

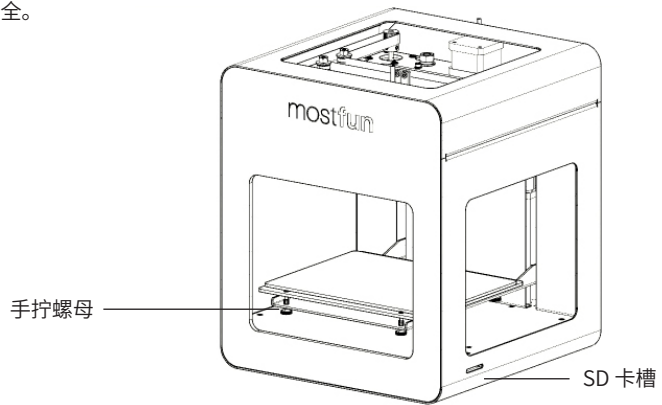
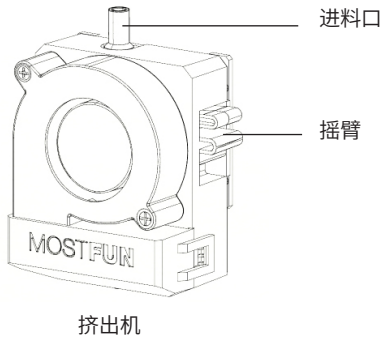
most**fun**

*Sail*

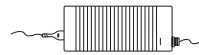
快速使用手册

# 包装清单

打开包装后请您确认 mostfun Sail 是否完好，配件是否齐全。



1) Sail 3D 打印机 x1



2) 电源适配器 x1



3) SD 卡 x1



4) 料架 x1



5) 料架支撑杆 x1



6) 耐高温美纹纸 x1



7) 铲刀 x1



8) 螺丝刀 x1



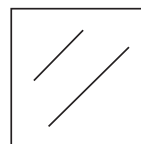
9) 润滑脂 x1 (选配)



10) M1.5 内六角扳手 x1



11) M2.5 内六角扳手 x1



12) 玻璃板 x1



13) USB 数据线 x1



14) 料管接头 x1



15) 料管 x1



## 软件安装/设置

温馨提示:

1. 语言设置为“Chinese”后，只有关闭当前 Cura，重新打开才能看到中文界面
2. 打印机端口以 comX 命名，如上图中的 com3，不同计算机的端口显示可能不同
3. 登录网页查看具体操作方法：<http://mostfun.cn/cura-setup>

登陆 mostfun 官网 (<http://mostfun.cn/software>) 下载 3D 打印软件 Cura；Cura-mostfun 专版内已嵌入 3D 打印机 Sail 的驱动软件，并且该软件已经汉化，您只需要接受安装过程中所有协议并且按照提示安装软件即可。

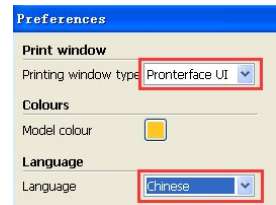
通信设置:

用 USB 数据线将打印机与电脑连接，打开 Cura 软件，在菜单栏中点击“Machine” > “Machine Setting”，如右图所示:



偏好设置:

点击“File” > “Preferences...”，如右图所示:



## 打印载台调平

温馨提示:

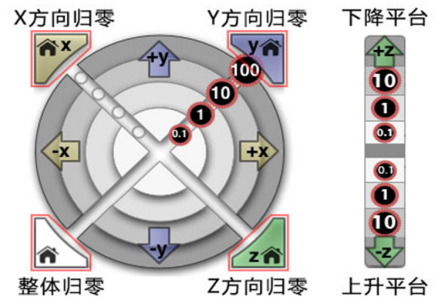
1. 载台调平以打印过程中模型不滑动脱落为准
2. 登录网页查看具体操作方法：<http://mostfun.cn/leveling-sail>

打印载台调平须要进入到打印控制界面完成，具体步骤如下:

1. 点击“整体归零”按钮，打印机会先 X、Y 方向归零，接着平台会持续抬升，直到到达 Z 方向零位时停止。

2. 在打印载台下方，有 4 个手拧螺母，旋转螺母，让打印头和打印平台之间有一定间距，以可插入一张打印纸，但又不会紧压为宜。

3. 点击 X、Y 移动按钮控制打印头的水平移动（不同的扇形区域表示不同的移动距离，单位为毫米），将打印头移动到另外三个边角的位置，再次旋转手拧螺母调平；各位置调平后，再移动打印头检查并进行微调。



