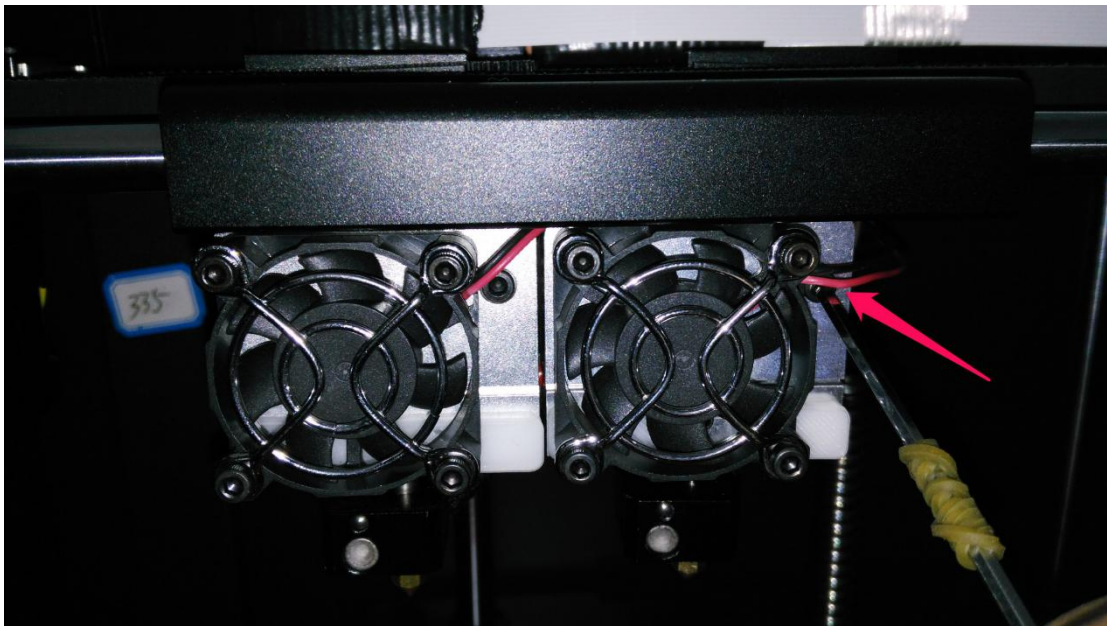


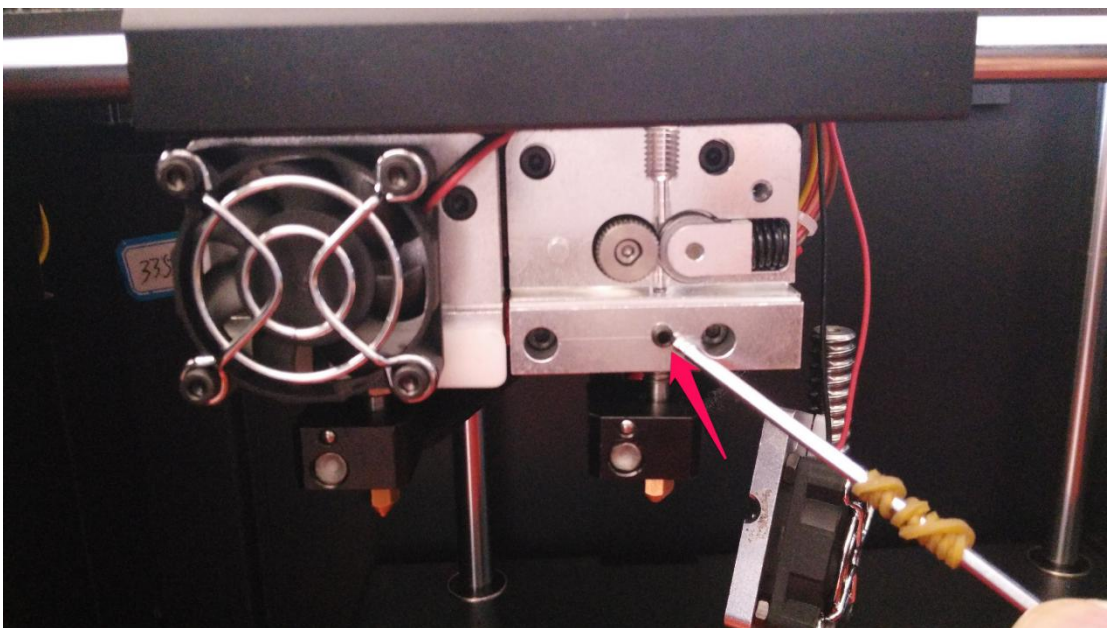
双头试偏差方法

1.双喷头机器，左边为 1 头。右边为 2 头。

当两个喷头高度不同的时候，就需要调喷头和平台，（**关机操作**）首先需要把 2 头的风扇右侧的螺丝拆下。

