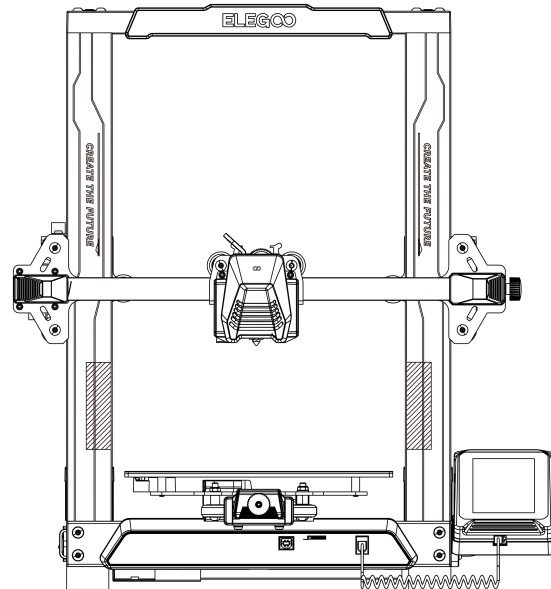
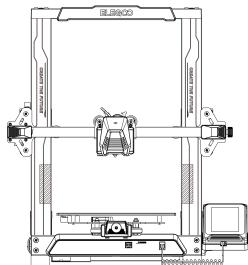


Manuale di utilizzo per NEPTUNE 3 PRO 3D Printer



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.

Contenuti

Caratteristiche della Macchina -----	1
Diagramma dei Componenti della Macchina -----	2
Contenuto della Confezione -----	3
Configurazione & Installazione della Macchina -----	4
Introduzione all'Utilizzo dello Schermo -----	8
Procedura di Auto-Livellamento -----	9
Test Iniziale della Macchina -----	10
Funzione di Ripresa di Stampa -----	11
Installazione del Programma -----	12
Stampa Online -----	14
Diagramma di Cablaggio della Scheda Madre -----	17

