

# 使用打印机的注意事项

## 亲爱的顾客：

请仔细查看使用打印机时的注意事项，防止造成打印机的损坏。

1. 检查所有的接线，确保线路连接正常。
2. 如设备仍无法工作，请根据故障内容在本维修手册中对照相应章节处理。
3. 若本使用打印机的注意事项没有仔细看清楚导致操作出问题，请联系售后人员，并用简短精确的语句描述你所遇到的问题。
4. 可以关注公众号，常见的使用教程可以在往期资讯里面查找。

**收货后先打印测试模型，确认机器没有受损**

**不懂得先查看 U 盘内的资料**

**打印前一定要清理料盘和清洁干净屏幕、离型膜，防止压坏屏幕和影响打印质量**

## 一、软件使用注意事项

**1.1 模型检查：**模型切片前检查模型是否有问题，可以使用修复模型软件检查，如果不懂检查模型在官网、公众号内搜索检查模型的教程。

**1.2 尺寸要求：**确保模型没有问题时用 STL 的格式进行切片，切片时请注意模型的尺寸是否符合要求。

**1.3 模型要求：**在底部不加支撑的情况下，模型需要打印的底部一定要能支撑整个模型，如果模型底部不平底座只有几个接触点，请用修复软件把底部切平或者用切片软件下沉。

**1.4 支撑检查：**加支撑时记得检查三部分

- (1) 支撑是否阻碍到模型本身，防止拆除支撑时模型上的支撑不方便去除；
- (2) 悬空位置是否支撑有加到位，防止悬空位置没有支撑打印的模型不完整；
- (3) 模型底部支撑是否能加到位，防止模型边缘打印不完整，或者支撑少模型打印不出来；

**1.3 编辑支撑保存：**导出模型的可编辑格式 tfl 和 stl 格式要放在一起才能再次修改支撑。

**1.4 导出打印模型：**导出模型前请拖动滑块直接跳到第一层查看是否出现问题。切片后记得插 U 盘后再点击导出打印文件，点击需要导出的 U 盘确认下载成功后再去打印模型；

**1.5 模型重新上传：**如果导出打印文件的模型打印机内没有显示模型图案。可以重新拷贝 tfl 保存格式内文件夹中的 pngzip 格式到 U 盘，删除机器内的模型重新上传；

## 二、光敏树脂使用注意事项

**2.1 使用耗材：**光敏树脂使用前轻微的左右摇晃一下，请勿大力摇晃导致形成大量气泡。

**2.2 耗材接触：**请勿皮肤直接接触光敏树脂或接触到眼睛，若引发皮肤过敏或者不适，请立刻用清水冲洗，如情况严重请及时就医；

**2.3 耗材选择：**建议使用厂家推荐耗材，以免造成打印机的损坏；

**2.4 耗材保存：**光敏树脂不使用时可以过滤后再进行回收到瓶子内，或者用东西遮住料槽，防止阳光直射和强光照射，并且防止灰尘进入。

## 三、打印前注意事项

**3.1 机器放置：**请勿将本机放置在易燃易爆物品或高热源附近，请将本机放置在通风、阴凉、

少尘的环境内；

**3.2 电源插座：**电源插头需接插在带有地线的三孔插座，请使用本机附带的电源线，勿在安装过程中使用其他产品电源线代替；

**3.3 机器放置环境：**请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；

**3.4 检查固定位置：**打印前需要检查平台上的旋钮和料槽上固定位置是否锁紧，防止打印时不稳定；

**3.5 检查屏幕照射：**使用机器前查看屏幕照射是否正常，请佩戴防紫外光眼镜查看。请勿在测试屏幕时用眼睛直视以免损伤眼睛。

**3.6 打印前检查：确保检查后再打印模型**

(1) 打印前一定要确定料槽内没有残留物，如果不确定料槽内是否有残渣请一定要清理料盘，防止压坏离型膜。

(2) 打印时候一定要确保平台是平行且微微接近打印屏幕，打印失败后可能把屏幕压斜，所以要把料槽取出，把打印平台清理干净后回零查看是否平行屏幕，然后拿 a4 纸撕一小部分放在打印屏幕的四个角依次调平查看是不是可以微微抽动纸片。

## 四、打印时注意事项

**4.1 检查料槽：**确定料槽内没有杂物后再进行打印，如果不确定料槽内是否有残留物，请使用机器的料盘清理，然后清除料槽内的固化面，切记不要用金属铲刀触碰料槽内的离型膜；

**4.2 检查曝光时间：**打印时查看曝光时间是否符合耗材的规定范围内，防止打印时间过曝时产生模型膨胀，或者时间太少导致不成形。

**4.3 打印环境：**请勿阳光直射或有强光的空间使用，机器应在空气清洁，无明显漂浮物，温度： $26 \pm 5$  摄氏度，为了优质的打印质量，请在室内恒温的环境下打印。

## 五、处理模型注意事项

**5.1 注意控制上下：**在确定模型取出之后再控制 Z 轴的上下，防止 Z 轴向下移动模型压到平台。

**5.2 清洗模型：**取模型的时候请务必带上防护手套进行操作，用酒精清洗干净。

**5.3 取出料槽：**模型打印完请将平台清理干净后再取出料槽，防止成型平台上的树脂滴漏到屏幕上。

**5.4 正确使用铲刀：**取打印平台的模型时用美工刀，切记不要用锋利的物品触碰料槽内的离型膜。

**5.5 模型处理：**模型取出来清理的时候，可以用东西垫在桌面上防止弄脏桌面；

**5.6 清理料盘：**打印失败时料槽如有打印残留物，请使用机器的料盘清理，然后清除料槽内的固化面，清理料槽残留物时注意保护好离型膜，离型膜为易耗品。

## 总结：

记得确定模型没问题

记得切片的支撑底部要够结实

记得切片的模型第一层面积够大

记得固定离型膜和平台

记得不要用锋利物品接触离型膜

记得平台要调平

记得料槽保持无杂物