

NEPTUNE 3 PRO

User Manual

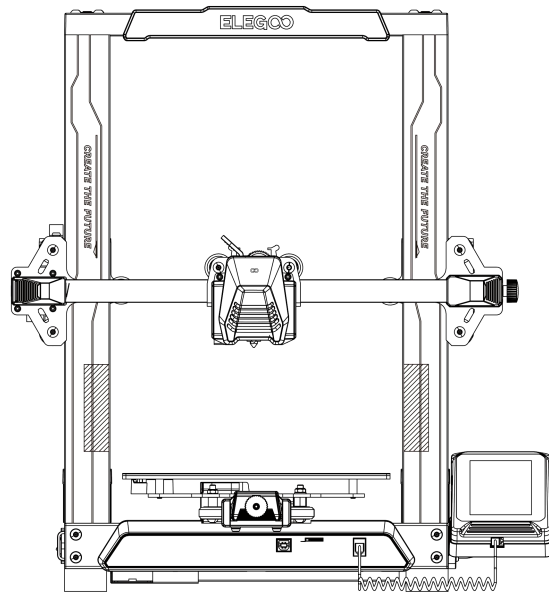
Manual de instrucciones

Manuel utilisateur

Manuale utente Benutzerhandbuch

Benutzerhandbuch

ユーザーマニュアル



Content

English ----- 1

Deutsch ----- 22

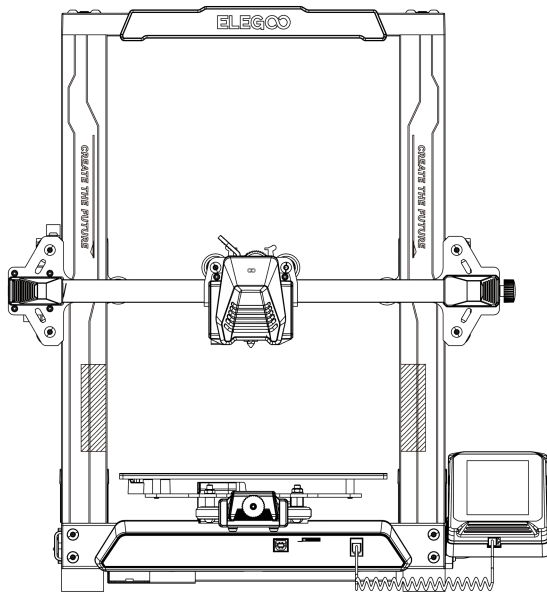
Français ----- 43

Italiano ----- 64

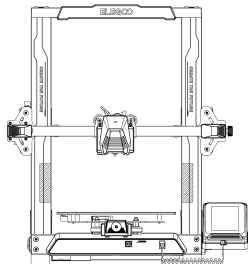
Español----- 85

日本語----- 106

User Manual for NEPTUNE 3 PRO 3D Printer



Pictures are only for illustration purpose, please take actual product as standard.



Thank you for choosing ELEGOO product!

For your convenience, please read this instruction manual carefully before use, the cautions and tips in this manual can help you better avoid incorrect installation and use.

For questions or problems not covered in this manual, please contact us at this email address:

3dp@elegoo.com.

ELEGOO team is always ready to provide you with quality service.

To give you a better experience of our products, you can also gain knowledge of the operation of the equipment in the following ways :

1.The instruction manual: You can find the relevant operating instructions and videos on how to operate the machine in the TF Card.

2.ELEGOO official website: www.elegoo.com You can go to our official website to find the relevant operating instructions for the machine and contact information.

Cautions

1. Do not place the printer in vibrating or other unstable environments, as the shaking of the machine will affect the print quality.
2. Do not touch the nozzle and heatbed when the printer is working to prevent high-temperature scald and personal injury.
3. After printing, please take advantage of the residual temperature of the nozzle and clean the filaments on the nozzle with the help of tools. Do not touch the nozzle directly with your hands during cleaning to avoid scald.
4. Please do product maintenance frequently, and regularly clean the printer body with a dry cloth to wipe away dust and sticky print material under the situation of power off.
5. 3D printers contain high-speed moving parts, so be careful not to get your hands caught.
6. Children must be supervised by adults when using the machine to avoid personal injury.
7. In case of emergency, please cut off the power directly.

Troubleshooting Guide

A stepper motor of the X/Y/Z axis is not moving or making a noise when "zeroed"

- ① The stepper motor cable could be loose. Please recheck the wiring connection.
- ② The corresponding limit switch may not be triggering properly, please check whether there is any interference in the movement of the corresponding shafts and ensure the limit switch wiring is not loose.
- ③ Loose timing belt may result in rough motion or abnormal noise in the X/Y axis. It can be resolved by adjusting the tension of the timing belt using the rotary knob.

Nozzle Head Assembly is exhibiting Extrusion Anomalies

- ① Check that the extruder stepper motor cable is not loose or disconnected.
- ② Check whether the set screw of the extruder gear is firmly engaged to the motor shaft.
- ③ The heat dissipation of the nozzle assembly may not be enough, verify temperatures and check cooling fan operation.
- ④ For clogged nozzles, try first heating the nozzle to 230°C and pushing the filament by hand to remove a potential clog, or use a fine needle to unclog the nozzle tip while it is heating up.

Model does not Adhere to the Build Platform (PEI Sheet) or is Showing Warping

- ① The key to whether a model can adhere (stick) to the build plate is the largely based on the printing of the first layer. When printing the first layer if the distance from nozzle to platform is more than 0.2mm, it will seriously reduce print adhesion
- ② Try setting the build model first layer option in Cura to [Brim] to improve first layer adhesion, this should also be used to reduce any cases whereby the edges of the printed model are warping or lifting off the build platform.

Model shows signs of Misaligned Printed Layers

- ① The travel speed of the Printer hot end assembly or Print Speed is set too fast. Please try to reduce the Print Speed
- ② The belts of the X/Y axis may be too loose or the synchronizer pulley is not secured tightly. Check these components.
- ③ The current to the Drive may be too low.

Severe Issues in Printed Model of "Stringing" or "Ringing"

- ① Insufficient retraction distance is causing issues, increase the retraction distance in Cura prior to Slicing.
- ② In many cases, if the retraction speed is too slow, you may need to set the retraction speed higher in Cura prior to Slicing.
- ③ When slicing your model, check the box for "Z Hop When Retracted" and set the "Z Hop Height" to about 0.25mm.
- ④ Print temperature may be too high, which can cause certain filaments to become sticky and stringy.

If the printing temperature is too high, it can cause the filament to become too fluid and sticky, resulting in poor 3D printing quality.

In this case, lowering the printing temperature slightly can help.

Machine Parameters

Print Parameters

Print Principle: FDM (Fused Deposition Modeling)

Build Size: 225X225X280(mm³)

Print Precision: ±0.1mm

Nozzle Diameter: 0.4mm

Print Speed: 30~180mm/s (60mm/s is recommended)

Temperature Parameters

Ambient Environment Temperature: 5°C~40°C

Maximum Temperature of Nozzle: 260°C

Maximum Temperature of Hotbed: 100°C

Software Parameters

Slicer Software: Cura

Input Format: STL、OBJ

Output Format: Gcode

Connection Type: TF Card、USB Wire

Power Supply Parameters

Power Input: 100-120V/220-240V

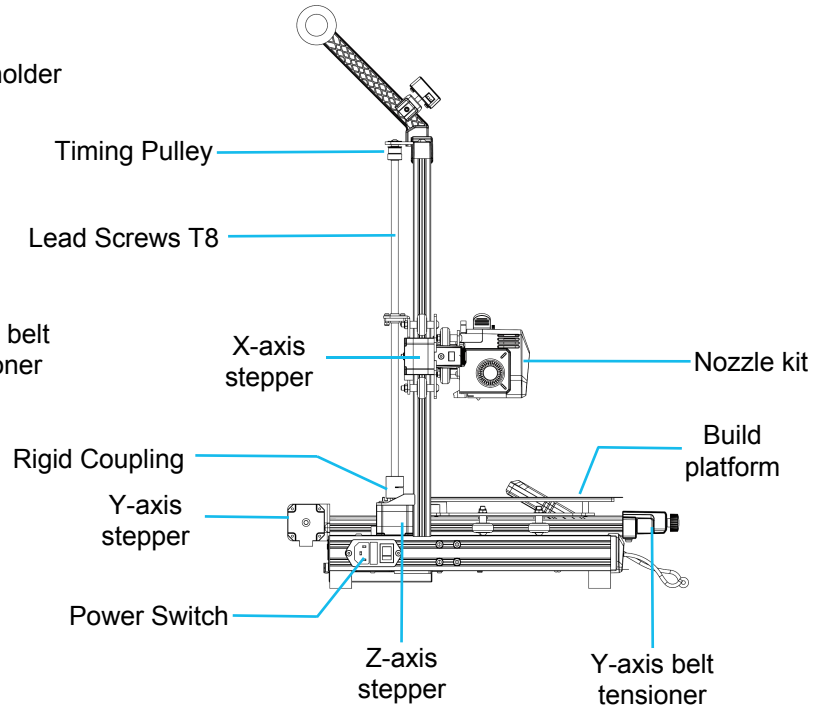
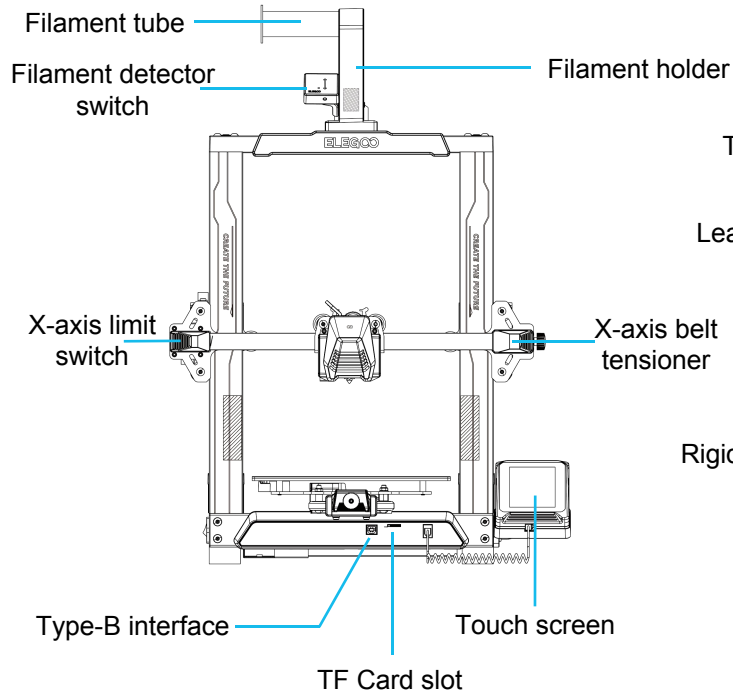
Power Output: 24V

Physical Parameters

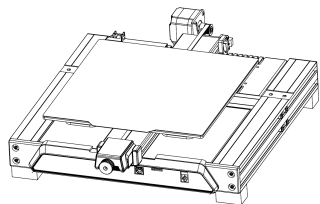
Machine Size: 475*445*515mm

Net Weight: 8.1kg

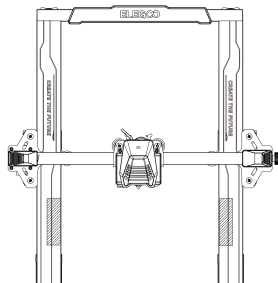
Machine Structure Diagram



Packing List



01



02



03



04



05



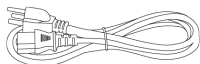
06



07



08

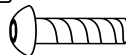


09

Fasteners



(HM5*45) 4pcs



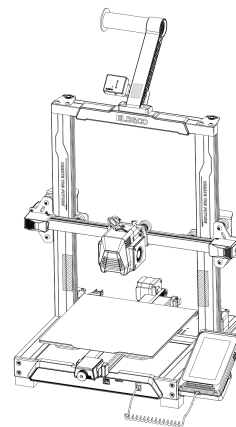
(PM4*20) 5pcs



(PM4*8) 1pc

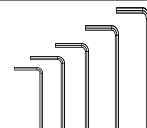
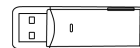


(HM4*M3*3) 1pc



ELEGOO 3D Printer

Tools

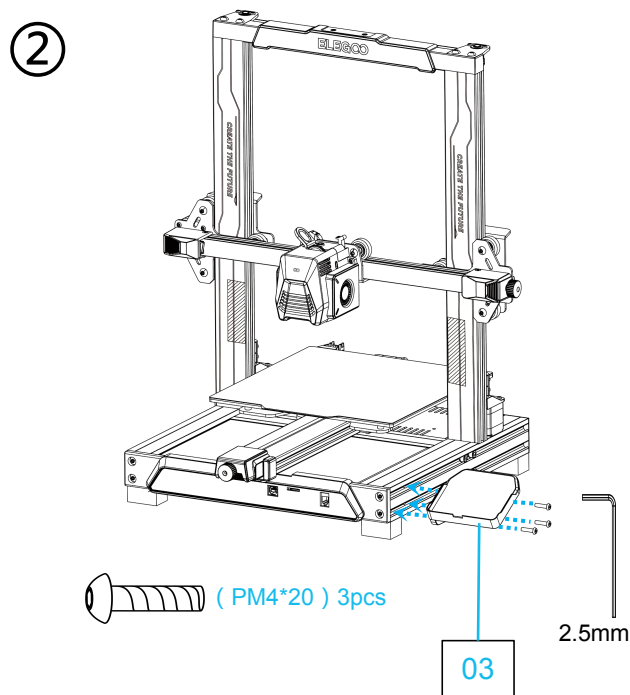
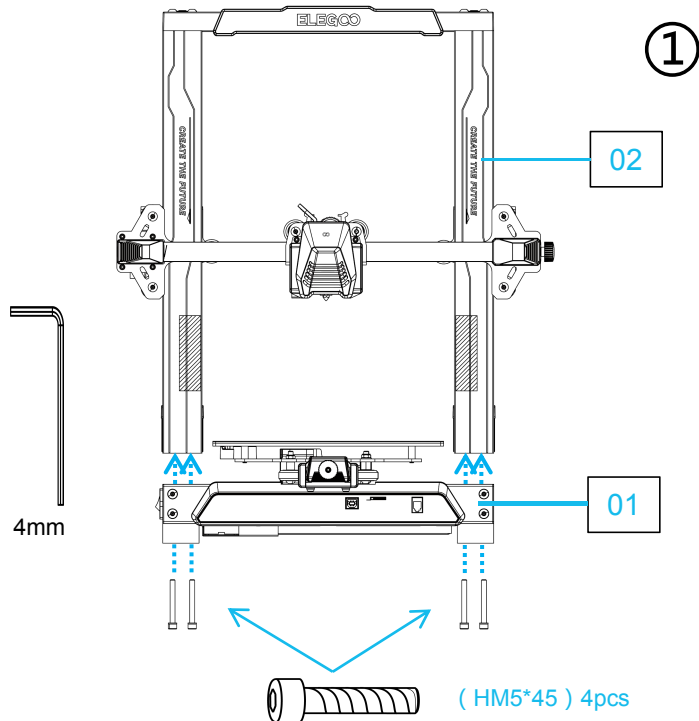


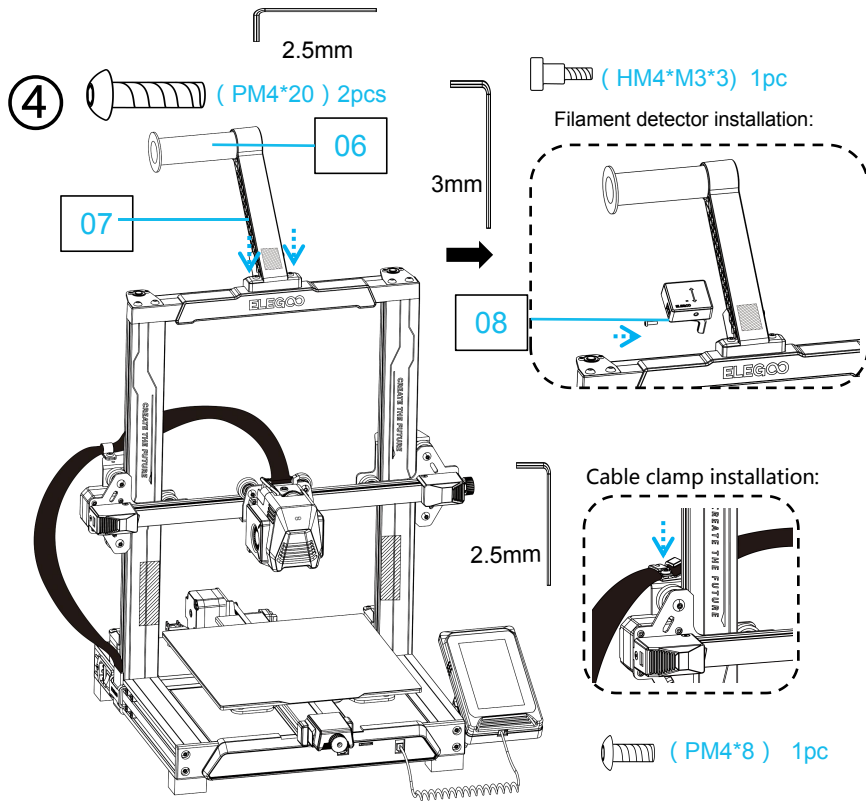
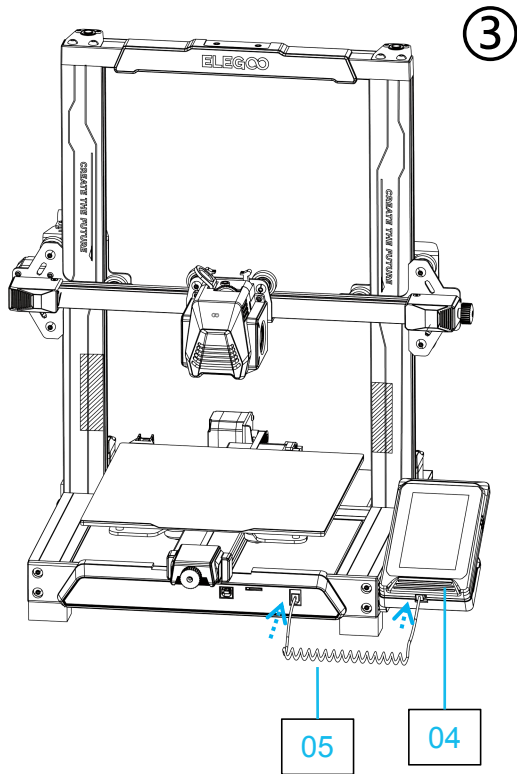
(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0)



Machine Installation

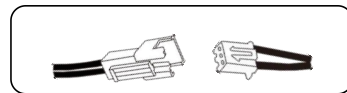
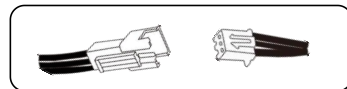
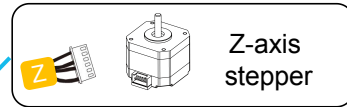
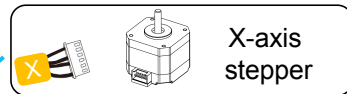
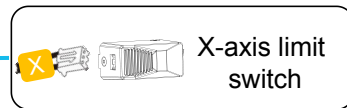
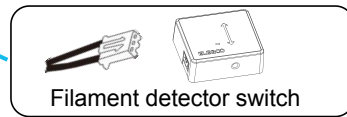
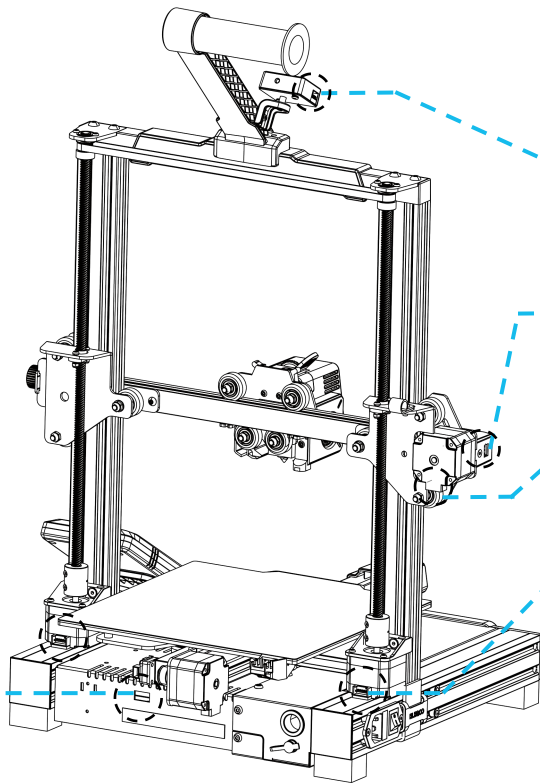
The TF card of the machine comes with an installation instruction video.





5

Please adjust the voltage to match the local voltage before use.

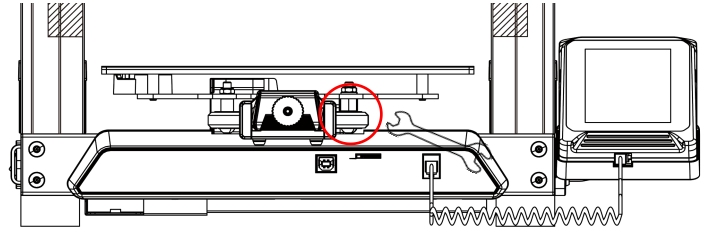
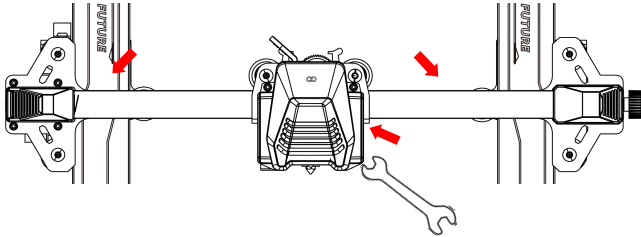


Supplementary Introduction

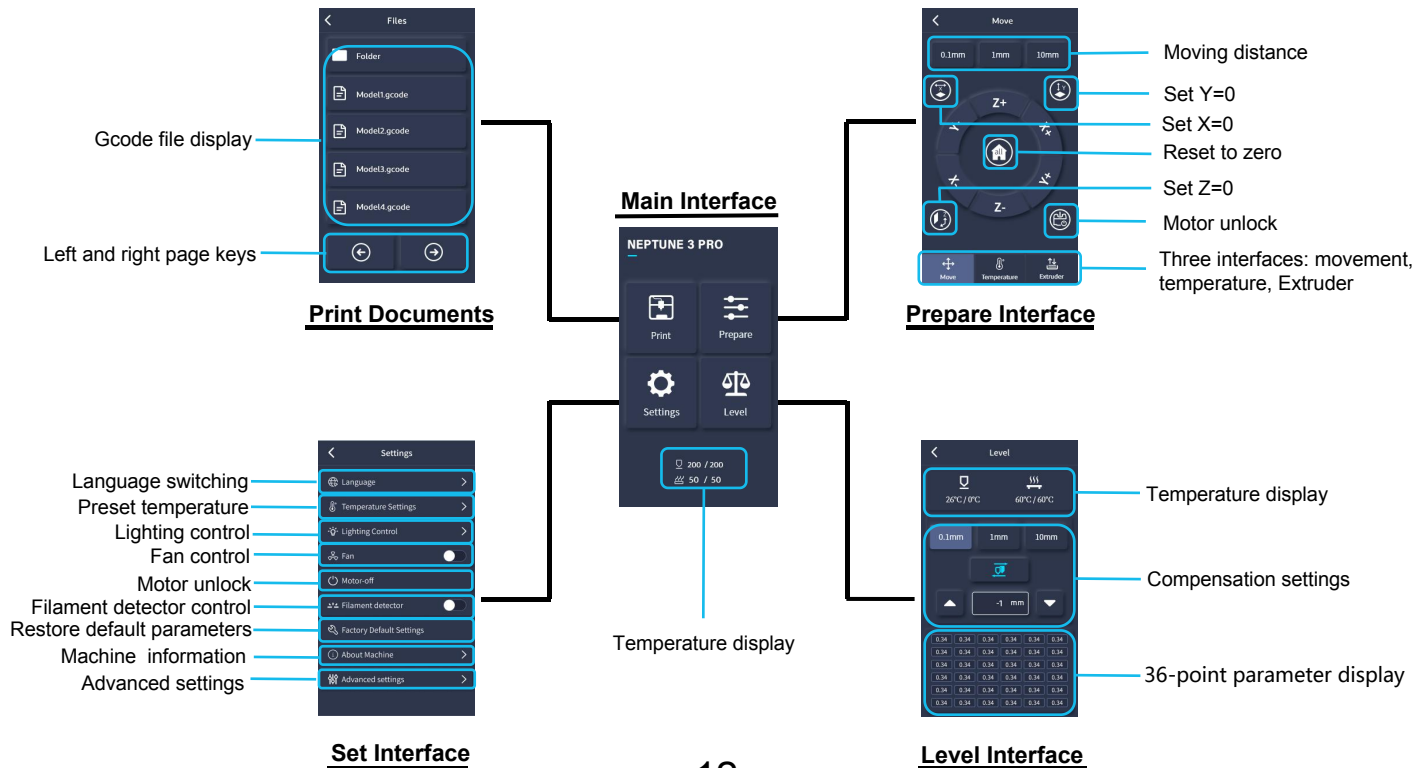
Special Case :

The bottom slide block has been adjusted before leaving the factory, but the pulley of the machine may become loose due to the transportation. If the build platform of the machine is shaky and loose, an open spanner can be used to slowly twist the eccentric isolation column under the platform until the slide block slides smoothly and does not shake.

Similarly, if the print head is shaky or loose, the corresponding eccentric isolation column can also be adjusted until the print head slides smoothly without shaking, and the pulleys on both sides of the gantry also have corresponding eccentric isolation columns that can be adjusted.



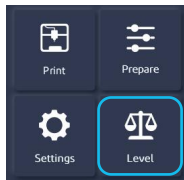
Operation Screen Introduction



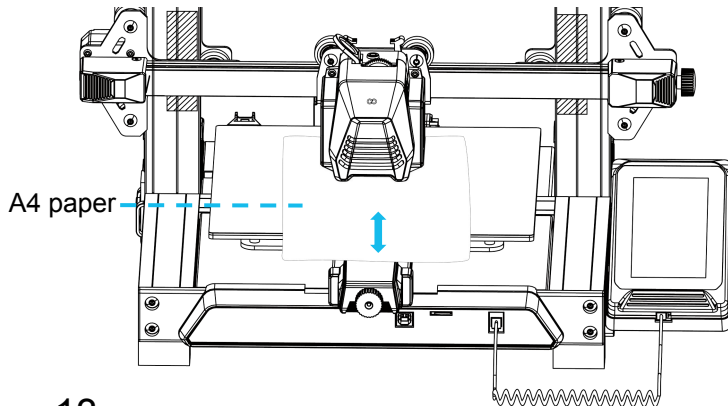
Auto Leveling

When first running the machine, the distance between the platform and the nozzle needs to be calibrated in the leveling mode, which is about the thickness of a piece of A4 paper .

- ①
 - When the machine is powered on, select **【Level】** , each axis of the printer automatically returns to the origin. After entering the leveling page, click the calibration icon **【】** to confirm.
 - The machine will enter the heating state:the nozzle is heated to 140°C, the hot bed is 60°C.(Please preset the hot bed temperature according to the temperature of the consumables, and then level the printing platform to achieve a more accurate leveling value.)
 - After reaching the preset temperature: start the 36-point automatic calibration.
 - No other operations shall be done during this period until finally the nozzle returns to the center of the platform.



Note that the leveling sensor only detects the metal platform plate, for example, replacing the glass platform for leveling will not produce detection effect, which will cause the nozzle to squeeze the platform.



- ②
 - After leveling, set the Z-axis compensation: place a A4 paper between the nozzle and the platform.Click the compensation value and continuously push and pull the A4 paper, compensation leveling is completed when there is friction force.

Model Test

Print Head Feeding Check

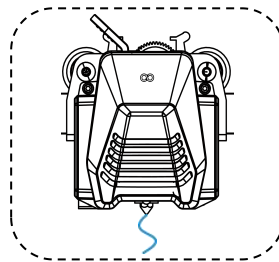
- 1) First push the filaments to the bottom of the print head.
- 2) Click 【Prepare】 - 【Extruder】 , click 【Load】 , the temperature of the nozzle will be automatically heated to 200°C.
- 3) After the nozzle is preheated to 200°C, click the feed to extrude the filaments from the nozzle.
- 4) Clean the melted filament of the nozzle before printing.

NOTE: Filament with different hardness have different requirements for “spring” strength. The spring strength of the extruder can be adjusted with an Allen Wrench(within 2.5mm). When turning counter-clockwise, spring strength is increased, while spring strength is decreased when turned in a clockwise direction

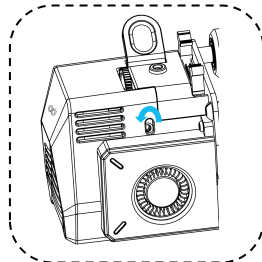
Start printing

- 1) Insert the TF card into the card slot of the printer.
- 2) Click 【Print】 on the main menu and select the model file.
- 3) When the nozzle and the heatbed reach the preset temperature, the X, Y, Z axis will return to zero, and then start printing.

Notice:When printing the test model, please observe the first layer printing. In cases A and C, the compensation settings are not properly adjusted. Compensation adjustments can be made during printing to adjust the distance between the nozzle and the platform. In case B, the nozzle and the platform have reached a proper printing distance and can continue printing.

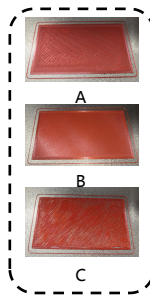
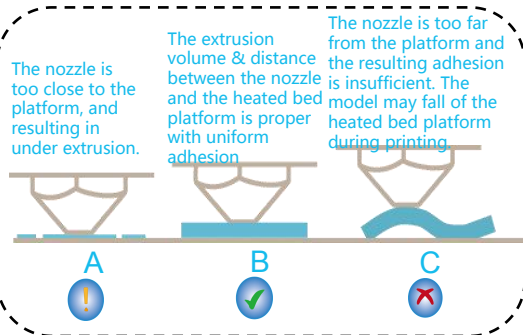


Normal Extrusion State

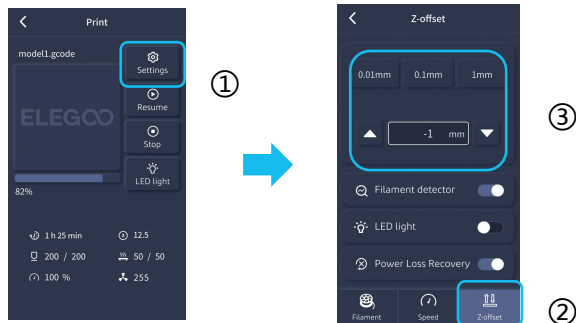


Rotating the button counter-clockwise: The extrusion force increases, which means that the filament is pushed out of the nozzle with more force.

Rotating the button clockwise: The extrusion force decreases, resulting in a reduction of the force with which the filament is pushed out of the nozzle.



As shown in the picture:



When fine-tuning, please switch the moving distance to 0.01mm or 0.1mm to prevent the nozzle from extruding the platform excessively or filament hanging in the air.

Resume Printing Description

Power Loss Recovery : If you want to continue printing because of a sudden power outage or accidentally turn off the power of the machine, this function does not need to be set manually. When the printer is reconnected to the power supply and turned on, just click resume to continue. (Please note that the PEI platform has a better adhesion effect when it is heated, but it will cool down if the power is turned off for too long, causing the model fall off easily, and the resume printing cannot be completed.)

Filaments Detection : This function is to remind the user to replace the filaments before continuing printing when the model is half-printed, which effectively prevents the model from being scrapped due to insufficient consumables.

Software Installation

Tips : You can use a card reader to copy the data in the TF card to the computer for storage.

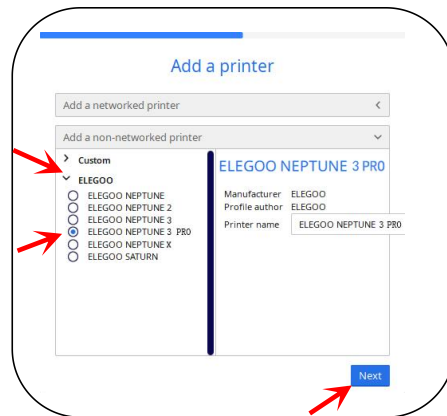
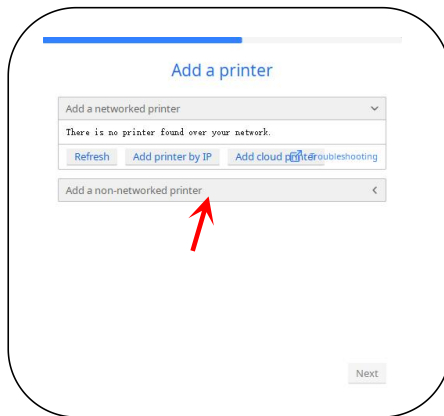
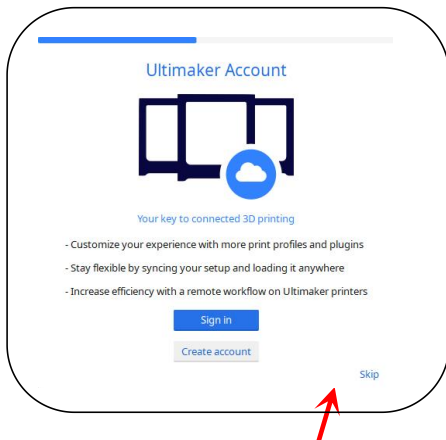
Our slice software is modified form Cura open source slice software, in order to better match with our company's machines for printing and meet the needs of our customers.

