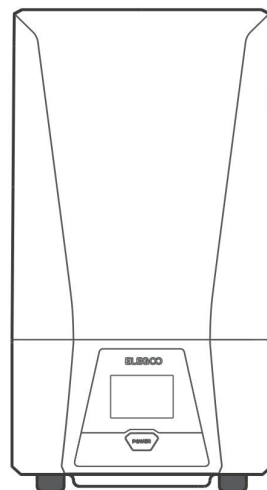




SATURN 3

3D tiskárna

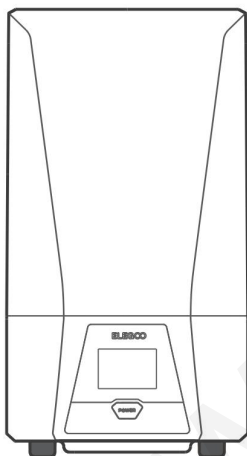
Uživatelský manuál



Oznámení:

- Udržujte 3D tiskárnu a její příslušenství mimo dosah dětí.
- Naplňte nádržku na pryskyřici alespoň do 1/3 jejího objemu, ale nepřekračujte polohu rysky 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.

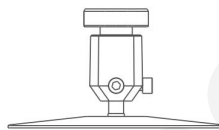
Seznam balení



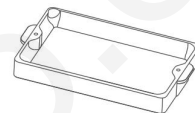
3D tiskárna SATURN 3



USB čistička vzduchu



Vybudovat platformu



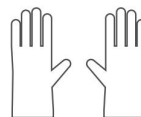
Nádrž na pryskyřici



U Disk



Maska



Rukavice



Trychtýř



Záložní šrouby



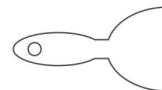
Uživatelský manuál



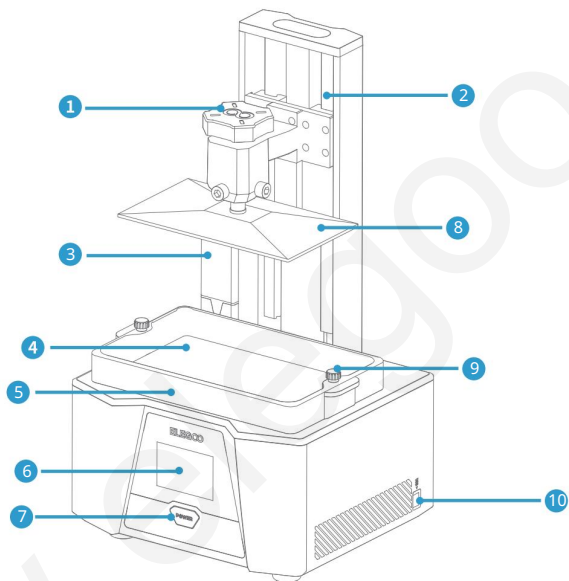
Adaptér



Sada nářadí



Škrabka



1 Šroubovací knoflík 2 Axis USB

3 Čistička vzduchu

4 Displej LCD

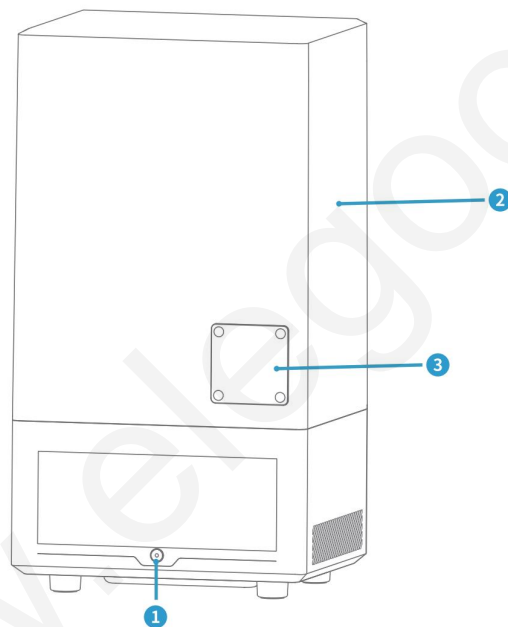
5 Nádrž na pryskyřici

6 Dotyková obrazovka 7 Přepínač

8 Stavčí deska

9 Šroubovací knoflík

10 Rozhraní USB

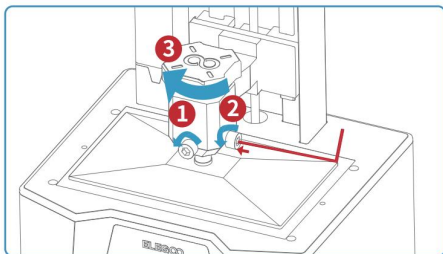


① DC zásuvka

② Anti-UV kryt

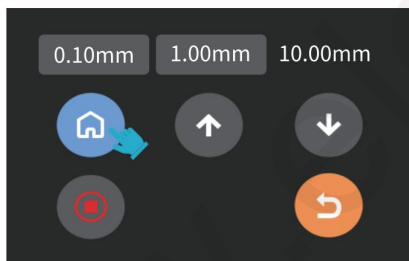
③ Port rozšíření

Nivelace

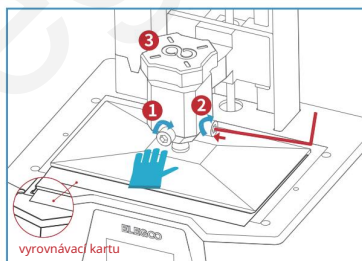


(obrázek 1)

