

Pro
mostfun

用户使用手册



目录

①	欢迎	01
	公告	01
	安全及使用规范	02
②	开箱	03
	主要用途与适用范围	03
	产品构造	03
	配件清单	04
	拆箱步骤及配件安装	05
③	第一次使用mostfun Pro	07
	开机	07
	装载耗材	07
	自动测平	09
	打印平台涂胶	10
	开始打印	11
④	mostfun Pro控制面板介绍	13
⑤	mostfun Panel	16
	mostfun Panel概述	16
	mostfun Panel的两种连接模式	19
⑥	打印文件的制作	25
	C4M的下载与安装	26
	C4M软件接口	26
	制作.gcode文件	27

⑦	故障排除	28
⑧	维护与保养	29
	打印平板涂胶与清洗	29
	挤出机风扇清灰	29
	耗材的保存与保养	30
	运动结构润滑	30
⑨	产品技术规格	31
⑩	服务信息	33

欢迎

欢迎查阅mostfun Pro桌面级3D打印机用户手册。为了让您更好的体验mostfun Pro给您带来的打印乐趣,请在第一次操作mostfun Pro之前,认真阅读本手册,并严格按照操作规范使用本打印机。

祝您使用愉快!

公告

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用户使用手册进行修改和改进。

本手册中的内容按产品当时出厂时的状况提供,除非法律另有规定,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。

本手册中出现/使用的商标均为mostfun及合作公司注册商标,未经书面许可,严禁擅自挪用。

安全及使用规范

请留意产品中出现的安全警示符号, 以免对您的人身、产品、财产造成损害。



警告: mostfun Pro在使用过程中, 喷嘴及热床会产生高温, 严禁用户在通电状态及断电十分钟内, 身体任何部位触碰喷嘴及热床。



警告: mostfun Pro为四面开窗设计, 打印过程中, 严禁身体任何部位伸入机器打印仓。



警示: 插座必须位于设备附近且必须能够轻松拔插。

警示: 在紧急情况下, 请直接断开mostfun Pro背后的电源。

警示: FDM技术打印耗材为塑料, 在打印过程中可能会有塑料气味发出, 请在使用过程中保持通风。

警示: 为保证打印质量, 请使用mostfun官方提供/销售的耗材及配件。

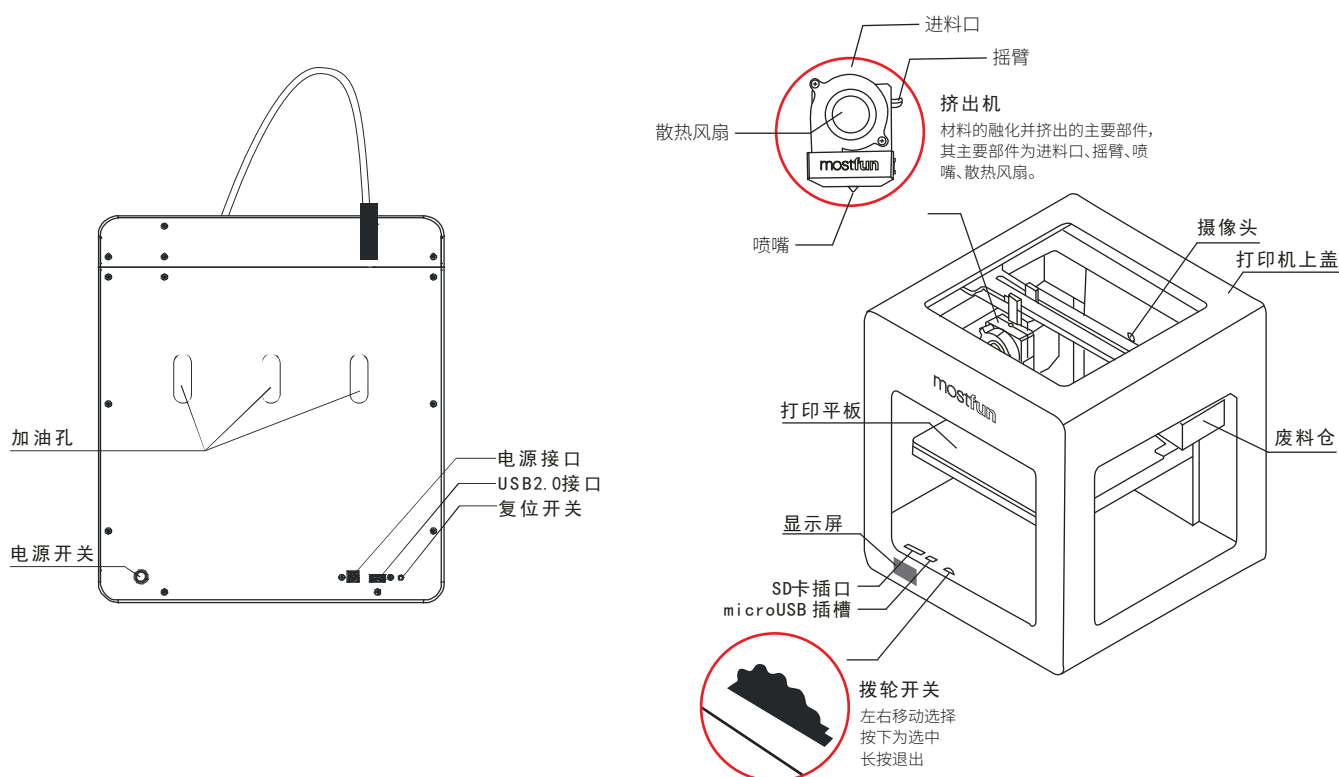
开箱

主要用途与适用范围

mostfun Pro是属于FDM (熔融堆积) 成型技术的桌面级3D打印机, FDM是Fused Deposition Modeling的缩写。

FDM型3D打印机是利用高温将热塑性材料 (PLA,ABS,TPU以及其它材料) 融化并挤压成为半熔融状态的细丝, 再将细丝层层堆积成立体实物。该技术通常应用于样品测试以及概念设计, 以实现打样与快速制造。

产品构造



- 挤出机:

将耗材融化并挤出的主要部件, 其主要部件为进料口、摇臂、喷嘴、散热风扇。
- 打印平板:

固定承载打印的模型。
- USB 2.0接口:

低功耗USB存储设备, 支持U盘离线脱机打印。
- 显示屏:

显示操作步骤与机器内部信息。
- 废料仓:

存放挤出机残余废料。
- 拨轮开关:

左右移动选择, 按下为选中, 长按退出。
- MicroUSB插槽:

固件离线升级接口。
- SD卡插槽:

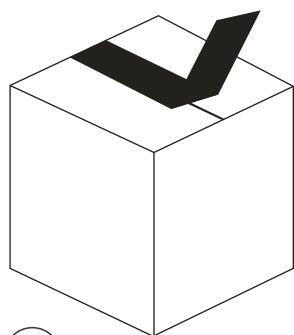
支持SD卡插入、离线脱机打印。
- 摄像头:

在线观察模型打印情况。

配件清单

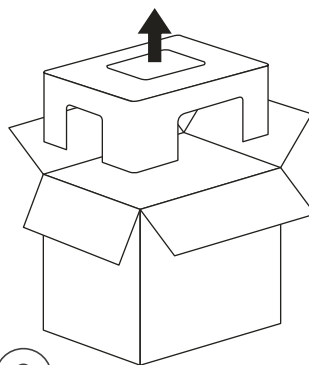
电源适配器 (输入: 100-240V ~ 4.2A 50/60HZ 输出: 24V 9.5A(10A) Max)	x1	料架	x1
PLA耗材	x1	铲刀	x1
M2.5内六角螺丝刀	x1	十字螺丝刀	x1
M1.5内六角螺丝刀	x1	M2内六角螺丝刀	x1
钢丝	x1	M8穿孔弯头扳手	x1
胶棒	x1	进料管	x1
薄扳手	x1	钢刷	x1

拆箱步骤及配件安装



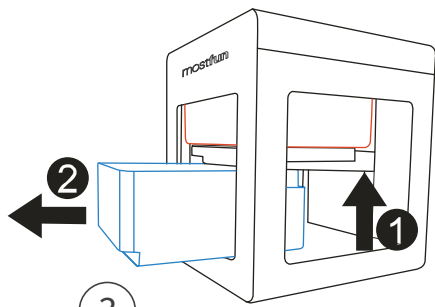
①

打开包装纸箱。



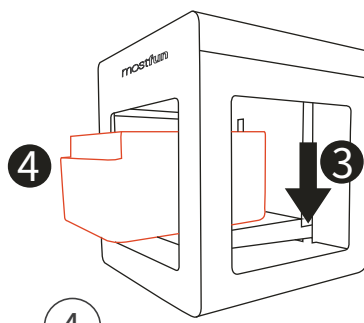
②

取出纸箱中上部的方形泡沫，随后取出mostfun Pro及4个料盒。



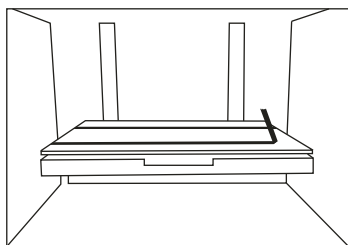
③

先握住平台后方支架（如①所示）将平台往上抬升一段距离，使下部填充泡沫松动，随后取出下部填充泡沫。



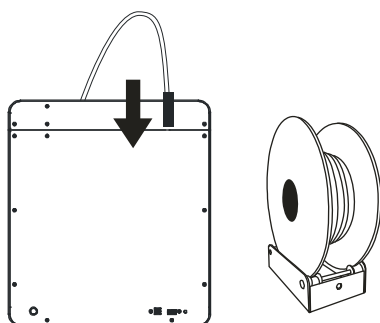
④

将平台（如③所示）往下按压到底，随后取出上部的填充泡沫，取泡沫时注意排线不被弯折。



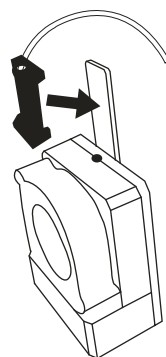
5

取下固定平台的封口胶带

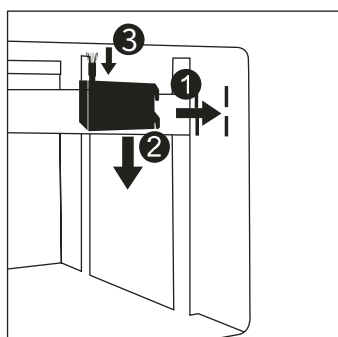


6

安装料管、料管支撑件、并将材料取出安放在料架中

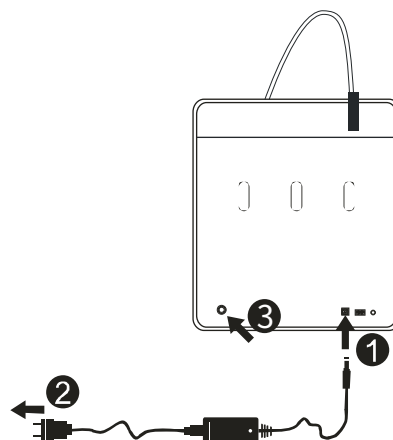


料管另一头安装在挤出机料管固定件中



7

安装废料仓



8

按如下顺序连接电源并摁下电源开关通电

警示：为了您的安全，在插电时请按照该顺序执行。

第一次使用 mostfun Pro

开机

- 1 接入电源、按下电源开关。
- 2 观察前面板指示灯闪烁、对应蜂鸣器鸣叫提示已经正确启动mostfunPro。
- 3 等待机器正面左下角的显示屏如下操作界面。
- 4 操作拨轮开关, 进入“本机信息”——“语言/language”, 选择本机的操作语言。长按拨轮开关可以返回上级菜单。

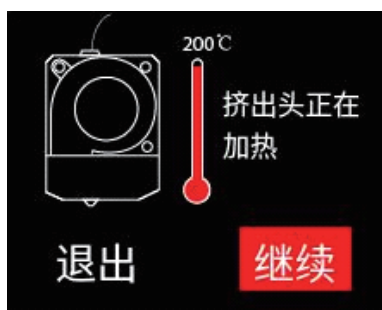


装载材料

- 1 操作拨轮开关, 选择“换料&调平”——“换料&测试”。



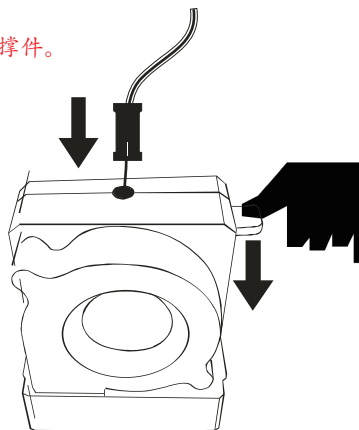
- 2 此时挤出机会自动从初始位置移动到平台中央,并开始加热挤出机1—2分钟左右(如图),等待喷头温度达到200℃后(按钮变成红底白字状态),点击“继续”。



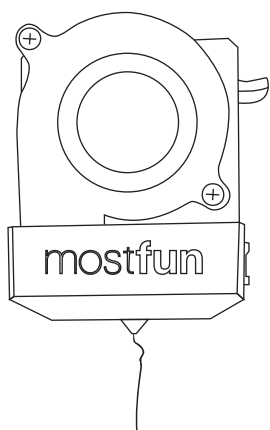
- 3 参考屏幕提示内容,检查挤出机进料口有无残余耗材,如果有,按照屏幕中的指示,一手向下按住摇臂,一手向上拔出耗材,直到拔除残余耗材。