The software installation steps are as follows :

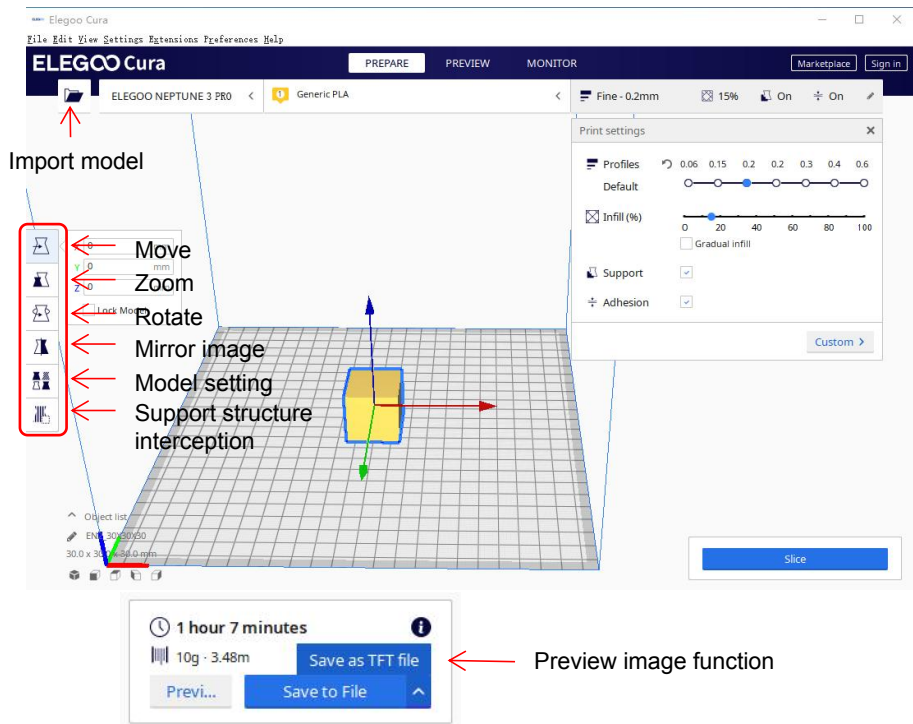
Open the TF card of the machine to select the path \ Software and Software Drivers folder \ ELEGOO Software folder \ Double-click the ELEGOO-Cura application to install it.

Follow the prompts in the installation process to the next step.

Finally, select the corresponding model of our company as shown below to complete the settings.



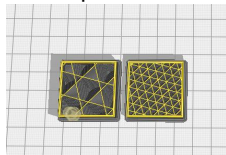
Instructions for Use



Other operation tips :

- ① Scroll the middle mouse wheel to zoom the viewpoint, and hold down the middle wheel to move the platform position.
- ② Press and hold the right mouse button to move the mouse to change the viewpoint.
- ③ Click the right mouse button will bring up a pop-up selection.

Model setting : When printing multiple models, you can configure individual slice settings for the specified model.



Support sturcture interception : You can set the intercept region on the model so that the set region does not generate support structure.

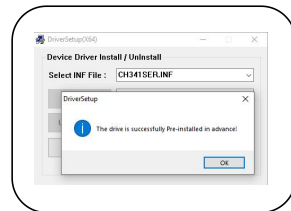
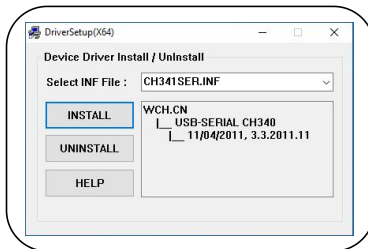
Preview image function: Gcode files saved in TFT file format can use to preview the model image in the selection file on the printer, which can identify the printed file more visually.

Online Print

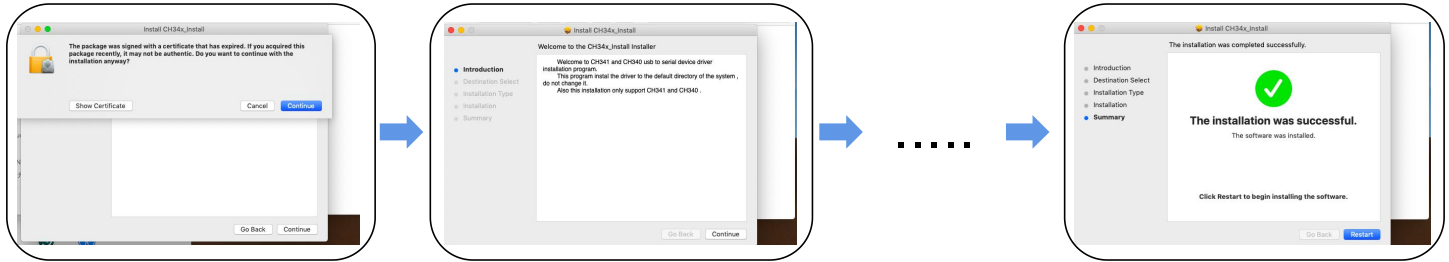
Please be sure to check the relevant data files in the TF card!

- Connect the printer and computer with USB cable, double-click to open the slicing software, select the corresponding model and then click on the monitor, if the interface shows a blank then it proves that the connection is not successful, you need to install the driver.
- The installation method of the driver, Window processes it as follows: Open the profile of the TF card to select the path \ Software and Software Driver Folder \ Software Driver Folder \ Window-USB Driver Folder\ CH340G USB Driver Folder \ Double-click the [DRVSETUP64] file to run it and click to install it. (As shown in the picture below.) Please note that this driver software has no virus, so please feel free to install it. If your antivirus software determines that it is a virus, you can close your antivirus software for a while and then continue to install the driver software.

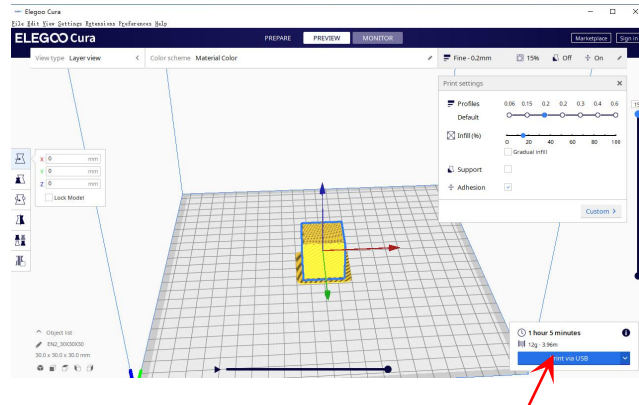
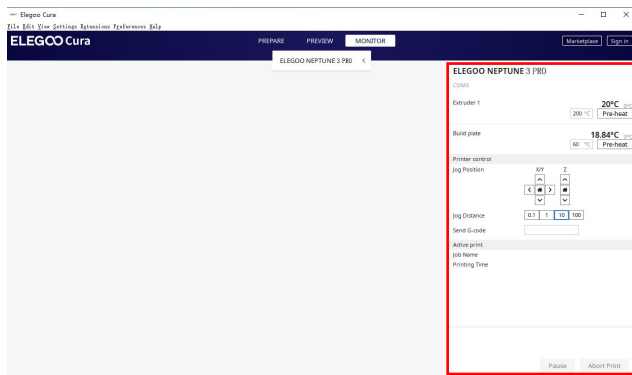
Name	Date modified	Type	Size
CH341PT.DLL	11/13/2020 1:49 PM	Application exten...	7 KB
CH341S64.SYS	11/13/2020 1:49 PM	System file	57 KB
CH341S98.SYS	11/13/2020 1:49 PM	System file	20 KB
ch341SER	11/13/2020 1:49 PM	Security Catalog	10 KB
CH341SER	11/13/2020 1:49 PM	Setup Information	6 KB
CH341SER.SYS	11/13/2020 1:49 PM	System file	39 KB
CH341SER.VXD	11/13/2020 1:49 PM	Virtual device driver	20 KB
DRVSETUP64	11/13/2020 1:49 PM	Application	42 KB
SETUP	11/13/2020 1:49 PM	Application	82 KB



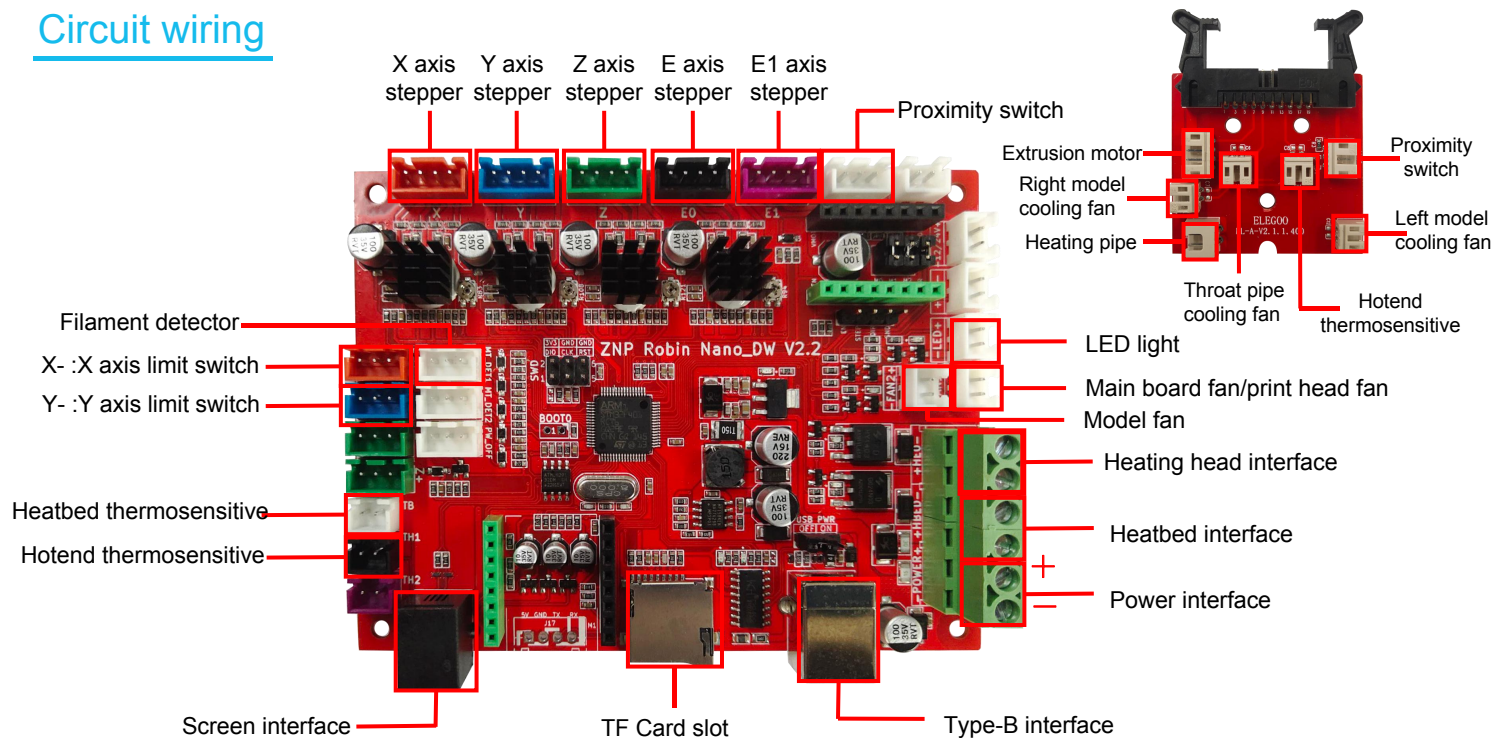
- The installation method of the driver, Mac processes it as follows: Open the random TF card data and select path\software and software driver folder\software driver folder\Mac-USB driver folder\CH34X_MAC folder\double-click CH34x_install_V1.5.pkg to install. Continue the installation as prompted. (As shown below)



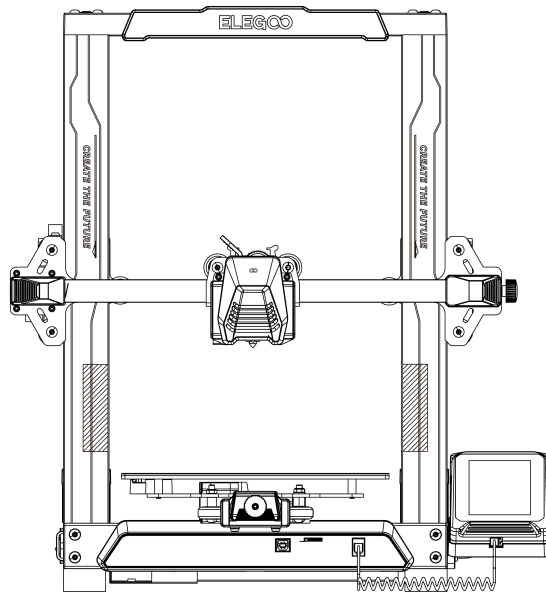
- After the driver installation is complete, reconnect the USB cable, open the ELEGOO slicing software, and then click on the monitor, if it display the printer model and other information, the computer has been successfully connected.
- After importing the model, set the print temperature, layer thickness and other relevant information, and then click on the **【slice】** , select the USB online printing.
- The power supply cannot be cut off when printing through the USB cable, and the computer cannot enter sleep and hibernation modes to prevent data transfer failures.



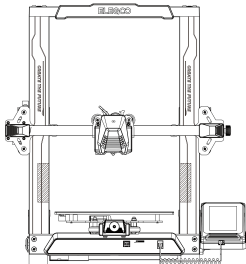
Circuit wiring



Benutzerhandbuch für den NEPTUNE 3 PRO 3D Drucker



Die Bilder dienen nur der Illustration, bitte nehmen Sie das tatsächliche Produkt als Maßstab.



Vielen Dank, dass Sie sich für ein ELEGOO-Produkt entschieden haben!

Bitte lesen Sie diese Anleitung vor dem Gebrauch sorgfältig durch. Die Hinweise und Tipps in dieser Anleitung können Ihnen helfen, eine falsche Installation und Verwendung zu vermeiden. Bei Fragen oder Problemen, die in dieser Anleitung nicht behandelt werden, wenden Sie sich bitte an die folgende E-Mail-Adresse: 3dp@elegoo.com.

Das ELEGOO-Team ist immer bereit, Ihnen einen hochwertigen Service zu bieten. Um Ihnen eine bessere Erfahrung mit unseren Produkten zu ermöglichen, können Sie sich auch auf folgende Weise mit der Bedienung des Geräts vertraut machen :

1. die Gebrauchsanweisung: Sie finden die entsprechenden Bedienungsanleitungen und Videos zur Bedienung des Geräts auf der TF-Karte.
2. die offizielle Website von ELEGOO: www.elegoo.com Auf unserer offiziellen Website finden Sie die entsprechenden Bedienungsanleitungen für das Gerät und Kontaktinformationen.

HINWEISE

1. Stellen Sie den Drucker nicht in vibrierenden oder anderen instabilen Umgebungen auf, da die Erschütterungen des Geräts die Druckqualität beeinträchtigen.
2. Berühren Sie die Düse und das Heizbett nicht, wenn der Drucker in Betrieb ist, um Verbrennungen durch hohe Temperaturen und Verletzungen zu vermeiden.
3. Nutzen Sie nach dem Druck die Resttemperatur der Düse und reinigen Sie die Fäden an der Düse mit Hilfe von Werkzeugen. Berühren Sie die Düse während der Reinigung nicht direkt mit Ihren Händen, um Verbrennungen zu vermeiden.
4. Bitte führen Sie die Produktwartung häufig durch und reinigen Sie das Gehäuse des Druckers regelmäßig mit einem trockenen Tuch, um Staub und klebriges Druckmaterial zu entfernen, wenn der Drucker ausgeschaltet ist.
5. 3D-Drucker besitzen sich mit hoher Geschwindigkeit bewegende Teile, seien Sie also vorsichtig, damit Sie sich nicht die Hände einklemmen.
6. Kinder müssen von Erwachsenen beaufsichtigt werden, wenn sie das Gerät benutzen, um Verletzungen zu vermeiden.
7. Im Notfall schalten Sie bitte direkt den Strom ab.

Leitfaden zur Fehlerbehebung

Ein Schrittmotor der X/Y/Z-Achse bewegt sich nicht oder macht Geräusche beim "Nullstellen"

- ① Das Schrittmotorkabel könnte locker sein. Bitte überprüfen Sie die Verkabelung.
- ② Der entsprechende Endschalter löst möglicherweise nicht richtig aus. Überprüfen Sie, ob die Bewegung der entsprechenden Wellen gestört ist und stellen Sie sicher, dass die Endschalerverdrahtung nicht locker ist.
- ③ Ein lockerer Zahnriemen kann zu einer rauen Bewegung oder abnormalen Geräuschen in der X/Y-Achse führen. Dies kann behoben werden, indem die Spannung des Zahnriemens mit dem Drehknopf eingestellt wird.

Die Düsenkopfggruppe weist Extrusionsanomalien auf

- ① Prüfen Sie, ob das Kabel des Extruder-Schrittmotors nicht lose oder abgeklemmt ist.
- ② Prüfen Sie, ob die Stellschraube des Extrudergetriebes fest mit der Motorwelle verbunden ist.
- ③ Die Wärmeableitung der Düsenbaugruppe ist möglicherweise nicht ausreichend, überprüfen Sie die Temperaturen und den Betrieb des Kühlgebläses.
- ④ Versuchen Sie bei verstopften Düsen zunächst, die Düse auf 230 °C zu erhitzen und das Filament mit der Hand zu schieben, um eine mögliche Verstopfung zu beseitigen, oder verwenden Sie eine feine Nadel, um die Düsenspitze zu lösen, während sie erhitzt wird.

Das Modell haftet nicht auf der Bauplattform (PEI-Folie) oder weist Verformungen (Warping) auf

- ① Der Schlüssel dazu, ob ein Modell auf der Bauplatte haften kann, liegt im Wesentlichen im Druck der ersten Schicht. Wenn beim Drucken der ersten Schicht der Abstand zwischen Düse und Bauplattform mehr als 0,2 mm beträgt, wird die Haftung des Drucks stark beeinträchtigt
- ② Versuchen Sie, die Option für die erste Schicht des Modells in Cura auf [Brim] einzustellen, um die Haftung der ersten Schicht zu verbessern; dies sollte auch verwendet werden, um Fälle zu reduzieren, in denen sich die Kanten des gedruckten Modells verziehen oder von der Bauplattform ablösen.

Das Modell zeigt Anzeichen von falsch ausgerichteten gedruckten Schichten

- ① Die Fahrgeschwindigkeit des Druckers oder die Druckgeschwindigkeit ist zu schnell eingestellt. Versuchen Sie, die Druckgeschwindigkeit zu reduzieren
- ② Die Riemen der X/Y-Achse sind möglicherweise zu locker oder die Synchronisationsrolle ist nicht fest genug befestigt. Überprüfen Sie diese Komponenten.
- ③ Der Strom zum Antrieb ist möglicherweise zu niedrig.

Schwerwiegende Probleme beim gedruckten Modell mit "Fäden ziehen" oder "Ringing"

- ① Unzureichender Rückzugsabstand verursacht Probleme, erhöhen Sie den Rückzugsabstand in Cura vor dem Slicing.
- ② In vielen Fällen, wenn die Rückzugsgeschwindigkeit zu langsam ist, müssen Sie die Rückzugsgeschwindigkeit in Cura vor dem Slicen höher einstellen.
- ③ Aktivieren Sie beim Slicen Ihres Modells das Kontrollkästchen "Z Hop When Retracted" und stellen Sie die "Z Hop Height" auf ca. 0,25 mm ein.
- ④ Die Drucktemperatur kann zu hoch sein, was dazu führen kann, dass bestimmte Filamente klebrig und faserig werden. Wenn die Drucktemperatur zu hoch ist, kann das Filament zu flüssig und klebrig werden, was zu einer schlechten 3D-Druckqualität führt. In diesem Fall kann es helfen, die Drucktemperatur etwas zu senken.

Geräteparameter

Druckdaten

Druckprinzip: FDM (Fused Deposition Modeling)

Bauraum: 225X225X280(mm³)

Druckpräzision: ± 0.1 mm

Düsendurchmesser: 0.4mm

Druckgeschwindigkeit: 30~180mm/s (60mm/s wird empfohlen)

Temperaturdaten

Umgebungstemperatur: 5°C~40°C

Maximale Temperatur der Düse: 260°C

Maximale Temperatur des Heizbettes: 100°C

Softwareparameter

Slicer Software: Cura

Eingabeformat: STL, OBJ

Ausgabeformat: Gcode

Anschlussart: SD Karte, USB Kabel

Stromversorgung

Spannungseingang: 100-120V/220-240V

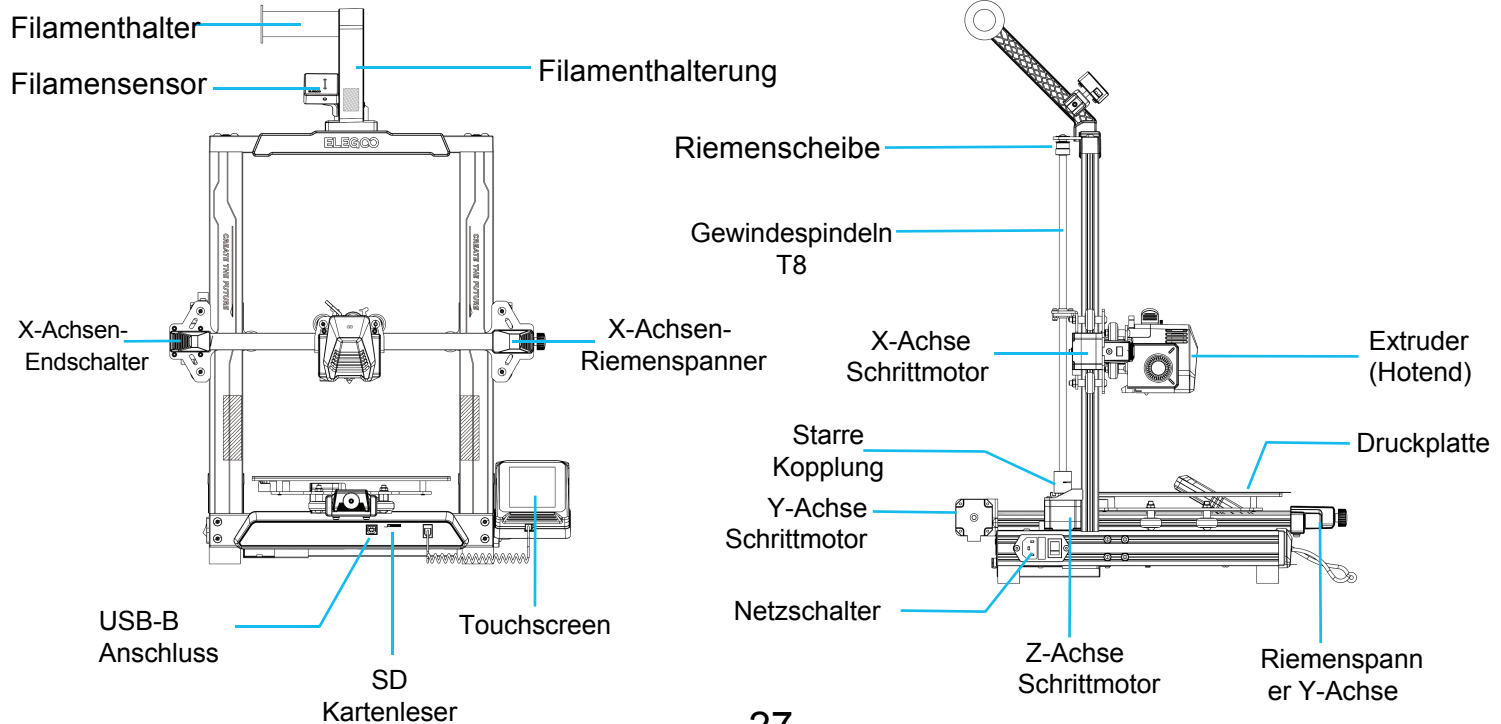
Spannungsausgang: 24V

Technische Daten

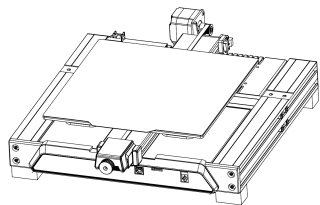
Druckergröße: 475*445*515mm

Nettogewicht: 8.1kg

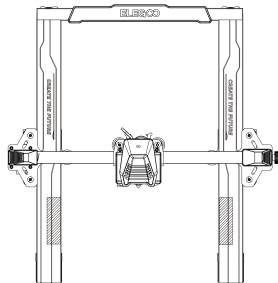
Strukturdiagramm des Druckers



Lieferumfang



01



02



03



04



05



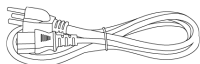
06



07



08

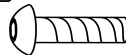


09

Schrauben



(HM5*45) 4pcs



(PM4*20) 5pcs

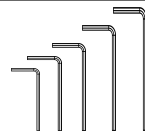
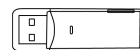


(PM4*8) 1pc

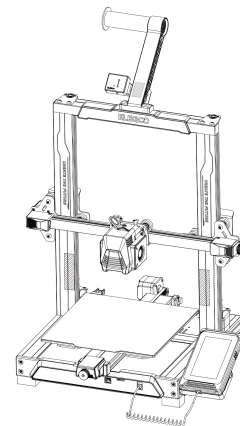


(HM4*M3*3) 1pc

Werkzeuge



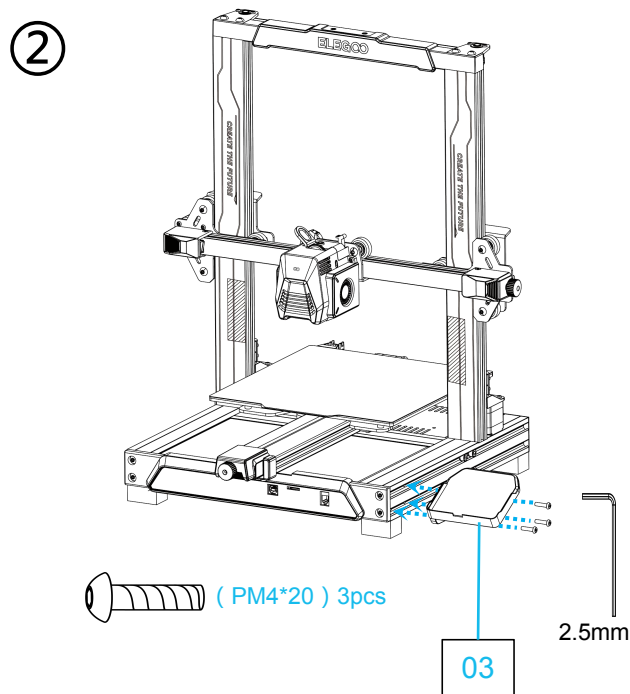
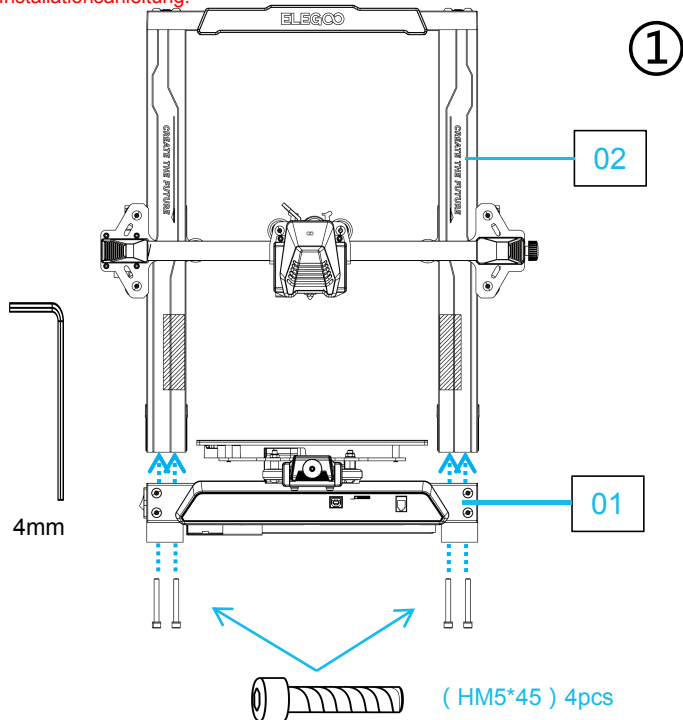
(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0)

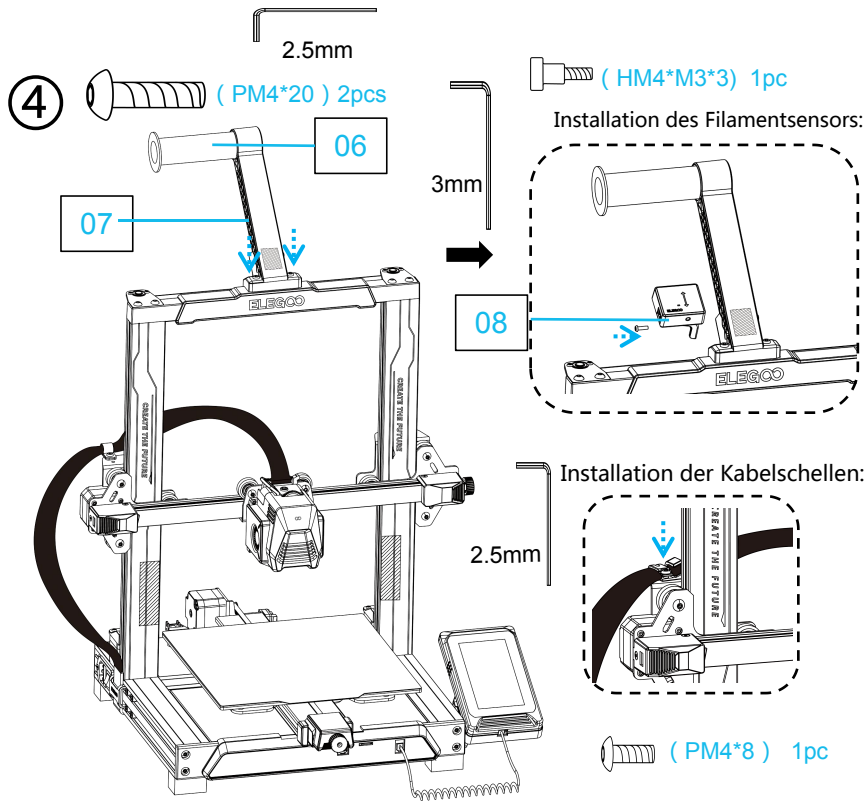
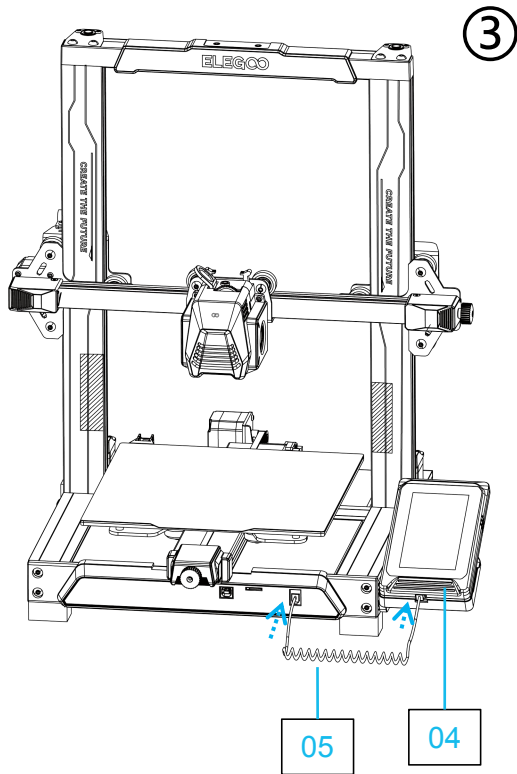


ELEGOO 3D Drucker

Installation des Druckers

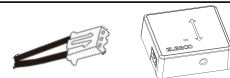
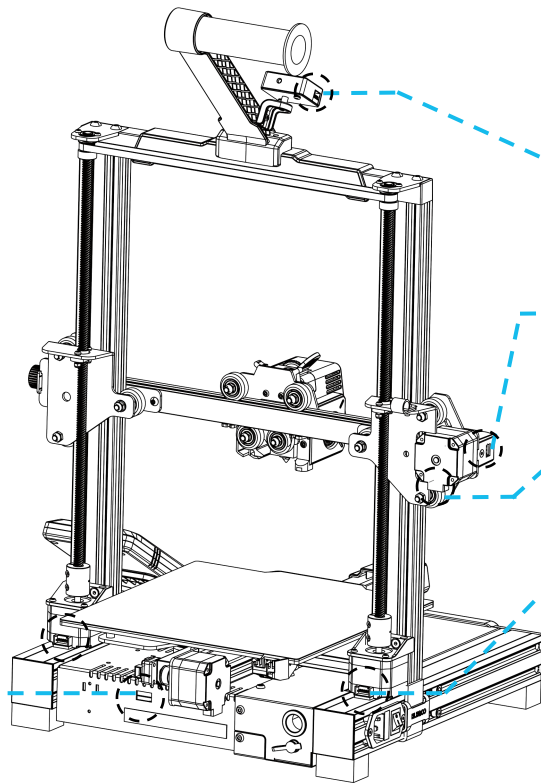
Auf der SD-Karte des Geräts befindet sich ein Video mit einer Installationsanleitung.





5

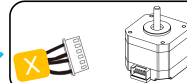
Bitte stellen Sie die Spannung vor dem Gebrauch auf die örtliche Spannung ein.



