



3D принтер RIVOX Print L03
Руководство по эксплуатации

Предисловие

Дорогие покупатели,

Благодарим вас за выбор нашей продукции. Для максимально эффективного использования принтера, необходимо перед началом эксплуатации внимательно прочитать поставляемое руководство.

Наши специалисты всегда готовы помочь вам. По всем вопросам вы можете связаться с нашей сервисной службой (контактные данные на странице 31).

Вы также можете ознакомиться с оборудованием подробнее через

- 1) Прилагаемые инструкции и видео на USB-диске.
- 2) Посетив официальный сайт (rivox.ru), чтобы найти соответствующую информацию о программном-аппаратном обеспечении, контактные данные, а также инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию.

Содержание

Предисловие	2
Общая информация	4
Информация	4
Инструкции	4
Расшифровка значений пиктограмм	5
Рекомендации по мерам предосторожности	5
Информация о продукте	8
Технические характеристики	8
Принцип работы	9
Установка и подготовка	10
Требования к установке	10
Упаковочный лист	12
Оборудование	14
Установка и подсоединение	15
Установка и подсоединение	17
3D печать	18
Пост-обработка	20
Обслуживание	23
Устранение неисправностей	24
Сервисное обслуживание	25
Техническая поддержка	27

Общая информация

Информация

Рекомендации по мерам предосторожности

Информация

Инструкции

Данное руководство содержит техническую информацию, рекомендации по мерам предосторожности и подробные инструкции по эксплуатации LCD-3D-принтера Rivox Print L03. Храните принтер должным образом.

Внимательно прочтите данное руководство перед использованием принтера. Несоблюдение инструкций по мерам предосторожности и по эксплуатации, изложенных в данном руководстве, приведет к последствиям, ответственность за которые несет исключительно пользователь.

Вся информация, содержащаяся в настоящем руководстве, актуальна на момент печати, но может быть изменена без предварительного уведомления по мере обновления продуктов.

Изображения, используемые в данном руководстве, могут отличаться от вида реальных объектов, связанных с принтером из-за различий в конкретных моделях и технических характеристиках.

Если у вас есть какие-либо замечания по улучшению или модификации настоящего документа и продукта, или если вы обнаружили какую-либо ошибку, то своевременно сообщите нам об этом. Благодарим вас за ваши ценные отзывы о наших продуктах.

©2024 Сучжоу Лайсай Интеллидженс Технолоджи Технолоджи Ко., Лтд. (Suzhou Laisai Intelligence Technology Co., Ltd.). Все права защищены. Никакая часть или всё содержание настоящего руководства не может быть воспроизведено или скопировано без письменного разрешения.

Расшифровка значений пиктограмм



Предупреждение: Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам персонала или повреждению оборудования.



Внимание: Несоблюдение этого требования может привести к незначительным травмам персонала или повреждению оборудования.



Важная информация: Несоблюдение этого требования может повлиять на нормальную работу устройства или качество печатаемых моделей.



Требования к защите: При необходимости следует принимать соответствующие меры предосторожности.



Указание на опасность: Описание конкретной опасности

Рекомендации по мерам предосторожности

Перед началом работы с принтером, ознакомьтесь со следующими рекомендациями по технике безопасности, чтобы определить потенциальные риски, с которыми вы можете столкнуться при использовании. При использовании принтера обязательно соблюдайте соответствующие требования, указанные в руководстве, и заранее примите соответствующие меры предосторожности.

Любая операция, при выполнении которой не были соблюдены требования, определенные в инструкциях по мерам предосторожности, может привести к травмам персонала или повреждению оборудования, и пользователи должны нести ответственность за соответствующие последствия.



Устройством должен управлять квалифицированный персонал

Операторы должны внимательно прочитать и понять инструкции по мерам предосторожности и по эксплуатации, а затем приступить к эксплуатации устройства как этого требуют правила.



Храните в недоступном для детей месте

Храните устройство, полимерный материал и другие аксессуары в недоступном для детей месте.



Разборка или модификация строго запрещены

Категорически запрещается разбирать или модифицировать устройство без разрешения. Не используйте аксессуары, которые официально не предусмотрены компанией RAYSHAPE.



Опасность поражения электрическим током



Потребляемая мощность должна соответствовать эксплуатационным требованиям устройства.



Следует использовать заземленную электрическую розетку.



Замените кабель питания на новый перед использованием, если будет обнаружено, что он устарел или поврежден



Рекомендации УФ излучения

Как принтер, так и устройство для последующего отверждения были разработаны на основе принципа отверждения ультрафиолетовым светом, и во время работы внутри устройства имеется ультрафиолетовое излучение, поэтому необходимо избегать риска воздействия ультрафиолетового излучения.



Держите защитную крышку/дверцу закрытыми во время работы принтера и устройства для последующего отверждения



Если во время работы принтера необходимо выполнить какие-либо операции или работы по техническому обслуживанию, то следует надеть защитные очки.

Рекомендации по мерам предосторожности



Опасность механического выдавливания

Во время работы принтера печатающая платформа будет перемещаться вверх и вниз, что может привести к механическому выдавливанию, вызванному неправильной эксплуатацией.



