

ENTINA

TINA2PLUS

开箱指南

扫码下载APP，查看开箱步骤 ->



在使用3D打印机之前，请务必仔细阅读本指南。本指南包含了常见操作流程以及您可能遇到的潜在问题。

I 关于说明书

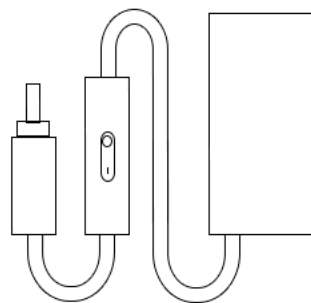
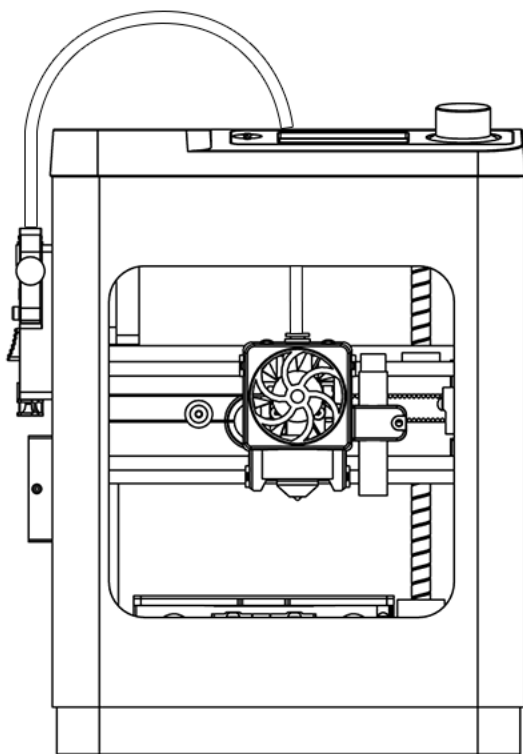
本说明书包含3D打印机的开箱安装、使用及常见问题等重要信息。本说明只适用于TINA2PLUS V3版本。使用3D打印机前请仔细阅读本说明书。一经使用本产品，则表示您已经仔细阅读并接受以下的注意事项。

如遇问题，请通过购买平台的在线客服联系我们。

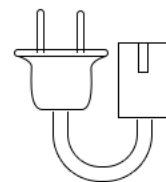
I 注意事项

1. 请勿尝试任何使用说明中没有描述的方法来使用本机，避免造成意外伤害和损失。
2. 3D打印机在打印期间或刚结束打印时，喷头温度高达200℃以上，禁止在此期间直接触摸打印喷头。
3. 3D打印机长时间连续打印，请将打印机放置在通风良好的环境下使用。
4. 3D打印机结构复杂，如果发生故障，请参考本说明书进行故障排除。如仍无法解决故障，请联系本公司售后。本公司技术人员会为您提供解决方案。对于用户擅自维修的打印机，本公司将不予保修。
5. 3D打印机属于精密电子产品，禁止非专业人士擅自拆卸打印机。对于违反本事项所造成的一切后果，将由用户自行承担。
6. 请使用由本公司提供的电源连接线。如使用第三方电源连接线或USB数据连接线造成打印机故障及其它后果，将由用户自行承担。
7. 3D打印机的适配器输入电压范围（AC）100V-240V，输出（DC）12V。
8. 为了避免儿童受伤，请未成年儿童在家长监督下使用本机，以免造成伤害。
9. 使用者应遵守国家、地区的法律法规，注意安全义务，严禁将本产品用于任何违法途径。由此产生的后果由用户自行承担。

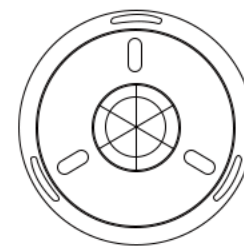
配件



电源适配器



电源线



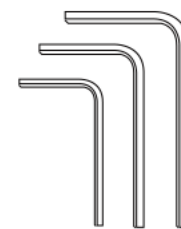
PLA 料丝



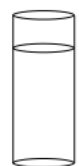
Type-C转接头



读卡器



1.5/2.0/2.5 mm
六角扳手



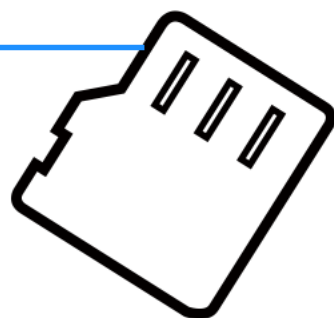
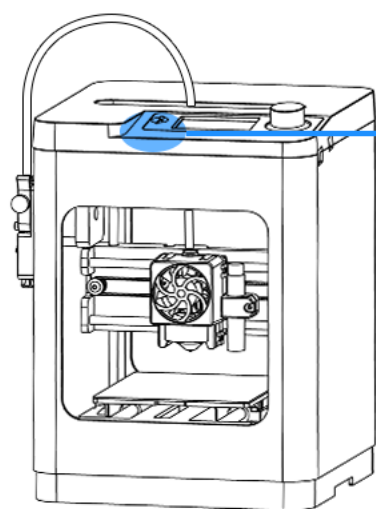
胶棒

