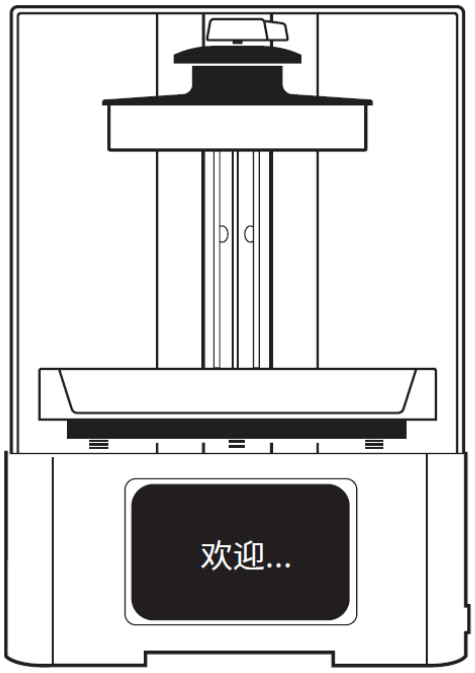


DF1（Digital Former 1）系列 3D 打印机用户手册

适用于DF1、DF1S 3D打印机

欢迎!

这是一个简单的操作说明，我们将向您展示如何使用这台全新的Raise3D DF1系列桌面3D打印机创建并打印第一个模型。

感谢您购买我们的产品，如有需要我们会安排一名技术人员为您进行远程培训。

创造无限可能，期待您打印的作品！

培训及技术支持

如有疑问请联系我们的技术支持团队。

网　　站　www.raise3d.cn

电　　话　400-6367-888

售后电话　400-6367-888转4

目录

1、产品介绍 5

1.1 产品简介 5

1.2 产品配件清单 5

1.3 树脂槽介绍 6

1.4 产品规格参数表 6

2.操作软件介绍 7

2.1 软件安装 7

2.2 软件介绍 8

2.2.1 界面 8

2.2.2 功能 8

3. 触控屏介绍 13

3.1 打印（Print）界面 13

3.1.1 无打印任务状态 13

3.1.2 打印进行中状态 13

3.2 打印历史界面 14

3.3 设置界面 14

3.3.1 连接部分 14

3.3.2 常规部分 15

4.打印操作流程 16

4.1 使用前准备工作 16

4.1.1 放置要求 16

4.1.2 防尘玻璃安装 16

4.1.3 树脂槽安装 17
4.1.4 打印平台安装 17
4.1.5 通电 17
4.2 选择打印方式 18
4.2.1 U 盘打印 18
4.2.2 有线连接 18
4.2.3 连接 wifi 19
4.2.4 使用设备自带热点 19
4.3 软件操作 20
4.3.1 安装软件 20
4.3.2 模型加载导入 20
4.3.3 模型删除 21
4.3.4 页面视图调整 21
4.3.5 模型翻转 21
4.3.6 模型大小缩放 22
4.3.8 手动调节支撑参数 24
5.模型后处理 27
5.1 移除打印平台 27
5.2 取下模型 27
5.3 清洗模型 27
5.4 去除支撑 28
5.5 模型后固化 28
6.设备日常维护 30

6.1 清洗树脂槽 30

6.2 清理打印平台 30

6.3 清洁机器的灰尘及污渍 30

7.安全使用注意事项 31

7.1 安全说明 31

7.1.1 监督 31

7.1.2 光敏树脂 31

7.1.3 酒精/异丙醇 31

7.2 使用注意事项 31

7.2.1 使用前准备 31

7.2.2 打印完后处理注意事项 32

8.常见问题及解决办法 33

8.1 打印平台粘不上模型 33

8.2 打印模型不完整 33

8.3 打印时电源断开 34

8.4 打印模型模糊 34

8.5 DFware 软件中找不到打印机 34

8.6 无法在 DFware 软件中添加模型或软件崩溃 34

8.7 U 盘连接打印机没反应 35

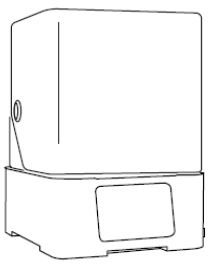
8.8 模型数据有问题 35

1、产品介绍

1.1 产品简介



1.2 产品配件清单



打印机使用前必须安装防尘玻璃。

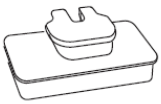


防尘玻璃



平台膜

3D 打印机



打印平台



树脂槽



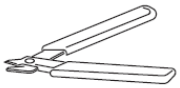
硅胶刮板



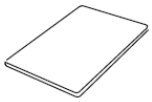
树脂瓶



铲刀



剪钳



快速入门指南



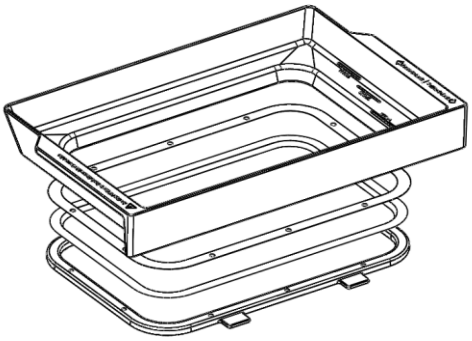
电源线

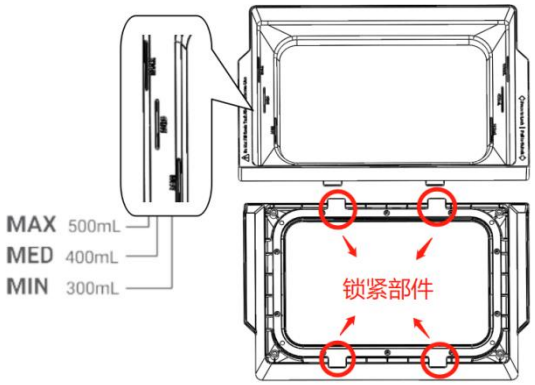


清洗盒

1.3 树脂槽介绍

树脂槽由打印料槽框架、离型膜、锁紧圈组成；





1.4 产品规格参数表

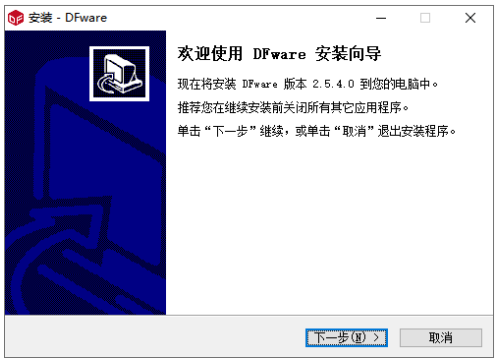
产品名称	DF1	DF1S
分辨率	1920×1080	
成型空间	182*102*200	144*81*200
打印精度	0.095	0.075
分层厚度	0.02-0.1mm	
打印速度	2-15 s/层	
成型技术	光固化面成型（DLP）	
打印软件	DFware	
打印材料	光敏树脂	
支撑生成方式	自动、手动添加支撑	
功率	150W	
电气参数	AC110-220V	
文件格式	STL、OBJ、SLD	
系统支持	Win10	
设备体积	380mm×420mm×530mm	
设备重量	22KG（含包装）	

