

## DF1 (Digital Former 1) 系列 3D 打印机快速入门指南

适用于DF1、DF1S 3D打印机

### 欢迎!

这是一个简单的操作说明，我们将向您展示如何使用这台全新的Raise3D DF1系列桌面3D打印机创建并打印第一个模型。

感谢您购买我们的产品，如有需要我们会安排一名技术人员为您进行远程培训。

创造无限可能，期待您打印的作品!

### 培训及技术支持

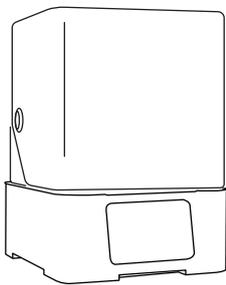
如有疑问请联系我们的技术支持团队。

网 站 [www.raise3d.cn](http://www.raise3d.cn)

电 话 400-6367-888

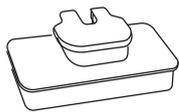
售后电话 400-6367-888转4

## 1 配件清单



3D 打印机

打印机使用前必须安装防尘玻璃。



打印平台



树脂槽



防尘玻璃



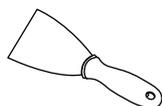
平台膜



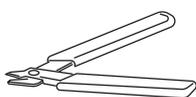
硅胶刮板



树脂瓶



铲刀



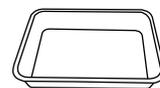
剪钳



快速入门指南



电源线

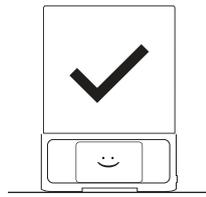


清洗盒

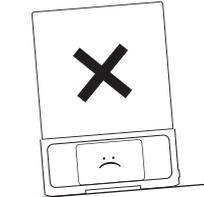
## 2 放置

将DF1系列机器放置在水平的桌面及通风良好的环境中。

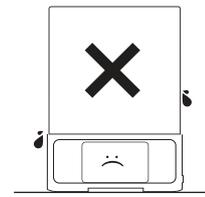
远离温度高（需低于30°C）、窗户和UV光源以及阳光直射的地方。



水平面



倾斜面



温度过高

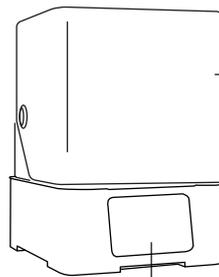


## 3 通电

用配有的电源线给打印机通电。

机器如果一段时间内没有操作，为了节约能源就会自动进入休眠状态。您可以通过触摸屏幕或者发送打印任务来唤醒它。

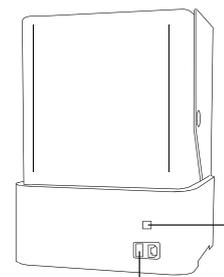
您还可以通过电源开关实现机器的强制重置以及给机器断电。



触摸屏

UV 上罩

USB 孔



以太网孔

电源开关

## 4 无线网络连接

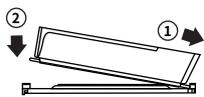
在触摸屏上操作以下步骤：

设置 > 无线网络 > 选择网络

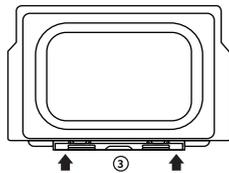
一旦机器和电脑连接到同一无线网，您就可以在预先安装有DFware软件的电脑上，找到该打印机。



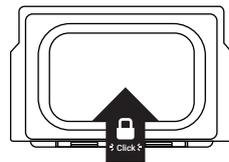
## 5 树脂槽和防尘玻璃



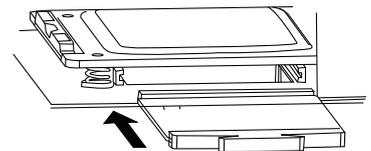
首先将平台膜放置在玻璃平台上，然后将树脂槽如图倾斜插入底座，接着将前端放下至水平。



