

ВЫ МОЖЕТЕ
WANHAO

4K 8.9"
C.G.R



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
3D-принтер ВЫСОКОГО разрешения 4K

СОДЕРЖАНИЕ

Важно	2
Гарантия	3
Технические характеристики	4
Обзор устройства	5
A Техника безопасности	7
B Поздравляем	8
Принципы работы DUP 3D-принтера	
C Электропитание	9
Рекомендации по ремонту	
Инструкция по утилизации	
D Полезные советы	10
Набор инструментов	
Рекомендуемые инструменты	
Минимальные требования к компьютеру	
E Начало работы	11
Установка и настройка программного обеспечения	
Печать с USB-накопителя	
Печать по WiFi	
Подготовка принтера	15
Заполнение поддона для смолы	
F Очистка принтера и распечатанной модели	19
G Программа Chitu . Подробная инструкция	20
Совместимость система	
Загрузка модели	
Действия на экране просмотра	
Клонирование модели	
Действия на панели инструментов	
Масштабирование	
Вращение объектов	
Опции просмотра	
Работа с инструментами опоры модели	
Просмотр слайсинга	
Сохранение файлов	
Сохранение	
Управление двигателем	
Другие функции	
Уведомление об отремонтированных и восстановленных товарах и деталях	27

ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ



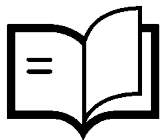
86-571-63379578



support@wanhao3dprinter.com

ВАЖНО

Как получить максимум от вашего 3D-принтера



Внимательно ознакомьтесь с данным руководством

Вы сможете с легкостью установить его



Посетите наш сайт, где вы найдете обучающие видео и инструкции

www.wanhao3dprinter.com



Google-форум

Присоединяйтесь к форуму Wanhao в Google для получения поддержки онлайн

<https://groups.google.com/forum/#!forum/wanhao-printer-3d>



Напишите нам! Мы всегда рады вашим отзывам

Техническая поддержка: support@wanhao3dprinter.com

Отзывы о товаре и сотрудничество: hello@wanhao3dprinter.com

Заказы: sales@wanhao3dprinter.com

Гарантия

Если работа устройства не соответствует вашим ожиданиям, либо у вас возникли какие-либо проблемы, свяжитесь с нами, прежде чем возвращать устройство.

У нас есть опыт решения проблем по телефону или электронной почте. Кроме того, вы можете связаться с нами через вашего местного дистрибьютора.

Email: support@wanhao3dprinter.com

Сайт: www.wanhao3dprinter.com

Телефон: +86-571-63379578 (Время работы: Пн-Вт с 8:30 до 17:00 по китайскому времени)




3D-принтер

Предоставление гарантии

Производитель гарантирует отсутствие у данного продукта дефектов сборки и материнской платы на период 12 месяцев с даты покупки. ЖК-экран является расходной деталью, минимальное время работы которой составляет 1200 часов. Возможно, у вас возникнет необходимость в покупке и замене ЖК-дисплея спустя 1200 часов использования. Печать с использованием материалов, отличных от смолы WANHAO и рекомендуемых на сайте www.wanhao3dprinter.com смол, может привести к повреждению принтера или к плохому качеству печати. Все дефекты, возникающие в рамках гарантийного периода, при условии нормального использования и обслуживания, будут отремонтированы, заменены или возмещены по решению WANHAO. Привилегии, предоставляемые данной гарантией дополняют все права и средства их защиты в отношении продукта, полагающиеся потребителю согласно законодательству Китайской Народной Республики. В случае если вы купили устройство у дистрибьютора WANHAO, ваша гарантия будет покрываться гарантией дистрибьютора WANHAO. Наши товары сопровождаются гарантиями, которые не запрещаются Законом о защите прав потребителей КНР. Вы имеете право на замену или возмещение в случае серьезной поломки, и на компенсацию в случае любой обоснованно предсказуемой потери или повреждения. Вы также имеете право на ремонт или замену товаров, если качество товаров неприемлемо, а неисправность не приравнивается к серьезным.

ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

 86-571-63379578

 support@wanhao3dprinter.com



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Серия CGR Модель Mark I Технические характеристики	
Тип устройства	DLP (цифровая обработка света) 3D-принтер
Система экструдера	УФ-лампа на 405 нм, DLP
Тип корпуса	Откидная крышка с УФ-защитой
Макс. площадь печати	192*120*180мм
Программное обеспечение	Chitu
Тип УФ	УФ-лампа на 405 нм
Поддерживаемые материалы	Смола 405 нм
Макс. скорость печати	До 60 мм/час
Материал корпуса	Стальной корпус
Размер проекции	Монохромный ЖК-дисплей 8.9 дюйма
Точность	X 0.05мм Y 0.05мм Z 0.035~0.1мм
ЖК-дисплей	Передний
Чистый вес (кг)	22кг
Общий вес (кг)	28кг
Размер упаковки (см)	470*460*545мм
Толщина слоя	35-100 микрон
Сертификаты	FCC, CE, CB
Держатель платформы	Система регулировки с 4 болтами
Система блокировки	Стальная рама на болтах
Платформа	Алюминиевая платформа
Ценовой диапазон	Зависит от страны
Блок питания	Внутреннее: 110 И 250В (ручное перекл.), 50/60Гц, 4.0А (вход), стандартный кабель МЭК
Применение	<ul style="list-style-type: none">• Макетирование, моделирование, ювелирное дело, стоматология, игры, творчество.• Профессиональное и любительское использование.

ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

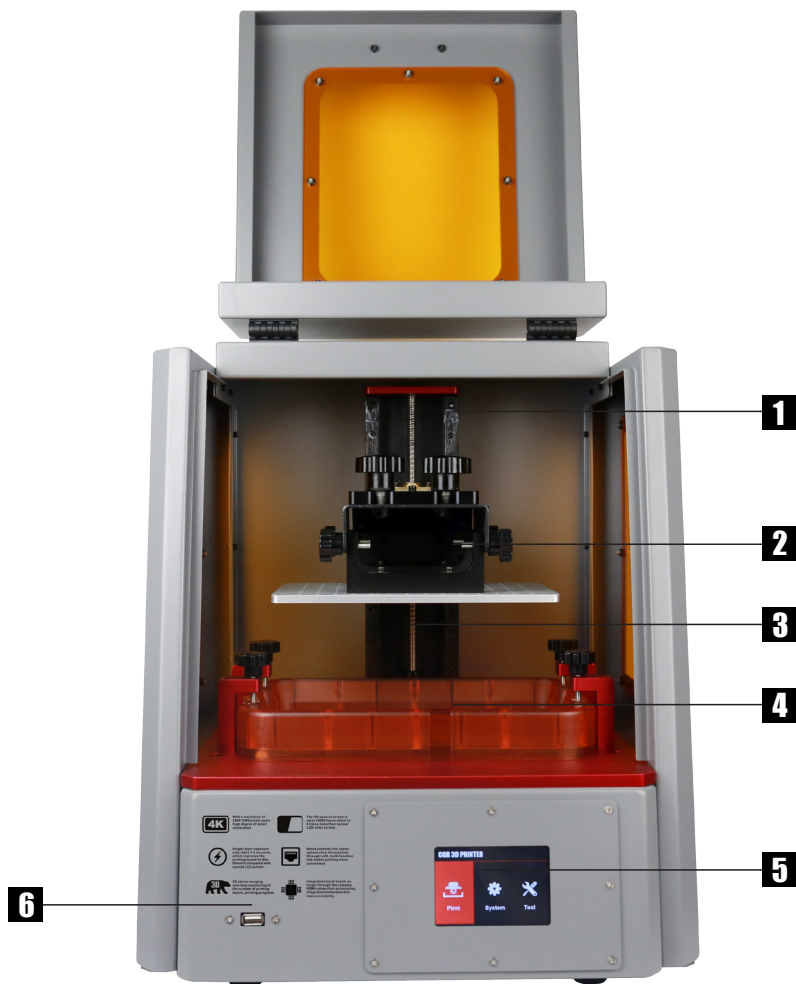


86-571-63379578



support@wanhao3dprinter.com

ОБЗОР УСТРОЙСТВА



1. Красная защитная крышка

2. Алюминиевая платформа


3. Направляющая оси Z

4. Многоуровневый поддон

5. Сенсорный экран

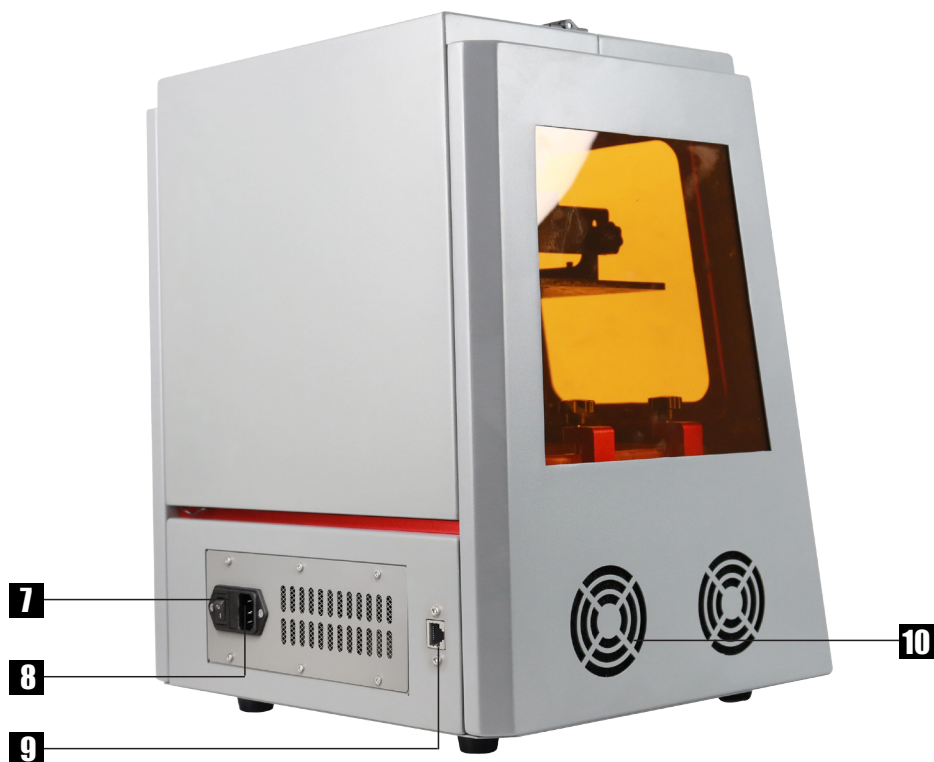
6. USB-порт

ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

 86-571-63379578

 support@wanhao3dprinter.com

ОБЗОР УСТРОЙСТВА




7. Выключатель


8. Выход питания

9. Выход кабеля
локальной сети

10. Вентилятор

ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

 86-571-63379578

 support@wanhao3dprinter.com



ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Внимательно ознакомьтесь с техникой безопасности перед началом использования.

ВНИМАНИЕ: 3D-принтеры WANHAO состоят из подвижных элементов, которые могут привести к травме. Никогда не вставляйте руки в середину 3D-принтера WANHAO во время его работы. Дайте принтеру время остыть после работы.



ПОДВИЖНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ



Не оставляйте 3D-принтер WANHAO без наблюдения во время работы.



Во время работы со смолой и печатными моделями всегда надевайте перчатки.



Будьте осторожны при работе с лопаткой. Не направляйте ее в свою сторону.

В чрезвычайной ситуации выключите 3D-принтер, отключив вилку из розетки.

- Принтер не должен подвергаться воздействию воды или дождя, это может привести к повреждению.
- Принтер спроектирован для использования в диапазоне температур от 15°C до 30°C.
- Принтер спроектирован для использования в диапазоне влажности от 20% до 50%.
- Использование принтера вне диапазона рекомендуемой температуры и уровня влажности может привести к низкому качеству печатных моделей.
- Рекомендуется защищать глаза во время очищения и шлифовки печатных моделей во избежание попадания в них мелких летучих частиц.

ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ



86-571-63379578



support@wanhao3dprinter.com



ПОЗДРАВЛЯЕМ

Поздравляем вас с покупкой 3D-принтера на основании инновационной технологии прямой УФ-печати (DUP). Метод прямой УФ-печати использует ЖК-дисплей, как пиксельную матрицу, которая провоцирует затвердевание жидкости в поддоне для смолы с помощью УФ освещения. УФ-светодиоды в нижней части используются для освещения.



