

GADOSO REVOLUTION 1
WANHAO 3D PRINTER

GR1 РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



GADOSO

СВЕТОТВЕРЖДАЕМЫЙ ПРИНТЕР

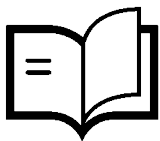
СОДЕРЖАНИЕ



Важно	1
Предоставление гарантии	2
Техника безопасности	3
Поздравляем	6
Содержимое коробки	7
Технические характеристики	8
1.0 Использование GR1 Workshop	9
2.0 Подробное описание программы	11
3.0 Знакомство с кнопками программы	14
4.0 Подготовка GR1 к печати	16
Выравнивание печатной платформы	17
Некоторые 3d-модели и другие материалы можно найти здесь	20

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 Forum

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.
Телефон: +86-571-6337-9578 (Время работы: Пн-Вт с 8:30 до 17:00 по китайскому времени)

Email: support@wanhao3dprinter.com

Сайт: www.wanhao3dprinter.com



3D-принтер

Предоставление гарантии

Предварительно собранный принтер WANHAO GR1 покрывается гарантией сроком на 12 месяцев для пользователей по всему миру.

GR1 предоставляет гарантию сроком 12 месяцев на функционал и отдельные детали для конечных пользователей по всему миру. Компоненты, подвергающиеся износу, а также расходные материалы гарантией не покрываются. Срок действия гарантии начинается с дня получения покупателем товара.

ВНИМАНИЕ: Световой дисплей и FEP-пленка попадают в категорию компонентов с нормальным износом, которые не покрываются нашей стандартной гарантией. Гарантия на световой дисплей покрывает максимум 500 часов печати - SLA 3D-печать на принтере GR1 считается стандартным способом использования и износа оригинального дисплея. Гарантия на FEP-пленку покрывает 10 циклов (печатей). При надлежащем использовании в соответствии с инструкциями, приведенными в официальном руководстве пользователя срок службы FEP-пленок в несколько раз дольше.

Ответственность продавца за дефектные продукты, как и гарантия качества не распространяются на принтеры или детали, поврежденные в результате использования, которое противоречит инструкциям и рекомендациям официальных руководств, или ненадлежащего обращения, вызванного неавторизованными модификациями аппаратного и программного обеспечения.

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: +86-571-6337-9578

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

Почтовый адрес: ZHEJIANG WEIBIN 3D TECHNOLOGY CO., LTD

No. 18 Zhen Shan Road, Chang Kou Town, Fuyang District, Hangzhou City, Zhejiang Province, China

Email: support@wanhao3dprinter.com

Сайт: www.wanhao3dprinter.com



ОТДЕЛ ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ



86-571-63379578



support@wanhao3dprinter.com



ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Внимательно прочитайте данную инструкцию. Сохраните ее для использования в будущем. Соблюдайте все меры предосторожности и инструкции для данного устройства. Соблюдайте следующие рекомендации при подключении и отключении устройства от внешнего источника питания:

- Подготовьте источник питания перед подключением шнура питания в розетку.
- Отключите шнур питания, прежде чем отключать источник питания от принтера.
- Установите принтер на ровную стабильную поверхность, чтобы принтер не упал и стоял ровно.
- Не используйте устройство на улице.
- Не позволяйте смоле или другим жидкостям на механизм, немедленно удаляйте их.
- Не используйте растворители для очищения принтера, т.к. они могут повредить экран. Используйте теплую воду с небольшим количеством чистящего средства.
- Отключайте шнур питания, если принтер не будет использоваться длительное время. Данный 3D-принтер подключается к сети электропитания с входящими параметрами 110 или 240В AC, 50/60Гц; рабочее напряжение устройства - 24В.
- Не кладите посторонние предметы на шнур питания. Не ставьте принтер и кабель в месте, где на него могут наступить.
- При использовании принтера с удлинителем, убедитесь, что общий показатель силы тока всех устройств, подключенных к удлинителю, не превышает ограничение удлинителя. Также убедитесь, что общая мощность всех подключенных устройств не превышает мощность предохранителя.
- 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, (VDE), максимальная длина 4,5 м.
- В случае неисправности, немедленно отключите принтер от сети.
- Не пытайтесь отремонтировать продукт самостоятельно,

Ремонт должен проводить квалифицированный специалист. Для получения технического обслуживания свяжитесь с вашим местным дистрибьютором или службой поддержки по адресу: support@wanhao3dprinter.com

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

- Шнур питания поврежден, обрезан или изношен.
- На принтер пролилась жидкость.
- Устройство попало под дождь или воду.
- Принтер упал или корпус был поврежден.
- 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 Photocentric для переработки.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ



РАЗДРАЖИТЕЛЬ

- Не допускайте к принтеру и смоле детей.
- Смола является раздражителем для кожи и глаз. Всегда надевайте перчатки при контакте с жидкой смолой. Используйте принтер в хорошо проветриваемом помещении.
- Смолы относятся к раздражителям. Несмотря на то что они нетоксичны, в исключительных обстоятельствах люди могут проявлять чувствительность к смолам, получая сыпь или раздражение. Избегайте этого, всегда надевая перчатки и избегая вдыхания паров.
- Принтер должен использоваться на стабильной и ровной поверхности. Желательно избегать воздействия прямых солнечных лучей.

Обратите внимание, последнюю версию инструкции можно найти на сайте:

www.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.



