

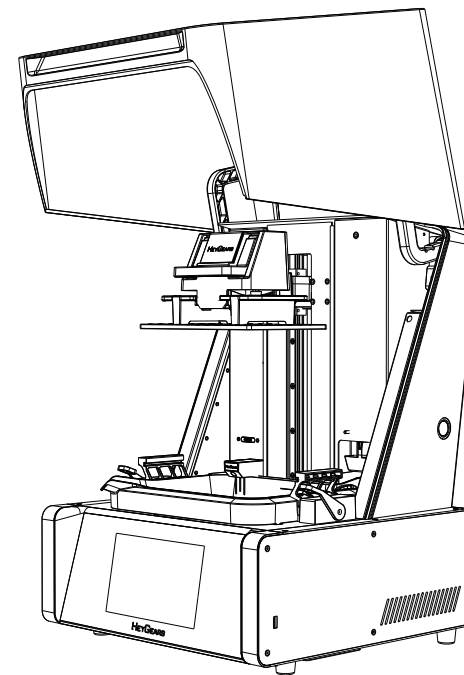


Reflex

消费级3D打印机



© 广州黑格智造信息科技有限公司
www.heygears.com sales@heygears.com
+86 020-22042035 (中国) / +1 (318) 353-4295 (全球)
中国: 广东省广州市黄埔区开源大道11号企业加速器B2栋5-6层
美国: 17931 Sky Park Circle, Suite E, Irvine, CA, 92614



拆箱及安装设备前 请仔细阅读本手册

感谢您选择黑格科技，为了您的安全和利益，请遵循本手册的指引进行操作。如果您未遵循本手册的注意事项，而导致任何的损失，黑格科技将不承担除法律有明确规定外的责任。

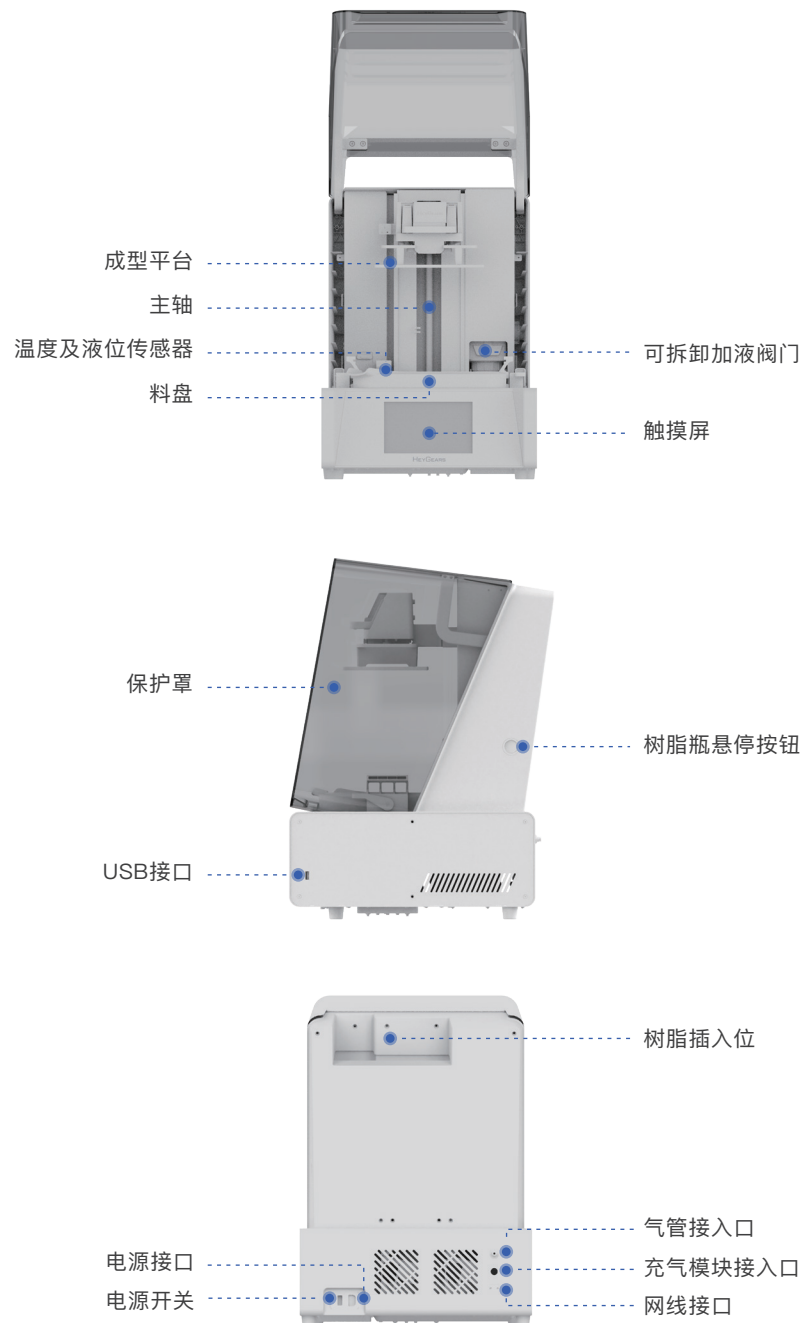
使用前请仔细阅读本安装使用说明书，请妥善保管本使用说明书，以备日后查阅。图片仅供参考，产品以实物为准。

