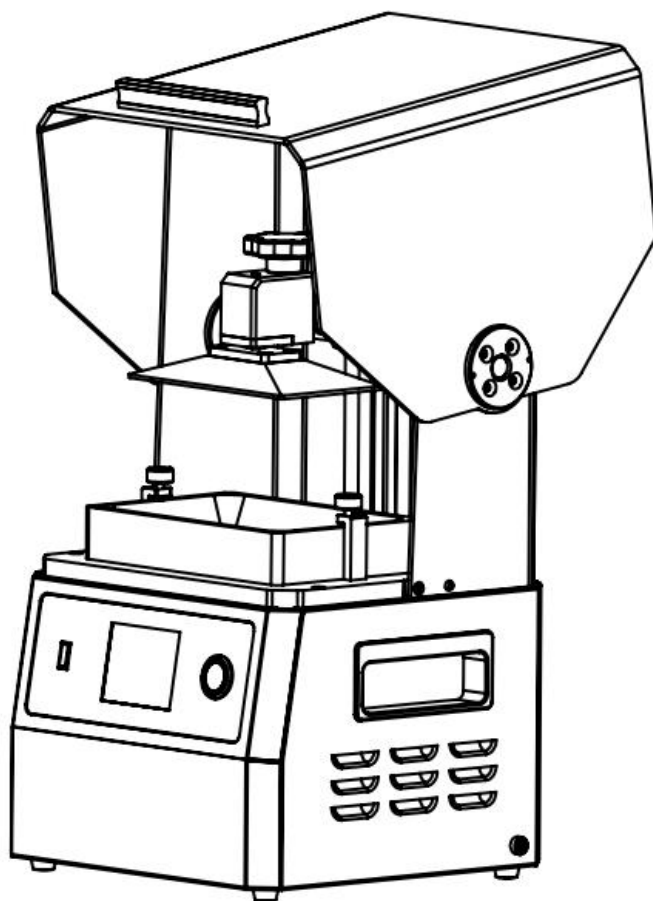


# G3 用户使用手册



# 目录

前言	2
一、注意事项	3
二、产品简介	4
三、开箱说明	6
四、调平说明	7
五、切片软件使用说明	10
六、首次打印	13
七、常见问题及机器修护	15
八、帮助与支持	16

# 前言

本说明书内容涵盖极光尔沃 3D 打印机 G3 的操作步骤、注意事项、以及维护保养等相关内容。为确保安全操作并最大限度发挥本机器性能，请在操作前仔细阅读本说明书。

此外，请妥善保管本说明书并放置在随手可取之处。若本说明书遗失或损坏，您还可以从以下途径获取设备的操作说明书：

- 随机配套的 U 盘中存储了 G3 的操作说明书，能够帮助您更好地体验我们的产品；
- 关注官方微信（jgew3d）即可快速获取操作手册；

感谢您选择使用我司“极光尔沃”品牌系列 3D 打印机！我司专注为您提供最优质的产品与服务。如在使用过程中遇到任何问题，请按本说明书结尾所提供的联系方式及时联系我司。

**（注意：每台 3D 打印机出厂前都经过测试，若设备平台和料槽有残留刮痕属正常现象，不影响使用。）**

## 一、注意事项

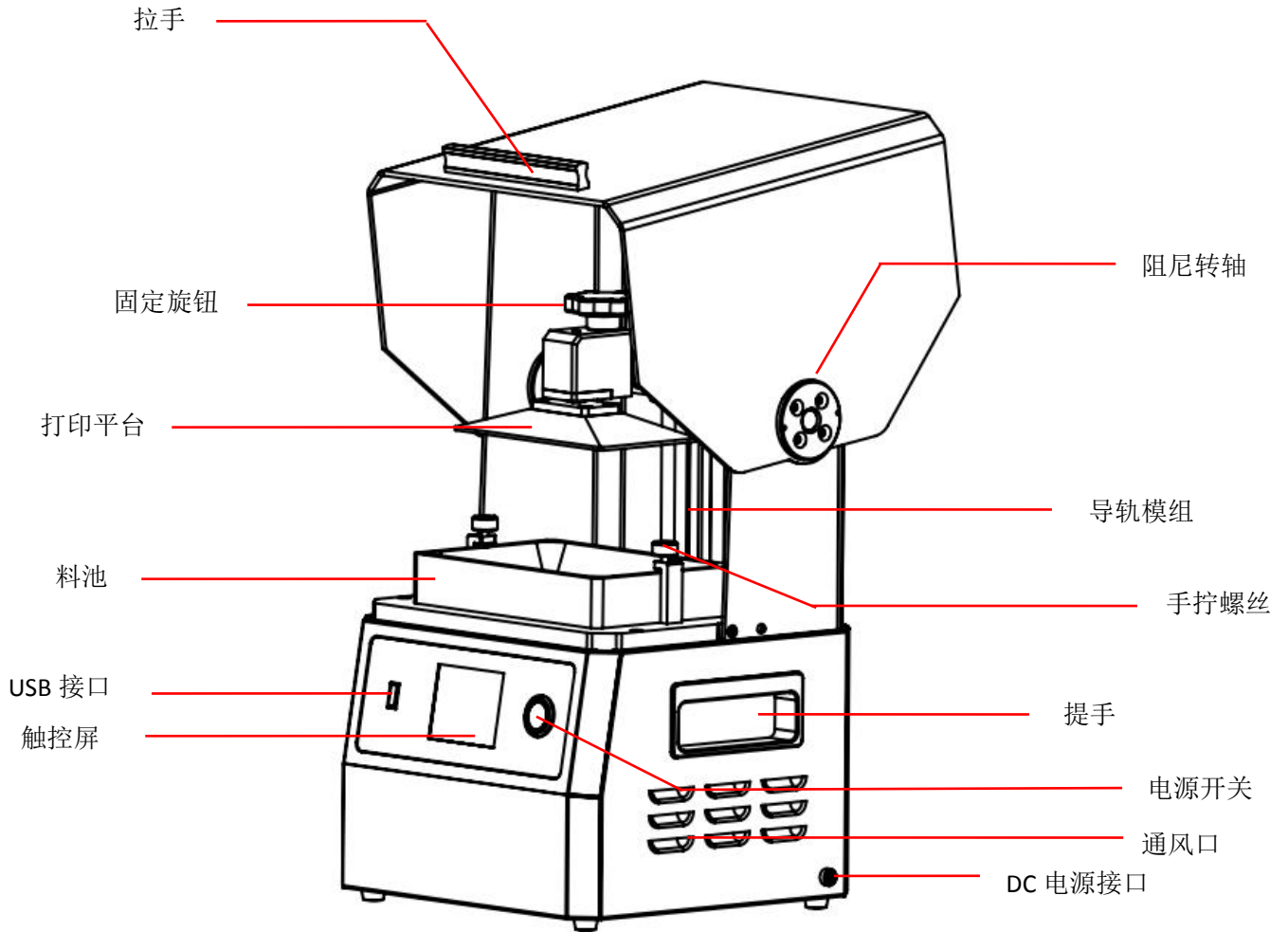
- 请将 3D 打印机，树脂耗材及配件放置于儿童无法触碰的地方。
- 请在正常室温环境下及平整处使用机器，禁止在灰尘较多及阳光强烈环境下使用，并做好防雨防潮保护措施。
- 在使用树脂耗材前请配戴手套，避免皮肤直接接触树脂耗材。
- 取模型时，请注意不要将铲刀或模型尖锐端划向手部，以免造成伤害。
- 如遇紧急情况，请直接关闭 3D 打印机电源。
- 切勿私自拆装 3D 打印机，如有问题，请联系售后服务中心。

