

ENTINA

TINA2C

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。

| 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TINA2C 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。

| 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，喷头温度可高达200℃以上，禁止在此期间直接触摸打印喷头，以免烫伤。也不要触摸正在移动的部件，以免造成夹伤或其他伤害。
- 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。如使用未经过确认的电源连接线或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打印机的默认输入电压为220V，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。

| 产品参数

型 号 Tina2C	机器重量 2.5kg	机器尺寸 210*170*250mm	打印尺寸 100*100*100mm
输入电压 110-240V/50/60HZ	输出电压 12V	最高功率 48W	打印方式 App / Wi-Fi / Type-C
喷嘴直径 0.4mm	喷嘴温度 ≤245°C	平台 弹簧钢板	打印速度 ≤100mm/s
调平方式 9点自动调平	打印精度 0.08mm-0.2mm	层厚度 0.1~0.4mm	环境温度 15°C - 30°C

| 软件参数

应用APP Poloprint云	切片软件 Wiibuilder (Windows / MacOs)	模型下载格式 STL / OBJ / AMF	模型打印格式 G-code
---------------------	---	---------------------------	------------------

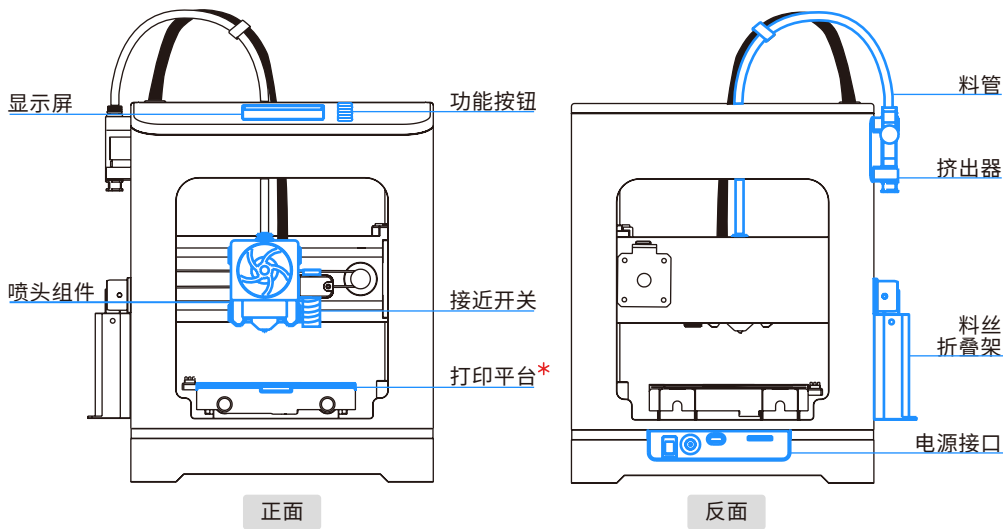
| 打印耗材

耗材类型 PLA / TPU	耗材直径 1.75mm	耗材温度 <245°C	料丝支架承重 ≤1kg
-------------------	----------------	----------------	----------------

