



Instrukcja obsługi drukarki 3D

v.1.1

Szanowni klienci,

Dziękujemy za wybranie naszych produktów. By zapewnić jak najlepsze efekty użytkowania urządzenia, przeczytaj instrukcję przed uruchomieniem drukarki. Nasz zespół dokłada wszelkich starań by świadczyć usługi jak najwyższej jakości. Jeśli napotkasz jakikolwiek problem z drukarką 3D, możesz się z nami skontaktować za pośrednictwem numeru telefonu lub adresu e-mail podanego na końcu instrukcji.

Aby uzyskać lepsze efekty korzystania z naszego produktu, możesz również skorzystać ze wskazówek zawartych w następujących źródłach:

- instrukcje i filmy na dysku U (pendrive)
- odwiedź naszą oficjalną stronę internetową www.creality.com, aby znaleźć odpowiednie informacje o oprogramowaniu / sprzęcie, dane kontaktowe oraz instrukcje obsługi i konserwacji

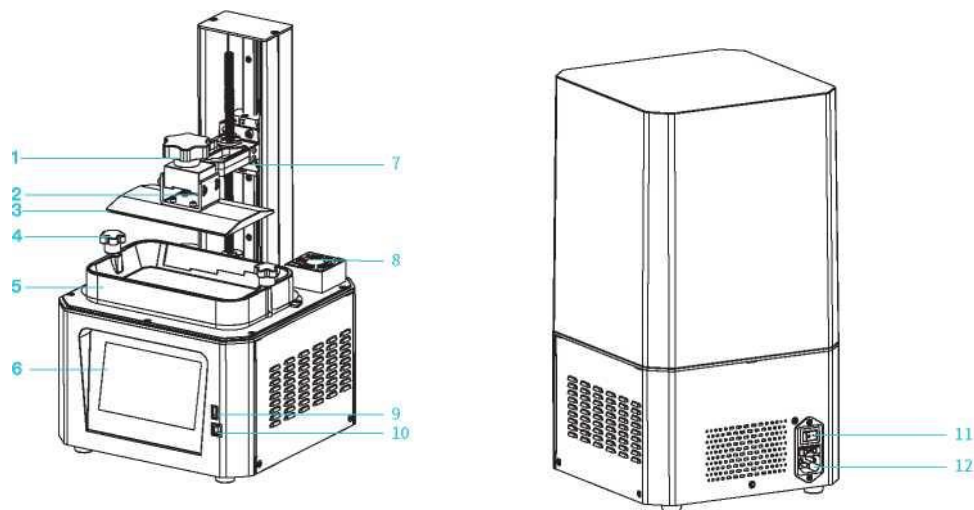
Aktualizacja oprogramowania sprzętowego

Odwiedź naszą oficjalną stronę internetową <https://www.creality.com/download>, wybierz język oraz odpowiedni typ drukarki i model oraz pobierz wymagane oprogramowanie układowe. Możesz go użyć po zakończeniu instalacji.

Uwagi

- 1 W celu uniknięcia obrażeń ciała lub szkód majątkowych nie używaj drukarki w sposób inny niż opisany w niniejszym dokumencie.
- 2 Nie umieszczaj drukarki w pobliżu źródła ciepła ani przedmiotów łatwopalnych lub wybuchowych. Sugerujemy umieszczenie urządzenia w dobrze wentylowanym, niskopyłowym środowisku.
- 3 Nie wystawiaj drukarki na działanie gwałtownych wibracji ani niestabilnego otoczenia, ponieważ może to spowodować niską jakość wydruku.
- 4 By uniknąć uszkodzenia drukarki należy używać zalecanej żywy.
- 5 Nie używaj żadnego innego przewodu zasilającego poza dostarczonym. Zawsze używaj uziemionego gniazdka elektrycznego z trzema bolcami.
- 6 Nie otwieraj plastikowej pokrywy podczas użytkowania, w przeciwnym razie drukowanie zostanie przerwane.
- 7 Nie noś bawełnianych rękawiczek podczas obsługi drukarki. Takie tkaniny mogą zaplać się w ruchome części drukarek, co prowadzi do poparzeń, możliwych obrażeń ciała lub uszkodzenia drukarki.
- 8 Należy odczekać chwilę po zakończeniu drukowania. Wyjmując wydruk przy pomocy narzędzi, używaj lateksowych rękawiczek.
- 9 Często czyść drukarkę. Zawsze wyłączaj zasilanie podczas czyszczenia i wytrzyj suchą szmatką, aby usunąć kurz, przyklejone tworzywa sztuczne do drukowania lub inne materiały z ramy, szyn prowadzących lub kółek. Użyj środka do czyszczenia szkła lub alkoholu izopropylowego do czyszczenia powierzchni wydruku.
- 10 Dzieci poniżej 10 roku życia nie powinny korzystać z drukarki bez nadzoru.
- 11 Prezentowane urządzenie jest wyposażone w mechanizm zabezpieczający. Nie przesuwaj ręcznie dyszy i mechanizmu platformy drukującej ręcznie podczas uruchamiania, w przeciwnym razie urządzenie automatycznie się wyłączy.
- 12 Użytkownicy powinni przestrzegać przepisów ustawowych i wykonawczych odpowiednich krajów i regionów, w których urządzenie jest używane. W trakcie pracy należy przestrzegać norm oraz obowiązujących przepisów bezpieczeństwa. Surowo zabrania się używania produktów Creality do jakichkolwiek nielegalnych celów. Creality nie ponosi odpowiedzialności prawnej za jakiegokolwiek naruszenia w ramach jakichkolwiek okoliczności.

