



ELEGOO 11.101.0099 Mars 5 3D tiskárna



Specifikace

- **Systém:** EL3D-3.0.1
- **Operace:** 3.5palcový odporový dotykový displej

- **Software Slicer:** Voxeldance Tango & CHITUBOX
- **Konektivita:** Rozhraní USB
- **Dimenze:** 230 mm (D) * 230 mm (Š) * 433.5 mm (V)
- **Objem sestavení:** 143.43 mm (D) * 89.6 mm (Š) * 150 mm (V)
- **Velikost balení:** 530 mm (D) * 325 mm (Š) * 295 mm (V)
- **Hrubá hmotnost:** 8.6 kg
- **Čistá hmotnost:** 6.6 kg
- **Technologie:** MSLA Stereolitografie
- **Světelný zdroj:** Světelný zdroj COB (vlnová délka 405nm)
- **Rozlišení XY:** 35*35m (4098*2560)
- **Přesnost osy Z:** 0.02 mm
- **Tloušťka vrstvy:** 0.01–0.2 mm
- **Rychlost tisku:** MAX 70 mm/hod
- **Požadavky na napájení:** 100–240V 50/60Hz 24V 3A

Návod k použití produktu

Samokontrola zařízení

Poznámka: Po spuštění tiskárna provede samokontrolu klíčových hardwarových komponent, aby se předešlo jakémukoli selhání tisku v důsledku selhání hardwaru.

Chcete-li vyřešit problém s tiskárnou, podívejte se na výzvy k chybě na zařízení. Nedotýkejte se tiskárny během procesu samokontroly.

Zkušební tisk

Po vložení stavební desky do spojovacího bloku zatlačte na rukojeť, abyste připevnili stavební desku ke spojovacímu bloku (stavební deska je schopna samonivelace a je připravena k použití ihned po vybalení z krabice).

Tisk modelu

1. Pomalu přidejte pryskyřici do nádrže s pryskyřicí (hladina pryskyřice není menší než 1/3 objemu nádrže a nepřesahuje rysku MAX).
2. Zařízení před tiskem provede samokontrolu, během autokontroly se zařízení nedotýkejte.
3. Zakryjte anti-UV kryt tiskárny a poté vyberte testovací model pro tisk.

Zpracování modelu

1. Po dokončení tisku počkejte, dokud pryskyřice na stavební desce nepřestane kapat.
2. Zvednutím rukojeti vyjměte stavební desku a pomocí škrabky sejměte model.
3. K následnému zpracování modelu můžete použít čisticí a vytvrzovací stroj ELEGOO.

FAQ

Otázka: Co mám dělat, pokud v balení chybí příslušenství?

A: Pokud zjistíte jakékoli poškození nebo chybějící příslušenství, kontaktujte nás na 3dp@elegoo.com za rychlou pomoc.

Otázka: Jak poznám, kdy vyměnit uvolňovací fólii?

A: Zařízení vydá připomínku k výměně uvolňovací fólie, jakmile se akumulované využití přiblíží 60 000krát. Počítadlo můžete ručně vynulovat kliknutím na tlačítko obnovení na stránce samokontroly zařízení.

