

使用指南



感谢您选择ELEGOO Mars 2 系列MSLA 3D打印机

本用户手册适用于Mars 2 和Mars 2 pro, 本手册以Mars 2 pro为例。

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。

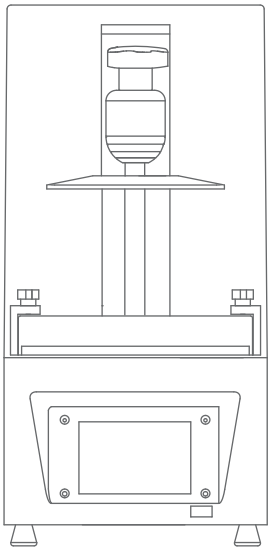


注意事项：

如果您需要技术支持, 请联系购买的官方店铺客服。

- 请将Mars 2 Pro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。
- 请使用浓度为95%度(或更高)的乙醇或异丙醇清洗模型, 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Mars 2 Pro 3D打印机, 否则产品将失去保修资格。
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。

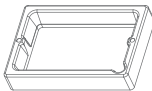
装箱清单



Mars 2 Pro 3D 打印机



打印平台



料槽



U盘



口罩



手套



铲子



使用指南



漏斗



工具包



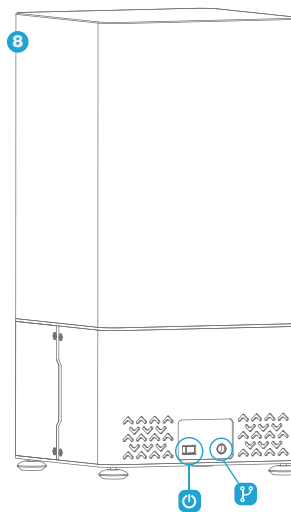
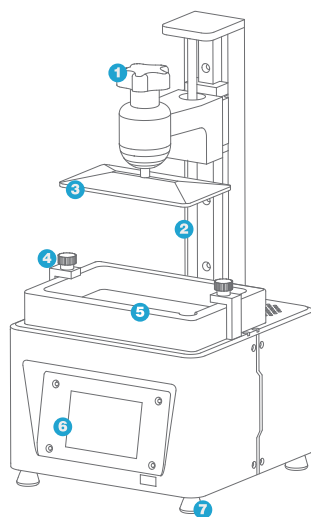
备用螺丝



电源



硅橡胶密封圈



1 五星把手

2 Z 轴

3 打印平台

4 直纹把手

5 料槽

6 触摸显示屏

7 脚垫

8 UV遮光罩

机器基本参数

系统： EL3D-3.0.2
操作： 3.5寸触摸屏
切片软件： CHITUBOX
连接： USB

系统参数

技术： MSLA 立体光刻技术
光源： 紫外集成光 (波长405nm)
XY分辨率： 0.05mm (1620*2560)
Z轴精度： 0.00125mm
层厚： 0.01-0.2mm
打印速度： 30-50mm/ H
电源要求： 100-240V 50/60 Hz

打印参数

机器尺寸： 20cm (L) *20cm (W) *41cm (H)

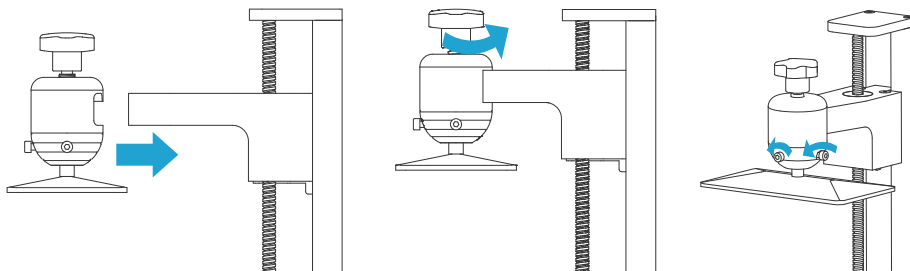
打印尺寸： 13.056cm (L) *8.262cm (W) *16cm (H)

重量： 6.2公斤

物理参数

调平

1. 取出机器并撕掉外壳上的塑料保护膜。
2. 接通打印机电源。
3. 将打印平台安装在机器上并用五星把手拧紧固定, 拧松平台组件两边的固定螺丝。(参考图1)

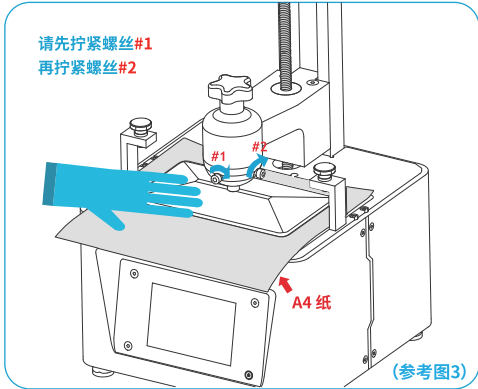


(参考图1)