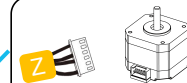
Filamentsensor



Endschalter
X-Achse



X-Achse
Schrittmotor



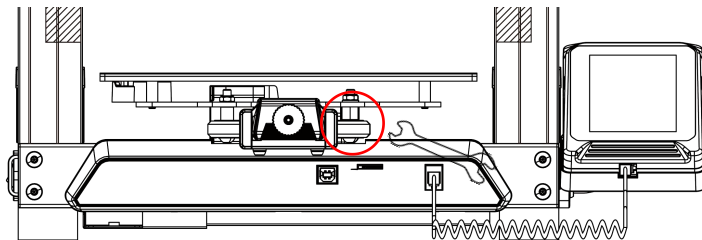
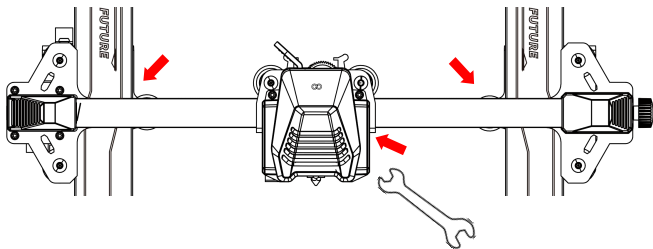
Z-Achse
Schrittmotor



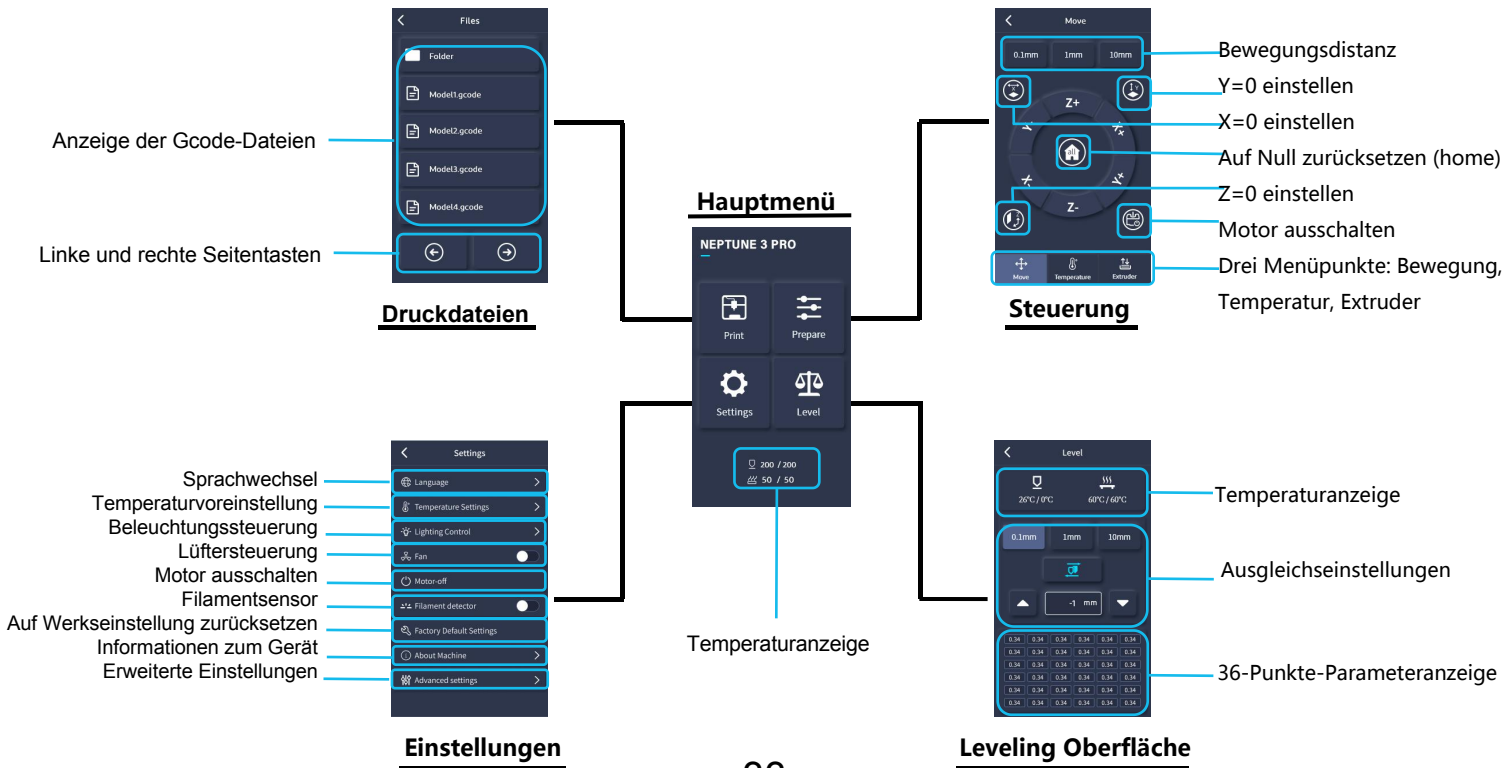
Ergänzende Anweisungen

Sonderfall:

- Die Y-Achsen-Gleitplatte ist werkseitig eingestellt, aber die Riemenscheiben der Maschine können durch den Transport locker sein. Wenn die Druckplattform wackelt oder locker ist, können Sie mit einem Maulschlüssel die sechseckige Exzentermutter unter der Plattform langsam herausschrauben, bis die Y-Achsen-Gleitplatte reibungslos gleitet, ohne zu wackeln!
- In ähnlicher Weise können Sie die sechseckige Exzentermutter unter dem Druckkopf einstellen, wenn sie wackelt oder sich lockert. Auch für die Riemenscheiben auf beiden Seiten des Rahmens gibt es entsprechende Exzentermutter, die eingestellt werden können.



Einführung in die Bedienung des Bildschirms



Auto Leveling

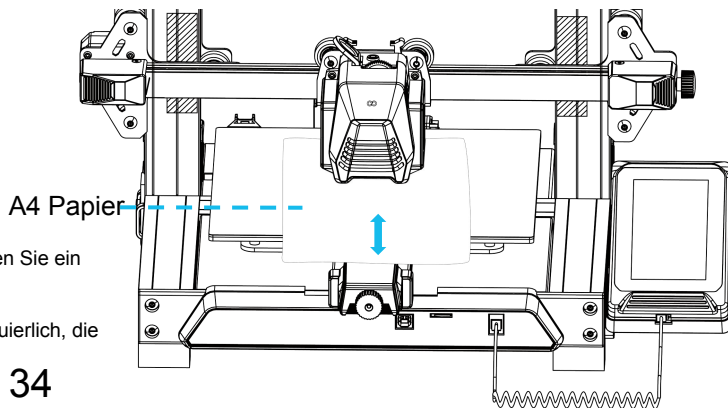
Wenn die Maschine zum ersten Mal in Betrieb genommen wird, muss der Abstand zwischen der Plattform und der Düse im Nivelliermodus kalibriert werden, der etwa der Dicke eines A4-Blatts entspricht.

- ①
 - Wenn das Gerät eingeschaltet ist, wählen Sie **【Level】**, jede Achse des Druckers kehrt automatisch zum Ursprung zurück. Nachdem Sie die Nivellierungsseite aufgerufen haben, klicken Sie auf das Kalibrierungssymbol **【】**, um zu bestätigen.
 - Das Gerät geht in den Heizzustand über: Die Düse wird auf 140°C aufgeheizt, das Heizbett auf 60°C. (Bitte stellen Sie die Temperatur des Heizbetts entsprechend der Temperatur der Verbrauchsmaterialien ein und nivellieren Sie dann die Druckplattform, um einen genaueren Wert zu erhalten).
 - Nach Erreichen der voreingestellten Temperatur: Starten Sie die automatische 36-Punkte-Kalibrierung.
 - Während dieses Zeitraums dürfen keine anderen Arbeiten durchgeführt werden, bis die Düse wieder in die Mitte der Plattform zurückkehrt.



- ②
 - Nach der Nivellierung stellen Sie die Z-Achsen-Kompensation ein: Legen Sie ein A4-Papier zwischen die Düse und die Plattform, klicken Sie auf den Kompensationswert und schieben und ziehen Sie das A4-Papier kontinuierlich, die Nivellierung ist abgeschlossen, wenn die Reibungskraft vorhanden ist.

Beachten Sie, dass der Nivellierungssensor nur die Metallplatte der Plattform erkennt. Wenn Sie z. B. die Glasplattform zum Nivellieren austauschen, wird kein Erkennungseffekt erzielt, was dazu führt, dass die Düse die Plattform zusammendrückt.



Modelltest

Druckkopfzufuhr prüfen

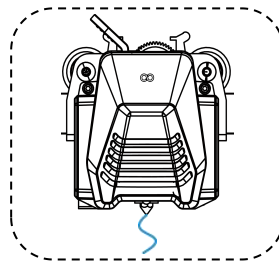
- 1) Schieben Sie zunächst das Filament bis zum Boden des Druckkopfes
- 2) Drücke 【Prepare】 - 【Extruder】 , 【Load】 , die Temperatur der Düse wird automatisch auf 200°C aufgeheizt.
- 3) Nachdem die Düse auf 200°C vorgeheizt wurde, klicken Sie auf den Vorschub, um die Filamente aus der Düse zu extrudieren.
- 4) Reinigen Sie das geschmolzene Filament vor dem Druck von der Düse.

HINWEIS: Filamente mit unterschiedlicher Härte haben unterschiedliche Anforderungen an die "Federstärke". Die Federstärke des Extruders kann mit einem Inbusschlüssel (innerhalb von 2,5 mm) eingestellt werden. Beim Drehen gegen den Uhrzeigersinn wird die Federstärke erhöht, während sie beim Drehen im Uhrzeigersinn verringert wird.

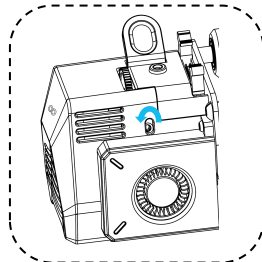
Druckvorgang starten

- 1) Stecken Sie die SD-Karte in den Kartenslot des Druckers.
- 2) Klicken Sie auf 【Drucken】 im Hauptmenü und wählen Sie die Modelldatei.
- 3) Wenn die Düse und das Heizbett die voreingestellte Temperatur erreichen, wird die X-, Y- und Z-Achse auf Null zurückgesetzt und der Druck beginnt.

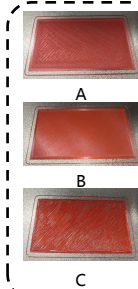
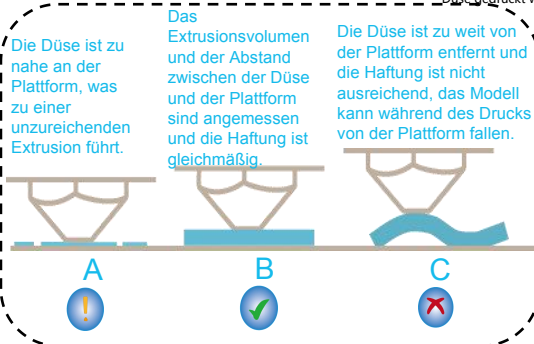
Hinweis: Achten Sie beim Drucken des Testmodells auf den Druck der ersten Schicht. In den Fällen A und C sind die Kompensationseinstellungen nicht richtig eingestellt. Die Kompensationseinstellungen können während des Drucks vorgenommen werden, um den Abstand zwischen der Düse und der Druckplatte anzupassen. In Fall B haben die Düse und die Plattform einen korrekten Druckabstand erreicht und können weiter drucken.



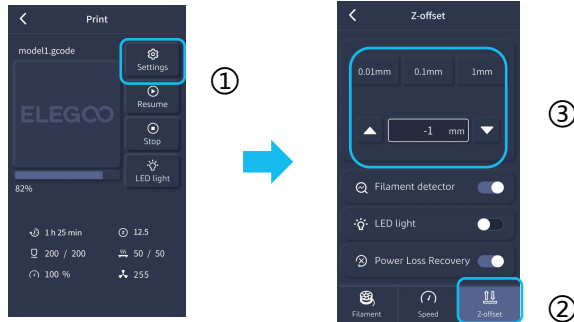
Normaler
Extrusionszustand



Drehen Sie den Knopf gegen den Uhrzeigersinn: Die Extrusionskraft erhöht sich, was bedeutet, dass das Filament mit mehr Kraft aus der Düse gedrückt wird.
Drehen des Knopfes im Uhrzeigersinn: Die Extrusionskraft nimmt ab, was bedeutet, dass das Filament mit weniger Kraft aus der Düse gedrückt wird.



Wie auf dem Bild zu sehen:



Stellen Sie bei der Feinabstimmung den Bewegungsabstand auf 0,01 mm oder 0,1 mm ein, um zu verhindern, dass die Düse die Plattform übermäßig extrudiert oder das Filament in der Luft hängt.

Wiederaufnahme des Druckvorgangs

Wiederherstellung bei Stromausfall: Wenn Sie bei einem plötzlichen Stromausfall oder versehentlichem Ausschalten des Geräts den Druckvorgang fortsetzen möchten, muss diese Funktion nicht manuell eingestellt werden. Wenn der Drucker wieder an das Stromnetz angeschlossen und eingeschaltet ist, klicken Sie einfach auf "Fortsetzen", um fortzufahren. (Bitte beachten Sie, dass die PEI-Plattform besser haftet, wenn sie erwärmt ist, aber sie kühlt ab, wenn der Strom zu lange ausgeschaltet wird, wodurch das Modell leicht abfällt und der Druck nicht fortgesetzt werden kann).

Filamenterkennung: Diese Funktion erinnert den Benutzer daran, die Filamente auszutauschen, bevor er den Druckvorgang fortsetzt, wenn das Modell zur Hälfte gedruckt ist, wodurch verhindert wird, dass das Modell aufgrund von unzureichendem Verbrauchsmaterial verschrottet wird.

Software Installation

Tipp: Sie können ein Kartenlesegerät verwenden, um die Daten auf der TF-Karte zum Speichern auf den Computer zu kopieren.

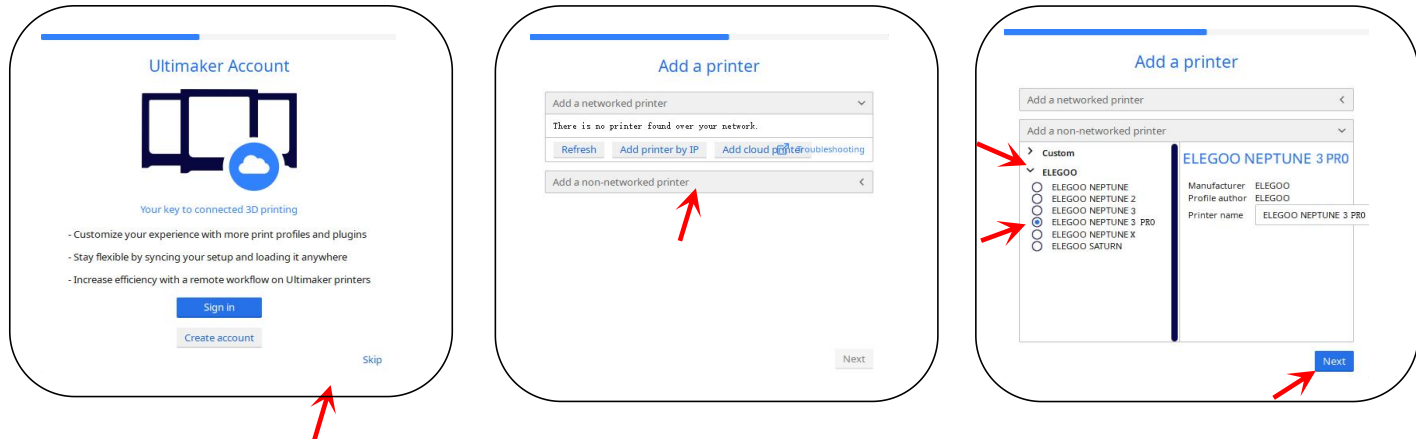
Unsere Slicersoftware ist eine Abwandlung der Open-Source-Software Cura, um besser auf die Druckmaschinen unseres Unternehmens abgestimmt zu sein und die Bedürfnisse unserer Kunden zu erfüllen.

Die Software-Installationsschritte sind wie folgt :

Öffnen Sie die TF-Karte des Geräts und wählen Sie den Pfad \ Ordner "Software und Softwaretreiber" \ Ordner "ELEGOO Software" \ Doppelklicken Sie auf die Anwendung ELEGOO-Cura, um sie zu installieren.

Folgen Sie den Aufforderungen im Installationsprozess zum nächsten Schritt.

Wählen Sie abschließend das entsprechende Modell unserer Firma wie unten gezeigt aus, um die Einstellungen abzuschließen.



Gebrauchsanweisung

Modell importieren

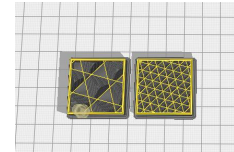
- Verschieben
- Vergrößern
- Rotieren
- Spiegeln
- Supportstrukturen setzen
- Abfangen der Stützstruktur

Bildvorschau

Weitere Tipps zur Bedienung :

- ① Drehen Sie das mittlere Mausrad, um den Blickwinkel zu vergrößern, und halten Sie das mittlere Rad gedrückt, um die Position der Plattform zu verschieben.
- ② Halten Sie die rechte Maustaste gedrückt, um die Maus zu bewegen und den Blickwinkel zu ändern.
- ③ Klicken Sie mit der rechten Maustaste, um eine Pop-up-Auswahl zu treffen.

Modelleinstellung: Wenn Sie mehrere Modelle drucken können Sie für das angegebene Modell individuelle Slice-Einstellungen konfigurieren.



Abfangen der Stützstruktur : Sie können den Abfangbereich am Modell so einstellen, dass der eingestellte Bereich keine Stützstruktur erzeugt.

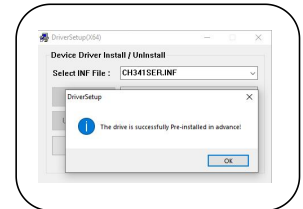
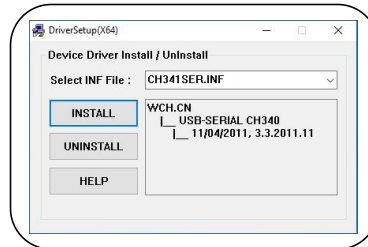
Bildvorschau-Funktion : Gcode-Dateien, die im TFT-Dateiformat gespeichert sind, können zur Vorschau des Modellbildes in der Auswahldatei auf dem Drucker verwendet werden, wodurch die gedruckte Datei visuell besser identifiziert werden kann.

Online Druck

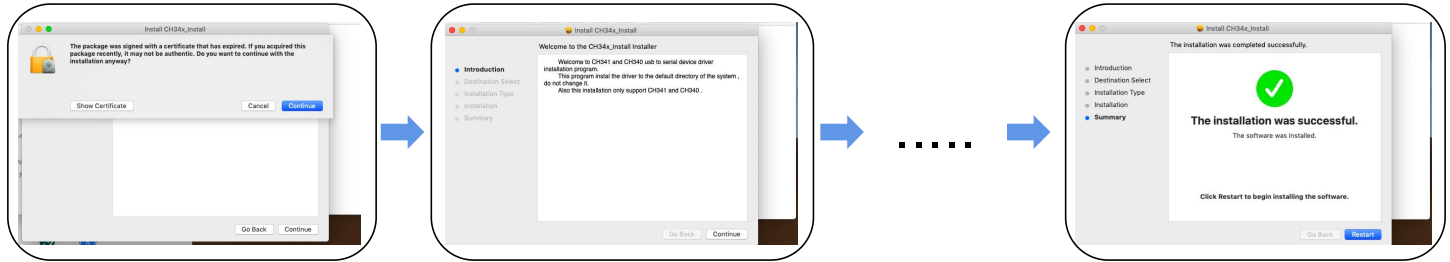
Bitte überprüfen Sie unbedingt die entsprechenden Dateien auf der SD-Karte!

- Schließen Sie den Drucker und den Computer mit einem USB-Kabel an, doppelklicken Sie, um die Slicing-Software zu öffnen, wählen Sie das entsprechende Modell aus und klicken Sie dann auf den Monitor, wenn die Schnittstelle eine Leerstelle anzeigt, beweist dies, dass die Verbindung nicht erfolgreich ist, Sie müssen den Treiber installieren.
- Die Installationsmethode des Treibers wird von Windows wie folgt ausgeführt: Öffnen Sie das Profil der TF-Karte, um den Pfad \ Software and Software Driver Folder \ Software Driver Folder \ Window-USB Driver Folder\ CH340G USB Driver Folder \ Doppelklicken Sie auf die Datei [DRVSETUP64], um sie auszuführen, und klicken Sie auf , um sie zu installieren. (Bitte beachten Sie, dass diese Treibersoftware keinen Virus enthält, so dass Sie sie installieren können. Wenn Ihre Antiviren-Software feststellt, dass es sich um einen Virus handelt, können Sie Ihre Antiviren-Software für eine Weile schließen und dann mit der Installation der Treibersoftware fortfahren.

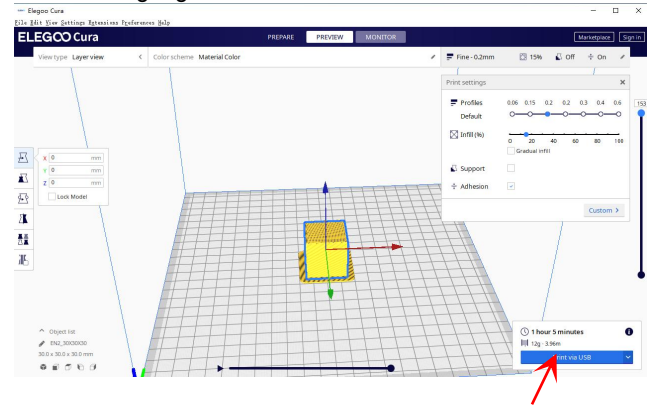
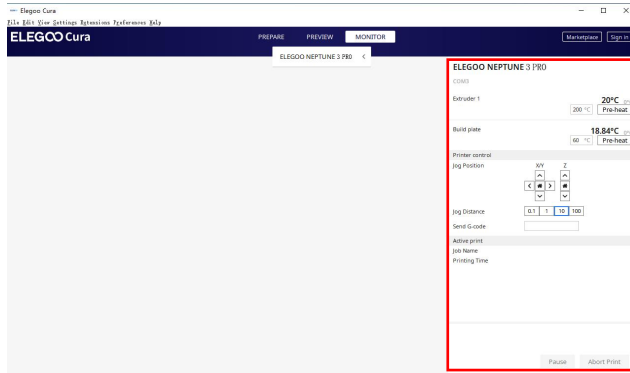
Name	Date modified	Type	Size
CH341PT.DLL	11/13/2020 1:49 PM	Application exten...	7 KB
CH341S64.SYS	11/13/2020 1:49 PM	System file	57 KB
CH341S98.SYS	11/13/2020 1:49 PM	System file	20 KB
ch341SER	11/13/2020 1:49 PM	Security Catalog	10 KB
CH341SER	11/13/2020 1:49 PM	Setup Information	6 KB
CH341SER.SYS	11/13/2020 1:49 PM	System file	39 KB
CH341SER.VXD	11/13/2020 1:49 PM	Virtual device driver	20 KB
DRVSETUP64	11/13/2020 1:49 PM	Application	42 KB
SETUP	11/13/2020 1:49 PM	Application	82 KB



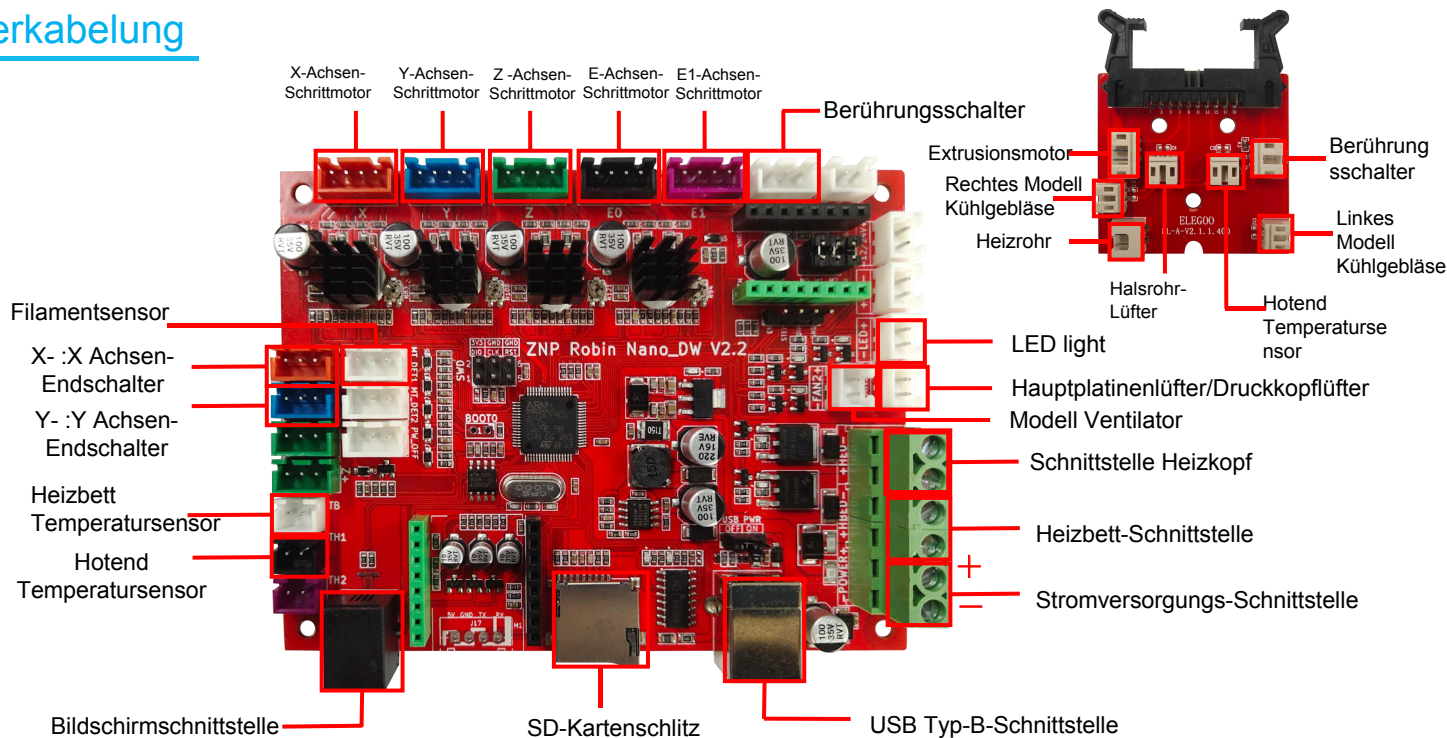
- Die Installationsmethode des Treibers, Mac verarbeitet es wie folgt: Öffnen Sie die zufälligen TF-Kartendaten und wählen Sie den Pfad\software and software driver folder\software driver folder\Mac-USB driver folder\CH34X_MAC folder\double-click CH34x_install_V1. 5.pkg zum Installieren. Setzen Sie die Installation nach Aufforderung fort. (Wie unten gezeigt)



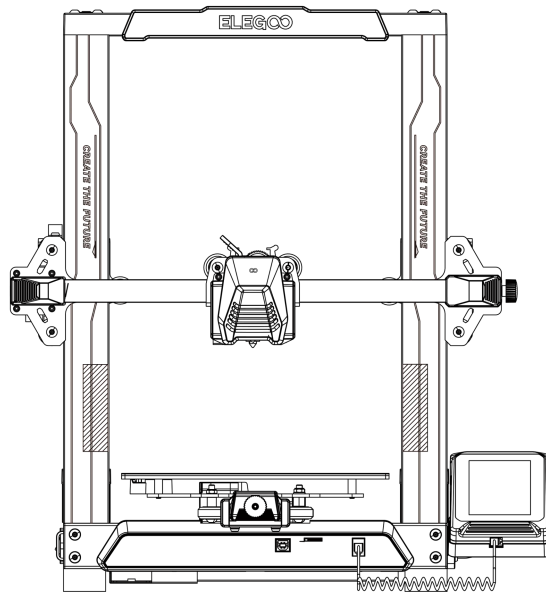
- Nachdem die Treiberinstallation abgeschlossen ist, schließen Sie das USB-Kabel wieder an, öffnen Sie die ELEGOO Slicing Software und klicken Sie auf den Monitor, wenn das Druckermodell und andere Informationen angezeigt werden, wurde der Computer erfolgreich angeschlossen.
- Nach dem Importieren des Modells, stellen Sie die Drucktemperatur, Schichtdicke und andere relevante Informationen ein, und klicken Sie dann auf **【slice】** , wählen Sie den USB-Online-Druck.
- Die Stromversorgung kann nicht unterbrochen werden, wenn über das USB-Kabel gedruckt wird, und der Computer kann nicht in den Schlaf- oder Ruhezustand wechseln, um Fehler bei der Datenübertragung zu vermeiden.



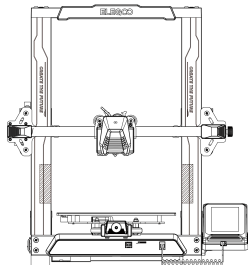
Verkabelung



Manuel d' utilisation de l' imprimante 3D NEPTUNE 3 PRO



Les photos ne sont qu' à des fins d' illustration, veuillez prendre le produit réel comme référence.



Merci d'avoir choisi ELEGOO !

Pour votre commodité, veuillez lire attentivement ce manuel d'instructions avant utilisation, les précautions et les conseils de ce manuel peuvent vous aider à mieux éviter une installation et une utilisation incorrecte.

Pour toutes questions ou problèmes non couverts dans ce manuel, veuillez nous contacter directement via notre adresse e-mail de support client: 3dp@elegoo.com. L'équipe ELEGOO est toujours prête à vous fournir un service de qualité.

Pour vous offrir la meilleure expérience produit, vous trouverez, en plus de ce manuel, des informations supplémentaires sur le fonctionnement de votre nouvelle imprimante via:

1. Sur la carte mémoire fournie avec la machine vous trouverez une copie de ce manuel et de tous les logiciels requis.
2. Site officiel d'ELEGOO : www.elegoo.com Vous pouvez consulter notre site officiel pour trouver les instructions d'utilisation de la machine et les informations de contact.

Précautions

1. Ne placez pas l'imprimante dans des environnements vibrants ou instables, car les secousses de la machine affecteront la qualité d'impression.
2. Ne pas toucher la buse et le lit chauffant lorsque l'imprimante fonctionne pour éviter les brûlures à haute température et les blessures.
3. Après l'impression, veuillez profiter de la température résiduelle de la buse et nettoyer les filaments sur la buse à l'aide d'outils. Ne touchez pas la buse directement avec vos mains pendant le nettoyage pour éviter les brûlures.
4. Veuillez faire l'entretien du produit fréquemment et nettoyer régulièrement le corps de l'imprimante avec un chiffon sec pour essuyer la poussière et le matériel d'impression collant en cas de mise hors tension.
5. Les imprimantes 3D contiennent des pièces mobiles à grande vitesse, alors faites attention de ne pas vous coincer les mains.
6. Les enfants doivent être surveillés par des adultes lorsqu'ils utilisent la machine pour éviter de se blesser.
7. En cas d'urgence, veuillez couper l'alimentation directement.

Guide de dépannage

Le moteur de l'axe X/Y/Z ne bouge pas ou ne fait pas de bruit lorsqu'il est mis à zéro

- ① Le câble pas à pas est desserré. Veuillez révéifier la connexion de câblage.
- ② L'interrupteur de fin de course correspondant ne se déclenche pas correctement, veuillez vérifier s'il y a des interférences dans le mouvement de l'arbre correspondant et si le fil de l'interrupteur de fin de course est desserré.
- ③ Le desserrage de la courroie de distribution peut entraîner un mouvement brusque ou un bruit anormal dans l'axe X/Y. Il peut être résolu en ajustant la tension de la courroie de distribution à l'aide du bouton rotatif.

L'ensemble tête de buse présente des anomalies d'extrusion

- ① Vérifiez que le câble pas à pas de l'extrudeuse n'est pas desserré.
- ② Vérifiez si la vis de réglage de l'engrenage de l'extrudeuse est verrouillée à l'arbre du moteur.
- ③ La dissipation de chaleur du kit de buse ne suffit pas, assurez-vous que le ventilateur de refroidissement du kit de buse fonctionne correctement.
- ④ Pour les buses obstruées, essayez de chauffer brièvement la buse à 230 ° C et de presser les filaments à la main pour enlever le sabot, ou utilisez une aiguille fine pour déboucher la buse pendant qu'elle se réchauffe.

Le modèle ne colle pas à la plate-forme (feuille PEI) ou montre une déformation

- ① Le point important pour savoir si le modèle peut coller à la plate-forme est que les filaments sont adhérents à la plateforme lors de l'impression de la première couche. Lors de l'impression de la première couche, si la distance entre la buse et la plateforme est supérieure à 0,2 mm, cela réduira considérablement l'adhérence du modèle à la plateforme, elle doit donc être impérativement ajustée.
- ② Configurez le paramètre d'adhérence à la plateforme dans Cura et sélectionnez un mode [Bordure], cela devrait également être utilisé pour réduire les cas où les bords du modèle imprimé se déforment ou se soulèvent de la plateforme de construction

Désalignement du modèle

- ① La vitesse de déplacement ou la vitesse d'impression est trop rapide. S'il vous plaît essayer de réduire la vitesse.
- ② La courroie de l'axe X/Y est trop lâche ou la poulie du synchroniseur n'est pas solidement serrée. Vérifier ces composants.
- ③ Le courant d'entraînement est trop faible.

Problèmes graves dans le modèle imprimé de type « Stringing » ou « Ringing »

- ① Distance de rétraction insuffisante, définissez la distance de rétraction plus grande lors du découpage
- ② Si la vitesse de rétraction est trop lente, réglez la vitesse de rétraction plus élevée lors du tranchage.
- ③ Lors du découpage, cochez la case « mouvement Z lors de la rétraction » et réglez la « hauteur Z » à environ 0,25 mm.
- ④ La température d'impression est trop élevée, ce qui rend les filaments collants.

Si la température d'impression est trop élevée, le filament peut devenir trop fluide et collant, ce qui entraîne une mauvaise qualité d'impression 3D. Dans ce cas, abaisser légèrement la température d'impression peut aider.