Wprowadzenie	01-01
Parametry	02-02
Lista części	03-03
Składanie drukarki 3D	04-04
Korzystanie z drukarki 3D	05-10
Rozpoczęcie drukowania	11-14
Zdalne sterowanie drukowaniem	15-15
Podłączenie okablowania	16-16
Rozwiązywanie problemów	17-18
Materiały eksploatacyjne	19-22



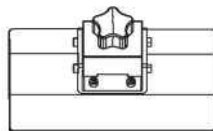
- 1 Śruba nasadowa sześciokątna
- 2 Śruba poziomująca
- 3 Płyta platformowa
- 4 Śruba nasadowa sześciokątna

- 5 Pojemnik (kadź) na żywicę
- 6 Ekran dotykowy
- 7 Czujnik krańcowy
- 8 Filtr powietrza

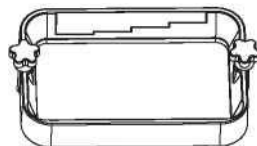
- 9 Port USB
- 10 Zapasowy kwadratowy port USB
- 11 Przelącznik zasilania
- 12 Gniazdo zasilania

Podstawowe parametry	
Model drukarki 3D	HALOT-ONE
Język oprogramowania	angielski
Metoda drukowania (komunikacja)	U disk (pendrive USB)
Rozdzielczość osi X/Y	1620*2560 px
Rozdzielczość osi Z	0.03 mm - 0.05 mm (grubość warstwy)
Szybkość drukowania	1 – 4 s / wysokość warstwy
Materiał do drukowania	Żywica światłoczuła o standardowej twardości, żywica standardowa, żywica o wysokiej twardości, żywica o wysokiej wytrzymałości, żywica do modeli dentystycznych.
Konfiguracja źródła światła	Zintegrowane źródło światła (długość fali 405nm)
System operacyjny	Windows XP i nowsze systemy operacyjne
Moc nominalna	100 W
Rozmiar wydruku	127*80*160 mm (długość, szerokość i wysokość)
Rozmiar urządzenia	221*221*404 mm
Wielkość opakowania	295*295*545 mm
Masa urządzenia	7.1 kg
Waga brutto	8.8 kg
Ekran wyświetlacza	5.0"

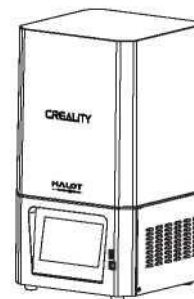
3. Zawartość opakowania



1 Platforma do druku



2 Zbiornik (kadź) na żywicę



3 Drukarka 3D



Lista narzędzi



1 Pendrive USB x 1



2 2#, 2.5 #, 3# Śrubokręt x 1



3 Pędzelek x1



4 Papierowy lejek x 4



5 Folia FEP x 1

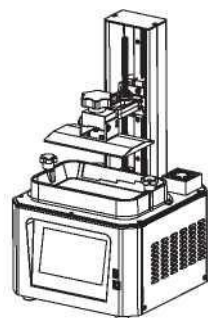


6 Metalowa szpachelka x 1

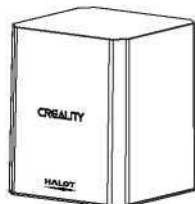


7 Zasilacz x 1

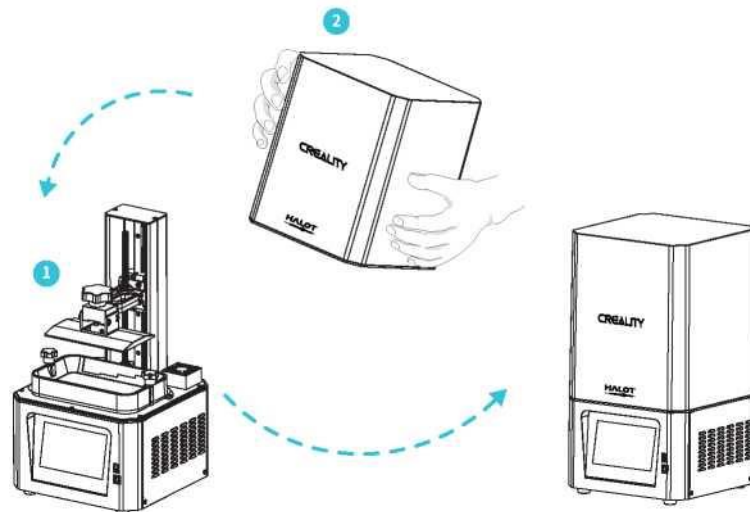
Wskazówka: powyższe zdjęcia akcesoriów mają wyłącznie charakter poglądowy, ich wygląd rzeczywisty może się różnić od wizerunku na grafikach.



1 Korpus maszyny



2 Osłona plastikowa



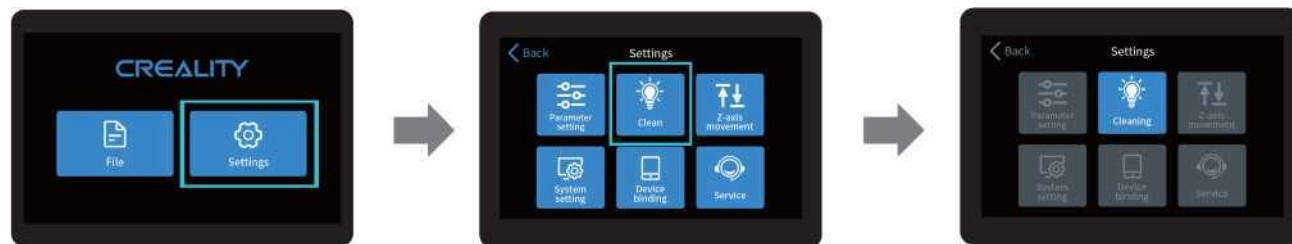
Uwaga: Aby złożyć drukarkę należy położyć plastikową pokrywę na korpusie urządzenia.

Ustawienia

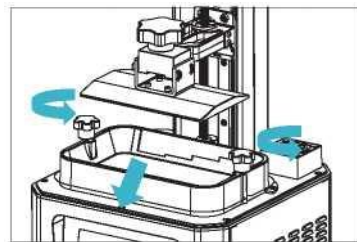


Uwaga: Prezentacja interfejsu użytkownika przedstawiona jest wyłącznie w celach informacyjnych, rzeczywisty wygląd interfejsu użytkownika może się różnić od zdjęć.

