

3DTALK DS200 操作手册



版本: V3.0



目录

-,	产品说明	3
二、	产品概述	5
三、	机器准备	11
四、	软件介绍	18
五、	打印流程介绍	37
六、	料槽离型膜更换须知	39
七、	设备使用建议	41
八、	保修说明	43

一、产品说明

产品简介

3DTALK-DS200 是江苏时间环三维科技有限公司(简称"时间环")研发生产的一款高科技数字化 3D 树脂打印机。使用 3DTALK-DS200 的用户请您在开箱使用本 产品前仔细阅读产品使用说明书,时间环将对其保留所有权利,本说明书随时会 进行升级, 恕不另行通知。

注意事项

注意:请在通风良好的环境中放置及使用打印机,打印中会产生少量的无 毒气味。拥有一处通风良好的区域将确保一个更舒适的环境。

注意:打印过程中请放下仓门;请勿使用金属铲刀清理料槽。

注意:为了最大程度保证打印质量,请使用原厂树脂。

注意:穿戴适当的防护装备避免皮肤直接接触树脂,例如:护目镜、口罩、 防护手套。



(为确保安全,请谨慎操作设备。阅读并遵循注意事项中所述的所有安全预防措施)

二、产品概述

产品视图



屏幕开关

USB 接口





随机配件

	Same	71
平铲 X1	开口扳手(6 - 7mm)	内六角扳手(2、2.5、3mm)
the second		
防护手套 X2	护目镜 X1	U盘X1
料槽 X 2	清洗槽 X1	树脂刮板 X1
STREET, BACK & B	1.1113 (18-9) 1.1113 (18-9) 1.1113 (18-9) 7.1113 (18-9)	
清洁刷 X1	砂纸(400 目) X 2	齿科模型树脂 X1
1	æ	and a second s
偏口钳 X1	电源线 X1	冷却液 X1
注意: 随机配件清单中配件图片;	青以实际配件外观为准。	
3DTALK 配件购买链接: https://list.tmall.com/search_p %2FB.a2227oh.d100&from=ma	roduct.htm?q=3dtalk&type=p& allfppc_1_searchbutton	.vmarket=&spm=875.7931836



性能参数

成型工艺	LCD 光固化成型
设备尺寸	525 X 460 X 725mm (L * W * H)
工作温度	18 - 28°C
打印幅面	192 X 120 X 200mm (X * Y * Z)
XY 分辨率	75um 2560 X 1600px
打印层厚	0.016mm、0.025mm、0.05mm(建议)、0.1mm(可调)
光源	405nm UV LED
接口	USB
控制	5 英寸触摸屏
文件格式	三维格式:.stl、.obj、amf、3mf 等;打印文件:.zip
树脂槽	可拆卸一体化树脂槽
冷却系统	液冷系统
封闭性	防粉尘、防静电
打印耗材	专业级正畸模型树脂、修复模型树脂、导板树脂
传输方式	U 盘、wifi
电源输入	AC100/220V 50/60Hz 400W

环境要求

- 避免将树脂置于以下环境:高温环境、局部热源、氧化环境、冻结环境、阳
 光直射、紫外线辐射、惰性气体覆盖、粉尘环境;
- 打印质量的稳定受湿热度的影响,请确保合适的操作条件(温度:18-28℃、
 湿度:40-80RH)
- 请将设备置于符合上述条件的环境中;
- 鉴于设备尺寸,请提前准备长宽≥设备长度的安放桌面;
- 电脑一台(系统版本 Windows7 及更高版本;

CPU - Inter i3 以上;

RAM-4GB以上;

显卡 - Nvdia 系列,显存 1G 及以上,支持 OpenGL4.1)

请准备模型清洗酒精(90-95%)、超声波清洗机(选配)、紫外线固化箱(选
 配)等设备工具。

触摸屏介绍

文件界面

在[文件]选项内选择存储在设备内的打印文件及插入设备U盘内的打印文件进行 打印操作。



SDIALK

- [本地文件]存入设备的模型打印文件;设备打印过的文件都会存储在此位置;
- [U 盘文件]U 盘插入设备后,设备所识别的 U 盘内的打印模型文件;
- 通过打印、暂停、停止、删除按钮,可对选中文件进行相关操作。

设置界面



- [网络]通过局域网控制设备;(开发工具暂不支持使用)
- [语言]用户可将设备的语言版本设置为本地化语言;
- [料槽清理]当设备料槽内底部杂质较多时,可使用此功能将料槽底部树脂固
 化一层,并将杂质固化其中并取出固化树脂;
- [运动控制]控制打印平台 Z 轴上下移动、归零;
- 於 注意: "运动控制"中"置底"操作必须确认"打印平台"与"料槽"内部无固体杂质,并经过 调平后方可操作。
- [光路控制]

[水冷开关]手动开启设备的水冷系统;

[灯板开关]手动打开 LED 灯板;

[预置图像]校准光强图案;

[全屏图像]检查屏幕是否损坏。



● [参数设置]

[管理员登录]输入参数登录密码: 123456;

