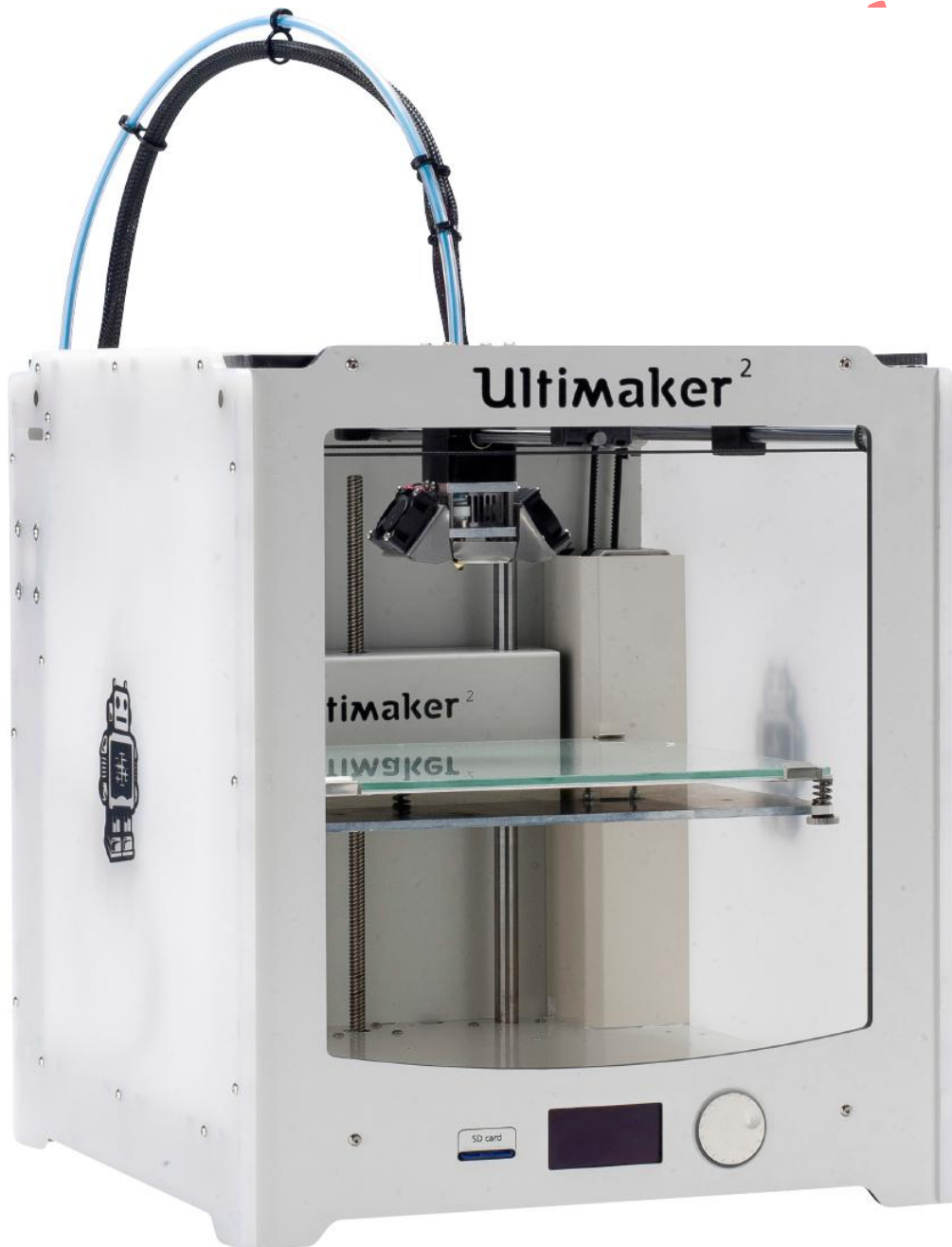


Ultimaker²

中文使用指南



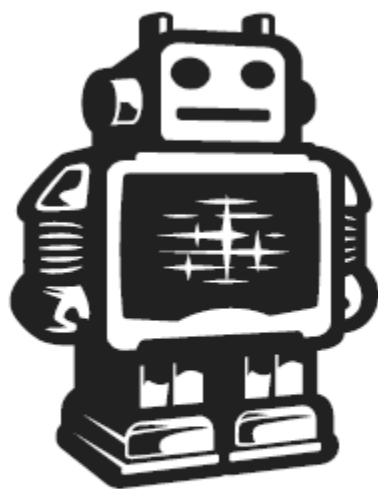
Ultimaker 2 Manual 目錄

一	歡迎使用 Ultimaker 2	
1.1	Ultimaker 使用體驗	3
1.2	Ultimaker 2 產品規格	4
二	開始並拆封您的 Ultimaker 2	
2.1	取出您的 Ultimaker 2	5
2.2	Ultimaker 2 配件一覽	7
2.3	Ultimaker 2 外觀一覽表	8
三	安裝您 Ultimaker 2 的其他零件	
3.1	安裝電源供應器	9
3.2	安裝塑料材支撐架	10
3.3	Ultimaker2 電源開關切換	11
四	第一次使用您的 Ultimaker 2	
4.1	首次使用	11
4.2	建構平台調整	12
4.3	安裝塑料材	14
4.4	列印您的第一個 3D 物件	17
4.5	3D 列印及成品卸除	18
五	使用 CURA 軟體輸出列印檔案	
5.1	下載及安裝 Cura	19
5.2	Cura 軟體介面	20
5.3	準備一個 3D 模型	21
5.4	從 SD 記憶卡列印您的檔案	22
六	保養您的 Ultimaker 2	
6.1	一般常規保養	23
6.2	玻璃列印平台	23
6.3	塑料拆卸及補給器清潔	24
6.4	潤滑各方向軸	25
七	Ultimaker 2 狀況排除及支援	
7.1	簡單的故障排除技巧	26
7.2	聯繫支援部門	27

1.1 Ultimaker 使用體驗

這份使用手冊目的是幫助您開始與 Ultimaker2 的體驗。我們在接下來的頁面中將告訴您產生一個 3D 物件有多麼簡單、容易及方便。

您可能熟悉第一代的 Ultimakers 或其他 3D 印表機。但最重要的是，請您仔細閱讀本手冊，因為 Ultimaker 2 有很多新的程序及設計。



Ultimaker

1.2 Ultimaker 2 產品規格

列印

列印技術 熱融層積 (FFF) (FDM)

建構大小 23 x 22.5 x 20.5 CM

層厚度 20 micron ~ 200 micron

定位精度 X、Y 12.5 micron . Z 5 micron

塑料直徑 2.85mm

噴頭直徑 0.4mm

列印速度 30 mm/1 - 300 mm/s

巡航速度 30 mm/1 - 350 mm/s

重 量 11.2 kg

總 重 15.6 kg

溫度

工作環境 15 – 32 °C

儲存溫度 0 – 32 °C

列印噴頭 180 – 260 °C

加溫平台 50 – 100 °C

工作音量

平均運作音量 49 dBA.

軟體

轉檔軟體 Cura

檔案類型 STL / OBJ / DAE / AMF

系統需求 Windows (XP 32 bit/7+)

Ubuntu Linux (12.04+)

Mac OS X (10.6 64bit +)

電器規格

輸入 100 – 240 V, ~4 AMPS,

輸出 24 V DC @ 9.2 AMPS

列印介面 SD-card / WIFI

物理尺寸

本體大小 X 35.7 cm

Y 34.2 cm

Z 38.8 cm

組裝尺寸 X 49.2 cm

Y 34.2 cm

Z 55.8 cm

包裝外箱 X 42.0 cm

Y 42.0 cm

Z 57.8 cm

2.1 取出您的 Ultimaker 2

- a. 將您的 Ultimaker 2 包裝外箱放置於穩定的平面上，通常可以放置在地板上較寬闊的地方，並找到一個拆箱的好位置。
 - b. 打開箱子後，您會看到第一層隔版上 PLA 塑料材。
 - c. 將隔版上的物件取出後，將第一層紙板移出。
 - d. 取出 Ultimaker 2 的使用手冊，它被放置在箱內的側邊。
※我們建議您在安裝前先閱讀使用手冊。
 - e. 移除四個角落的固定紙板
 - f. 將配件盒及上方固定紙板取出。
 - g. 雙手輕輕由框架部分將機器移出。
- ★注意：請確認移除時僅抬起框架部分，切勿碰觸其他部位組件。
- h. 將機器本體放置與平坦的表面，並確認四周有足夠的空間。
 - i. 從 Ultimaker 2 內側移除固定用紙板。



