

L120

L120 Pro

L300

控制面板使用说明

目录

1

简介 01

2

操作界面 01

2.1 打印状态 01

2.2 模型列表 02

2.3 耗材列表 02

2.4 历史打印 03

2.5 系统配置 03

2.5.1 语言配置 03

2.5.2 网络配置 03

2.5.3 时间校准 04

2.5.4 系统信息 04

2.6 调试 05

2.6.1 电机调试 05

2.6.2 光源调试 05

2.6.3 刮板调试 05

2.7 清理 06

简介

1 简介

该文档是介绍L系列LCD3D打印机软件的使用说明。设备端控制面板主要功能包括：打印状态、模型列表、耗材列表、历史打印、系统配置、调试、清理等。以下内容是该控制面板的具体说明。

操作界面

2 操作界面

设备端软件启动后进入主界面，主界面主要包含设备的运行状态、一系列的应用按钮和Home按钮。界面如图1-1所示：

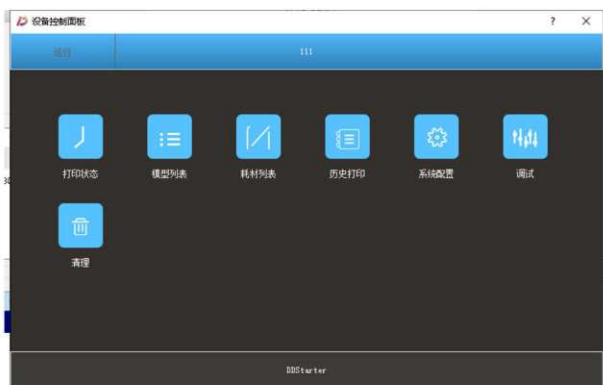


图 1-1

- 1) 状态信息栏的左侧为设备的运行状态，状态分为三种：空闲、运行、待清理。
右侧为设备名。

2) 应用按钮栏：用户可以点击按钮进入相应的应用面板。

3) Home按键：可以从任何应用面板跳转到主面板。

2.1 打印状态

点击图1-1应用按钮的“打印状态”按钮，跳转到设备打印状态面板，通过此面板可以一览当前打印文件的整个状态，此面板包含打印按钮、停止按钮、耗材信息、模型截图等信息。界面如图1-2所示：



图 1-2

图1-2所示正在打印的设备状态。

- 1) 耗材按钮--显示当前打印所采用的耗材型号，单击此按钮会跳转到耗材列表面板，可以配置耗材。
。
- 2) 视图--通过图1-2右侧可以查看当前打印的文件内容，其左上角有三个图标，依次点击可以切换侧视图、正视图与俯视图。已打印部分用半透明颜色遮挡来显示打印进度。

2.2. 模型列表

点击图1-1应用按钮的“模型列表”按钮，跳转到模型列表面板，通过此面板可以实现模型打印数据文件的上传、下载、删除、搜索等操作。界面如图1-3所示：



图 1-3

1) 上传按钮--单击此面板左上角的“+”按钮，可实现文件的上传功能。可将已经切好的打印数据文件上传到设备端。

2) 删除按钮--单击此面板左上角的按钮。可从设备端删除选中的文件。删除时会弹出二次确认对话框，点击确定以后方可删除。避免误操作删除文件。

3) 搜索文本框--用户在搜索文本框中输入要搜索的条件，只要模型列表中文件名包含此条件，便会高亮显示。

4) 下载--用户选中某个文件，鼠标右键单击会弹出下载菜单，用户点击此菜单选定目标目录就可以将选中的文件下载到电脑硬盘上。

5) 打印--选中某文件，双击文件可跳转到打印状态面板，设备开始打印。

2.3. 耗材列表

点击图1-1应用按钮的“耗材列表”按钮，跳转到耗材列表面板。通过此面板可以实现耗材包的添加、下载、删除、耗材参数编辑等操作。界面如图1-4所示：



图 1-4

1) 添加材料包--点击此面板左上角的“+”按钮，可实现耗材的添加功能。可将电脑上的耗材包添加到设备端。

2) 删除材料--单击此面板左上角的按钮。可从设备端删除选中的耗材。删除时会弹出二次确认对话框，点击确定以后方可删除。避免误操作删除耗材。

3) 搜索文本框--用户在搜索文本框中输入要搜索的条件，只要耗材列表中包含此条件，便会高亮显示。

4) 下载--鼠标右键单击会弹出下载菜单，用户点击此菜单选定目标目录就可以将所有的耗材下载到电脑硬盘上。

5) 材料参数编辑--选中想要修改的耗材，点击此面板左上角的按钮，将弹出材料参数编辑界面，可对材料各个参数进行修改。

6) 应用耗材--选择某种耗材后，鼠标双击便可以应用到设备。用户可以在系统配置面板的系统信息界面查看当前耗材是否应用成功。

注意： 首次应用设备没有配置无线网络的情况下，需要使用网线连接电脑和设备，配置无线网络。配置好以后拔掉网线，退出软件，然后重新打开软件，通过配置好的网络使用该设备。

