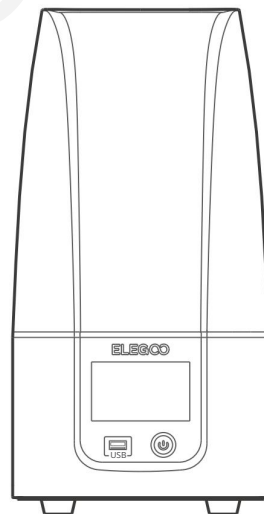




Mars 4 Ultra 3D tiskárna

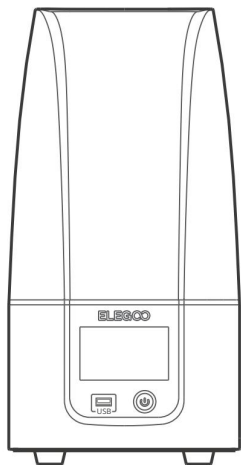
Uživatelský manuál



Oznámení:

- Udržujte 3D tiskárnu a její příslušenství mimo dosah dětí.
- Naplňte nádržku na pryskyřici alespoň do 1/3 jejího objemu, ale nepřekračujte polohu rýsky MAX.
- Umístěte tiskárnu v suchém prostředí a chraňte ji před deštěm a vlhkostí.
- Pokud se během používání dostanete do nouzové situace, nejprve vypněte napájení 3D tiskárny.
- Používejte tiskárnu v uzavřených prostorách a vyhněte se přímému slunečnímu záření a prašnému prostředí.
- Uschovejte prosím originální obalovou krabici po dobu 30 dnů pro vrácení/výměnu (akceptovány jsou pouze originální obalové krabice ELEGOO).
- K mytí modelu použijte 95% (nebo vyšší) etylalkohol nebo isopropylalkohol, pokud nepoužíváte vodou omyvatelnou pryskyřici.
- Pokud se tisk nezdaří, musíte vyčistit přebytečnou vytvrzenou pryskyřici v nádrži na pryskyřici a vyměnit pryskyřici, jinak může dojít k poškození tiskárny.
- Při práci s 3D tiskárnou používejte masku a rukavice, abyste zabránili přímému kontaktu pokožky s fotopolymerní pryskyřicí.
- Když používáte 3D tiskárnu poprvé, před tiskem vyrovnejte stavební platformu podle návodu pro vyrovnávání.
- Pokud je uvolňovací fólie v nádrži s pryskyřicí zbělená, poškrábaná nebo nemá žádnou elasticitu, je míra selhání tisku vysoká, vyměňte uvolňovací fólii včas.
- Máte-li jakékoli problémy s tiskárnou, kontaktujte nás na adrese 3dp@elegoo.com. Nerozebírejte ani neupravujte 3D tiskárnu ELEGOO sami, jinak zaniká záruka.

