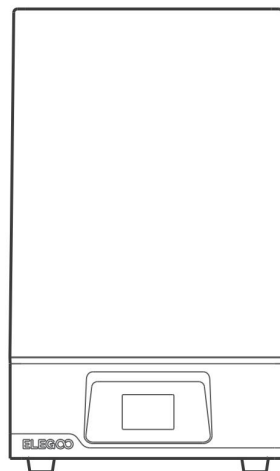




JUPITER SE

3D tlačiareň

Používateľská príručka



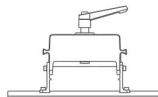
Upozornenie:

- 3D tlačiareň a jej príslušenstvo uchovávajte mimo dosahu detí.
- Nádržku na živicu naplňte aspoň do 1/3 jej objemu, ale neprekračujte polohu rysky MAX.
- Umiestnite tlačiareň v suchom prostredí a chráňte ju pred dažďom a vlhkosťou.
- Ak sa počas používania dostanete do núdzovej situácie, najskôr vypnite napájanie 3D tlačiarne.
- Tlačiareň používajte vo vnútri a vyhýbajte sa priamemu slnečnému žiareniu a prášnému prostrediu.
- Originálnu baliacu škatuľu si uschovajte 30 dní na vrátenie/výmenu (akceptované sú iba originálne baliace krabice ELEGOO).
- Na umytie modelu použite 95 % (alebo vyšší) etylalkohol alebo izopropylalkohol, pokiaľ nepoužívate vodou umývateľnú živicu.
- Ak tlač zlyhá, musíte vyčistiť prebytočnú vytvrdnutú živicu v nádrži so živcou a živicu vymeniť, inak môže dôjsť k poškodeniu tlačiarne.
- Pri používaní 3D tlačiarne noste masku a rukavice, aby ste zabránili priamemu kontaktu pokožky s fotopolymérovou živcou.
- Keď používate 3D tlačiareň prvýkrát, pred tlačou vyrovajte stavebnú platformu podľa návodu na vyrovnávanie.
- Ak je uvoľňovacia fólia v nádrži so živcou vybielená, poškriabaná alebo nemá žiadnu elasticitu, miera zlyhania tlače je vysoká, vymeňte uvoľňovaciu fóliu včas.
- Ak máte akékoľvek problémy s tlačiarňou, kontaktujte nás na adrese 3dp@elegoo.com. Nerozoberajte ani neupravujte 3D tlačiarne ELEGOO svojpomocne, inak zanikne záruka.