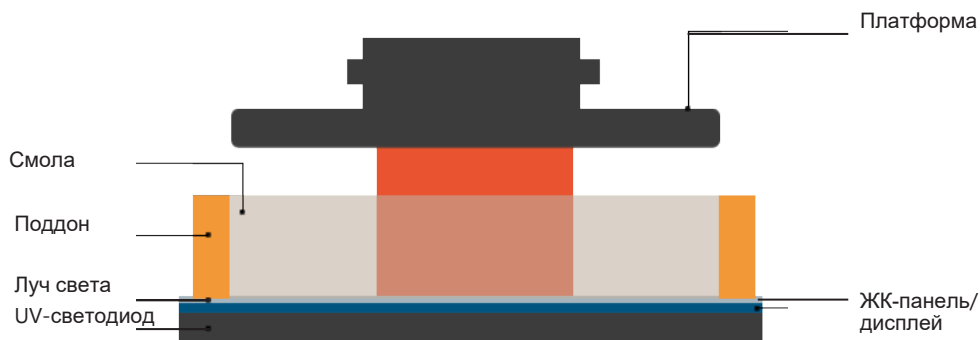
Будьте осторожны при работе с лопаткой.

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.

ПОЗДРАВЛЯЕМ

Поздравляем вас с покупкой 3D-принтера на основании инновационной технологии прямой УФ-печати (DLP). 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 "imageras" в твердый предмет.

Принципы работы DLP 3D-принтера

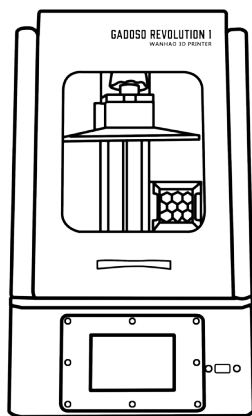
Технология DLP имеет два замечательных преимущества:

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 излишек энергии, который приводит к излишнему затвердеванию. Проблема излишнего затвердевания довольно часто встречается в системах цифровой обработки света (DLP) и лазерных системах.

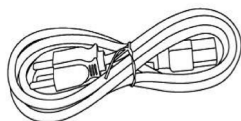
СОДЕРЖИМОЕ

Содержимое коробки

ЖИМОЕ



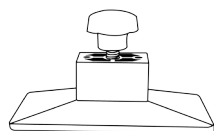
3D-ПРИНТЕР GR1



ШНУР ПИТАНИЯ



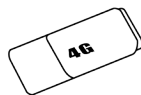
СМОЛА WANHAO
(0.25КГ)



ПЕЧАТНАЯ
ПЛАТФОРМА



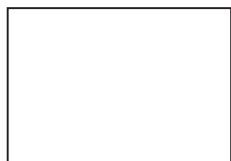
ПЕРЧАТКИ



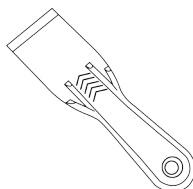
4G ДИСК



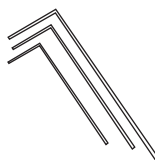
МОДЕЛЬ



ПЕТ-ПЛЕНКА



ПВХ-ЛОПАТКА



ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

- Дополнительные перчатки.
- Бумажные полотенца.
- Доступ к раковине с горячей водой для очищения модели.
- Жидкое мыло (чистящее средство) для очищения модели.
- Мягкая кисть или губка для очистки модели.
- Стеклоанный или прозрачный пластиковый контейнер для освещения модели после печати.
- Очиститель WANHAO (опционально)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип устройства	DLP (цифровая обработка света) 3D-принтер
Источник света	УФ-лампа с длиной волны 405-410нм
Тип корпуса	Откидная прозрачная крышка с УФ-защитой
Макс. площадь печати	140*78*200 мм
Макс. скорость печати	До 30мм/ч
Программное обеспечение	GR1 Workshop , все файлы .stl
Поддерживаемые материалы	Смола 405-410нм
Материал корпуса	Стальной корпус
Размер ЖК-экрана	6.33 дюйма
Размер упаковки	34.5*37*52см
Точность	X:140/2560=0.055 мм Y:78/1440=0.055 мм Z:0.035~0.1 мм
Толщина слоя	35-100 микрон
Чистый вес (кг)	12.5кг
Общий вес (кг)	14.5кг
Сертификаты	CE, CB, FCC
Держатель платформы	Система регулировки с 1 болтом
Блок питания	Внутреннее: 110 и 220В(авто-перекл.), 50/60Гц, 4.5А (вход), стандартный кабель МЭК
Применение	<ul style="list-style-type: none"> • Макетирование, моделирование, ювелирное дело стоматология, • Профессиональное и любительское использование.



GADOSO REVOLUTION 1

Функция умной печати,
вас ждут новые преимущества.

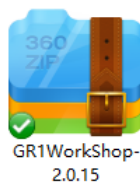
1.0 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ GR1 WORKSHOP

GR1 workshop - это программа для подготовки 3D-моделей к 3D-печати. Полученные файлы можно скопировать на флеш-накопитель для печати на вашем 3D-принтере GR1.

ЗАГРУЗКА И УСТАНОВКА GR1 WORKSHOP

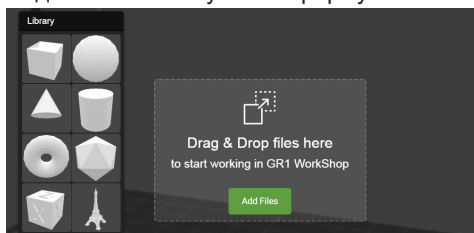
a. Вставьте флеш-накопитель WANHAO в свой компьютер и запустите программу установки GR1, совместимую с Windows или iOS.

b. Введите ссылку wanhao3dprinter.com/download и загрузите подходящий для вашей операционной системы файл установки GR1.

