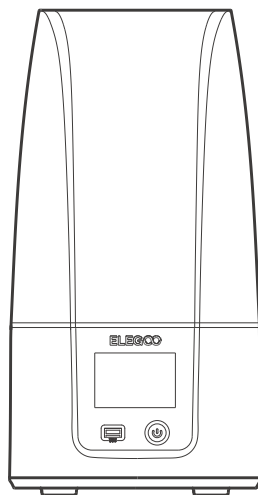


ELEGOO

MARS 3系列

3D打印机

使用指南



感谢您选择ELEGOO品牌产品

本指南适用于MARS 3和MARS 3 PRO, 在此以MARS 3举例说明。

收到产品后,请确认设备是否完好,配件是否齐全, 如果有破损缺失及时联系店铺客服处理 (ELEGOO为了确保每台产品的使用性能,每台产品出厂发货前都会经过严格的打印测试, 您收到产品可能会有部分轻微划痕,属于正常现象请放心使用)

扫描下方二维码可获取相关信息。



相关教程



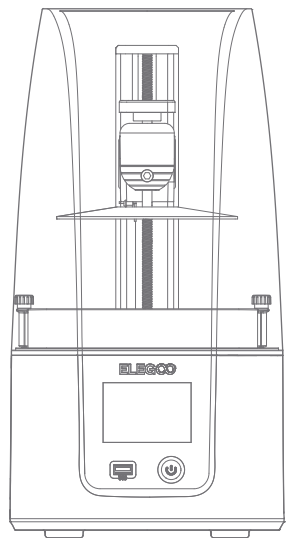
QQ技术交流群

ELEGOO

注意事项

- 请将3D打印机及其配件放到儿童触碰不到的地方。
- 料槽树脂的容量不低于其容积的1/3,但不超过MAX线。
- 请将打印机放置于干燥的环境并做好防雨、防潮的保护。
- 如使用过程中遇到紧急情况请及时关闭3D打印机的电源。
- 打印机请在室内使用,避免处于阳光直射或是灰尘多的环境。
- 请保存包装箱30天, 以便退货/换货(只接受ELEGOO原包装箱)。
- 请使用浓度为95%度(或更高)的乙醇清洗模型,除非您使用可水洗树脂。
- 如果打印失败,您需要清理料槽里面多余固化的树脂,否则会损坏打印机。
- 操作3D打印机的过程中请配套好口罩和手套,避免光敏树脂与皮肤直接接触。
- 当您第一次使用3D打印机时,请先按照说明书的调平教程调平然后开始打印。
- 如果料槽的离型膜发白 很多划痕 没有弹性 打印失败率高 请及时更换离型膜。
- 在使用过程中, 如有问题, 请联系ELEGOO售后服务 切勿私自拆装 改装ELEGOO 3D打印机 否则产品将失去保修资格。

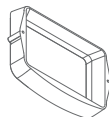
装箱清单



MARS 3D 打印机



打印平台



料槽



U盘



口罩



手套



漏斗



备用螺丝



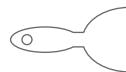
使用指南



电源

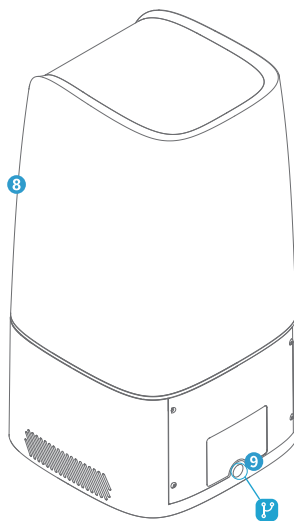
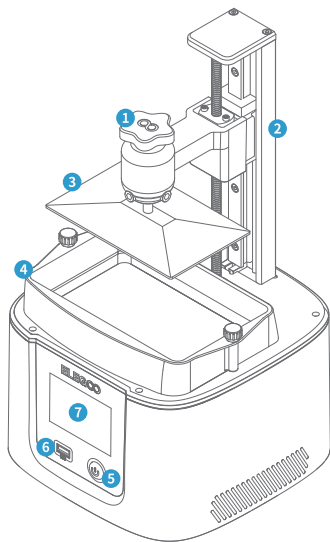


工具包



铲刀

机器介绍



① 五星把手

② Z轴

③ 构建板

④ 料槽

⑤ 开关

⑥ USB接口

⑦ 触摸显示屏

⑧ 外罩

⑨ DC插孔

机器参数

系统: EL3D-3.0.1

控制面板: 3.5寸触摸屏

切片软件: CHITUBOX

数据输入: USB接口

系统参数

技术: MSLA立体光刻技术

光源: COB (波长405nm)

