

MARS 3D PRINTER



Grazie per aver acquistato la stampante 3D Elegoo Mars.

Disimballare e ispezionare la stampante al momento della ricezione.
Per eventuali domande sulla stampante,

Contattarci all'indirizzo email service@elegoo.com o visitare
euservice@elegoo.com (clienti europei o asiatici).

Leggere attentamente le istruzioni prima di usare la stampante.

Sono disponibili istruzioni e software in lingue multiple scaricabili da
www.elegoo.com/download.

Seguitemi su Facebook e scaricate un filmato FEP GRATUITO.

Facebook: [@ElegooOfficial](https://www.facebook.com/ElegooOfficial)

Instagram: [@Elegoo_Official](https://www.instagram.com/Elegoo_Official)

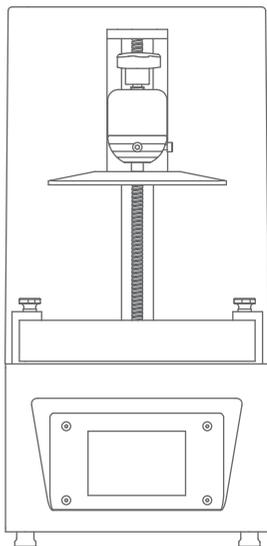


Avviso:

Contattarci all'indirizzo email service@elegoo.com
o visitare euservice@elegoo.com (clienti europei o asiatici).

- Tenere la stampante 3D Mars e i suoi accessori fuori dalla portata dei bambini.
- Quando si utilizza la stampante per la prima volta, è necessario regolarla prima della stampa ([disimballarla e provarla](#)).
- Se la stampa non è andata a buon fine, occorre pulire il serbatoio della resina e cambiare quest'ultima, altrimenti si rischia di danneggiare la stampante.
- Riempire solo 1/3 del serbatoio di resina, ma non tutto.
- Per lavare il modello, utilizzare alcool etilico o isopropilico al 95% (o superiore).
- Utilizzare la stampante all'interno ed evitare la luce solare diretta e ambienti polverosi.
- Tenere la stampante lontano dall'acqua o da ambienti umidi.
- Indossare una maschera e guanti prima dell'uso ed evitare il contatto diretto con la pelle.
- Se si desidera stampare modelli con spigoli vivi, prestare attenzione quando li si rimuove dalla piattaforma di costruzione.
- Non smontare la stampante 3D Mars da soli, onde evitare l'annullamento della garanzia. In caso di problemi con la stampante, contattarci all'indirizzo service@elegoo.com e in caso di qualsiasi emergenza, disinserire l'alimentazione della stampante.

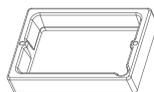
Contenuti della confezione



Stampante 3D Mars



Piattaforma di costruzione



Serbatoio della resina



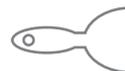
U Disco 2GB



Maschera



Guanti x 3



Raschietto



Istruzioni



Imbuto x 10



Misurino



Viti di supporto



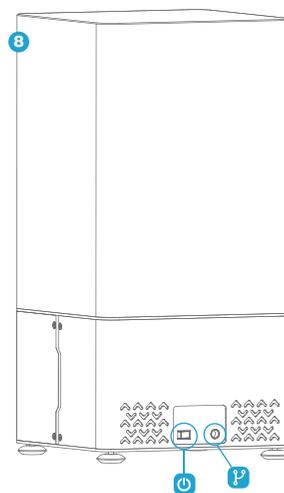
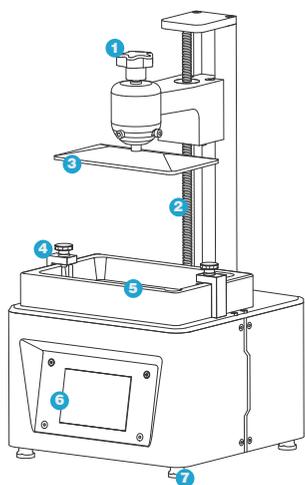
Adattatore 60w



