

ROSTOCK MINI PRO 调平教程

图文版

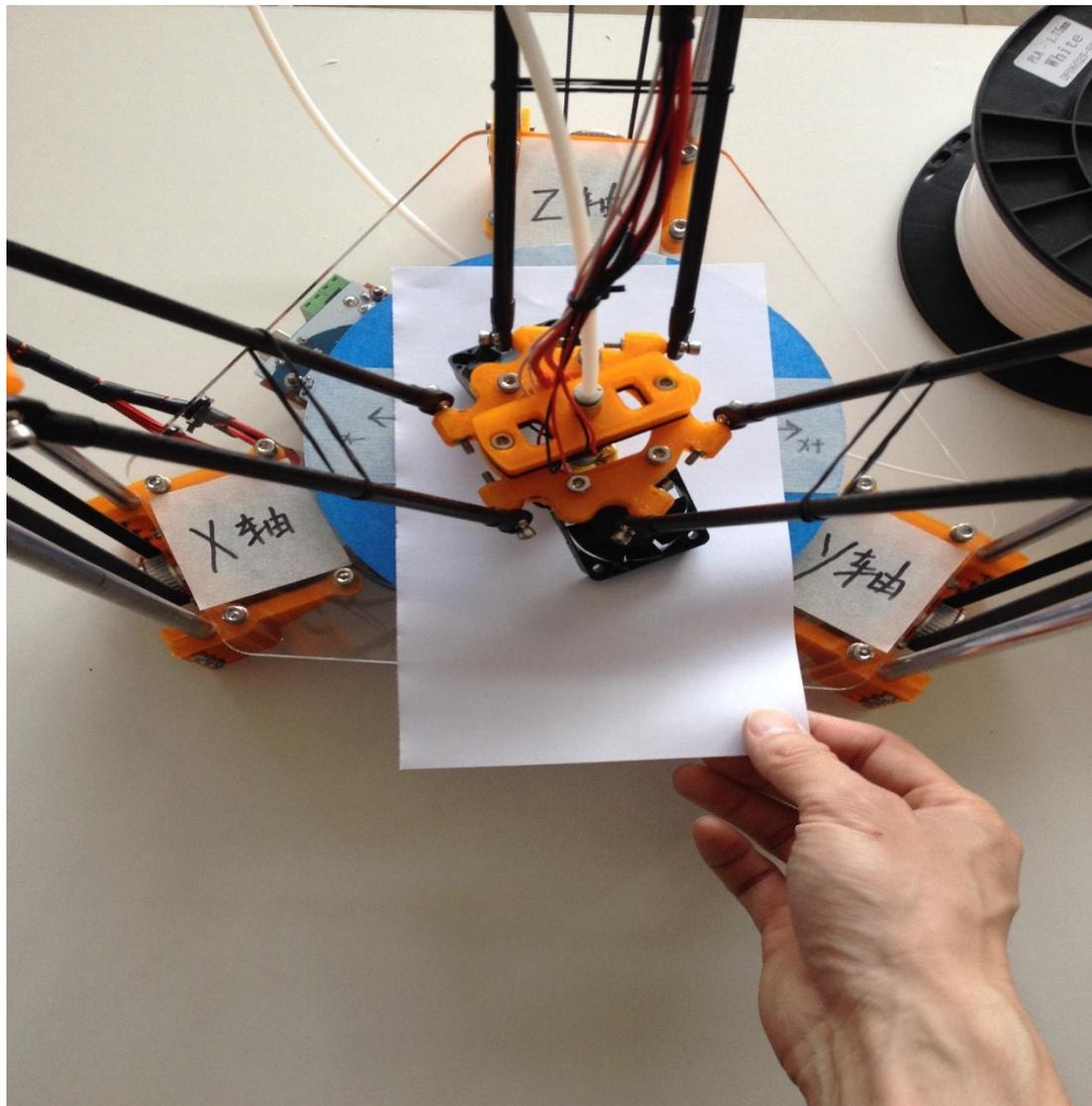
The screenshot shows the Repetier-Host V0.95F software interface. The main window displays a 3D model of a printer bed with a grid. The right-hand control panel is titled "无任务" (No task) and includes a "G-Code:" input field with a "发送" (Send) button. Below this are directional buttons for X and Y axes, and a "家" (Home) button. The Z-axis controls include a "+Z" button and a "-Z" button. The status bar at the bottom shows "已连接:default 挤出头: -20.00°C/关 无任务 978 FPS".

