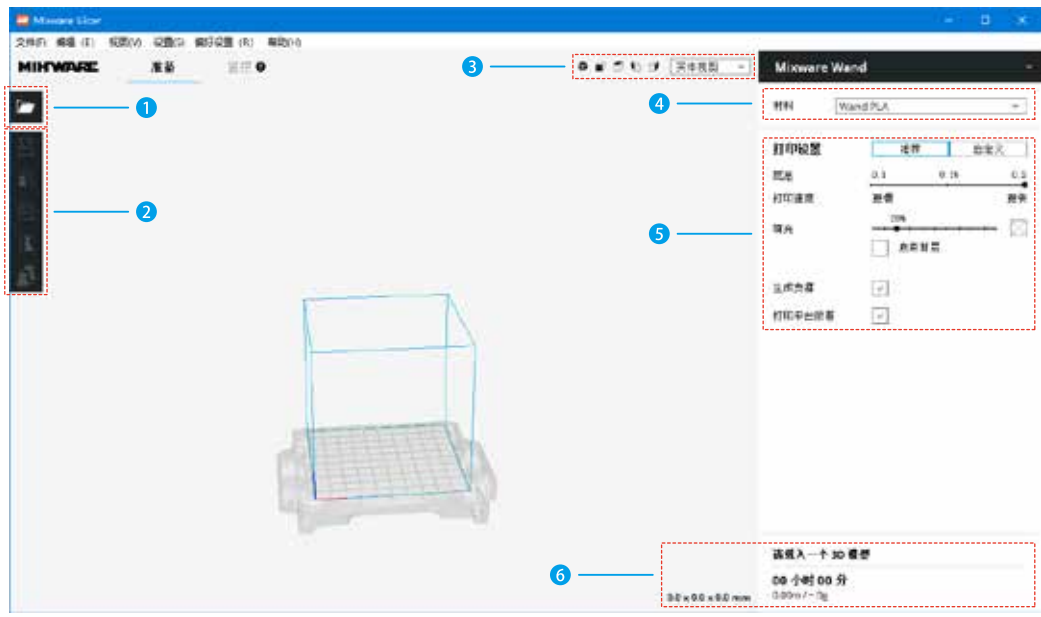
* 注意不要选错机型

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



5 软件默认为英文界面，点击“Prederences->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。

