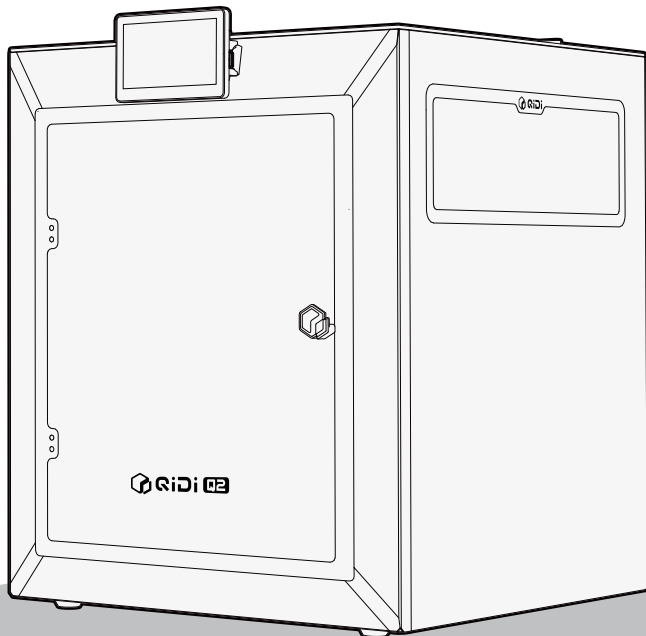


Q2

快速启动指南

使用本产品前，请仔细阅读本指南



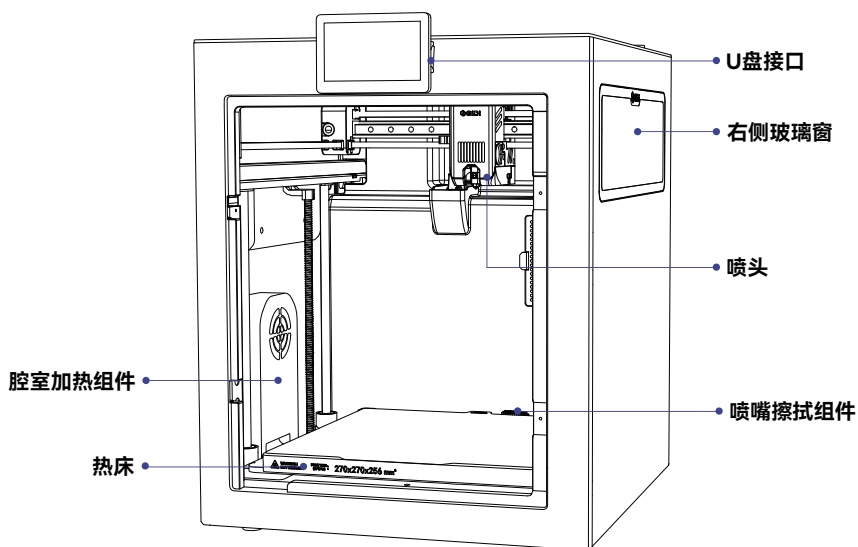
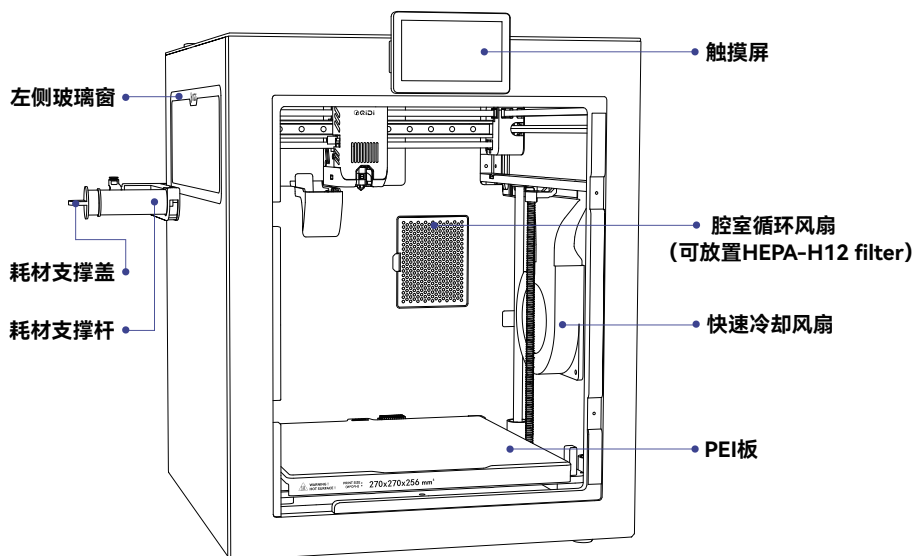
使用须知