- 4 将耗材线头分别穿过透明进料管、导料卡子,随后通过挤出机进料口,进入挤出机,(如图)一手向下按住摇臂,一手向进料口垂直插入新的耗材,直至松开摇臂后材料被压住,随后将进料管穿过导料卡子,插入挤出机进料口固定。



5 点击“测试”，直至观察到耗材从喷嘴中被挤出，点击“结束”。



自动测平

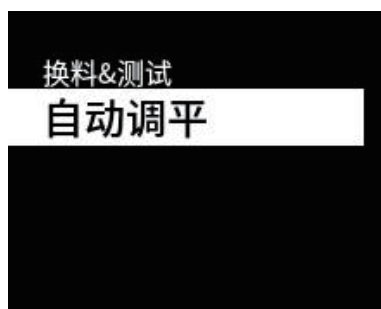
1 由于运输等不可控因素，可能会造成平台与喷嘴相对位置与出厂时不一致，所以我们建议您在第一次使用 mostfun Pro 3D打印机时，对机器进行自动测平操作。



注意：自动调平前，请确保打印平板上干净无杂物，并完全卡在平台中的螺钉上。

具体操作步骤如下：

操作拨轮开关，选择“换料&调平”——“自动调平”——“开始”。

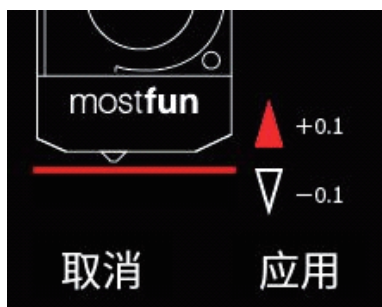


2 运行完自动测评程序后,挤出机会停在打印平面正中央上方约1mm处(喷嘴离打印平板距离1mm)。

如果距离为1mm,点击“应用”如果发现这个距离偏差较大,或者不确定当前的距离值是否为1mm,那么选择“校准”,操作拨轮开关调整平台上下移动(红色箭头为选中、按下拨轮开关为执行)。

调整喷嘴与平台之间的距离,直至喷嘴与平台之间的距离为0.1mm(喷嘴刚好不接触打印平板或平台与喷嘴的距离刚好能穿过一张普通A4打印纸,拖拽有顿感),确认完成后点击“应用”。

备注:校准后喷嘴与平台之间的距离为 0.1mm (不是1mm)



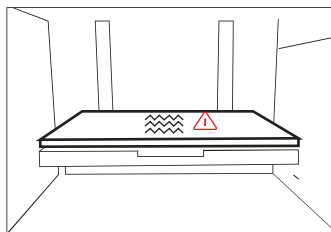
自动校准平台成功后,以后的打印不需要再次进行调平与校准,用户可直接导入模型文件,直接进行打印操作。

打印平台涂胶

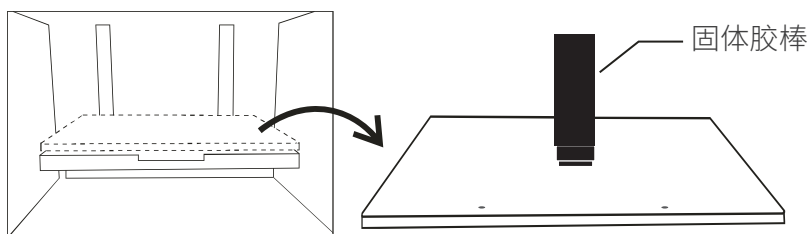
为了使打印出来的模型更加牢固的粘在打印平板上,需要在打印平板中涂上mostfun Pro配置的专用固体胶。



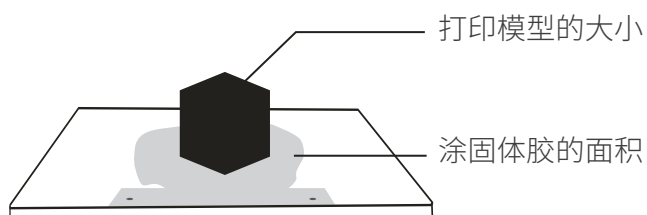
涂胶需要注意以下几点:



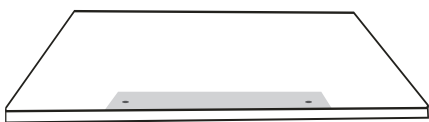
1 取出打印平板前,请确认热床处在冷却状态。



2 将打印平板从机器上取出随后再进行涂胶，切勿直接在机器内部进行涂胶操作。



3 涂胶面积应大于打印模型的底面。



4 开始打印后，挤出机会先在打印平台两颗螺钉之间打印一段线条以挤出残余的材料。所以在打印之前需在打印平台两颗螺钉之间涂抹一定的胶水。

开始打印

1 操作拨轮开关, 进入“本地文件”选项。



- 2 点击进入后,选择打印机内部存储空间(非外接SD卡、非外接U盘)预存的模型.gcode文件,选择一个模型,按下拨轮开关确认选择。



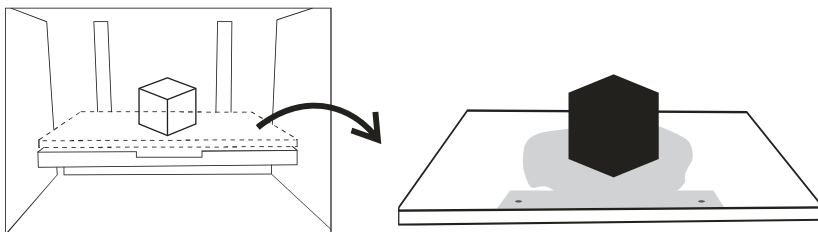
- 3 选中“打印”按钮进行打印,蜂鸣器提示后开始打印。



- 4 进入以下打印工作界面,待喷头温度加热到设定温度(生成模型.gcode时设置的温度),便会开始打印。



- 5 等待打印结束,从机器中取出打印平板,使用铲刀将模型取下,随后按下电源开关,关闭机器。



mostfun Pro控制面板介绍

主操作界面



本机信息

查看与选择Wifi的两种连接信息，AP和STA模式。本选项中还可查看固件版本,以及选择本机的操作语言。

本地文件

存放在mostfun Pro内部储存空间的文件，可以直接操作本地文件进行打印和管理。

换料&调平

换料：操作材料的装载与卸载。

调平：自动测平程序与平台校准程序。

已保存

打印过程中暂停并保存的模型文件，用于断点续打/记忆功能。

（断点续打：打印模型1中途暂停，切换打印模型2，等待将模型2打印结束后，继续模型1的打印）

外部文件

外部存储空间 (U盘或者SD卡) 里的文件。

工作界面

待机界面

打印机在一段时间不动作, 显示器回到默认界面, 除了显示logo外, 待机界面还显示了当前机器的SSID, 以方便查询连接该3D打印机。



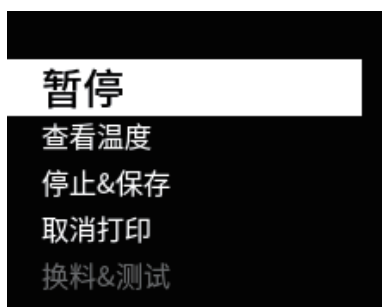
打印状态界面

在打印进行过程中, 拨动拨轮开关即可查看当前模型的打印状态。此页面分别显示模型文件名称、打印总层数与已完成层数、打印进度、已打印时间。



工作时操作界面

在打印进行过程中, 按下拨轮开关, 进入操作界面。该界面可以对正在打印的模型进行如下操作。



暂停

暂停正在进行的打印, 暂停后“上料&测试”功能即可使用, 用户可根据需求更换不同颜色的同种类耗材, 恢复打印后使模型呈现多种渐变颜色。

温度

显示当前挤出机与热床的温度状态。

停止&保存

停止正在打印的模型, 并保存其断点位置的数据。

取消打印

结束正在打印的模型, 该操作不可恢复。

上料&测试

在暂停后, 可以重新更换其他材料并挤出测试。

mostfun Panel

mostfun Panel概述

mostfun Panel控制面板是由mostfun开发的网页控制平台,允许用户登录网页控制界面来进行mostfun Pro的打印、监管等操作。

登陆mostfun Panel (详细步骤参考P19“AP模式”)



摄像与拍照

摄像:打印过程中点击“摄像头”,开启摄像功能,通过网页观察正在打印的模型。

拍照:在打印过程中,可点击“拍照”,拍摄的照片可以第一时间通过邮件发送至提前设置好的邮箱。

温度窗口

与打印机正常连接后,温度窗口显示挤出机与热床的设定温度和当前温度,对应的温度曲线中显示当前时间节点中的温度值。

Gcode控制台

信息提示栏中显示机器的信息,方框中可以手动输入G指令,来控制机器运动或查看机器运行状态。

紧急停机

在打印过程中遇见突发情况,点击“紧急停止”,可以终止打印机的运作。

控制面板

点击对应的X、Y、Z、E操作,可实现导轨左右移动、导轨前后移动、平台上下移动、挤出机对应的动作。

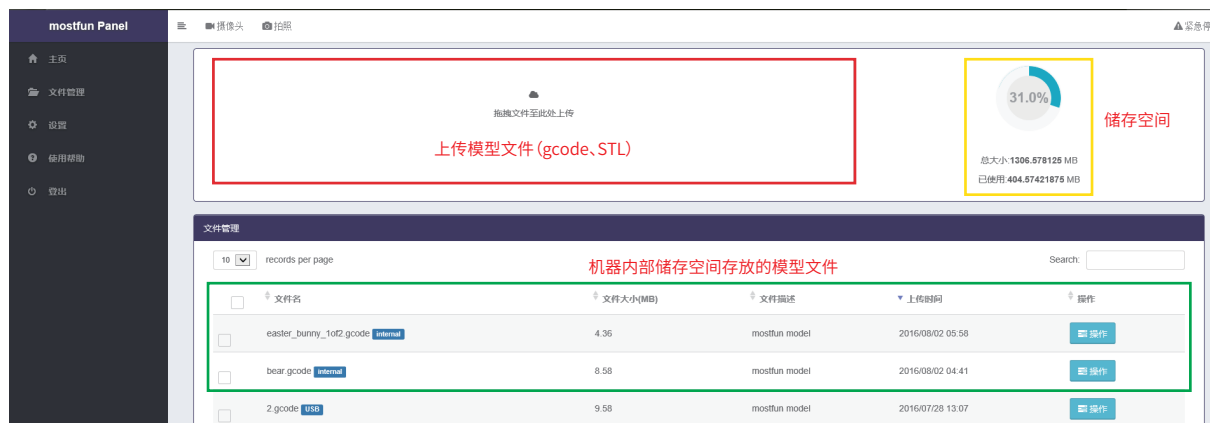
调平

开启自动测平程序。

温度设置区域

在不开启打印机工作的情况下,手动开启打印机或热床的加热功能,并允许手动输入温度参数,加热到设定温度。

文件管理



上传文件

将需要上传的模型文件 (.gcode/.stl) 拖拽进模型上传区域 (图片中的红色方框区域) 或者点击该区域, 即可上传想要打印的模型文件。

存储空间

上图中黄色方框区域, 显示存储空间的总大小, 已使用空间大小。

文件列表

存储空间中会列出已有文件的文件名、文件大小、文件描述、上传时间、操作选项, 点击列表对应选项, 可对文件进行排序。文件名的后显示该模型的储存位置。

对于上传的模型文件, 可以通过“预览”查看模型, 想要预览模型, 需要同时上传与.gcode相同名称的.STL模型文件。

例如: 同时上传文件birdcage.gcode与birdcage.stl, 在文件管理中点击“操作”——“预览”, 这样便可查看模型。

文件操作

选择想要操作的模型文件, 点击“操作”, 对话框弹出“删除”、“预览”、“打印”三个操作选项。

“删除”——删除该模型文件。

“预览”——预览已经上传的模型。

“打印”——开始打印该模型。

开始打印

选择想要打印的模型文件，点击“操作”——“打印”，在mostfun Panel的温度显示框中观察到挤出机喷头对应的温度慢慢上升，等待温度加热到一定值，打印机开始自动打印。



(初次打印，建议用户对平台进行一次校准，具体操作参考链接：<http://mostfun.cn/auto-levelling/>， panel的具体操作介绍参考链接：<http://mostfun.cn/mostfun-panel/>)

设置

密码设置

对mostfun Panel的登陆密码进行修改。

固件设置

该项显示当前的mostfun Panel版本号与打印机系统的版本号，核对当前版本与最新版本，可以选择在线更新控制台与固件版本。在线升级固件需要对机器进行联网操作。

邮箱设置

绑定用户的一个邮箱并设置邮箱服务器名称。拍照发送邮箱需接入网络(在“STA”模式下可使用)。

wifi设置

STA模式下，可将mostfun Pro接入到其它路由器上，如果路由器已经接入到互联网中，则mostfun Pro将实现在线升级、发送邮件等功能。

语言设置

mostfun Pro目前支持两种语言(中文/英文)，选择想要的语言，点击“保存”，mostfun Panel端控制台系统语言会立即生效，mostfun Pro需要重启后才能生效。