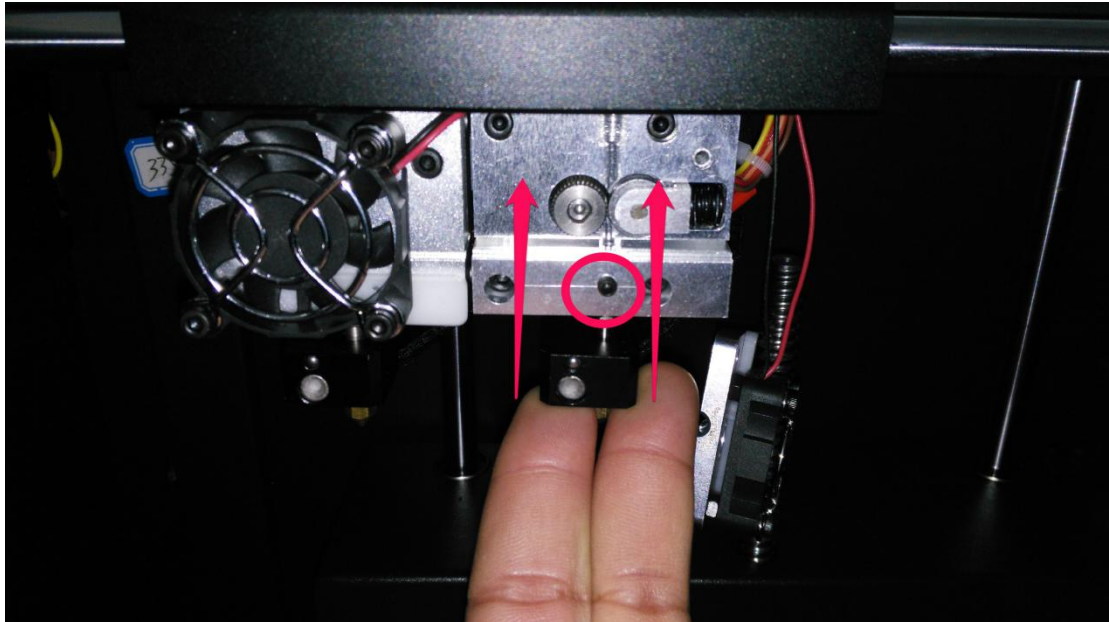


2.取下风扇，拧松箭头指向的顶丝。



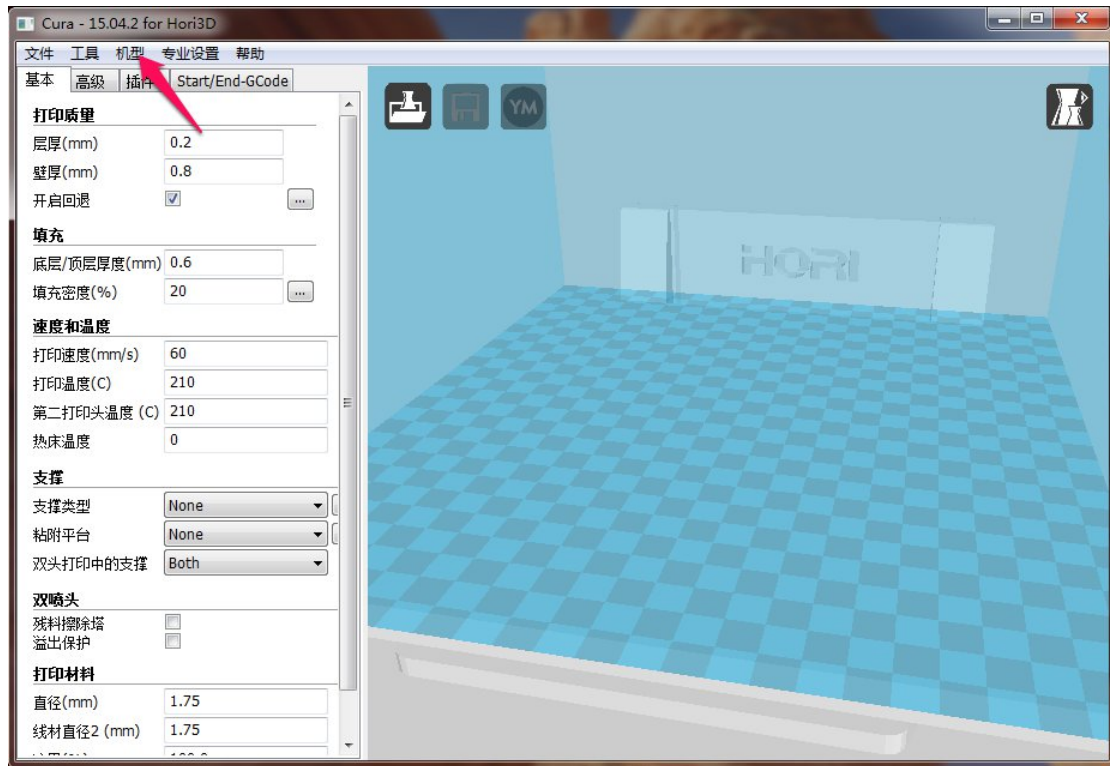
3.当顶丝松开的时候，喷头 2 的加热部分就可以活动了，向

上推加热块（**在没有温度的前提下**）。然后稍微拧好顶丝，不用太紧。