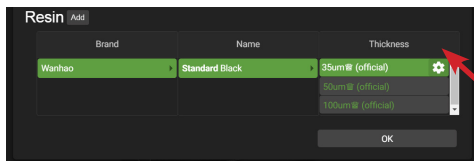
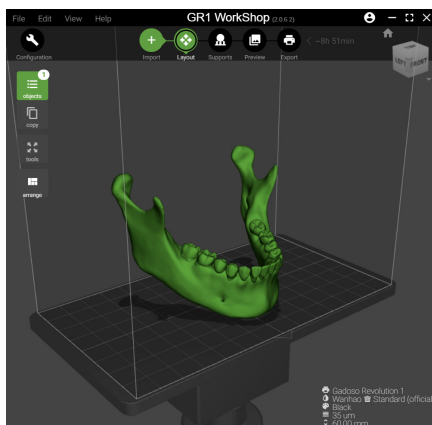


ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПРОГРАММЫ

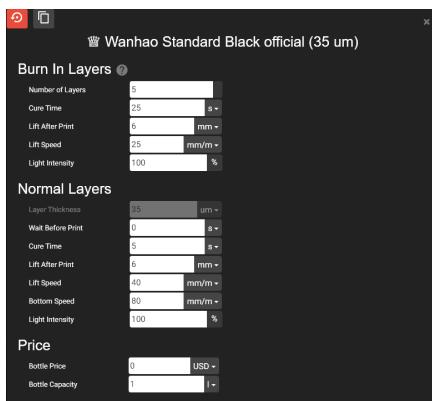
1. Нажмите "Импорт" и импортируйте модель на печатную платформу.



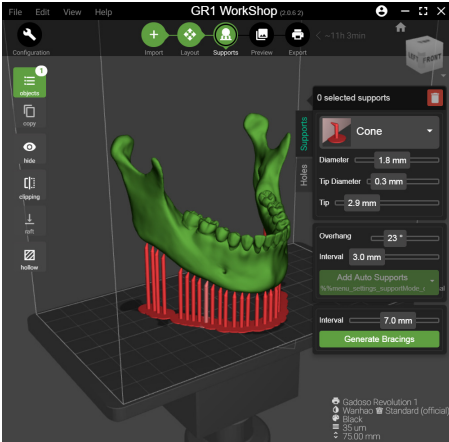
2. Нажмите на "Конфигурация и Настройки" для выбора параметров вашей смолы: время затвердевания, толщина слоя и т.д.



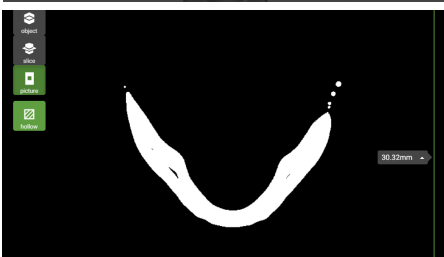
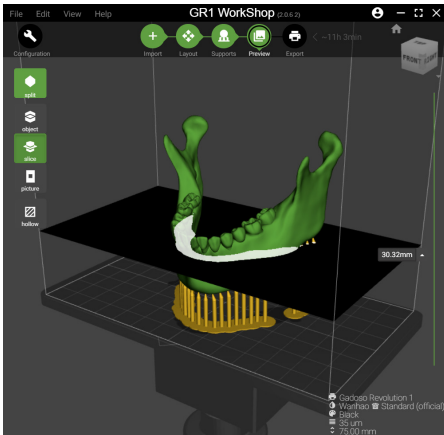
Подвижное изображение в правой верхней части меню Параметров смолы - хорошее руководство для понимания параметров печати.



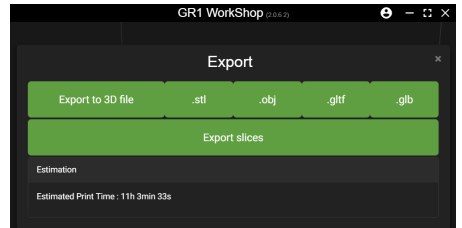
3. В меню "Опоры" вы можете автоматически или вручную добавить опоры к своей модели.



4. В меню "Предварительный просмотр" вы можете рассмотреть модель с разных сторон. Программа предоставляет несколько вариантов.

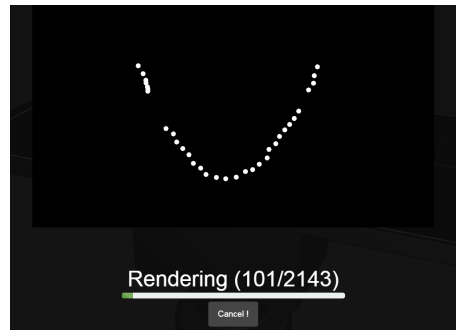


5. Когда ваша модель будет готова, нажмите *.GR1 и сохраните модель. Программа запустит процесс рендеринга и генерирует Gcode вашей модели.



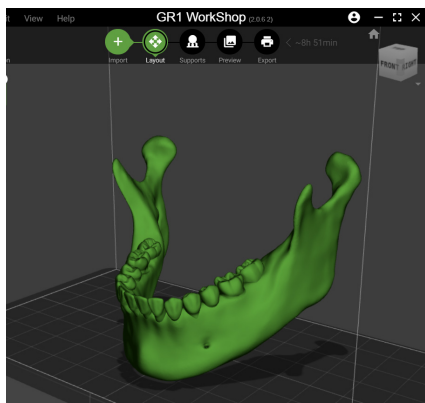
GR1 (*.GR1)

GR1 (*.GR1)

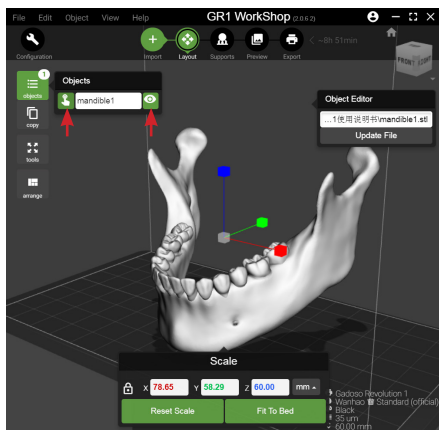


2.0 ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ ПРОГРАММЫ ПРОСМОТР

Просмотр позволяет вам изменять различные параметры модели.

