



使用指南

MS PRO

感谢您选择谊和产品！

如果您之前购买过谊和机器或熟悉3D打印技术，我们仍然建议您仔细阅读此说明书，文中的注意事项及使用技巧能更好地避免错误的安装和使用。

为了更好的开始3D打印之旅，您可以先了解以下信息：

1. 谊和信官网：www.yihexin.com.cn

在使用机器过程中如遇到此说明书中未包含的疑问或问题，请联系客服人员，我们将全力解决问题。

2. 官方微信公众号：

官方微信公众号将定期发布新鲜的3D打印行业动态、前沿的技术资讯及常见的技术指南。



微信公众号

注意事项

在组装、使用时请时刻谨记以下注意事项，不遵守这些警告可能会使机器损坏，甚至造成人身伤害。



收到货后，若缺少任何配件，请联系客服进行补发！



从打印平台取下模型时，注意不要将尖锐物品划向手指。



如遇紧急情况，请直接关闭3D打印机的电源。



3D打印机包含高速运动的工作部件，谨防夹手。



组装3D打印机或者打磨模型，建议戴上护目镜。



请将3D打印机及其配件放在儿童触碰不到的地方。



请于宽敞、平整、通风良好的环境下使用3D打印机。



长时间不使用机器，注意防雨、防潮保护。



环境温度建议为8°C-35°C，湿度为20%-50%，同时需要避免阳光照射。在此范围之外使用，可能带来不良的打印效果。



切勿私自拆装3D打印机，如有问题，请联系售后服务。

目录

一、机器参数	5
二、装箱清单	7
三、机器一览	8
四、操作屏功能介绍	9
五、装配及调平说明	12
六、首次打印说明	16
七、切片软件概述	19
八、常见问题及机器的维护	20

机器参数

打印参数

机型	MS Pro
操作	2.8寸电阻触摸屏
切片软件	YiHERO 3D
连接方式	U盘

打印规格

技术	LCD屏幕光固化成型技术
光源配置	矩阵光源（波长405nm）
XY分辨率	3840*2400（4K）
Z轴精度	0.01 mm
层厚度	0.01-0.15mm
打印速度	MAX 50 mm/h
额定功率	45 W

物理参数

机器尺寸	222 mm（长）*227 mm（宽）*383 mm（高）
打印体积	132 mm（长）*80mm（宽）*165 mm（高）
材料	405nm 光敏树脂
机器重量	~ 4.25 kg

建议打印参数

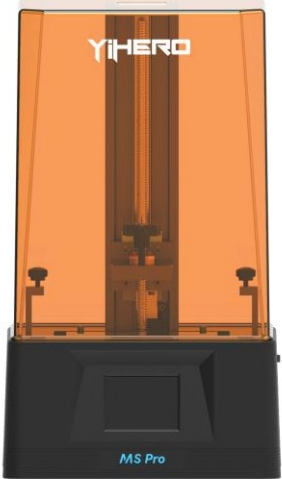
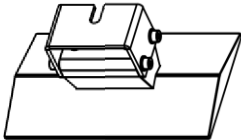
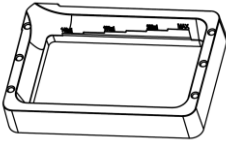
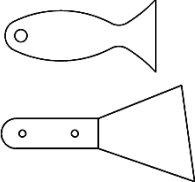
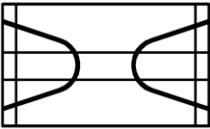
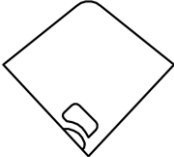
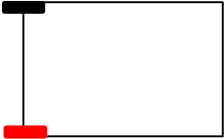
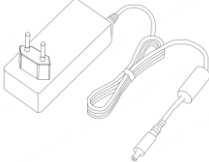
层厚	0.05 mm
UV功率	100%
正常曝光时间	2 s
灭灯时间	0.5 s
底部曝光时间	40 s
底部层数	6
Z轴抬升距离	6 mm
Z轴抬升速度	4 mm/s
Z轴回退速度	6 mm/s
抗锯齿等级	1