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。

| 外观介绍



⚠ 注意事项：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。

| 开箱使用

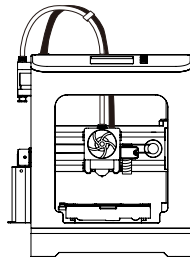


1. 扫码下载**Poloprint云**后，注册或登录账号。

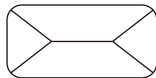
2. 选择“Tina2C”机型。

3. 按照视频步骤进行操作。

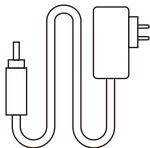
① 从包装箱中取出3D打印机和配件



Tina2C



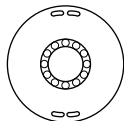
配件盒



电源线



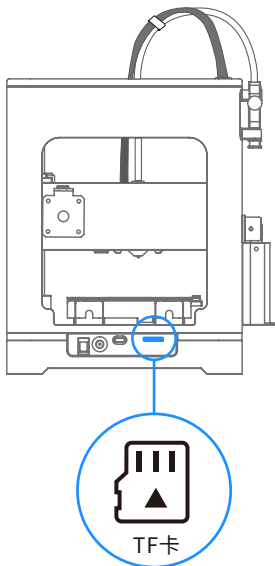
胶棒



100g PLA料丝



喷嘴通针

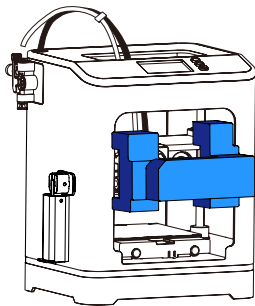


- ① TF 卡已预装在打印机内，无需额外操作。
- ② 内置测试模型，可直接选择该模型开始打印。
- ③ 电子说明书已存储在TF卡内，可随时查看。

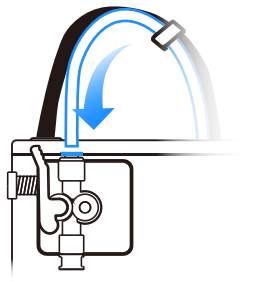
⚠ 注意事项：

- 频繁插拔可能磨损 TF 卡或卡槽。
- 严禁通电状态下插拔 TF 卡，可能导致文件损坏或硬件故障。

② 去除3D打印机内的固定物，然后插入料管

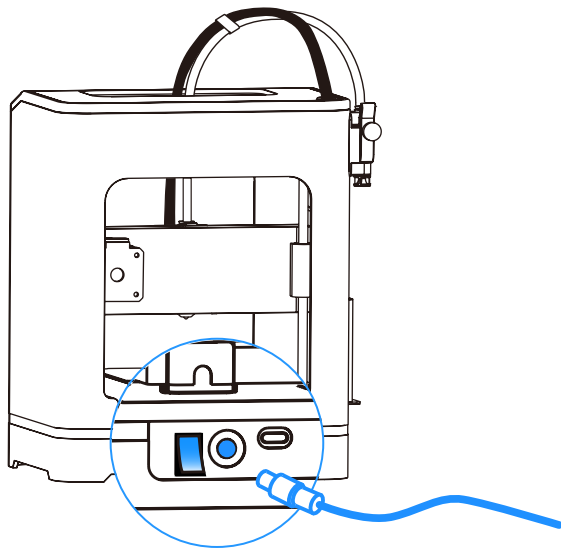


1. 取出喷头固定支架。



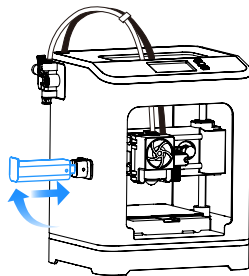
2. 将白色料管插入挤出器快插接头, 插到底并轻拉确认锁紧。

③ 插入电源线并打开电源

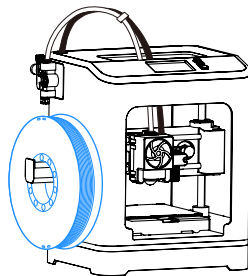


1. 插入电源线，并打开电源开关。

④ 将料丝插入3D打印机，并进行加载操作



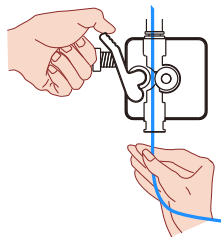
1. 安装好支架。



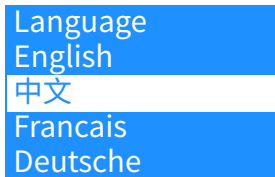
2. 将料丝放置在支架上。



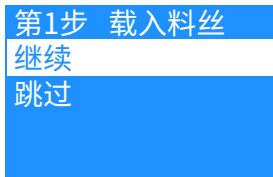
3. 剪去料丝弯曲部分以免堵塞。



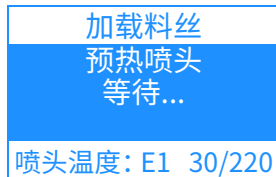
4. 按住挤出器手柄，将料丝垂直插入，直至进入料管。



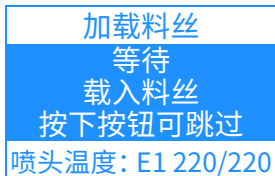
5. 使用 “、、” 键选择语言。



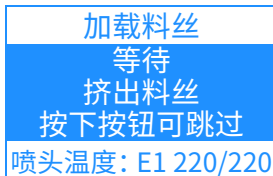
6. 点击“继续”加载料丝。



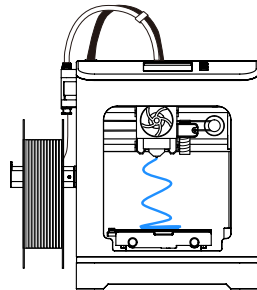
