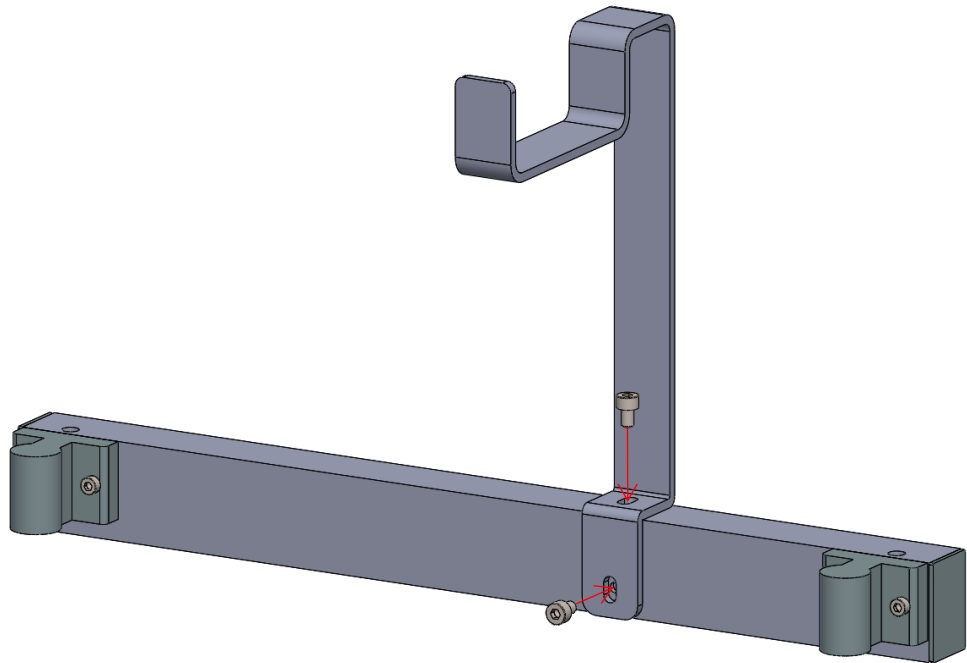
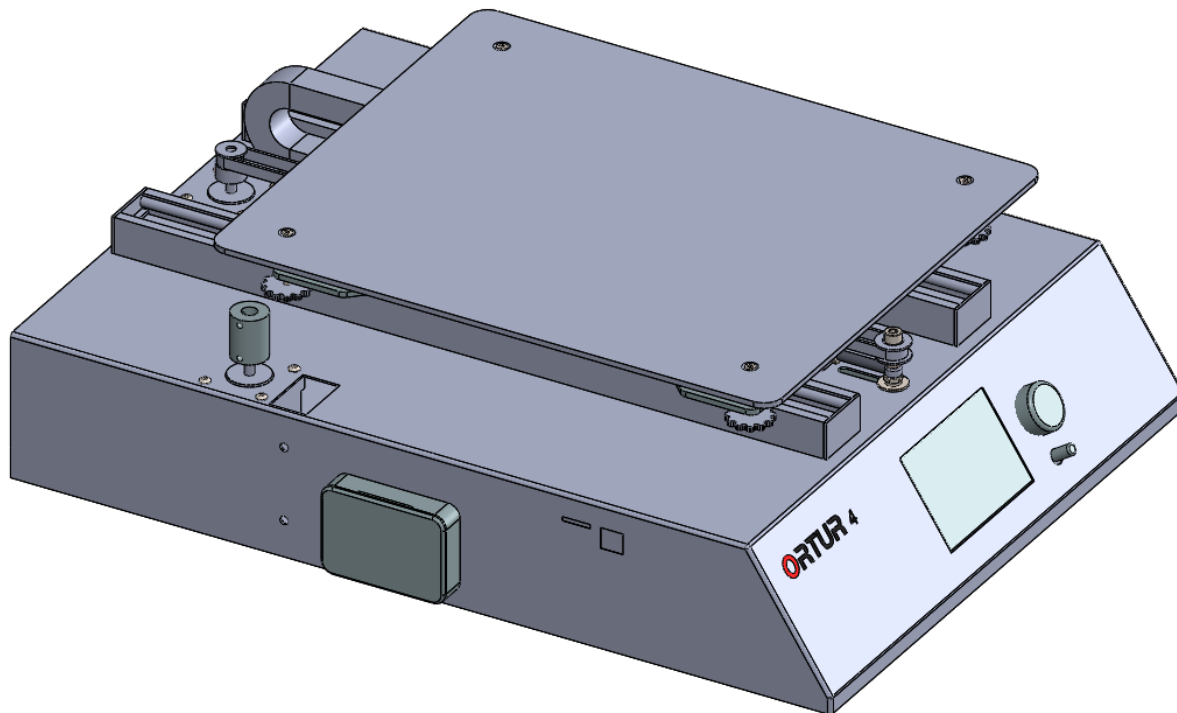