温馨提示：

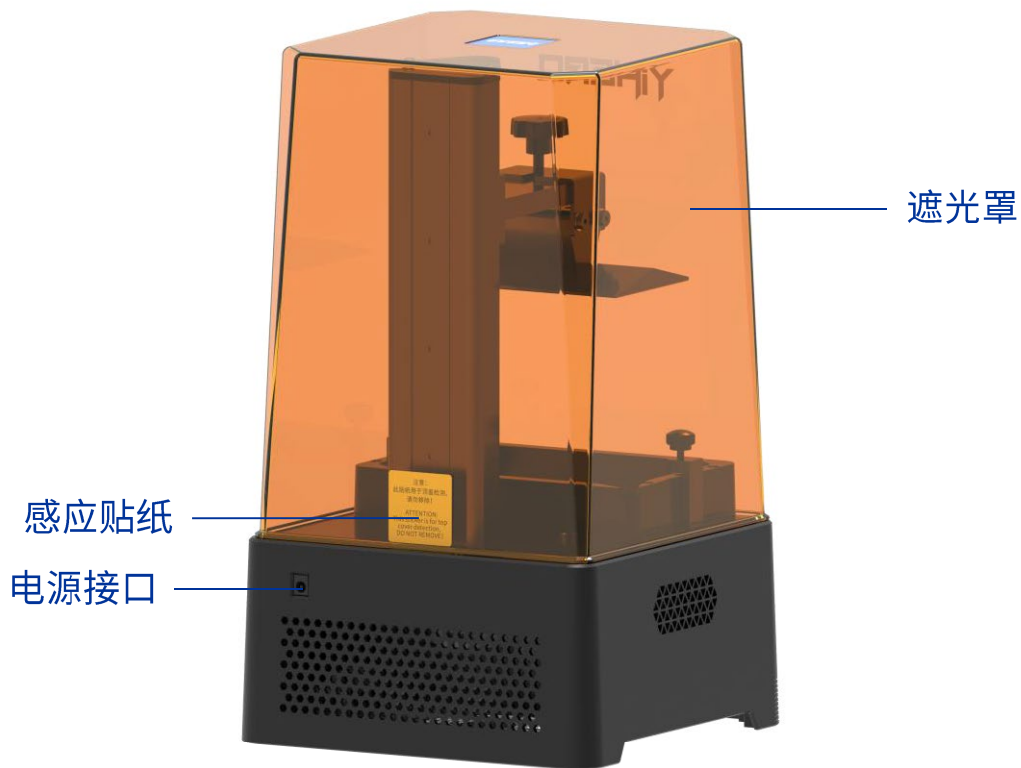
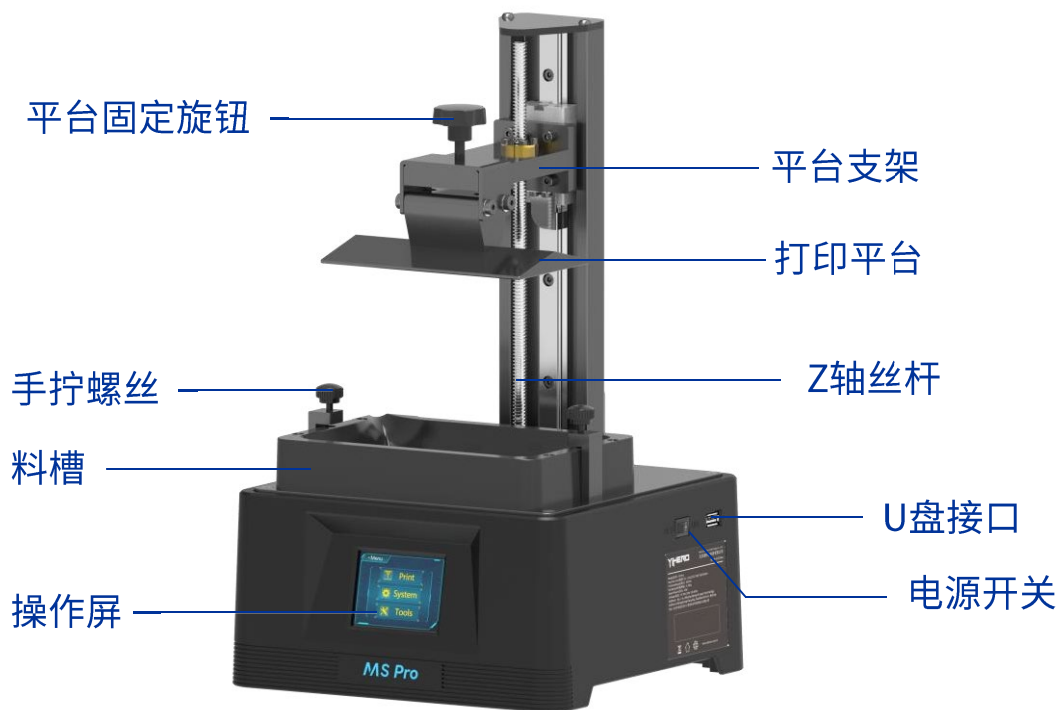
- 1、以上打印参数仅供参考。
- 2、因黑白屏UV能量高，若打印料盒或打印平台上长期有树脂薄膜残留，建议您适当降低UV功率，延长正常曝光时间。



