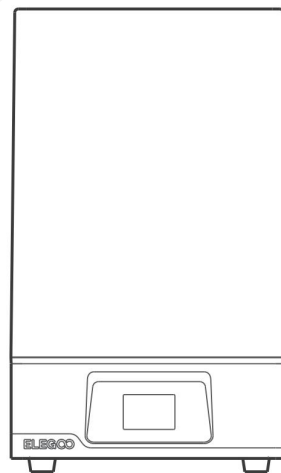


ELEGOO

JUPITER SE

3D tiskárna

Uživatelský manuál



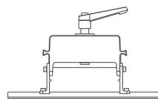
Oznámení:

- 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 tiskárny ELEGOO sami, jinak zaniká záruka.

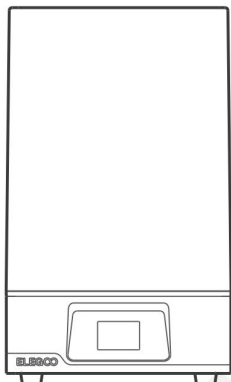
Seznam balení



Nádrž na sestavení platformy USB čističky vzduchu



U Disk



3D tiskárna JUPITER SE



Maska



Rukavice



Záložní šrouby trychtýře



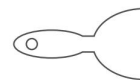
Uživatelský manuál



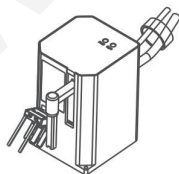
Adaptér



Sada nářadí



Škrabka



Automatické podávání pryskyřice
Hlavní modul

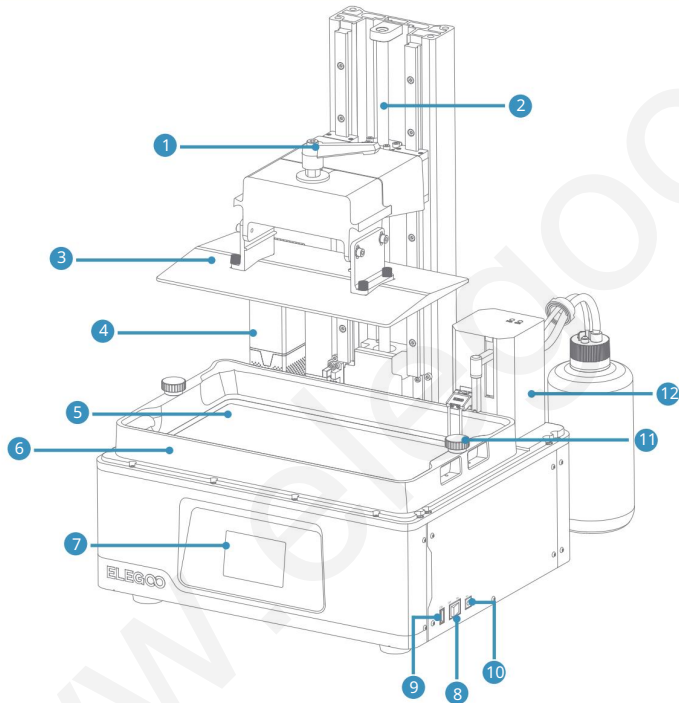


Víčko lahve
Modul*2



Rukojeť krytu*2

Úvod do tiskárny



1 Otočná rukojet

2 Osa Z

3 Sestavte desku

4 Čistička vzduchu

5 LCD displej
Obrazovka

6 Nádrž na pryskyřici

7 Dotyková obrazovka

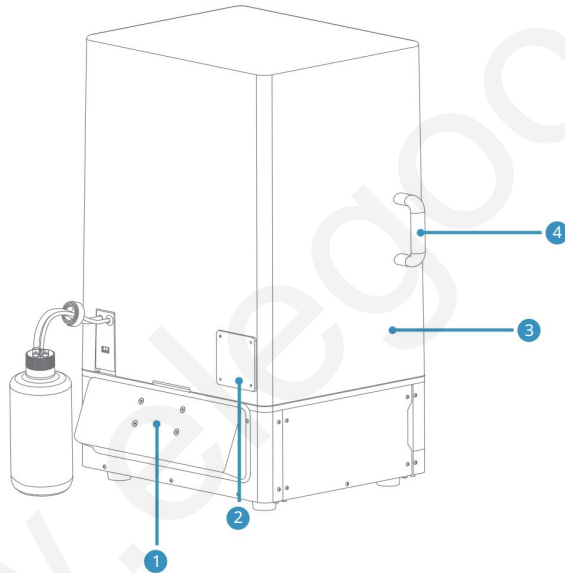
8 Přepínač

9 Rozhraní USB

10 DC zásuvka

