



大業



# L120 PRO 3D 打印机

用户使用手册

北京大業三维科技有限公司

## 我们郑重的提醒您：

- 1.设备的使用环境温度 $18\sim 28^{\circ}\text{C}$ ，湿度为 $40\%\sim 60\%$ 。如果温度过高或过低，应缩短或延长曝光时间。
2. 如果设备没有自动加料功能，请不要在液料盒中添加过多或者过少的树脂。 打印大件模型时，请注意材料的使用量并适时添加适量的树脂。
3. 液体物料盒的底部是特殊的离型膜。 请不要使用尖锐的物体戳刺、划伤液料盒的底部，请勿扭转液料盒，否则将导致离型膜脱落，不能正常使用。
- 4.保持打印屏幕清洁，以免影响透光性能。
- 5.每次打印之前，请检查液料盒底部是否有杂物。 如果有杂物，请清理干净。可以使用设备控制界面上的“清理”功能将底部残留物固化成一层，然后轻轻用黄色刮刀将其清除。您也可以在每次打印后使用过滤漏斗回收剩余的树脂到液料盒。如果使用设备时有残留物，很可能会损坏打印屏幕上的离型膜。
- 6.模型打印完成后，需要使用防护手套进行处理和操作。 将模型放入清洁缸中浸泡约10-20分钟。为了干燥模型的表面，可以在紫外线灯或阳光下固化模型。
- 7.有些材料需要用酒精清洁。 酒精易燃，请按照当地法律法规购买和存放酒精。
- 8.如果需要取出打印机的液料盒，请确保成型平台已被移除或成型平台表面干燥，防止残留的树脂滴落到平台下方污染打印机。
- 9.自然环境中的紫外线会导致液料盒中打印材料的固化反应。打印完成取出模型后，请盖好打印机盖。请及时将未使用的树脂倒入备用瓶中，不要倒入未使用的树脂瓶中。
- 10.打印机工作时，应盖好打印机的保护盖，防止紫外线泄漏。在维护和调试时，请使用专业的紫外线防护眼镜。操作过程中请勿移动打印机。
11. 打印机是一种电子控制设备，不能用水擦拭或清洁。
- 12, 打印机机壳承受强度有限，请勿在打印机壳上堆放物品。
13. 电源接口和开关在设备的背面。 设备通过电源适配器连接电源。将电源适配器的输出端插入电源，输入端插入设备背面的插座。按下开关“1”时，机器处于开机状态。当按下开“0”时，机器处于断电状态。
- 14.我们建议选择DAZZLE品牌的树脂，包括EC08，HT3，WG5等。 如使用第三方树脂，我们将不对设备进行保修。请使用原厂原装的材料和备件。
15. 此设备仅适用于室内使用。
- 16.请勿将本设备暴露于水中或湿气中。 请勿在设备附近放置饮料或其他有水分的容器。 如果湿气确实进入设备中，立即切断电源，待其完全干燥后再重新接通电源。
17. 请勿用湿手触摸设备，电源线或任何其他连接的电缆。
18. 请勿将本设备安装在不稳定表面上，防止掉落并导致人身伤害或损坏设备。
19. 请勿将设备暴露于过高的温度下。 请勿将其放置在壁炉，火炉，散热器等热源当中，上方或附近。请勿将其置于直射的阳光下。

20. 请勿将本设备放置或安装在可能暴露于有大量灰尘，湿气，油，烟或可燃气体的地方。
21. 仅在通风良好的地方使用。请勿在狭窄的密闭空间中使用。
22. 在操作之前，请检查设备和电源线是否有物理损坏。如果损坏请勿使用。
23. 在将设备插入电源插座之前，请确保电源插座提供和设备所需的功率水平相符的电力。
24. 不使用时，请从电源上拔下该设备的插头。
25. 注意防止损坏电源线。请勿使其卷曲，挤压，走路或与其他绳索缠结。确保电源线不存在绊倒。
26. 切勿通过拉电源线来拔出电源插头。始终抓住连接器头或适配器身体。
27. 该打印机有许多活动部件。打印期间请勿伸入内部。
28. 如果有任何树脂或液体进入打印机，请立即将其清除。
29. 树脂可能会引起皮肤刺激或皮肤过敏反应。使用未固化的树脂时，戴上丁腈或氯丁橡胶手套不要使用乳胶手套。如果树脂沾到皮肤上，请使用肥皂和温水冲洗。
30. 处理液态树脂时 \移走印刷零件\从印刷零件上取下支撑物时，请戴安全眼镜/护目镜和面罩。如果树脂进入您的眼睛，请立即用冷水冲洗并咨询医生。
31. 紫外线对眼睛有害，请避免直接接触。若需要检查紫外线，请戴安全眼镜。
32. 打印后清洗树脂槽。
33. 用超细纤维布和肥皂水\通用清洁剂清洁盖子和外壳。请勿使用乙醇。如果用乙醇擦拭，可能会导致丙烯酸涂层龟裂。
34. 请放在儿童接触不到的地方。

## 免责声明

所有产品、产品技术规格及数据如因改进可靠性、功能、设计或其他原因发生变更，恕不另行通知。

对于任何产品相关数据手册或公布的其他资料中出现的任何错误、不准确或不完整问题，北京大业三维科技有限公司及其关联公司、代理和员工及代表公司的所有个人（统称“大业”），不承担任何及全部责任。

