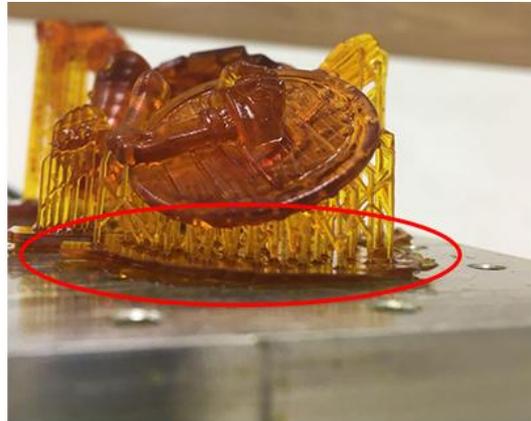
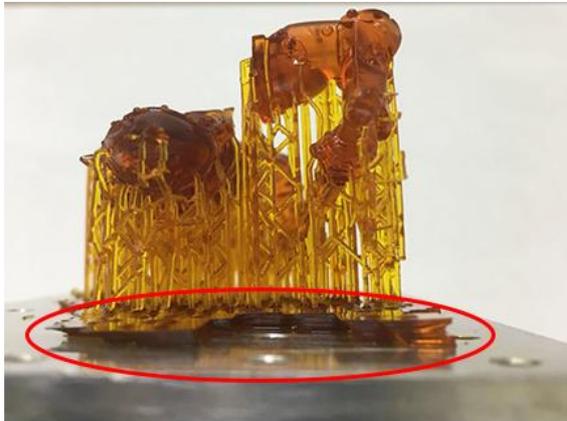


上拉式光固化 3D 打印机成型平台调平技巧

调平成型平台可以说是一个麻烦的过程，因为一旦你动了料槽或平台，在下次打印前，就不得不重新调平它。而且有时，调平还不尽如人意。但是在使用上拉式光固化 3D 打印机时，预先调平成型平台是非常必要的。

1、为什么要调平上拉式光固化 3D 打印机成型平台？

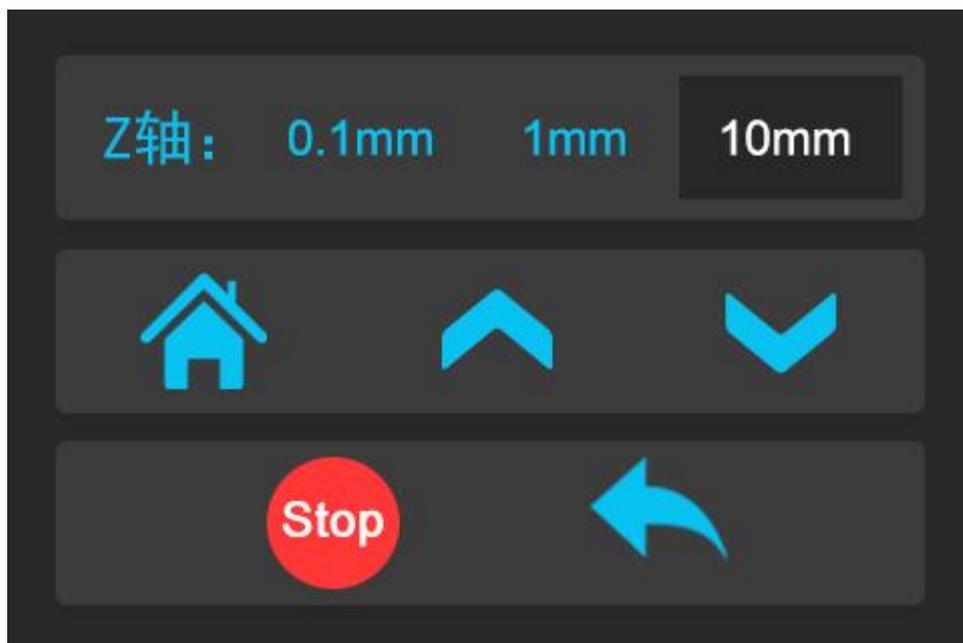
1. 如果成型平台不平，在打印较大模型时，有很大可能导致底部无法成型并且打印失败。
2. 同时，成型平台不平，会直接导致底部或底筏不平。成型平台较低的那一侧，层面就会相对比较薄。在打印后，底部或底筏会出现明显的倾斜，还会大大影响成品精度。