Держите защитную крышку/дверцу закрытой надлежащим образом во время работы принтера.



Во время печати категорически запрещается помещать руки или другие части тела в область печати.



Опасность пореза острой кромкой

После завершения печати для отделения напечатанных моделей от печатной платформы используется лопатка. Существует риск получения травмы из-за острой кромки лезвия лопатки.



При отделении отпечатанных деталей от платформы следует надевать перчатки, защищающие от порезов.



Лезвие лопатки не должно быть обращено в сторону вашего тела во время работы.



Опасность воспламенения чистящего растворителя

Напечатанные детали следует очистить чистящим средством, таким как изопропиловый спирт или 95%-ный спирт.



При хранении или использовании чистящего средства обеспечьте хорошую вентиляцию и держитесь подальше от источников тепла и огня.



Наденьте защитные перчатки



Надевайте одноразовые медицинские перчатки при работе с устройствами, чтобы избежать прямого контакта со смолой.



Надевайте перчатки, защищающие от порезов, когда будете отделять напечатанные модели от печатающей платформы лопаткой.

Наденьте защитные очки



При необходимости проведения каких-либо работ по эксплуатации или техническому обслуживанию во время работы принтера следует надевать защитные очки от ультрафиолетового излучения.



Следует надевать защитные очки, чтобы избежать травм, вызванных разбрызгиванием частей, которые образовались при отделении отпечатанных деталей от печатающей платформы.

Хорошая вентиляция



Помещения для установки принтера и последующей обработки должны хорошо проветриваться.



Информация о продукте

Технические характеристики

Принцип работы

Технические характеристики

Основные параметры	Rivox Print L03
Размер печати	192x120x190 мм
Размер пикселя	34,4 мкм
Технология	LCD-технология
Толщина слоя	0,05 ~ 0,1 мм
Скорость печати	До 85 мм / час (в зависимости от типа смолы и настроек слайсинга)
Материалы	
Доступные материалы для печати	ShapeMaterials и другие фотополимеры для 3D печати
Оборудование	
ЖК-экран	Монохромный экран с разрешением 9,25" 6K
Источник света	Светодиод с длиной волны 405 нм
Разрешение	5760 x 3600 пикселей
Контроль открытия крышки	Печать будет автоматически приостановлена, если открыть крышку (необязательно).
Нагревательный модуль	Автоматически нагревающаяся печатающая платформа
Сенсорный экран	Цветной сенсорный экран с диагональю 7 дюймов
Коммуникационные интерфейсы	USB 2.0 Беспроводная сеть, Ethernet
Входное напряжение	100~120 В переменного тока, 4 А, 50/60 Гц 200-240 В переменного тока, 2 А, 50/60 Гц
Номинальная мощность	350 Вт
Программное обеспечение	
Система управления	Master OS собственный разработки
Язык	Китайский, Английский
Программное обеспечение для слайсинга	ShapePanel
Операционная система	Windows 7/8/10/11
Формат файла (вход)	,stl, .obj
Формат файла (выход)	.rs
Расширенные функции	Поддержка редактирования, автоматического ремонта, обрезки моделей, углубления, перфорации, нанесения надписей
Возможность печати по сети	Отправляет задания на печать определённому принтеру в одной локальной сети за один клик
Управление группой компьютеров	Позволяет выполнять задачи печати на нескольких устройствах одной локальной сети
Размер и вес	

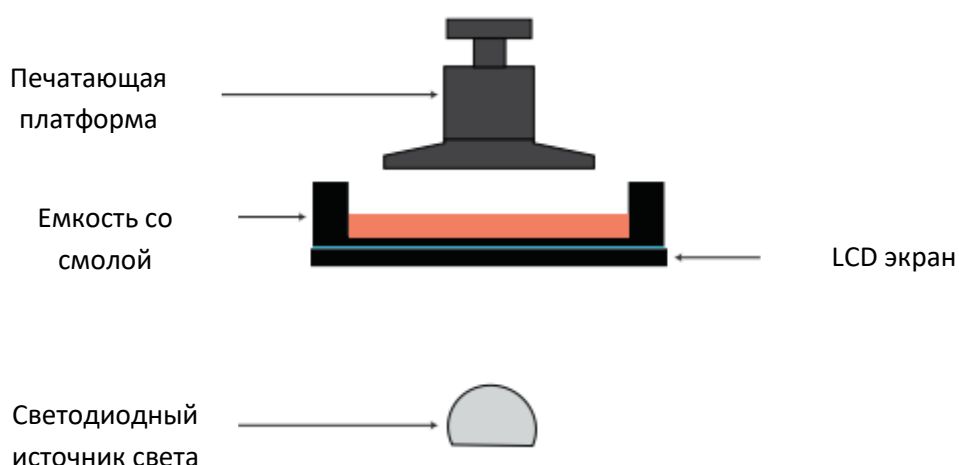
Размеры устройства	390 x 420 x 550 мм
Масса устройства без упаковки	31 кг
Размер упаковки	540 x 540 x 900 мм
Вес устройства в упаковке	45 кг

Принцип работы

Принцип технологии 3D-печати с использованием LCD светоотверждения

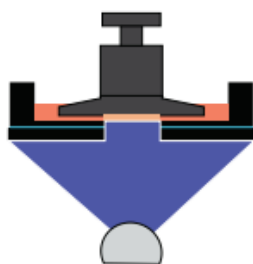
Основным механизмом технологии 3D-печати с использованием светоотверждения с помощью светодиодного источника света является химическая реакция светоотверждения, при которой светочувствительная смола подвергается светоотверждению и мгновенно превращается из жидкой в твердую при воздействии синего света с длиной волны 405 нм.