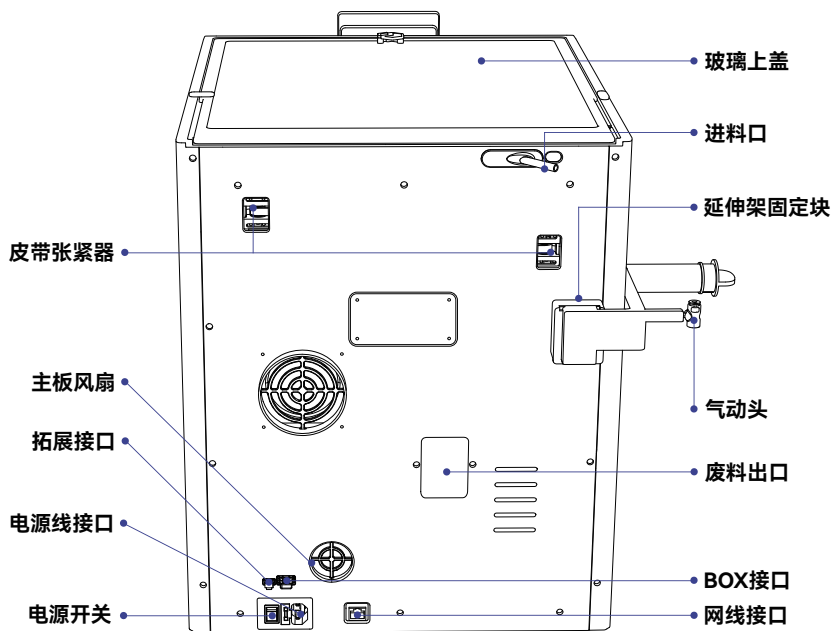
- 请勿将机器放置在易燃易爆物或高热源附近，请将机器放置在通风、阴凉、少尘的环境内。
- 在对打印机进行维护和改装之前，请确保机器处于断电状态。
- 在机器通电之前，请检查电压是否正确。
- 请勿在机器运行过程中触碰机器内部。
- 儿童在任何时候使用或靠近机器都必须由成人陪同。
- 打印机包含高速运动的工作部件，谨防夹手。
- 喷嘴和热床在使用过程中会产生高温，请勿在非冷却状态下触碰，以防止出现高温烫伤，造成人身伤害。
- 勿将打印机放置在振动较大或者其他不稳定的环境内，机器晃动会影响打印机打印质量。
- 在打印完毕后及时利用喷头的余温，借助工具将喷头上的耗材清理干净，清理时请勿直接用手触摸喷头，以防出现烫伤。
- 经常进行打印机保养，断电情况下，用干布对打印机机身做清洁，清理灰尘，残留的耗材和光轴上的异物。直线导轨和Z轴丝杆需要定期清洁润滑。
- 若机器长时间处于待机模式，请拔掉机器电源。
- 若长时间不使用机器，请注意对打印机进行防雨、防潮、防尘保护。
- U盘内存有说明书、切片软件等相关资料。
(U盘内的资料可能不是当前最新的，可按照快速启动指南结尾所提供的联系方式来获取最新资料。)
- 进行系统文件修改或安装非官方插件，意味着用户自愿放弃官方技术支持，并将自行承担由此产生的所有风险。因上述操作导致的固件异常、系统故障或其他问题，将不在保修范围之内。如需恢复原始系统状态，可通过设置界面执行“恢复出厂设置”操作。

QIDI Studio

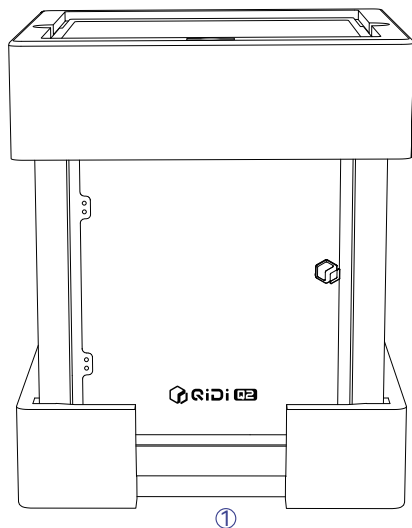
U盘内有QIDI Studio切片软件，安装并运行后，您可以在使用引导中了解如何使用该软件。