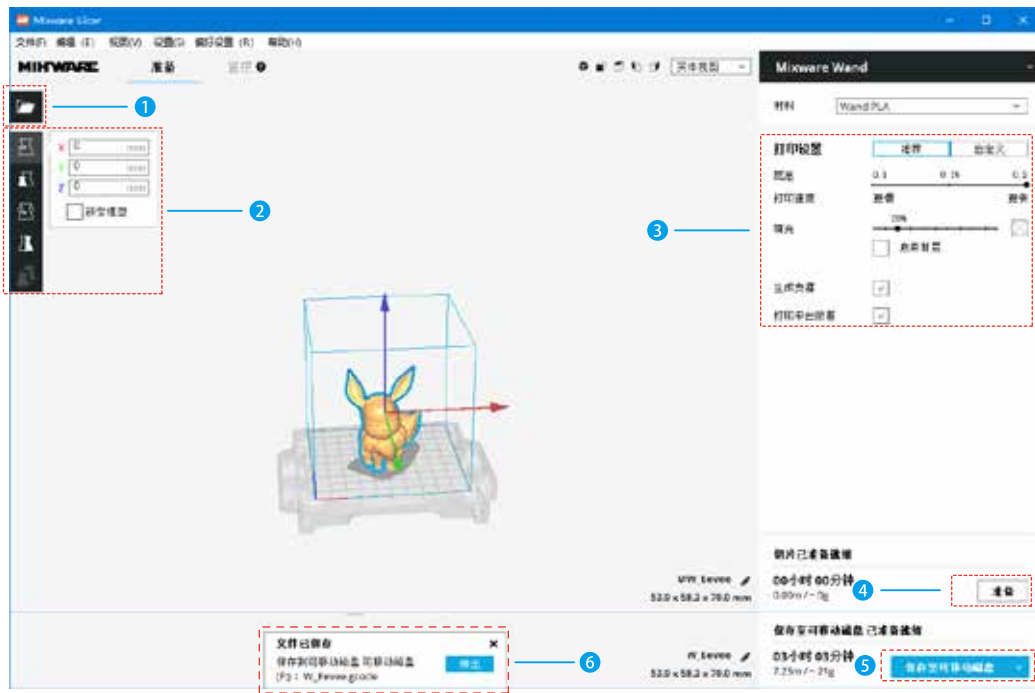
• 界面概述



- 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

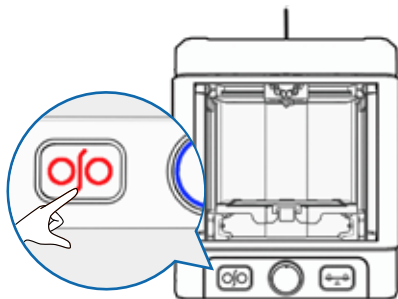
• 模型切片



- 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。

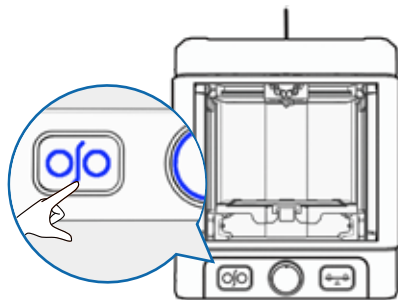
• 更换耗材

* Wand更换耗材时，打印头会进行加热，
请勿用手触碰，以免烫伤。



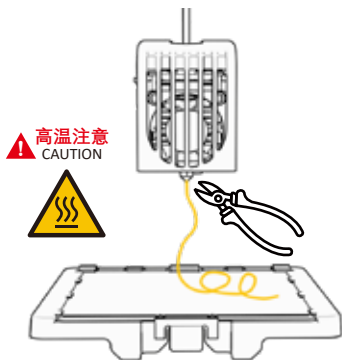
- 1 卸载耗材：在Wand正面点击两次进退料按键，红灯亮起时按下确定键，等待完成退料，约1分30秒。

* 提示：打印前请确认耗材已经装载；
无需重复装载耗材

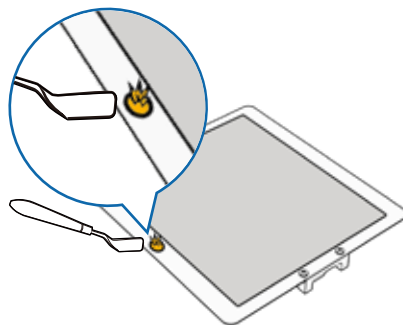


- 2 装载耗材：在Wand正面按下进退料按键，蓝灯亮起后按下确定键，等待完成进料，约3分40秒。

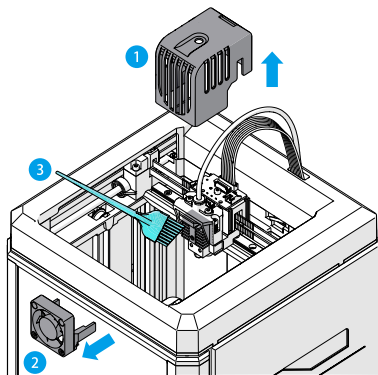
• 清洁维护



- 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，保证平台平整。
- 3 每次打印完成后，请及时清理打印平台上磨砂层的残渣。

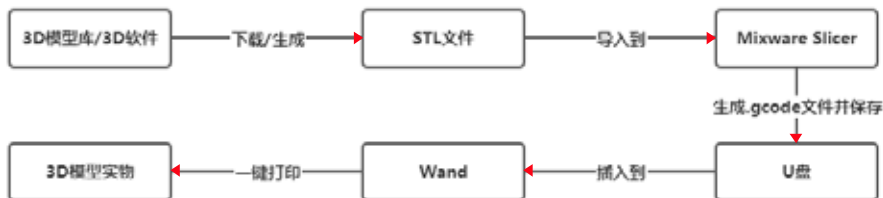


- 4 喷头清洁：首先确保关闭电源，然后将打印头顶盖向上提起，并拔出风扇，用小刷子清理上面的灰尘。

时刻保持清洁，Wand会发挥的更好呢！

• 其他说明

• 3D打印流程图:



• 推荐模型平台：







Thingiverse: www.thingiverse.com

• “一键打印”功能:

- ① 长按打印机上的确定键：开始打印。
- ② 打印过程中双击确定键：暂停打印/恢复打印。
- ③ 打印过程中长按确定键：停止打印。

打印机只读取SD卡上扩展名为Gcode的切片文件，并且只识别当前时间属性最新的文件。

• 指示灯状态

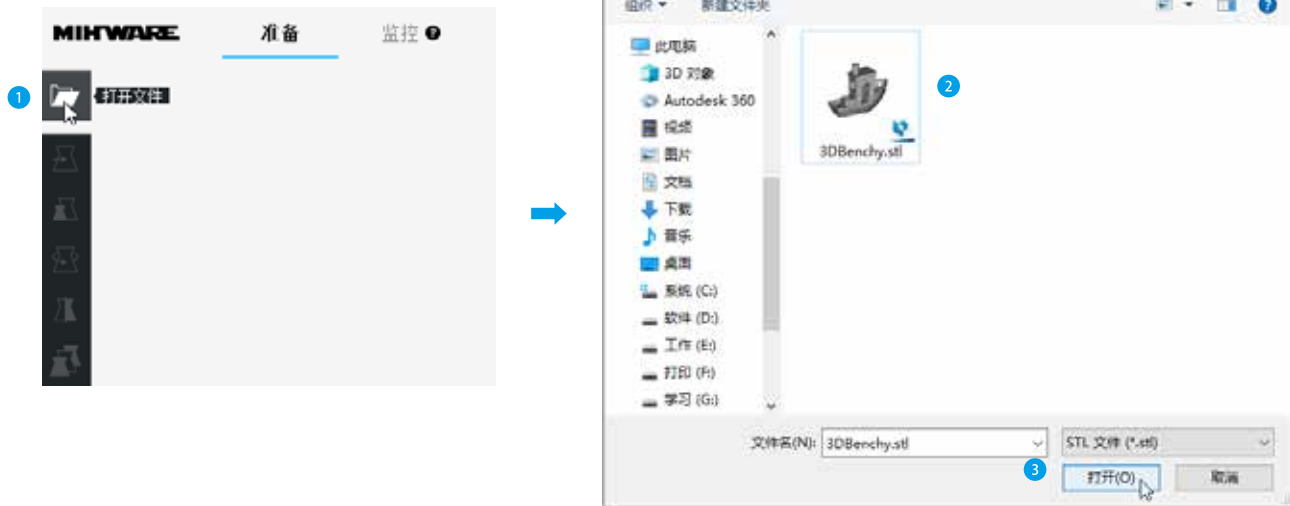
	闪烁：打印头加热中/进料中 常亮：打印头加热完成		闪烁：打印头加热中/退料中 常亮：打印头温度异常
	闪烁：模型打印中 常亮：进退料/调平功能等待确认		常亮：U盘异常
	闪烁：自动调平中		常亮：限位开关异常

