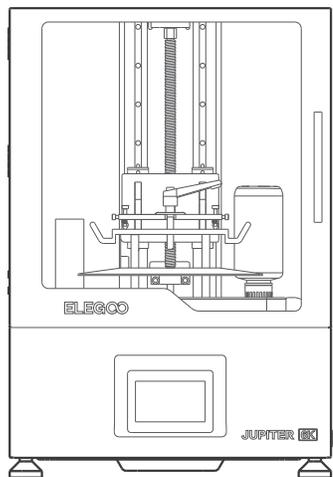


ELEGO

JUPITER

3D打印机

使用指南



感谢您选择ELEGOO Jupiter 3D打印机

收到打印机后,请拆箱检查。

如果您对打印机有任何疑问,请联系购买的[官方店铺](#)客服。

使用打印机前请仔细阅读使用指南。

ELEGOO

注意事项:

如果您需要技术支持,请联系购买的官方店铺客服。

- 请将Jupiter 3D打印机及其配件放到儿童触碰不到的地方。
- 当您第一次使用打印机时,需要对打印平台进行调平。
- 如果打印失败,您需要清理料槽里面多余固化的树脂,否则会损坏打印机。
- 料槽树脂的容量不低于其容积的1/3,但不超过MAX线。
- 请使用浓度为95%(或更高)的乙醇清洗模型,除非您使用可水洗树脂。
- 打印机请在室内使用,避免处于阳光直射或是灰尘多的环境。
- 请将打印机放置于干燥的环境并做好防雨、防潮的保护。
- 使用前请佩戴好口罩及手套,避免与皮肤直接接触。
- 切勿私自拆装Jupiter 3D打印机,否则产品将失去保修资格。
- **如果树脂料槽的PFA膜泛白或打印失败率较高,请及时更换PFA膜。**
- 如果您的打印机有任何问题,请联系购买的[官方店铺](#)客服。
如使用过程中遇到紧急情况,请及时关闭打印机的电源。

机器基本参数

系统: EL3D-3.0.1

操作: 5寸触摸屏

切片软件: CHITUBOX

连接方式: USB

系统参数

技术: MSLA光固化技术

光源: COB (波长405nm)

XY分辨率: 0.051mm (5448*3064)

Z轴精度: 0.00125mm

层厚: 0.01-0.2mm

打印速度: 30-70mm/H

电源要求: 100-240V 50/60 Hz 24V7.5A

打印参数

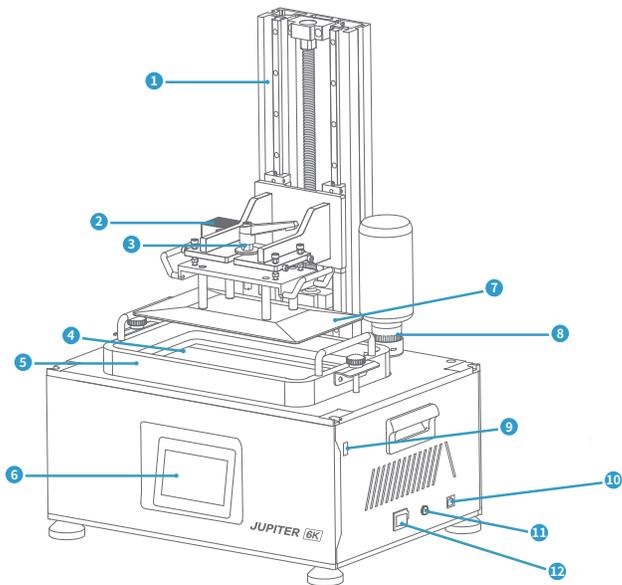
机器尺寸: 52.3cm(L)*38cm(W)*72.8cm(H)

打印尺寸: 27.7848cm(L)*15.606cm(W)*30.0cm(H)

