

*本图纸所含信息及版权归广东三绿科技有限公司所有,未经许可不得转载、转发第三方或利用其进行其他商业行为,否则本司必将追究相应的法律责任。

变更履历

版本	变更内容	设计	日期
A4	修改第3、4、6页内容	设计	2025-08-07
A5	增加合格证信息	设计	2025-11-26

285±1

120±1

SUNLU 三绿

耗材熔接器

使用说明书

(FC01)

CE | FC | RoHS

01/产品部件说明

1 上盖	2 电源线接口	3 切割线槽	4 加热线槽	5 加热盖开关按钮
6 上按钮,可以切换耗材类型	7 下按钮,可以切换耗材类型	8 开关按钮	9 设置按钮	

02/组成部件

名称	主机	USB线	熔接管(特氟龙管)
数量	1台	1根	200pcs
图片			

03/产品参数

产品尺寸	111×79.4×38mm	电源输入规格	DC 5V 2A
产品净重	143g	待机电流	15mA
工作环境温度/湿度	温度10°C-25°C 湿度<90%	最大工作电流	2A
最高耐温	<250°C	兼容耗材线径	1.75±0.03mm

04/常见故障排除

如产品在使用过程中遇到如下问题,请尝试按下表的方法排除故障,如故障依旧,请联系我们。

现象	问题原因	故障排除方法
ER1	温度异常	检查发热片连接处是否断开
ER2	超温警告	请联系我们

接入电源出现:自动关机、屏黑、屏幕显示888、无显示的现象

USB线不匹配	请确保使用产品标配的USB线
适配器功率过小	更换规格至少为5V2A的适配器后,重新尝试

正面

05/使用说明

- 接入电源,按下Ⓞ开机按钮。
- 将要相接的两段线材插入套管。
(建议倾斜插入,保证有更大的接触面积)
- 按下Ⓞ设置按钮,之后按Ⓞ上下键选择需要熔接的耗材材质;再一点Ⓞ设置按钮进入温度设定界面,按Ⓞ上下键可对默认熔接温度进行调整;然后,等待蜂鸣器声音响,即为加热到设定温度。
(注意:需要熔接的两段线材需要为相同材质,不同材质材料不可熔接,如:PETG不能与PLA熔接)
- 按下加热盖开关按钮,把套管内线材相连接处放入加热线槽处,放下加热盖,卡住开关卡扣。
- 当到达熔接时间时,机器会发出提示音,可双手拿着线材两侧,稍微用力向内推,直至蜂鸣器声音响,确保接口处接触充分。
- 按下加热盖开关按钮,双手拿着线材两侧,慢慢取出线材,放置5-10秒,待冷却后,期间可关闭电源,防止后续操作造成烫伤。
- 将冷却后的线材,两端卡入切割线槽,使套管连接处位于切割槽内。
- 将上盖用力向下按压,切割线槽下方刀片会将套管割开,取出线材,取下套管即可。
- 如图为被切开的套管。

线材材质	PCL系列	PLA系列	ABS系列	PETG系列	PA/PC系列
默认熔接温度	85°C	185°C	220°C	210°C	230°C
升温时间	1分钟	3分钟	3-4分钟	3-4分钟	5分钟
建议熔接时间	5-6秒	7-8秒	7-8秒	7-8秒	9-10秒

06/合格证

产品名称:	生产日期:
检验员:	检验日期:

珠海市三绿实业有限公司
 官方网站: www.3dunlu.com
 品牌合作: branding@sunlu.com
 商务合作: sales@sunlu.com
 售后服务: support@sunlu.com
 公司地址: 广东省中山市坦洲镇环洲北路和坦洲镇铁交街三绿科技园

物料编码: 033007002058

图号: SL-MK-WI-1571

部门: 设计部

设计: 张发平 2025-11-26

审核: 黄河清 2025-11-26

批准: 程单单 2025-11-26

物料名称: SUNLU 耗材熔接器中文说明书

材质: 80g双胶纸

工艺: 风琴折页

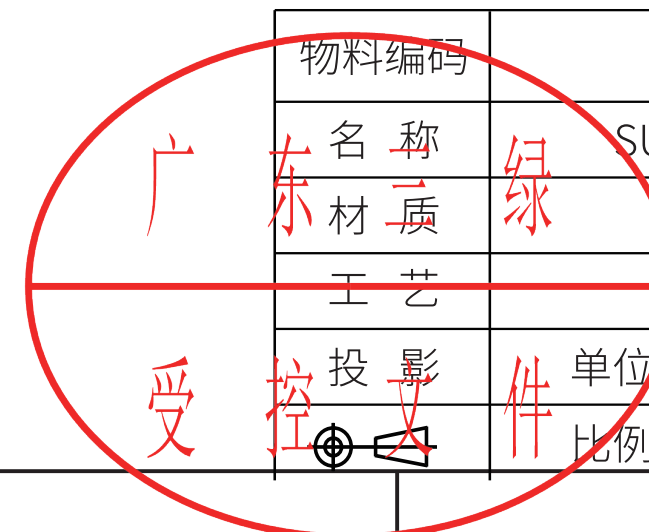
单位: mm 版本: A/5 比例: 1:1

共1页 第1页

背面

技术要求:

- 1、材质要求: 80G双胶纸
- 2、印刷颜色: 单黑印刷 C:0 M:0 Y:0 K:100
- 3、尺寸要求: 展开285*120mm, 成型95*120mm
- 4、公差范围: ±1mm
- 5、工艺要求: 风琴折页
- 6、满足RoHS和REACH要求
- 7、不能存在刮花、污点、重影模糊、破损、同批次不能存在色差等问题。



物料编码	033007002058	图号	SL-MK-WI-1571
名称	SUNLU 耗材熔接器中文说明书	部门	设计部
材质	80g双胶纸	设计	张发平 2025-11-26
工艺	风琴折页	审核	黄河清 2025-11-26
单位	mm 版本: A/5 比例: 1:1	批准	程单单 2025-11-26
共1页	第1页	SUNLU 三绿	