* 侧边灯板熄灭，并且某按键单独亮起红灯时，说明机器存在故障，详细请查看指示灯状态描述。

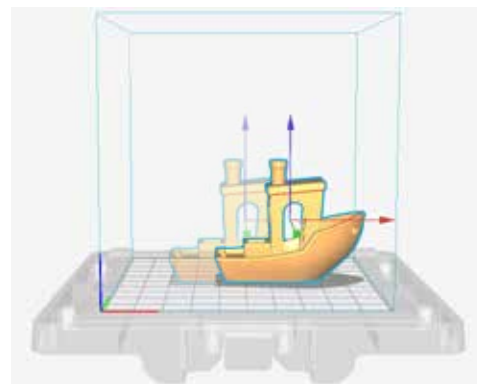
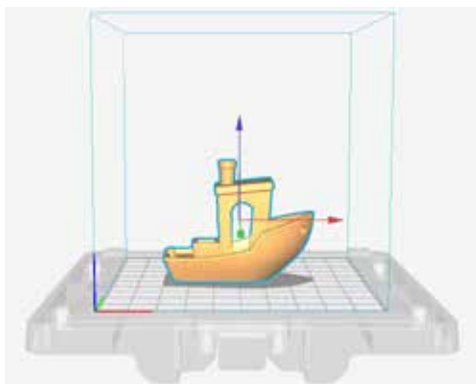
* 侧边灯板熄灭，并且三个按键都亮起红灯时，说明机器经历过断电并被锁定。
同时按下换料键和调平键2秒以上可以解锁，解锁前请清理平台上的异物。

软件进阶

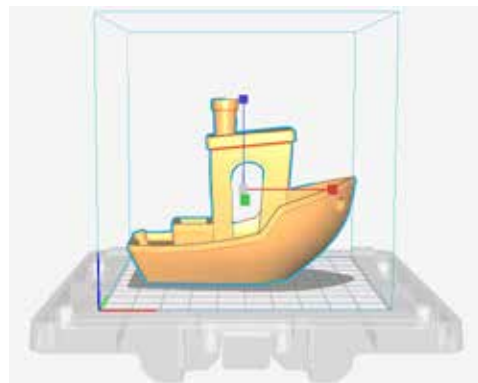
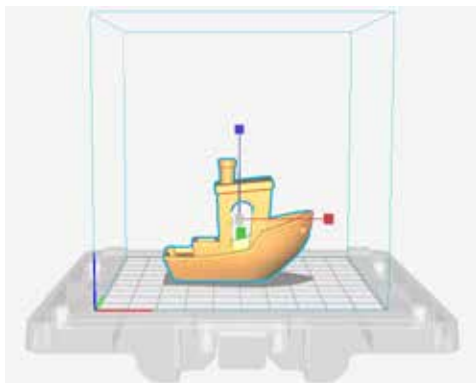
模型处理



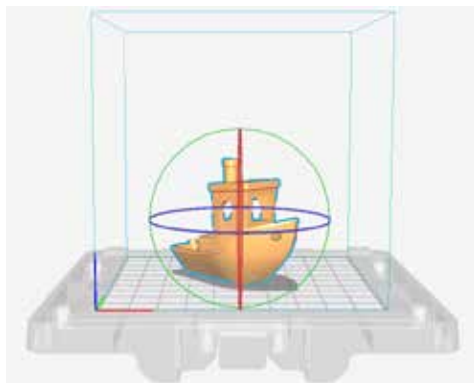
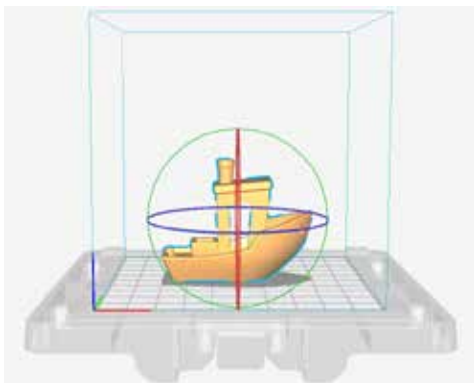
1 点击“打开文件”图标，选中喜欢的模型，点击打开即可载入。