Paramètres de la machine

Paramètres d'impression

Type d' imprimante : FDM (Impression par dépôt de fil fondu)

Volume d'impression : 225X225X280(mm³)

Précision d'impression : ±0.1mm

Diamètre de la buse : 0.4mm

Vitesse d'impression : 30~180mm/s (60mm/s recommandés)

Paramètres de température

Température ambiante de l'environnement : 5°C~40°C

Température maximale de la buse : 260°C

Température maximale du foyer : 100°C

Paramètres du logiciel

Logiciel de découpe : Cura

Format d'entrée : STL, OBJ

Format de sortie : Gcode

Type de connexion : Carte mémoire, Câble USB

Paramètres d'alimentation

Entrée d'alimentation : 100-120V/220-240V

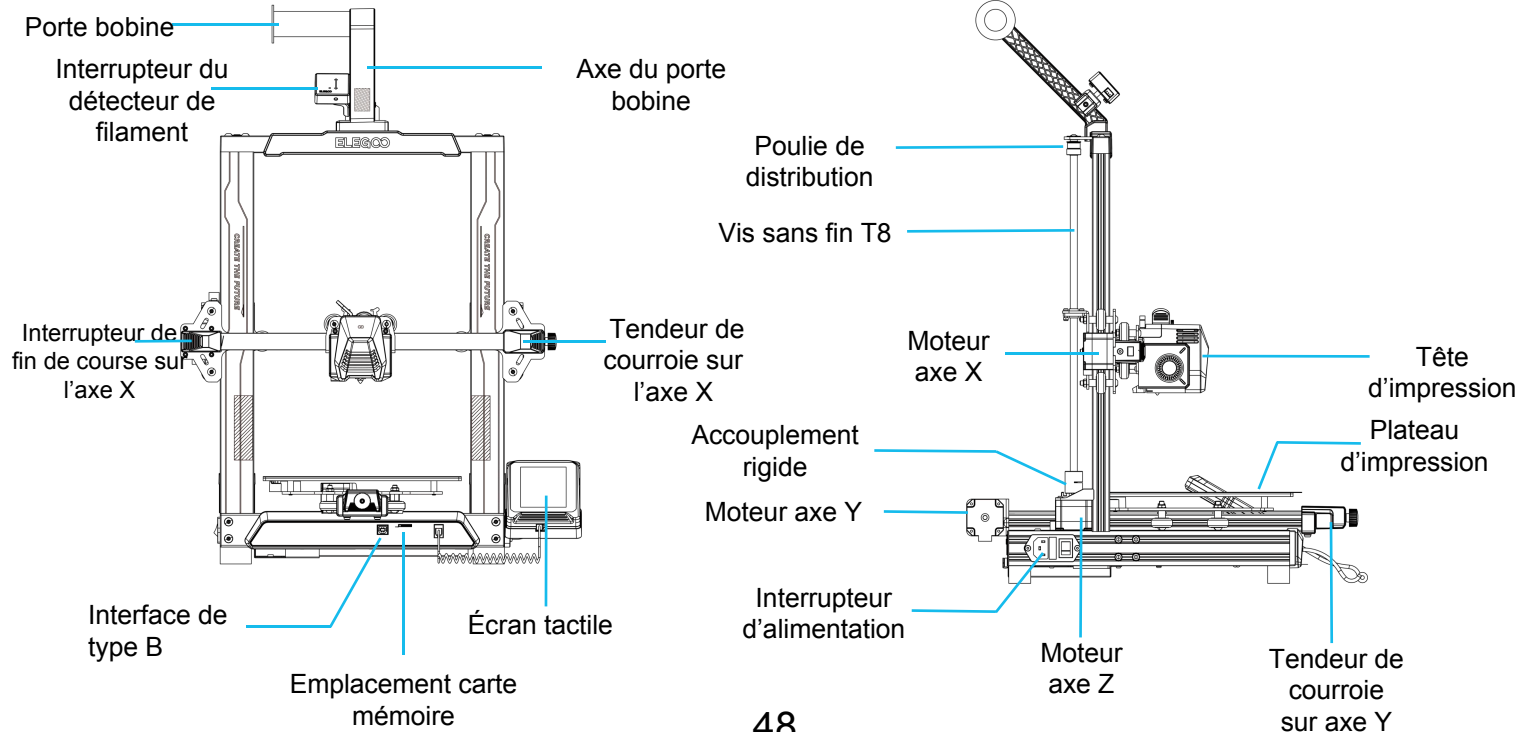
Puissance de sortie : 24V

Paramètres physique

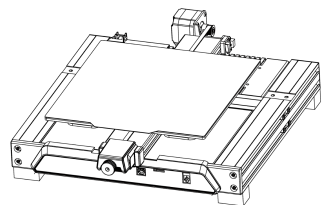
Taille de la machine : 475*445*515mm

Poids net : 8.1kg

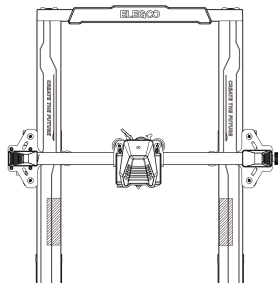
Diagramme de la structure de la machine



Liste de colisage



01



02



03



04



05



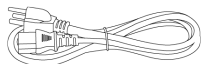
06



07



08

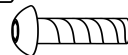


09

Visserie



(HM5*45) 4pcs



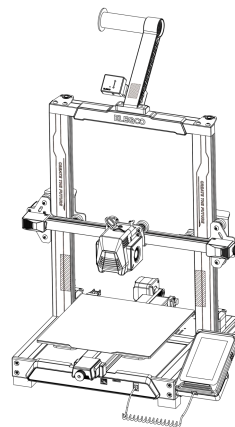
(PM4*20) 5pcs



(PM4*8) 1pc

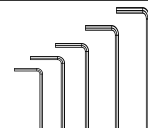
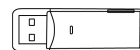


(HM4*M3*3) 1pc



Imprimante 3D ELEGOO

Outils

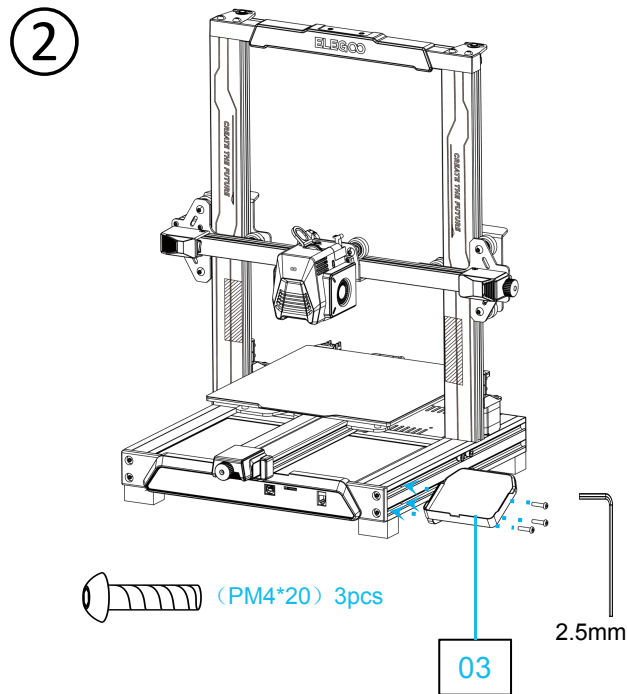
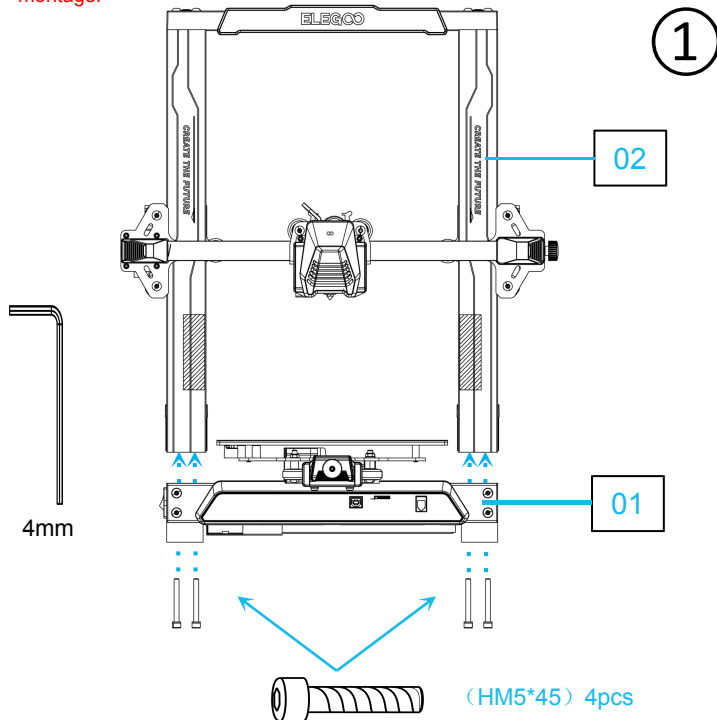


(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0)



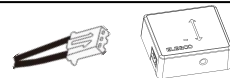
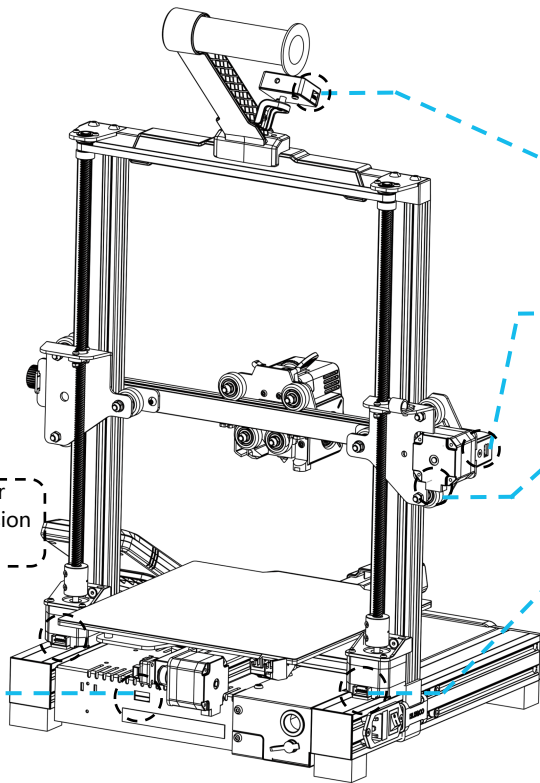
Installation de la machine

La carte mémoire de la machine contient une vidéo d'instructions de montage.



5

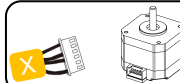
Veuillez ajuster la tension pour qu' elle corresponde à la tension locale avant utilisation.



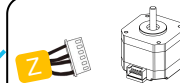
Détecteur de filament



Interrupteur de fin de course axe X



Moteur axe X



Moteur axe Z

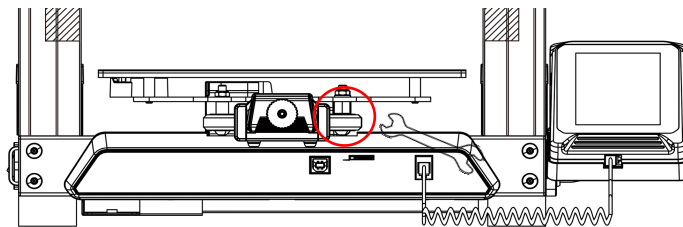
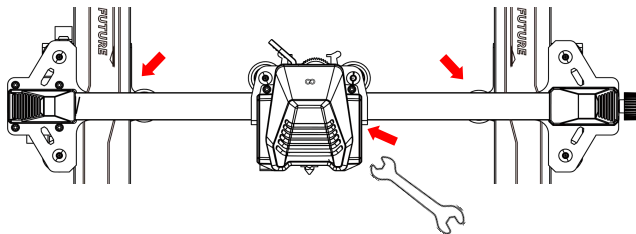


Introduction complémentaire

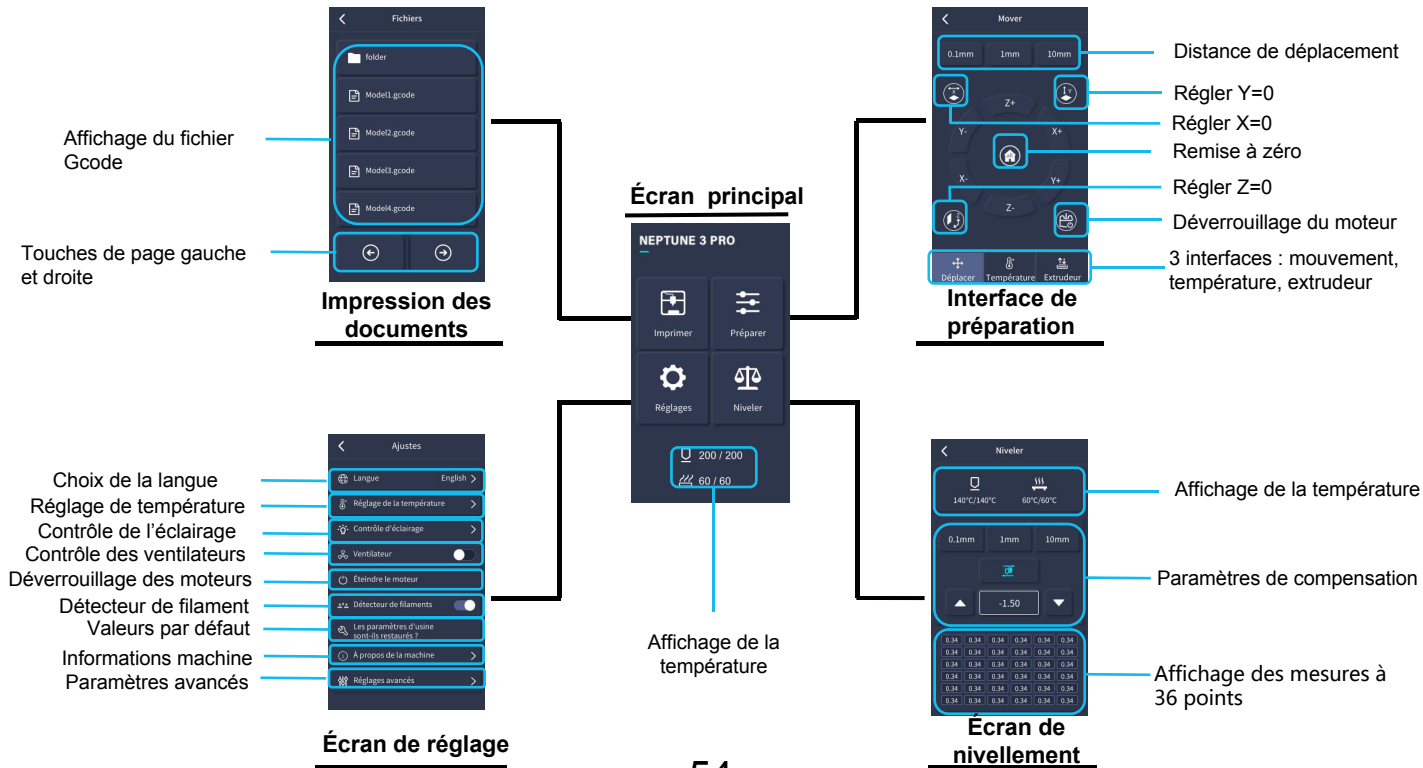
Cas particulier :

Le plateau a été réglé avant de quitter l'usine, mais la poulie de la machine peut se desserrer pendant le transport. Si le plateau de la machine est instable, une clé peut être utilisée pour tourner lentement l'écrou excentrique sous la base jusqu'à ce que le plateau glisse en douceur et ne tremble plus.

De même, si la tête d'impression est bancale ou lâche, l'écrou excentrique correspondant peut également être réglé jusqu'à ce que la tête d'impression glisse en douceur sans trembler, et les poulies des deux côtés du portique ont également des écrous excentriques correspondants qui peuvent être réglés.



Introduction à l' écran de fonctionnement

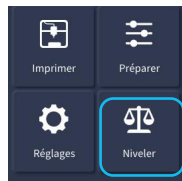


Nivellement automatique

Lors de la première exécution de la machine, la distance entre la plateforme et la buse doit être calibrée en mode de nivellement, qui correspond à peu près à l'épaisseur d'un morceau d'une feuille A4.

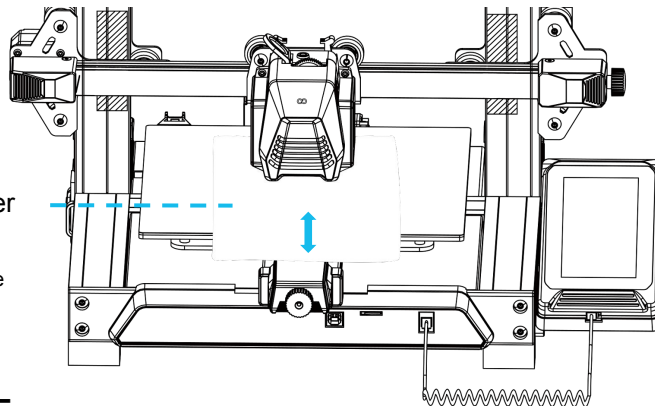
- ① Lorsque l'imprimante est sous tension, sélectionnez **【Level】** ou **【Nivellement】**. Chaque axe de l'imprimante revient automatiquement à la position d'origine, après avoir accédé à la page de nivellement, cliquez sur l'icône de calibration **【】**.
 - La machine se mettra en chauffe, la buse à 140°C, le plateau à 60°C. (Mettez le plateau à la température recommandée pour les matériaux que vous allez imprimer pour obtenir un nivellement plus précis.)
 - Après avoir atteint la température désirée, commencez la calibration automatique en 36 points.
 - N'effectuez aucune autre opération pendant toute la durée de l'opération et jusqu'à ce que la tête d'impression retourne au centre du plateau.

Notez que le capteur de nivellement ne détecte que le métal, si vous remplacez le plateau par un plateau en verre, le capteur de nivellement ne détectera pas le plateau, ce qui entraînera l'écrasement du plateau par la buse.



- ② Après la mise à niveau, réglez la compensation de l'axe Z : placez une feuille de papier A4 entre la buse et le plateau, cliquez sur la valeur de compensation et poussez et tirez continuellement la feuille de papier, la mise à niveau de la compensation sera terminée quand vous sentirez une friction (la feuille doit toujours pouvoir être poussée et tirée).

Papier
A4



Test du modèle

Vérifier l'alimentation de la tête d'impression

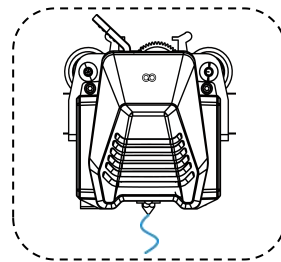
- 1) Poussez d'abord les filaments vers le bas de la tête d'impression.
- 2) Cliquez 【Préparer】 - 【Extrudeur】 , cliquez 【Charger】 , la température de la buse sera automatiquement chauffée à 200°C.
- 3) Une fois la buse préchauffée à 200 °C, cliquez sur l'alimentation pour extruder les filaments de la buse.
- 4) Nettoyez le filament fondu de la buse avant l'impression.

NOTE: Les filaments de dureté différente ont des exigences différentes en ce qui concerne la force du ressort de l'extrudeuse, elle peut être réglée à l'aide d'une clé Allen (à 2,5 mm près). En tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la force du ressort augmente, tandis qu'elle diminue en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

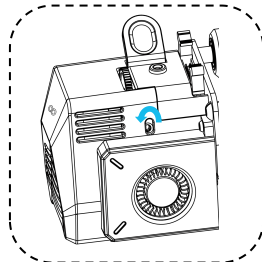
Démarrer l'impression

- 1) Insérez la clé USB dans le port USB de l'imprimante.
- 2) Cliquez 【Imprimer】 dans le menu principal et sélectionnez le fichier de modèle.
- 3) Lorsque la buse et le lit chauffant atteignent la température prédéfinie, les axes X, Y, Z reviennent à zéro, puis commencent à imprimer.

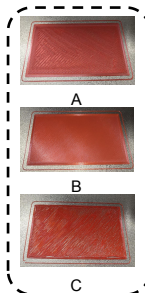
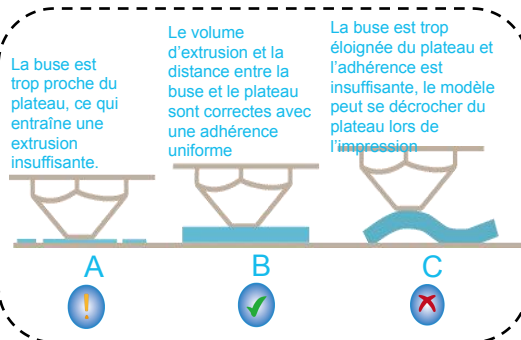
Note: Lors de l'impression du modèle de test, veuillez observer l'impression de la première couche. Dans les cas A et C, les paramètres de compensation ne sont pas correctement ajustés. Des ajustements de compensation peuvent être effectués pendant l'impression pour ajuster la distance entre la buse et la plate-forme. Dans le cas B, la buse et la plate-forme ont atteint une distance d'impression appropriée et peuvent continuer à imprimer.



État d'extrusion normale



Rotation du bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre : la force d'extrusion augmente, ce qui signifie que le filament est poussé hors de la buse avec plus de force.
Rotation du bouton dans le sens horaire : la force d'extrusion diminue, ce qui entraîne une réduction de la force avec laquelle le filament est poussé hors de la buse



Comme décrit dans l'image :



Lors du réglage, veuillez régler la distance de déplacement sur 0,01 mm ou 0,1 mm afin d'éviter que la buse n'extrude excessivement loin du plateau ou que le filament ne reste suspendu dans l'air.

Reprise d'impression

Récupération après coupure de courant : Si vous souhaitez poursuivre l'impression en raison d'une panne de courant soudaine ou d'une mise hors tension accidentelle de l'appareil, cette fonction n'a pas besoin d'être définie manuellement. Lorsque l'imprimante est reconnectée à l'alimentation électrique et mise sous tension, il suffit de cliquer sur reprendre pour continuer. (Veuillez noter que le plateau PEI a un meilleur effet d'adhésion lorsqu'il est chaud, mais qu'il se refroidit si l'alimentation est coupée trop longtemps, ce qui fait que le modèle se détache facilement et que la reprise de l'impression ne peut pas être achevée.)

Détection de filament : Cette fonction rappelle à l'utilisateur de remplacer les filaments avant de poursuivre l'impression lorsque le modèle est à moitié imprimé, ce qui permet d'éviter que le modèle ne soit mis au rebut en raison d'un manque de consommables.

Installation du logiciel

CONSEIL : Nous vous recommandons de copier tout le contenu de la carte mémoire sur votre ordinateur local pour un accès plus facile à tous ces fichiers.

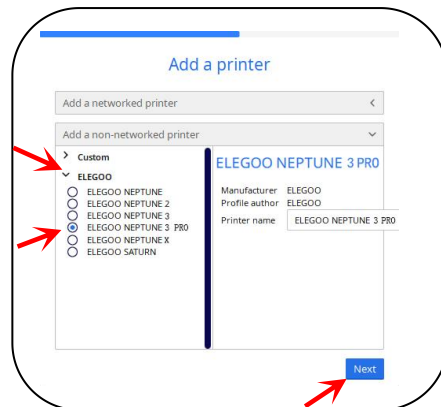
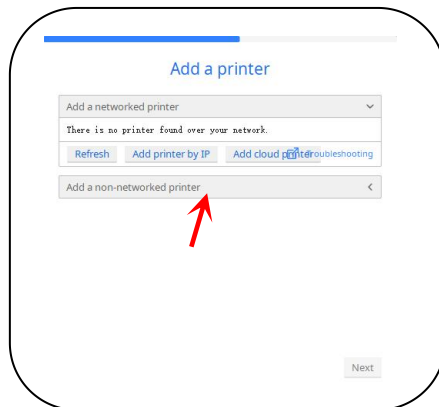
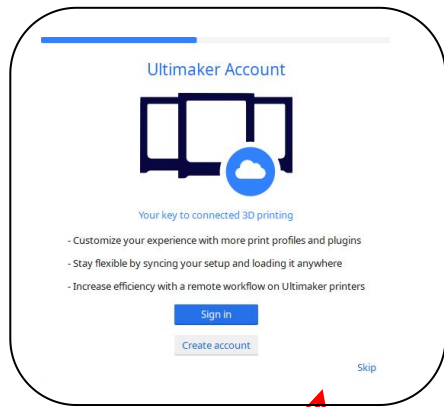
Notre logiciel de découpe est modifié à partir du logiciel de découpe open source Cura, afin de mieux s'adapter aux machines d'impression de notre société et de répondre aux besoins de nos clients.

Les étapes de l'installation du logiciel sont les suivantes :

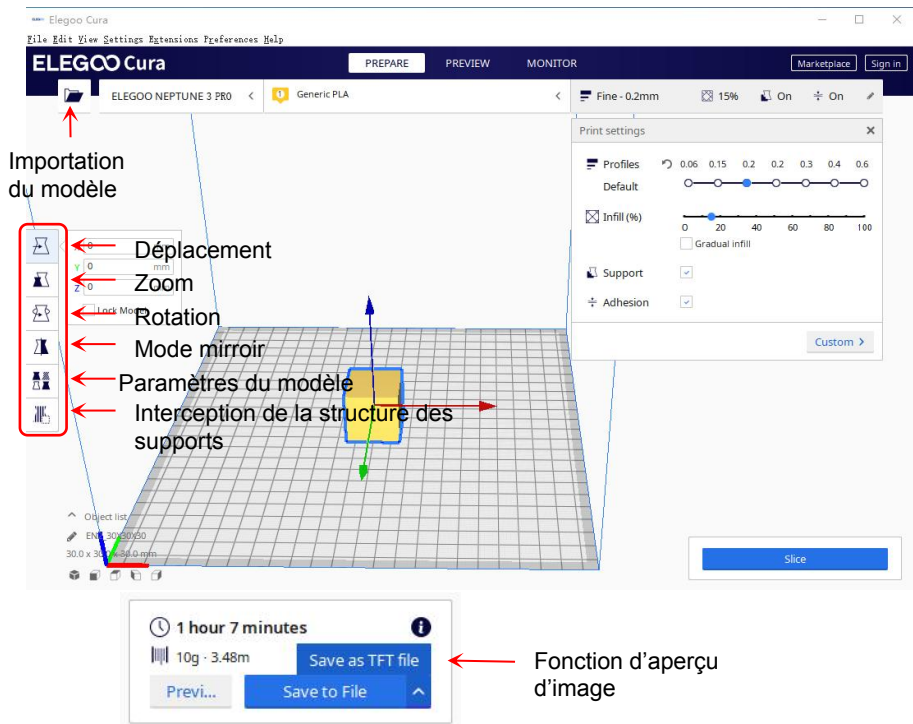
Ouvrez la carte mémoire sur votre ordinateur et accédez au dossier \ Software and Software Drivers \ ELEGOO Software \ Double cliquez sur ELEGOO-Cura pour l'installer.

Suivez les instructions de la procédure d'installation jusqu'à l'étape suivante.

Enfin, sélectionnez le modèle correspondant à notre société, comme indiqué ci-dessous, pour terminer les réglages.



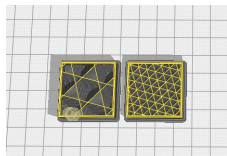
Instructions d'utilisation



Autres conseils d'opération :

1. Faites défiler la molette centrale de la souris pour zoomer sur le point de vue et maintenez la molette centrale enfoncée pour déplacer la position de la plateforme.
2. Maintenez enfoncé le bouton droit de la souris pour déplacer la souris et modifier le point de vue.
3. Cliquez avec le bouton droit de la souris pour afficher une sélection contextuelle.

Réglage du modèle: Lorsque vous imprimez plusieurs modèles, vous pouvez configurer des paramètres de tranche individuels pour le modèle spécifié.



Interception de la structure des supports :

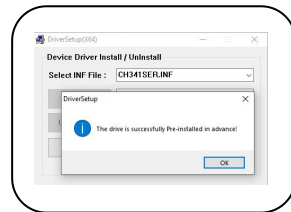
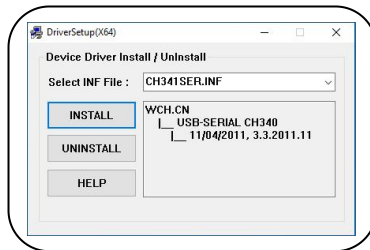
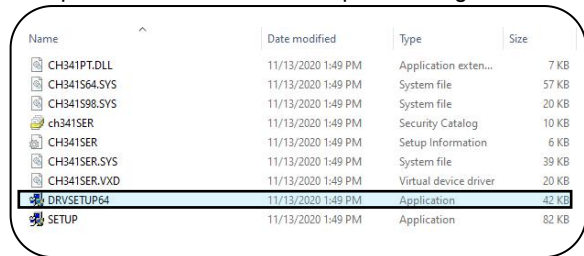
Vous pouvez définir la région de blocage sur le modèle afin que la région définie ne génère pas de structure de support.

Fonction d'aperçu de l'image : Les fichiers G-code enregistrés au format TFT peuvent utiliser les capacités de prévisualisation de l'imprimante pour afficher une image miniature du modèle

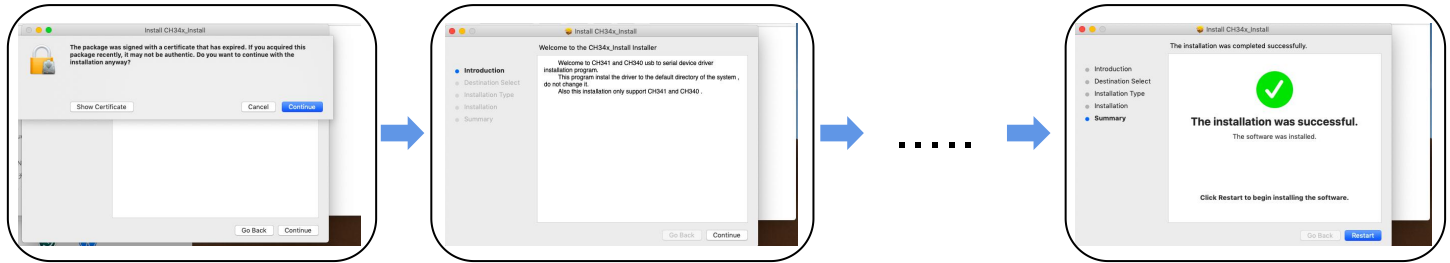
Impression en ligne

Veillez à vérifier les fichiers de données pertinents sur la carte mémoire !

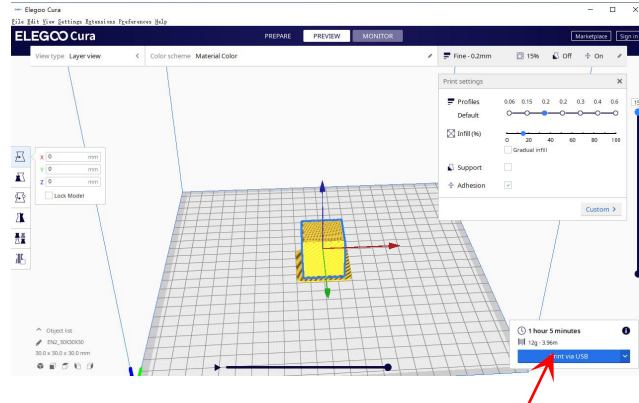
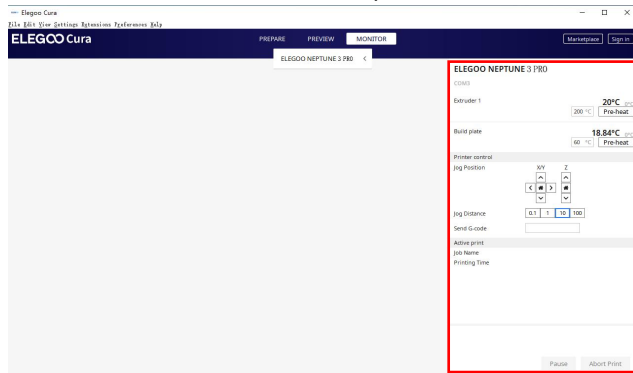
- Connectez l'imprimante et l'ordinateur avec le câble USB, double-cliquez pour ouvrir le logiciel de découpe, sélectionnez le modèle correspondant et cliquez ensuite sur le moniteur, si l'interface affiche un blanc, cela prouve que la connexion n'est pas réussie, vous devez installer le pilote.
- La méthode d'installation du pilote, sous Windows, se déroule comme suit : Ouvrez le profil de la carte TF pour sélectionner le dossier \ Software and Software Driver \ Software Driver \ Window-USB Driver \ CH340G USB Driver \ Double-cliquez sur le fichier [DRVSETUP64] pour l'exécuter et cliquez pour l'installer. (Comme indiqué dans l'image ci-dessous.) Veuillez noter que ce pilote ne contient pas de virus, vous pouvez donc l'installer sans problème. Si votre logiciel antivirus détermine qu'il s'agit d'un virus, vous pouvez fermer votre logiciel antivirus pendant un certain temps, puis continuer à installer le pilote du logiciel.



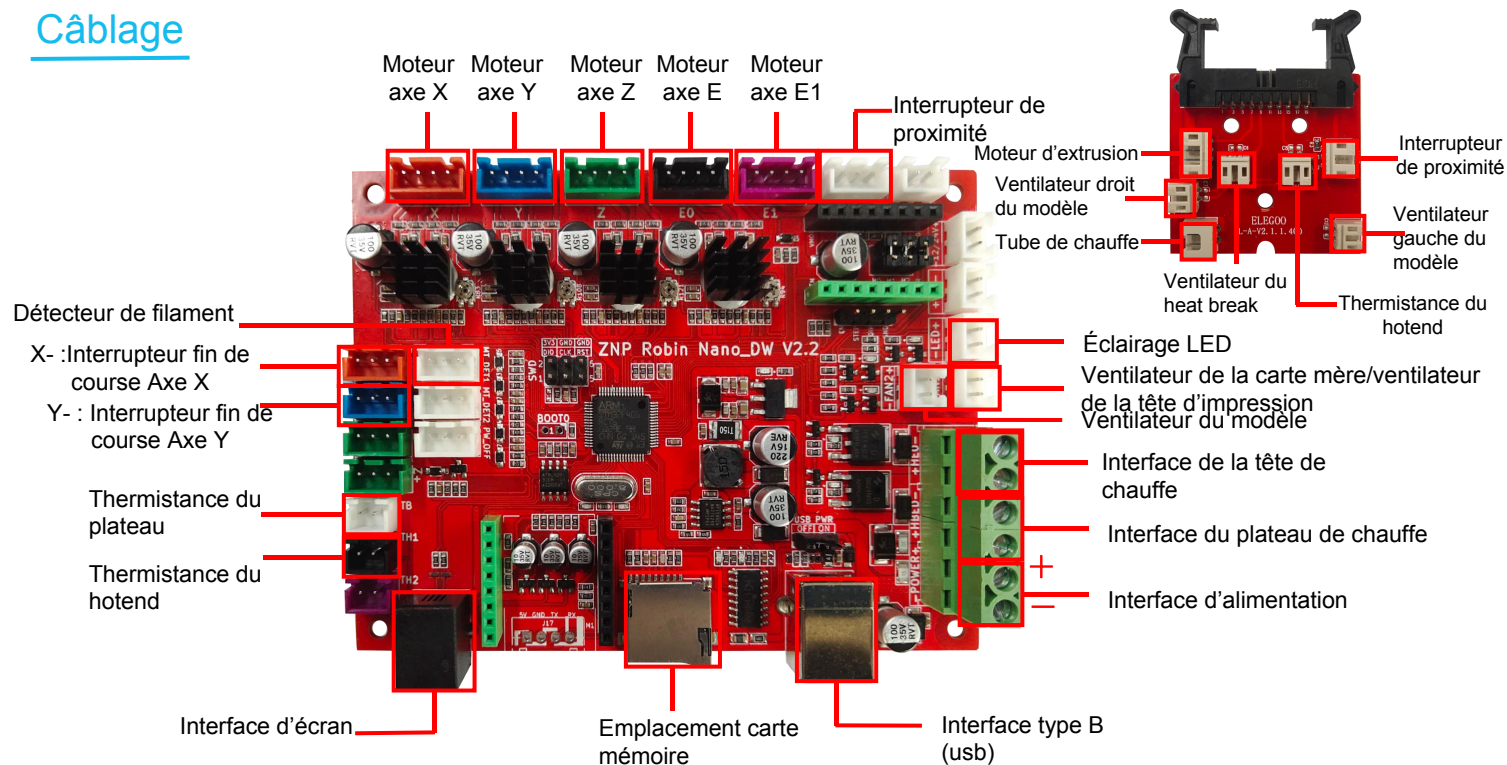
- La méthode d'installation du pilote, sur Mac, est la suivante : Ouvrez la carte mémoire et allez au dossier \software and software driver \software driver \Mac-USB driver \CH34X_MAC \ double-cliquez sur CH34x_install_V1. 5.pkg pour installer. Continuez l'installation comme suit :



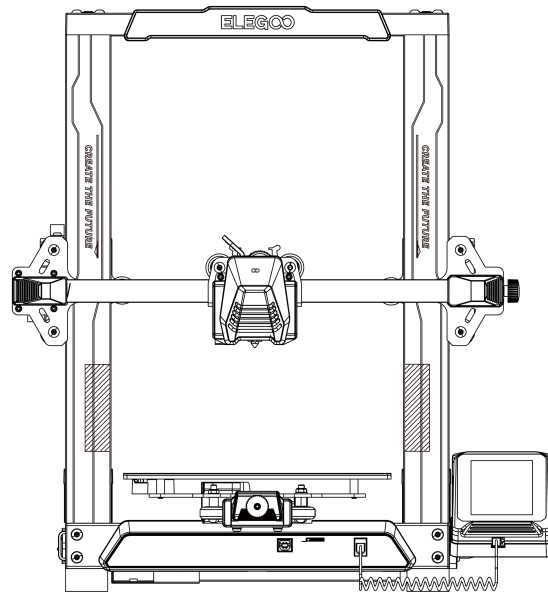
- Une fois l'installation du pilote terminée, rebranchez le câble USB, ouvrez le logiciel de découpe ELEGOO, puis cliquez sur le moniteur, s'il affiche le modèle de l'imprimante et d'autres informations, c'est que l'ordinateur a été connecté avec succès.
- Après avoir importé le modèle, régler la température d'impression, l'épaisseur de la couche et d'autres informations pertinentes, puis cliquer sur **【slice】**, sélectionner l'impression en ligne USB.
- L'alimentation électrique ne peut pas être coupée lors de l'impression via le câble USB, et l'ordinateur ne peut pas passer en mode veille ou hibernation pour éviter les échecs de transfert de données.



