



MINICAM24

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

3D-принтер ELEGOO SATURN 3 Ultra



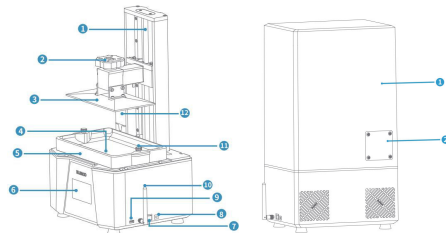
СОДЕРЖАНИЕ

1. Техника безопасности	3
2. Об устройстве	3
3. Печать	4
4. Инструменты	4
5. Сеть	6
6. Выравнивание	6
7. Тест	7
8. Установка программного обеспечения	7
9. Работа с «Chitu Vox»	7
10. Параметры	8
11. Wi-Fi-модуль	9

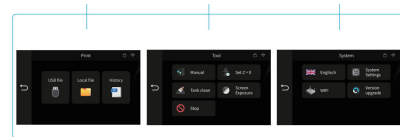
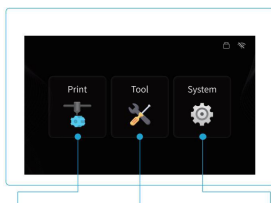
1. Техника безопасности

- Храните устройство и его аксессуары в недоступном для детей месте;
- Пожалуйста, заполните резервуар для смолы не менее чем на 1/3 его объема, но не превышайте пограничную линию MAX;
- Храните устройство в сухом месте, без воздействия влаги, прямых солнечных лучей;
- Для мытья используйте 95% (или выше) этиловый спирт или изопропиловый спирт;
- Если печать не удалась, вам необходимо очистить от излишек затвердевшей смолы в резервуаре и заменить смолу, в противном случае это может привести к повреждению устройства;
- Во время работы надевайте маску и перчатки, чтобы избежать прямого контакта кожи с фотополимерной смолой.
- При первом использовании 3D-принтера перед печатью выровняйте платформу в соответствии с руководством;
- Если антиадгезионная пленка в резервуаре со смолой побелела, поцарапана или не эластична, вероятность неудачной печати высока, пожалуйста, замените антиадгезионную пленку вовремя;

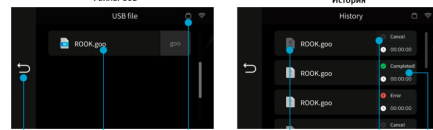
2. Об устройстве



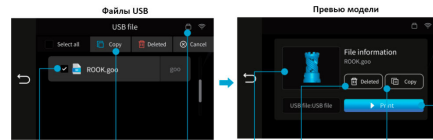
- | | |
|-------------------------|-----------------------------|
| 1. Ось Z; | 7. Переключатель; |
| 2. Винтовая ручка; | 8. Питание; |
| 3. Пластина; | 9. USB; |
| 4. ЖК-экран; | 10. Антенна Wi-Fi; |
| 5. Резервуар для смолы; | 11. Винтовая ручка; |
| 6. Сенсорный экран; | 12. USB-очиститель воздуха. |



3. Печать

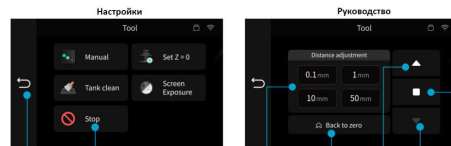


- | | | | | |
|------------------|---------------|-----------------|--|-------------------------------|
| Вернуться в меню | Список файлов | Состояние диска | Предварительный просмотр/ Режим редактирования | Статус: История печати печати |
|------------------|---------------|-----------------|--|-------------------------------|



- | | | | | | |
|--|-------------------------------------|------------------------------------|----------------|-------------------------------------|--------|
| Предварительный просмотр/ Режим редактирования | Скопировать модель в локальный файл | Состояние Предварительный просмотр | Удалить модель | Скопировать модель в локальный файл | Печать |
|--|-------------------------------------|------------------------------------|----------------|-------------------------------------|--------|