涂在平台上以增加附着力



喷嘴通针

用于清理喷嘴以解决堵塞



TF 卡

测试模型说明书

选择测试模型即可开始打印。

切片软件 Wiibuilder

将TF卡插入电脑以获取切片软件的安装包。

说明书

3D打印机使用说明。

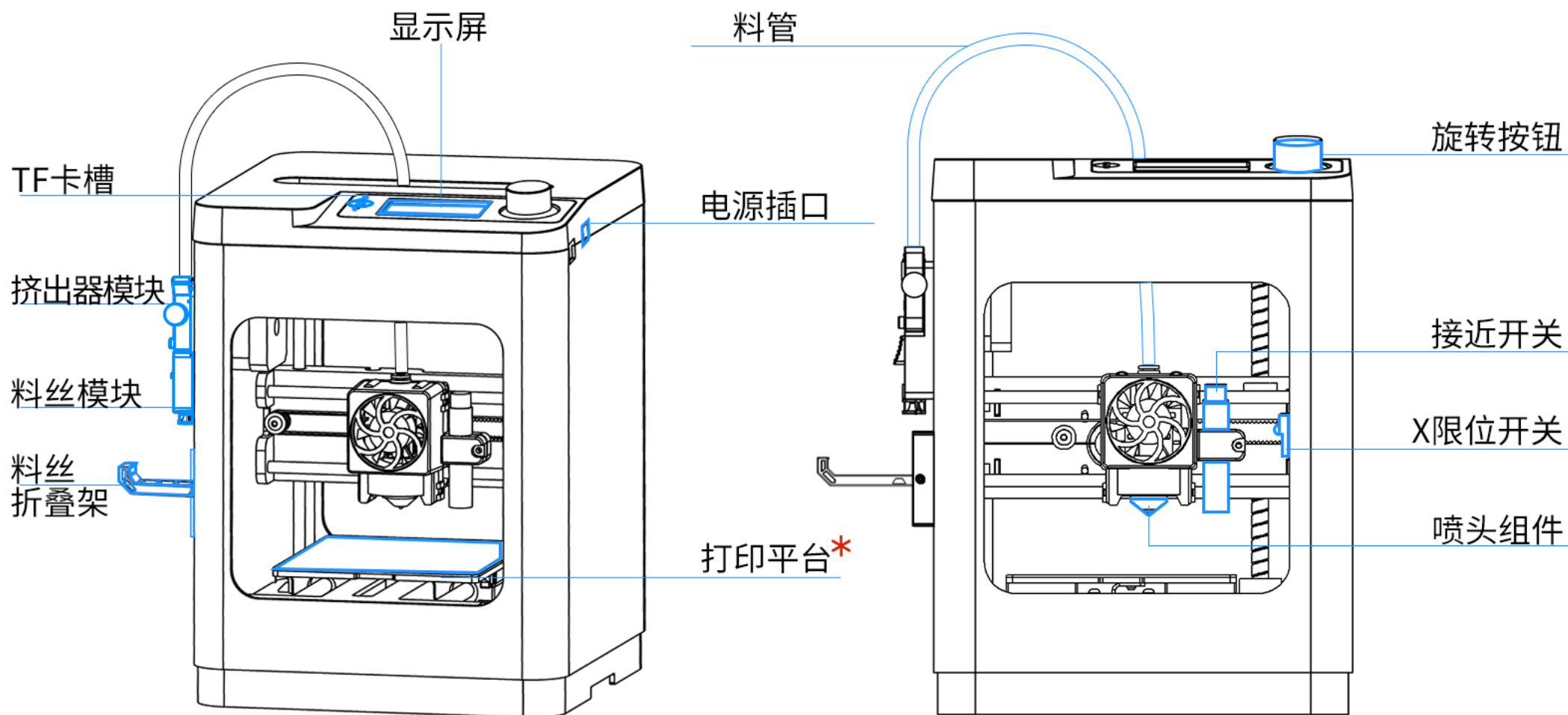


注意： TF卡已插入3D打印机。反复插拔可能会导致TF卡或卡槽磨损。

I 目 录

产品介绍	01
参数介绍	02
开箱使用	03
手机APP	08
①配置WIFI网络	09
②绑定设备	10
③打印模型	12
电脑切片软件	13
①下载3D模型	14
②安装Wiibuilder	14
③设置参数进行切片	15
④通过Wi-Fi打印模型	16
⑤取下模型	16
常见问题	17

外观介绍



! 注意：打印平台为消耗品，轻微的划痕或烧伤不会影响正常使用。然而，若长时间使用后出现不粘现象，则需要更换新平台。

产品参数

型 号	机器尺寸	打印尺寸	主板型号
TINA2 PLUS V3	210mm*210mm*290mm	100*105*100mm	R72R
机器重量	喷嘴直径	输入/输出电压	最大功率
3kg	0.4mm	100V- 240V/12V@8A	96W
喷嘴温度	平台温度	打印速度	打印方式
≤245℃	≤80℃	≤150mm/s	TF卡 / WIFI / APP
层厚度	打印精度	调平方式	环境温度
0.1~0.4mm	0.08mm-0.2mm	9点自动调平	15℃ - 30℃

软件参数

应用APP	切片软件	下载文件格式	打印文件格式
Poloprint云	Wiibuilder (Windows / MacOS)	Stl / OBJ / AMF	G-code

打印耗材

耗材类型	耗材直径	耗材温度	料丝支架承重
PLA/丝绸PLA/高速PLA/PLA+	1.75mm	<245℃	≤500g

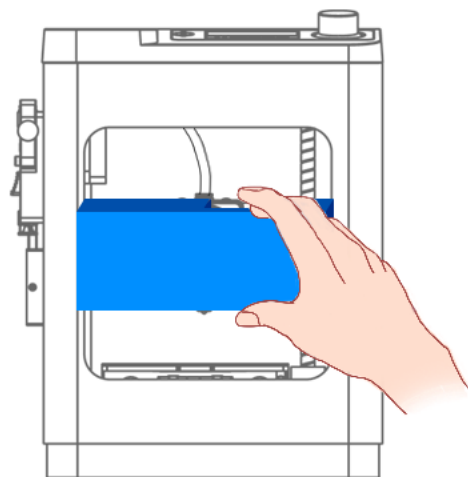
打印耗材拆封后，长时间暴露在空气中会吸收潮气，影响打印成品质量。请予以密封包装保存。

本产品和软件默认参数适配于本公司所提供的打印耗材。零售市场的打印耗材规格参数不一，质量参差不齐，极易堵塞和损害喷头及电机，请购买本公司的耗材产品。本公司将为您提供各色的耗材，满足您的打印需求。