a



b



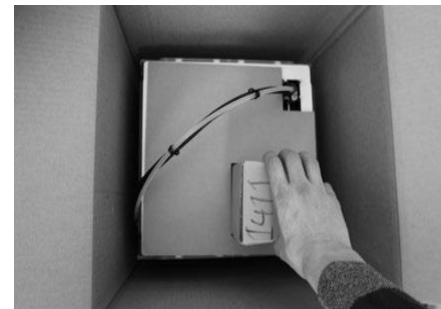
c



d



e



f



g



h



i

j.小心的將圍繞後方軸柱及皮帶的固定紙板移除

★注意：勿使用尖銳或鋒利器具移除紙板，那樣可能會損傷驅動皮帶！

k.現在將列印噴頭平穩地移動到另一側

l.小心的移除右方另一個包覆軸柱及驅動皮帶的固定紙板。

m.現在我們要取出建構平台的玻璃板，因為運送上的需求，所以放置在建構平台下方。

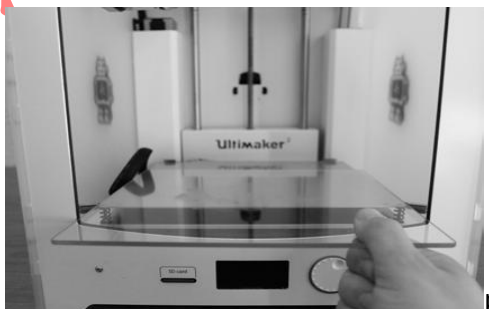
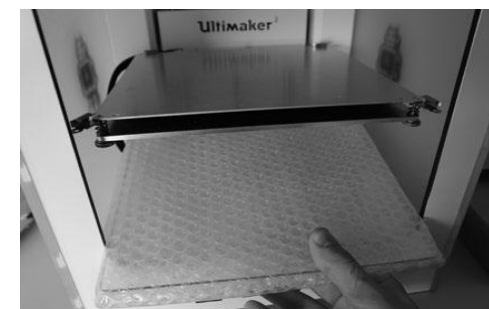
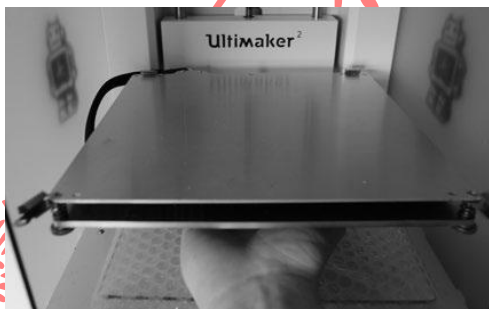
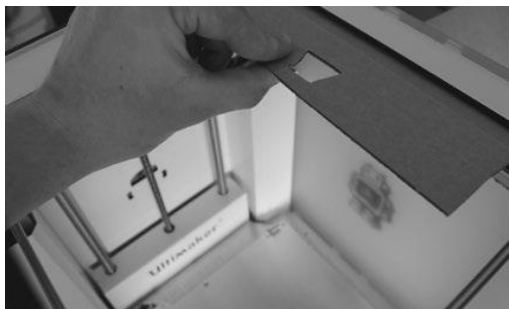
輕輕抬起鋁板，這應該不需要太大的力量。

n.當您取的較多的空間後，由建構平台的中央將其升起。

o.取出玻璃板，並將包裝的氣泡袋移除。

p.現在輕輕的滑動玻璃板，使其卡入建構平台後方的玻璃卡箱。

q.最後，將前方的玻璃卡箱扣上，完成玻璃平台固定。



2.1 Ultimaker 2 配件一覽

除了 Ultimaker 2 印表機本體之外，箱內尚有許多的印表機配件，下列物件皆應包含在其中。

請對照圖示逐一檢查。



塑料材



塑料材支撐架、導引器



黏膠棒



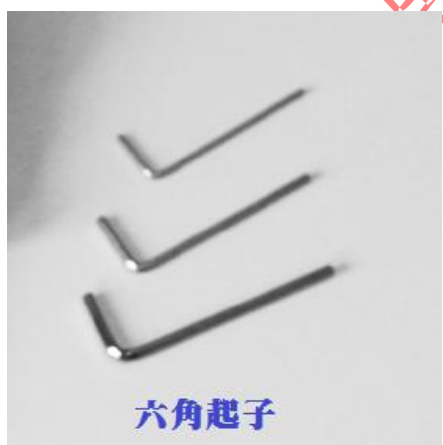
電源供應器及電源線



USB傳輸線



列印範例成品



六角起子



潤滑油脂膏



使用指南

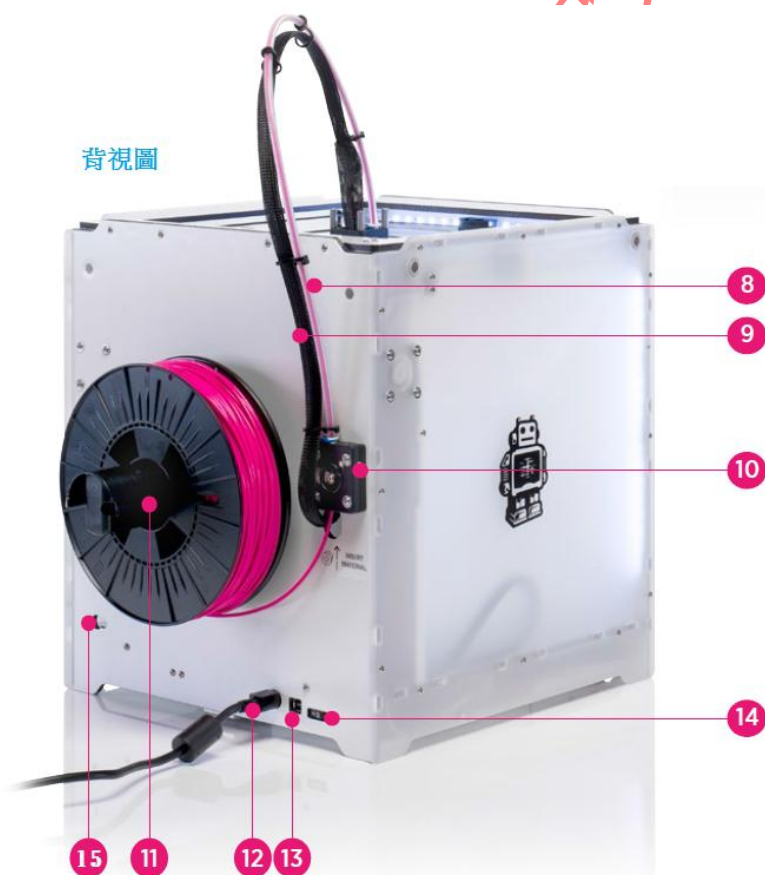
2.2 Ultimaker 2 外觀一覽表

Ultimaker 2 配置圖

- [1] 顯示器
- [2] SD記憶卡插槽
- [3] 可點選式旋鈕
- [4] 建構平台
- [5] 玻璃卡筴
- [6] 平台固定螺絲
- [7] 列印噴頭
- [8] 塑料耗材導管



背視圖



- [9] 列印噴頭電纜線
- [10] 塑料補充器
- [11] 塑料材支撐架
- [12] 電源插座
- [13] USB傳輸線插孔
- [14] 電源開關
- [15] 導引器安裝孔

3.1 安裝電源供應器

連接電源供應器

接下來的步驟是提供給 Ultimaker 2 電源。Ultimaker 2 的電源是採用外部電源供給。

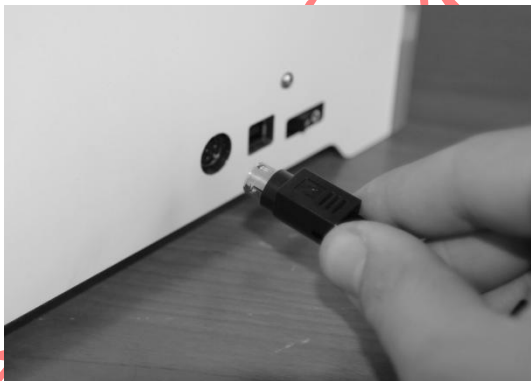
A. 首先確認開關位置切換到 OFF，也就是開關的『O』是被按下的。



B. 將符合您的電源線連接到電源供應器端。



C. 接下來將電源供應器輸出端的接頭連接到 Ultimaker2。插孔的位置在開關及 USB 連接埠的旁邊，電源接頭有方向性，請將平面的部分朝上插入。完成後即可將變壓器電源線插入電源插座。



註：為了提供 Ultimaker2 良好的電源環境，請盡量不要與其他電器共用插座或延長線使用。

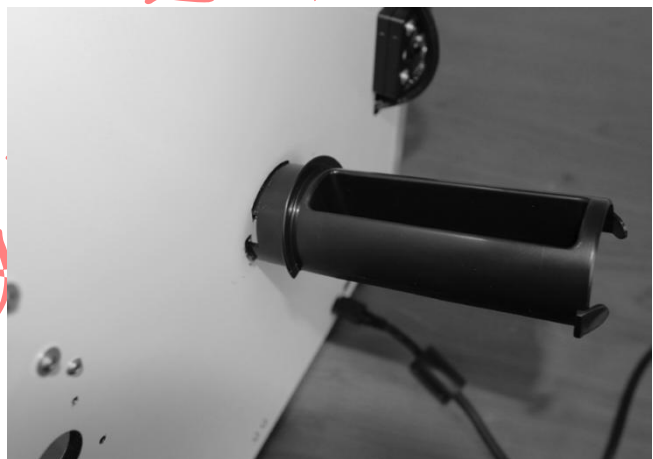
卸除電源供應器

移除電源前，請確認機器在關閉的狀態。接頭處有卡榫設計，請輕輕的向外移除。切勿用力拉扯電源線，這動作將有損壞配件可能。

3.2 安裝塑料材支撐架

塑料材支撐架為 Ultimaker2 背面的配件之一。本節將帶您安裝此部分配件。

- A. 將支撐架尾端翹起約 30 度角，並將前端插入如圖所示的位置。
- B. 藉著將支撐架回復水平位置，使兩側的卡筍扣能正確扣入固定孔中。



- C. 現在可以安裝您的塑料材了。面向 Ultimaker2 的後方，將塑料材以逆時針方向卡入支撐架，直到聽到卡嗒聲，這代表塑料材已正確嵌合到支撐架上了。
- D. 安裝導引器。像鑰匙一般對準插孔，插入後左旋 90 度，直到喀搭一聲後定位。