XY率: 0.035mm (4098*2560)

Z轴精度: 0.02mm

层厚: 0.01-0.2mm

打印速度: 30-70mm/H

电源要求: 100-240V 50/60 Hz 24V3A

打印参数

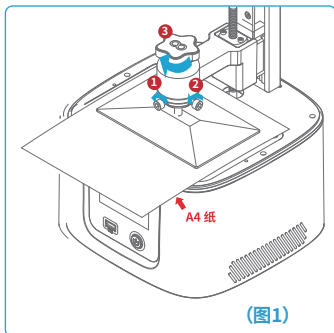
机器尺寸: 227mm (L)*227mm (W)*438.5mm (H)

打印尺寸: 143.43mm (L)*89.6mm (W) 175mm (H)

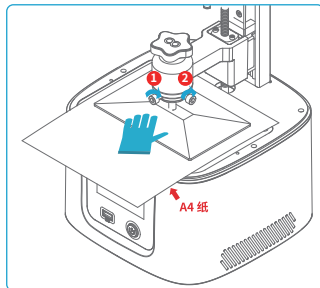
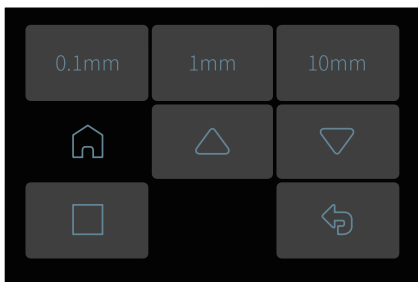
净重: 5.2KG

机身参数

调平

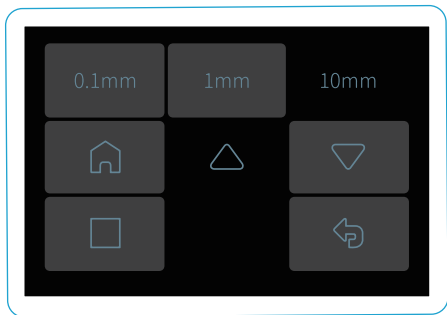


1. 移除料槽, 锁紧构建板螺丝(③), 然后松开构建板两颗固定螺丝 (① ②) 直至构建板可以自由转动。(见图1)



2. 将调平卡放在构建板和LCD屏幕之间, 然后点"回零"(见图2) 打印机停止运动后一只手按压住构建板, 一只手锁紧固定螺丝(① ②)。(见图3)

调平



(图4)

3.固定好构建板螺丝后,操作Z轴上升一段距离(大概100mm)。(见图4)



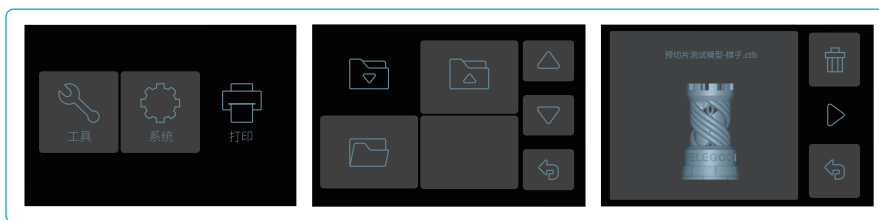
(图5)

4.拿走调平卡,点击"工具"->"校正"->"下一步"按键,测试LCD屏幕和LED光源如果LCD能够显示"ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com",则说明3D打印机正常至此调平完成,放入料槽准备打印。(见图5)

打印测试

1. 模型打印

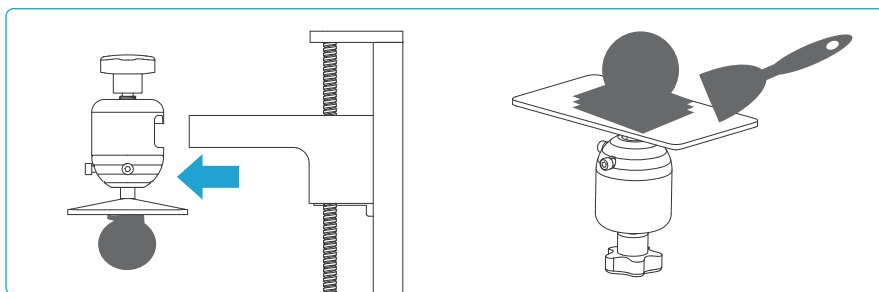
将树脂缓慢倒入料槽,容量不低于其容积的1/3(最大不超过MAX线高度),盖上打印机外罩,然后将U盘插入打印机USB接口,选择预切片好的测试模型进行打印。(见图6)