I 开箱使用

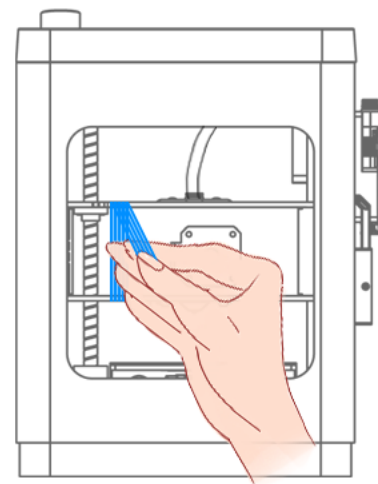
1 从包装箱中取出3D打印机和配件

2 去除3D打印机内的各固定物

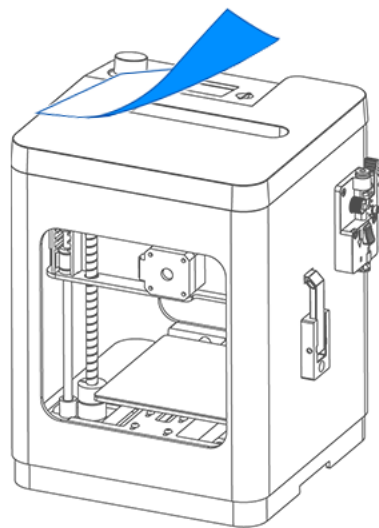


1. 移除用于固定的泡沫棉。

>

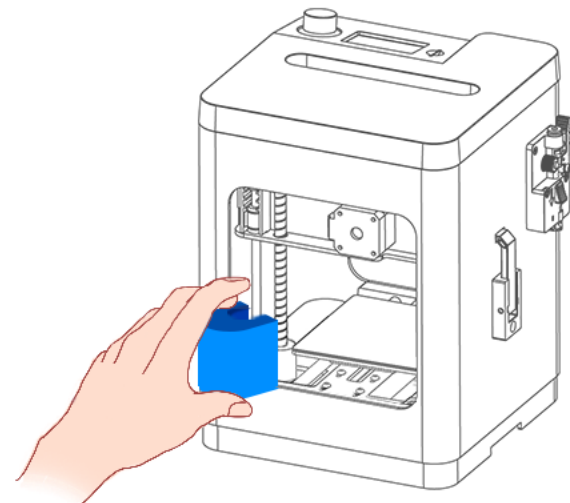


2. 撕掉固定胶带。



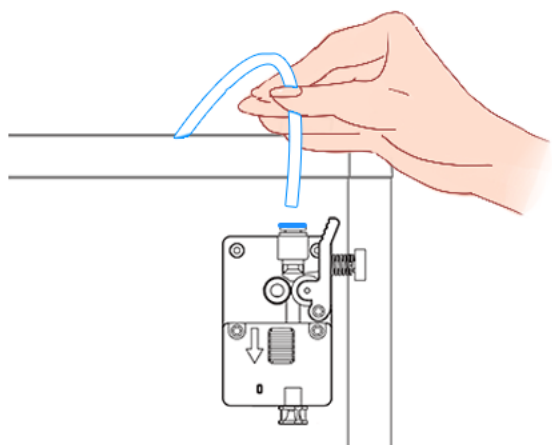
3. 移除提示贴纸。

>



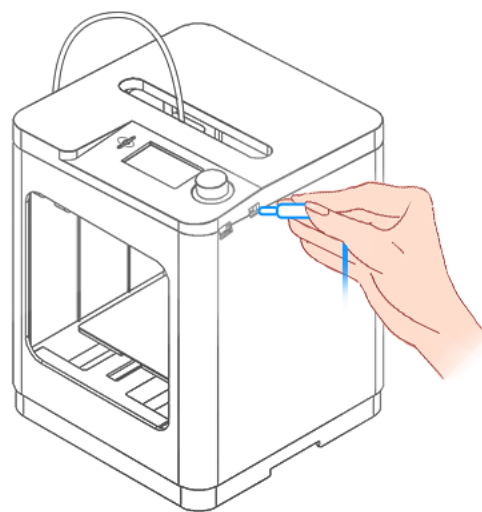
4. 取下联轴器卡扣。

3 将料管插入挤出器，插入电源适配器并打开电源。



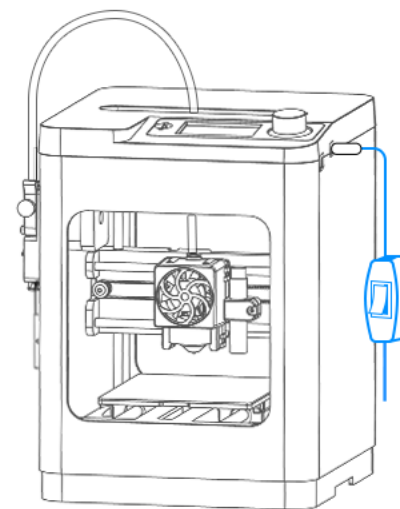
1. 取出白色料管，插入挤出器。

>



2. 插入电源线。

>



3. 打开电源开关。

4

将料丝插入3D打印机，并进行加载操作。

Language

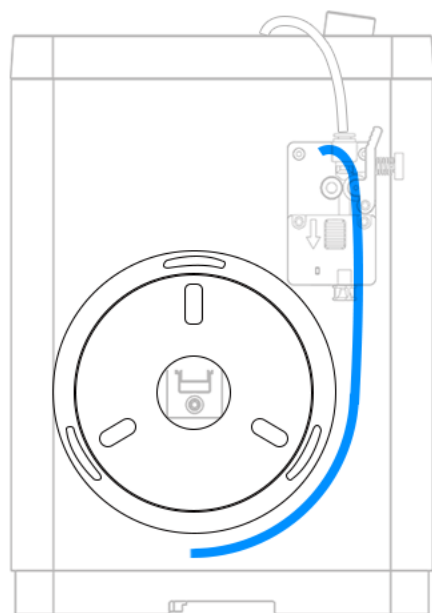
English

Chinese

French

German

1. 选择“中文”语言。



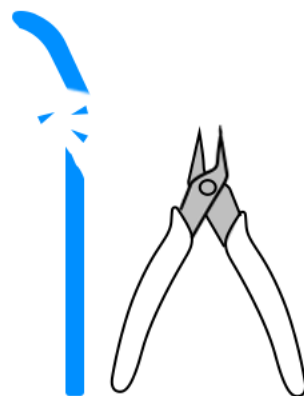
4. 取出耗材，并放置在料架上。

第1步 载入料丝

继续

退出

2. 点击“继续”。

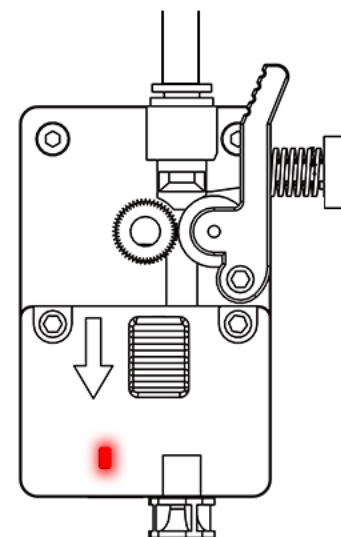


5. 剪除弯折部分，以防料丝卡住。

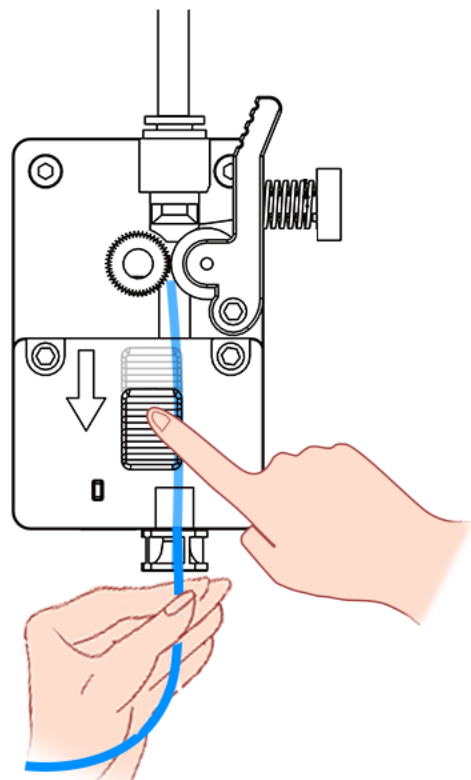
按下进料手柄，插入约5厘米料丝后继续操作。