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

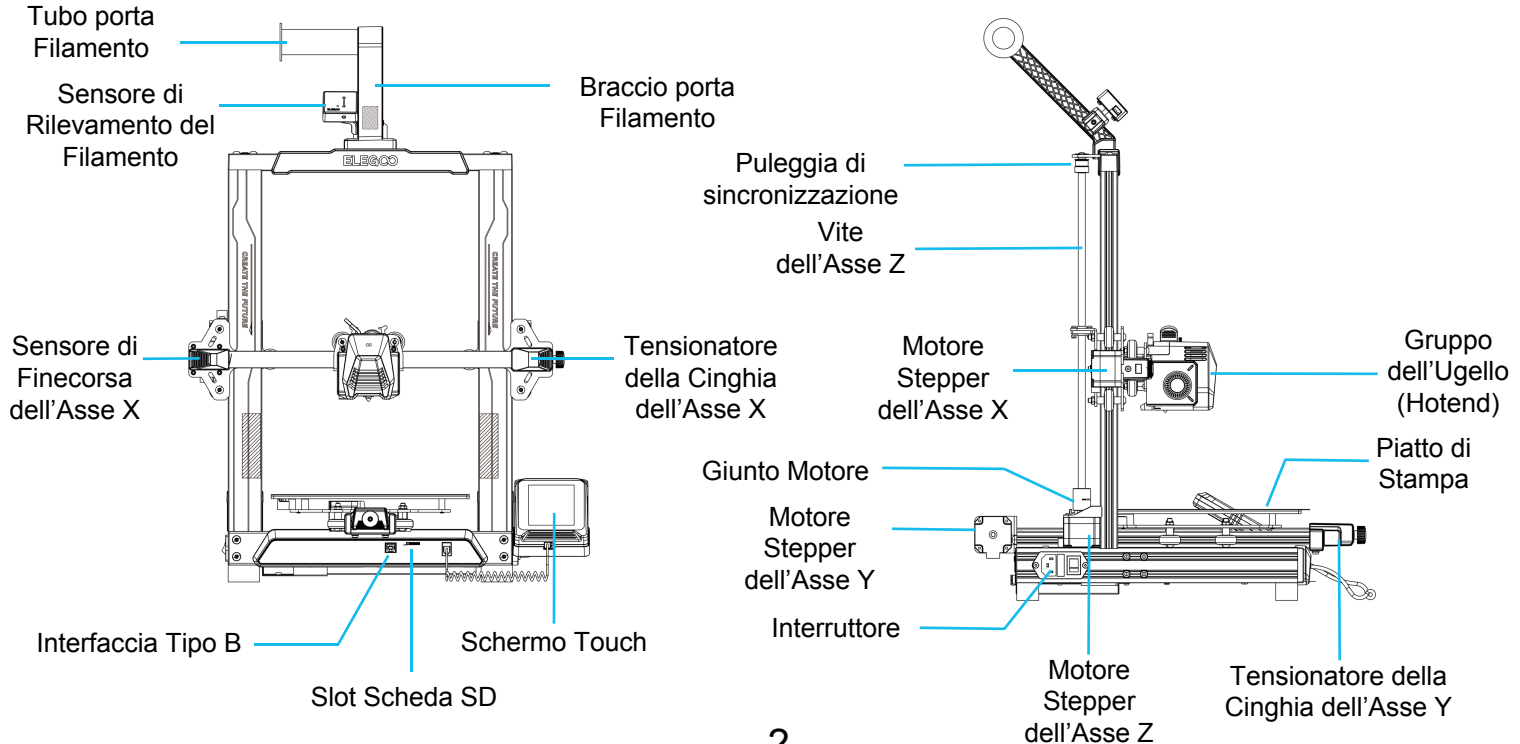
Tensione in Uscita: 24V

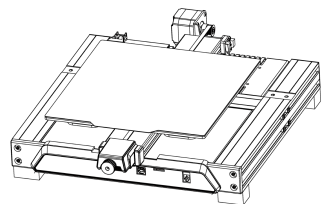
Caratteristiche Fisiche

Dimensioni della Macchina: 475*445*515mm

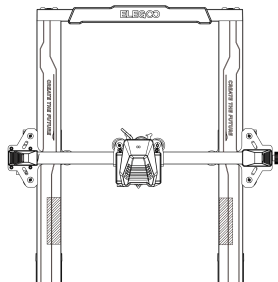
Peso Netto: 8.1kg

Diagramma dei Componenti della Macchina





01



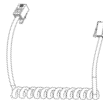
02



03



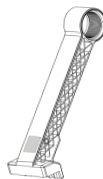
04



05



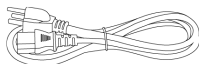
06



07



08



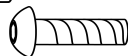
09

Contenuto della Confezione

Elementi di Fissaggio



(HM5*45) 4pz



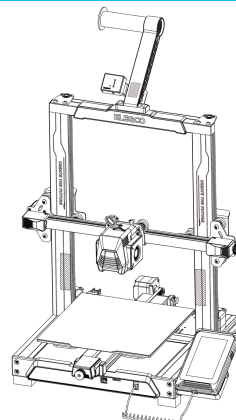
(PM4*20) 5pz



(PM4*8) 1pz

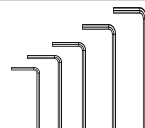
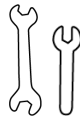
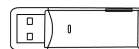


(HM4*M3*3) 1pz



ELEGOO 3D Printer

Utensili

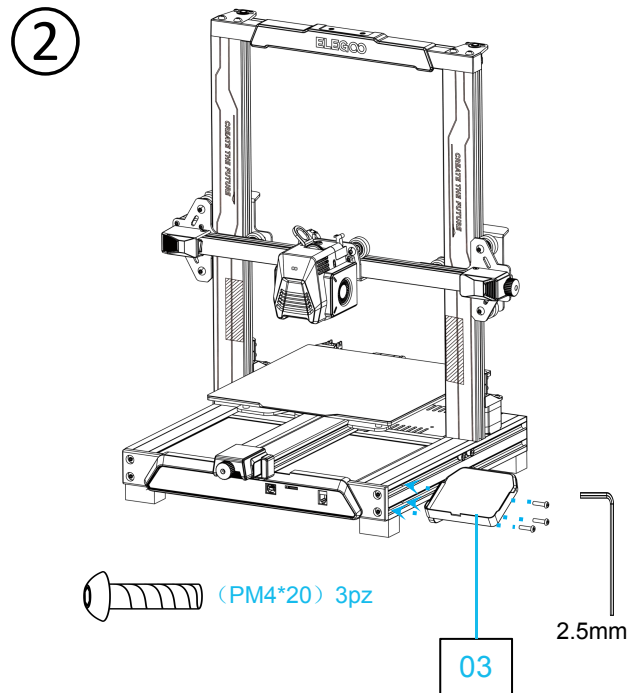
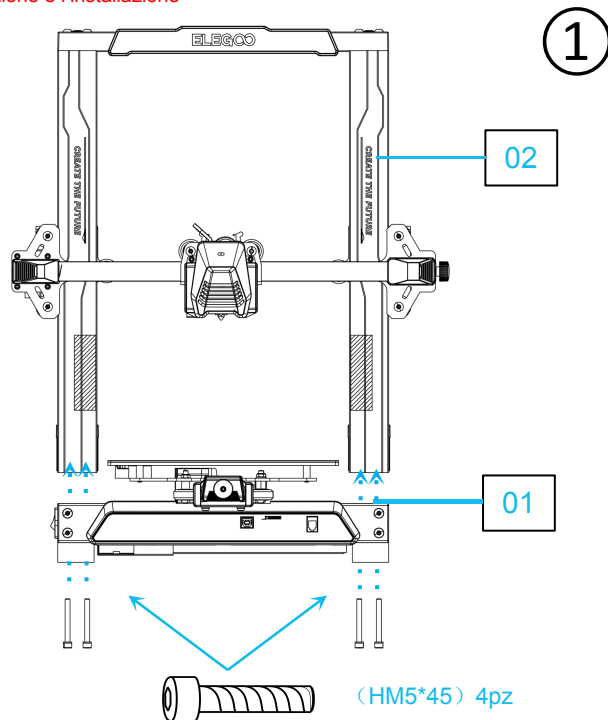