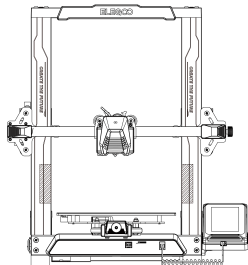
Câblage



Manuale di utilizzo per NEPTUNE 3 PRO 3D Printer



Le immagini sono a solo scopo illustrativo, prendere il prodotto reale come standard.



Grazie per aver scelto un prodotto ELEGOO!

Questo manuale è stato fornito per facilitare l'utilizzo. Si prega di leggere questo manuale con attenzione prima di utilizzare la tua nuova stampante, in quanto, le precauzioni, informazioni e suggerimenti contenuti ti aiuteranno ad evitare un utilizzo e un setup scorretti.

Per qualsiasi domanda o problema non trattati in questo manuale, contattaci direttamente tramite il nostro indirizzo mail di assistenza clienti: 3dp@elegoo.com. Il team ELEGOO è sempre pronto ad offrirti un servizio di qualità.

Per fornirti la miglior esperienza con i nostri prodotti, oltre a questo manuale, potrai trovare ulteriori informazioni sull'utilizzo della tua nuova stampante sui seguenti canali:

1. Chiavetta USB: i file digitali includono una copia di questo manuale e di tutti i programmi necessari.
2. Sito ufficiale ELEGOO: www.elegoo.com per informazioni su attrezzatura correlata, contatti, ecc.

Note

1. Non posizionare la stampante su superfici con vibrazioni oppure instabili, in quanto la vibrazione della macchina influenzerà negativamente sulla qualità della stampa.
2. Non toccare l'ugello e il piatto riscaldato mentre la stampante è in funzione per evitare bruciature e lesioni personali.
3. Dopo aver stampato, sfruttare l'alta temperatura dell'ugello per pulirlo dai residui di filamento con l'aiuto degli appositi utensili. Non toccare direttamente l'ugello con le mani durante questa fase per evitare bruciature.
4. Effettuare frequentemente la manutenzione e pulire regolarmente il telaio della stampante con un panno asciutto per rimuovere la polvere ed i residui di materiale stampato appiccicati. Effettuare queste operazioni mentre la stampante è spenta.
5. Le stampanti 3D contengono parti in movimento ad alta velocità, fare attenzione a non metterci le mani.
6. I bambini devono essere supervisionati da un adulto quando la macchina è in funzione per evitare lesioni personali.
7. In caso di emergenza, togliere immediatamente l'alimentazione.

Guida alla risoluzione dei problemi

Un motore stepper dell'asse X/Y/Z è bloccato o fa rumore quando azzerato

- ① Il cavo del motore potrebbe non essere collegato bene. Ricontrollare la connessione del cavo.
- ② Il sensore di finecorsa potrebbe non attivarsi correttamente. Controllare sia che non ci sia alcuna interferenza nell'albero corrispondente, sia che il cablaggio del sensore di finecorsa non sia scollegato..
- ③ Una cinghia di distribuzione allentata negli assi X o Y potrebbe causare un movimento irregolare o rumoroso. Questa situazione è facilmente risolvibile regolando la tensione della cinghia di distribuzione utilizzando il relativo pomello girevole.

Il gruppo della testa di estrusione presenta anomalie durante l'estrusione

- ① Controllare che il cavo del motore stepper dell'estrusore non sia lasco o scollegato.
- ② Controllare che la vite di bloccaggio dell'ingranaggio dell'estrusore sia posizionata correttamente sull'albero.
- ③ La dissipazione del calore dell'ugello potrebbe non essere sufficiente. Verificare le temperature e controllare il funzionamento delle ventole.
- ④ In caso di ostruzione dell'ugello, provare a scaldare per poco tempo l'ugello a 230°C e premere il filamento manualmente per rimuovere l'ostruzione, oppure usare un ago sottile per liberare l'ugello mentre si sta scaldando.

Il modello non aderisce al piatto di stampa (lamina in PEI) o si deforma

- ① La chiave per far aderire bene il modello al piatto di stampa è principalmente la stampa corretta del primo strato. Durante la stampa del primo strato, se la distanza tra l'ugello e la piattaforma è più di 0.2mm l'adesione al piatto sarà ridotta drasticamente.
- ② Provare a impostare in Cura l'opzione per il primo layer del modello su [Brim] per migliorarne l'adesione. Questo metodo dovrebbe essere utilizzato anche per mitigare la deformazione e il distacco dal piatto dei bordi del modello.

Il modello presenta strati disallineati

- ① La velocità di movimento della testa di stampa o la velocità di stampa sono troppo alte. Si prega di provare a ridurle.
- ② Le cinghie degli assi X/Y potrebbero essere allentate o la puleggia dentata non è bloccata del tutto. Controllare i componenti.
- ③ La corrente del controllore potrebbe essere troppo bassa.

Gravi problemi nella stampa di tipo "Stringing" o "Ringing"

- ① Distanza di retrazione insufficiente. Impostare una distanza di retrazione maggiore in Cura prima di effettuare lo slicing.
- ② In molti casi, se la velocità di retrazione è troppo bassa, potrebbe essere necessario alzarla in Cura prima di effettuare lo slicing.
- ③ Mentre si impostano i parametri di stampa del modello, controllare la casella «Z Hop When Retracted» e impostare la «Z Hop Height» a circa 0.25mm.
- ④ La temperatura di stampa potrebbe essere troppo alta, portando alcuni tipi di filamenti ad essere appiccicosi e filamentosi. Inoltre, il filamento potrebbe diventare troppo fluido e appiccicoso, portando a una cattiva qualità di stampa. In questo caso, diminuire la temperatura dell'ugello potrebbe migliorare il risultato.

Caratteristiche della macchina

Caratteristiche della Stampante

Principio di Stampa: FDM (Fused Deposition Modeling)

Volume Massimo di Stampa: 225X225X285(mm³)

Precisione di Stampa: ± 0.1 mm

Diametro dell'Ugello: 0.4mm

Velocità di Stampa: 30~180mm/s (60mm/s raccomandati)

Temperature di Utilizzo

Temperatura dell'Ambiente: 5°C~40°C

Temperatura Massima dell'Ugello: 260°C

Temperatura Massima del Piatto Riscaldato: 100°C

Caratteristiche Software

Programma Slicer: Cura

Formato del File in Ingresso: STL、OBJ

Formato del File in Uscita: Gcode

Interfaccia: Scheda SD, Cavo USB

Caratteristiche di Alimentazione

Tensione in Ingresso: 100-120V/220-240V

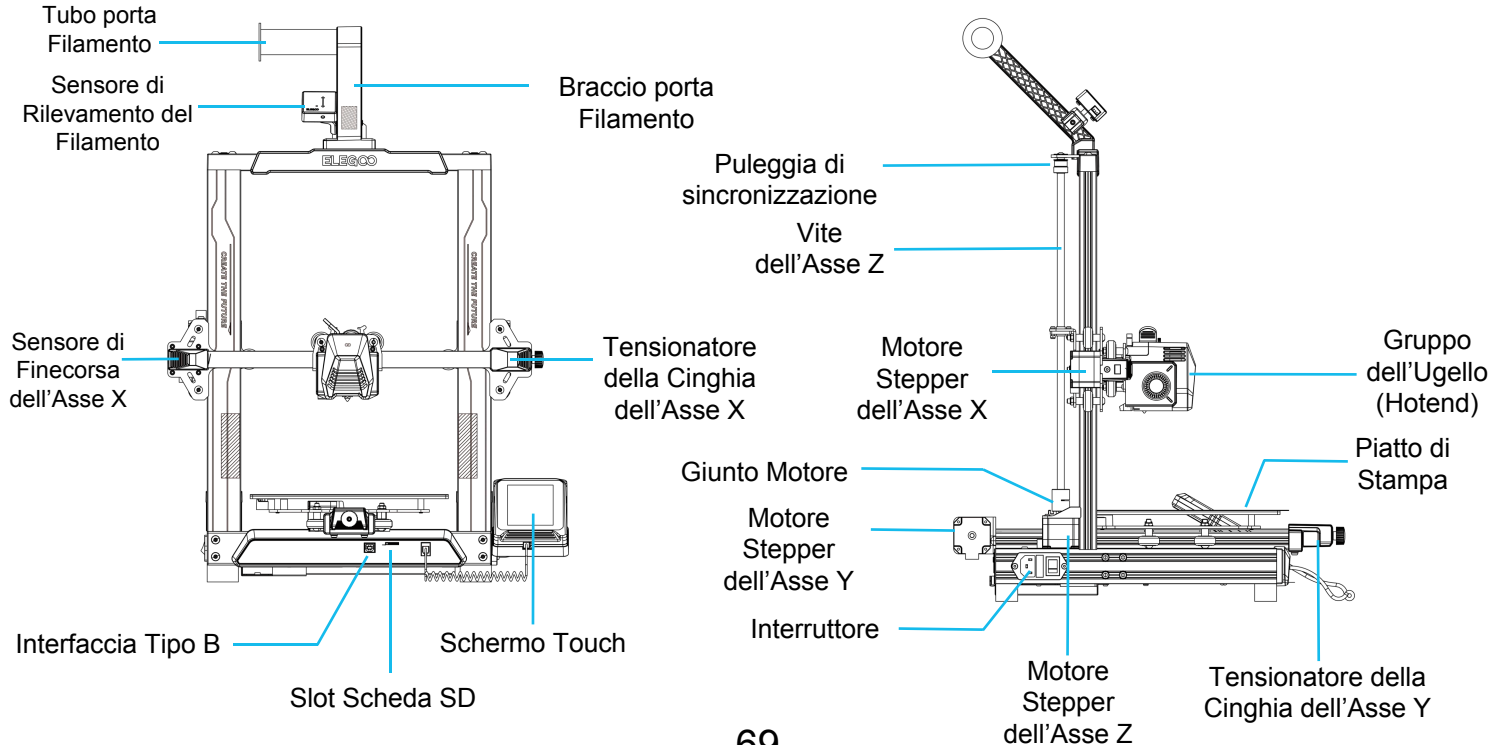
Tensione in Uscita: 24V

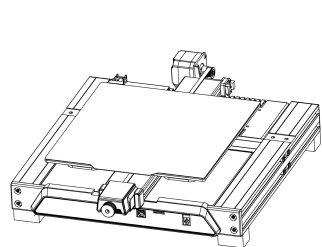
Caratteristiche Fisiche

Dimensioni della Macchina: 475*445*515mm

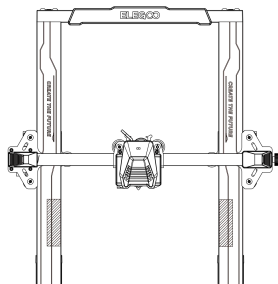
Peso Netto: 8.1kg

Diagramma dei Componenti della Macchina





01



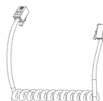
02



03



04



05



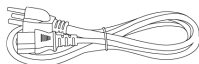
06



07



08



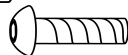
09

Contenuto della Confezione

Elementi di Fissaggio



(HM5*45) 4pz



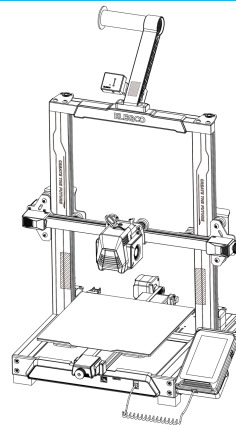
(PM4*20) 5pz



(PM4*8) 1pz

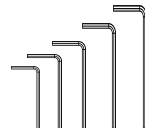
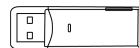


(HM4*M3*3) 1pz



ELEGOO 3D Printer

Utensili

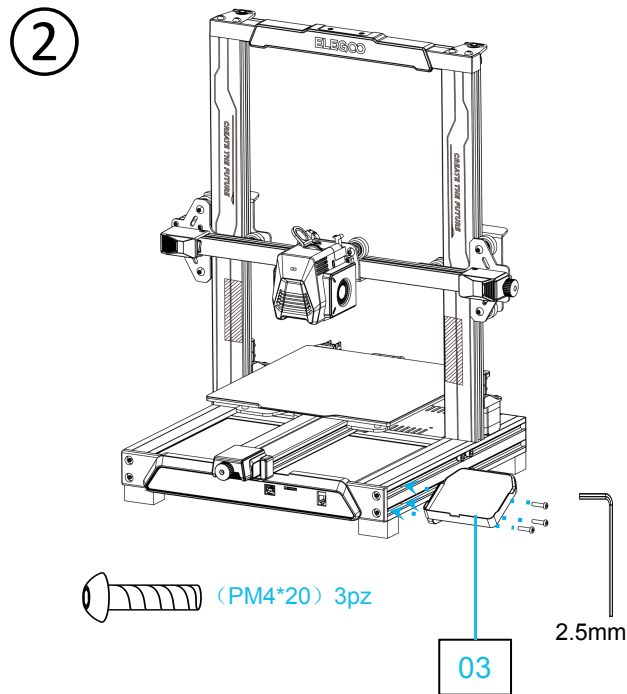
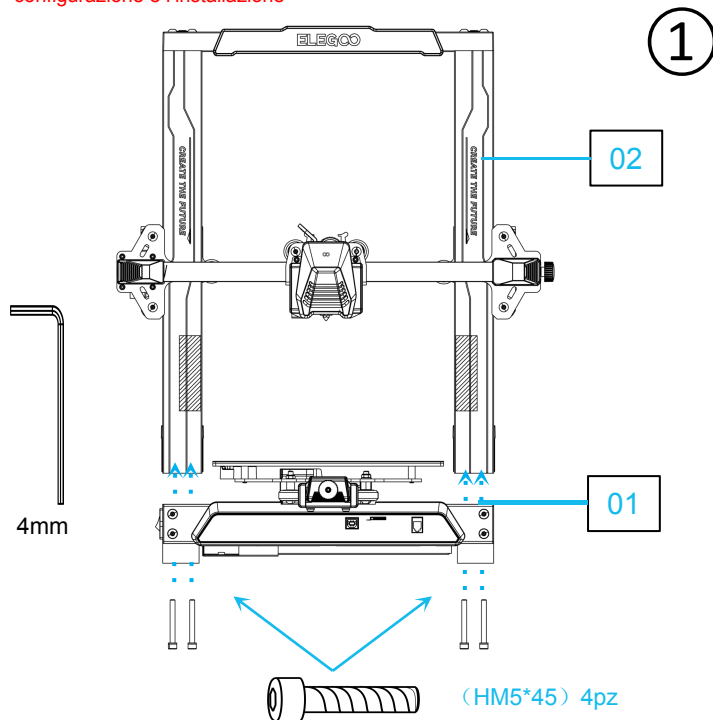


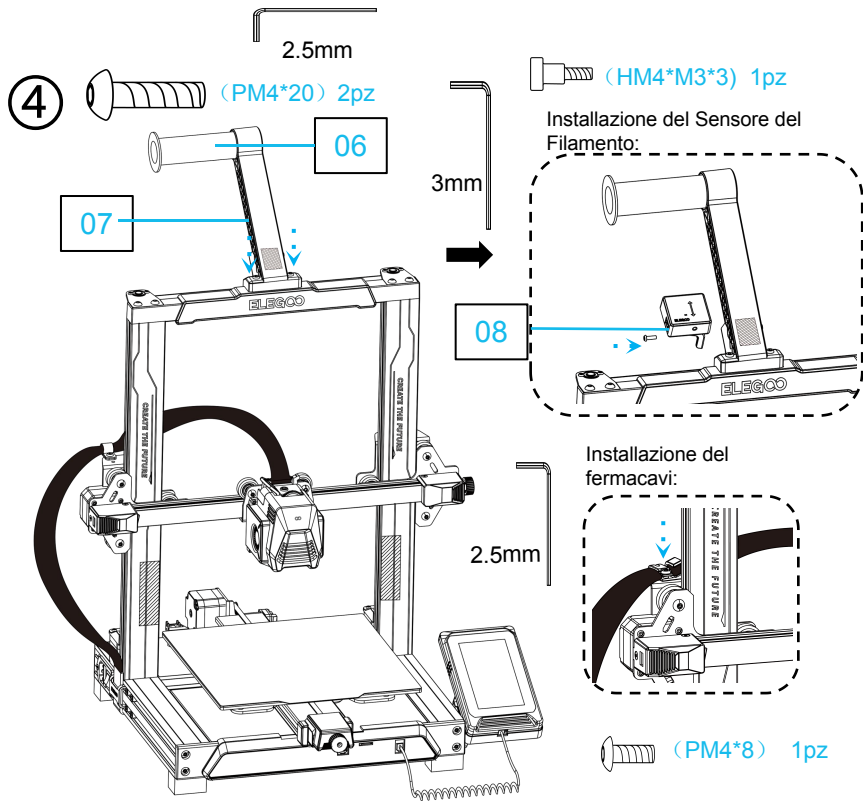
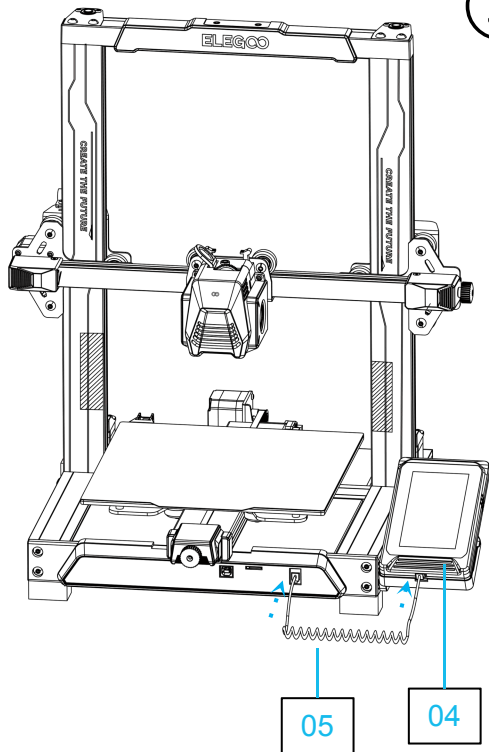
(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0)



Configurazione & Installazione della Macchina

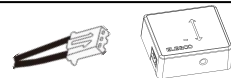
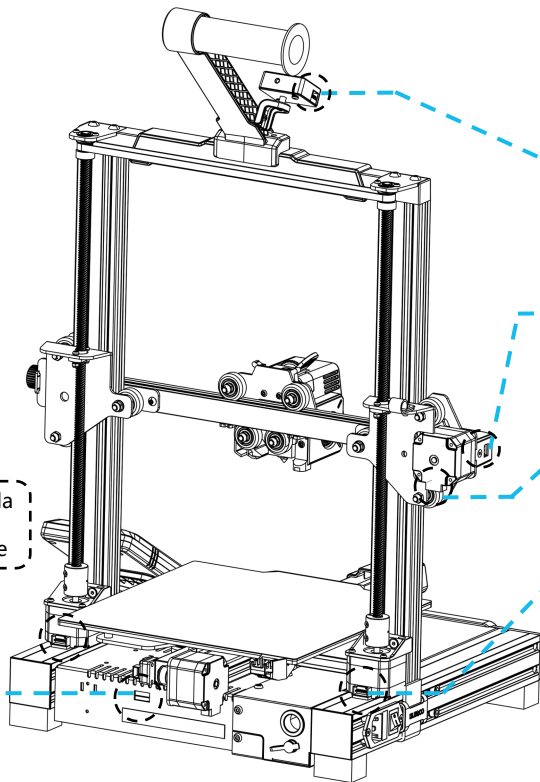
Fare riferimento ai video contenuti nella scheda SD per la configurazione e l'installazione





5

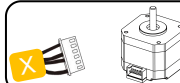
Prima dell' utilizzo, regolare la tensione per farla corrispondere a quella locale



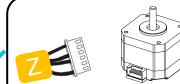
Sensore del filamento



Sensore di
Finecorsa
Asse X



Motore
Stepper
Asse X



Motore
Stepper
Asse Z

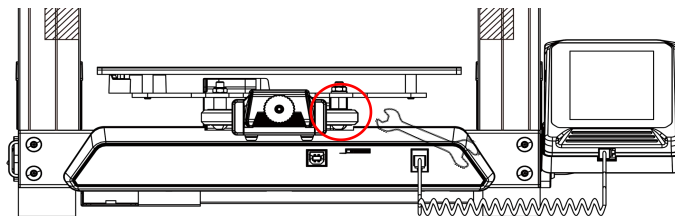
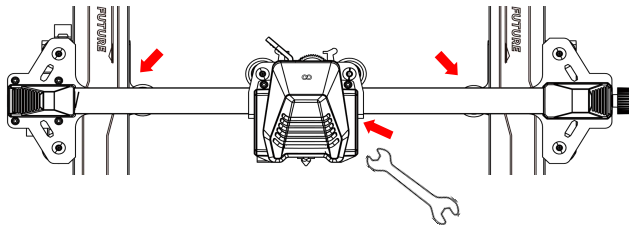


Istruzione supplementare

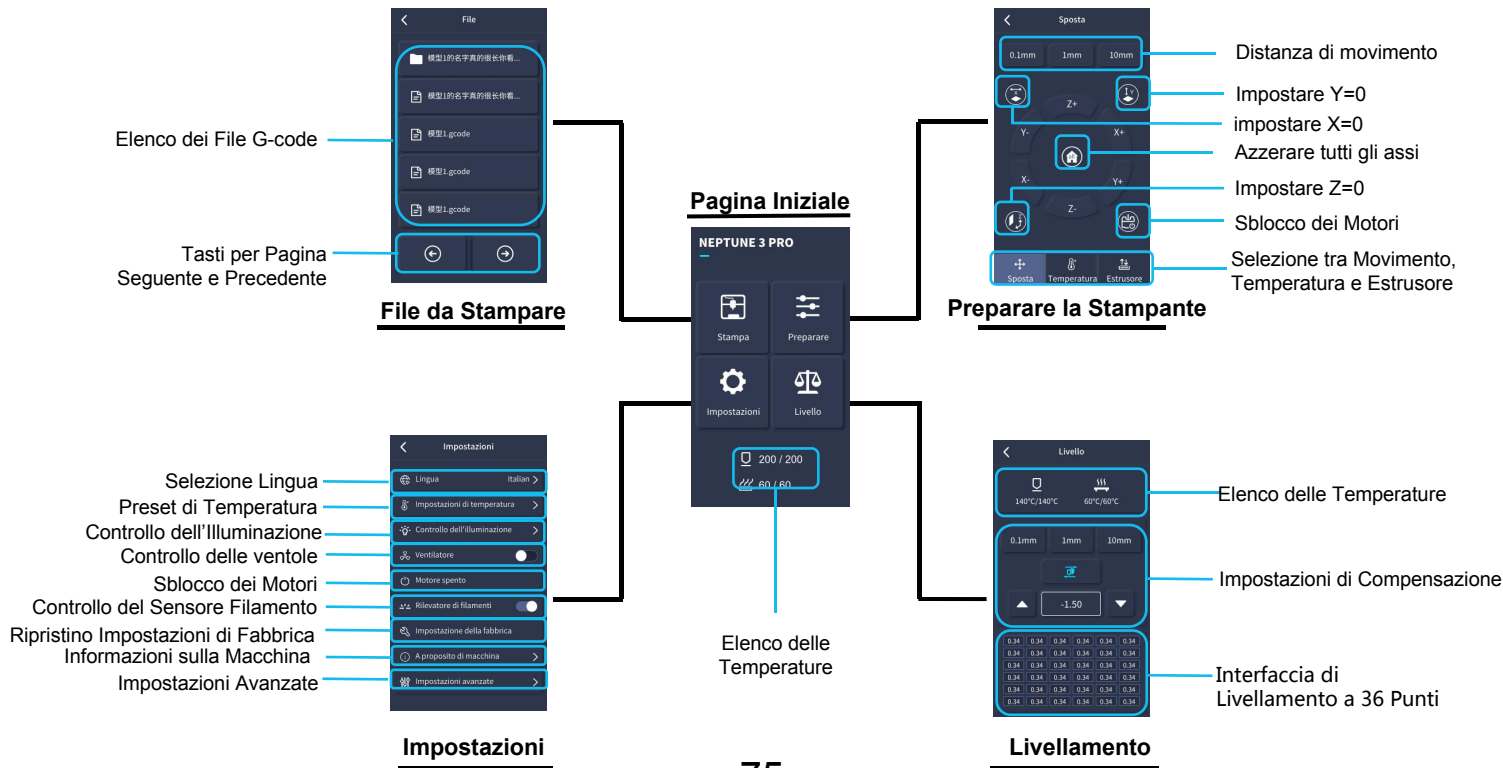
Caso Speciale:

La slitta del piatto di stampa è stata regolata prima di lasciare la fabbrica, ma la puleggia potrebbe allentarsi durante il trasporto. Se il piatto di stampa della macchina è traballante o allentato, può essere utilizzata la chiave inglese fornita per girare lentamente la colonna eccentrica sotto il piatto fino a che l'assieme di scorrimento si muove fluidamente e non traballa

Allo stesso modo, se la testa di stampa è traballante o allentata, si può regolare la corrispondente colonna eccentrica fino a che la testa di stampa scorre fluidamente e senza traballare. Anche le pulegge su entrambi i lati del portale sono dotate delle corrispondenti colonne eccentriche regolabili.



Introduzione all'Utilizzo dello Schermo



Procedura di Auto-Livellamento

Al primo utilizzo della macchina, la distanza tra il piatto di stampa e l'ugello deve essere calibrata attraverso la procedura di livellamento, usando un foglio di carta A4.

1. Quando la stampante è accesa, selezionare **【Level】**, ogni asse della stampante ritornerà automaticamente alla posizione zero.
 - Dopo essere entrati nel menu di livellamento, fare click sull'icona di calibrazione **【】** per iniziare.
 - La macchina inizierà il riscaldamento, portando l'ugello a 140°C e il piatto a 60°C. (Preimpostare la temperatura del piatto di stampa a seconda del materiale che verrà utilizzato per stampare, in modo da avere un risultato della calibrazione più accurato).
 - Dopo aver raggiunto la temperatura preimpostata, inizierà la calibrazione automatica a 36 punti.
 - Durante questa fase, non bisogna effettuare altre operazioni fino a che l'ugello non ritorna al centro della piattaforma.

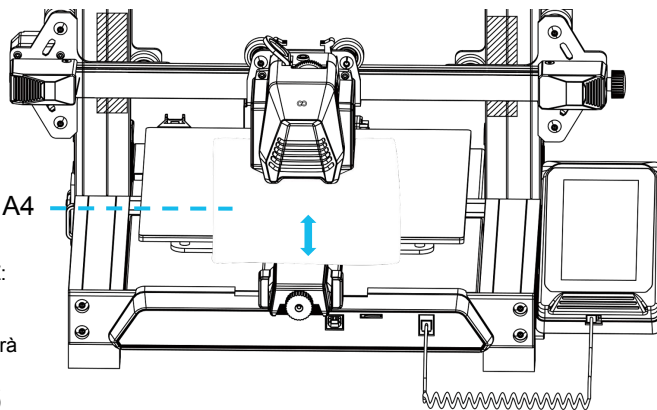


Fare attenzione perché il sensore di livellamento rileva solo la piattaforma di metallo. Ad esempio, sostituendola con una in vetro, il sensore non rileverà nessun piatto e continuerà a premere contro di esso senza fermarsi.



2. Una volta completato, è necessario effettuare la compensazione dell'asse Z: posizionare un foglio di carta A4 tra l'ugello e la piattaforma. Regolare il compensation value continuando a muovere il foglio A4: quando il foglio potrà essere tirato ma non spinto, la compensazione è terminata.

Foglio A4

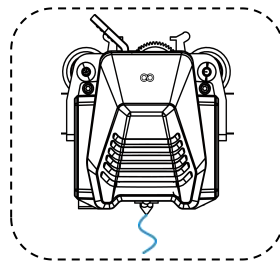


Test Iniziale della Macchina

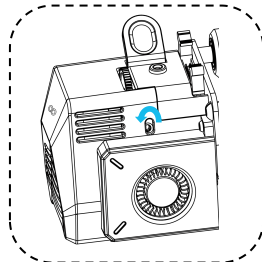
Verifica dell'Alimentazione della Testa di Stampa

- 1) Inserire il filamento nel sensore di rilevamento del filamento e spingerlo fino in fondo alla testa di stampa.
- 2) Selezionare [Prepare] > [Extruder] > [Load] (la temperatura dell'ugello aumenterà automaticamente fino a 200°C).
- 3) Dopo che l'ugello avrà raggiunto 200°C, selezionare l'opzione feed per estrarre il filamento dall'ugello.
- 4) Pulire il filamento fuso dall'ugello e dal piatto prima di stampare.

NOTA: filamenti con diverse durezze hanno requisiti diversi riguardo alla rigidità della molla. La rigidità della molla può essere regolata con una chiave a brugola (misura 2.5mm). girando in senso antiorario, si aumenta la rigidità della molla, mentre ruotando in senso orario si diminuisce.



Estrusione normale



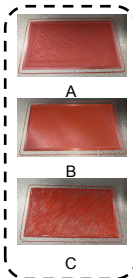
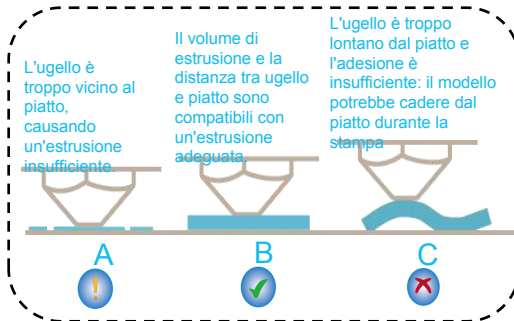
Rotazione anti-oraria del pulsante: la forza di estrusione aumenta, quindi il filamento verrà spinto fuori dall'ugello con maggior forza.

Rotazione oraria del pulsante: la forza di estrusione diminuisce, quindi il filamento verrà spinto fuori dall'ugello con minor forza.

Test di Stampa

- 1) Inserire la scheda SD nell'apposita porta della stampante.
- 2) Nel menù, fare click su 【Print】 e scegliere il modello di test.
- 3) Una volta che l'ugello e il piatto avranno raggiunto la temperatura preimpostata, gli assi X, Y, e Z ritorneranno allo zero (Home) per poi iniziare la stampa.

NOTA: Durante la stampa del modello di test, osservare attentamente la stampa del primo strato e compararla con la figura a destra. Nei casi A e C, le impostazioni di compensazione non sono state scelte correttamente. Correzioni della compensazione possono essere apportate durante la stampa per sistemare la distanza tra ugello e piatto. Nel caso B, la distanza tra ugello e piatto è corretta e la stampa può proseguire.



Seguire le seguenti immagini:



NOTA: mentre si esegue questa procedura durante la stampa per regolare finemente l'altezza dell'ugello, assicurarsi di cambiare la distanza di movimento al minor incremento possibile di 0.01mm o 0.1mm per evitare che l'ugello sfregghi contro il piatto riscaldato rovinandolo o per evitare che il filamento venga estruso in aria

Funzione di Ripresa di Stampa

Ripresa da un'Interruzione dell'Alimentazione: La stampante possiede una funzione preimpostata per continuare a stampare dopo un'improvvisa interruzione dell'alimentazione o qualsiasi evento accidentale di spegnimento, la quale non necessita un'impostazione manuale. Una volta che l'alimentazione è stata ripristinata, è sufficiente premere l'opzione «Resume» per continuare a stampare. (NOTA: il piatto metallico rivestito in PEI ha un'adesione migliore se è completamente riscaldato. Se la mancanza di alimentazione dura troppo a lungo, il modello potrebbe spostarsi o cadere dal piatto in PEI molto facilmente. In questo caso, la funzione di ripresa di stampa non sarà in grado di continuare con successo.)

Rilevamento del Filamento: Quando il sensore rileva che il filamento non è presente, questa funzione informerà di sostituire il filamento prima di proseguire una stampa in corso, per evitare un fallimento a causa di materiale insufficiente per completare il processo.

Installazione del Programma

Consiglio: è raccomandato copiare l'intero contenuto della scheda SD nel computer locale per un accesso più semplice ai file.

Il programma "Slicer" incluso è una versione modificata dello Slicer open source Cura, disponibile gratuitamente. Nonostante sia possibile utilizzare qualsiasi versione di Cura, è fortemente consigliato l'utilizzo della versione ELEGOO di Cura per assicurare la massima compatibilità, già testata, con la specifica stampante ELEGOO

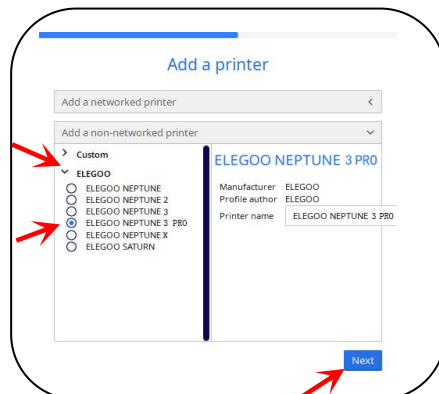
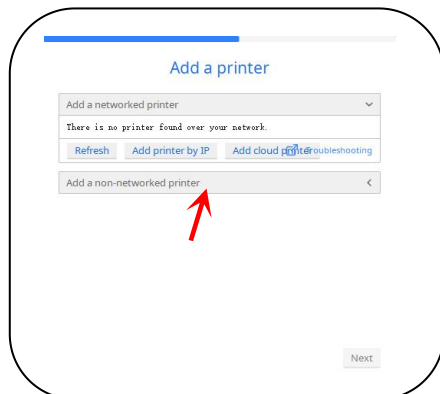
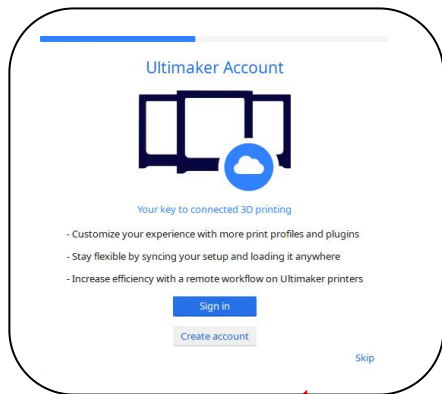
Procedura di Installazione del Programma:

Aprire la scheda SD inclusa e navigare nelle cartelle seguendo il percorso \ Software and Software Drivers folder \ ELEGOO

Software folder e fare doppio click sull'applicazione ELEGOO-Cura per iniziare l'installazione

Continuare seguendo le istruzioni di installazione specifiche per il tuo sistema.

