

CORE 2.0 列表機開機操作程序

● 規格

Z 軸(直線馬達): ψ 8 導程 2mm / 1.8 度

A 軸(貫通馬達): ψ 5 導程 2mm / 1.8 度

皆二相四線

JP1 JP2 孔位 2B 2A 1A 1B

● 開機程序

開機時螢幕顯示如下圖所示

① 韌體版本

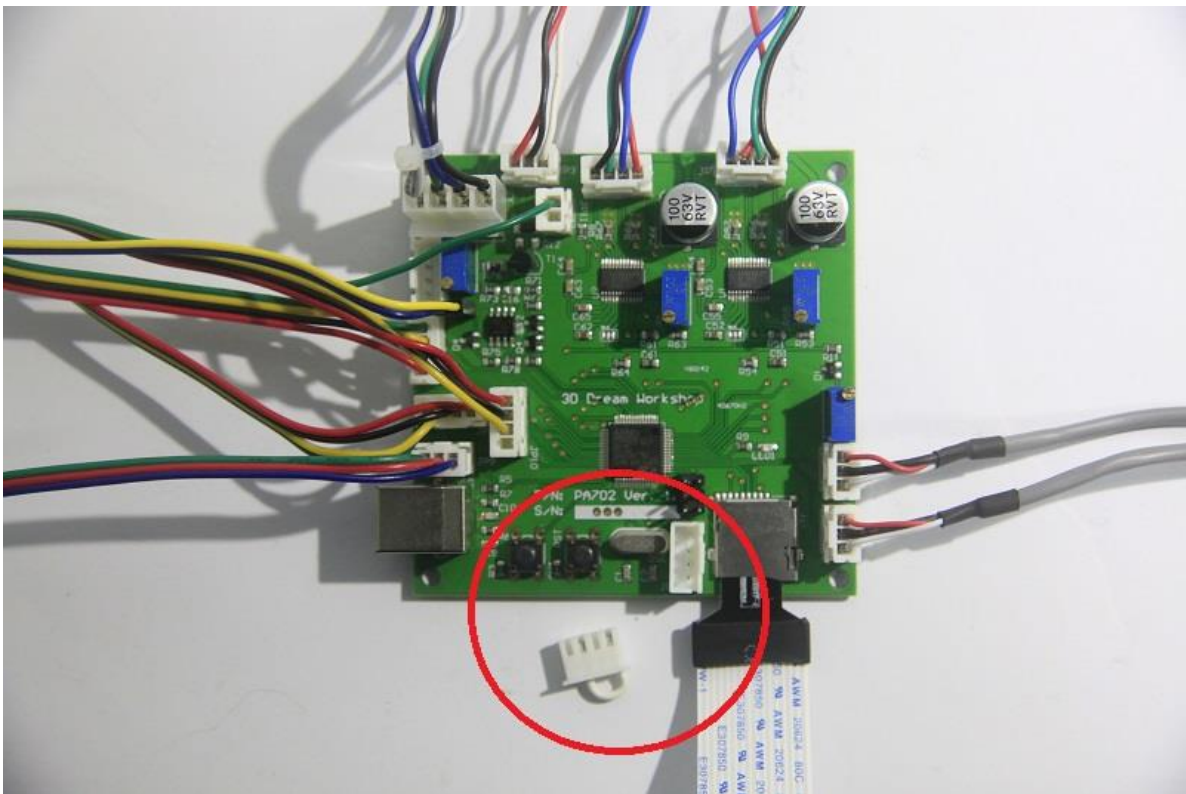
② 序號



開機時，A 軸會先上升 23150 步，之後下降 23000 步至定位後，Z 軸持續上升至 PA701，使其作動，最後 A 軸再上升 23150 步(為確保 A 軸上升至頂)。

● 雷射校正程序

未通電的狀態時取下 JP12 上的跳線如下圖所示



通電開機後，進入校正模式如下圖所示

(雷射校正模式，請戴上安全防護眼鏡)



