

# Dental 3D Print-C

3D打印机用户使用手册



Dentium 登腾  
For Dentists By Dentists

# 用户使用须知

## NOTES

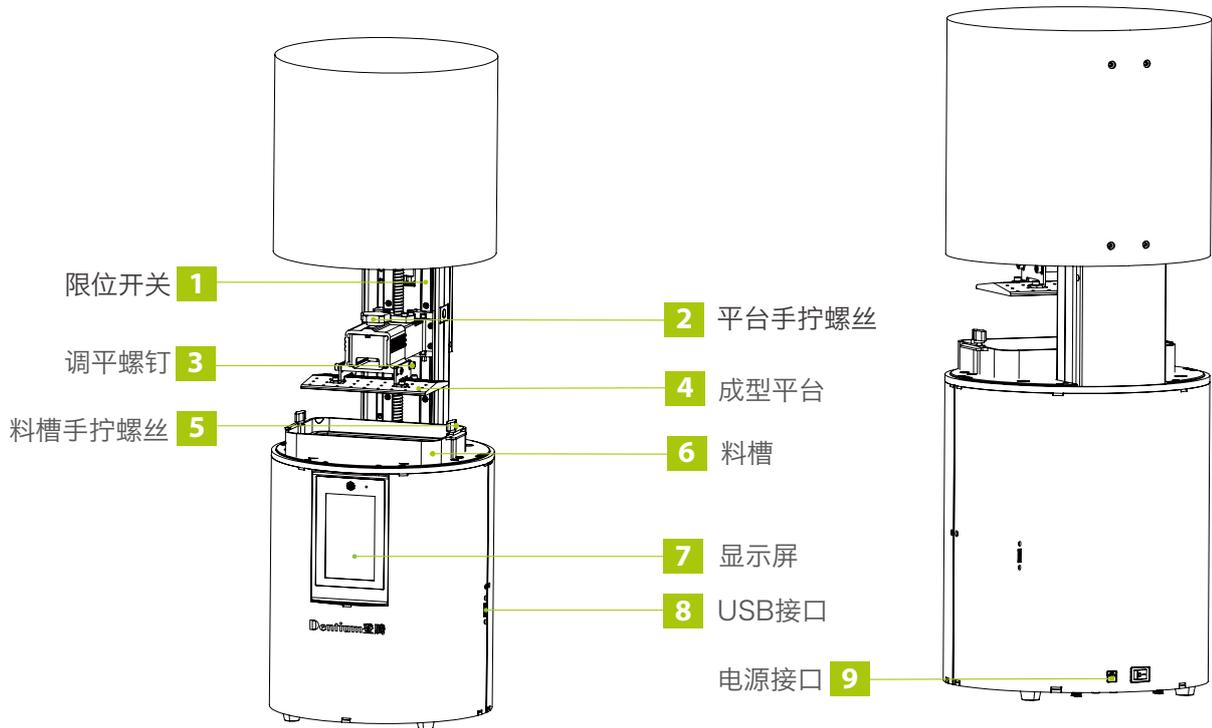
- 请勿尝试任何使用说明中没有描述的方法来使用本机,避免造成意外的人身伤害和财产损失;
- 本设备对环境温度敏感,室温必须在20°C-30°C之间,过低的室温会导致打印脱板异常现象,过高室温会导致打印尺寸异常;
- 请勿将本机放置在易燃易爆物中或高热源附近,请将本机放置在通风,阴凉少尘的环境内;
- 请勿将打印机放置在振动较大或者其他不稳定的环境内,机器晃动会影响打印机打印质量;建议使用厂家推荐耗材,以免造成机器损坏;
- 请勿在安装过程中使用其他产品电源线代替,请使用本机附带的电源线,电源插头需接插在带有地线的三孔插座;
- 请勿在操作打印机工作时打开打印机面盖,以免影响打印;
- 请勿在操作打印机时戴棉手套,以防可动部件对人身造成卷入挤压和切割伤害;
- 在打印完毕后稍等片刻,戴上手套后再取下打印平台,借助工具将平台上的模型取下,清理时请勿直接用手触摸;
- 常做产品维护,定期在断电的情况下,用干布对打印机做机身清洁,拭去灰尘和粘结的打印材料导轨上的异物;
- 年龄在10岁以下的儿童,请勿在没有人员监督的情况下使用本机,以免造成人身伤害;
- 本机设有安全保护机制,请勿在开机状态下手动快速移动喷头或打印平台机构,否则设备会自动断电关机保护;
- 使用者应遵守设备所在地(使用地)相应国家、地区法律法规,恪守职业道德,注意安全义务,严禁将我司的产品或设备使用在任何非法用途上。如有违反者所应承担的相关法律责任我司概不负责。

