



# Manual de utilizare Imprimantă 3DFamily

# DigiPrint



## Identificarea producătorului

Producător

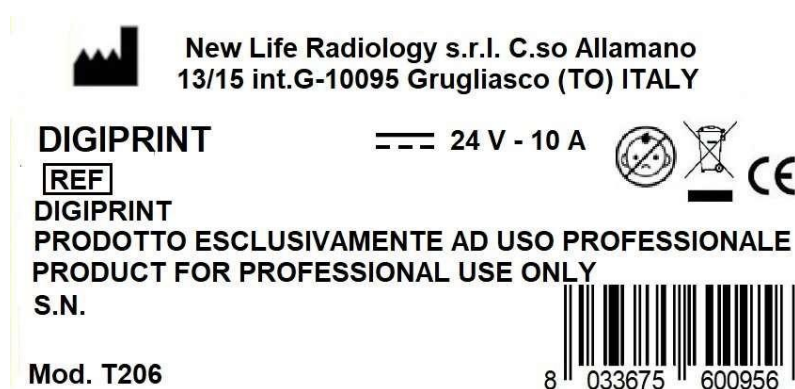
NEW LIFE RADIOLOGY SRL

## Produs de referință

Modele de referință

Imprimanta MSLA DigiPrint 3d

Etichetă de referință [exemplu]

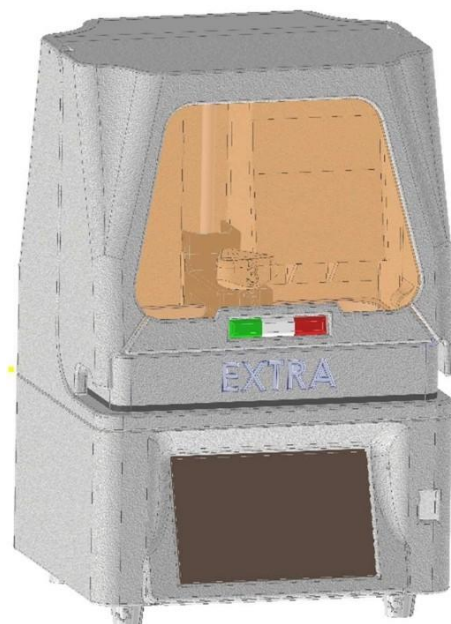


Descriere	Imprimantă 3D cu rășină MSLA
Utilizări preconizate	Imprimarea de modele 3D pe bază de rășină fotosensibilă.
Utilizări neprevăzute	Orice utilizare neconformă sau diferită de utilizările prevăzute

### ANUNȚ! - Manualul de utilizare a imprimantei Versiunea [2.2]

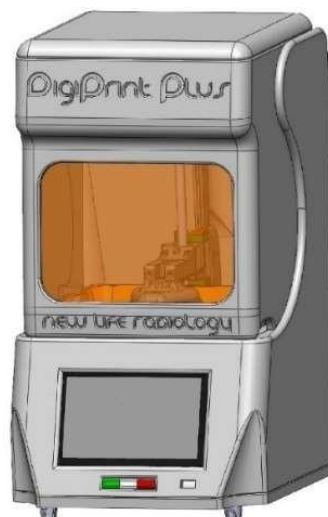
Este posibil ca această ediție a manualului să nu fie cea mai recentă versiune publicată de New Life Radiology la momentul citirii acestuia. În cazul în care aveți îndoieli cu privire la utilizarea imprimantei sau în cazul prezenței evidente a unor greșeli de scriere, consultați versiunea "ONLINE" a manualului, întotdeauna disponibilă și actualizată în secțiunea "Manual" a software-ului de gestionare a imprimantei.

## Date tehnice - DigiPrint Extra 4K



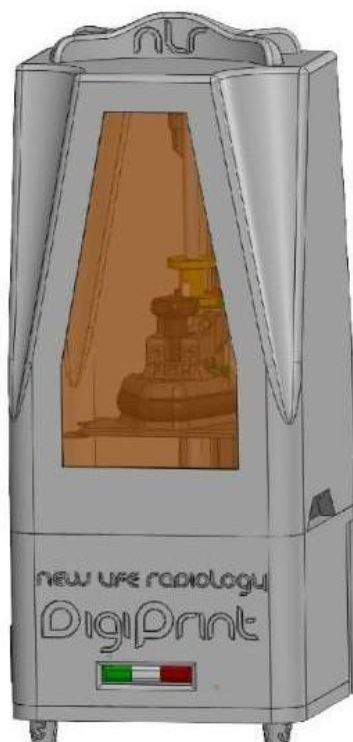
Încălzirea rășinii	ACTIV ȘI AUTOMAT
Încălzirea volumului camerei de imprimare	ACTIV ȘI AUTOMAT
Afișaj tactil	DA / 5 INCH
Grosimea stratului	De la 20 la 100 MICRON
Viteza de imprimare	100mm / oră
Volumul de imprimare	143x89x110 mm
Precizia XY	35 um
Greutate	4.5Kg
Structură / Placă	Material plastic eco-sustenabil / CARBONAUT
Consum	24V - 10°
Software	Orice software de feliere

