



# 光固化 3D 列印機

## 使用手冊

3D 列印軟體操作方式

3D 列印機台操作方式

注意事項

達賢圖書館創客空間

## ● 光固化 3D 列印機使用手冊：

1. 使用 CHITUBOX 軟體匯入欲列印的文件檔案
2. 調整參數 **\*\*\*原有預設數值，如不了解參數意義請勿隨意調整\*\*\***
3. 請記得在模型設計時加上支撐的底座，避免列印好的物件難以取下列印載台
4. 將檔案儲存至隨身碟

## ● 3D 列印機台操作方式：

1. 插入隨身碟至列印機右側電腦
2. 開啟右方紅色電源鍵
3. 使用電腦的網頁瀏覽器，在網址處輸入機台上的 IP
4. 選擇欲列印的檔案或新增檔案
5. 等待機台讀取檔案時，即可將樹脂倒入槽內，不要倒超過 1/2 的槽體高度  
**\*\*\*倒入前請將樹脂均勻搖晃，避免成型不佳，並且倒入時使用濾網過濾；如樹脂已在槽內，請攪拌均勻再列印\*\*\***
6. 開始列印
7. 列印完成後，使用軟刮刀取下列印模型  
**\*\*\*禁止使用鐵刮刀移除模型，避免破壞列印載台\*\*\***
8. 確認機台無動作後，直接關閉機台主電源
9. 拆下樹脂槽與上方列印載台（金屬黏著面）
10. 使用軟刮刀清理樹脂槽與列印載台，將剩下的樹脂倒回密封罐
11. 將模型以酒精噴灑並搭配紙巾清洗擦拭表面黏膜，如結構複雜可重複此流程 2-3 次，每次浸泡時間勿過久避免模型龜裂；樹脂槽以及機台亦同。  
**\*\*\*清理樹脂後殘餘之廢水與廢酒精請以紙巾擦拭乾淨，若有殘餘液體請以陽光照射待其固化後方可丟棄，請勿隨意傾倒。\*\*\***
12. 將模型與樹脂槽放置於陰涼處風乾 30 分鐘以上
13. 再使用 X 光風乾機風乾，風乾及 X 光照射週期均為 30 分鐘
14. 風乾後再進行切除支撐等加工

● **注意事項：**

1. 『列印設定』頁面中，可以暫停列印和停止列印
2. 如列印中途發現樹脂可能不夠，請立即補充樹脂
3. 如樹脂噴濺到機台上，請立即擦拭掉
4. 如有需要取下樹脂槽體，請關機後再執行取下動作
5. 成型尺寸：190\*120\*200 mm 以下
6. 請注意：縮放模型會造成成品的厚薄度改變，堅固程度也會隨之改變