Seznam balení



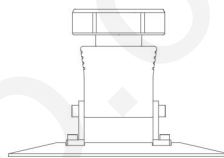
Mars 4 Ultra 3D tiskárna



Wifi anténa



USB čistička vzduchu



Vybudovat platformu



Nádrž na pryskyřici



U Disk



Maska



Rukavice



Trychtýř



Záložní šrouby



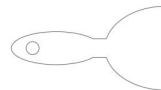
Uživatelský manuál



Adaptér

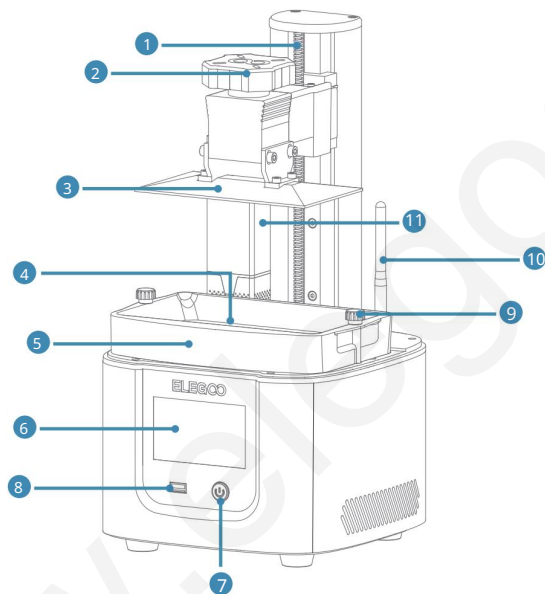


Sada nářadí

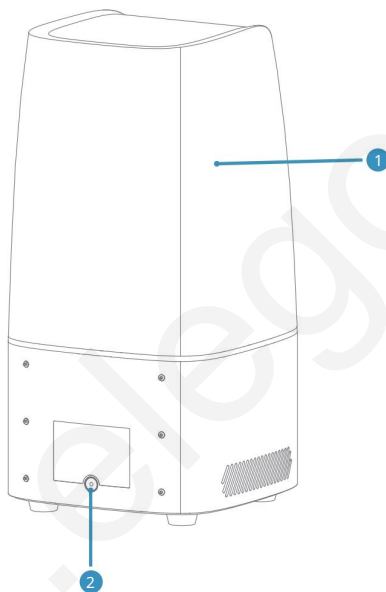


Škrabka

Úvod do tiskárny



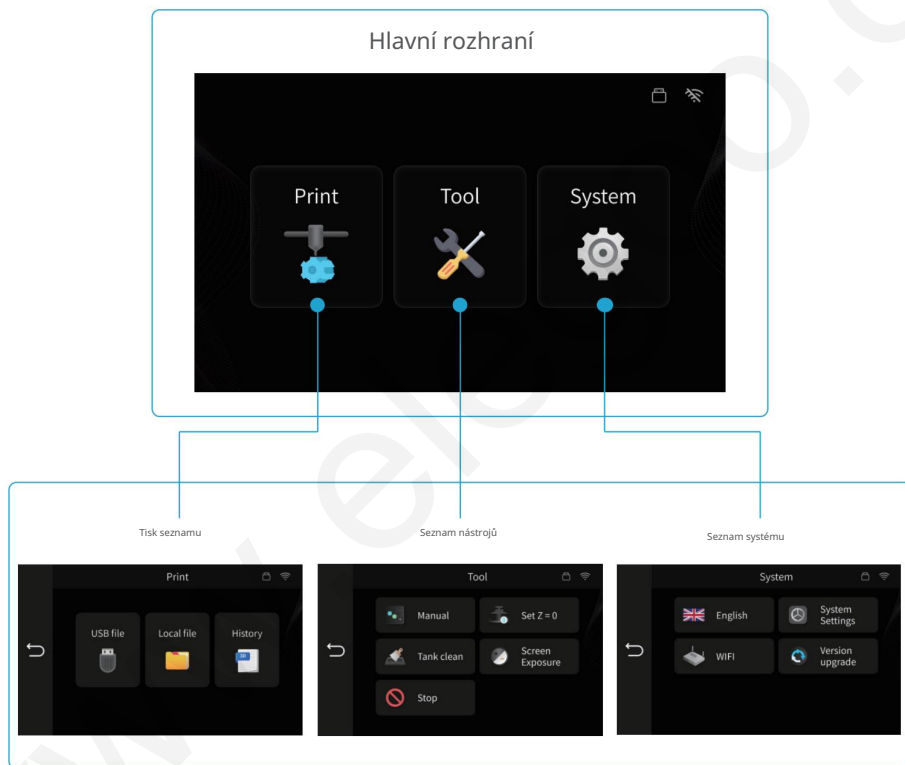
- | | | | | | |
|------------|----------------------|----------------------|----------------|-------------------------|----------------------|
| 1 Osa Z | 2 Šroubovací knoflík | 3 Sestavte desku | 4 Displej LCD | 5 Nádrž na pryskyřici | 6 Dotyková obrazovka |
| 7 Přepínač | 8 Rozhraní USB | 9 Šroubovací knoflík | 10 Wifi anténa | 11 USB čistička vzduchu | |



1 Anti-UV kryt

2 DC zásuvka

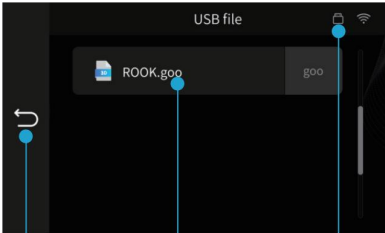
Úvod do provozní obrazovky



Úvod do provozní obrazovky

Tisk seznamu

Soubory USB

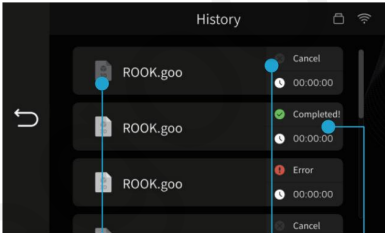


Zpět do hlavní nabídky

Seznam souborů na disku U

U ikona stavu disku

Záznam historie

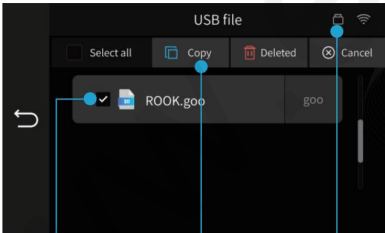


Kliknutím vstoupíte do náhledu a dlouhým stisknutím vstoupíte do režimu úprav.