## Date tehnice - DigiPrint Plus / DigiPrint Plus 4K



Încălzirea rășinii	ACTIV ȘI AUTOMAT	
Încălzirea volumului camerei de imprimare	ACTIV ȘI AUTOMAT	
Afișaj tactil	DA / 7 INCH	
Grosimea stratului	De la 20 la 100 MICRON	
Viteza de imprimare	60mm / oră	
Volumul de imprimare	128x81x160 mm	143x89x160 mm
Precizia XY	50 um	35 um
Greutate	7.5Kg	
Structură / Placă	Material plastic eco-sustenabil / CARBONAUT	
Consum	24V - 10°	
Software	Software de feliere internă	

## Date tehnice - DigiPrint și DigiPrint 4K



Încălzirea rășinii	PASIV / AUTOMAT
Volum de imprimare Încălzire	PASIV / AUTOMAT
Afișaj tactil	NU
Grosimea stratului	De la 20 la 100 MICRON
Volum de imprimare [mm]	121 x 68 x 160
Viteza de imprimare	45mm / oră
Precizia XY	47um (30um 4K)
Greutate	5.5Kg
Structură / Placă	CARBONAUT Plastic ecologic rezistent la UV
Consum	Extern la 24V 10A
Software	Software de feliere internă

# Spații

- Suprafața și utilizare

## Domeniu de aplicare și metode

Imprimantele New Life Radiology sunt proiectate și fabricate pentru imprimarea 3D folosind rășini de înaltă calitate **într-un mediu exclusiv profesional**. Combinația de precizie și viteză face ca imprimantele New Life Radiology să fie perfecte pentru modele, prototipuri funcționale și chiar pentru producția de serie mică. Deși New Life Radiology a atins un standard foarte ridicat în ceea ce privește reproducerea modelelor 3D, **utilizatorul rămâne responsabil pentru calitatea și adecvarea obiectului imprimat pentru utilizarea prevăzută.**

- Note privind materialul de tipărire.

## Tratarea rășinilor

Pentru a obține printuri de înaltă calitate, este necesar să se acorde atenție metodelor de conservare a rășinii. Aceasta trebuie depozitată într-un loc ferit de sursele de lumină, răcoros și uscat, într-un loc izolat la care să nu poată ajunge lucrătorii care nu se ocupă cu imprimarea. Protejați-vă fața cu măști și mâinile cu mănuși adecvate atunci când manipulați rășina. În orice caz, respectați procedurile de depozitare și procedurile de siguranță indicate de producătorul rășinii utilizate.

- Note privind colectarea

## Informații generale.

Produsul trebuie să fie eliminat în mod corespunzător, întotdeauna în conformitate cu legislația în vigoare. Produsul nu trebuie aruncat în coșul de gunoi sau în pubelă. Este necesar să le separați de deșeurile solide municipale, ducându-le la centrele de colectare corespunzătoare, astfel încât să fie inițiat procesul corect de colectare și eliminare.

- Informații generale de siguranță.

## Precauții de utilizare.

Produsele New Life Radiology sunt produse profesionale care nu sunt destinate utilizării de către persoane (inclusiv copii) cu abilități fizice și/sau mentale reduse sau cu lipsă de experiență și cunoștințe, cu excepția cazului în care acestea au fost supravegheate sau instruite cu privire la utilizarea aparatului de către o persoană responsabilă pentru siguranța lor.

Condițiile sau metodele utilizate la asamblarea, manipularea, depozitarea, utilizarea sau eliminarea dispozitivului sunt în afara controlului nostru și pot fi în afara cunoștințelor noastre. Din acest motiv și din alte motive, nu ne asumăm nicio responsabilitate și ne declinăm în mod expres răspunderea pentru pierderi, vătămări, daune sau cheltuieli care rezultă din sau sunt legate în vreun fel de asamblarea, manipularea, depozitarea, utilizarea sau eliminarea produsului.

- Siguranță mecanică.

## Precauții

Imprimantele New Life Radiology conțin multe piese mobile și angrenaje în mișcare, motoarele utilizate nu au suficientă putere pentru a provoca răni grave. În orice caz, vă recomandăm să evitați să utilizați imprimanta cu îmbrăcăminte și/sau accesorii care pot limita mobilitatea, vă pot încurca sau se pot prinde. De exemplu, părul lung, eșarfe, cravate etc.

- Siguranța electrică.

### **Precauții**

Imprimantele New Life Radiology nu au elemente capabile să provoace arsuri grave. Rezervorul încălzit atinge în mod autonom temperaturi de până la 50 ° C. Cu toate acestea, vă recomandăm să manipulați imprimanta și printurile produse cu protecția mâinilor. În caz de urgență, deconectați imprimanta de la priză.

Unele modele sunt alimentate la 230V, o tensiune potențial fatală, de aceea echipamentul nu trebuie umezit sau curățat în niciunfel cu solvenți sau produse inflamabile pulverizate direct pe aparat. Pulverizați un detergent pe o cârpă și curățați imprimanta.