3.3 Ultimaker2 電源開關切換

打開 Ultimaker2 電源

開/關按鈕位於 Ultimaker2 後面。'O'代表 OFF，'—'代表 ON。

它切換到“—”的時候 Ultimaker2 將會啟動。

Ultimaker2 啟動後，前面的 LED 顯示螢幕應會發光亮起。



關閉 Ultimaker2 電源

將開關切換至'O'的位置，可以將機器電源關閉。關閉電源前請確認目前工作已完成。

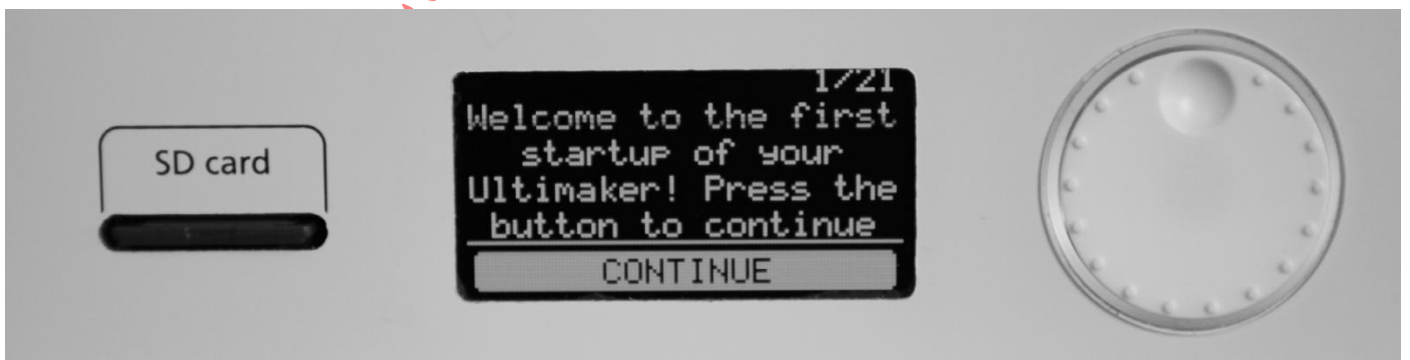
當您不使用 Ultimaker2 的時候，建議您將電源關閉。

當電源關閉的時候，顯示器的螢幕將跟隨電源自動關閉。

4.1 首次使用

本章節將一步步帶領您完成第一次使用的設定。

當您將 Ultimaker 2 電源開啓後，顯示器將會啟動並進入第一次使用的引導精靈。



1/21. 您可以使用顯示器右方的可點選式旋扭來控制 Ultimaker 2。該鈕可以旋轉或按壓，當確認操作時可以點擊按壓，且會聽到“嘟”聲。當按鈕閃爍時代表 Ultimaker 2 正在等待用戶輸入指令。

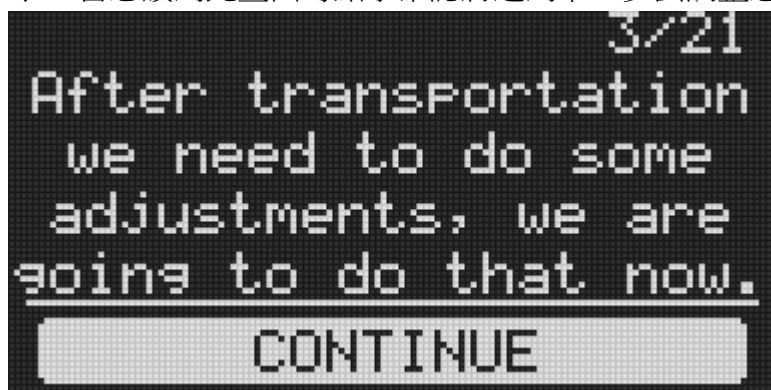
註：當您首次開機時，如未進入引導精靈，可由選單進入『MAINTENANCE 維護』→『ADVANCED 進階』→

『Factory reset 出廠預設』。當然您也可於日後使用此步驟將機器設定還原。

2/21. 在 LCD 螢幕上的“歡迎”通知後，點擊旋鈕[繼續]到下一個步驟。



3/21. 當您讀到此畫面時點擊確認將近到下一步去調整您的建構平台。



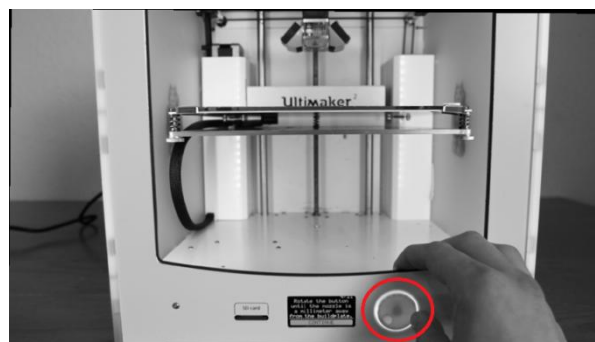
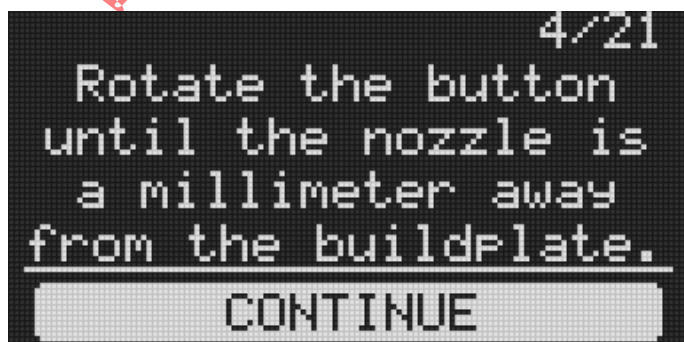
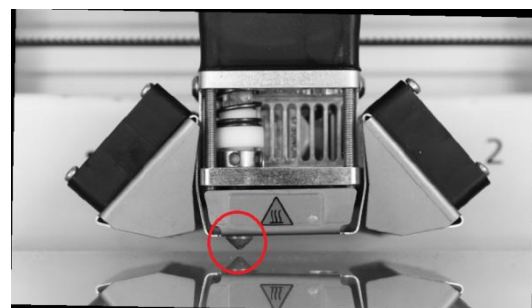
4.2 建構平台調整

如果建構平台與列印噴頭間的距離過大，可能導致您的 3D 物件在輸出時無法正常黏附於平台之上。相對的，當建構平台的距離太過於接近噴嘴，可能會擋住噴嘴中的塑料噴出，也有可能使噴頭碰撞到平台，造成建構平台劃傷！而在經過運送之後，您可能需要調整你的建構平台，以確保您的 3D 輸出物件能正確黏附於建構平台之上。

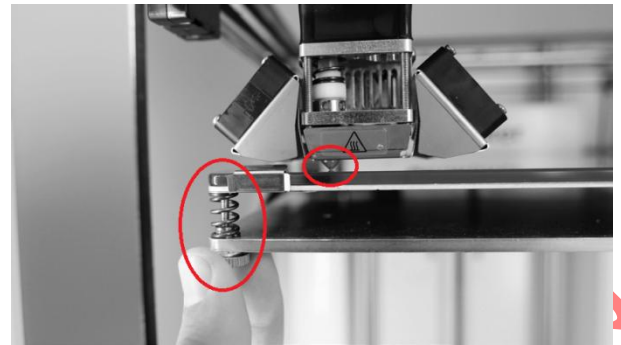
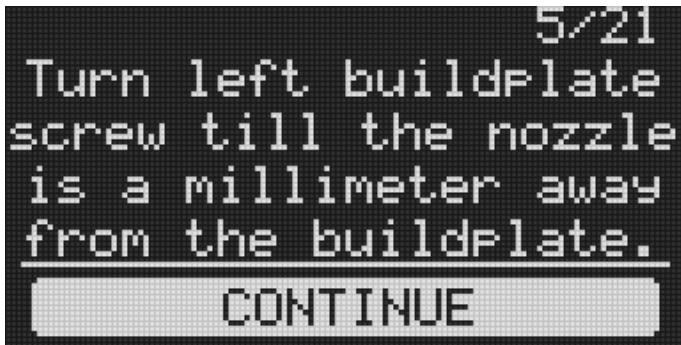
如何調整建構平台水平距離