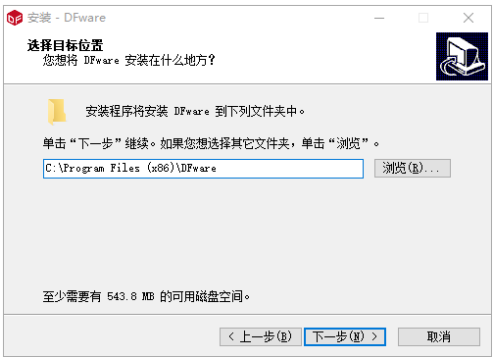
2.操作软件介绍

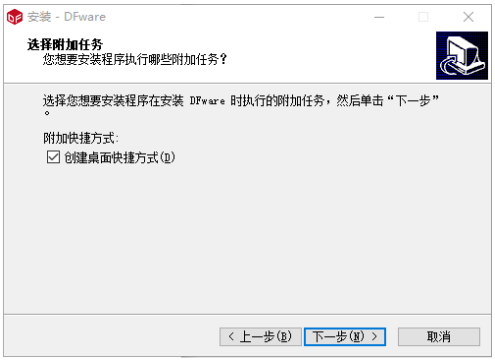
2.1 软件安装

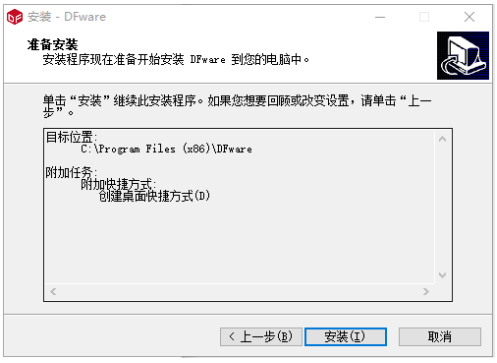
电脑配置要求：Windows 10 系统，64 位，独显 OpenGL 3.3，8G 内存（推荐 16 GB 内存）；

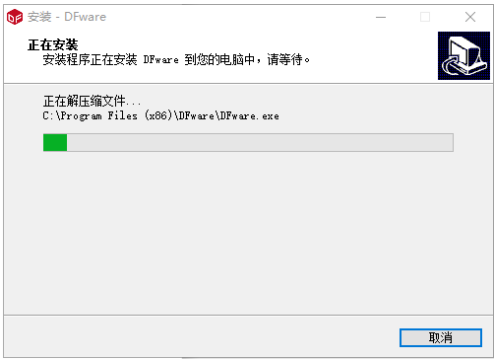
关闭电脑防火墙和杀毒软件，双击应用程序进行安装；

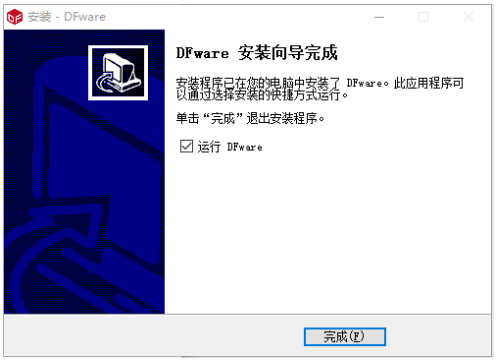








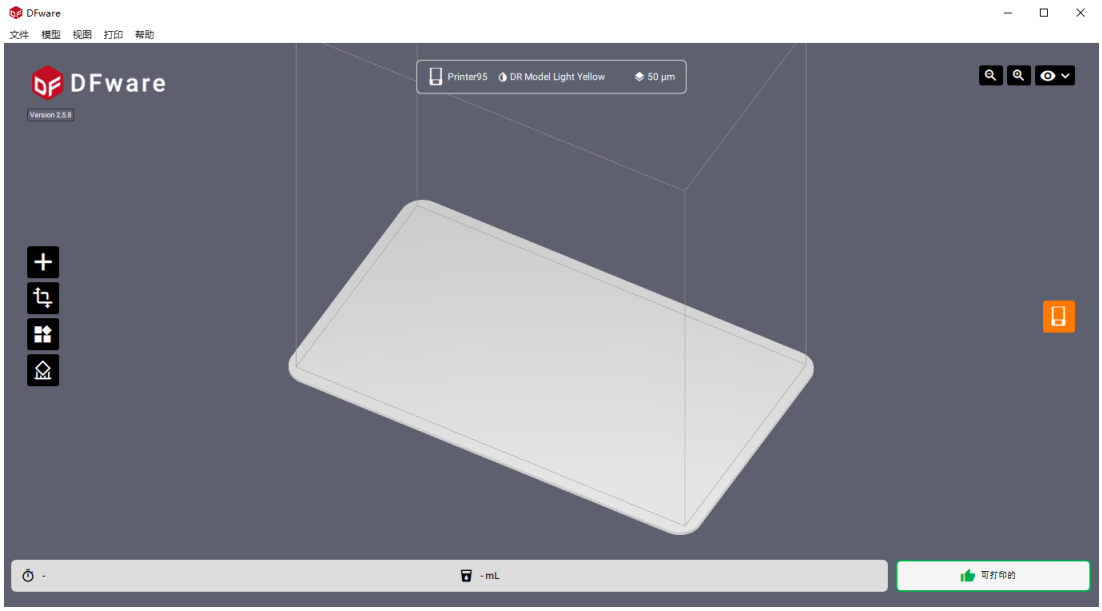




2.2 软件介绍

2.2.1 界面

软件界面如下图所示:



该界面由：工具栏、模型编辑快捷键、打印模拟平台、视图模块、打印参数设置、打印信息等部分组成

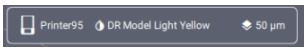
2.2.2 功能

1.左上角工具栏功能如下:

文件	
新建	新建任务
加载打印任务	加载模型、切片编辑、切片预览等
保存打印任务	保存模型
模型	
添加模型	加载模型
选中移除	删除选中模型
选中复制	复制选中模型
尺寸	模型尺寸显示，缩放，旋转等
定向选底	模型尺寸显示，缩放，旋转等
选择底面	选择与打印平台贴合的底面
布局	模型位置布局，复制模型，删除复制
复制	模型位置布局，复制模型，删除复制
支撑	支撑快捷工具栏

编辑支撑	支撑工具栏中编辑支撑	
视图		
主视图	默认导入视角观察模型	
顶部	从顶部往下观察模型	
左侧	从左侧观察模型	
右侧	从右侧观察模型	
底部	从底部观察模型	
放大	视图放大	
缩小	视图缩小	
显示平衡环	显示或隐藏模型旋转平衡环	
打印		
打印设置	打印机，材料，层厚选择	
打印	打印机状态，打印信息，打印机管理	
管理打印机	管理打印机	
手动电机控制	手动控制设备打印平台的升降	
微调	材料微调	材料参数编辑提升打印效果
	Z 轴微调	Z 轴调整打印预压值
网络连接	设备及电脑之间的通讯连接	

2.打印参数设置

点击快捷按钮 

将弹出如下窗口：



说明:

①设备型号选择：该系列设备有两个型号，用户可按照设备显示序列号选择对应型号；

②打印材料选择：用户需对应选择打印机实际打印使用的材料编号；

③打印厚度选择：本系列设备共有三个打印层厚可供选择，数值越小，z 向精度越高，但是打印时间越长。；

④参数设置完成后点击应用保存即可。

3.界面左侧快捷功能键

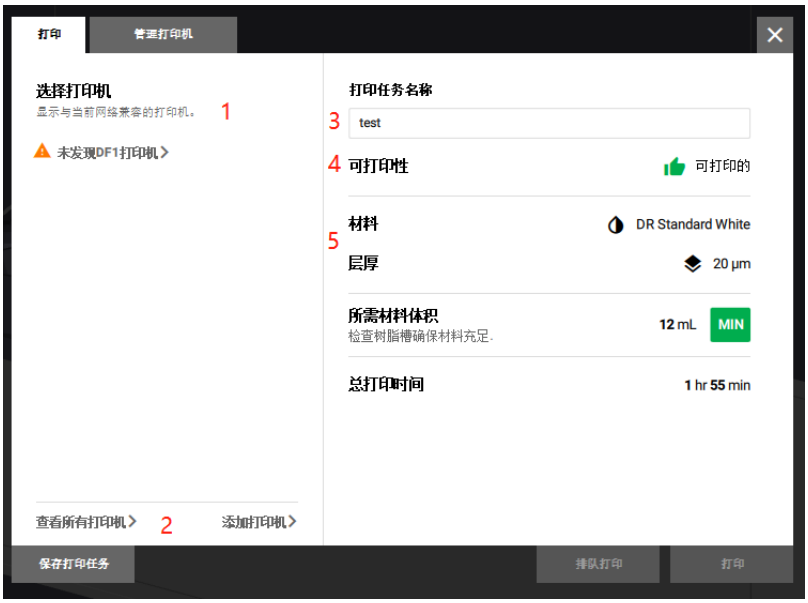
该工具栏为界面左上角工具栏内的模型编辑快捷键；

	导入 STL 模型		
	尺寸	实际尺寸	模型实际尺寸显示，可缩放
		百分比	模型按百分比进行缩放
	旋转	选择底面	选择模型上指定面与平台贴合
		重置模型	恢复模型至导入时状态
	平台中心		选中模型摆放到打印平台中心位置
	模距		调整新导入模型与之前模型之间的间距
	复制	复制模型	所选模型一次性复制单个或多个
		移除复制	删除所有复制模型
	支撑	生成支撑	对选中模型进行支撑的生成
		移除支撑	将选中模型支撑全部删除
	底座	默认	支撑全覆盖底座 ，稳固，易铲除
		路状支撑	点线状底座，不建议新手
	密度		支撑密度等级选择
	强度		支撑杆粗细等级选择
	支撑接触面		支撑顶点与模型接触面积大小
	底面偏移		调整模型的支撑高度
	支撑编辑		单根支撑添加或删除

4.打印功能 

点击该按钮将弹出如下窗口：

打印栏：



说明：

① 打印设备列表：可同时显示多台同型号打印机信息，并进行打印传输；

如：选择“DF1”时会显示局域网内所有的 DF1 打印机；

选择“DF1S” 时会显示局域网内所有的 DF1S 打印机。

②查看或添加设备：查看打印机列表信息及添加新打印机；

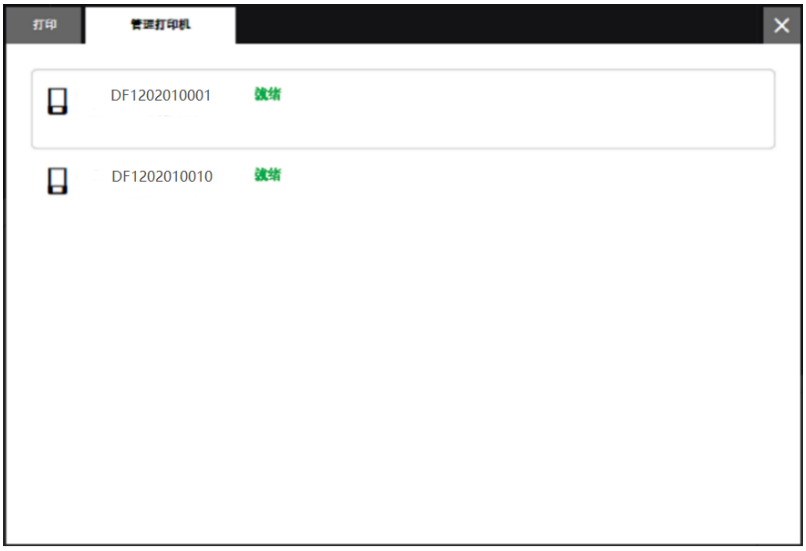
③打印任务名称：可编辑打印任务名称，便于打印任务的区分；

④打印可行性：提示打印是否存在风险，避免不必要的时间及材料浪费；

⑤打印材料及打印层厚：显示打印具体的材料及层厚参数；

打印机管理栏：

打印机状态及对应打印信息



5.打印信息预览

如下左侧显示打印时间及打印耗材用量，右侧显示是否可打印成功



点击右侧是否可打印成功按钮进入如下界面



3.触控屏介绍

3.1 打印（Print）界面

3.1.1 无打印任务状态

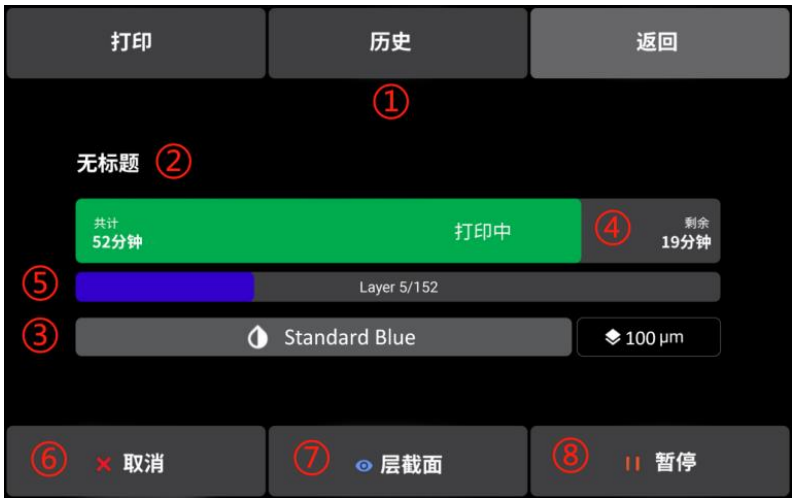


说明：①提示打印机准备就绪状态提示，当前状态可进行打印；’