重量: 34.8kg

机身参数

打印机组件



① Z轴

② USB空气净化器

③ L型手柄

④ 12.8英寸液晶屏

⑤ 树脂料槽

⑥ 5寸触摸屏

⑦ 打印平台

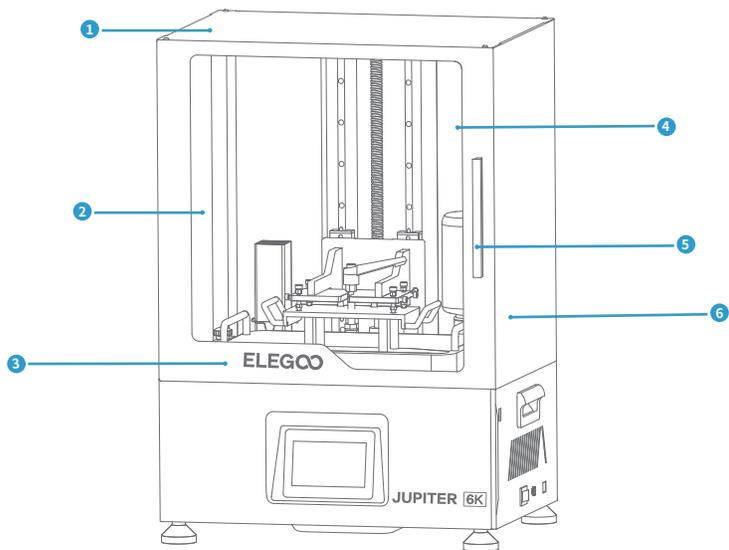
⑧ 自动进料瓶盖

⑨ USB接口

⑩ 网络接口

⑪ 电源插口

⑫ 电源开关



① 机器顶部面板

② 机器左侧上部分面板

③ 机器前面上部分面板

④ 机器后面上部分面板

⑤ 机器面板门把手

⑥ 机器右侧上部分面板

包装清单



FEP2.0*2



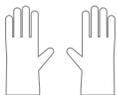
USB空气净化器



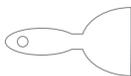
U 盘



口罩



手套



铲子



漏斗



用户指南



电源

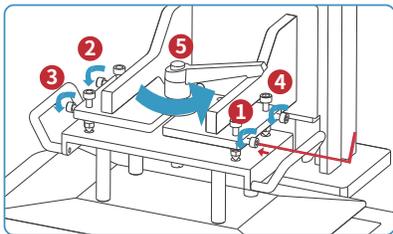


自动进料瓶盖*5



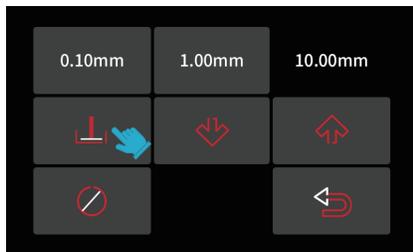
工具包

调平

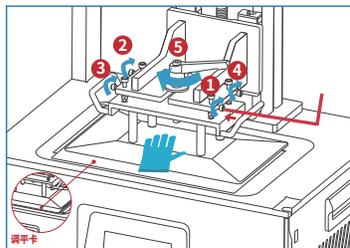


(图 1)

1. 将树脂料槽移除, 先松开打印平台的L型手柄(5), 然后用M4内六角扳手依次松开侧边的四颗调平固定螺丝(1 2 3 4)。(见图1)



(图 2)



(图 3)

2. 将Jupiter调平卡放在打印平台和6K LCD屏幕之间, 然后点击 "回零" 按键, (见图2) 当打印平台停止移动时, 请按照序列号的顺序用M4内六角扳手依次锁紧侧边的四颗调平固定螺丝(1 2 3 4), 最后拧紧打印平台的L型手柄(5)。(见图3)



(图 4)

3. 点击触摸屏上的  按键10次,打印平台将上升至100mm的高度。调平完成后,将树脂料槽放回原处,锁紧直纹把手,继续准备后续打印步骤。(每按一次触摸屏上的  按键,Z轴就会上升10毫米)。(如图4)



(图5)

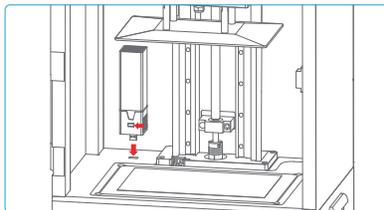
4. 按"工具"-"曝光"-"下一步"按键,测试LCD屏幕和UV灯是否正常工作。(见图5)如果LCD屏幕能显示"ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com",则说明打印机LCD屏幕和UV灯都处于正常工作状态。