1、连接打印机，使打印机可以通过软件控制。

2、点击“小房子”按钮，使吊臂回到顶点。

3、点击“-Z”按钮，使吊臂下降，一直到不动为止。

ROSTOCK MINI PRO 调平教程 图文版



4、检查打印头喷嘴与玻璃板之间的距离。

*最佳距离：打印头与玻璃板间放一张 A4 纸，将打印头降到最低的位置，然后用手抽动 A4 纸，可以顺畅抽出，并有一些阻力为最佳。

5、若打印头喷嘴与玻璃板之间的距离太近了，无法顺畅抽出 A4 纸，则：

(1) 顺时针拧滑台上的调平螺丝，三个滑台上的都要顺时针拧，具体拧多少根据实际情况自己掌握。

(2) 顺时针拧完三颗调平螺丝后，点“HOME”按钮，使吊臂回到顶点。

(3) 点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，检查打印头喷嘴与玻璃板之间的距离。

(4) 若打印头喷嘴与玻璃板之间距离仍然太近，则重复(1)(2)(3)过程，直至合适为止。

6、若打印头喷嘴与玻璃板之间的距离太高了，很容易抽出 A4 纸，感觉不到阻力，则：

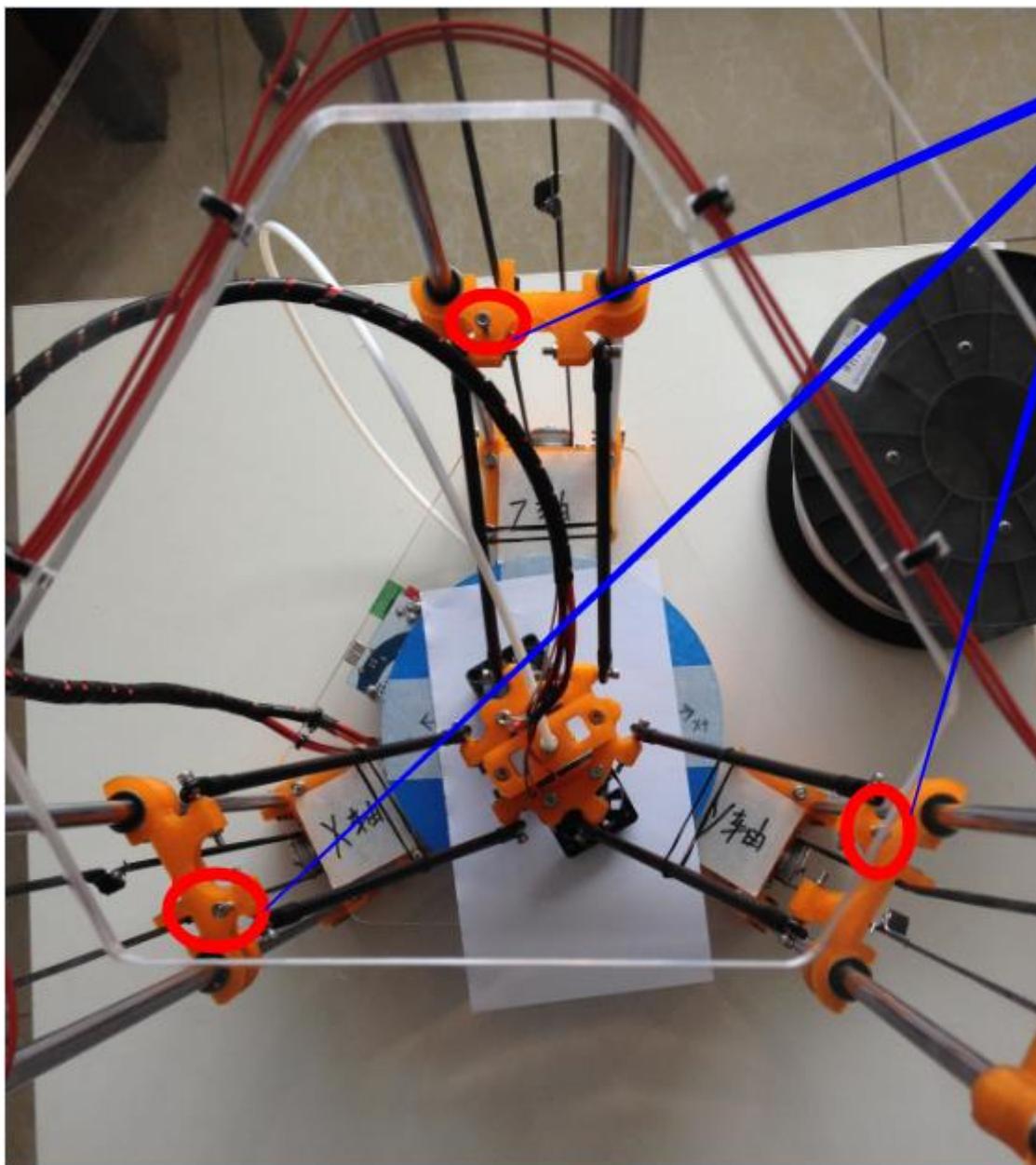
(1) 逆时针拧滑台上的调平螺丝，三个滑台上的都要逆时针拧，具体拧多少根据实际情况自己掌握。