Данная революционная система — это новый способ печати, использующий обычное УФ-освещение в качестве источника энергии для обеспечения полимеризации свободных радикалов, что необходимо для превращения жидкой смолы "inageras" в твердый предмет.

Принципы работы DLP 3D-принтера

Технология DLP имеет два замечательных преимущества:

1. Возможность получить высокое разрешение с помощью доступных ЖК-экранов. Такие экраны подобны широко используемым экранам мобильных телефонов и планшетов, таким образом, вы получаете феноменальное соотношение цены и качества.
2. Энергия, потребляемая принтером CGR, на порядок ниже, чем у аналогичных систем. Это хорошо не только с точки зрения затрат на электроэнергию и влияния на окружающую среду, но также является эксплуатационным преимуществом: не создается избышек энергии, который приводит к излишнему затвердеванию. Проблема излишнего затвердевания довольно часто встречается в системах цифровой обработки света (DLP) и лазерных системах.

ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ



86-571-63379578



support@wanhao3dprinter.com



ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

Данный 3D-принтер подключается к сети электропитания с входящими параметрами 110 или 240В AC, 50/60Гц; рабочее напряжение устройства - 24В.

- Подключите шнур питания в выход в задней части принтера.
 - Не кладите посторонние предметы на шнур питания.
 - Не ставьте принтер и кабель в месте, где на него могут наступить или о него могут споткнуться.
 - При использовании принтера с удлинителем, убедитесь, что общий показатель силы тока всех устройств, подключенных к удлинителю, не превышает ограничение удлинителя.
 - Не перегружайте розетку, подключая в нее слишком много устройств.
 - Отключайте шнур питания, если принтер не будет использоваться длительное время.
 - Не забудьте выключить принтер перед отключением шнура питания.
 - Используйте принтер только со шнуром, поставляемом в оригинальном комплекте.
- В случае замены шнура питания, убедитесь, что соблюдены следующие требования: съёмный, включен в номенклатуру Лаборатории по технике безопасности/имеет сертификат CSA, одобрен Обществом немецких электриков (VDE) или аналогичным, максимальная длина 4,5 м.
- В случае неисправности, немедленно отключите принтер от сети.
 - Не пытайтесь отремонтировать продукт без помощи квалифицированного технического персонала, иначе вы рискуете подвергнуться воздействию высокого напряжения после снятия корпуса.
 - Для получения технического обслуживания свяжитесь с вашим местным дистрибьютором или службой поддержки WANHAO по адресу support3@wanhao3dprinter.com.

Рекомендации по ремонту

Отключите принтер от электрической розетки и свяжитесь с квалифицированным обслуживающим персоналом, если:

- Шнур питания поврежден, обрезан или изношен.
- На принтер пролилась жидкость.
- Принтер упал или корпус был поврежден.
- Производительность устройства заметно изменилась, что свидетельствует о неисправности.
- Устройство не функционирует нормально при соблюдении всех инструкций.

Инструкция по утилизации

Не выбрасывайте данный принтер на свалку. Минимизируйте загрязнение окружающей среды и отправьте принтер компании WANHAO для переработки.

ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ



86-571-63379578



support@wanhao3dprinter.com



Полезные советы

Дети могут использовать принтер только под присмотром взрослых. Смола может раздражать кожу и глаза. Всегда надевайте перчатки перед контактом с жидкой смолой.

Используйте принтер на стабильной ровной поверхности, желательнее избегать попадания на него прямых солнечных лучей.

Убедитесь, что для открытия дверцы принтера достаточно места.

Набор инструментов

- 1 x флеш-накопитель CGR
- 1 x шестигранный ключ 2.0мм
- 1 x шестигранный ключ 2.5мм
- 1 x воронка
- 1 x лопатка
- 2 x болт
- 1 x шнур питания
- 2 x набор из двух медицинских перчаток

Примечание: 500мл смолы (бесплатной) будут доставлены компанией DHL

Рекомендуемые инструменты

- Перчатки для работы с жидкой смолой
- Бумажные полотенца для очистки рабочей поверхности
- Промышленный спирт
- Мягкая кисть или губка для очистки распечатанного объекта
- Пластиковый контейнер для слива смолы

Минимальные требования к компьютеру

- Двух- или более ядерный процессор
- Windows или Linux OS
- Программное обеспечение совместимо с Mac OS
- 4 ГБ оперативной памяти или выше

ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

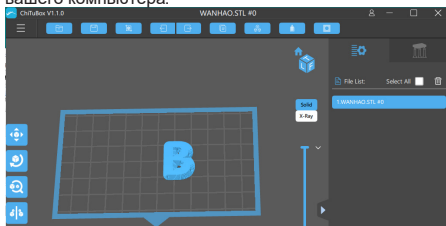


ПЕЧАТЬ С USB-НАКОПИТЕЛЯ И КОМПЬЮТЕРА

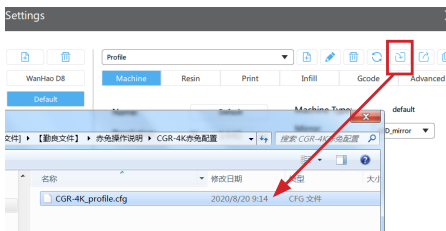
Монохромный принтер CGR 4K 8.9" предлагает два варианта печати. Вы можете провести слайсинг файла на своем компьютере и распечатать файл с USB-накопителя. Вы также можете провести слайсинг с помощью программы Chitu, передать данные через кабель локальной сети на ваш принтер и распечатать файл.

A. ПЕЧАТЬ С USB-НАКОПИТЕЛЯ.

1. Зайдите сайт www.chitubox.com/download.html, чтобы загрузить последнюю версию программы для слайсинга. Выбирайте версию, соответствующую конфигурации вашего компьютера.

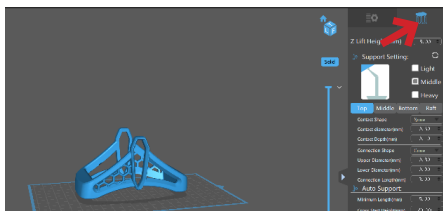


3. Импортируйте новый профиль, cGR_4k_profile.cfg.