## Manual - DigiPrint

### ➤ Garanție

Ca produse profesionale dedicate companiilor, produsele New Life Radiology au o garanție de 24 de luni.

### ➤ Procesul de imprimare.

#### **Protocol initial de imprimare.**

### **Mediu**

Imprimați într-un loc răcoros, uscat și aerisit. Așezați imprimanta pe o suprafață solidă, neîngrădită și ferit de persoane care nu sunt implicate în procesul de imprimare.

### **Rășină de preparare**

Pentru o utilizare corectă, rășina trebuie să fie adusă la o temperatură cuprinsă între 25°C și 40°C. Citiți manualul rășinilor pentru mai multe informații specifice privind temperatura de utilizare a acestora.

### **Purtați mănuși pentru următoarele operațiuni:**

1	Agitați bine rășina înainte de utilizare timp de cel puțin 5/15 minute, în funcție de vâscozitatea acesteia.
2	Deschideți capacul imprimantei.
3	Curățați placa de imprimare cu acetonă și aplicați un strat subțire de grund.
4	Asigurați-vă că FEP-ul de la baza rezervorului este transparent și intact.
5	Se toarnă o cantitate de rășină care să garanteze că la sfârșitul imprimării va avea cel puțin 3-4 mm de rășină. Temperatura minimă inițială a rășinii este de 25 ° C.
5	Efectuați procedura de amestecare a rășinii. [Dacă funcția este prezentă]

### **Porniți software-ul de imprimare.**

1	Încărcați fișierul STL.
2	Selectați profilul în funcție de rășina plasată în rezervorul de imprimare.
3	Realizați din nou procedura de amestecare a rășinii.

4

Asigurați-vă că imprimanta poate funcționa pe un raft fără vibrații sau elemente perturbatoare, că este perfect nivelată, departe de surse puternice de lumină și de orice sursă de căldură.

5

Începeți imprimarea.

### ➤ Calibrarea planului

#### Calibrarea plăcii de imprimare

Patul de imprimare este deja calibrat din fabrică. Cu toate acestea, poate fi necesar să se efectueze o nouă calibrare în cazul înlocuirii ecranului LCD de imprimare, de exemplu.

1	Porniți imprimanta și placa se mișcă în sus.
2	Îndepărtarea cuvei de rășină
3	Placa de imprimare trebuie să fie instalată în poziția corectă și perfect curată.
4	Coborâți placa până jos, așezând o bandă de hârtie de 80gr cu o lățime de aproximativ 4 cm între placă și ecranul LCD.
5	Acționați asupra celor 3 șuruburi cu hexagonal M3 plasate deasupra plăcii cu o cheie hexagonală de 2,5 mm pentru a obține o presiune omogenă și constantă a plăcii pe ecranul LCD.
6	Continuați să mișcați banda de hârtie în timp ce reglați șuruburile pentru a obține o calibrare perfectă.
7	La sfârșitul calibrării, aduceți placa în poziție înaltă și restaurați rezervorul de rășină.
8	Orice diferență de grosime între FEP-urile utilizate va fi compensată automat de sistem.

### ➤ Întreținerea imprimantei

#### Sfaturi pentru o performanță de imprimare de durată

Pentru ca imprimanta să funcționeze întotdeauna în perfectă stare, sunt necesare câteva măsuri de întreținere de rutină simple, dar fundamentale. În primul rând, este important ca pe corpul imprimantei să nu rămână urme de rășină, deoarece acestea s-ar solidifica la prima expunere la lumină. Prin urmare, este esențial să păstrați întotdeauna curată suprafața aparatului.

Orice infiltrare de rășină în corpul intern al imprimantei ar putea cauza daune neacoperite de garanție.

Evitați să lăsați picăturile de rășină să cadă pe bilele de rulare sau pe șuruburile imprimantei! Dacă se întâmplă acest lucru, curățați rapid înainte ca rășina să se polimerizeze pe partea murdară. Acest lucru va preveni griparea părților mobile sau sensibile ale imprimantei.

#### Intervenții de întreținere după tipărire:

La sfârșitul imprimării, nu opriți imediat imprimanta 3D, așteptați cel puțin 5 minute pentru a permite răcirea componentelor interne. Apoi opriți aparatul prin intermediul

software-ului înainte de a opri alimentarea cu energie electrică prin intermediul întrerupătorului.

După fiecare imprimare, asigurați-vă că toate găurile de pe patul de imprimare sunt libere de părți de *rășină solidificată de la imprimările anterioare. În cazul în care placa este de tip perforat.*

Verificați după fiecare imprimare dacă există corpuri străine în interiorul rășinii sau în piesele de rășină întărită. Acest lucru ar putea cauza perforarea foliei FEP și chiar ruperea ecranului LCD de imprimare. Nu așezați niciodată piese turnate din rășină pe corpul aparatului.