装箱清单

			
		打印平台 1PC	料槽 1PC
			
MS Pro		U盘 1PC	铲刀 2PCS
			
口罩 1PC	手套 3双	漏斗 5PCS	安装说明书 1PC
			
调平专用纸 1PC	防刮花膜套件	工具包	电源适配器1PC

机器一览

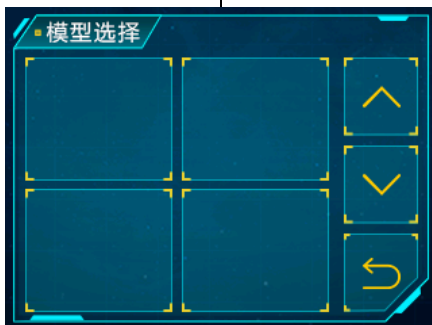


操作屏功能介绍

主界面



打印



系统



工具



主界面



点击进入打印界面

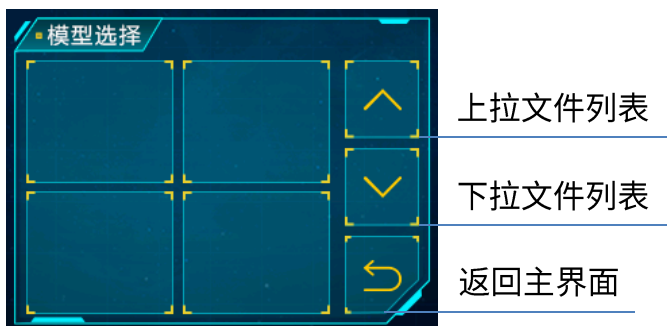
点击进入系统界面

点击进入工具界面

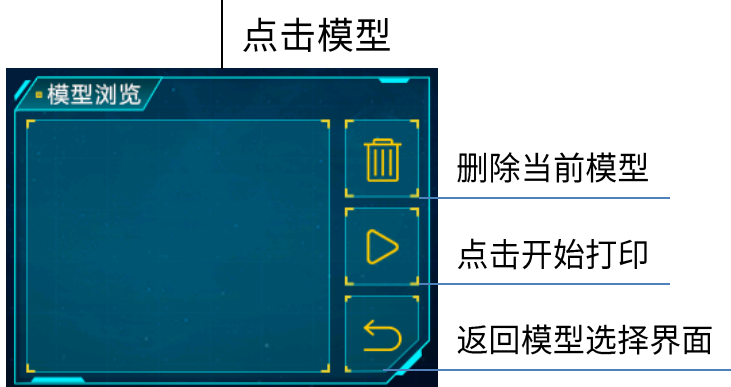
操作屏功能介绍

打印

模型选择：



模型浏览：



系统

语言：中英文切换

服务：



信息：



操作屏功能介绍

工具

移动Z轴：

移动Z轴

0.1mm1mm10mm

向上移动Z轴

向下移动Z轴

归零Z轴

关闭Z轴电机

返回工具界面

点击选择Z轴每次移动的距离