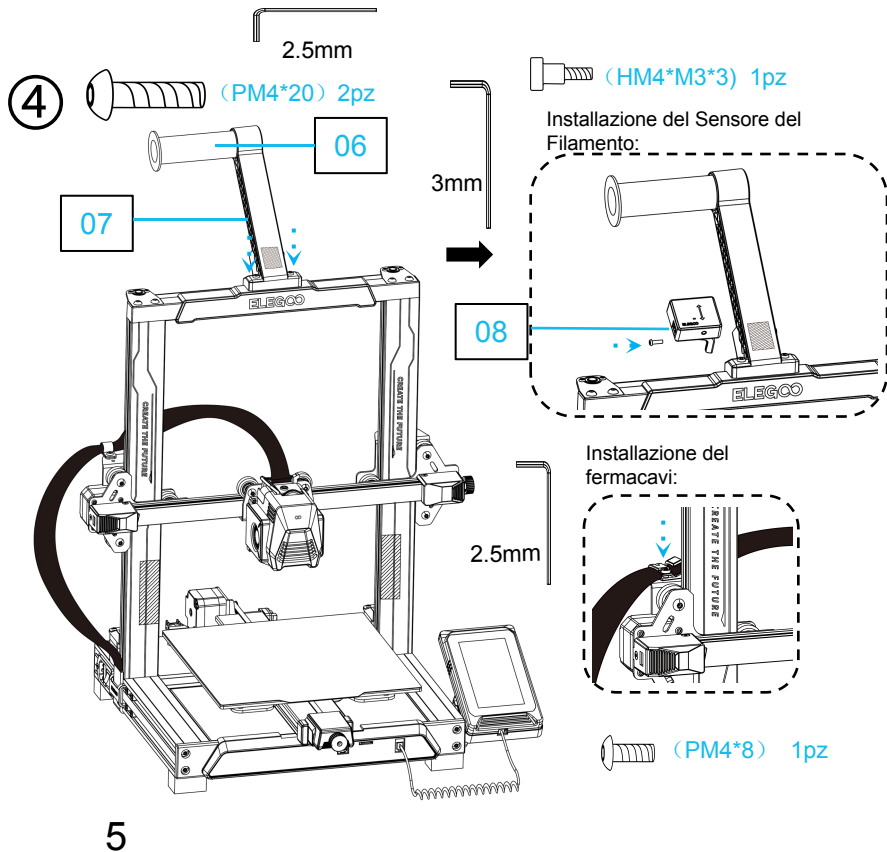
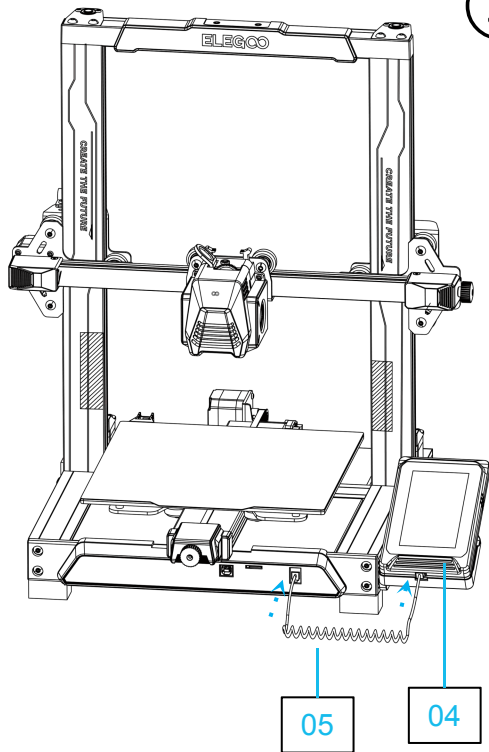
(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0)