В 3D-принтерах серии Rivox Print L03 используется усовершенствованная технология использования монохромного LCD-дисплея, позволяющая контролировать процесс реакции.

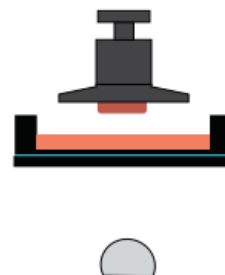


Шаг 1: Программное обеспечение для 3D-печати ShapePanel преобразует файл STL, который вам нужно распечатать, в файл слайсинга.

Шаг 2: Аддитивное производство: приведенный выше рисунок представляет собой структурную принципиальную схему 3D-принтера серии Rivox Print L03. Резервуар для смолы содержит светочувствительную смолу. На первом этапе печати печатающая платформа, которая может перемещаться вверх и вниз по оси Z, находится близко ко дну емкости со смолой. На LCD экран выводится изображение слоя модели, подлежащей печати. Изображение проецируется на дно емкости со смолой и привязывается к печатающей платформе. После отверждения одного слоя печатающая платформа на втором этапе поднимается на определенную высоту, отделяя напечатанный первый слой от дна. В этом цикле прижмите его на определенное расстояние от основания, и затем проекция на LCD экране закрепит следующий слой до тех пор, пока не будут напечатаны все слои.



Этап 1: Печатающая платформа опускается, и загорается светодиод



Этап 2: Печатающая платформа поднимается и отделяется от дна

Установка и подготовка

Требования к установке

Упаковочный лист

Оборудование

Установка и подключение

Требования к установке

Для обеспечения наилучшего качества печати, стабильности и безопасности перед установкой и использованием 3D-принтера серии Rivox Print L03, ознакомьтесь с условиями обслуживания устройства и требованиями, описанными ниже:

Электротехнические данные

Номинальное напряжение: 100-120 В переменного тока, 4А, 50/60 Гц, 200-240 В переменного тока, 2А, 50/60 Гц (перед использованием проверьте требования к питанию, указанные на паспортной табличке, и используйте питание, соответствующее требованиям).

Номинальная мощность: 350 Вт

Вилка сетевого шнура должна быть двухполюсной с заземлением, а устройство должно быть надежно заземлено.

Рабочая температура окружающей среды, влажность, вентиляция и освещение

Оптимальная рабочая температура окружающей среды для 3D-принтеров серии Rivox Print L03 составляет $25\pm5^{\circ}\text{C}$, влажность не должна превышать 80%, помещение должно хорошо проветриваться (незамкнутое пространство), а место установки устройства должно быть защищено от прямых солнечных лучей.

Примечание: При печати также следует учитывать требования к температуре и влажности смол.

Отсутствие загрязнения пылью



3D-принтер серии Rivox Print L03 содержит внутри корпуса прецизионные оптические компоненты, поэтому пользователь должен следить за тем, чтобы в рабочей среде не было пыли, иначе это повлияет на нормальную работу оптических устройств.

Установите устройства на ровную и устойчивую поверхность, расположенную вдали от источников огня, тепла и вибрации

Для установки устройства серии Rivox Print L03 требуется ровная и устойчивая поверхность, расположенная вдали от источников огня, тепла и вибрации.

Держите крышку принтера закрытой во время печати

Во время процесса печати старайтесь не открывать крышку надолго, чтобы избежать резкого изменения температуры смолы из-за колебаний температуры внутри камеры принтера, что влияет на стабильность химической реакции светоотверждения и может привести к сбою печати или плохому качеству печати.

Используйте оригинальные исходные материалы

Все оригинальные материалы были тщательно протестированы и оптимизированы для обеспечения превосходной производительности, и мы не можем гарантировать, что вы сможете добиться такой же или аналогичной производительности печати при использовании материалов, не предназначенных для печати по назначению.

Обратите внимание, что вы несете ответственность за снижение производительности печати или повреждение принтера, вызванные использованием материалов, не предназначенных для печати.

Обеспечьте скорость и стабильность работы беспроводной сети

Если ваше устройство подключено к маршрутизатору через беспроводную сеть, то мы рекомендуем расположить беспроводной маршрутизатор и 3D-принтер серии Rivox Print L03 как можно ближе друг к другу, чтобы обеспечить высокий уровень сигнала и скорость передачи данных. Сигнал от маршрутизатора не должен быть заблокирован стенами.