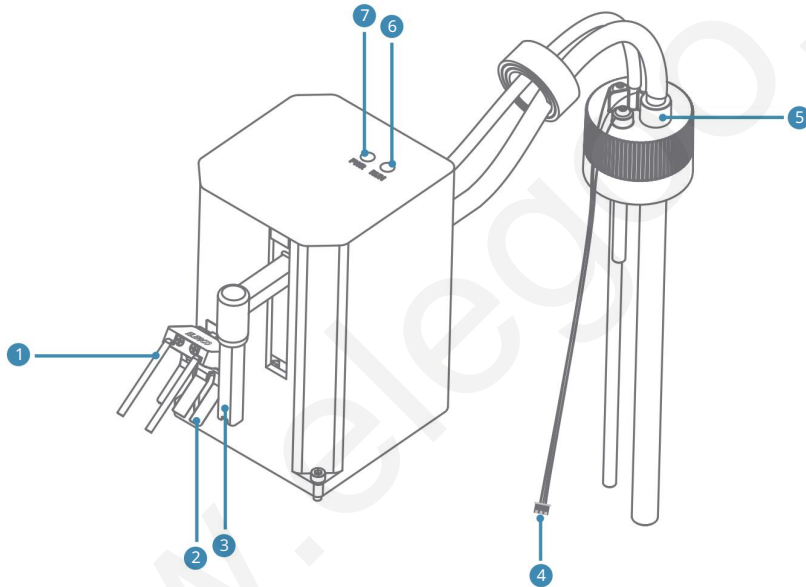
11 Šroubovací knoflík

Automatická pryskyřice
12 Modul krmění



- 1 Modul světelného zdroje 2 Prodlužovací port 3 Anti-UV kryt 4 Zukojeť krytu

Úvod do modulu automatického podávání pryskyřice stroje



1 Sonda

2 Deska sondy

3 Pryskyřičná trubice

4 Detekce signálu
Terminál

5 Uzávěr láhve

6 Červený indikátor stavu

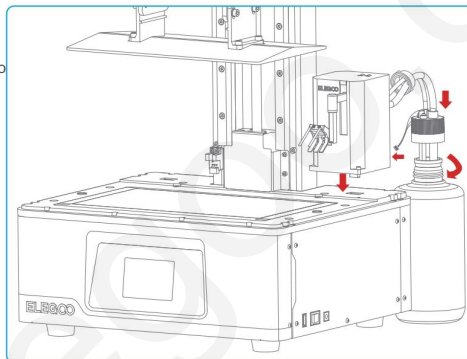
7 Zelená energie
Indikátor

Automatické podávání pryskyřice a automatická recyklace pryskyřice

1. Instalace modulu

Vyjměte nádobu s pryskyřicí, vložte modul automatického podávání pryskyřice do pravého portu USB a upevněte jej 2 šrouby. Vložte modul uzávěru láhve do láhve s pryskyřicí ELEGOO 1000g a utáhněte ji, vložte dvě hadičky do odpovídajících portů a zasuňte koncovku detekce signálu na uzávěru láhve do

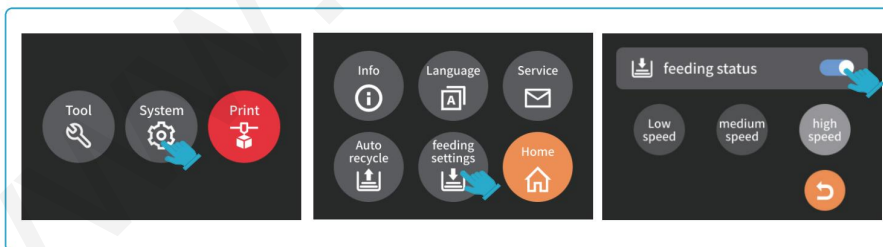
rozhraní na zadní straně hlavní automatiky modul pro podávání pryskyřice. (Viz obrázek 1)



(obrázek 1)