1. Vyjměte nádržku s pryskyřicí, zajistěte šroubovací knoflík (**3**) montážní desky a poté uvolněte 2 upevňovací šrouby (**1 2**) konstrukční desky až do stavební deska se může volně pohybovat. (Viz obrázek 1)



(Obrázek 2)

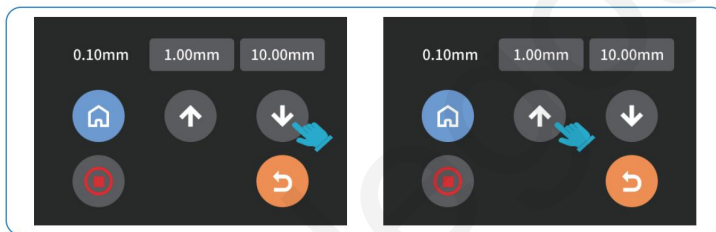


(obrázek 3)

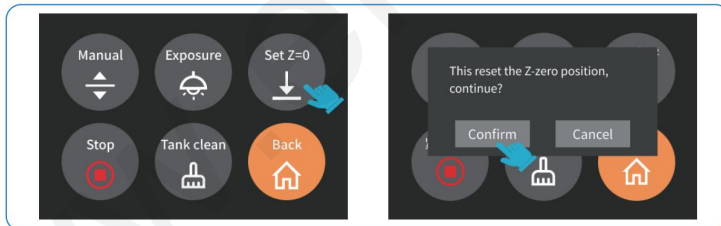
2. Umístěte nivelační kartu mezi stavební desku a LCD obrazovku a klikněte na "Přesunout osu Z na nulu" (Viz obrázek 2). Jakmile se tiskárna zastaví, stiskněte jednou rukou horní část montážní desky a zajistěte upevňovací šrouby (**1 2**) druhou rukou. (Viz obrázek 3)

Nivelace

3. Vytáhněte vyrovnávací kartu. Pokud během tohoto procesu zjistíte mírný odpor, můžete jít přímo na krok 5. (Poznámka: Pokud při vytahování vyrovnávací karty nekladete žádný odpor, klikněte prosím tlačítko "dolů" osy Z (v krocích po 0,1 mm), dokud nepocítíte mírný odpor k vytažení vyrovnání Kartu. Pokud kladete příliš velký odpor nebo se nivelační karta nemůže pohnout, klikněte na tlačítko osy Z „nahoru“ (v krocích po 0,1 mm), dokud nebude cítit mírný odpor při vytahování nivelační karty. (Viz obrázek 4)



(obrázek 4)

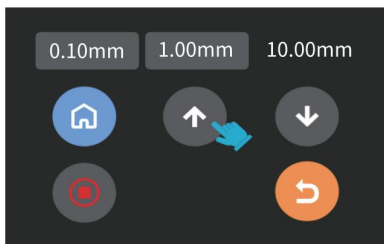


(Obrázek 5)

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

(Viz obrázek 5)