(2) 逆时针拧完三颗调平螺丝后，点“HOME”按钮，使吊臂回到顶点。

(3) 点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，检查打印头喷嘴与玻璃板之间的距离。

(4) 若打印头喷嘴与玻璃板之间距离仍然太远，则重复(1)(2)(3)过程，直至合适为止。

ROSTOCK MINI PRO 调平教程 图文版



三颗调平螺丝

如果打印头与玻璃板间距离太近，那么很难抽出下面的A4纸

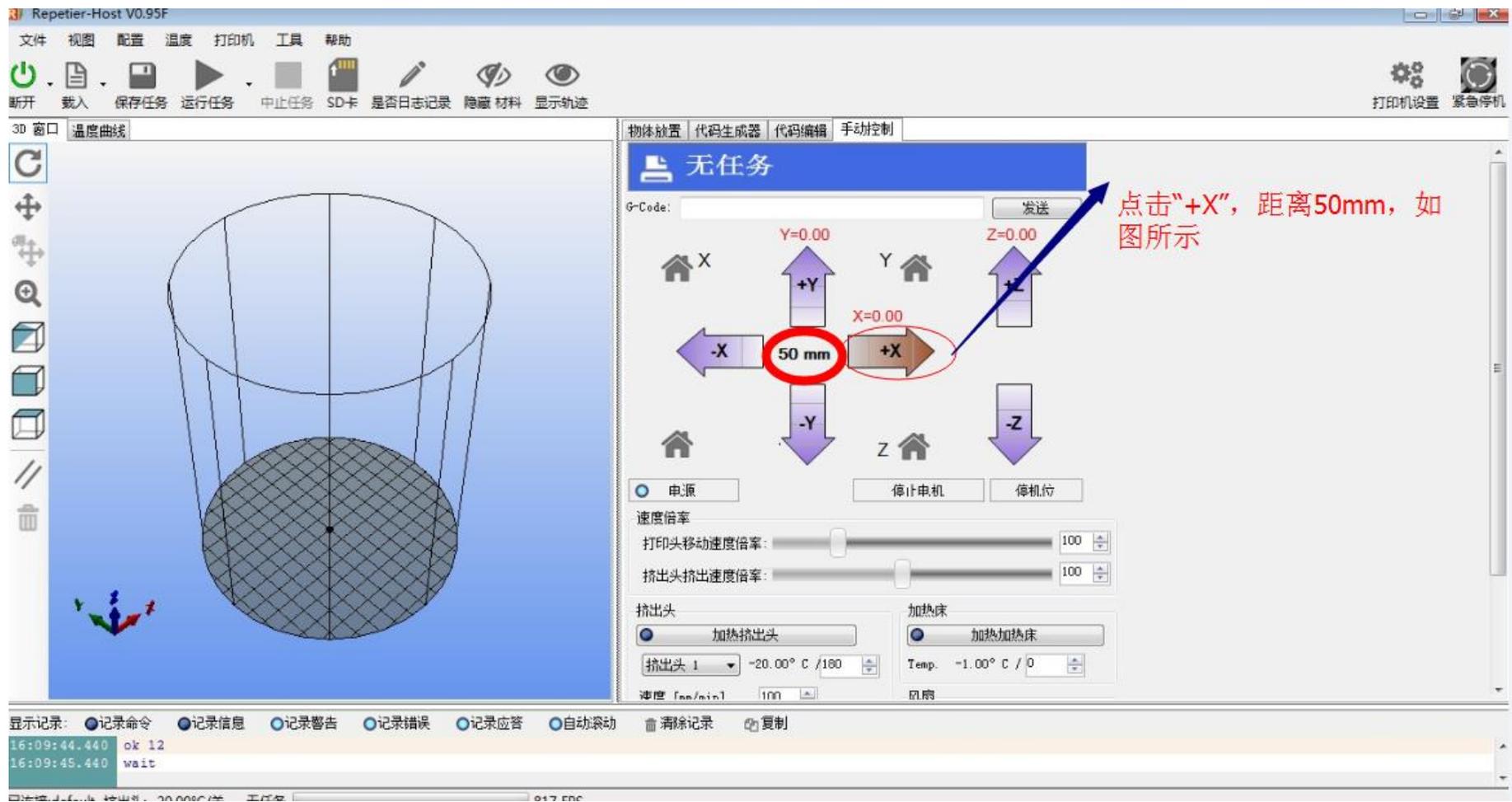
这个时候，顺时针拧每一个调平螺丝，三颗都拧一些，记住，这个时候是顺时针拧。

如果打印头与玻璃板间距离太远，那么很容易抽出下面的A4纸

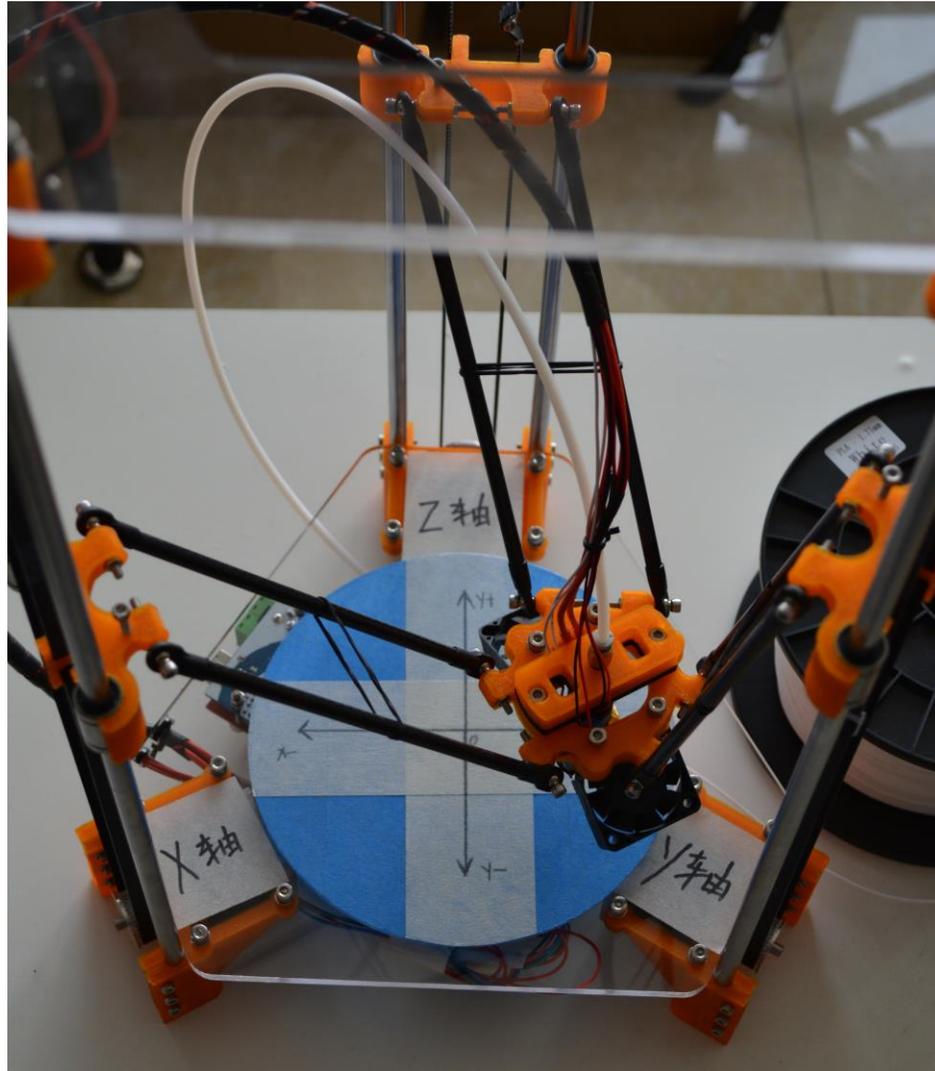
这个时候，逆时针拧每一个调平螺丝，三颗都拧一些。逆时针拧。