Configurazione & Installazione della Macchina

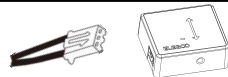
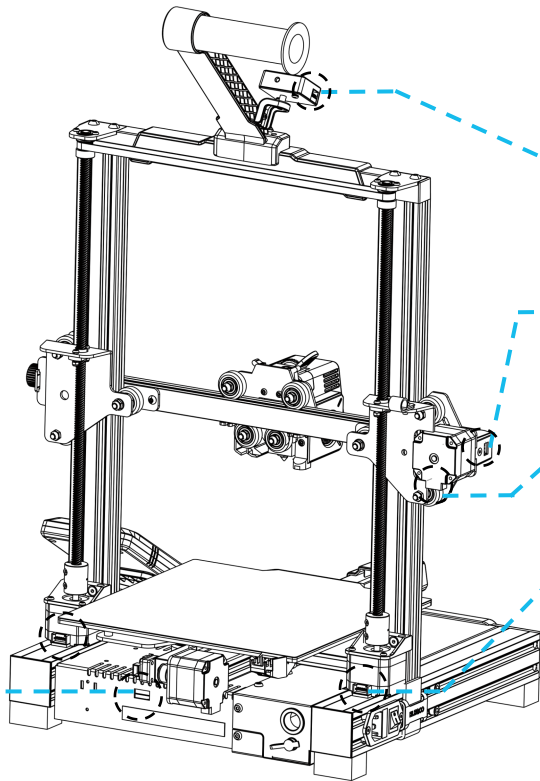
Fare riferimento ai video contenuti nella scheda SD per la configurazione e l'installazione





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

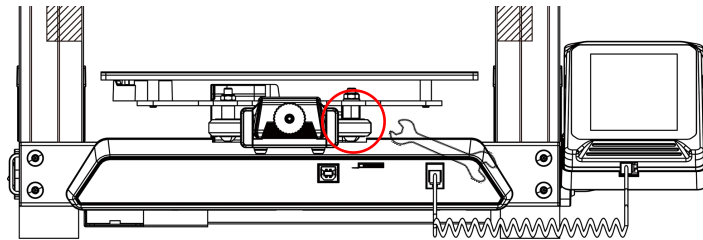
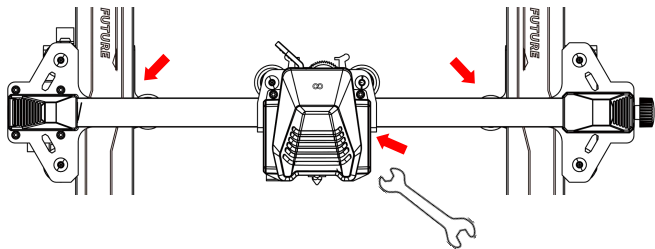