### ➤ Ecran LCD

#### Tratarea ecranului

Inima imprimantei este reprezentată de panoul LCD. Panoul trebuie păstrat întotdeauna curat și lipsit de pete sau halouri. Fiind o suprafață delicată, **curățarea trebuie efectuată cu o cârpă moale, eventual stropită cu detergent pentru sticlă fără amoniac sau cu substanțe agresive pentru plastic.** Formarea de pete pe această suprafață este complet normală în timpul imprimării. Acestea trebuie îndepărtate și curățate cu grijă.

Ecranul LCD de imprimare este delicat și trebuie protejat de lovituri și coliziuni accidentale, o spargere cauzată de acțiuni externe nu este în niciun caz acoperită de garanție.

### ➤ Șuruburi și ghidaje

#### Managementul pieselor

Lubrifierea șurubului axei Z și a ghidajului cu bile de recirculare face parte, de asemenea, din întreținerea de rutină a imprimantei. Ambele trebuie să fie curățate periodic cu o cârpă de hârtie și unse cu unsoare specifică pentru rulmenți, șuruburi și șuruburi mamă.

Frecvența acestei intervenții este, în mod normal, foarte lungă, tinzând să fie efectuată o dată pe an, însă dacă imprimanta este utilizată în medii deosebit de prăfuite, este necesar să se curețe mai frecvent ghidajele, șuruburile și șurubul de ghidare pentru a evita uzura prematură a acestora.

### ➤ Placă de imprimare

#### Sprijinirea tratamentului

Pentru a crește aderența mecanică a plăcii de imprimare, poate fi necesar să se intervină manual asupra acesteia, curățând suprafața după fiecare imprimare cu acetonă și trecând periodic șmirghel P 60/80 până când suprafața pe care este așezată imprimarea devine aspră la atingere. Numai pentru vasele din aluminiu.

**Calibrarea incorectă a patului de imprimare poate cauza ruperea ecranului LCD de imprimare, procedați cu mare precauție.** Simțirea unor ușoare vibrații atunci când imprimanta mișcă rapid placa este complet normală și nu afectează în niciun fel performanța de imprimare a produsului.

### ➤ FEP

#### Înlocuirea fep

Procedura obișnuită de întreținere se referă la FEP-ul de imprimare, pelicula de grosime variabilă care formează baza rezervorului. Un FEP uzat, mat sau deteriorat poate cauza nu numai imprimări de proastă calitate, dar în cazul unor rupturi sau rupturi ar provoca scurgeri de rășină și, prin urmare, daune potențial ireparabile pentru imprimantă.

1	Porniți imprimanta prin ridicarea capacului.
2	Aduceți placa de imprimare la înălțimea maximă în Z.
3	Eliberați rezervorul de corpul mașinii.
4	Îndepărtați rezervorul de rășină, lăsându-l să se scurgă încet, filtrându-l cu o sită din oțel inoxidabil cu ochiuri fine sau cu filtre de vopsea pentru reutilizarea acestuia.
5	Curățați reziduurile de rășină din interiorul rezervorului numai cu hârtie absorbantă, evitând cu grijă orice picurare și infiltrare de rășină pe imprimantă.
6	Întoarceți rezervorul de rășină și începeți să slăbiți șuruburile care țin cadrul în poziție.
7	Îndepărtați cadrul și FEP-ul care urmează să fie înlocuit.
8	Curățați cu grijă orice alte urme de rășină cu hârtie absorbantă și REGECCLEAN.
9	După ce toate componentele au fost curățate, așezați noul FEP deasupra tăvii. Așezați ușor cadrul pe acesta în poziția finală.
10	Strângeți șuruburile la 180 °. Folosind orele de pe cadranul unui ceas ca referință, procedați în această ordine de înșurubare: înșurubați la ora 12:00> înșurubați la ora 6:00> înșurubați la ora 3:00> înșurubați la ora 9:00.
11	Șurubul în cruce vă permite să opriți FEP-ul cu cadrul său, astfel încât să puteți strânge șuruburile rămase. Șuruburile trebuie să fie bine strânse, astfel încât FEP-ul să fie întins ca o piele de tobă. În cazul versiunilor SPEED va fi necesară și înlocuirea garniturii de aer.
12	Acum puteți reasambla tava în aparat. NB: în versiunile echipate cu garnitură, (între corpul rezervorului și cadru), recomandăm înlocuirea acestuia la fiecare schimbare de FEP.

➤ Software de imprimare

### Compatibilitatea și gestionarea software-ului de imprimare.

Toate imprimantele New Life Radiology\* sunt echipate cu un software intern de feliere și un editor de bază care permite crearea de fișiere STL pregătite pentru imprimare (\*cu excepția modelului DigiPrint Extra 4K).

Pentru gestionarea avansată a imprimării, se recomandă utilizarea software-ului Digi3D, un program special dezvoltat de New Life Radiology pentru o integrare perfectă cu imprimantele New Life Radiology și cu software-ul de modelare dentară precum Exocad.

