

Shape 4K 系列

用户手册 **V1.0**

RAYSHAPE

www.rayshape3d.com.cn



400 - 0983 - 356
sales@rayshape3d.com

联系销售团队了解更多信息

RAYSHAPE

目录

基本信息	2
手册基本信息	3
安全使用指南	4
产品信息	5
产品参数表	6
技术原理	7
安装与调试	8
安装要求	9
开箱	10
产品结构	12
设备安装	14
打印	19
打印操作	20
后处理	22
维护	26
常见问题处理	28
设备质保	30
质保	31
技术支持	32
联系我们	33
保修卡	34

基本信息

Essential Information

- 手册基本信息
- 安全使用指南

手册基本信息

手册须知

本手册内容包括Shape 4K系列DLP树脂3D打印机的产品技术信息，使用安全说明及详细的操作指导，请妥善保管。

用户需在使用打印机之前仔细阅读本手册。未能遵守本手册要求的安全及操作说明导致的相应后果，需由用户自行承担。

本手册所包含的所有信息到手册付印时均为最新资料，但可能随产品升级出现变更，届时恕不另行通知。

由于具体型号规格差异，本手册内使用的图片可能与您的打印机有所差异。

©2023 苏州镭赛智能科技有限公司版权所有，未经书面许可，不得转载或复印本手册的部分或全部内容。

标识说明



警告：如未遵守此要求，可能导致严重的人身伤害或设备损坏。



注意：如未遵守此要求，可能导致轻微的人身伤害或设备损坏。



重要信息：如未遵守此要求，可能影响设备正常工作或打印产品质量。



防护要求：按照要求采取正确的防范措施。



危险源指示：特定危险源说明。

安全使用指南

开始使用本设备前，请务必阅读以下安全使用指南，了解使用期间可能遇到的潜在安全风险。使用时，请务必遵守设备安全使用指南及操作手册要求，并提前采取适当的防范措施。

任何违反设备安全使用指南及操作手册要求的操作，可能导致人身伤害或设备损坏，相关后果需由客户自行承担。



由专业人员进行设备操作

操作人员需仔细阅读并理解产品安全使用指南及操作手册，按照要求正确使用设备。



远离儿童

请将设备、树脂及其他配件放置于儿童无法接触的地点。



严禁拆改

严禁在非授权情况下对设备进行私自拆改。
请勿使用非官方指定的配件。



电击风险



电源规格需满足设备使用要求。



使用带接地的电源插座。



如发现电源线缆存在老化、破损现象，需更换后再使用。



紫外线照射风险

本设备及配套使用的后固化设备均采用紫外光固化原理工作，工作时设备内部存在紫外光线，操作时应避免紫外光暴露。



打印机及后固化设备工作时，应保持防护罩/门常闭。



如在设备工作时进行操作或维护，需佩戴防紫外护目镜。

产品信息

Product Information

· 产品参数表

· 技术原理

产品参数表

主要参数		Shape 4K
成型尺寸		299.5×168.5×340 mm
像素尺寸		78µm
技术类型		低剥离力 DLP 光固化技术
层厚设置		0.025 ~ 0.3mm
成型速度		最高 50mm/ 小时 (与所用耗材类型和打印设置有关)
耗材		
可用耗材		ShapeMaterials Basic 系列 /Functional系列 /Advanced 系列
硬件		
光学系统		LED 光源, 德州仪器 DMD 芯片
光源波段		405nm
分辨率		3840×2160像素
仓门控制		开门时暂停打印 (可设置)
成型环境		打印平台加热+树脂槽底板加热
触屏		10寸彩色电容屏
传输方式		USB2.0, 无线网络, 以太网
电源要求		100~120 VAC, 5A, 50/60Hz 200~240 VAC, 2.5A, 50/60Hz (根据销售国家/地区不同)
整机功率		480 W
软件		
控制系统		Master.OS
多语言支持		简体中文, 英文
切片软件		ShapeWare
操作系统		Windows 7/8/10/11
文件输入格式		.stl, .obj
文件输出格式		.rs, .shape
高阶功能		支撑编辑、自动修复、模型切割、抽壳、打孔、打标签
网络传输		支持局域网内一键发送打印任务至设备
集群管理		局域网内多台设备的打印任务管理
尺寸重量		
设备尺寸		530 × 530 × 1640mm
设备尺寸 (仓门打开)		770 × 530 × 1700mm
设备净重		80 kg
包装尺寸		810 × 670 × 1840mm
包装重量		155 kg

