

3D建模打印 福州妙创3d打印公司 连江3D建模

产品名称	3D建模打印 福州妙创3d打印公司 连江3D建模
公司名称	福州妙创三维电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	福州市仓山区金山大道桔园洲工业园12栋2楼
联系电话	18150111866

产品详情

3d打印机出丝不畅问题应该如何解决

1. 加热打印头，从打印头中取出材料(小编提醒:一定要在打印头加热的情况下拔出材料，冷却状态下强行拔出会导致堵塞更加严重);
2. 使用直径小于喷嘴的钢丝或者zui小型号的内六角扳手疏通喷嘴;
3. 将喷头温度手动调高，手动往喉管中挤压丝材，使喷嘴正常吐丝;
4. 拔出丝材，再次将丝材插入喉管内，等丝材熔化后拔出，反复操作几次，直至zui终出丝通畅(目的是使半熔化的丝材将喷头中的残留物或堵塞物粘连带出)。

3d模型如何防止模型翘起

1. 调平：这点至关重要！不管什么类型的桌面机，di一步就是桌面机的调平，如果平台不平，耗材是粘不到平台上的。
2. 材料：建议使用PLA材料，因为ABS比PLA更易翘边。
3. 热床：如果您的机器有热床，那zui好不过，让热床与模型温度保持一致，能减少翘边的可能。
4. 涂胶：在平台表面涂抹胶水，增加模型和平台之间的附着力。
5. 打印底座：在切片软件中设置，提供打印底座，增加模型与平台的接触面积，3D建模电话，减小模型

变形程度。

6. 降低打印速度：打印过快容易引起模型的弯曲变形，降低速度有助于减少翘边可能。

7. 降低风扇转速：降低喷嘴旁边的风扇转速，3d建模打印，因为风扇吹风的冷却效果，会使塑料收缩，连江3D建模，产生向内的拉力，从而造成边缘部分翘起。

3D打印模型摆放位置是如何影响成品质量的

1、零件精度，虽然打印还是同一个物品，但从不同方向打印，3D打印机需要打印一层层宽度不断变化的图像不同，一层层叠加起来，层纹会不同，而且有可能产生支撑，3D建模打印，影响最终产品的精度。由此可见，不同的摆放方向对于打印零件的精度是有比较大的影响。

2、打印时间，零件的摆放方向对于打印时间的影响也是非常显著。不同摆放的位置，需要打印的面积和位置不同，所以打印的时间也不一样。

3D建模打印-福州妙创3d打印公司-连江3D建模由福州妙创三维电子科技有限公司提供。福州妙创三维电子科技有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。妙创三维——您可信赖的朋友，公司地址：福州市仓山区金山大道桔园洲工业园12栋2楼，联系人：欧碧雁。