- Asistență la distanță (RAS)

### Utilizare și gestionare.

Pe toate imprimantele New Life Radiology\* este instalat un software care este conceput în mod expres pentru a gestiona asistența de la distanță a aparatului chiar și fără controlul și supravegherea operatorului de la fața locului. New Life Radiology deține controlul complet al imprimantei și accesul la fișierele STL din memoria imprimantei. New Life Radiology gestionează fazele de asistență la distanță cu cea mai mare confidențialitate și nu accesează imprimanta fără acordul operatorului. Cu toate acestea, este posibilă renunțarea la asistența și actualizarea de la distanță. Va fi suficient să trimiteți către New Life Radiology o comunicare scrisă prin care să solicitați anularea software-ului de asistență la distanță din interiorul imprimantei (\*excepție pentru modelul DigiPrint Extra 4K).

- Managementul rășinilor

### Utilizare și depozitare

Pentru a obține printuri de înaltă calitate, este necesar să se acorde atenție metodelor de conservare a rășinii. **Aceasta trebuie depozitată într-un loc ferit de surse de lumină, răcoros și uscat.** În orice caz, urmați procedurile de depozitare indicate de producătorul rășinii folosite.

**În orice caz, New Life Radiology nu este responsabilă pentru daunele cauzate aparatului ca urmare a utilizării unor rășini care nu sunt declarate în mod expres compatibile și adecvate de către New Life Radiology...** Înainte de orice utilizare, este esențial să agitați foarte bine rășina înainte de a o turna în tava imprimantei. Poate fi necesar, dacă depozitarea a avut loc într-un loc deosebit de rece, să preîncălziți rășina înainte de a o agita și de a o turna în rezervorul imprimantei.

## Manual - DigiPrint

Se recomandă o temperatură minimă de 25°C pentru a produce imprimări de cea mai bună calitate posibilă. Rășina poate fi lăsată, între o imprimare și alta, în interiorul rezervorului imprimantei, atâta timp cât este păstrată la întuneric, protejată și de lumina artificială. Este compusă din polimeri sensibili la lumina UV, de aceea este important să nu o expuneți la lumină, chiar dacă este artificială, cel mai scurt timp posibil pentru a preveni întărirea ei, chiar și numai parțial.

Chiar și o ușoară îngroșare a rășinii afectează calitatea bună a imprimărilor. Este posibil să lăsați rășina în rezervor între o imprimare și alta chiar și câteva zile, atâta timp cât nu este necesar să o filtrați pentru prezența impurităților. Cu toate acestea, după o perioadă de repaus, rășina generează un depozit care **TREBUIE** să fie readus în suspensie: prin urmare, este necesar să amestecați manual rășina prezentă în rezervor foarte bine cu o spatulă de plastic fără margini sau cu degetele purtând o mănușă.

La sfârșitul fiecărei imprimări, obiectul construit trebuie îndepărtat cu grijă de pe placa de imprimare. Acesta trebuie spălat cu alcool izopropilic în interiorul unei mașini de spălat cu ultrasunete specifice. Se usucă piesa și se plasează într-o cameră de postpolimerizare. Lungimile de undă necesare pentru postpolimerizarea sa vor fi indicate în manualul rășinii utilizate. În general, rășinile sunt de obicei sensibile la un spectru în jurul valorii de 405 nm.

### ! NOTĂ ! - CANTITATEA DE RĂȘINĂ PENTRU O IMPRIMARE CORECTĂ

La sfârșitul tipăririi, în interiorul rezervorului trebuie să mai existe încă 3,4 mm de rășină. În cazul în care este nevoie de mai mult de 15 mm de rășină inițială pentru a finaliza imprimarea, este recomandabil să se întrerupă imprimarea și să se completeze nivelul de rășină, având grijă să se mențină întotdeauna peste 3,4 mm de umplere.

➤ Evenimente de care trebuie să țineți cont la imprimare.

Zgomotul "STACK" care provine de la imprimantă.

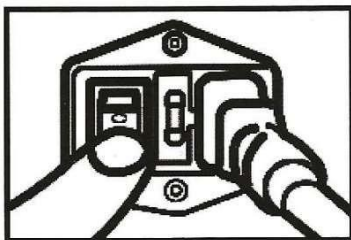
Opriti imediat imprimarea, înlocuiți FEP și verificați dacă nu există reziduuri de rășină între FEP și ecranul LCD de imprimare. Curățați temeinic suprafața ecranului LCD

**NOTĂ!** În timpul funcționării standard, nu trebuie să auziți aproape deloc un "ston".



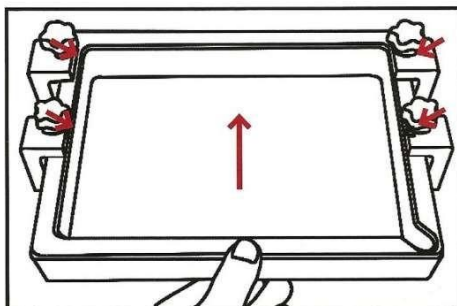
**Atenție!**  
Piese mecanice  
în mișcare.  
> Vezi secțiunea  
dedicată <