技术原理

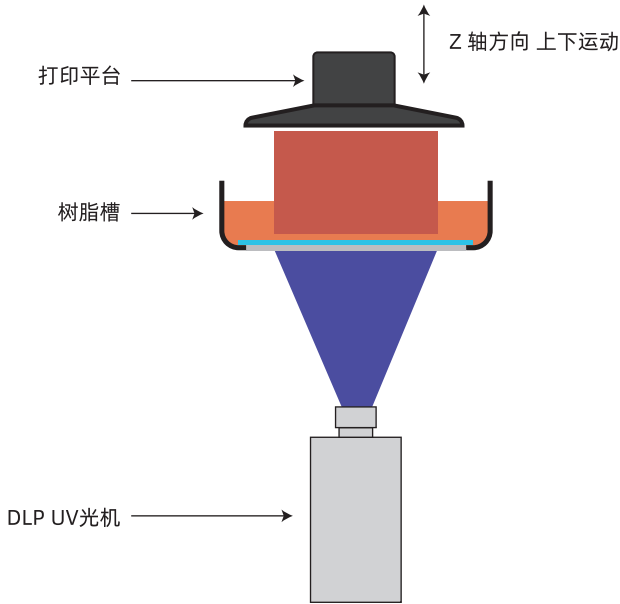
手册须知

RAYSHAPE Shape 4K系列3D打印机采用DLP面曝光UV固化 3D 打印技术。

光固化3D打印技术的核心机理是光固化化学反应，光敏树脂遇405nm紫外光会发生光固化反应，由液态瞬间变成固态。

ShapeWare 3D打印软件会将您需要打印的STL文件处理成片层文件，DLP UV光机逐层投影该文件。

下图为Shape 4K系列3D打印机的结构示意图，树脂槽内盛有光敏树脂，打印开始阶段，可在Z轴上下移动的打印平台紧贴于树脂槽底部，DLP UV光机用405nm紫外光投射出待打印文件的片层影像，该影像在树脂槽的底部成像并粘结在打印平台上，完成一层的固化后，打印平台向上抬升固定高度，紧接着DLP UV光机投影固化下一层，如此循环往复，将零件完整打印出来。



安装与调试

Install and Prepare

- 安装要求
- 开箱
- 产品结构
- 设备安装

安装要求

为了获得最佳的打印质量、打印稳定性和安全性，在安装和使用RAYSHAPE 3D打印机前，请务必了解该设备的最佳使用环境，要求如下：

电气要求

- 电源要求: ①100~120 VAC, 5A, 50/60Hz ②200~240 VAC, 2.5A, 50/60Hz
(根据销售国家/地区不同)、(请使用满足要求规格的电源)
- 整机功率: 480W
- 电源插头为两极带地插头，应确保设备可靠接地。

工作环境温度、湿度、通风与光照

RAYSHAPE Shape 4K系列的最佳工作环境温度为25~30℃，湿度为60%以下，环境应通风良好（非密闭空间），设备安装位置应避免阳光直射。

无粉尘污染

RAYSHAPE Shape 4K系列机身内部含有精密光学部件，用户需确保使用环境没有粉尘污染，否则将影响光学器件的正常工作。

放置台面水平稳固，远离火源、热源与震动源

RAYSHAPE Shape 4K系列打印机工作过程中需要一个良好的打印环境，放置的地面水平稳固，远离火源、热源与振动源。

打印过程保持机箱密闭

在打印过程中，请尽量不要长时间打开打印机的仓门，以免因为打印机仓内温度的变化，引发树脂温度的变化，影响光固化化学反应的稳定性，造成打印失败或打印质量变差。

使用官方耗材

每一款RAYSHAPE官方耗材除了具有优异的性能外，亦都经过大量测试与优化，我们无法保证您使用非官方指定耗材时，可以获得相同或相近的打印性能。

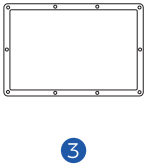
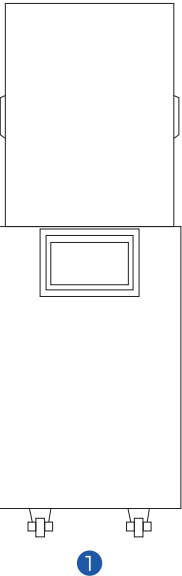
请注意，您需要自行承担因使用非官方指定耗材所造成的打印性能下降或打印机损坏的损失。

保证无线网络速度与稳定性

如果您的设备是以无线网络的方式与路由器连接，建议您将电脑、RAYSHAPE 3D打印机放在距离无线路由器尽量近的地方，且与无线路由之间不要被墙体阻断，确保较高的信号强度和数据传输速度。

 将您的打印机用以太网线连入本地网络，将可保证最佳的数据传输速度与网络连接稳定性。此外，还需要您将打印机与使用ShapeWare的电脑连接于同一局域网内。

开箱



装箱清单

序号	名称	数量
①	Shape 4K主机	1
②	工具箱	1
③	离型膜套装	1

👉 开箱后，请保存好包装木箱，运输设备时请联系售后使用木箱打包后运输。

工具箱清单

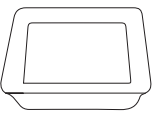
序号	名称	数量
1	无线天线	1
2	ShapeWare U盘	1
3	电源线	1
4	清洗槽	2
5	刮板	1
6	水口钳	1
7	铲刀	1
8	一次性滤纸（80目）	10
9	镊子	1
10	喷壶	1
11	毛刷	1
12	一次性手套	2
13	无尘布	8
14	内六角扳手	5
15	网线	1
16	手拧螺丝（M5×45）	4
17	说明书	1