ROSTOCK MINI PRO 调平教程

图文版



ROSTOCK MINI PRO 调平教程 图文版



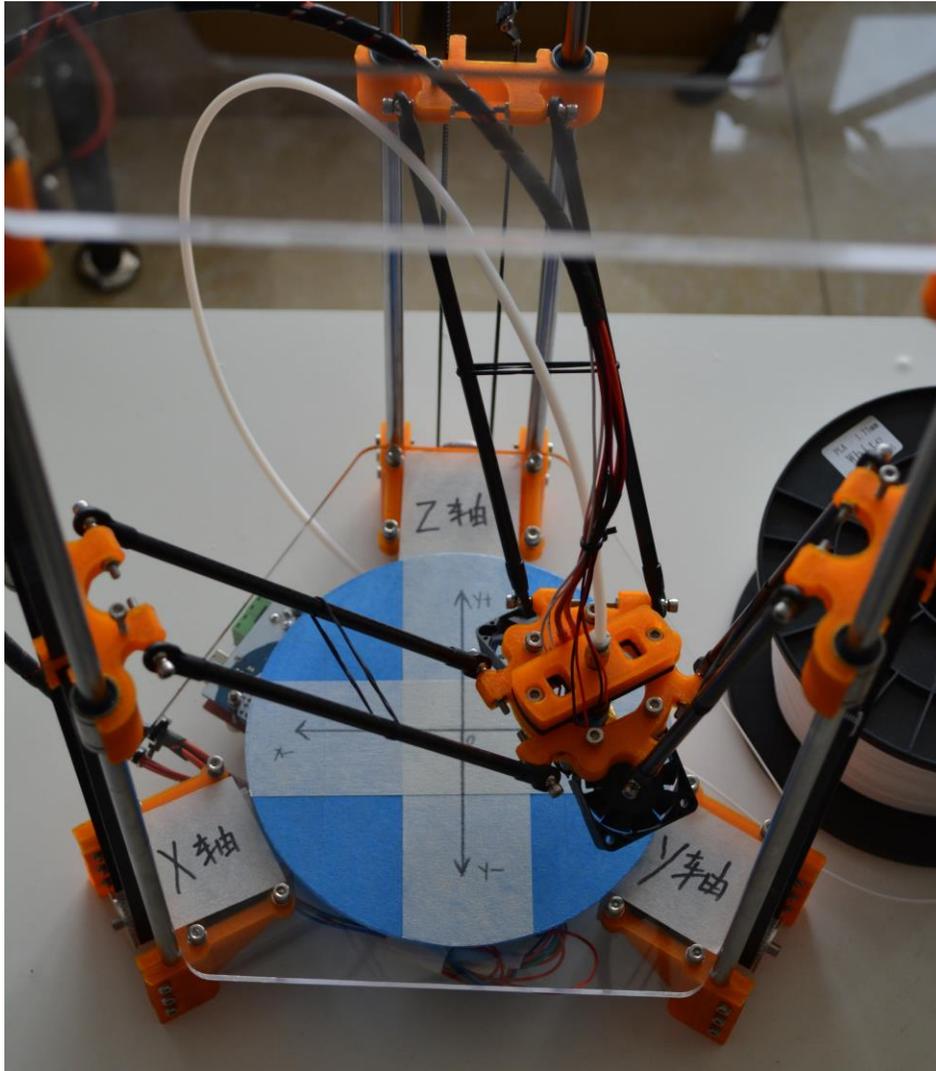
X+50mm 处偏高怎么调

点击“-Z”按钮 使吊臂向下移动 直至不动为止 然后点+X50，

若打印头在+X50mm 处，喷嘴与玻璃板之间的距离**高**，则：

- (1) **逆**时针拧 Y 轴和 Z 轴上的调平螺丝，具体拧多少根据实际情况自己掌握。
- (2) 逆时针拧完 Y 轴和 Z 轴上的调平螺丝后 点“HOME”按钮，使吊臂回到顶点。
- (3) 点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，然后点+X50，检查打印头喷嘴与玻璃板之间的距离。
- (4) 若打印头喷嘴与玻璃板之间的距离仍然偏高，则重复(1)(2)(3)过程，直至合适为止。