大业对产品特定用途的适用性或任何产品的连续生产不做担保、陈述或保证。在适用法律允许的最大程度上，大业不承(i)担因应用或使用任何产品产生的任何及全部责任；(ii)包括但不限于特定、连带或附带损害产生的任何及全部责任；及(iii)不做任何形式默示担保；包括不保证特定用途的适用性、非侵权及适销性。

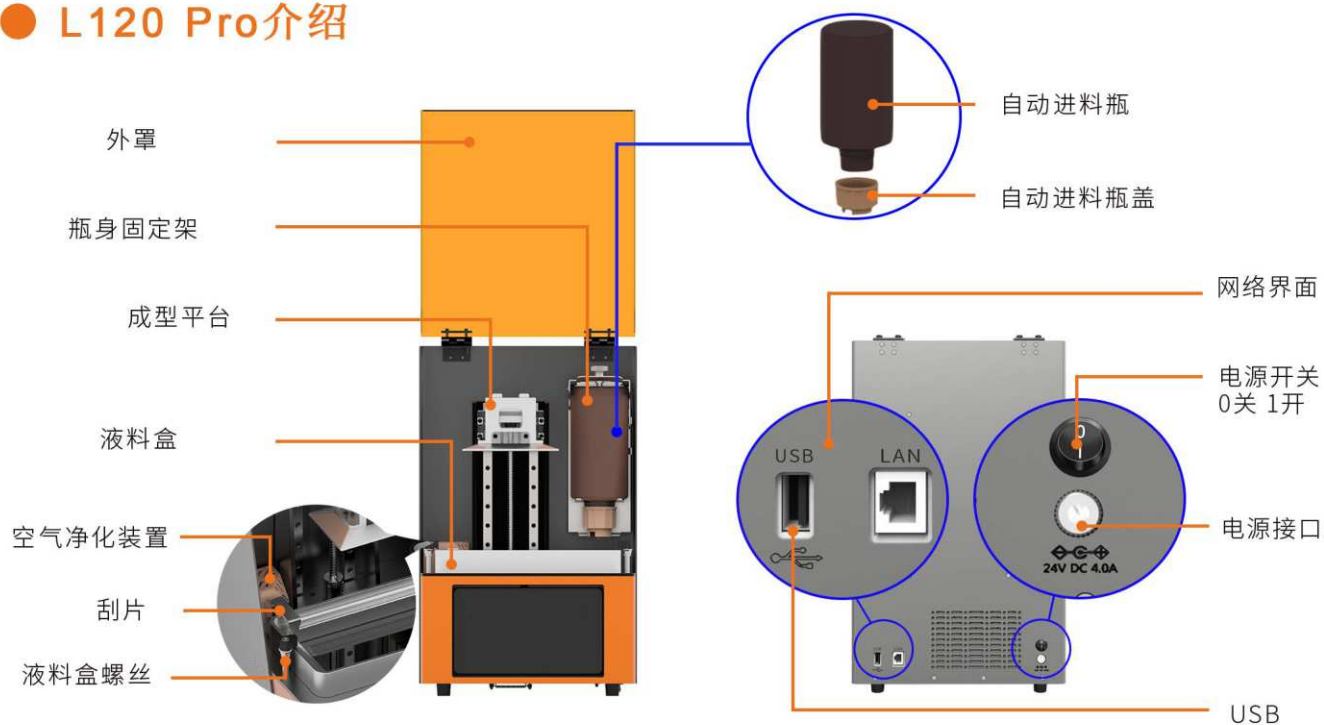
关于产品适用于某类应用的声明以大业掌握的大业产品一般应用环境下典型要求为准。此类声明与产品特定应用的适用性声明不存在任何关联。客户自行负责根据产品技术规格的说明认证特定产品是否适用于特定的应用。数据手册和/或技术规格中提供的参数可能因不同的应用而异，而且性能可能随时间而变化。所有工作参数，包括典型参数，必须由客户的技术专家根据每一个客户应用环境确认。产品技术规格不扩展或不以其他方式修改大业的采购条款与条件，包括但不限于规格的质保条件。

除非书面注明，否则大业产品不用于医疗、救护或生命维持，或其他因大业产品发生故障有可能导致人身伤亡的应用场合。客户使用或销售未明确指示可在上述应用中使用的产品风险自负。如欲获得有关制定用于上述应用的产品的书面条款及条件，请与大业授权人员联系。

本文档或任何大业的行为不以禁止反言或其他方式授予任何知识产权的许可，无论明示还是暗示。本文提到的产品名称和标识可能为各自所有者的商标。

# 1 介绍

## ● L120 Pro介绍



## ● 配件介绍

名称	用途	名称	用途
① 网线	用于连接打印机和电脑	⑦ 打磨砂纸	用于支撑点位抛光打磨
② 电源适配器	为打印机提供直流电	⑧ 清洁瓶	清洗模型表面的打印材料
③ 液料盒	为打印机提供树脂材料	⑨ 清洁盒	浸泡模型
④ 成型平台	模型构建基台	⑩ 不锈钢刮片	打印完成后从成型平台取下模型
⑤ 一次性滤嘴	用于过滤打印材料里面的残	⑪ 一次性手套	用于操作时保持双手洁净
⑥ 刮片	用于清理液料盒里面的残渣	⑫ 螺丝等工具	螺丝和内六角扳手