調整建構平台時，您必須依照顯示器上的步驟 4/21 到 10/21 的指示完成調整。

4/21 藉由旋鈕控制平台高度。



5/21 向左旋轉旋轉建構平台下方的螺絲來控制列印噴頭與建構平台間的高度

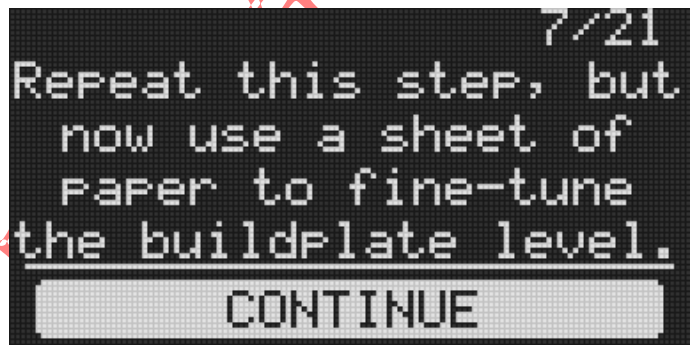
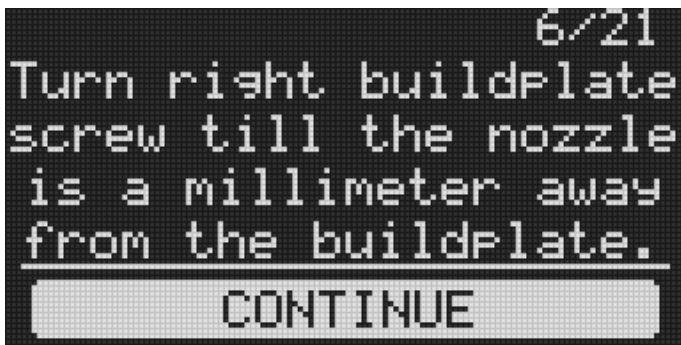


現在依照畫面說明操作，並點選『CONTINUE』，完成步驟 4/21、5/21。

註：在這些步驟中列印噴頭將自動的移動，建構平台也會在移動到新的定位點時重新下降高度。

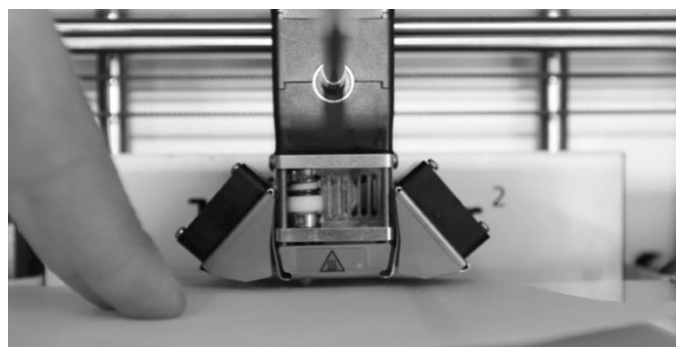
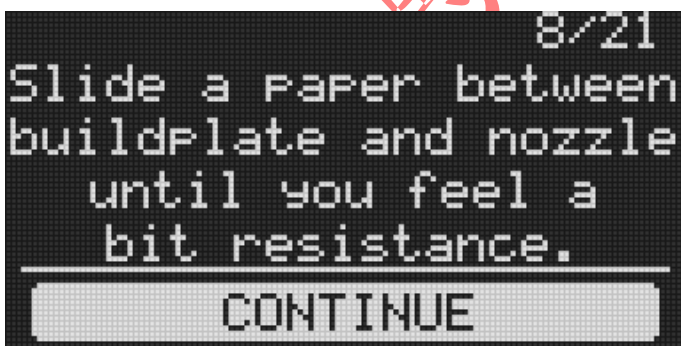
6/21 調整右手邊同樣位置的螺絲。

延續上述說明，按照畫面只是完成 6/21 和 7/21。

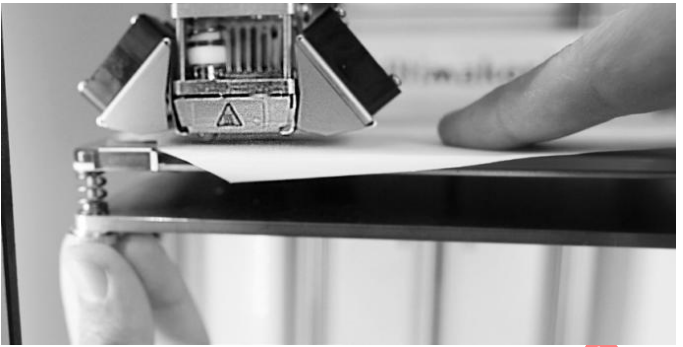


必要時我們需再一次微調建構平台，並確保間隙在一張紙的範圍內，然後點選繼續，進到下一個步驟。請依照顯示器說明，並輔以右側圖像完成畫面上敘述的指令，完成後點選繼續。

8/21 於列印噴嘴與建構平台間放入一紙張，滑動它直到您感覺到有一點點阻力。



9/21 重複此動作於左方角落



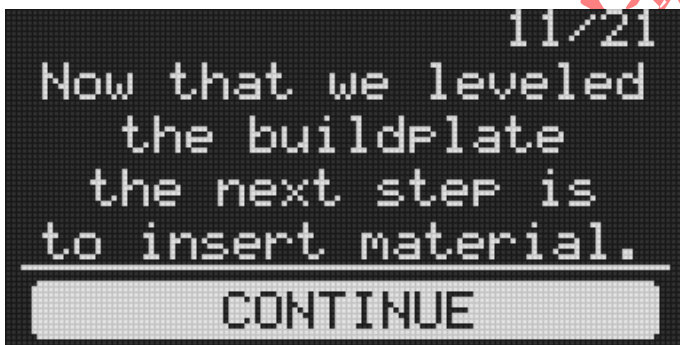
10/21 重複此動作於右方角落



註：如果您遇到問題或需要再次對建構平台做水平調整，您可以利用『MAINTENANCE』下的『BUILD PLATE』功能。

4.3 安裝塑料材

11/21. 現在我們完成了第一次水平調整，點選繼續進入塑料材補充畫面。



請確認您的塑料材已逆時鐘方向正確嵌入支撐架上。



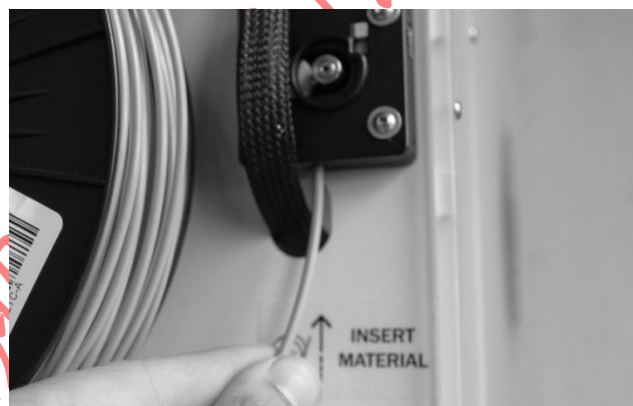
12/21 在此步驟您需要稍做等待，等待列印噴頭加熱完成，顯示器上將有進度表顯示目前狀態。

註：此時列印噴頭將自動移動到前方。

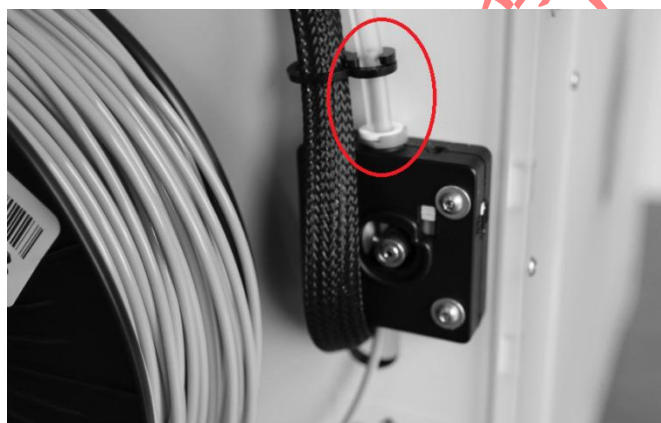


12/21 此步驟需要您多加留意！

在這邊塑料補充器將緩慢的開始旋轉，拿起塑料材的一端，在補充器下方有個進料口，在機器背面有個貼紙指示。請依照顯示器畫面指示，以及圖片說明。別著急，點選『繼續』進到下一步驟指示頁面。