2. Návod k použití

2.1 Před použitím se prosím ujistěte, že je pryskyřice v lahvičce dostatek. Tento modul lze použít k doplňování pryskyřice a recyklaci pryskyřice. Klikněte na "Systém" - "Nastavení krmení" pro vstup na stránku a nastavte výchozí stav a výchozí rychlost funkce podávání. (Viz obrázek 2)

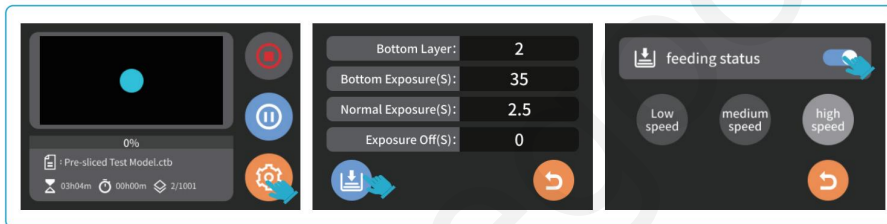


(Obrázek 2)

Automatické podávání pryskyřice a automatická recyklace pryskyřice

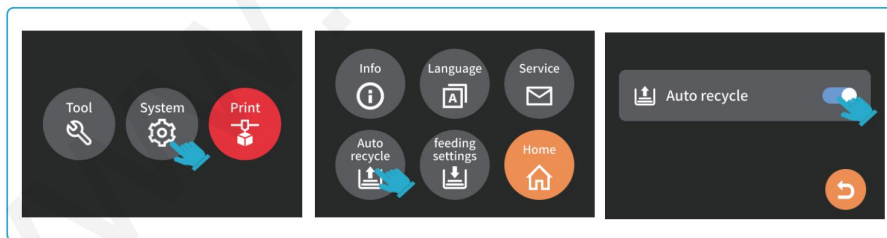
Když je použita funkce automatického podávání pryskyřice, během procesu tisku, pokud je zjištěna nedostatečná pryskyřice, zařízení automaticky pryskyřici doplní. V nastavení tiskového rozhraní lze také změnit stav automatického podávání pryskyřice tohoto tisku.

(Viz obrázek 3)



(obrázek 3)

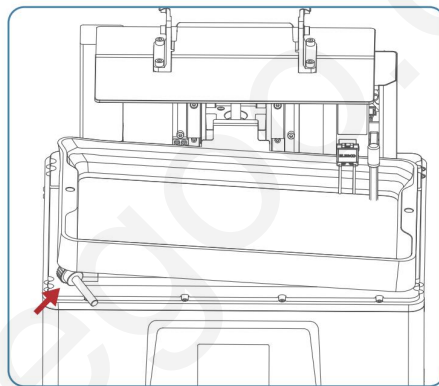
2.2 Klikněte na "Systém" - "Automatická recyklace" pro vstup na stránku automatické recyklace pryskyřice. (Viz obrázek 4) Používá se funkce "automatická recyklace pryskyřice": trubička s pryskyřicí se přesune dolů na dno nádrže s pryskyřicí a začne recyklovat pryskyřici, dokud není detekována láhev s pryskyřicí, že je plná pryskyřice, a recyklace se zastaví. Pokud je v nádrži s pryskyřicí stále hodně pryskyřice, vyměňte lahvičku s pryskyřicí a poté zapněte funkci „ Auto Recycle“ pro recyklaci pryskyřice.



(obrázek 4)

Automatické podávání pryskyřice a automatická recyklace pryskyřice

Pokud během procesu recyklace pryskyřice v nádrži s pryskyřicí zbývá malé množství pryskyřice, které nelze recyklovat, odstraňte šroubovací knoflíky na nádrži s pryskyřicí a umístěte jeden z nich pod nádrž na pryskyřici pro více kompletní recyklace pryskyřice. (Viz obrázek 5)



Opatření:

(Obrázek 5)