# Ortur-4-G1 3D 打印机组装说明书

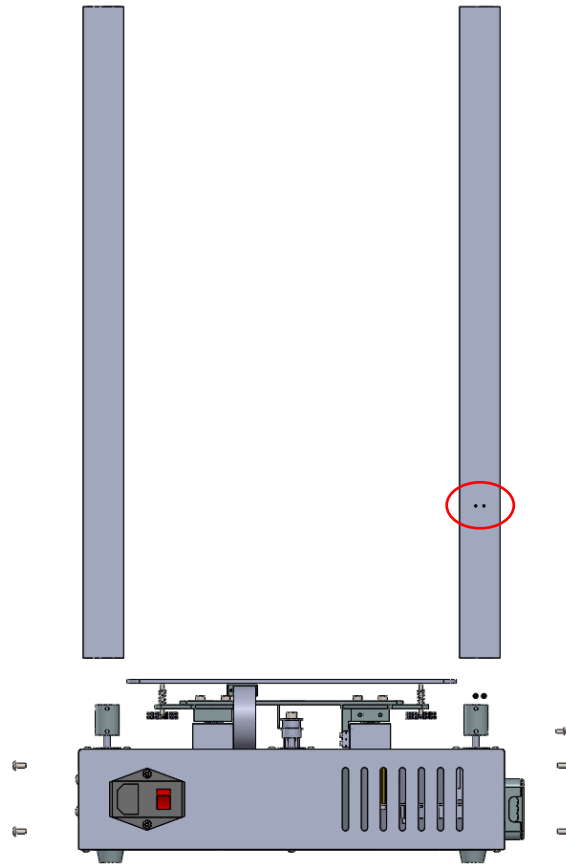
**步骤 1.** 拆开纸箱，将安装工具、顶部横梁和挂料架取出，用 2 颗 M4x6 螺丝连接,组合成横梁组件备用。