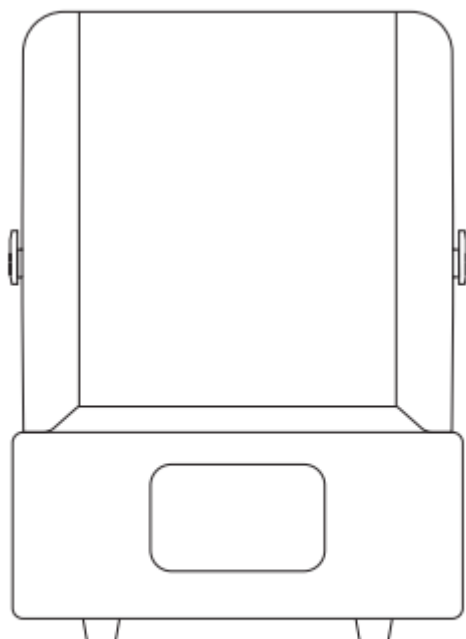
Примечание: Подключите принтер к локальной сети с помощью кабеля Ethernet, чтобы обеспечить максимальную скорость передачи данных и стабильность сетевого соединения. Убедитесь, что компьютер, в котором осуществляется слайсинг, и принтер подключены к одному маршрутизатору, чтобы активировать функцию передачи данных по сети.

Упаковочный лист

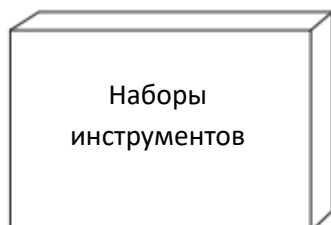
№	Лист	Количество
1	3D-принтер серии Rivox Print L03	1
2	Наборы инструментов	1
3	Сумка с принадлежностями	1



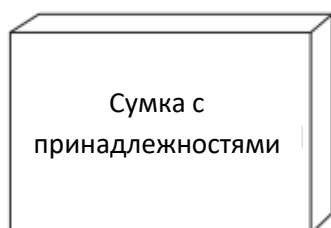
Вес оборудования с упаковкой составляет около 45 кг, и при его транспортировке требуется одновременное участие двух человек.



1



2



3

Упаковочный лист

Наборы инструментов



Фильтр для емкости со смолой



Пластиковая коробка-большая



Пластиковая коробка-маленькая



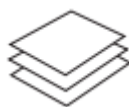
Пульверизатор



Одноразовые перчатки



Одноразовый фильтр



Салфетки для очистки от пыли



Щипцы



Лопатка



Щетка



Шестигранный ключ



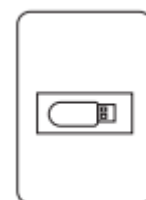
Скребок



Кабель Ethernet



Кабель питания



USB-драйвер

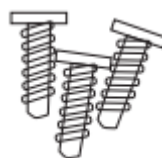
Сумка с принадлежностями



Защитная пленка для экрана



Разделительная плёнка

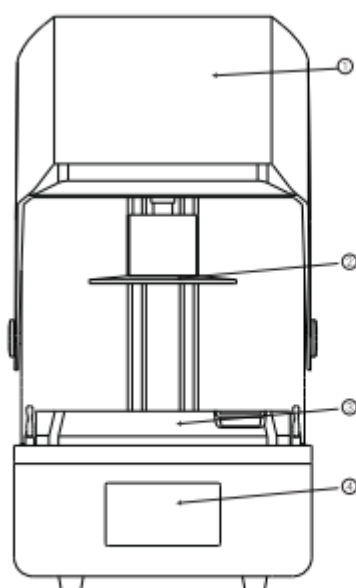


Запасные винты

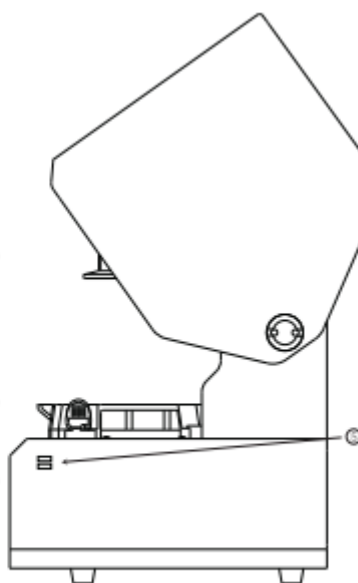


Крышка резервуара для смолы

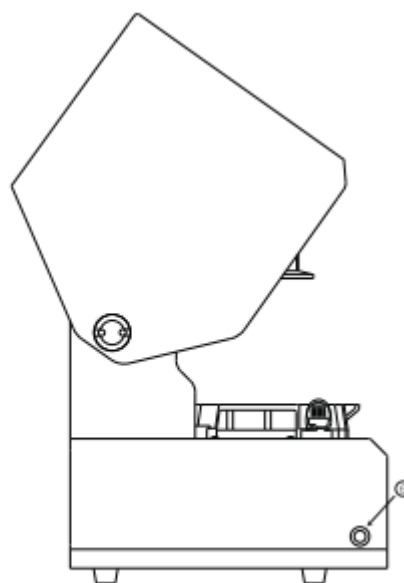
Изображения, приведенные выше, являются демонстрацией инструментов и принадлежностей, прилагаемых к принтеру. Фактический тип или фактическое количество этих товаров может быть изменено без предварительного уведомления.