把底座的前滑扣往前推。



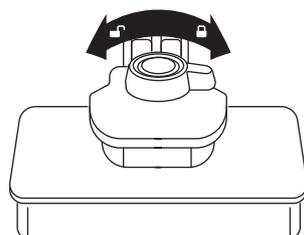
当听到“咔哒”声说明树脂槽已经锁紧。



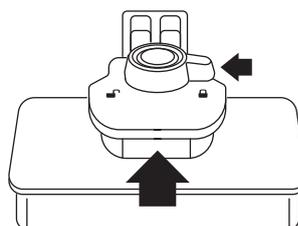
将防尘玻璃沿着玻璃平台下方的U型槽插入推至底部即可。

## 6 打印平台

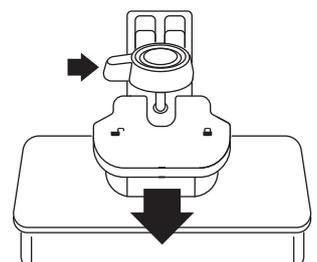
为了减少清理的劳动量，在移除打印平台前请勿取走树脂槽。



旋转锁上/解锁



推入并锁上



解锁并拉出

## 7

## 软件获取 从网站 <https://www.raise3d.cn/download/> 上下载或者联系我们。



Windows系统

## 8

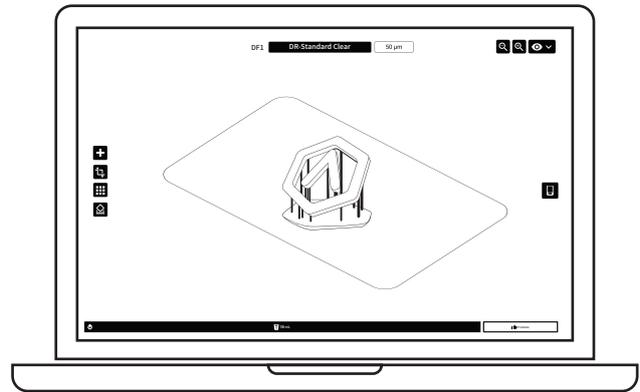
## 打印准备

### 使用DFware软件准备打印

软件安装完成后，首先选择打印使用的材料和需要的层厚。导入STL 格式的模型摆放好，并给有需要的模型添加支撑。

需要打印的模型前期准备完成，软件相关设置也完成，现在按照以下操作步骤使用打印机。

保证您的打印机和电脑均连接到同一无线网络。

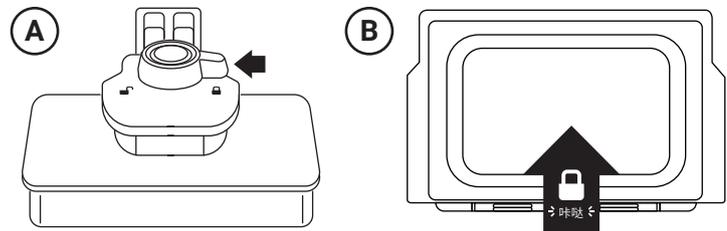


### 确保打印机准备完成

保证树脂槽和打印平台安装到正确位置。

开始打印前务必保证树脂盒和打印平台安装到位并且锁紧，这对打印结果是否正常至关重要。

开始打印前可以参考步骤5-7，确保打印机前期准备正常。



## 9

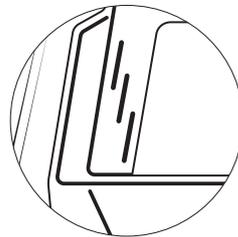
## 添加打印材料

打印材料倒入树脂槽前，需要用力摇晃瓶子60秒左右，直到把材料完全摇匀。

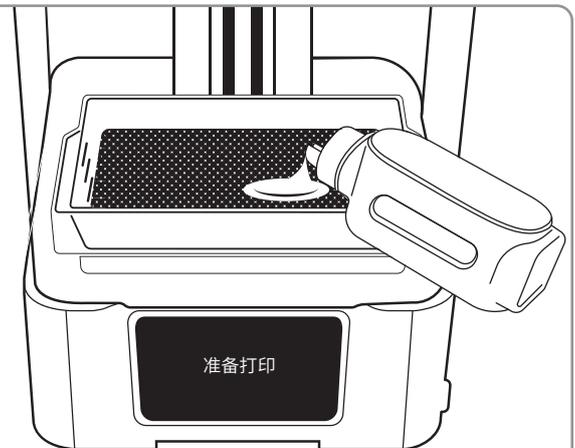
开始打印时，电脑桌面软件或者机器触摸屏上会显示本次打印任务所需树脂用量，以及树脂槽内建议添加的树脂高度。

