

盖尔铸匠光固化 3D 打印机使用注意事项

1. 料槽还有料槽底下的显示屏不要用**尖锐的工具**去刮。如果有树脂固化在显示屏上面可用纸润湿酒精然后贴在屏幕上一段时间（几分钟，视固化在屏幕上的树脂多少而定），然后用赠送的黄色塑料刮板**轻轻**刮掉，最后另一张纸巾润湿酒精将屏幕再擦一遍即可。（**不可图方便用刀片等工具去刮，很容易损坏屏幕。**）
2. 一定要确保打印机显示屏幕和料槽脱模干净（不干净可用沾酒精的纸巾擦拭）。如有杂物，会影响打印效果，甚者破坏显示屏和脱模。
3. 如果有打印失败或者其他情况导致料槽里面的树脂参杂有已经固化的树脂或者其他东西，可让料槽里树脂静止一分钟后使用打印机自带的**清理料槽**功能（每次全屏固化 10s，可重复 2-3 次），此时料槽底部就会固化一层薄薄的树脂，而杂物就会固化在那层薄薄的树脂层上，最后用黄色的塑料刮板将清理料槽时固化的那层树脂轻轻挂起来就行。
4. 机器是通过红外线检测液面实现自动加液的，我们会把机器底下的四个滑轮固定后调整好红外，之后尽量不要去挪动机器，否则会影响到加液的效果。如果必须要挪动的话，打开固定机器的轮子轻轻推动到要重新放置机器的地方后固定好是个轮子。如果后续打印时发觉自动加液的效果不正常就联系我们的售后人员。
5. 机器关机时如果机器还是接着电源，开机按键会时亮时暗（呼

吸灯)，这是正常的，客户不用担心。

6. 开机后待控制面板弹出:连接到串口:“/dev/ttyss”等字样时再操作机器。

7. 如发现料槽脱模有破损不可再进行打印，需及时和我们联系。

8. 打印前如果料槽里面有之前打印剩的树脂，需用塑料刮板将料槽里面的树脂来回刮几次让其均匀。

9. 树脂倒入料槽前也需摇匀之后倒入。

10. 关机时，如果关机时间比平时长，不要操作机器，机器在清除内存需要时间。等显示的界面出现“可以断电”此时可以将连接电源线边上的一个红色开关，关掉。要打印的时候再打开就可以。

11. 当主页面上显示 z 轴的位置为 0 或者负数时，按下降按钮 z 轴是不再下降的，只有归零后有效，并不是虚假功能键(防止一直下降压破屏)

12. 拔 u 盘需先弹出 u 盘再拔出。

13. 机器在待机状态下，禁止直接断开电源，否则会损坏打印机系统。

14. 切片失败或者取消切片，需要重新启动软件再进行切片。