下载软件请访问: [www.dazz-3d.com](http://www.dazz-3d.com)

## 2 设备连接

### ● 局域网连接



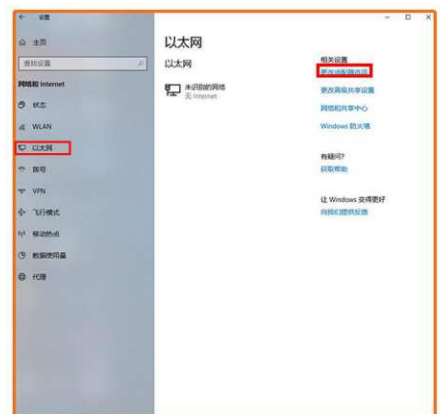
将设备接通电源，用网线将设备连接到计算机进入计算机上



进入“计算机上的网络和Internet设置”



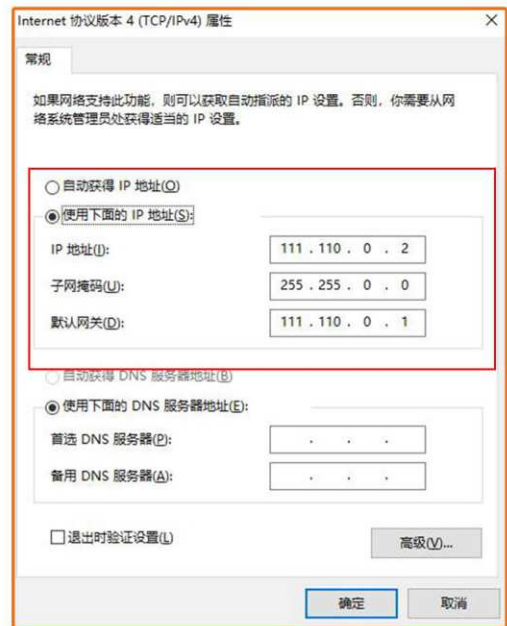
选中连接的局域网，右键进入“属性”



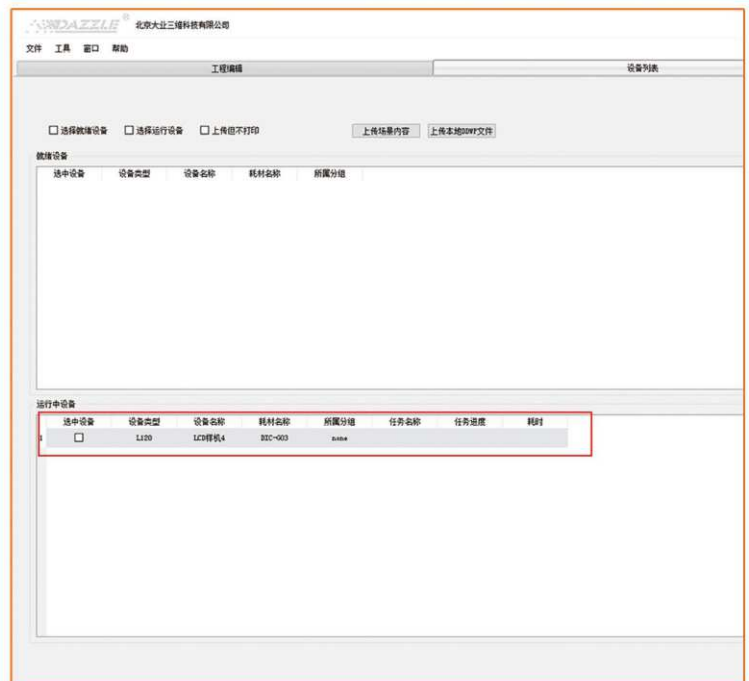
在局域网设置中，点击“更改适配器选项”



双击IPv4设置网络



将IP按图示设置并点击“确认”