更多mostfun Panel详细内容参考链接：<http://mostfun.cn/mostfun-panel/>

mostfun Panel的两种连接模式

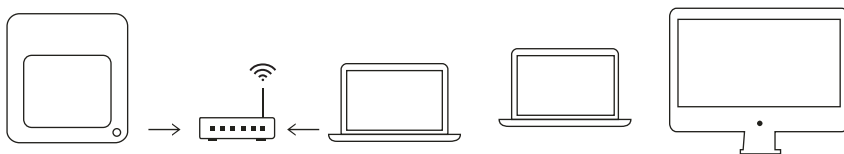
我们有两种不同的连接模式能进入mostfun Panel控制页面

AP模式： mostfun Pro内置wifi, 可直接选择热点进行连接并登陆mostfun Panel。

STA模式： 将mostfun Pro连接到附近的热点, 同一热点中的设备可登录mostfun Panel进行操作。



AP模式



STA模式

AP模式

mostfun Pro可使用带有wifi功能的手机、平板、电脑等设备进行连接并登录mostfun Panel控制面板进行打印操作, 下面展示使用电脑等设备连接mostfun Pro并打印的实际操作。

mostfun Pro上的设置

1 查看机器热点及IP

操作mostfun Pro控制面板，“本机信息”——“AP模式”



2 显示屏以下界面，界面将会提示用户本台打印机的热点名称 (SSID:mostfun -XXXX) 及对应的IP地址 (<http://192.168.42.1>)



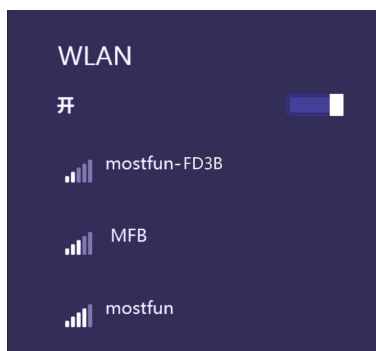
终端设备上的设置

1 搜索热点

打开电脑、平板等设备，在计算机网络连接搜索栏中找到打印机提供的对应接入点名称（SSID）。

2 连接热点

选择对应名称，点击进行连接，输入密码（默认密码为**mostfunpro**）随后等待连接完成。



3 进入控制端

打开一个浏览器，在地址栏中输入显示屏的IP地址（例：http://192.168.42.1），即可访问到打印机的panel登陆页面。



推荐使用firefox、chrome等浏览器

注意:

1 对于苹果设备（安装有bonjour服务的设备），可以通过在浏览器输入“xxx(设备名).local”的形式进行自动地址探测并登录，如：



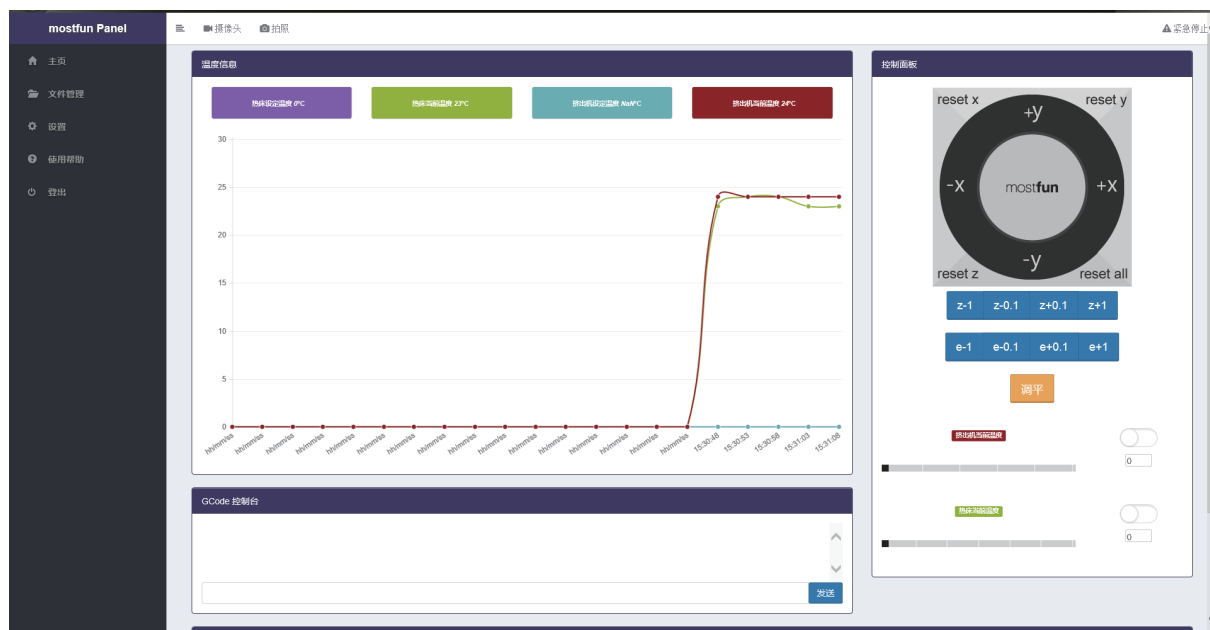
登陆连接修改为：**mostfun-FD3B.local**

2 对于能够进行二维码扫描的设备（例如智能手机或平板电脑），扫描显示屏中的二维码，即可自动登录到打印机控制页面。



4 输入密码(默认为**mostfun**)并登入**mostfun Panel**控制界面

mostfun Panel主界面图如下:



(开启打印可进入“文件管理”选中需要打印的文件点击“操作”——“打印”)