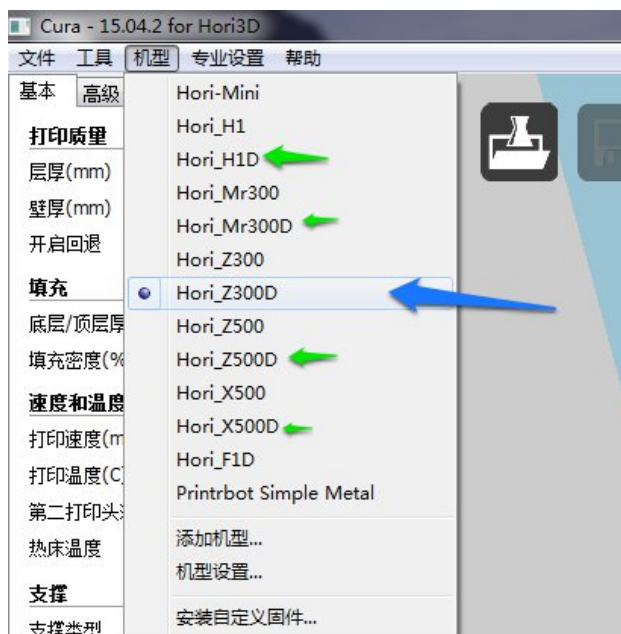
4.调平台，只需要调好 1 头，和单头调平台是一样的，调好 1 头之后，在点调平台的 1 点，用纸放在 2 头喷嘴下边，松开顶丝，（圆圈所示），降下 2 头加热部分，感觉纸的松紧度和一头一样，拧紧顶丝（圆圈所示）。在测试其他位置 2 头的松紧度，这样打印机部分调平台就调好了。