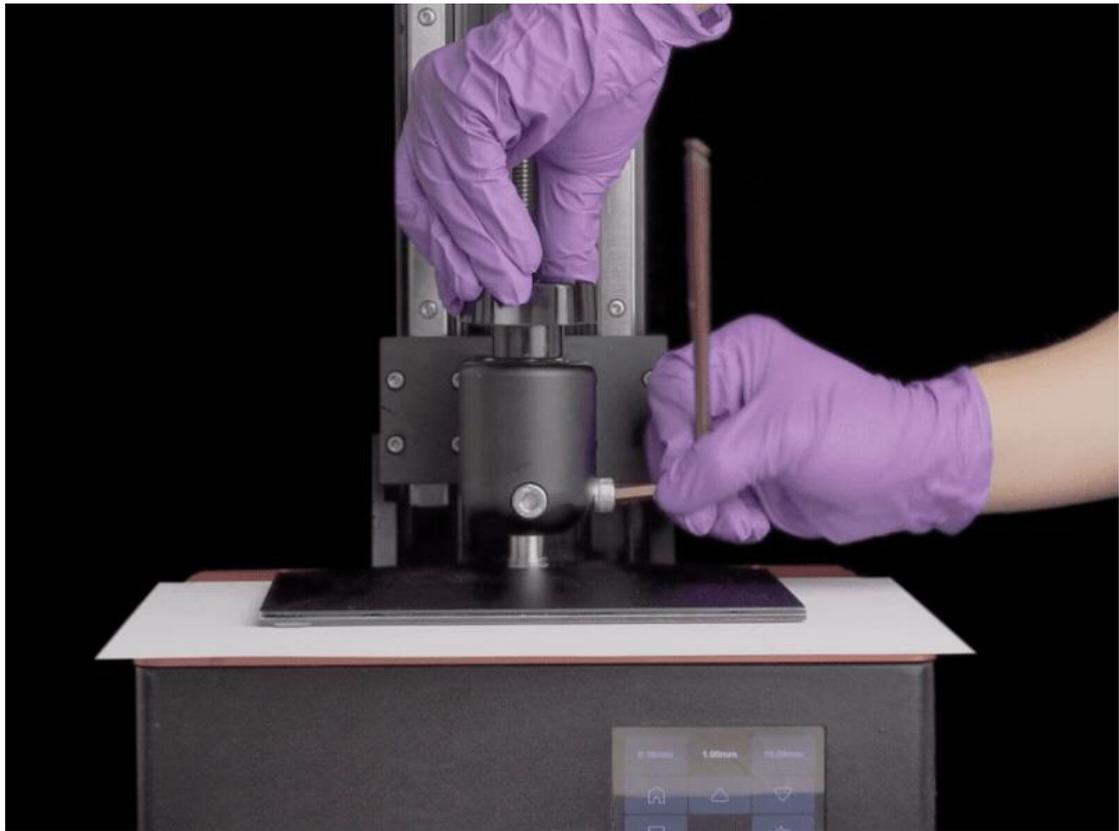
2、如何调平上拉式光固化 3D 打印机成型平台？

在 LCD 屏幕上放置一张 A4 纸

点击“手动”按钮，选择 Z 高度归零，降低成型平台，直至其降到原点



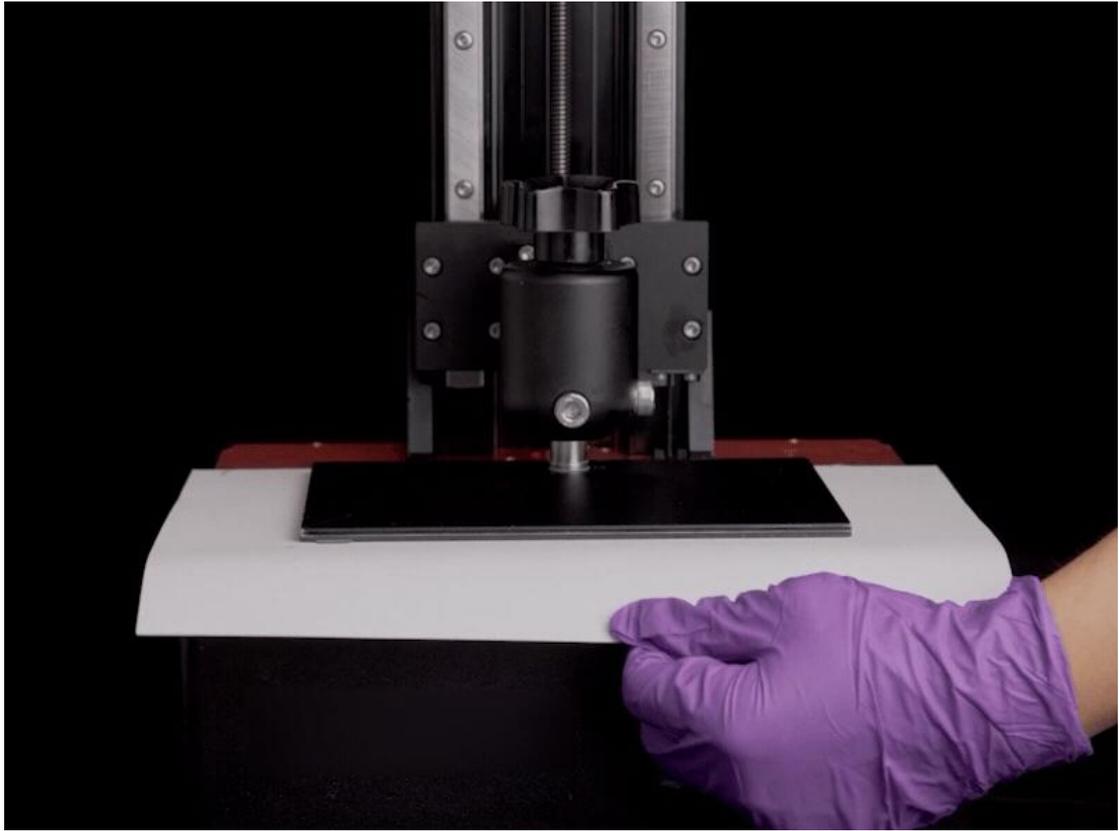
扶住成型平台，松掉上面的螺丝



检查成型平台是否水平（可以用手或工具稍微向下按压成型平台）

成型平台调平后，上紧螺丝

调低下降距离单位（0.1mm/1mm），继续降下成型平台，直至在试图移动纸张时，感受到阻力



返回主界面，点击“设Z为零”