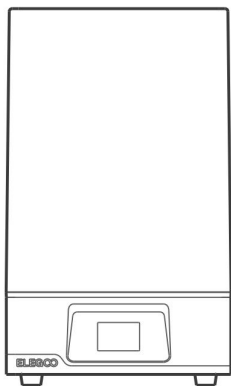
Baliaci zoznam



Živicová nádrž na zostavenie platformy čističa vzduchu USB



U Disk



3D tlačiareň JUPITER SE



Maska



Rukavice



Záložné skrutky lievika



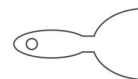
Používateľská príručka



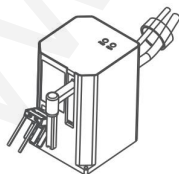
Adaptér



Súprava náradia



Škrabka



Automatické kŕmenie živcou
Hlavný modul

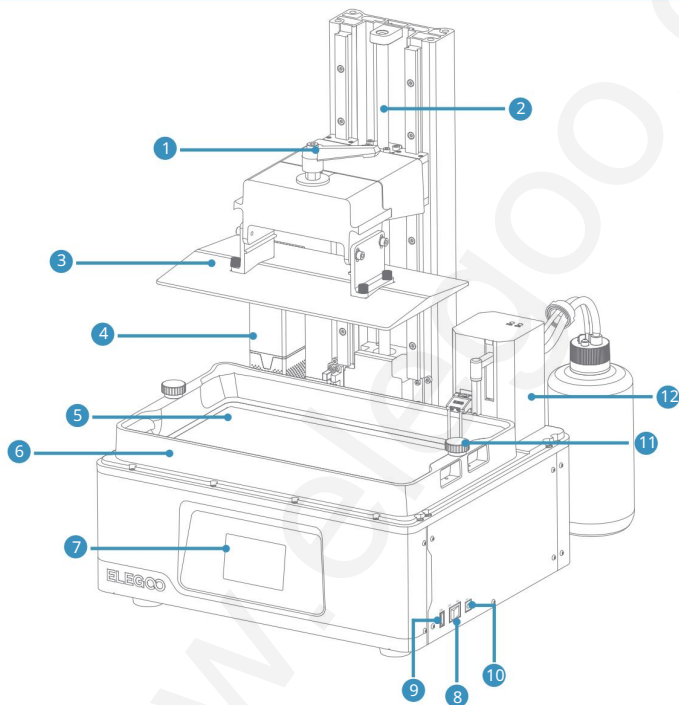


Vrchnák fľaše
Modul*2



Rukoväť krytu*2

Úvod do tlačiarne



1 Otočná rukoväť

2 Os Z

3 Doska zostavy

4 Čistička vzduchu

5 Displej LCD
Obrazovka

6 Nádrž na živicu

7 Dotyková obrazovka

8 Prepínač

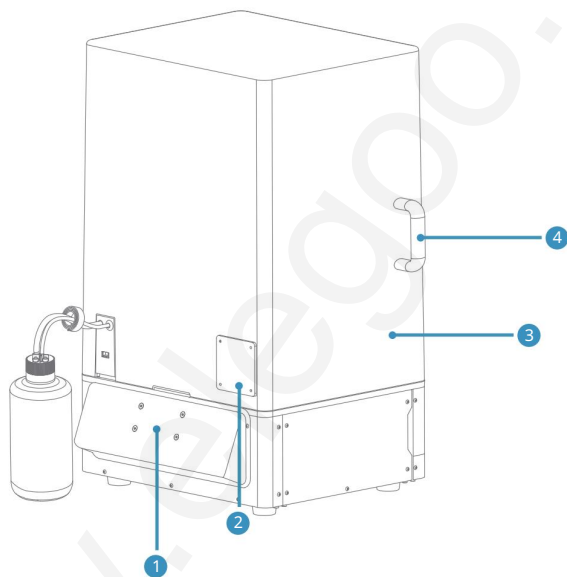
9 Rozhranie USB

10 DC zásuvka

11 Skrutkový gombík

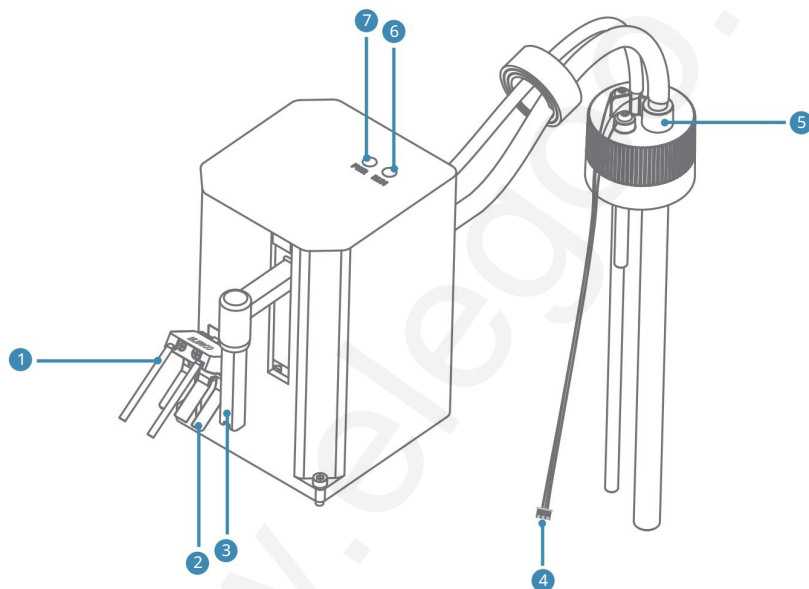
12 Auto Živica
Modul kŕmenia

Úvod do tlačiarne



1 Modul svetelného zdroja 2 Rozširujúci port 3 Anti-UV kryt 4 Rukoväť krytu

Úvod do modulu automatického podávania živice stroja



① Sonda

② Doska sondy

③ Živicová trubica

④ Detekcia signálu
Terminál

⑤ Uzáver fľaše

⑥ Červený indikátor stavu

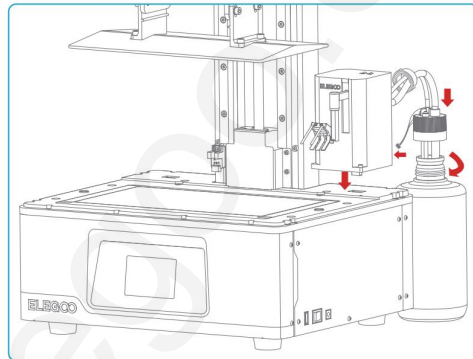
⑦ Zelená sila
Indikátor

Automatické podávanie živice a automatická recyklácia živice

1. Inštalácia modulu

Vyberte nádrž na živicu, vložte modul automatického podávania živice do pravého portu USB a pripevnite ho 2 skrutkami. Vložte modul uzáveru fľaše do fľaše so živcou ELEGOO 1000g a utiahnite ju, vložte dve hadičky do príslušných portov a zasuňte koncovku detekcie signálu na uzávere fľaše do