STA模式

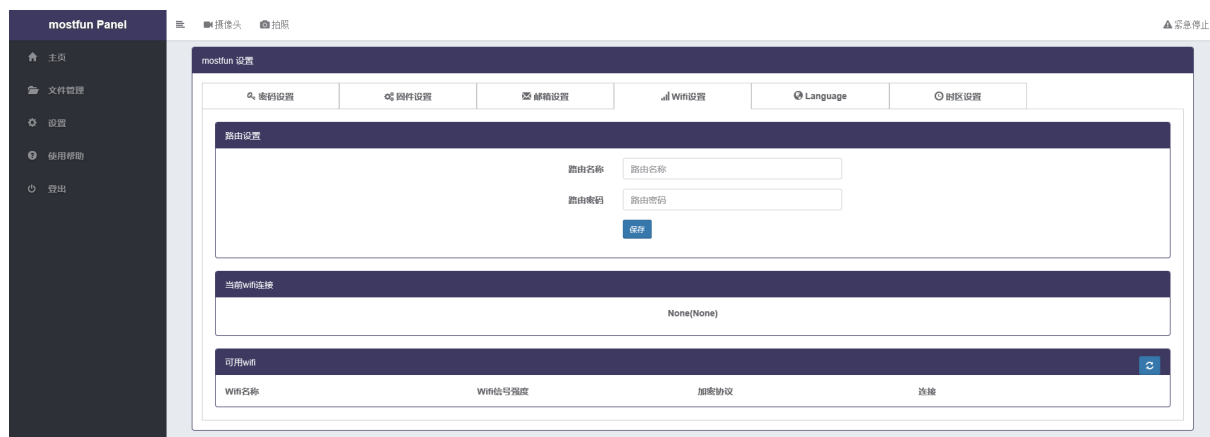
我们不建议同时将大量终端设备连接到打印机自身的内置wifi, 这会使网络打印不够稳定。我们推荐将打印机以STA模式加入到您的无线局域网中, 电脑或手机等设备可以通过局域网进行访问该**mostfun Pro**, 这种方式比AP模式更加稳定, 同时也能支持更多终端数量的访问。

注: 需先使用AP模式连接后进入**mostfun Panel**进行设置。

以下是详细操作步骤:

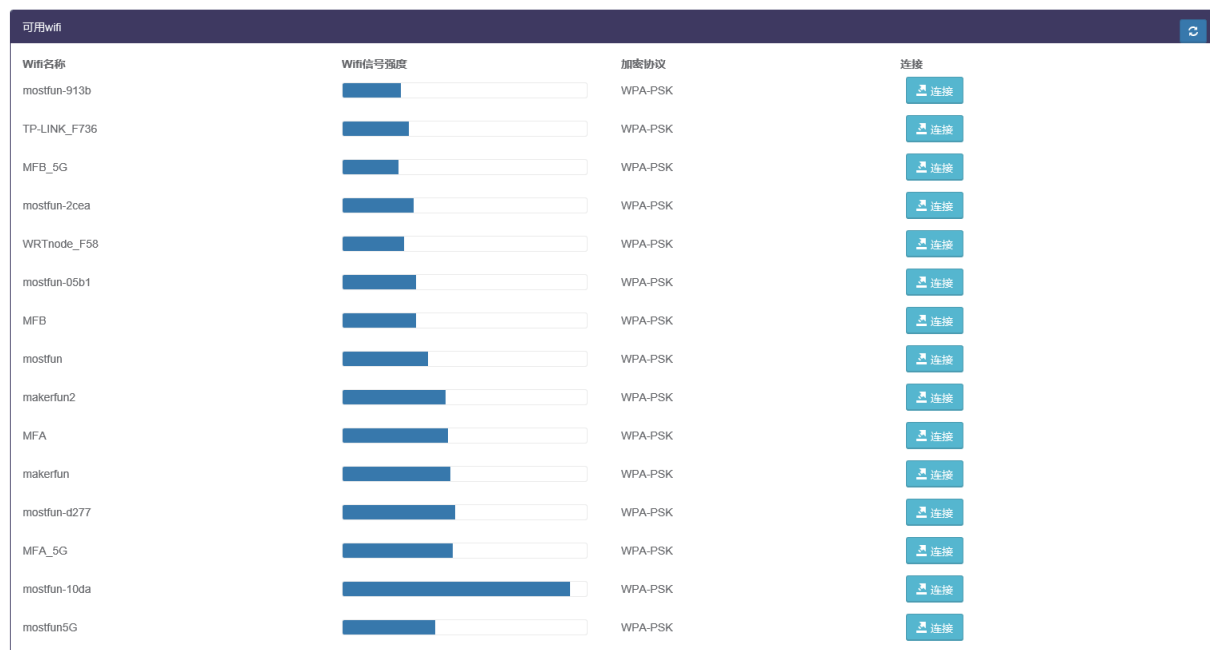
设置wifi

在打印机控制页面, 选择“设置-Wifi设置”, 可以查看当前STA连接信息, 默认为空。



搜索wifi

点击“可用wifi”右侧的“刷新”按钮, 即可扫描到附近的无线接入点信息。



连接

选择自己的接入点, 点击“连接”, 打印机接入此无线网络, 再将计算机或者智能手机连接到同一接入点, 即可以对同一局域网中mostfun Pro进行访问。

该操作完成后, 打印机显示屏上“连接信息”中的“STA模式”点亮, 进入后可以看到与前文中所述的“AP模式”有类似的信息, 在同一局域网中的计算机在浏览器中输入相应的IP地址。



此时, 将电脑、平板等设备重新连接在同一SSID的无线网内 (STA信息栏中显示的SSID), 打开一个设备浏览器, 输入上述IP地址 (STA信息栏中显示的ip地址) 即可接入mostfun Panel控制面板。

提示: 连接在同一局域网中的智能设备也可以通过扫描二维码登入mostfun Panel。安装有bonjour服务的设备也可以通过“xxx (设备名).local”的方式访问到mostfun Panel。

(连接成功后, 可进入mostfun Panel的“文件管理”选择需要操作的文件开启打印。)