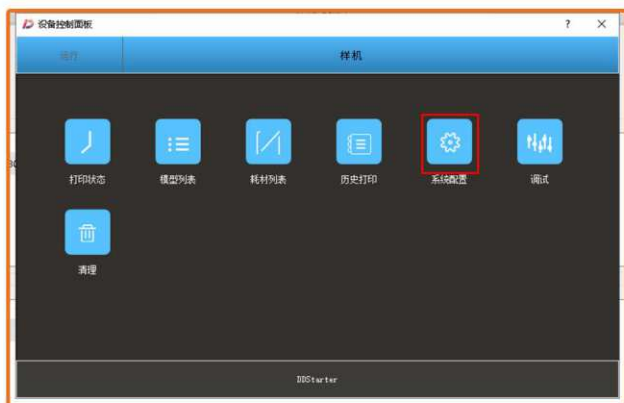
打开软件，设备出现在设备列表中，表示无线网络连接成功

WIFI  
connection

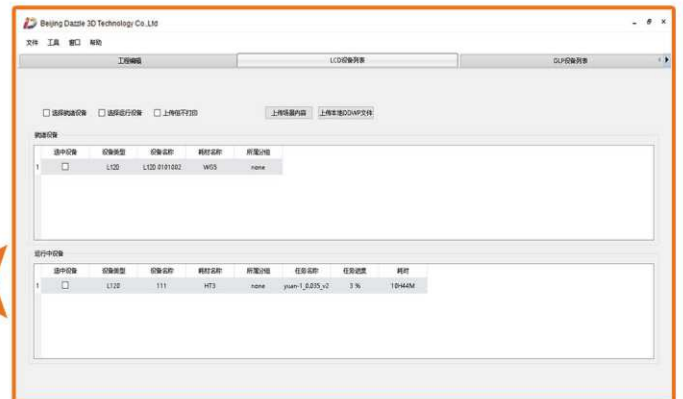
无线网络连接



使用局域网连接设备



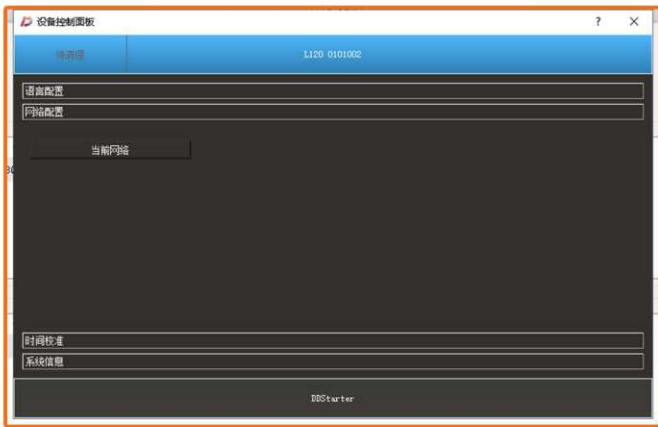
单击进入“系统配置”



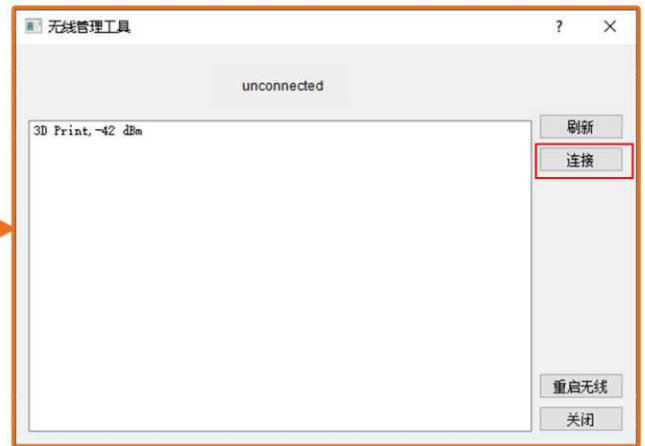
双击设备信息中的任意一行进入“设备控制面板”



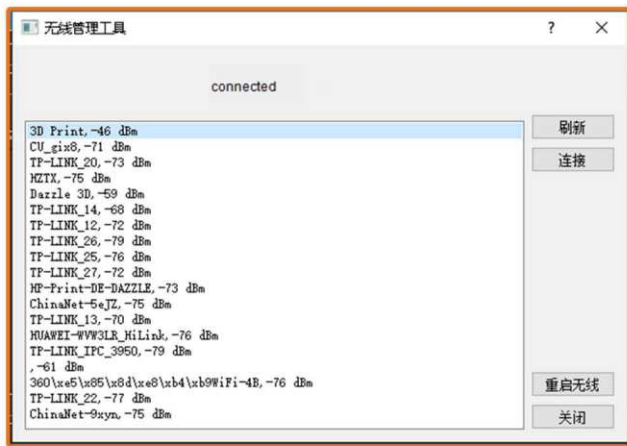




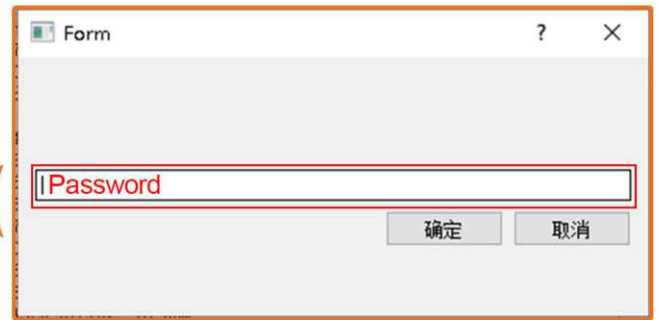
在网络设置中，  
点击“当前网络”进入网络配置界面



选择想要连接的无线网络，点击“连接”



窗口顶部出现“connected”，表示无线网络配置成功



输入无线网络密码，点击确定

(温馨提示：输入密码后需要等待10秒钟左右，若无线信号不良可能需要多次连接)