②设备编号与昵称，也是软件端显示的设备序列号；

③点击进入连接 WiFi，连接成功后会显示当前连接的 WiFi 名称；

3.1.2 打印进行中状态



说明：①打印中界面显示

②打印任务名称显示

③材料选择显示与层厚选择显示

④打印总用时与剩余用时显示，便于用户观察打印进度；

⑤当前打印层数与打印总层数

⑥取消：点击后可取消打印任务，取消后不可恢复；

⑦层截面：片层显示，可以长按查看当前层数投影图案形状

⑧暂停：点击后暂停打印任务同时变成恢复按钮；点击可恢复打印任务；

3.2 打印历史界面

选择已经打印过的文件进行操作，可以进行二次打印或删除



3.3 设置界面

3.3.1 连接部分



说明：①连接-可选择本地网络连接或者打开设备自带热点进行连接；

②连接配置-设备配备有无线连接和有线连接两种方式，客户可按实际情况进行选择；

③网络-选择无线连接时选择对应需要连接的无线信号即可；

3.3.2 常规部分



说明：①关于-机器信息显示，点击进入会显示设备型号、设备编号、设备昵称（点击进入可以修改）、当前连接的 WiFi 信息、设备的 IP 地址与当前设备打印版本；

②系统语言：目前支持中英文两种语言；

③盖子安全传感器，当选择打开这个模式后，必须打开外罩后处理完模型才能进行下次打印；

④树脂槽加热，点击进入打开树脂槽下方会加热使树脂槽到达一个恒定的温度；

⑤重启打印机，点击进入可以选择重启打印机；

4.打印操作流程

4.1 使用前准备工作

4.1.1 放置要求

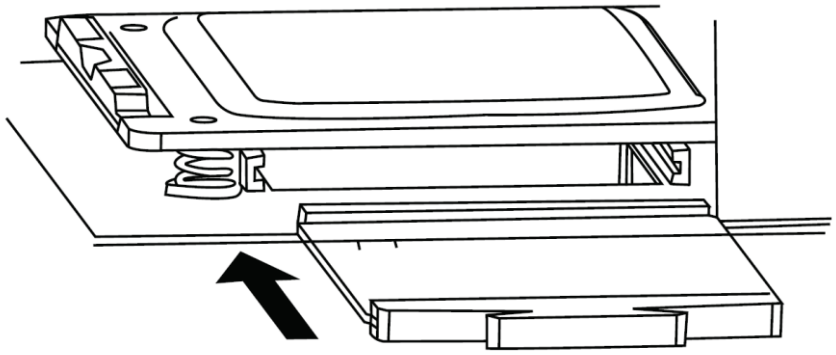
将打印机放置在水平且牢固的桌面上，且避开阳光照射的环境；

注：天气较为寒冷或炎热时需保证室内温度 25°C 左右；



4.1.2 防尘玻璃安装

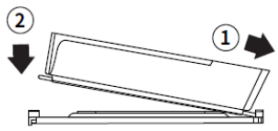
防尘玻璃作用：放置灰尘进入设备内部影响投影；可拆卸防尘玻璃便于后期清洁；



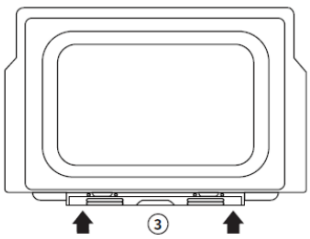
将防尘玻璃沿着玻璃平台下方的 U 型槽插入推至底部即可；

拆卸清洁：当防尘玻璃较脏时需取出进行清洁，将玻璃板往里推然后向外抽出即可；

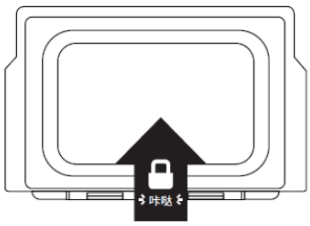
4.1.3 树脂槽安装



首先将膜放置在玻璃平台上，然后将树脂槽后端如图倾斜插入底座，然后将前端放下并稍向下压；



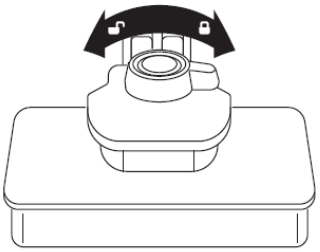
把底座的前滑块往前推



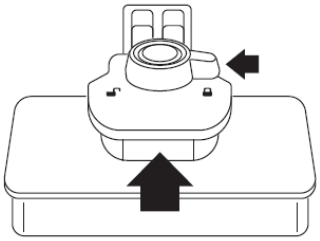
当听到“咔哒”声说明树脂槽已经锁紧。

4.1.4 平台安装

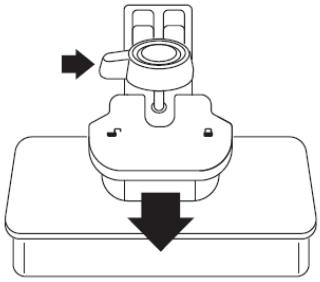
撕掉保护膜确认打印平台干净后，将平台插入打印臂并锁紧；



旋转锁上/解锁



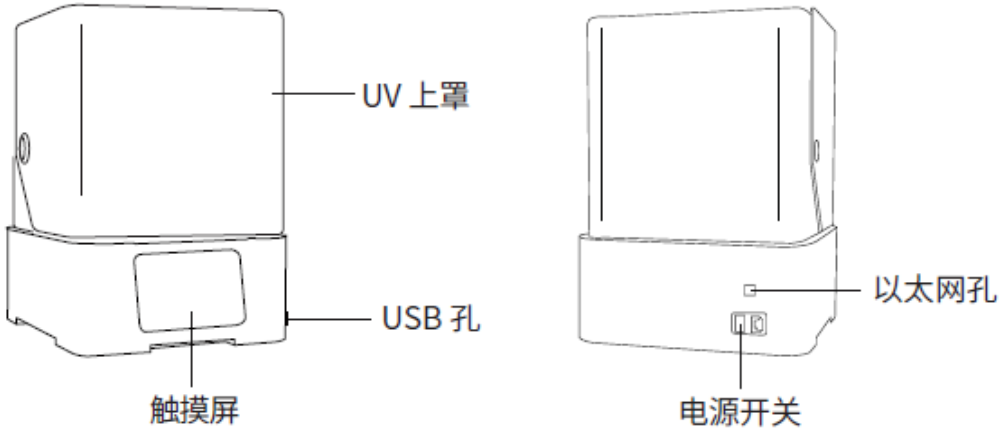
推入并锁上



解锁并拉出

4.1.5 通电

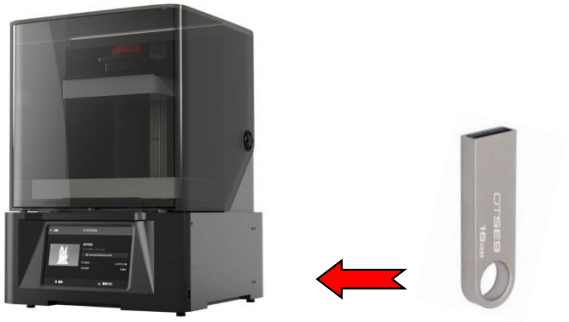
将电源线插入设备背后对应电源接口中，按下电源开关，等待半分钟屏幕亮起，打印平台抬升至最高位置，设备即启动；