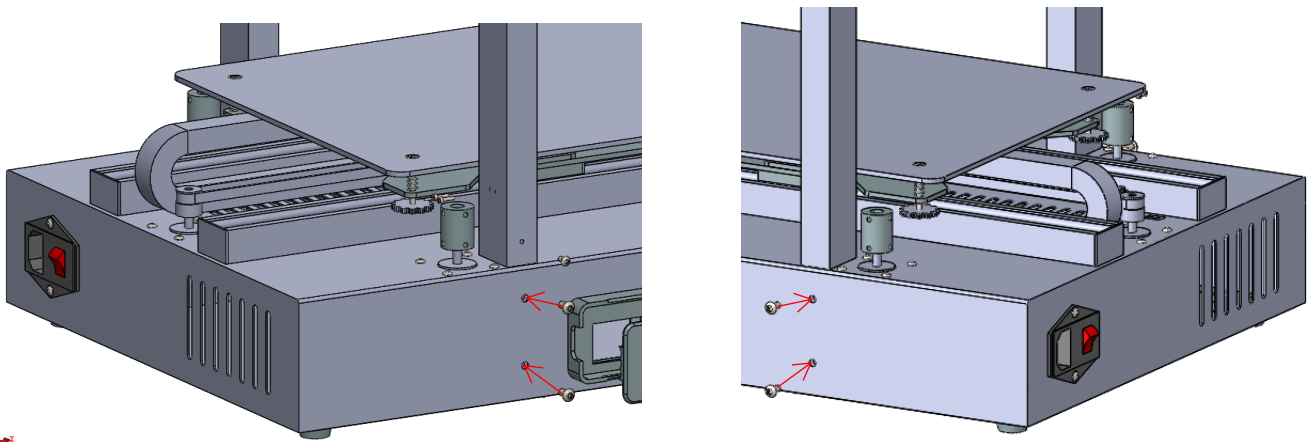
**步骤 2.** 将打印机机箱取出，平放于水平桌面上。



**步骤 3.** 将两根 Z 轴导轨取出，导轨侧面安装孔朝外侧插入打印机机箱的方孔内进行装配，注意两根 Z 轴导轨有区别，有原点开关安装孔的安装在右侧，如下图红圈所示。

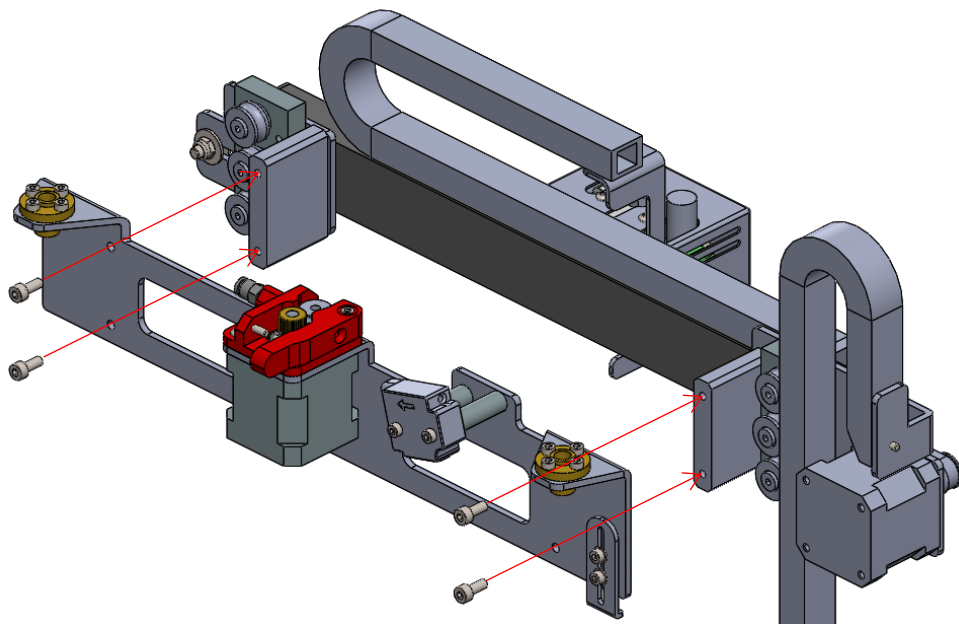