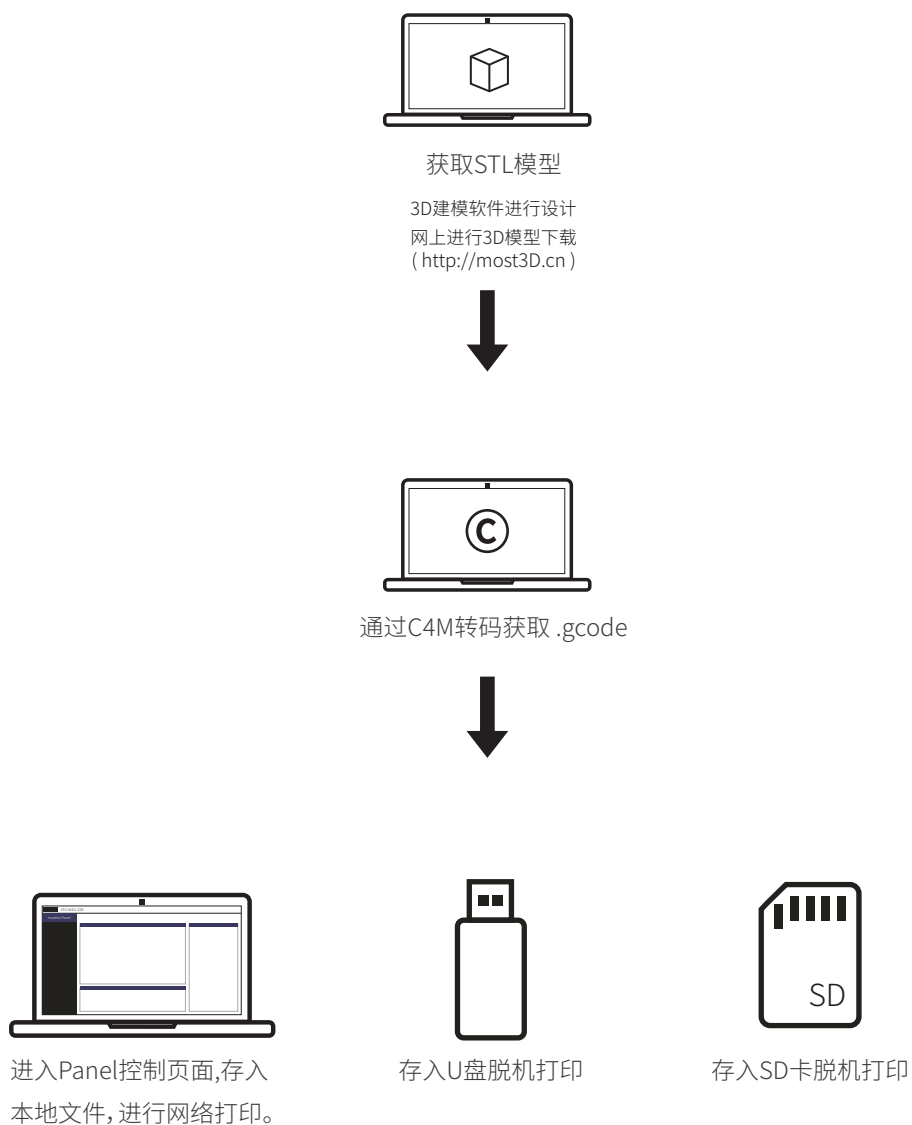
打印文件的制作

模型文件主要可通过三种渠道得来:

- 三维建模软件设计
- 模型分享网站下载
- 3D扫描仪扫描创建

它们都可以生成格式为.STL的模型文件,但该文件还不能直接用于3D打印,我们需要进一步通过切片软件将.STL格式的模型文件转化为能够被3D打印的.gcode文件。

C4M是mostfun团队基于开源Crua切片软件定制的切片软件,简单的安装步骤、简洁的操作界面,可使用户能够快速的制作.gcode打印文件。



C4M的下载与安装

1 在如下网址中找到C4M安装包。

下载地址：<http://mostfun.cn/software>

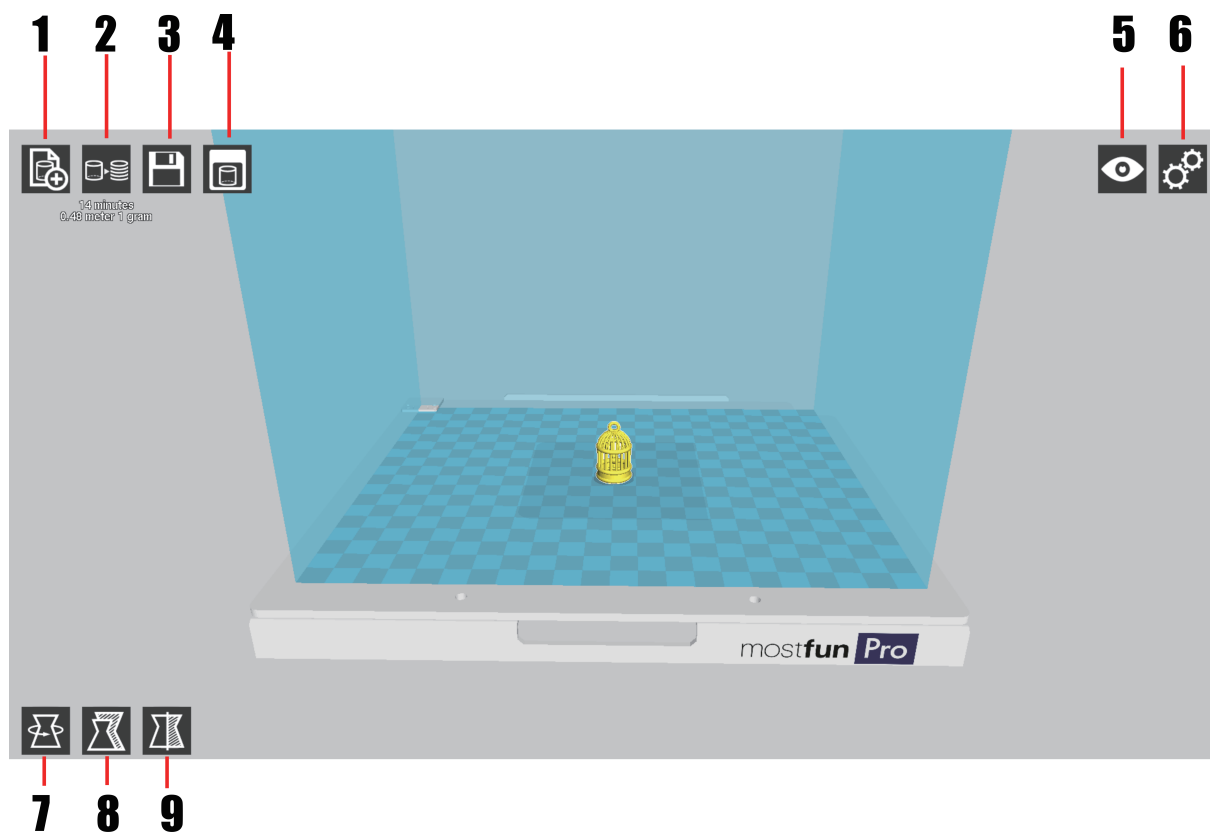
2 选择对应系统最新版本的安装文件进行下载。

3 双击下载好的C4M_DEV.exe安装文件，开始安装。

4 其他附件默认安装，点击”next”直到安装结束。

5 安装完成后，首次运行C4M会自动进入设置向导，选择对应的操作语言，机器型号，直到完成设置。

C4M软件接口



- 1 **载入文件**: 点击打开模型文件, 或将模型文件拖动到C4M窗口中并对模型进行预览。
- 2 **切片**: 点击后进行切片操作, 将模型转换为mostfun 3D 打印机可执行的文件。
- 3 **保存**: 将转码成功的文件保存为机器可识别的gcode格式。
- 4 **打印**: 联机打印入口。
- 5 **浏览模式**: 导入模型后, 切换不同的观察模式, 更好的分析模型, 需要切片动作执行后才生效。
- 6 **参数设置**: 对模型打印的参数进行调节, 可以对材料、机型等参数进行选择。
- 7 **旋转**: 旋转模型在打印平板上的角度。
- 8 **缩放**: 对模型尺寸放大缩小。
- 9 **镜像**: 对模型镜像处理。