## 二、产品简介

### 2.1 机器参数

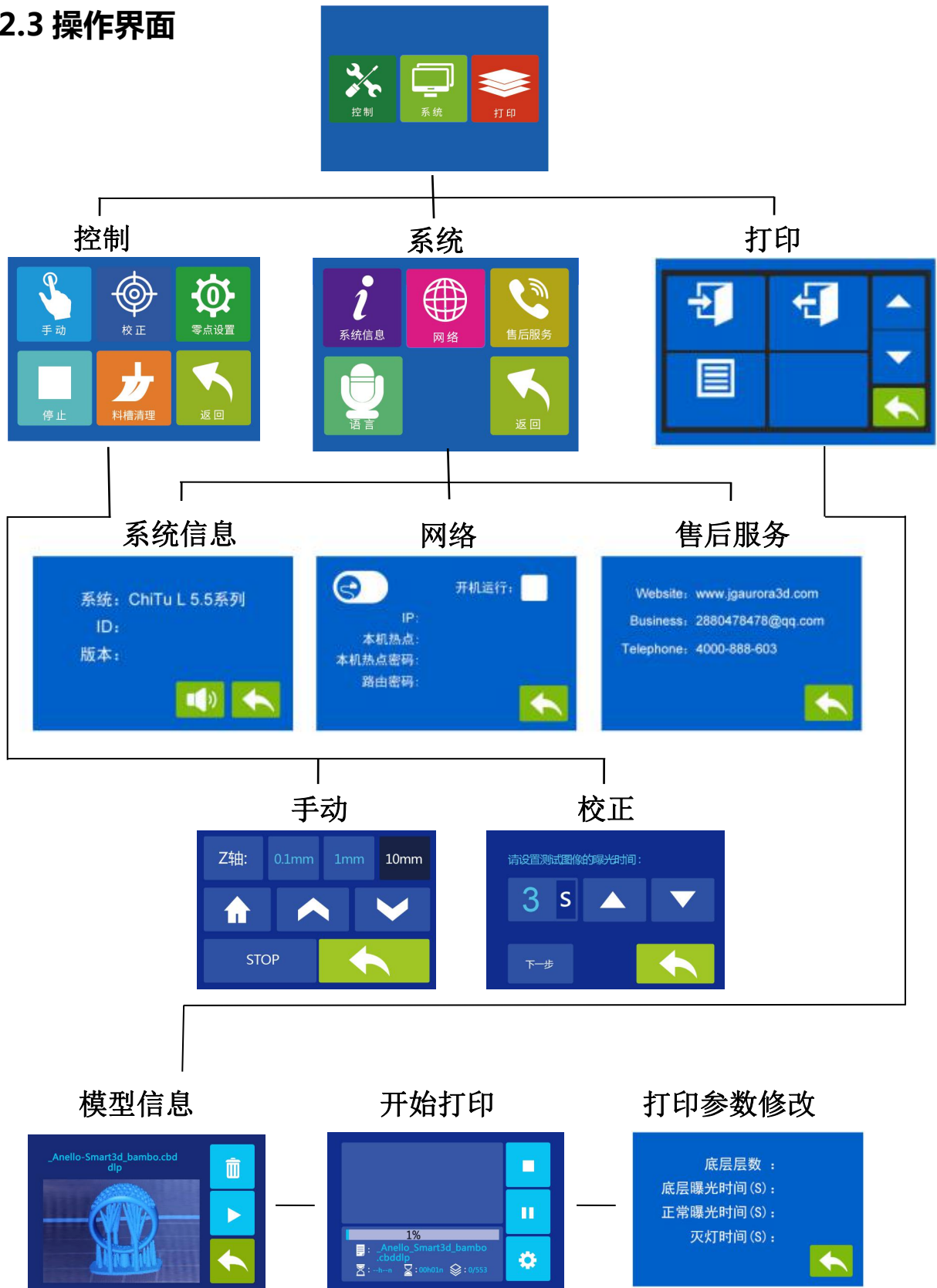
操控屏：2.8 英寸电阻触摸屏	层厚度：20mm/小时
模型格式：STL、cbddlp	额定功率：60W
切片软件：ChiTu Box	机器尺寸：232mmx224mx425mm
打印方式：U 盘脱机打印	打印尺寸：126mmx71mmx150mm
成型技术：LCD 屏光固化成型	打印材料：405nm 紫外光敏树脂
光源配置：UV 平行光源（波长 405nm）	机器重量：7.3KG
XY 分辨率：1920*1080	Z 轴精确度：0.025 毫米~0.1 毫米