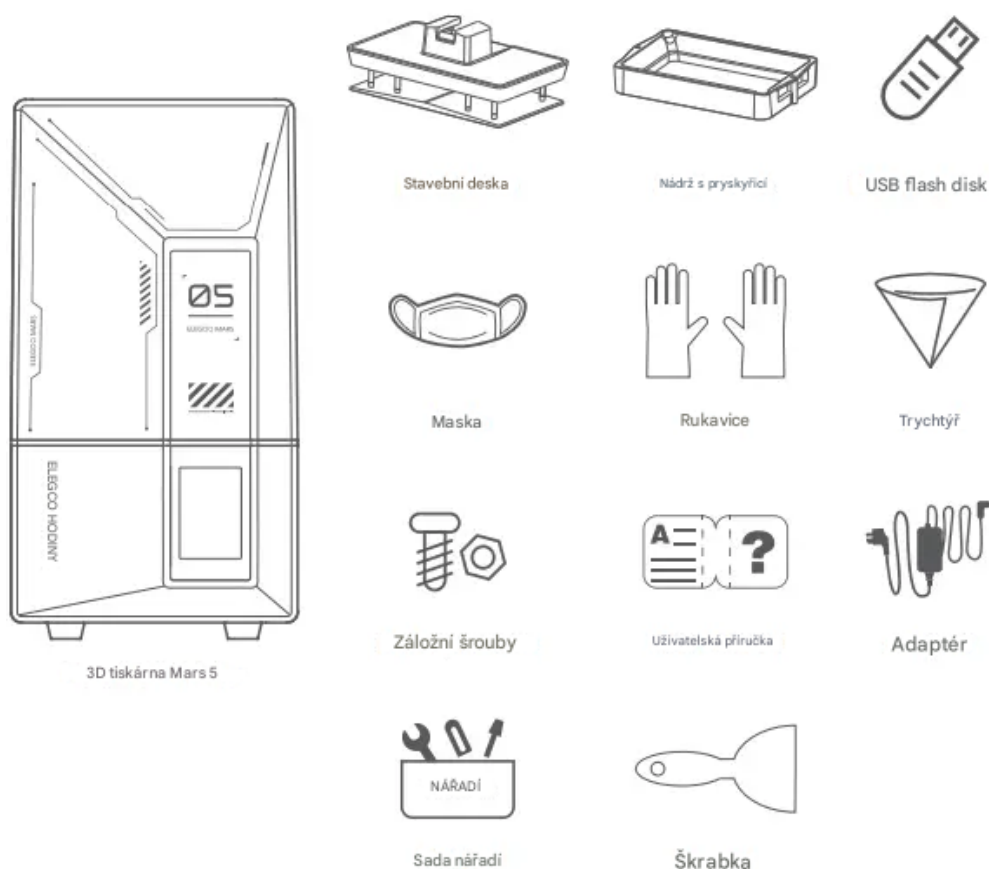
- Děkujeme za nákup produkty značky ELEGOO.
- Po obdržení produktu si prosím ověřte, zda je zařízení nepoškozené a zda je kompletní příslušenství. Pokud je nějaké poškození nebo chybí, kontaktujte nás prosím včas na 3dp@elegoo.com.
- Aby byl zajištěn výkon každého produktu, bude každý produkt před opuštěním továrny podroben přísným tiskovým testům. Po obdržení produktu se mohou objevit drobné škrábance, což je normální, můžete si být jisti, že jej budete používat.

Oznámení:

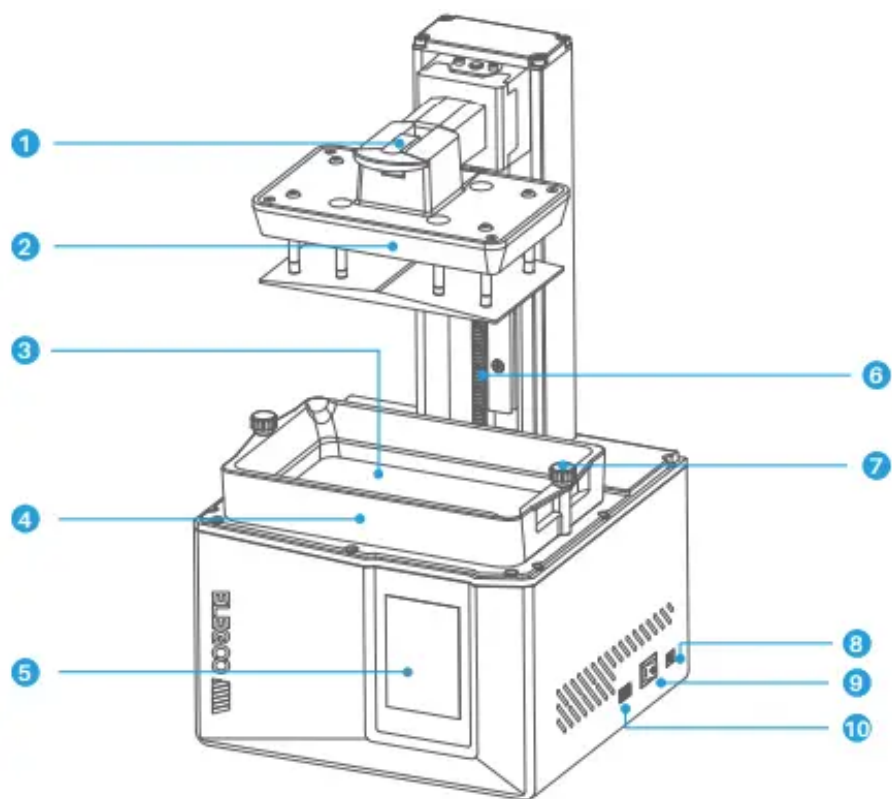
- Udržujte 3D tiskárnu a její příslušenství mimo dosah dětí.
- Naplňte nádržku s pryskyřicí alespoň do 1/3 jejího objemu, ale nepřekračujte polohu rysky MAX.
- Umístěte tiskárnu v suchém prostředí a chraňte ji před deštěm a vlhkostí.
- Pokud se během používání dostanete do nouzové situace, nejprve vypněte 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).