制作.gcode文件

对于一般的模型, 无需更多设置, 通过三个简单步骤即可制作mostfun Pro可用的模型文件。其他特殊模型可根据其不同的参数要求在设置选项中对参数进行调节

- Load: 导入格式为.stl的模型文件
- Slice: 手动进行切片文件的制作
- Save: 保存制作好的打印文件

制作完成的gcode文件可以保存在SD卡、U盘中进行离线脱机打印。也可以将终端设备(电脑、手机等)通过wifi连接至mostfun Pro, 进行无线打印。

故障排除

无法装载材料

- 1 确保挤出机已经加热至200°C。
- 2 尝试按压摇臂, 插入耗材, 然后松开摇臂, 使耗材被稳定的压住, 不能轻易拔出, 随后操作挤出耗材。

无法取出材料

- 1 确保挤出机已经加热至200°C。
- 2 尝试在加热状态下, 先将材料往下挤出一小段再按住摇臂将耗材取出。

打印过程中模型起翘或脱落

- 1 检查打印平板上是否涂抹官方推荐的固体胶, 涂胶的面积是否足够大。
- 2 尝试自动调平及校准。

mostfun Panel端登陆不成功

- 1 确认打印机电源已经打开。
- 2 确认检测连接到对应的机器热点, 及对应的密码是否输入正确。

点击拍照无反应

拍照目前需要与邮件设置配合使用, 拍摄照片会自动发送至设置的邮箱中。

无法识别SD卡或者U盘内的模型文件

- 1 检查模型的格式, 是否是gcode文件。
- 2 检查SD卡、U盘是否为mostfun Pro支持的FAT\FAT32\NTFS格式

mostfun Panel中模型无法预览

预览模型需要同时传入模型文件名相同的.gcode和.stl文件。

更多故障排除内容见: <http://mostfun.cc/troubleshooting>

打印平板涂胶与清洗

mostfun推荐的PVP胶棒具有较强粘性,这样可以保证模型的第一层被打印出来时不易脱落,在打印模型之前了解模型底面的最大面积,涂胶面积大于底面面积即可。

mostfun推荐的PVP胶棒具有水溶性,在长时间涂胶使用后,胶会不规则的附着在打印平板上,建议此时取下打印平板,并将平板上的校准开关取下,将平板用水进行清洗干净

挤出机风扇清灰

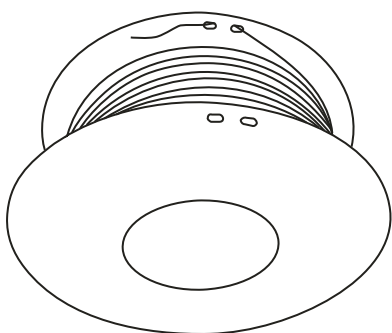
mostfun Pro挤出机散热风扇采用涡轮离心风扇,在使用一段时间后会有一定程度的灰尘阻塞,建议在每打印一段时间后,使用长毛刷清理风扇中的灰尘。清灰需要在断电状态下进行。

耗材的保存与保养

PLA长期暴露在空气中,会吸收水份导致其膨胀。受潮后的材料可能会使挤出机堵塞,同时其中的水份会在加热时沸腾,进而又导致挤出不均匀。

为避免这样的问题发生,我们建议,当材料长期不使用时,将其放置在干燥密闭的环境中保存,最好配备干燥剂与材料一同放置。

耗材保存时,应将耗材的线头插入料盘的固定孔中,以避免下次使用耗材时,因丝材缠绕打结,而破坏打印模型。

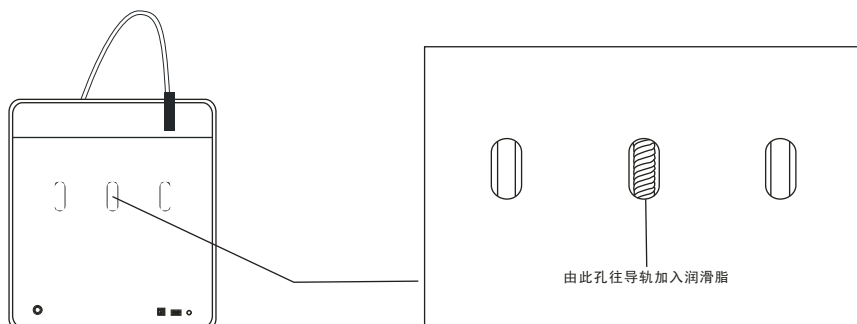


运动结构润滑

我们建议每打印100个小时,就应该给mostfun Pro的传动结构, 润滑一次。可以选用mostfun官方推荐的润滑油/润滑脂, 用于机械维护。

X、Y轴直线导轨加油:左右两根导轨及中间横梁上的导轨添加润滑脂, 尽量加到导轨上部的两侧, 让滑块活动时能将润滑油带入导轨滑槽中。

Z轴丝杆加油:打开机器背面的塞子, 对机器丝杆进行加油润滑操作, 使用控制平台上下运动一两次, 让油进入轴承中。



产品技术规格

环境

大气条件	工作	贮存运输
温度,℃	5~32	-22~40
相对湿度,%	20~80	20~93 (40 °C)
气压, kpa	86~106	

产品规格

技术类型:FDM(融化堆积)桌面级3D打印机

机器尺寸:340 (mm) *340 (mm) *380(mm)

打印尺寸:220 (mm) *180(mm)*155(mm)

喷嘴直径:0.4mm

打印精度:0.1mm

最小层厚:0.05mm

电源输入:DC +24V, 10A

连接方式:wifi

支持材料:PLA、ABS、TPU等

技术参数

SDHC卡插槽

支持SD卡格式:FAT、FAT32、NTFS

支持SD卡最大内存:32G

USB插槽

类型:USB2.0

输出:5V 0.5A

支持设备:U盘

(请勿使用其他USB设备)

摄像头

200万像素 120度广角摄像头

整机能耗

待机(平均)功耗:待机时平均功耗 $\leq 12W$

工作时(平均)功耗:工作时平均功耗 $\leq 210W$

热床参数

电压:24V 144W

最大温度:100°C (max)

打印ABS推荐设置温度:70°C—80°C

成型精度

打印模型精度不低于 $\pm 0.2mm/50mm$ (打印长宽高为50mm的模型, 实际尺寸偏差不高于 $\pm 0.2mm$)

最大打印速度

最大打印速度为80mm/s,且打印模型成型精度符合要求

打印层厚

打印层厚范围为0.1mm~0.4mm, 且打印模型的成型精度符合要求

打印温度

挤出机的工作温度范围190~240°C

服务信息

mostfun Pro 3D打印机产品信息查询、服务投诉和技术咨询等相关内容，可以通过登录mostfun官网或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