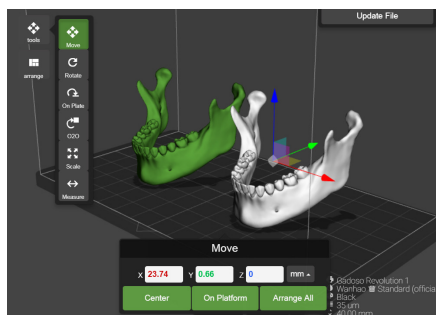


В меню "Объект" вы можете выбрать видимую или невидимую модель. Эта функция очень полезна, если вы хотите проанализировать другие модели.



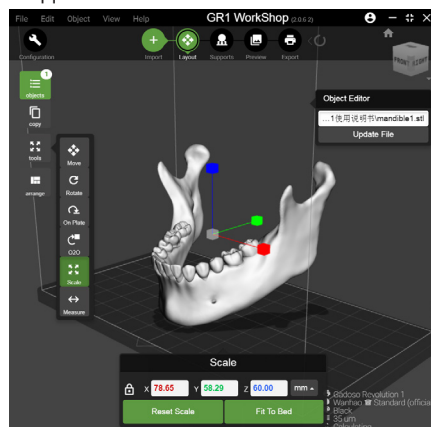
В разделе "Копировать" вы можете сделать необходимое вам количество копий, но убедитесь, что все модели поместятся на платформе.

Программа автоматически расставит и выровняет все модели. Вы можете указать необходимое количество копий модели для их создания.



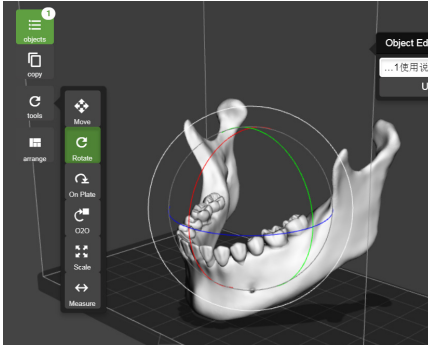
**В МЕНЮ "ИНСТРУМЕНТЫ" ВЫ МОЖЕТЕ ПЕРЕМЕЩАТЬ, ВРАЩАТЬ, УПОРЯДОЧИВАТЬ И МАСШТАБИРОВАТЬ МОДЕЛЬ.
МАСШТАБИРОВАНИЕ**

Вы можете изменить размер модели (увеличить или уменьшить) выбрав соответствующую опцию, и использовать меню "Масштаб" для ввода нового показателя масштаба.



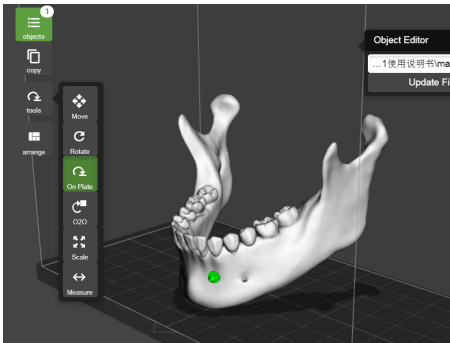
ВРАЩЕНИЕ

Вращение модели работает посредством перемещения модели. Просто выберите модель, с которой хотите работать, и используйте кнопки X/Y/ Z+/- для вращения модели на указанный градус.



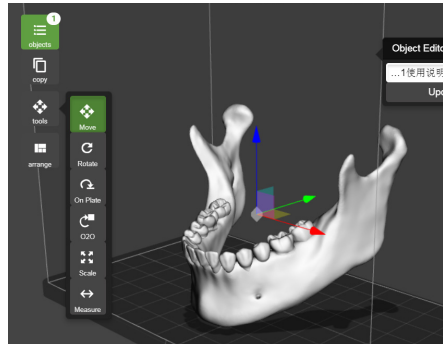
ОРИЕНТАЦИЯ НА ПЛАТФОРМЕ

Вы можете поместить модель в любом месте платформы и вращать ее под разным углом, дважды кликнув на ней.



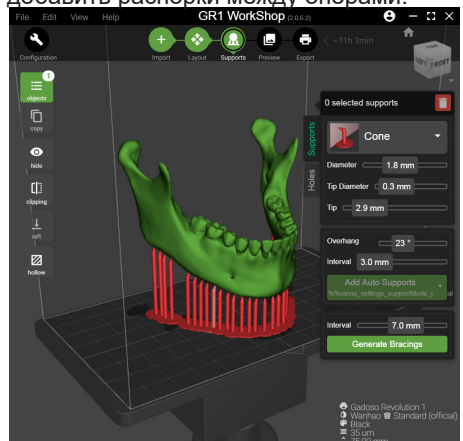
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

Функция перемещения позволяет вам двигать объект на платформе по осям x:y:z на указанное расстояние.