[参数]设备本身可以设置打印参数(在[参数使能]处画"√"并保存,模型文件

会按照此页面的参数进行打印,软件中设置的打印参数失效)

[配件更换]对灯板寿命、屏幕寿命进行使用计时,当需要更换时请点击对应

按钮,对配件进行使用计时;

[灯板校准]对灯板的光亮强度进行校准。

关于界面



● 显示设备的型号、硬件版本、软件版本、IP 地址。



树脂耗材介绍

树脂类型	树脂颜色	树脂特点	齿科应用领域
齿科模型树脂	不适明半色	高精度、模型表面光滑、	修有丰田
(Dental Model Resin)	个透明木巴	无刺激性气味	ド友マ川
牛利工些树形		耐高温150℃、高强度、	
因科正呵彻庙	不透明米色	高韧性、表面哑光、无刺	正畸专用
(Dental Ortho Resin)		激性气味、可打孔	
牛利己拓树肥		透明度高、高强度、高韧	
因科守伽树脂	透明色	性、可经过传统手段做无	导板专用
(Dental Guide Resiff)		毒处理	

三、机器准备

设备安装

1、将设备的固定轧带与保护棉全部从包装箱内取出,将设备放置在水平桌面上;





2、打开设备仓门,将设备内的保护装置及随机配件全部取出;

3、将"显示屏幕"上的保护膜揭掉;

4、将新料槽使用湿巾内外擦拭干净并自然晾干后通过下图标识,将料槽正确的

放置在设备仓内(见下图)



5、分别向下旋动4颗定位螺丝,对料槽进行固定保证料槽不会晃动(见下图)



平台调平

注意:第一次打印前与使用过程中出现模型不成型打印失败现象时,请进行平台调平操作;模型打印正常情况下无须进行此操作。平台调平前请确认打印平台与料槽内无固态杂质避免打印平台下降压坏离型膜及其他部件。



遵循下列步骤完成平台调平:



设备部位介绍

(1)锁紧把手	(2)手拧螺丝	(3)锁紧螺丝
(4)定位销	(5)打印平台	

1、将 Z 轴支架上的 4 颗"锁紧螺丝"通过工具扳手分别逆时针旋动松开,并旋动 至该螺杆高处,远离底面黑色支架(见下图)





2、通过手动操作, 将 Z 轴支架上的 4 个"手拧螺丝"分别逆时针旋动至最高处(见

下图)



(如果"手拧螺丝"逆时针不能旋动,请手扶打印平台,少许松开"锁紧把手"再尝试旋动;)

3、"手拧螺丝"旋动完毕后,请务必将各个定位销与定位孔定位后把"锁紧把手"拧紧,使打印平台固定不晃动;







4、点击[复位]按钮,当打印平台移动停止后点击[置底]按钮,打印平台自由下降 至料槽底部(见下图)



5、当"打印平台"下降至料槽底部后,松开"锁紧把手"保证"打印平台"与"离型膜" 全面贴合(见下图)



6、将 Z 轴支架上的 4 个"定位销"分别对准打印平台上的 4 个定位孔(见下图)





7、将4个"手拧螺丝"分别向下旋动保证打印平台完全与料槽底面贴合并不

产生晃动 (见下图)



8、手动将"锁紧把手"顺时针方向旋动拧紧(见下图)



9、使用工具扳手将4颗"锁紧螺丝"顺时针方向旋动少许拧紧(见下图)



10、点击一次[复位]按钮上方的箭头▲,然后点击[复位]按钮平台上升至设备顶端,

调平完成。

装填树脂材料

1、每次从包装瓶倒入料槽树脂材料前需要把瓶内材料摇匀,保证倒出的材料密度均匀;

2、将树脂材料倒置入料槽之前请确认料槽内无明显固体杂质;

3、将防护手套、护目镜、口罩穿戴完毕后将树脂材料倒置料槽内;(树脂材料倒入 量请根据料槽液位标识为准)



4、设备内的料槽装有树脂材料后,设备仓门请保持常闭状态。



四、软件介绍

软件概述

切片软件的主要功能是将模型文件转换为 3D 打印机加工所需的切片格式,并具有简单的模型编辑(如缩放、旋转、镜像对称、模型复制等)及辅助加工(如自动排版、自动支撑等)等功能。



软件主界面



1

软件安装流程

Г

B SDTalk LCD Silver		2	-	×
Welcome to the	e 3DTalk LCD Slicer	Setup Wiza	ard 💕	
			3DTA	L
The installer will guide you	a through the steps required to ins	stall 3DTalk LCD Sli	cer on your com	puter.
WARNING: This compute Unauthorized duplication (er program is protected by copyrig or distribution of this program, or a	ht law and internationary portion of it, may	onal treaties. result in severe	civil
or criminal penalties, and v	will be prosecuted to the maximun	n extent possible un	der the law.	
	Cancel	< Back	Next	×



