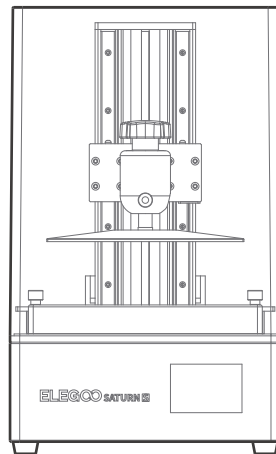


ELEGOO

SATURN S

3D打印机

使用指南



感谢您选择ELEGOO Saturn S 3D打印机

收到打印机后,请拆箱检查。

如果您对打印机有任何疑问,请联系购买的官方店铺客服。

使用打印机前请仔细阅读使用指南。

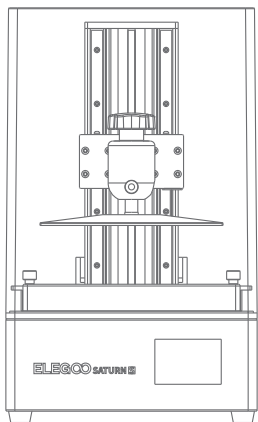
ELEGOO

注意事项:

如果您需要技术支持,请联系购买的官方店铺客服。

- 请将Saturn S 及其配件放到儿童触碰不到的地方。
- 当您第一次使用打印机时,需要对打印平台进行调平。
- 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。
- 料槽树脂的容量不低于其容积的1/3。
- 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。
- 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。
- 请将打印机放置于干燥的环境并做好防雨、防潮的保护。
- 使用前请佩戴好口罩及手套,避免与皮肤直接接触。
- 切勿私自拆装Saturn S 3D打印机,否则产品将失去保修资格。如果您的打印机有任何问题,请联系购买的官方店铺客服。如使用过程中遇到紧急情况,请及时关闭打印机的电源。

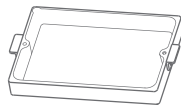
装箱清单



Saturn S 3D打印机



打印平台



料槽



U盘



口罩



手套



铲子



使用指南



漏斗



工具包



备用螺丝

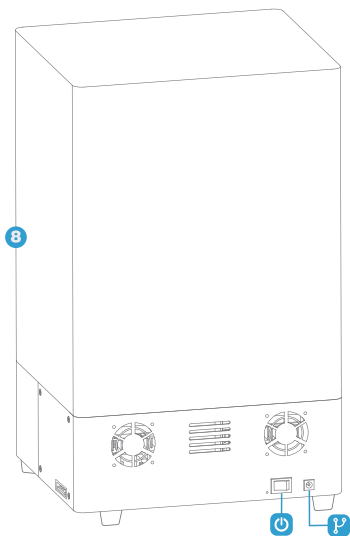
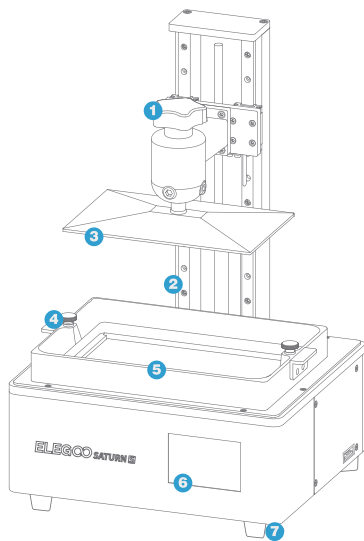


电源



USB空气净化器

打印机配件



1 五星把手

3 打印平台

5 料槽

7 脚垫

2 Z轴

4 直纹把手

6 触摸显示屏

8 UV遮光罩

机器基本参数

系统: EL3D-3.0.1
操作: 3.5寸触摸屏
切片软件: CHITUBOX
连接: USB

系统参数

技术: LED显示光固化
光源: 紫外集成光(波长405nm)
XY分辨率: 0.048mm (4098*2560)
Z轴精度: 0.00125mm
层厚: 0.01-0.15mm
打印速度: 30-70mm/ H
电源要求: 100-240V 50/60 Hz
24V4A 96W

