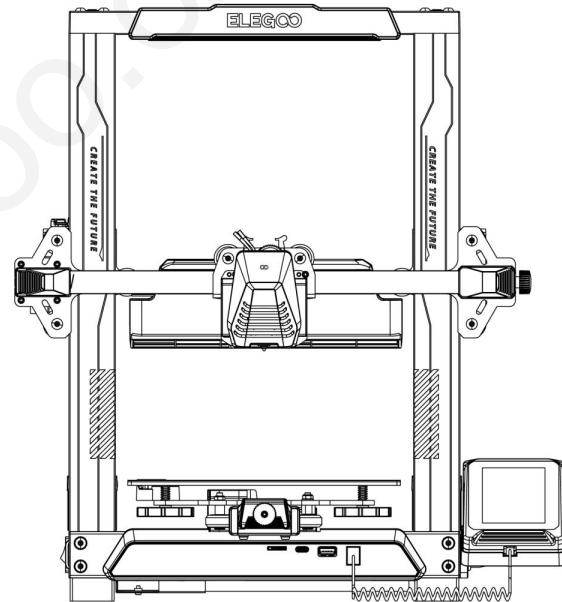


Uživatelský manuál pro NEPTUNE 4 3D tiskárna

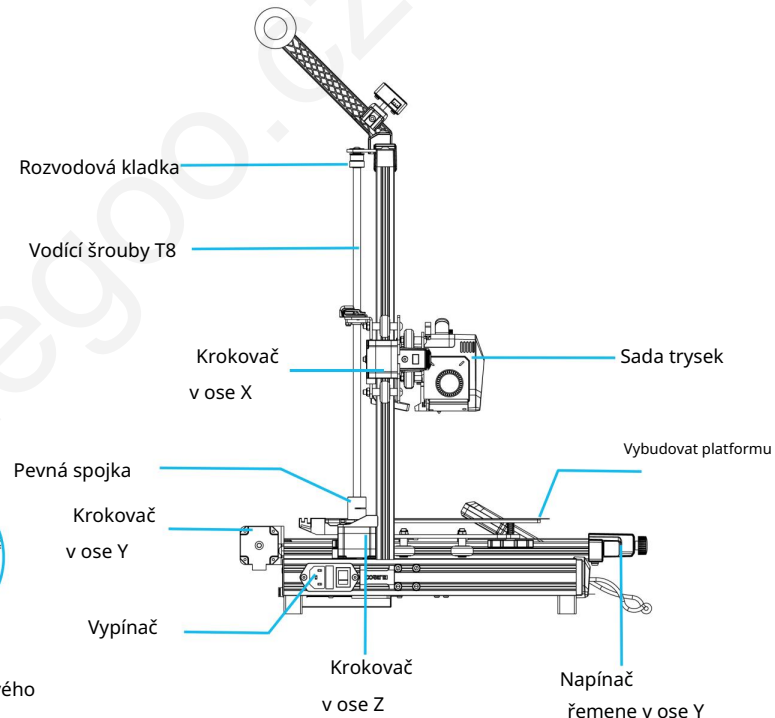
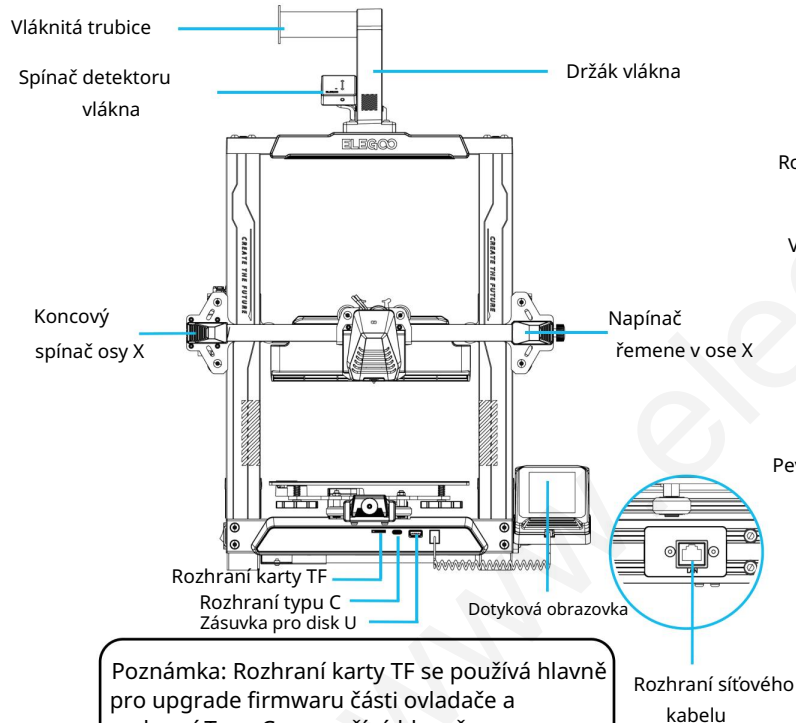


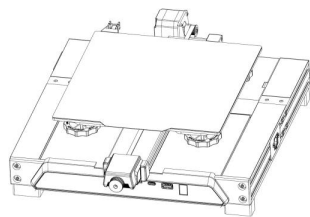
Obrázky jsou pouze ilustrační, berte prosím jako standard skutečný produkt.

