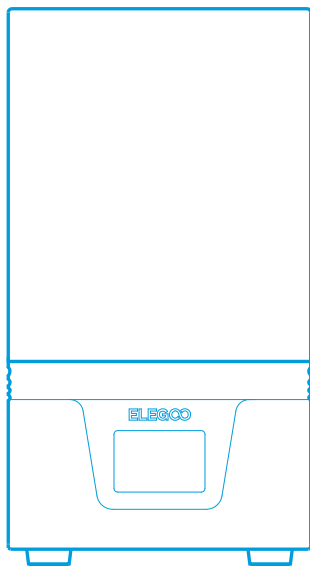


ELEGOO

● Mars 4 系列
光固化3D打印机



使用指南

本指南适用于Mars 4 Max和Mars 4 DLP, 在此以Mars 4 DLP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)。

免责声明与警告:

感谢您购买ELEGOO产品, 本文所提及的内容关系到您的安全以及合法权益与责任。使用本产品前, 请仔细阅读本文以确保已对产品进行正确的设置。不遵循和不按照本文的说明与警告来操作可能会给您和周围的人带来伤害, 损坏本产品或者其它周围的物品。本文档及ELEGOO产品所有相关的文档最终解释权归ELEGOO所有。

一旦使用本产品, 即视为您已经仔细阅读免责声明与警告, 理解、认可和接受本声明全部条款和内容。您承诺对使用本产品以及可能带来的后果负全部责任。您承诺仅出于正当目的使用本产品, 并且同意本条款以及ELEGOO制定的任何相关条例、政策和指引。

ELEGOO不承担用户未按《使用指南》及其它文档或当地法律法规使用产品引发的一切损失。

ELEGOO享有对本文档的最终解释权, ELEGOO有权在不事先通知的情况下更改或终止本声明。

ELEGOO是深圳市智能派科技有限公司及其关联公司的商标。本文出现的产品名称、品牌等, 均为其所属公司的商标或注册商标。

扫描下方二维码可获取相关信息。



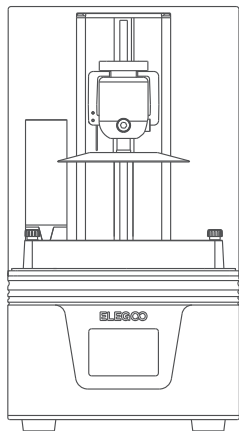
ELEGOO

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)。
- 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。
- 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。
- 请使用专用清洗液或者浓度95%以上的酒精清洗模型, 除非您使用可水洗树脂。
- 屏幕四周玛拉胶带不是完全密封, 使用过程中如有树脂滴落请及时清理, 以免树脂渗入造成屏幕损坏。
- 为确保打印屏幕其表面保持清洁, 同时增强其耐久性和防护性能, 以下情况需及时更换配件: 胶带老化破损、侵蚀损坏、离型膜破损。
- 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, 人为操作损坏需付费维修。

目录

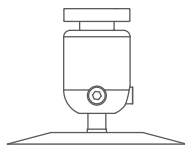
装箱清单	01
机器介绍	02
机器参数	04
调平	05
打印测试	08
软件安装与设置	09
机器维护	12