继续

3. 根据屏幕提示操作。

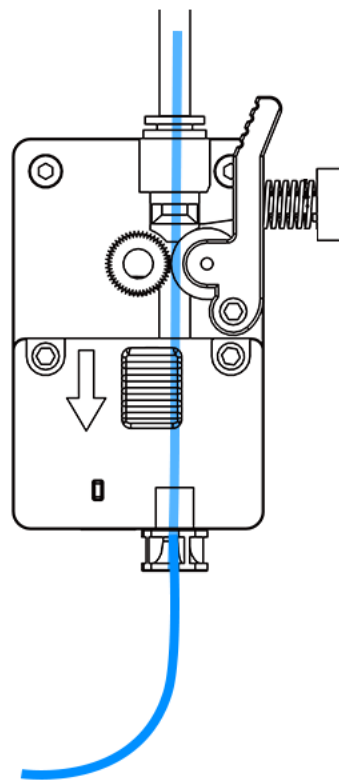


6. 红灯亮起，表示料丝未插入。



7. 按住进料手柄，插入约 5 cm 料丝。

>



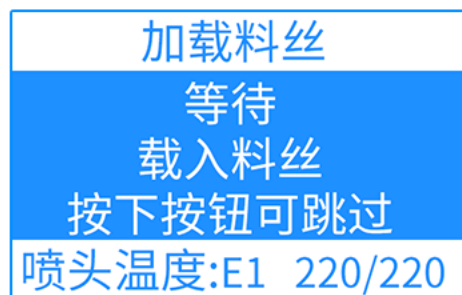
8. 挤出器将自动开始进料。

>

按下进料手柄，插入约 5 厘米料丝后继续操作。

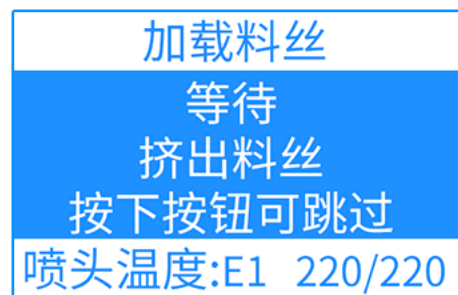
继续

9. 点击“继续”。



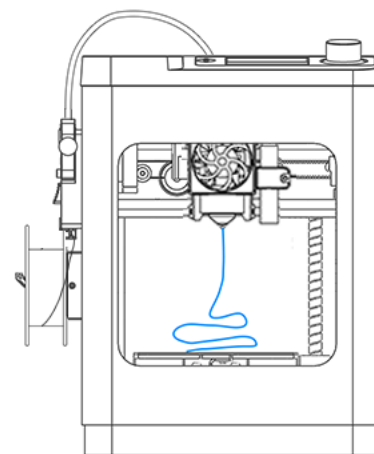
10. 等待加载料丝：约 40cm。

>



11. 等待挤出料丝：约 15cm。

>



12. 料丝将从喷嘴挤出15cm。

5 获取设备二维码。



1. 点击“使用APP扫描二维码”。

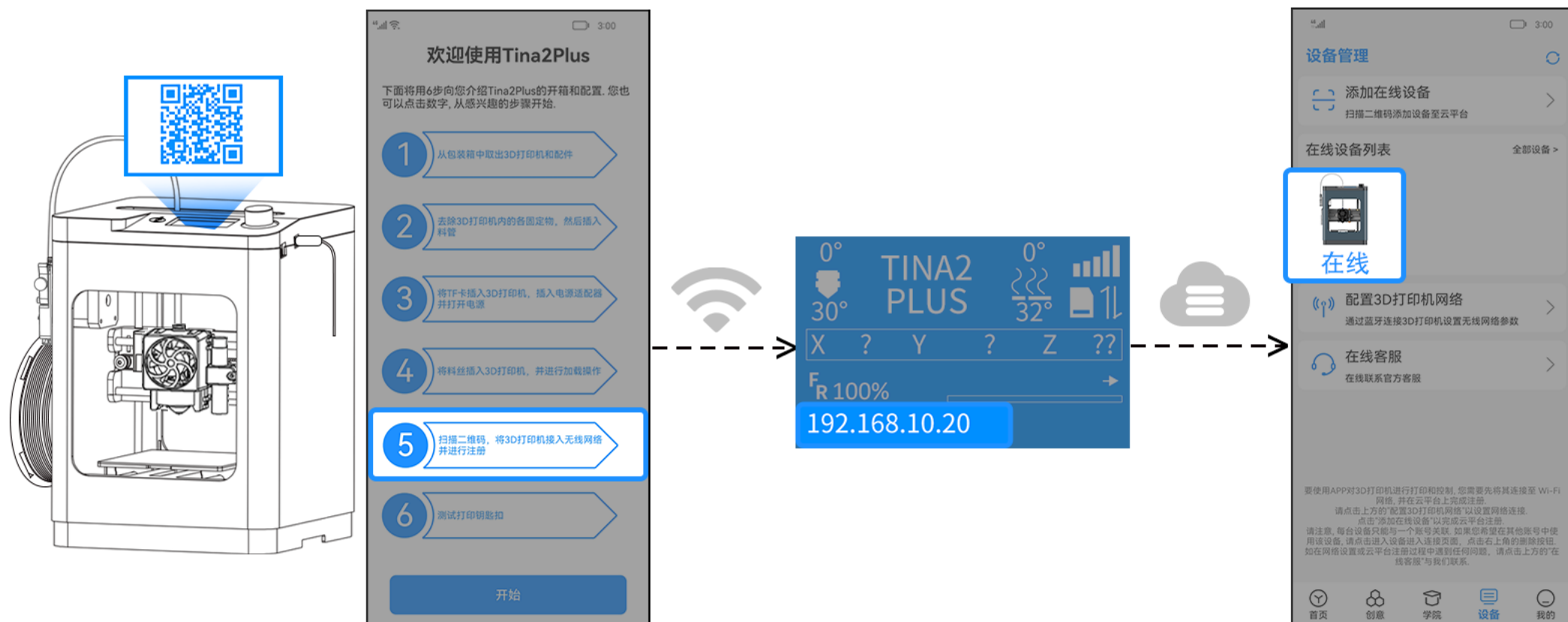


2. 获取到设备二维码。



3. 保持此界面，用于app操作。

| 通过手机APP打印模型



该设备需要配置网络,并绑定在您的账户中。

设备连接到网络后将会在界面上显示IP地址。

设备注册成功后,将显示为“在线”。

注意: 如果您已按照app的开箱步骤进行操作,请忽略以下步骤,否则将会重复操作。

1 配置WIFI网络。



1. 点击“配置网络”。
2. 点击“扫描”。
3. 扫描设备二维码。
4. 选择WIFI，输入WIFI密码。
5. 等连接到网络后，界面将显示IP地址。

注意： App列表中只显示可用的2.4G网络，不支持5G网络。

2

在您的账户中绑定设备。



1. 点击“添加在线设备”