Upozornění

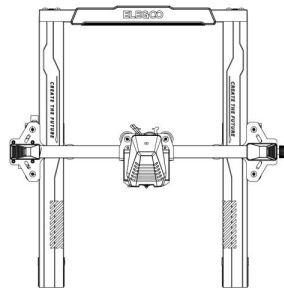
1. Neumísťujte tiskárnu do vibračního nebo jiného nestabilního prostředí, protože by mohlo dojít k otřesům tiskárny stroj ovlivní kvalitu tisku.
2. Nedotýkejte se trysky a vyhřívaného lůžka, když tiskárna pracuje, abyste zabránili vysoké teplotě opaření a zranění osob.
3. Po tisku využijte zbytkovou teplotu trysky a vyčistěte ji vlákna na trysce pomocí nástrojů. Nedotýkejte se trysky přímo rukama během čištění, aby nedošlo k opaření.
4. Údržbu produktu provádějte často a pravidelně čistěte tělo tiskárny suchým hadříkem k setření prachu a lepkavého tiskového materiálu při vypnutém napájení.
5. 3D tiskárny obsahují vysokorychlostní pohyblivé části, takže dávejte pozor, abyste si nepřiskřípli ruce.
6. Děti musí být při používání stroje pod dohledem dospělých, aby nedošlo ke zranění.
7. V případě nouze vypněte napájení přímo.

Schéma struktury stroje





01



02



03



04



05



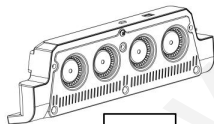
06



07



08



09



10

Spojovací materiál



HM5*45 4ks



PM4*45 3ks



PM4*20 5ks



PM4*8 1ks

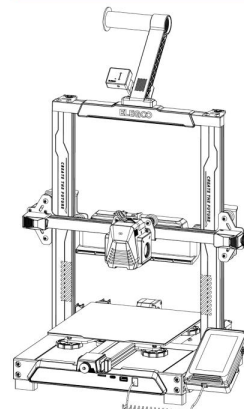


HM4*M3*3) 1ks

Nástroje



(1,5 / 2,0 / 2,5 / 3,0 / 4,0)

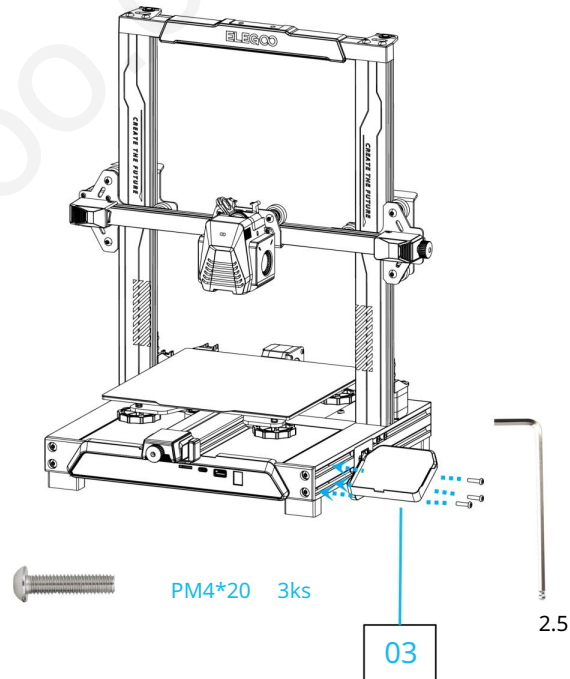
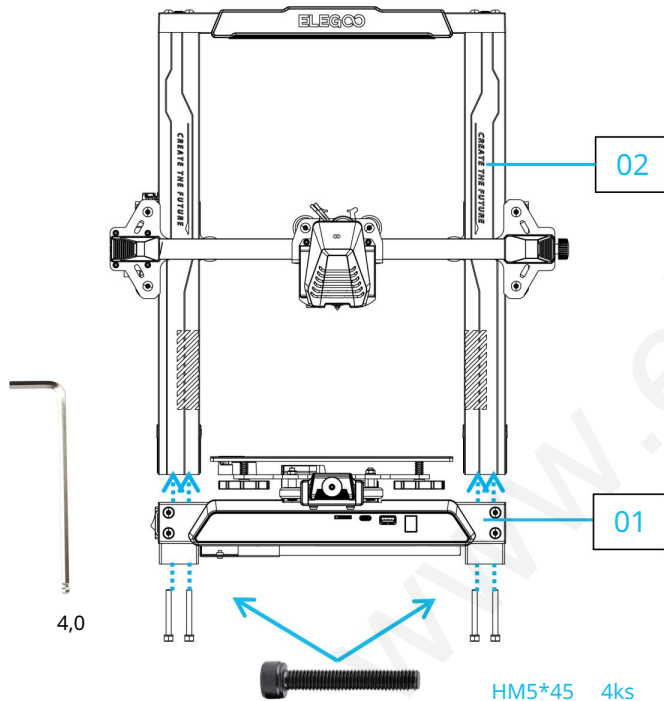