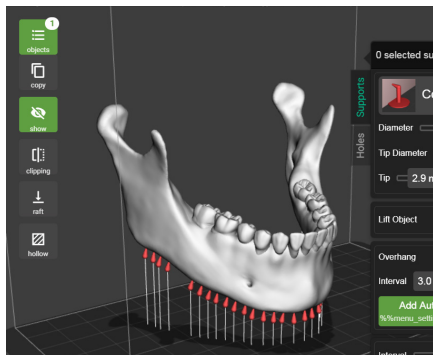


ОПОРЫ

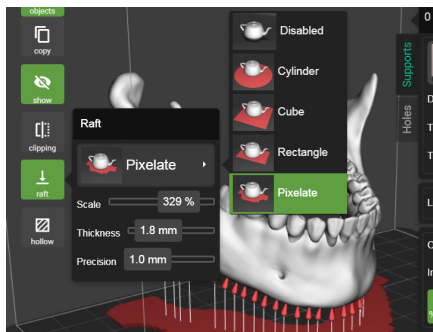
Опоры иногда необходимы для правильной установки модели на печатной платформе. Из-за специфики DPP-печати нижние слои необходимо поддерживать, иначе поверхность первых слоев будет очень широкой. В разделе "Опоры" вы можете добавить опоры к своей модели вручную или автоматически. Вы также можете отрегулировать настройки, исходя из параметров модели и своих предпочтений. Вы также можете добавить распорки между опорами.



Вы можете показать или спрятать добавленные к модели опоры. Программа покажет лишь верхушки опор.

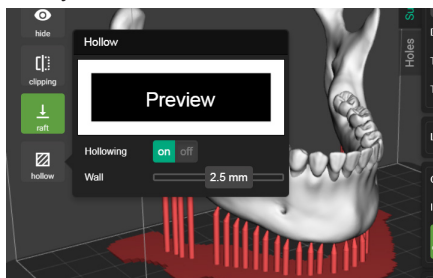


Вы можете добавить основание для своей модели. Вы также можете отрегулировать настройки основания. Для выбора доступны разные виды оснований.

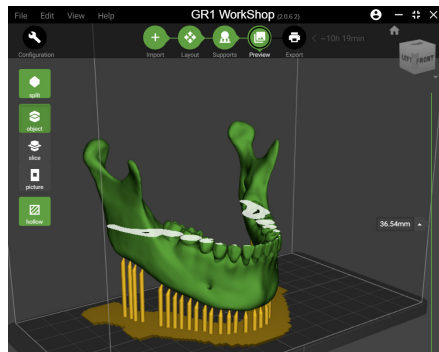


ПОЛОСТЬ

Функция создания полости в программе GR1 Workshop поможет вам сэкономить время и смолу. Вы можете отрегулировать толщину стенок, после создания полости. Не каждую модель можно сделать полой.



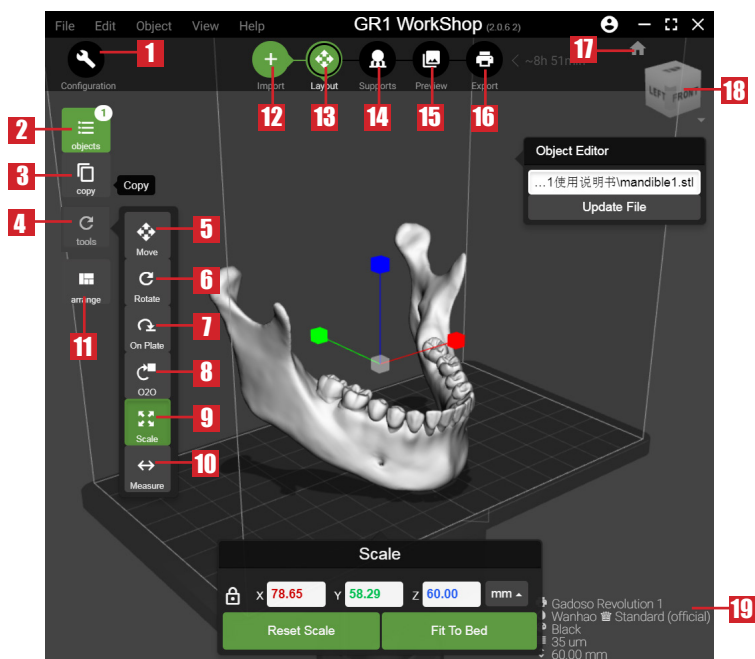
Вы можете предварительно рассмотреть модель перед печатью. Перетянув бегунок в правой части программы, вы увидите все слои модели, которые будут намечатаны.



Если вы делаете модель полой, программа позволит вам сделать отверстие в модели. Рекомендуется делать отверстия в местах, где они не будут заметны после завершения процесса печати.



3.0 ЗНАКОМСТВО С КНОПКАМИ ПРОГРАММЫ



НАСТРОЙКИ:



Configuration

Открывает меню, которое позволяет вам изменить толщину слоя, время затвердения, скорость печати и т.д.

Копировать:



copy

Копирование модели в соответствующем качестве.

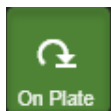
Перемещение:



Move

Нажмите и потяните мышку, чтобы переместить модель. В данном режиме вы можете перемещать объект по платформе, удерживая его мышкой. Нажмите на стрелочку сбоку от кнопки Перемещение для открытия подменю Изменение положения и перемещения объекта на указанное расстояние.

На платформу:



On Plate

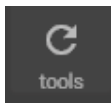
Нажмите на объект дважды, чтобы автоматически установить его в положение для печати.



objects

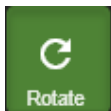
Объекты:

Нажмите на эту кнопку или на модель, чтобы включить режим просмотра. В этом режиме вы можете выбрать модель для просмотра.



tools

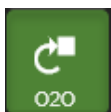
Инструменты



Rotate

Вращение:

Нажмите и перетащите мышку в данном режиме для вращения объекта. Нажмите на стрелочку сбоку от кнопки Вращение, чтобы открыть подменю Изменить вращение и повернуть объект под указанным углом в указанном направлении.



