

# DreamMaker 上料与退料教程

——节选自《DreamMaker 用户使用手册》“打印操作”部分章节

## ● 上料

此时您的送料管因为没有打印“墨水”PLA 而需要上料，请准备好一卷 DreamMaker 配套的 1.75mm PLA 线材，并提前将它安装在料架上，之后按照如下步骤给打印机上料。

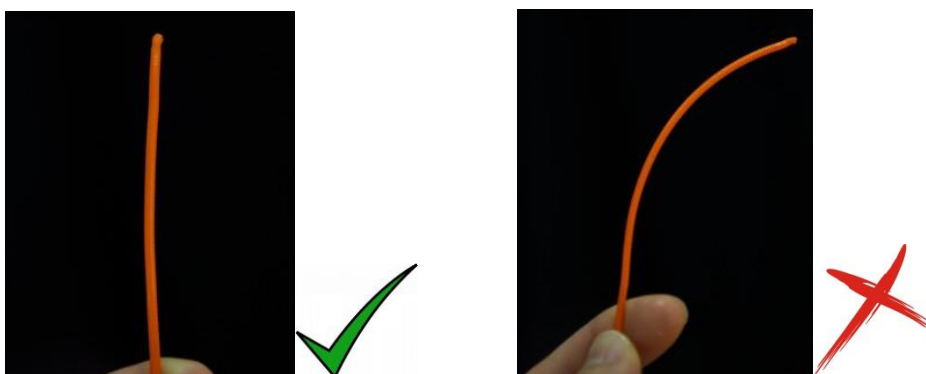
1、给打印机接上电源（用电源适配器连接 100~240V 电压）。

2、按下显示屏右下的旋钮，进入程序菜单，旋转旋钮并移动光标至“Prepare”，按下旋钮，旋转旋钮选中“Preheat PLA”按下。

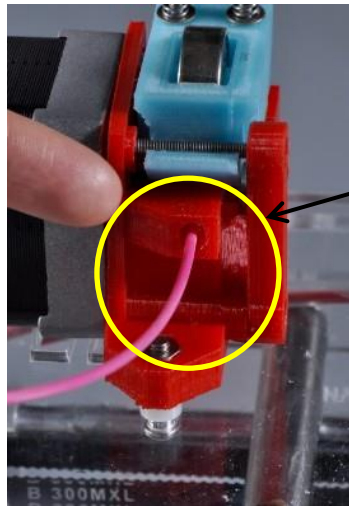
3、显示屏界面左上角开始显示喷头自动加热，在这一段时间里，打印喷头会一直升温直到 220℃。



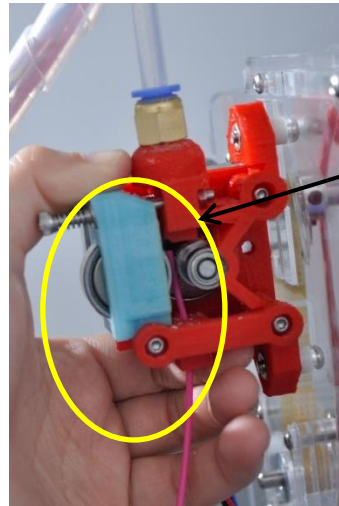
5、在打印喷头升温的过程中，将准备好的那卷 PLA 线材抽出 30 厘米，用剪刀剪去可能不规则的头部端，之后掰直材料，放在手边等待上料。



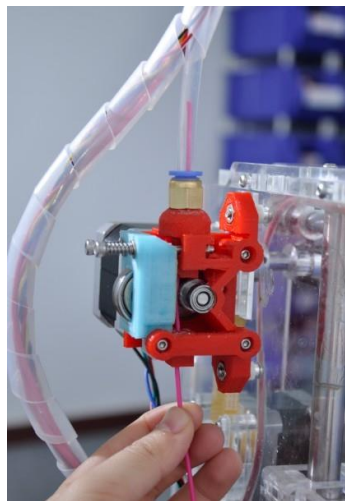
6、当屏幕显示打印喷头的温度达到 220℃后，这时如果喷头中有 PLA 残余，PLA 将顺着喷头流下。现在可以将 PLA 线材从送料机下方的送料小孔往上直塞顶入两个送料轮之间。如果感到顶入困难，可以一手轻轻向后掰压紧机构（图示为蓝色），压缩弹簧增大两个挤出轮之间的间隙，另一只手继续塞入 PLA 线材，直到 PLA 线材被两个挤出轮夹住。