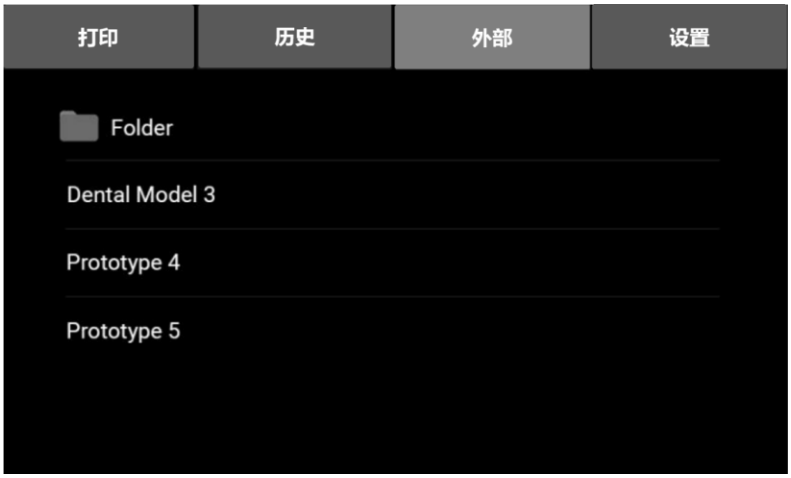
4.2 选择打印方式

4.2.1 U 盘打印

在 DFware 软件中保存切片至 U 盘内，并将 U 盘插到 USB 孔内即可快速便捷进行打印；

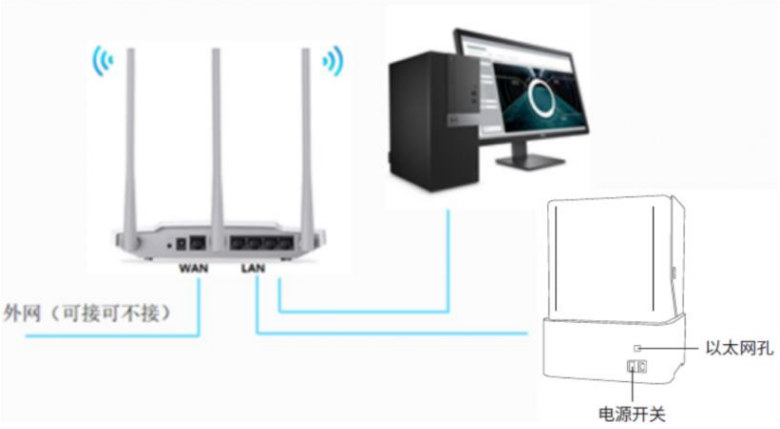


将 U 盘插入 USB 孔内，等待机器弹出“外部”界面选择切片 sld 文件即可打印；



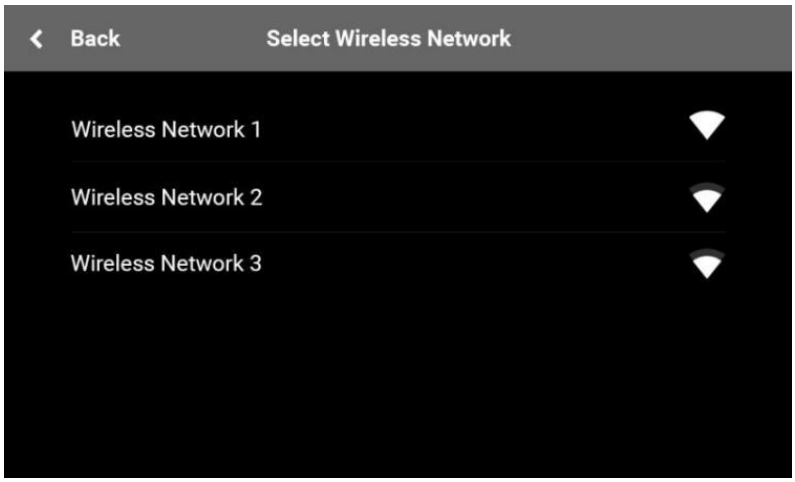
4.2.2 有线连接

电脑和机器通过两根网线连到同一路由器，软件中即可搜索到打印设备；



4.2.3 连接 wifi

在触控屏设置界面中点击网络选择需要连接的 WiFi，同时电脑也连接该 WiFi 即可在软件中搜索到打印机。



4.2.4 使用设备自带热点

（该模式开启打印机将无法连接外界 WiFi）

进入设置界面，点击连接中的打印机热点按钮，即可打开机器的热点功能，电脑连接到打印机发出的 WiFi 信号，热点名称和热点密码均有显示；



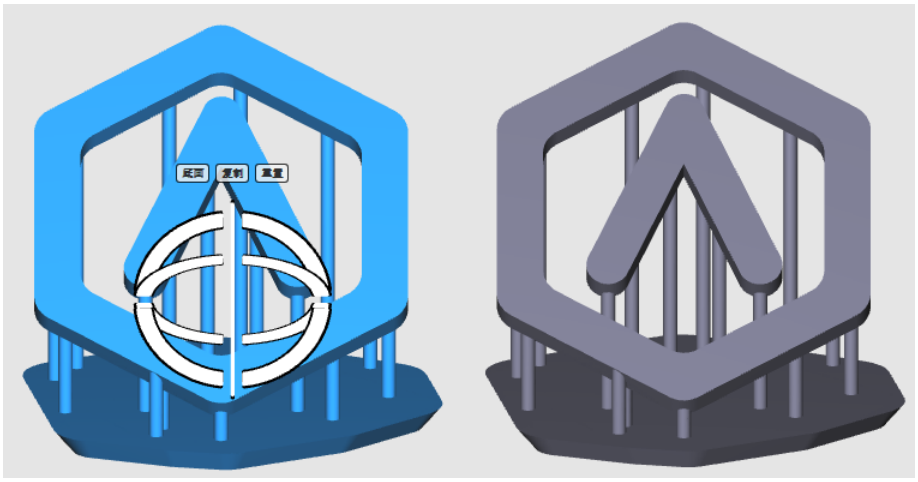
4.3 软件操作

4.3.1 安装软件

详见 2.1 软件安装；安装完成后打开软件

4.3.2 模型加载导入

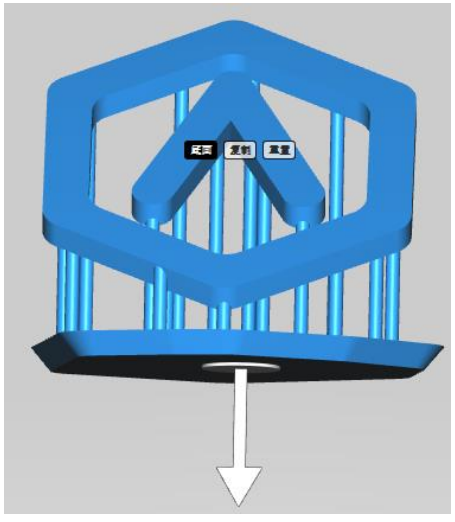
点击软件左侧功能栏图  标（同左上角工具栏-模型-添加模型）可添加模型（模型被选中时为蓝色，未选中时为灰色）。

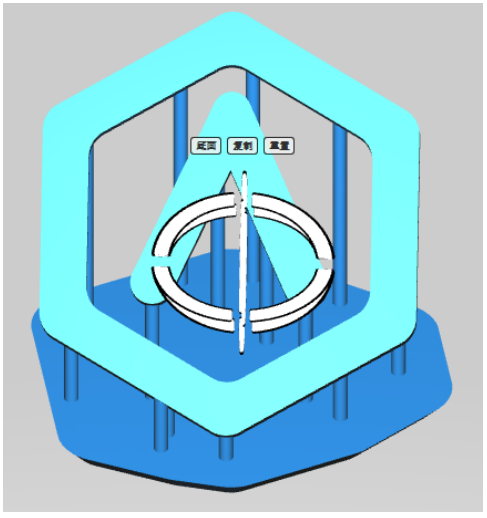


可导入的模型格式有：STL、OBJ、SLD 等。

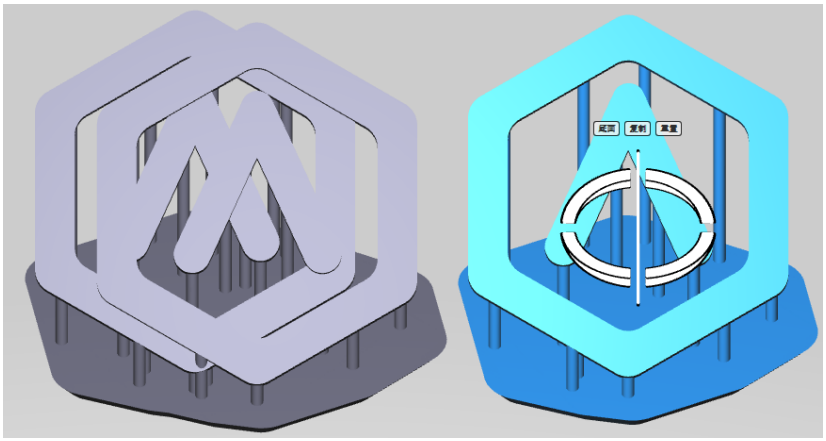
模型选中后有三个快捷功能键：底面、复制、重置;