Stav tisku

Čas tisku historie

Soubory USB

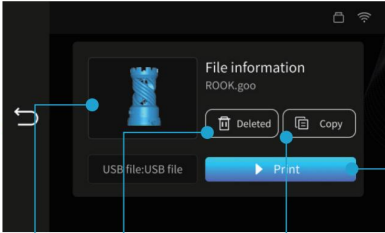


Kliknutím vstoupíte do náhledu modelu a dlouhým stisknutím vstoupíte do režimu úprav

Zkopírujte model do místního souboru

Vložit ikonu stavu disku U

Náhled modelu



Náhled modelu Odstraní aktuální model

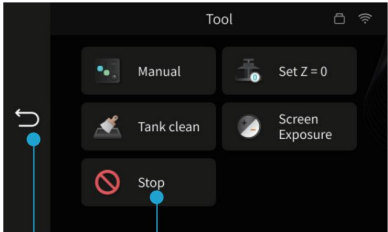
Zkopírujte model do místního souboru

Klepnutím zahájíte tisk

Úvod do provozní obrazovky

Seznam nástrojů

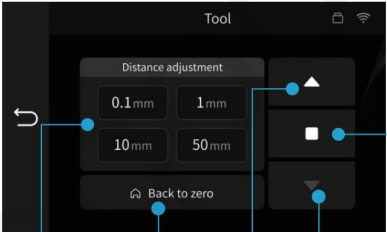
Nástroj



Zadní

Kliknutím zastavíte Osa Z okamžitě

Manuál



Vyberte vzdálenost každého pohybu osy Z

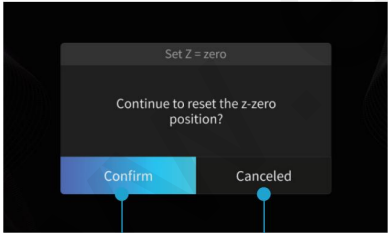
Osa Z se vrátí na nulu

Osa Z se posune nahoru

Osa Z se pohybuje dolů

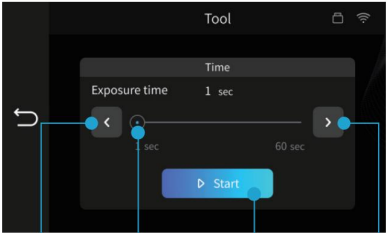
Zastaví se osa Z

Nastavte Z=0



Potvrďte resetování nuly Zrušení resetování nuly

Čištění nádrží na pryskyřici



Snižte dobu expozice

Nastavte dobu expozice

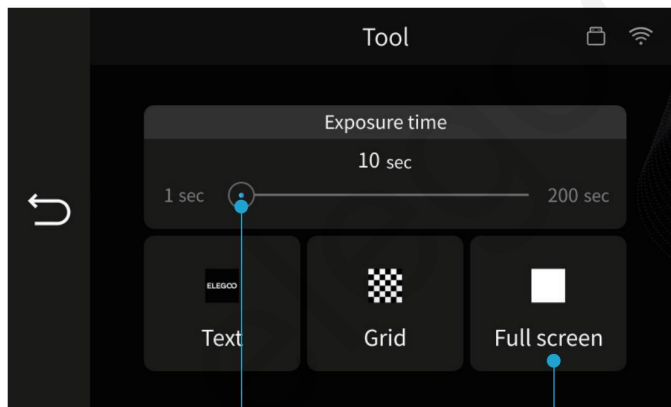
Kliknutím zahájíte expozici

Zvyšte dobu expozice

Úvod do provozní obrazovky

Seznam nástrojů

Expozice obrazovky

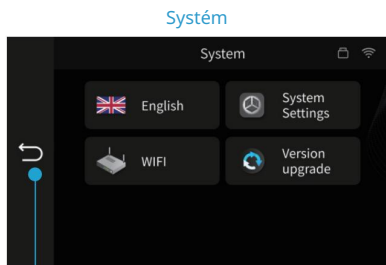


Nastavte dobu expozice

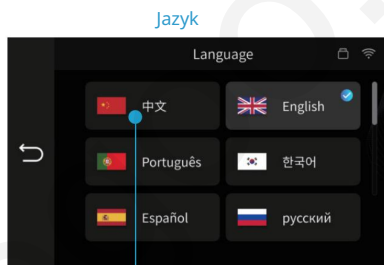