拔掉网线，重启软件，  
设备出现在设备列表中，表示无线网络连接成功

### 3 开始打印



将设备与计算机连接（参照第II部分“设备连接”）



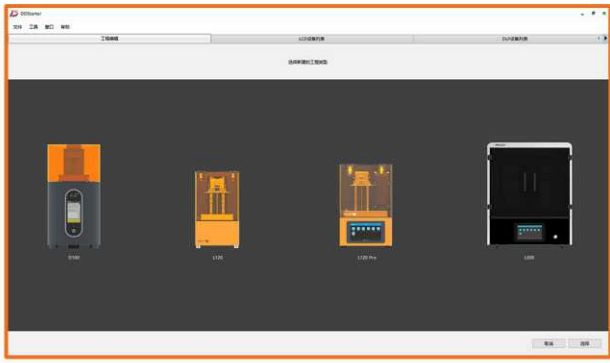
掀起设备外罩



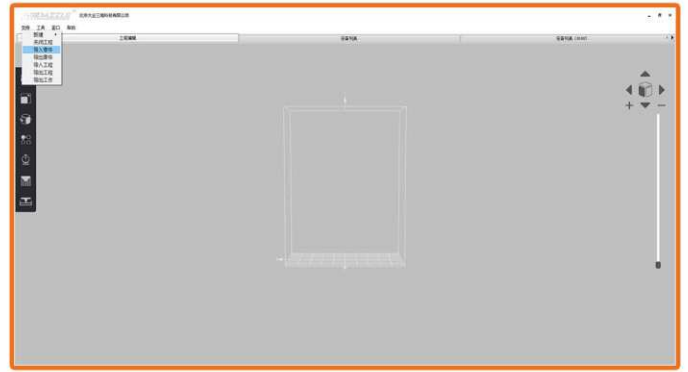
扭松固定器上的夹子，将固定器降到底部。  
树脂从盖子流出时合上外罩。



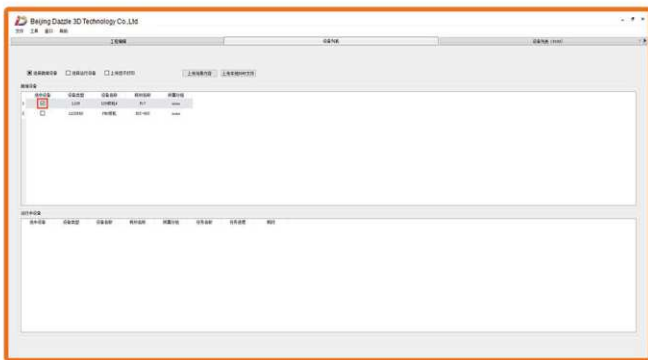
取一瓶树脂并将自动进料瓶盖换上。  
将树脂瓶固定在右侧的固定架上。



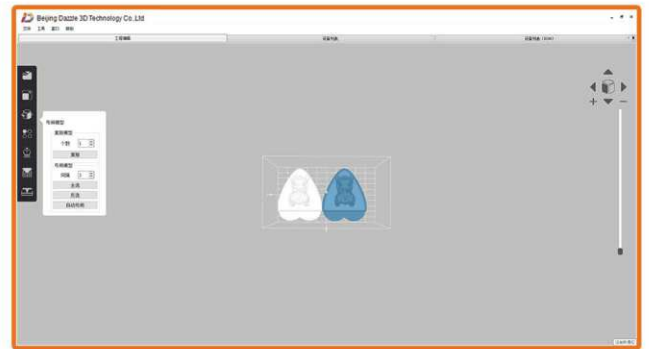
在DDStarter软件上新建



导入打印的模型

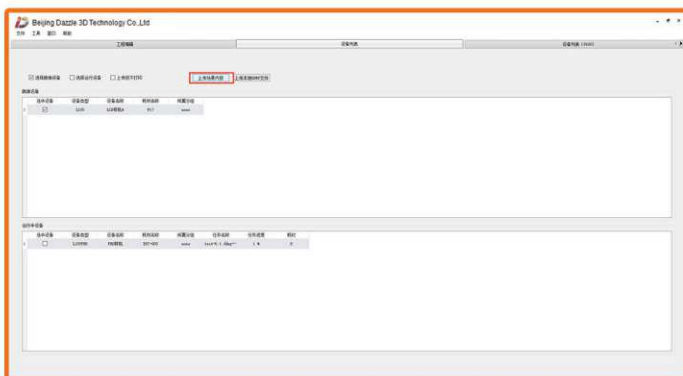


选择打印机

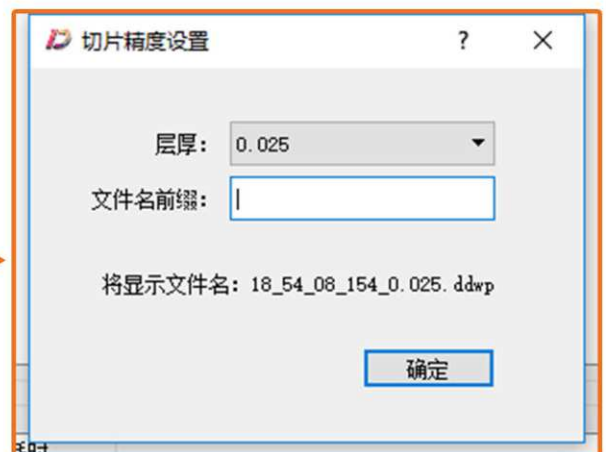


布局模型

(温馨提示：注意树脂参数。如需修改参数，请看第五部分)



点击“上传场景内容”