1.底面按钮（同左上角工具栏-模型-选择底面）出现钉子形图标如下图，钉子头平面接触的面将默认贴合打印平面，鼠标双击模型以外区域即可退出该功能。





2.复制按钮（同左上角工具栏-模型-选中复制），即可复制该模型，当复制达到一定数量时模型之间会重叠，如下图所示；



3.重置按钮，可一键将该模型还原至导入时的状态；

4.3.3 模型删除

1.键盘上的 Delete 键可对选中模型进行删除

2.软件左上角工具栏-模型-选中删除；

4.3.4 页面视图调整

1.可通过滚动鼠标滚轮进行平台界面的缩小或放大以及按住鼠标右键拖拽选择视图角度；

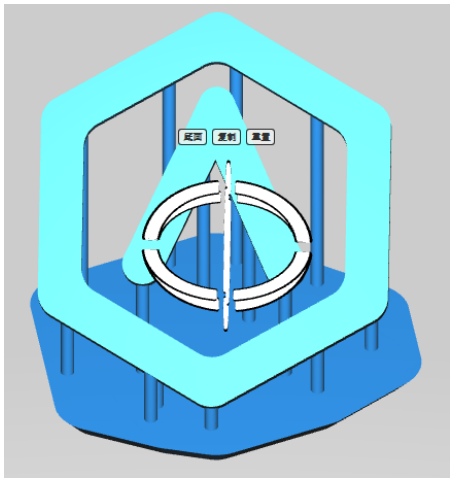
2.可通过软件右上方按钮进行放大缩小和选择视图角度；

3.可通过软件界面左上方视图工具栏选择视图角度以及视图放大、缩小；

4.3.5 模型翻转

1.选中模型，可通过鼠标在平衡环上移动来旋转模型（分三个平面可进行旋转）；

平衡环功能可在左上角工具栏-视图-显示平衡环中取消；



2.可通过左侧工具栏  按钮界面下的旋转对模型进行旋转（同左上角工具栏-模型-定向选底）如下图所示：



4.3.6 模型大小缩放 

可通过左侧工具栏按钮界面下尺寸中的实际与百分比进行模型缩放（同左上角工具栏-模型-尺寸）；

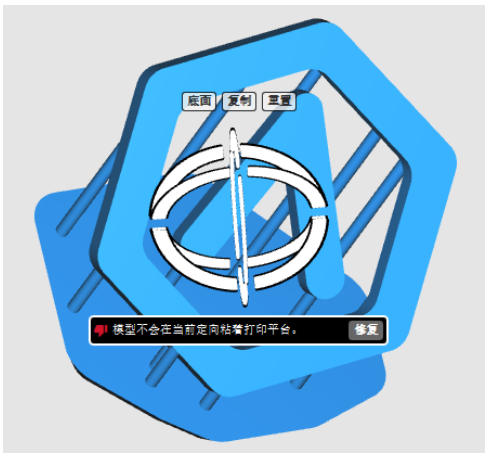


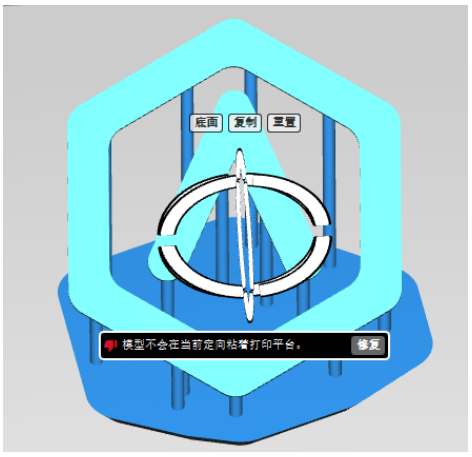


4.3.7 模型修复及支撑添加

1.一键添加支撑并修复(根据软件内当前支撑参数自动添加支撑)