# 目录

## CONTENTS

Introduction 设备简介	4
Parameters 设备参数	4
Parts List 零部件清单	5
Interface Information 界面信息	5
Level Platform 调平平台	6
Load Resin 装料	7
Release Film Instructions 离型膜安装说明	7
Light intensity setting 光强设置	8
USB Disk Printing U盘打印	8-9
WIFI Print 无线打印	10
Wiring Connection 电路接线	11
Troubleshooting 故障检修	11

# 设备简介

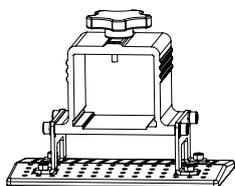


# 设备参数

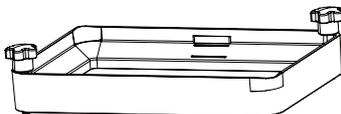
## 基本参数

型号	Dental 3D Print-C
切片软件操作系统	Win7及以上64位系统（不支持32位），支持Mac
额定功率	60W
额定电流	2.5A
额定电压	DC24V
支持树脂	牙模树脂、普通刚性光敏树脂、标准树脂、弹性树脂、高硬度、高韧性树脂、生物相容性树脂、铸造蜡树脂
光源配置	高功率DLP 模组(波长405nm)
打印方式	U盘 / WIFI
X、Y分辨率	0.062mm   2560*1440
打印层厚	0.025-0.1mm
打印速度	1-4S每层打印时间
显示屏幕	5英寸
成型尺寸	158x89x100mm（长x宽x高）
设备尺寸	280x280x587mm
包装尺寸	380x365x660mm

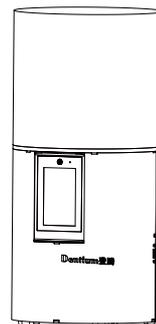
# 零部件清单



1 打印平台 x 1



2 料盘 x 2



3 打印机 x 1

Tool list 工具包清单

 1 U盘	 2 螺丝刀工具包	 3 油漆刷
 4 塑胶铲刀	 5 纸漏斗	 6 金属铲刀
 7 电源线	 8 一次性乳胶手套	 9 校准卡片

注意：以上配件仅供参考，请以实物为准！

# 界面信息

## 设置

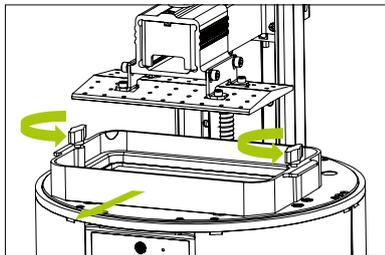


注意：界面仅供参考，实际以UI为准。

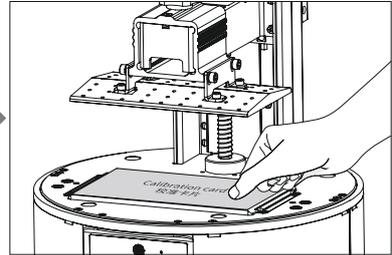
# 调平平台



注意: 打印平台出厂时已调平, 若因运输或其他原因需要调平, 可以进行以下步骤进行打印平台调平。

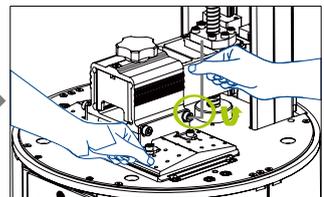
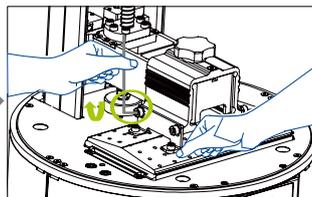
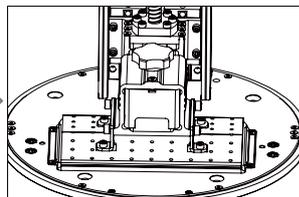