Vyberte typ expozice

Úvod do provozní obrazovky

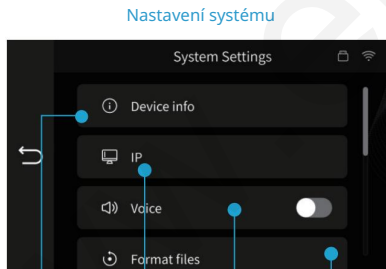
Seznam systému



Zadání



Klíknutím vyberte jazyk

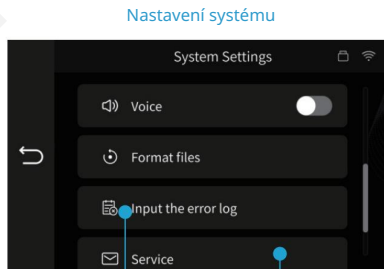


Informace o názvu verze stroje

Stroj IP adresa

Možnost spínáče zvuku stroje

Naformátujte disk U nebo místní soubor

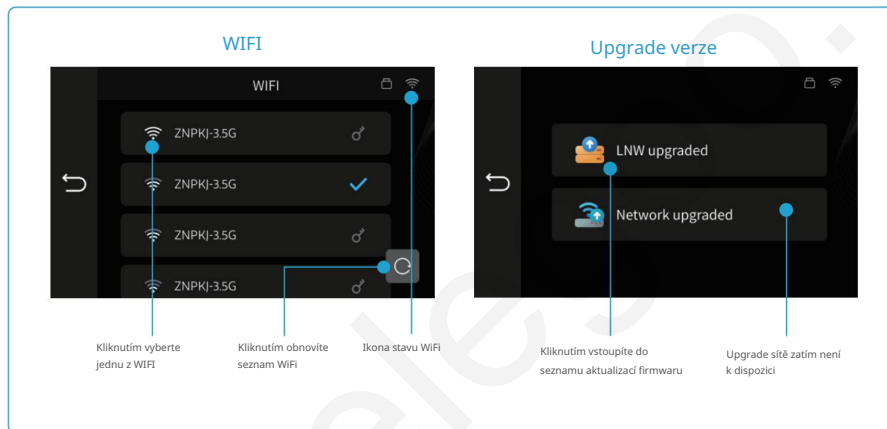


Protokol chybových zpráv tiskárny

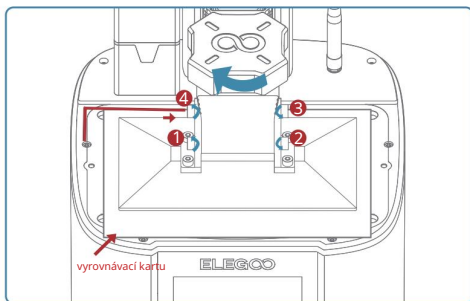
Poprodejní informace

Úvod do provozní obrazovky

Seznam systému

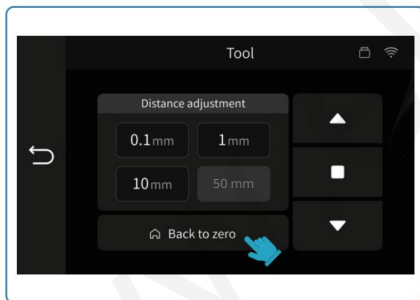


Nivelace

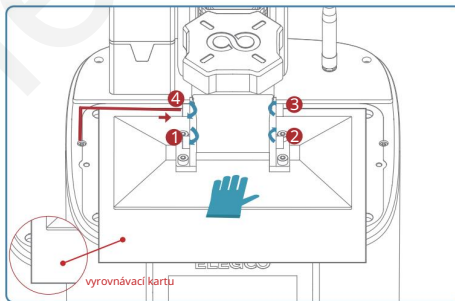


(obrázek 1)

1. Vyjměte nádobu s pryskyřicí, zajistěte šroubovací knoflík (5) montážní desky a poté uvolněte 4) montážní desky (upevňovací šrouby ●●●●) (dokud se stavební deska nebude moci volně pohybovat. (Viz obrázek 1)



(Obrázek 2)

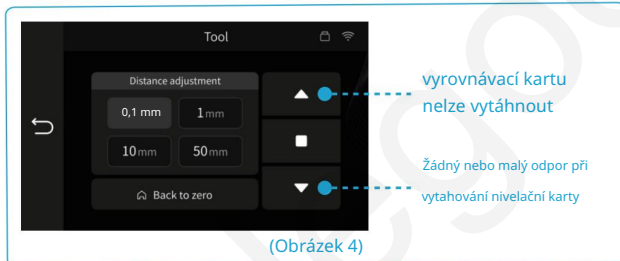


(obrázek 3)

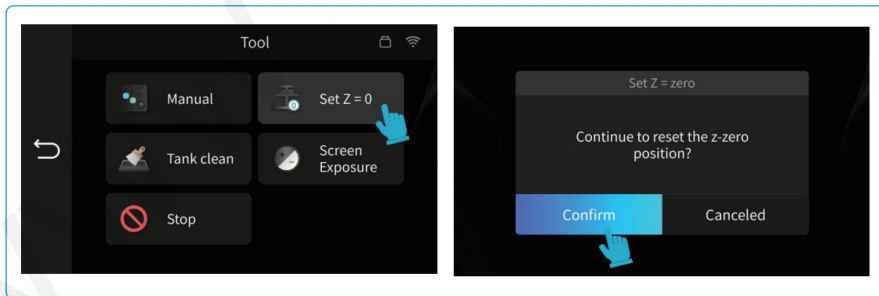
2. Umístěte nivelační kartu mezi stavební desku a LCD obrazovku a klikněte na "Přesunout osu Z na nulu" (Viz obrázek 2). Jakmile se tiskárna zastaví, stiskněte jednou rukou horní část montážní desky a zajistěte 4 upevňovací šrouby (1 3 2 ●) druhou rukou. (Viz obrázek 3)