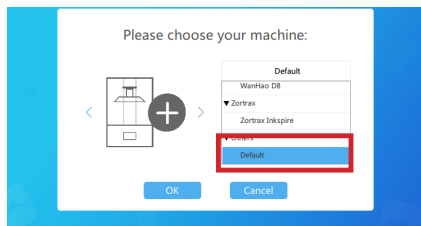


Примечание: После импортирования файла произойдет автоматическая конфигурация программы. Не изменяйте никакую информацию, если в этом нет необходимости.

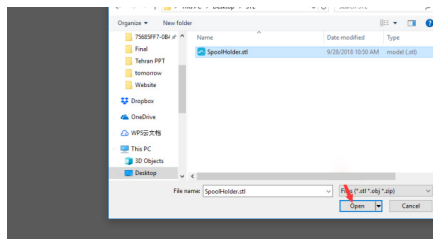
5. В данном меню вы можете автоматически и вручную добавить опоры к своей модели.



2. Нажмите на кнопку [Добавить новый принтер], выберите вариант "другие", выберите "По умолчанию", нажмите OK.

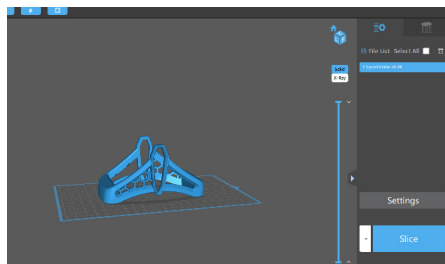


4. Загрузите модель на платформу.



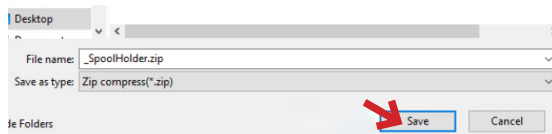
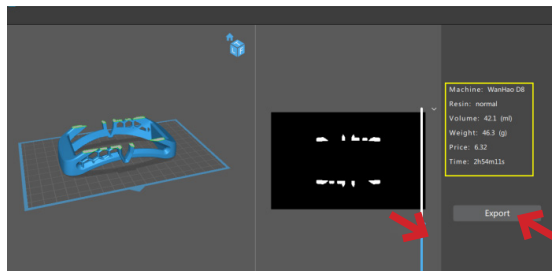
6. СЛАЙСИНГ

6.1 После всех настроек нажмите "Слайсинг".



6.2 Вы можете видеть время печати и другую информацию о модели во время слайсинга. Вы также можете поднять или опустить слайдер, чтобы увидеть слои модели, которые вы будете печатать.

Нажмите "Экспорт" и сохраните файл в формате Zip.



Слайсер начинает записывать и сохранять файл.



7. Вставьте USB-накопитель и нажмите "ПЕЧАТЬ".

7.1 Скопируйте zip-файл слайсинга на USB-накопитель. Вставьте накопитель в принтер.



7.2 Нажмите "USB ПЕЧАТЬ". Выберите файл, который необходимо распечатать. Распаковка файла может занять несколько секунд.

Примечание: Распакованный файл займет память на диске. Всегда оставляйте место для распаковки.

В. ЗАГРУЗКА И ПЕЧАТЬ С КОМПЬЮТЕРА

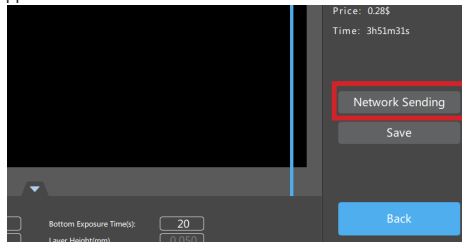
В.1. Найдите выход для кабеля локальной сети в задней части принтера и вставьте туда сетевой кабель.




2. Откройте принтер, нажмите "система-Сеть", выберите проводную сеть, чтобы получить IP-адрес.




3. Откройте Chitu, выберите модель, импортируйте файл и запустите слайсинг. После слайсинга выберите тот же IP-адрес, чтобы компьютер и принтер были в одной локальной сети. Затем нажмите "ДАННЫЕ сети".



4. Проверьте название подключенного принтера и нажмите , чтобы начать передачу.



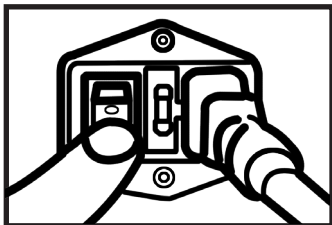
ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

 86-571-63379578

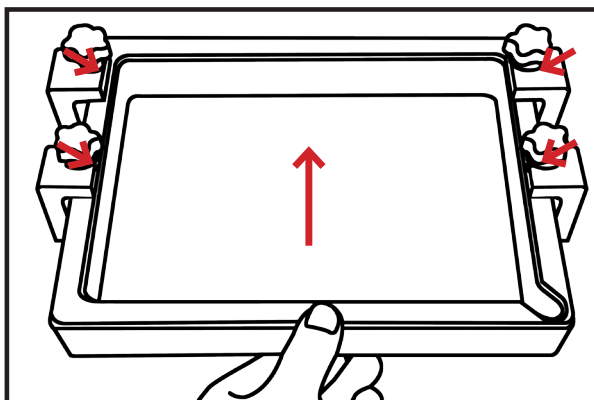
 support@wanhao3dprinter.com

ПОДГОТОВКА ПРИНТЕРА

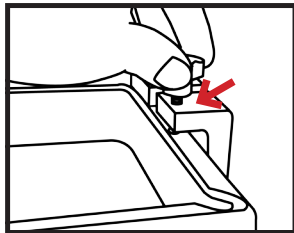
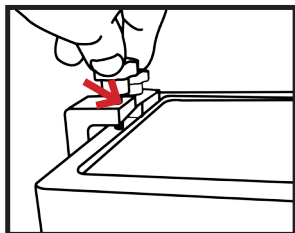
5.1 Подключите шнур питания и включите принтер. По завершении загрузки отобразится домашний экран.



5.2 Вставьте поддон для смолы на ЖК-экран и сопоставьте точки на поддоне с двумя ручками слева и справа.