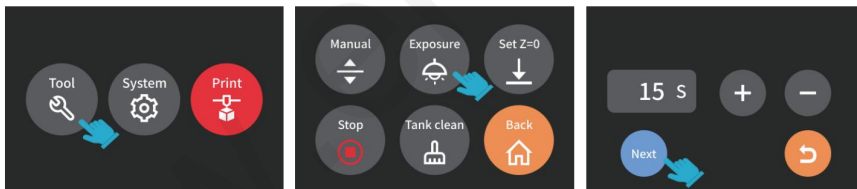
Nivelace



(Obrázek 6)

5. Klikněte zpět na stránku "Manual" a klikněte tlačítko "nahoru" osy Z pro zvednutí osy Z o určitou vzdálenost. (asi 100 mm)

(Viz obrázek 6)



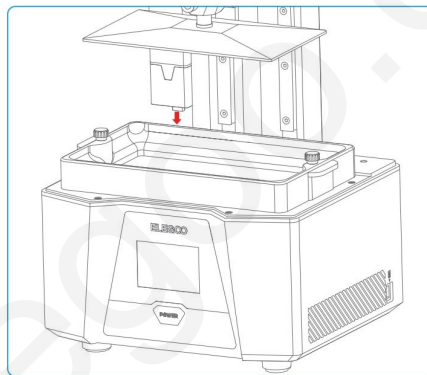
(Obrázek 7)

6. Odeberte vyrovnávací kartu a kliknutím na tlačítka „Nástroj“ – „Expozice“ – „Další“ otestujte LCD obrazovka a LED světelný zdroj. Pokud LCD může zobrazovat „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

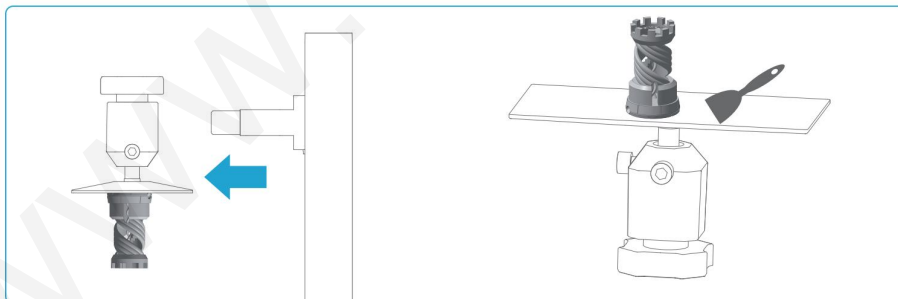
Zapojte USB čističku vzduchu do USB portu (Viz obrázek 8), poté pomalu přidávejte pryskyřici nádrž na pryskyřici (nepřekračujte výšku čáry MAX). Zakryjte tiskárnu a vložte disk U do tiskárny a vyberte předem nakrájený test model pro tisk.



(Obrázek 8)

2. Zpracování modelu

Po dokončení tisku počkejte, dokud pryskyřice na stavební desce nepřestane kapat, a poté se uvolněte šroubovacím knoflíkem stavební desky jej vyjměte a sejměte model pomocí škrabky. Můžeš použít Čisticí a vytvrzovací stroj ELEGOO pro následné zpracování modelu. (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 spustíte 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.

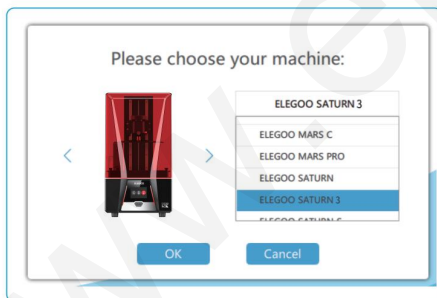
Další operace:

- 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.

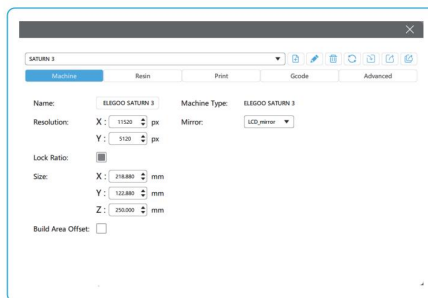
3. Nastavení Chitu Box

3.1 Parametry konfigurace stroje

Klikněte na "Nastavení parametrů" a jako výchozí tiskárnu vyberte ELEGOO SATURN 3. (Viz obrázek 10)



(Obrázek 10)



(Obrázek 11)