10 秒後雷射將會出光校正圖形。

雷射校正完，請關閉電源，再將跳線插回 JP12 後開機。

● 打印盤校正程序

長按 PA713 的 Botton1 10 秒後放開 進入校正模式，如下
兩張圖所示



打印盤校正中，請勿打開防護蓋。

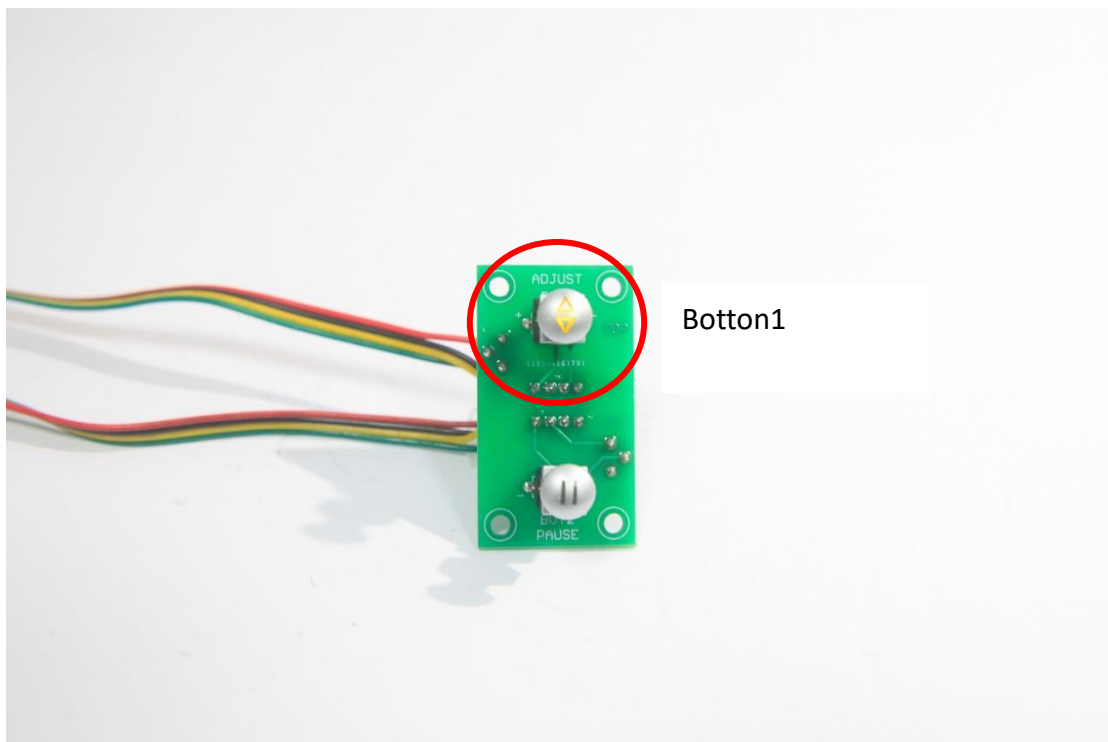


A 軸下降 23000 步至定位後，Z 軸下降 288580 步至定位後，A 軸上升 23150 步。

進行打印盤校正程序，校正完畢後，再按一次 Botton1，A 軸下降 23000 步至定位後，Z 軸持續上升至 PA701，使其作動，最後 A 軸上升 23150 步。

● 打印程序

請確認檔案上傳至 TF Card 內並關閉機器電源後，插入 TF Card，再重新啟動電源。完成開機程序後，按一下 Botton1 如下圖所示



進入打印模式，如下圖所示

- ① 打印預計總時間
- ② 打印總層數

③ 打印層高(mm)

④ 雷射曝光時間(μ Sec)



A 軸下降 23000 步至定位後，Z 軸下降 288540 步至定位後，A 軸上升 23150 步，雷射出光打印一層完，A 軸下降 23000 步至定位後，A 軸上升 23150 步，重複打印下降上升至最後一次 A 軸下降 23000 步至定位時，Z 軸持續上升至 PA701，使其作動，最後 A 軸再上升 23150 步。