Istruzione supplementare

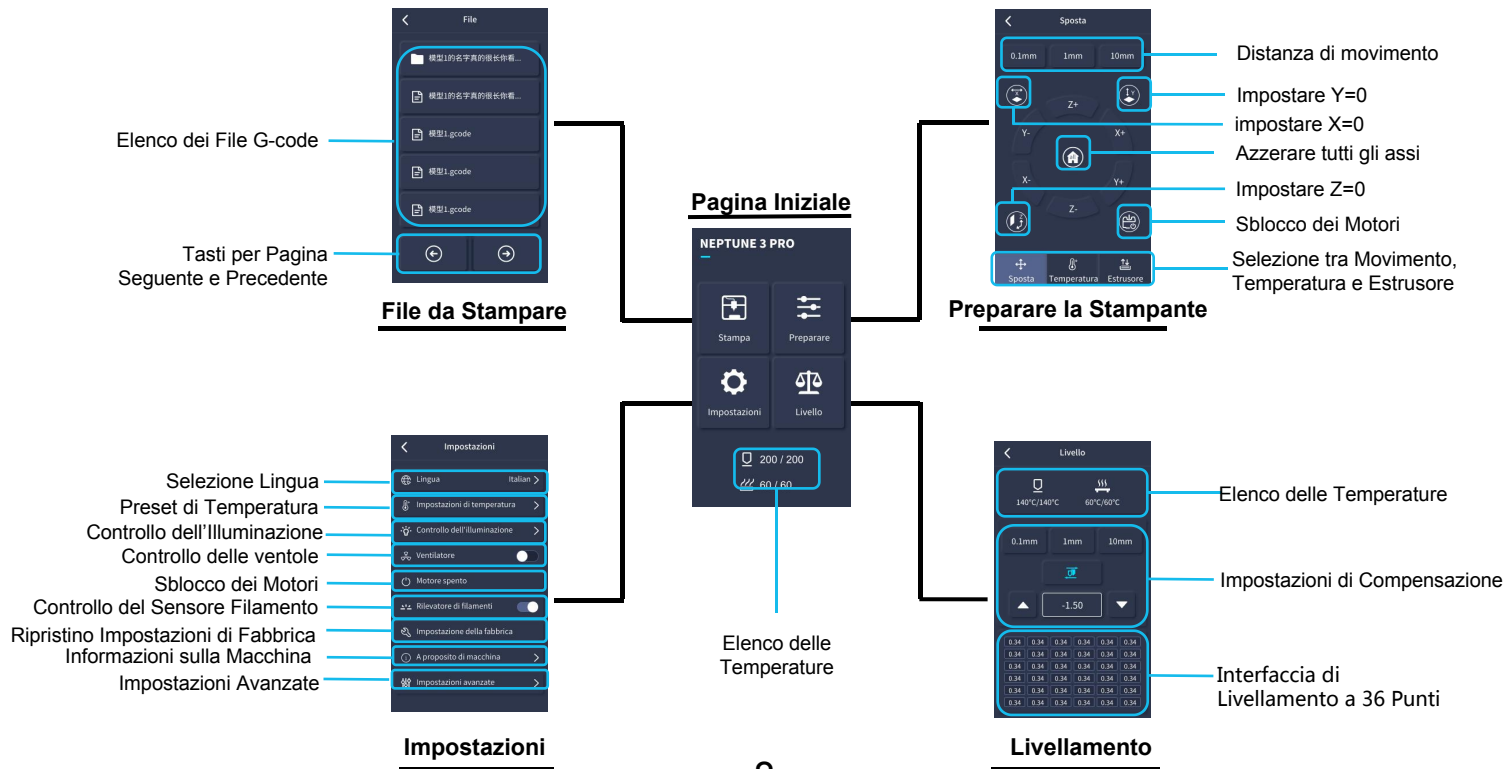
Caso Speciale:

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.

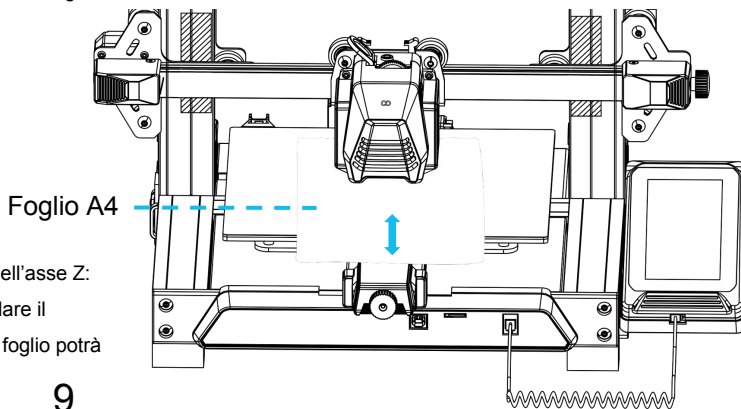
1. Quando la stampante è accesa, selezionare **【Level】**, ogni asse della stampante ritornerà automaticamente alla posizione zero.
 - Dopo essere entrati nel menu di livellamento, fare click sull'icona di calibrazione **【】** per iniziare.
 - La macchina inizierà il riscaldamento, portando l'ugello a 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.