1. 进行打印平台的校准, 首先上升平台, 拧松料槽左右两侧胶头手拧螺丝, 将料槽取出。



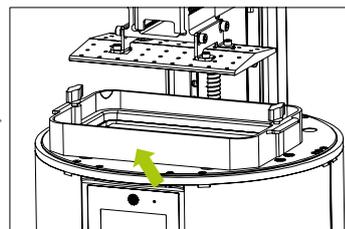
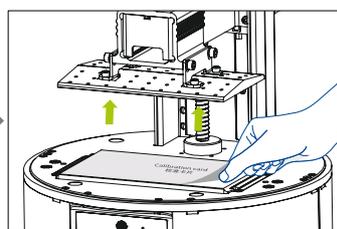
2. 将校准卡片贴合打印屏

## 如果没有贴紧打印屏, 请进行如下操作:



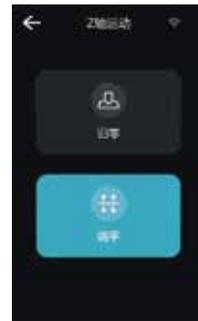
1. 拧松调平螺丝后, 按触摸屏“调平”, 将校准卡片放置在打印平台上, 保持平台与打印屏贴合。

2. 轻轻压平台两端, 顺时针拧紧4个平台螺丝, 即平台调平成功。



3. 按触摸屏“归零”, 控制Z轴上移, 至合适位置, 将校准卡纸取出, 放入料盘, 对准料盘两端螺孔后, 旋紧两端的料盘固定螺丝。

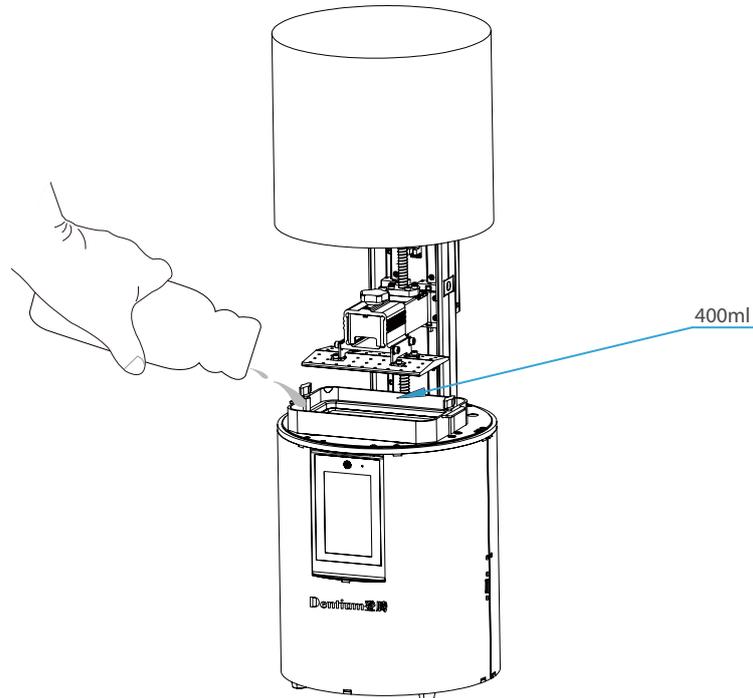
## 界面信息



注意: 界面仅供参考, 实际以UI为准。

# 装料

将3D打印机 UV 光敏树脂倒入料盘，槽位容量：400ml。



## 提示: 如何更换耗材?

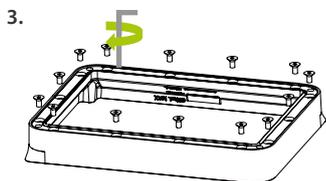
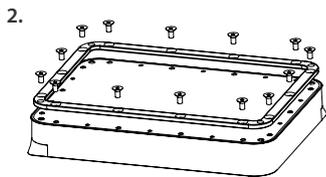
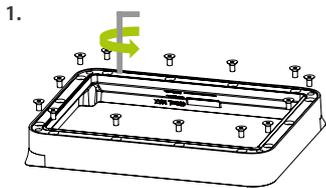