- 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.
- Pokud je uvolňovací fólie v nádrži s pryskyřicí zbělená, poškrábaná nebo nemá žádnou elasticitu, je četnost selhání tisku vysoká, vyměňte uvolňovací fólii včas.
- K mytí modelu použijte 95% (nebo vyšší) etylalkohol nebo isopropylalkohol, pokud nepoužíváte vodou omyvatelnou pryskyřici.
- Máte-li jakékoli problémy s tiskárnou, kontaktujte nás na adrese 3dp@elegoo.com.
- Nerozebírejte ani neupravujte 3D tiskárny ELEGOO svépomocí, jinak zaniká záruka a škody způsobené osobními provozními chybami je třeba zaplatit za opravu.

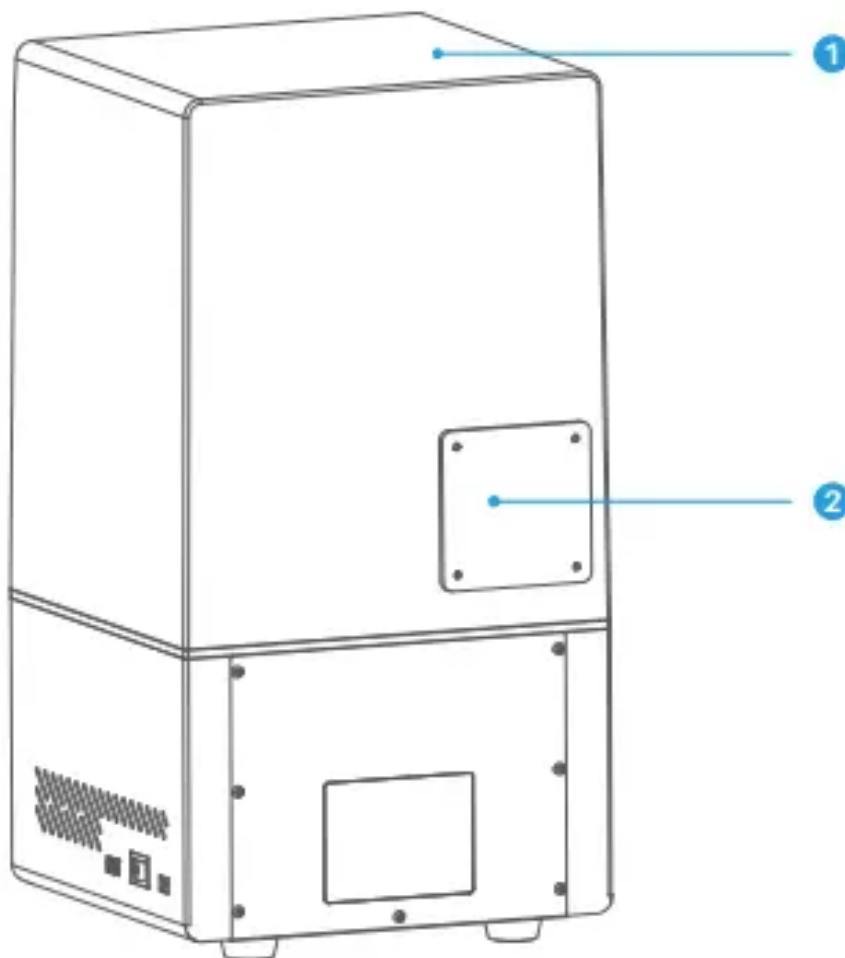
Seznam balení



Úvod do tiskárny



1. Zacházet s
2. Postavte talíř
3. Displej LCD
4. Pryskyřičná nádrž
5. Dotyková obrazovka
6. Osa Z
7. Šroubovací knoflík
8. DC zásuvka
9. Přepínač
10. Rozhraní USB