测试打印

1. 模型打印

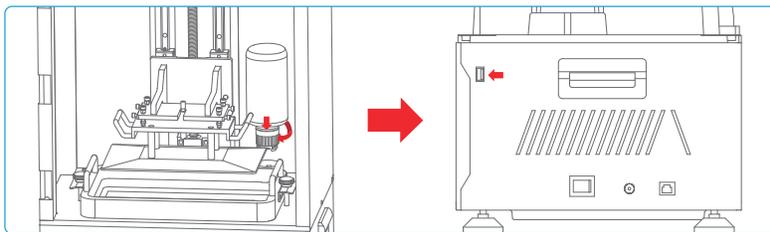
在打印前,将USB空气净化器插入USB接口,正面朝外,然后绿灯亮起,说明空气净化器处于正常工作状态。

(见图6)



(图6)

把树脂料槽放回原处并锁紧,戴上口罩和手套(避免直接接触皮肤),然后慢慢加入树脂至槽内1/3的水平,确保打印机处于水平状态,不会晃动。然后将U盘插入打印机(见图7),选择模型文件"测试模型.ctb"并开始打印。

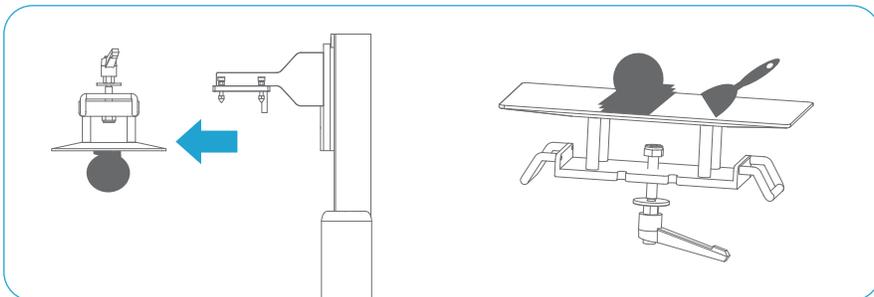


(图7)

如果在打印过程中发现料槽内的树脂不足以完成整个模型打印,您可以按下"暂停"按键,并向树脂料槽中添加更多的树脂,然后按下"打印"按键继续打印。

2.模型处理

一旦打印完成,请等待,直到打印平台上的残留树脂不再滴落,然后松开打印平台的L型旋钮,取出打印平台。使用铲刀取下模型,如果您使用的是标准树脂或类ABS树脂,请用95%(或更高)的乙醇清洗。如果您使用的是水洗树脂,您可以直接使用自来水清洗。(冲洗的水存放在一个容器中)。(见图8)



(图8)

1.安装Chitu Box ELEGOO

Chitu Box安装文件在附带的U盘中,选择合适的版本并安装在您的电脑上。

2. 如何使用Chitu Box

安装完成后,运行Chitu Box软件。点击"文件-打开文件",然后打开您自己的3D模型文件(.stl类型),通过左键点击模型,使用左边菜单上的选项,可以控制和改变模型的视觉角度、大小和位置。

软件

其他操作

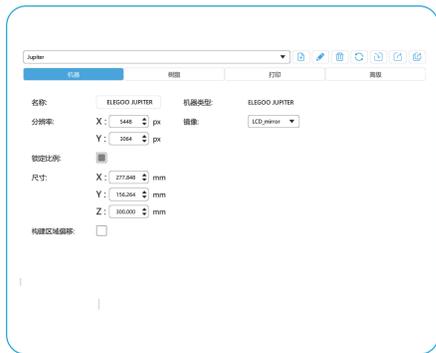
- 1) 长按左键拖动模型到你想要的位置。
- 2) 滚动鼠标滚轮来放大或缩小模型。
- 3) 长按右键,查看模型的不同角度。

3. Chitu Box设置

3.1 机器配置参数点击"参数设置",选择ELEGOO Jupiter作为您的默认打印机(见图9)。



(图9)



(图10)