2. 按教程操作设备，
在设备上获取二维码



3. 扫码并点击“提交”



4. APP显示为“在线”。

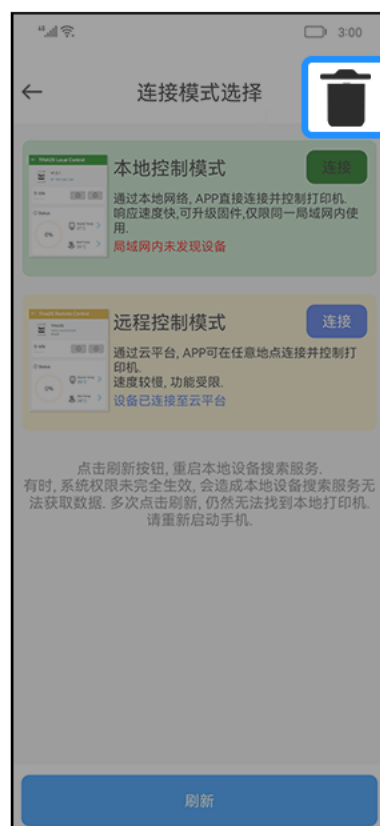
注意：您必须在您的账户中注册此设备才能使用在线控制和打印功能。 每台设备只能绑定到一个账户。如果要在另一个账户中使用，请先从当前账户中移除该设备。

如何解绑设备？

当3D打印机已绑定到一个账户时，需要先解绑旧账户才能绑定新账户。



>



>



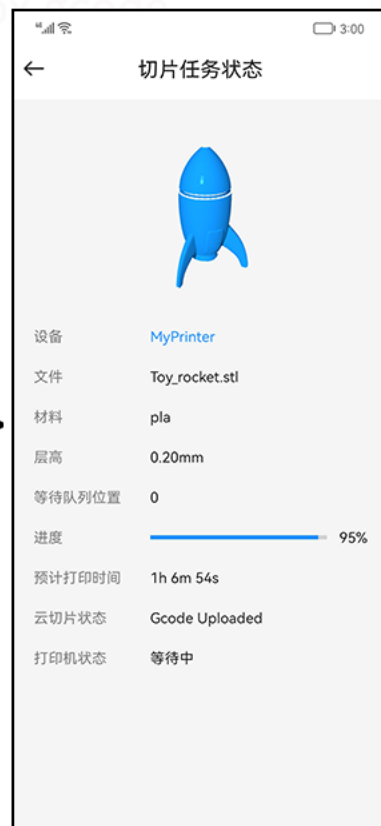
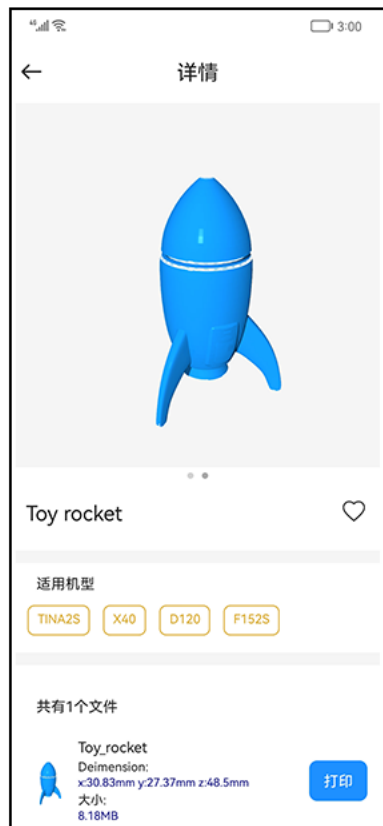
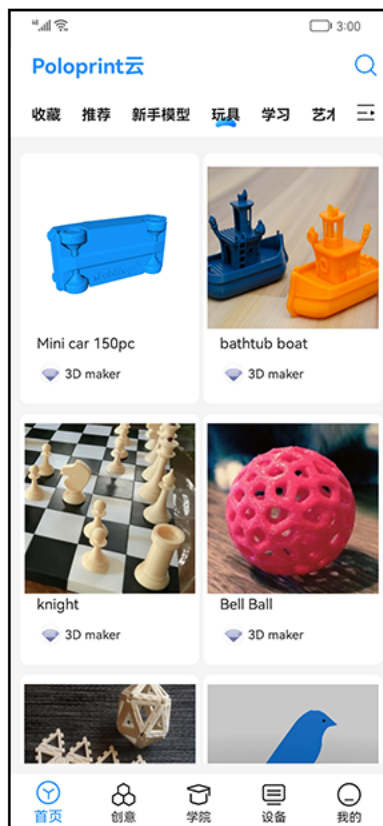
1. 点击此设备。

2. 进入“控制设备”页面后，
点击此“删除”图标。

3. 设备将从账户中删除。

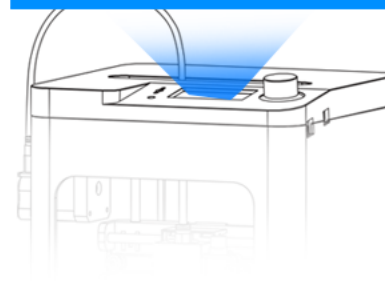
3

打印APP中的模型



下载中...