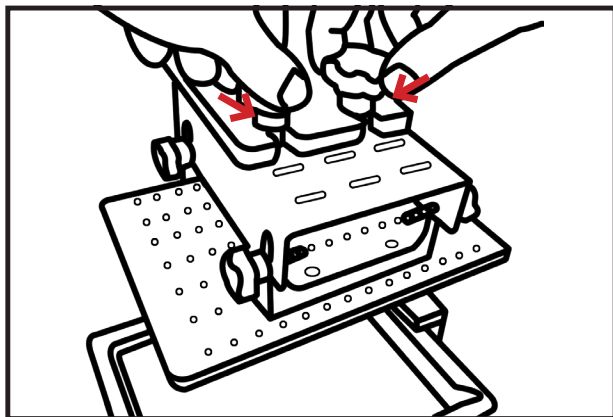
5.3 Затяните ручки с обеих сторон. Убедитесь, что поддон зажат надежно и не сдвигается, но не слишком сильно, чтобы не повредить поддон.



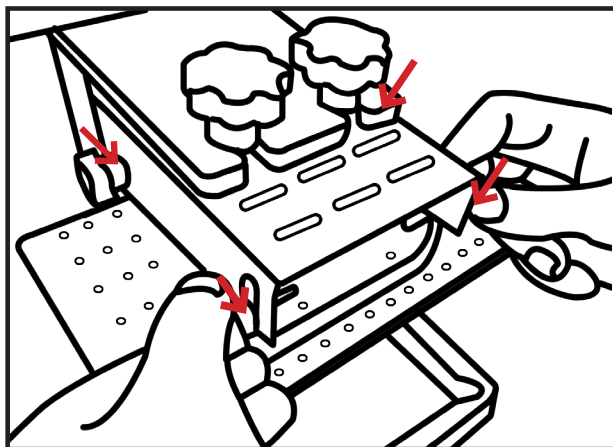
ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ




6.1 Установите печатную платформу на пластину крепления и затяните две ручки вверх. Убедитесь, что, ручки затянуты достаточно сильно, чтобы платформа не двигалась и не тряслась.



6.2 Ослабьте четыре ручки в левой и правой части печатной платформы, чтобы отрегулировать высоту по оси Z.

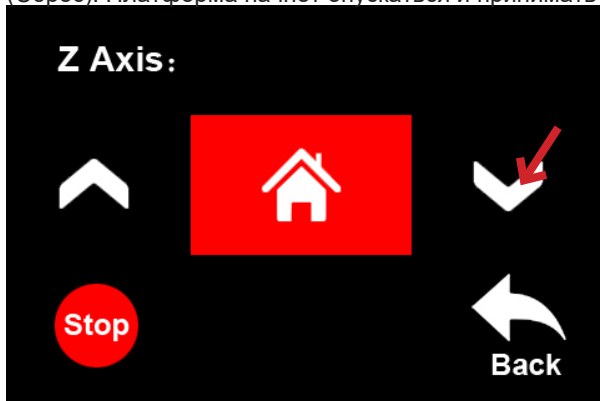


ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

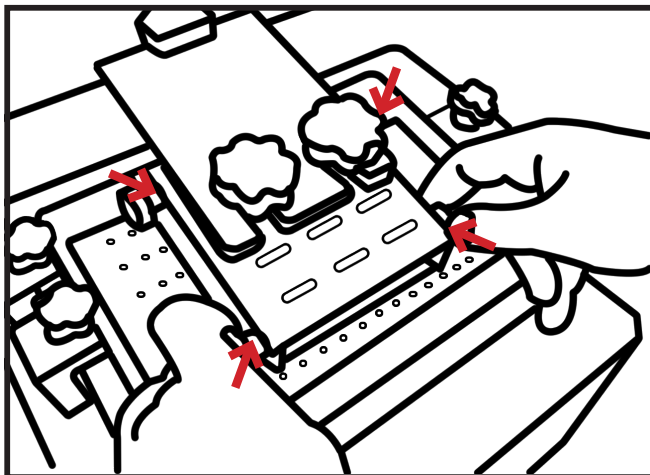
 86-571-63379578

 support@wanhao3dprinter.com

6.3 На домашнем экране принтера нажмите **“Settings”** (Настройки), затем **“Z Height”** (высота по оси Z), а затем **“Reset”** (Сброс). Платформа начнет опускаться и принимать позицию.



6.4 После того как платформа займет нужную позицию, давая доступ к поддону для смолы, затяните четыре ручки в левой и правой части печатной пластины, оказывая небольшое давление.

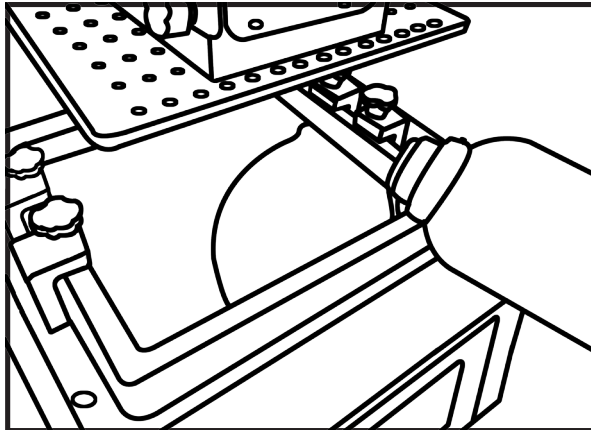


Заполнение поддона для смолы


7.1 Чтобы залить смолу в поддон, необходимо поднять печатную платформу, нажимая на стрелочку Вверх на домашнем экране принтера несколько раз, до тех пор пока между поддоном для смолы и печатной платформой не образуется достаточное пространство.



7.2 Встряхните флакон со смолой, прежде чем его открывать, а затем залейте смолу в поддон.



ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

 86-571-63379578

 support@wanhao3dprinter.com



ОЧИСТКА ПРИНТЕРА И РАСПЕЧАТАННОЙ МОДЕЛИ

Выполняйте следующие шаги, чтобы минимизировать распыливание смолы и сохранения чистоты вашего устройства .