1. Zařízení může automaticky doplňovat pryskyřici pouze ve stavu tisku a může automaticky recyklovat pryskyřici pouze ve stavu bez tisku.
2. Zelené světlo zařízení indikuje, že je zapnuté; Červené světlo signalizuje, že v nádrži na pryskyřici není dostatek pryskyřice a je třeba ji doplnit.
3. Při tisku je láhev s pryskyřicí detekována jako nedostatečná, pokud potřebujete pokračovat v používání funkce automatického podávání pryskyřice, vyměňte láhev s pryskyřicí včas.
4. Pokud používáte jinou pryskyřici než ELEGOO, otestujte pryskyřici před tiskem ponořením pryskyřice do dvou sond detekčního modulu. Pokud nelze červenou kontrolku normálně vypnout, aktuální pryskyřici nelze v tomto zařízení použít.
5. Po nasazení uzávěru lahvičky s pryskyřicí prudce netřeste ani nepřevracejte. Pokud je vnitřek uzávěru potřísněn pryskyřicí, ihned jej vyčistěte. Aby se pryskyřice nedostala do vzduchové trubice nebo zablokování ústí láhve, což způsobí poruchu nebo dokonce poškození modulu automatického podávání pryskyřice.

Časté otázky o automatickém podávání pryskyřice a automatické recyklaci pryskyřice

Č.1 Automatické podávání pryskyřice se během tisku neprojeví

1. Zkontrolujte, zda je ve výchozím nastavení povolena funkce automatického podávání pryskyřice;
2. Zkontrolujte, zda je rozhraní USB správně zapojeno a znovu zapojte instalační modul.
Pokud zelená kontrolka stále svítí, je to normální;
3. Zkontrolujte, zda nejsou sondy omylem připojeny. Když je hladina pryskyřice nižší než hladina sondy, měla by svítit červená kontrolka.

Č. 2 V lahvičce s pryskyřicí je dostatek pryskyřice, ale vyskakovací okno ukazuje, že lahvička s pryskyřicí je prázdná

1. Terminál detekce signálu není vložen;
2. Šroub upevňující signální vedení na uzávěru láhve je uvolněný.

Č. 3 Pryskyřice v nádrži na pryskyřici je dostačující, ale zařízení pokračuje v přidávání pryskyřice

1. Není nainstalována na místě, což způsobuje, že sonda není správně zasunuta do nádrže s pryskyřicí a znovu ji nainstalujte podle instalačních kroků v pokynech;
2. Poté, co pryskyřice v nádobě s pryskyřicí projde sondou, červená kontrolka nezhasne. Toto zařízení nepodporuje použití této pryskyřice. Vyměňte jiné pryskyřice a otestujte znovu.

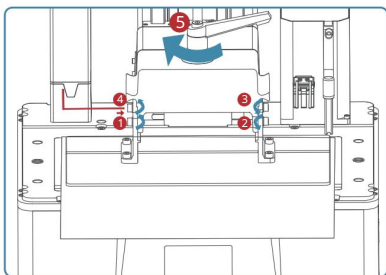
Č.4 Funkce automatické recyklace pryskyřice je zapnutá, ale pryskyřici nelze recyklovat

1. Zkontrolujte, zda je USB rozhraní správně zapojeno, znovu zapojte instalační modul, pokud zelená kontrolka stále svítí, je to normální;
2. Terminál detekce signálu není vložen;
3. Šroub upevňující signální vedení na uzávěru láhve je uvolněný.

Č. 5 Láhev s pryskyřicí je plná, ale pryskyřice se nadále recykluje

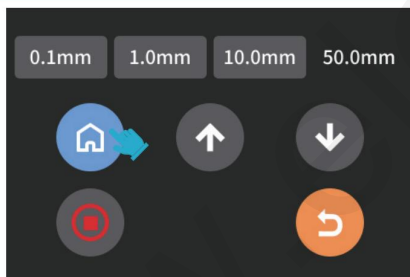
1. Terminál detekce signálu není vložen;
2. Toto zařízení nepodporuje použití této pryskyřice, vyměňte jiné pryskyřice a otestujte znovu.

Nivelace

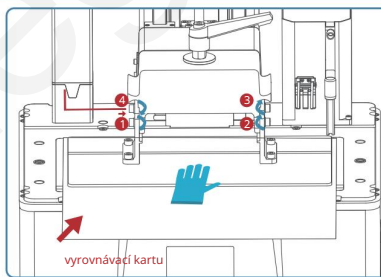


(Obrázek 6)

1. Zajistěte otočnou rukojeť (**5**), poté uvolněte čtyři (upevňovací **1 3 4 2**) montážní desky, dokud nebude šrouby (stavební deska se může volně pohybovat. (viz obrázek 6))



(Obrázek 7)