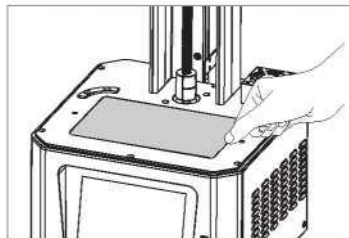
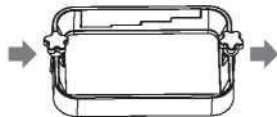
Ustawienia



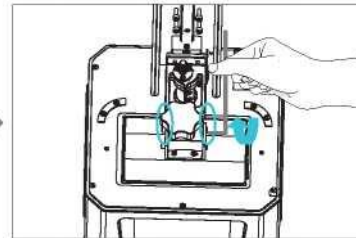
Uwaga: Prezentacja interfejsu użytkownika przedstawiona jest wyłącznie w celach informacyjnych, rzeczywisty wygląd interfejsu użytkownika może się różnić od zdjęć.



1. Najpierw podnieś platformę, a następnie poluzuj śruby po prawej i lewej stronie i wyjmij pojemnik na żywicę.



2. Poluzuj cztery śruby łączące płytę platformy, dociśnij kartę kalibracyjną do ekranu drukowania, naciśnij Settings -> Z-axis movement -> leveling, i sprawdź, czy platforma równomiernie pokrywa się z kartą kalibracyjną



3. Po sprawdzeniu, czy karta kalibracyjna pasuje równomiernie, dokręć cztery śruby platformy.



Uwaga: Platforma do drukowania została wypoziomowana w fabryce. Jeśli wymaga ponownego poziomowania z powodu transportu lub z innych powodów, wykonaj poniższe czynności.

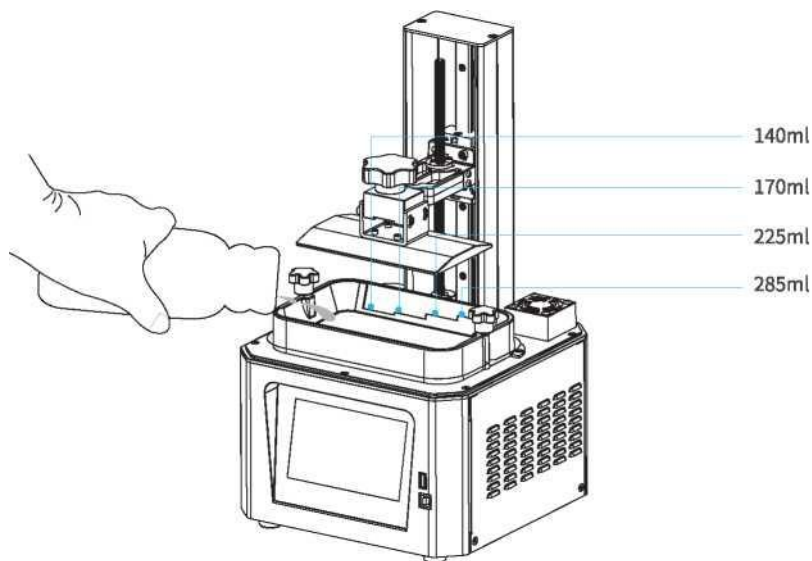
8. Poziomowanie platformy do drukowania



Uwaga: Prezentacja interfejsu użytkownika przedstawiona jest wyłącznie w celach informacyjnych, rzeczywisty wygląd interfejsu użytkownika może się różnić od zdjęć.

9. Uzupełnienie żywicy

Wlej światłoczułą żywicę UV do pojemnika na żywicę. Pojemność oznaczona została szczelinami. Dla poszczególnych poziomów wynosi: 140 ml / 170 ml / 225 ml / 285 ml.

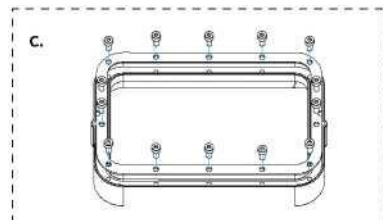
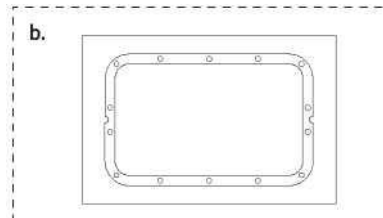
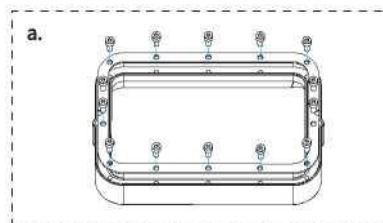


Wskazówka: Jak zmienić żywicę:

Powoli wyjmij kadz z żywicą, wylej pozostałą żywicę do pojemnika, wyczyść kadz, wlej nową żywicę, a następnie zainstaluj pojemnik w drukarce 3D.



Wskazówka: Żywica może powodować podrażnienie skóry lub alergiczną reakcję skórą. Przed użyciem należy założyć rękawiczki, aby uniknąć bezpośredniego kontaktu ze skórą.

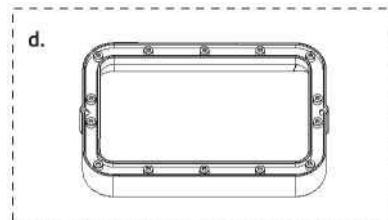


a. Najpierw wykręć 14 śrub mocujących folię do ramki zbiornika żywicy i wyjmij uszkodzoną folię przepuszczającą światło.

b. Następnie umieść folię przepuszczającą światło między dwiema stalowymi ramkami.

c. Na koniec włóż zmontowaną stalową ramę z powrotem do tacy i dokręć 14 śrub.

d. Zainstalowana folia wygląda jak na rycinie poniżej.