將塑料材由下方進料口推入，直到塑料材被齒輪咬合住，這個動作需要施加一點力量向上推。繼續此步驟 13/21 直到塑料材被引導進入到塑料材導管中。



14/21 塑料材將會經由透明的塑料材導管傳送到列印噴頭，等待顯示器上進度表顯示完成。

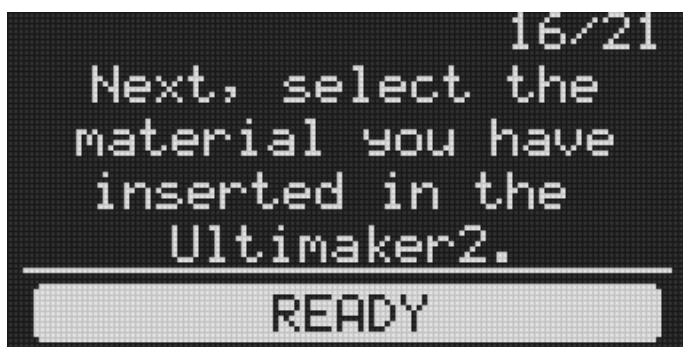
15/21 按照顯示器指示，當塑料材由列印噴頭輸出時，點擊『繼續』。



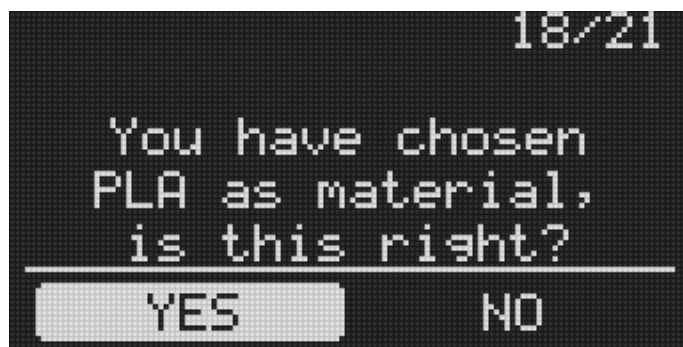
注意：切勿碰觸噴頭，當它正在加熱時，溫度將會達到 220°C！

註：當列印頭噴出的塑料材不是您安裝的顏色時，應該是 Ultimaker2 出廠測試時所殘留在噴頭當中的些微塑料材，當殘留塑料噴出後將會正常噴出您所安裝的塑料材。請稍待，當您看到正確的塑料顏色後再點選『繼續』。

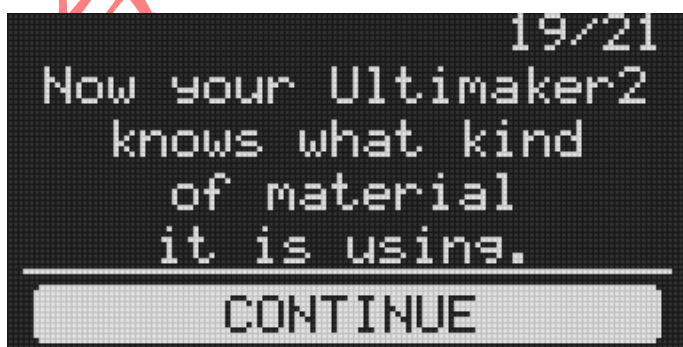
依照指示 16/21、17/21，請確認您安裝的塑料材所使用的材質。點選『READY』選擇材質。



在步驟 18/21 中確認您所選擇的塑料材質，點選 YES、NO。



19/21. 這邊是告訴您 Ultimaker2 將依照您使用的塑料材質不同，調整機器相關運作參數，以配合您的列印材質，使 3D 物件輸出能更完善。

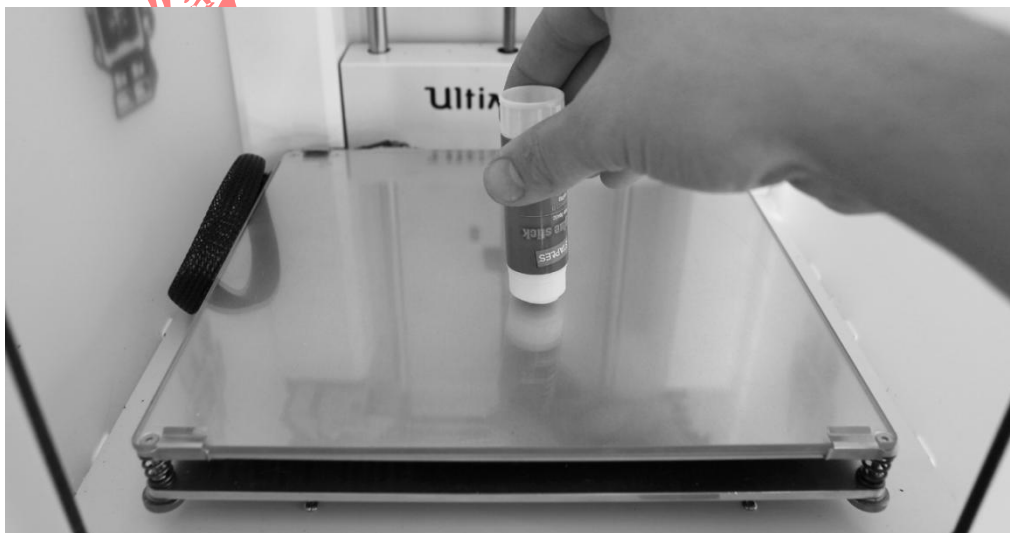


4-4 列印您的第一個 3D 物件

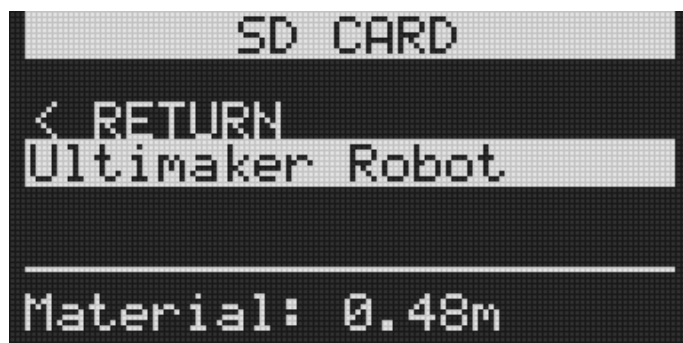
20/21 現在 Ultimaker2 已調整好建構平台，也正常載入塑料材了，您準備好輸出您的 3D 成品了嗎？



重要：在您繼續下一步驟前，請先確認已使用包裝內附的專用黏膠棒，在建構平台上 3D 物件輸出的範圍塗上一層薄薄的黏膠。



21/21 在記憶卡插槽放入存有 3D 列印檔案的 SD 記憶卡，點選『LET'S PRINT』將開始讀取檔案。
包裝內附的記憶卡包含了一個範例檔案：『Ultimaker 機器人』如果您想列印可以選擇此檔案輸出。



4.5 3D 列印和成品卸除

您在 Ultimaker2 上選擇好列印檔案後，機器將開始列印準備，列印噴頭將加溫至工作溫度。當列印時顯示器上將顯示目前的列印進度以及預計的完成時間。在進度顯示條的下方則是『TUNE 調整』和『ABORT 退出』兩個選項。

注意：在列印過程及預熱時請勿碰觸列印噴頭，列印噴頭的工作溫度約在 220°C~260°C 間

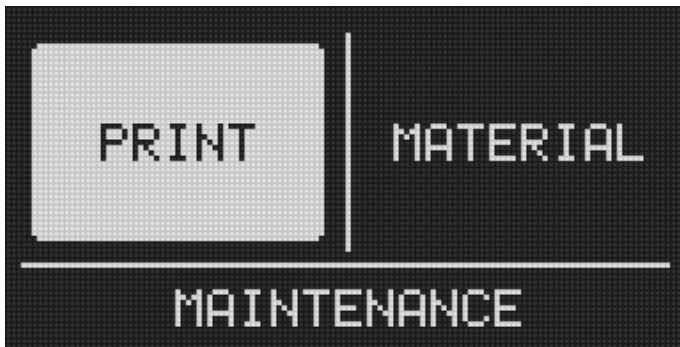


當您的 3D 物件列印完成時，顯示器將轉為顯示 Ultimaker2 的冷卻進度，直到降溫至安全溫度時。現在您可以取下您的 3D 列印成品，並選取『BACK TO MENU』回到主選單，進行下一次列印或調整。



因為您已經完成的初始化設定，在日後 Ultimaker2 開機時，將直接進入到此選單，您可以選擇列印、更換塑料材。在『MAINTENACE』維護選單內，點選『ADVANCED』進階，將可以找到『Factory Reset』。