检测：

检测

选择其中一种图像进行检测

点击可输入检测的时间

减少检测的时间

增加检测的时间

点击进行预设时间的检测

返回工具界面

更多：

工具

UV功率

开门检测

返回工具界面

点击设置UV功率

点击开启/关闭开门检测

Z=0： 重置零点

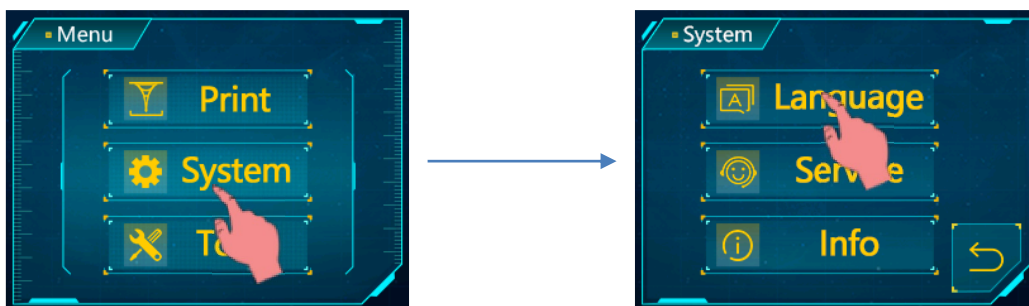
声音图标： 开启/关闭触屏声音。

装配及调平说明

1、拆开包装，取出所有配件。插上电源，打开电源开关。



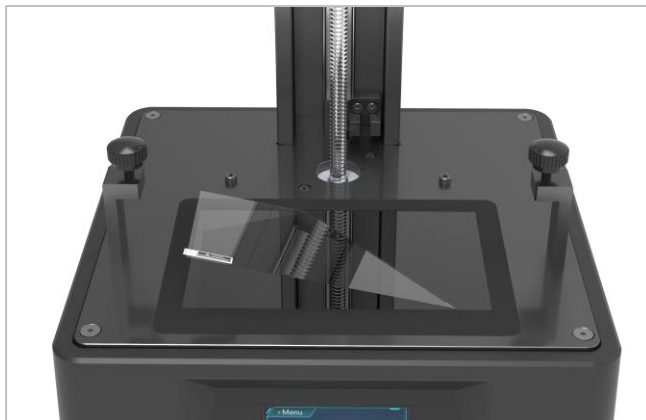
2、切换语言为中文。



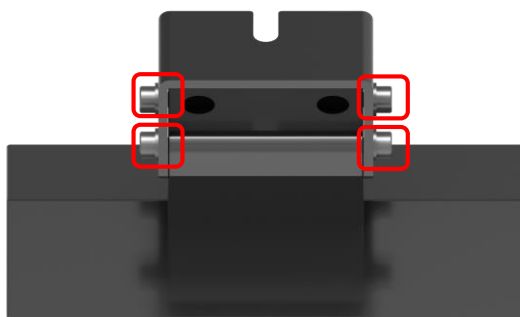
3、将Z轴上升至一定高度，确保安装打印平台时不会刮蹭固化屏。



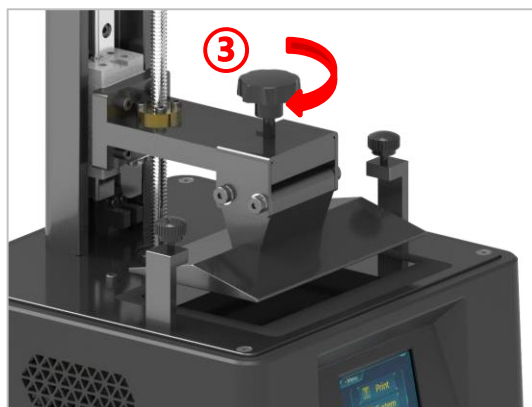
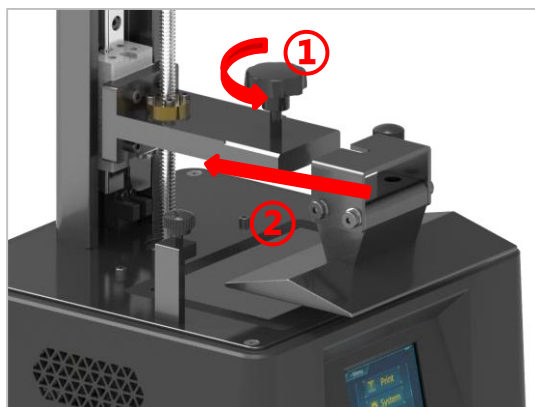
4、撕掉固化屏上的出厂保护膜。