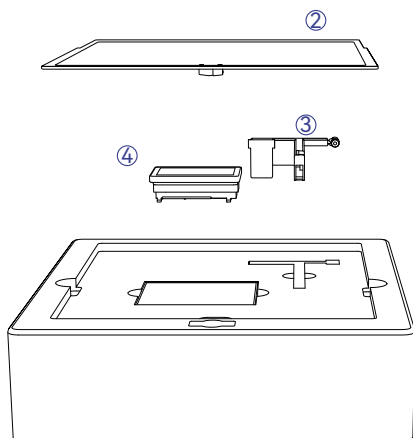




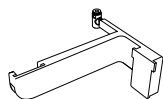
开箱



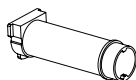
- ① 配件盒 (Accessories box)
- ② 玻璃上盖 (Glass top cover)
- ③ 耗材延伸架 (Material extension frame)
- ④ 显示屏 (Display screen)



机器配件



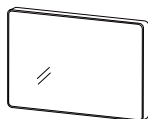
耗材延伸架 + 气动头



耗材支撑杆



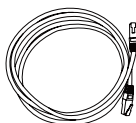
耗材支撑盖



触摸屏



Q2电源线



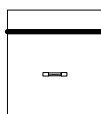
网线



U盘



刮料硅胶



零件袋



润滑油



7mm扳手



铲刀



一字螺丝刀

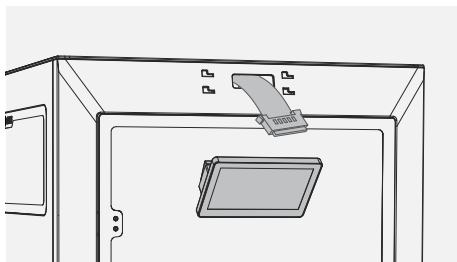


胶棒

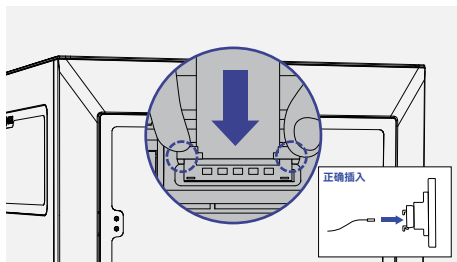


六角扳手
(H1.27、H1.5、H2、H2.5、H3)