选择层厚并将打印任务命名

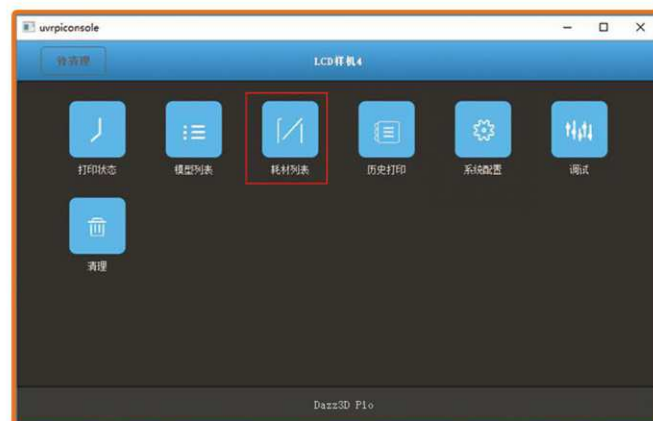
## 4 设置参数

### ● 树脂参数

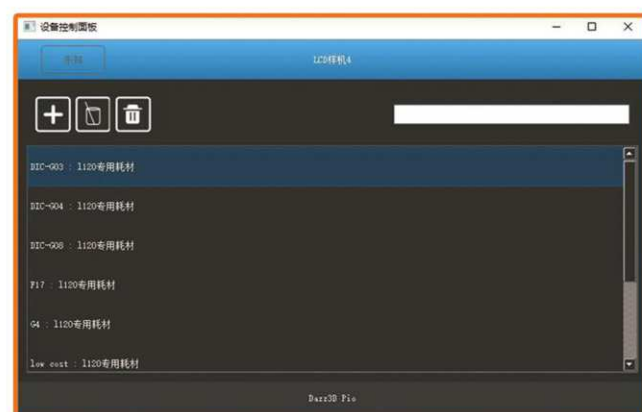


连接打印机

(参照“打印机连接”部分)



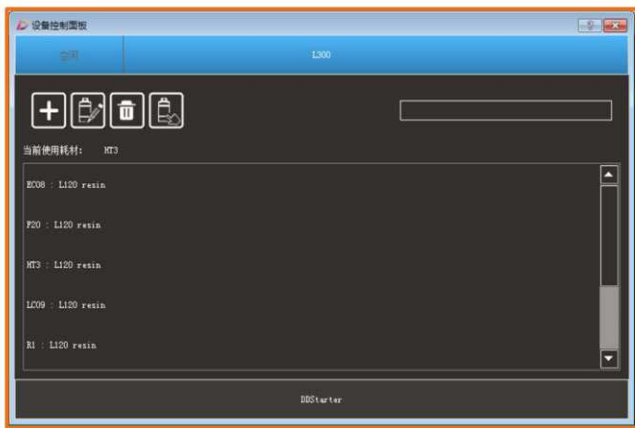
打开设备控制面板，进入“耗材列表”



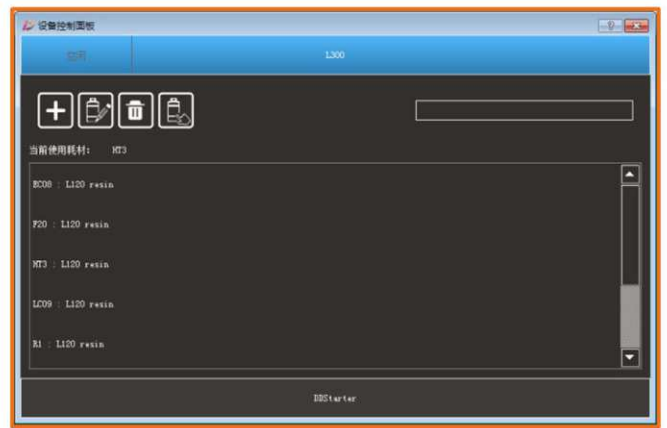
选择打印参数包

(注意：选择的参数包应与耗材盒中的打印材料相匹配)

## ● 修改参数包



选择想要修改的参数包



点击编辑按钮进入耗材参数编辑器

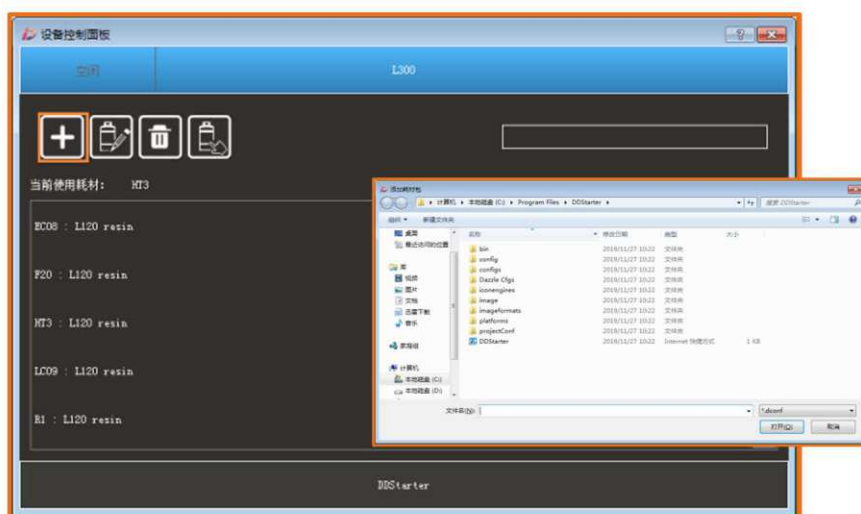


点击“保存”