5、撕掉打印平台上的薄膜，拧松上方的4颗螺丝。

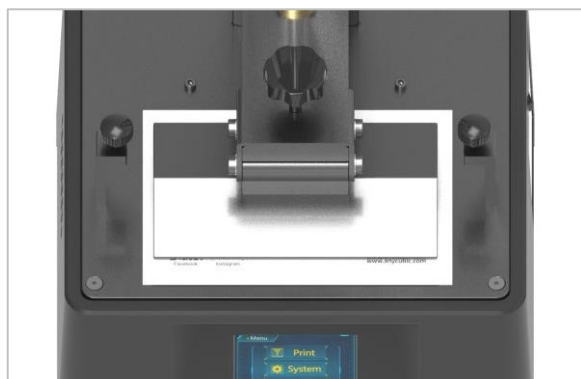


6、安装打印平台。



装配及调平说明

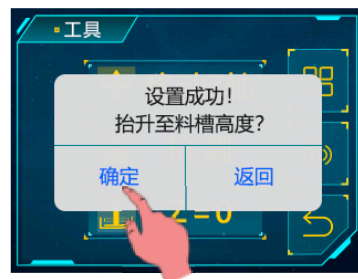
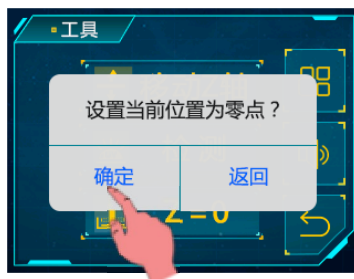
7、在固化屏上放专用调平纸（随机器配送），点击操作屏上的“归零”，等待Z轴下降并自动停止。



8、用手按压平台上方，拧紧平台上的4颗螺丝。

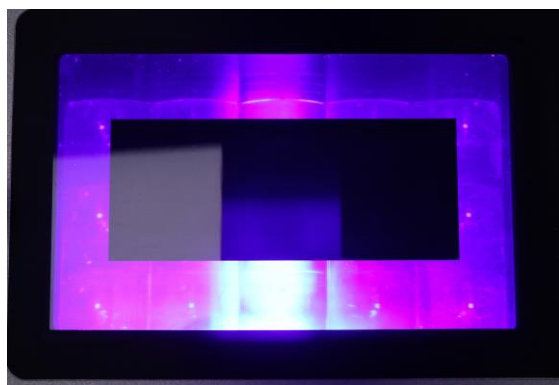
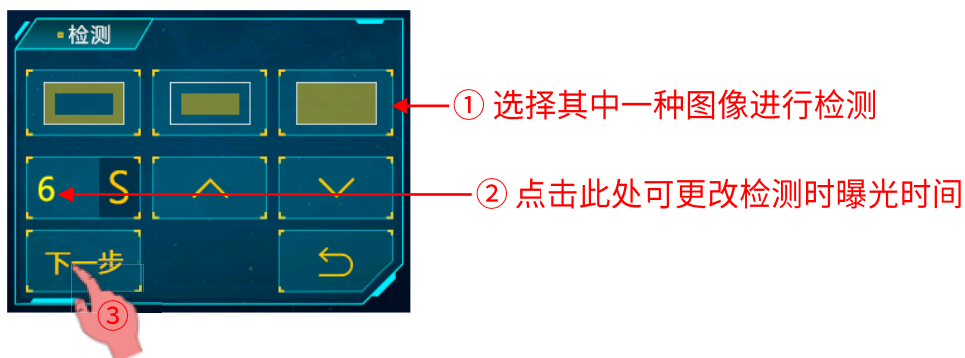


9、上述操作完成后，点击返回“工具”界面，点击“Z=0”记录零点，此时将会弹出提醒界面，点击“确定”，完成调平。设置成功后，点击“确定”让平台抬升至料槽高度。



装配及调平说明

10、检测UV灯是否正常工作：点击操作屏的“工具”→“检测”，设置检测图像和曝光时间，然后点击“下一步”，若能完整显示对应的检测图像，则表示UV灯和固化屏正常工作。