將 Ultimaker2 還原至出廠設定，並進行初始化精靈。



心有限公司

5.1 下載及安裝 Cura

Cura 是 Ultimaker2 的建議的轉譯軟體。該軟體將您的 3D 物件轉譯成 Ultimaker2 的列印檔案。

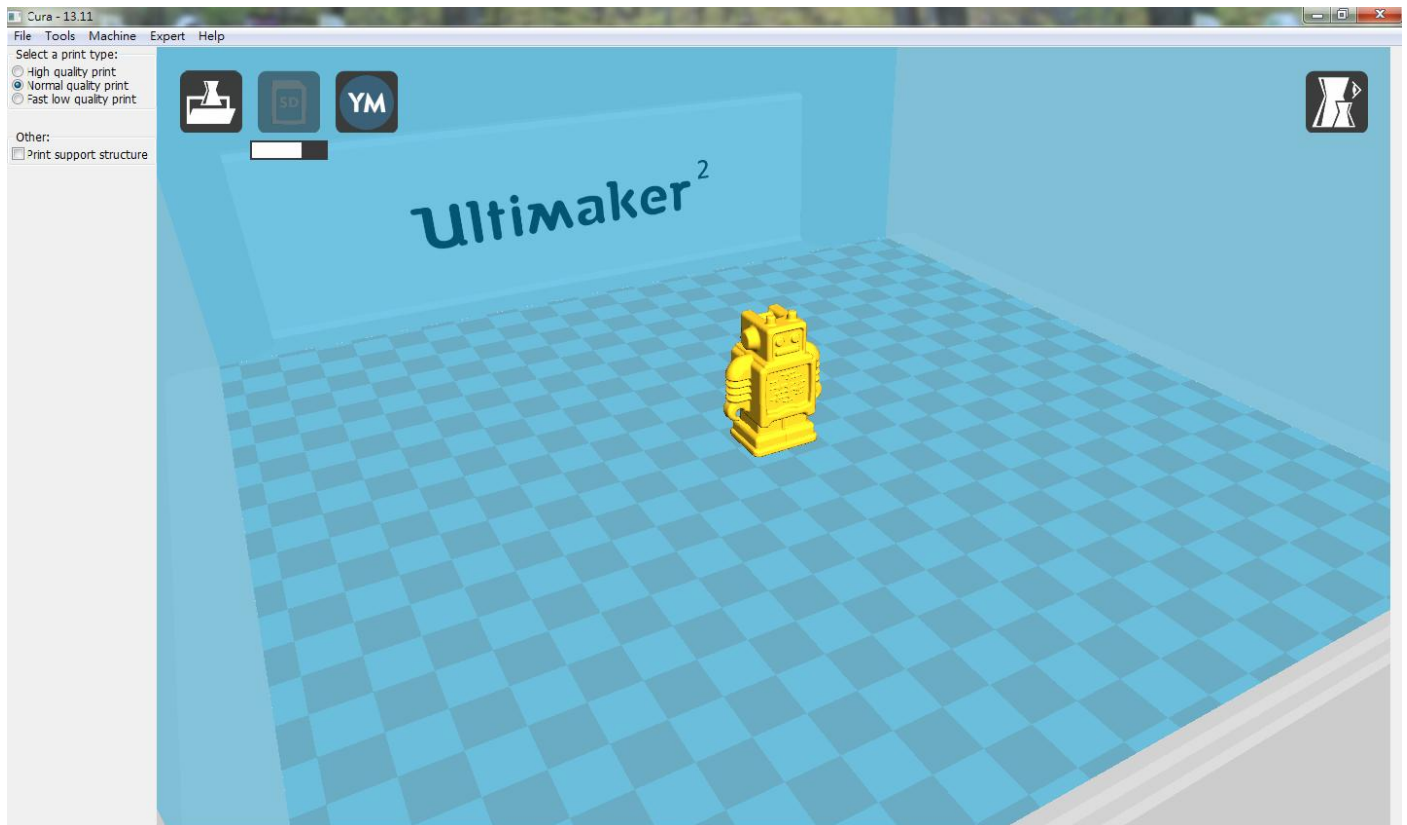
- 1.Cura 軟體可由此網址下載安裝 www.ultimaker.com/pages/our-software
- 2.下載最新版本的 Cura。Cura 支援 WindowsXP 或以上，MacOS 10.6 以上
- 3.執行剛剛下載的檔案，並依照安裝精靈指示完成安裝。
- 4.安裝完成後啟動 Cura 您將會看到下面的引導。

選擇您使用的機種 Ultimaker2，這邊沒有其他的設定需要選擇。



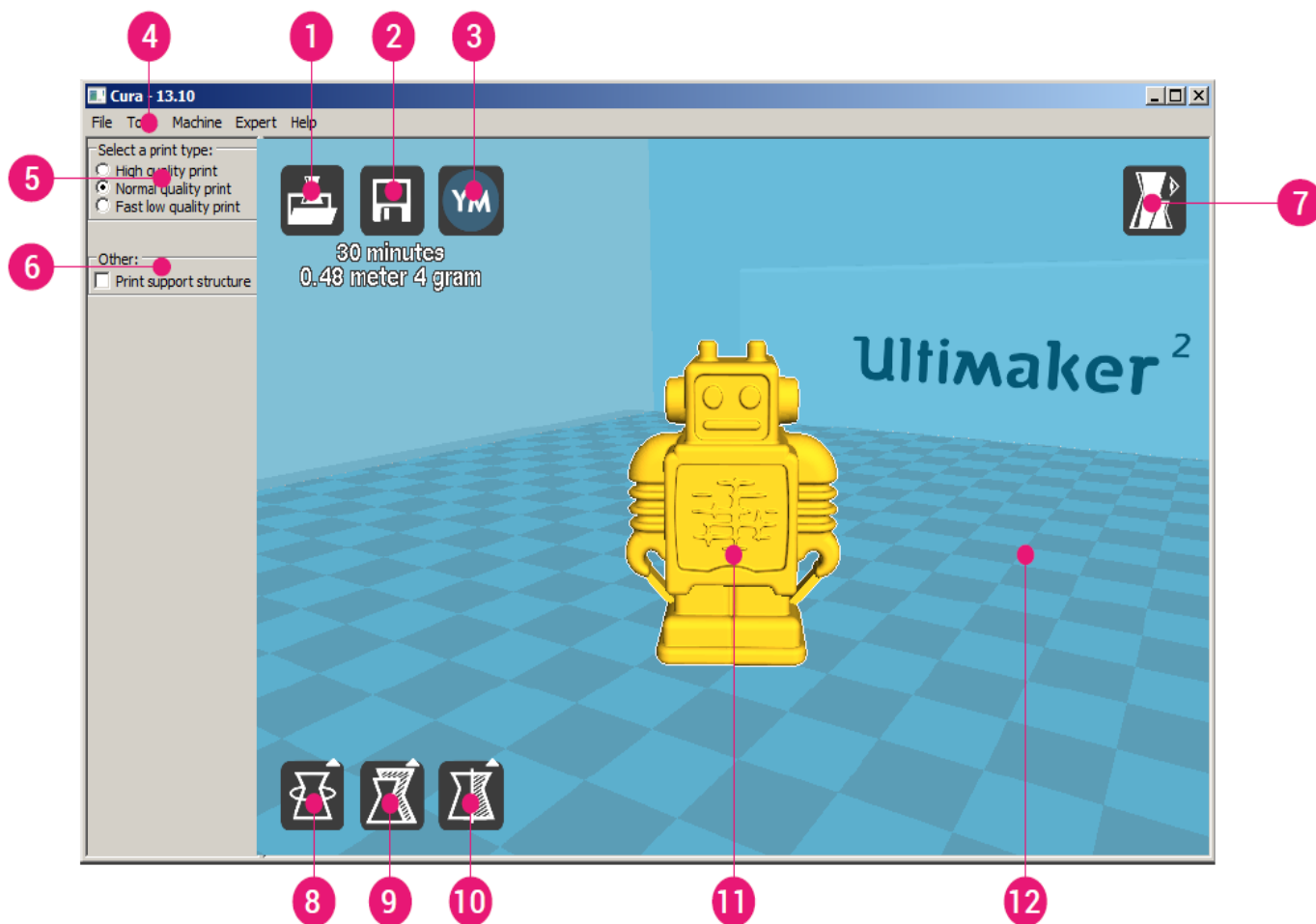
完成設定後將會看到以下畫面

這是 Cura 的主畫面，在這裡，您可以選擇您想列印的物件來做輸出。



5.2 Cura 軟體介面

下圖是 Cura 軟體執行時的主要畫面，您可以利用該程式來準備將要輸出的 3D 物件檔案。



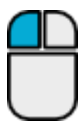
各區標示說明。

- 1 載入檔案：由此按鈕選擇您預備輸出的 3D 物件檔案。Cura 支援 STL、OBJ、DAE、AMF 等格式。
- 2 儲存檔案：儲存您調整好的物件檔案，儲存至 SD 卡供 Ultimaker2 列印使用。
- 3 分享至網路：可將物件檔案上傳至網路空間 YouMagine.com。
- 4 功能表：在功能表這邊您可以選擇完整設定模式，設定偏好或其進階模式。
- 5 列印模式：有三種預設的列印模式提供您快速選擇？
- 6 列印支撐材質：列印支撐材質可幫助物件懸浮部位能正常黏附，讓物件能更為完善。
- 7 瀏覽模式：當您準備好 3D 物件後，可經由瀏覽模式切換來觀看分析您的物件模型。
- 8 旋轉物件：將物件做各軸心的選轉調整。
- 9 縮放物件：將物件以等比例做縮放調整。
- 10 鏡面模式：鏡像調整物件，可以列印映射物件。
- 11 3D 物件預覽：此位置將顯示您方才載入的 3D 物件，並會隨著您的調整即時呈現改變。
- 12 虛擬建構平台：模擬 Ultimaker2 的建構平台，您可以調整物建在平台上的列印位置。