Rocket.gcode
25%



1.选择想要的模型。

2. 点击“打印”。

3.选择切片设置，
点击“开始”。

4. 等待切片。

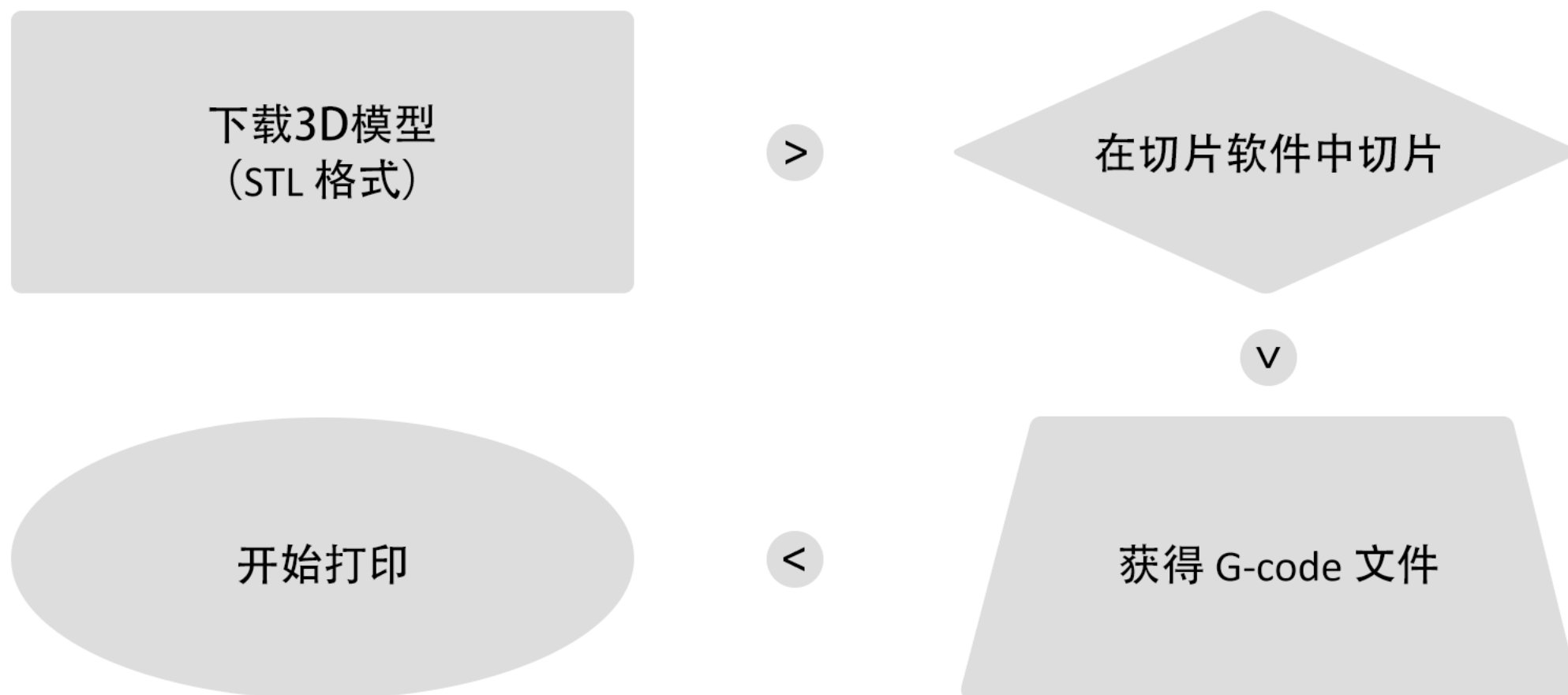
5. 等待文件下载。

注意： 请保持 TF卡插入， 否则模型将无法传输。

通过电脑的切片软件打印模型

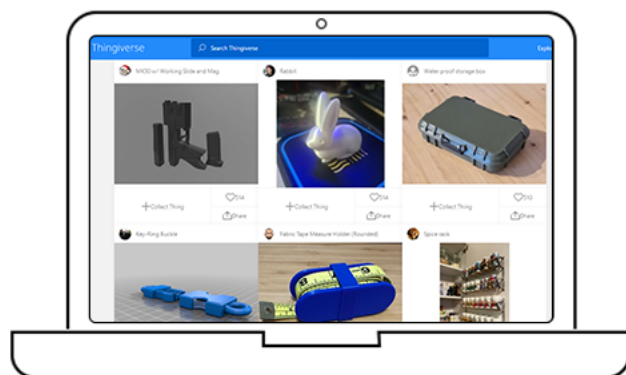
3D打印流程

从网站下载的3D模型通常是STL文件，无法被3D打印机所识别。该模型需要在切片软件中进行处理，以生成用于打印的G-code文件。



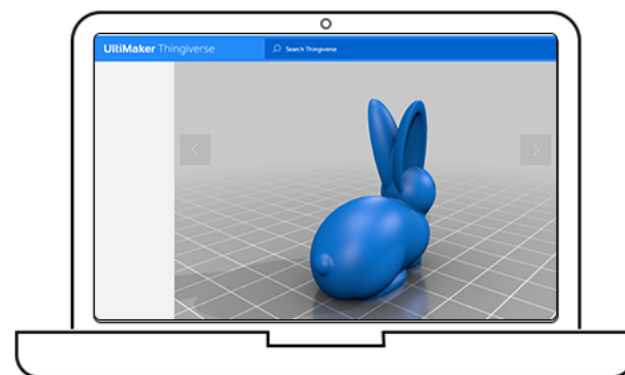
注意：切片软件需要安装在电脑上。Wiibuilder 是本公司自主研发的切片软件，界面友好，推荐使用。