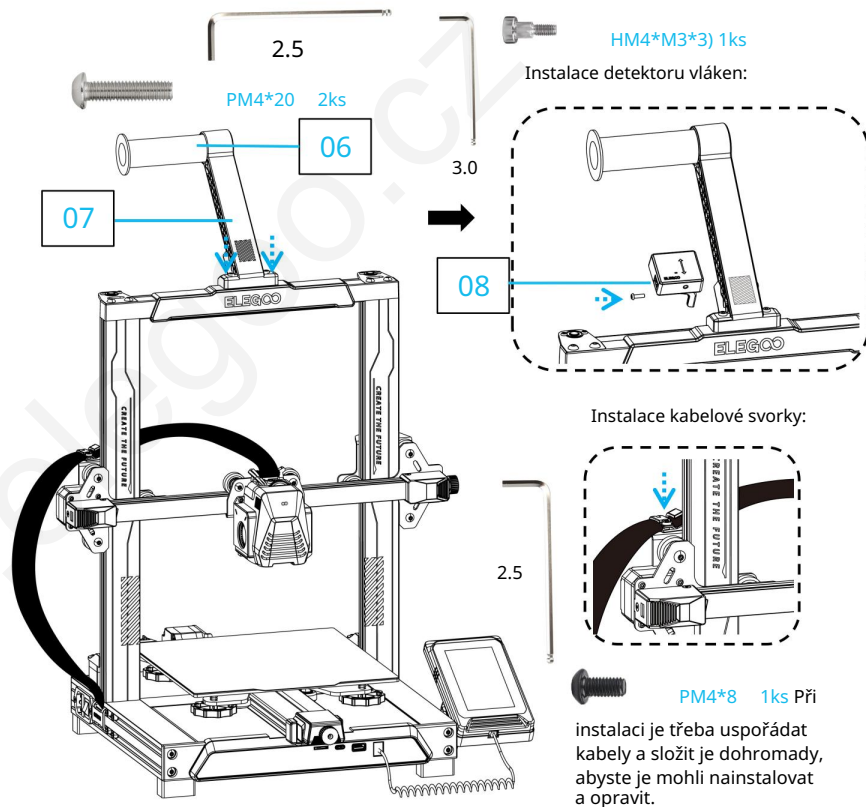
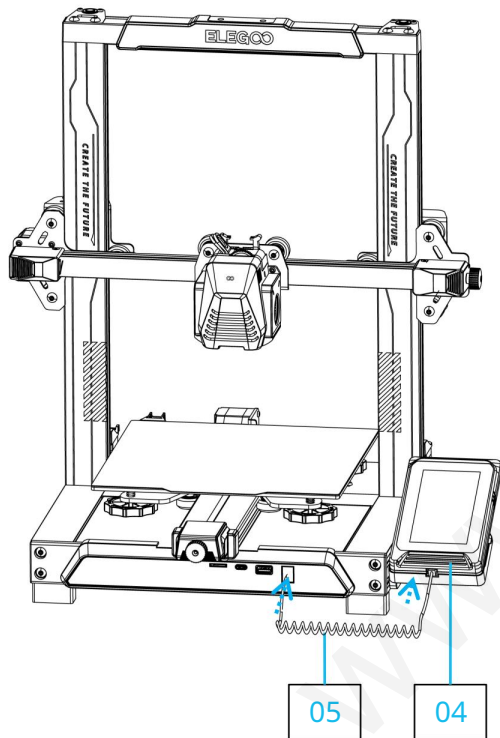
3D tiskárna ELEGOO

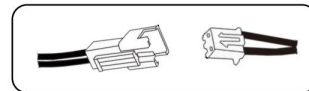
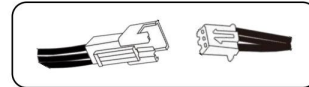
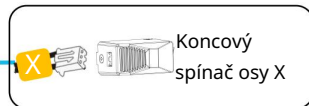
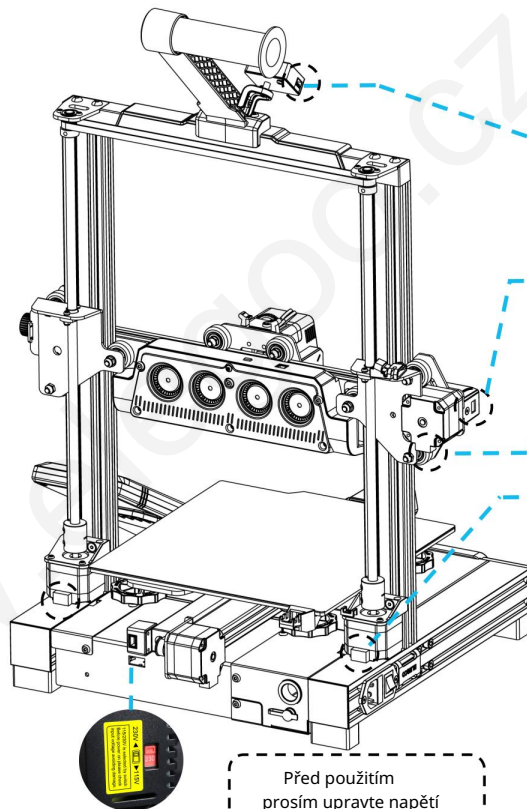
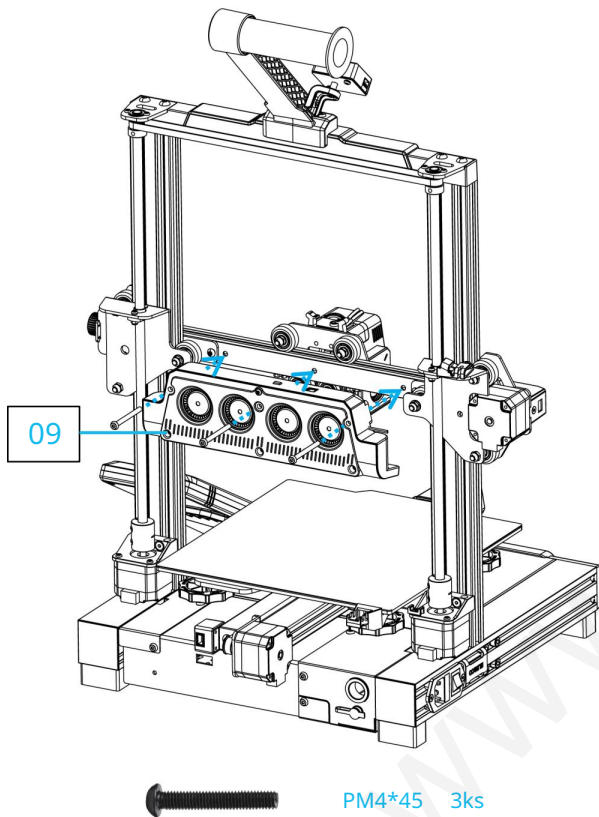
Výše uvedené příslušenství podléhá skutečným produktům a obrázky jsou pouze orientační.