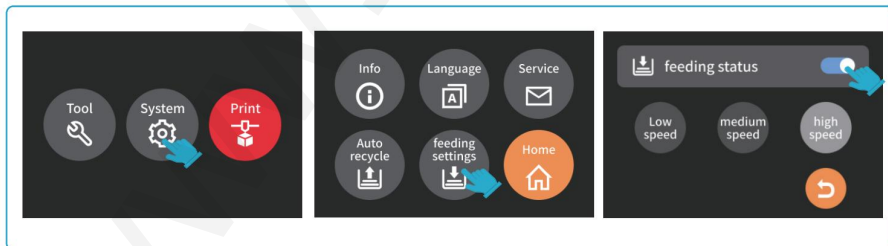
rozhranie na zadnej strane hlavnej automatiky
modul na podávanie živice. (Pozri obrázok 1)



(Obrázok 1)

2. Návod na použitie

2.1 Pred použitím sa prosím uistite, že je vo fľaštičke dostatok živice. Tento modul možno použiť na doplnenie živice a recykláciu živice. Kliknite na "Systém" - "Nastavenia podávania" pre vstup na stránku a nastavte predvolený stav a predvolená rýchlosť funkcie podávania. (Pozri obrázok 2)

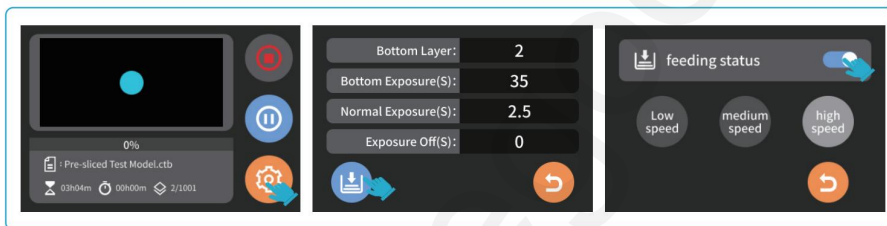


(Obrázok 2)

Automatické podávanie živice a automatická recyklácia živice

Keď sa použije funkcia automatického podávania živice, počas procesu tlače, ak sa zistí, že živica je nedostatočná, zariadenie živicu automaticky doplní. V nastaveniach tlačového rozhrania je možné zmeniť aj stav automatického podávania živice tejto tlačiarne.

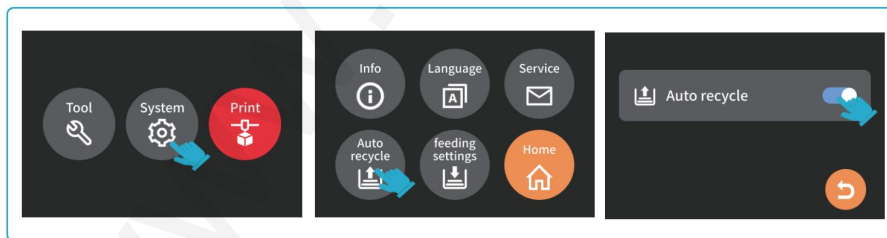
(Pozri obrázok 3)



(Obrázok 3)

2.2 Kliknite na "Systém" - "Automatická recyklácia" pre vstup na stránku automatickej recyklácie živice. (Pozri obrázok 4)

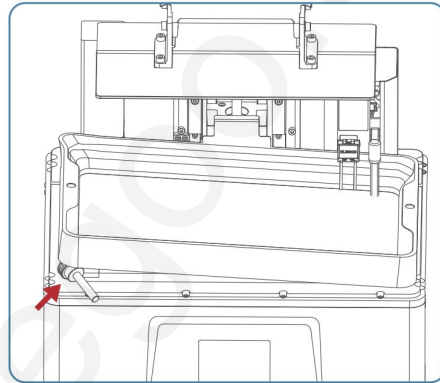
Používa sa funkcia „automatickej recyklácie živice“: trubica živice sa posunie nadol na dno nádrže so živcou a začne recyklovať živicu, kým sa nezistí, že fľaša živice je plná živice a recyklácia sa zastaví. Ak je v nádobe so živcou stále veľa živice, vymeňte fľaštičku so živcou a potom zapnite funkciu „Auto Recycle“, aby ste živicu recyklovali.