1. Anti-UV kryt
2. Rozšiřující port (připojuje periferní zařízení, jako je mini ohřívač a další kompatibilní příslušenství tiskárny)

Technické specifikace 3D tiskárny

Parametr tisku

- **Systém:** EL3D-3.0.1
- **Operace:** 3.5palcový odporový dotykový displej
- **Software Slicer:** Voxeldance Tango & CHITUBOX
- **Konektivita:** Rozhraní USB

Specifikace hardwaru

- **Dimenze:** 230 mm (D) * 230 mm (Š) * 433.5 mm (V)
- **Objem sestavení:** 143.43 mm (D) * 89.6 mm (Š) * 150 mm (V)

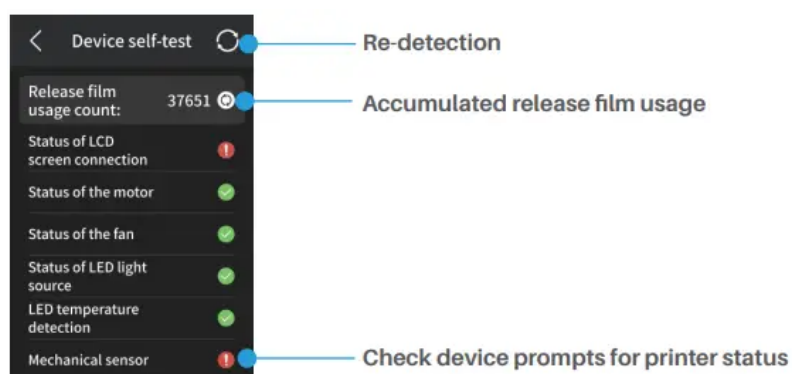
- **Velikost balení:** 530 mm (D) * 325 mm (Š) * 295 mm (V)
- **Hrubá hmotnost:** 8.6 kg
- **Čistá hmotnost:** 6.6 kg

Specifikace tisku

- **Technologie:** MSLA Stereolitografie
- **Světelný zdroj:** Světelný zdroj COB (vlnová délka 405nm)
- **Rozlišení XY:** 35*35m (4098*2560)
- **Přesnost osy Z:** 0.02 mm
- **Tloušťka vrstvy:** 0.01–0.2 mm
- **Rychlost tisku:** MAX 70 mm/hod
- **Požadavky na napájení:** 100–240V 50/60Hz 24V 3A

Samokontrola zařízení

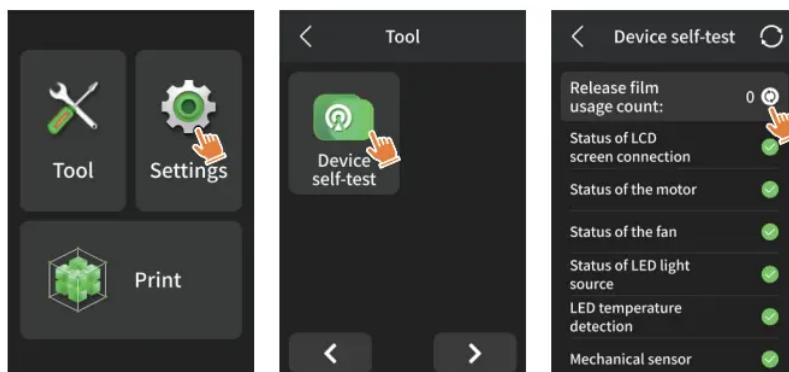
- **Poznámka:** Po spuštění tiskárna provede samokontrolu klíčových hardwarových komponent, aby se předešlo jakémukoli selhání tisku v důsledku selhání hardwaru.
- Chcete-li vyřešit problém s tiskárnou, podívejte se na výzvy k chybě na zařízení. Nedotýkejte se tiskárny během procesu samokontroly. (Viz obrázek 1)



Obrázek 1: *
Obrázek 1

- Když se akumulované využití uvolňovacího filmu blíží 60 000krát, zařízení vydá připomenutí, že je třeba uvolňovací film neprodleně vyměnit.