7. 等待喷嘴加热至220°C。



8. 等待载入料丝。



9. 等待挤出料丝。



10. 料丝将从喷嘴处挤出。

⑤ 扫描二维码，将3D打印机接入无线网络并进行注册

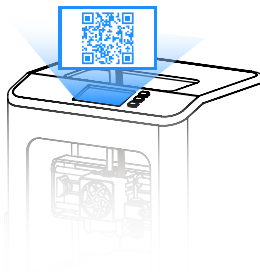


第2步 配置WIFI网络 使用APP扫描二维码



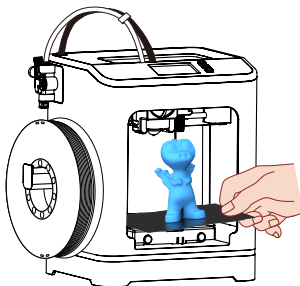
1. 点击“使用APP扫描二维码”。

2. 显示设备的专属二维码。

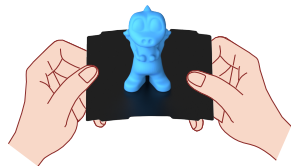


3. 使用Poloprint云扫描二维码，
完成配网与设备绑定。

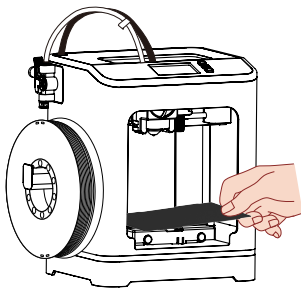
⑥ 打印测试模型



1. 打印完成后，取下平台。



2. 双手轻轻弯曲平台，模型将自行脱落。



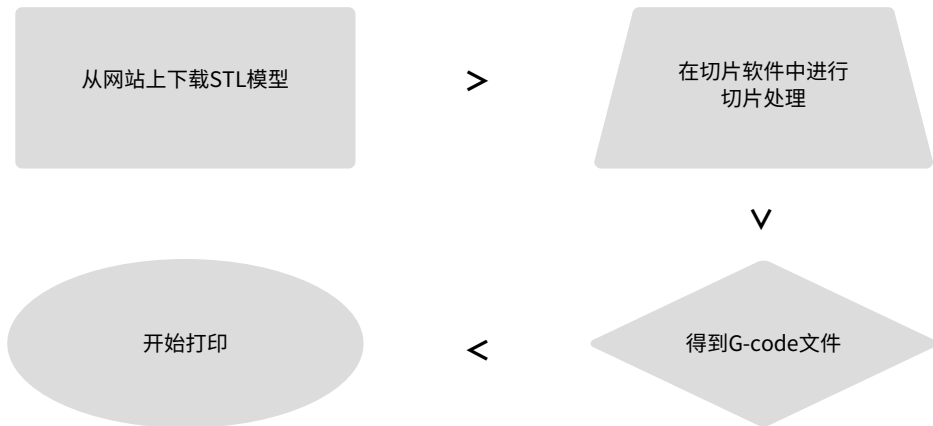
3. 将平台放回原位。

! 注意：喷嘴可能仍有余温，请避免直接接触，以防烫伤。

| 通过电脑的切片软件打印模型

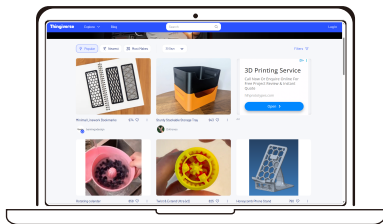
3D打印流程：

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。

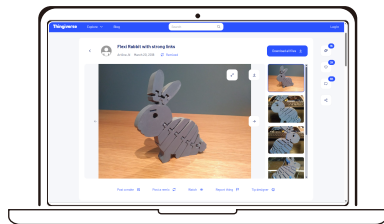


⚠ 注意：切片软件需要安装在电脑上。Wiibuilder 是本公司自主研发的切片软件，界面友好，推荐使用。

① 在3D网站上下载模型



1. 打开一个3D模型网站。



2. 选择模型，下载STL文件。

② 安装切片软件

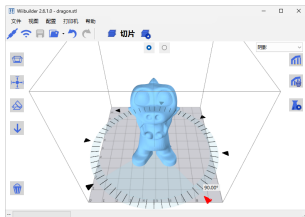


1. 将安装包从TF卡复制到桌面，并解压缩。

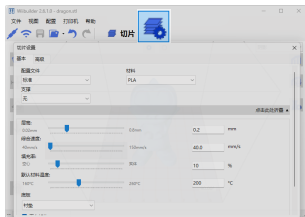


2. 双击程序，安装Wiibuilder。

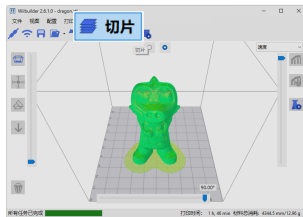
③ 在切片软件中进行切片处理，获得G-code文件



1. 导入模型，调整其位置、尺寸。

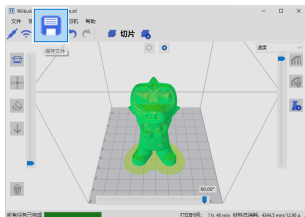


2. 点击“切片设置”，选择支撑、衬垫等关键参数。



3. 点击“切片”，获得G-code文件。

④ 开始打印，可选择“Wi-Fi 传输”、“保存至 TF 卡”等打印方式



1. 点击“保存文件”。



2. 将G-code存储在TF卡中。

信息界面
准备界面
控制界面
WIFI网络
TF卡界面

3. 点击“TF卡界面”去打印。

| 常见问题

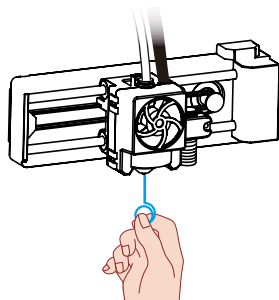
① 喷头堵塞该怎么办？

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，操作时请小心不要烫伤。您可以在Poloprint云中观看操作视频。