Parametry



(Wymiary) 140 mm*200 mm

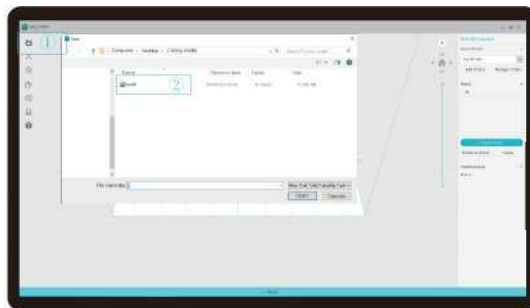


(Grubość) 0.15-0.2 mm

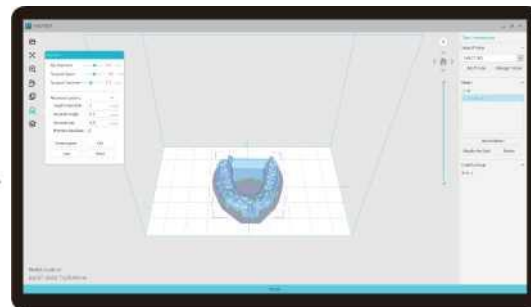


(Przepuszczalność światła) 95%

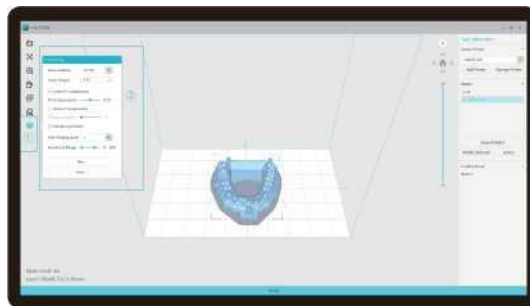
1. Obsługa slicera



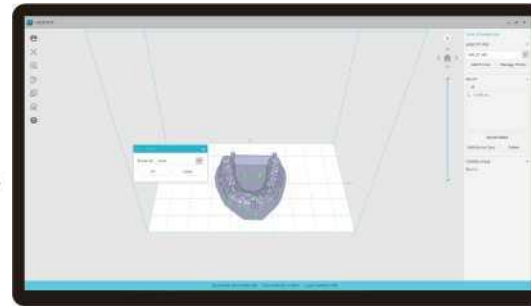
1. Otwórz oprogramowanie slicera drukarki 3D. Kliknij "open" po lewej stronie ekranu i dodaj plik modelu.



2. Jeśli model wymaga dodania podpór („support”), kliknij ikonę w prawym górnym rogu, aby ustawić odpowiednie parametry.

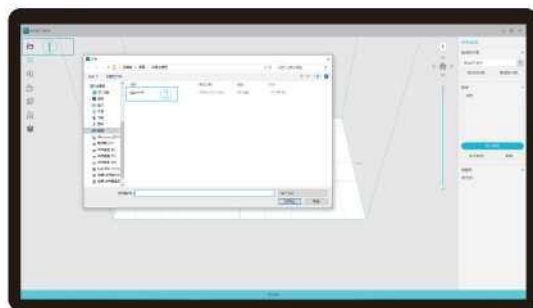


3. Kliknij ikonę ① Ustaw parametry „krojenia” modelu ② Kliknij "Slice"
(zalecane jest ustawienie parametrów dolnej warstwy od 5 do 20).

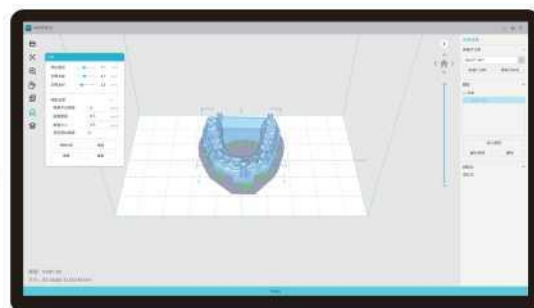


4. Zaczekaj na ukończenie procesu -> zapisz plik.
Po bardziej szczegółowy samouczek obsługi slicera zapraszamy na oficjalną stronę www.creality.com).

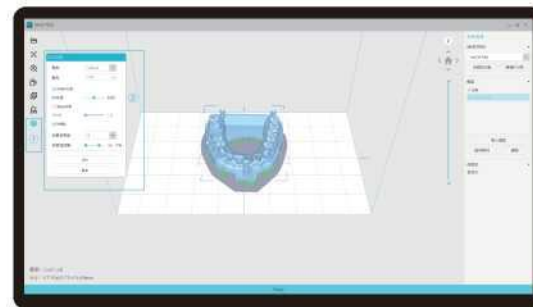
1. 切片



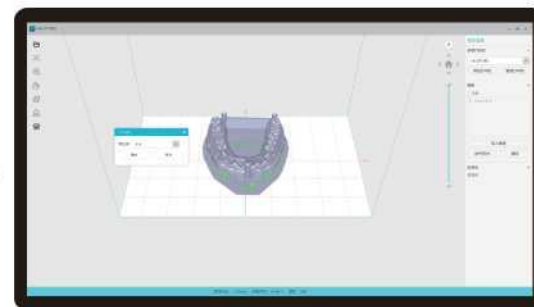
1. 打开LCD光固化3d打印切片软件,界面左方点击“打开”添加模型文件;



2. 根据模型如需添加支架,点击右上方图标,设置相应参数;

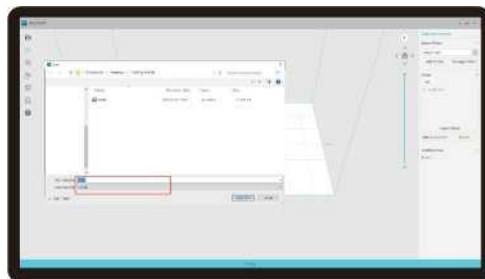


3. 点击图标①→设置切片打印参数②→点击切片

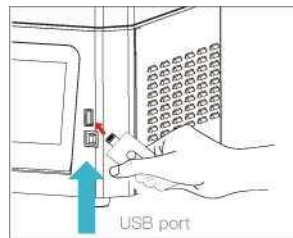


4. 等待完成切片后→另存切片好的文件。
(*切片教程详见官网切片视频www.cxsw3d.com)

2. Drukowanie



1. Wygeneruj plik cxdlp i zapisz plik na dysku U (pendrive).



2. Włóż dysk U (pendrive) -> naciśnij przycisk drukowania.



Ostrzeżenie: Podczas procesu drukowania zabronione jest odłączanie dysku U (pendrivea).