## 2.2 机器部件



## 主菜单

### 2.3 操作界面



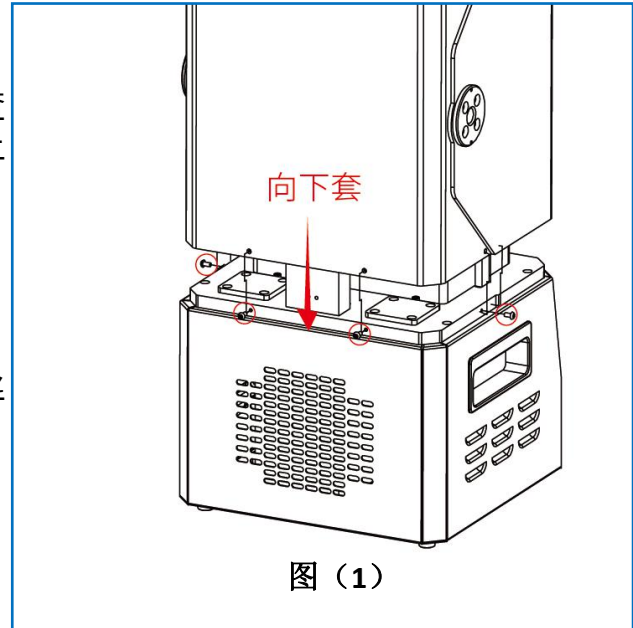
## 三、开箱说明

### 3.1 开箱

- (1) 开箱检查机器外观是否完整，详细查看清单，操作之前详细查看此说明，上手会更快。

### 3.2 外壳安装

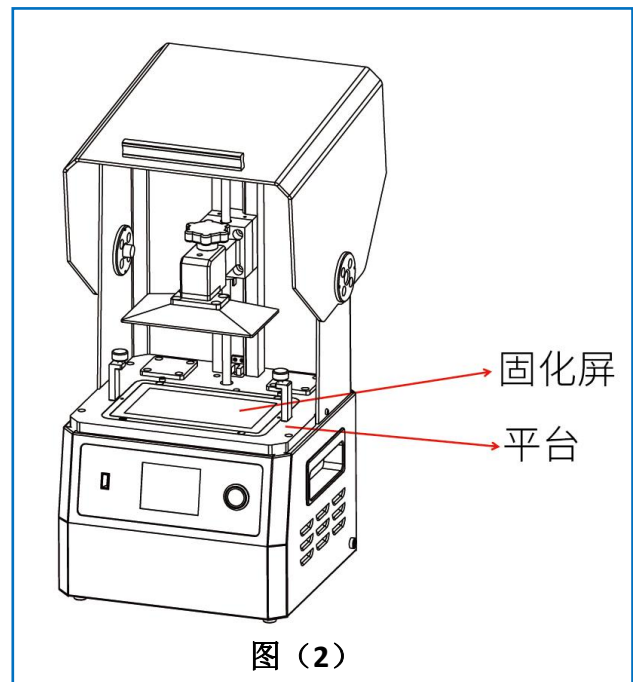
- (1) 取出机器后撕掉外壳上的塑料保护膜。
- (2) 将罩子组件套在机身上，用半圆头螺丝固定，如图（1）所示。



## 四、调平说明

### 4.1 调平前检查

将上顶盖打开，检查并保持固化屏及平台上干净无杂物。如图（2）所示。  
(此时不需安装料槽与打印平台)



## 4.2 开机准备

- (1) 插上电源，打开电源开关。
- (2) 点击操作屏上的【工具】—【手动】—【归零】，等待 Z 轴回原点。如图 (3) 所示



图 (3)

## 4.3 调平操作

- (1) 用 M3 六角扳手将平台组件上的内孔顶丝稍拧松，如图 (4-1) 所示。
  - (2) 把平台支架上固定旋钮拧松，如图 (4-2) 所示。
- (注意：第一步中稍微拧松内孔顶丝，直至平台可以活动即可，不需过于松动)

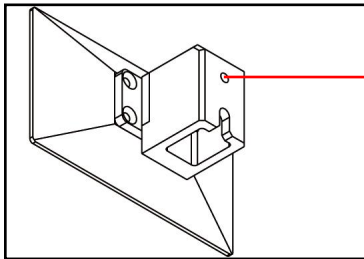


图 (4-1)