模型损坏或摆放位置不正确可进行修复操作，如下；



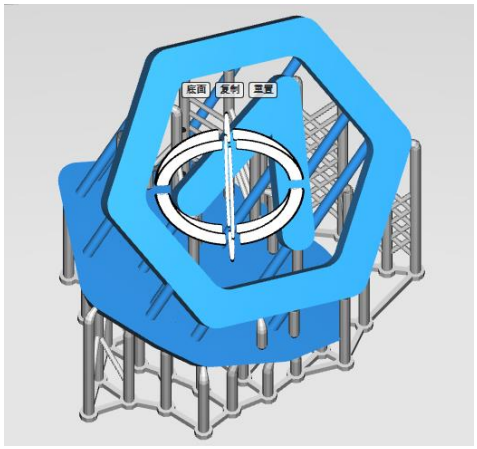


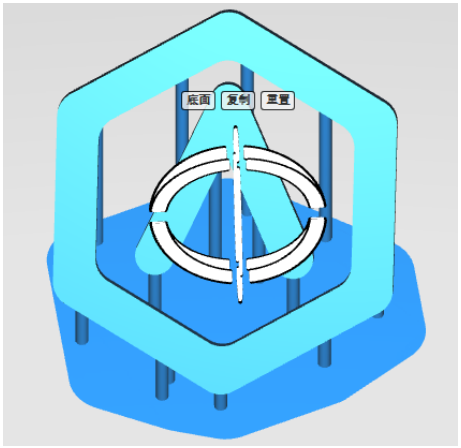
模型下方提示栏和软件右下角提示栏会对当前模型好坏及摆放进行评估；

摆放方式一：模型与平台接触面小，无法拉扯住整个模型且有悬空部分故打印无法成功；

摆放方式二：悬空部分可能会导致打印失败；

点击会 修复 得到如下模型：





当模型状态为 可打印的 即可继续进行打印操作。

4.3.8 手动调节支撑 参数

可通过左侧快捷键或左上角工具栏模型选项下的支撑调节支撑参数，如下图：



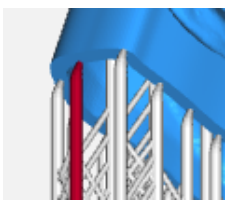
参数设置完成后点击生成支撑，所选模型即可生成相应支撑，

若需要修改支撑，可点击编辑支撑手动添加或删除单根支撑，也可点击移除支撑将所选择模型支撑全部删除；

1.点击没有支撑的地方会在灰色圆点部分添加单根支撑



2.鼠标指向支撑，该支撑会变红点击该支撑将会被删除



4.3.9 打印材料选择、材料添加、切片及打印

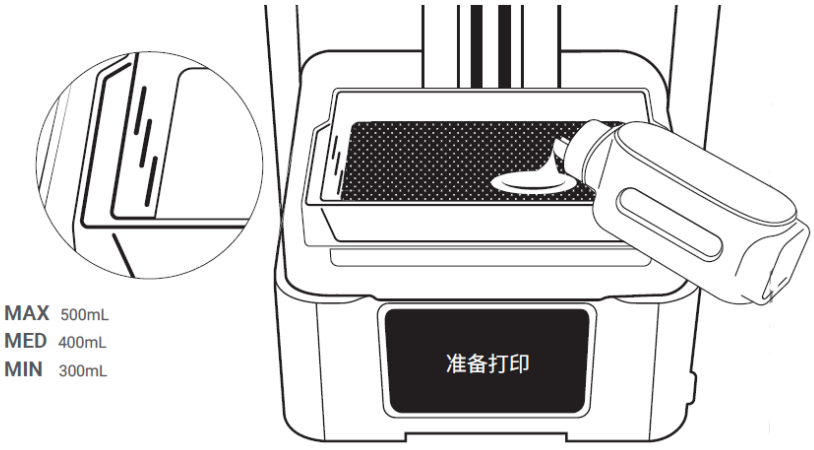
1.完成模型编辑后，进行如下打印材料及其他参数选择，如下图



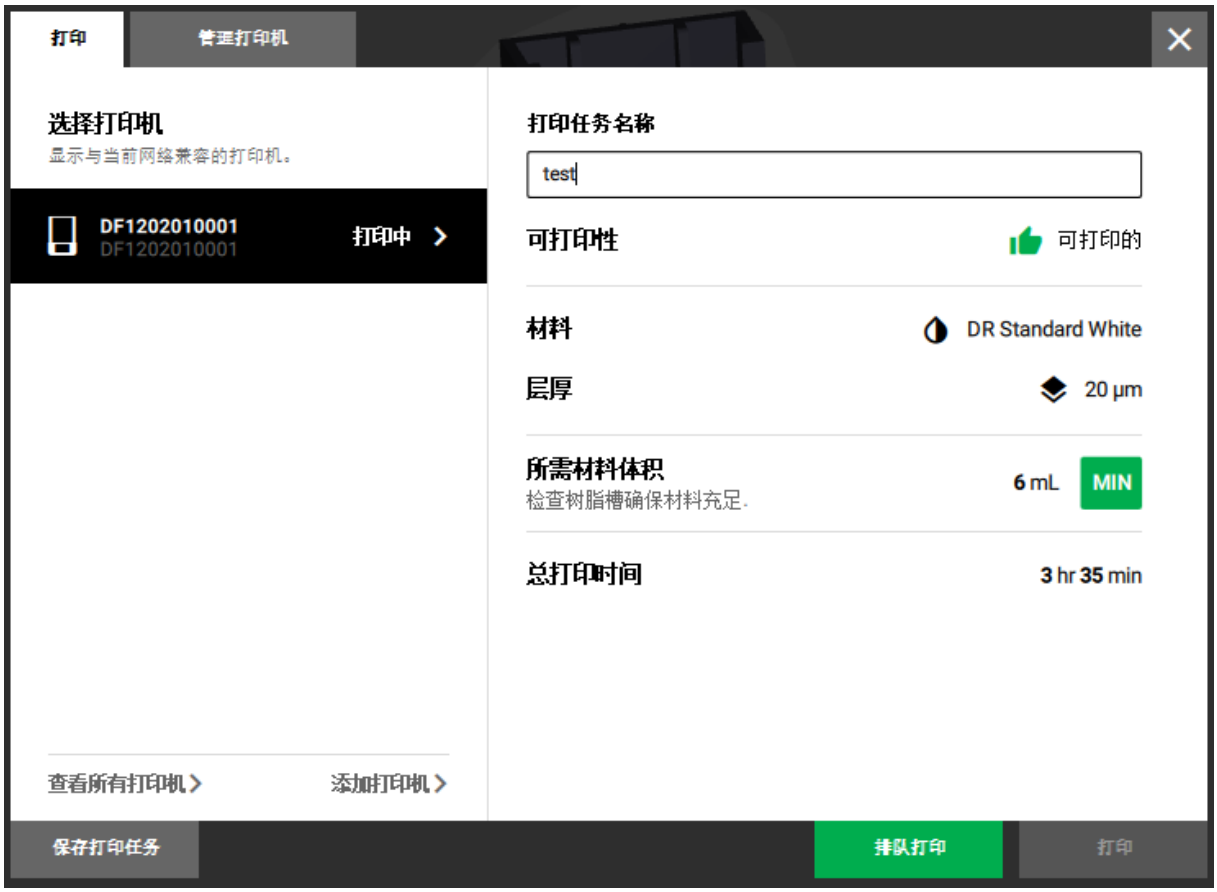
参数设置完成后可查看打印时间及打印所需消耗材料用量；

2.根据软件提示和材料用量估测，倒入适量的所需材料；

需要达到树脂槽内最低刻度线 300ml，不得超过最高刻度线 500ml；



3.除了使用 U 盘打印需要保存切片外，其他打印方式均只需连接打印设备并点击打印即可，如下图：



点击屏幕右侧按钮  选择打印设备，设备需显示准备打印方可进行打印，核对打印参数即可进行打印；

打印过程中可在触摸屏或软件内该处查看模型的打印进度以及查看当前打印片层、当打印异常时可点击取消或暂停进行相关操作。

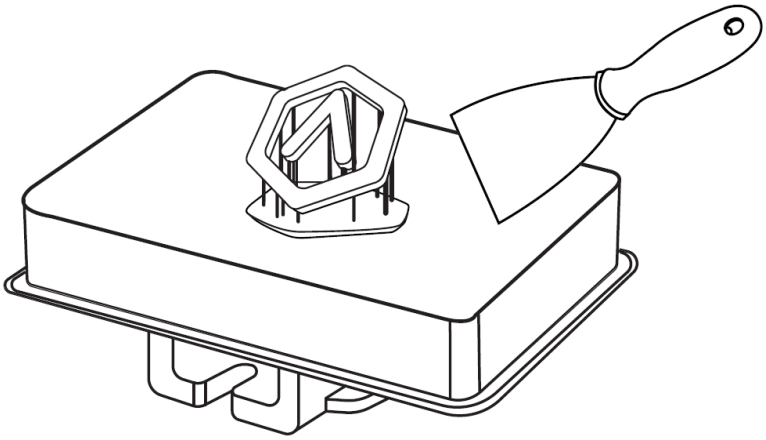
5.模型后处理

5.1 移除打印平台

在取出树脂槽之前，请先取出打印平台，避免树脂滴落在设备上。

5.2 取下模型

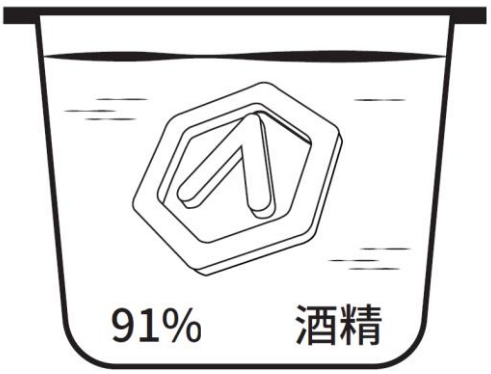
将打印平台一端靠在平面上，使用开刃的铲刀将模型从平台上小心移除。





5.3 清洗模型

将模型浸入干净的酒精/异丙醇溶液中，将多余未固化树脂清洗干净，细节部分可使用毛刷轻轻刷洗，之后将模型干燥或使用压缩空气吹干。



为获得最佳效果，请使用 91%及以上的酒精（/异丙醇）进行水浴超声清洗 3-5 分钟。若依然未彻底清洗干净，可多次（建议 2-3 次）超声清洗；

5.4 去除支撑

使用剪钳去除所有支撑。去除支撑时，剪钳钳口的平面朝向模型，斜面朝向支撑，从支撑与模型连接处剪下。





5.5 模型后固化

后固化

根据材料特性和相关部门要求，清洗后的模型需要进行后固化处理。

固化灯光源要求

建议使用波长在395-405nm之间的UV光源，进行后固化，光源功率在90w左右即可。

在环境温度60°C中进行后固化，效果更佳。

固化参考条件：

1、固化光源需为波长 405nm 的 UV 光。

2、光强能量 5000-9000W/cm2。

3、固化时尽量保证在温度达到目标温度后，再进行 UV 光照射。

各类材料后固化参数如下表：

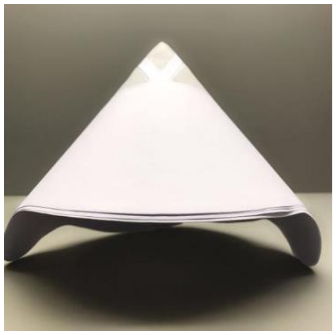
DR树脂种类	树脂含义	颜色	温度（℃）	时间（min）	建议固化方式
DR-Standard	常规树脂	Clear	30	20	放置在空气中，且UV光可以均匀照射。
		Green			
		Blue			
		Red			
		Orange			
		Yellow			
		Morion			
		White			
		Golden			
		Purple			
		Grey			
		Black			
DR-Flexible	柔性树脂	Clear	30	5	放置在空气中，且UV光可以均匀照射。
DR-Model	模型树脂	Green			
		Grey			
		Deep Yellow			
DR-Pressed Film	压膜树脂	Grey			
DR-Tough	强韧树脂	Clear	40	30	放置在净水中，且UV光可以均匀照射。
		Black			
DR-Hydrophilic	水洗树脂	Clear	30	5	放置在空气中，且UV光可以均匀照射。
DR-Castable	铸造树脂	Green			
DR-手术导板树脂	手术导板树脂	Clear			
		Transparent Yellow			
DR-牙龈胶树脂	牙龈胶树脂	Pink			

