



预防性维护计划

每天

清理打印床、打印室和触摸屏上的碎屑

每次打印后，在洗涤槽中清洗打印床

- 使用湿海绵擦去残留的胶水
- **请勿使用肥皂**
- 用纸巾或无绒布擦干

检查耗材

- 确认为下次打印装入了足够的塑料和纤维物料
- **检查喷嘴、管子和管尖是否磨损**
- **物料通道应尽量减少弯曲，干燥箱应放置在打印机进料孔附近**

检查打印床是否调平 (5-20 分钟)

- Desktop 系列: “使用垫片调平打印床”例程
- Industrial 系列: “使用激光调平打印床”或“使用垫片调平打印床”例程

短期

更新所有软件: **Settings → Update Manager**

每次替换塑料卷筒时，都应丢弃并更换干燥箱中的**干燥剂包**

检查**挠性管**是否磨损，尤其是使用 Onyx 时 (5-10 分钟)

检查 Industrial 系列**激光镜头**上是否有污迹和碎屑，必要时使用随附的擦拭布进行清洁

确认打印喷嘴正常工作 (1 分钟)

- **塑料喷嘴**磨损时最先出现的迹象是打印质量下降
- **纤维喷嘴**尖端变平/磨损到箭头位置; 如果箭头接触喷嘴唇口，请更换喷嘴
- **加热喷嘴**并用镊子和黄铜丝刷清洁

每执行 2 至 4 次打印以及在错位、打印失败和维护之后，**调平打印床并调整喷嘴**一次 (15 分钟)

- **塑料: “打印床调平测试件打印”实用程序**
- **纤维: “调整纤维喷嘴”例程**

如果两次打印间隔数天，请在打印前**清理** Bowden 管子和挤出机中的**湿物料**

- **Menu → Utilities → Test Prints → Wet Plastic Purge Print** (5-10 分钟)

长期

更换**塑料和纤维喷嘴**

- **塑料喷嘴**: 每 3-6 个月或每打印 1,000 个小时更换一次 (5 分钟)
- **纤维喷嘴**: 每 1-3 个月或每打印 500 个小时更换一次 (1 分钟)

更换运动系统的任何组件后以及每打印 250 个小时，检查一次**皮带张力**并根据需要进行调整 (5 分钟)

- Industrial 系列: 将皮带张力调至 82-84Hz; 请参阅支持文章
- Desktop: 将后皮带张力调至 49Hz, 前皮带张力调至 62Hz; 请参阅支持文章

更换所有 **Bowden 管和进料管**

- 大约每 3-6 个月或每打印 1,000 个小时更换一次 Bowden **塑料管**和**进料管** (5-10 分钟)
- 打印**碳纤维**时，Bowden 管和进料管磨损得更快 — 观察管壁是否变薄或破裂。每 3-6 个月/每打印 1,000 个小时更换一次**进料管**，每 1-3 个月/每打印 500 个小时更换一次 Bowden 管 (5 分钟)

修订版 1/2019。从 support.markforged.com 下载当前版本。

如需购买替换耗材，请联系您当地的经销商。

显示到目前为止的总打印小时数: Menu → Settings → System Info → 。计数器仅在系统完全恢复出厂设置后重置。

更换计划

**500 个打印小时
(1-3 个月)**

Bowden 纤维管
纤维喷嘴

**1,000 个打印小时
(3-6 个月)**

塑料进料管
Bowden 塑料管
塑料喷嘴
纤维进料管