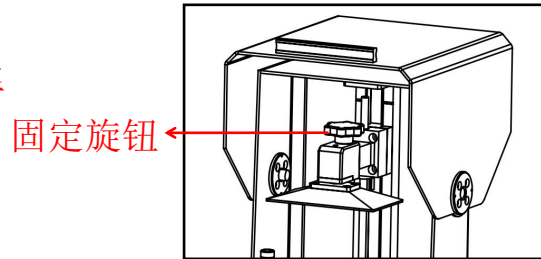


图 (4-2)

- (3) 如图 (5) (6) 所示，放一张白纸在固化屏上，安装平台至平台支架，拧紧平台固定旋钮 (如无法将平台插入，点击操作屏上的 0.1mm 或 1mm 上升 Z 轴，直到平台能插入到支架上)

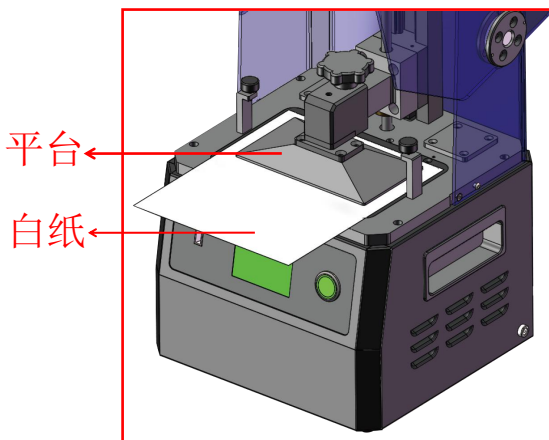


图 (5)



图 (6)

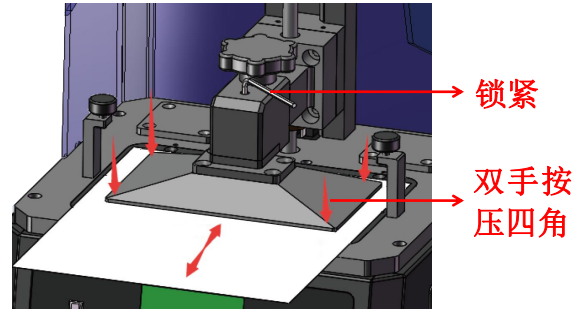


(4) 安装平台后，若平台距离固化屏略远时，侧如图(7)所示，点击操作屏上的0.1mm或1mm降低Z轴(注意：每次只点一下，切勿连续点击，避免下降过多平台压碎固化屏)，直至抽动白纸时有明显阻力，此时用手按压平台上方，使平台四个角受力均匀地贴合在固化屏上，使用六角扳手短柄锁紧平台顶丝，达到锁紧状态，如图(8)所示。

Z轴下降时，  
如不慎点击过多，平台压到固化屏发出异响，则点此立即停止下降



图(7)



图(8)

(注意：平台必须要与固化屏贴合并平齐，不能有倾斜或不平情况，否则会影响打印成功率及模型质量)

(5) 上述调平完成后，不要移动平台高度，点击返回按钮，再点击“零点设置”按钮，此时将会弹出提醒界面，如图(9)所示，点击【确定】完成。

(此步骤为设置当前z轴位置为首层打印起始高度)



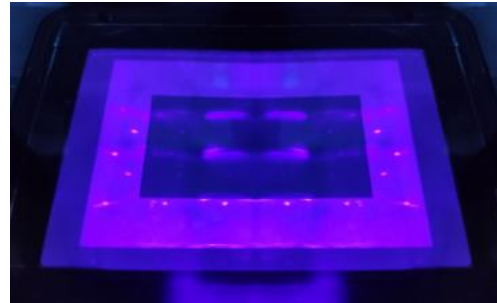
图(9)

## 4.4 打印前检查

设置零点后，点击“手动”按钮，点击 10mm 距离上升移动 Z 轴将平台上升到最高处，再检测 UV 灯是否正常工作：如图(10)所示，按下操作屏【返回】—【校正】—【下一步】，固化屏上若能完整的显示一矩形方框，则表示 UV 灯正常工作，如图(11)所示（如出现闪屏或黑影，请及时联系客服），检查无问题可随时返回退出 UV 灯检查。



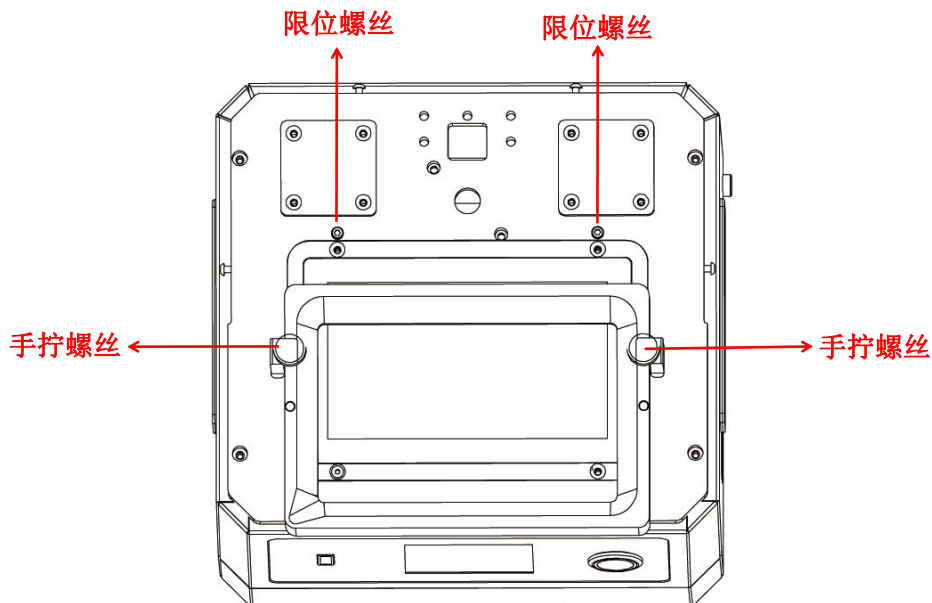
图(10)