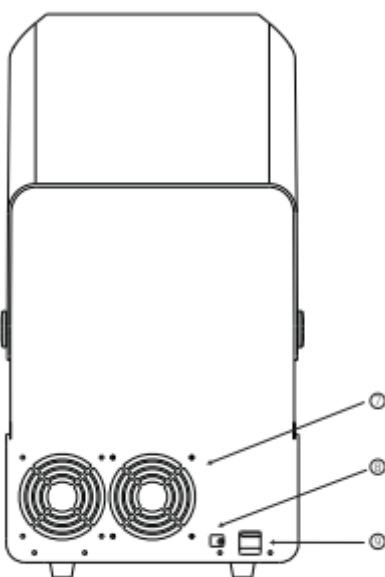
Вид спереди



Вид справа



Вид слева



Вид сзади

№	Позиция
1	Крышка
2	Печатающая платформа
3	Емкость для смолы
4	Сенсорный экран
5	USB-порт
6	Выключатель питания
7	Отверстие для отвода тепла
8	Интерфейс Ethernet
9	Интерфейс питания

Установка и подключение



Опорная поверхность

Опорная поверхность, на которой устанавливается устройство, должна быть более 50 см в ширину, более 65 см в глубину и над ней должно быть более 80 см свободного пространства. Несущая способность опорной поверхности должна составлять более 50 кг. Заднюю панель устройства следует держать на расстоянии более 20 см от стены, чтобы обеспечить, полное открытие крышки. Несущая поверхность должна быть ровной и устойчивой, а также нельзя допускать попадания прямых солнечных лучей на принтер.

Условия установки должны соответствовать требованиям данного руководства, в противном случае это может привести к снижению успешности печати и проблемам с качеством печати.



Запустите платформу

(1) Нажмите TOOLS"- "Z-AXIS OFFSET "- "MOVE TO TOP". Печатающая платформа переместится в исходное положение по оси Z.



Подсоединение

(1) Подсоединение сетевого кабеля

Интерфейс питания расположен на задней панели устройства.

Убедитесь, что устройство было подключено к розетке питания с заземлением.



(2) Удалите защитную пенку из емкости для смолы.



(2) Включение/выключение

После подключения к источнику питания нажмите кнопку "Start", после этого над ней загорится индикатор; нажмите еще раз, и индикатор погаснет.



Демонтаж/установка печатающей платформы

(1) Установка

Совместите печатную платформу с консольным байонетом и после установки платформы сдвиньте ее горизонтально внутрь до конца.

Удерживая печатную платформу одной рукой, другой рукой вращайте маховик по часовой стрелке до тех пор, пока синяя метка не будет обращена лицом к оператору.

Рекомендовано затягивать поворотное колесо до тех пор, пока печатающая платформа не перестанет раскачиваться.



1 Подключение к сети Wi-Fi

Для подключения к беспроводной сети нажмите на сенсорном экране Setting-Network-Wireless.

2 Кабель Ethernet

Подключите один конец сетевого кабеля к разъему Ethernet, расположенному на задней панели устройства, а другой конец - к порту Ethernet на месте установки.



(2) Демонтаж

Держите печатную платформу одной рукой, а другой рукой вращайте маховик против часовой стрелки до тех пор, пока синяя табличка не будет снова видна оператору, чтобы отделить платформу от байонета, затем уберите платформу.

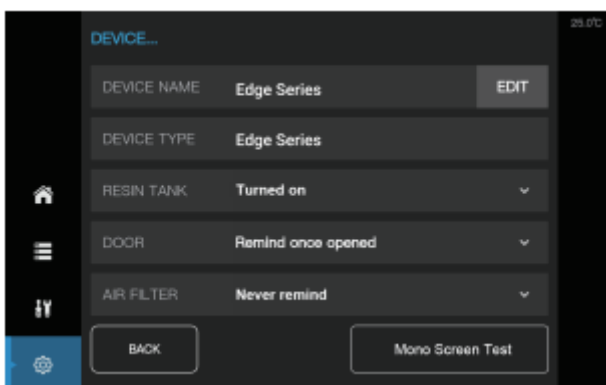
Чтобы обеспечить беспроводную доставку задачи на печать компьютер, который использовался для подготовки задания печати с помощью ShapePanel, и соответствующий принтер должны быть размещены в одной локальной сети. Подключение локальной сети к внешней сети не влияет на передачу данных по сети.