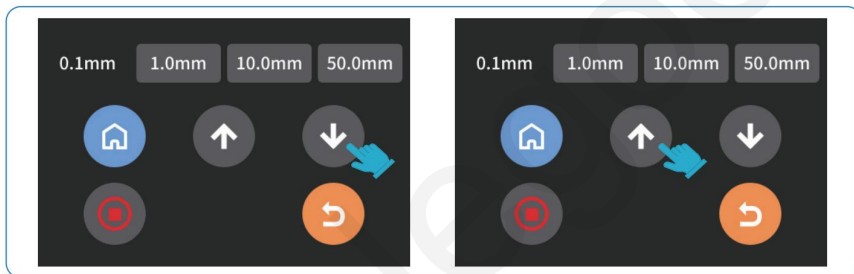
(Obrázek 8)

2. Umístěte nivelační kartu mezi stavební desku a LCD obrazovku a klikněte na "Přesunout osu Z na nulu" (Viz obrázek 7). Jakmile se tiskárna zastaví, stiskněte jednou rukou horní část montážní desky a zajistěte čtyři upevňovací šrouby (**1 3 4 2**) u. (Viz obrázek 8)

Nivelace

3. Vytáhněte vyrovnávací kartu. Pokud během tohoto procesu zjistíte mírný odpor, můžete přejít přímo ke kroku 5. (Poznámka: Pokud při vytažování nivelační karty necítíte žádný odpor, klikněte na tlačítko osy Z „ dolů“ (v krocích po 0,1 mm), dokud necítíte mírný odpor při vytažování vyrovnávací karty.

Pokud kladete příliš velký odpor nebo se nivelační karta nemůže pohnout, klikte prosím na tlačítko osy Z „ nahoru“ (v krocích po 0,1 mm), dokud nebude cítit mírný odpor při vytažování nivelační karty. (Viz obrázek 9)



(Obrázek 9)



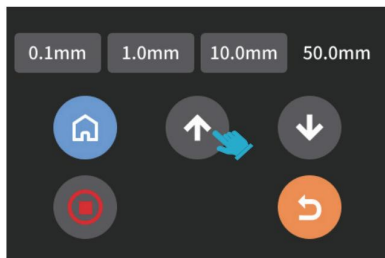
(Obrázek 10)

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.

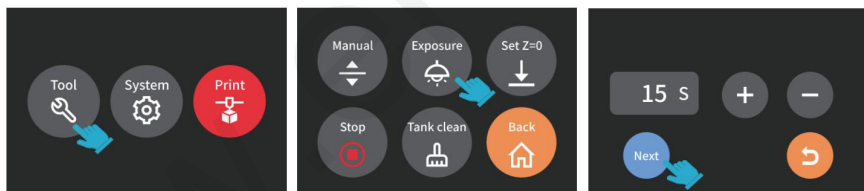
(Viz obrázek 10)

Nivelace



(Obrázek 11)

5. Klikněte zpět na stránku „ Manual“ (pozor do polohy sondy při přesunu stavby destičku, předtím prosím ručně zatlačte sondu dolů zvednutím, aby nedošlo k poškození zařízení), a klikněte na Tlačítko "nahoru" osy Z pro zvednutí osy Z o určité vzdálenost. (asi 100 mm) (viz obrázek 11)



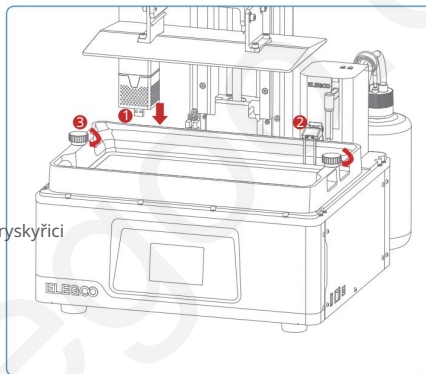
(Obrázek 12)

6. Odeberte nivelační kartu a klikněte na tlačítka "Nástroj" - "Expozice" - "Další", abyste otestovali obrazovku LCD a světelný zdroj LED. Pokud LCD dokáže zobrazit „ ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com“, pak 3D tiskárna funguje perfektně. V tomto okamžiku je vyrovnání dokončeno. (Viz obrázek 12)