4. Инструменты



- | | | | | | | |
|-------|------------------|----------------------|-------------|--------------------|---------------------|------------|
| Назад | Остановить ось Z | Перемещение по оси Z | Вернуть к 0 | Переместить Z вниз | Переместить Z вверх | Остановить |
|-------|------------------|----------------------|-------------|--------------------|---------------------|------------|

Z=0
Continue to reset the z-zero position?
Confirm Canceled

Очистка резервуара для смолы
Exposure time 1 sec
Start

Подтверждение Отмена Уменьшить время экспозиции Установить время Начать Увеличить время экспозиции

Tool
Exposure time 10 sec
1 sec 200 sec
Text Grid Full screen

Установить время экспозиции Выбрать тип экспозиции

System
English System Settings
WIFI Version upgrade

Назад

Language
中文 English
Portugues 한국어
Español русский

Выбор языка

System Settings
Device info IP Voice Format files
Information IP-адрес Звук Формат

System Settings
Voice Input the error log Service
Журнал ошибок Сервисная служба

5

5. Сеть
WIFI ZNPKi-3.5G
ZNPKi-3.5G
ZNPKi-3.5G
Выберите сеть Wi-Fi Обновить Статус
LNW upgraded
Network upgraded
Обновление ПО Обновление сети

6. Выравнивание
1. Снимите резервуар со смолы, зафиксируйте ручку винта (5) рабочей платформы, а затем ослабьте 4 крепежных винта (1, 2, 3, 4) до тех пор, пока рабочая платформа не сможет свободно перемещаться;
2. Поместите карту выравнивания между пластиной и ЖК-экраном, затем нажмите «Переместить ось Z на ноль». После того, как принтер перестанет двигаться, нажмите на верхнюю часть рабочей платформы одной рукой и зафиксируйте 4 крепежных винта (1, 2, 3, 4) другой рукой;
3. Вытащите карту. Если во время этого процесса вы обнаружите небольшое сопротивление, вы можете сразу перейти к шагу 5. (Примечание: если при вытягивании карты выравнивания сопротивления нет, нажмите кнопку «вниз» по оси Z (с шагом 0,1 мм) до тех пор, пока не появится небольшое сопротивление. Если сопротивление слишком велико или выравнивающая карта не может двигаться, нажмите кнопку «вверх» по оси Z (с шагом 0,1 мм), пока не появится небольшое сопротивление, вытащите карту прожонки.)
4. После завершения вышеуказанных операций вернитесь в меню и нажмите «Установить Z=0», нажмите «Подтвердить», чтобы завершить настройку. В это время текущая позиция оси Z сбрасывается до новой начальной высоты первого печатного слоя;
5. Вернитесь на страницу «Руководство [Маша]» и нажмите кнопку «вверх» оси Z, чтобы поднять ось Z на определенное расстояние: (около 100 мм);

6

7. Тест
Distance adjustment
0.1mm 1mm
10mm 50mm
Back to zero

6. Вытащите карту выравнивания и нажмите «Инструменты» — «Экспозиция» — «Текст», чтобы проверить ЖК-экран и светодиоды. Если на ЖК-дисплее отображается надпись «ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com», то устройство работает нормально. На этом этапе выравнивание завершено.

1. Печать модели:
Подключите USB-флеш-накопитель к USB-порту, затем медленно добавляйте смолу в резервуар (не превышайте максимальную высоту линии). Вставьте U-диск в принтер и выберите тестовую модель для печати;

2. Обработка модели:
После завершения печати подождите, пока смола на рабочей платформе перестанет капать, затем ослабьте винт на платформе, чтобы снять ее, и снимите модель с помощью скребка.