Установка и подключение



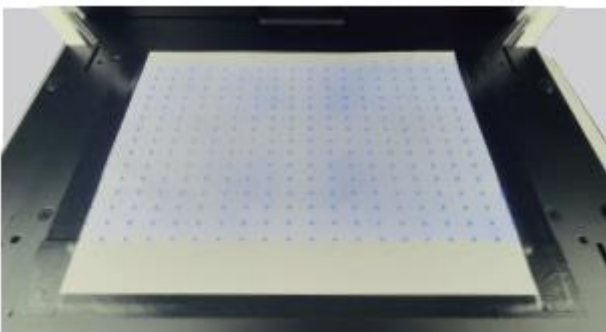
Снимите емкость для смолы

Ослабьте фиксаторы с обеих сторон емкости для смолы, повернув их наружу.



Экранный тест

Положите лист бумаги формата A4 на экран, закройте крышку, нажмите Mono Screen Test, на экран будет проецироваться квадратная матрица, проверьте, является ли проецируемое изображение четким и стабильным.



3D печать

3D печать



Подготовка файла слайсинга
Подготовьте файл слайсинга в программном обеспечении ShapePanel и перенесите его на принтер с помощью USB-носителя, беспроводной сети или по сети Ethernet.

Загрузка файла для печати
1 Выберите задачу на печать в списке истории печати
2 Задачи на печать будут переданы из ShapePanel
3 Запустите файл печати с USB-накопителя.

Подтвердите информацию о задаче на печать

Проверьте печатающую платформу
(1) Поверхность печатающей платформы должна быть чистой и без посторонних включений.
(2) Убедитесь, что печатающая платформа установлена правильно и надежно.



После длительного использования на поверхности платформы могут появиться ямки или царапины, которые не повлияют на качество печати.

Выпуклость на поверхности платформы недопустима, чтобы избежать риска повреждения разделительной пленки.



Проверьте емкость для смолы

Визуально проверьте, не повреждена ли разделительная пленка и нет ли посторонних предметов в емкости для смолы, если она пустая. Если в емкости есть остатки смолы, с помощью пластикового скребка слегка поскребите дно емкости со смолой, чтобы проверить, не повреждена ли разделительная пленка, и тем временем равномерно перемешайте смолу.



Добавить смолу

Определите, нужно ли добавлять смолу, в зависимости от оставшегося количества в емкости для смолы и расхода при следующей печати. Перед заливкой полимерного материала в емкость для смолы бутылочку, содержащую полимерный материал, следует хорошенько встряхнуть. Уровень смолы должен находиться между отметками "min" и "max".



Непосредственный контакт со смолой может привести к раздражению кожи, поэтому наденьте одноразовые перчатки.



При попадании смолы в организм немедленно обратитесь за медицинской помощью.



Печать

Нажмите кнопку PRINT, чтобы начать выполнение задачи, затем дождитесь завершения печати.

Пост-обработка

Пост-обработка

Подготовка

Пост-обработка может привести к образованию капель смолы и, соответственно, к образованию жидких отходов, поэтому во время подготовки следует учитывать необходимость предотвращения загрязнения.

Необходимо подготовить все необходимое: одноразовые перчатки, пульверизатор, щетку, лопатку, молоток, поддон, пластиковую коробку (рекомендуется оборудовать моющим блоком ShapeWash).



Демонтируйте печатающую платформу

Поверните против часовой стрелки, чтобы ослабить фиксацию ручки, и потяните платформу наружу



Очистите резервуар для смолы

(1) Нажмите Clean resin tank. После отверждения соберите отвержденный слой смолы пластиковым скребком вдоль края емкости для смолы до тех пор, пока он не будет отделен в углу.



(2) Снимите весь слой отвержденной смолы руками, надев защитные перчатки, а затем выбросьте их.



Непосредственный контакт со смолой может привести к раздражению кожи, поэтому наденьте одноразовые перчатки.



Используйте скребок как можно более параллельно поверхности, чтобы избежать повреждения поверхности пленки.



(3) Закройте емкость со смолой крышкой, если необходимо временно хранить полимерный материал в емкости.

Достаньте полимерный материал из емкости, если он не будет использован в течение 3 дней, то обязательно отфильтруйте его перед хранением в светонепроницаемом контейнере. Не рекомендуется смешивать его непосредственно с оригинальным продуктом.



Отделение распечатанных деталей лопаточкой

Используйте лопаточку для удаления отпечатанных деталей с печатной платформы. Расположите лезвие лопаточки как можно более параллельно платформе, чтобы избежать царапин.



Обязательно надевайте защитные перчатки, а лезвие лопаточки не должно быть обращено к телу пользователя во время работы.



Очистите распечатанные детали

Подготовка: Наполните пульверизатор изопропиловым спиртом или 95%-ным спиртом.

Обработайте модель в очистительной емкости щеткой для предварительной очистки.

Для достижения лучшего эффекта очистки рекомендуется дважды провести ультразвуковую промывку чистящим средством, каждый раз затрачивая 1-2 минуты. Для повторной промывки следует использовать чистый растворитель.



После предварительной очистки распылите на модель чистящий растворитель. После очистки поверхность модели остается сухой и не оставляет ощущения липкости на руках.



Очистите печатающую платформу

После удаления отпечатанных деталей протрите поверхность платформы тканью.