6.设备日常维护

6.1 清洗树脂槽

1.如果在打印后，树脂槽中留下多余的树脂，您可以将其放置长达三天。如果超过三天不使用，应将其倒入树脂瓶中保存，并洁洗树脂槽。





注：将打印遗留树脂倒回材料瓶时，可使用 90 目左右的纸漏斗将杂质过滤；

2.用无屑纸巾，从树脂槽中擦去残留的大量树脂。

3.使用蘸有干净酒精的无尘布，小心清洁树脂槽内部少量残余树脂。

4.如果您注意到树脂槽底部有污迹，可以用无尘布吸收少量干净酒精清洁。

6.2 清理打印平台

打印前，请检查打印平台，确保打印平台无固化树脂，以避免打印失败，甚至损伤树脂槽。

a. 从机器上卸下打印平台。

b. 使用刮刀或类似的工具轻轻刮掉粘附在打印平台上的多余树脂。

c. 用蘸有酒精的无尘布，擦净打印平台上的树脂。

6.3 清洁机器的灰尘及污渍

为保证设备能正常打印，请按照以下步骤清洁 DF1 设备的防尘玻璃、外壳和保护罩。

1.使用无尘布或干净的软布拭去防尘玻璃上的灰尘；

2.如果机器外部有多余的树脂，可以使用酒精和软布进行清洁。

3.用水和软布清洁机器外部的其他部位的渍迹（指纹等）。注意避免在机器内部、机器侧面的 USB 插口以及机器背面的连接端口内部进水。

7.安全使用注意事项

7.1 安全说明

7.1.1 监督

我们不建议未接受过培训的人员操作打印机，如有必要必须在接受培训的人员的监督下进行操作，因操作不当导致的机器损坏不在保修范围内。

7.1.2 光敏树脂

* 像其它家用化学品一样，应小心使用光敏树脂，使用时，请戴手套。

* 请勿食用光敏树脂，它不被批准用于食品或医疗用途。

* 使用前请仔细阅读树脂瓶上的警告标签及安全使用说明。

* 储存光敏树脂应在避光阴凉处，光照及高温会使树脂变质。

* 固化后的树脂可以像普通垃圾一样处置。

* 禁止把液体树脂倒入洗碗池或下水道。

* 树脂可以重复回收利用，树脂倒出瓶子不能超过三天。即便是暴露于空气中小于三天的树脂，

* 用 90 目左右的纸漏斗或细网筛过滤后倒回瓶子。

7.1.3 酒精/异丙醇

* 使用酒精（或异丙醇）清洁机器上的树脂或清洗打印件，请按照酒精的安全使用说明进行操作。酒精（或异丙醇）易燃易挥发，保存及储存应远离热源和密封。

7.2 使用注意事项

7.2.1 使用前准备

1.我们建议您在恒温通风良好的环境下使用机器，摆放到水平、避光的地方，远离温度过高或过低、窗户和 uv 光源以及太阳直射的地方。

2.使用前确保打印平台干净、无固体残渣、无其他材料；树脂槽干净、无明显划痕、无凹槽、无漏液情况；平台膜粗糙面朝玻璃，保证干净、无指纹、无液体附着（ 平台膜不能接触任何液体，否则需要更换）；玻璃干净、无残留液体、无固化树脂、无指纹、无灰尘。

3.使用前确保树脂槽卡紧打印平台锁住。

4.倾倒树脂前确保材料摇晃均匀、无沉淀、无残渣、未过期 ，倾倒树脂到树脂槽内，注意不要低于最低刻度线，不超过最高刻度线；如打印后未清理树脂槽，再次打印需用橡胶刮板将材料搅拌均匀，材料放置树脂槽中建议不超过三天。

5.打印机只能使用本公司提供的电源线，否则因此产生的故障，由使用方承担相应责任。

6.请勿使打印机内部接触到水源，否则可能会造成机器的损坏。

7.出现打印失败后务必检查树脂槽和打印平台，确保无固体残留，方可进行下次打印。

8.在加载模型时，请勿关闭电源或者拔出 U 盘，否则会导致模型数据丢失。

9.对于使用非本公司指定的打印材料造成的损坏，本公司不负责维修。

7.2.2 打印完后处理注意事项

1.在取出树脂槽之前，请先取出打印平台，避免树脂滴落在设备上。

2.模型从打印平台上铲下后确保打印平台干净、无固体残渣，无其他材料。

3.打印完成后如暂不使用机器，树脂倒回瓶子中，若有残渣，必须过滤。

4.如打印失败，不可用蛮力处理黏到树脂槽底部的模型（可以酒精浸泡轻轻用橡胶刮板刮下）。

5.不可用金属、尖锐、粗糙物体触碰树脂槽。

6.及时擦除滴到打印机身上的树脂，尤其是滴到玻璃上的。

7.若树脂槽或玻璃平台较脏，务必用干净的酒精或者 IPA 擦洗树脂槽和玻璃。

8.常见问题及解决办法

8.1 打印平台粘不上模型

（如果您在打印完成后发现模型打印失败或残缺，则树脂槽底部可能会有固化的树脂部分。树脂中有残渣、碎屑的话，需要用过滤漏斗过滤再重新使用）

处理方法:

1.检查模型支撑是否存在问题

解决办法：使用正确的方式添加支撑。

2.检查模型是否有破损、重面、缝隙等问题

解决办法：使用专业修复软件修复，抽壳模型请检查是否添加排液孔，确认是否是硬件问题

3.检查树脂槽是否破损 。

解决办法：更换相应的配件。

4.检查树脂槽的膜和防尘玻璃是否存在指纹、液体附着 。

解决办法：打开树脂槽，取下平台膜使用无尘布擦干净。（ 平台膜不能接触任何液体，否则需要更换）。

5.检查打印平台跟树脂槽之间有没有贴紧。

操作方式：排干树脂后，安装好配件，操作软件使打印平台下降到最低位，依次下压树脂槽四角，使长方形纸条（80g 的 A4 纸）依次压入打印平台四个角，缓缓拉出感受力的大小，判断其松紧。

解决办法：联系售后人员进行处理 。

6.材料曝光时间选择错误

解决办法：检查模型切片时选择的材料名称是否正确。

7.打印平台过于光滑

8.2 打印模型不完整

1.模型本身缺陷可能造成打印不成功，如果模型有孔，空洞或阴影等。

2.如果在打印过程中填充树脂，印刷模型可能会中断一层。请在打印前参考软件中树脂用量的提示。

3.模型可能没有添加必要的支撑结构，或者支撑结构不正确或不充分添加。

4.有必要时检查树脂槽和打印平台打印时是否压紧。

5.检查模型切片时选择的材料名称是否正确。

8.3 打印时电源断开

如果您失去电源或在打印过程中电源线被拔下，则需要清理平台重新开始打印。

8.4 打印模型模糊

如果您的打印件失真或者您看到重影效果，机器防尘玻璃、膜、树脂槽可能有指纹或残渣。解决办法：检查机器防尘玻璃、膜、树脂槽是否干净，如有指纹或残渣需用无尘布擦拭干净，如仍然打印模糊，请联系技术支持。

8.5 DFware 软件中找不到打印机

如果您尝试首次连接 DFware 打印机无法搜索到打印机时，请尝试停用电脑防火墙和杀毒软件，确保打印机和 PC 在同一局域网内，然后再次尝试连接。如果仍然无法连接，请使用电源开关重新启动打印机，尝试重新连接。

如果您已经停用了防火墙，仍然无法连接到您的打印机，请联系技术支持。

8.6 无法在 DFware 软件中添加模型或软件崩溃

如果您无法在 DFware 软件中成功添加模型，请查看以下潜在问题：

1.不支持文件类型

DFware 目前支持 STL、OBJ、SLD 文件。如果您的模型是不同类型的 3D 文件，则可能需要将其转换。

2.文件或文件夹名称中的特殊字符

如果文件名或包含该文件的文件夹的名称中有特殊字符（例如，逗号或感叹号），则可能会遇到试图在 DFware 中添加模型的问题。重命名您的模型或文件夹，并尝试重新添加。

3.文件容量太大

如果您要添加的3D模型文件太大，则DFware软件可能无法导入。我们建议使用大小为200 MB及以下的 STL、OBJ、SLD 文件。

8.7 U 盘连接打印机没反应

目前打印机与部分 3.0 接口 U 盘不兼容，建议更换其他 U 盘进行尝试。

8.8 模型数据有问题

注：不是所有的 3D 建模软件程序都将产生能够成功打印的模型。

以下是在使用 DF1 打印之前要注意的一些常见问题。

1.模型有空隙或孔

3D 打印模型应该是水密的。如果您的模型有空隙或孔（除适当的排水孔），则在打印之前需要进行修复，软件内自带有一定的修复功能。

2.壁厚太薄

创建 3D 打印模型时，需要一定的壁厚才能打印成功。

具体要求如下（作为参考）：

a. 无需加支撑模型最小壁厚 0.5mm

b. 最小孔径直径 0.8mm

如果您认为您的模型是可打印的，但仍然打印失败，请联系技术支持，并发送您的.STL 或.OBJ 文件。