8. Установка программного обеспечения
1. Установите «Chitu Box»:
Выберите подходящую версию программного обеспечения и установите ее на свой компьютер;
2. Как использовать «Chitu Box»:
После завершения установки запустите «Chitu Box». Нажмите «Файл-Открыть файл», затем откройте файл 3D-модели (типа .stl). Нажмите левой кнопкой мыши по модели и используйте параметры в левом меню, вы можете контролировать и изменять угол обзора, размер и положение модели.

9. Работа с «Chitu Box»
Нажмите «Настройки параметров» и выберите ELEGOO Saturn 3 Ultra в качестве принтера по умолчанию. Вам не нужно менять параметры по умолчанию, а X указывает максимальный размер печати в направлении оси X и так далее.

7

Параметр смолы:
Плотность смолы: 1,1 г/мл.
Расчет стоимости смолы: вы можете ввести реальную цену купленной вами смолы, и программа для нарезки сможет рассчитать стоимость смолы для каждой печатаемой вами модели.

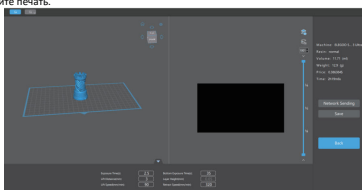
Machine	Machine	Machine	Machine
Layer Height	0.1mm	Bottom-Lift Distance	0.5mm
Bottom Layer Count	2	Lifting Distance	0.5mm
Exposure Time	10s	Bottom-Normal Distance	0.5mm
Bottom Exposure Time	10s	Bottom-Normal Speed	30mm/min
Transfer Layer Count	1	Lifting Speed	30mm/min
Transfer Layer Speed	30mm/min	Bottom-Lift Speed	30mm/min
Transfer Type	Normal	Bottom-Normal Distance	0.5mm
Transfer Tool Movement	Normal	Bottom-Normal Speed	30mm/min
Waiting Mode During Printing	Normal	Retract Speed	30mm/min
Retract After Lift	0.5mm	Waiting Base Move	30mm/min
Retract After Retract	0.5mm	Transfer Retract Move	30mm/min

Высота слоя: толщина каждого печатного слоя. Рекомендуемая высота составляет 0,05 мм, но вы можете установить ее в диапазоне 0,01–0,2 мм.
Количество нижних слоев: заданное количество начальных слоев печати. Если количество нижних слоев равно n, время экспозиции первых n слоев равно времени экспозиции нижнего слоя. Значение по умолчанию — 2.
Время выдержки: время выдержки для обычных слоев печати. Время экспозиции по умолчанию составляет 2,5 с. Чем толще слой печати, тем больше времени требуется.
Время экспозиции нижнего слоя: настройка времени экспозиции нижнего слоя. Правильное увеличение времени выдержки нижнего слоя может помочь повысить прочность сцепления между напечатанной моделью и печатной платформой. Значение по умолчанию составляет 35 секунд.
Переходные слои: количество переходных слоев после нижних слоев для более прочного соединения между слоями. За исключением времени выдержки, остальные параметры переходного слоя такие же, как и у обычного слоя.
Тип перехода: установите тип времени экспозиции при переходе от нижних слоев к нормальным слоям, по умолчанию — линейный переход.
Время покоя после подъема: разница во времени между тем, как рабочая платформа начинает останавливаться и начинает возвращаться после подъема рабочей платформы, настройка по умолчанию составляет 0 секунд.
Время покоя после втягивания: после перемещения рабочей платформы к поверхности печати разница во времени между тем, как рабочая платформа становится неподвижной, и началом экспонирования, настройка по умолчанию составляет 1 секунду.
Расстояние нижнего подъема: во время процесса нижней печати расстояние, на которое рабочая платформа каждый раз отодвигается от поверхности печати, настройка по умолчанию составляет 3+4 мм.
Расстояние подъема: при обычном процессе многослойной печати расстояние, на которое рабочая платформа каждый раз отодвигается от поверхности печати, настройка по умолчанию составляет 3+4 мм.
Расстояние втягивания нижней части: во время процесса нижней печати расстояние втягивания рабочей платформы не изменяйте, если в этом нет необходимости.
Расстояние втягивания: при обычном процессе печати слоев расстояние втягивания рабочей платформы не изменяйте, если в этом нет необходимости.
Скорость нижнего подъема: во время процесса нижней печати скорость перемещения рабочей платформы каждый раз от поверхности печати, настройка по умолчанию составляет 90+320 мм/мин.
Скорость подъема: при обычном процессе многослойной печати скорость перемещения рабочей платформы каждый раз от поверхности печати, настройка по умолчанию — 90+320 мм/мин.
Скорость нижнего отвода: во время процесса нижней печати скорость движения рабочей платформы близка к поверхности печати; настройка по умолчанию — 320+90 мм/мин.
Скорость втягивания: при обычной многослойной печати скорость движения рабочей платформы близка к поверхности печати; настройка по умолчанию — 320+90 мм/мин.
Соответствующий режим смолы: машина предварительно настроена на три режима параметров среза с разными скоростями печати смолы. В соответствии с требованиями к смоле и скорости печати выберите соответствующие режимы печати. По умолчанию выбран режим «Standard Resin_Normal Speed».
Сохраните модель:

10. Параметры

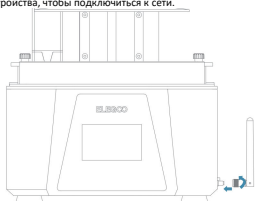
8

После настройки всех параметров нажмите «Срез (Slice)», а как только это будет сделано, нажмите «Сохранить», чтобы экспортировать нарезанный файл и скопировать его на U-Disk; затем вставьте U-диск в принтер и напечатайте.

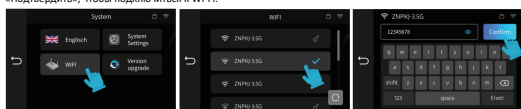


11. Wi-Fi-модуль

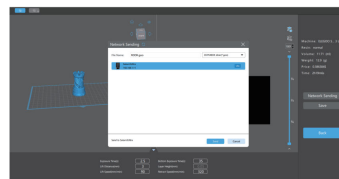
1. Сначала убедитесь, что антенна Wi-Fi подключена. Подключите антенну Wi-Fi, закрепив ее по часовой стрелке к правому порту устройства, чтобы подключиться к сети.



После установки антенны Wi-Fi нажмите «Настройки» — «Wi-Fi», устройство автоматически выполнит поиск доступных сетей. Выберите Wi-Fi, к которому вы хотите подключиться, введите пароль и нажмите «Подтвердить», чтобы подключиться к Wi-Fi.



2. Убедитесь, что компьютер с установленным программным обеспечением для нарезки подключен к тому же Wi-Fi, что и принтер. После того, как модель нарезана, нажмите «Отправка по сети», и программное обеспечение автоматически выполнит поиск принтера, выберите принтер по имени принтера и IP-адресу, нажмите «Отправить», и нарезанный файл будет автоматически передан на принтер, и Вы можете начать печать после завершения передачи.



3. Обновление прошивки:



а. Для локального обновления заранее загрузите файл прошивки на U-диск. После того, как принтер вставлен в U-диск, нажмите «Система», а затем нажмите «Обновление версии», чтобы выбрать «Обновление LWV».

На странице будет отображена версия прошивки, которую можно обновить. Нажмите на прошивку для обновления.

б. Обновление сети пока недоступно, следите за обновлениями.

Если у вас остались какие-либо вопросы по использованию или гарантийному обслуживанию товара, свяжитесь с нашим отделом технической поддержки в чате WhatsApp. Для этого запустите приложение WhatsApp. Нажмите на значок камеры в правом верхнем углу и отсканируйте QR-код приведенный ниже камерой вашего смартфона.

Сервисный Центр
Контакт WhatsApp



Приятного использования!