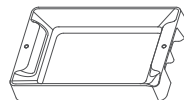
Mars 4 DLP 3D打印机



USB 空气净化器



构建板



料槽



U盘



口罩



手套



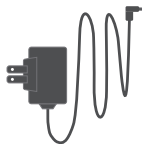
漏斗



备用螺丝



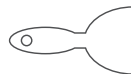
使用指南



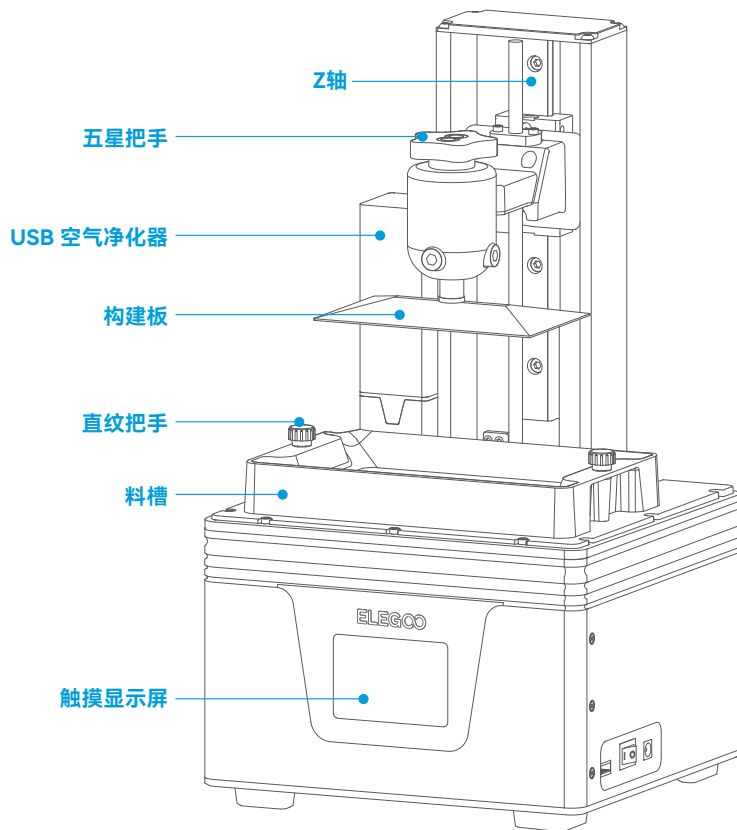
电源

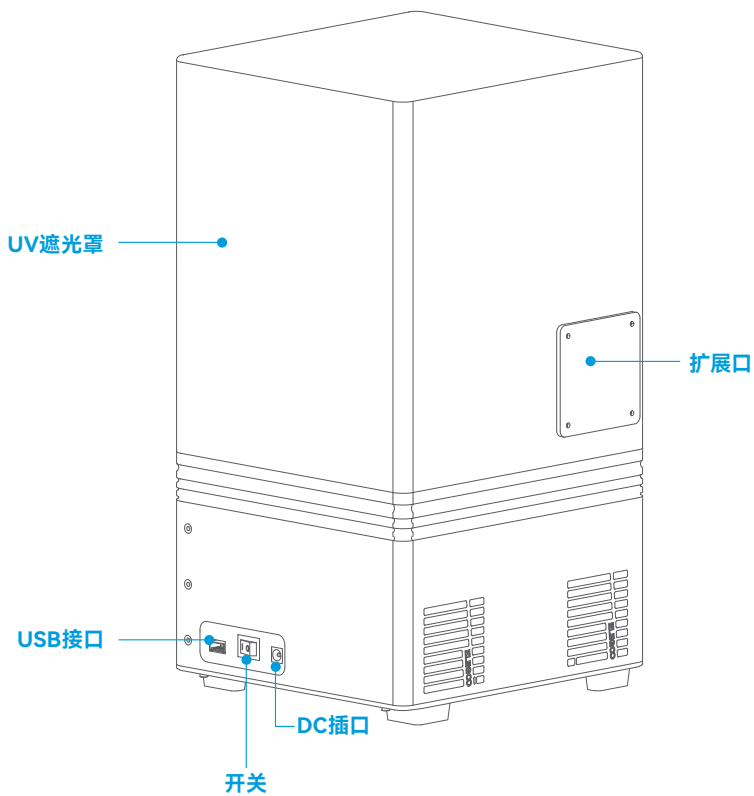


工具包



铲刀





系统参数

- 系统 : EL3D-3.0.2
- 控制面板 : 3.5 寸触摸屏
- 切片软件 : ELEGOO SatelLite
- 数据输入 : USB 接口

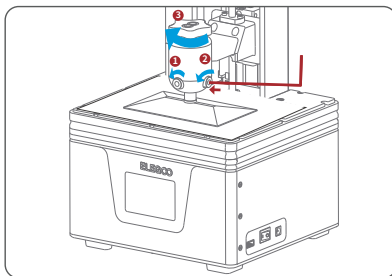
机身参数

- 机器尺寸 : 246mm(L)*230mm(W)*453mm(H)
- 打印尺寸 : 132.8mm(L)*74.7mm(W)*150mm(H)
- 机器净重 : 6.8KG

打印参数

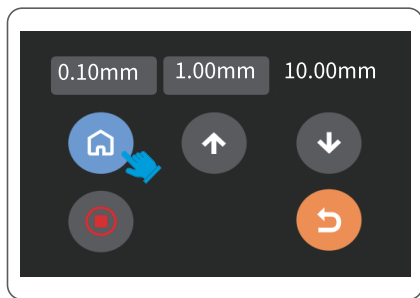
- 技术 : DLP 光固化面成型技术
- 光源 : 进口灯芯 (波长 405nm)
- XY 分辨率 : 0.05mm(2560*1440)
- Z 轴精度 : 0.00125mm
- 层厚 : 0.01-0.2mm
- 打印速度 : 30-70mm/H
- 电源要求 : 100-240V 50/60 Hz 12V 1.5A 18W