Test Iniziale della Macchina

Verifica dell'Alimentazione della Testa di Stampa

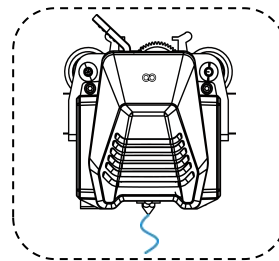
- 1) Inserire il filamento nel sensore di rilevamento del filamento e spingerlo fino in fondo alla testa di stampa.
- 2) Selezionare [Prepare] > [Extruder] > [Load] (la temperatura dell'ugello aumenterà automaticamente fino a 200°C).
- 3) Dopo che l'ugello avrà raggiunto 200°C, selezionare l'opzione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

NOTA: filamenti con diverse durezza 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.

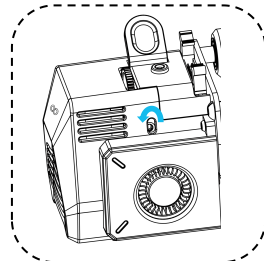
Test di Stampa

- 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.

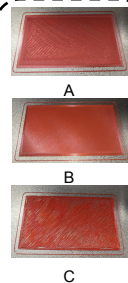


Estrusione normale



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.



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.

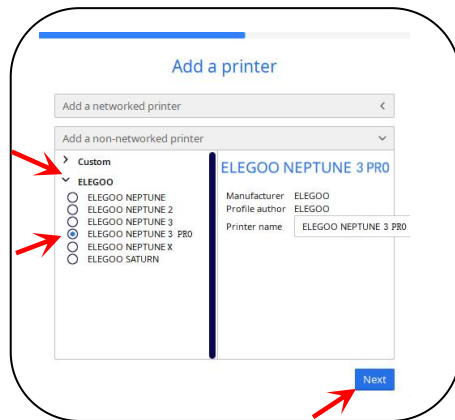
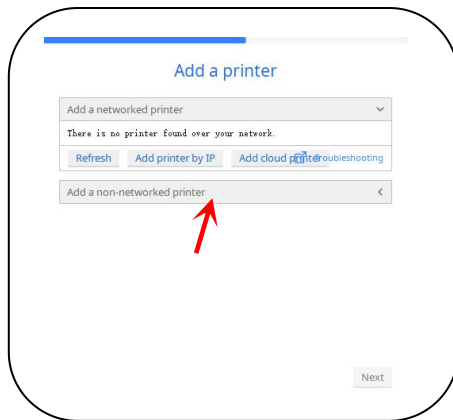
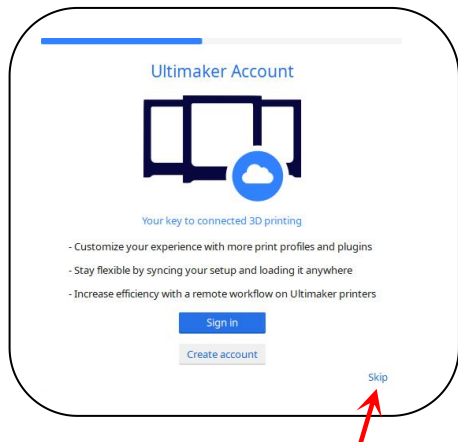
Installazione del Programma

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

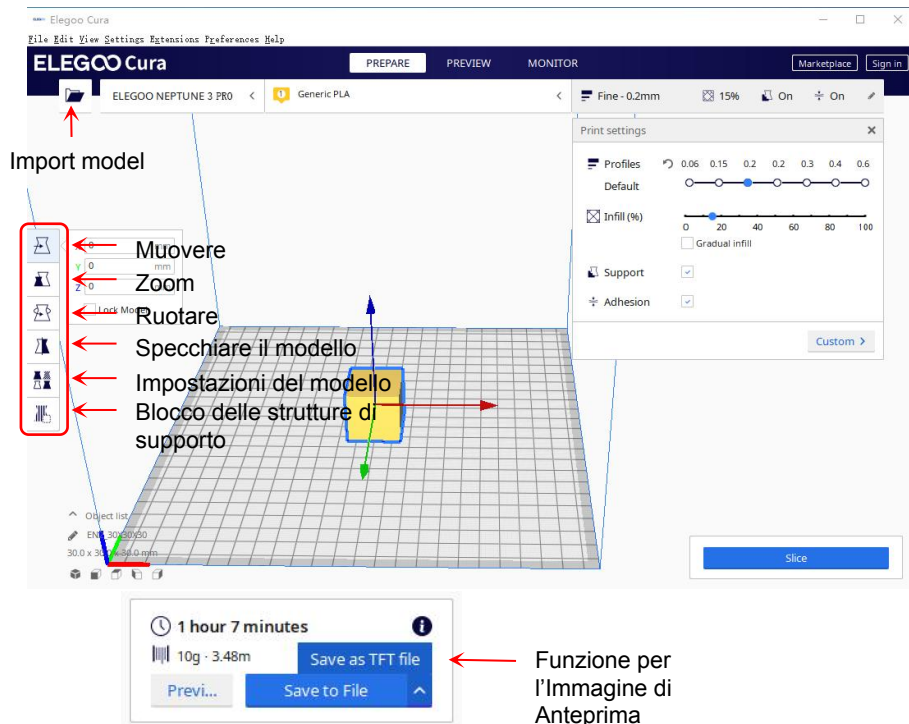
Il programma "Slicer" incluso è una versione modificata dello Slicer open source Cura, disponibile gratuitamente. Nonostante sia possibile utilizzare qualsiasi versione di Cura, è fortemente consigliato l'utilizzo della versione ELEGOO di Cura per assicurare la massima compatibilità, già testata, con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