图(11)

## 4.5 安装料槽

将料槽推入底板，且与底板上料槽限位螺丝接触为标准，最后拧紧两边的手拧螺母，如图(12)所示。（注意：料槽推入底板后确保与固化屏贴合，料槽不能放置于限位螺丝上）



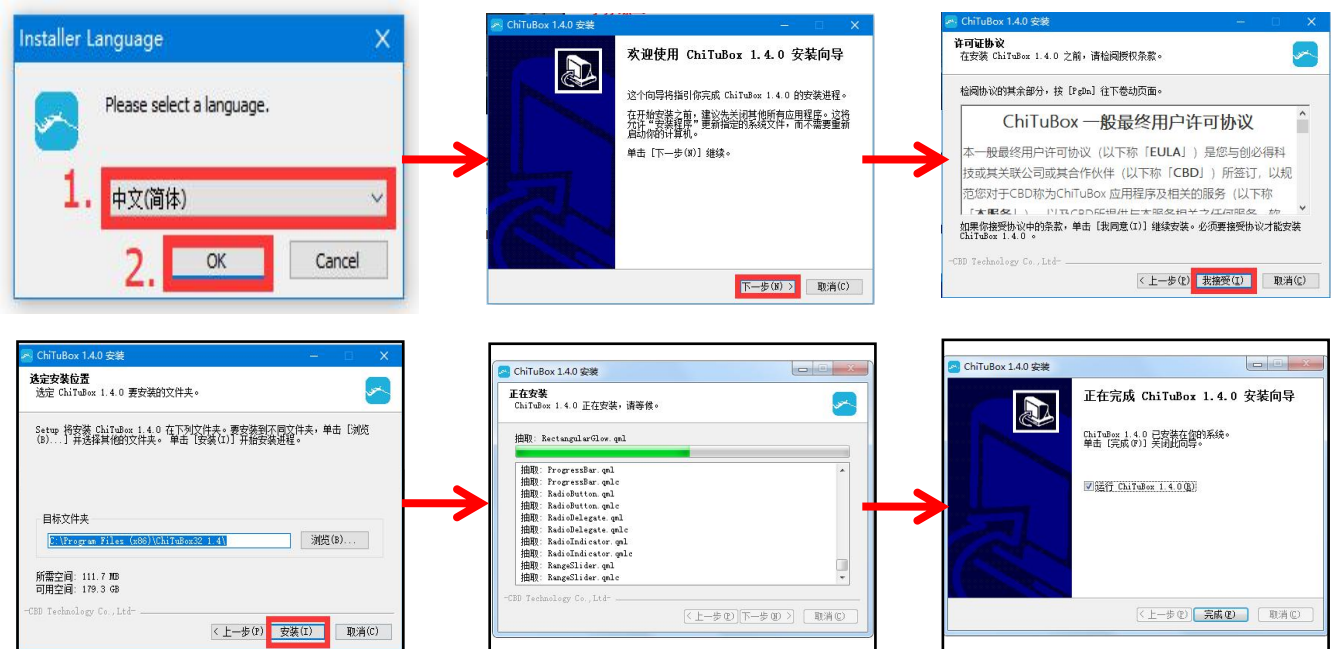
图(12)

## 五、切片软件使用说明

### 5.1 安装切片软件

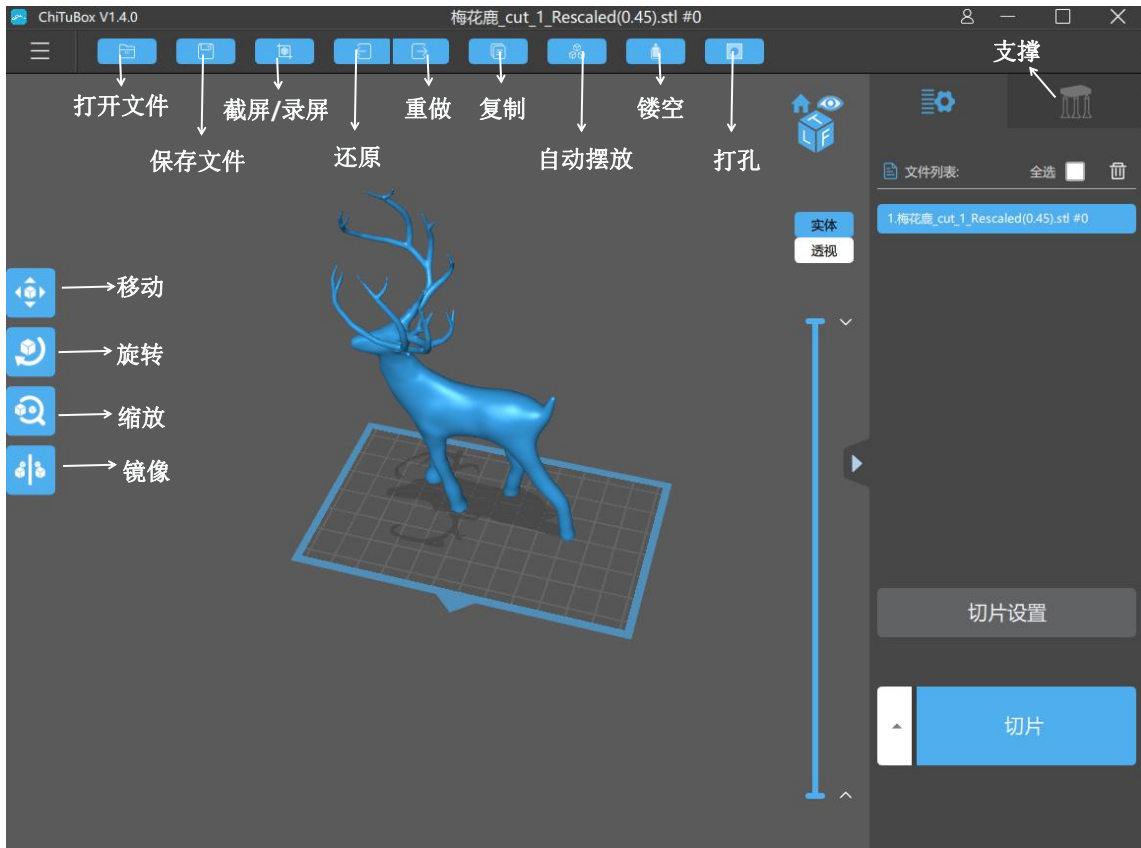
ChiTuBox 切片软件存放在 U 盘中，用户可安装此软件至电脑上。文件 路径：  
U 盘—资料 ChiTuBox32，双击 "ChiTuBox32Install\_1.4.0.exe/ 应用程序（软件具体版本以 U 盘内文件为准）