Infine, selezionare il modello di stampante ELEGOO corrispondente per completare il processo.



Istruzioni per l'Utilizzo del Programma

The screenshot shows the Elegoo Cura software interface. At the top, there's a menu bar with 'File', 'Edit', 'View', 'Settings', 'Extensions', 'Preferences', and 'Help'. Below it, the 'ELEGOO Cura' logo is on the left, and 'PREPARE', 'PREVIEW', and 'MONITOR' tabs are in the center. On the right, there are 'Marketplace' and 'Sign in' buttons. The main workspace shows a 3D model of a cube on a grid. A red arrow points to the 'Import model' button in the top left. A red box highlights a toolbar on the left with icons for moving, zooming, rotating, mirroring, and support settings. A red arrow points to the 'Print settings' dialog box on the right. At the bottom, a red arrow points to a status bar showing '1 hour 7 minutes' and '10g · 3.48m', with buttons for 'Save as TFT file', 'Save to File', and 'Previ...'. A red arrow points to the 'Save as TFT file' button.

Import model

Muovere

Zoom

Ruotare

Specchiare il modello

Impostazioni del modello

Blocco delle strutture di supporto

Print settings

Profiles

Default

Infill (%)

Support

Adhesion

Custom >

Object list

ENF 30x30x30

30.0 x 30.0 x 30.0 mm

1 hour 7 minutes

10g · 3.48m

Save as TFT file

Save to File

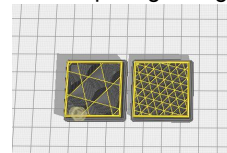
Previ...

Funzione per
l'Immagine di
Anteprima

Consigli per l'Utilizzo del Programma:

1. Girare la rotella centrale del mouse per Ingrandire/rimpicciolire la visuale; tenerla premuta per muovere la posizione dle piatto sullo schermo.
2. Tenere premuto il tasto destro e muovere il mouse per ruotare la visuale attorno al modello.
3. Premere il tasto destro del mouse per visualizzare un menu pop-up per l selezione di diverse opzioni.

Impostazioni del Modello: Se si stampano più modelli, è possibile impostare parametri diversi per ogni singolo modello.



Blocco delle Strutture di Supporto:

Questa funzione permette di definire una regione di blocco all'interno del modello per inibire la generazione della struttura di supporto.

Funzione di Immagine di Anteprima:

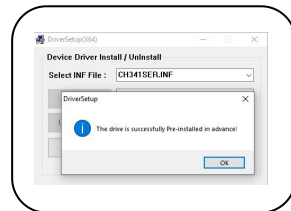
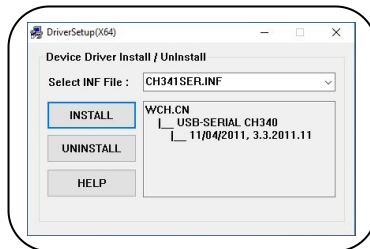
I file G-code salvati in formato TFT sfruttano la possibilità di mostrare l'anteprima per mostrare una piccola immagine del modello.

Stampa Online

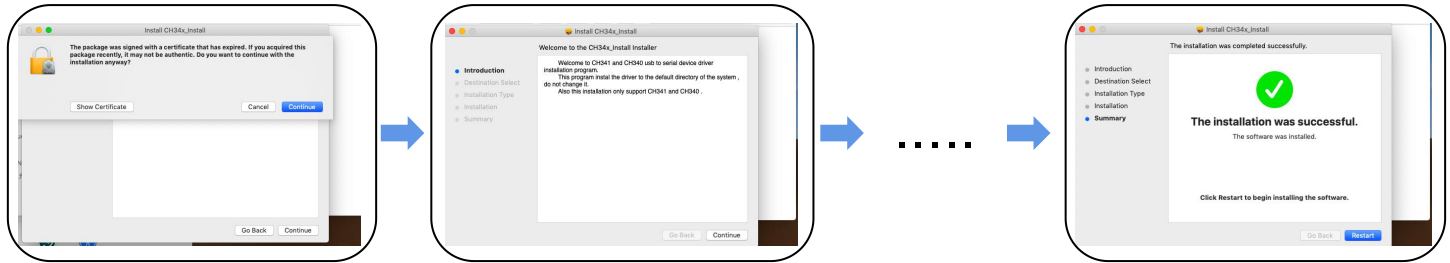
Assicurarsi di aver salvato letto i file importanti contenuti nella scheda SD!

- Connetti la stampante al computer con un cavo USB, fai doppio click sul programma di slicing per aprirlo e seleziona il modello corretto di stampante cliccandoci sopra: se l'interfaccia mostra una finestra vuota significa che la connessione non ha avuto successo. È necessario installare I driver.
- Il metodo di installazione del driver per Windows è il seguente: apri la cartella della scheda SD e segui il percorso \ Software and Software Driver Folder \ Software Driver Folder \ Window-USB Driver Folder\ CH340G USB Driver Folder, fai doppio click sul file [DRVSETUP64] per avviare l'installazione (Come mostrato nell'immagine seguente). Notare che questo driver non contiene virus, quindi può essere installato senza preoccupazioni. Se il tuo antivirus lo rileva come una minaccia, puoi sospendere l'antivirus intanto che esegui la procedura di installazione del driver e riattivarlo al termine.

Name	Date modified	Type	Size
CH341PT.DLL	11/13/2020 1:49 PM	Application exten...	7 KB
CH341S64.SYS	11/13/2020 1:49 PM	System file	57 KB
CH341S98.SYS	11/13/2020 1:49 PM	System file	20 KB
ch341SER	11/13/2020 1:49 PM	Security Catalog	10 KB
CH341SER	11/13/2020 1:49 PM	Setup Information	6 KB
CH341SER.SYS	11/13/2020 1:49 PM	System file	39 KB
CH341SER.VXD	11/13/2020 1:49 PM	Virtual device driver	20 KB
DRVSETUP64	11/13/2020 1:49 PM	Application	42 KB
SETUP	11/13/2020 1:49 PM	Application	82 KB



- Il metodo di installazione del driver per Mac è il seguente: apri la cartella della scheda SD e segui il percorso \software and software driver folder\software driver folder\Mac-USB driver folder\CH34X_MAC folder, fai doppio click sul file CH34x_install_V1. 5.pkg per avviare l'installazione. Continua l'installazione seguendo le istruzioni sullo schermo (Come mostrato nelle seguenti immagini).



- Dopo aver completato l'installazione del driver, riconnetti il cavo USB, apri il programma di slicing ELEGOO e fai click sul tasto monitor: se viene mostrato il modello della stampante e altre informazioni allora la connessione è avvenuta con successo.
- Dopo aver importato il modello, imposta la temperatura di stampa, lo spessore degli strati e gli altri parametri chiave. Poi, fai click sul pulsante **【slice】** e seleziona come destinazione la stampa online tramite USB.
- L'alimentazione non deve essere interrotta durante la stampa con cavo USB e il computer non deve entrare nelle modalità standby o ibernazione per evitare problemi nel trasferimento dei dati.

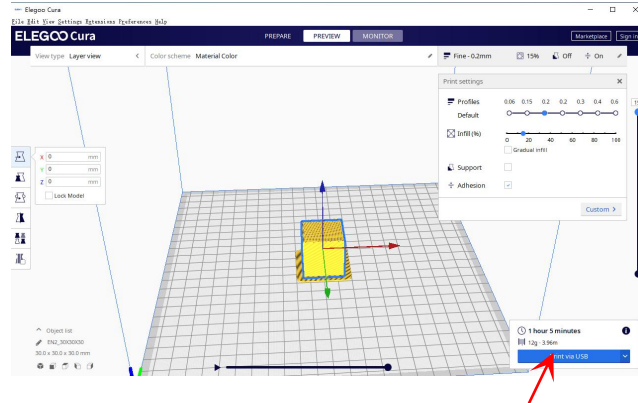
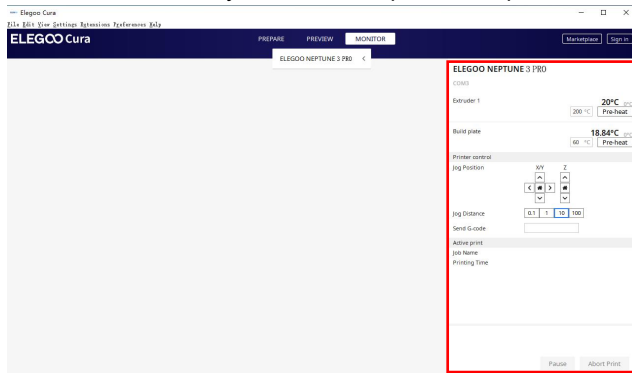
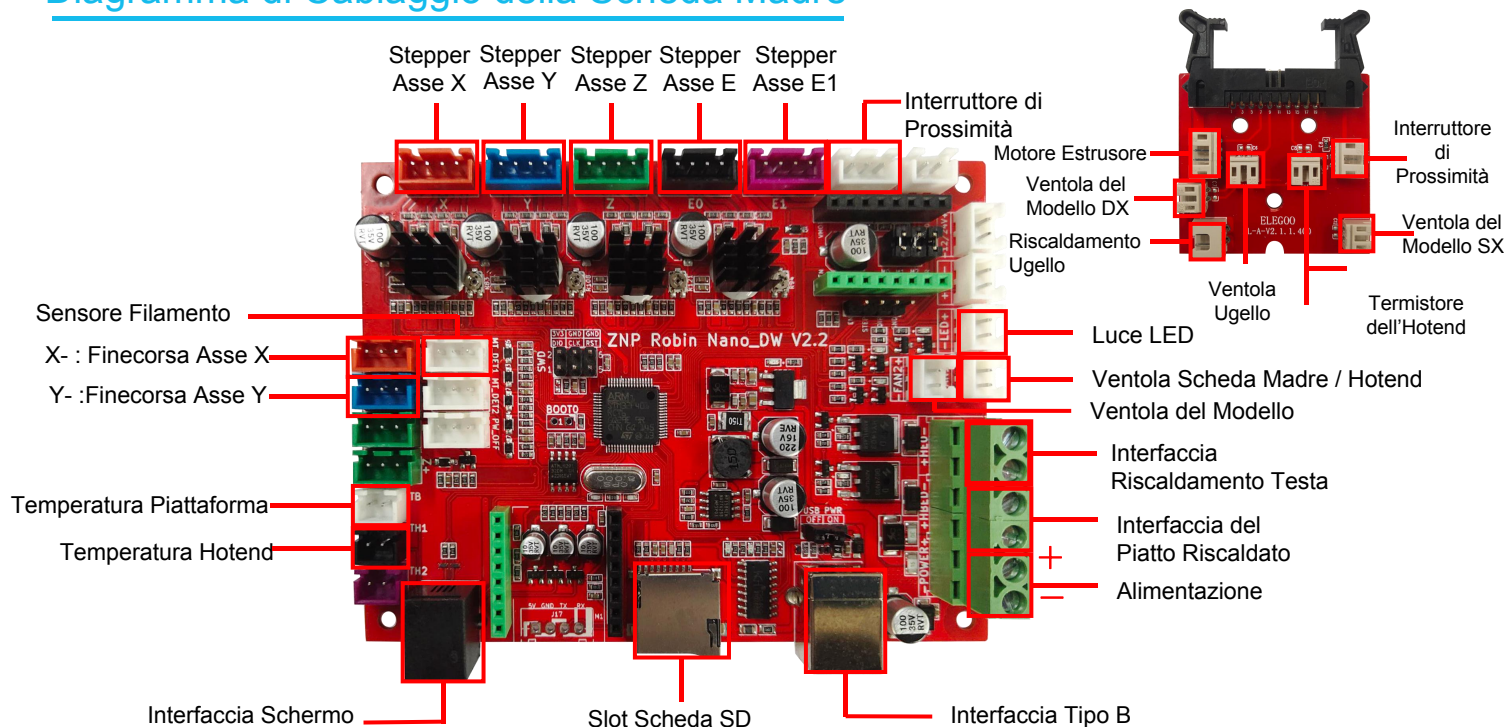
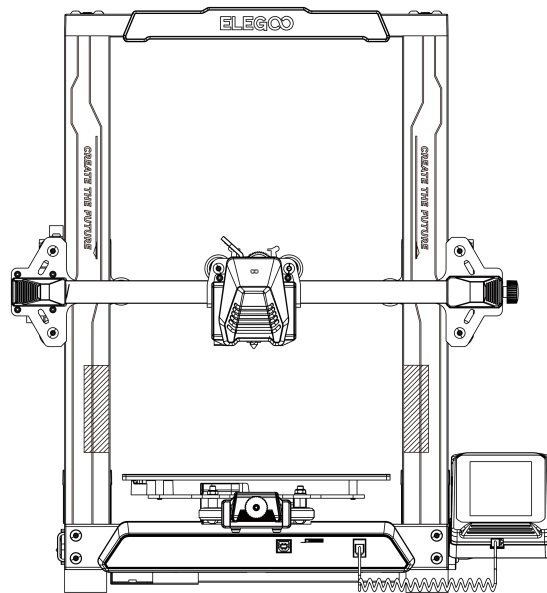


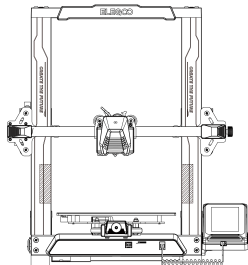
Diagramma di Cablaggio della Scheda Madre



Manual de Usuario para Impresora 3D NEPTUNE 3 PRO



Las imágenes son sólo para fines ilustrativos. Los productos reales pueden diferir de las imágenes



¡Gracias por elegir un producto de ELEGOO!

Para su comodidad, lea atentamente este manual de usuario antes de utilizar el producto. Las precauciones y consejos que contiene, pueden ayudarle a evitar una instalación y un uso incorrectos. En caso de tener preguntas o problemas no contemplados en este manual, póngase en contacto con nosotros en esta dirección de correo electrónico: 3dp@elegoo.com.

El equipo de ELEGOO está siempre dispuesto a ofrecerle un servicio de calidad. Para ofrecerle una mejor experiencia de nuestros productos, también puede informarse sobre el funcionamiento del producto de las siguientes maneras:

1. Puede encontrar instrucciones y vídeos relacionados en el disco U (Memoria USB).
2. Puede visitar nuestro sitio web oficial www.elegoo.com para encontrar las instrucciones de funcionamiento pertinentes de la máquina e información de contacto.

Advertencias

- 1.No coloque la impresora en superficies inestables o con vibraciones, ya que las sacudidas de la máquina afectarán a la calidad de impresión.
- 2.No toque la boquilla, el cabezal ni la plataforma térmica cuando la impresora esté en funcionamiento para evitar quemaduras por alta temperatura y lesiones personales.
- 3.Después de la impresión, aproveche la temperatura residual de la boquilla y limpie los restos de filamento con ayuda de herramientas. No toque la boquilla directamente con las manos durante la limpieza para evitar quemaduras.
- 4.Realice el mantenimiento con frecuencia y limpie regularmente el cuerpo de la impresora con un paño seco para eliminar polvo y material de impresión pegado cuando esté apagada.
- 5.Las impresoras 3D contienen piezas móviles de alta velocidad, tenga cuidado de no pillarse los dedos.
- 6.Los niños deben ser supervisados por adultos si utilizan la máquina para evitar lesiones personales.
- 7.En caso de emergencia, desenchufe la impresora directamente de la corriente.

Guía de resolución de problemas

Un motor de los ejes X/Y/Z no se mueve o hace ruido cuando se mueve hasta el punto 0

- ① El cable del motor está suelto. Compruebe la conexión del cableado.
- ② El limitador correspondiente no se activa correctamente, compruebe si hay alguna interferencia en el movimiento del eje correspondiente y si el cable del limitador está suelto.
- ③ Una correa dentada floja puede provocar un movimiento brusco o ruidos anormales en el eje X/Y. Puede solucionarse ajustando la tensión de la correa dentada con el mando giratorio.

Anomalías en la extrusión del cabezal

- ① Compruebe que el motor del extrusor no está suelto o desconectado.
- ② Compruebe si los tornillos de ajuste de los engranajes del extrusor están bloqueando el eje del motor.
- ③ La disipación de calor del kit de boquilla no es suficiente, asegúrese de que el ventilador de refrigeración del kit de boquilla funciona correctamente.
- ④ En caso de que la boquilla esté obstruida, pruebe calentando brevemente la boquilla a 230°C y empuje el filamento manualmente para eliminar la obstrucción, o utilice la aguja proporcionada con la impresora para desatascar la boquilla mientras está caliente.

El modelo no se pega a la plataforma o tiene deformaciones

- ① Es imprescindible que el modelo se adhiera a la plataforma durante la impresión de las primeras capas. Si la distancia entre la boquilla y la plataforma es superior a 0,2 mm, reducirá seriamente la adherencia del modelo, por lo que es necesario ajustarla.
- ② Configure las opciones de adhesión a la plataforma en Cura seleccionando la ayuda de adhesión **【Brim】** (borde), que ayudará a ampliar la superficie de fijación y evitar deformaciones y otros problemas.

Deslaminación del modelo

- ① La velocidad de desplazamiento o de impresión es demasiado rápida. Por favor, pruebe de nuevo reduciendo la velocidad.
- ② La correa del eje X/Y está demasiado floja o la polea de sincronización no está bien apretada.
- ③ La corriente de alimentación es demasiado baja.

Extrusión excesiva

- ① Distancia de retracción insuficiente, aumente la distancia de retracción al laminar.
- ② Si la velocidad de retracción es demasiado lenta, aumente la velocidad de retracción al laminar.
- ③ Al laminar, marque la casilla "Salto Z al retraer" y ajuste la "Altura de salto Z" a unos 0,25 mm.
- ④ La temperatura de impresión puede ser demasiado alta, lo que puede provocar que ciertos filamentos se vuelvan pegajosos y fibrosos.

Si la temperatura de impresión es demasiado alta, puede provocar que el filamento se vuelva demasiado fluido y pegajoso, lo que se traduce en una mala calidad de impresión 3D. En este caso, reducir ligeramente la temperatura de impresión puede ayudar.

Parámetros de la máquina

Parámetros de impresión

Tipo de impresión: FDM (Fused Deposition Modeling)

Medidas de impresión: 225x225x280(mm³)

Precisión de impresión: ±0.1mm

Diámetro de boquilla: 0.4mm

Velocidad de impresión: 30~180mm/s (60mm/s recomendado)

Parámetros de temperatura

Temperatura ambiente de entorno: 5°C~40°C

Temperatura máxima de boquilla: 260°C

Temperatura máxima de la plataforma térmica: 100°C

Parámetros del Software

Software de laminación (slicer): Cura

Formato de entrada: STL, OBJ Formato de salida: Gcode

Tipo de conexión: Memoria USB, LAN (Ethernet)

Parámetros de la fuente de alimentación

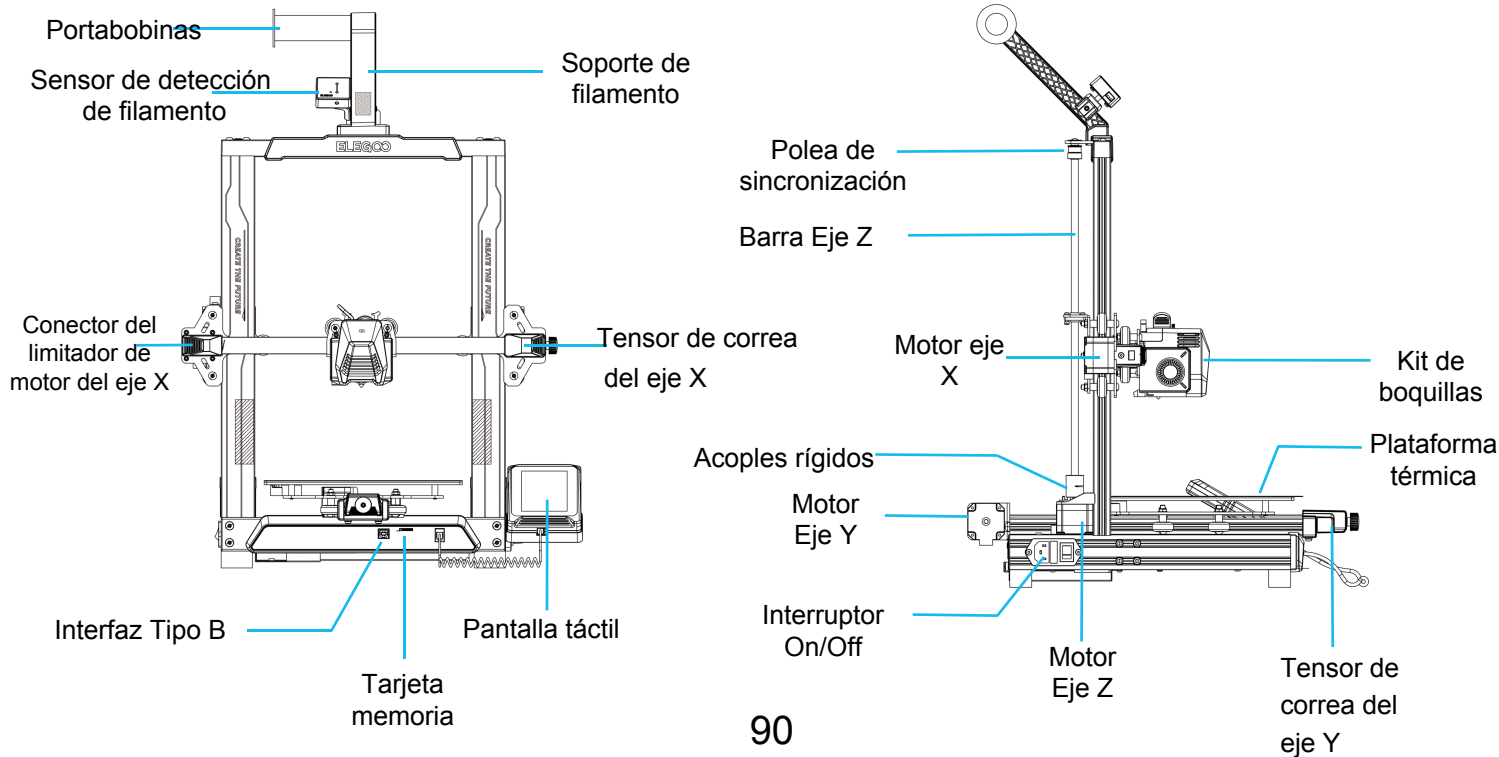
Entrada de alimentación: 100-120V/220-240V Salida de alimentación: 24V

Parámetros físicos

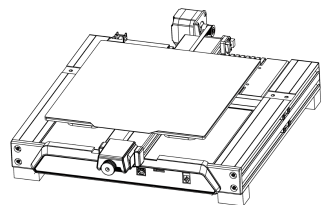
Medidas de impresora: 475x445x515mm

Peso neto: 8.1kg

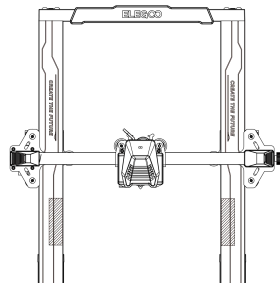
Diagrama de estructura de la máquina



Lista de piezas



01



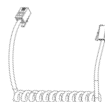
02



03



04



05



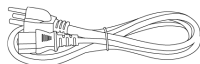
06



07



08

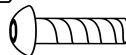


09

Tornillos



(HM5*45) 4pcs



(PM4*20) 5pcs

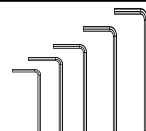
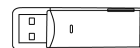


(PM4*8) 1pc



(HM4*M3*3) 1pc

Herramientas



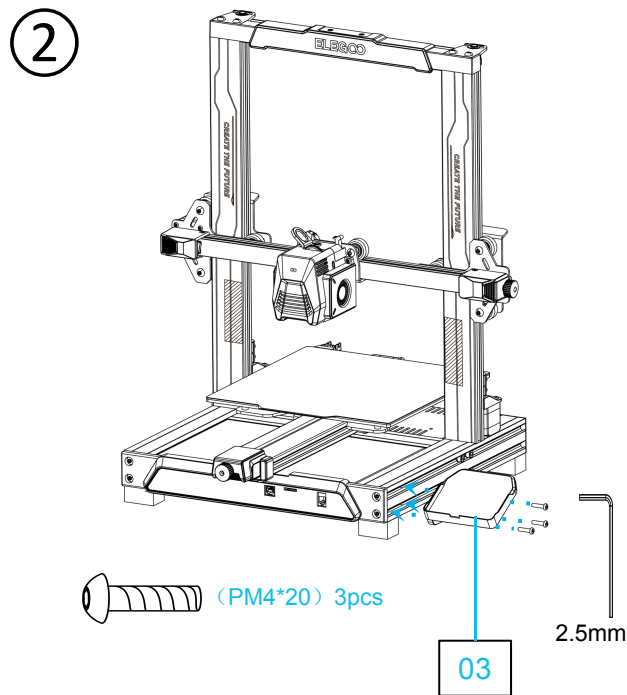
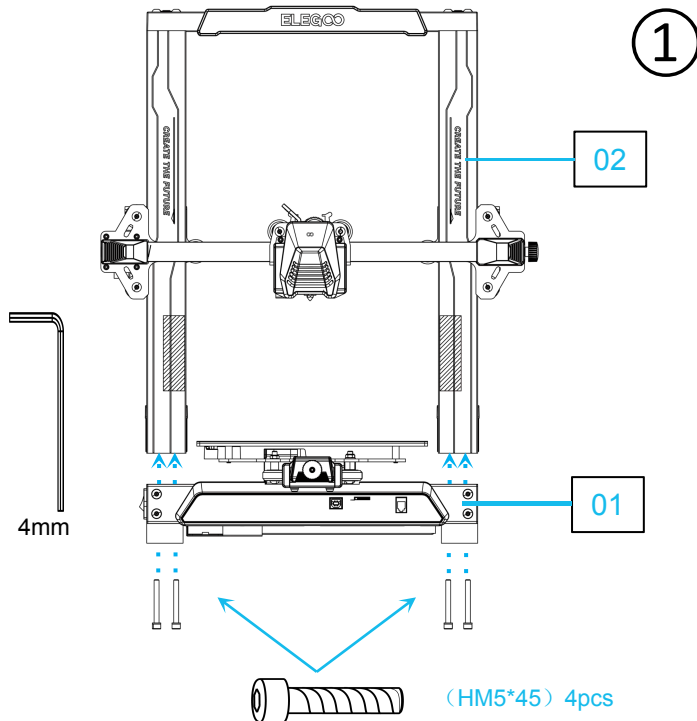
(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0)

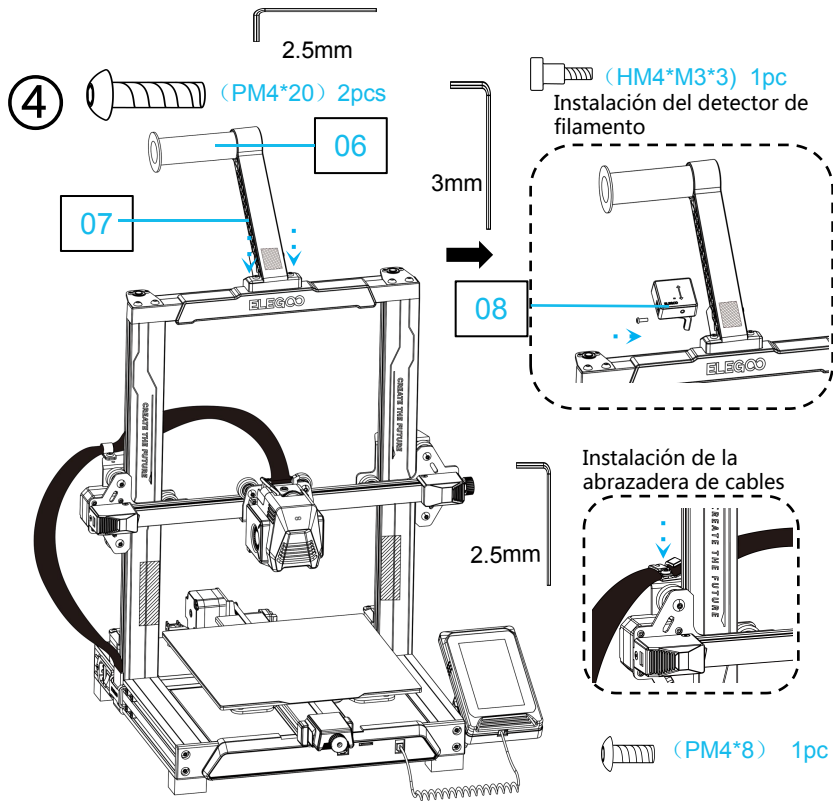
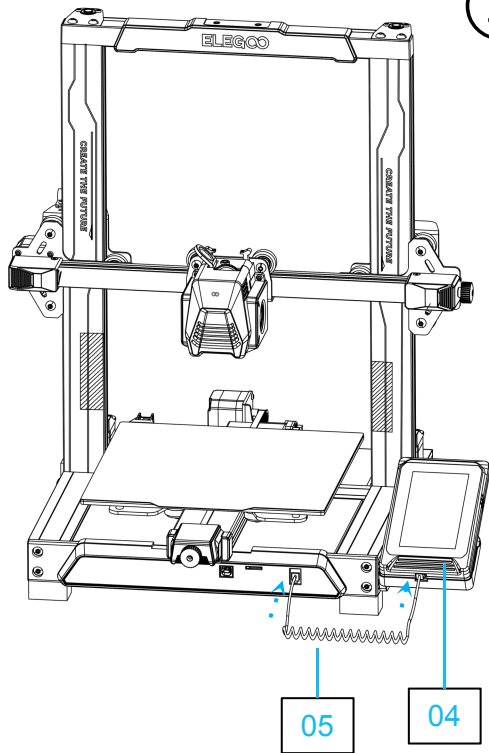


ELEGOO 3D Printer

Instalación de la máquina

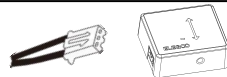
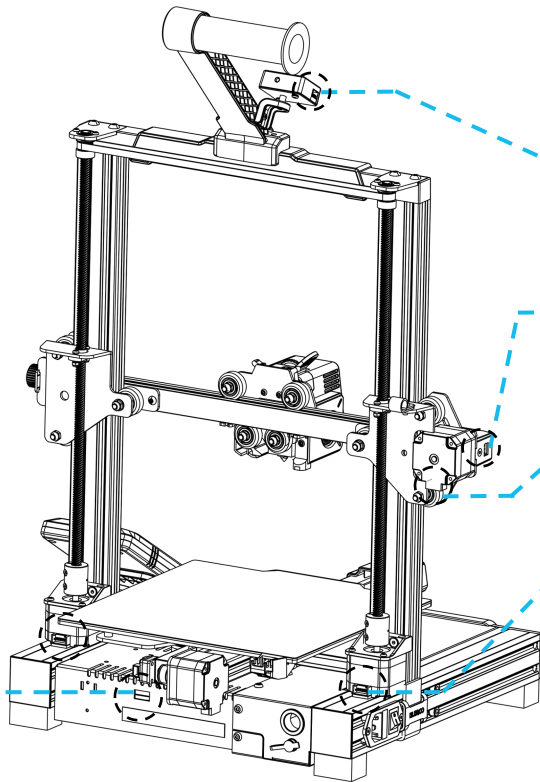
La memoria USB adjunta contiene un vídeo con instrucciones





5

Ajuste el voltaje haciéndolo coincidir con el voltaje de su país antes de imprimir.



Conector del detector de filamento



conector del limitador del eje X



motor del eje X



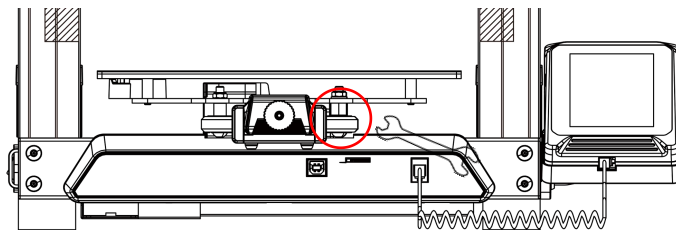
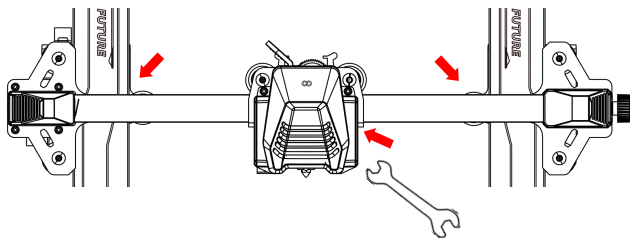
motor del eje Z



Introducción complementaria - Caso Especial:

La plataforma térmica se ajustó antes de salir de fábrica, pero la polea de la máquina puede aflojarse durante el transporte. Si la plataforma es inestable, se puede utilizar una llave para ajustar lentamente la tuerca excéntrica situada debajo de la base hasta que la plataforma se deslice suavemente y deje de temblar.

Del mismo modo, si el cabezal de impresión se tambalea o está flojo, la tuerca excéntrica correspondiente también puede ajustarse hasta que el cabezal de impresión se deslice suavemente sin sacudidas, y las poleas a ambos lados del pórtico también tienen tuercas excéntricas correspondientes que pueden ajustarse.



Calibración automática

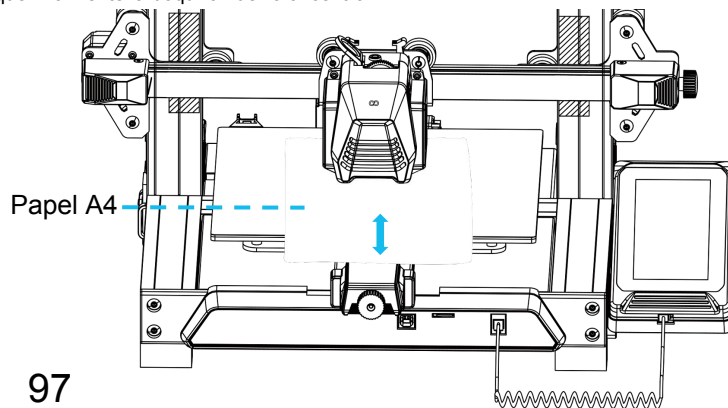
Al poner en marcha la máquina por primera vez, es necesario calibrar la distancia entre la plataforma y la boquilla en el modo Calibración, que debe ser aproximadamente el grosor de un folio de papel A4 .