## 装料操作

温馨提示:

1. 喷头加热过程中请勿用手触摸，以免烫伤
2. 登录网页查看具体操作方法：<http://mostfun.cn/filament-loading-sail>

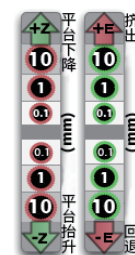
随意拖入一个 stl 格式模型到 Cura 中，点击右图中间按钮，进入打印控制界面:



在软件中找到右图所示的文本框将温度设置为 200，然后点击该文本框右侧箭头开启喷头加热



待温度达到 200 度，按下挤出机右侧摇臂，将 Pls 丝材通过导料管插入到挤出机，松开摇臂，多次点击右图的挤出按钮，看到喷嘴出丝，则证明料已装好。

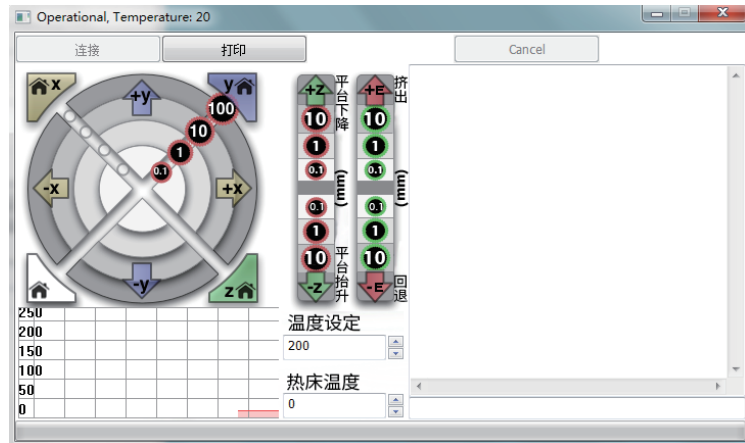


## USB 联机打印

温馨提示:

1. 打印开始前确认耗材已经装好
2. 打印开始前载台已经调平
3. 登录网页查看具体操作方法:  
<http://mostfun.cn/manual>

- 用 USB 线将电脑与打印机连接;
- 开启打印机电源, 打开 Cura 软件;
- 初次使用, 设置好通信端口和波特率; 请参考本手册 "通信设置"
- 在 Cura 视窗中导入并放置好模型文件;
- 点击窗口上方的 "Print with USB" 按钮将软件和打印机连接, 弹出如下操作界面;



- 待上图中 "打印" 按钮变亮, 点击该按钮, 即可启动打印。

## SD 卡脱机打印

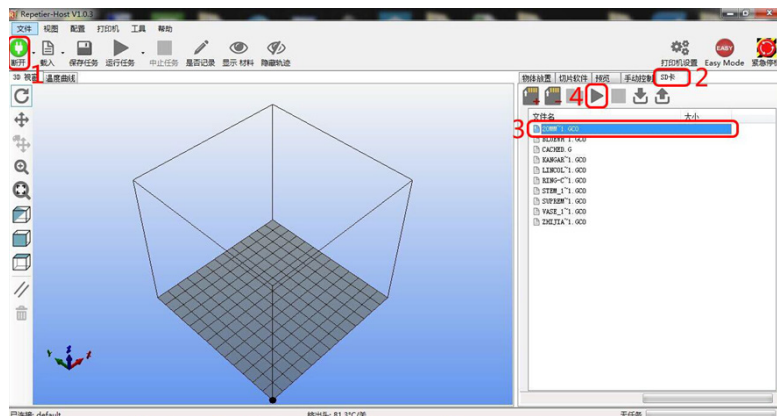
温馨提示:

1. 如果需要停止打印, 你可以在 Repetier-Host 重新连接打印机或者直接关闭 mostfun Sail 电源
2. Repetier-Host 软件的通信参数设置和 Cura 一样

登陆公司官网下载 Repetier-Host 软件并安装;

将 Cura 生成的 Gcode 文件存入 SD 卡中, 并将 SD 卡插入打印机卡槽中。

准备工作完成后, 可通过下列步骤进行 SD 卡脱机打印:



- 打开 Repetier-Host 软件;
- 设置 Repetier-Host 软件的通信端口和波特率 (点击 "配置" > "打印机设置");
- 点击 "连接" 按钮 (图中标号 1), 将该软件与 Sail 进行连接;
- 点击 "SD 卡" 选项按钮 (图中标号 2);
- 在 "SD 卡" 管理界面中选择要打印的模型文件 (如图中标号 3);
- 点击开始打印 (图中标号 4);
- 待打印机开始打印, 即可拔掉 USB 线。

# 保修条款 / 重要事项 / 售后服务

## 产品收费维修政策

符合下列情况之一者，产品不在保修范围之内，mostfun 或其授权代理商将实行合理收费维修：

- 超出三包有效期的；
- 无三包凭证及有效发票的，保修凭证与产品型号标识不符或保修凭证被人为涂改的；
- 未按 mostfun 使用说明书的要求使用、维护和保养而造成产品损坏的；未经 mostfun 授权，擅自拆卸、维修或修改系统软件造成产品损坏或功能异常的；
- 碰撞、浸水、摔坏或人为原因导致印刷电路板烧毁的；
- 用户自行购买零配件组装的；
- 因不可抗力造成的损坏；
- 挤出机、玻璃板使用超过 3 个月之后损坏的，将执行收费维修；

## 产品技术服务信息

涉及 mostfun Sail 产品信息查询、服务投诉和技术咨询等相关内容，可以通过登 mostfun 公司官网、拨打公司技术服务热线直接获得。

服务热线：028-8555-8824

服务网址：<http://mostfun.cn>

技术支持：[support@mostfun.cc](mailto:support@mostfun.cc)

用户 QQ 群：212384359

## Sail 商品性能故障表

Sail 主机	说明书所列功能失效 因工艺造成机身开裂或结构松动
电源适配器	不正常或工作不正常

## 常见故障排除

故障现象	原因 / 解决方法
电脑无法连接上打印机	查看打印机是否开机 查看通信设置是否正确 查看测温电阻插头是否插好 查看打印机驱动是否安装
打印模型虚化	查看挤出机电机齿轮是否松动
挤出机吐丝停止	查看耗材丝是否缠绕
丝材无法拔出	查看挤出头是否加热到 200° C
脱机打印无法连接	查看打印机串口是否被占用
打印过程模型脱落	查看打印平台已是否调平

更多信息见

<http://mostfun.cn/troubleshooting>

---

## 售后服务介绍及声明

- 欢迎使用 mostfun Sail 3D 打印机，请使用原厂提供的配件，以免造成产品的意外损坏，导致保修失效。请勿私自拆卸或重组产品，以免造成产品保修失效的损失。
- 本着不断完善，持续发展的原则，本公司可以在不预先通知用户的情况下，对本产品使用说明书进行修改和改进。
- 本手册中的内容按产品当时出厂时的状况提供，除法律另有规定，否则不对文档的准确性、可靠性和内容作出任何类型的明确或默许的保证。
- 本产品使用手册内容受著作权法律法规保护，未经公司书面许可，不得以任何形式复制、传播、分发及其它形式的使用。
- 在法律允许的最大限度内，在任何情况下，本公司与生产商均不对任何特殊的、附带的或间接的损失承担责任，无论该损失由何种原因引起。

---

## 产品保修期内服务政策

- 换修原则：购买 7 天内包退，15 天内包换，1 年内保修。
- 自购 mostfun Sail 之日起 7 日内，产品发生性能故障，用户可以选择退货或修理，退货时，用户应保证商品外包装，商品配件完整，且商品保持出售时质量，不影响二次销售，公司或经销商应当按发票价格一次退清货款。
- 自购 mostfun Sail 之日起 15 日内，倘若产品出现非人为损坏的性能故障（具体情况参见《Sail 商品性能故障表》），经由 mostfun 售后服务中心检测或公司授权的代理商鉴定，可以选择免费更换同型号同规格 Sail 3D 打印机或修理。
- 自购 mostfun Sail 之日起 12 个月内，倘若产品出现非人为损坏的性能故障，经由 mostfun 售后服务中心检测确定，可向用户提供免费保修服务。
- 电源适配器、USB 数据线等 mostfun Sail 附件出现非人为损坏的性能故障，1 年内可向消费者免费更换附件。
- 当您购买的产品出现《Sail 商品性能故障表》中所列的故障时，需要通过 mostfun 官网完成产品退货、换货、保修的服务流程，然后将产品寄往对应的代理商处或 mostfun 总部。