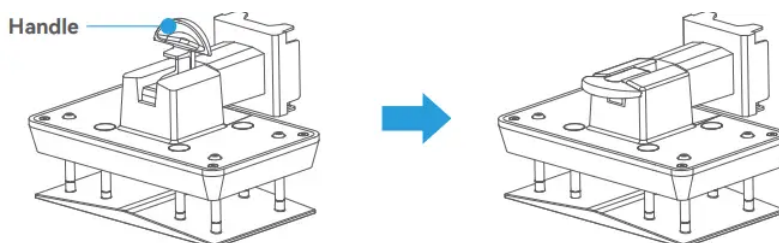
- Klepnutím na tlačítko obnovení na stránce samokontroly zařízení ručně resetujete počítadlo. (Viz obrázek 2)



Obrázek 2: *
Obrázek 2

Zkušební tisk

Po vložení stavební desky do spojovacího bloku zatlačte na rukojeť, abyste připevnili stavební desku ke spojovacímu bloku (stavební deska je schopna samonivelace a je připravena k použití ihned po vybalení z krabice).

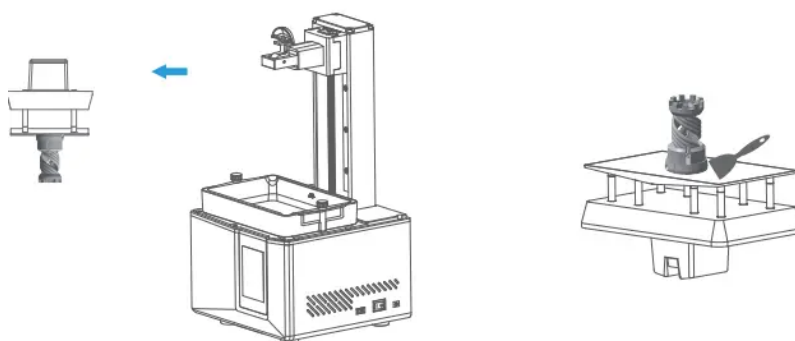


1. Tisk modelu

- Pomalu přidejte pryskyřici do nádrže s pryskyřicí (hladina pryskyřice není menší než 1/3 objemu nádrže a nepřesahuje rysku MAX).
- Zařízení před tiskem provede samokontrolu a během autokontroly se zařízení nedotýkejte). Zakryjte anti-UV kryt tiskárny a poté vyberte testovací model pro tisk.

2. Zpracování modelu

- Po dokončení tisku počkejte, až pryskyřice na konstrukční desce přestane kapat, poté zvedněte rukojeť, abyste vyjmuli konstrukční desku, a pomocí škrabky sejměte model. K následnému zpracování modelu můžete použít čisticí a vytvrzovací stroj ELEGOO.



Instalace a nastavení softwaru

Tiskárna může nainstalovat a používat krájecí software Voxeldance Tango nebo CHITUBOX na USB flash disku, přičemž Voxeldance Tango je příklad.