第一个图案的曝光效果

11、安装料槽。



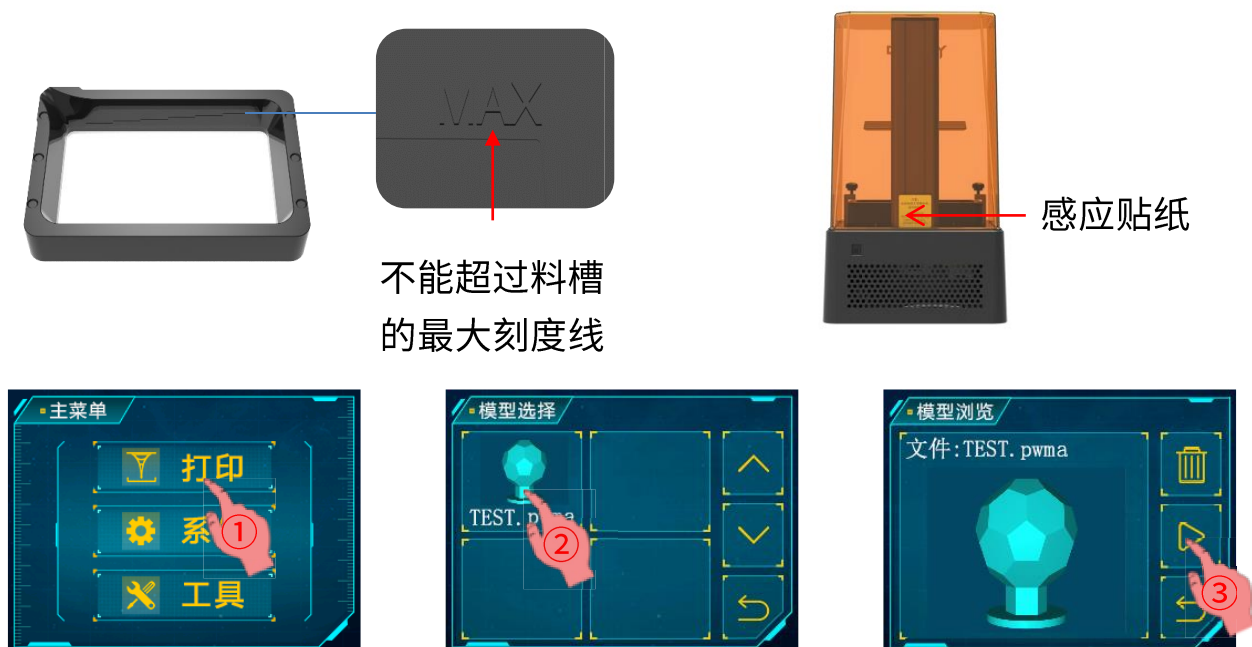
首次打印说明

1、打印模型

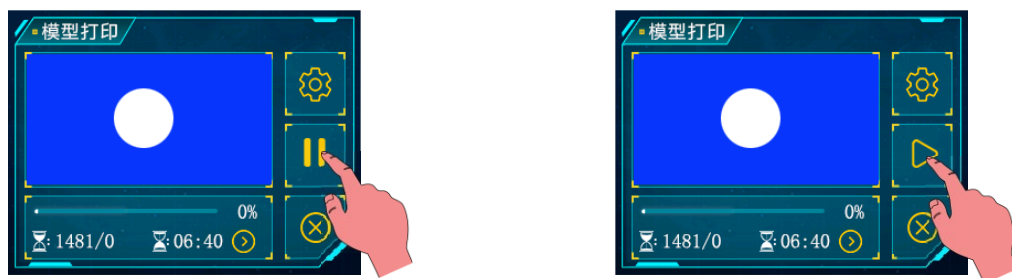
将U盘插入机器U盘插口（测试模型“TEST.pwma”已保存至U盘内），先戴上口罩和手套（树脂不能直接接触皮肤），然后向料槽中缓慢倒入树脂，注意树脂不能超过料槽的最大刻度线。