			2 <u>444</u>		×
	Select Installation Folder		-		
	The installer will install 3DTalk LCD Slicer to the f	ollowing folde	er.	DLAL	
	To install in this folder, click "Next". To install to a	a different fold	der, enter it below o	r click "Browse".	1 3
		top old		_	
	U:\frogram files (x86)\3Dfalk\3Dfalk	: LCU Slice	r\	Browse	
				Disk Cost	
	Install 3DTalk LCD Slicer for yourself, or for any	yone who use	es this computer:		
	Everyone				
	⊖ Just me				
	C	ancel	< Back	Next >	
点日	击[Next]				
	🛃 3DTalk LCD Slicer		<u> 2110</u>		×
	BTalk LCD Slicer		<u>jana</u>	€	×
	Gonfirm Installation		-		×
	3DTalk LCD Slicer Confirm Installation The installer is ready to install 3DTalk LCD Slicer	on your com			× .<
	3DTalk LCD Slicer Confirm Installation The installer is ready to install 3DTalk LCD Slicer Click "Next" to start the installation.	on your com	puter.		× .<
	3DTalk LCD Slicer Confirm Installation The installer is ready to install 3DTalk LCD Slicer Click "Next" to start the installation.	on your com	puter.		× .<
	SDTalk LCD Slicer Confirm Installation The installer is ready to install 3DTalk LCD Slicer Click "Next" to start the installation.	on your com	puter.		× .<
	SDTalk LCD Slicer Confirm Installation The installer is ready to install 3DTalk LCD Slicer Click "Next" to start the installation.	on your com	puter.	DTAL	× .<
	SDTalk LCD Slicer Confirm Installation The installer is ready to install 3DTalk LCD Slicer Click "Next" to start the installation.	on your com	puter.	DEAL	×
ſ	SDTalk LCD Slicer Confirm Installation The installer is ready to install 3DTalk LCD Slicer Click "Next" to start the installation.	on your com	puter.	DEAL	×
r	SDTalk LCD Slicer Confirm Installation The installer is ready to install 3DTalk LCD Slicer Click "Next" to start the installation.	on your com	puter.	DEAL	× .<
	 3DTalk LCD Slicer Confirm Installation The installer is ready to install 3DTalk LCD Slicer Click "Next" to start the installation. 	on your com	puter.	DEAL	×
	SDTalk LCD Slicer Confirm Installation The installer is ready to install 3DTalk LCD Slicer Click "Next" to start the installation.	on your com	puter.	Next >	×





软件设置本地化语言

软件完成安装后,软件默认为英文版本,可通过以下路径对软件语言进行设置:

1、点击[File] → [Configuration];



2、点击[Interface language]后侧的文本框进行切换软件语言版本,语言切换完成后点击 [Save];



 ▷ Draw build box ares ▷ Draw XTZ axis Table gridsize [ms] 0bject manipulator ○ Grid snap Grid snap Grid snap distance [ms] Botational snap [degrees] ✓ Display translation and rotation amounts when dragging Right click menu Right click speed [ms] 200 ♀ Advanced performance settings ✓ Automatically create octree for a mesh on import. 	Interface language	English (United Kingdom)	
 ☑ Draw XYZ axis Table gridsize [mn] ○ Brid snap ○ Grid snap ○ Bisplay translation and rotation amounts when dragging Right click menu Right click speed [ms] ○ Dight click menu for Advanced performance settings ○ Automatically create octree for a mesh on import. 	🖂 Draw build box area		
Table gridsize [nm] 5.00 € Object manipulator 5.00 € Grid snap 5.00 € Grid snap distance [nm] 5.00 € Rotational snap [degrees] 45.00 € Ø Display translation and rotation amounts when dragging 45.00 € Right click menu 200 € Ø Right click speed [ms] 200 € Ø Advanced performance settings 200 €	🗹 Draw XYZ axis		
Object manipulator Grid snap Grid snap distance [ms] Rotational snap [degrees] Display translation and rotation amounts when dragging Right click menu Right click speed [ms] Might click menu for Advanced performance settings Automatically create octree for a mesh on import.	Table gridsize [nm]	5.00	
□ Grid snap Grid snap distance [nm] Rotational snap [degrees] ☑ Display translation and rotation amounts when dragging Right click menu Right click speed [ms] ☑ Right click menu for Advanced performance settings ☑ Automatically create octree for a mesh on import.	Object manipulator		
Grid snap distance [nm] 5.00 ⊕ Rotational snap [degrees] 45.00 ⊕ Display translation and rotation amounts when dragging Right click menu Right click speed [ms] 200 ⊕ Right click nenu for Advanced performance settings ☑ Automatically create octree for a mesh on import.	🗌 Grid snap		
Rotational snap [degrees] 45.00 Display translation and rotation amounts when dragging Right click menu Right click speed [ms] 200 Right click menu for Advanced performance settings Advanced performance settings Automatically create octree for a mesh on import.	Grid snap distance [nm]	5.00 🖨	
 ☑ Display translation and rotation amounts when dragging Right click menu Right click menu for △ Right click menu for Advanced performance settings ☑ Automatically create octree for a mesh on import. 	Rotational snap [degrees]	45.00 📚	
Right click menu Right click speed [ms] Right click menu for Advanced performance settings Advancally create octree for a mesh on import.	\bigtriangledown Display translation and rotation amounts when dragging		
Right click speed [ms] Right click menu for Advanced performance zettingz Automatically create octree for a mesh on import.	Right click menu		
☑ Right click menu for Advanced performance settings ☑ Automatically create octree for a mesh on import.	Right click speed [ms]	200	
Advanced performance zettingz ☑ Automatically create octree for a mesh on import.	Right click menu for		
☑ Automatically create octree for a mesh on import.	Advanced performance settings		
XALONALICALLY GRACE VELICE LOL A MEAN ON ANYOL.	Automatically grants agtres for a park on innert		
	E manually acted to be a set of the set		
		Case of Land	