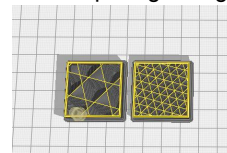
Istruzioni per l'Utilizzo del Programma



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:

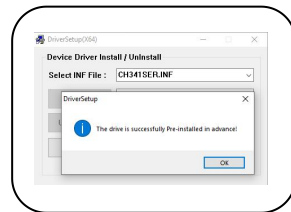
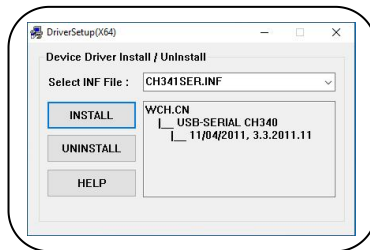
I file G-code salvati in formato TFT sfruttano la possibilità di mostrare l'anteprima per mostrare una piccola immagine del modello.

Stampa Online

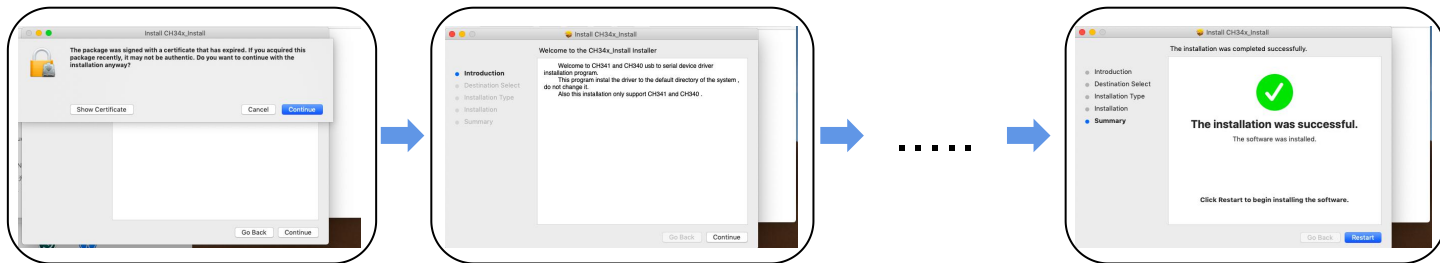
Assicurarsi di aver salvato letto i file importanti contenuti nella scheda SD!

- 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.

