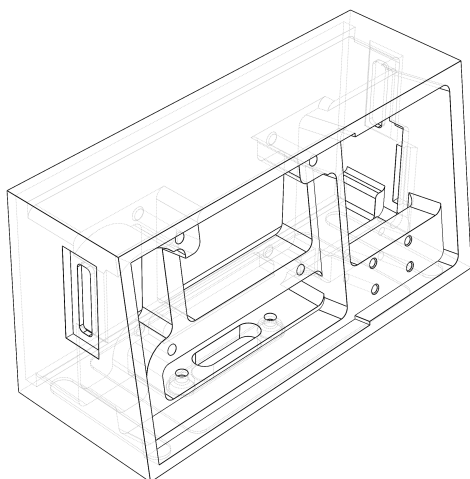


aDataFlow™ 表面处理参考

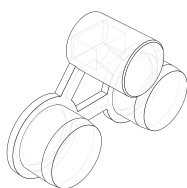
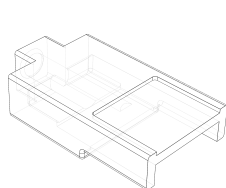
一、3D打印下单

3D打印以在三维猴（sanweihou.com）下单为例。



项目中3D部件分为3个STL：

base_3dp_vN.n.STL：	主机身
button_group_vN.n.STL：	前面板的两个按钮， 以及后面板的开关按钮
dupont_4pin_shell.STL：	外接接口的杜邦4pin外壳 (非必需)



材料：在验证时，可以使用X树脂来降低成本，正式制作时，推荐使用LEDO6060树脂，或按您的实际需求选择。

表面处理：不打磨（由于锋锐棱角较多，推荐手工打磨）

二、打磨

小量时，推荐使用手工打磨，而非砂带机或其他机械打磨。

更详细的打磨流程，可以参考之前在硬创社的“模拟及五位源表 / 电流表（一）控制部分”（<https://x.jlc.com/platform/detail/7179a69e55c241ae9c6e2f059176a190>）附件中的“外壳打磨流程参考.zip”，本篇仅列出了与之有区别的地方。

1. 本项目的3D文件壁厚较厚，实际打印测试发现变形情况比较小，可以无需热风修正形变，即可直接开始打磨。
2. 推荐先打磨亚克力前面板，再打磨机身。打磨机身时，推荐请勿用低于800目砂纸^{*1}研磨棱角部分，以免影响棱角锐度。务必加水打磨。若使用贴纸或木皮，打磨至800目砂纸即可，如需喷涂，推荐打磨至1000目砂纸^{*2}。
3. 前面板的材质为亚克力，硬度较高，推荐按如下步骤打磨及抛光。打磨前请先将打印面边缘稍做打磨倒角，以免引起UV打印的漆面崩裂脱落。全程需加水操作，如产生意外的划痕，可通过亚克力专用修复膏如polyWatch进行修复。



第一步，将面板与主机身对齐后，使用400目砂纸打磨将前面板顶部打磨至与机身平齐。建议不要低于400目，以免留下过深划痕，后续难以进行抛光。

第二步，将顶部和底部棱打磨出合适的圆角弧度。

第三步，使用打磨棒（附件：购买链接中）粗糙一面，喷水后，将四周面打磨至磨砂感。

第四步，使用打磨棒细腻一面，喷水后，将四周面（包括弧度）抛光至镜面高亮，此过程中，声音从刚开始的“沙沙”变为“吱吱”，检查镜面效果达到目标即可停止。

以上步骤为经验而并非绝对，请按情况酌情处理。

三、涂装或贴装

本项目的外壳可通过贴纸或涂装进行装饰。由于3D材料特性，可能会因吸水而变形，或因紫外线而发生老化，推荐使用油漆喷涂或贴装后使用。

三维猴有喷漆服务可以比较方便的得到涂装后的成品，本机在设计时具有一定的冗余量应该可以使用，但是未经测试，请自行评估后再进行。另外推荐使用哑光材料进行装饰。

不推荐使用黑色底漆打底，可能会引起整体发色偏冷，与面板的色调倾向产生差异。但是由于内部有灯光，浅色油漆或贴纸可能出现透光现象影响美观，请使用白色铝箔贴纸（附件：购买链接中）贴在机身内部，即可隔绝光线。或者如果使用黑色底漆，请使用具有良好遮盖力的足够厚度的面漆进行涂装，或者在浅色中略加入黄色或橙色以使得整体向偏暖风格倾向。

以上信息，以及购买链接中的材料，仅作为原设计初衷，供您参考，实际请按您的个人喜好或需求而调整，以获得具有您的个性的作品。

*1 本文中的砂纸标号以“韩国太阳牌背胶砂纸”为基础。此砂纸合适用于贴在打磨板上加水打磨，较相同标号的常规水砂纸更为细腻。实际打磨使用的标号请根据您的砂纸测试后确定。

*2 最后一遍打磨的标号与喷漆的厚度有关。如果您喷漆厚度较厚，可以相对降低砂纸标号。请根据您的实际涂装材料测试后确定。