3、点击[确定]后重启软件。



软件切片流程

导入模型

在[文件]选项中选择[打开文件] / [导入文件]并在电脑中导入需要切片的模型文件。



文件	编辑	查看	变形	网格
đ	新建		Ctrl	+N
ŧ	打开文件		Ctrl	+0
Ę	寻入 文件			
Ę	导入特殊	文件		•
B	却本处理			
Ę	导出选择辞	部分		
4	呆存		Ctr	I+S
5	局存为			
ì	设置选项			
1	王 置设置:	先项		
Ę	寻出配置:	文件 (.x	ml)	
Ę	导入配置	文件 (.x	ml)	
ì	昆出			

注: 软件所识别的模型文件格式如下:

All compatible filetypes(*.*)	Formware 3D File(*.fw3d)
AMF(Additive manufacuring format)(*.amf)	STL(Stereolithography files)(*.stl)
OBJ(*.obj)	SLC(*.slc)
PLY(*.ply)	Gcode for SLA Printers(*.gcode)

模型编辑

模型视角



模型逐层显示







将模型移动到正中位置

选中模型并点击区。

模型移动

方式一:选中模型点击 • 对选中模型进行定向的移动。

🔮 移动	b			×
相对移	动鲍	搦动		
x			10.00	+
у	7		10.00 🚔	+
z	-		10.00 🌲	+
1		应用所	所以的3个移动	

方式二:模型被选中后托住模型上的X、Y、Z方向的箭头进行移动。





模型旋转

方式一:选中模型点击 (1),对选中模型进行指定方向的旋转。

相对			
X 轴	Ξ	10.00 🌩 °	+
¥ 轴	-	10.00 🔹 °	+
Z轴	-	10.00 🜲 °	+

方式二:模型被选中后托住模型上的 X、Y、Z 方向的圆弧进行旋转。



模型面置底

点击 Ň 后点击模型需要置底的面。

自动排版模型



模型导入软件后点击 3 在自动排版对话框内点击[开始排列]。

3 34F2 3*T*	
排列生成区域	
宽度	182. 0 🜩
高度	110.0 🜲
Y起点	-55.0 🜲
X起点	-91.0
物体边距(mm)	3.0
◉ 不规则形状排列(默认)	○ 矩形排列(快速)
原始	Center
尝试旋转的部件数	5
	取消开始排列
0000/0000	

组合 / 解散模型

当导入软件的多个模型需要加支撑时,每个模型逐个的加支撑比较慢,使用组合部件功能, 可将需要加支撑的多个模型组合成一个模型文件,可同时给多个模型加支撑。

部件名称				支撑模式
⊞-1906ba0310_Model_UpperJaw.stl	0	0	•	支撑模式
🖅-1906ba0310_Tooth_13. stl	0	0	•	支撑模式
🖅-1906ba0310_Tooth_15. stl	0	0		支撑模式
1906ba0310_Tooth_16. stl	0	0	0	支撑模式

操作方法:将软件中需要加支撑的模型全部选中,点击 **时** 即可组合成一个模型文件。

解散部件

组合后的模型在没有生成支撑的情况下可使用此功能解散组合模型包含的各个模型



模型抽壳

1、选择该模型的 [支撑模]	【] 按钮;			
部件名称			1 .	支撑模式
🖽-1905CD3101_Antag. s	tl I	0		支撑模式
2 、确认抽壳参数后点击[]	由売]; 			
		、 你可以供	×	
	捆完切能检通过这五洲移里便怒的保留完 度参数控制采样网格的大小,从而控制偏	心。巡回以彼 移中三角形的	洪 尔	
	抽壳设置	-		
	壁厚:	1.0	mm	
	准确性	50 📤	1 a,	
	对象的边界框:: 40.000 x 25.000 x 0 近似偏移三角形尺寸: 0.571 mm	3. 300		
	减少网格 □ 可选网格减少生成的偏移里。 □ 这在外部不可见。			
	编小方式 	20 🜲	- %	
		抽壳		
	1	, ,		
抽壳模型对比	壁厚			
	00-			
抽売后	的模型		未抽壳的	模型



模型加侧排孔

1、选择该模型的[支撑模式]按钮;



2、选择 , 在模型上添加侧排孔;



3、侧排孔设置

模型在支撑编辑状态下选择需要设置的侧排孔,并在软件右侧参数区内进行参数设置,设置 完毕后点击[应用]按钮生效。





模型加底座

1、选择该模型的[支撑模式]按钮;



