



預防性維護時間表

每天

清除列印平台、列印隔間和觸控螢幕上的碎屑

在每次列印作業後，請在洗滌槽中清洗列印平台

- 使用濕海綿去除殘膠
- 請勿使用肥皂
- 用紙巾或無絨布擦乾

檢查耗材

- 確認已裝入足夠的塑膠和纖維材料以供下次列印使用
- 檢查噴嘴、管子和管尖是否有磨損
- 材料通行路徑應盡量減少彎曲，且乾燥盒應置於印表機輸入孔附近

檢查平台水平 (5-20 分鐘)

- 桌上型系列：**Shim Bed Level** (以墊片進行平台水平校正) 例行程序
- 工業型系列：**Laser Bed Level** (以雷射進行平台水平校正) 或 **Shim Bed Level** (以墊片進行平台水平校正) 例行程序

短期

更新所有軟體：「Settings」(設定)→「Update Manager」(更新管理員)

每次調換塑膠線軸時，應丟棄乾燥盒中的袋裝乾燥劑並加以更換

檢查彈性管是否有磨損，尤其是使用 Onyx (5-10 分鐘) 時

檢查工業型系列的雷射鏡頭是否有污漬和碎屑，必要時使用隨附的擦拭布加以清潔

確認列印噴嘴處於正常運轉狀態 (1 分鐘)

- 塑膠噴嘴磨損的最初跡象是列印品質變差
- 纖維噴嘴的尖端會朝向箭頭特徵變平/磨損；如果箭頭接觸到噴嘴邊緣，請更換噴嘴
- 加熱並使用鑷子及黃銅線刷清潔噴嘴

每列印 2-4 次後，以及在錯位、列印失敗及維護時，校正平台水平並調整噴嘴 (15 分鐘)

- 塑膠：**Bed Level Test Print** (平台水平測試列印) 公用程式
- 纖維：**Adjust Fiber Nozzle** (調整纖維噴嘴) 例行程序

如果列印作業之間相隔數天，請清除遠端送料管和壓出機中的濕料再進行列印

- 「Menu」(功能表)→「Utilities」(公用程式)→「Test Prints」(測試列印)→「Wet Plastic Purge Print」(潮濕塑膠清除列印) (5-10 分鐘)

長期

更換塑膠和纖維噴嘴

- 塑膠噴嘴：每 3-6 個月或列印 1,000 小時後更換 (5 分鐘)
- 纖維噴嘴：每 1-3 個月或列印 500 小時後更換 (1 分鐘)

在變更動作系統的任何元件後，以及每列印 250 小時後，請檢查皮帶張力並視需要進行調整 (5 分鐘)

- 工業型：將皮帶微調至 82-84Hz；請參閱支援文章
- 桌上型：將後皮帶張力微調至 49Hz，前皮帶張力微調至 62Hz；請參閱支援文章

更換所有遠端送料管和進料管

- 大約每 3-6 個月或列印 1,000 小時後即更換塑膠遠端送料管和進料管 (5-10 分鐘)
- 在列印碳纖維時，纖維遠端送料管和進料管會更快磨損 — 請注意壁面是否變薄或彎折。每 3-6 個月/列印 1,000 小時後即更換進料管，每 1-3 個月/列印 500 小時後即更換遠端送料管 (5 分鐘)

更換時間表

列印 500 小時
(1-3 個月)

纖維遠端送料管
纖維噴嘴

列印 1,000 小時
(3-6 個月)

塑膠進料管
塑膠遠端送料管
塑膠噴嘴
纖維進料管

2019 年 1 月修訂。請至 support.markforged.com 下載最新版本。

如需替換耗材，請聯絡當地經銷商。

若要顯示至今的總列印時數：「Menu」(功能表)→「Settings」(設定)→  「System Info」(系統資訊)→。在進行完整原廠系統重設後，計數器才會重設。