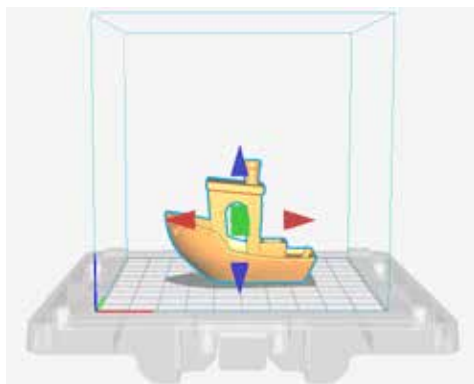
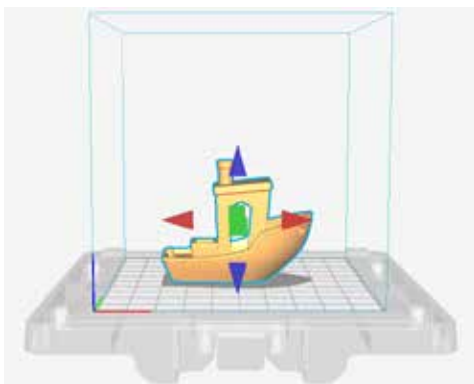
② 选中模型并选择工具“移动”，即可直接输出移动位置或拖动模型到指定位置。



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 Wand

材料 Wand PLA

打印设置

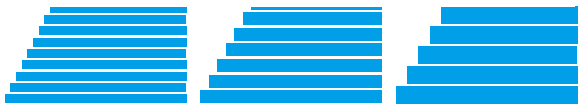
推荐 自定义

1 层高 0.1 0.15 0.2
打印速度 更慢 更快

2 填充 20% 启用新层

生成支撑

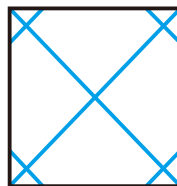
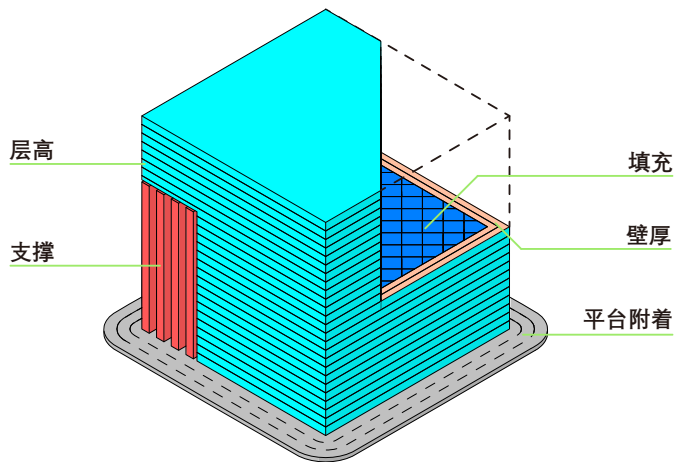
打印平台附着



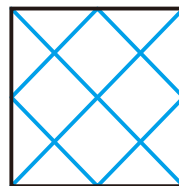
1 层高 0.1

层高 0.15

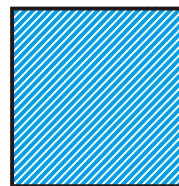
层高 0.2



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。

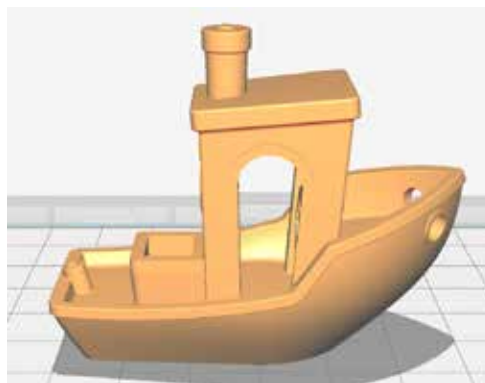
• 自定义参数



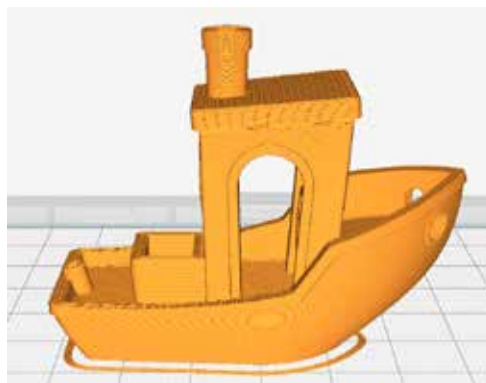
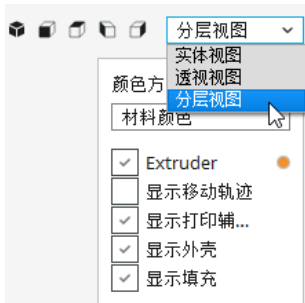
1 如果想对切片过程的每一个细节进行精细控制，可以切换到“自定义”设置。