将料盘缓缓取出，把剩余树脂倒入容器，清洗干净料盘，重新倒入新树脂，再把料盘安装到机器即可。



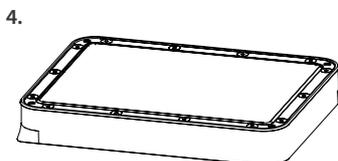
警示: 请戴上手套方可进行装料, 光敏树脂为刺激性材料, 避免接触到皮肤。

# 离型膜安装说明

## 安装步骤



1. 首先拆卸料槽底部的14颗螺丝，取出坏的离型膜。
2. 撕掉新的离型膜两个面上的保护膜。
3. 放好压圈，安装14颗沉头螺丝并采用对角的方式拧紧。
4. 安装好的离型膜如下图。



## 规格参数



尺寸: 216x158mm



厚度: 0.15-0.2mm



透光率: 95%

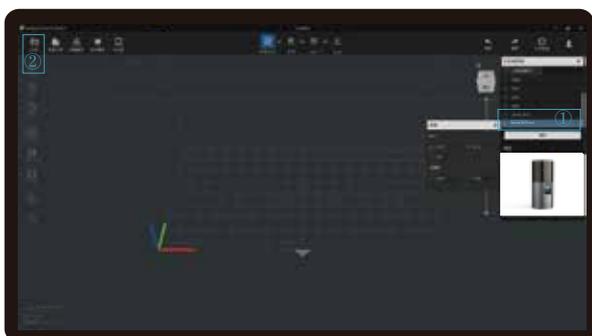
## 光强设置



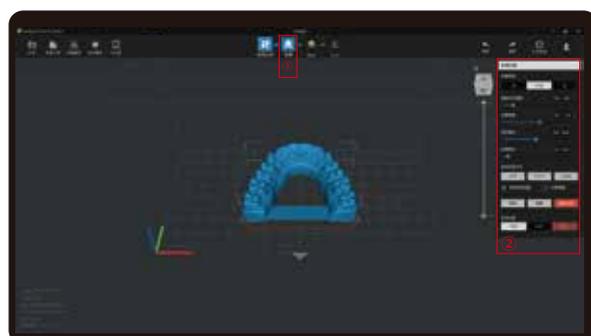
警告: 机器出厂前已调好光强, 一般不需要调整, 机器长期使用后, 如发现光强不符合使用需求, 可自行调节。

## U盘打印

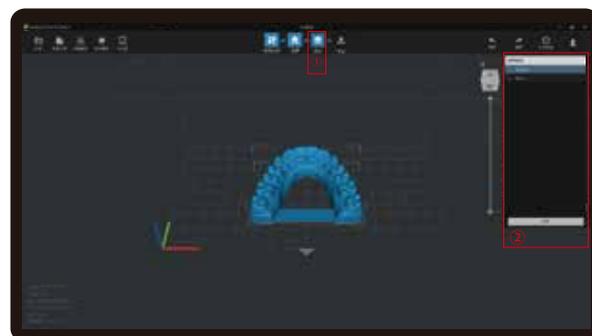
### 切片



1. 打开切片软件点击新增打印机, 选择设备型号并确认, 然后在界面的左上方点击“打开”导入模型文件;



2. 根据模型如需添加支架, 点击左上方图标①, 设置相应参数②;