**步骤 4.** 取出 4 颗 M4x6 螺丝，左右各 2 颗安装上两根 Z 轴导轨的侧面上（但不要锁紧）

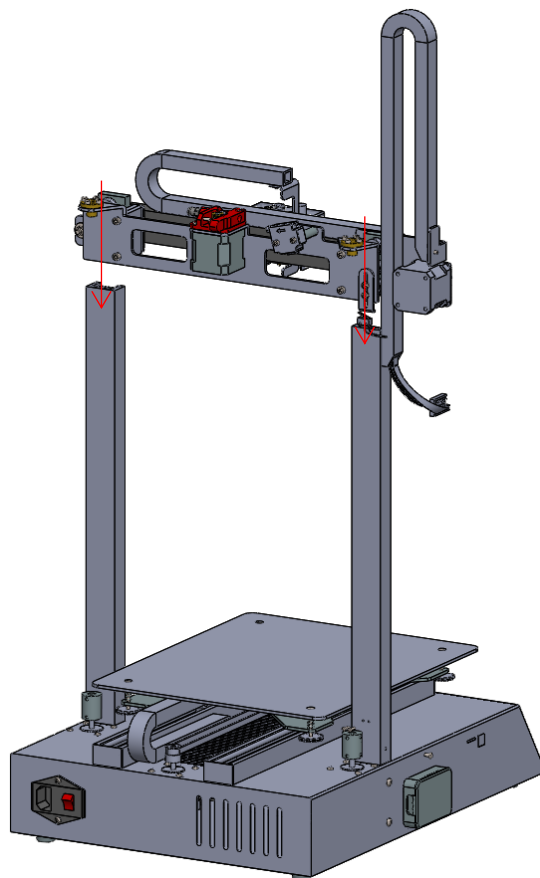


**步骤 5.** 将 X 轴导轨组件和 X 轴背板组件取出，用 4 颗 M4x10 螺丝连接，组合

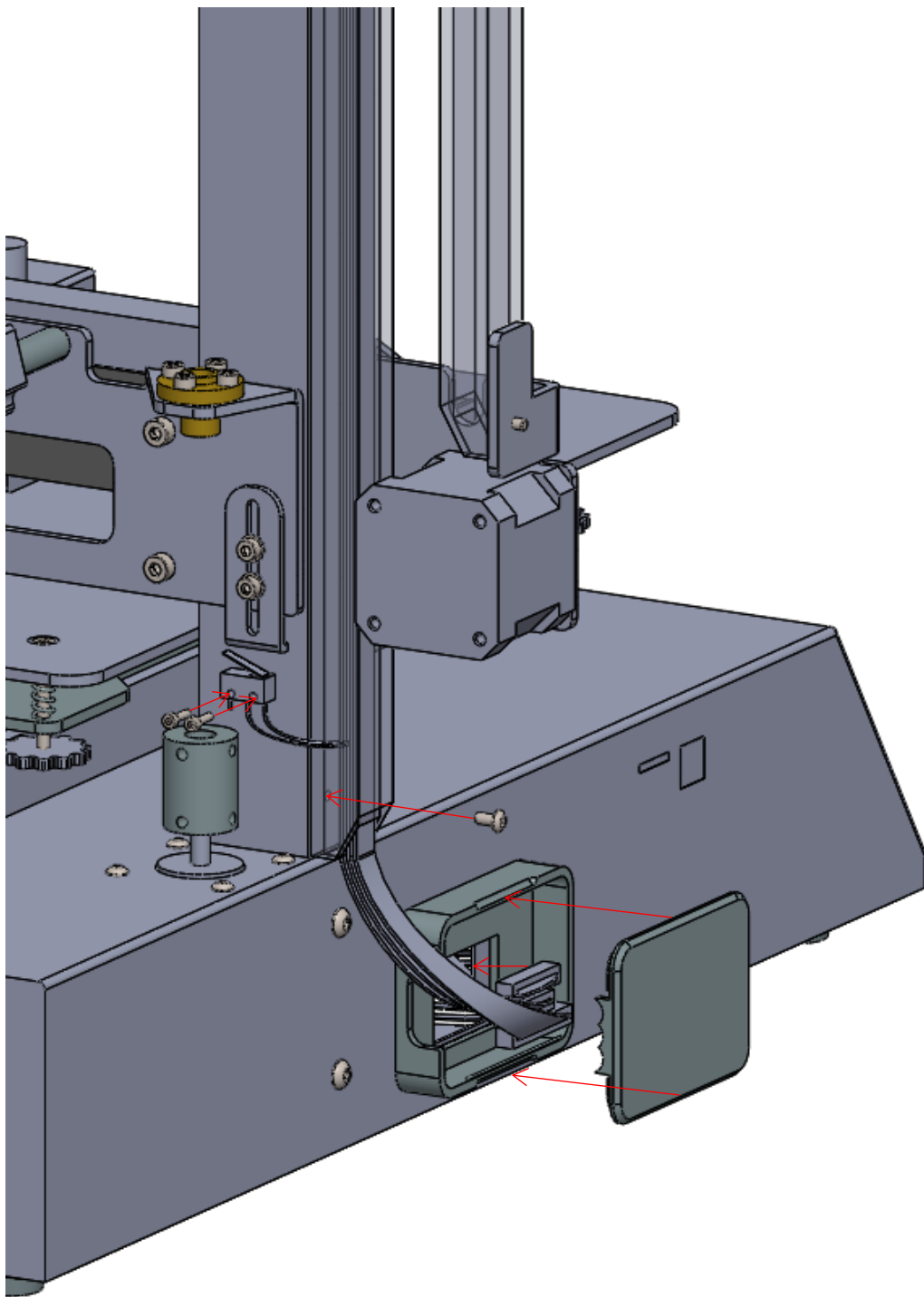
成 X 轴组件。



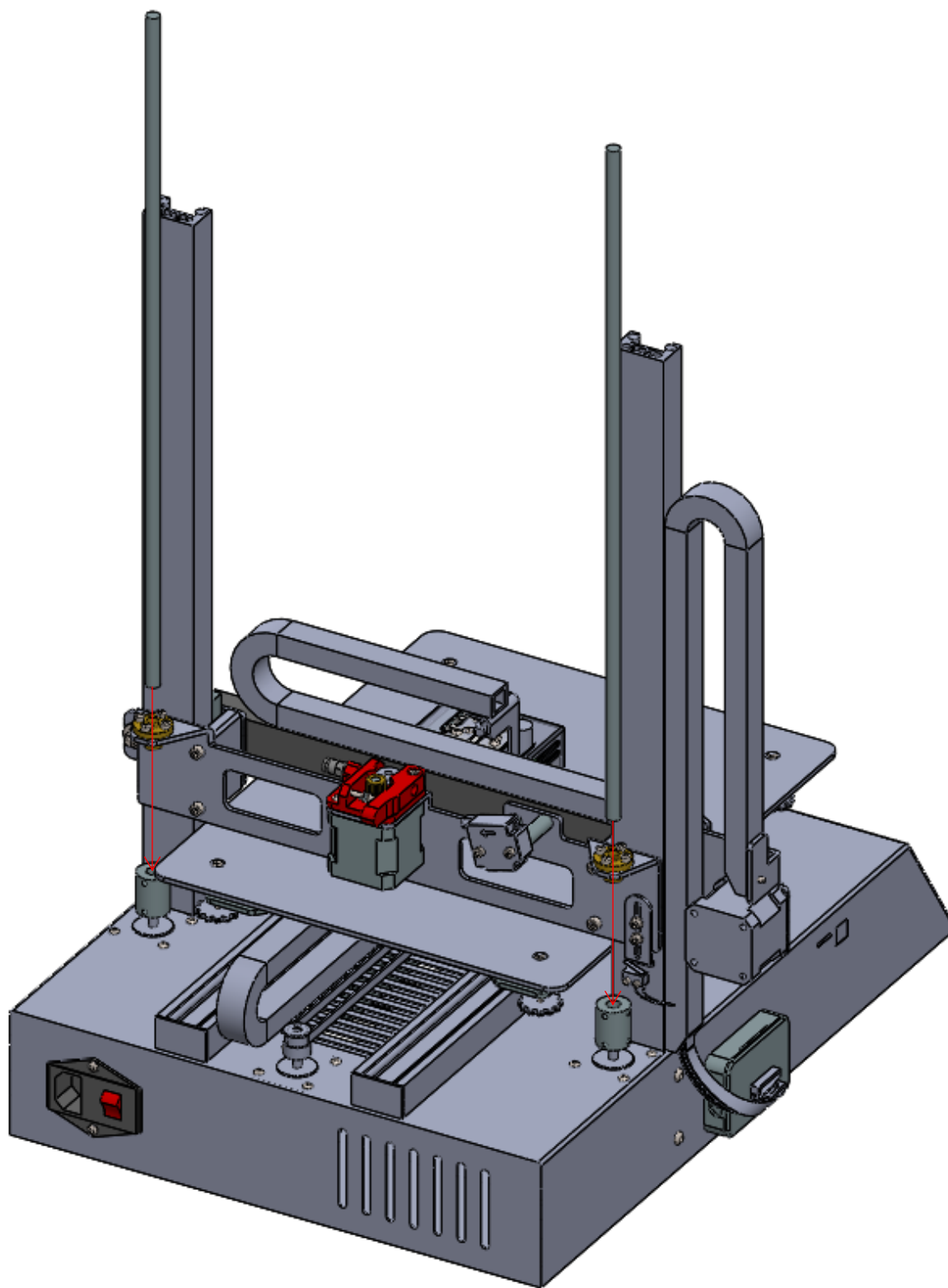