Nivelace

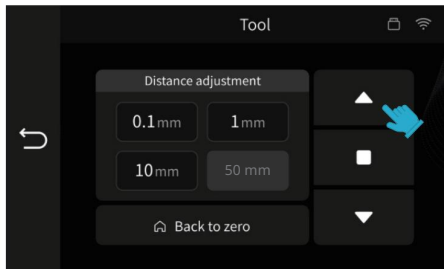
3. Vytáhněte vyrovnávací kartu. Pokud během tohoto procesu zjistíte mírný odpor, můžete přejít přímo ke kroku 5. (Poznámka: Pokud při vytahování nivelační karty necítíte žádný odpor, klikněte na tlačítko osy Z „ dolů“ (v krocích po 0,1 mm), dokud nevznikne mírný odpor k vytažení nivelace Kartu. Pokud je odpor příliš velký nebo se vyrovnávací karta nemůže pohnout, klikněte na osu Z „ nahoru“ tlačítko (v krocích po 0,1 mm), dokud nebude cítit mírný odpor k vytažení vyrovnávací karty. (Viz obrázek 4)



4. Po dokončení výše uvedených operací se vraťte do předchozí nabídky a klikněte na „ Nastavit Z=0“, poté se v rozhraní objeví potvrzovací vyskakovací okno, kliknutím na „ Potvrdit“ dokončete nastavení. V tomto okamžiku je aktuální poloha osy Z resetována na novou počáteční výšku první tiskové vrstvy. (Viz obrázek 5)



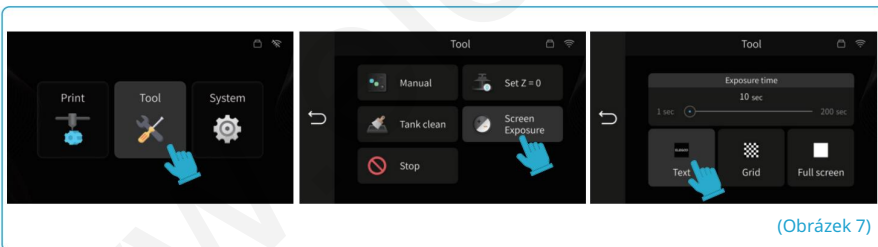
Nivelace



(Obrázek 6)

5. Klikněte zpět na stránku "Manual" a klikněte na tlačítko osy Z "nahoru", abyste zvedli osu Z o určitou vzdálenost. (asi 100 mm)

(Viz obrázek 6)



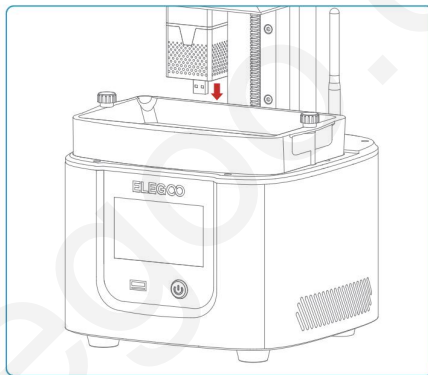
(Obrázek 7)

6. Vyjměte nivelační kartu a klikněte na tlačítka "Nástroj" - "Expozice" - "Text", abyste otestovali LCD obrazovku a světelný zdroj LED. Pokud LCD dokáže zobrazit „ ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com“, pak 3D tiskárna funguje perfektně. V tomto okamžiku je vyrovnání dokončeno, nainstalujte nádrž na pryskyřici a připraven k tisku. (Viz obrázek 7)

Zkušební tisk

1. Tisk modelu

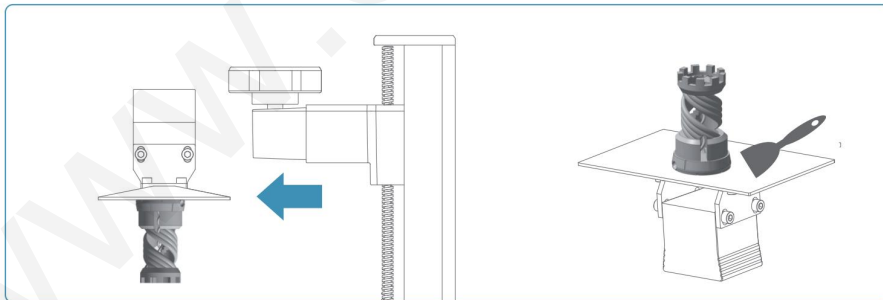
Zapojte USB čističku vzduchu do USB portu (viz [obrázek 8](#)), poté pomalu přidejte pryskyřici do nádoby s pryskyřicí (nepřekračujte MAX výšku linky). Zakryjte tiskárnu a poté vložte U disk do tiskárny a vyberte předem nakrájený testovací model pro tisk.