Kit utensili

Seguiteci su Facebook e scaricate un filmato FEP GRATUITO

Componenti della stampante



- 1 Manopola girevole 3 Piattaforma di costruzione 5 Serbatoio della resina 7 Tappetino di livellamento
2 Asse Z 4 Manopola girevole 6 Touchscreen 8 Coperchio

Specifiche tecniche della stampante MARS

Sistema: ChiTu serie L5.5

Funzionamento: Touchscreen da 3,5 pollici

Software di slicing: Slicer ChiTu DLP

Connettività: USB

Parametri di stampa

Tecnologia: Schermo fotopolimerizzante LED

Sorgente luminosa: Luce integrata UV
(lunghezza d'onda 405 nm)

Risoluzione XY: 0,047 mm (2560 x 1440)

Precisione Asse Z: 0,00125 mm

Spessore dello strato: 0,01-0,2 mm

Velocità di stampa: 22,5 mm/h

Requisiti di alimentazione: 110-220V 55/60Hz
12V 5A 60W

Specifiche di stampa

Dimensioni:

7,87 poll. (Lungh.) x 7,87 poll. (Largh.) x 16,14 poll. (Alt.)

20cm (Lungh.) x 20cm (Largh.) x 41cm (Alt.)

Volume di costruzione:

4,72 poll. (Larg.) x 2,68 poll. (Largh.) x 6,10 poll. (Alt.)

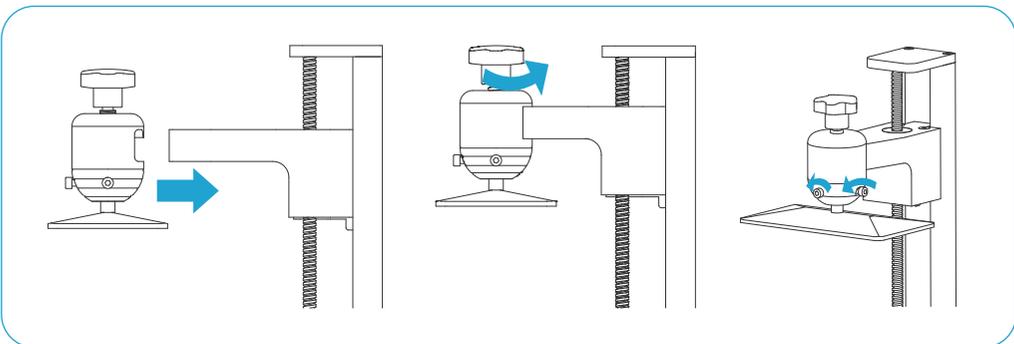
12 cm (Lungh.) x 6,8 cm (Largh.) x 15,5 cm (Alt.)

Peso: 11 libbre (5 kg)

Specifiche hardware

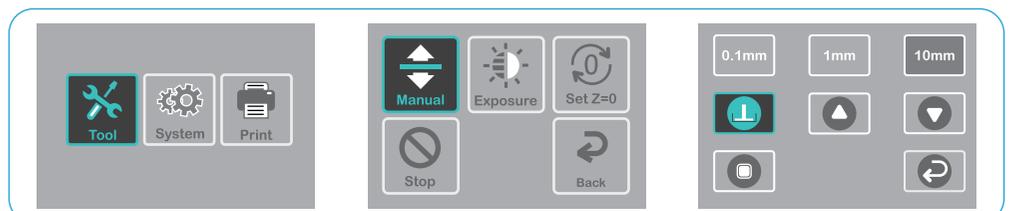
Disimballaggio e test

1. Estrarre con cautela la stampante e rimuovere la pellicola di plastica.
2. Collegare il cavo di alimentazione alla stampante e all'alimentatore.
3. Inserire la piattaforma di costruzione, fissare la manopola e allentare le viti (vedere Figura 1).