Instalace stroje

Přiložený disk U s instruktážním videem k instalaci.







6

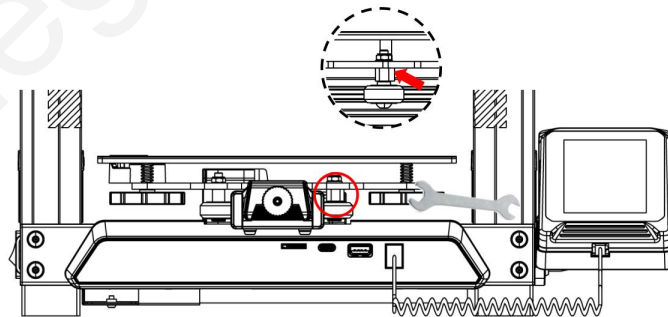
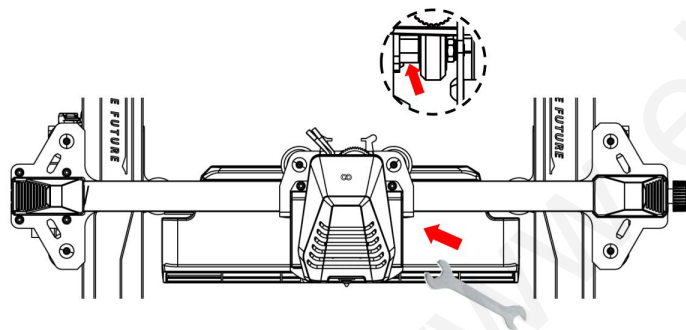
Před použitím
prosím upravit napětí
tak, aby odpovídalo místnímu napětí.

Doplňkový úvod

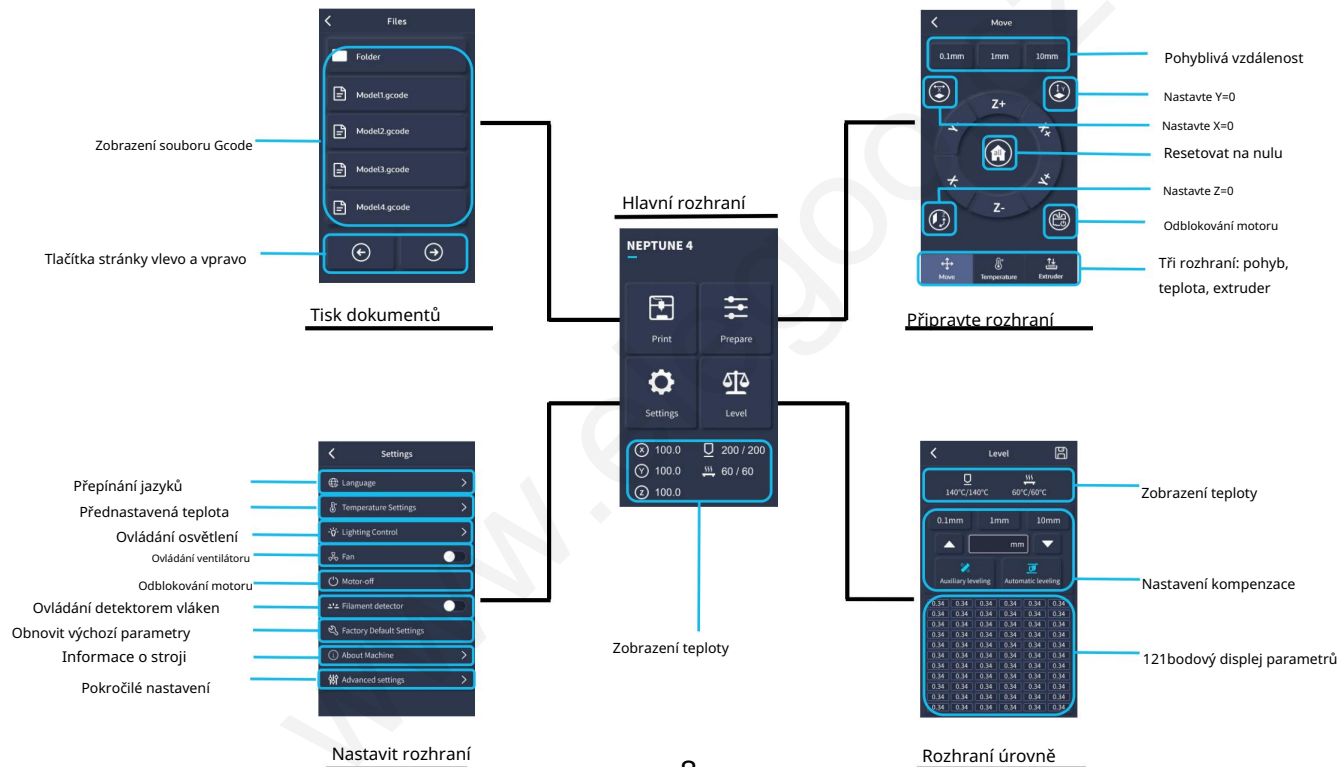
Speciální případ:

Spodní posuvný blok byl seřízen před opuštěním továrny, ale řemenice stroje se může v důsledku toho uvolnit přeprava. Pokud je konstrukční platforma stroje vratká a uvolněná, lze k pomalému otočení excentrické izolace použít otevřený klíč sloupek pod plošinou, dokud posuvný blok hladce neklouže a netře se.

Podobně, pokud je tisková hlava roztřesená nebo uvolněná, lze také upravit odpovídající excentrický izolační sloupek, dokud tisková hlava neklouže hladce bez otřesů a kladky na obou stranách portálu mají také odpovídající excentrické izolační sloupky, které lze nastavit.



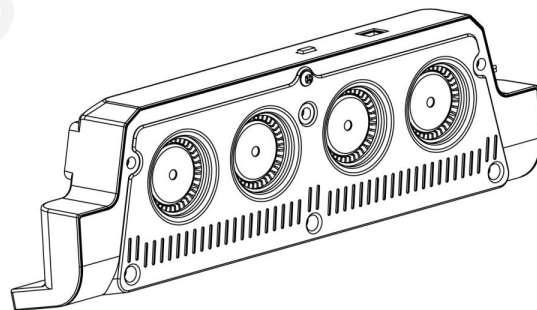
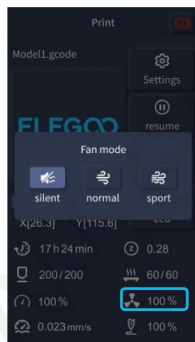
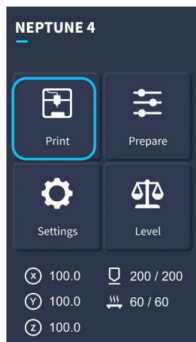
Úvod do provozní obrazovky



Návod k použití zadního chladicího ventilátoru:

Uživatelé mohou kliknout na ikonu ventilátoru a upravit stav výstupu vzduchu ze zadního chladicího ventilátoru během procesu tisku.

Ventilátor má tři režimy: tichý / normální / sportovní, upravte prosím podle situace tisku, jak je znázorněno na obrázku níže.



Během tichého tisku lze zadní chladicí ventilátory vypnout.

Automatické vyrovnávání

Při prvním spuštění stroje musí být vzdálenost mezi plošinou a tryskou kalibrován v režimu nivelace, což je asi tloušťka kusu papíru A4.

I Když je tiskárna zapnutá, vyberte **Level**.

I Každá osa tiskárny se automaticky vrátí do výchozí polohy, po vstupu na vyrovnávací stránku vložte mezi trysku kus papíru A4 a plošinou a kliknutím na hodnotu kompenzace upravte vzdálenost mezi tryskou a plošinou (viz obrázek 2) a zatlačte a vytáhněte papír A4, když dojde ke tření, může být dokončena kalibrace středového bodu. Klikněte na pomocné vyrovnání, zkalibrujte 4 body plošiny s papírem A4 ručním kroucením matic a zatlačte a vytáhněte papír A4, když papír lze vytáhnout, ale ne zasunutím, lze dokončit pomocnou nivelaci.

I Po dokončení pomocné nivelace zadejte automatickou nivelaci  pro automatickou kalibraci.

I Stroj přejde do stavu zahřívání: tryska je zahřátá na 140 °C, horké lože je 60 °C. (Prosím, přednastavte teplotu horkého lože podle teplota spotřebního materiálu pro dosažení přesnější hodnoty vyrovnání.)

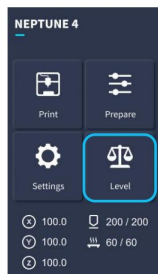
I Po dosažení přednastavené teploty: spustíte 121bodovou automatickou kalibraci.

I Po dokončení vyrovnání nastavte kompenzaci osy Z: vložte mezi trysku a tiskovou platformu kus papíru formátu A4.

Klikněte na hodnotu kompenzace a zatlačením a vytážením papíru A4 dokončete kompenzaci a vyrovnání, když dojde ke tření.

I Klikněte na ikonu uložení pro uložení. 

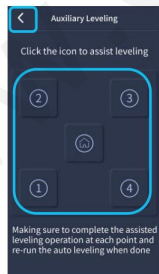
Všimněte si, že pouze snímač nivelace detekuje kovovou desku plošiny, například výměna skleněné plošiny pro vyrovnání neprodukuje detekční efekt, který způsobí trysku ke stlačení plošiny.