Wskazówka: Prezentacja interfejsu użytkownika przedstawiona jest wyłącznie w celach informacyjnych, rzeczywisty wygląd interfejsu użytkownika może się różnić od zdjęć.

15. Zdalna kontrola drukowania



1. Pobieranie aplikacji



2. Rejestracja



3. Logowanie



4. Dodawanie sprzętu



5. Skanowanie kodu QR



6. Nadanie nazwy urządzeniu



7. Wybór urządzenia

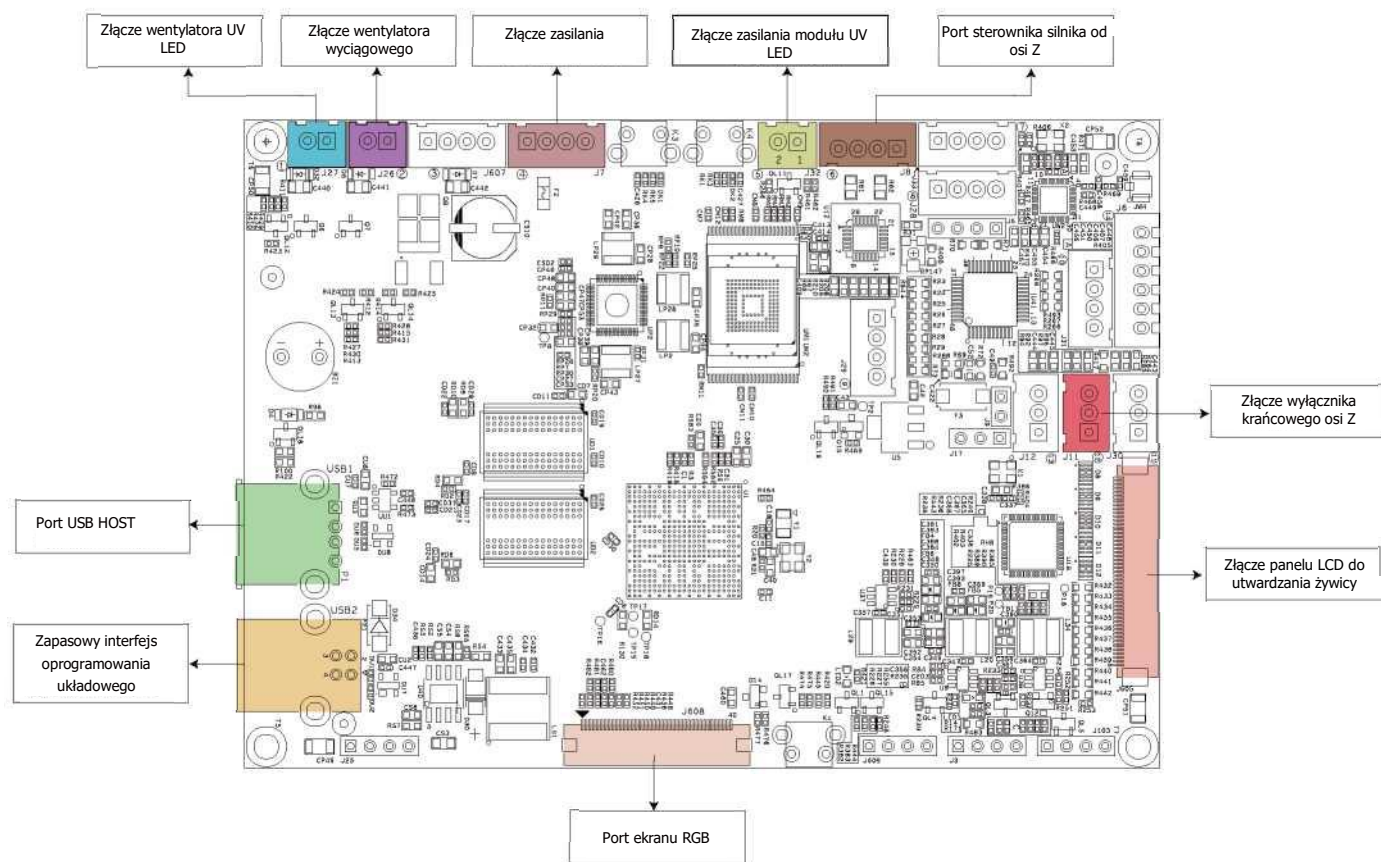


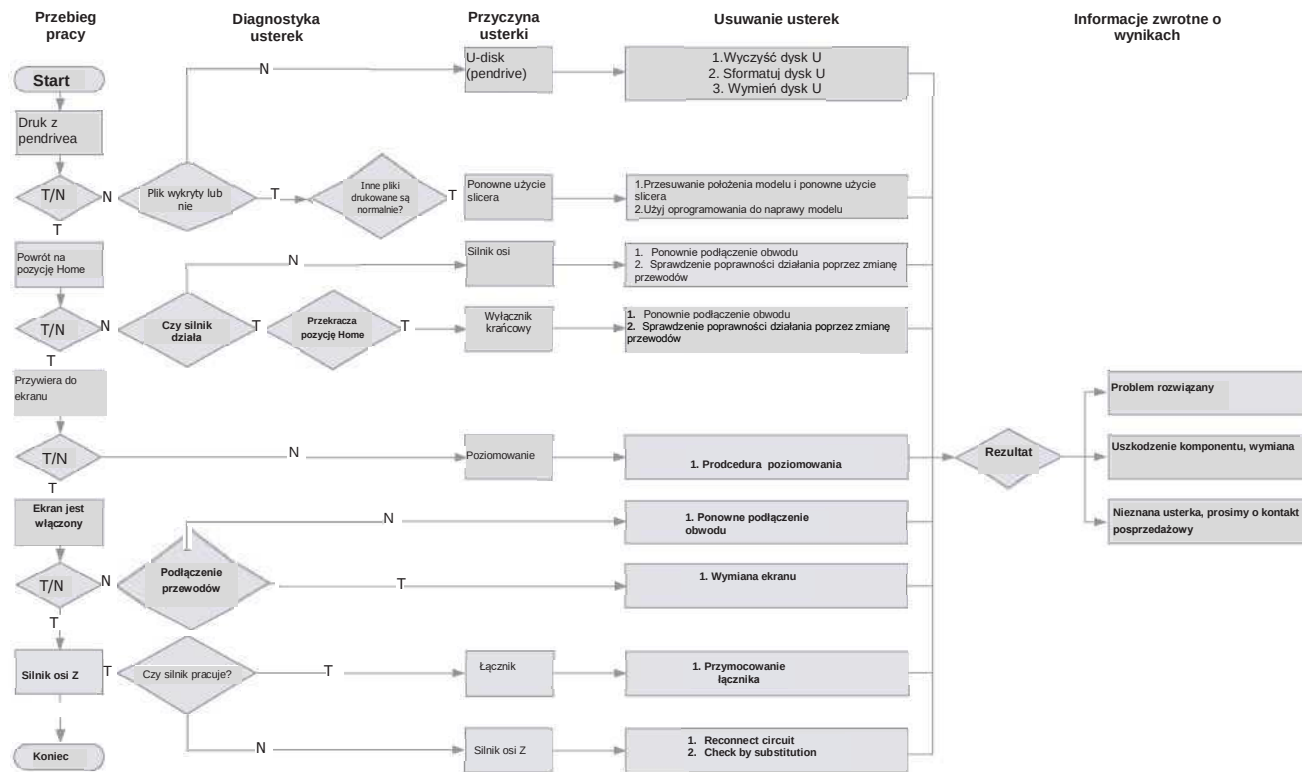