1 物品和参数

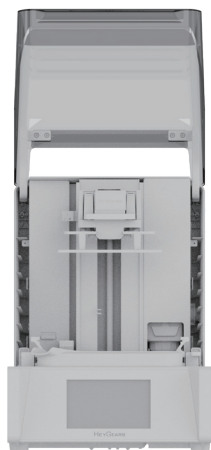


产品名称	UltraCraft快速成型系统	输入	100-240 V ~ 50/60 Hz
产品型号	UltraCraft Reflex	重量	25 kg
产品尺寸	400*420*572 mm	功率	400 W

2 机身组件




3 安装条件



放置水平且稳定的桌面

 附近有100~240V电源

 避免阳光直射

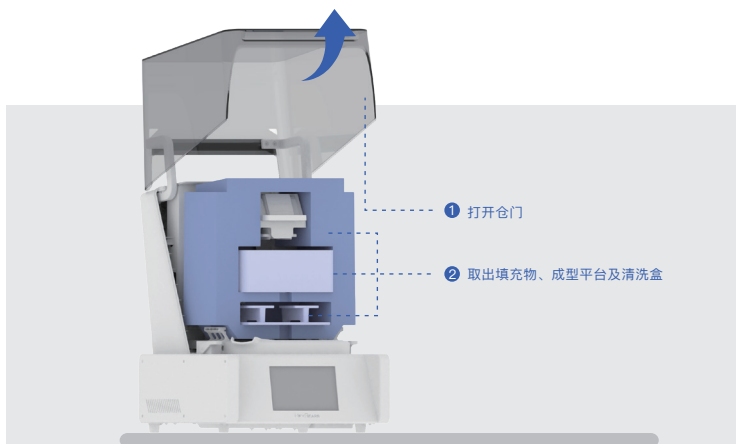
温度、湿度控制在：

 18~25°C  <50%

4 使用步骤

STEP 1

放置打印机在平稳的水平面上，检查打印机的外观是否完好，将打印机的仓门至掀起至最高位，移除仓体内的填充物。



STEP 2

根据图示位置插入随附的电源线，将打印机电源开关拨动至ON，打印机显示屏幕亮起，提示电源成功接通。随后请按照打印机屏幕的指引进行操作。

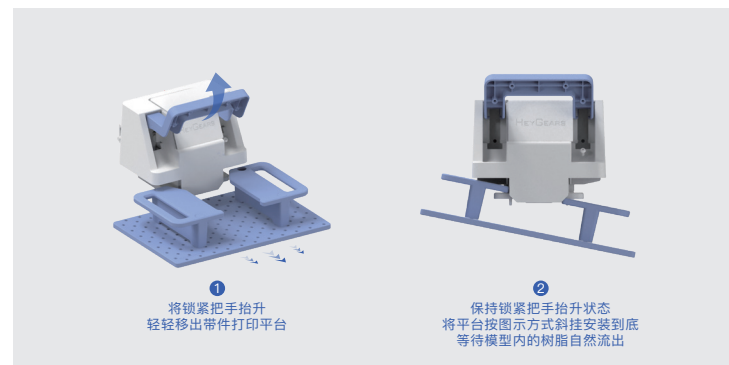


STEP 3

根据Ultraflow的教程指引完成设备绑定及前处理，并将任务下发至打印机，启动打印任务。

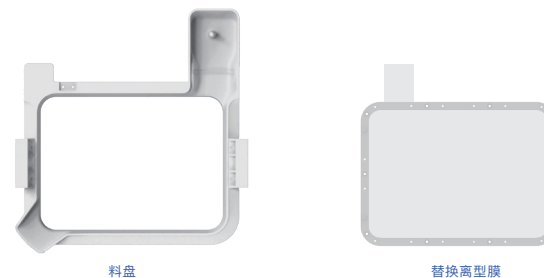
STEP 4

在打印任务完成后，开启打印机仓门，解锁成型平台并取出。如需回收打印件中残余的树脂，可按照图示将成型平台斜挂在主轴上，直至树脂不再大量滴落。取出平台后，按照后处理设备的使用说明，对取出的打印平台进行清洗、铲件、去支撑、后固化等后处理操作。