P1



P2

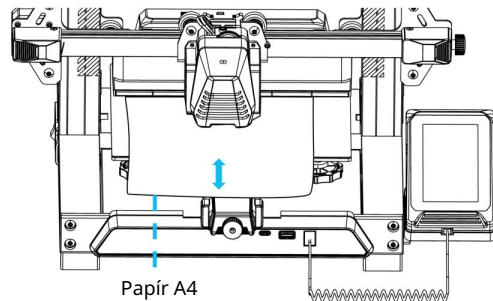


P3



P4

10



Modelový test

Kontrola podávání tiskové hlavy

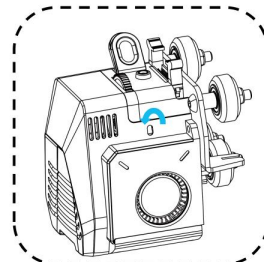
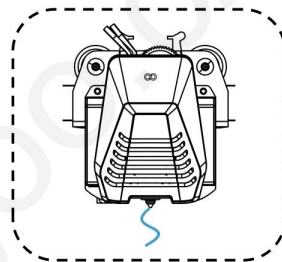
- 1) Nejprve zatlačte vlákna na spodní část tiskové hlavy.
- 2) Klikněte na Připravit - Extrudert , klikněte na Načíst , teplota tryska se automaticky zahřeje na 200 °C.
- 3) Poté, co je tryska přehřátá na 200 °C, kliknutím na posuv vytlačíte vlákna z trysky.
- 4) Před tiskem vyčistěte roztavené vlákno trysky.

Upozornění: Spotřební materiály s různou tvrdostí mají různé požadavky pro sílu pružiny. Síla pružiny extruderu může být seřízeno imbusovým klíčem. Při otáčení proti směru hodinových ručiček pružina síla se zvýší a síla pružiny se sníží ve směru hodinových ručiček.

Spustíte tisk

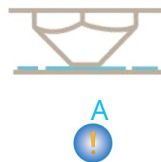
- 1) Vložte U disk do USB portu tiskárny.
- 2) Klikněte na tlačítko [Print] v hlavní nabídce a vyberte soubor modelu.
- 3) Když tryska a vyhřívaná podložka dosáhnou přednastavené teploty, Osy X, Y, Z se vrátí na nulu a poté zahájí tisk.

Upozornění: Při tisku testovacího modelu dodržujte tisk první vrstvy. V případech A a C nejsou nastavení kompenzace správně upravena. Úpravy kompenzace lze provést během tisku upravte vzdálenost mezi tryskou a plošinou. V případě B, tryska a platforma dosáhly správné tiskové vzdálenosti a můžete pokračovat v tisku.

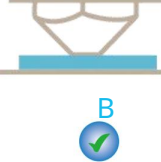


2,0

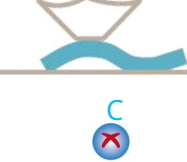
Tryska taky
blízko k
platformě, výsledná
v nedostatečné
extruzi.



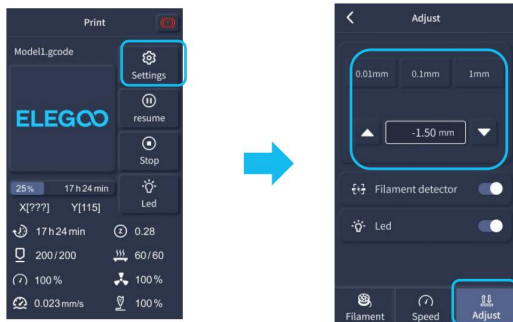
Vytlačování
objem a vzdálenost
mezi tryskou
a platforma je správná
s uniformou
přilnavostí.



Tryska je příliš daleko
platforma a
přilnavost je nedostatečná,
model může spadnout
platformě během tisku.



Jak je znázorněno na obrázku:



Při jemném ladění přepněte vzdálenost pohybu na 0,01 mm nebo 0,1 mm, abyste zabránili nadměrnému vytlačování trysky z platformy nebo vinutí vláknů ve vzduchu.

Obnovit tisk popisu

Power Loss RecoveryChcete-li pokračovat v tisku z důvodu náhlého výpadku napájení nebo náhodného vypnutí napájení stroje, není nutné tuto funkci nastavovat ručně. Když je tiskárna znovu připojena ke zdroji napájení a zapnuta, pokračujte kliknutím na obnovit. (Upozorňujeme, že platforma PEI má lepší přilnavost, když je zahřátá, ale pokud je napájení vypnuto příliš dlouho, ochladí se, což způsobí, že model snadno spadne a obnovení tisku nelze dokončit.)

Detekce filamentůTato funkce má připomenout uživateli, aby vyměnil filamenty před pokračováním v tisku, když je model napůl vytištěný, což účinně zabraňuje vyřazení modelu z důvodu nedostatečného spotřebního materiálu.

Instalace softwaru

Tip: Zkopírujte data z disku U do počítače pro uložení.

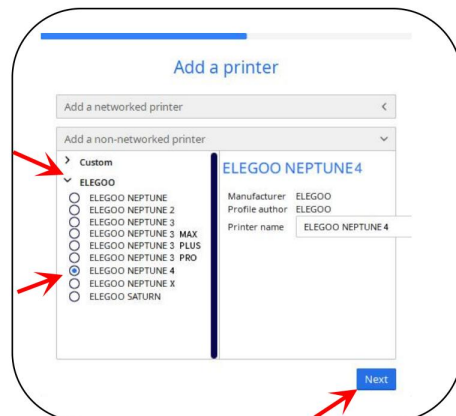
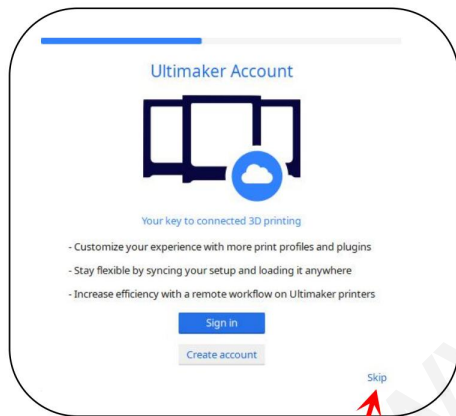
Náš software slice je upraven od softwaru Cura open source slice, aby se lépe shodoval s tiskovými stroji naší společnosti a uspokojit potřeby našich zákazníků.