O2O

O2O:

Данная функция позволяет переместить один объект так, чтобы соединить его со вторым объектом в л направлении.



Масштаб:

Нажмите кнопку Масштаб или нажмите на Объект, чтобы войти в режим Масштабирования. Зажмите и перетягивайте мышку в данном режиме, чтобы увеличить или уменьшить объект. Нажмите на стрелочку сбоку от кнопки Масштаб, чтобы открыть подменю Изменения масштаба и изменить масштаб на определенный процент.



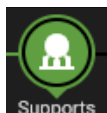
Размер:

Данная функция позволяет вам узнать расстояние между двумя конкретными точками модели.



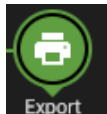
Импорт:

Нажмите эту кнопку, чтобы добавить объект на платформу. Вы можете добавить любое количество помещающихся на платформе объектов.



Опоры:

Нажмите, чтобы добавить легко удаляемые опоры для нависающих частей объекта.



Экспорт:

Опция экспорта 3D-файлов в различных форматах. Вы можете экспортировать файлы слайсинга.



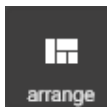
Ортогональный просмотр:

Метод просмотра 3D-реконструкции



Отзеркаливание:

Зеркальный просмотр позволяет вам отразить выбранный объект по выбранной оси.



Расстановка:

Нажмите для автоматической расстановки моделей на платформе.



Размещение:

Визуальное отображение.



Предварительный просмотр:

Предоставляет 5 вариантов просмотра: отдельный просмотр, просмотр объекта, просмотр слоев, просмотр изображения, просмотр полости.



Домой:

Переход на домашнюю страницу просмотра объекта в GR1 workshop.



Статус:

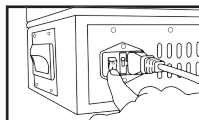
Базовая конфигурация печати.


4.0 ПОДГОТОВКА ФУНКЦИИ GR1 К ПЕЧАТИ

РАСПАКОВКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ КАБЕЛЕЙ

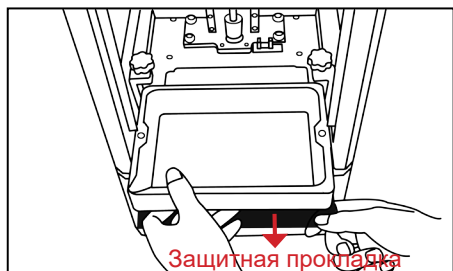
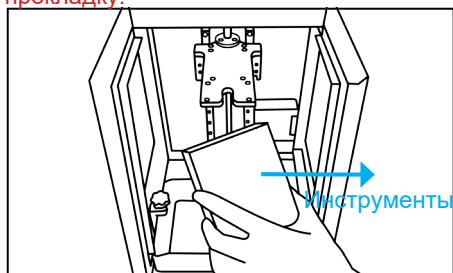
Подключите шнур питания к принтеру и нажмите на переключатель в задней части принтера.


Откройте крышку и программу и загрузите объект (LSTL/STL/OBJ).



Нажмите , чтобы импортировать 3D-файл (STL, OBJ). Вы можете добавить опоры, изменить направление и т.д.

Затем нажмите , чтобы произвести слайсинг объекта и создать файл GR1. Скопируйте файл на флеш-накопитель. Откройте упаковку. Установите принтер на ровную поверхность. Откройте переднюю крышку и достаньте **инструменты**. Платформа находится внутри **коробки с инструментами**. Ослабьте 2 винта, фиксирующих поддон, чтобы достать его и **защитную прокладку**.

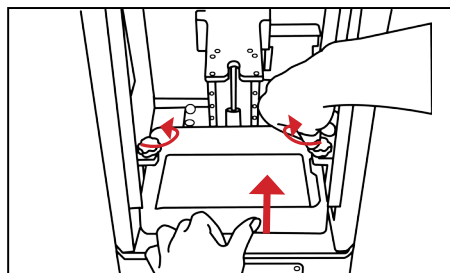


Нажмите **Инструменты -- Поиск --**  на сенсорном экране. На дисплее отобразится логотип WANHAO.



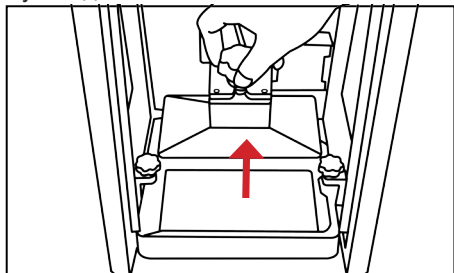
Установите поддон в принтер. Убедитесь, что 2 фиксирующих винта надежно крепят поддон и он не двигается вверх и вниз.

ПРИМЕЧАНИЕ: Окошко поддона должна смотреть в вашу сторону.

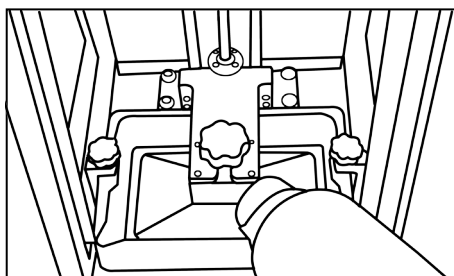


Ослабьте ручку на платформе. Вставьте печатную платформу в разъем держателя. Затяните ручку, чтобы зафиксировать печатную платформу.