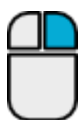


瀏覽物件模型

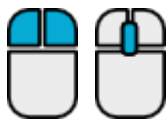
使用滑鼠進行以下操作及觀看 3D 模型



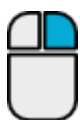
選擇物件，點選左鍵移動滑鼠指標拖曳平台上的目標物件。



點選右鍵，移動滑鼠指標調整觀看 3D 物件的角度。



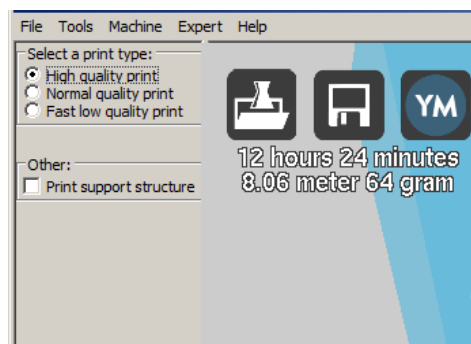
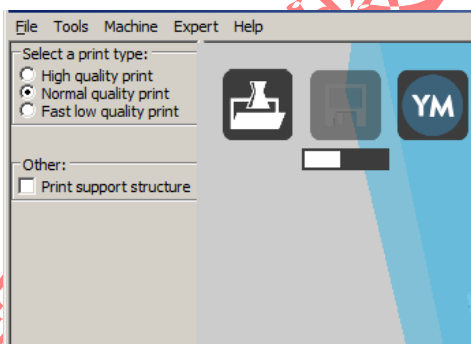
同時點選左右按鍵，或使用滾輪來調整視點焦距。(放大縮小)



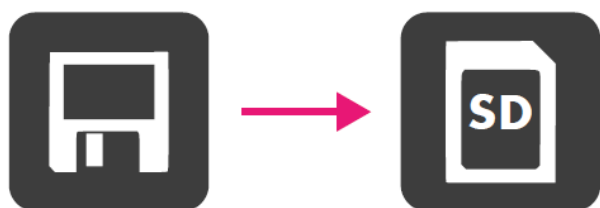
點選右鍵及鍵盤上『SHIFT』，移動指標平移 3D 物件視角。

5.3 準備一個 3D 模型

1. 我們可以由上頁說明的 1 號圖示按鈕載入 STL 等格式檔案，檔案選擇後 Cura 將會自動檢查編譯，完成處理後 2 號圖的儲存才會亮起可供點選。
2. 您可以在左上方的區域選擇使用的列印品質模式。

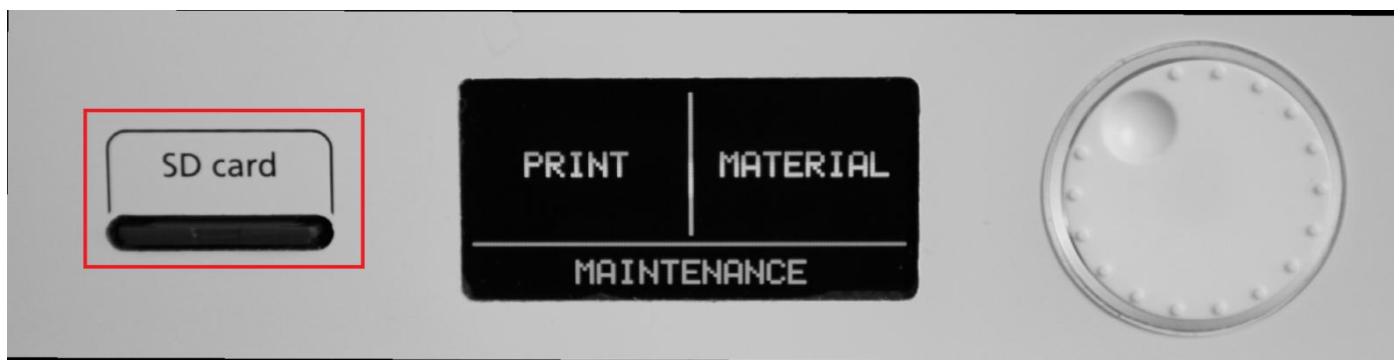


2. 選項及調整告一段落時，存檔按鈕的下方會顯示目前物件的相關資訊，包含預估的列印時間，目前物件列印所需要的耗材預估量等。
3. 接著將檔案存到 SD 的記憶卡中。在下方一樣會有狀態說明，告知您目前的存檔工作已完成。當你取出記憶卡前，確保已正確由 CURA 點選退出。

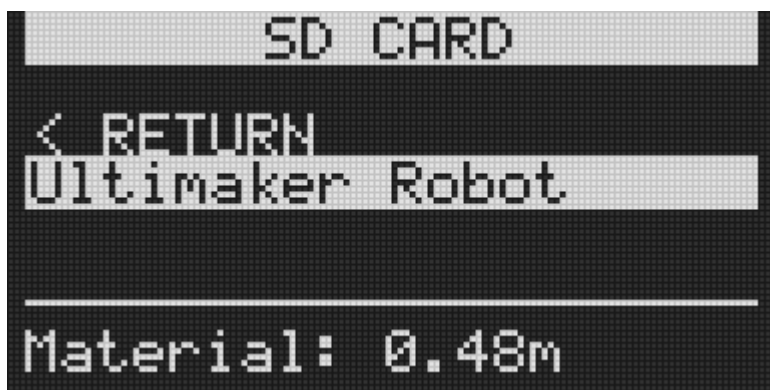


5.4 從 SD 記憶卡列印您的檔案

1 從電腦完成 Cura 轉檔工作後，將存有 3D 檔案的 SD 記憶卡插入 Ultimaker 2 的插槽中。



2 使用旋鈕進入 PRINT 選單，接著機器將讀取 SD 卡中支援的列印檔案，選取您要列印的檔案名稱，點擊確認，接著 Ultimaker2 將幫您完成後續的列印動作。



6.1 一般常規保養

為了使您的 Ultimaker 2 達到最佳的列印效果，建議您定期進行維護保養，讓您的機器保持再良好的運行狀態。本章節將協助您如何去維護保養您的 Ultimaker 2