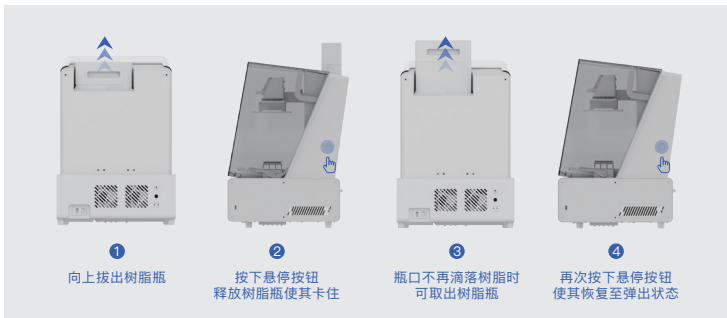
5 更换离型膜

料盘及替换离型膜组件如图所示



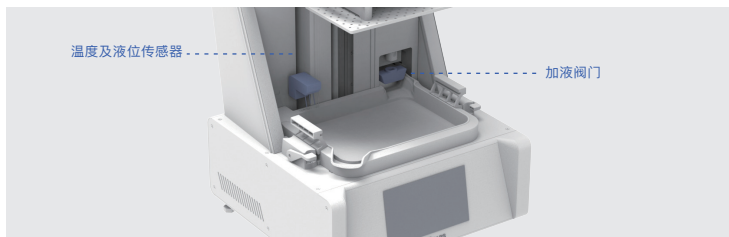
STEP 1

在非打印状态下，沿轨道轻轻向上拔出树脂瓶，并按下打印机侧面的悬停按钮，随后释放树脂瓶，使其被悬空卡住。直至瓶口树脂不再自然滴落时，沿轨道取出树脂瓶，并再次按下悬停按钮使其恢复至弹出状态。



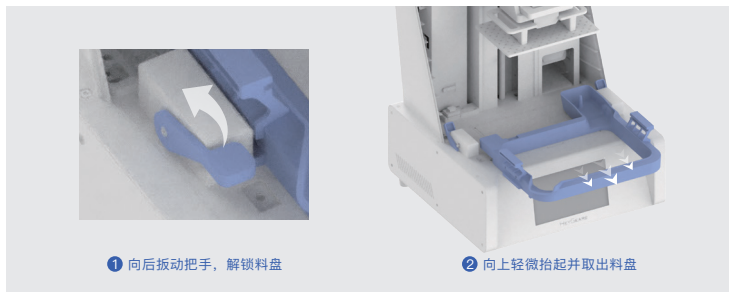
STEP 2

按照图示，拆除可拆卸加液闸门和温度及液位传感器，并妥善保存。



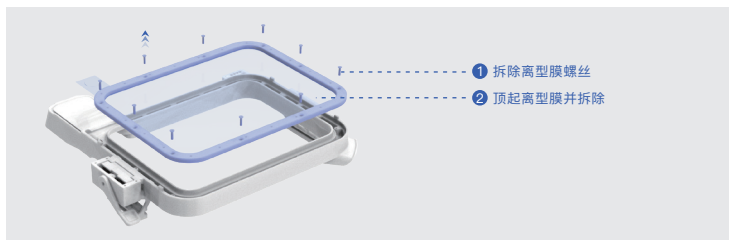
STEP 3

将料盘两侧的锁紧开关把手向后扳动解锁，向上轻微抬起并取出料盘。



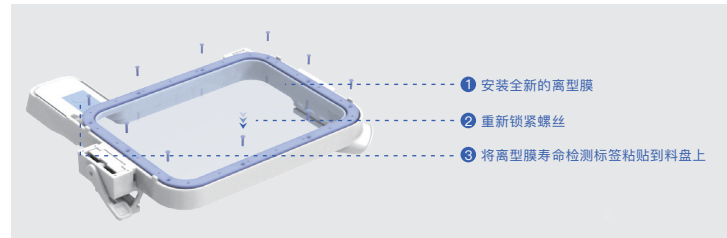
STEP 4

使用随附的扳手拆除料盘底部离型膜螺丝，螺丝全部拆除后，轻微向上顶起离型膜并拆除。



STEP 5

将全新的离型膜，按同样位置装入料盘中，将拆下的螺丝重新锁紧至原螺丝孔位，并将离型膜寿命检测标签粘贴至料盘上；将料盘、温度及液位传感器和可拆卸加液闸门重新安装至设备，完成操作；



6 注意事项



01

安装、移除平台及料盘后请及时关闭仓门
避免灰尘进入打印区域影响打印精度



02

每当拆除料盘或取出树脂瓶前，先悬空卡住树脂瓶
等待数分钟至树脂不再滴落，再进行操作



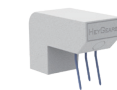
03

请将打印机及树脂瓶放置在避光避尘处，避免阳光直射
影响打印质量和精度



04

请保持设备远离火源



05

更换树脂种类时，注意清洁温度及液位传感器探针
探针上沾有树脂时，传感器请勿倒置