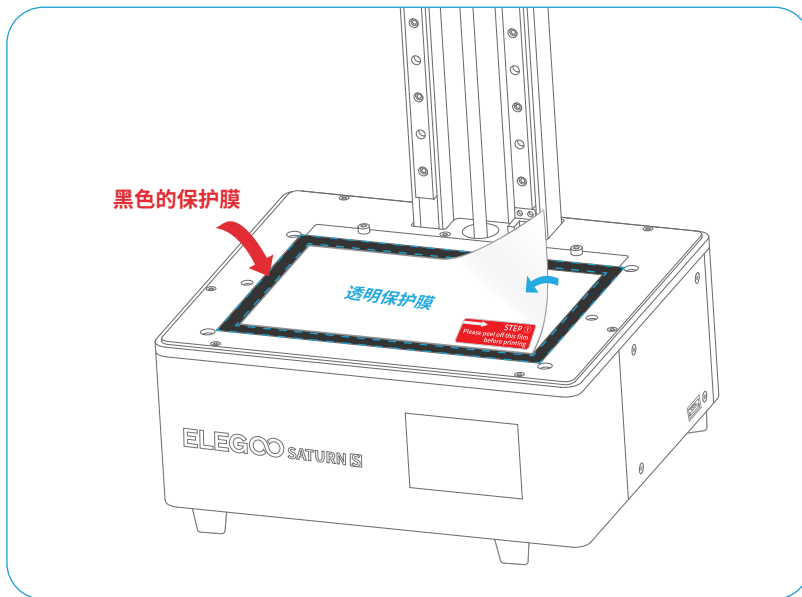
打印参数

机器尺寸: 28cm(L)*24cm(W)*44.6cm(H)
打印尺寸: 19.6cm(L)*12.2cm(W)*21cm(H)
重量: 11KG

机身参数

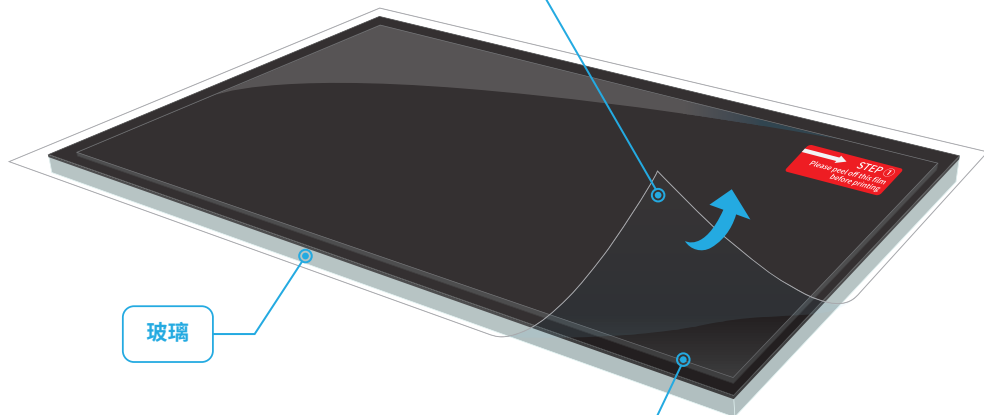
预防措施:

1. 请不要拆除屏幕边缘周围的黑色保护胶带。
2. 印刷前请将屏幕上的透明保护膜撕掉。



透明保护膜

打印前请将屏幕上的透明保护膜撕掉



玻璃

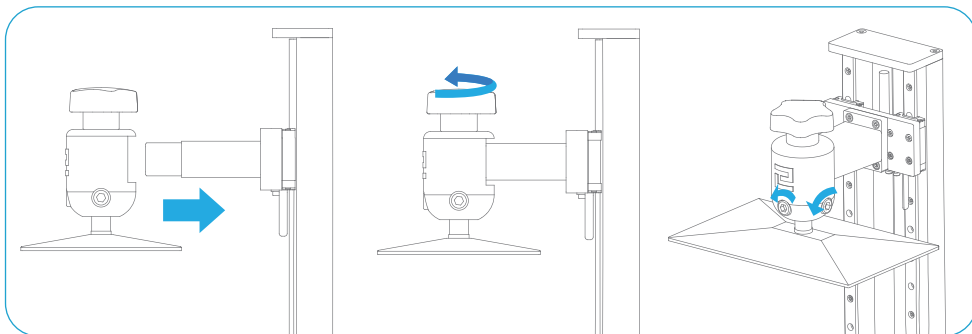


偏光片

请不要将偏光片剥落, 否则会对LCD造成严重损坏, 并使保修失效。

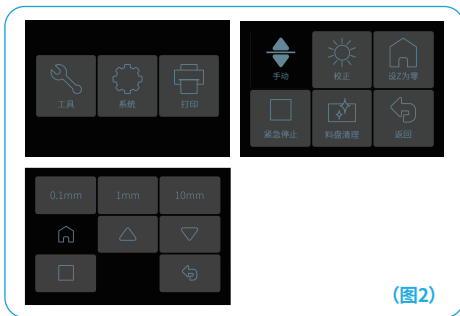
调平

1. 取出机器并撕掉外壳上的塑料保护膜。
2. 接通打印机电源。
3. 将打印平台安装在机器上并用五星把手拧紧固定，拧松平台组件两边的固定螺丝。(如图1)。

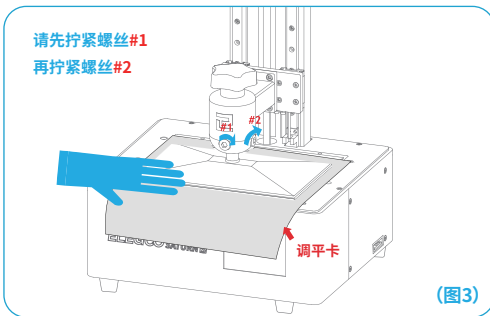


(图1)

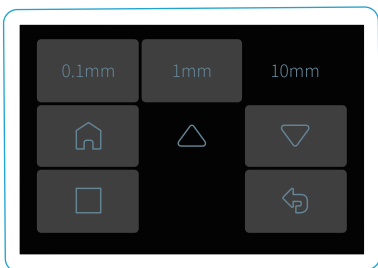
4. 取下料槽，在打印平台和4K液晶屏幕之间放一张A4纸，点击“回零”(如图2)，当打印平台停止时，请用一只手按住打印平台上方，并确保平台的四个角受力均匀地贴附在4K液晶屏幕上，然后使用扳手将平台两边的固定螺丝锁紧。(如图3)



(图2)

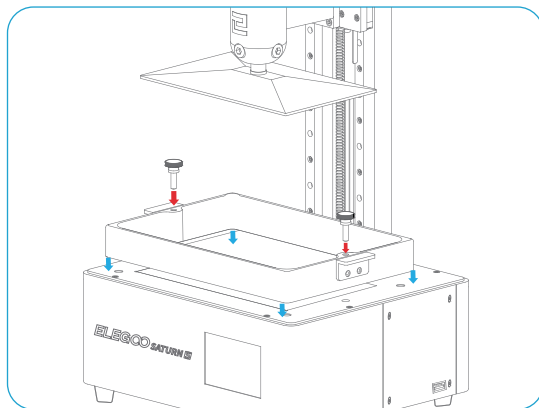


(图3)



(图4)

5. 按“10mm”再按“向上”10次，Z轴将向上100mm。(如图4)



将料槽放回原位，拧紧螺丝



(图5)

6. 按“工具”-“校正”-“下一步”测试紫外线。(如图5)

在4K 屏幕上可以完整显示“ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com”的图案，则UV灯及LCD屏幕都处于正常工作状态。

7. 曝光时液晶屏亮度有些许差异是正常的，不会影响打印结果。

注意:曝光时请勿盯着液晶屏看，以免影响视力。

打印

1. 模型打印

戴上口罩和手套,然后向料槽内缓慢的添加树脂至其1/3的高度。**(避免与皮肤直接接触)**盖上盖子,避免阳光直射,并确保打印机水平,不摇晃。将存有打印模型文件的U盘插入打印机,选择模型文件“测试模型.ctb”(如图6)并开始打印。

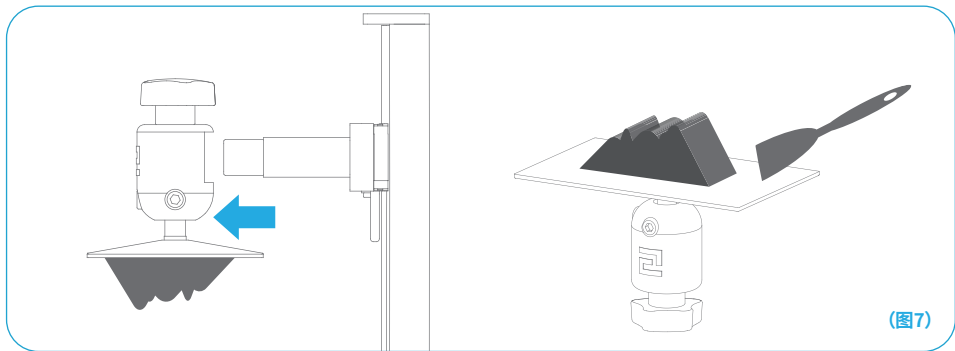


如果在打印过程中发现树脂不够完成模型打印,可以按暂停键,再往槽中加入更多的树脂,然后按“打印”继续打印。

2. 处理打印模型

打印完成后,待打印平台上的残留树脂不在滴落,松开五星把手并将打印平台拆卸下来,用铲刀将模型铲下。如果您使用的是标准树脂或类ABS树脂则使用浓度为95%(甚至更高)的乙醇溶液进行清洗,如果是水洗树脂,可直接用水进行冲洗(冲洗的水用容器进行存放)。(如图7)