3. 点击图标① → 选择耗材② → 点击切片

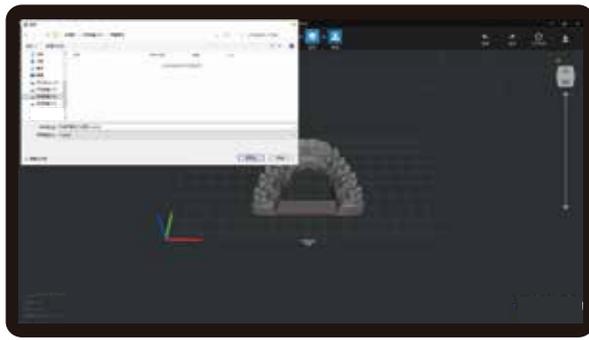


4. 等待完成切片后, 选择“本地打印”另存切片完成的文件。

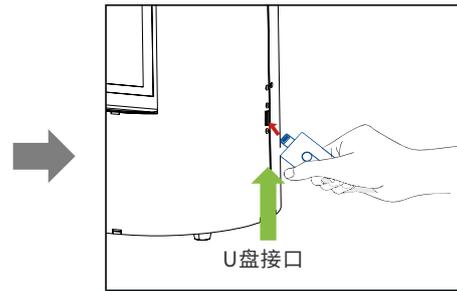


注意: 界面均以发布的切片软件UI为准。

## 打印



1. 生成 .cxline文件→保存文件到U盘



2. 插入U盘→按下打印按键



注意:界面仅供参考,实际以UI为准。



警告:在打印过程中,机器不能摇动,以免影响打印质量。

## 界面信息



1. 选择U盘文件;

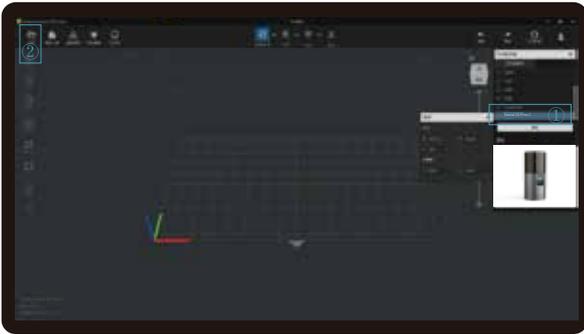
2. 选择打印参数;



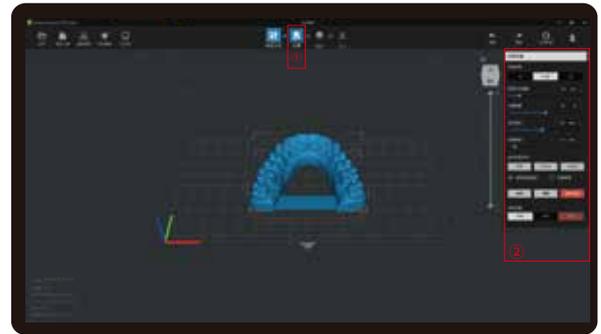
3. 按下开始键;

4. 正在打印中...