Примечание: принтер был откалиброван перед доставкой. Если вас не устраивает текущая калибровка, ознакомьтесь с разделом Калибровка в Руководстве пользователя.



Поднимите печатную платформу и налейте смолу, чтобы ее уровень достигал отметки Мин.



Придерживая переднюю крышку, вставьте флеш-накопитель. Зайдите в меню

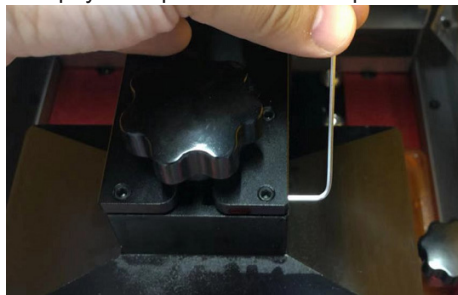
Печать — Выбрать файл — Печать.



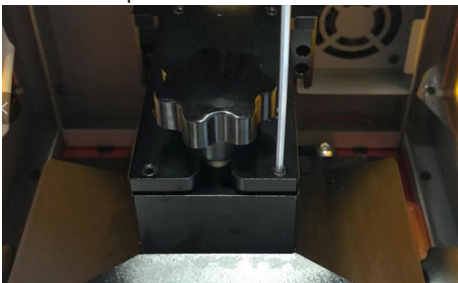
Примечание: загрузка файла может занять несколько секунд, начните печаль, когда на экране отобразится предварительный просмотр.

ВЫРАВНИВАНИЕ ПЕЧАТНОЙ ПЛАТФОРМЫ

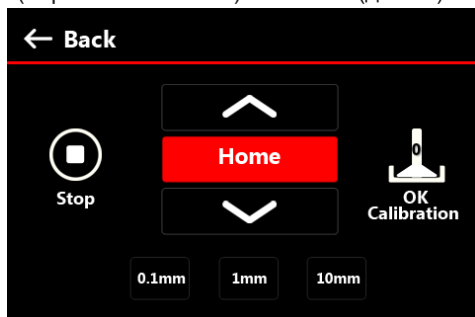
1. Используйте шестигранный ключ на 1.5мм, чтобы ослабить 4 винта фиксации, повернув их против часовой стрелки.




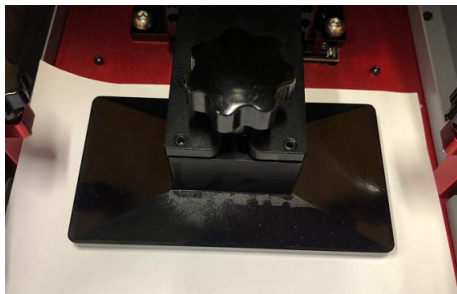
2. Используйте шестигранный ключ на 2.5мм, чтобы ослабить 4 винта выравнивания, повернув их против часовой стрелки.



3. Достаньте печатную платформу. Положите лист бумаги на ЖК-экран. Затем переведите ось Z в положение по умолчанию, нажав MOVE Z AXIS (переместить ось Z) — HOME (домой).

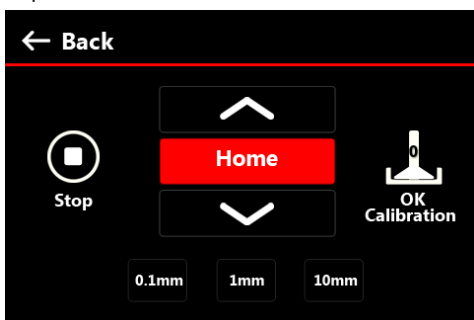


4. Установите печатную платформу в разъем держателя. В случае, если места для установки платформы недостаточно, поднимите печатную платформу, нажав , на 0.1мм или 1мм, пока не сможете установить платформу.



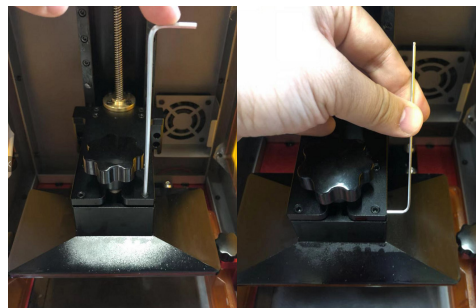
5. Двигайте лист бумаги назад и вперед, пока не почувствуете ощутимое сопротивление между печатной платформой и экраном: это значит, печатная платформа установлена ровно. Если расстояние все еще слишком большое, необходимо нажать  или , чтобы опустить или поднять печатную платформу до достижения трения при перемещении бумаги.

Важное примечание: не зажимайте кнопки, чтобы избежать повреждения экрана.

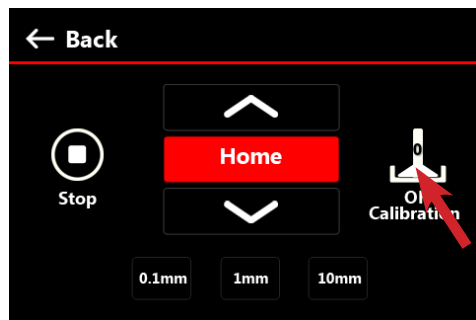


6. Теперь необходимо затянуть верхний винт фиксации печатной платформы. Регулируйте силу затяжения верхних винтов, пока не почувствуете сопротивление со всех сторон листа бумаги. Затем затяните винты с 4 сторон. Важное примечание: платформа должна быть параллельна экрану. Если печатная платформа наклонена по отношению к экрану, необходимо повторить процесс выравнивания.