建議您在每次列印前做簡單快速的檢查。

觀察列印平台是否留有前次列印物件？

確保您機器的電源線路不會被任何人移除！

使用 USB 連接線更新韌體

當有新版韌體時 Cura 將會提示您。

新的韌體中，我們調整優化了機器的控制，以取得更好的列印效果及用戶操作。

因此，當您看到韌體更新的提示時，請將 USB 街上您的電腦及 Ultimaker 2，並按照 Cura 內指示更新。

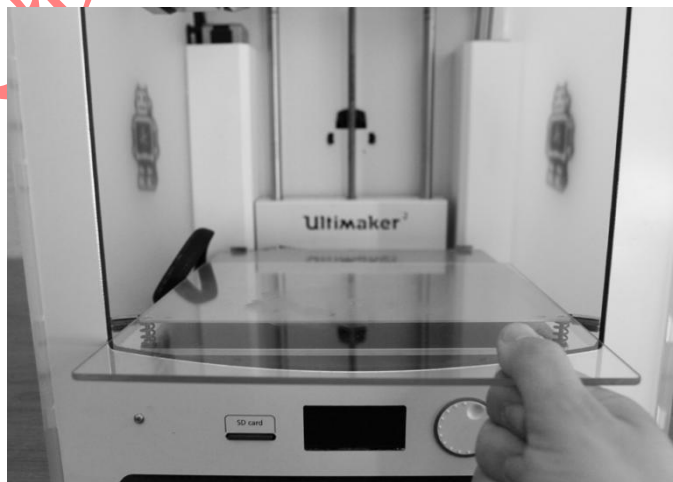
6.2 玻璃列印平台

清潔玻璃平台

經過一段時間的列印之後，玻璃建構平台上可能會殘存一些多餘的膠水，而這些殘餘物將會導致您列印的表面不均勻，建議您每隔一段時間要做一次清潔處理。

A. 確認您的 Ultimaker 2 已經正常關閉電源。

B. 緩慢且小心的將玻璃卡箱移除。



注意：這個步驟建議您使用螺絲起子，因為卡箱可能會刮傷您的手。

當您取出玻璃建構平台時，請確認平台已冷卻降溫。

C. 確認建構平台已正常降低至 Ultimaker 2 底層，這個步驟將避免您取出玻璃平台時不會傷害到列印噴頭或著 Z 軸的軸承。

D. 繼續將玻璃板由前方慢慢滑出。

E. 將玻璃版小心置於清水沖洗，以溶解清理掉多餘的膠水。

注意：玻璃板清理過後必須保持乾燥，才能裝回 Ultimaker 2。

F. 將玻璃板慢慢滑動回原來的位置，然後使用玻璃卡箱固定住玻璃板。

註：為了確保下一次的列印能正常執行，建議您使用『Maintenance』維護功能，重新調整建構平台。

6.3 塑料更換及補充器清潔

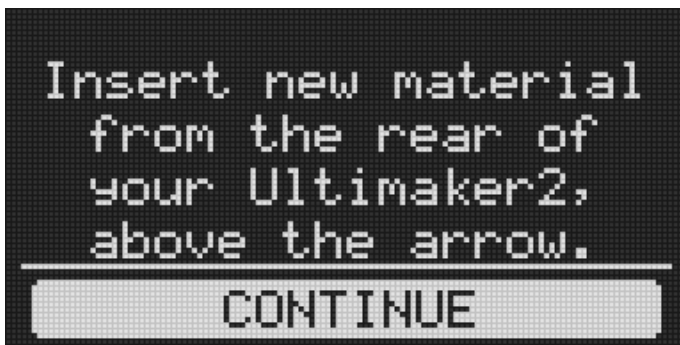
塑料材拆卸

Ultimaker 2 的列印材料是可以更換為不同材質，可以依照您的列印需求來做更換。

- A. 利用旋鈕點擊，由主選單進入『MATERIAL』選項中，選擇『CHANGE』。

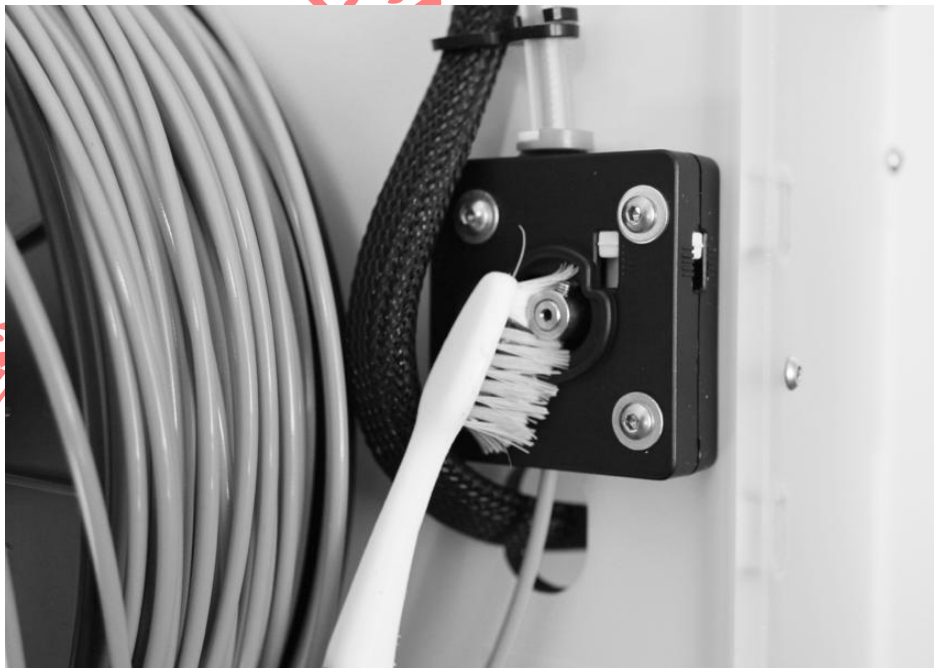
註：在未來韌體更新後可能會使用不同的名詞。

- B. 接著機器將開始加溫，稍待片刻即可取出塑料材。當加熱溫度到達目標後，塑料補充器將開始運作，塑料材將慢慢的被抽回。
- C. 將退出的塑料材收妥，並確保在保存的時候不會鬆動。您可以用膠帶稍做固定。
- D. 當您取出舊的塑料材後，您可以依照螢幕指示放入新的塑料材。
- E. 最後，當材料載入後，必須設定材料種類讓機器辨別。依照標示材料種類不同，依照畫面顯示做設定。



補充器清潔

在經過多次列印後，塑料補充器的齒輪可能會累積微小的塑料，您可以利用空氣噴槍(高壓空氣罐)，或一個簡單的小刷子來清潔內部



6.4 潤滑各方向軸柱

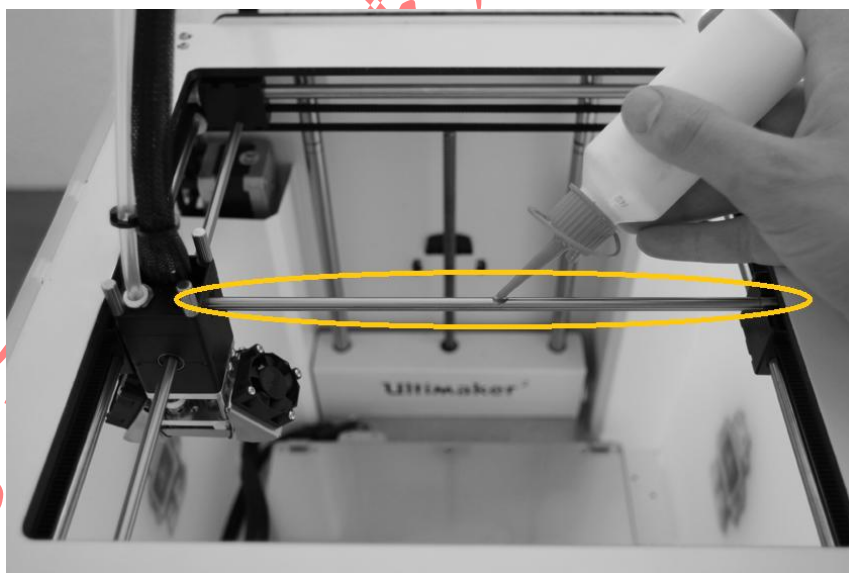
Z 軸柱

大約每六個月的時間，必須針對 Z 軸柱做潤滑保養。包裝內附有一個綠色的潤滑油脂(Magnalube-G)。這是 Z 軸所使用的潤滑脂。使用方式如圖所示，確認你在 Z 軸上滴上約 10 滴左右的潤滑油脂，在下次列印時，這些油脂將隨著列印平台而自然分布於 Z 軸上下。



X, Y 軸柱

如果您發現您的 3D 列印物件表面有些許的位移誤差，建議您在 X, Y 軸的軸柱滴上 1 滴的針車油，這個動作將可以使您的 Ultimaker 2 移動上更平滑，但此部分的潤滑油並無內附於包裝之中。在您潤滑 X、Y 軸時，必須使用針車油，並在軸上滴上 1 滴完整的潤滑油，並去除其他多餘的油脂。



7.1 簡單的故障排除技巧

在您的 Ultimaker 2 遇到問題時，下面的章節將幫助您，從診斷、解決問題到聯繫支援。

★列印過程中材料無法附著或沾黏。

可能原因一：建構平台未正確調整

解決方式：使用[MAINTENANCE]維護選項中的[BUILD-PLATE]進行調整。

可能原因二：材料不黏附於建構平台，可能未正確塗上固定用黏膠，請參照 4-4 章節。



★列印成品黏貼於建構平台上。

原因：物件沾黏於建構平台上，且在水中浸泡後，PLA 或 ABS 依然沾黏於玻璃之上。

解決方式：可以使用刮刀或其他較薄的工具，慢慢由不同的方向推動底部來協助移除。



★列印噴頭噴出的材料不足

原因一：在 Ultimaker2 後的塑料補充器出現滴答聲，在列印時列印噴頭被污垢或加熱過的塑料阻塞。

解決方式：提高列印溫度至 260°C，在列印的同時嘗試清除阻塞。如果阻塞物清除後，保持列印溫度在 260°C，以清除其他有可能的殘留物。

原因二：在 260°C 工作溫度無法解決阻塞

解決方式：大於 0.4mm 的物質將會堵住列印噴頭，清潔列印噴頭或做零件更換。

★塑料材停止進料

原因一：列印噴頭有可能被阻塞

解決方式：請參照列印噴頭噴出的材料不足的原因及解決方式。

原因二： 列印噴頭外壓力過高

解決方式：順時針方向旋轉平台固定螺絲，調整列印噴頭與建構平台的間距。

原因三：塑料補充器的夾取壓力過小，造成塑料材滑動無法進料

解決方式：調整補充器的壓力螺絲，以增加塑料夾取壓力。

★Ultimaker2 顯示器上僅顯示“ERROR - STOPPED”溫度感測器

原因：偵測到溫度測量上的問題，印表機基於安全理由已經暫時關閉

解決方法：這是一個電子零件上的問題。聯繫技術支援以協助您處理此問題。

7.2 聯繫技術支援

如果您遇到本使用指南中沒有提到的問題，請您隨時利用電子郵件、電話、傳真等等方式，聯繫我們的支援人員。

網路上也有關於 Ultimaker 的相關訊息，您可以參考 <http://umforum.ultimaker.com/> 論壇。

如果您需要任何協助，這邊是我們的聯絡方式：

台灣地區

台灣天馬科技股份有限公司

公司地址：10459 台北市中山區吉林路 150 號 7 樓-1

連絡電話：(02)2537-7638(代表號)

傳真電話：(02)2561-5549

電子信箱：taiwanteam1995@gmail.com