1. 在调平前, 锁紧构建板五星把手(③), 然后松开构建板2颗固定螺丝(① ②)并取出料槽, 再将调平卡放置在钢化玻璃上, 与构建板平行对齐。(见图1)

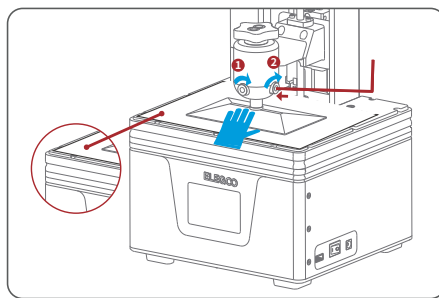


(图1)

2. 调平卡放置好后, 进入“手动”页面 (见图2), 点击“回零”按钮, 待打印机停止运动, 单手自上向下按住平台不松手, 确保平台不会移动且表面趋于平整后, 将调平螺丝 (① ②) 使用对角锁的方式逐渐拧紧, 切勿一次将螺丝全部拧紧, 易造成调平不准。(见图3)

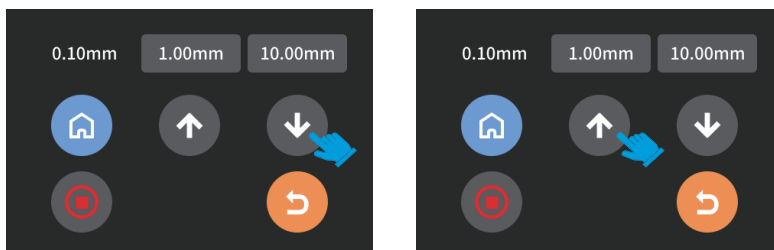


(图2)



(图3)

3. 锁紧螺丝后, 检查构建板四周有无翘边, 如有请重新调整, 直至平整。确保平整后再尝试用手向外拉扯调平卡, 如发现这个过程中有轻微阻力, 即可直接进入下一步。(注意: 若出现无阻力或阻力过大的情况, 可通过调节Z轴上下移动来控制。无阻力时, Z轴向下移动; 阻力过大时, Z轴向上移动。调整数值选择0.1mm/次。)(见图4)



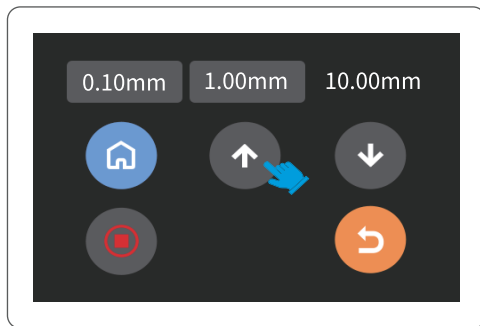
(图4)

4. 完成上述操作后, 返回上一级菜单, 点击“设Z为零”, 然后界面会跳出确认弹窗, 点击“确认”完成设置。此时, 当前Z轴位置就被重置为新的第一打印层初始高度。(见图5)



(图5)

5. 固定好构建板螺丝后。操作Z轴上升一段距离。(大概100mm) (见图6)



(图6)

6. 按“工具”-“校正”-“选择图像”-“下一步”测试光机。(见图7)在Mars 4 DLP机型的钢化玻璃上, 第一个图像, 可完整曝光“ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com”的图案; 第二个图像, 可完整曝光“方框”图案; 第三个图像, 可以进行全屏曝光(可用来清理料槽), 以上图像可以正常曝光, 则光机处于正常工作状态。

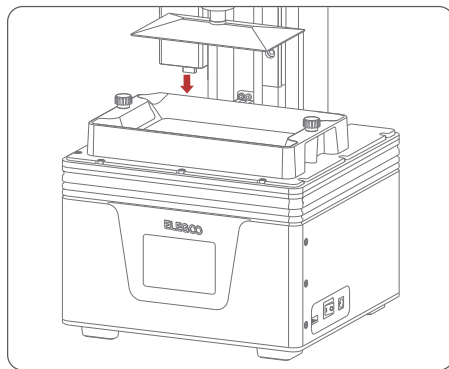


(图7)