👉 上表为标准装箱清单，实际以销售合同为准，如发现缺失，请及时与经销商联系。

开箱

工具箱及离型膜套装展示

工具箱套装



清洗槽-大



清洗槽-小



喷壶



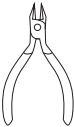
橡胶手套



一次性滤纸



无尘布



水口钳



铲刀



刷子



镊子



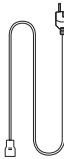
内六角扳手



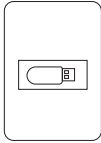
刮板



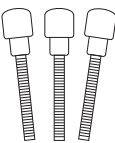
网线



电源线



U盘

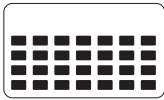


手拧螺丝

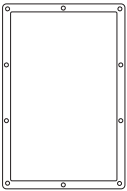


无线天线

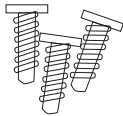
离型膜套装



离型膜-B

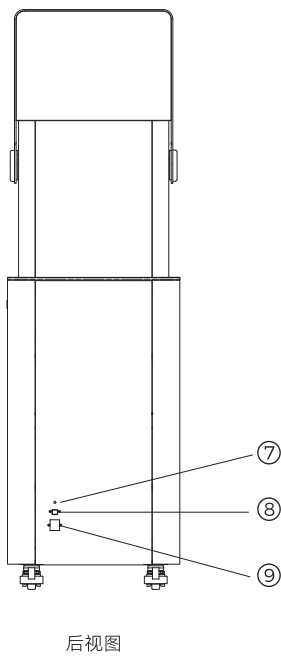
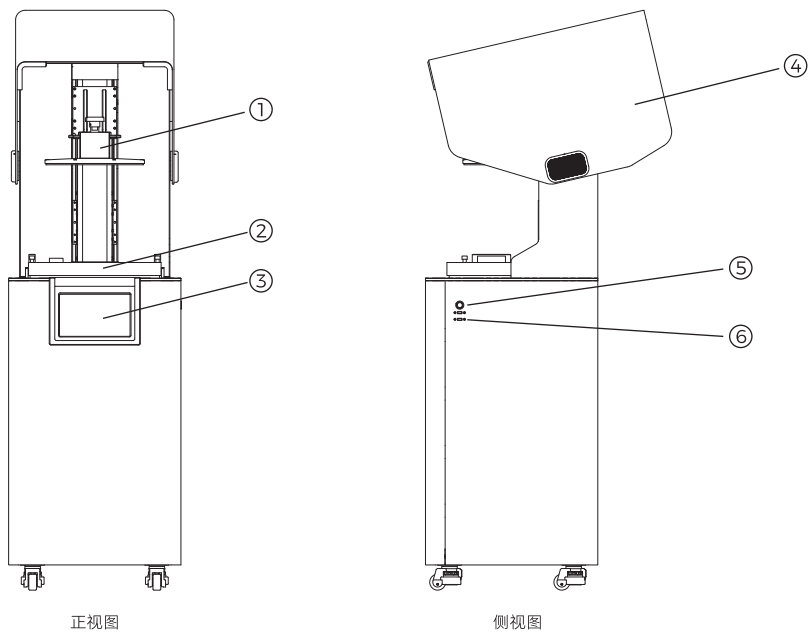


离型膜



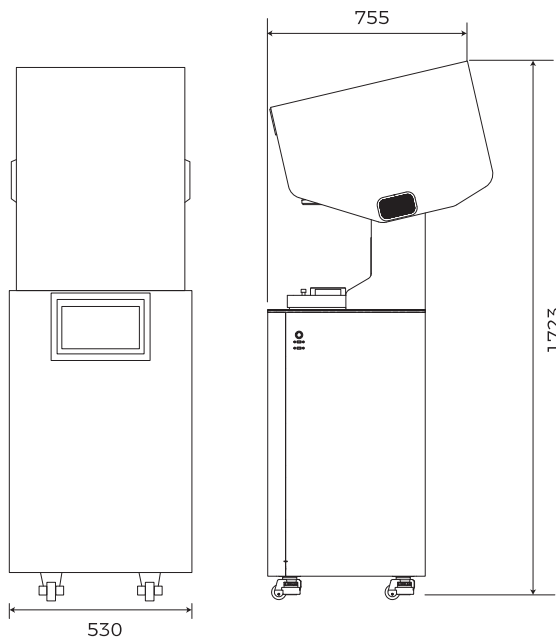
备用螺丝钉

产品结构



序号	打印机组件
①	打印平台
②	树脂槽
③	触控显示屏
④	仓门
⑤	电源开关
⑥	USB接口
⑦	电源接口
⑧	网线接口
⑨	天线接口

产品结构



设备摆放与移动

设备摆放

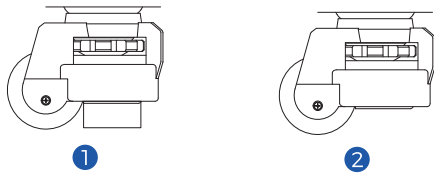
用于放置设备的地面尺寸在 100 * 100 cm 以上，进入房间门高大于 180cm，地面承重应在 200kg 以上；设备后方需与墙面保持 20cm 以上距离，用于接线、散热等。