5.打开切片软件，找到机型。

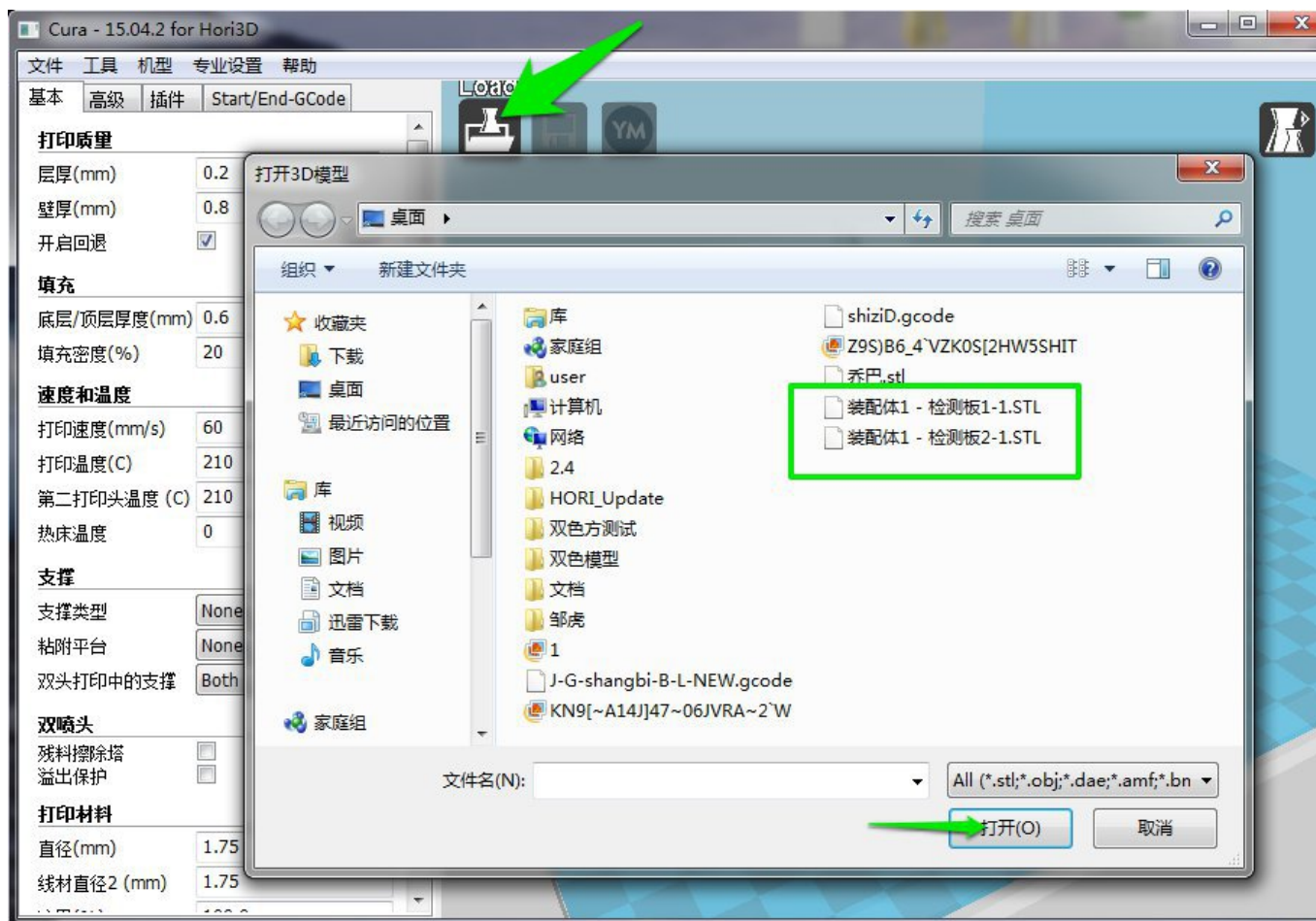


选择机型下的机器型号，一般后边带有字母 D 的，都是双头机型。

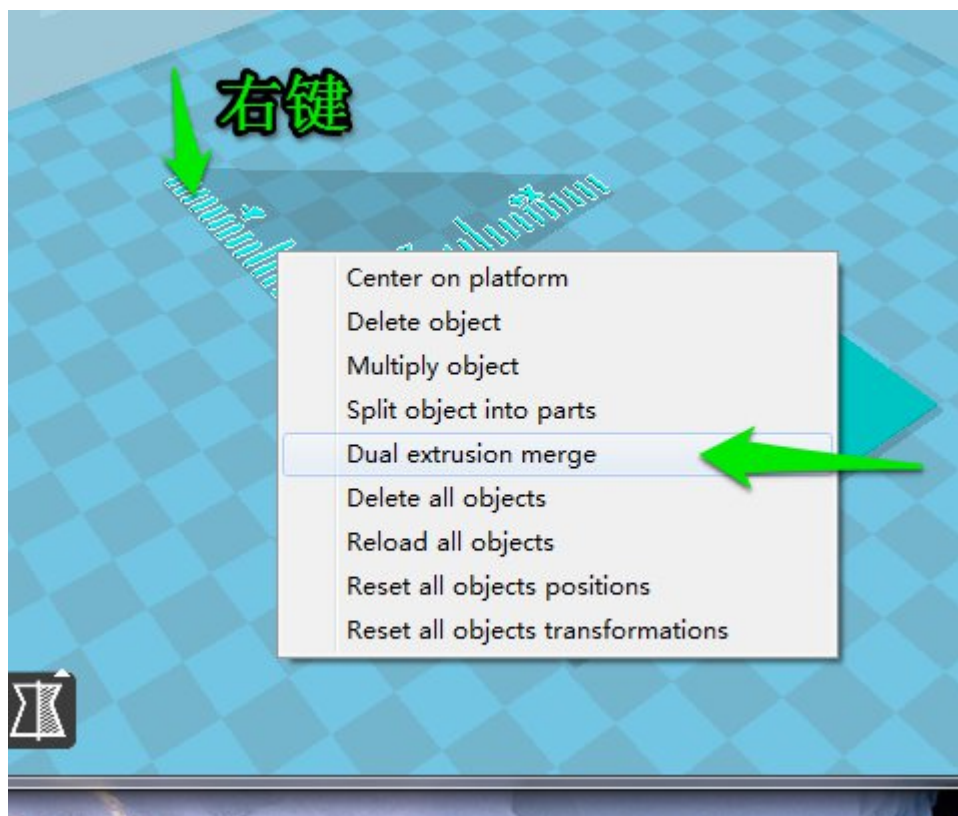
选择要使用的机器型号。