Если при выполнении следующей задачи тип полимерного материала изменится, то печатную платформу необходимо тщательно очистить с помощью чистящего растворителя, чтобы удалить остатки смолы.

Обслуживание

Обслуживание



Очистите оптический канал

LCD 3D-принтер - это прецизионное оптическое устройство, чтобы избежать снижения точности и качества печати световой путь должен быть чистым. Оптический канал, состоящий из экрана и разделительной пленки, должен регулярно очищаться. Выполняйте работу по очистке беспыльными салфетками или этанолом.



Категорически запрещается использовать бумажные полотенца для непосредственного протирания поверхностей, так как это может привести к появлению царапин.

Замените смолу

Если у вас только одна емкость для смолы и вам необходимо заменить полимерный материал:

(1) Сначала опорожните емкость со смолой, перелив имеющийся полимерный материал в светонепроницаемый контейнер для временного хранения.

(2) Тщательно очистите емкость для смолы с помощью чистящего раствора, а затем залейте в него новую смолу.

(3) В то же время тщательно очистите печатную платформу растворителем.



Если вам нужно часто менять полимерный материал, то рекомендуется использовать несколько емкостей для смолы:

(1) Извлеките текущую емкость для смолы и положите её на чистую и ровную поверхность, например, на крышку емкости для смолы или лист чистой бумаги формата A4. Затем накройте её крышкой емкости для смолы.

Смолу следует извлечь из емкости для смолы и отфильтровать непосредственно перед хранением в светонепроницаемом контейнере, если она не будет израсходована в течение 3 дней. Не смешивайте её непосредственно с исходной смолой.

(2) Одновременно тщательно очистите платформу чистящим раствором

Работы по техническому обслуживанию в случае, если печатающая деталь отвалится во время печати

В случае возникновения таких проблем, как

неисправность детали (печатающая деталь отваливается от печатной платформы) и расслаивание (слои детали отваливаются или отделяются друг от друга) во время процесса печати обязательно слейте всю оставшуюся смолу из емкости для смолы и очистите ее от остатков, отфильтруйте смолу непосредственно перед тем, как вылить ее обратно.

Устранение неисправностей

Устранение неисправностей

Описание	Причина	Решение
Устройство не включается	Отсутствие питания в розетке	Проверьте, работает ли розетка.
	Кабель не подключен к розетке или не подключен плотно к розетке	Снова подключите кабель к розетке и убедитесь в надежности подключения.
	Выключатель питания не установлен в положение Включено (On)	Установите выключатель питания в положение Включено (On) и убедитесь, что индикатор горит.
	Электрическая неисправность	Обратитесь к продавцу/ дистрибьютору или в отдел послепродажного обслуживания.
Отрыв детали от печатающей платформы	Печатающая платформа не выровнена и не возвращена в исходное положение	Выполните проверку выравнивания под руководством специалиста по послепродажному обслуживанию. При выравнивании печатающей площадки следите за тем, чтобы не повредить экран.
	Температура окружающей среды слишком низкая	Поместите принтер в помещение с кондиционером, чтобы температура окружающей среды составляла 25±5 °C.
	В емкости есть посторонние предметы	Перелейте смолу в другую емкость, очистите емкость со смолой чистым спиртом /изопропиловым спиртом и убедитесь в удалении посторонних предметов.
	Загрязнение светового канала	Проверьте и очистите световой канал, а также убедитесь, что дно емкости для смолы и LCD-экран чистые и яркие
	Смола и программный пакет для слайсинга не совместимы	Смола не соответствует выбранной при слайсинге. Убедитесь, что они совместимы.
Нижняя часть детали отслаивается	Опора добавлена неправильно	Проверьте конструкцию опоры и соответственно добавьте достаточную опору.
	Неверная конструкция детали	Следует избегать таких конструктивных особенностей, как чашеобразные формы и большое поперечное сечение.
Поверхность детали шероховатая	Неверная конструкция детали	Следует избегать таких конструктивных особенностей, как чашеобразные формы и большое поперечное сечение.
	Смола и программный пакет для слайсинга не совместимы	Смола не соответствует смоле, выбранной при слайсинге. Убедитесь, что они совместимы.
	Емкость серьезно повреждена	Вылейте смолу из емкости, проверьте состояние емкости и, если она серьезно повреждена, обратитесь к дилеру и приобретите новую емкость.
	Загрязнение светового канала	Проверьте и очистите световой канал, и убедитесь, что дно емкости для смолы и LCD-экран чистые и яркие.
Эту деталь трудно извлечь лопаткой	Неверная конструкция детали	Подготовьте деталь для печати толщиной не менее 2,5 мм.