设备移动

- ① 不可移动状态

逆时针旋转地脚轮调节旋钮，将支撑块放下着地，设备固定在该位置处。
- ② 可移动状态

顺时针旋转地脚轮调节旋钮，将支撑块收起，轮子着地，设备可以自由移动。



设备安装



连接

- (1) 连接无线天线
无线天线接口位于设备背侧下端，将天线接口对准设备接口，顺时针旋转拧紧即可。
- (2) 连接以太网线
可选择使用以太网线或Wi-Fi连接设备与以太网。使用网线方式时，将网线一端连接设备背侧的以太网端口，另一端连接至安装场所的以太网端口。

 打印前处理软件ShapeWare与设备必须连接至同一局域网，才能实现打印任务在线发送功能。

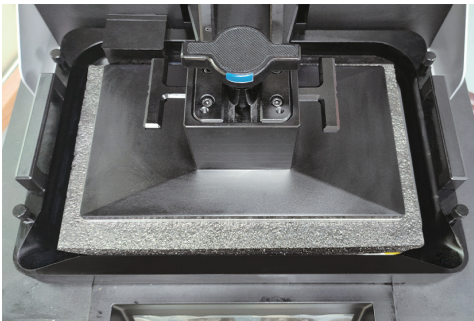


- (3) 连接电源线
电源接口位于设备背侧下端，使用随机附件中的电源线，一端连接设备电源接口，另一端连接至电源插座。
-  务必使用带接地的电源插座。



开/关机

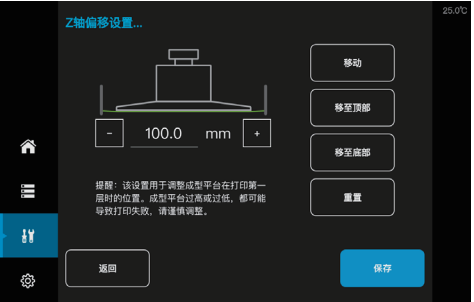
设备电源开关位于设备右侧，按下电源开关设备开机；按下电源开关，设备关机。



移除运输防护泡棉

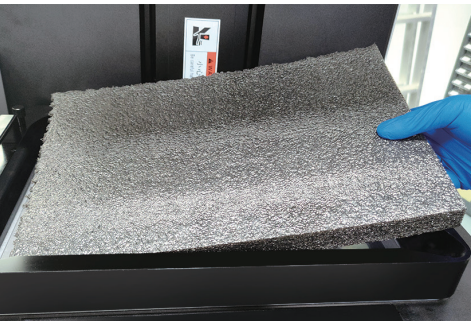
为防止运输过程中的颠簸对设备活动部件造成损坏，出厂时，打印平台下压与树脂槽紧贴，中间使用泡棉进行隔离防护。设备连接电源后，需初始化平台并移除防护泡棉。

设备安装

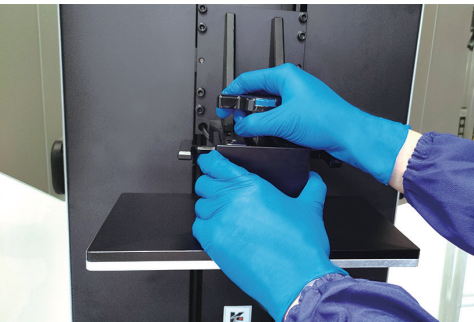


移除运输防护泡棉步骤

- (1) 点击“工具”-“Z轴偏移设置”-“移至顶部”。
打印平台将向上运动至Z轴起始位置。

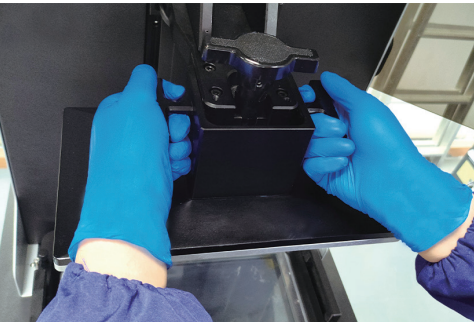


- (2) 取出树脂槽内的运输防护泡棉。



移除和安装打印平台

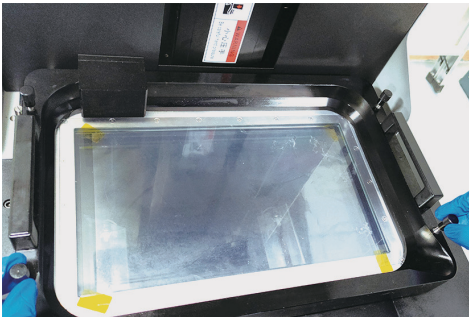
- (1) 移除
移除打印平台时，一只手握住打印平台，另一只手逆时针旋转手轮 180 度，此时蓝色标识背向操作者，打印平台与悬臂松开后，向外取出打印平台。