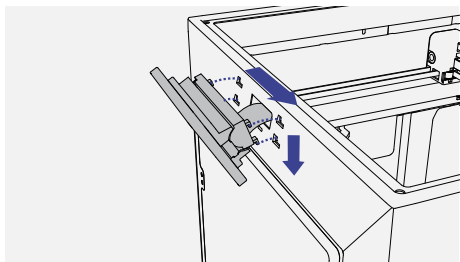
安装显示屏



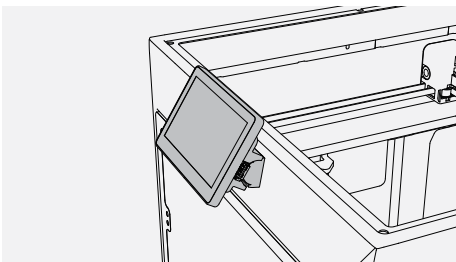
将排线向外拉出大约50mm。



按住两侧端子，将排线插入屏幕排线接口。



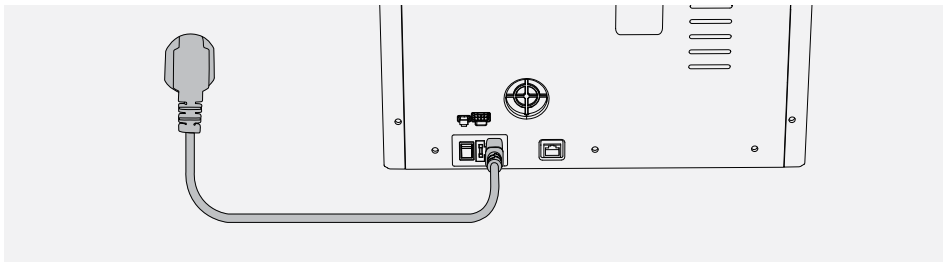
将屏幕插回打印机的槽内，先向下摁再向右推动
屏幕将其锁紧。



显示器安装完成。

注意：安装屏幕时将多余的排线塞回机器前盖凹槽内。

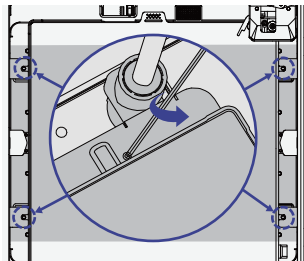
连接电源与电压说明



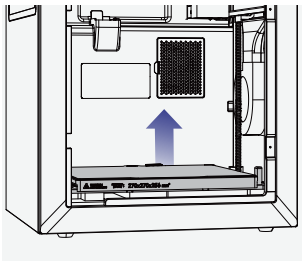
连接电源线。

地区	中国大陆(港澳)	中国台湾	欧洲	北美	巴西
电压	220-240VAC	110-120VAC	220-240VAC	110-120VAC	100-230VAC

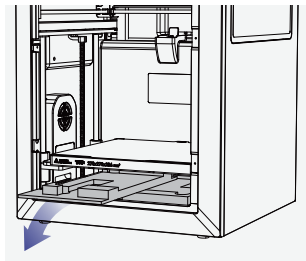
解锁平台



拧开固定热床的四颗螺丝。

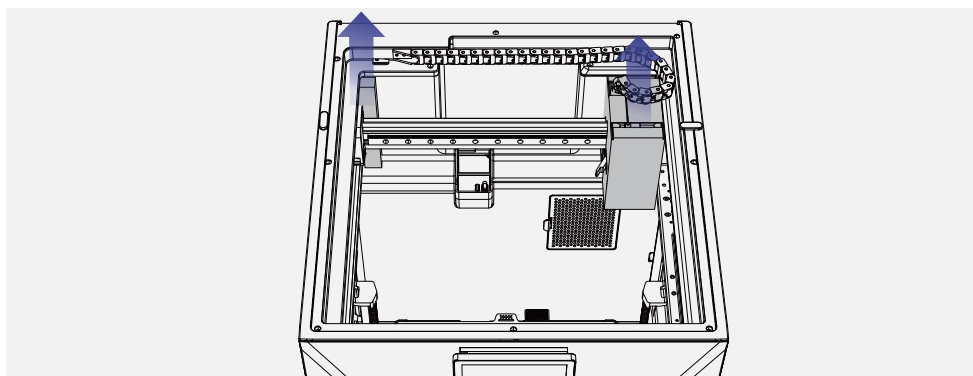


等待平台升起。



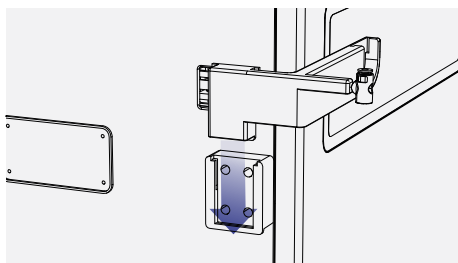
取出平台下方的泡沫垫。

解锁喷头

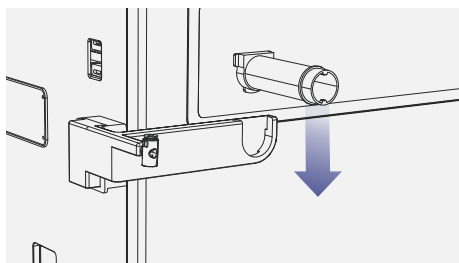


移除喷头的纸盒和泡沫棉。

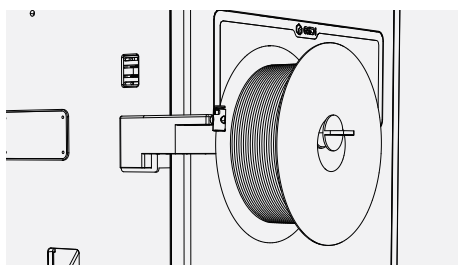
装载耗材



将支架延伸器安装在固定器上。

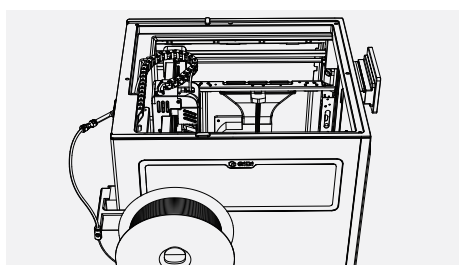


将耗材支架安装在支架延伸器上。



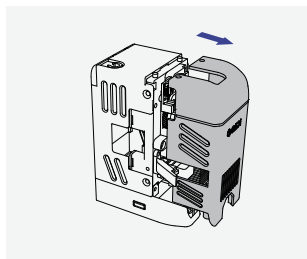
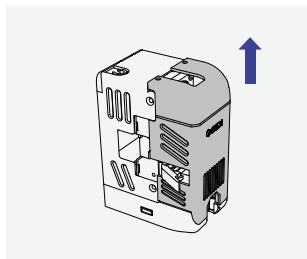
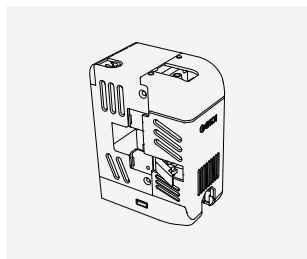
将耗材放置在耗材支架上。