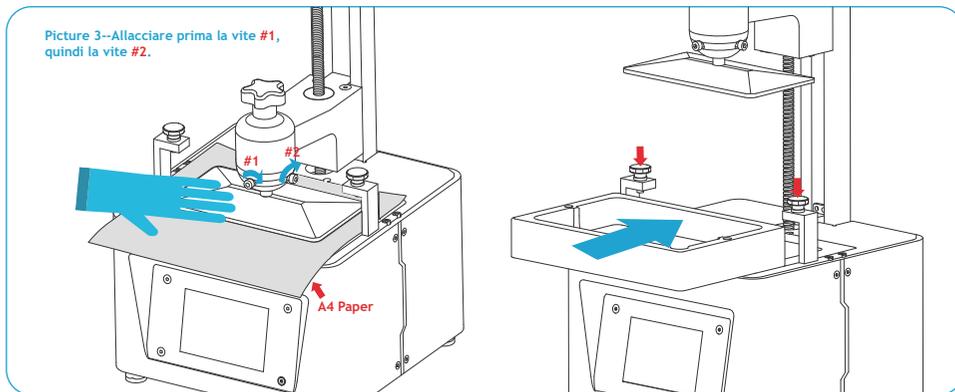


(Figura 1)

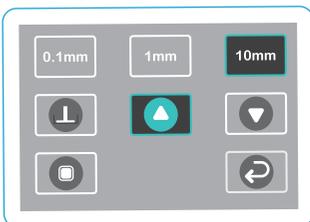
4. Rimuovere il serbatoio di resina e inserire una carta A4 tra la piattaforma di costruzione e lo schermo LCD 2K e fare clic su "Sposta l'asse Z su zero". (Vedi Figura 2) Quando la piattaforma di costruzione si ferma, usa una fascia per premerla e assicurati che sia nella posizione centrale, quindi allacciare usando la chiave a brugola. Rimettere la resina grazie e serrare le viti. (Vedi Figura 3)



(Figura 2)

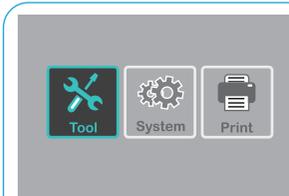


(Figura 3)

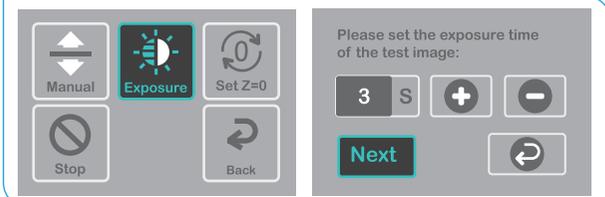


(Figura 4)

5. Premere "10 mm" - quindi premere "su" per tempo, quindi l'asse Z salirà di circa 100 mm (vedere la figura 4)



6. Testare le luci UV premendo "Strumento" - "Esposizione" - "Avanti". Se lo schermo 2K può visualizzare un rettangolo completo, le luci UV funzionano perfettamente.



(Figura 5)

Stampa di test

1 Stampa del modello

Collegare l'USB alla stampante, indossare maschera e guanti, poi aggiungere lentamente la resina fino al livello di 1/3 del serbatoio. (Evitare il contatto diretto con la pelle) Selezionare il file del modello "Rook.cbddlp" (vedi figura 6) e avviare la stampa. Collocare il coperchio ed evitare la luce solare diretta, assicurandosi che la stampante sia livellata e non traballante.

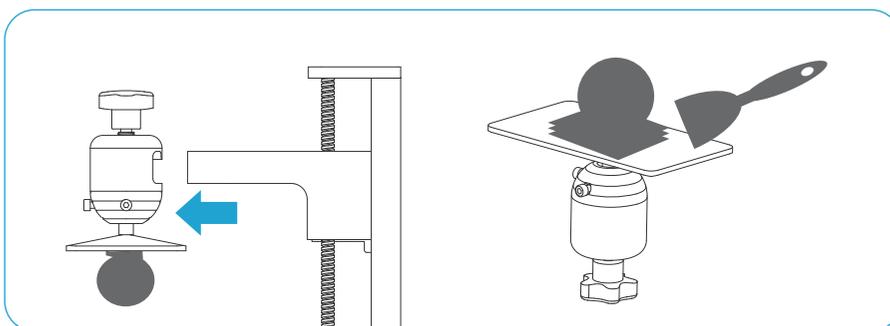


(Figura 6)

Se la resina non è sufficiente per completare il modello durante la stampa, è possibile premere Pause (Pausa) e aggiungere altra resina nel serbatoio, quindi premere nuovamente Print (Stampa) per continuare la stampa.