1. 模型打印

把USB空气净化器插入USB接口, 然后缓慢加入树脂至料槽 (最大不要超过MAX线高度) 盖上打印机的罩子然后把u盘插入打印机选择预切片好的测试模型进行打印。

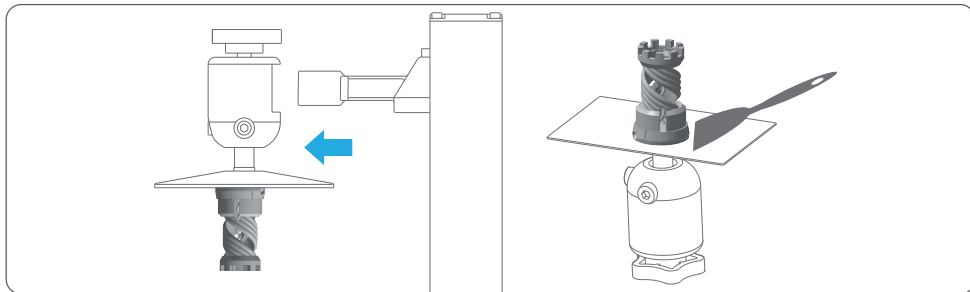
(见图8)



(图8)

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9)



(图9)

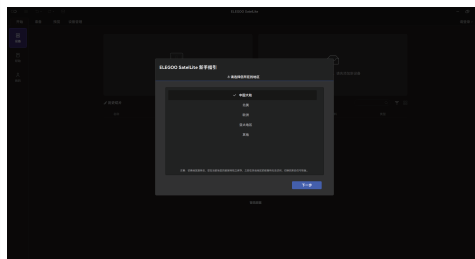
打印机可以使用U盘内的ELEGOO SatelLite安装包。

1. 安装ELEGOO SatelLite

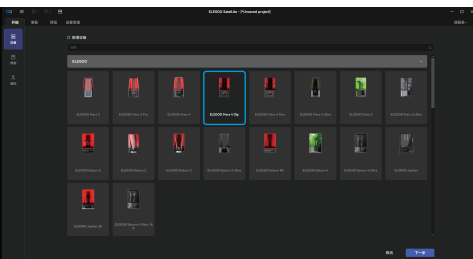
选择U盘中或者在网站 (wiki.elegoo.com.cn) 下载合适的切片软件版本并安装在您的电脑上。首次使用软件, 请选择合适的语言和您所在的地区, 如果要切换地区, 请恢复出厂设置, 切换地区服务后, 您在当前地区的数据将独立保存, 之前在其他地区的数据将无法访问, 切换回来后仍可恢复。(见图10)

2. 如何使用ELEGOO SatelLite

安装完成后, 运行ELEGOO SatelLite软件。选择ELEGOO Mars 4 DLP 作为您的默认打印机, 点击“下一步”进入打印机切片设置页面。(见图11)



(图10)



(图11)

3. ELEGOO SatelLite设置

3.1 机器配置参数

机器默认参数不需要改变 (见图12), X 表示 X轴方向的最大打印尺寸这样依次类推。

3.3 参数 (见图15)

层高: 每一层打印的高度, 推荐的高度是0.05毫米, 但您可以在0.01-0.2毫米之间设置。您设置的层高越高, 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。

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。

打印模式: 软件预设三种不同的打印模式切换。根据模型与速度的需求, 选择不同的打印模式, 默认选择“静态模式”模式。

底层曝光时间: 设定底层的曝光时间。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35秒。

正常层曝光时间: 设定正常层的曝光时间。默认设置为2.3秒, 打印层高设置越厚, 需要的时间越长。

回程后等待时间: 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1秒。

抬升前等待时间: 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。

抬升后等待时间: 打印平台抬升后开始静止到开始回程的间隔时间差, 默认0秒。

抬升距离: 打印过程中, 打印平台每次远离打印面的距离, 默认设置为2+3mm。

回程距离: 打印过程中, 打印平台每次靠近打印面的距离, 没有充足理由的情况下不要改动。

抬升速度: 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75+230mm/min。

回程速度: 打印过程中, 打印平台每次靠近打印面的运动速度, 默认设置230+75mm/min。

注明: 本说明书上所列打印参数示例仅供参考, 实际应用中请根据个人所使用的机型、树脂 (包括类型及颜色) 等综合因素, 优先联系官方售后技术支持进行参数确认。

- 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；
- 离型膜为易损件，要根据机器提示来定期更换离型膜，来保证打印成功率；
- 当移除打印平台时请小心，以防砸坏LCD显示屏，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。

●电话 --0755-21005141
●邮箱 --3dp@elegoo.com
●网址 --www.elegoo.com.cn
●地址 -- 深圳市龙华区观湖街道
观城社区大和工业区 30 号 101

ELEGOO