确认修改

## ● 添加参数包

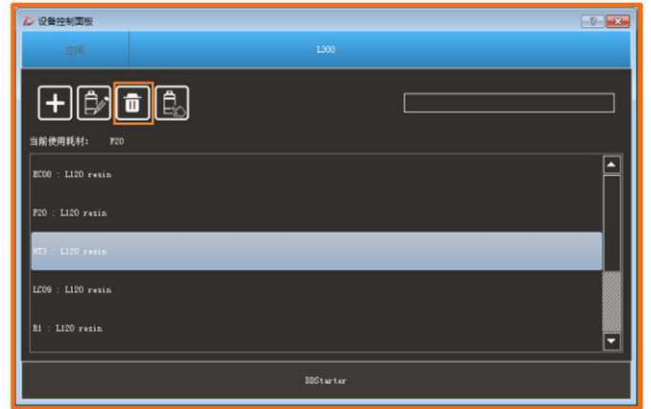


点击“+”添加新的参数包

## ● 删除参数包

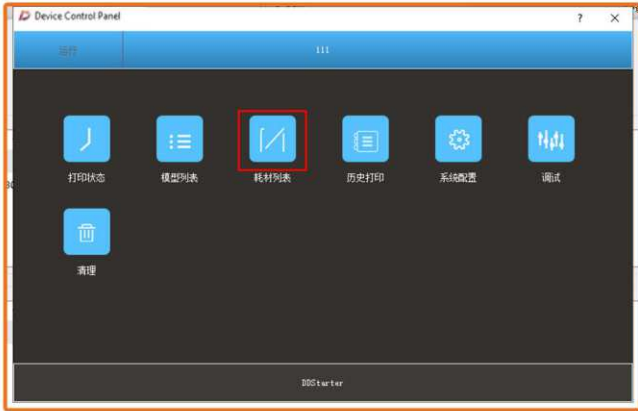


选择想要删除的参数包

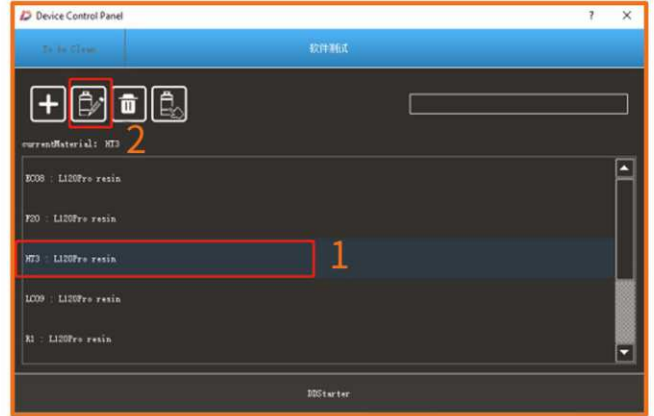


点击“删除”按钮即可删除参数包  
(温馨提示: 请至少保留一个参数包)