**步骤 6.** 将 X 轴组件通过滑块装配到打印机机箱的 Z 轴导轨上。



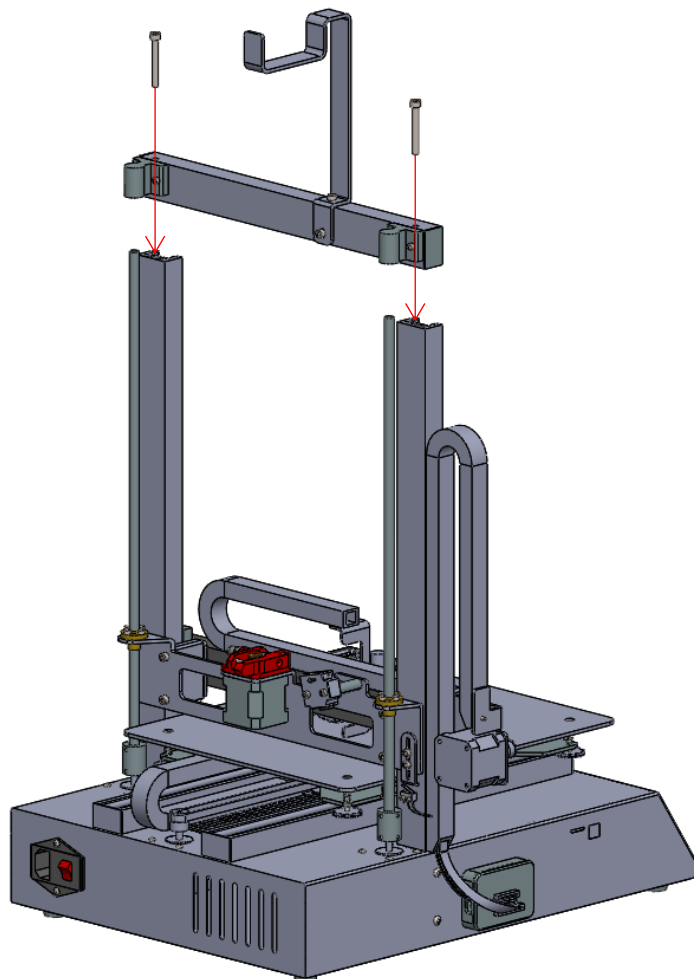
**步骤 7.** 取出两个 M2x8 螺丝固定原点感应开关，取出 M3x6 螺丝固定拖链底部（上螺丝时可将拖链撬开），然后打开插座保护盖，将拖链底部 3 股电线的插头插入机箱上对应的插座内，确认插头到位后，合上插座保护盖。