2 Lavare la stampa e pulire il serbatoio

Una volta completata la stampa, attendere che la resina sulla piattaforma di costruzione smetta di gocciolare. Allentare la manopola girevole e rimuovere la piattaforma di costruzione. Utilizzare il raschietto per rimuovere il modello e lavarlo con alcol etilico al 95% (o superiore) (vedere Figura 7).



(Figura 7)

Elegoo ChiTu Box

1 Installare Elegoo ChiTu Box

ELEGOOO ChiTu Box viene salvato nel disco U. Scegliere la versione giusta e installala sul computer o, se si preferisce, scaricare l'ultima versione da www.elegoo.com/download.

2 Come usare ChiTu Box

Al termine dell'installazione, eseguire il software ChiTu. Fare clic su File - Open File (Apri file), quindi aprire i file del modello 3D (tipo .stl); oppure, è possibile scaricare alcuni campioni dal nostro sito web www.elegoo.com. Facendo clic con il tasto sinistro del mouse sul modello e utilizzando le opzioni del menu di sinistra è possibile controllare e modificare l'angolo visivo, le dimensioni e la posizione del modello.

Altre operazioni:

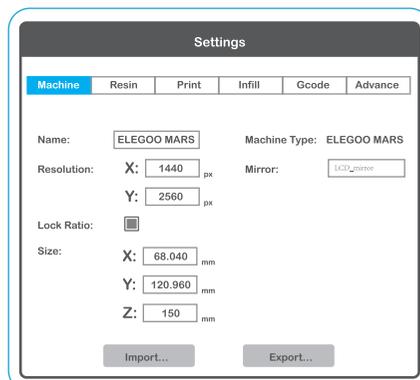
- 1) Premere a lungo il tasto sinistro del mouse e trascinare il modello nella posizione desiderata.
- 2) Scorrere la rotellina del mouse per ingrandire o rimpicciolire il modello.
- 3) Premere a lungo il tasto destro del mouse per vedere le diverse prospettive del modello.

3 Impostazione di ChiTu Box

3.1 Fare clic su "Parameter Settings" (Impostazione dei parametri) e scegliere ELEGOO MARS come stampante predefinita (Vedere Figura 8)



(Figura 8)



(Figura9)

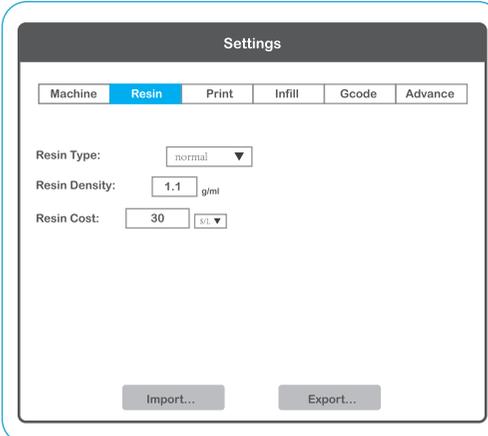
3.2 Costruire il volume

Di seguito, sono riportati i parametri predefiniti, che non è necessario modificare. Se il modello è più grande del volume di costruzione della stampante, occorre modificare le sue dimensioni con il rapporto bloccato (vedere Figura 9)

3.3 Parametro della resina (vedere Figura 10)

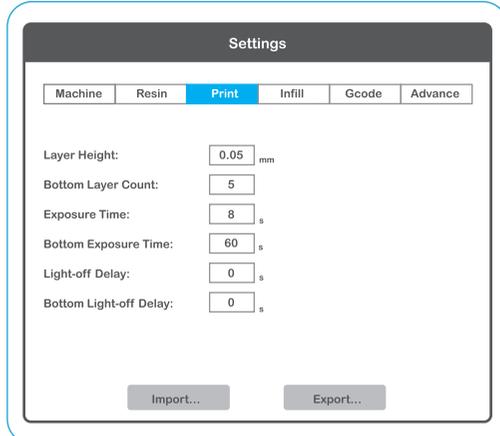
Densità della resina: 1,1 g/ml

Costo della resina: È possibile inserire il costo della resina e dopo lo slicing si vedrà quanto costa il modello.