ROSTOCK MINI PRO 调平教程 图文版



X+50mm 处偏低怎么调：

点击“-Z”按钮,使吊臂向下移动,直至不动为止,然后点+X50,

若打印头在+X50mm处,喷嘴与玻璃板之间的距离**低**,则：

(1) **顺**时针拧 **Y** 轴和 **Z** 轴上的调平螺丝,具体拧多少根据实际情况自己掌握。

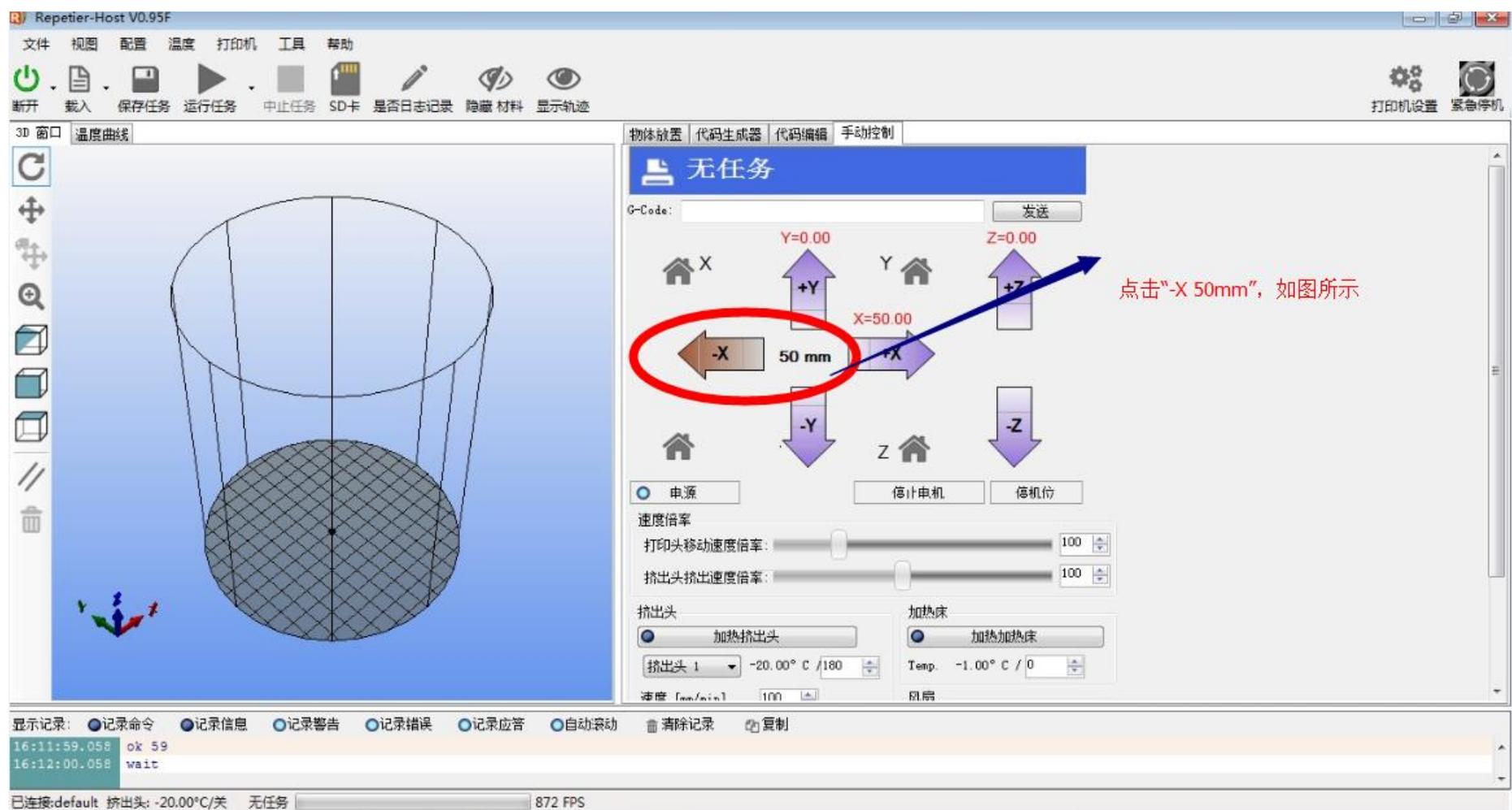
(2) **顺**时针拧完 Y 轴和 Z 轴上的调平螺丝后,点“HOME”按钮,使吊臂回到顶点。

(3) 点击“-Z”按钮,使吊臂向下移动,直至不动为止,然后点+X50,检查打印头喷嘴与玻璃板之间的距离。

(4) 若打印头喷嘴与玻璃板之间的距离仍然偏低,则重复(1)(2)(3)过程,直至合适为止。

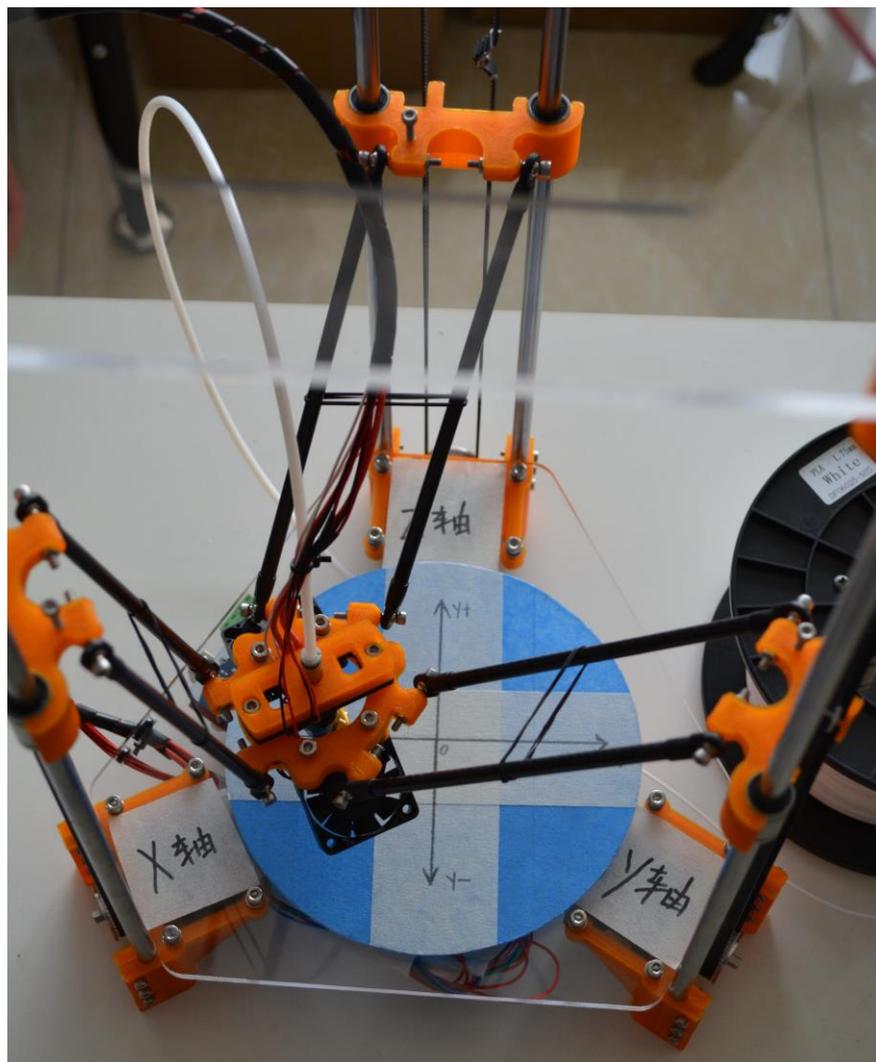
ROSTOCK MINI PRO 调平教程

图文版



ROSTOCK MINI PRO 调平教程

图文版



X-50mm 处距离偏高怎么调:

点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，然后点-X50，若打印头在-X50mm处，喷嘴与玻璃板之间的距离**高**，则：