(图6)

2. 模型处理

打印完成后,待构建板上的树脂不在下滴,然后松开构建板的固定旋钮取出构建板,用铲刀取下模型。可以使用ELEGOO的专用清洗固化模型设备进行模型的后处理。(见图7)



(图7)

软件安装与设置

1. 安装Chitu Box

选择U盘中合适的切片软件版本并安装在您的电脑上。

2. 如何使用Chitu Box

安装完成后, 运行Chitu Box 软件。点击 "文件-打开文件", 然后打开您自己的3D模型文件 (.stl类型), 通过左键点击模型, 使用左边菜单上的选项, 可以控制和改变模型的视觉角度、大小和位置。

其他操作:

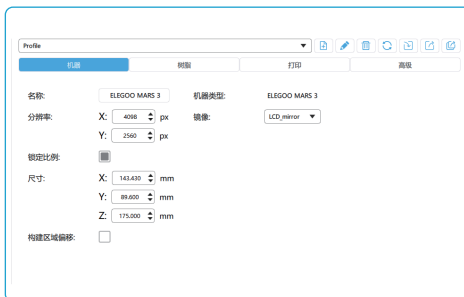
- 1) 长按左键拖动模型到您想要的位置。
- 2) 滚动鼠标滚轮来放大或缩小模型。
- 3) 长按右键, 查看模型的不同角度。

3. Chitu box的设置

3.1 单击“参数设置”并选择ELEGOO MARS 3 作默认打印机。(见图8)



(图8)



(图9)

3.2 打印尺寸

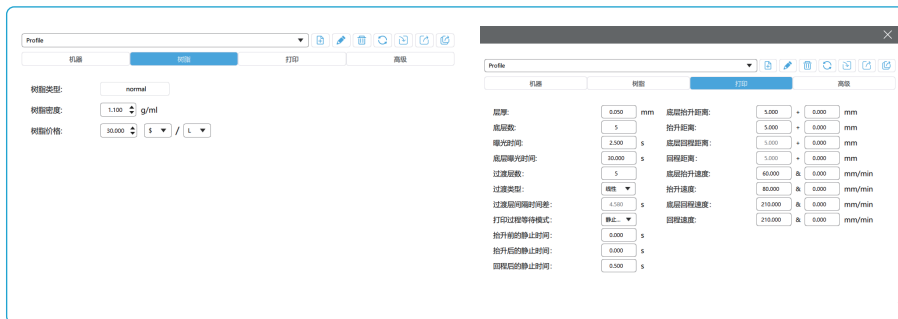
默认参数不需要改变(见图9), X 表示 X轴方向的最大打印尺寸 这样依次类推。

软件安装与设置

3.3 树脂参数 (见图10)

树脂密度: 1.1g/ml。

树脂价格: 您可以输入树脂的价格, 切片后您将看到此次打印模型的所需价格。



(图10)

3.4 参数 (见图10)