**步骤 8.** 取出两根螺纹丝杆，穿过丝杆螺母，安装在联轴器上，安装到位后锁紧联轴器上的螺丝。

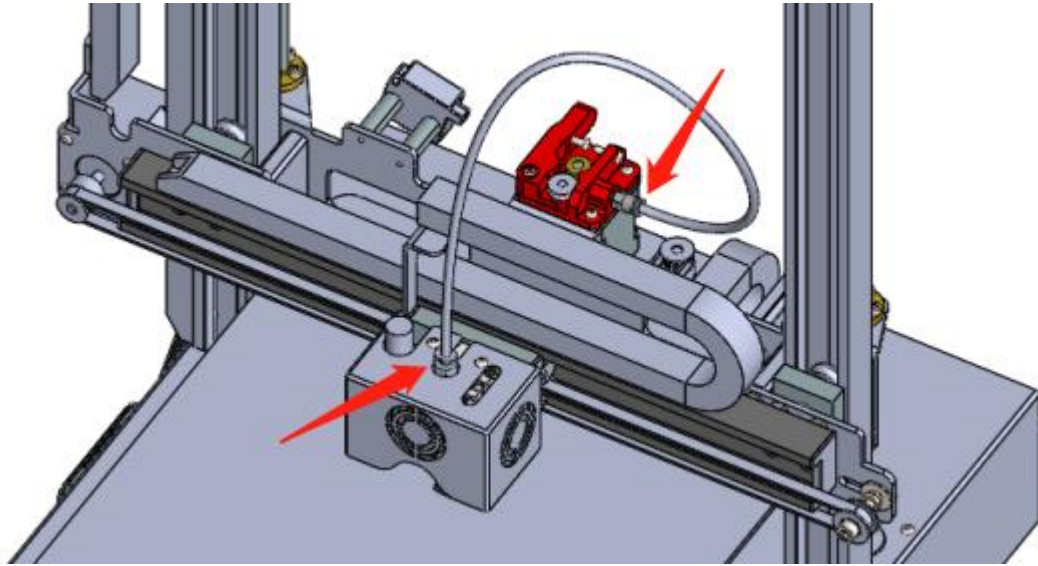


**步骤 9.** 取出 2 颗 M5x40 螺丝，将横梁组件安装在 Z 轴导轨上方(注意方向)，此时可以将 Z 轴导轨下方外侧的 4 颗 M4x6 螺丝锁紧。

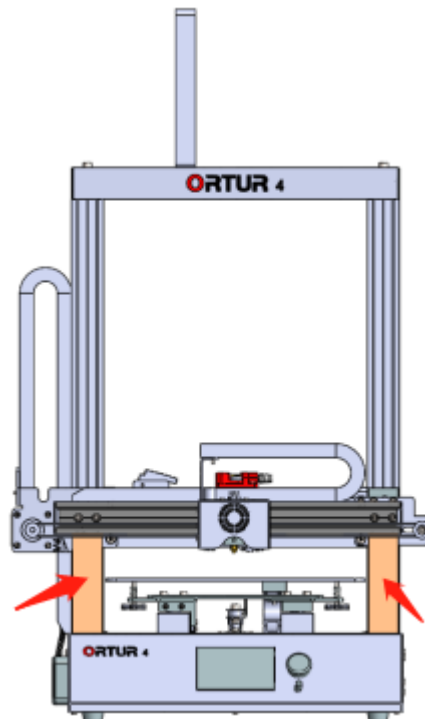


**步骤 10.** 取出白色导料管连接打印机挤出头和远程挤出装置

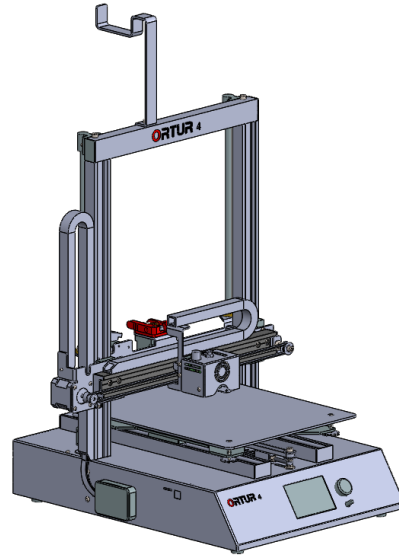




**步骤 11.** 用双手旋动 Z 轴弹性联轴器, 升起 X 轴,然后将 2 个水平校准木块置于 X 轴导轨两端之下, 再将 X 轴往下降, 直到两端都抵住水平校准木块。

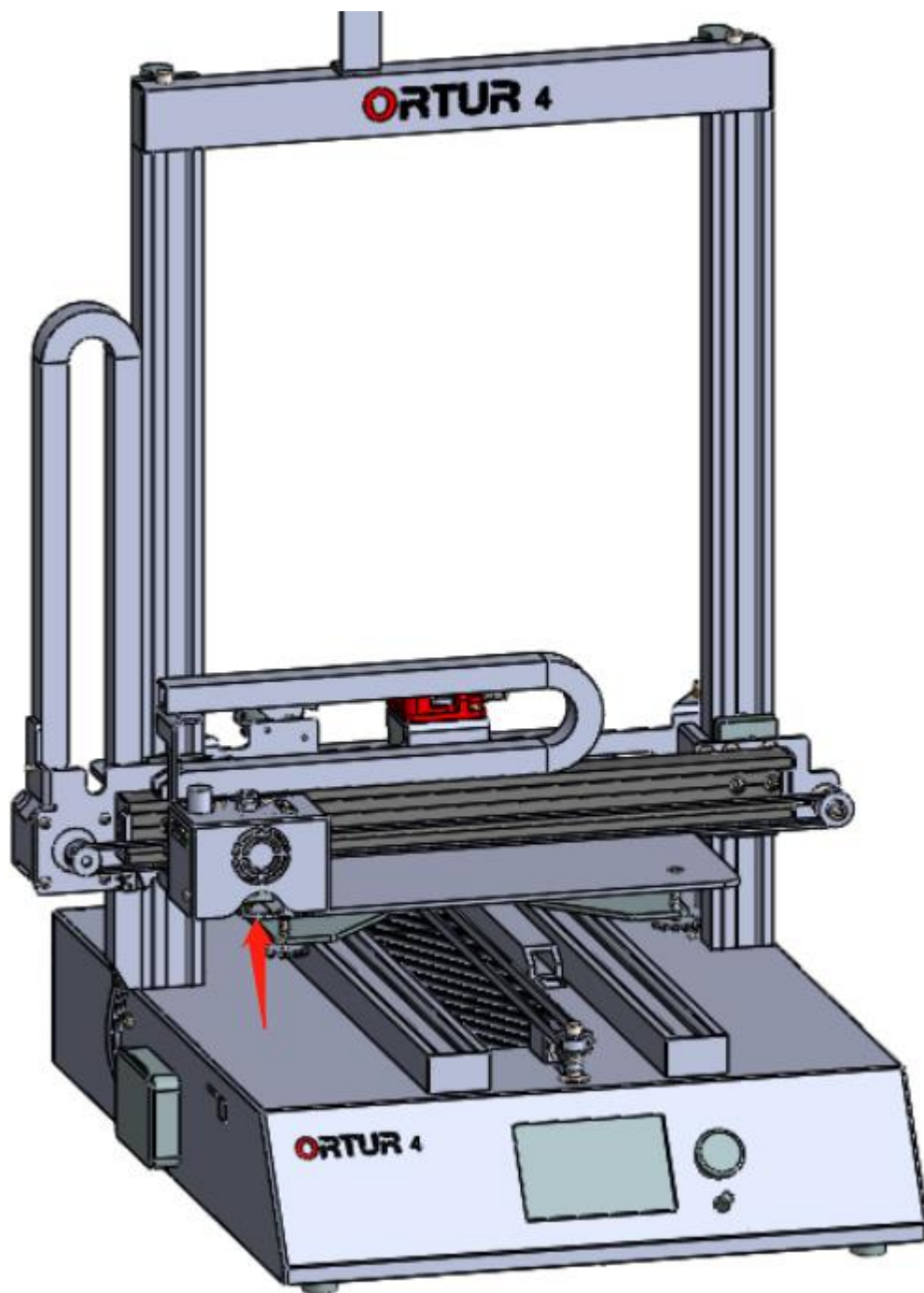


**步骤 12.** 将打印机通电开启, 然后通过屏幕选择指令“Move Z +10.0MM”, 待 X 轴升起后, 将 2 个校准木块拿走, 然后选择指令 “Auto Home”。



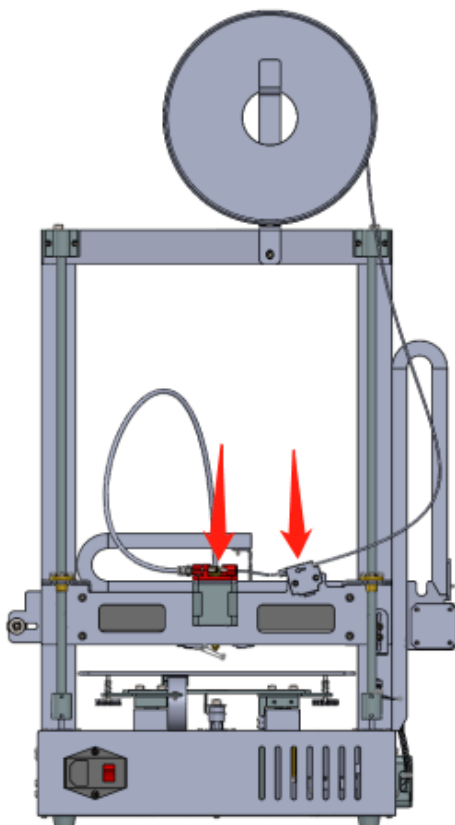