主菜单
更换料丝
加载料丝
卸载料丝

1. 使用“加载料丝”功能。



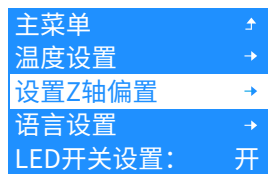
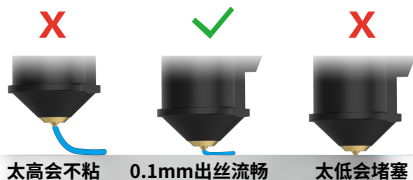
2. 使用通针清理喷嘴。

② 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. 在平台上涂抹胶水。

③ 如何更换料丝？

主菜单



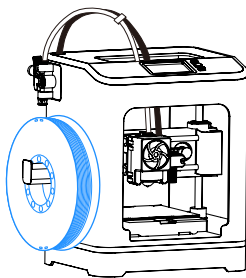
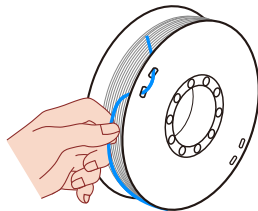
更换料丝



加载料丝



卸载料丝



1. 使用“更换料丝”功能。

2. 按提示操作，取出旧料丝并装入新的料丝。

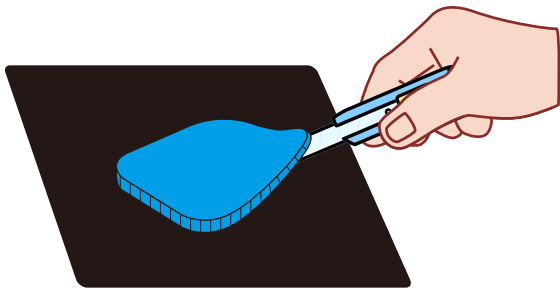
3. 将料丝末端插入线盘的固定孔，避免线材散开缠绕。

注意事项

1. 请按照上述步骤更换料丝。切勿直接拉扯料丝，否则可能导致喷嘴堵塞。
2. 请妥善密封并保存取下的料丝，避免受潮或沾染灰尘，否则可能无法正常使用。
3. 若料丝末端未固定好，松散的线圈可能会相互缠绕，导致下次使用时出现进丝异常，看起来类似“堵头”现象。

④ 如果衬垫或者模型很难取下该怎么办？

打印完成后，如果发现模型过小不便取下，或衬垫（Raft）/边缘（Brim）难以移除，这属于常见情况。其主要原因通常是首层模型与平台或模型之间的粘附力过强，或打印温度设置略高所致。



1. 让平台冷却后再移除模型

请等待打印平台完全冷却后，再尝试取下模型。

2. 使用工具协助移除

若仍然难以取下，可使用塑料或金属刮刀、美工刀、镊子或尖嘴剪等工具，小心撬起衬垫或小型模型的边缘，形成一个微小的缝隙后，再缓慢将其剥离。

⚠ 注意事项

在移除模型或使用工具时，请谨慎操作。避免使用过大的力量，或将尖锐工具朝向身体，以防划伤或造成其他意外伤害。

I 售后服务

一、获取售后服务

如遇问题，您可通过以下方式联系我们：

- 购买平台的在线客服
- App 内的 **在线客服** 功能

二、质保政策

- ①威宝仕3D打印机整机质保一年（主板、加热平台、12V电源、继电器、电机、轴承、显示屏）。
- ②易损耗品质保三个月，易损耗品包括：喷头、喷头挤出器组件、送料部件、XYZ电机线。
- ③其他零配件质保六个月平台加热线、XYZ开关线、喷头风扇、空滤风扇、机箱风扇、按键、显示屏排线；
- ④零配件在质保期内损坏，可免费更换 1 次，需先寄回损坏部件；寄回运费由用户承担，寄出运费由我方承担。
- ⑤质保期内如需返厂维修：
 - 若为人为操作导致故障，往返运费由用户承担；
 - 若经检测为质量问题，本次返厂的往返运费由我方承担。
 - 附：3 个月内免收维修费；质保期内配件免费更换，质保期外按正价购买；若为人为损坏，将收取维修工时费；若为机器自身故障，则免维修费（以返厂检测结果为准）。