- (2) 安装
安装打印平台时，将打印平台按图中所示对准悬臂卡口，平推至底部。一只手扶住打印平台，另一只手顺时针旋转手轮 180 度，此时蓝色标识指向操作者。

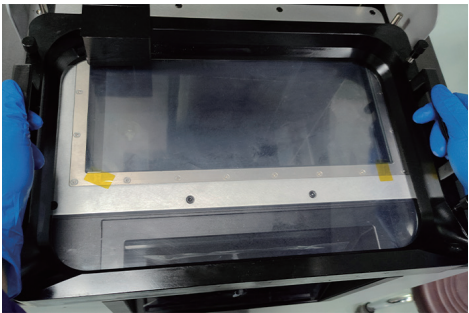
 建议旋转手轮拧紧至打印平台不出现晃动即可。

设备安装



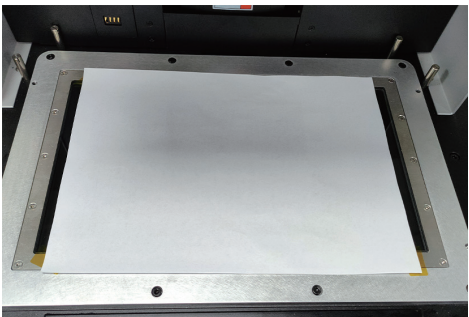
移除树脂槽

逆时针旋转，松开手拧螺丝；



双手握住树脂槽把手，向上抬起，移除树脂槽。

👉 树脂槽放置在一旁时，请预先在工作台上垫一张洁净的 A4 纸，防止料槽膜受到污染或者破损。



调平检查

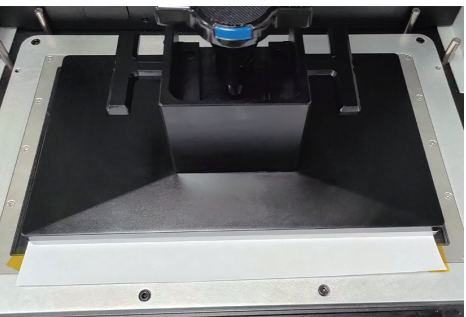
调平检查前，请将打印平台安装归位，移除树脂槽，在树脂槽玻璃上放置一张洁净的A4白纸。



点击“工具”-“Z轴偏移设置”-“移至底部”。
打印平台将向下运动直至与树脂槽玻璃表面接触。
(平台移动到Z轴最大行程)

⚠️ 打印平台向下运动至底部时，切勿将手或身体其他部位放到平台下方，避免撞击或挤压伤害。

设备安装



用手扯动A4纸四角，检查打印平台和树脂槽玻璃的夹紧力度，四角应均不能扯动或者有阻力较难抽出。如有可以轻松抽动或者某一角有未贴紧现象，设备调平需要调整。

调整方法：

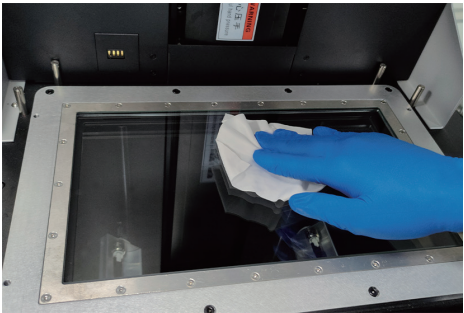
①点击一次+，Z轴最大行程参数增加0.1mm，点击移动，平台下压至设置值。

②抽动A4纸四角，检查调平，如果A4纸四角均无法抽动，则调平已经调整完成。

如果可以抽动，重复步骤①②，继续增加Z轴最大行程，直至A4纸无法抽动。保存此时Z轴参数，点击移至顶部，平台移动结束后，点击移至底部，进行二次确认。

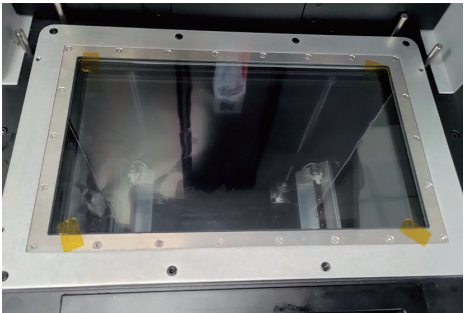
👉 Z轴最大行程增加不超过0.5mm，如果超过0.5mm，请联系售后寻求帮助。

平台调整完毕，请将打印平台向上移动至零位，操作方法：点击“设置”-“Z轴偏移设置”-“移至顶部”。并在打印参数设置中将调整过程中增加的数值与压缩补偿值相加后填入压缩补偿中并保存。。