3.2 Sestavení svazku

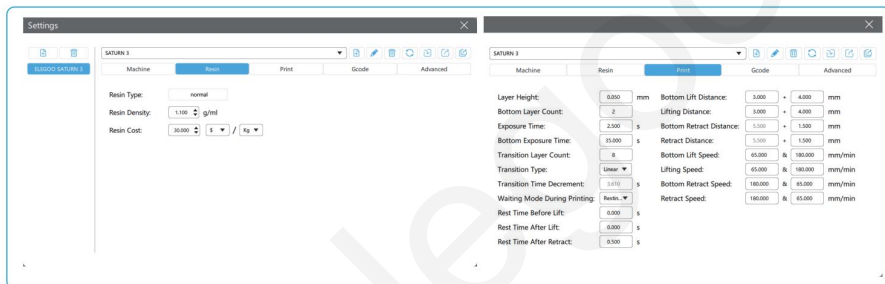
Nemusíte měnit výchozí parametry (viz Obrázek 11) a X označuje maximální velikost tisku ve směru osy X a tak dále.

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 3 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 tiskové plochy, výchozí nastavení je 3+4 mm.

Zvedací vzdálenost: V normálním procesu tisku vrstvy, vzdálenost, o kterou se sestavovací platforma pokaždé vzdálí od tiskové plochy, výchozí nastavení je 3+4 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 65+180 mm/min.

Rychlost zvedání: Při normálním procesu tisku vrstvy se rychlost pohybu sestavovací platformy pokaždé vzdaluje od tiskového povrchu; výchozí nastavení je 65+180 mm/min.

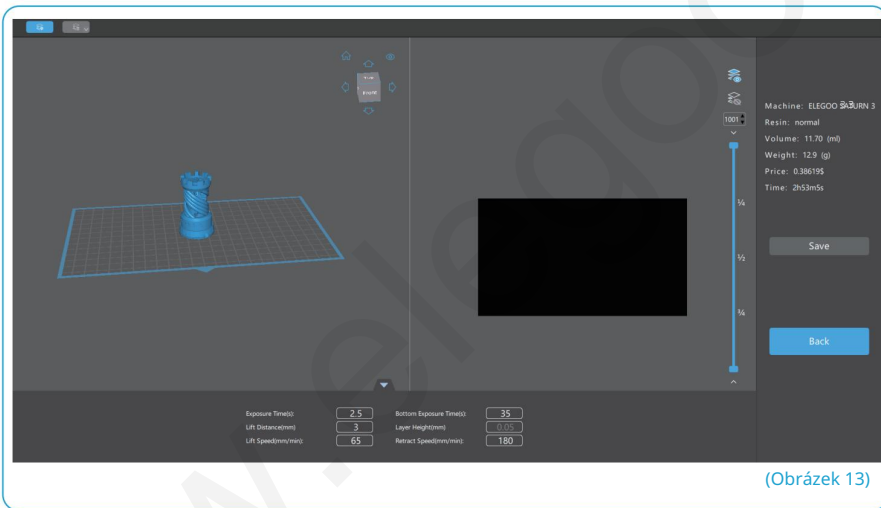
Rychlost spodního zatažení: Během procesu spodního tisku je rychlost pohybu sestavovací platformy blízko tiskovému povrchu; výchozí nastavení je 180+65 mm/min.

Rychlost zatažení: Při normálním tisku ve vrstvách je rychlost pohybu sestavovací platformy blízko tiskovému povrchu; výchozí nastavení je 180+65 mm/min.

Instalace a nastavení softwaru

4. Uložte model

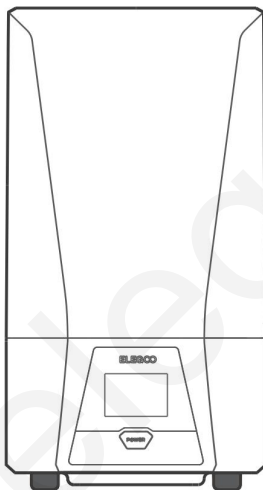
Po nastavení všech parametrů klikněte na "Slice" a jakmile je to hotovo, klikněte na "Save" pro export nakrájeného souboru a jeho zkopírování na U Disk; poté vložte U disk do tiskárny a začněte tisknout. (Viz obrázek 13)



(Obrázek 13)

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 otřepy.
- 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 vodícího 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 sro
Kovanecká 2390/1a
Praha 9, Česká republika
www.sunnysoft.cz