1. Убедитесь, что основание вашего предмета не залито смолой, подняв печатную платформу на достаточную высоту. Снимите крышку печатной платформы и наклоните платформу назад, чтобы излишки смолы стекли в поддон для смолы.
2. Положите бумажное полотенце под распечатанную модель. Закройте крышку принтера сразу после удаления модели, чтобы защитить остатки смолы от воздействия света.
3. Сначала удалите излишки полимера с помощью бумажного полотенца, а затем поместите печатную платформу в контейнер для мытья. Снимите распечатанную модель с помощью лопатки, поставляемой в комплекте. Смойте жидкий полимер с помощью спирта.
4. Распечатанную модель после печати необходимо подвергнуть воздействию света для полного затвердевания. Перед этим вы можете аккуратно очистить распечатанную модель мягкой щеткой или губкой. Если у вас есть ультразвуковой очиститель, можно использовать его для очистки распечатанной модели без повреждений.
5. Убедитесь, что распечатанная модель тщательно очищена, а затем поместите ее под прямые солнечные лучи на 10-20 минут в контейнере. Вы также можете использовать УФ-лампу для затвердения модели после печати. В процессе затвердения модель потемнеет и высохнет.
6. В процессе ожидания затвердения модели, очистите печатную платформу промышленным спиртом и очистите остатки затвердевшей смолы. Просушите печатную платформу, перед тем как устанавливать ее обратно в принтер.
7. После каждой печати рекомендуется опустошать поддон для смолы для очищения. Это необходимо делать во избежание затвердения смолы на дне поддона для смолы, что будет мешать надлежащей калибровке. Для снятия поддона для смолы ослабьте крепление по оси Z, чтобы достать поддон для смолы и слить жидкую смолу обратно во флакон с помощью воронки. Поместите поддон для смолы на ровную поверхность и протрите дно поддона бумажным полотенцем. Убедитесь, что поддон чист и не поврежден, прежде чем устанавливать его обратно в принтер. Если поддон недостаточно ровный и натянутый, снимите пленку и замените ее на новую.
8. Если смола попадет на экран, дайте ей затвердеть, а затем удалите затвердевшую смолу тупым ножом без зубчиков, чтобы не повредить экран.

ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ



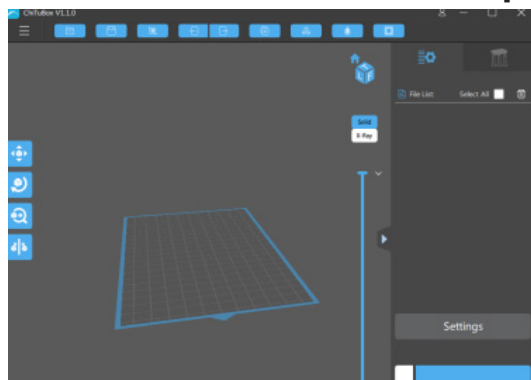


ПРОГРАММА CHITU ПОДРОБНАЯ ИНСТРУКЦИЯ

Совместимость системы

Программа Chitu совместима с операционными системами Windows и Mac.

Основные кнопки на главном экране



Открыть файл: Нажмите, чтобы открыть новый файл. Форматы файлов: .STL, .OBJ, .Zip.



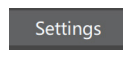
Сохранить файл: Нажмите, чтобы сохранить текущий объект в формате .Zip. Использование файла в формате .STL позволит вам подготовить модель для печати, выбрав опоры и расположение, которые можно будет использовать для печати в будущем.



Влево, вперед, вверх и по умолчанию: Нажмите на эти кнопки, чтобы рассмотреть 3D-объект в рамках области печати. Данную функцию можно использовать при добавлении опор.



Слайсинг: Нажмите для перехода к экрану меню Слайсинга. Вы можете увидеть каждый отдельный сгенерированный слой слайсинга, а также .Zip-файл.



Настройки: Нажмите для настройки профилей слайсинга и печати.



Опоры: Нажмите, чтобы добавить опоры к модели автоматически и вручную.

ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

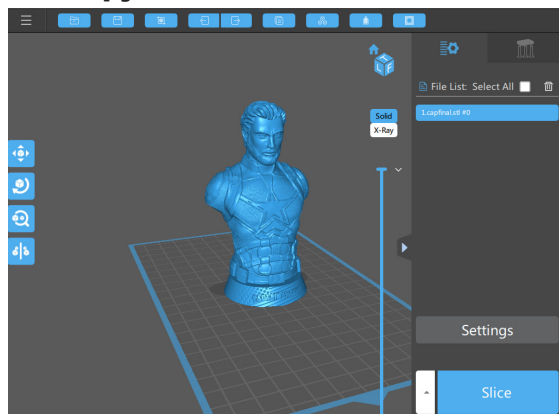


86-571-63379578



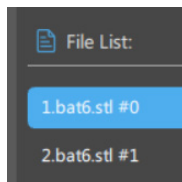
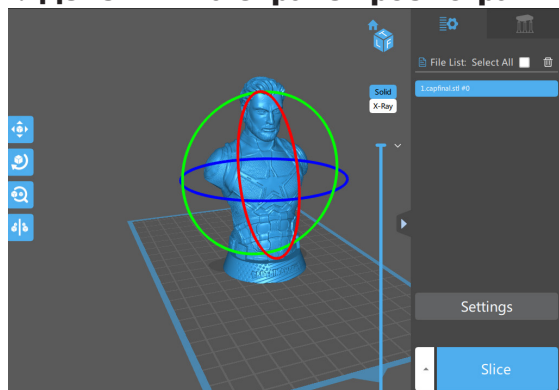
support@wanhao3dprinter.com

1. Загрузка модели



Нажмите “Открыть файл” и выберите файл в одном из следующих форматов: .STL, .OBJ, .Zip.

2. Действия на экране просмотра

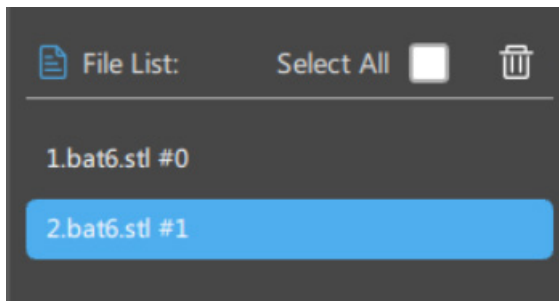


Выбор модели

Выберите, нажав на модель или список файлов на панели справа.

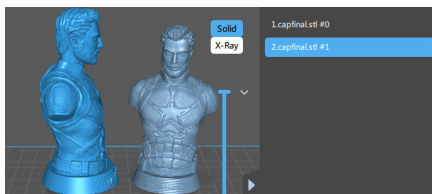
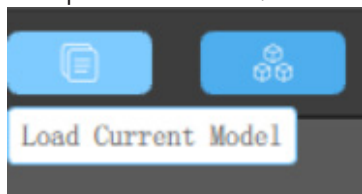
Удаление модели

Удалите все модели, поставив галочку пункта “Выбрать все”, а затем нажмите на значок мусорного ведра справа.