➤ Pregătirea pentru imprimare



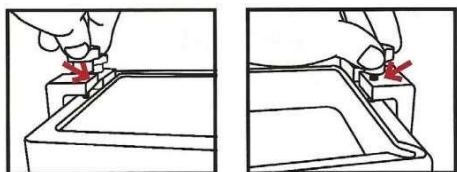
1

Conectați sursa de alimentare externă și porniți imprimanta.  
Odată pornită imprimanta, ecranul principal va fi accesibil



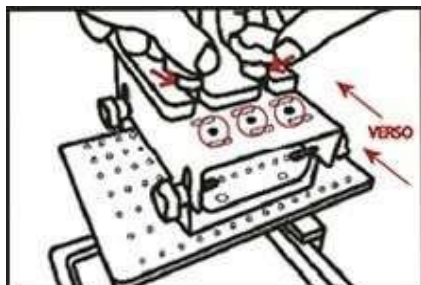
2

Așezați cuva de imprimare a rășinii pe ecranul LCD și blocați-o în poziție



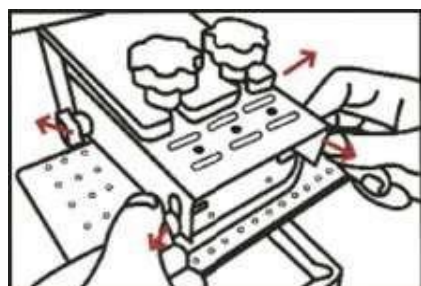
3

Strângeți moderat butoanele de pe ambele părți.



4

Montați platforma de construcție pe placa de suport și strângeți butoanele din partea superioară. Asigurați-vă că este suficient de strâns pentru ca platforma să nu se miște.



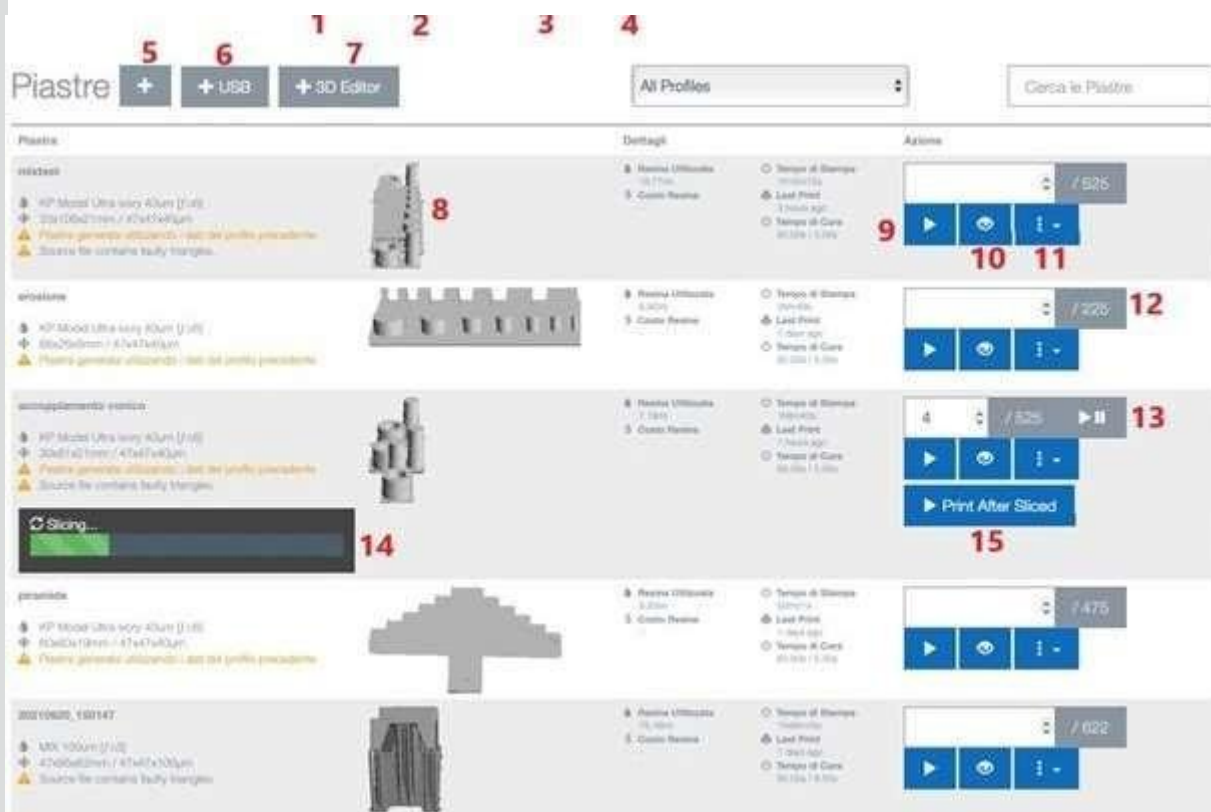
5

(A SE VEDEA PROCEDURA DE CALIBRARE A PLĂCII DACĂ NECESAR)