- 1 • Cuando la impresora esté encendida presione **【Level】** , cada eje de la impresora vuelve automáticamente al origen. Después de entrar en la página de nivelación, haga clic en el icono de calibración **【】** para confirmar.
 - La máquina entrará en el estado de calentamiento: la boquilla se calienta a 140°C, la plataforma térmica a 60°C. (Por favor, preajuste la temperatura de la plataforma térmica de acuerdo con la temperatura de los consumibles, y luego nivele la plataforma de impresión para conseguir un valor de nivelación más preciso).
 - Una vez alcanzada la temperatura prefijada: inicie el calibrado automático de 36 puntos.
 - No se realizará ninguna otra operación durante este periodo hasta que finalmente la boquilla vuelva al centro de la plataforma.



- 2 • Después de la nivelación, ajuste la calibración del eje Z: coloque un papel A4 entre la boquilla y la plataforma. Haga clic en el valor de calibración y empuje y tire continuamente del papel A4, la calibración se completa cuando se produzca una fuerza de fricción.

Tenga en cuenta que el sensor de nivelación sólo detecta la placa metálica de la plataforma térmica, así que por ejemplo, en caso de su sustitución por una plataforma de cristal, durante el calibrado no se produciría efecto de detección, lo que haría que la boquilla dañase la plataforma



Modelo de prueba

Comprobación de alimentación del cabezal de impresión

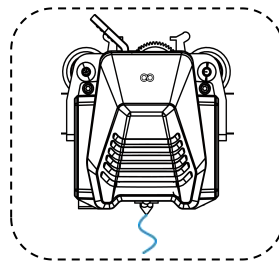
- 1) Primero empuje los filamentos hasta la parte inferior del cabezal de impresión.
- 2) Haga clic en 【Preparar】 - 【Extrusor】 , haga clic en 【Cargar】 , la temperatura de la boquilla se calentará automáticamente a 200°C.
- 3) Después de que la boquilla se precaliente a 200 °C, haga clic en la alimentación para extruir los filamentos de la boquilla.
- 4) Limpie el filamento derretido de la boquilla antes de la siguiente impresión.

Advertencia: Filamentos con diferente dureza tienen diferentes requisitos para la fuerza del resorte del extrusor. La fuerza del resorte del extrusor se puede ajustar con una llave Allen (dentro de 2,5 mm). Al girar en el sentido contrario a las agujas del reloj, la fuerza del muelle aumenta, mientras que la fuerza del muelle disminuye cuando se gira en el sentido de las agujas del reloj.

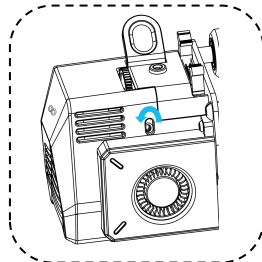
Empezando a imprimir

- 1) Inserte el memoria USB en el puerto USB de la impresora.
- 2) Pulse 【Impresión】 en el menú principal y seleccione el Gcode.
- 3) Cuando la boquilla y la plataforma térmica tengan la temperatura adecuada, los ejes X, Y, Z volverán a 0, y comenzará la impresión.

Advertencia: Al imprimir la prueba, observe la consistencia de la primera capa. En los casos A y C, los ajustes de compensación no son correctos. Se pueden realizar ajustes de compensación durante la impresión para ajustar la distancia entre el inyector y la plataforma térmica. En el caso B, la boquilla y la plataforma han alcanzado una distancia de impresión adecuada y pueden continuar imprimiendo.

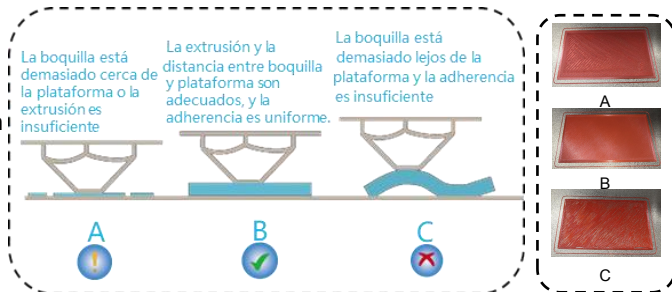


Estado de extrusión normal



Gire el botón en sentido antihorario: La fuerza de extrusión aumenta, lo que significa que el filamento sale de la boquilla con más fuerza.

Girar el botón en el sentido de las agujas del reloj: La fuerza de extrusión disminuye, lo que se traduce en una reducción de la fuerza con la que el filamento es empujado fuera de la boquilla.



Como se muestra en la imagen:



NOTA: Mientras imprime y sigue este procedimiento para ajustar con precisión la altura de la boquilla, asegúrese de cambiar la distancia de desplazamiento a los ajustes de incremento más pequeños de 0,01 mm o 0,1 mm para evitar que la boquilla pueda arrastrarse excesivamente por la plataforma de la plataforma térmica (lo que puede provocar daños en la placa de impresión) o para evitar que el filamento "cuelgue" en el aire.

Función de reanudación de impresión

Recuperación de pérdida eléctrica :

1. Si desea continuar imprimiendo después de un corte de corriente repentino o a un apagado accidental de la máquina, no es necesario configurar esta función manualmente. Cuando la impresora se vuelva a conectar a la red eléctrica y se encienda, basta con hacer clic en reanudar para continuar.
- 2.Tenga en cuenta que la plataforma PEI tiene un mejor efecto de adherencia cuando se calienta, pero se enfriará si la alimentación se apaga durante demasiado tiempo, haciendo que el modelo pueda caerse fácilmente, y la reanudación de la impresión no se realice correctamente.

Detección de filamento :

Esta función recuerda al usuario que debe sustituir los filamentos antes de continuar la impresión cuando el modelo está a medio imprimir, lo que evita eficazmente que el modelo se deba desechar por falta de consumibles.

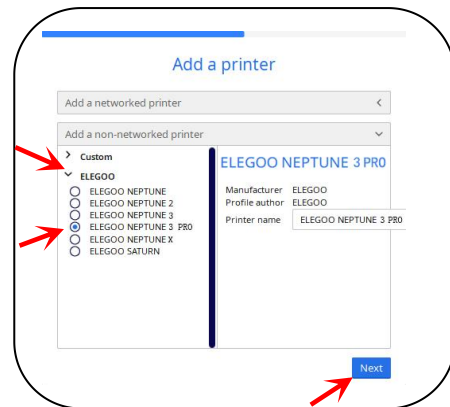
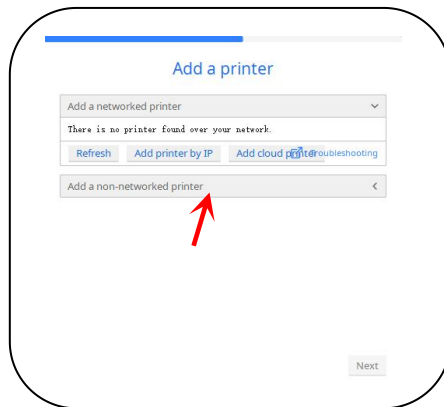
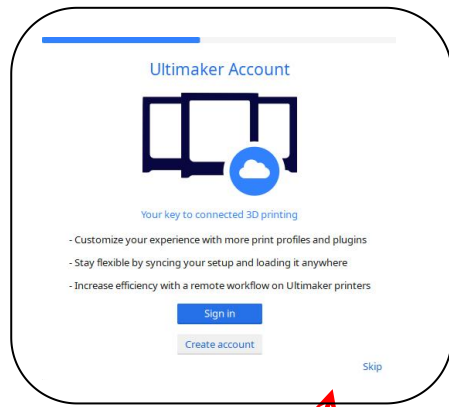
Instalación del software

Consejo: Copie los datos del memoria USB al ordenador para guardarlos.

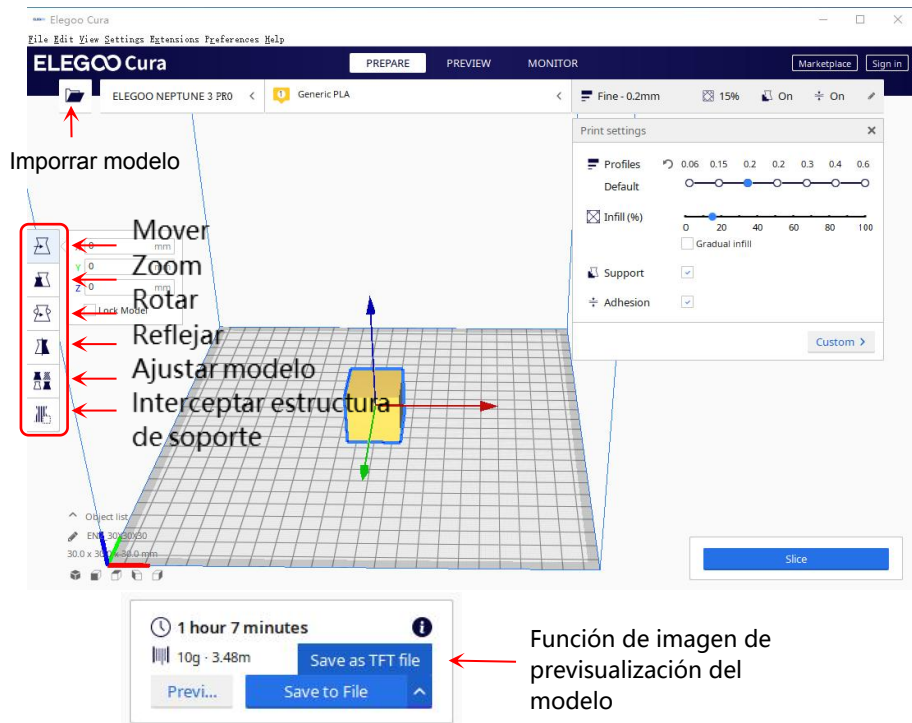
El programa de software "Slicer" incluido es una versión modificada del software Cura Open Source Slicer que está disponible públicamente.

Los pasos de instalación del software son los siguientes:

1. Abra el archivo de memoria USB adjunto y seleccione la ruta \ Software and Software Drivers folder \ ELEGOO Software folder \ y haga doble clic en la aplicación ELEGOO-Cura para instalarla.
2. Siga las indicaciones del proceso de instalación hasta el siguiente paso.
3. Por último, seleccione el modelo de impresora correspondiente de ELEGOO como se muestra a continuación para completar la configuración.



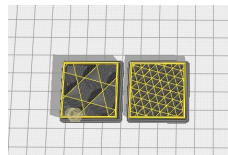
Instrucciones del uso del software



Otros consejos de uso:

1. Desplaza la rueda central del ratón para ampliar el punto de vista y mantén pulsada la rueda central para mover la posición de la plataforma.
2. Mantén pulsado el botón derecho del ratón para moverlo y cambiar el punto de vista.
3. Al pulsar el botón derecho del ratón aparecerá una selección emergente.

Ajustar modelo : Al imprimir distintos modelos, podrá ajustar distintas opciones de cortado, individualmente para cada modelo



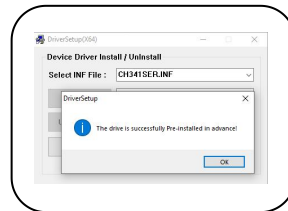
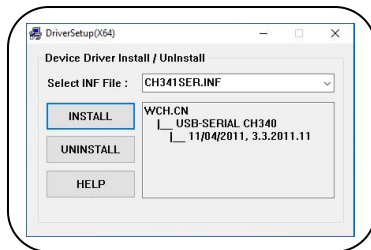
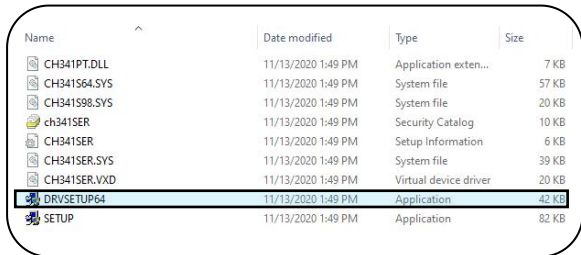
Interceptar estructura de soporte: Puede fijar la región de intercepción en el modelo para que dicha región no genere estructura de soporte.

Imagen de previsualización: Los archivos Gcode guardados en formato TFT permiten previsualizar la imagen del modelo en la selección de archivo de la impresora, lo que ayuda a identificar el modelo impreso de forma más visual.

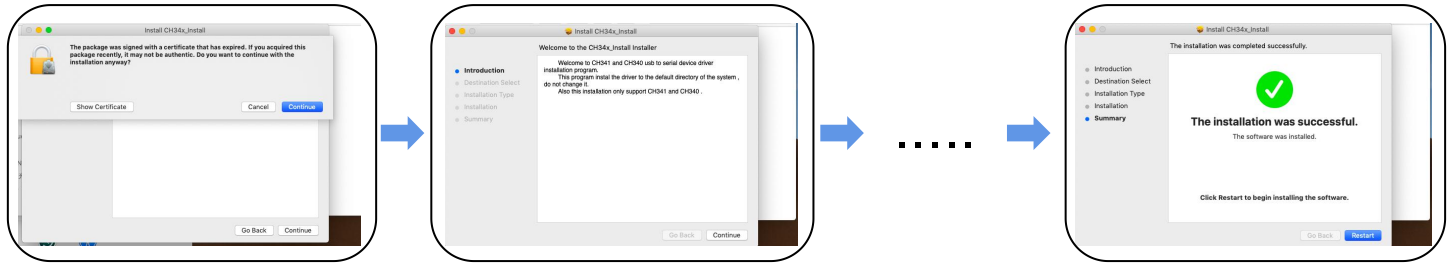
Impresión Online

Asegúrate de comprobar los archivos de datos relevantes en la tarjeta de memoria.

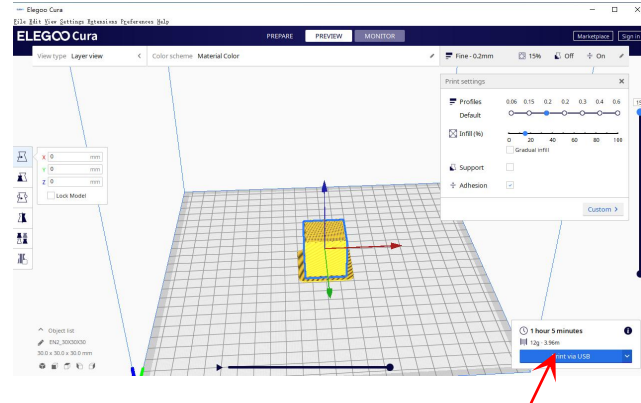
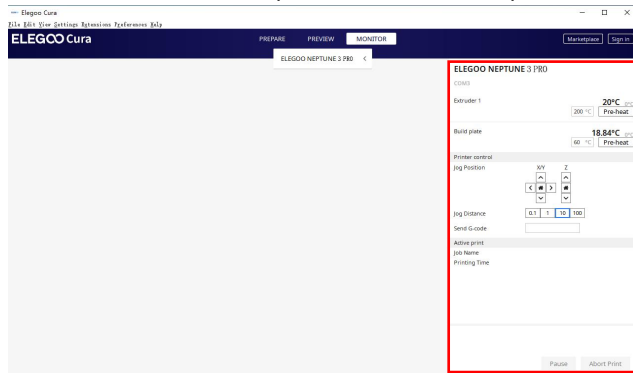
- Conecte la impresora y el ordenador con el cable USB, haga doble clic para abrir el software de corte, seleccione el modelo correspondiente y, a continuación, haga clic en el monitor, si la interfaz muestra un espacio en blanco, entonces indica que la conexión no se ha realizado correctamente, en este caso será necesario instalar el controlador.
- El método de instalación del controlador, Window lo procesa de la siguiente manera: Abra el perfil de la tarjeta de memoria para seleccionar la ruta \ Software and Software Driver Folder \ Software Driver Folder \ Window-USB Driver Folder\ CH340G USB Driver Folder \ Haga doble clic en el archivo [DRVSETUP64] para ejecutarlo y haga clic para instalarlo. (Como se muestra en la siguiente imagen.) Tenga en cuenta que este software de controlador no contiene virus, por lo que no dude en instalarlo. Si su software antivirus determina que se trata de un virus, puede cerrar su software antivirus durante un tiempo y luego continuar con la instalación del software del controlador.



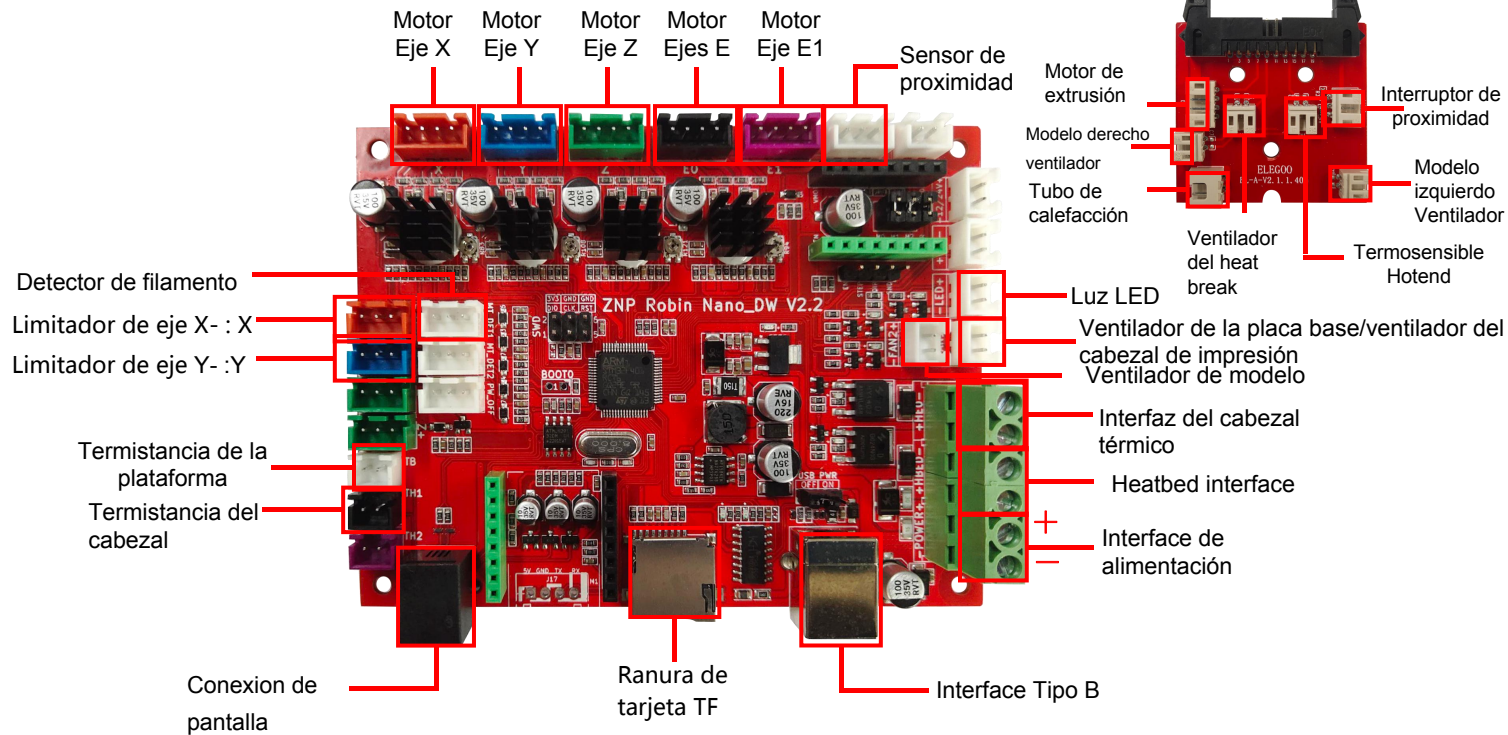
- El método de instalación del controlador, Mac procesa de la siguiente manera: Abra los datos de la tarjeta TF al azar y seleccione path\software y software driver folder\software driver folder\Mac-USB driver folder\CH34X_MAC folder\double-click CH34x_install_V1. 5.pkg para instalar. Continúe la instalación según se le solicite. (Como se muestra a continuación)



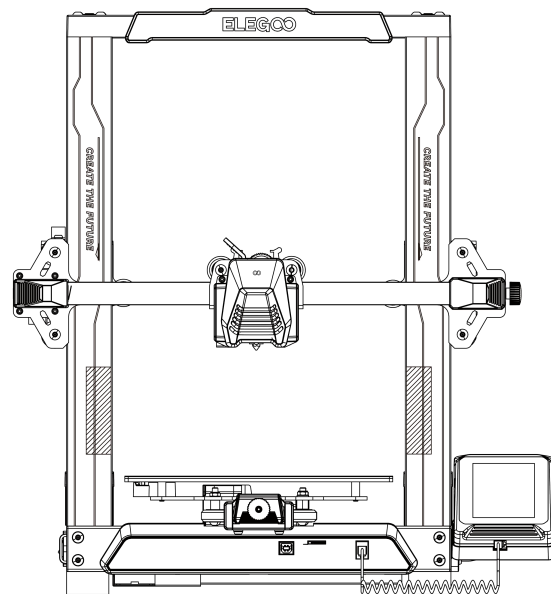
- Una vez finalizada la instalación del controlador, vuelva a conectar el cable USB, abra el software de corte ELEGOO y, a continuación, haga clic en el monitor, si muestra el modelo de impresora y otra información, el ordenador se ha conectado correctamente.
- Después de importar el modelo, establezca la temperatura de impresión, espesor de capa y otra información relevante, y luego haga clic en el **【slice】**, seleccione la impresión en línea USB.
- La fuente de alimentación no se puede cortar cuando se imprime a través del cable USB, y el ordenador no puede entrar en los modos de suspensión e hibernación para evitar fallos en la transferencia de datos.



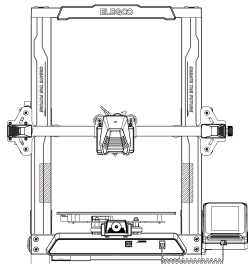
Cableado del circuito



NEPTUNE 3 PRO 3Dプリンターマニュアル



商品は実際の製品を基準とし、写真は参照用です



ELEG00 の製品をご注文していただき、誠にありがとうございました。

ご参考までに、ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みください。

このマニュアルの注意事項とヒントは、誤った取り付けや使用を避けるのに役立ちます。

マニュアルに記載されていない質問や問題については、次のメールアドレスまでお問い合わせください：3dp@elegoo.com.

ELEG00チームはいつでも質の高いサービスを提供する準備ができています。

当社の製品をよりよく体験できるようにするために、以下の方法で機器の操作知識を取得することもできます。

1. ランダムな使用説明書：関連する説明書とビデオはTFカードにあります。
2. ELEG00公式ウェブサイト：www.elegoo.com ELEG00公式ウェブサイトにログインして、関連する機器の操作、連絡先情報などを見つけてます。

ご注意

1. 揺れが大きいなど不安定な環境にプリンタを置かないでください。機械の揺れはプリンタの印刷品質に影響を与えます。
2. 高温やけど、人身傷害を防ぐため、プリンターの作業中にノズルやホットベッドに触れないでください。
3. 印刷後、ノズルの余熱を利用してツールでノズルの消耗品をきれいにしてください。やけどを防ぐため、きれいにする時に直接手でノズルに触れないでください。
4. よく製品のメンテナンスをしてください。定期的に電源が切れて、乾いた布でプリンターの本体を掃除して、ほこりと接着した印刷材料を拭きます。
5. 3Dプリンターには高速回転部品が含まれており、手を挟まないように注意してください。
6. お子様がご使用になる場合は、怪我をしないように大人の監督のもとでご使用ください。
7. 緊急時は、直接電源を切ってください。

トラブル排除のガイド

X / Y / Z軸のモーターがゼロに戻っても動かない、異音がする

- ① モーターワイヤーが緩んでいる、再度配線をご確認ください
- ② 対応するリミットスイッチが正常に作動しない場合は、対応する軸の動きに干渉がないか、リミットスイッチの配線が緩んでいないかをご確認してください。

異常なノズル押し出し

- ① 押し出しモーターのワイヤーが緩んでいないかをご確認ください。
- ② 押し出しギアのトップワイヤーがモーター軸にロックされているかをご確認ください。
- ③ プリントヘッドの放熱が不十分ですので、プリントヘッドの冷却ファンが正常に動作することをご確認してください。
- ④ ノズルが詰まっている場合は、ノズルを230℃に短時間加熱し、手動で消耗品を絞ってください。詰まりが解消しやすくなります。または、細い針を使用して、予熱中にノズルの詰まりを取り除きます。

モデルがプラットフォームにくっつかず、反り返っている

- ① モデルがプラットフォームにくっつくことができるかどうかのポイントは、最初の層を印刷するときに消耗品がプラットフォームに取り付けられているかどうかです。プリントヘッドがプラットフォームから0.2mm以上離れた状態で1層目を印刷すると、プラットフォームのプレートへの密着度が著しく低下し、再水平化が必要となります。
- ② Curaでプリントプラットフォームの貼り付けを設定し、貼り付けタイプ[Brim]を選択すると、貼り付けの表面が強化され、反りなどを防ぐことができます。

モデルのズレ

- ① 移動速度や印刷速度が速すぎますので、速度を落としてみてください。
- ② X/ Y軸ベルトが緩すぎるか、同期ホイールがしっかりと固定されていません。
- ③ 駆動電流が小さすぎます。

糸引きがひどい

- ① 引き抜き距離が足りない場合は、スライス時に引き抜き距離を少し大きく設定してください。
- ② 収縮速度が遅すぎる場合は、スライスするときは、引き抜き速度を少し大きく設定してください。
- ③ スライスの際は、引き抜きZのリフトをセットしてください。リフト高さは約0.25mmです。
- ④ 印刷温度が高すぎるため、消耗品の流動性と粘度が高くなりますので、印刷温度を少し下げてください。

パラメータ

印刷パラメータ

印刷原理:FDM (熱溶解積層法)

ビルドサイズ: 225X225X280 (mm³)

印刷精度: ±0.1mm

ノズル直径: 0.4mm

印刷速度: 30~180mm/s (60mm / sを推奨)

温度パラメータ

周囲温度: 5° C~40° C

最高ノズル温度: 260° C

ホットベッドの最高温度: 100° C

ソフトウェアパラメータ

スライスソフトウェア:Cura

入力フォーマット: STL、OBJ

出力フォーマット: Gcode

接続方法: TFカード、USBケーブル

ソフトウェアパラメータ

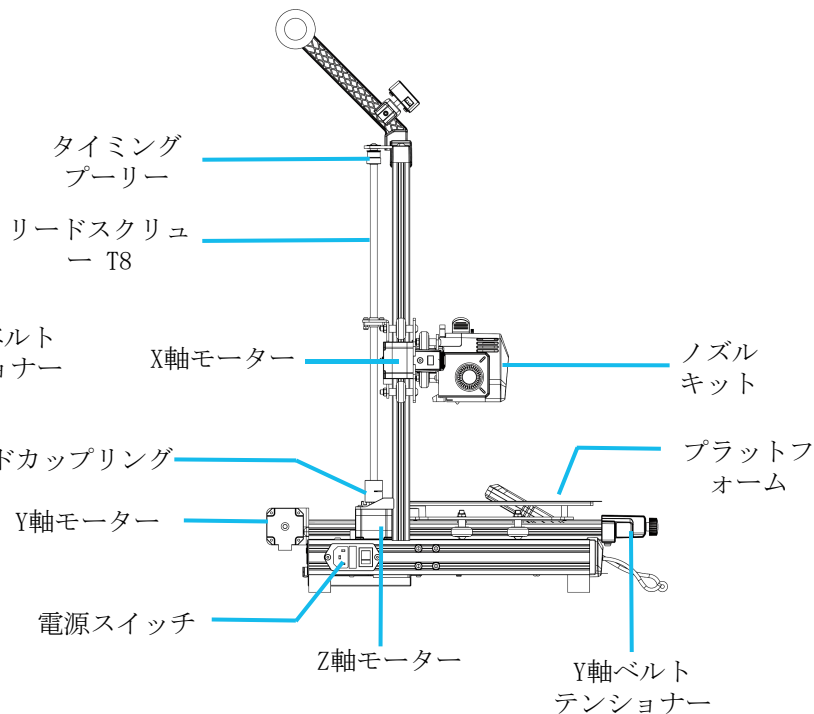
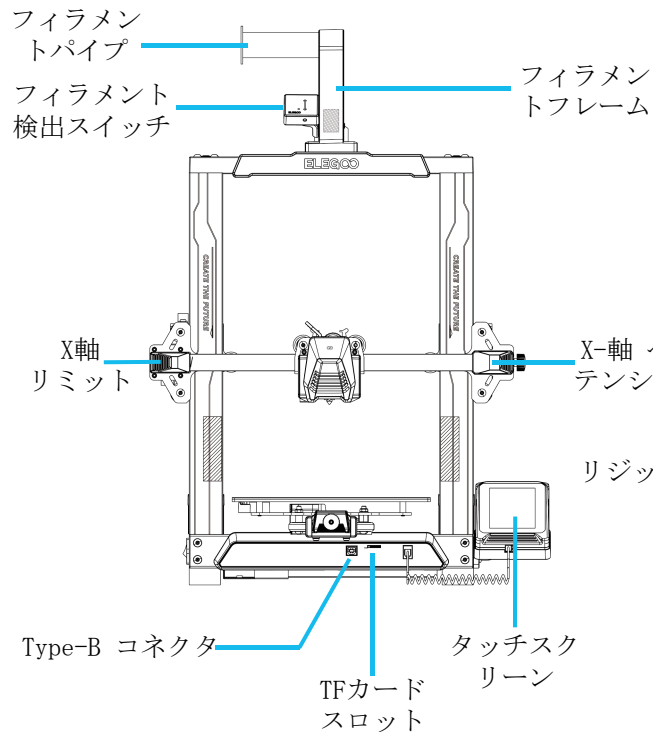
入力: 100-120V/220-240V

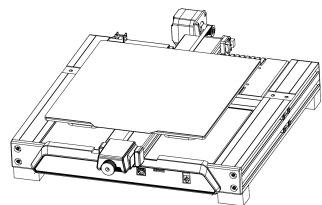
出力: 24V

物理パラメータ

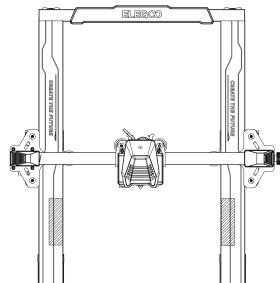
マシンサイズ: 475*445*515mm

正味重量: 8.1kg





01



02



03



04



05



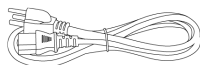
06



07



08

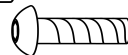


09

締め金具



(HM5*45) 4pcs



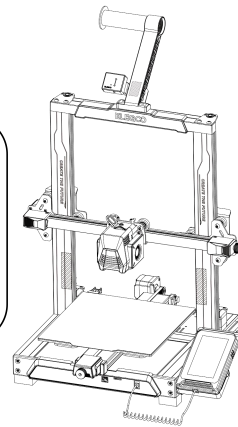
(PM4*20) 5pcs



(PM4*8) 1pc

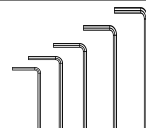
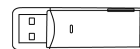


(HM4*M3*3) 1pc



ELEGOO 3D Printer

ツール

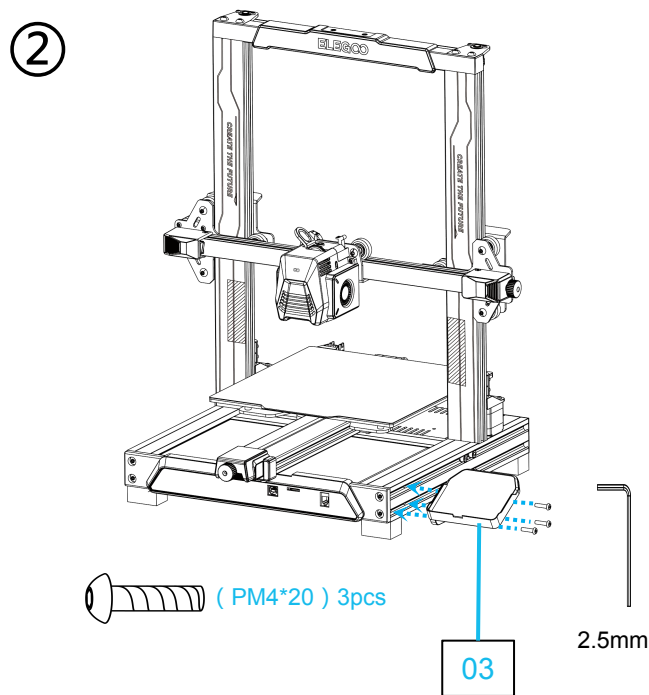
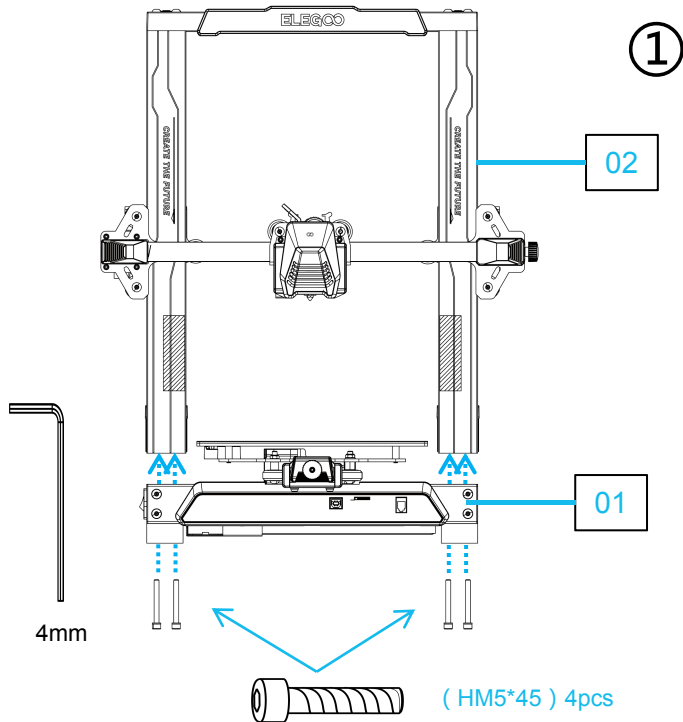