(图6)



(图7)

ELEGOO chitubox

1.安装ChiTu Box

ELEGOO ChiTu盒存储在U盘中。选择正确的版本并安装到您的电脑上, 或者您可以从www.elegoo.com/download下载最新的版本。

2. ChiTu Box 的用法

安装完成后, 运行软件。点击打开文件, 然后选择您自己的3D模型文件(STL格式), 或者您可以从我们的网站www.elegoo.com下载一些样品。您可以通过左键单击模型并使用左侧菜单中的选项来控制 and 更改模型的视角、大小和位置。

Elegoo ChiTu Box

其他操作:

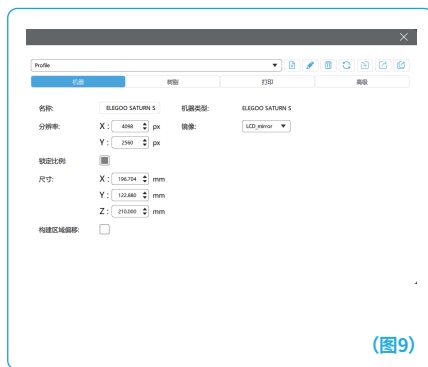
- 1)长按鼠标左键移动可将模型拖到您想要的位置
- 2)滚动鼠标放大或缩小模型
- 3)长按鼠标右键旋转可以查看模型不同视角

3. ChiTu Box的设置

3.1单击“参数设置”并选择ELEGOO SATURN作默认打印机。(如图8)



(图8)



3.2打印尺寸

此参数使用默认值无需修改(如图9),如果模型大于打印机打印尺寸,则需要适当等比例修改,对应的方向(X, Y,或z方向的值)。

3.3树脂参数(见图10)

树脂密度: 1.1g/ml

树脂成本: 您可以输入树脂的成本,切片后您将看到此次打印模型的所需成本

3.4参数(见图10)

层高: 推荐高度为0.05mm,但是可以设置为0.01-0.2mm,设置得越高,每层曝光时间就越长。

底层计数: 设置为3-6层。

曝光时间: 根据模型的高度和复杂程度将图层设定为1.5-3秒,你设置的越厚,需要的时间就越长。
(在打印大模型或小支架小模型时,需要增加层曝光时间以保证打印效果。)