1 在3D网站上下载模型



1. 打开3D模型网站，比如THINGIVERSE 或 PRINTABLES。

>



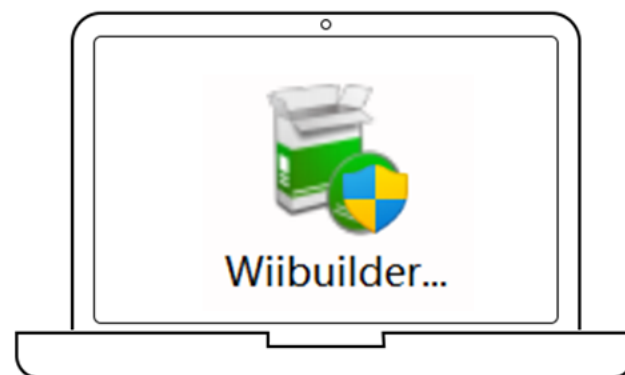
2. 选择模型，下载STL文件。

2 安装切片软件



1. 将安装文件从 TF 卡复制到桌面，并解压缩。

>



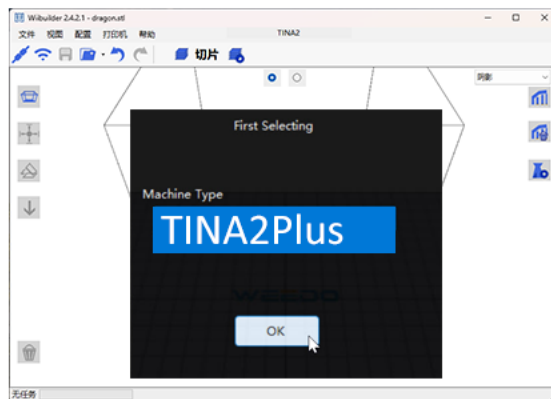
2. 双击程序，安装Wiibuilder。

3

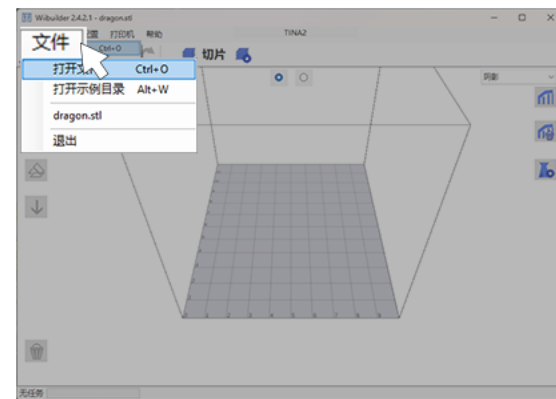
在软件中进行切片，获取G-code文件



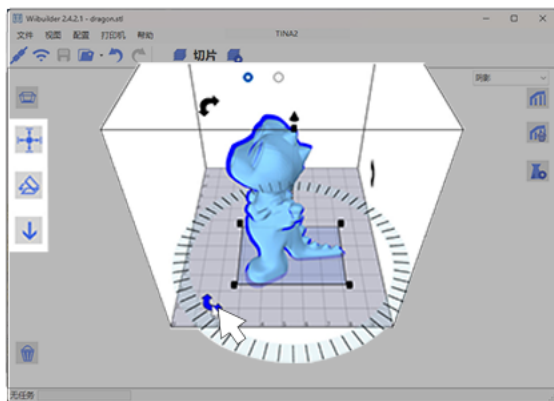
1. 打开Wiibuilder。



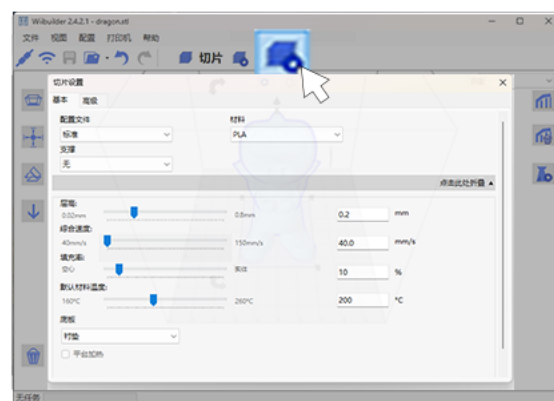
2. 务必选择 **TIN2Plus** 的机型，选择错误机型将会打印失败。



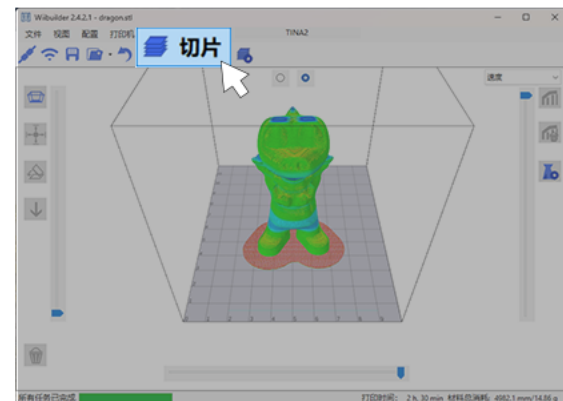
3. 点击“文件”或是将模型直接拖入平台。



4. 点击模型，调整角度和大小。请将模型正确放置在平台上。



5. 点击“切片设置”，设置基础参数。

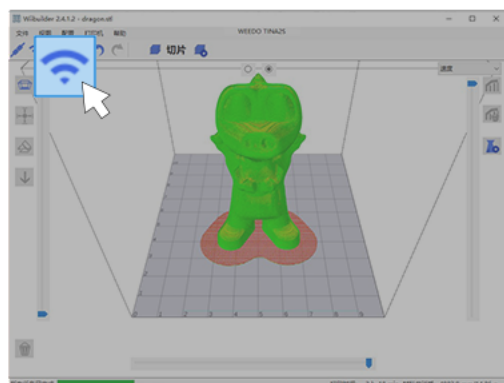


6. 点击“切片”，得到G-code文件。

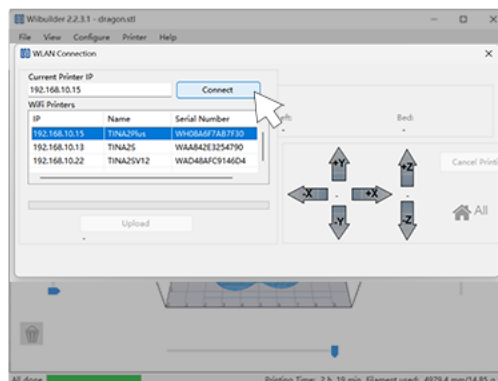
注意：切片参数会影响打印效果，新手用户可使用默认参数。具体参数请查看说明书。

4

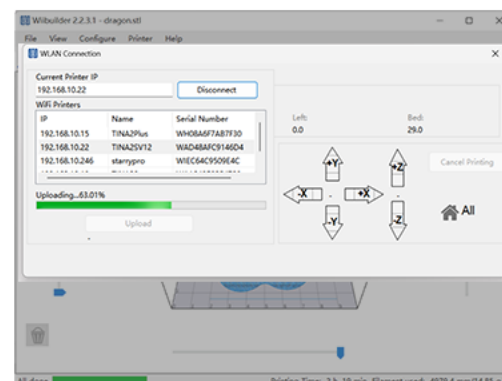
通过Wi-Fi打印模型



1. 点击“无线局域网连接”。



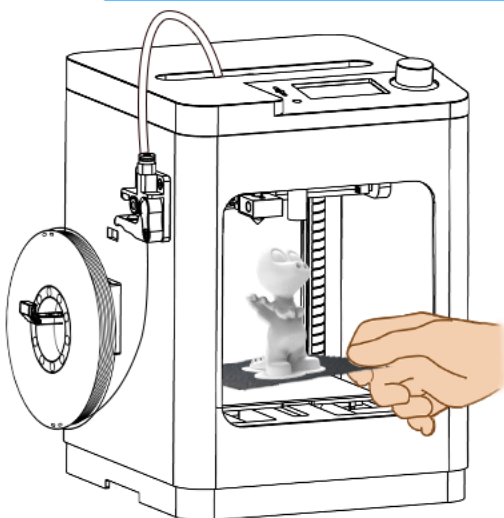