**步骤 13. 按复位键使得 X 和 Y 马达失能, 移动挤出头至热床四角, 旋转手拧螺母**  
**分别将喷嘴到热床四个角的距离都校准至 0.1MM。**

**(一张 A4 纸的厚度一般在 0.1MM 左右, 如果 A4 纸两面都能接触到热床和喷嘴,**  
**而且能较为顺利地**从热床和喷嘴中间抽走, **那么热床和喷嘴的距离应为**  
**0.1MM。)**



**步骤 14.** 把耗材盘装上料架，用水口钳把耗材丝剪出 45 度锐角，先穿过断料检测模块，再穿过远程挤出装置，最后沿送料管送入挤出头，然后通过旋钮操作

打印机选取 SD 卡里的测试 Gcode 文件，开始测试打印，以确认打印机能正常工作。



## 厂家提醒:

包装箱内存有一张 TF 卡，此机器之操作指南及软件等资料，均被保存于此 TF 卡内，请您花时间仔细阅读学习卡内所有资料，以便您完全掌握关于操作此打印机所需之技能，以避免失误操作导致机器之损毁状况的发生。

如果您对打印机有任何质量疑问，欢迎垂询出售此机器给您之经销商，您的经销商会在第一时间内联系我司售后部门，我司售后工程师会在 1 个工作日内，对您之问题，提供正确的解决方案。