(Obrázok 4)

Automatické podávanie živice a automatická recyklácia živice

Ak počas procesu recyklácie živice v nádrži so živickou zostane malé množstvo živice, ktoré sa nedá recyklovať, odstráňte skrutkové gombíky na nádrži so živickou a umiestnite jeden z nich pod nádržou so živickou pre viac úplnú recykláciu živice. (Pozri obrázok 5)



Prevenčia:

(Obrázok 5)

1. Zariadenie môže automaticky dopĺňať živicu iba v stave tlaču a môže automaticky recyklovať živicu iba v stave bez tlaču.
2. Zelené svetlo zariadenia indikuje, že je zapnuté; Červené svetlo signalizuje, že v zásobníku živice nie je dostatok živice a je potrebné ju doplniť.
3. Pri tlaču sa zistí, že fľaša so živickou je nedostatočná, ak potrebujete pokračovať v používaní funkcie automatického podávania živice, vymeňte fľašu so živickou včas.
4. Ak používate živicu inej ako ELEGOO, otestujte živicu ponorením živice do dvoch sond detekčného modulu pred tlačom. Ak sa červený indikátor nedá normálne vypnúť, súčasná živica nemôže byť použitá v tomto zariadení.
5. Po nasadení uzáveru fľaše silno netraсте ani neprevracajte fľašu so živickou. Ak je vnútro uzáveru zafarbené živickou, ihneď ho vyčistite. Aby sa živica nedostala do vzduchovej trubice alebo zablokovanie ústia fľaše, čo spôsobí poruchu alebo dokonca poškodenie modulu automatického podávania živice.

Časté otázky o automatickom podávaní živice a automatickej recyklácii živice

Č.1 Automatické podávanie živice sa počas tlače neprejaví

1. Skontrolujte, či je predvolene zapnutá funkcia automatického podávania živice;
2. Skontrolujte, či je rozhranie USB správne zapojené a znova zapojte inštalačný modul.
Ak zelená kontrolka stále svieti, je to normálne;
3. Skontrolujte, či nie sú sondy omylom pripojené. Keď je hladina živice nižšia ako hladina sondy, mala by svietiť červená kontrolka.

Č.2 Vo flaštičke so živickou je dostatok živice, ale vyskakovacie okno ukazuje, že fľaša živice je prázdna

1. Terminál detekcie signálu nie je vložený;
2. Skrutka upevňujúca signálnu čiaru na uzávere fľaše je uvoľnená.

Č. 3 Živica v nádrži na živicu je dostatočná, ale zariadenie pokračuje v pridávaní živice

1. Nie je nainštalovaná na svojom mieste, čo spôsobuje, že sonda nie je správne vysunutá do nádoby so živickou a znova ju nainštalujte podľa inštalačných krokov v pokynoch;
2. Po prechode živice v nádobe so živickou cez sondu červená kontrolka nezhasne. Toto zariadenie nepodporuje použitie tejto živice. Vymeňte iné živice a otestujte znova.

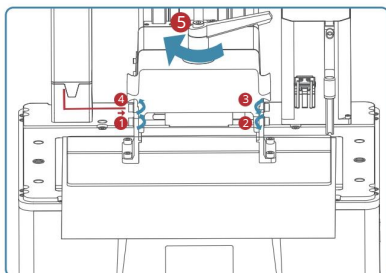
Č.4 Funkcia automatickej recyklácie živice je zapnutá, ale živicu nie je možné recyklovať

1. Skontrolujte, či je USB rozhranie správne zapojené, znova zapojte inštalačný modul, ak zelená kontrolka stále svieti, je to normálne;
2. Terminál detekcie signálu nie je vložený;
3. Skrutka upevňujúca signálnu čiaru na uzávere fľaše je uvoľnená.

Č.5 Fľaša živice je plná, ale živica sa naďalej recykluje

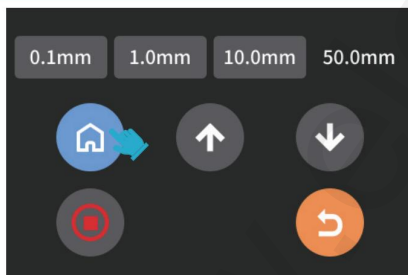
1. Terminál detekcie signálu nie je vložený;
2. Toto zariadenie nepodporuje použitie tejto živice, nahradte iné živice a otestujte znova.

Nivelácia

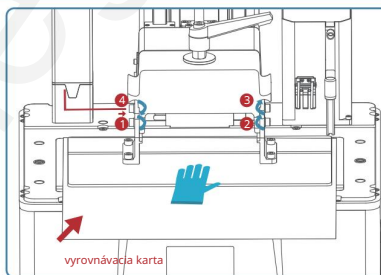


(Obrázok 6)

1. Zastíte otočnú rukoväť (5), potom uvoľníte štyri (upevňovacie 1 3 4 2) konštrukčnej platne, kým sa skrutky (stavebná doska sa môže voľne pohybovať. (Pozri obrázok 6)



(Obrázok 7)



(Obrázok 8)