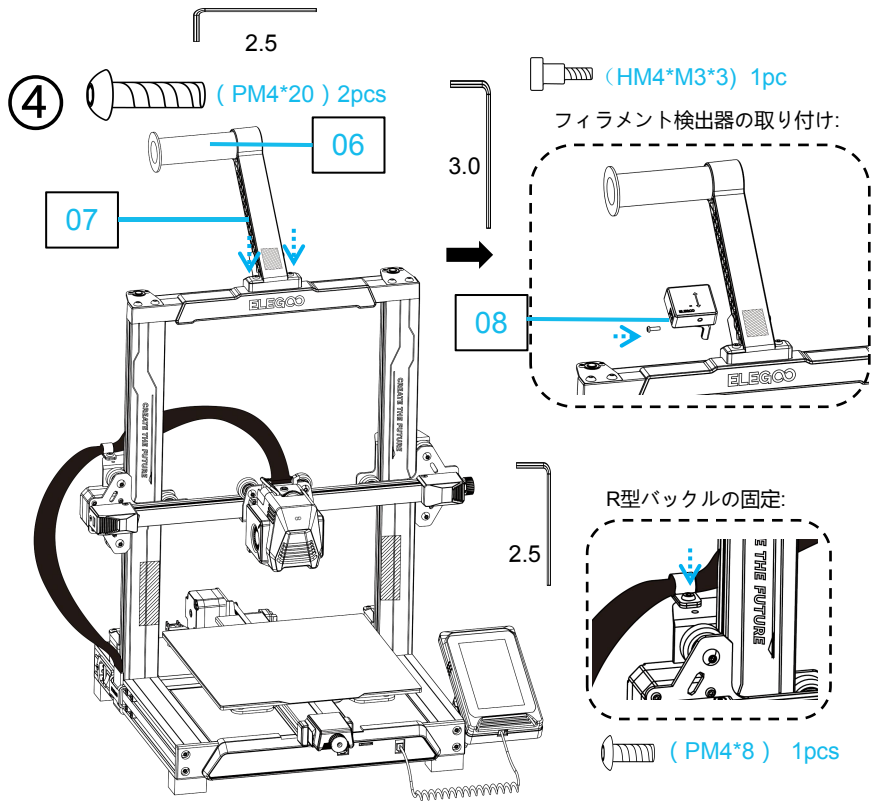
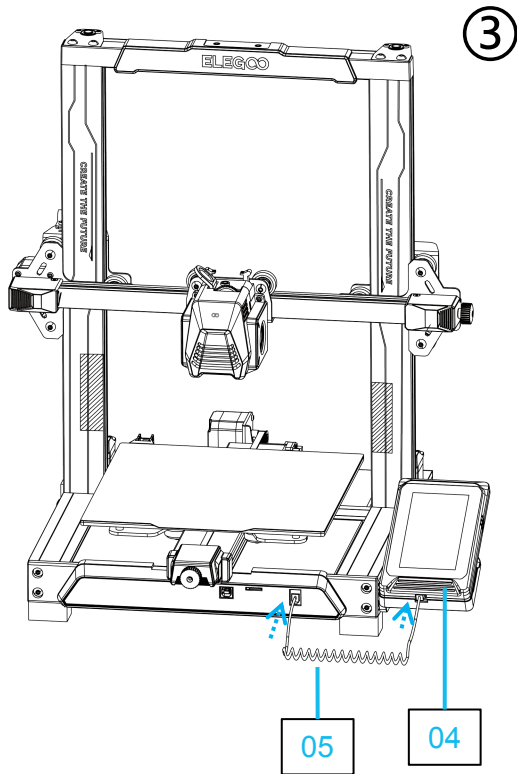
(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0)



組み立て

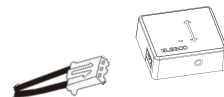
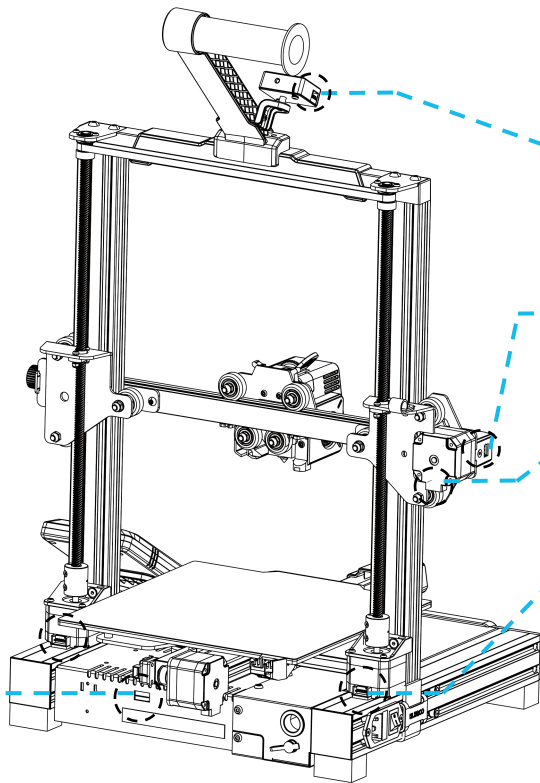
付属するTFカードにインストール手順のビデオが添付されています





⑤

使用前に現地の電圧に合わせて調整してください。



フィラメント検出スイッチ



X-軸リミット
スイッチ



X-軸ステ
ッパ



Z-軸ステ
ッパ

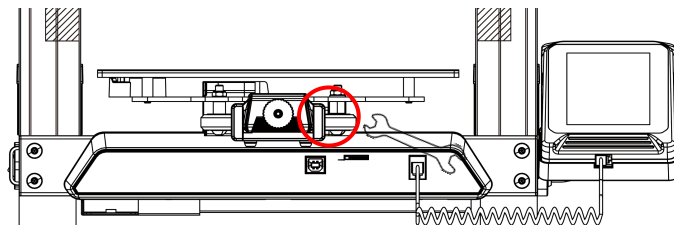
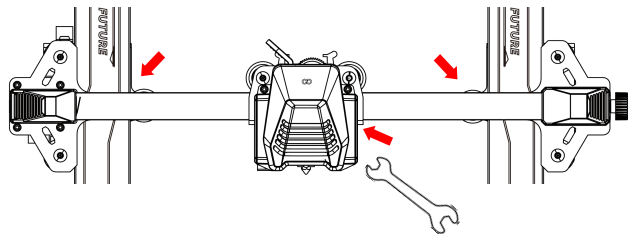


レベリングに関する補足説明

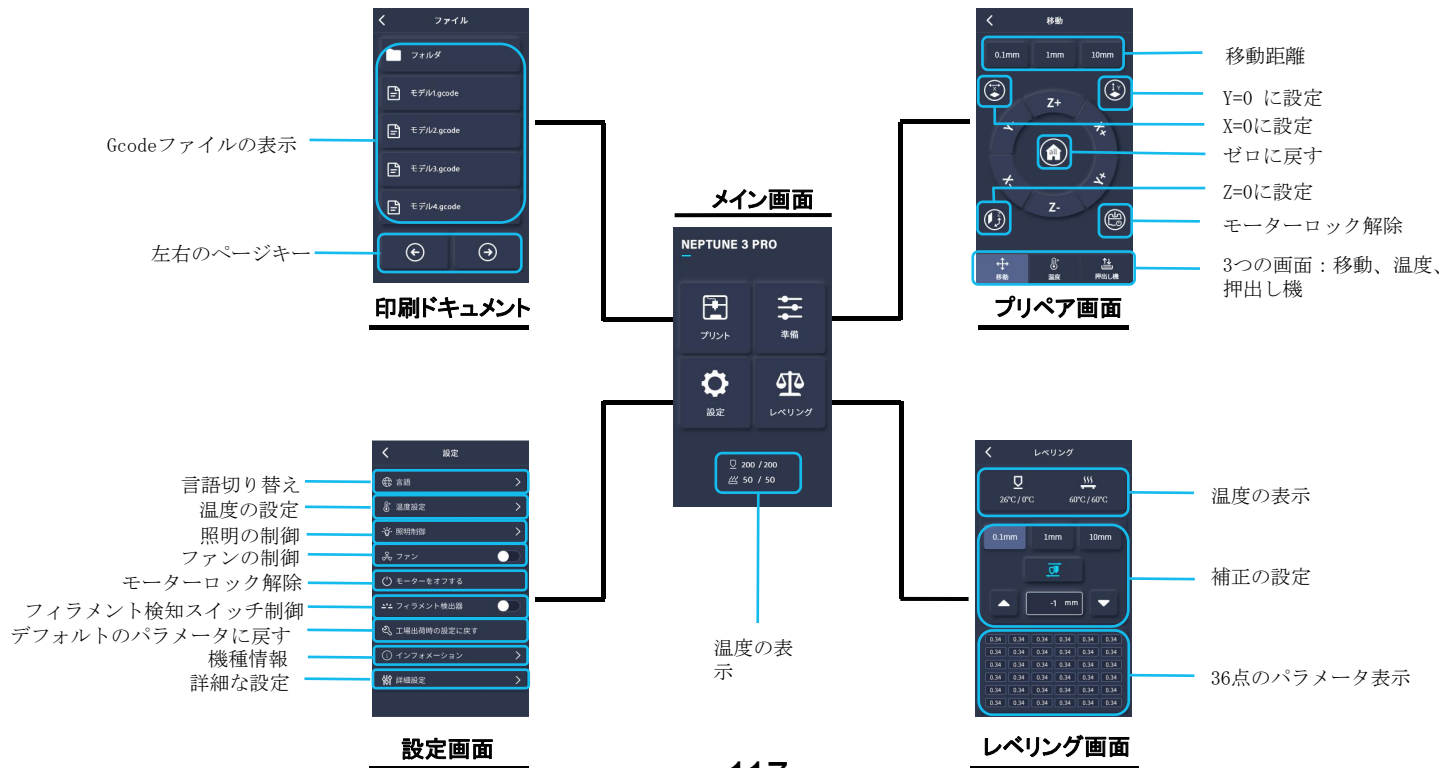
特別なケース：

Y軸スライダプレートは工場出荷時に調整されていますが、プリンターは輸送のためにプーリーが緩んでいる可能性があります。プリンターのプラットフォームが揺れたり緩んだ場合、Y軸スライダプレートが揺れずにスムーズにスライドするまで、プラットフォームの下にある六角分離柱をオープンエンドレンチでゆっくりと回してください。

同様に、プリントヘッドが揺れたり緩んだりしている場合は、プリントヘッドが揺れずにスムーズにスライドするまで、対応する偏心分離柱も調整することができます。また、ガントリーの両側のプーリーにも、対応する偏心分離柱があり調整することができます。



操作画面の紹介



オートレベリング

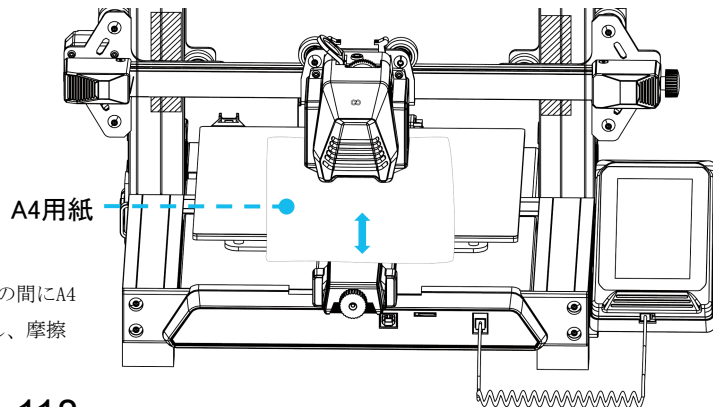
マシンを最初に実行するときは、レベリングモードでプラットフォームとノズルの距離をA4用紙の厚さ程度に調整する必要があります。

- ①
- 電源投入時に【レベリング】を選択すると、プリンターの各軸が自動的に原点復帰します。レベリングページに入ったら、キャリブレーションアイコン【】をクリックして確定します。
 - 機械は加熱状態に入ります：ノズルは 140° C に加熱され、ホットベッドは 60° C です（フィラメントの温度に応じてホットベッドの温度を事前に調整し、より正確なレベリング値を達成するために印刷のプラットフォームを水平にしてください）。
 - 設定温度に達した後：36点自動校正を開始します。
 - 最終的にノズルがプラットフォームの中心に戻るまで、この期間中は他の操作を行ってはいけません。

なお、レベリングセンサーは金属製プラットフォームのみを検出することに注意してください。例えばレベリングのためにガラス製プラットフォームを交換しても検知効果は得られず、ノズルがプラットフォームを圧迫してしまいます。



- ②
- レベリング後、Z軸の補正を設定します。ノズルとプラットフォームの間にA4用紙を挟みます。補正値をクリックし、A4用紙を連続的に押し引きし、摩擦力が発生したら補正レベリング完了です。

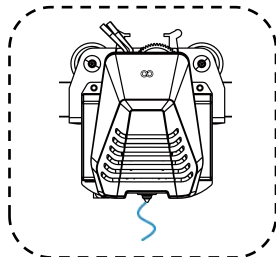


モデル（オペレーション）テスト

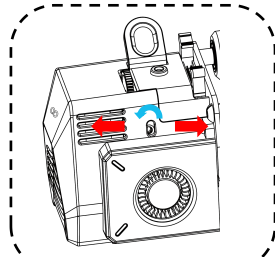
プリントヘッド供給チェック

- 1)はじめに、フィラメントをプリントヘッドの底まで押し込みます。
- 2)【準備】 - 【押し出し】 - 【ロード】の順にクリックすると、ノズルの温度が自動的に200℃に加熱されます。
- 3)ノズルが200℃に加熱されたら、「供給」をクリックしてノズルからフィラメントを押し出します。
- 4)プリント前にノズルに付着している溶けたフィラメントを掃除してください。

注意：フィラメントの硬さに応じて、バネの強さを適切に調整する必要があります。エクストルーダーのバネの強さは、アレンレンチで調整することができます。反時計回りに回すとバネの強度が強まり、時計回りに回すとバネの強度が弱まります。



通常の押し出し状態

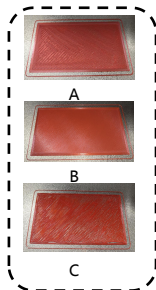
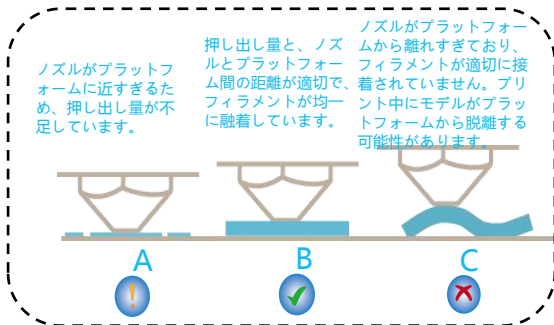


ボタンを反時計回りに回す：フィラメントがノズルからより強い力で押し出されます。
ボタンを時計回りに回す：フィラメントがノズルから押し出される力が弱まります。

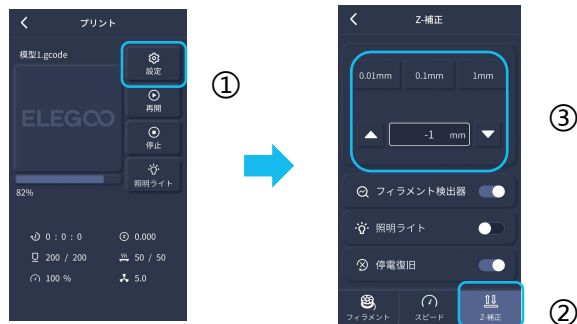
プリントの開始

- 1)USBディスクをプリンターのUSBポートに挿入します。
- 2)メインメニューの【プリント】をクリックし、モデルファイルを選択します。
- 3)ノズルとヒートベッドがプリセット温度に達すると、X/Y/Z軸がゼロ点に戻り、プリントが開始されます。

注意：テストモデルをプリントする際、最初の層をよく観察してください。AとCのケースでは、補正設定が適切に調整されていません。プリント中に補正値を調整し、ノズルとプラットフォーム間の距離を最適化してください。Bのケースでは、ノズルとプラットフォーム間の距離が適切に設定されています。そのままプリントを続行してください。



写真に示すように:



微調整を行う場合は、ノズルからプラットフォームが過剰に押し出されたり、フィラメントが空中に垂れ下がったりしないように、移動距離を0.01mmまたは0.1mmに切り替えてください。

レジューメ印刷の説明

停電後の印刷再開: 突然の停電や誤って本機の電源を切ってしまい、印刷を継続したい場合、本機能を手動で設定する必要はありません。プリンターを電源に再接続して電源を入れたら、「再開」をクリックするだけで続行できます。(PEIプラットフォームは加熱すると接着効果が向上しますが、長時間電源を切ると冷えてしまい、モデルが落ちやすくなり、印刷再開ができなくなりますのでご注意ください。)

材料切れ・詰まり検知: この機能は、モデルの印刷の途中でフィラメントが切れや目詰まり時、印刷を続行するにはフィラメントを交換する必要があることをユーザーにお知らせすることができます。これにより、フィラメント不足によるモデルの廃却を防ぐことができます。

ソフトウェアのインストール

ヒント：カードリーダーを使用して、TF カードのデータをパソコンにコピーして保存します。

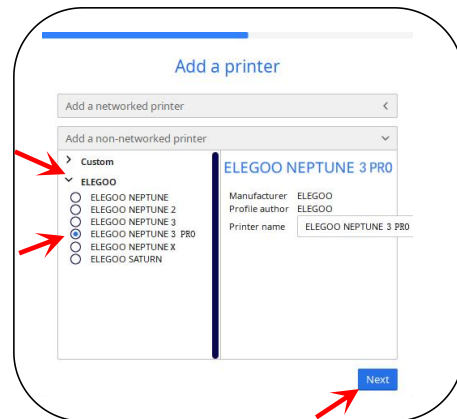
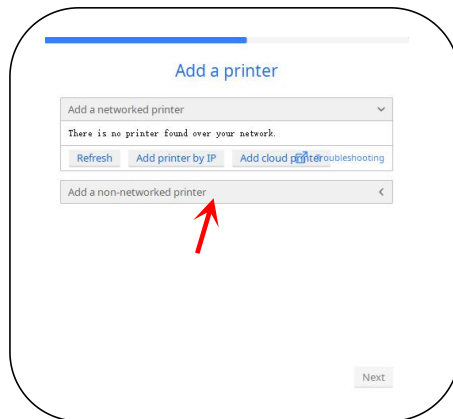
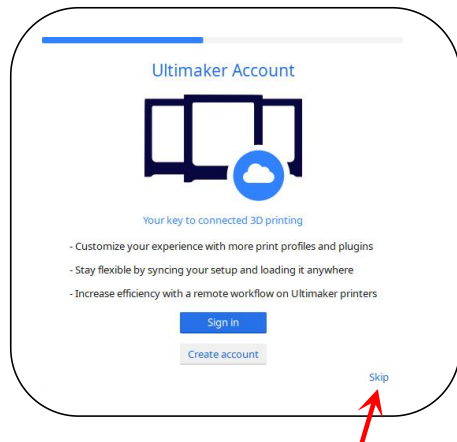
当社のスライシングソフトウェアは、オープンソースのスライシングソフトウェア「Cura」を改良したもので、当社のマシンとの相性が良く、お客様のニーズに応えられるようになっています。

ソフトウェアのインストールは次のとおり：

TFカードを開き、パス/ソフトウェアおよびソフトウェアドライバフォルダー/ ELEG00ソフトウェアフォルダーを選択します。ELEG00-Curaアプリケーションをダブルクリックしてインストールします。

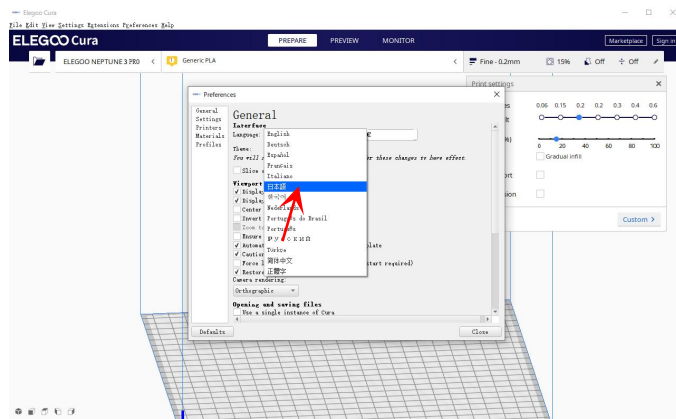
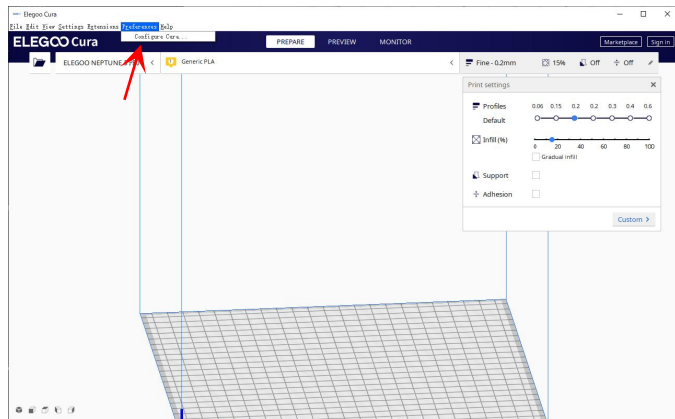
画面の指示に従って次のステップに進み、

最後に以下のように対応するモデルを選択すれば、セットアップが完了します。

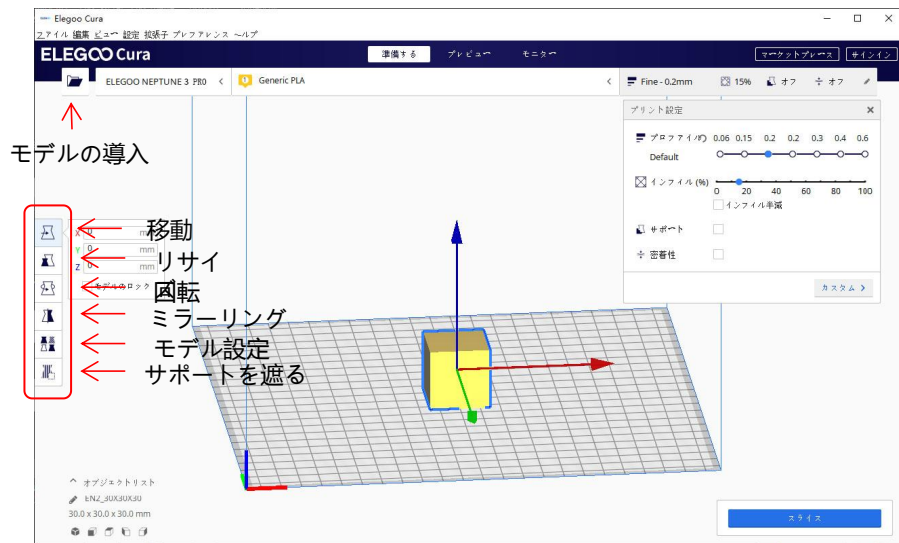


日本語操作画面に切り替え

[Preferences]をクリックして、[Configure Cura]を選択し、言語[日本語]を選択します。次に、ソフトウェアを閉じて再び開けば、言語設定が完了します。



使用方法



モデルの導入

移動
リサイズ
回転
ミラーリング
モデル設定
サポートを遮る

1時間 16分

13g · 4.36mm

Save as TFT file

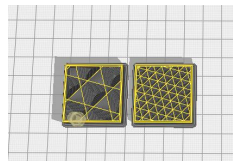
ファイルに保存する

画像プレビュー機能

その他の操作のヒント:

- ① マウスのホイールをスクロールさせるとビューが拡大し、ホイールを押し続けるとプラットフォームの位置が移動する
- ② マウスの右ボタンを押しながらマウスを動かすと、角度が変わります。
- ③ マウスの右ボタンをクリックすると、ポップアップボックスが表示され、選択することができます。

モデル設定: 複数のモデルを印刷する際に、指定したモデルのスライス設定を個別に行うことができます。

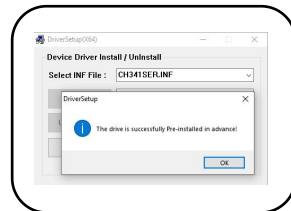
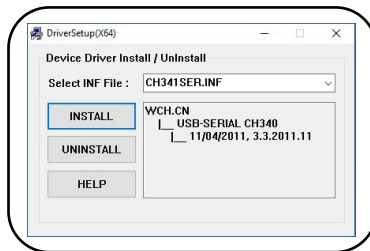
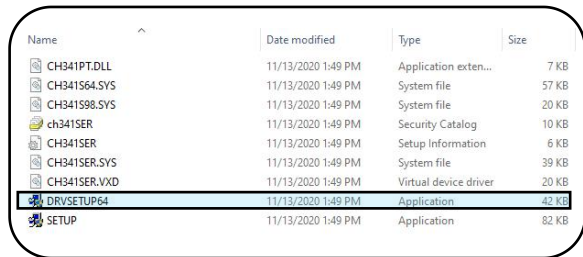


サポートを遮る: モデルに遮るエリアを設定して、設定されたエリアがサポートを生成しないようにすることができます。

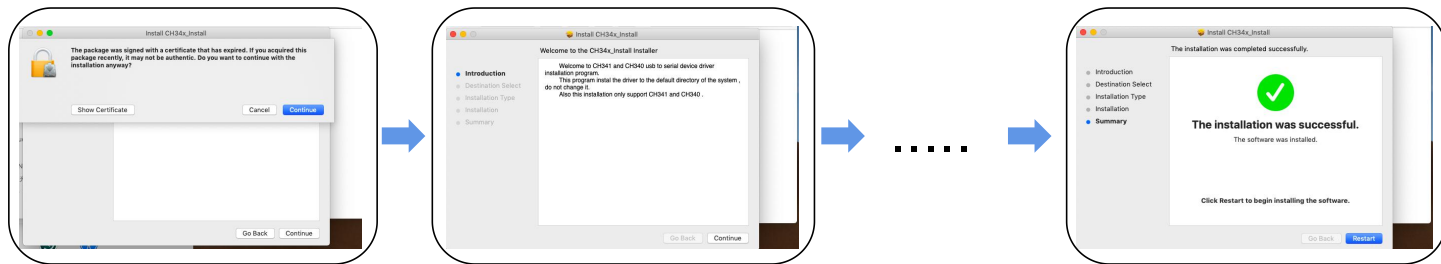
画像プレビュー機能: TFTファイル形式で保存されたGcodeファイルはプリンターで選択したファイルのモデル画像をプレビューでき、印刷ファイルをより直感的に認識できます。

TFカード内の関連データファイルを必ず確認してください。

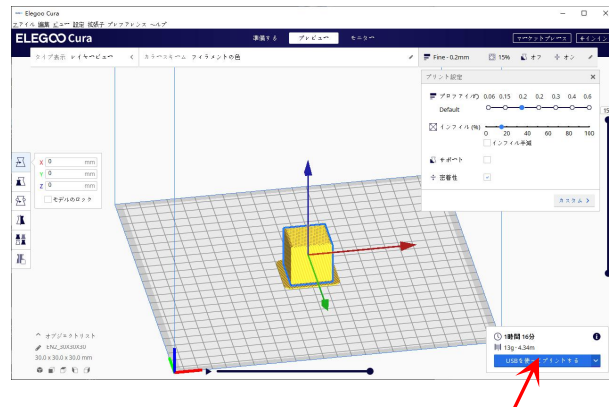
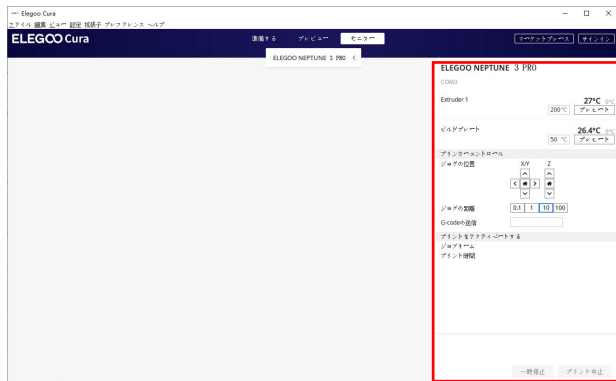
- USBでプリンターをパソコンに接続し、ダブルクリックでスライスソフトウェアを開き、対応する型番を選択し、モニターをクリックした後、画面が空白が表示された場合は正常に接続されていないので、ドライバーをインストールする必要があります。
- ドライバのインストール方法は、Windowでは以下のように処理します。TFカードのプロファイルを開いて以下のパスを選択します。\\ソフトウェアおよびソフトウェアドライバフォルダ\\ソフトウェアドライバフォルダ\\Window-USBドライバフォルダ\\CH340G USBドライバフォルダ\\[DRVSETUP64]ファイルをダブルクリックして実行し、インストールをクリックします（下図のように）。本ドライバーソフトはウイルスに感染していませんので、安心してインストールしてください。ウイルス対策ソフトでウイルスと判断された場合は、しばらくウイルス対策ソフトを閉じてから、ドライバソフトのインストールを続行してください。



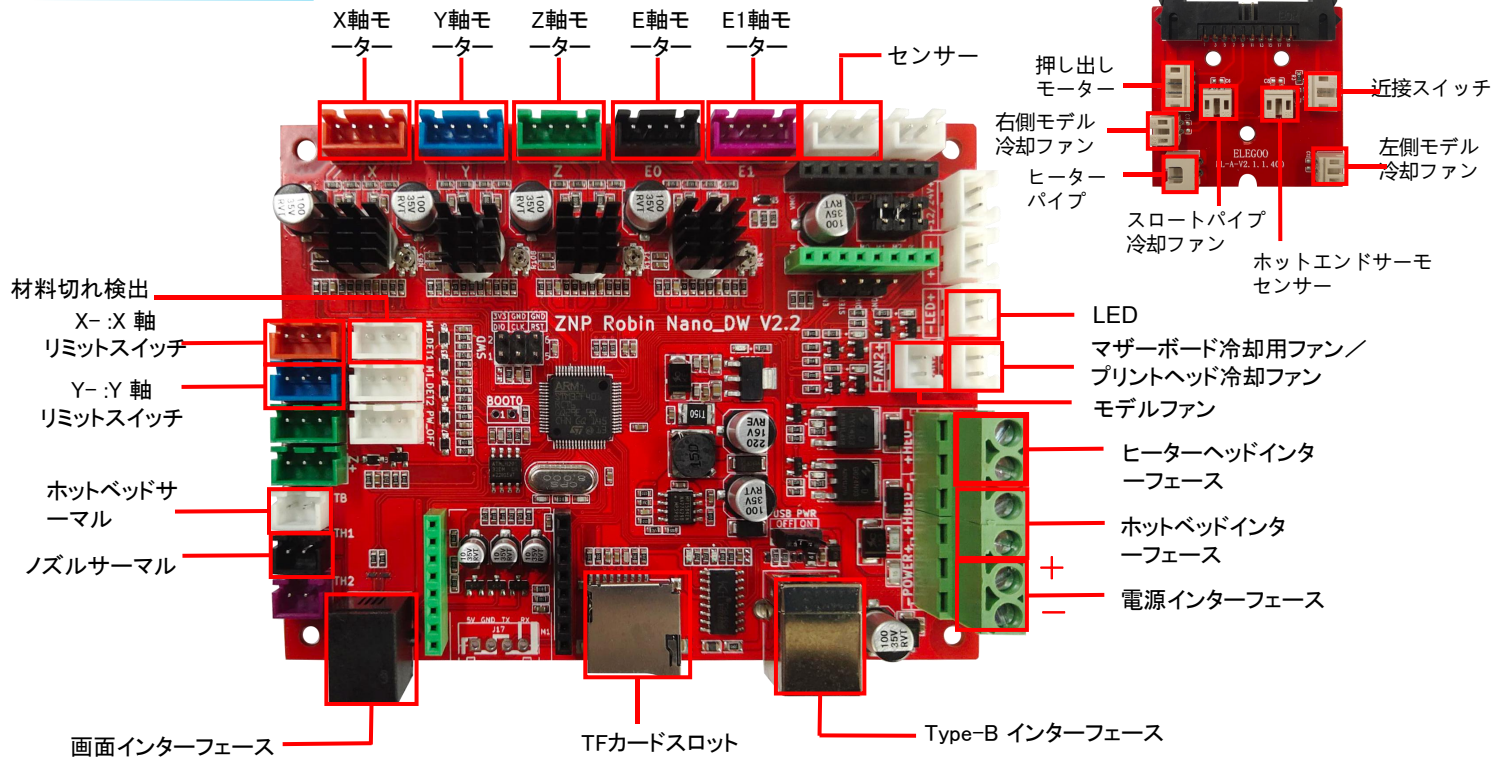
- ドライバのインストール方法は、Macは以下のように処理します。ランダムなTFカードデータを開いて、以下のパスを選択します。\\ソフトウェアおよびソフトウェアドライバフォルダー\\ソフトウェアドライバフォルダー\\Mac-USBドライバーフォルダー\\CH34X_MACフォルダー\\CH34x_install_V1.5.pkgをダブルクリックしてインストールします。プロンプトに従ってインストールを続行します。(下図のように)



- ドライバーのインストール後、USBケーブルを再接続し、ELEGOスライシングソフトウェアを開き、モニターをクリックすると、プリンターの型番名などが表示され、パソコンとの接続が成功したことを示します。
- モデルを取り込んだ後、印刷温度、層の厚さなどの関連情報を設定し、スライスをクリックすると、USBオンライン印刷を選択します。
- USBケーブル接続による印刷時には、データ転送の失敗を防ぐために、電源を切ったり、パソコンがスクリーンセーバーやスリープに入ったりすることはできません。



マザーボード配線



After-sales service registration card
Registrierungskarte für den Kundendienst
Carte d'enregistrement du service après-vente
Scheda per la registrazione al servizio post-vendita
Tarjeta de registro de servicio postventa
アフターサービス登録カード

Date of purchase/Kaufdatum/Date d'achat/Data di acquisto/Fecha de compra/購入日

Place of purchase/Ort des Kaufs/Lieu d'achat/Luogo di acquisto/Lugar de compra/購入場所

Printer/Drucker/Imprimante/Stampante/Impresora/プリンター

S/N/Seriennummer/Número de serie/シリアルナンバー

Fault description/Fehlerbeschreibung/Description du problème/Descrizione del problema/Descripción del problema/故障の説明

Contact/Kontakt/Contact/Contatto/Contacto/連絡先

Phone number/Telefonnummer/Numéro de téléphone/Numero di telefono/Número de teléfono/電話番号

Address/Adresse/Indirizzo/Dirección/住所



ELEGOO official website
Offizielle Website von ELEGOO
Site officiel d' ELEGOO
Sito ufficiale ELEGOO
Sitio web oficial de ELEGOO
ELEGOOオフィシャルWEBサイト
www.elegoo.com