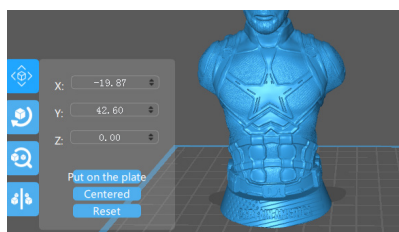
Клонирование модели

Нажмите “Загрузка текущей модели” и на экране просмотра появится клонированный объект.

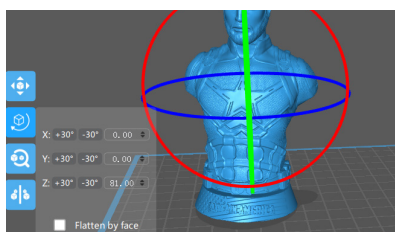


3. Действия на панели инструментов

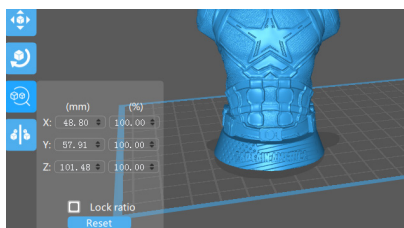
Перемещение, поворот и отражение модели.



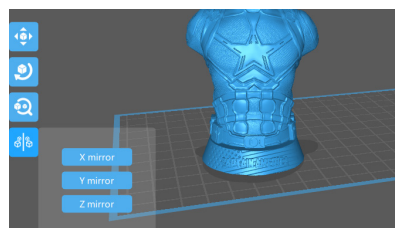
“Поставить на платформу”: Данная функция позволяет перемещать объект по осям X, Y, Z посредством введения расстояния.



“Поставить на платформу”: Нажатие данной кнопки помещает нижнюю часть модели на поверхность печатной платформы.

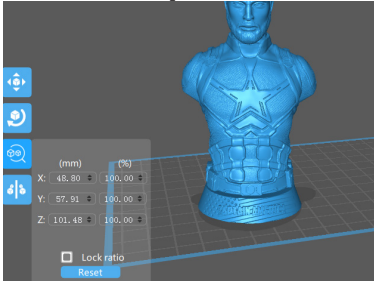


“Центр”: Данная кнопка поместит модель в центральное положение по осям X, Y, Z (0,0,0). Авто-размещение автоматически поместит модель таким образом, чтобы она умещалась на печатной платформе. Модель, которая выходит за рамки печатной платформы, будет перемещена в зону печати.



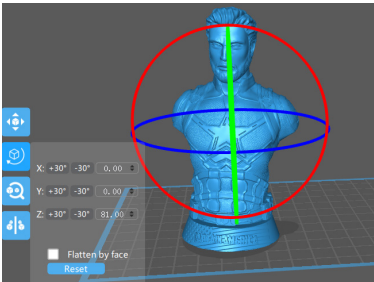
“Сброс”: Данная кнопка поместит модель в выбранное вами положение (X, Y, Z).

4. Масштабирование



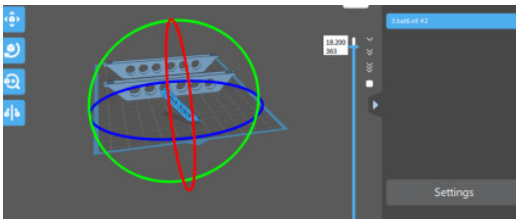
Модель можно масштабировать (уменьшить или увеличить), выбрав ее и используя режим просмотра 'Масштаб' для ввода нового показателя масштаба. Поставьте галочку, чтобы изменить масштаб модели.

5. Вращение объектов



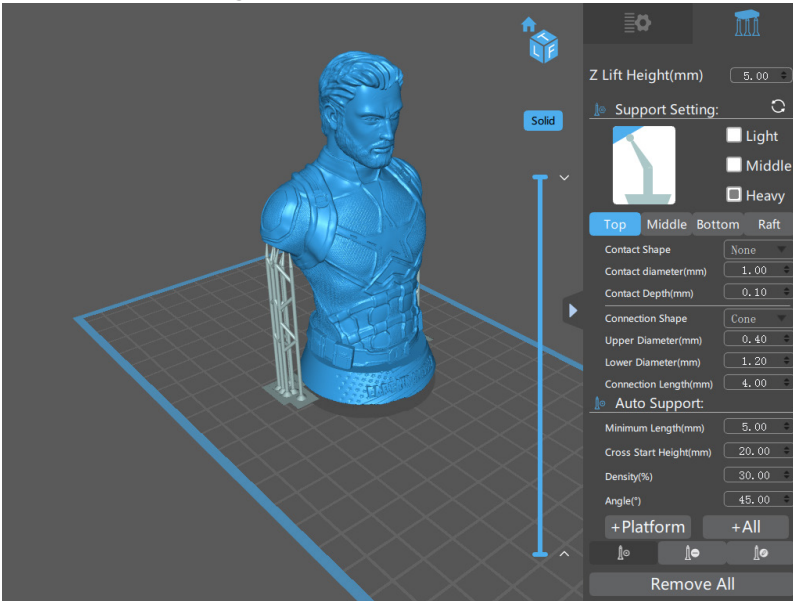
Модель можно масштабировать (уменьшить или увеличить), выбрав ее и используя режим просмотра 'Масштаб' для ввода нового показателя масштаба. Поставьте галочку, чтобы изменить масштаб модели.

6. Опции просмотра



Они позволят вам рассмотреть объекты на платформе, нажав Предварительный просмотр.

8. Работа с инструментами опоры модели



Использование опор

Иногда использование опор необходимо для правильной установки модели на печатной поверхности. В связи с природой технологии DPP нижние слои необходимо поддерживать с помощью опор, если поверхность первых слоев недостаточно широкая.