2. Umiestnite vyrovnávaciu kartu medzi stavebnú dosku a obrazovku LCD a potom kliknite na „Presunúť os Z na nulu“

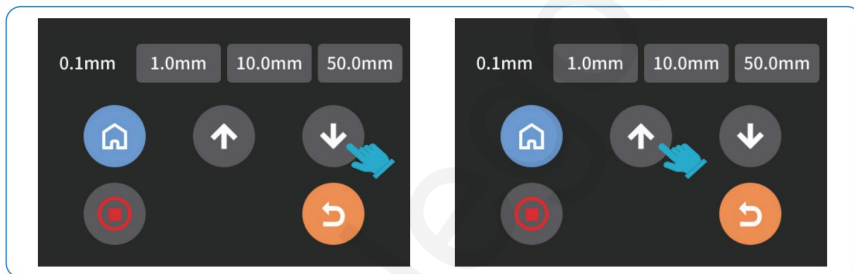
(Pozri obrázok 7). Keď sa tlačiareň zastaví, stlačte jednou rukou hornú časť montážnej dosky a

zastíte štyri upevňovacie skrutky (1 3 4 2) u. (Pozri obrázok 8)

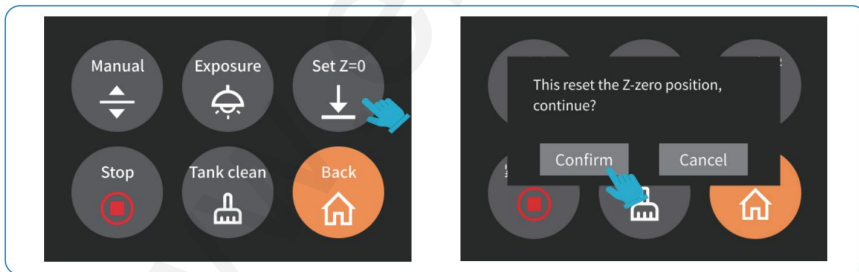
Nivelácia

3. Potiahnite vyrovnávaciu kartu. Ak počas tohto procesu zistíte mierny odpor, môžete prejsť priamo na **krok 5**. (Poznámka: Ak pri vyťahovaní vyrovnávacej karty nekladiete žiadny odpor, kliknite na tlačidlo osi Z „nadol“ (v krokoch po 0,1 mm), kým nebudete cítiť mierny odpor pri ťahaní vyrovnávacej karty.

Ak je odpor príliš veľký alebo sa nivelačná karta nemôže pohnúť, kliknite na tlačidlo osi Z „nahor“ (v krokoch po 0,1 mm), až kým nebudete cítiť mierny odpor pri ťahaní nivelačnej karty. (Pozri Obrázok 9)



(Obrázok 9)

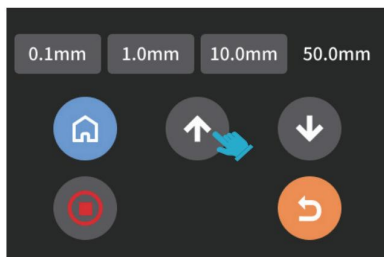


(Obrázok 10)

4. Po dokončení vyššie uvedených operácií sa vráťte do predchádzajúcej ponuky a kliknite na „Nastaviť Z=0“, potom sa v rozhraní zobrazí vyskakovacie okno s potvrdením, kliknutím na „Potvrdiť“ dokončíte nastavenie. V tomto čase sa aktuálna poloha osi Z nastaví na novú počiatočnú výšku prvej tlačovej vrstvy.

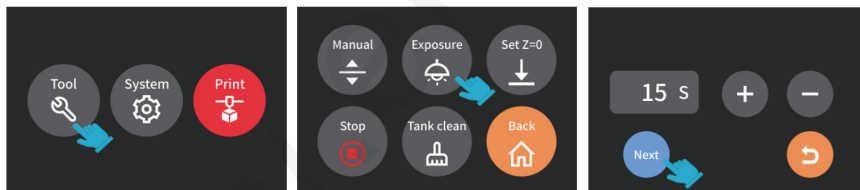
(Pozri obrázok 10)

Nivelácia



(Obrázok 11)

5. Kliknite späť na stránku „Manuál“ (venujte pozornosť do polohy sondy pri premiestňovaní stavby platňu, najskôr ručne zatlačte sondu zdvihnutím, aby ste predišli poškodeniu zariadenia), a kliknite na Tlačidlo "hore" osi Z na zvýšenie osi Z o určité vzdialenosť. (asi 100 mm) (Pozri obrázok 11)



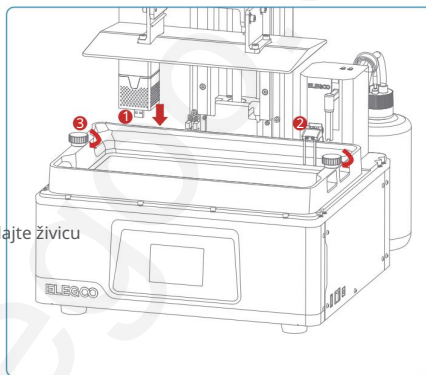
(Obrázok 12)