- (1) **逆**时针拧 **X** 轴和 **Z** 轴上的调平螺丝，具体拧多少根据实际情况自己掌握。
- (2) 逆时针拧完 X 轴和 Z 轴上的调平螺丝后，点“HOME”按钮，使吊臂回到顶点。
- (3) 点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，然后点-X50，检查打印头喷嘴与玻璃板之间的距离。
- (4) 若打印头喷嘴与玻璃板之间的距离仍然偏高，则重复(1)(2)(3)过程，直至合适为止。

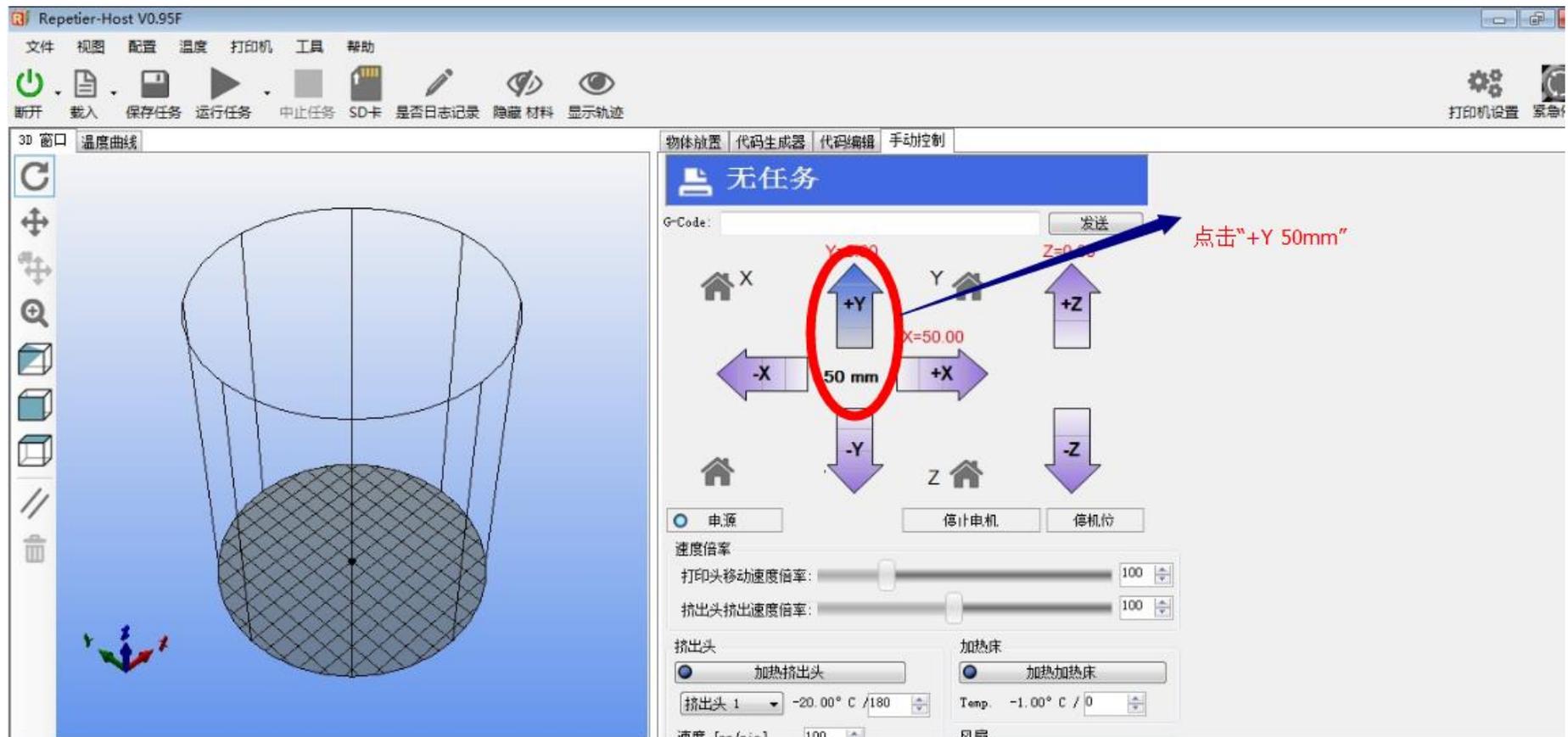
X-50mm 处距离偏低怎么调:

点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，然后点-X50，若打印头在-X50mm处，喷嘴与玻璃板之间的距离**低**，则：

- (1) **顺**时针拧 **X** 轴和 **Z** 轴上的调平螺丝，具体拧多少根据实际情况自己掌握。
- (2) 顺时针拧完 X 轴和 Z 轴上的调平螺丝后，点“HOME”按钮，使吊臂回到顶点。
- (3) 点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，然后点-X50，检查打印头喷嘴与玻璃板之间的距离。
- (4) 若打印头喷嘴与玻璃板之间的距离仍然偏低，则重复(1)(2)(3)过程，直至合适为止。