The screenshot shows the 'Settings' window with the 'Resin' tab selected. The 'Resin Type' dropdown is set to 'normal'. The 'Resin Density' input field contains '1.1' with 'g/ml' as the unit. The 'Resin Cost' input field contains '30' with '\$/l' as the unit. At the bottom, there are two buttons: 'Import...' and 'Export...'.

(Figura 10)



The screenshot shows the 'Settings' window with the 'Print' tab selected. The 'Layer Height' input field contains '0.05' with 'mm' as the unit. The 'Bottom Layer Count' input field contains '5'. The 'Exposure Time' input field contains '8' with 's' as the unit. The 'Bottom Exposure Time' input field contains '60' with 's' as the unit. The 'Light-off Delay' input field contains '0' with 's' as the unit. The 'Bottom Light-off Delay' input field contains '0' with 's' as the unit. At the bottom, there are two buttons: 'Import...' and 'Export...'.

(Figura 11)

3.4 Parametri (vedere Figura 11)

Altezza dello strato: L'altezza consigliata è di 0,05 mm, ma è possibile impostarla da 0,01-0,2 mm. Più in alto si imposta, più tempo ci vorrà per il tempo di esposizione di ogni strato.

Conteggio degli strati inferiori: Set da 3-6 strati

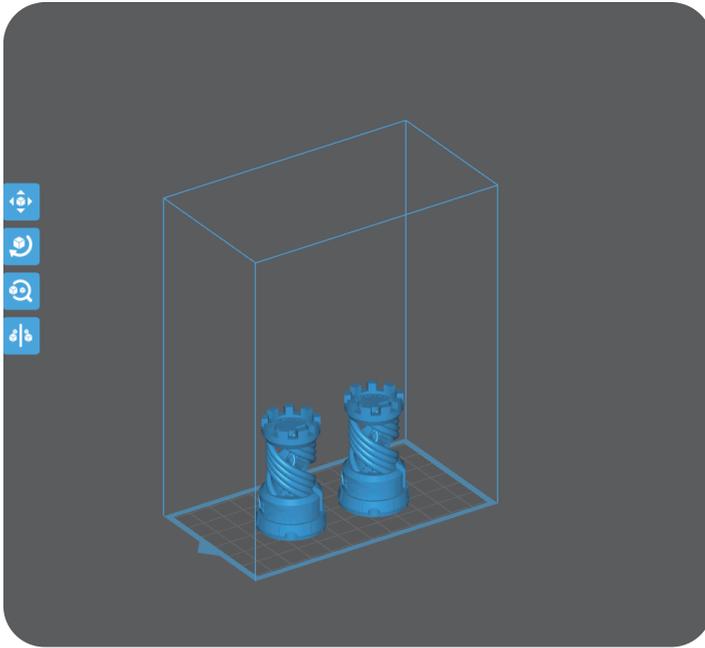
Tempo di esposizione: Impostare da 6 - 15 sec. a seconda dell'altezza del livello e della complessità del modello; maggiore lo spessore impostato, maggiore sarà il tempo necessario.

Tempo di esposizione inferiore: Impostare da 30 - 80 sec.; maggiore la durata impostata, più appiccicoso sarà il fondo sulla piattaforma di costruzione.

Light-off Delay/Bottom Light-off Delay (Ritardo spegnimento luce/Ritardo spegnimento luce inferiore): parametri predefiniti che non è necessario modificare. Parametri predefiniti che non è necessario modificare (Figura 11).

4 Salvare il modello

Dopo aver impostato tutti i parametri, fare clic su "slice" e, una volta fatto, fare clic su "export sliced files to U Disk or SD Card" (esporta i file di slicing su U Disk o SD Card), quindi collegare il disco U alla stampante e avviare la stampa ([vedere Figura 12](#)).



(Figura 12)

Domande frequenti

1. Il modello non si attacca alla piattaforma di costruzione

- Il tempo di esposizione dello strato inferiore è troppo breve; aumentare il tempo.
- Il fondo del modello ha un contatto molto piccolo con la piattaforma di costruzione; aggiungere ulteriori strati inferiori.
- Il livellamento non è ben impostato e di conseguenza il primo strato sarà troppo spesso o un lato sarà molto spesso e l'altro lato molto sottile.