注意：推荐将耗材支架盖安装在支架上，以免丢失。



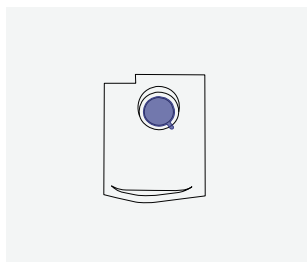
准备一根铁氟龙料管，一端连接耗材延伸器上的气动头，一端连接进料口。将耗材穿过气动头，直至进入到打印机喷头。

取下喷头前盖



喷头前盖顶部有卡扣结构，请不要直接向外取出。需要先向上解锁，再向外横向取出喷头前盖。

摄像头维护



撕掉摄像头保护膜可以提高画面清晰度。

清洁：使用棉签或微纤维布蘸酒精，擦拭摄像头镜头。

初次打印



选择预置模型并打印。

注意:内置模型默认使用PLA Rapido耗材。

小贴士

- 1.其他一些品牌的ABS线材耐热性较差，建议腔体温度设置不超过55摄氏度。否则，细丝可能会提前软化并导致堵塞。
- 2.如果耗材没有粘在打印平台上：
 - 1)请检查喷头是否离打印平台较远，可以通过ZOffset调节功能向上调节平台。
 - 2)因不同地区环境温度不同，可适当提高热床温度，以此增加耗材的附着力。
 - 3)如果以上方法均无法解决，请联系售后服务寻求帮助。

耗材打印简介

QIDI 耗材 1		ABS Rapido	PLA Rapido	PETG-Tough	UltraPA
打印前准备	使用前是否干燥	推荐	推荐	推荐	✓
	干燥条件	70 °C 8 h	55 °C 8 h	65 °C 8 h	60 °C 4-6 h
	喷嘴材料	双金属喷嘴 / 碳化钨喷嘴	双金属喷嘴 / 碳化钨喷嘴	双金属喷嘴 / 碳化钨喷嘴	双金属喷嘴 / 碳化钨喷嘴
	喷嘴尺寸	全尺寸	全尺寸	全尺寸	0.4/0.6/0.8 mm
	是否使用干燥盒	推荐	推荐	推荐	需要保持湿度 ≤ 15 %
	封闭打印	✓	✗	✗	✓
打印参数	推荐打印速度	260 mm/s	260 mm/s	180 mm/s	80 mm/s
	腔室温度	50 °C	/	/	/
	喷嘴温度	250-280 °C	200-230 °C	240-270 °C	280-300 °C
	热床温度	100 °C	60 °C	80 °C	80 °C
	冷却风扇	30 %	100 %	60 %	20 %
打印后 工艺处理	是否需要退火	80-90 °C 6-8 h	✗	✗	70-90 °C 6-8 h
QIDI 耗材 2		ABS-GF25	PA12-CF	PAHT-CF	PET-CF
打印前准备	使用前是否干燥	✓	✓	✓	✓
	干燥条件	70 °C 4-6 h	100-120 °C 4-6 h	100-120 °C 4-6 h	100 °C 4-6 h
	喷嘴材料	双金属喷嘴 / 碳化钨喷嘴	双金属喷嘴 / 碳化钨喷嘴	双金属喷嘴 / 碳化钨喷嘴	双金属喷嘴 / 碳化钨喷嘴
	喷嘴尺寸	0.4/0.6/0.8 mm	0.4/0.6/0.8 mm	0.4/0.6/0.8 mm	0.4/0.6/0.8 mm
	是否使用干燥盒	需要保持湿度 ≤ 15 %	需要保持湿度 ≤ 15 %	需要保持湿度 ≤ 15 %	需要保持湿度 ≤ 15 %
	封闭打印	✓	✓	✓	✓
打印参数	推荐打印速度	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s
	腔室温度	45 °C	/	/	/
	喷嘴温度	250-270 °C	280-300 °C	280-320 °C	280-320 °C
	热床温度	100 °C	80 °C	80 °C	80 °C
	冷却风扇	20 %	15 %	15 %	10 %
打印后 工艺处理	是否需要退火	80-90 °C 6-8 h	80-100 °C 6-8 h	90-130 °C 6-8 h	90-130 °C 6-8 h