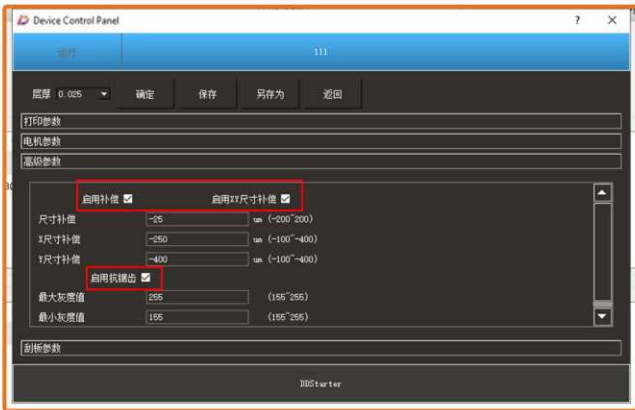
## ● 抗锯齿化功能



点击树脂图标



选择目前使用的树脂并点击第二个图标编辑



勾选希望打开的功能，例如X，Y偏移，抗锯齿



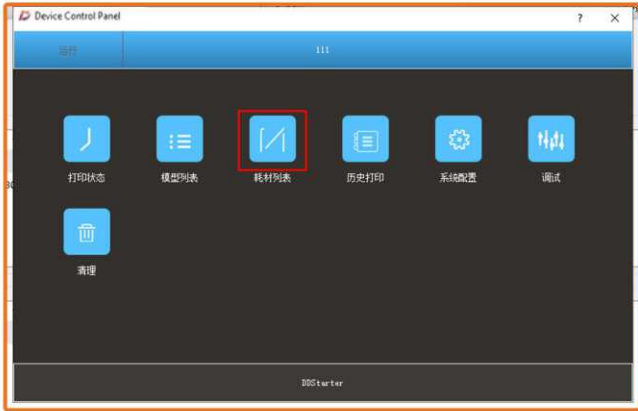
勾选需要修改的层厚并点击高级参数



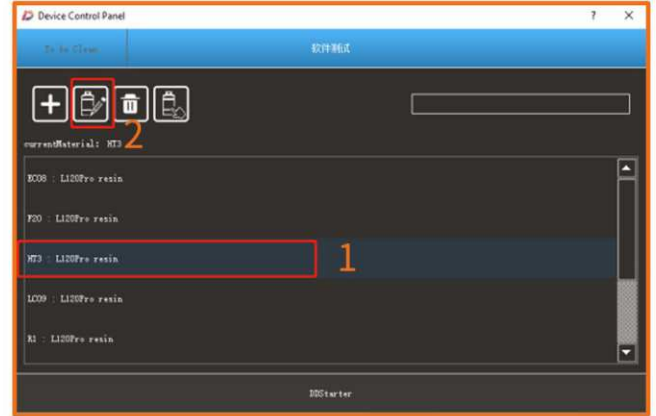
功能设置好后点击保存

注意：高级参数按钮打开时，打印时间将延长

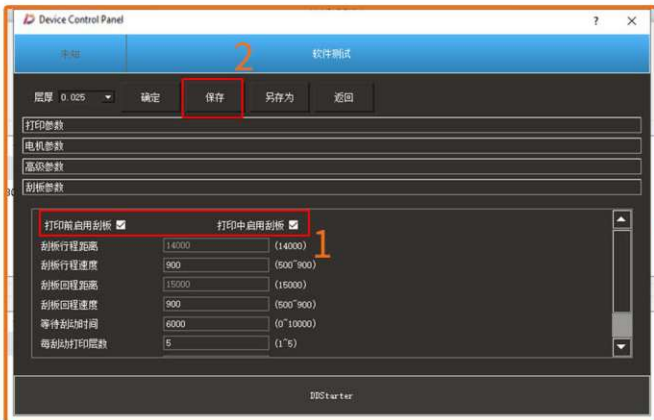
## ● 刮片设置



点击树脂图标



选择目前使用的树脂并点击第二个图标编辑



勾选希望打开的功能，例

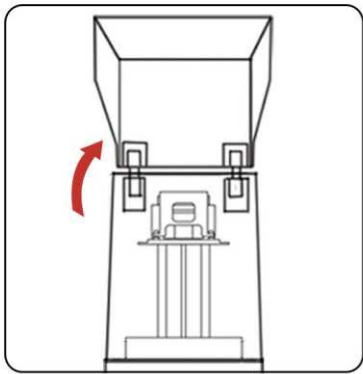


勾选需要修改的层厚并点击高级参数

注意：刮片参数打开时，打印时间将延长

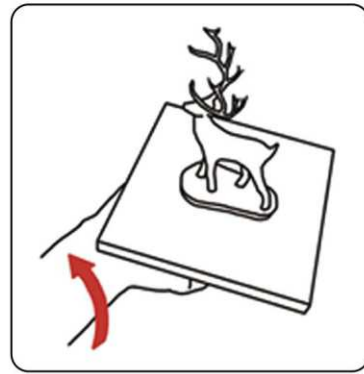


## 5 后处理



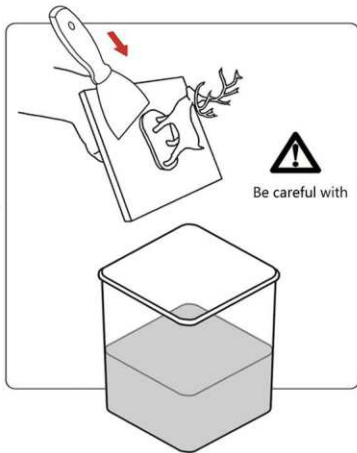
掀起设备外罩

(温馨提示：请戴一次性手套)

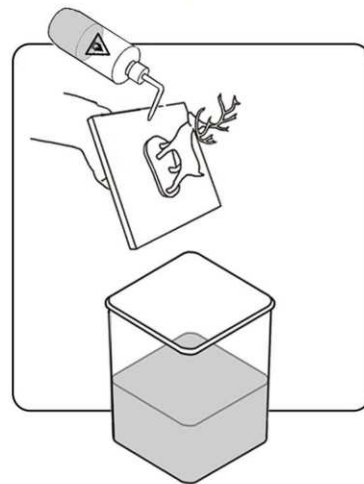


取出成型平台

(温馨提示：可以将成型平台翻转90度悬挂到成型平台悬臂上，等待成型平台上残余的材料流干净后再取出)

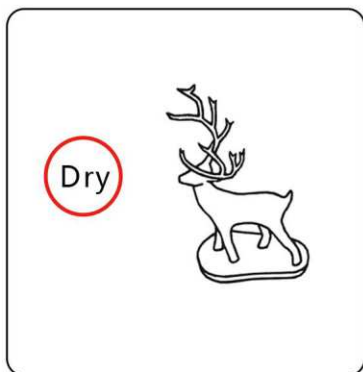


用不锈钢刮片将模型从成型平台上取下

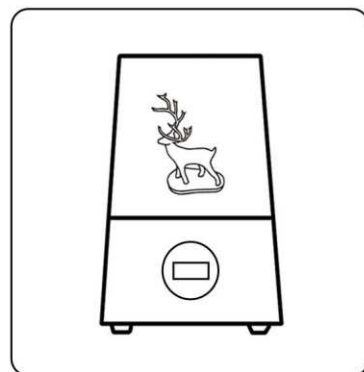


用95%-99.9%的酒精冲洗模型

(温馨提示：请根据材料的后处理要求进行后处理)



待模型干爽后拆掉模型上的支撑



用固化炉进行二次固化

(温馨提示：在太阳光底下晒也可以起到固化作用，不同材料处理要求不同)



北京市昌平区科技园区超前路甲1号10号楼706室



support@dazz-3d.com



www.dazz-3d.com