# Software de imprimare

Pagina de start Meniul Plates

Figura1



1	Meniu de farfurii	9	Începeți imprimarea
2	Meniul Profiluri	10	Vizualizați previzualizarea stratului
3	Manual online	11	Opțiuni de placă
4	Meniul Sistem	12	Total straturi
5	Adăugați plăci	13	Tipărirea CV-urilor
6	Adăugați o placă prin USB (*NO DigiPrint)	14	Felierea plăcilor în curs de desfășurare
7	Adăugați placa cu editorul 3D	15	Începeți imprimarea la sfârșitul tranșării
8	Previzualizare 3D a modelului		

Tabel cu referință Figura 1

## Opțiuni de placă



1	Modificarea setărilor de imprimare
2	Editarea plăcii cu editorul 3D
3	Regenerare placă
4	Descărcați placa
5	Părțile întunecate ale plăcii
6	Placă transparentă

Tabel cu trimitere la figura 2

Figura 2

## Adăugați placa



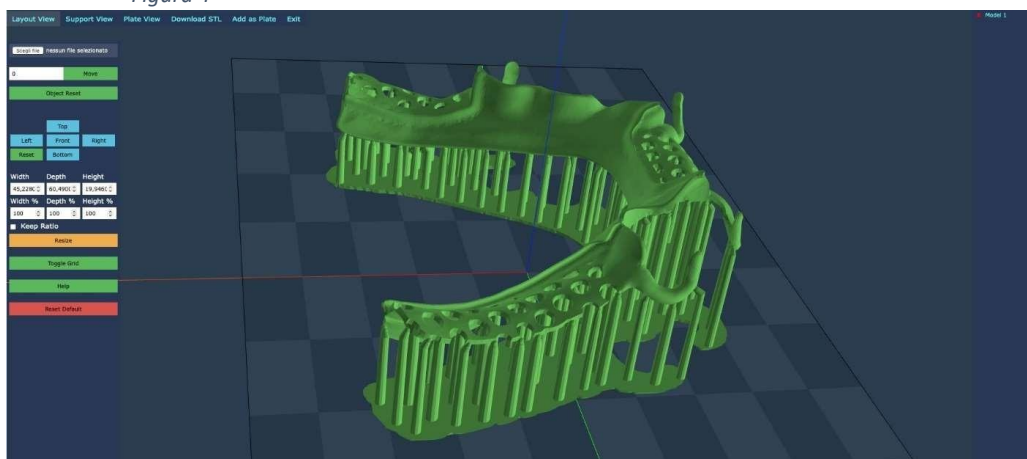
Figura 3

1	Alegeți fișierele de adăugat
2	Placă de programare
3	Selectarea profilului de imprimare

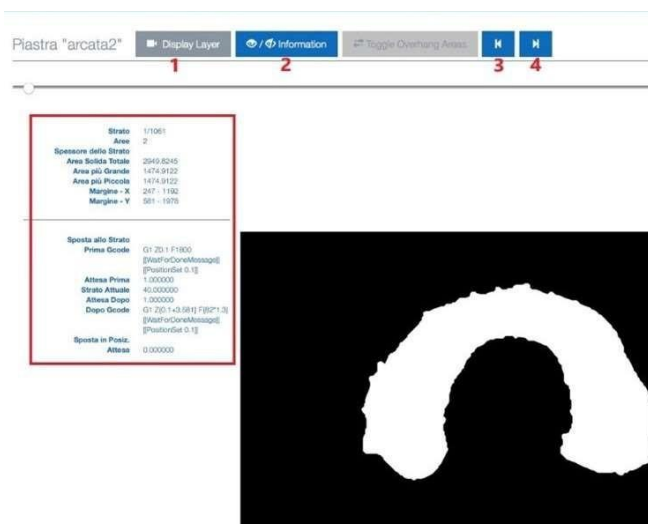
Tabel cu trimitere la figura 3

## Editor 3D

Figura 4



## Vizualizați Layer



- 1 Proiectarea straturilor pe ecranul LCD afișare
- 2 Vizualizați detaliile stratului (roșu cutie)
- 3 Stratul anterior
- 4 Următorul strat

Tabel cu trimitere la figura 5

Figura 5

## Începeți imprimarea



1	Previzualizare strat în imprimare	7	Bara de progres a stratului curent
2	Stratul curent - total straturimodel	8	Imprimare totală a barei de progres în curs
3	Timpul preconizat de încheiere aimprimării	9	Subdiviziune temporală a stratului în curs de realizare
4	Înălțimea de imprimare	10	Finalizarea imprimării
5	Acțiune în curs de desfășurare	11	Pauză pentru imprimare
6	Previzualizare 3D a modelului	12	Activați oprirea automată la sfârșitul imprimării (pentru a opriți permanent imprimanta, apăsați butonul On-Off de pe partea din spate a imprimantei)

Tabel cu referință Figura 6

## Imprimă statistici

La sfârșitul imprimării, dispozitivul întreabă utilizatorul dacă modelul tocmai imprimat a fost reușit, dacă au existat deformări sau dacă imprimarea nu a avut loc deloc, iar în funcție de răspunsul dat, modelului i se va atribui o culoare. Acest lucru va permite software-ului imprimantei să creeze o statistică a nivelului de succes al imprimărilor realizate în funcție de diverși parametri aleși de utilizator (profil de imprimare, timp de expunere a straturilor).