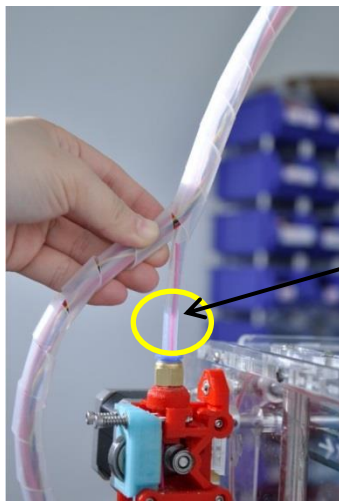
小孔



蓝色  
压紧  
机构

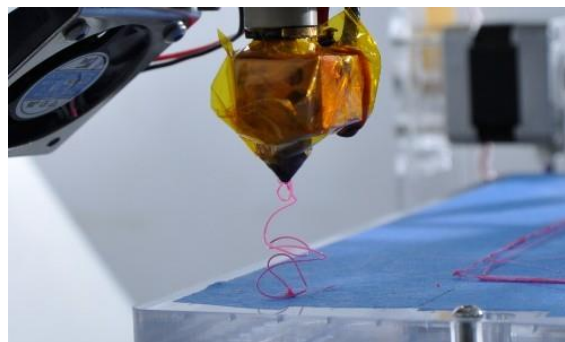


蓝色  
卡爪



6、继续向上顶入 PLA 线材，直到您可以看到 PLA 材料超过图示蓝色卡爪进入送料管。在这个过程中如果感到 PLA 被挡住无法进入送料管，请用手旋下蓝色卡爪下方的金色夹持扣螺母，将送料管与挤出机构分离。之后向上顶入 PLA，直到 PLA 线材穿出挤出机构 50mm 左右，用手将 PLA 穿入送料管，再旋好金色螺母，重新连接好送料管和挤出机构。

7、持续顶入将 PLA 线材送至打印喷头，直到喷头小孔里开始流出融化的 PLA，且流出速率会与挤入速率成正比。如果没有 PLA 流出，请您检查您的喷头是否堵塞，疏通教程请参考“产品维护-特殊维护”章节。



8、选择“Prepare”菜单中的“Cool down”选项，喷头温度将逐渐冷却至室温，上料过

程结束。您如果在上料后需要立即打印，可以跳过 Cool down 冷却步骤，直接进入 SD 卡菜单进行打印操作。

- 退料

当料架上剩余的料不足以下一次打印时，或者您想更换打印颜色时，必须手动进行退料操作，然后给打印机换上一卷新料。

1、给打印机接上电源（用电源适配器连接 100~240V 电压）。

2、按下显示屏右下的旋钮，进入程序菜单，旋转旋钮并移动光标至“Prepare”，按下旋钮，旋转旋钮选中“Preheat PLA”按下。。

3、显示屏界面左上角开始显示喷头自动加温，在这一段时间里，打印喷头会一直升温直到 220℃。

4、当屏幕显示打印喷头温度到达 220℃后，从送料机构下端向下缓慢拉出 PLA 线材。



5、当 PLA 头部将要退出送料管前，停止拉出 PLA 的操作，用手旋开挤出机构上的金色夹持扣螺母（力气不够可以使用扳手）。用剪刀剪去熔融变形的线材头部，之后继续下拉 PLA，直到它完全退出挤出机构。

6、如果需要换料，紧接着您可以参考上一小节进行上料操作；如果不用，选择“Prepare”菜单中的“Cool down”选项，打印喷头的温度会逐渐降至室温。绕好退出的 PLA，并从料架上取下。PLA 是可降解的塑料，请您妥善用合理的方式处理余料。