最后，希望此款 Ortur-4 打印机能给尊敬的用户您带来美好的打印体验，顺

祝商祺！

### 打印机使用须知:

1. 使用者的切片技术水平，直接决定打印质量，请在使用切片软件前，务必阅读 Cura 操作说明书，学习如何正确设置切片软件，进而熟练掌握切片技术。
2. 如果切片速度不够快，可以通过顺时针旋转旋钮，直接在打印机上加速 100-300%，进而缩短一半甚至更多的打印时间。
3. 自动调平功能对于初学者来说，调校起来可能会比较繁琐，但是，一旦学会了如何使用此功能，会节省掉你平时所需要手动调校热床的步骤，最重要的是，当打印机的铝热床出现了弯曲情况时，但是弯曲水平在 1MM 以内的时候，此功能会自动校准喷嘴到对应点位的距离，从而使您的打印机能继续工作，延长了热床的使用寿命。

### 打印机保养须知:

1. 请将打印机设置于无风无尘之室内，在适当的温度湿度条件下工作。
2. 推荐使用我司配套 Ortur 品牌耗材，以免劣质耗材损挤出机系统。
3. 每打印 100 小时后，请检查喷嘴出料状况，调节同步带松紧度，并给导轨光轴添加润滑油，推荐昆仑白色特种润滑脂 2 号。