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

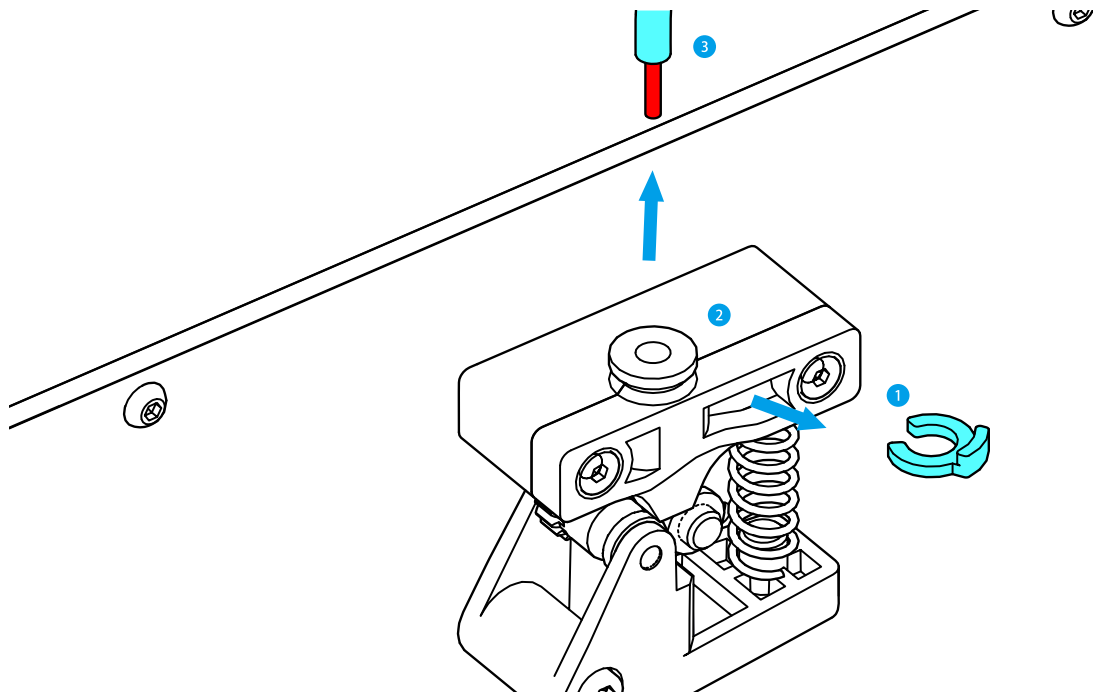


- ① 选择模型右上方的视图模式，可以预览模型的不同视图。默认实体视图。

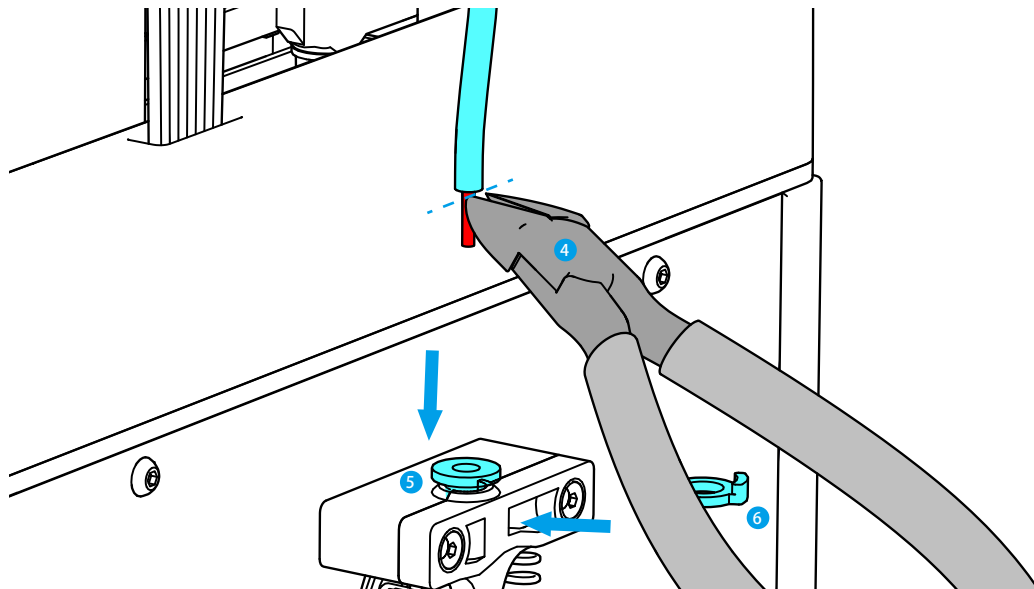


- ② 分层视图：预览切片的打印轨迹，以便检查切片是否存在异常。

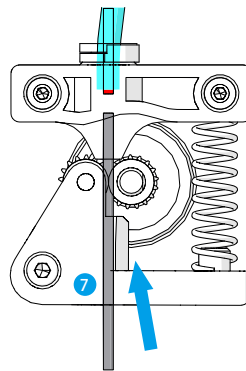