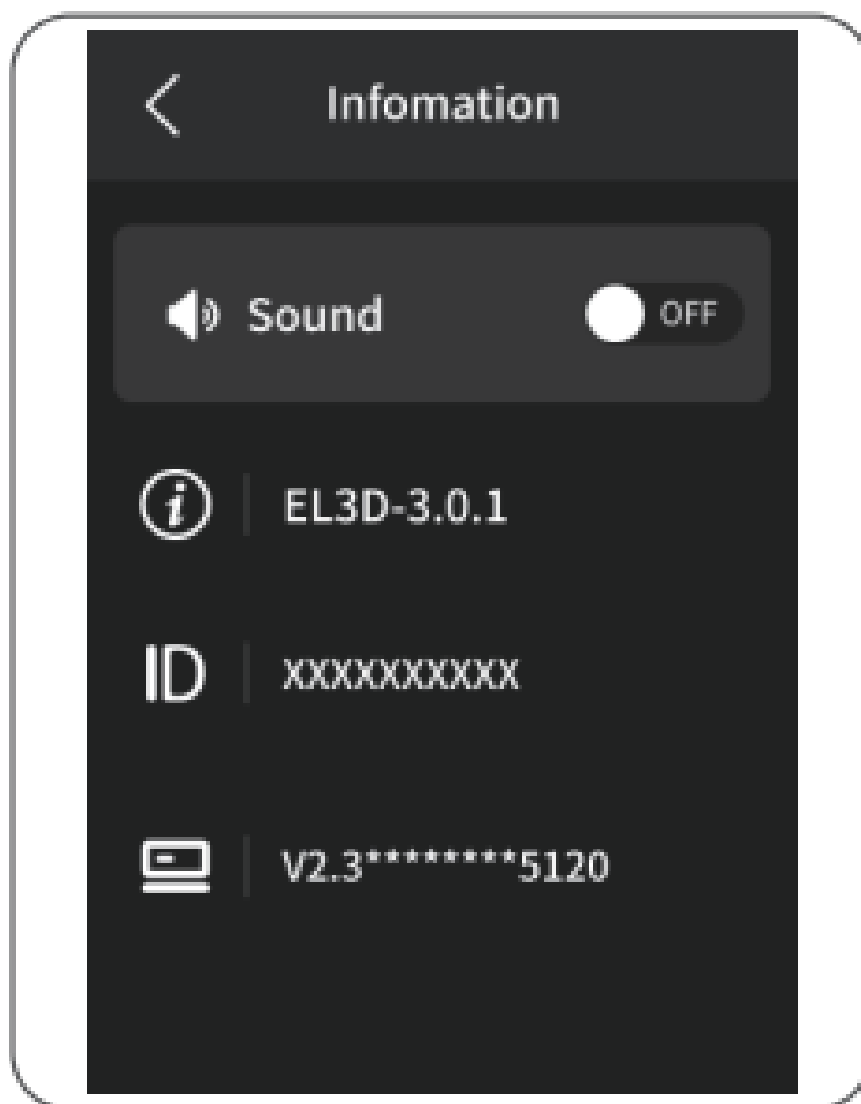
1. Nainstalujte Voxeldance Tango

- Vyberte si z USB flash disku nebo přejděte na oficiální stránky Voxeldance webmísto (www.voxeldance.com/Tango) stáhnout správnou verzi softwaru pro krájení a nainstalovat ji do počítače.

2. Jak používat Voxeldance Tango

Po dokončení instalace spusťte software a vyberte

Aktivovat licenci" – „Aktivovat pomocí hardwarového kódu tiskárny" (viz Obrázek 4); Stiskněte „Nastavení" – „Informace" na obrazovce view „ID" stroje (viz Obrázek 3) a vyplňte 10místné „ID" do sloupce Printer Hardware Code v softwaru a vyplňte další relevantní informace pro dokončení aktivace softwaru.

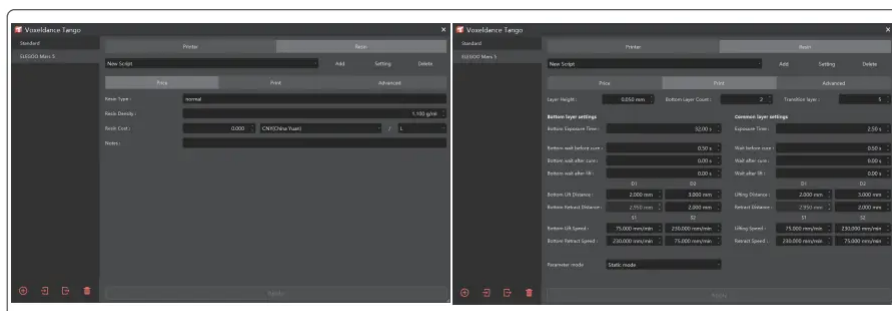


(Picture3)

Obrázek 3: *

Obrázek 3

- **Hustota pryskyřice:** 1.1 g/ml
- **Cena pryskyřice:** Můžete zadat skutečnou cenu pryskyřice, kterou jste si zakoupili, a řezací software může vypočítat náklady na pryskyřici pro každý model, který tisknete.