依次按下图进行安装：



其他操作小贴士：

- (1)鼠标点击模型不放，拖拽鼠标可以移动模型在平台上的摆位置。
- (2)滚动鼠标中间滚轮可以缩放视角。
- (3)鼠标右键点击平台不放，拖拽鼠标可旋转视角。



## 5.2 切片参数设置

- (1) 基本参数设置：软件界面右侧有“切片设置”，客户可根据以下说明进行设置。
- (2) 机器设置参数如下：





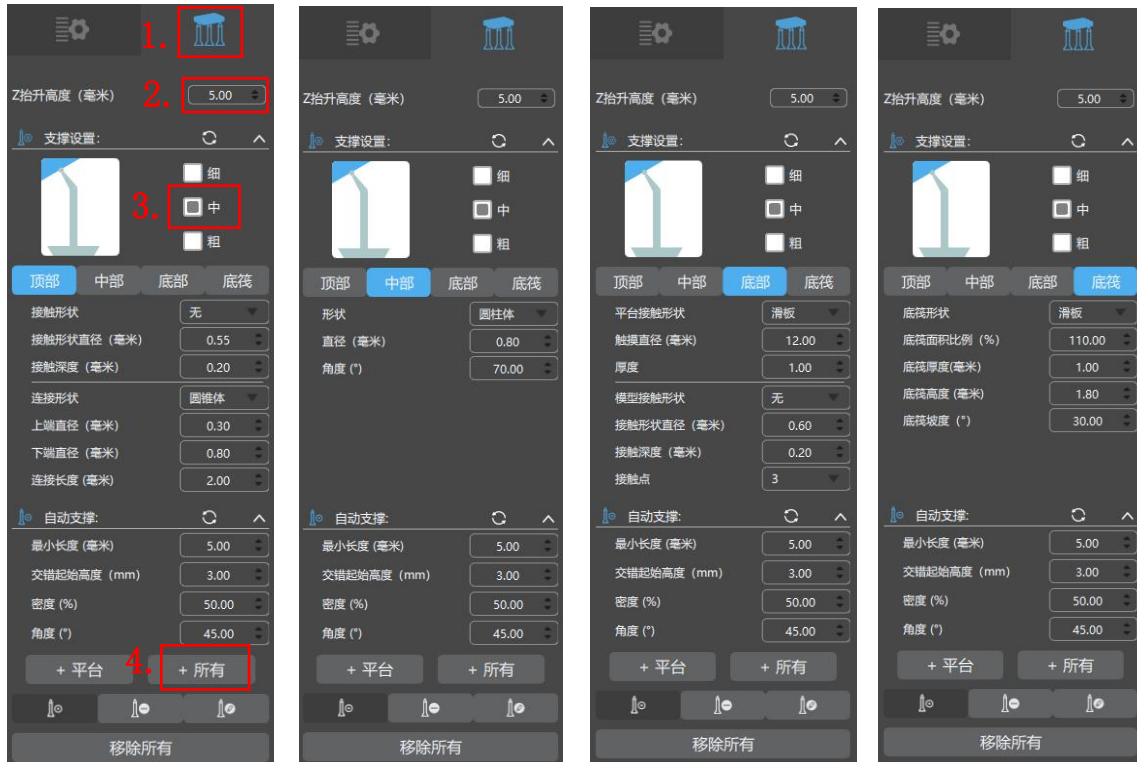
图 (13)

请按图 (13) 红色数字顺序依次填入参数

(3) 打印参数设置与说明：

- 1、每层厚度：建议设置为 0.05mm 厚，设置范围为：0.01~0.2mm。**层厚越厚，每层曝光的时间就越长。**
- 2、底部层数：设置范围为 3~6 层。
- 3、曝光时间：设置范围为 4~12s，需根据每层厚度及细节的复杂程度来设置曝光时间（越厚曝光时间越长）。
- 4、底层曝光时间：设置范围为 20~80s，**底部曝光时间越长，底层与平台粘黏越牢。**
- 5、灭灯延迟：灭灯延迟 = 抬升距离 / 抬升速度 + 抬升距离 / 回程速度 (10/200+10/200=0.1min=6s)
- 6、底层灭灯延迟：底层灭灯延迟=底层抬升距离/底层抬升速度+底层抬升距离/回程速度 (12/100+12/200=0.18min=10.8s)。
- 7、底层抬升距离：设置范围为 5~15mm。
- 8、抬升距离：设置范围为 5~12mm。
- 9、底层抬升速度：设置范围为 30-100mm/min (**跟据模型表面积设置。表面积越大，速度需越慢，使材料能充分回流。**)。
- 10、抬升速度：设置范围为 50-150mm/min (**跟据模型表面积设置。表面积越大，速度需越慢，使材料能充分回流。**)。
- 11、回程速度：设置范围为 50-150mm/min。