层厚: 每一层打印的厚度, 推荐的厚度是0.05毫米, 但您可以在0.01-0.2毫米之间设置。您设置的层厚越厚, 每层需要的曝光时间就越长。

底层数: 起始打印层数的设定。当底层数为n时, 前n层的曝光时间均为底层曝光时间, 默认设置为5层。

曝光时间: 打印普通层的曝光时间, 默认曝光时间为2.5S, 打印层厚设置越厚, 需要的时间越长。

底层曝光时间: 设定底层曝光时间。适当增加底层曝光时间有助于增加打印模型与打印平台的粘结强度, 默认设置为30S。

软件安装与设置

过渡层数:底层之后的过渡层数,使各层之间的粘合更紧密。除曝光时间外,过渡层的其他参数与正常层一致,默认设置为5层。

过渡类型:设置从底层过渡到正常层时曝光时间的过渡类型 默认为线性过渡。

抬升前的静止时间:打印曝光结束到打印平台开始远离曝光面的间隔时间差 默认0秒。

抬升后的静止时间:打印平台打印抬升后开始静止到开始回程的间隔时间差 默认0秒。

回程后的静止时间:打印平台运动至打印面开始静止到开始曝光的间隔时间差 默认0.5秒。

底层抬升距离:底层打印过程中,打印平台每次远离打印面的距离 默认设置为5+0mm。

抬升距离:正常层打印过程中,打印平台每次远离打印面的距离 默认设置为5+0mm。

底层回程距离:底层打印过程中,打印平台的回程距离,没有充足理由的情况下不要改动。

回程距离:正常层打印过程中,平台的回程距离,没有充足理由的情况下不要改动。

底层抬升速度:底层打印过程中,打印平台每次远离打印面的运动速度默认设置60+0mm/min。

抬升速度:正常层打印过程中,打印平台每次远离打印面的运动速度默认设置80+0mm/min。

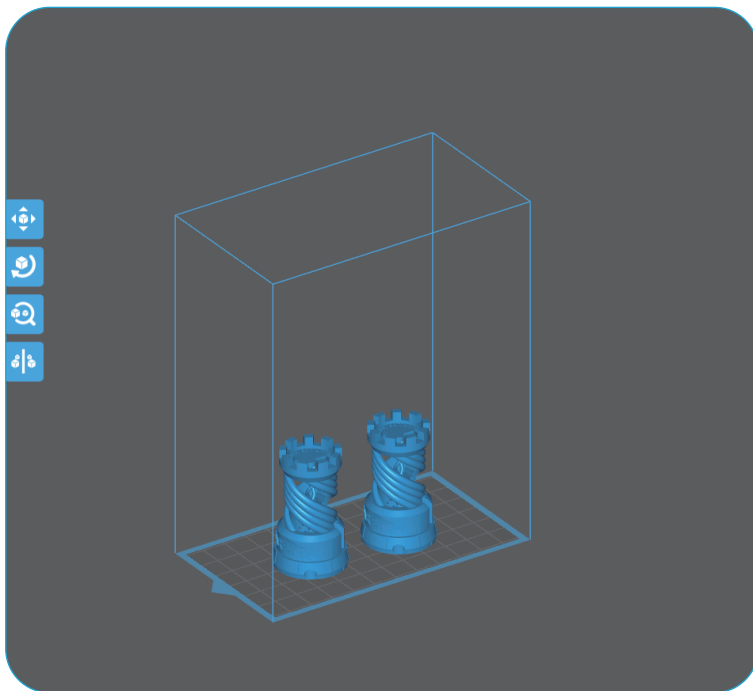
底层回程速度:底层打印过程中,打印平台靠近打印成形面时的运动速度默认设置210+0mm/min。

回程速度:正常层打印过程中,打印平台靠近打印成形面时的运动速度默认设置210+0mm/min。

软件安装与设置

4. 保存模型

设置好所有参数后, 点击 "切片", 切片完成, 点击 "保存" 将切片文件导出并拷入U盘, 然后将U盘插入您的打印机, 开始打印。(见图11)



(图11)

机器维护

- 请不要使用尖锐的工具清理料槽,以免损坏离型膜;
- 更换其他颜色的树脂前,请先将树脂料槽清理干净;
- 打印前后,请用纸巾或酒精清洁构建板,确保构建板无凸起或毛刺;
- 每次打印前日常检查机器的外观,各机械部件有无明显破损、缺失或异常;
- 机器打印时尽量使打印环境保持25-30摄氏度,打印室尽量通风利于机器散热和树脂气味挥发;
- 若Z轴不断产生摩擦噪音,请在丝杆导轨上涂抹润滑脂,至少每2-3个月请检查涂抹一次,且随打印频率增加而增加涂抹次数;
- 如果48小时内不使用打印机,请将料槽里剩余的树脂倒回树脂瓶内并密封好。如果有残留物,请使用漏斗进行过滤再进行保存;
- 每次打印前检查离型膜状况,观察离型膜是否有松弛,表面是否有很多刮伤或严重泛白情况,若有需及时更换,离型膜为易损件,至少每1-2个月请更换一次,且随打印频率增加而增加更换频率;
- 当移除打印平台时请小心,以防砸坏LCD显示屏,屏幕使用寿命约2000+小时,且随打印频率增加而减少,日常做好屏幕清洁工作,机器打印完及时拔掉电源。若屏幕曝光出现问题或使用寿命已至严重影响打印质量,请及时更换屏幕;

保修政策

1. 在购机之日起, ELEGOO 设备享受1年的免费保修服务, 损耗品LCD屏幕和离型膜除外。
2. LCD屏幕享受6个月的免费保修服务。
3. 免费保修范围不包括人为私自拆装及使用不当, 外壳磨损等。
4. 在免费保修范围内, 产品出现非人为质量问题, 客户无需支付元器件费及维修手续费。