Zkušební tisk

1. Tisk modelu

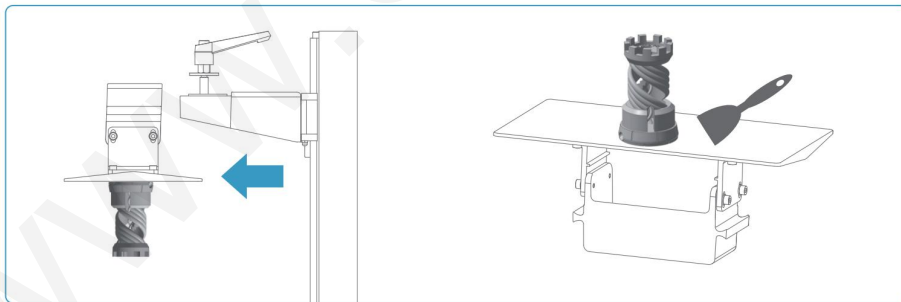
Zapojte USB čistič vzduchu do levého USB portu (viz obrázek 13), umístěte nádobu s pryskyřicí tak, aby její vnitřní okraj přitlačil na desku sondy, dokud sonda nebude uvnitř nádoby na pryskyřici (viz obrázek 13) a utáhněte šroubovací knoflíky na obou stranách (viz obrázek 13). Poté do ní pomalu přidávejte pryskyřici nádrž na pryskyřici (nepřekračujte rysku MAX), zakryjte tiskárnu a vložte U disk do tiskárny a vyberte předem nakrájený testovací model pro tisk.



(Obrázek 13)

2. Zpracování modelu

Po dokončení tisku počkejte, až pryskyřice na stavební desce přestane kapat, a poté uvolněte otočnou rukojeť stavební desky, abyste ji vyjmuli a sejměte model pomocí škrabky. K následnému zpracování modelu můžete použít čistič a vytvrzovací stroj ELEGOO. (Viz obrázek 14)



(Obrázek 14)

Instalace a nastavení softwaru

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.

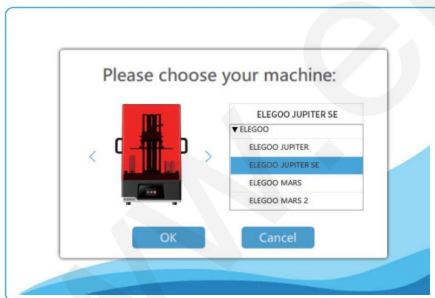
2) Otáčejte kolečkem myši pro přiblížení nebo oddálení modelu.

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

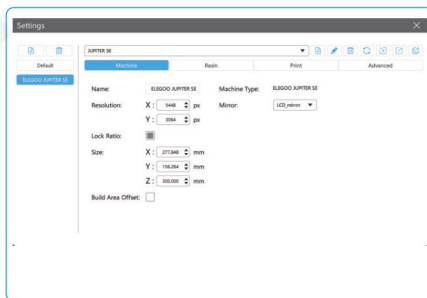
3. Nastavení Chitu

Box 3.1 Parametry konfigurace stroje

Klikněte na "Nastavení parametrů" a jako výchozí tiskárnu vyberte ELEGOO JUPITER SE. (Viz obrázek 15)



(Obrázek 15)



3.2 Build Volume

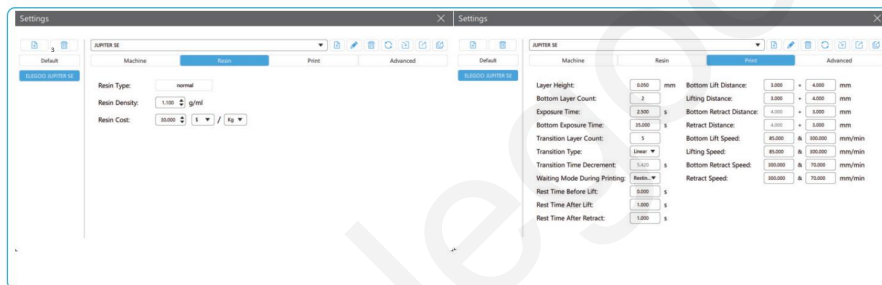
Nemusíte měnit výchozí parametry (viz Obrázek 16) a X udává maximální velikost tisku ve směru osy X a tak dále.

Instalace a nastavení softwaru

3.3 Parametr pryskyřice (viz obrázek 17)

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 17)

3.4 Parametry (viz obrázek 17)

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.