2、选择 ,模型自动生成底座;



3、底座设置

模型在支撑编辑状态下点击底座,并在软件右侧参数区内进行参数设置,设置完毕后点击[应 用]按钮生效。



支撑使用



		10230 16-00	- Janual Robel Mar-	1994
		8.79 sl. (06.2512)	THE LAND.	ANNA ANNA
		5		
			/	
		TRAF 1 RAF	RT TROUCED	
		1 /		
		1/		
		N/		
		¥/		
		• 100000	😸 antostua 🖌	54
000mm; Ehr 9 (2821968):00mi		•	Me ministrativa 🗸	PQ
000mm; Sir 9 (280)#8:50md		•	M antalua 🗸	pg.
000mer; Bir 9 (200;040;50m4)		• 100000	M ##25003 ✔	82
000mm; 影+ 9 (280) #88,50ma 100 mm; 影+ 9 (280) #88,50ma			★ ###285Wa ✓	5R
2000mm 至 F 2 (280) ### 30md		• see	M mattanua ✔ ▼	
200mm: 型=0 (20030000) 20 测试间隙: STL 支撑模式:"支撑模式"可开	● ● ● ● ● ●	● 0 ● 辑;	M ######### 文槿植式	
■ 测试间隙 STL 支撑模式:"支撑模式"可开	▲ 如何模型进行支撑编	● 0 ○ 辑;	★ matterne ★ 文撑模式	
2 测试间隙 STL 3 测试间隙 STL 3 测试间隙 STL	↓↓↓↓↓↓↓↓↓↓↓↓ ● ● ● ●	● ● ● ●	★ ######## ✓	58

支撑配置文件

点击[生成支撑]按钮 ▶ ^{±碱支撑}, 当前模型会按照"**支撑配置文件**"的参数生成支撑; 点击[编辑]可对**支撑配置文件**进行新建、删除、复制、名称编辑等操作,原文件参数修改后 点击[保存]修改后的**支撑配置文件**生效。



Default profile		\sim	编辑 保存	
支撑点				
密度		T T	100 🜲	[%]
尖端直径	500 0 <u>1905</u> 00	Ē	0.50 🌻	[mm]
─> 最终密度:		1	2.0	[mm]
临界构建角度	这些参数》	央定了生	成的支撑点的密	变。
采样策略	皱褶和面(适合	普通模型	민) ~	
表面采样	随机点(最快)		~	1

密度	默认 100% (可根据模型实际情况重新进行设置)
尖端直径	支撑体与模型的接触面积;默认 0.5(可根据模型实际情况进行修改)
最终密度	2.0
临界构建角度	支撑体弯曲角度; 默认 30%
采样策略	默认皱褶和面(适合普通模型)
表面采样	随机点(最快)

生成支撑

 策略
 分离式脚手架(默认)
 ✓

 主柱密度
 100 €
 [%]

 主干直径
 0.8 €
 [mm]

 极点加宽系数
 2.0 €
 8.0 €
 [mm]

 ☑ 在0点上方的位置
 8.0 €
 [mm]

策略	选择支撑体的类型;分离式脚手架(默认)
主柱密度	97%(默认)
主干直径	0.8mm (可根据模型实际情况进行修改)
极点加宽系数	默认 2.0
在 0 点上方的位置	点击√启用该功能;编辑支撑时模型距平台的间距
内部支撑已启用	点击√启用该功能;该功能默认启用



- 底板 脚高度	1.0 🖨 [mm]
☐ 使用绝对尺寸: -> 脚顶直径	4.0 🌲 [mm]
-> 脚底直径	6.0 🌲 [mm]
☑ 添加基板支撑 │-> 厚度	1.0 🜲 [mm]
脚高度	默认 1.0mm
使用绝对尺寸	点击√启用该功能;该功能默认不启用
脚顶直径	40

	1.0
脚底直径	6.0
添加基板支撑	点击√启用该功能;该功能默认启用
厚度	默认 1.0

支撑编辑功能

生成支撑		编辑点	清除支撑	
	生成支撑	生成支撑	生成支撑 * 编辑点	生成支撑 いっちょう 実施支援 になって 実施支援 しんしょう しんしょう 生成支援 しんしょう しんしょ しんしょ

生成支撑	点击后生成支撑效果图,预览支撑效果
编辑点	编辑支撑生成点;点击原有生成点删除、点击模型空白处生成 点添加;编辑完成后点击"应用更改"编辑生效
清除支撑	清除选中模型的全部支撑
ぼ 拼合支撑	当模型支撑编辑完毕后,点击"拼合支撑"生成最终支撑

手动编辑支撑

当点击[生成支撑]按钮 ▶ ^{±成支撑} 模型生成支撑后,可任意点击平台上一个支撑体, 当支撑体变成黄色后,可在软件右侧编辑框内进行参数设定,参数设定完毕后点击[应用]按 钮,则该支撑体所属模型的所有支撑体会根据修改后的参数进行更改。