6. Vyberte vyrovnávaciu kartu a kliknite na tlačidlá „Nástroj“ – „Expozícia“ – „Ďalej“, aby ste otestovali obrazovku LCD a svetelný zdroj LED. Ak LCD dokáže zobrazit „ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com“, potom 3D tlačiareň funguje perfektne. V tomto okamihu je vyrovnanie dokončené. (Pozri obrázok 12)

Tlačba testovacieho modelu

1. Tlačba modelu

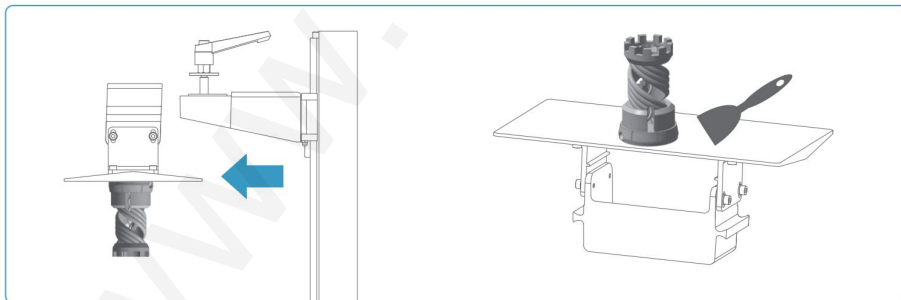
Zapojte USB čistič vzduchu do ľavého USB portu (pozri obrázok 13) umiestnite nádobu so živcou tak, aby jej vnútorný okraj tlačil na dosku sondy, až kým sonda nebude vo vnútri nádoby so živcou (pozri obrázok 13), a utiahnite skrutkové gombíky na oboch stranách (pozri obrázok 13). Potom pomaly pridajte živcu zásobník živice (neprekračujte rysku MAX), zakryte tlačiareň a vložte U disk do tlačiarne a vyberte vopred narezaný testovací model pre tlač.



(Obrázok 13)

2. Spracovanie modelu

Po dokončení tlače počkajte, kým živca na konštrukčnej doske prestane kvapkať, potom uvoľnite otočnú rukoväť stavebnej dosky na jej vybratie a odstránenie modelu pomocou škrabky. Na následné spracovanie modelu môžete použiť čistiaci a vytvrdzovací stroj ELEGOO. (Pozri obrázok 14)



(Obrázok 14)

Inštalácia a nastavenie softvéru

1. Nainštalujte Chitu Box

Vyberte správnu verziu softvéru na rezanie na USB kľúči a nainštalujte ju do počítača.

2. Ako používať Chitu Box

Po dokončení inštalácie spustíte softvér Chitu Box. Kliknite na "Súbor-Otvoriť súbor" a potom otvorte súbor 3D modelu (typ .stl). Kliknutím ľavým tlačidlom myši na model a použitím možností v ľavej ponuke môžete ovládať a meniť uhol pohľadu, veľkosť a polohu modelu.

Ďalšie operácie: 1)

Dlhو stlačte ľavé tlačidlo a potiahnite model do požadovanej polohy.

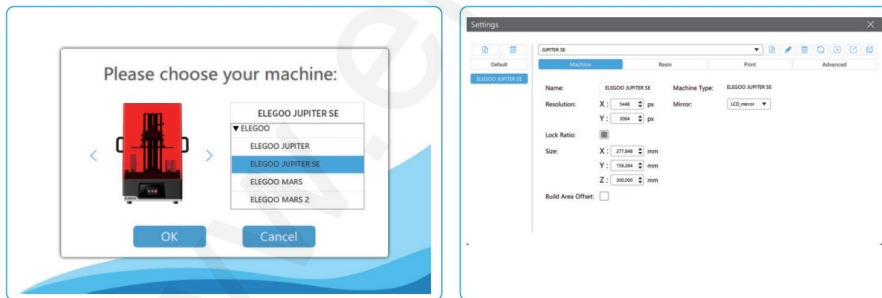
2) Posúvaním kolieska myši priblížite alebo oddialite model.

3) Dlhým stlačením pravého tlačidla myši zobrazíte rôzne perspektívy modelu.

3. Nastavenie Chitu

Box 3.1 Parametre konfigurácie stroja

Kliknite na "Nastavenia parametrov" a vyberte ELEGOO JUPITER SE ako svoju predvolenú tlačiareň. (Pozri obrázok 15)



(Obrázok 15)

3.2 Build Volume

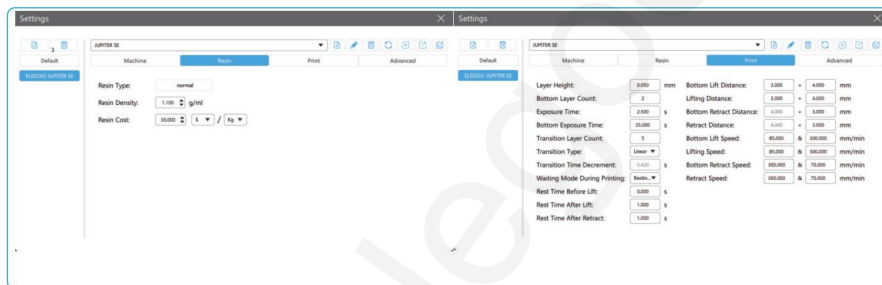
Nemusíte meniť predvolené parametre (pozrite Obrázok 16) a X označuje maximálnu veľkosť tlače v smere osi X atď.