点击图1-1应用按钮的“系统配置”按钮，跳转到系统配置面板。通过此面板可以配置语言、配置网络、时间校准、查看系统信息。界面如图1-6所示：

2.4. 历史打印

点击图1-1应用按钮的“历史打印”按钮，跳转到历史打印面板。通过此面板可以查看打印记录，打印记录包含模型名、完成进度、体积、打印层厚、使用耗材、结束时间。界面如图1-5所示：

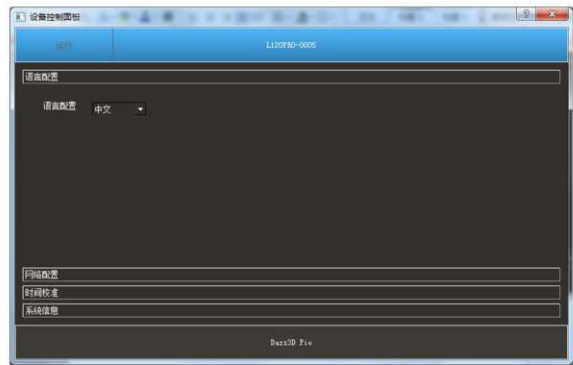


图 1-6

2.5.1. 网络配置

点击图1-6网络配置面板的“当前网络”按钮，会弹出网络配置界面，如图1-7所示：

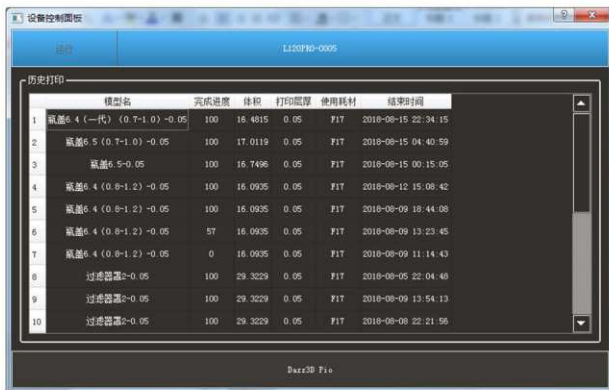


图 1-5

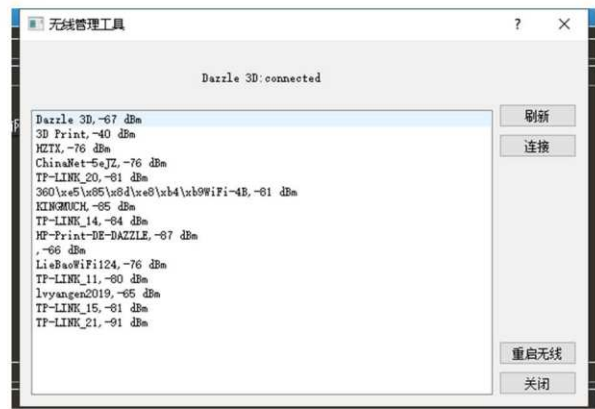


图 1-7

2.5. 系统配置

该界面打开后，等待片刻（2~3s），就会刷新出当前可以搜索到的无线列表。

1) 连接状态--该界面最上边一行会显示当前连接的无线网络名称以及连接状态。

2) 网络列表--网络列表中列出的网络信息，逗号前是无线网络接入名称，逗号后是无线网络信号强弱（注：无线网络信号是用负数表示的，越接近0表示信号越强）。

3) 刷新--若网络列表为空或者没有要连接的无线网络，用户可单击右侧的“刷新”按钮来刷新网络列表。

4) 连接--首先鼠标在网络列表中单击选中要连接的网络，然后单击右侧的“连接”按钮，会弹出密码输入框，输入无线网络密码，单击确定按钮，大约等待约10s的时间，软件就会自动刷新出该网络的连接状态。