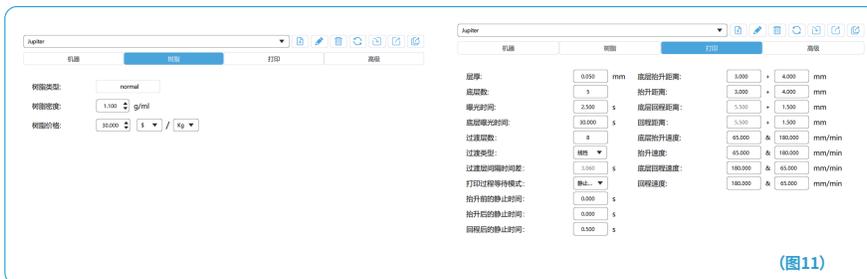
3.2 打印尺寸

默认参数不需要改变(见图10),如果模型大于打印机的打印尺寸,相应的方向(X、Y或Z方向值)需要按比例同步修改。

3.3 树脂参数(见图11)

树脂密度:1.1g/ml

树脂成本:您可以输入树脂的单价,切片后您会看到您的模型的成本是多少。



(图11)

3.4参数(见图11)

层高:每一层打印的厚度,推荐的厚度是0.05毫米,但您可以在0.01-0.2毫米之间设置。您设置的越高,每层的曝光时间就越长。

底层层数:初始打印层数的设置,如果底层数为n,前n层的曝光时间就是底层的曝光时间,默认设置为5。

曝光时间:普通打印层的曝光时间,默认曝光时间为2.5秒,打印层厚设置越厚,需要的时间越长。

底层曝光时间:底层曝光时间的设置,适当增加底层的曝光时间,有助于增加打印模型与打印平台之间的粘性;默认设置为30秒,设置的时间越长,底层在构建平台上的粘性就越大。

过渡层数: 底层之后的过渡层数,使其在各层之间更有粘性。除了曝光时间,过渡层的其他参数与普通层相同,默认设置为8。

过渡类型: 从底层过渡到正常层时的曝光时间的过渡类型,默认设置为线性过渡。

抬升前的静止时间: 打印曝光结束,打印平台开始离开打印表面之间的时间差,默认设置为0秒。

抬升后的静止时间: 打印平台静止状态,打印平台抬起后开始返回打印表面之间的时间差,默认设置为0秒。

回程后的静态时间: 打印平台移动到打印表面后,打印平台开始静止和开始曝光之间的时间差,默认设置为0.5秒。

底层提升距离: 在底层打印过程中,打印平台每次离开打印表面的距离,默认设置为3+4mm。

抬升距离: 在正常打印过程中,每次打印平台离开打印表面的距离,默认设置为3+4mm。

底层回程距离: 在底层打印过程中,打印平台的回程距离,如果没有必要,不要改变它,默认设置为5.5+1.5mm。

回程距离: 在正常层打印过程中,打印平台的回程距离,如非必要,请勿更改;默认设置为5.5+1.5mm。

底层抬升速度: 在底层打印过程中,打印平台每次离开打印表面的移动速度,默认设置为70&300mm/min。

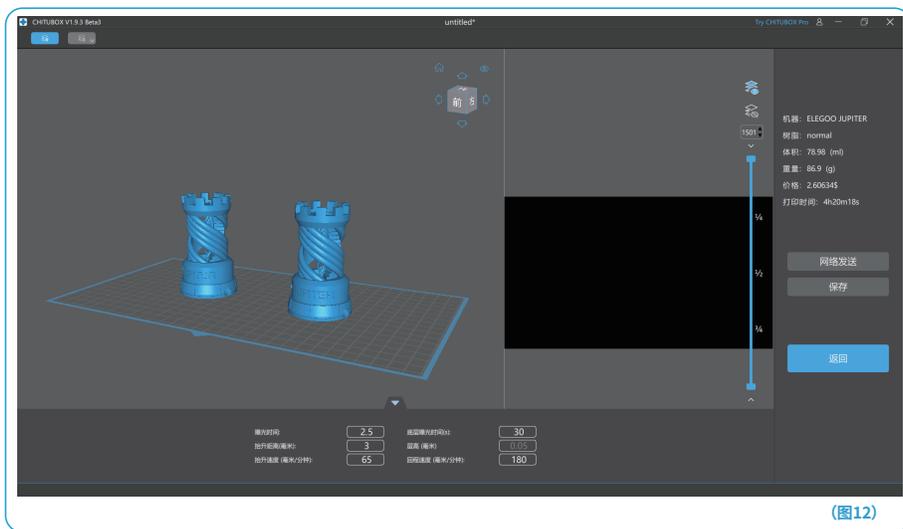
抬升速度: 在正常打印过程中,每次打印平台离开打印表面的移动速度;默认设置为70&300mm/min。