Instalácia a nastavenie softvéru

3.3 Parameter živice (pozri obrázok 17)

Hustota živice: 1,1 g/ml

Cena živice: Môžete zadať skutočnú cenu živice, ktorú ste si zakúpili, a softvér na rezanie môže vypočítať náklady na živicu pre každý model, ktorý vytlačíte.



(Obrázok 17)

3.4 Parametre (pozri obrázok 17)

Výška vrstvy: Hrúbka každej vytlačenej vrstvy, odporúčaná výška je 0,05 mm, ale môžete ju nastaviť od 0,01 do 0,2 mm. Čím vyššiu hrúbku nastavíte, tým dlhší čas expozície bude potrebný pre každú vrstvu.

Bottom Layer Count: Nastavenie počtu počiatočných tlačových vrstiev. Ak je počet spodných vrstiev n, expozičný čas prvých n vrstiev je expozičný čas spodnej vrstvy. Predvolené nastavenie je 2.

Exposure Time: Expozičný čas pre normálne tlačové vrstvy. Predvolený čas expozície je 2,5 sekunda a čím hrubšia je nastavenie tlačovej vrstvy, tým dlhšie to bude trvať.

Spodná doba expozície: Nastavenie doby expozície spodnej vrstvy. Správne zvýšenie času expozície spodnej vrstvy môže pomôcť zvýšiť príľnavosť medzi tlačným modelom a tlačovou platformou a predvolené nastavenie je 35 sekúnd.

Inštalácia a nastavenie softvéru

Prechodová vrstva: Počet prechodových vrstiev po spodných vrstvách pre pevnejšie spojenie medzi vrstvami. Okrem expozičného času sú ostatné parametre prechodovej vrstvy rovnaké ako pri normálnej vrstve.

Typ prechodu: Nastavte typ prechodu času expozície pri prechode zo spodných vrstiev na normálne vrstvy, predvolený je lineárny prechod.

Wait After Cure: Časový rozdiel medzi koncom expozície a začiatkom montážnej platformy na opustenie povrchu tlačie, predvolené nastavenie je 0 sekúnd.

Počkajte po zdvihnutí: Po zdvihnutí tlačovej platformy sa časový rozdiel medzi tlačovou platformou začne nehybať a začne sa vracieť, predvolené nastavenie je 1 sekunda.

Wait Before Cure: Keď sa stavebná platforma presunie na tlačovú plochu, časový rozdiel medzi stavacou platformou, ktorá sa začne nehybne stáť, a začiatkom expozície, predvolené nastavenie je 1 sekunda.

Vzdialenosť spodného zdvihu: Počas procesu tlačie zospodu, vzdialenosť, ktorú zostavovacia platforma zakaždým opustí od povrchu tlačie, predvolené nastavenie je 3+4 mm.

Vzdialenosť zdvihu: Pri bežnom procese tlačie vrstvy, vzdialenosť, ktorú zostavovacia platforma zakaždým opustí tlačový povrch, je predvolené nastavenie 3 + 4 mm.

Vzdialenosť zasunutia spodnej časti: Počas procesu tlačie zospodu vzdialenosť zatiahnutia zostavy nemeňte, ak to nie je potrebné.

Vzdialenosť zasunutia: Pri bežnom procese tlačie vrstvy sa vzdialenosť zatiahnutia zostavy nemeňte, ak to nie je potrebné.

Rýchlosť spodného zdvihu: Počas procesu spodnej tlačie je rýchlosť pohybu zostavovacej platformy zakaždým od povrchu tlačie, predvolené nastavenie je 85 + 300 mm/min.

Rýchlosť zdvíhania: Pri bežnom procese vrstvovej tlačie rýchlosť pohybu zostavovacej platformy zakaždým od povrchu tlačie; predvolené nastavenie je 85+300 mm/min.

Rýchlosť spodného zaťahovania: Počas procesu spodnej tlačie je rýchlosť pohybu zostavovacej platformy blízko povrchu tlačie; predvolené nastavenie je 300+70 mm/min.