Kroky instalace softwaru jsou následující:

Otevřete příložený soubor disku U a vyberte cestu \ Složka Software and Software Drivers \ Složka ELEGOO Software \ Poklepáním na aplikaci ELEGOO-Cura ji nainstalujte.

Postupujte podle pokynů v procesu instalace k dalšímu kroku.

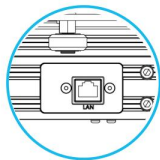
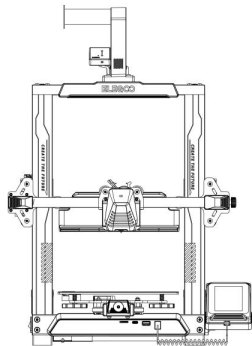
Nakonec vyberte odpovídající model naší společnosti, jak je uvedeno níže, a dokončete nastavení.



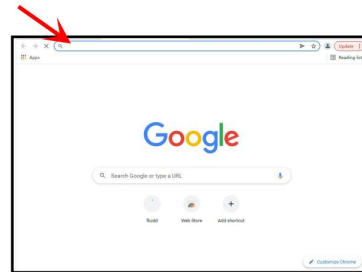
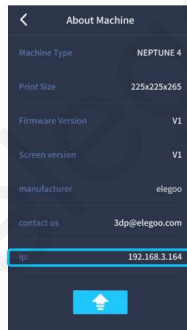
LAN tisk

Po připojení zařízení k síťovému kabelu zapněte zařízení a zkontrolujte IP adresu pomocí informací na obrazovce. Pro přístup se doporučuje použít Google Chrome. I Pamatujte, že

stroj a počítač lze připojit pouze k síti LAN stejného segmentu sítě a vytvořit ujistěte se, že port pro zapojení obvodu na stroji je již připojen, jinak se přístup nezdaří.

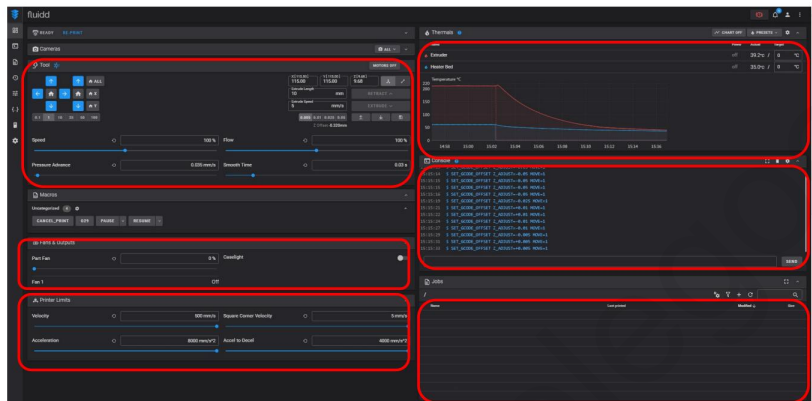


Rozhraní
síťového kabelu



I Pomocí Google Chrome zadejte IP adresu zařízení, např. 192.168.211.164, a zadejte ji pomocí klávesy Enter.

I Po úspěšném přístupu vstoupíte do ovládacího rozhraní pod obrázkem



Ovládání
pohybu

Zobrazení teploty

Řídicí panel

Ventilátory a výstup

Limit tiskárny

Seznam úkolů

Ovládání pohybu: ovládání pohybu každé osy a možnost nastavení kompenzace po vyrovnání.

Ventilátor a výstup: ovládání pro zapnutí ventilátoru tiskové hlavy a osvětlení.

Printer Limit: maximální řízení zrychlení tiskárny, obvykle není potřeba měnit nastavení.

Zobrazení teploty: zobrazení stavu zahřívání na teplotu zařízení a předehřívání tiskové hlavy
teplotu a teplotu horkého lože lze nastavit předem.

Konzola: Ke spuštění stroje lze odesílat příkazy G-kódu.

Seznam úkolů: přetáhněte soubor G-kódu řezu Elegoo Cura do seznamu úkolů zde pro

Krokováč osy X/Y/Z se při vynulování nepohybuje ani nevydává žádný zvuk

Krokové lanko je uvolněné. Zkontrolujte znovu připojení kabeláže.

Odpovídající koncový spínač se nespouští správně, zkontrolujte, zda nedochází k rušení pohybu příslušné hřídele a zda není uvolněný vodič koncového spínače.

Anomálie vytlačování sady trysek

Zkontrolujte, zda není uvolněný krokový kabel extrudéru.

Zkontrolujte, zda je stavěcí šroub ozubeného kola extruderu zajištěn k hřídeli motoru. Odvod

tepla sady trysek není dostatečný, ujistěte se, že chladicí ventilátor sady trysek funguje správně. V případě ucpaných trysek zkuste

trysku krátce zahřát na 230 °C a ručně vymáčknout vlákna, abyste odstranili ucpaní, nebo použijte tenkou jehlu k uvolnění ucpaní.

trysku, zatímco se zahřívá.