底层回程速度: 在底层打印过程中,打印平台靠近打印表面的移动速度,默认设置为300&70mm/min。

回程速度: 在正常层打印过程中,打印平台靠近打印表面的移动速度,默认设置为300&70mm/min。

4. 保存模型

设置好所有参数后, 点击 "切片", 一旦完成, 点击 "将切片文件导出并拷贝入U盘", 然后将U盘插入您的打印机, 开始打印。(见图12)



(图12)

常见问题

1. 模型不粘打印平台

底层固化时间过短,请增加固化时间。

模型底层与打印平台的接触较小,请添加底筏。打印平台没调好,会导致打印首层太厚,或是一边高一边低。

2. 模型破损

打印机在打印过程中发生晃动,离型膜长时间使用导致松散,需要更换,打印平台或是料槽未锁紧。

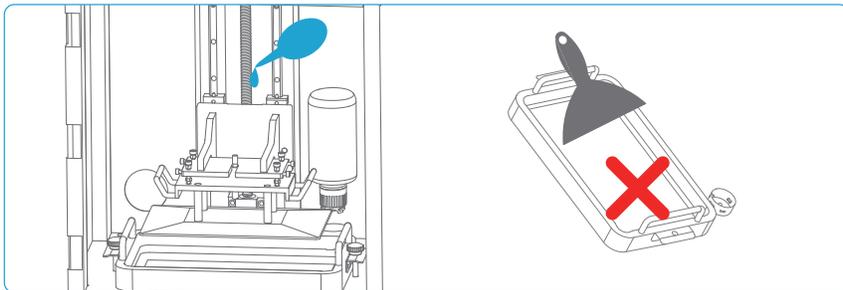
3. 打印失败

如果模型打印不完全或是失败,可能会有一些残留物残留在树脂中,当您料槽里剩余的树脂倒回树脂瓶时,请使用漏斗过滤掉残留物。如果您不过滤残留物,下次打印时平台可能会对6K LCD屏幕造成损坏。

对于清理平台,可以使用纸巾直接擦拭干净或用酒精清洗。

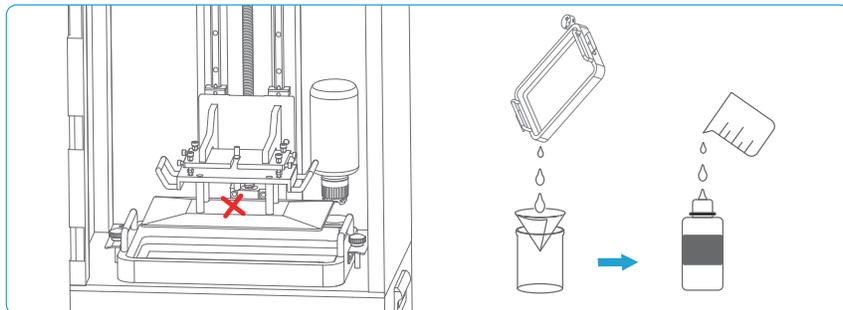
5. 日常保养

1. 如果Z轴不断产生摩擦噪音,请在丝杆上涂抹润滑油。
2. 请不要使用尖锐的工具清理料槽,以免损坏PFA离型膜。



3. 当移除打印平台时请小心,以防砸坏6K LCD显示屏。
4. 如果48小时内不使用打印机,记得将料槽里剩余的树脂倒回树脂瓶内并密封好。

如果有残留物,请用过漏斗过滤掉。



5. 打印完成后,请用纸巾或酒精清洁打印平台和打印机表面。
6. 更换其他颜色的树脂前,请先将树脂料槽清理干净。

保修政策

- 1.在购机之日起, ELEGOO 设备享受1年的免费保修服务, 损耗品LCD屏幕和PFA离型膜除外。
- 2.LCD屏幕享受6个月的免费保修服务。
- 3.免费保修范围不包括人为私自拆装及使用不当, 外壳磨损等。
- 4.在免费保修范围内,产品出现非人为质量问题,客户无需支付元器件费及维修手续费。