支撑底座参数编辑

支撑在编辑状态下选中模型的底座,底座变成黄色后可在软件右侧进行参数编辑,参数编辑 完成后点击[应用]结束底座编辑。





设置打印配置文件

配置文件设置路径

	在软件主界面点击"开始切片"按钮	Е;
1		y y 🔿 😐 🎿 🕼 🇯 陆
	选择接收切片文件的 U 盘;	
	● 选择一个文件夹	×
	← → · ↑ 🔒 « 3D » 切片软件	> 树脂を用 >
	组织 ▼ 新建文件夹	
	📃 这台电脑	修改日期
	🧊 3D 对象 🔤 de-DE	2019/5/16 12:26 文件夹
	www.es-ES	2019/5/16 12:26 文件夹
	■ 图片 ···································	2019/5/16 12:26 文件夹
2	III 文档	2019/5/16 12:26 文件夹
	↓ 下载 ko-KR	2019/5/16 12:26 文件夹
	♪ 音乐 nl-NL	2019/5/16 12:26 文件夹
	📃 桌面 🔤 ru-RU	2019/5/16 12:26 文件夹
	Windows (C:)	2019/5/16 12:26 文件夹
	新加卷 (D:) zh-CN	2019/5/16 12:26 文件夹
	🛶 新加卷 (E:)	
	→ 网络	>
	文件夹:	
		选择文件夹取消
		7田。
	如 切片总监	X
	请仔细检查切片设置	
	Machine	DS200
	材料和打印配置文件	Dental Model 50um
	成型尺寸和分辨室	2560x1600 (182.0mm x 110.0mm)
	层高度	50 mu
	总体积	9.71 ml
	您物料盘中需要的树脂 里	+/-0.38mm (包括10%的余里)
3	部件 项支撑	〔(ml) 总计 支撑体积(%) 缩放条件(X)
	1905bb0608_Model_Upp 6.79	2.92 9.71 30.11% 1.00
	tTFD作业レウル セク	tTFD作业描述
	SliceJob_DS200_28-05-2019	2 1 A H H TT 3877.
	☑ 切片导出ZIP	
	取消	开始切片



配置文件设置内容

	Dental Model 50um					
配置文件名称		Dental Model 50um				
	每层平均构建时间(ms)	9050 🜲				
	切片大小(以像素为单位wxh)	2560 ★ x 1600 ★ XY分辨率 75.0 x 75.0 [μm]				
	切片厚度(微米)	50 🔶 完整打印有4,000层				
	切片导出选项 LCD选项 GCode设置 树	腦				
	切片文件名格式 #slicenumber#,	#slicenumber#_#totalslices#_#sliceheight# .png #slicenumber_no_zero#, #totalslices#, #sliceheight#, #xyresolution#, #fi				
	打印作业文件夹名	SliceJob_#machine#_#date#				
T印作业描述		#machine#, #date#, #sliceheight#, #xyresolution#, #firs				
	切片图像格式	8 bit Png images 🗸 🗸				
	切片导出格式	SVG 🗸				
	☑ 切片导出ZIP					
	☑ 删除切片文件夹在导出ZIP后					
	□ 将空间MASK存为额外的PNG和切片一;	起导出				
	□ 切片X方向翻转(横向)					
	□ 切片¥方向翻转(纵向)	24 - 2004 - 2004 - 1				
	☑ 切片抗锯齿	4x Sampling 🗸 🗸				
预先图 ☑ 预览图1 预览图像大小像素 (宽 × 高)		preview.png				
		640 ÷ x 480 ÷ TransparentBackground				
		nreview small nng				
		取消保存				
梎	根 实际打印材料将该页面中"	水平尺寸补偿"设置合适的数值。				
t	刀片导出选项 [LCD选项] GCode设置 树脂					
	MASK中					
临界构建角度		30 💠 🗌 启用空间MASK切片				
非关键的构造角度		50 🖕 🗌 菱形像素切片				
像素级调光						
	调光百分比					
1000	跳过底层	3 🖨				
10	水平尺寸补偿	-0.020 🜩 [mm]				
使用水平尺寸补偿可以微调X方向的尺寸,但是可能会切掉部分边缘图像						
	准于准备贴窗 (标题起入等语:差:差:5)					



刀片导出选项 LCD选项 GCode设置 树脂		
固化时间		
固化时间(ms)	4300 🜲	[ms]
底版固化时间(ms)	30000 🜻	[ms]
# 底部层数	2 🜲	
层间关闭时间(ms)(取决于机器)	1000 🜲	[ms]
Z轴设置		
Z轴抬升距离(mm)	6 🜲	[mm]
Z轴提升速度(mm / m)	80 🜲	[mm/min
Z轴最低速度(mm/m)	80 🜲	[mm/min
Z轴返回速度(mm/m)	300 🜲	[mm/min
Delay time before solidifying	1000 🜲	[ms]
Delay time after solidifying	0	[ms]
Delay time when reaching top	0 🛟	[ms]
Resume exposure time after pausing (first layer only)	4800 🛟	[ms]
Resin pump time	180 📥	[ms]

4

生成新的配置文件:将"配置文件名称"进行修改、将"配置文件设置内容"进行修改后点击[保存];