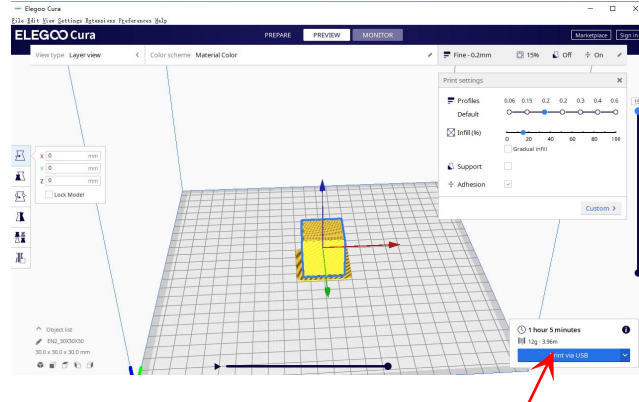
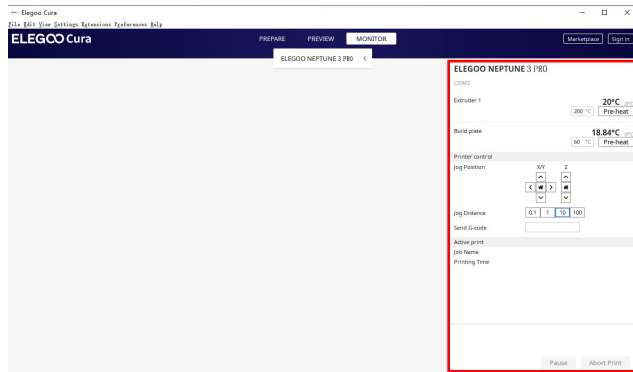
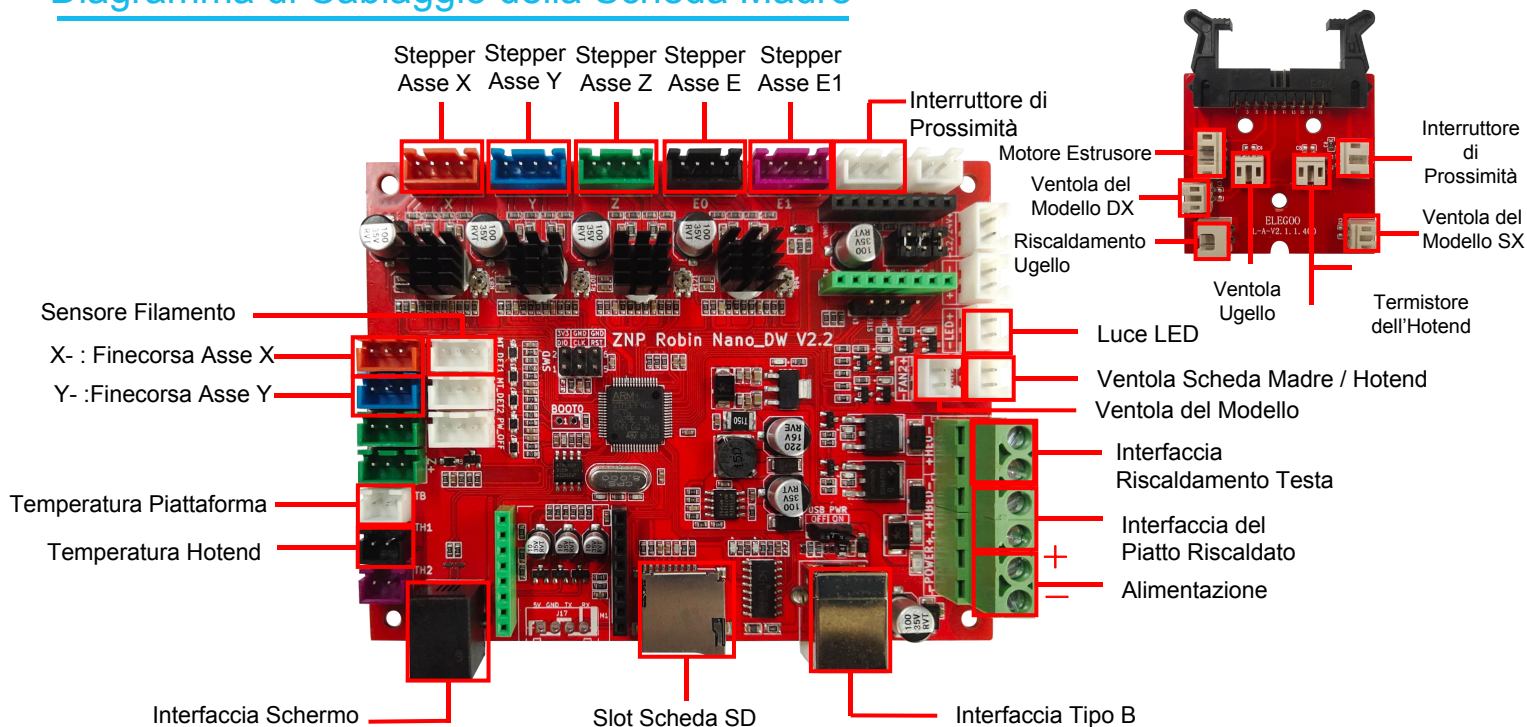


Diagramma di Cablaggio della Scheda Madre



Scheda per la registrazione al servizio post-vendita

Data di acquisto: _____

Luogo di acquisto: _____

Stampante: _____

S/N: _____

Descrizione del problema:

Contatto: _____

Numero di telefono: _____

Indirizzo: _____



Sito ufficiale ELEGOO: www.elegoo.com