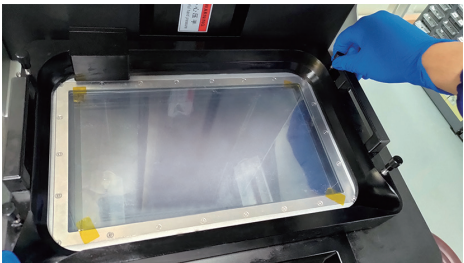
安装树脂槽

①检查树脂槽玻璃表面是否有粉尘或者污渍，必要时使用无尘布清理。



②离型膜-B已预先沿树脂槽玻璃居中由专用贴条固定。

 离型膜-B应光洁平整无褶皱，如有异常，请更换新离型膜-B。



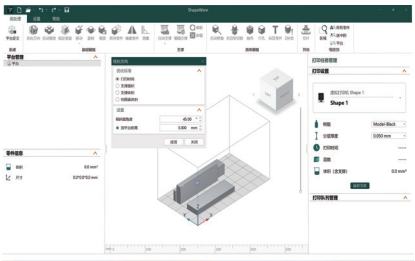
③安装树脂槽

放置树脂槽时，注意向内平推至限位柱位置后，确认树脂槽开孔与平台开孔对齐，顺时针旋紧四个固定螺丝，固定料槽。

打印
3D Print

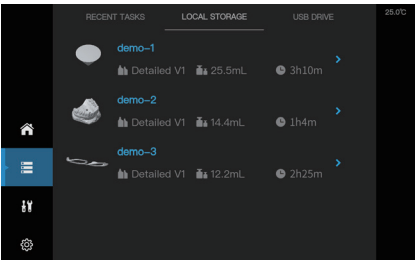
· 打印操作

打印操作



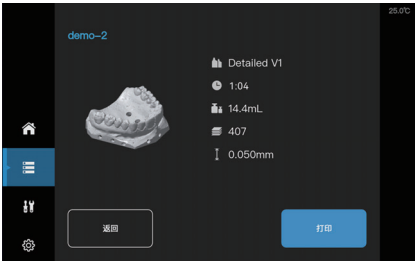
打印数据文件准备

在ShapeWare软件上准备好打印数据文件，再通过U盘、WIFI或以太网传输至打印机。



加载打印数据

- 数据导入方式：
- ①选择历史打印数据；
 - ②从ShapeWare发送打印任务；
 - ③将切片文件拷入U盘内，插入设备后读取。



确认打印数据信息

检查打印平台

- ①打印平台表面应干净无异物
- ②打印平台应正确可靠固定



 长时间使用后由于铲件操作可能会导致平台表面出现凹坑或划痕，不会影响打印。但切勿有外凸的残渣或者毛刺，存在划伤和刺破树脂槽膜的风险。

检查树脂槽

如为空树脂槽，目视检查树脂槽膜是否有破损，槽内是否有异物。如槽内有剩余树脂，使用塑料刮板轻刮树脂槽底部，检查树脂槽膜是否有破损，同时将树脂搅拌均匀。

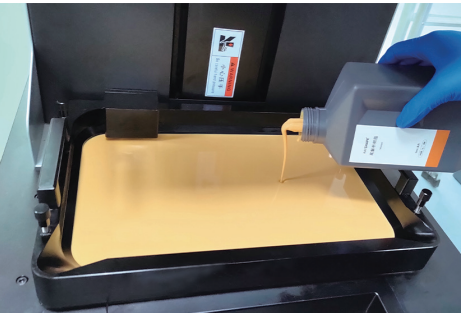


打印操作



添加树脂

根据树脂槽内树脂余量及本次打印树脂消耗量，判断是否需要添加树脂。树脂瓶中的树脂需经充分摇匀后才能导入树脂槽。摇晃时，手持树脂瓶在竖直方向上摇晃。



缓慢倒入树脂。



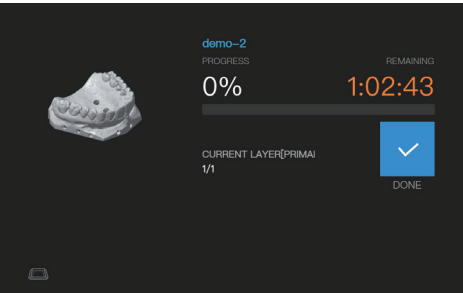
树脂液位勿超过最高树脂线。



- 直接接触树脂可能导致皮肤过敏，涉及树脂的操作，请务必佩戴一次性（丁腈）手套。
- 如不慎误食树脂，请及时寻求专业医疗帮助。

打印

点击“打印”按钮，开始打印，等待打印结束。



打印暂停与恢复

点击“暂停”按钮，打印操作在完成当前层后暂停；点击“恢复”按钮，可继续打印过程。

后处理 Post Processing

后处理

准备

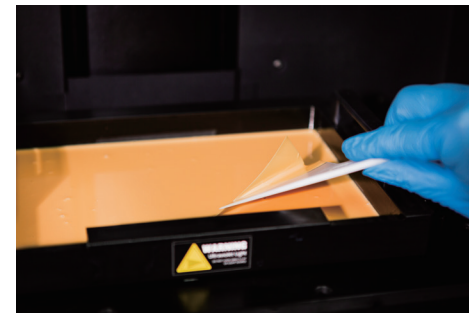
后处理工作会有树脂滴落，亦会有废液、废渣产生，故需做好防污准备。

准备工具：一次性手套，酒精（或者IPA），喷壶，毛刷，铲刀，清洗槽（建议配套使用ShapeWash超声波清洗机）。



取下平台

逆时针旋转180度，松开固定手轮，向外平拉取下打印平台。



清理树脂槽

点击“清理树脂槽”，固化完成后，使用塑料刮板铲起树脂槽底部固化形成的薄片一角，用手将完整薄片拉起并丢弃。



后处理



铲下模型

使用随机附带的铲刀将打印好的零件从打印平台上铲下。铲刀尽量平贴，避免铲伤打印平台。

 注意佩戴防割手套，操作过程中，切勿将铲口刀刃口朝向操作者身体。



清洗零件

准备工作：请将喷壶装满 95% 以上酒精或者 IPA。请将零件手持于清洗槽上方，并用喷壶整体喷淋零件，进行初步清洗。

 为获得更好的清洁效果，建议采购配套ShapeWash，使用95%以上纯度的酒精或者 IPA 进行 2 次超声波清洗，每次清洗时间为 1~3 分钟。最后1次清洗时，需使用洁净的酒精或者 IPA 进行清洗。



如零件局部有较多凹陷或褶皱，请用细软毛刷刷洗，并用喷壶进行局部喷淋清洁。



局部清洁完毕后，再用喷壶对零件进行整体清洁。

后处理



清洗打印平台

零件铲除后，使用铲刀清理打印平台工作面，注意控制用力，切勿损坏打印平台。