2. 点击或输入设备IP地址。



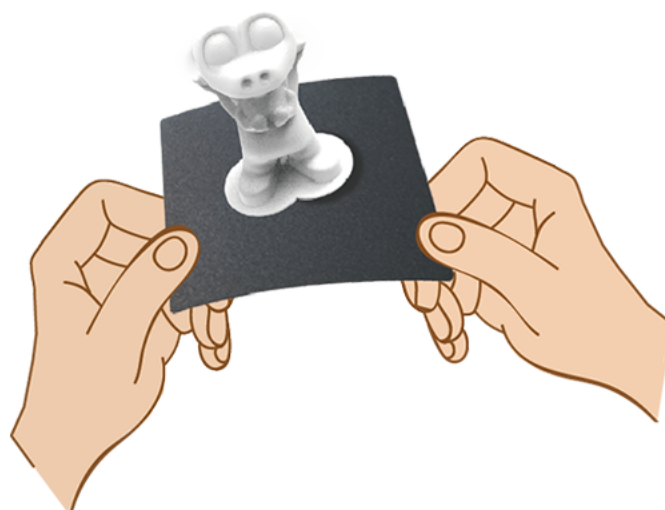
3. 点击“上传”，并确保电脑不要休眠。

5

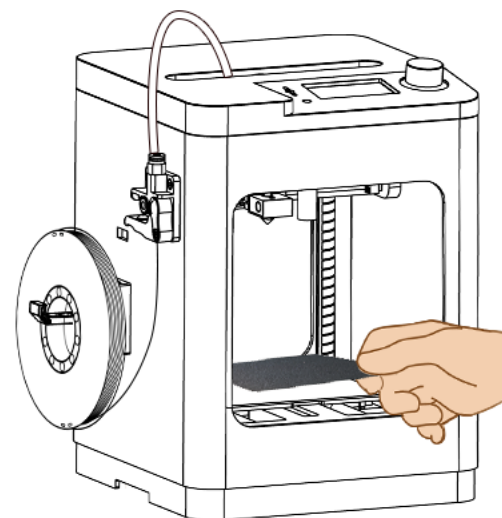
打印完成后，取出模型。



1. 打印完成后，取下平台。



2. 用双手轻轻弯曲平台，模型将自行脱落。



3. 将平台放回原位。

常见问题

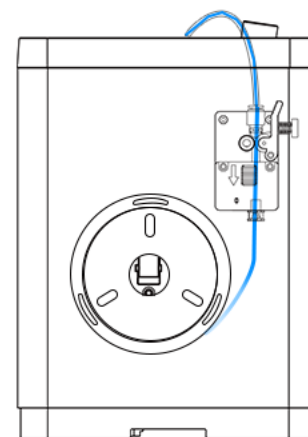
① 如何更换料丝？



>



>



1. 在打印过程中，按下旋钮。

2. 点击“更换料丝”。

3. 根据屏幕提示操作。

注意： 1. 请按照上述步骤更换料丝，请勿直接将料丝拉出，以免造成喷嘴堵塞。
2. 请妥善封存并储存已开封的料丝，避免潮气和灰尘影响其使用。

② 喷头堵塞该怎么办？

喷头堵塞是3D打印常见问题，应定期清洗或更换。请加热喷嘴以清除，操作时小心不要烫伤。您可以在Poloprint云中观看操作视频。

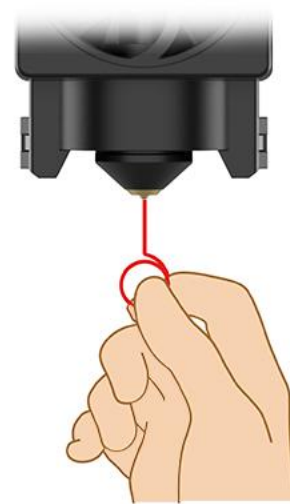


1. 点击“加载料丝”并等待加热至240°C。



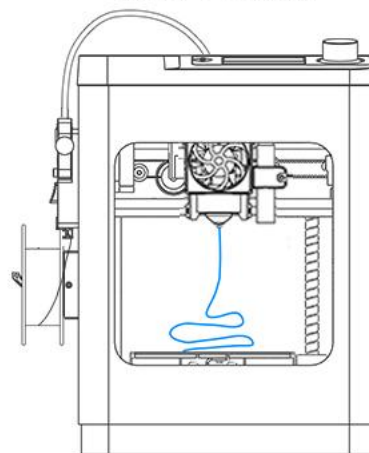
3. 当加热到240°C时，料丝将自动加载。请小心操作，以免烫伤。

>



2. 将针插入喷嘴清理，大约操作10次。

>



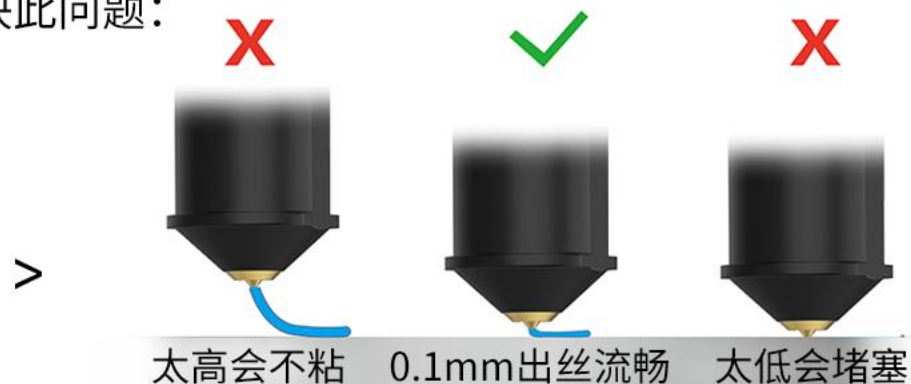
4. 如果堵塞已清除，料丝将舒畅滑出喷嘴。

③ 平台不粘该怎么办？



常见的粘附性问题包括：① 第一层翘曲；② 打印过程中模型从平台上脱落；③ 喷嘴在空中打印，导致线材缠绕成团。

您可以通过以下步骤解决此问题：



1.使用Z轴偏置功能。

2.调整喷头与平台之间的间隙

3.在平台上添加胶水。