(4) 支撑设置：支撑类型的设置可分细、中、粗，每个都有对应的参数设置。  
细：支撑与模型的接触面积小，易于取下支撑。  
粗：支撑与模型的接触面积大，稳固。建议设置成"中"，参数建议使用默认参数。



支撑添加可按图 (14) 红色数字顺序依次操作。

图 (14)

图 (15)

图 (16)

图 (17)

(5) 生成切片文件：设置完成后，点击界面右上方设置列表一栏，右下方的“切片”图标开始切片，完成切片会进入保存与切片信息界面，点击保存（可保存在 USB）。如图 (18) (19) 红色数字操作顺序依次操作。（注意：在保存文件进度条没读完时不可退出关闭软件）

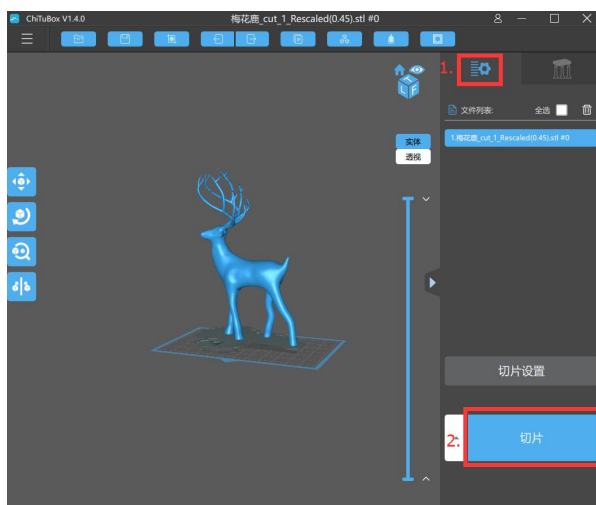


图 (18)

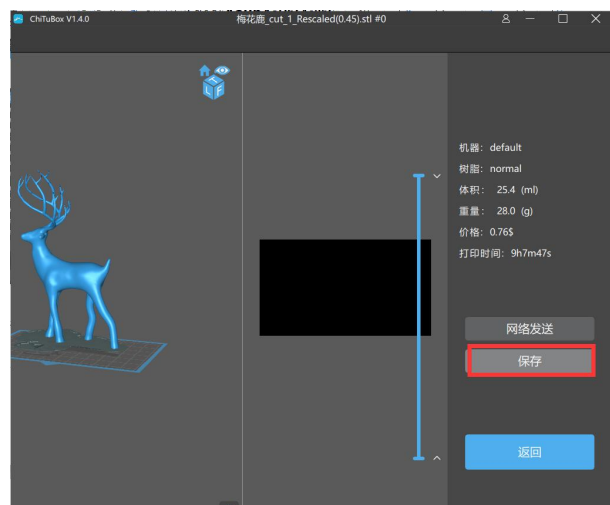


图 (19)

## 六、首次打印

为避免首次打印失败，打印前请再次检查（1）Z轴是否正常工作；（2）平台是否与固化屏贴合；（3）UV灯是否正常显示。

### 6.1 打印模型

将U盘插入机器正面USB接口，先戴上口罩和手套，然后向料槽中缓慢倒入树脂（注意树脂倒入料槽不得超过15mm液位刻度）如图（20）所示顺序操作。选中模型然后开始打印（如图21所示），打印过程中，关好上项盖，避开太阳光直射，且确保桌面平整不晃动。

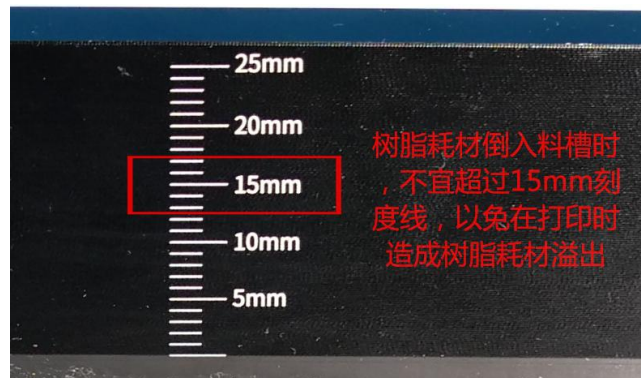
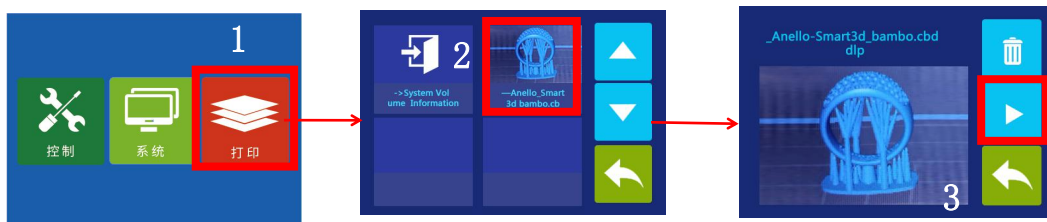
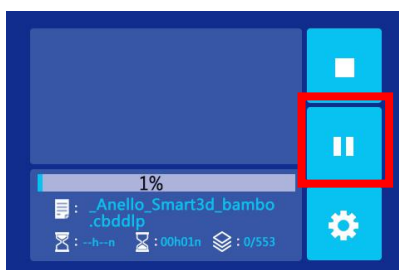