通用耗材		ABS	PETG	PLA	TPU 95A
打印前准备	使用前是否干燥	推荐	推荐	推荐	推荐
	干燥条件	70 °C 8 h	65 °C 8 h	55 °C 8 h	70 °C 8 h
	喷嘴材料	双金属喷嘴 / 碳化钨喷嘴	双金属喷嘴 / 碳化钨喷嘴	双金属喷嘴 / 碳化钨喷嘴	双金属喷嘴 / 碳化钨喷嘴
	喷嘴尺寸	全尺寸	全尺寸	全尺寸	0.4/0.6/0.8 mm
	是否使用干燥盒	推荐	推荐	推荐	推荐
	封闭打印	✓	✗	✗	✗
打印参数	推荐打印速度	220 mm/s	120 mm/s	200 mm/s	60 mm/s
	腔室温度	45 °C	/	/	/
	喷嘴温度	240-280 °C	240-270 °C	200-230 °C	220-260 °C
	热床温度	100 °C	80 °C	60 °C	60 °C
	冷却风扇	30 %	60 %	100 %	100 %
打印后 工艺处理	是否需要退火	80-90 °C 6-8 h	✗	✗	✗

设备参数

机器名称		Q 2
机身	打印尺寸 (W*D*H)	270*270*256mm
	打印机尺寸	402*438*494mm
	包装尺寸	480*520*585mm
	毛重	23.5kg
	净重	18.1kg
	打印机结构	CoreXY
	X轴	高硬度直线导轨 皮带自动张紧
	Z轴	独立双丝杆电机 10mm直线钢轴和丝杆
喷头	喷头温度	≤370°C
	挤出机	直接挤出机 硬化钢双齿轮
	热端	陶瓷片加热, 多金属
	喷嘴	双金属喷嘴
	喷嘴直径	0.4mm (0.2/0.6/0.8mm选配)
	耗材直径	1.75mm

热床	打印平台	铝板加热热床
	构建板	双面PEI纹理板
	热床温度	≤120℃
速度	喷嘴最快移动速度	600mm/s
	加速度	≤20000mm/s^2
风扇	活性炭空气过滤	3合1空气过滤器: G3初效滤网+H12HEPA滤网+活性炭
	热端散热风扇	支持PWM调速与转速反馈的四线风扇
	模型散热风扇	支持PWM调速与转速反馈的四线风扇
	快速冷却风扇	支持PWM调速与转速反馈的四线风扇
	主板风扇	闭环控制
	腔室循环风扇	闭环控制
	腔室温度(腔室加热器)	第二代最高60℃独立腔室加热
耗材	支持耗材	PLA, ABS, ASA, PETG, TPU, PA, PC, 玻纤/碳纤维, 复合耗材等
	耗材切刀	支持
传感器	堵头检测	支持 (配合QIDI BOX使用)
	AI摄像头检测	支持
	振动补偿	支持
	耗材缠绕检测	支持 (配合QIDI BOX使用)
	耗材断料检测	支持
	自动调平	高精度热端集成称重传感器
	断电续打	支持
电源	电压	100/240 VAC, 50/60Hz
	额定功率	350W+280W (腔室加热)
电子设备	显示屏	4.3寸480*272触摸屏
	存储	32G EMMC和USB2.0闪存
	摄像头	摄像头 (最高到 1080P) 支持延时摄影
信号	通信方式	Wi-Fi:2.4GHz/有线网口/USB
软件	切片软件	QIDI Studio和其他第三方切片软件,如Orca, PrusaSlicer 等
	支持模型文件格式	STL, OBJ, 3MF, STEP, STP 等
	操作系统	Windows、MacOS、Linux



抖音



B站



小红书



微信公众号

扫描二维码获得最新的 产品更新和相关消息

官方网站: www.qidi3d.com

如果您需要支持，请随时与我们联系：

售后邮箱: Q2support@qidi3d.com

Q2support02@qidi3d.com



查阅更多机器的使用和维护教程请访问QIDI Tech官方
Wiki或扫二维码。

<https://wiki.qidi3d.com/en/home>

如果您需要支持，请随时与我们联系

反馈建议: Karl@qd3dprinter.com

电话: 0086-577-66881077