盖上遮光罩（注意方向，有感应贴纸的是背面），点击操作屏上的“打印”，选中“TEST.pwma”模型，然后开始打印。

（操作屏显示的打印时间仅为预估时间，模型打印时间以实际为准。）



打印过程中若发现树脂不够打印完模型，可点击“暂停”图标，Z轴上升后向料槽中缓慢加入树脂。点击“开始”图标，Z轴下降后继续打印。



2、开门检测功能

开门检测功能默认关闭。开启此功能后，机器在打印过程中能自动识别遮光罩是否被拿起，拿起遮光罩，暂停打印；盖上遮光罩，恢复打印。

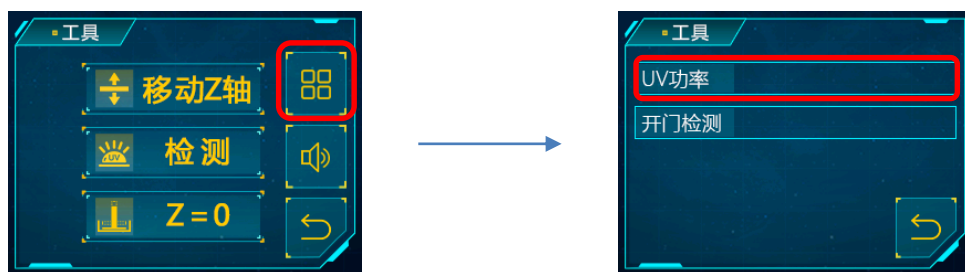
点击“工具”界面的“”图标，单击开门检测一栏开启或关闭此功能。



2、设置UV功率

设置UV功率的方法有两种。

在打印开始前，点击“工具”界面的“”图标，点击“UV功率”设置相应参数。



或者，在打印过程中，点击“模型打印”界面的“齿轮”图标。在“打印设置”中向下翻页，找到“UV功率”，点击并设置相应参数。



3、处理模型及残渣

打印完成后，待平台上的残留树脂不再下滴，拧松平台固定旋钮，取下平台。然后用铲刀将模型铲下，并用浓度为95%的乙醇清洗。

在固化不完全或打印失败等情况下，料槽中的树脂可能会留有固体残渣。**建议**每次打印完成后，将料槽里的树脂用漏斗过滤掉残渣后储存在密封的储存罐内。如不进行此操作，进行下一次打印时，平台下降时可能会损坏离型膜和固化屏。

平台及料槽上残留的树脂可直接用纸巾擦拭干净即可。



切片软件概述

3D打印机通过读取切片文件，层叠打印出三维实物。所以，用户需将三维格式的文件（stl./obj.）转换成机器可读取的切片文件，此过程通俗称之为“切片”，即将三维模型‘切’成很多层。能将三维格式文件转换成切片文件的软件，称为切片软件。

用户可使用YiHERO 3D生成切片文件，**选择机型为MS Pro**，对模型进行调整位置大小、抽壳打孔、添加支撑、设置曝光参数等操作，并导出切片文件（.pwma）。

YiHERO 3D操作指南请在U盘文件中查看。

1、常见问题汇总

(1) 模型不粘平台

底层曝光时间不足，请增加曝光时间

模型底面与平台接触面积小，需要添加底阀

调平没调好（打印的首层过高，或平台一边高一边低）

(2) 模型断层开裂

打印过程中机器晃动

离型膜长时间使用后松动，需更换

打印平台或者料槽没有拧紧

适当增加曝光时间

抬升速度过快

抽壳模型未打孔

(3) 模型有错层纹、变形

检查是否支撑太少

降低抬升速度

(4) 料槽里有类似海带的絮状物

过曝导致，需要减少底部曝光时间和正常曝光时间

2、机器的维护



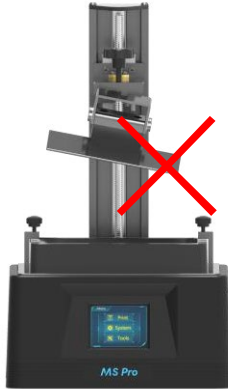
1、如Z轴工作过程中发出摩擦异响，请在Z轴丝杆上涂抹适量润滑油脂。

常见问题汇总及机器的维护

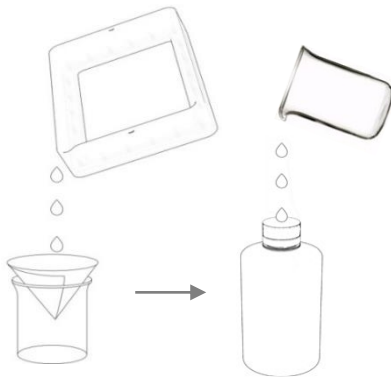


2、打印失败，清理残留在离型膜上的树脂：全屏曝光20s，再将固化的树脂整层揭下，可以有效保护离型膜。

不要用尖锐物品刮铲离型膜，以免损坏。



3、取平台时注意不要滑落，以免损坏机器。



4、48小时内不使用机器时需将树脂倒回储存罐里(需过滤掉残渣)。

5、打印结束后注意清理干净平台(用纸巾直接擦干净或用酒精清洗)和料槽里面的残渣(用过滤漏斗过滤掉残渣)。

6、若机器上不慎沾有树脂时，可用酒精清洗干净。

7、切换不同颜色的树脂时应先将原来颜色的树脂清理干净。

再次感谢您选用谊和产品！如遇任何问题，请登录谊和信官方网站(www.yihexin.com.cn) 联系客服人员，我们将全力解决您的问题。