(Picture7)

Obrázek 6: *
Obrázek 6 a 7

Parametry (viz obrázek 7)

- **Výška vrstvy:** Tloušťka každé tištěné 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 spodní vrstvy:** Nastavení počtu počátečních tiskových vrstev. Pokud je počet spodních vrstev n, expoziční čas prvních n vrstev je expoziční čas spodní vrstvy. Výchozí nastavení je 2 vrstev.
- **Doba vystavení:** Doba expozice pro normální tiskové vrstvy. Výchozí doba expozice je 2.5 sekundy a čím silnější je nastavení tiskové vrstvy, tím déle to bude trvat.
- **Počet přechodových vrstev:** Počet přechodových vrstev po spodních vrstvách pro těsnější spojení mezi vrstvami. Kromě doby expozice jsou ostatní parametry přechodových vrstev stejné jako u normálních vrstev.
- **Spodní doba expozice:** Nastavení doby expozice spodní vrstvy. Správně zvětšete dobu expozice spodní vrstvy může pomoci zvýšit lepivost mezi vytištěným modelem a tiskovou platformou a výchozí nastavení je 32 sekund.
- **Po vytvrzení počkejte:** Časový rozdíl mezi koncem expozice a začátkem montážní platformy opuštění povrchu expozice, výchozí nastavení je 0 sekund.
- **Počkejte před vyléčením:** Poté, co se sestavovací platforma přesune na tiskovou plochu, časový rozdíl mezi zahájením nehybnosti sestavovací platformy a zahájením expozice, výchozí nastavení je 0.5 sekunda.

- **Po zvednutí počkejte:** Po zvednutí tiskové platformy se časový rozdíl mezi tiskovou platformou začne stát a začne se vracet, výchozí nastavení je 0 sekunda.
- **Spodní čekací doba po vytvrzení:** Při tisku spodní vrstvy je časový rozdíl mezi koncem expozice a začátkem tiskové platformy od povrchu expozice výchozí 0 sekund.
- **Dolní čekací doba před vytvrzením:** Při tisku spodní vrstvy je časový rozdíl mezi tím, kdy tisková platforma začne stát po přesunutí na tiskovou plochu a začne osvit, výchozí hodnota je 0.5 sekundy.
- **Čekání dole po zvednutí:** Při tisku spodní vrstvy je časový rozdíl mezi tím, kdy tisková platforma začne stát po zvednutí a začne se vracet, výchozí hodnota je 0 sekund.
- **Vzdálenost spodního zdvihu:** Během procesu spodního tisku, vzdálenost, kterou sestavovací platforma pokaždé opustí tiskový povrch, výchozí nastavení je 2+3 mm.
- **Zvedací vzdálenost:** Při běžném procesu vrstveného tisku je vzdálenost, kterou sestavovací platforma pokaždé opustí tiskový povrch, výchozí nastavení 2+3 mm.
- **Spodní zatahovací vzdálenost:** Během procesu spodního tisku, vzdálenost zatažení stavební platformy, neměňte, pokud to není nutné.
- **Vzdálenost zatažení:** V normálním procesu tisku vrstvy, vzdálenost zatažení sestavovací platformy, neměňte, 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:** V 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 zasunutí:** Při normálním vrstveném tisku je rychlost pohybu sestavovací platformy blízko tiskovému povrchu; výchozí nastavení je 230+75 mm/min.
- **Režim parametrů:** Výchozí statický režim. Tiskárna bude tisknout podle parametrů nastavených v softwaru pro řezání.
- Můžete si také vybrat vysokorychlostní režim nebo plynulý režim. Tiskárna dynamicky upraví parametry tisku podle složitosti modelu, aby zlepšila kvalitu tisku a rychlost tisku.

- **Poznámka:** Parametry tisku uvedené v tomto návodu jsou pouze orientační.
- Ve skutečných aplikacích se prosím obraťte na oficiální poprodejní technickou podporu, abyste potvrdili parametry založené na komplexních faktorech, jako je model stroje a pryskyřice (včetně typu a barvy), kterou jednotlivec používá.

FAQ

Model se nelepí na konstrukční desku

Doba expozice spodní vrstvy je příliš krátká, přidejte prosím více času. Spodní část modelu má velmi malý kontakt s konstrukční deskou a přidejte další spodní vrstvy.