(Obrázek 8)

2. Zpracování modelu

Po dokončení tisku počkejte, dokud pryskyřice na stavební desce nepřestane kapat, a poté se uvolněte šroubovým knoflíkem montážní desky jej vyjměte a sejměte model pomocí škrabky. K následnému zpracování modelu můžete použít čističí a vytvrzovací stroj ELEGOO. (Viz [obrázek 9](#))



(Obrázek 9)

Instalace a nastavení softwaru

Tiskárna může nainstalovat a používat software Chitu Box a Voxeldance Tango na krájení na USB flash disku, zde uvádíme jako příklad Chitu Box.

1. Nainstalujte Chitu Box

Vyberte správnou verzi softwaru pro řezání na USB flash disku a nainstalujte jej do počítače.

2. Jak používat Chitu Box

Po dokončení instalace spusťte software Chitu Box. Klikněte na "Soubor-Otevřít soubor" a poté otevřete soubor 3D modelu (typ .stl). Kliknutím levým tlačítkem myši na model a pomocí možností v levé nabídce můžete ovládat a měnit úhel pohledu, velikost a polohu modelu.

Další operace: 1)

Dlouze stiskněte levé tlačítko a přetáhněte model do požadované pozice.

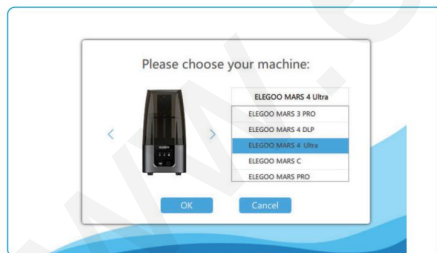
2) Otáčejte kolečkem myši pro přiblížení nebo oddálení modelu.

3) Dlouhým stisknutím pravého tlačítka myši zobrazíte různé perspektivy modelu.

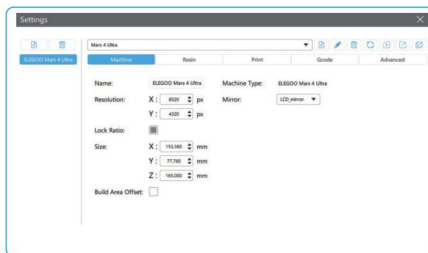
3. Nastavení Chitu Box

3.1 Parametry konfigurace stroje

Klikněte na „Nastavení parametrů“ a jako výchozí tiskárnu vyberte ELEGOO Mars 4 Ultra. (Viz obrázek 10)



(Obrázek 10)



(Obrázek 11)

3.2 Sestavení svazku

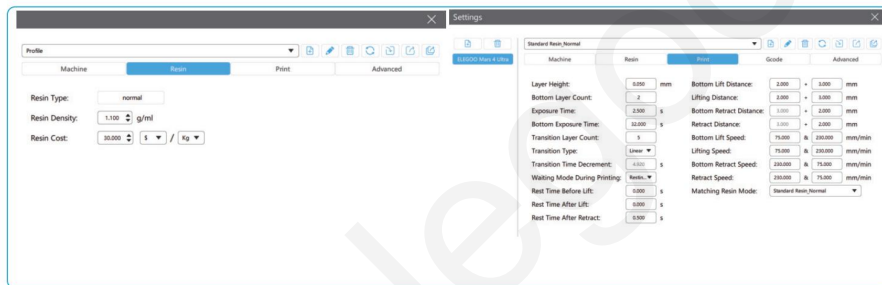
Nemusíte měnit výchozí parametry (viz Obrázek 11) a X označuje maximální velikost tisku ve směru osy X a tak dále.

Instalace a nastavení softwaru

3.3 Parametr pryskyřice (viz obrázek 12)

Hustota pryskyřice: 1,1 g/ml

Cena pryskyřice: Můžete zadat skutečnou cenu pryskyřice, kterou jste si zakoupili, a software pro řezání může vypočítat náklady na pryskyřici pro každý model, který tisknete.



(Obrázek 12)

3.4 Parametry (viz obrázek 12)

Výška vrstvy: Tloušťka každé vytištěné vrstvy, doporučená výška je 0,05 mm, ale můžete ji nastavit od 0,01 do 0,2 mm. Čím vyšší tloušťku nastavíte, tím delší doba expozice bude vyžadována pro každou vrstvu.