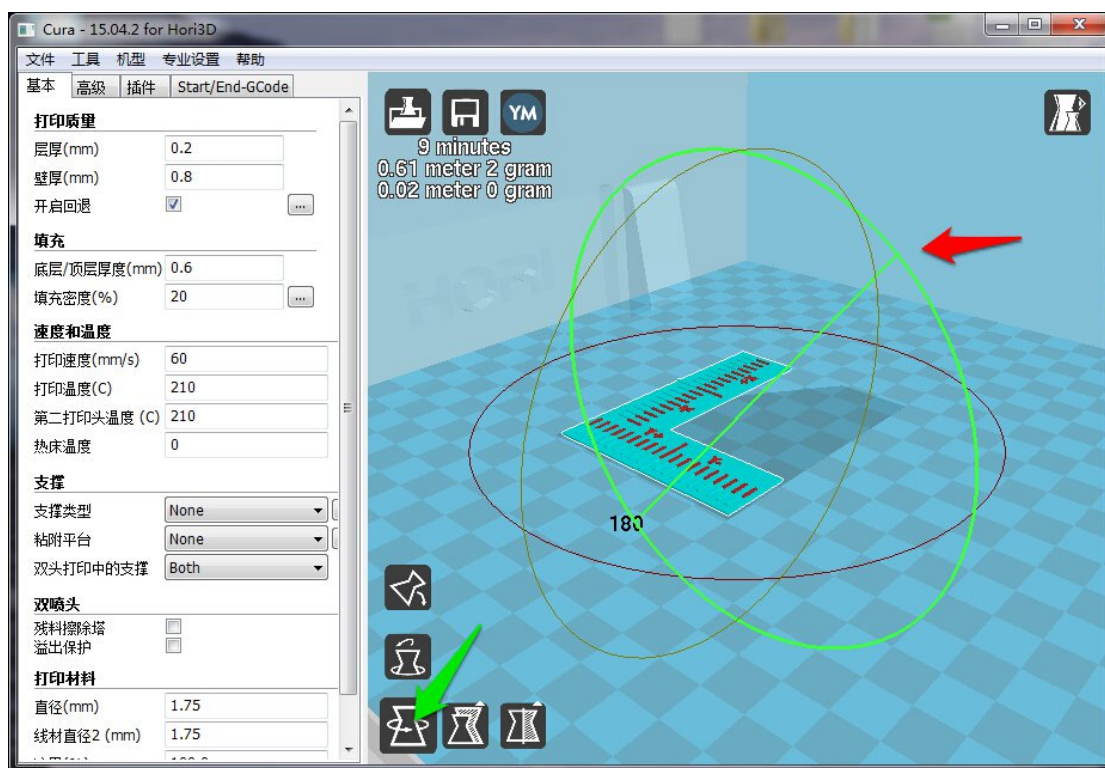
导入模型，点击导入模型图标，找到测试板，全选，点击打开。



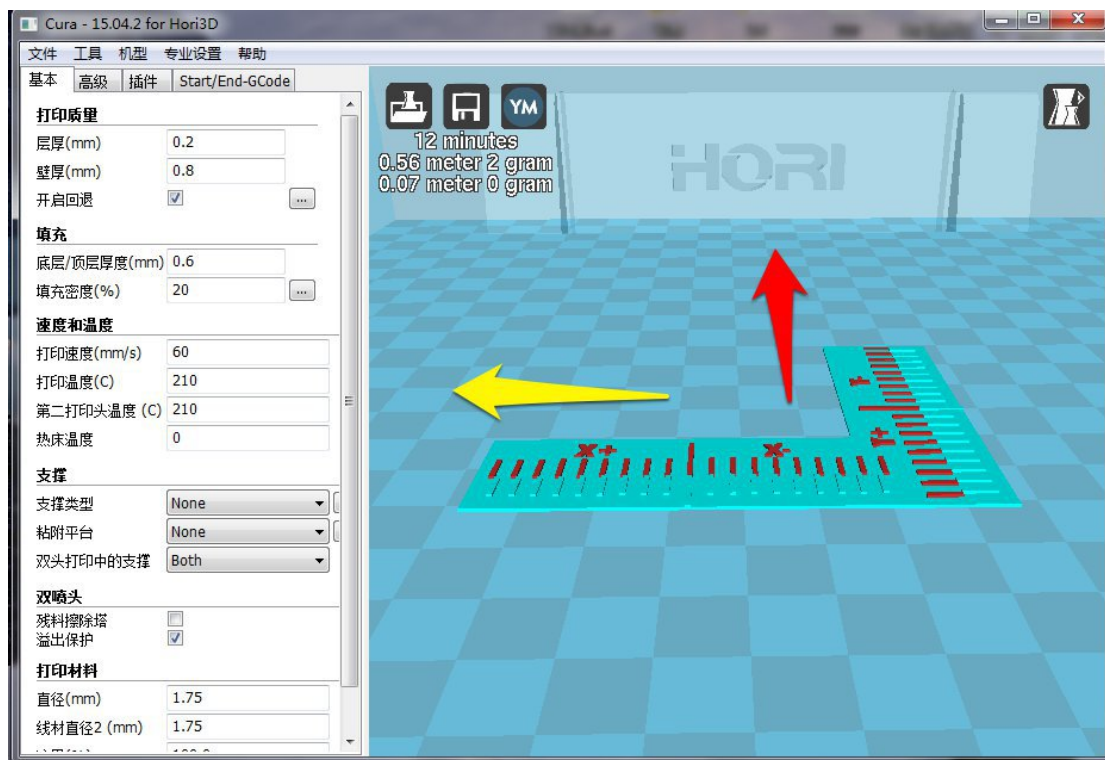
6.右键点击刻度板，必须是图中的样式，选择第 5 个选项。进行合并。