8. Sprawdzenie stanu drukowania

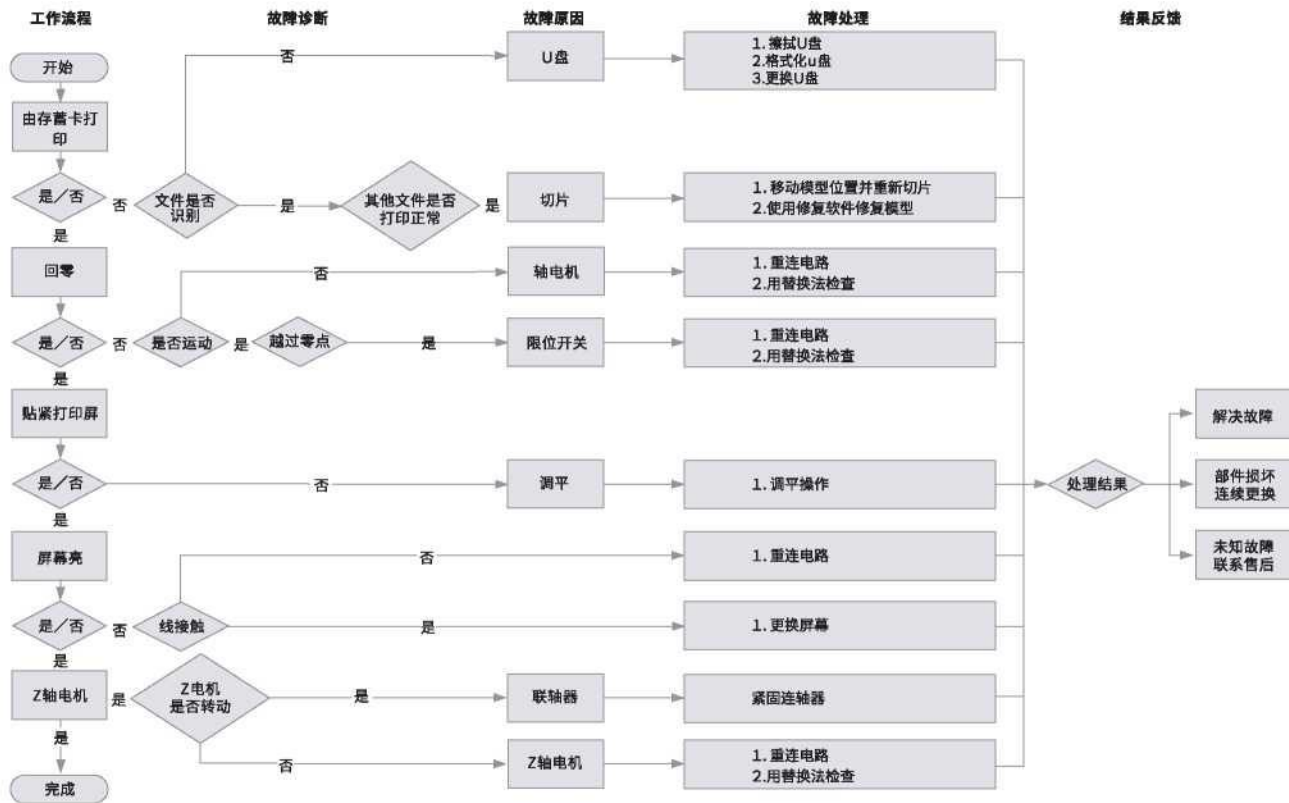


9. Postęp drukowania

16. Podłączenie okablowania







Żywice światłoczułe stosowane w drukarkach 3D

Żywica standardowa

Niski skurcz, duża prędkość drukowania, prawie bezwonna. Charakteryzuje się sztywnością i wytrzymałością, odpowiednia do drukowania popularnych prototypów produktów. Kompatybilna z większością modeli drukarek 3D LCD.