倒入树脂到建议的高度，确保树脂在树脂槽内均匀分布。

为了减少其他光线干扰，打印过程中请盖上打印机的上罩，打印完成后树脂盒内树脂如果没有清理也应盖起来。



MAX 500mL  
MED 400mL  
MIN 300mL



## 10

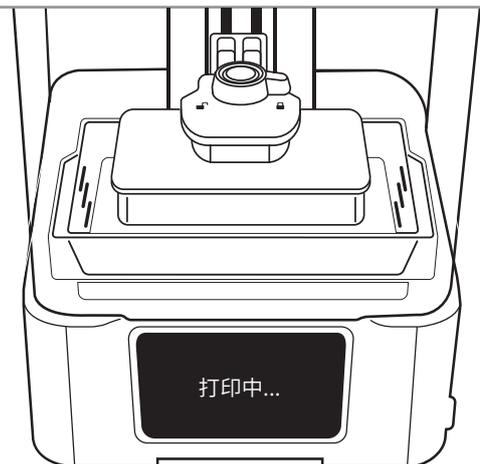
## 开始打印

软件和机器还有材料等准备就绪后，在DFware软件中点击打印按钮，或者在机器触摸屏上选择需要打印的任务并点击打印，即可开始打印。

软件将会处理打印任务并发送任务到打印机。打印平台缓缓下降到树脂槽内，此时打印开始，打印机开始工作

一旦打印机开始工作，只要保证打印机通电，它就能独立运行，期间断开网络或者脱离电脑打印也不会受影响。

注意：整个打印过程中请保持上罩一直处于盖上状态。



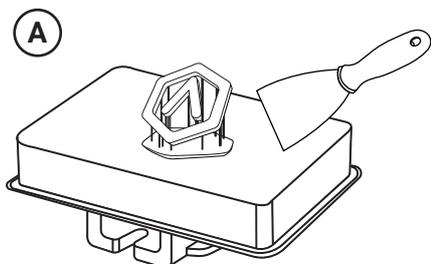
## 11 完成打印任务

### 从打印平台上移除模型

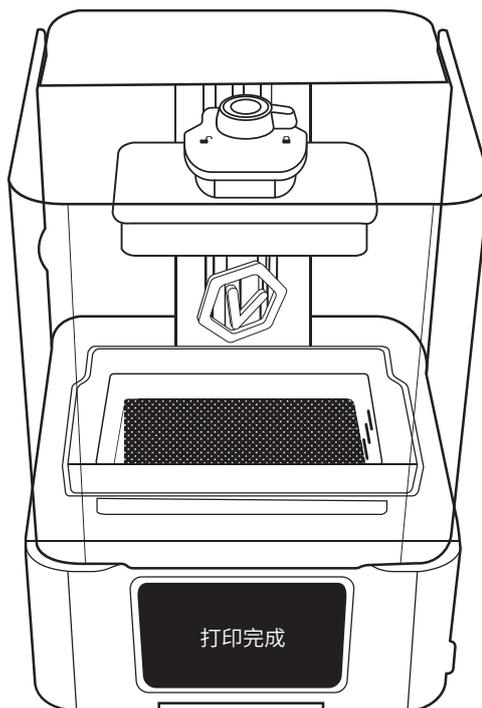
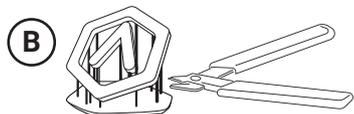
提示：建议戴手套完成以下操作步骤

打印完成后等待打印臂上升到最高处，取下打印平台并水平放置。

使用配件包中自带的铲刀，把模型从打印平台上铲下并用剪钳移除支撑。

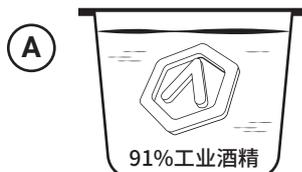


戴手套



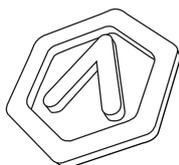
### 清洗和吹干

使用浓度不低于91%的工业酒精清洗模型，可以反复冲洗，以确保清洗彻底。



### 后固化

根据材料特性和相关部门要求，清洗后的模型需要进行后固化处理。



### 固化灯光源要求

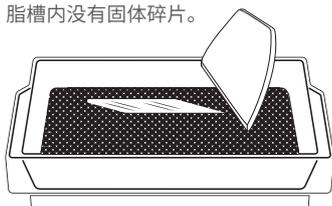
建议使用波长在395-405nm之间的UV光源，进行后固化，光源功率在90w左右即可。

在环境温度60°C中进行后固化，效果更佳。

## 12 机器保养

### 树脂槽检查

用硅胶刮板在树脂槽底部轻轻地刮动，确保树脂槽内没有固体碎片。



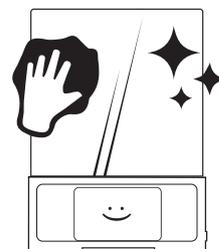
用硅胶刮板检查树脂槽

### 打印前搅匀树脂

如果打印后没有清理树脂槽，再次打印时需要用硅胶刮板将树脂槽内树脂搅拌均匀。

### 打印机清理

用柔软的清洁布擦拭打印机上的玻璃配件  
用柔软的湿布擦拭打印机。



### 树脂使用注意事项

固化后的树脂可以像普通垃圾一样处置，禁止把液体树脂倒入洗碗池或者下水道。

树脂倒出树脂瓶不能超过三天。如果是暴露于空气中少于三天的树脂，最安全的方法是用90目左右纸漏斗或细网筛过滤后倒回树脂瓶。