常见问题



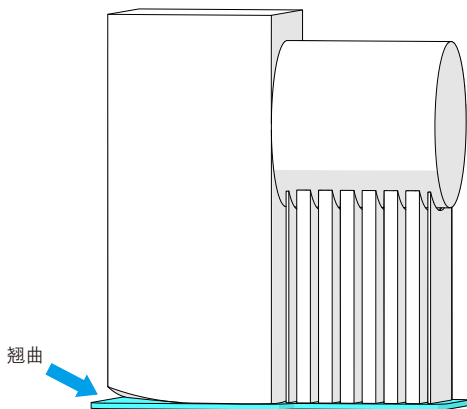
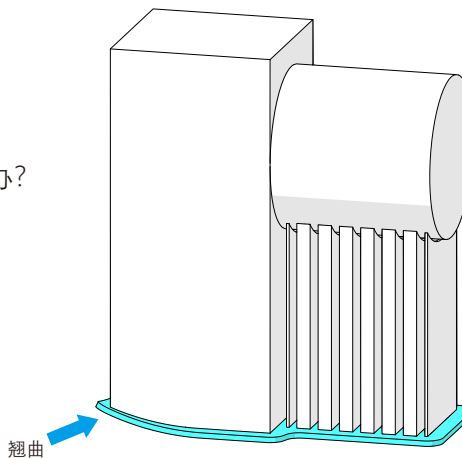
- Q1: 耗材断裂，无法正常挤出耗材，怎么办？
- A1: 1. 拔出U型料管卡扣①；
2. 按压黑色料管卡爪②；
3. 拔出料管③；



- A1: 4. 取出断裂的耗材或者用剪钳④将料管中的耗材剪平；
5. 将料管插回到黑色卡爪⑤；
6. 插回黑色卡扣⑥；
7. 放入新的耗材⑦到挤出机中；
8. 使用进料功能。