Rozbití vrstvy modelu

Tiskárna se během tisku třese. Uvolňovací fólie je v důsledku dlouhodobého používání velmi uvolněná a je třeba ji vyměnit. Konstrukční deska nebo nádrž na pryskyřici nejsou upevněny.

Selhání tisku

Pokud model nebyl zcela vytištěn nebo selhal, mohou v pryskyřici zůstat nějaké zbytky, které lze odfiltrovat pomocí nálevky, když zbytek pryskyřice uložíte zpět do její uzavřené lahvičky. Pokud zbytky neodfiltrujete, stavební deska může při příštím tisku poškodit obrazovku LCD. Pokud jde o zbytkovou pryskyřici na desce Build a nádrži, můžete je vyčistit a setřít pomocí ubrousku.

Proč se mi při zahájení tisku zobrazuje chybová zpráva pro detekci zbytků

Nejprve zkontrolujte, zda jsou nádrž na pryskyřici a stavební deska správně zajištěny. Potom zkuste tisknout znovu. Během procesu samokontroly před tiskem se nedotýkejte zařízení nebo nezpůsobujte jeho vibrace, abyste předešli problémům s kalibrací snímače. Pokud chyba přetrvává, vyčistěte nádrž na pryskyřici nebo filtrujte pryskyřici, zda neobsahuje drobné cizí předměty.

Proč se při zahájení tisku zobrazuje chyba pryskyřice, která je nedostatečná nebo překračuje maximální objem

Na začátku tisku mechanický senzor detekuje zbývající pryskyřici v nádrži. Aby byl zajištěn hladký tisk, musí být hladina pryskyřice nad jednou třetinou objemu nádrže. Kromě toho by hladina pryskyřice neměla překročit rysku MAX, aby se zabránilo úniku. Pokud požadované množství pryskyřice pro model překročí aktuální hladinu pryskyřice v nádrži, vyskakovací okno vyzve k doplnění pryskyřice. Pokud narazíte na abnormální chyby, překalibrujte zařízení pomocí procesu samokontroly. Pamatujte, že se během samokontroly nesmíte dotýkat stroje ani nevibrovat, aby nedošlo k ovlivnění kalibrace snímače.

Jak upravit rychlost tisku

Rychlost uvolnění tiskárny je pevná, k dispozici jsou dva režimy: rychlý a pomalý. Bez ohledu na režim se však prvních 50 vrstev vždy tiskne pomaleji, aby byla zajištěna vyšší úspěšnost. Skutečná rychlost tisku na vrstvu také závisí na nastavení parametrů krájení, jako je tloušťka vrstvy, doba expozice a doba čekání. Změna těchto parametrů změní skutečnou rychlost tisku.

Co mám dělat, když do stroje prosakuje pryskyřice

Vzhledem k povaze nakloněného uvolňovacího pohybu není možné dosáhnout zcela utěsněné tiskové plochy. Abychom to vyřešili, zavedli jsme několik ochranných opatření. Když senzor detekuje pryskyřici překračující čáru MAX, tisk se zastaví a objeví se vyskakovací okno jako varování. Pod konstrukční deskou je drážka, do které může proudit malé množství uniklé pryskyřice, aniž by to ovlivnilo stroj. Pokud však dojde k rozliti značného množství pryskyřice, okamžitě odpojte napájení a otevřete přední panel stroje pro čištění.

Abnormální expozice obrazovky

Pokud vaše tiskárna nefunguje, kontaktujte nás na 3dp@elegoo.com a abychom vám mohli lépe pomoci a vyřešit problémy, přidejte do svého e-mailu své ID objednávky.

Údržba stroje

- Nepoužívejte ostré nebo špičaté nástroje ke škrábání nádržky s pryskyřicí, aby nedošlo k poškození filmu 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. Prosím 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 odfiltrování filtr.
- Uvolňovací fólie je opotřebitelná součást, vyměňujte ji prosím pravidelně podle pokynů stroje, abyste zajistili úspěšnost tisku.
- Při demontáži tiskové platformy buďte opatrní, abyste nepoškodili LCD obrazovku. Životnost obrazovky je přibližně 2000+ hodin a s rostoucím počtem hodin se bude zkracovat.
- 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.

Distributor
Sunnysoft s.r.o.
Kovanecká 2390/1a
190 00, Praha 9 - Libeň
www.sunnysoft.cz