печатающей платформы или она легко ломается при снятии лопаткой	Лезвие лопатки затупилось	Замените его новым лезвием для лопатки.
Аварийное прерывание печати	Отключение питания	Проверьте состояние сети на месте использования устройства.
	Проблема с деталью	Проверьте, нет ли проблем со слоем, печать которого остановилась, например, наличие пустого контура.
	Другие проблемы	Экспортируйте журнал работы принтера и отправьте его в отдел послепродажного обслуживания.
Поддержка в определённой области детали нарушена	Опора не добавлена	Проверьте конструкцию опоры и соответственно добавьте достаточную опору.
	Опора слишком тонкая	Увеличьте диаметр опорной планки.
	Емкость под этим участком повреждена	Замените разделительную пленку или емкость для смолы на новую.
	Температура окружающей среды слишком низкая	Поместите принтер в помещение с кондиционером, чтобы температура окружающей среды составляла 25±5 °C.
Часть напечатанной части отсутствует	Недостаточно смолы в емкости	Добавьте достаточное количество смолы и распечатайте деталь еще раз.
	Загрязнение светового канала	Проверьте и очистите световой канал, а также убедитесь, что дно емкости для смолы и LCD-экран чистые и яркие.
	Емкость повреждена	Слейте смолу из емкости, проверьте емкость для смолы и замените её новой, если она повреждена.
	Деталь спроектирована или поддерживается неверно	Измените дизайн детали и добавьте опору должным образом.
	В емкости есть посторонние предметы	Перелейте смолу в другую емкость, очистите емкость со смолой изопропиловым спиртом/спиртом и убедитесь в удалении посторонних предметов.

Сервисное обслуживание

Гарантия

Техническая поддержка

Контактные данные

1. Гарантийный срок

На 3D-принтеры серии Rivox Print L03 предоставляется гарантия в течение 12 месяцев.

2. Предварительные условия

- Неисправность оборудования не вызвана человеческим фактором или форс-мажорными обстоятельствами.
- Действительное подтверждение покупки.

3. Объём

- Наружные детали, такие как дверные панели и корпус оборудования, считаются не имеющими проблем с качеством при оформлении заказа и не включаются в список гарантийных компонентов.
- Расходные материалы (включая емкости для смолы, разделительные пленки и т.д.) распакуйте и осмотрите товар на месте подписания документа приёмки-передачи; после подписания считается, что у оборудования нет проблем с качеством, и гарантийные претензии не принимаются.

Гарантия на LCD-дисплей составляет 3 месяца.

4. Сервисное обслуживание

В случае запросов на гарантийное обслуживание, которые выполняются в соответствии с гарантийными условиями, поставщик также должен нести расходы на запасные части, ремонт и транспортировку.

5. Негарантийные случаи

- Неисправность оборудования, вызванная человеческим фактором или форс-мажорными обстоятельствами;
- Непредставление действительного подтверждения покупки;
- Производительность и надежность оборудования зависят от многих факторов, и поставщик может пообещать, что наилучшая производительность и надежность печати будут достигнуты при использовании оригинальных расходных материалов и вспомогательного программного обеспечения поставщика, а также при строгом соблюдении инструкций руководства пользователя оборудования во время эксплуатации. Гарантийные претензии, которые были вызваны применением программного обеспечения и расходных материалов сторонних производителей, определенно не будут приняты поставщиком.

6. Гарантийное обслуживание

Поставщик может предложить техническое обслуживание по запросу, который не соответствует условиям гарантии или не соответствует гарантийному сроку, но расходы, связанные с запасными частями и транспортировкой, должны быть оплачены заказчиком.

Техническая поддержка

Если вам нужна помощь во время использования продукции Rivox, то свяжитесь напрямую с Rocada Med по телефону, указанному на последней странице данного руководства.

Прежде чем вы отправите запрос в службу технической поддержки по электронной почте или телефону, мы рекомендуем вам заранее выполнить следующие подготовительные действия:

1. Определение серийного номера устройства

Серийный номер продукта поможет нам узнать больше информации о вашем устройстве и быстро оформить заказ. Серийный номер устройства указан на заводской табличке на корпусе.

2. Log файл журнала работы устройства

Войдите в меню: TOOLS- CON FIG AND LOG FILES-EXPORT THE LOG-Export, экспортируйте log файл журнала работы устройства, который будет сохранен в корневом каталоге USB-диска.

3. Фотографии и видео

Некоторые неисправности трудно описать и оценить, и в этом случае предоставление фотографий или видеозаписей является наиболее эффективным способом объяснения проблемы.

Предоставьте фотографии или видеозаписи при следующих обстоятельствах:

1 Детали повреждены или отваливаются;

2 Вы знаете причину неисправности, но не знаете названия соответствующих деталей, из-за которых произошел сбой;

3 Рабочее состояние устройства является нетипичным или его трудно описать;

4 Проблемы с качеством печати.



Импортер: ООО «Рокада-Дент»

ул. Петербургская 26, г. Казань, Республика Татарстан

Эл. почта: mail@rocadamed.ru

Тел.: (843) 570-68-80

Серийный номер, дату изготовления указаны на оборудовании

Сервисный центр «Рокада Мед»

<https://service.rocadatech.ru>

Тел.: +7 (843) 570-60-81

Информация о производителе:

Suzhou Laisai Intelligence Technology Co., Ltd.

Веб-сайт: www.rayshape3d.com

Эл. почта: sales.os@rayshape3d.com , feedback@rayshape3d.com