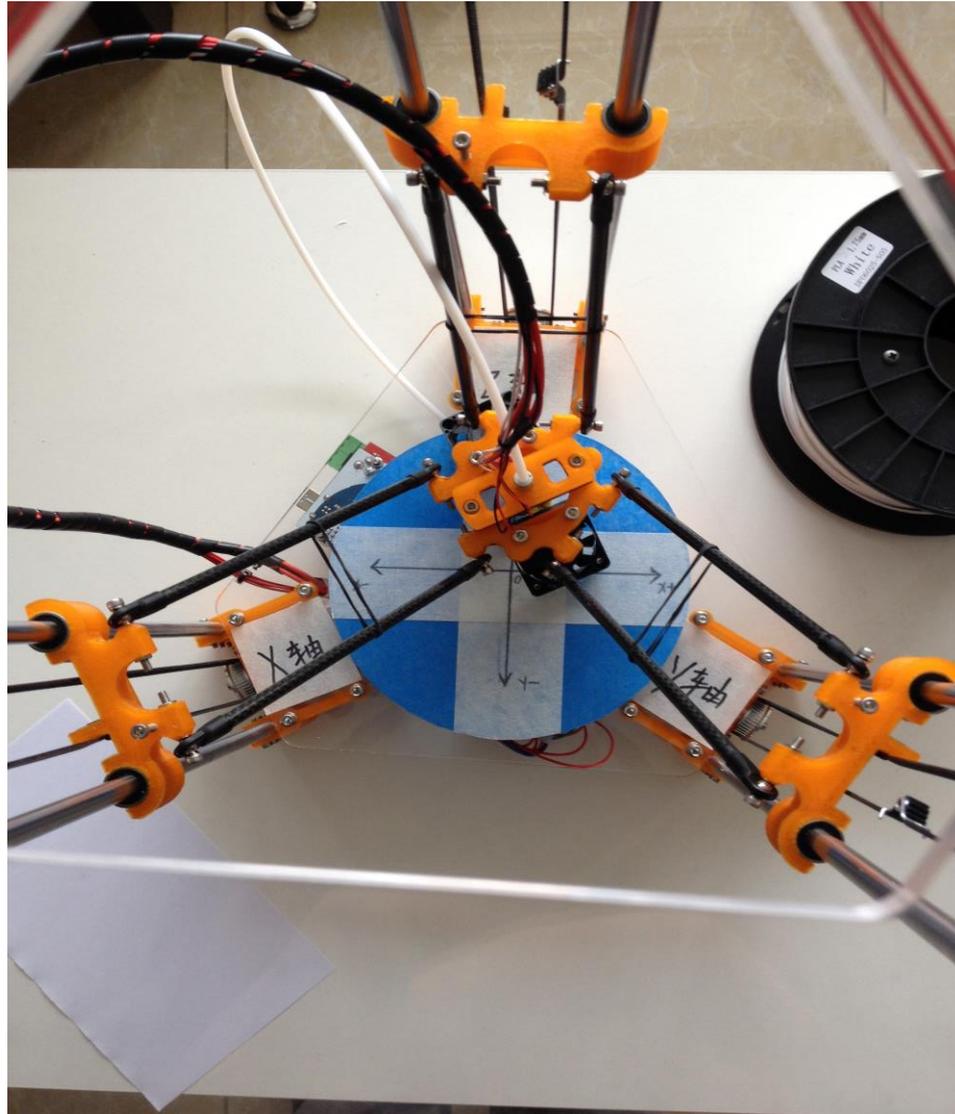
ROSTOCK MINI PRO 调平教程

图文版



ROSTOCK MINI PRO 调平教程

图文版



Y+50mm 处偏高怎么调平:

点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，然后点+Y50，若打印头在+Y50mm处，喷嘴与玻璃板之间的距离**高**，则：

- (1) **逆**时针拧 **Z** 轴上的调平螺丝，具体拧多少根据实际情况自己掌握。
- (2) 逆时针拧完 Z 轴上的调平螺丝后，点“HOME”按钮，使吊臂回到顶点。
- (3) 点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，然后点+Y50，检查打印头喷嘴与玻璃板之间的距离。
- (4) 若打印头喷嘴与玻璃板之间的距离仍然偏高，则重复(1)(2)(3)过程，直至合适为止。

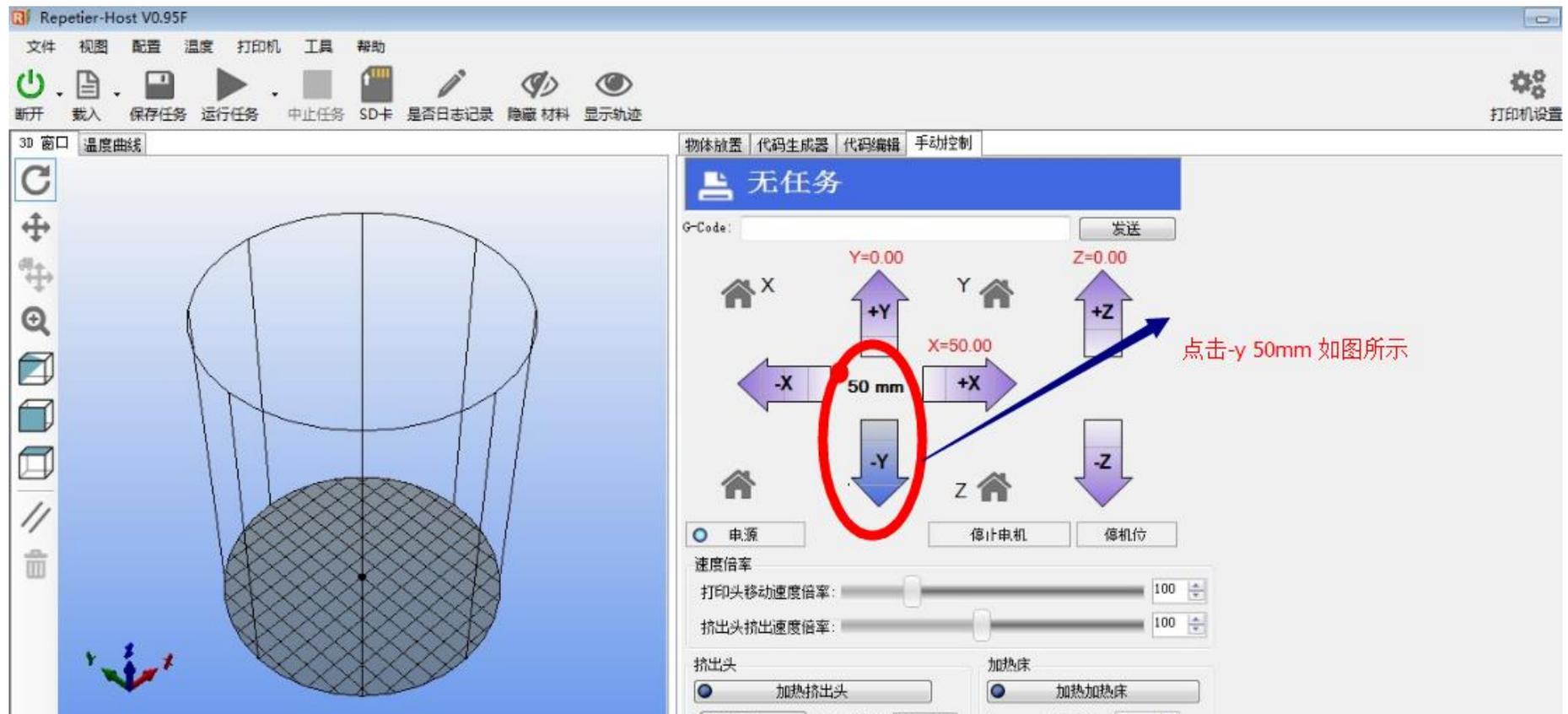
Y+50mm 处偏低怎么调平:

点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，然后点+Y50，若打印头在+Y50mm处，喷嘴与玻璃板之间的距离**低**，则：

- (1) **顺**时针拧 **Z** 轴上的调平螺丝，具体拧多少根据实际情况自己掌握。
- (2) 顺时针拧完 Z 轴上的调平螺丝后，点“HOME”按钮，使吊臂回到顶点。
- (3) 点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，然后点+Y50，检查打印头喷嘴与玻璃板之间的距离。
- (4) 若打印头喷嘴与玻璃板之间的距离仍然偏低，则重复(1)(2)(3)过程，直至合适为止

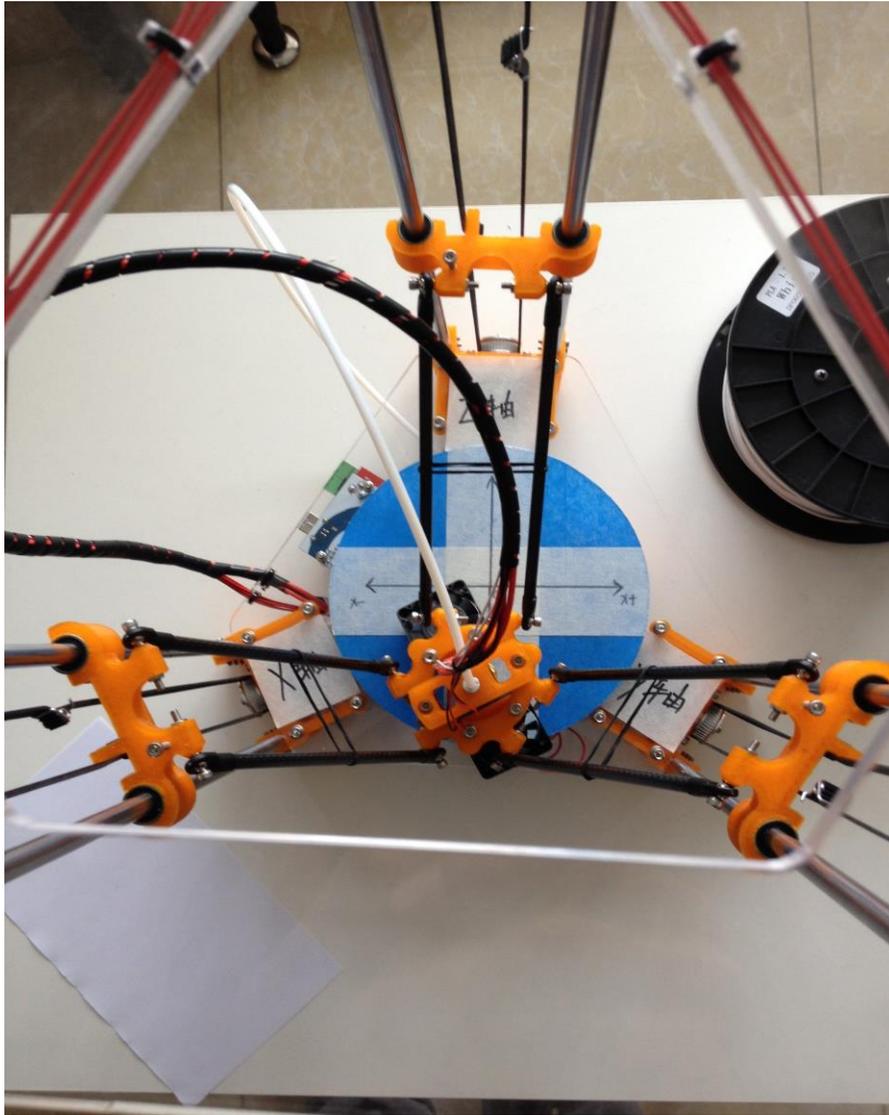
ROSTOCK MINI PRO 调平教程

图文版



ROSTOCK MINI PRO 调平教程

图文版



Y-50mm 处偏高怎么调：

点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，然后点-Y50，若打印头在-Y50mm 处，喷嘴与玻璃板之间的距离**高**，则：

- (1) **逆**时针拧 **X** 轴和 **Y** 上的调平螺丝，具体拧多少根据实际情况自己掌握。
- (2) 逆时针拧完 X 轴和 Y 上的调平螺丝后，点“HOME”按钮，使吊臂回到顶点。
- (3) 点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，然后点-Y50，检查打印头喷嘴与玻璃板之间的距离。
- (4) 若打印头喷嘴与玻璃板之间的距离仍然偏高，则重复 (1) (2) (3) 过程，直至合适为止。

Y-50mm 处偏低怎么调：

点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，然后点-Y50，若打印头在-Y50mm 处，喷嘴与玻璃板之间的距离低，则：

- (1) **顺**时针拧 **X** 轴和 **Y** 上的调平螺丝，具体拧多少根据实际情况自己掌握。
- (2) 顺时针拧完 X 轴和 Y 上的调平螺丝后，点“HOME”按钮，使吊臂回到顶点。
- (3) 点击“-Z”按钮，使吊臂向下移动，直至不动为止，然后点-Y50，检查打印头喷嘴与玻璃板之间的距离。
- (4) 若打印头喷嘴与玻璃板之间的距离仍然偏低则重复 (1) (2) (3) 过程，直至合适为止。