Počet spodních vrstev: Nastavený počet počátečních tiskových vrstev. Pokud je počet spodních vrstev n , expoziční čas prvních n vrstev je expoziční čas spodní vrstvy. Výchozí nastavení je 2.

Doba expozice: Doba expozice pro normální tiskové vrstvy. Výchozí doba expozice je 2,5 s, čím silnější je nastavení tiskové vrstvy, tím delší je doba potřebná.

Spodní doba expozice: Nastavení doby expozice spodní vrstvy. Správné prodloužení doby expozice spodní vrstvy může pomoci zvýšit pevnost vazby mezi tištěným modelem a tiskovou platformou a výchozí nastavení je 32 s.

Počet přechodových vrstev: Počet přechodových vrstev po spodních vrstvách pro těsnější spojení mezi vrstvami. Kromě doby expozice jsou ostatní parametry přechodové vrstvy stejné jako u normální vrstvy.

Instalace a nastavení softwaru

Typ přechodu: Nastavte typ přechodu doby expozice při přechodu ze spodních vrstev do normálních vrstev, výchozí je lineární přechod.

Doba odpočinku před zvednutím: Časový rozdíl mezi koncem expozice a začátkem stavební plošiny, která se vzdaluje od povrchu expozice, výchozí nastavení je 0 sekund.

Doba odpočinku po zvednutí: Časový rozdíl mezi stavěcí plošinou se začne zastavit a začne se vracet po zvednutí stavební plošiny, výchozí nastavení je 0 sekund.

Doba odpočinku po zatažení: Poté, co se stavební platforma přesune na tiskovou plochu, časový rozdíl mezi tím, kdy se stavební platforma začne stát nehybnou a začne být vystavena, je výchozí nastavení 0,5 sekundy.

Vzdálenost spodního zdvihu: Během procesu spodního tisku, vzdálenost, o kterou se sestavovací platforma pokaždé vzdálí od tiskového povrchu, výchozí nastavení je 2+3 mm.

Zvedací vzdálenost: V normálním procesu tisku vrstvy, vzdálenost, o kterou se sestavovací platforma pokaždé vzdálí od tiskové plochy, výchozí nastavení je 2+3 mm.

Vzdálenost zatažení zespodu: Během procesu tisku zespodu vzdálenost zatažení sestavovací platformy neměňte, pokud to není nutné.

Vzdálenost zatažení: Při běžném procesu tisku vrstvy neměňte vzdálenost zatažení sestavovací platformy, pokud to není nutné.

Rychlost spodního zdvihu: Během procesu spodního tisku je rychlost pohybu sestavovací platformy pokaždé pryč od tiskového povrchu, výchozí nastavení je 75+230 mm/min.

Rychlost zvedání: Při normálním procesu tisku vrstvy se rychlost pohybu sestavovací platformy pokaždé vzdaluje od tiskového povrchu; výchozí nastavení je 75+230 mm/min.

Rychlost spodního zatažení: Během procesu spodního tisku je rychlost pohybu sestavovací platformy blízko tiskovému povrchu; výchozí nastavení je 230+75 mm/min.

Rychlost zatažení: Při normálním tisku ve vrstvách je rychlost pohybu sestavovací platformy blízko tiskovému povrchu; výchozí nastavení je 230+75 mm/min.

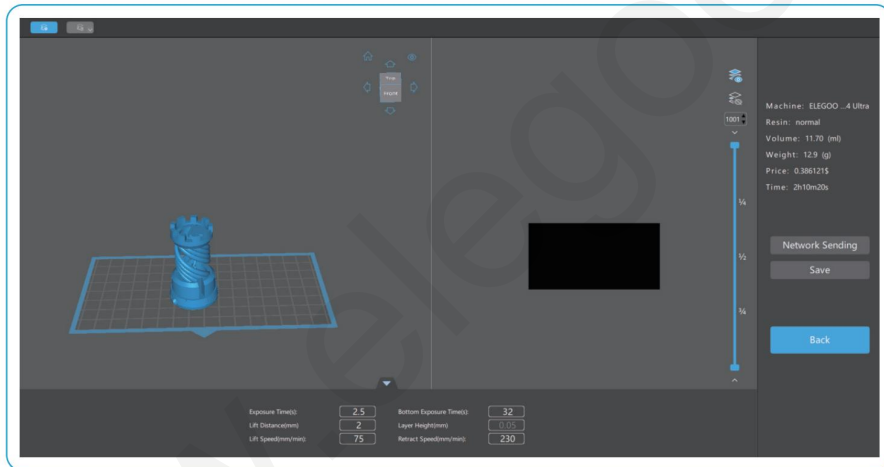
Režim Matching Resin: Stroj je přednastaven se třemi režimy parametrů řezu s různými rychlostmi pro tisk pryskyřice. Podle požadavků na pryskyřici a rychlost tisku zvolte vhodné režimy tisku. Standardně je vybrán režim "Standard Resin, Normal Speed".