Для просмотра видео-инструкции посетите сайт WWW.WANHAO3DPRINTER.COM/VIDEO

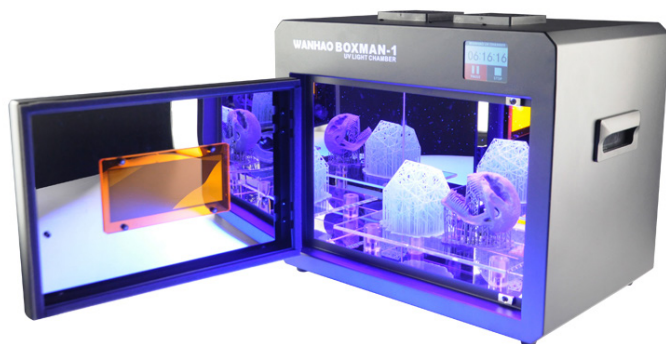
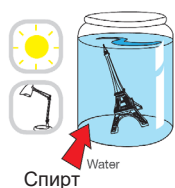


7. После выравнивания нажмите ОК в меню Калибровки, чтобы принтер запомнил текущие настройки.



ОБРАБОТКА ПОСЛЕ ПЕЧАТИ

Поместите платформу в **Очиститель WANHAO**. Достаньте объекты, поддев их основание лопаткой. Смойте остатки жидкой смолы в контейнере со спиртом. Вы можете аккуратно очистить модель мягкой щеткой или губкой, будьте осторожны, чтобы не повредить объект. Распечатанный объект затвердеет окончательно только после дополнительного воздействия УФ-освещения. **Очиститель WANHAO** очистит ваши объекты, не повредив их.



Убедитесь, что ваш объект хорошо очищен, так как затвердевшую смолу удалить непросто, а затем поместите его в воду и поставьте на солнце примерно на 3 дня. Либо вы можете воспользоваться камерой **WANHAO CURINGBOX**, оставив в ней распечатанные модели на 20 минут. Чем дольше объект будет находиться под водой, тем темнее будет становиться его цвет. Иногда изменение цвета необратимо. После дополнительного воздействия светом модель станет твердой, а ее поверхность будет сухой. Вылейте остатки смолы из поддона обратно во флакон через сито. Затем поместите поддон на ровную поверхность, и тщательно протрите его внутри бумажным полотенцем. В случае повреждения замените пленку.

НЕКОТОРЫЕ 3D-МОДЕЛИ И ДРУГИЕ МАТЕРИАЛЫ МОЖНО НАЙТИ ЗДЕСЬ

Human Jaw by gebrin
Published on Aug 14, 2015
www.thingiverse.com/thing:968975



Creative Commons - Attribution - Share Alike



Voronoi lamp by Markellov
Published on December 9, 2014
www.thingiverse.com/thing:584714



Creative Commons - Attribution - Share Alike



Twisted 6-sided Vase Basic by MaakMijnIdee
Published on March 7, 2012
www.thingiverse.com/thing:18672



Creative Commons - Attribution - Share Alike



General purpose hook by Erikjuh
Published on October 20, 2015
www.thingiverse.com/thing:1081862



Creative Commons - Attribution



Cable Holder (Cable Clip) by bardiaesm
Published on April 6, 2013
www.thingiverse.com/thing:70549



Creative Commons - Attribution

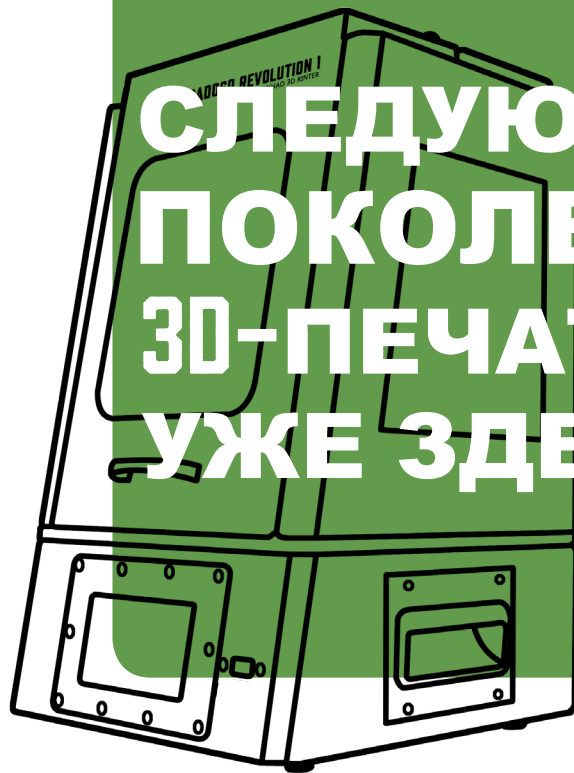


Twisted bracelet by Gepetto
Published on January 25, 2015
www.thingiverse.com/thing:651677



Creative Commons - Attribution - Share Alike





СЛЕДУЮЩЕЕ ПОКОЛЕНИЕ 3D-ПЕЧАТИ УЖЕ ЗДЕСЬ



ИНСТРУКЦИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ

Не выбрасывайте электронное устройство в мусор после поломки. С целью минимизирования загрязнений и обеспечения защиты окружающей среды, отдайте устройство на переработку или отправьте в компанию Photocentric для переработки.

ZHEJIANG WEIBIN 3D TECHNOLOGY CO.,LTD
No. 18 Zhen Shan Road, Chang Kou Town, Fuyang
District, Hangzhou
City, Zhejiang Province, China



GADOSO REVOLUTION 1
WANHAO 3D PRINTER

GR1 РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



GADOSO

СВЕТОТВЕРЖДАЕМЫЙ ПРИНТЕР