Model se nelepí na platformu ani nedeformuje

Klíčem k tomu, zda se model může přilepit k platformě, jsou vlákna připevněná k platformě při tisku první vrstvy. Při tisku prvního vrstvy, pokud je vzdálenost mezi tryskou a plošinou větší než 0,2 mm, vážně to sníží připevnění modelu k plošině, takže potřebuje k úpravě.

Nastavte nástavec pro sestavení platformy v Cura a vyberte typ nástavce Brim, což pomůže zvětšit povrch nástavce a zabránit deformaci a dalším problémům.

Nesouosost modelu

Rychlost pojezdu nebo rychlost tisku je příliš vysoká. Zkuste prosím snížit rychlost.

Řemen osy X/Y je příliš volný nebo synchronizační kladka není bezpečně utažena. Proud

měníče je příliš nízký.

Silné kreslení drátu

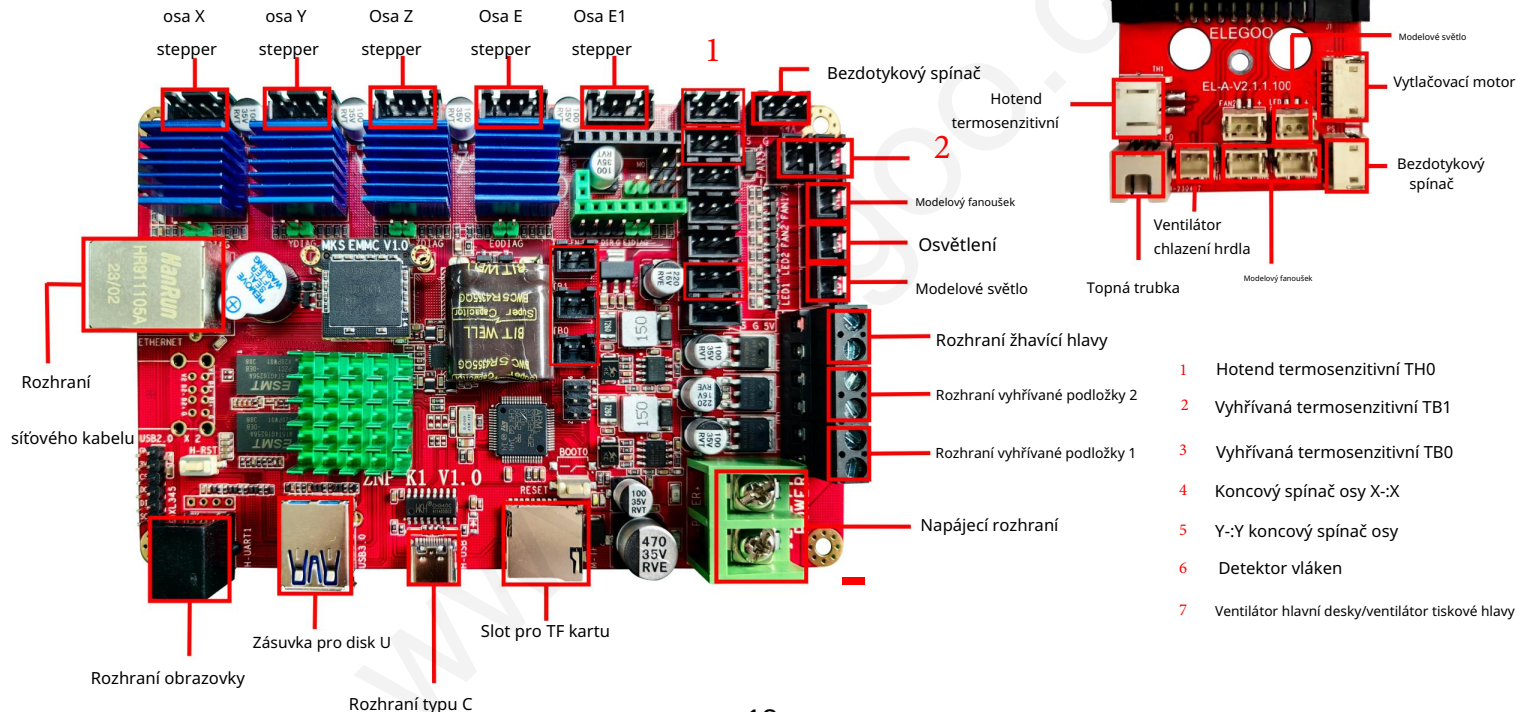
Nedostatečná vzdálenost zatažení, při krájení nastavte větší vzdálenost zatažení

Pokud je rychlost zasouvání příliš nízká, nastavte při krájení vyšší rychlost zasouvání. Při

krájení zaškrtněte políčko „ Z Hop When Retracted“ a nastavte „ Z Hop height“ na přibližně 0,25 mm. Teplota tisku

je příliš vysoká, což způsobuje lepkavost vláken.

Zapojení obvodu



- 1 Hotend termosenzitivní TH0
- 2 Vyhřívaná termosenzitivní TB1
- 3 Vyhřívaná termosenzitivní TB0
- 4 Koncový spínač osy X:X
- 5 Y:Y koncový spínač osy
- 6 Detektor vláken
- 7 Ventilátor hlavní desky/ventilátor tiskové hlavy

Oficiální stránky ELEGOO: www.elegoo.cz