Instalace a nastavení softwaru

4. Uložte model

Po nastavení všech parametrů klikněte na "Slice" a jakmile je to hotovo, klikněte na "Save" pro export nakrájeného souboru a jeho zkopírování na U Disk; poté vložte U disk do tiskárny a začněte tisknout.

(Viz obrázek 13)

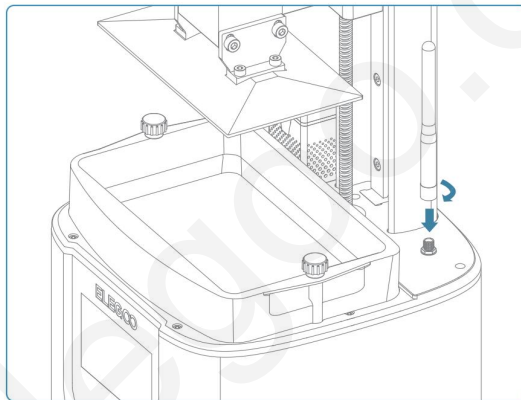


(Obrázek 13)

Návod k WiFi modulu

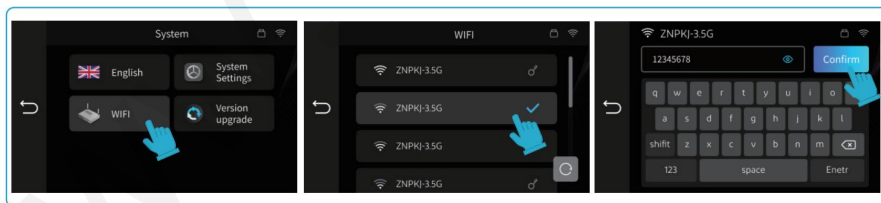
1. Nejprve se ujistěte, že je připojena anténa WiFi. Připojte anténu WiFi

příšroubováním ve směru hodinových ručiček k pravému portu stroje pro připojení k síti. (Viz obrázek 14)



(Obrázek 14)

Jakmile je anténa WiFi nainstalována, klikněte na "Nastavení" - "WiFi", abyste povolili připojení WiFi, stroj automaticky vyhledá dostupné sítě. Vyberte WiFi, ke kterému se chcete připojit, zadejte heslo a kliknutím na „ Potvrdit“ se připojte k WiFi. (Viz obrázek 15)



(Obrázek 15)

Údržba stroje

- Nepoužívejte ostré nebo špičaté nástroje ke škrábání nádržky s pryskyřicí, aby nedošlo k poškození fólie snímatelné fólie.
- Před změnou pryskyřice na jinou barvu vyčistěte nádrž s pryskyřicí.
- Před a po tisku očistěte montážní desku papírovými ubrousky nebo alkoholem, abyste zajistili, že na montážní desce nejsou žádné hrbolky nebo otěpy.
- Před každým tiskem denně kontrolujte vnější povrch stroje a všechny mechanické části, zda nevykazují zjevné poškození, vady nebo abnormality.
- Snažte se při tisku udržovat tiskové prostředí na 25-30 stupních Celsia a co nejvíce větrejte tiskárnu, abyste usnadnili odvod tepla stroje a odpařování zápachu pryskyřice.
- Pokud osa Z stále vydává třecí hluk, přidejte do vodičící šroubu trochu maziva. Zkontrolujte a nanášejte mazací tuk alespoň každé 2-3 měsíce a zvyšujte frekvenci nanášení s rostoucí frekvencí tisku.
- Pokud tiskárnu během následujících 48 hodin nepoužijete, nalijte zbývající pryskyřici z nádržky s pryskyřicí zpět do lahvičky s pryskyřicí a dobře ji uzavřete. Pokud jsou nějaké zbytky, použijte k jejich filtrování filtr.
- Před každým tiskem zkontrolujte stav uvolňovací fólie a sledujte, zda je uvolňovací fólie uvolněná, zda na povrchu nejsou škrábance nebo silné zbělení, a pokud ano, včas ji vyměňte. Uvolňovací fólie je zranitelná část, vyměňte ji prosím alespoň jednou za 1-2 měsíce a zvýšte frekvenci výměny s rostoucí frekvencí tisku.
- Při odstraňování tiskové platformy buďte opatrní, aby nedošlo k poškození obrazovky LCD.
Životnost síta je cca 2000+ hodin a bude klesat se zvyšující se frekvencí tisku. Udělejte dobrou práci při každodenním čištění obrazovky a po tisku včas odpojte zařízení.
Pokud dojde k problému s expozicí obrazovky nebo životnost vážně ovlivnila kvalitu tisku, vyměňte obrazovku včas.



E-mailová podpora



Diskusní fóra



Články nápovědy

Distributor
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
Praha 9, Česká republika
www.sunnysoft.cz