 如下一次打印任务需更换树脂材料类型，应使用酒精或者IPA充分清洗打印平台，去除残留树脂。



清理支撑结构

如零件带有支撑，可徒手或使用工具盒中水口钳去除支撑部分，注意控制用力，以免导致实体部分变形或损坏。



维护

Maintaining

维护

光路清洁

DLP 光固化树脂 3D 打印机为精密光学设备，应保持其光路清洁，以免影响打印精度和质量。应定期对光路（树脂槽玻璃 - 离型膜 -B- 树脂槽离型膜等介质表面）进行清洁维护。

使用无尘布清洁光路介质表面。必要时，可使用无水乙醇清洗。

更换树脂

若您只有一个树脂槽，如需切换树脂：

- （1）需先将当前使用树脂清空并过滤后倒入不透光容器临时存放。
- （2）使用酒精彻底清理树脂槽后，倒入新的树脂使用。
- （3）同时使用酒精或者 IPA 彻底清理打印平台。

若需要在多种树脂间切换使用，建议配置多个树脂槽：

- （1）更换材料时，将当前使用的树脂槽取下，放置于干净平整平面上（如垫一张 A4 白纸），并遮光保存。

 如超过三天不会使用，需清理出树脂槽内树脂，过滤后装入不透光容器内保存，请勿直接与原液混装。

- （2）切换树脂时，需同时使用酒精或者 IPA 彻底清理打印平台，避免造成树脂混合。

打印过程中发生打印失败

打印过程中若发生掉板（即零件从打印平台上掉落），分层（零件的层与层之间脱落、分离）等问题后，务必倒出树脂槽内全部树脂，并清理干净槽内残渣后，将树脂过滤后倒回。

常见问题处理

Trouble Shooting

常见问题处理

序号	问题描述	原因分析	解决办法
1	设备不能正常启动	插座没有正常供电	确定插座是否有正常供电
		电缆未插或松动	重新插拔电缆，确定可靠连接。
		电源开关未开启	启动电源开关，确认亮灯。
		内部电气故障	联系代理商或售后
2	打印平台上无零件， 打印失败	模型底部不平	观察打印零件的首层轮廓是否完整，避免出现首层面积偏小的问题。
		打印平台调平不到位	检查调平，如有问题，将零位增加 0.1mm 并再次检查。
		环境温度过低	保证环境温度在 25-30℃最佳范围之间。
		槽内有异物	用一次性滤纸将树脂过滤一遍再使用。
		光路污染	检查并清洁光路，确认树脂槽底部，离型膜和树脂槽玻璃均光洁透亮。
3	零件底部脱皮	树脂和切片包不匹配	树脂槽内的树脂和切片时选中的树脂不一致，请确认是否匹配。
		支撑添加不足	检查支撑，添加足够的支撑。
		零件设计不合理	尽量避免倒杯口或大平面形状
4	零件表面毛糙	零件设计不合理	尽量避免倒杯口或大平面形状
		工艺不匹配	切片时选择的材料与树脂槽内树脂需一致
		树脂槽损伤严重	将树脂槽内树脂倒出，检查树脂槽质量，如损伤严重，请更换新树脂槽。
		光路污染	用洁净酒精喷洒在无尘布上擦拭，再用干的无尘布再次擦拭，确认树脂槽底部、离型膜 -B 和树脂槽玻璃均光洁透亮。
5	零件难以从成型板上 铲下或容易铲坏	零件设计不合理	将零件抽壳打印，但壳体厚度不小于 2.5mm。
		铲刀钝化	更换新的铲刀
6	打印过程中异常中 断	停电	检查环境是否有电、电源开关是否亮灯
		切片文件异常	切片文件不完整
		其它异常原因	在“工具 -Config与 Log 文件管理”界面选择“导出 log”并发送给售后。
7	零件部分区域的支 撑拉断	支撑添加不足	检查支撑，添加足够的支撑。
		支撑过细	增加支撑直径
		该区域下方离型膜有缺陷	排版移动位置重新打印或更换树脂槽离型膜。
		环境温度过低	将设备放置于空调房间内，保证环境温度在 25-30℃之间。
8	打印零件有缺失	树脂槽内树脂不足	根据模型大小加入足量树脂，重新打印。
		光路污染	用洁净酒精喷洒在无尘布上擦拭，再用干的无尘布再次擦拭，确认树脂槽底部、离型膜 -B 和树脂槽玻璃均光洁净透亮。
		树脂槽膜有损伤	清理出树脂槽内树脂，检查树脂槽膜，如损伤严重，请更换新树脂槽膜。
		零件设计或添加支撑不合理	重新设计或添加支撑
		槽内有异物	将槽内树脂倒出，用酒精或 IPA 清洗树脂槽，确认清除异物。