Добавление единичной опоры

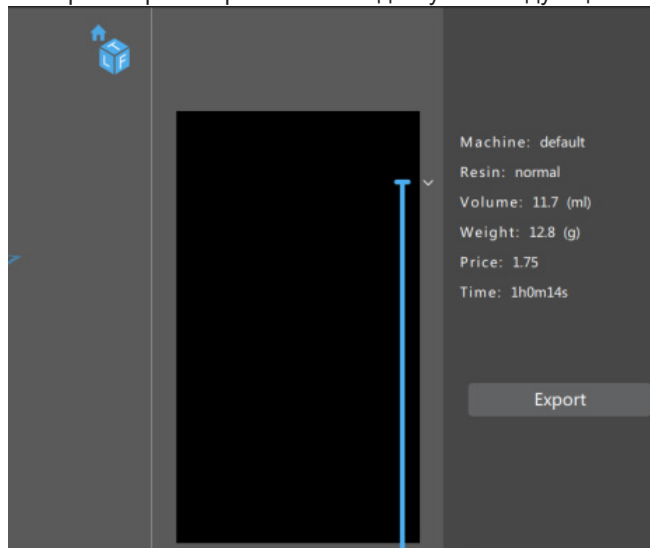
Единичную опору можно сгенерировать, нажав кнопку ручного создания опор.

Наклонные опоры

Опоры можно расположить под наклоном по направлению к объекту, который они поддерживают, или от него. Часто это помогает решить проблему с вертикальными опорами. Чтобы повернуть вертикальную опору под любым углом, выберите ее, и, нажав кнопку 'Ctrl', кликните на модели, которой нужна опора.

9. Просмотр слайсинга

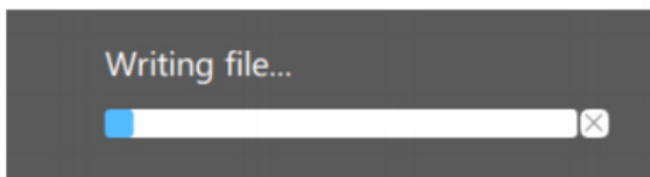
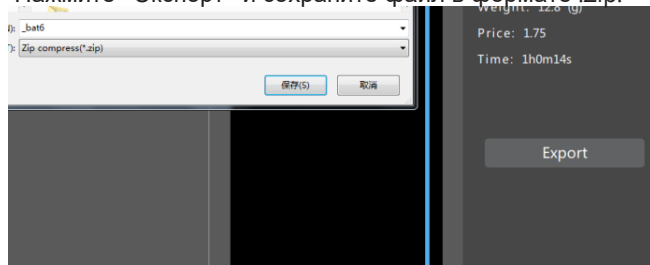
На экране Просмотра слайсинга доступна следующая информация:



Вы можете увидеть время печати и другую информацию о модели. Вы также можете прокрутить бегунок вверх и вниз, чтобы рассмотреть слои модели, которую вы собираетесь печатать.

10. Сохранение файлов

Нажмите “Экспорт” и сохраните файл в формате .Zip.



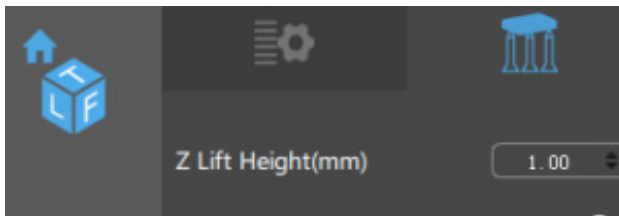
ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

11. Сохранение



Сохранение файла: Нажмите на эту кнопку, чтобы сохранить текущий объект в формате .STL. Формат .STL можно использовать в качестве шаблона для многоразового использования настроек опор и размещения. После загрузки и установки модели на печатной платформе, все настройки можно сохранить в формате .STL-модели для будущего использования настроек опор, слайсинга и без необходимости повторного слайсинга объекта.

12. Управление двигателем



Вы можете управлять двигателями принтера на этом экране. Это меню позволит вам перемещаться по оси Z печатной платформы, а также управлять ЖК-экраном. Нижний показатель по оси Z позволит вам изменить скорость процесса печати и измеряется в миллиметрах в минуту.

13. Другие функции

Толщина стенки: Это поле предназначено для установки толщины каждого слоя в мм. Показатель по умолчанию 0.05 мм (20 слоев на 1 мм).

Счетчик нижних слоев: В этом поле указывается количество 'нижних слоев', которые подвергаются более продолжительному воздействию.

Время воздействия на слой: Этот показатель времени указывает, как долго будет подвергаться воздействию каждый слой.

Время воздействия на нижние слои: Для обеспечения надлежащего крепления модели к дну поддона, можно прибегать к более продолжительному воздействию на определенное количество нижних слоев.

Отсрочка выключения: Данная настройка позволяет отсрочить выключение УФ-светодиода перед началом печати. Отсрочка выключения нижнего света: данная настройка позволяет отсрочить нижнее освещение перед началом печати.

Скорость подъема: Когда слой печатается на автомате восходящего типа, для отделения ползунка от поддона может понадобиться значительная сила. Этот показатель скорости отображает, насколько быстро происходит поднятие. Для отделения поддона может понадобиться небольшая скорость.

Скорость возвращения: После поднятия этот показатель скорости отображает, насколько быстро печатная головка должна вернуться в стартовое положение по оси Z.





3D-принтер

Уведомление об отремонтированных и восстановленных товарах или деталях

К сожалению, в наших устройствах иногда встречаются неисправные детали или компоненты, которые необходимо заменить или вернуть поставщику для ремонта.

Обратите внимание, если на вашем устройстве содержатся данные, созданные пользователем (например, на жестком диске хранятся файлы, на мобильном устройстве хранятся номера телефонов, в портативном плеере хранятся песни), все или некоторые из ваших данных могут быть утрачены в процессе ремонта.

Мы рекомендуем сохранить ваши данные в другом месте, прежде чем отправить свое устройство на ремонт.

Сообщаем, что ваш принтер может быть заменен на восстановленный принтер такой же модели, либо при его ремонте могут быть установлены восстановленные детали.

Восстановленные детали или устройства используются только в случае, если они соответствуют строгим стандартам качества WANHAO.

Если в какой-то момент вы не будете удовлетворены выполненным ремонтом, вы можете подать жалобу в WANHAO. Вы можете связаться с нами следующим образом:

Телефон: +86-571-2329-0996

(Время работы: Пн-Сб с 8:30 до 17:00 по китайскому времени)

Почтовый адрес: HANGZHOU BEAN 3D TECHNOLOGY CO.,LTD

77 Renming Road, Jinhua, China

Email: support@wanhao3dprinter.com

Сайт: www.wanhao3dprinter.com

ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ



86-571-63379578



support@wanhao3dprinter.com



C.G.R

На платформе WANHAO