注意：当无线网络信号比较差时，一次连接不成功，此时就需要多次重复连接无线网络。

5) 重启无线--当前设备搜索不到无线接入点的时候，单击此按钮可以重启无线，搜索无线接入点。

2.5.2. 时间校准

由于设备端无法保存时间，启动设备端软件后系统时间可能不正确，此时需要校准系统时间。用户可以点击图1-6时间校准面板的“时间校准”按钮，来校准设备端的当前时间。

2.5.43 系统信息

点击图1-6的系统信息面板，可以查看当前设备的系统信息。系统信息包含：当前地址、设备ID、IP地址、设备名称、设备状态、使用耗材、设备类型、设备版本、软件版本等信息。如图1-8所示：
图 1-8:

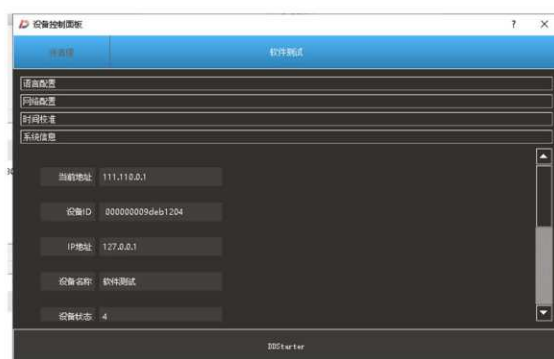


图 1-8

1) 修改设备名--用户双击设备名称所对应的行，会弹出修改设备名称的文本框，用户输入新的设备名称单击确定按钮即可。

2.6. 调试

点击图1-1应用按钮的“调试”按钮，跳转到调试面板。通过此面板可以调试电机、光源、刮板。界面如图1-9所示：



图 1-9

2.6.1. 电机调试

点击图1-9中的电机调试标签，可以调试电机的上升距离、速度，下降距离、速度以及电机的复位功能。

2.6.2. 光源调试

点击图1-9中的光源调试标签，可以调试测试光机。光源调试界面如图1-10所示：



图 1-10

1) 光强--这里的光强旨在方便技术人员测量光机功率，输入光强值，点击“打开”开关机，光机会按照输入值打开，在液料盒上投出图案，点击“关闭”，光机关闭。注意：液料盒内有耗材时禁止开关机，防止耗材以外固化。

2) 更改显示内容--单击此按钮，上传选择的图片，可更换设备上的投出图案。图片格式为png，图片像素为1560*1440。

2.6.3. 刮板调试

注意：刮板调试只应用在L120 Pro设备上。

刮板调试时可以设置的参数有：速度、前进距离、后退距离、平台上升高度、光照延时、间隔层数、往返次数。调试参数见图1-11：



图 1-11

2.7. 清理

点击图1-1应用按钮的“清理”按钮，跳转到清理面板。通过此面板可以实现一键清理功能。界面如图1-12所示：



图 1-12

清理时默认的曝光时长为15s,点击图1-12的“清理”按钮，可以完成一键清理功能。该功能的主要是为了清理液料盒中遗落下的残渣。

免责声明

所有产品、产品技术规格及数据如因改进可靠性、功能、设计或其他原因发生变更，恕不另行通知。

对于任何产品相关数据手册或公布的其他资料中出现的任何错误、不准确或不完整问题，北京大业三维科技有限公司及其关联公司、代理和员工及代表公司的所有个人（统称“大业”），不承担任何及全部责任。

大业对产品特定用途的适用性或任何产品的连续生产不做担保、陈述或保证。在适用法律允许的最大程度上，大业不承(i)担因应用或使用任何产品产生的任何及全部责任；(ii)包括但不限于特定、连带或附带损害产生的任何及全部责任；及(iii)不做任何形式默示担保；包括不保证特定用途的适用性、非侵权及适销性。

关于产品适用于某类应用的声明以大业掌握的大业产品一般应用环境下典型要求为准。此类声明与产品特定应用的适用性声明不存在任何关联。客户自行负责根据产品技术规格的说明认证特定产品是否适用于特定的应用。数据手册和/或技术规格中提供的参数可能因不同的应用而异，而且性能可能随时间而变化。所有工作参数，包括典型参数，必须由客户的技术专家根据每一个客户应用环境确认。产品技术规格不扩展或不以其他方式修改大业的采购条款与条件，包括但不限于规格的质保条件。

除非书面注明，否则大业产品不用于医疗、救护或生命维持，或其他因大业产品发生故障有可能导致人身伤亡的应用场合。客户使用或销售未明确指示可在上述应用中使用的产品风险自负。如欲获得有关制定用于上述应用的产品的书面条款及条件，请与大业授权人员联系。

本文档或任何大业的行不以禁止反言或其他方式授予任何知识产权的许可，无论明示还是暗示。本文提到的产品名称和标识可能为各自所有者的商标。



北京市昌平区超前路甲一号北控宏创科技园10号楼701



support@dazz-3d.com



www.dazz-3d.com