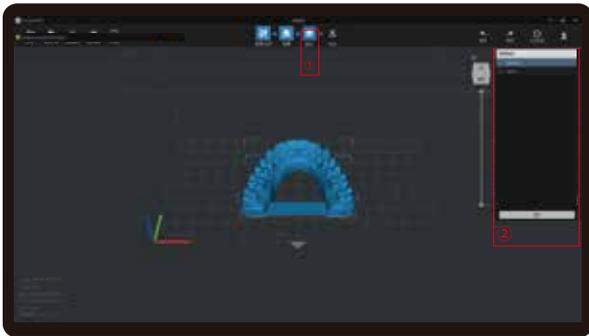
# 无线打印



1. 打开切片软件点击新增打印机，选择设备型号并确认，然后在界面的左上方点击“打开”导入模型文件；



2. 根据模型如需添加支撑，点击左上方图标①，设置相应参数②；



3. 点击图标① → 选择耗材② → 点击切片



4. 等待完成切片后，选择“远程打印”进入WIFI打印；

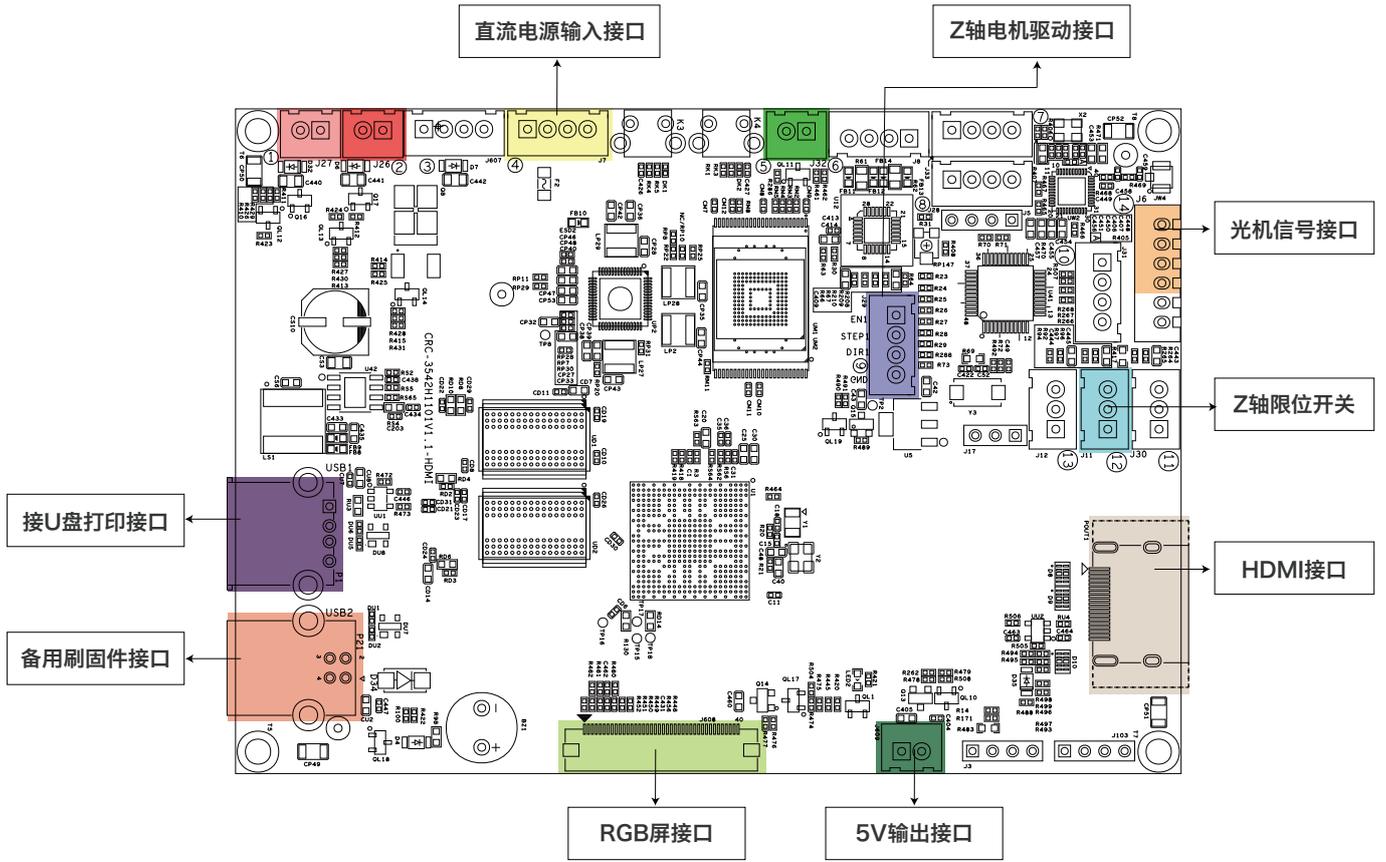


5. 传输完成后在机器上选择该文件启动打印。

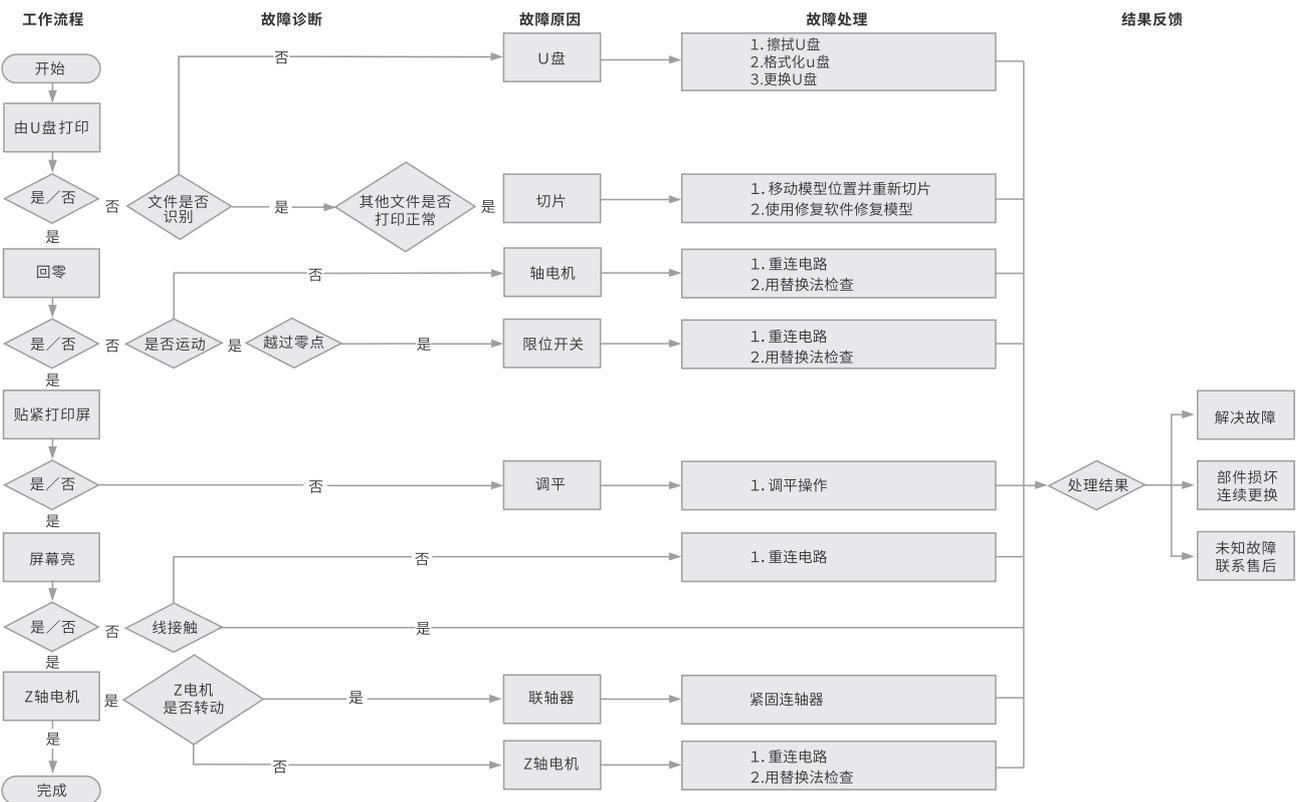


注意：确保切片软件与打印机连接同一WIFI。

# 电路接线



# 故障检修



# Dentium 登腾

For Dentists By Dentists

北京：顺义区林河经济开发区林河大街22号院13号楼6层  
上海：浦东新区周浦镇芙蓉花路500弄16号楼  
广州：海珠区沥滘路368号广州之窗商务港10楼1001室

(100102) **T** +86-10-8476-3053 **F** +86-10-8476-3053  
(201318) **T** +86-21-5878-6737 **F** +86-21-6215-5955  
(510290) **T** +86-20-6232-5588 **F** +86-20-6232-5588