点击绿色箭头指示图标，鼠标点住旋转，旋转模型，



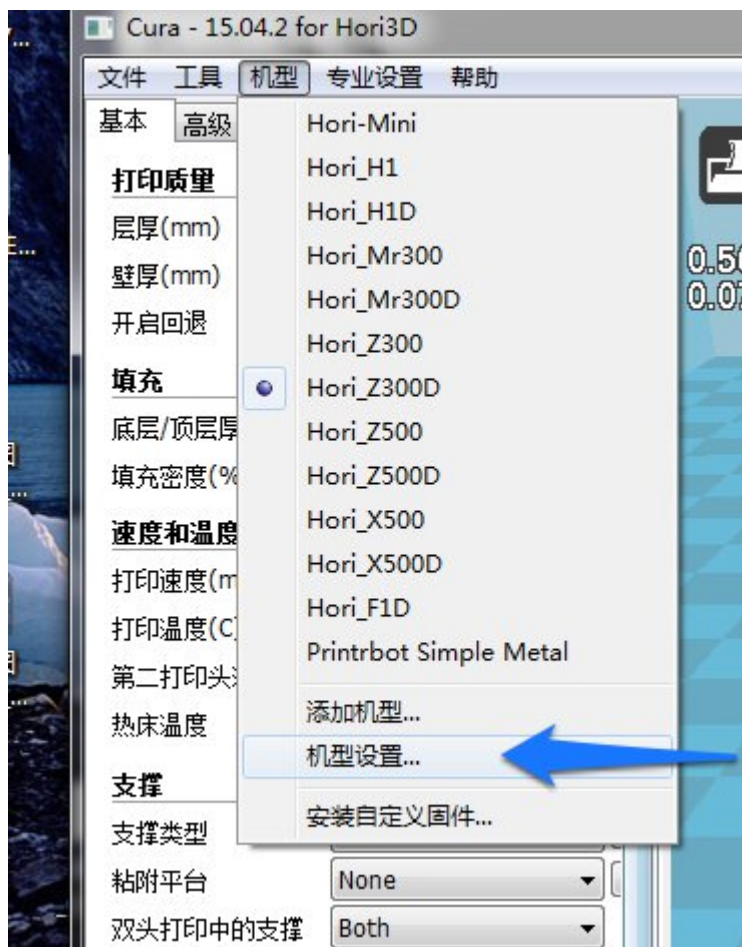
变成下图的位置，



7.在基本选项里，勾选溢出保护。



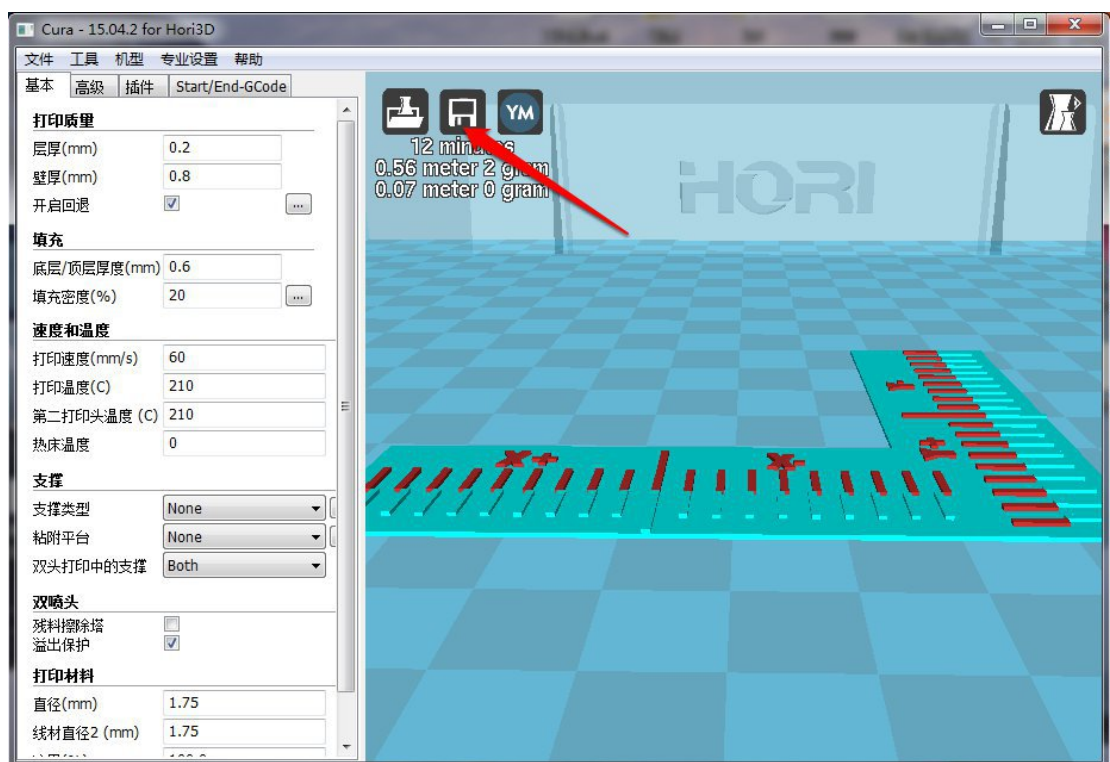