- Q2: 打印模型翘曲或者不粘附平台，怎么办？
- A2: 使用自动调平功能。

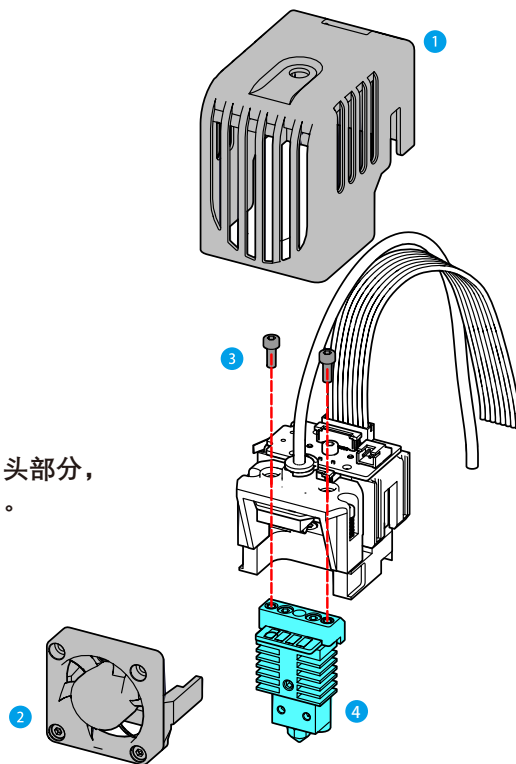



- Q3: 打印模型不粘附底阀，怎么办？
 - A3: 调整切片软件中“打印平台附着”的“Raft 空隙”。
- 推荐“Raft 空隙”参数：0.22或0.24

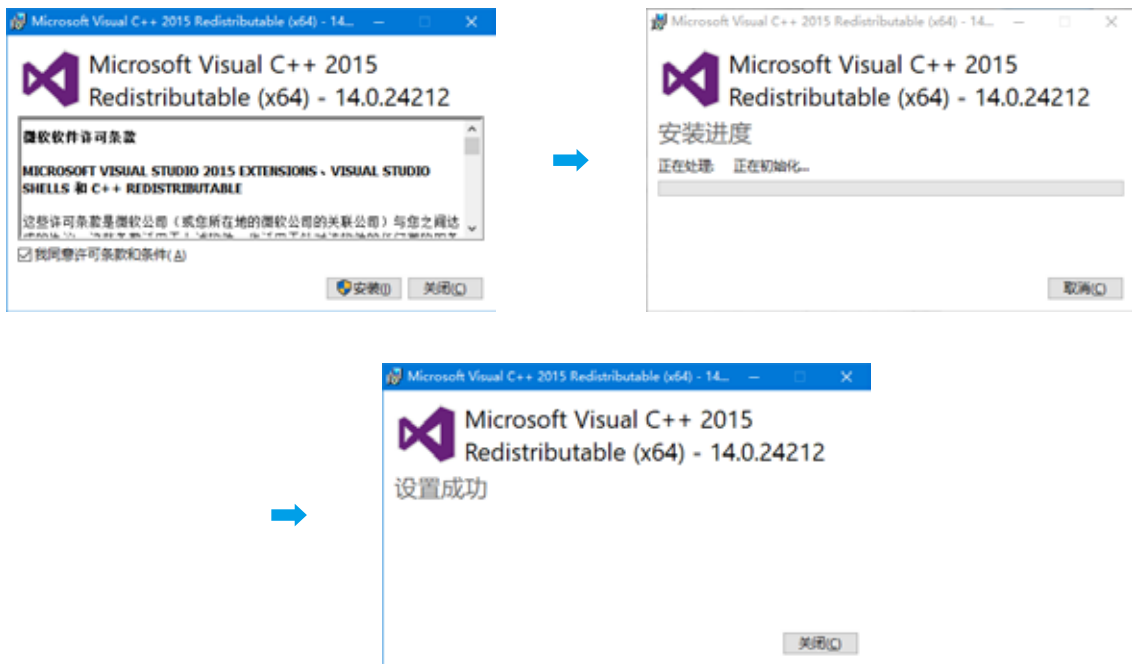


- Q4: 喷头堵塞，无法挤出耗材，怎么办？
- A4: 1. 提起打印头顶盖①；
2. 拔出散热风扇②；
3. 拧下喷头部位的固定螺丝③；
4. 清理或更换喷头④；

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。



- Q5: 打开Mixware Slicer居然提示xxx.dll缺失，怎么办？
- A5: 双击U盘内容中的'vcredist_x64.exe'（库文件缺失修复程序  vcredist_x64.exe）根据向导安装到电脑上即可。
安装流程：



■ 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

📍 东莞市石排镇浦心工业区上汴大道1号