设备质保
Warranty

质保

1. 质保周期

RAYSHAPE 3D打印机自设备签收日起，提供12个月质保及终身维修服务。

2. 质保前提

- 非人为原因、不可抗力产生的设备故障。
- 提供有效购买凭证。

3. 质保范围

- 门板、设备机箱等外观部件，一经签收即认为无质量问题，不在质保元器件之列。
- 设备耗材（包括树脂槽、离型膜等），请于签收现场开箱验货，一经签收即认为无质量问题，不接受质保请求。

4. 质保服务

符合质保条件的质保服务请求，供方承担运费、零配件费用、维修费用。

5. 非质保情形

- 非人为原因、不可抗力产生的设备故障。
- 提供有效购买凭证。
- 设备的性能表现与可靠性由多方面因素造就的，供方确保用户在遵照设备用户手册的指导，并使用供方官方耗材和配套软件的前提下，可以获得最佳的打印性能与可靠度；若需方（或终端用户）因使用第三方耗材或因使用第三方软件，造成了打印质量不理想或设备故障，供方不提供质保服务。

6. 维修

质保期外或质保期内不符合质保服务的情形，供方仍提供维修服务。维修是指供方提供故障排查与维修服务，若在非质保情形下发生维修需求，则此过程中产生的运费、零配件费用、维修费，由需方承担。

7. 服务响应

供方向需方提供服务响应，响应时间为工作日09:00-17:00，响应周期为4小时，响应方式为远程在线技术支持。

技术支持：

如果您在使用 RAYSHAPE 产品的过程中需要帮助，请直接联系产品的直接销售商。

在您通过邮件或电话发起技术支持请求前，我们建议您提前做好以下准备：

设备序列号

设备序列号可以帮助我们更快更多的了解您的设备和订单详情。设备序列号，位于设备机身铭牌。

设备运行日志文件

进入设置菜单：在“工具 -Config 与 Log 文件管理”界面选择“导出 log”，导出设备的运行日志文件，文件将被保存在 U 盘根目录。

照片与视频

一些故障非常难以描述和判断，此时，提供照片或视频是说明问题的最有效方式。

建议您在遇到以下情况时，务必提供照片或视频：

- 1. 零配件损坏或脱落；
- 2. 知道故障原因，但不知道该故障涉及到的相关配件的名称；
- 3. 设备的异常运行状态比较复杂或难以描述；
- 4. 打印质量问题。

销售咨询：

想了解更多关于 RAYSHAPE 产品，请通过以上邮箱联系 RAYSHAPE 的销售团队，或拨打电话。

☎ 400-0983356.

✉ sales@rayshape3d.com

意见与建议：

我们非常渴望得到用户的反馈，您的意见和建议将被反馈至我们的销售、研发、技术支持等部门，以帮助我们向您提供更好的产品和服务。

✉ feedback@rayshape3d.com

保修卡

RAYSHAPE®

Year Warranty

年 质 保

RAYSHAPE

一 年 保 修 卡

此保修卡只适用于在中国大陆地区正规销售渠道的RAYSHAPE®产品。

本保修卡连同有效发票，自购买之日起，在徕赛智能指定经销商处可获得一年保修服务。

保修细则，详见本产品用户手册。

经销商名称：_____

发票号码：_____

购买日期：_____

产品型号：_____

产品序列号：_____

经销商印章：_____

* 此为保修的基本凭证，请经销商仔细填写，并交由客户妥善保管

客户名称：_____

联系人：_____

联系电话：_____

联系地址：_____

经销商培训服务评价：☐ 优秀 ☐ 良好 ☐ 一般 ☐ 差

客户签名：_____

34