底部曝光时间: 设置时间为25-40秒,设置时间越长底部对打印平台的粘性越大。

亮灯延时/关灯延时: 按默认参数,不需要更改。

底层抬升距离: 打印底层时,建议将打印平台的抬升距离设置5mm

抬升距离: 打印正常图层时,建议将打印平台的抬升距离设置为3-5mm。

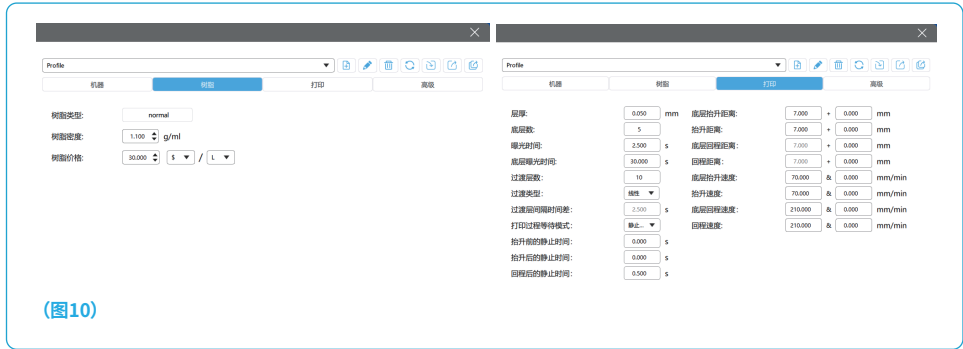
底层抬升速度: 当打印底层时,建议将打印平台的抬升速度设置为70mm/分钟。

抬升速度: 打印正常图层时,建议将打印平台的抬升速度设置为70mm/分钟。

回程速度: 当打印底层时,建议将打印平台的回程速度设置为210mm/分钟。

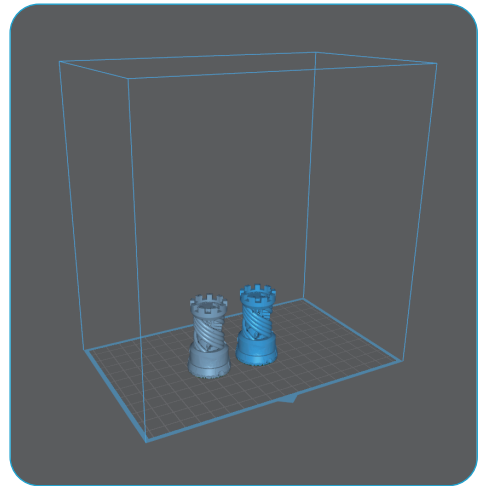
过渡层数: 以上面的设置为例,底部曝光时间为30s/每层,5层后10层以上曝光时间从30s逐渐减少到2s,大大提高了打印成功率。如果你打印的是小模型,你可以减少过渡层计数。

过渡类型: 线性过渡。



4.保存模型

设置好所有参数后,点击“切片”,完成后单击“导出切片文件到U盘或是SD卡”,然后将U盘插入打印机,开始打印。(如图11)



常见问题

1.模型不粘打印平台

底层固化时间过短,请增加固化时间。

模型底层与打印平台的接触较小,请添加底筏。

打印平台没调好,会导致打印首层太厚,或是一边高一边低。

2.模型破损

打印机在打印过程中发生晃动。

离型膜长时间使用导致松散,需要更换。

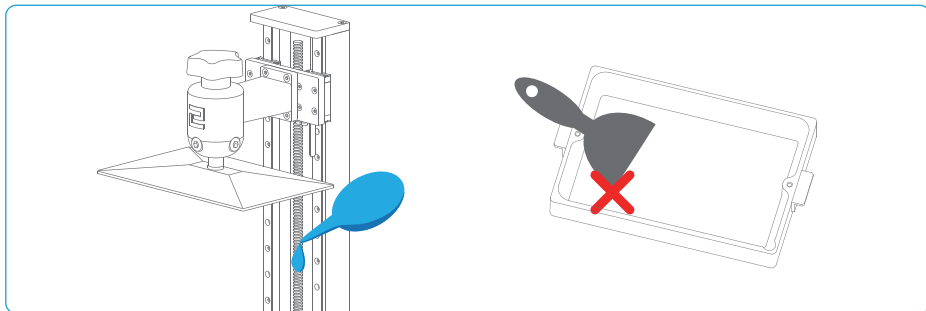
打印平台或是料槽未锁紧。

3.打印失败

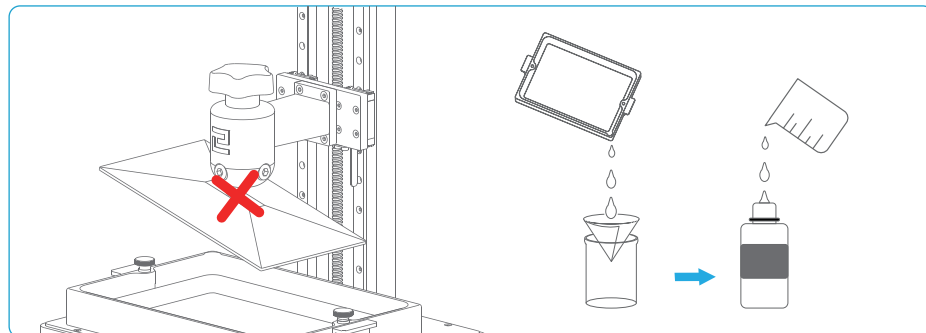
如果模型打印不完全或是失败,可能会有一些残留物残留在树脂中,当您料槽里剩余的树脂倒回树脂瓶时,请使用漏斗过滤掉残留物。如果您不过滤残留物,下次打印时平台可能会对4k液晶屏幕造成损坏。对于清理平台,可以使用纸巾直接擦拭干净或用酒精清洗。

4.日常保养

- 1.如果Z轴不断产生摩擦噪音,请在丝杆上涂抹润滑脂。
- 2.请不要使用尖锐的工具清理料槽,以免损坏分离膜。



- 3.当移除打印平台时请小心,以防砸坏4k液晶显示屏。
- 4.如果四十八小时内不使用打印机,记得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,请使用漏斗过滤掉。



- 5.完成打印后,请用纸巾擦拭或酒精清洗打印机的打印平台。
- 6.更换其它颜色的树脂前,请清理干净料槽。

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FEP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。