8.然后选择机型里的机型设置，



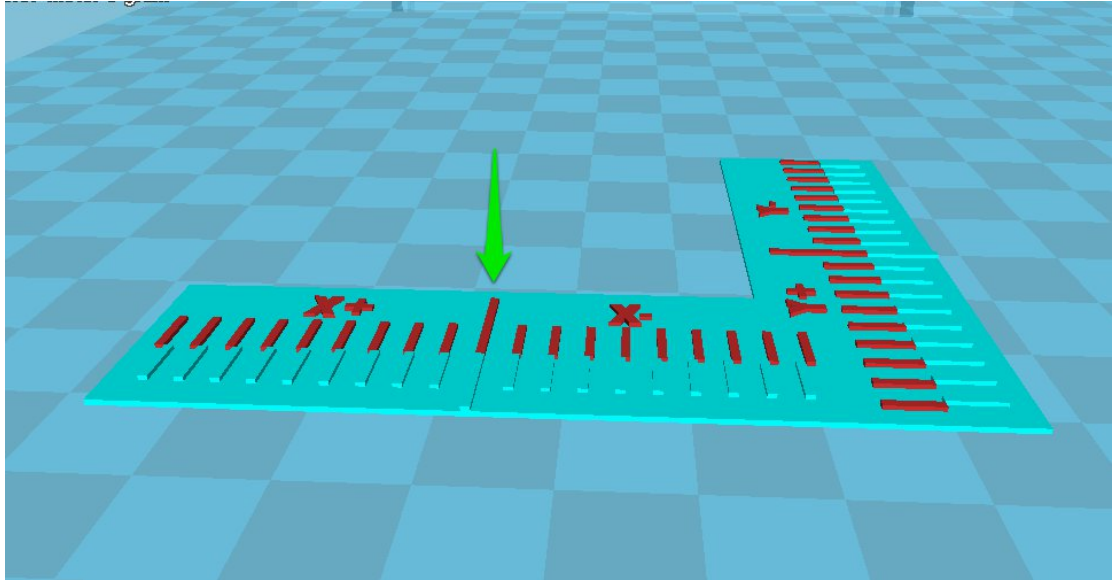
把 x 偏移改成 52。Y 偏移改成 0.点 ok。



9.最后点击保存图标，保存到 sd 卡里。可以把文件名改成 52 0.
方便下次改数据。



10.打出模型后，两条长线大多都不会对齐，测试板的每一个小格为 0.1mm.看是哪条线上下对齐，就从中间长线数，在 $x+$ 就用 52 加上这个格的数值，如果在 $x-$ 就用 52 减去这个数值。Y 轴同理，



11.如果有偏差，可以重复步骤 8 到 11.进行改数，直到最后直线对齐。