图 20



图（21）

打印过程中若发现树脂不够打印完模型，可点击“暂停”，如图(22)所示，Z轴上升后向料槽中缓慢加入树脂。点击“打印”，Z轴下降后继续打印，如图(23)所示。



图（22）



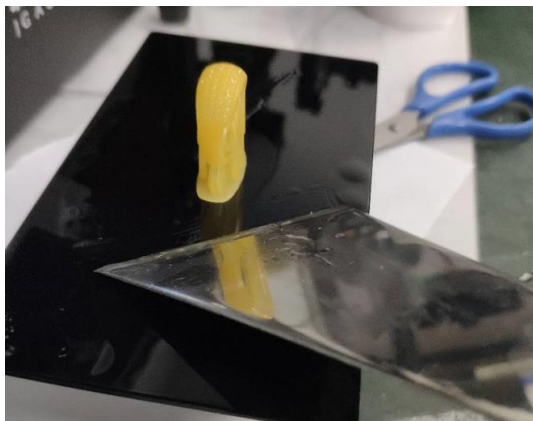
图（23）

## 6.2 处理模酿残渣

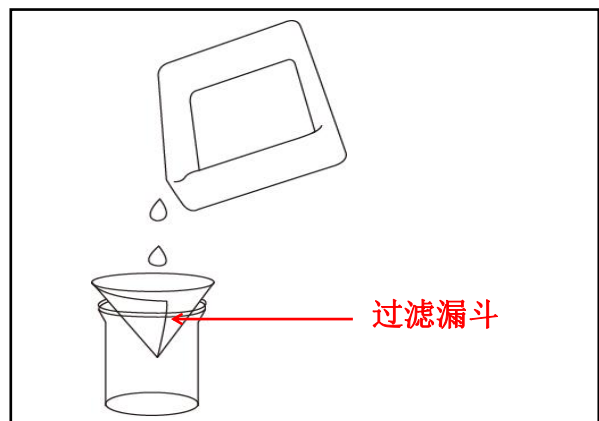
打印完成后，待平台上的残留树脂不再下滴，拧松平台固定旋钮，取下平台。如图（24）所示，用铲刀将模型铲下，并用浓度为 90%的乙醇清洗。

## 6.3 固化失败说明

在固化不完全或打印失败等情况下，料槽中的树脂可能会留有固体残渣。建议每次打印完成后，将料泡里的树脂用漏斗过滤掉残渣后储存在密封的储存罐内，如图（25）所示，如未过滤掉残渣进行调平或打印时，平台下降时可能会将固化屏压坏。



图（24）



图（25）

# 七、常见问题及机器修护

## 7.1 常见问题

- （1）模型不粘平台，底层曝光时间不足，请增加曝光时间模型底面与平台接触面积小，需要添加底筏调平没调好（打印的首层过高，或平台一边高一边低）
- （2）模型断层开裂，打印过程中机器晃动离型膜长时间使用后松动，需更换打印平台或者料槽没有拧紧

## 7.2 机器的维护

- （1）如 Z 轴工作过程中发出摩擦异响，请在 Z 轴丝杆上涂抹适量 润滑油脂。



- (2) 请不要用尖锐物品刮铲离型膜，以免刮花或刺穿离型膜。
- (3) 取平台时注意不要滑落，以免压碎固化屏。
  
- (4) 48 小时内不使用机器时需将树脂倒回储存罐里(需过滤掉残渣)。
- (5) 打印结束后注意清理干净平台（用纸巾直接擦干净或用酒精清洗）和料槽里面的残渣（用过滤漏斗过滤掉残渣）。
- (6) 若机器上不慎沾有树脂时，可用酒精清洗干净。
- (7) 切换不同颜色的树脂时应先将原来颜色的树脂清理干净。

## 八、帮助与支持

极光尔沃专业售后服务团队，竭诚为您提供优良的技术服务支持。如果您在使用极光尔沃 3D 打印机时遇到问题，或对我们有任何意见建议，都可我司售后服务中心联系。

- **官方网站**：[www.3derwo.com](http://www.3derwo.com)
- **服务热线**：4000-888-603
- **售后 QQ**：3004852975\3004860376
- **3D 打印交流群 QQ**：565214825
- **3D 打印微信福利**：[jgew3d888](https://www.weixin.com/jgew3d888)
- **售后中心**：0755-23731807\23731548
- **售后工作时间**：周一至周五 9:00-22:00；周日 9:00-18:00（其他时间可留言，售后人员会在上班后第一时间回复您，若给您带来不便，敬请谅解！）**提示：请在联系售后时，请务必提供机器编号(机器编号位于设备电源开关处或保修卡上)**
- **售后网点**：深圳市龙华新区大浪龙泉信息科技园 1 栋 5 楼 518109（其它售后服务网点请联系售后人员，谢谢~）



扫微信二维码查看相关视频

再次感谢您对我们产品的支持与信赖，您的满意是我们最大的动力，您有任何关于产品和服务的意见及想法都可以发送邮件告诉我们( 邮箱 :liqiaoling@3derwo.com )，您的反馈和建议对我们非常重要，谢谢您，希望与您有更多的合作！再次非常感谢，祝你生活愉快、万事如意！