-

修改配置文件:"配置文件名称"不变,将"配置文件设置内容"进行修改后点击[保存]。

参数名称	修复模型	正畸模型	导板模型
固化时间(ms)	4300	4000	5000
底板固化时间(ms)	30000	25000	30000
底部层数	2	2	2
层间关闭时间(ms)(取决于机器)	1000	1000	1000
Z 轴抬升距离(mm)	8	8	8
Z 轴抬升速度(mm/min)	80	80	80
Z 轴最低速度(mm/min)	80	80	80
Z 轴返回速度(mm/min)	300	300	300
Delay time before solidifying 固化前延迟时间	1000	1000	1000
Delay time after solidifying 固化后延迟时间	0	0	0
Delay time when reaching top 抬升后等待	0	0	0
Resume exposure time after pausing			
(first layer only)	4800	4500	5500
恢复固化时间			
Resin pump time	180	180	180



生成切片文件

1、确认"切片总览"界面内的参数无须修改后点击[开始切片];

切片总览						
请仔细检查切片设置						
Machine			DS200 V			
材料和打印配置文件	Dental	Dental Model 50um ~ 编辑				
成型尺寸和分辨室	2560x1	600 (182.0m				
层高度	50 mu		_			
总体积		9.71 ml		· 🖬		
您物料盘中需要的树脂里	+/-0.38	mm (包括10		_		
部件	项	支撑(ml)	总计	支撑体积(%)	缩放条件(X)	
1905bb0608_Model_Upp	6. 79	2.92	9. 71	30.11%	1.00	
打印作业文件夹名			ŧ	订印作业描述		
SliceJob_DS200_28-05-2019						
☑ 切片导出ZIP						
取消						开始切片

Machine: DS200;

材料和打印配置文件:选择与当前树脂材料相匹配的打印配置文件;

打印作业文件夹名:打印文件名称;(可编辑)

开始切片:"切片总览"页面中确认各项参数无须修改后请点击此按钮。

2、点击[开始切片]后出现"切片进度"对话框,该对话框消失后切片文件将在指定的位置生成。

♥ 切片进度	×
Reducing: 338/403	
取消切片	

五、打印流程介绍

模型打印流程

1、将带有切片文件的 U 盘插入打印机;

2、在设备主界面点击[文件]选项,进入打印文件界面点击[U 盘文件]选中要打印 的模型文件点击[打印]进行打印;

3、打印过程中可以通过[暂停]按钮检查模型是否打印正常;

4、模型打印完成后打印平台自动上升至设备顶部;

5、平台上升至设备顶部后,请将设备仓门打开,左手托住"打印平台"右手将"锁紧把手"逆时针旋转直至"打印平台"与 Z 轴支架出现晃动后,"锁紧把手"同"打印平台"向前滑出脱离 Z 轴支架(见下图)





5、将"打印平台"从设备中取出,取出后请关闭仓门;

6、使用铲刀从"打印平台"上取下模型并放置在装有充足酒精(90-95%)的"清洗槽"内准备进行清洗。将"打印平台"擦拭干净后装配在设备原来位置通过"锁紧把手"拧紧固定;然后进行模型后处理。

模型后处理

注意:模型后处理操作中请务必穿戴好防护眼镜和手套等防护用品,防止树脂与皮肤接触,如不小心接触请使用肥皂水清洗,若溅入眼内请及时就医;由于较强阳光会瞬间固化树脂,请在阴暗处或紫外光较弱处操作此步骤,取出模型后请尽快关闭仓门,防止料槽内的树脂材料固化。

1、将"打印平台"归置妥当后,开始进行模型后处理操作;

2、将放置在"清洗槽"内的模型通过酒精(90-95%)和软毛刷把模型表面残留树 脂清洗掉,然后使用超声波清洗机进行二次清洗;

(二次清洗时长根据使用的超声波清洗机功率大小而定, 35W - 90S; 如果没有配备超声波 清洗机, 使用酒精与软毛刷仔细清洗后即可)



软毛刷+清洗槽

超声波清洗机

3、模型清洗完成后置于通风处,或使用吹风设备风干模型表面酒精;

4、将风干后的模型置于紫外线固化箱进行二次固化。(固化时间根据使用的紫外线 固化箱功率大小而定, 30W - 240S;如果没有配备紫外线固化箱,可将模型置于阳光底下 晾晒 10 - 15min 即可)

清理料槽内杂质

模型后处理完成后,需要通过塑料刮板沿着料槽底面的离型膜检查是否存在残留的固体杂质,如果存在请及时清理;固体杂质较多时请使用[料槽清理]功能,下 次模型打印之前一定要将料槽内的固体杂质清理干净。

注意:清理或检查料槽内的固体杂质时请勿使用金属铲刀,以防划伤离型膜导致漏液 现象发生;使用[料槽清理]功能,料槽底部的材料会被固化成一块,用塑料刮板取出固化块; 当取出固化块后,再次通过塑料刮板沿着料槽底面的离型膜清理一遍,保证料槽内没有残留 杂质。

六、料槽离型膜更换须知



方案一:

1、将需要更换离型膜料槽内的树脂材料倒入干净的树脂存放容器内密闭起来, 并使用酒精清洗干净料槽;

2、使用螺丝刀拆掉料槽底部的螺钉,取下压模框和离型膜并将压模框内的残留 物清理干净;



3、在料槽底部平铺上新的离型膜和压模框并使用原装螺钉均匀压紧; (螺钉不要 一次性紧固)

4、离型膜压紧以后,使用壁纸刀把四周多余的离型膜纸剪裁掉;

5、料槽内倒入少许洁净水进行试漏,检测无漏点后将水倒出,使用无尘布擦干 料槽;

6、完成料槽离型膜更换。

(长期频繁在平台上同一位置打印模型,会造成离型膜呈模糊状,为了保证打印质量与成功 率,每次打印时,请不要频繁在同一位置进行打印)

方案二:

更换整套料槽(包含料槽+离型膜)(详情请联系销售代表与厂家售后人员)



树脂料槽

3DTALK 配件购买链接:

https://list.tmall.com/search_product.htm?q=3dtalk&type=p&vmarket=&spm=875.7931836 %2FB.a2227oh.d100&from=mallfp..pc_1_searchbutton



七、设备使用建议

感谢您购买 3DTALK - DS200 3D 打印机,为了使设备保持正常的运行状态,请您务必花时间阅读"产品使用建议"以备将来不时之需。

使用前

1、电源确保正常 设备开始使用之前,请确认所连接的电源输出是否稳定,若电 源不稳定会损坏设备。	in mic cont
2、设备置于水平面 设备在使用之前,请将设备置于稳定的水平桌面,由于设备的树脂 材料为液态,设备倾斜会导致树脂材料洒出,模型打印失败。	
3、材料存储 仅在需要时拆除材料包装,在干燥通风的环境下存储材料,远离火 源;设备长时间不使用,请将设备内的树脂材料倒入专业的包装瓶 内密闭保存。	

使用中

1、打印完成后打印平台上没有模型或者模型不完整检测处理方法:

- 检测调平间隙是否过大,模型未和打印平台粘结直接固化到料槽,此时需要重新调平;
- 检查料槽内的液体树脂中是否有已经固化的树脂,如有固化树脂请清理;如果没有固化
 的树脂请取下料槽与打印平台后使用设备的[光路控制]功能检查显示屏是否正常输出。
- 2、成像屏幕清洁方法:使用无尘布擦拭,严禁使用酒精等腐蚀溶液。
- 3、成像屏幕为易损部件,确保无尖锐物品碰撞屏幕造成碎裂。
- 4、操作平台移动时,平台与屏幕压合时确保中间无固态杂质。
- 5、每次打印前请确保料槽内无固态颗粒杂物。



- 6、开机按钮可做急停功能使用。
- 7、较强的日光会对打印材料造成固化,操作设备时避免日光直射树脂材料。

使用后

1、防锈处理

设备长时间不使用,设备导轨需加防锈油,以免生锈导致该设备打印精度降低、使用不正常。



2、设备放置环境

如果设备长时间不使用,请存放在清洁、干燥、无腐蚀气体的室内,尽量不要放置在露天场 所避免日光直射;存放地点尽量避免周围环境剧烈变化;如果存放时间过长,请定期对设备 进行维护;设备没有保护措施的情况下,不宜受到货物挤压。





八、保修说明

消费者自购买我司正品 3DTALK - DS200 打印机设备即日起即可享受我司提供的保修服务。 为了使消费者正常享受保修权利,请务必满足以下条款,不满足以下条款或者超过保修期的, 不在享有我司保修服务。

保修原则

1、凡自我公司授权的正规渠道购买的 3DTALK - DS200 打印机, 自购买日起 7 天内, 在正常操作情况下(非人为损坏),产品出现品质故障,未经拆修,且随机配件与包装完整完好的,经本公司技术人员证实该机故障属于正常使用下发生,凭购买凭证,可享受包换服务。
 2、自我司授权的正规渠道购买的 3DTALK - DS200 打印机,自购买日起,享受一年免费维

修、终身维护服务。

- 3、有以下行为者保修失效,提供维修服务,维修时收取相应配件以及人工费用:
- 人为因素造成的损坏,包括非正常工作环境下使用,不按产品使用说明,引起的损坏;
- 用户私自拆机、自行维修、改装、非本公司维修部门维修的;
- 因不可抗拒力(如:水灾、火灾、地震、雷击等)造成损坏的;
- 无产品有效购买凭证的,又无法查证用户信息档案的;
- 无法查证购买日期的。

保修方法

1、在您向我们请求保修申请时,请务必提供您的购买凭证(例如发票)

2、请致电我们的客服热线 400-071-8228 由我们客服转接工程师。

3、购买凭证有效,我们会为您远程协助解决您的问题。

4、若工程师无法远程解决您的问题,您可以将机器快递到我们公司由我们专业人员进行维 修。

全国统一售后服务热线: 400-071-8228

特别说明:此保修服务不包括运输费用和不提供上门服务。



