

使用 Form Cure

一旦安装了转台并连接了电源，Form Cure 即准备就绪，可供使用。每个周期都需要时间进行预热，然后再在 405nm 光照下开始后固化。预热时间取决于当前的温度和目标后固化温度。

Form Cure 控制

连接电源时，请利用显示器和旋钮编程并操作 Form Cure。可逆时针或顺时针旋转旋钮，以在菜单项间切换，然后按下旋钮，在显示器上选择一个选项。

在 FormCure 显示器的主菜单上，有以下选项：

- “开始”：通过启动加热器和内部 LED 灯，启动后固化。一旦加热器达到目标温度，405nm 灯便开始后固化。
- 时间：按下旋钮，选择并调整以分钟计的时间。[在开始一个周期之前，请检查每种材料的推荐后固化时间。](#)
- 温度：按下旋钮，选择并调整以摄氏度计的温度。[在开始一个周期之前，请检查每种材料的推荐后固化温度。](#)

预热时，显示屏会显示预热状态，包括当前温度和目标温度。开始一个固化周期后，显示器会显示剩余时间和其他菜单选项。选择“暂停”可关闭加热器和 LED，同时保留固化周期中的剩余时间。打开盖子会使固化周期自动暂停。选择“结束”可取消固化周期中的剩余时间，同时停止加热器和 LED。

1. 放入经过清洗和干燥的打印件

清洗后，至少需要搁置打印件 30 分钟，以让异丙醇（IPA）完全蒸发。因为固化未经干燥的部件可能会使 IPA 在部件内部得到固化，所以需要检查所有表面，以防止部件强化从而会影响质量。如果部件已经经过干燥，则可打开盖子，然后将部件放到圆形转台上。请尽量以最均匀的间距放置部件，以便光线和热量可以触及所有区域。最后，请轻轻关上盖子。

警告：

Form Cure 带有一个可助后固化的加热器。从 Form Cure 中或在 Form Cure 上取放部件时需尽量小心，因为金属转台可能会很烫。

2. 设置后固化时间和温度。



上海非凡士智能科技有限公司

公司地址：上海市杨浦区国权北路1600号B5座4层（总部）
西安市高新区高新二路西安市众创新街A104
深圳市南山区海天一路软件产业基地4栋A座1层

联系我们：400-838-1100
销售咨询：sales@elite3d.cn
公司邮箱：inquiry@elite3d.cn
网 址：www.elite3d.cn

转动旋钮以浏览显示器菜单。按下旋钮，选择一项功能或设置。可选择时间和温度，然后选择“开始”。一旦加热器达到目标温度，LED 和计时器便会启动。一旦固化周期开始，可利用显示器或通过打开盖子，来暂停后固化。

FORM CURE 设置

适当的固化需要光照和热量。所有材料均有[推荐的时间和温度设置](#)，以实现最佳材料性能。

3. 取出打印件。

固化周期结束后，LED 和加热器均会关闭。可打开盖子并取出部件。此时需要尽量小心，因为金属转台可能会很烫。

后固化后

在清洗、干燥和后固化打印件后，可考虑在打印流程中加入其他步骤。除移除支撑外，还可以利用[砂磨、上底漆，或者涂漆](#)来提升整体效果，或者使用其他设备通过利用打印部件创建各种模具。

针对特定几何结构的注意事项

在开始后固化周期时，需要考虑各部件的特定几何结构。对于大或长的部件、有密集支撑的部件，或者带有较厚或较薄部分的部件，则需要修改其后固化流程。

移除密集支撑

某些部件会需要更密或更厚的支撑结构。而在后固化过程中，这些结构会在不经意间阻挡光线到达某些部件表面。通过在固化周期中旋转部件并使之接受各个方向（包括转台下方）光线的照射，Form Cure 有助于保证后固化的均匀性。如需要，移除部分支撑可帮助光线到达所有部件表面。在后固化过程中，请尽可能留下一些支撑，以防止某些部件部分翘曲。

针对大或长部件的规划

Form Cure 的转台直径为 19.3 厘米（7.6 英寸），且可以在 Form Cure 中进行后固化的最大部件高度为 18.5 厘米（7.28 英寸）。大多数部件均应该在移除其支撑结构之前得到后固化，以保持其形状并防止翘曲。但有些部件可能在没有支撑的情况下反而会与转台贴合得更好，且可能需要对一些长或高的打印件作特殊布



上海非凡士智能科技有限公司

公司地址：上海市杨浦区国权北路1600号B5座4层（总部）
西安市高新区高新二路西安市众创示范街区A104
深圳市南山区海天一路软件产业基地4栋A座1层

联系我们：400-838-1100
销售咨询：sales@elite3d.cn
公司邮箱：inquiry@elite3d.cn
网址：www.elite3d.cn

置，以使之即便没有支撑也能贴合于转台之上。在设计支撑结构或规划后固化步骤时，请对部件尺寸给予一定的考虑。

对于较厚部件，需要延长时间

较大或较厚的部件可能需要更长的后固化时间或更高的后固化温度，因为加热这类部件往往需要更长的时间。仅靠光照难以固化部件表面以外的部分，这也正是 Form Cure 加热功能的一大优势。后固化较厚几何结构时，请在后固化前加热部件，并在启动后固化灯和计时器之前，留出一定的时间以使 Form Cure 预热至目标温度。

对于较薄部分，需要添加支撑

后固化过程中，部件过薄、支撑不当或光照不均匀，均可能导致翘曲。通过在固化周期中旋转部件并使之接受各个方向（包括转台下方）光线的照射，Form Cure 有助于防止翘曲。可使用[支撑设置或手动编辑](#)设计足够的支撑，以便后固化过程中较薄部分不至于翘曲。

在后固化过程中，如果拟固化物体薄、平、似片状，则直接将部件放在转台上即可提供最佳的支撑。

维护与安全

像任何专业设备一样，Formlabs 机器、材料及配件也需要[精心呵护](#)，以保证[工作环境安全](#)和机器的耐用性。



上海非凡士智能科技有限公司

公司地址：上海市杨浦区国权北路1600号B5座4层（总部）
西安市高新区高新二路西安市众创示范街区A104
深圳市南山区海天一路软件产业基地4栋A座1层

联系我们：400-838-1100
销售咨询：sales@elite3d.cn
公司邮箱：inquiry@elite3d.cn
网 址：www.elite3d.cn