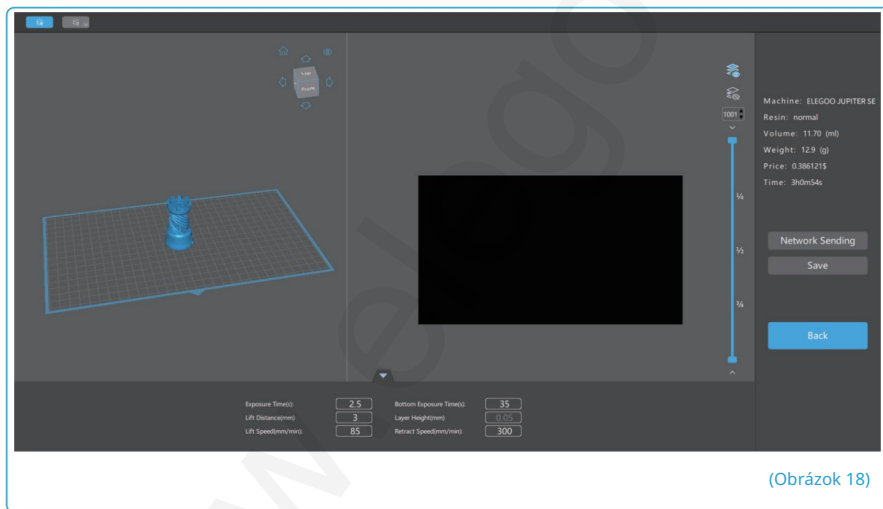
Rýchlosť sťahovania: Pri normálnej vrstvenej tlačí je rýchlosť pohybu zostavovacej platformy blízko povrchu tlačie; predvolené nastavenie je 300+70 mm/min.

Inštalácia a nastavenie softvéru

4. Uložte model

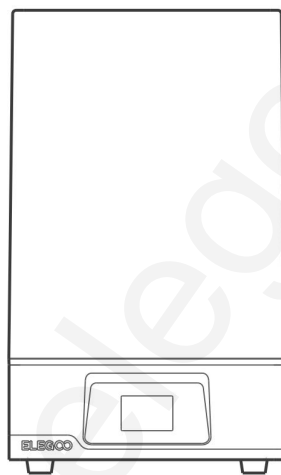
Po nastavení všetkých parametrov kliknite na „Plátok“ a po dokončení kliknutím na „Uložiť“ exportujte rozrezaný súbor a skopírujte ho na disk U; potom vložte U disk do tlačiarne a začnite tlačiť.

(Pozri obrázok 18)



Údržba stroja

- Na zoškrabovanie zásobníka živice nepoužívajte ostré alebo špicaté nástroje, aby ste predišli poškodeniu filmu snímateľnej fólie.
- Pred výmenou živice na inú farbu vyčistite nádrž na živicu.
- Pred tlačou a po nej vyčistite konštrukčnú platňu papierovými utierkami alebo alkoholom, aby ste sa uistili, že na konštrukčnej platni nie sú žiadne hrbole ani otrepy.
- Pred každou tlačou denne kontrolujte vonkajší povrch stroja a všetky mechanické časti, či nie sú viditeľné poškodenia, chyby alebo abnormality.
- Pri tlači sa snažte udržiavať v prostredí tlače 25 – 30 stupňov Celzia a miestnosť tlačiarne čo najviac vetrajte, aby sa uľahčilo odvádzanie tepla stroja a prchanie zápachu živice.
- Ak os Z stále vydáva trecie zvuky, pridajte do vodiacej skrutky nejaké mazivo. Skontrolujte a aplikujte mazací tuk aspoň každé 2-3 mesiace a zvyšujte frekvenciu nanášania so zvyšujúcou sa frekvenciou tlače.
- Ak tlačiareň nepoužijete v priebehu nasledujúcich 48 hodín, nalejte zvyšnú živicu z nádržky so živicom späť do fľaše so živcou a dobre ju uzavrite. Ak sú nejaké zvyšky, použite filter na ich odfiltrovanie.
- Pred každou tlačou skontrolujte stav uvoľňovacej fólie a sledujte, či je uvoľňovacia fólia uvoľnená, či nie sú na povrchu škrabance alebo silné bielenie, a ak áno, včas ju vymeňte. Uvoľňovacia fólia je zraniteľná časť, vymeňte ju aspoň raz za 1-2 mesiace a zvyšujte frekvenciu výmeny so zvyšujúcou sa frekvenciou tlače.
- Pri odstraňovaní tlačovej platformy buďte opatrní, aby ste predišli poškodeniu obrazovky LCD. Životnosť sita je približne 2000+ hodín a bude sa znižovať so zvyšujúcou sa frekvenciou tlače. Vykonať dobrú prácu pri každodennom čistení obrazovky a po tlači včas odpojte zariadenie. Ak sa vyskytne problém s expozíciou obrazovky alebo životnosť vážne ovplyvnila kvalitu tlače, vymeňte obrazovku včas.



E-mailová podpora



Diskusné fóra



Články pomocníka