2. Rottura dello strato del modello

- La stampante traballa durante la stampa.
- La pellicola del rivestimento è molto lasca a causa del lungo periodo di utilizzo e occorre sostituirla.
- La piattaforma di costruzione o il serbatoio della resina non sono fissati.

3. La stampante MARS non può funzionare.

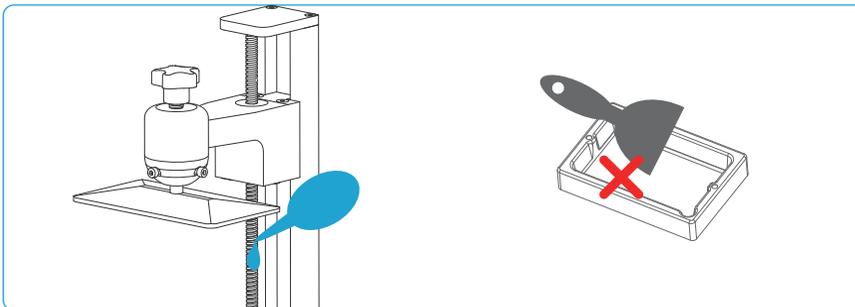
Offriamo una garanzia completa di un anno sulla stampante e 3 mesi di garanzia per lo schermo. Se la stampante non funziona, contattarci all'indirizzo service@elegoo.com o euservice@elegoo.com e, affinché possiamo risolvere meglio i problemi, inserire il proprio ID ordine nell'email.

4. Errore di stampa

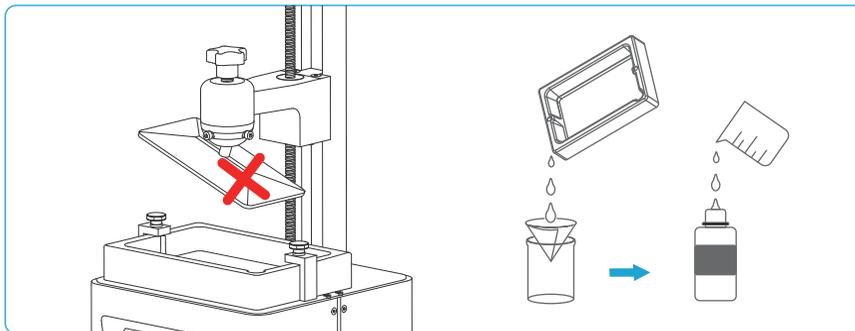
Se il modello non è stato stampato completamente o non è andato a buon fine, potrebbero rimanere dei residui nella resina, che possono essere filtrati utilizzando un imbuto quando si ripone la resina rimanente nella sua bottiglia sigillata. Se non si filtrano i residui, la piattaforma potrebbe danneggiare lo schermo fotopolimerizzante 2K durante la stampa successiva. Per quanto riguarda la resina rimasta sulla piattaforma e sul serbatoio, è possibile pulirli con dei fazzolettini.

5. Manutenzione

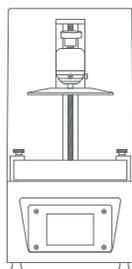
1. Se l'asse Z continua a produrre rumori di attrito, aggiungere del lubrificante.
2. Onde evitare danni, non utilizzare oggetti affilati o appuntiti per raschiare la pellicola di protezione.



3. Prestare attenzione quando si rimuove la piattaforma di costruzione per non rompere lo schermo fotopolimerizzante 2K.
4. Se non si utilizza la stampante nelle 48 ore successive, ricordarsi di riporre la resina rimasta nel serbatoio nella bottiglia e sigillare quest'ultima. In caso di eventuali residui, utilizzare un filtro per filtrarli.



5. Pulire la piattaforma di costruzione e la stampante utilizzando fazzoletti o alcol etilico una volta completata la stampa.
6. Pulire il serbatoio della resina prima di passare a colori della resina diversi.



Supporto e-mail



Forum di discussione



Aiuto Articoli

ELEGOO.COM