Bottom Layer Count: 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.

Doba expozice: 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.

Spodní doba expozice: Nastavení doby expozice spodní vrstvy. Správné prodloužení doby expozice spodní vrstvy může pomoci zvýšit přilnavost mezi tištěným modelem a tiskovou platformou a výchozí nastavení je 35 sekund.

Instalace a nastavení softwaru

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

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

Čekat po vytvrzení: Časový rozdíl mezi koncem expozice a začátkem sestavovací platformy pro opuštění tiskové plochy, výchozí nastavení je 0 sekund.

Čekat po zvednutí: Po zvednutí tiskové platformy se časový rozdíl mezi tiskovou platformou začne stát a začne se vracet, výchozí nastavení je 1 sekunda.

Čekajte před vytvrzením: Poté, co se stavební platforma přesune na tiskovou plochu, časový rozdíl mezi tím, kdy se stavební platforma začne stát nehybnou a začne osvit, je výchozí nastavení 1 sekunda.

Vzdálenost spodního zdvihu: Během procesu spodního tisku, vzdálenost, kterou sestavovací platforma pokaždé opustí tiskový povrch, výchozí nastavení je 3+4 mm.

Zvedací vzdálenost: V normálním procesu tisku vrstvy, vzdálenost, kterou sestavovací platforma pokaždé opustí tiskový povrch, 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 85+300 mm/min.

Rychlost zvedání: Při normálním procesu tisku vrstvy se rychlost pohybu sestavovací platformy pokaždé vzdaluje od tiskového povrchu; výchozí nastavení je 85+300 mm/min.

Rychlost spodního zatažení: Během procesu spodního tisku je rychlost pohybu sestavovací platformy blízko tiskovému povrchu; výchozí nastavení je 300+70 mm/min.

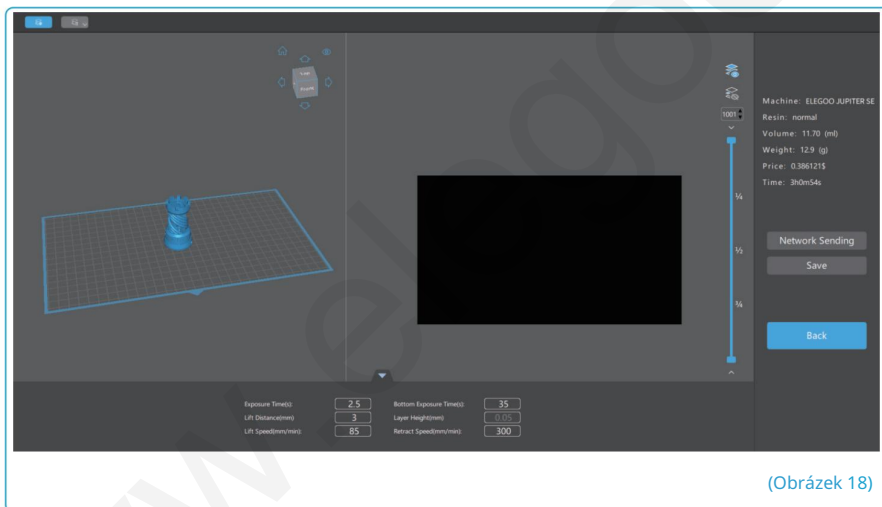
Rychlost zatažení: Při normálním tisku ve vrstvách je rychlost pohybu sestavovací platformy blízko tiskovému povrchu; výchozí nastavení je 300+70 mm/min.

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 disk U; poté vložte U disk do tiskárny a začněte tisknout.

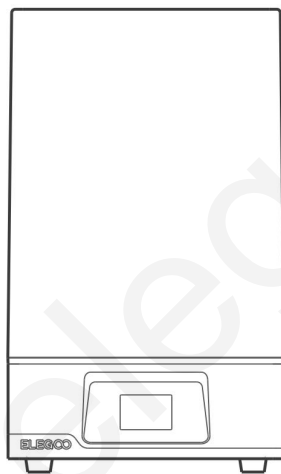
(Viz obrázek 18)



(Obrázek 18)

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 ubrusky 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 zbledení, a pokud ano, včas ji vyměňte. Uvolňovací fólie je zranitelná část, vyměňte ji alespoň jednou za 1-2 měsíce a zvýšte frekvenci výměny se zvyšující se 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