1	Bara de culori pentru a determina nivelul de succes al imprimărilor.
2	Numele modelului. Culoarea atribuită modelului este verde, ceea ce înseamnă că placa cu setările aleasă de utilizator a permis obținerea unei imprimări corecte.
3	Profilul de imprimare al modelului
4	Timp pentru a imprima modelul
5	Timpul de expunere a straturilor

Tabel cu trimitere la figura 7

## Informații totale de imprimare



1	Straturi imprimate	3	Total plăci tipărite
2	Ore de întărire totală	4	Total ore de imprimare

Tabel cu referință Figura 8

## Meniul Profiluri

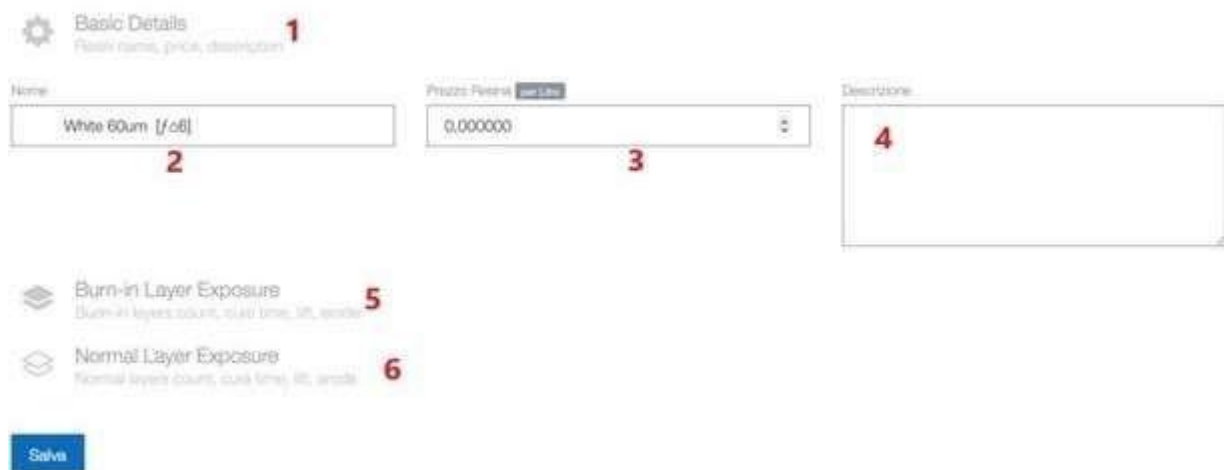


Figura 9

1	Profiluri de import	4	Ștergeți profilul
2	Adăugați profilul la presetări	5	Copiați profilul
3	Editează profilul	6	Identificator dinamic al profilului de imprimare

Tabel cu referință Figura 9

## Editează profilul - Setări de bază



1	Setări de bază	4	Note de profil
2	Denumirea profilului de rășină	5	Expunerea inițială a stratului
3	Prețul rășinii	6	Expunerea stratului

Figura 10

Tabel cu referință Figura 10

## Editarea profilului - Primul strat de expunere



Figura 11

The increase of the curing time of burn-in layers will cause a better plate adhesion, if the adhesion of the printed parts is too strong, decrease the burn-in cure time.

1	Grosimea primului strat (în microni)
2	Timp de expunere (în secunde)

Tabel cu referință Figura 11

## Editarea expunerilor pe strat de profil



Figura 12

The increase of the curing time of normal layers will consolidate the resin more and improve the detail of the thin parts. It will expand the polymerization zone causing narrower holes and larger parts.

1	Grosimea stratului (în microni)
2	Timp de expunere (în secunde)

Tabel cu referință Figura 12

## Meniu de testare a afișajului LCD

Figura 13



1	Testul de contur LCD (doar conturul ecranului afișajul va fi vizibil)	5	UV a condus aprinderea
2	Test de linearitate a pixelilor	6	Afișarea liniilor orizontale
3	Test de grilă	7	Afișarea liniilor verticale
4	Test complet pe ecranul LCD	8	Oprîți LED-urile UV

Tabel cu referință Figura 13



1	Modificarea numelui imprimantei
2	Editați conexiunea
3	Schimbă limba

Tabel cu referință Figura 14

## Meniul panoului local



Introduceți acreditările pentru a-l accesa. Este o autentificare cu doi factori, prin urmare, prima accesare trebuie efectuată cu dispozitivul conectat la rețeaua locală pentru a permite autentificarea chiar și de la distanță.

Renunțarea la răspundere.

Răspundere în utilizare.

New Life Radiology nu este în niciun caz responsabilă pentru daunele cauzate terților de către imprimanta 3D, chiar dacă este folosită corect. New Life Radiology nu este responsabilă pentru daunele cauzate imprimantei 3D sau altora din cauza utilizării necorespunzătoare a aparatului sau pentru o utilizare diferită de cea prevăzută.