Żywica o niskiej emisji zapachu

Emituje niewielkie ilości nieprzyjemnego zapachu. Zapewnia wysoką precyzję oraz szczegółowe, bardzo wyraźne tekstury. Wykazuje dobrą płynność, oferuje wysoki wskaźnik powodzenia drukowania. Oferuje bogaty wybór kolorów. Żywica preferowana m.in. do branży mebli i rzemieślniczych itp.

Żywica o właściwościach ABS

Dzięki wysokiej twardości, wytrzymałości oraz dużej odporności na uderzenia, umożliwia wiercenie w gotowych modelach. Stosowanych głównie w prototypach przemysłowych i innych dziedzinach.

Żywica dentystyczna odlewnicza

Ze względu na niską charakterystykę skurczu umożliwia dokładniejsze odwzorowanie wymiarów. Trudnoodkształcalna pod ciśnieniem po formowaniu. Używana do produkcji modeli dentystycznych.

Żywica Elastyczna

Charakteryzuje się dobrą elastycznością oraz wysoką wytrzymałością przy wytłaczaniu lub rozciąganiu. Jest często stosowana w miejscach stykania się dwóch powierzchni.

Żywica zmywalna w wodzie

Gotowe modele można myć wodą. Jest bezpieczna i przyjazna dla środowiska. Charakteryzuje się wysoką dokładnością powierzchni, krótkim czasem czyszczenia i niskim kosztem materiału. Żywica zmywalna wodą jest obecnie jednym z ulubionych nowych materiałów dla szkół, instytucji edukacyjnych i entuzjastów druku.

Żywica dentystyczna

Twardość powierzchni jest niezwykle wysoka, odporna na zarysowania i ma niską charakterystykę skurczu. Stosowany jest głównie w odbudowie implantów dentystycznych i drukowaniu niewidocznych aparatów ortodontycznych w stomatologii medycznej.

Żywica o wysokiej wytrzymałości

Żywica wytrzymałościowa jest materiałem średnio twardym, odpornym na zużycie i wielokrotnie rozciągliwym. Jest stosowany w częściach, które muszą być wielokrotnie rozciągane w urządzeniach ciernych.

Żywica wysokotemperaturowa

Żywica wysokotemperaturowa jest stosowana głównie do produkcji form gumowych, które mogą wytrzymać wpływ wysokich temperatur bez pęknięcia. Zachowują przy tym dobrą wytrzymałość, sztywność i stabilność termiczną.

Żywica odlewnicza do biżuterii

Szeroko stosowana w przemyśle jubilerskim. Proces formowania jest stabilny, bez odkształceń. Gotowy produkt ma gładką powierzchnię i wysoką precyzję wykonania.

20. Informacje o parametrach żywicy światłoczułej UV



Powiązane Parametry	Żywica standardowa	Żywica o właściwościach ABS	Żywica dentystyczna	Elastyczna żywica	Żywica zmywalna w wodzie	Żywica dentystyczna	Żywica o wysokiej wytrzymałości	Żywica Wysokotemperaturowa	Żywica biżuteryjna
Lepkość	150-250MPa-s (NDJ-8S viskozymetr rotacyjny (25°C))	200-350MPa-s (NDJ-8S viskozymetr rotacyjny (25°C))	50-170MPa-s (NDJ-8S viskozymetr rotacyjny (25°C))	300-1000MPa-s (NDJ-8S viskozymetr rotacyjny (25°C))	100-350MPa-s (NDJ-8S viskozymetr rotacyjny (25°C))	150-300MPa-s (NDJ-8S viskozymetr rotacyjny (25°C))	150-300MPa-s (NDJ-8S viskozymetr rotacyjny (25°C))	150-300MPa-s (NDJ-8S viskozymetr rotacyjny (25°C))	100-150MPa-s (NDJ-8S viskozymetr rotacyjny (25°C))
Pasmo absorpcyjne	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	385nm-410nm	385nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm
Gęstość cieczy	1.05-1.25g/cm ³ Pomiar gęstości (25°C)	1.05-1.13g/cm ³ Pomiar gęstości (25°C)	1.05-1.25g/cm ³ Pomiar gęstości (25°C)	1.05-1.25g/cm ³ Pomiar gęstości (25°C)	1.05-1.25g/cm ³ Pomiar gęstości (25°C)	1.05-1.25g/cm ³ Pomiar gęstości (25°C)	1.05-1.25g/cm ³ Pomiar gęstości (25°C)	1.05-1.25g/cm ³ Pomiar gęstości (25°C)	1.05-1.13g/cm ³ Pomiar gęstości (25°C)
Moduł zginania	1.882-85Mpa 2.3	1.192-25Mpa 2.5	1.192-25Mpa 2.5	1.882-85Mpa 2.3	1.882-85Mpa 2.3	1.882-85Mpa 2.3	1.882-85Mpa 2.3	1.882-85Mpa 2.3	1.192-25Mpa 2.5
Wytrzymałość na zginanie	59-70MPa	68-80MPa	49-58MPa	40-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	49-58MPa
Temperatura zniekształcenia cieplnego	80°C	80°C	75°C	80°C	80°C	80°C	80°C	220°C	65°C
Współczynnik rozszerzalność cieplnej	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6
Skurcz objętościowy	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.88-2.45%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.56-1.95%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	4.06-5.08%
Skurcz liniowy	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.8-1%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.85-1.05%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	1.05-1.35%
Wytrzymałość na rozciąganie	36-52 MPa	42-62 MPa	42-62 Mpa	30-52 MPa	30-52 MPa	42-62 MPa	30-52 MPa	36-52 MPa	42-62 MPa
Moduł rozciągania	1.779-85MPa 2.3	1.86-645MPa 2.	1.86-645MPa 2.	1.779-5MPa 2.38	1.779-85MPa 2.3	1.779-85MPa 2.3	1.779-85MPa 2.3	1.779-85MPa 2.3	1.86-645MPa 2.
Wydłużenie przy zerwaniu	11%-20%	11%-21%	11%-20%	200%	120%	11%-20%	130%	11%-20%	11%-20%
Twardość Shore'a	84D	75-80D	80-88D	20-30D	80-85D	82D	65-75D	86D	65D
Temperatura zeszklenia	100°C	100°C	78°C	100°C	100°C	100°C	100°C	100°C	78°C
Gęstość stała	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³
Wytrzymałość (Notched Impact)	44-49J/m ²	60-80J/m ²	44-49J/m ²	41-48J/m ²	41-48J/m ²	41-49J/m ²	41-48J/m ²	44-49J/m ²	44-49J/m ²

光敏树脂

刚性树脂

低收缩率、打印速度较快，低味无毒，具备刚性和韧性。适合打印普通的产品原型及展示模型，高度兼容LCD型打印机。

低气味刚性树脂

低气味，高精度，细节纹理表现力佳。流动性好，打印成功率高。色系丰富，可满足客户对颜色的需求，适用于动漫手办，工艺摆设等。

类ABS树脂

具有高硬度，高韧性的物理性能，且抗冲击能力强，可以在模型成品上直接攻牙钻孔，主要应用于工业手板等领域。

可铸造牙冠树脂

具备低收缩率的特性，尺寸更加精准。成型后硬度高，遇到压力挤压不易变形。适用于制作烤瓷牙。

弹性树脂

弹性树脂是在高强度挤压和反复拉伸下表现出优秀弹性的材料，这种新材料可应用于减震、接触面，和其他工程应用。适合有趣创意的实现。

水洗树脂

模型可直接用水冲洗，安全环保干净，表面精度高，清洁的时间和材料成本低，是目前学校、教育机构及打印爱好者的喜欢的新材料之一。

牙模树脂

表面硬度极高，耐刮，具有低收缩特性，主要应用于医疗齿科的牙模种植修复以及隐形牙套打印制作等。

柔性树脂

柔性树脂是一种中等硬度、耐磨、可反复拉伸的材料。这种材料被用于摩擦装置需要反复拉伸的零部件中。

压模树脂

压模树脂主要应用于饰品的高温橡胶翻模，能承受200℃左右的温度不开裂，并能保持良好的强度，刚度和热稳定性。

可铸造首饰树脂

广泛应用于珠宝行业。燃烧性能优良，膨胀系数小，燃烧无残留。成型过程稳定不变形，成品表面光滑，精度高。

23.光敏树脂种类参数信息

相关参数	刚性树脂	类ABS树脂	可铸造牙冠树脂	弹性树脂	水洗树脂	牙模树脂	柔性树脂	压模树脂	可铸造首饰树脂
粘度	150-250MPa·s (NDJ-8S 旋转粘度仪 (25°C))	200-350MPa·s (NDJ-8S 旋转粘度仪 (25°C))	50-170MPa·s (NDJ-8S 旋转粘度仪 (25°C))	300-1000MPa·s (NDJ-8S 旋转粘度仪 (25°C))	100-350MPa·s (NDJ-8S 旋转粘度仪 (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-8S 旋转粘度仪 (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-8S 旋转粘度仪 (25°C))	150-300MPa·s (NDJ-8S 旋转粘度仪 (25°C))	100-150MPa·s (NDJ-8S 旋转粘度仪 (25°C))
吸收波段	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	385nm-410nm	385nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm	355nm-410nm
液体密度	1.05-1.25g/cm ³ (密度计 (25°C))	1.05-1.13g/cm ³ (密度计 (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (密度计 (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (密度计 (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (密度计 (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (密度计 (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (密度计 (25°C))	1.05-1.25g/cm ³ (密度计 (25°C))	1.05-1.13g/cm ³ (密度计 (25°C))
弯曲模量	1.882-2.385Mpa	1.192-2.525Mpa	1.192-2.525Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.882-2.385Mpa	1.192-2.525Mpa
弯曲强度	59-70MPa	68-80MPa	49-58MPa	40-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	40-70MPa	59-70MPa	49-58MPa
热变形温度	80°C	80°C	75°C	80°C	80°C	80°C	80°C	220°C	65°C
热膨胀系数	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6	95*E-6
体积收缩率	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.88-2.45%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	1.56-1.95%	3.72-4.24%	3.72-4.24%	4.06-5.08%
线收缩率	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.8-1%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	0.85-1.05%	1.05-1.35%	1.05-1.35%	1.05-1.35%
拉伸强度	36-52MPa	42-62MPa	42-62MPa	30-52MPa	30-52MPa	42-62MPa	30-52MPa	36-52MPa	42-62MPa
拉伸模量	1.779-2.385MPa	1.86-2.645MPa	1.86-2.645MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.779-2.385MPa	1.86-2.645MPa
断裂拉伸应变	11%-20%	11%-21%	11%-20%	200%	120%	11%-20%	130%	11%-20%	11%-20%
邵氏硬度	84D	75-80D	80-88D	20-30D	80-85D	82D	65-75D	86D	65D
玻璃化温	100°C	100°C	78°C	100°C	100°C	100°C	100°C	100°C	78°C
固体密度	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.25g/cm ³	1.05-1.13g/cm ³
缺口冲击强度	44-49J/m ²	60-80J/m ²	44-49J/m ²	41-48J/m ²	41-48J/m ²	41-49J/m ²	41-48J/m ²	44-49J/m ²	44-49J/m ²

Ze względu na różnice między różnymi modelami maszyn, obiekty fizyczne i obrazy końcowe mogą się różnić. Prawa do ostatecznego wyjaśnienia są zastrzeżone przez Shenzhen Creality3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

Add:18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist.,
Shenzhen, China 518131

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: info@creality.com cs@creality.com

深圳市创想三维科技有限公司

深圳市龙华区民治街道新牛社区梅龙大道锦绣鸿都大厦18F

公司网站: www.cxsw3d.com

服务热线: 400 6133 882 0755-8523 4565

Scan To Learn More

更多服务请关注公众号