4. 取下料槽, 在打印平台和2K液晶屏幕之间放一张A4纸, 点击“回零”(参考图2), 当打印平台停止时, 请用一只手按住打印平台上方, 并确保平台的四个角受力均匀地贴附在2k液晶屏幕上, 然后使用扳手将平台两边的固定螺丝锁紧(参考图3)



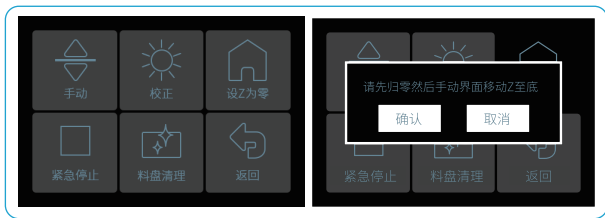
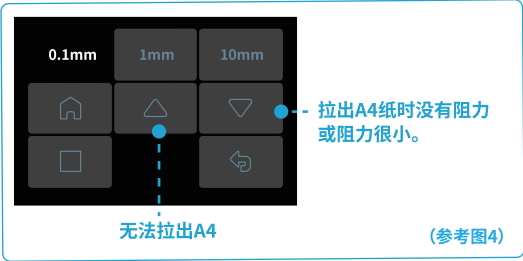
(参考图2)

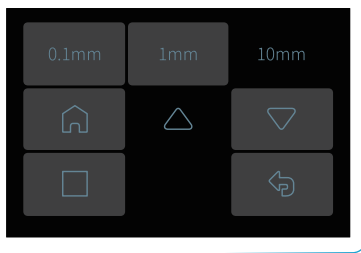


5.由于拧紧构建板螺丝的过程中会改变平台和屏幕之间的距离,如果发现A4纸在抽动过程中没有阻力,请单击Z轴下降按键(步进值为0.1mm),直至抽动A4纸有轻微阻力为止。

如果发现A4纸在抽动过程中阻力过大或者抽不动,请单击Z轴上升按键(步进值为0.1mm)直至抽动A4纸有轻微阻力为止。
(如图4)

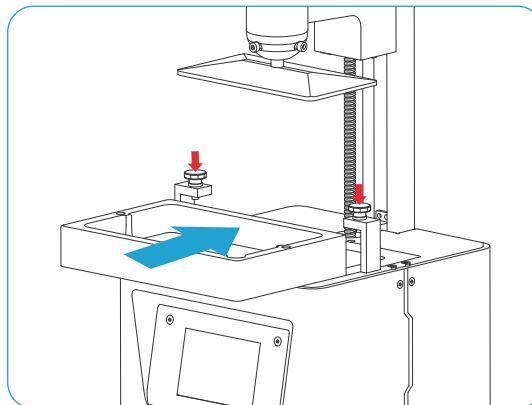
6.完成上述调平后,将当前Z轴位置设置为第一打印层的初始高度。
操作如下:返回上一界面,单击“设置z=0”。此时,屏幕将弹出一条消息,如图所示。然后点击“确认”完成。(如图5)





(参考图6)

7.点击“10mm”连续抬升10次，
将Z轴抬升100mm。(如图6)



把料槽安装回去并将直纹把手锁紧

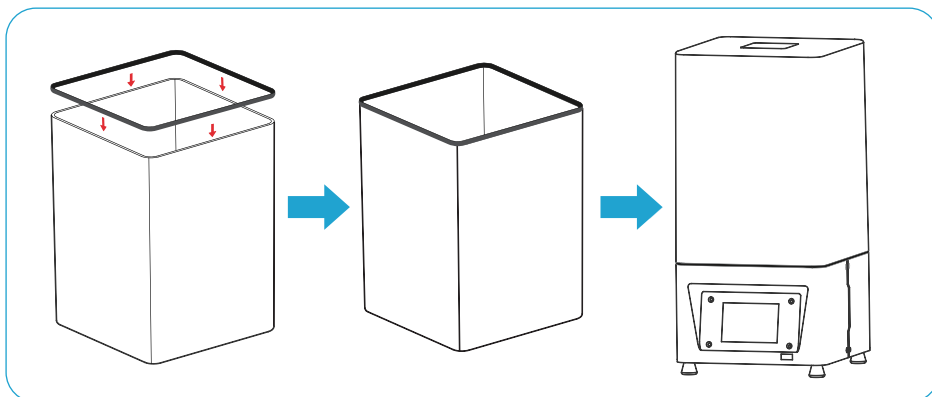


(参考图7)

8.通过按“工具”-“校正”-“下一步”测试UV灯(参见图片7)，在2K屏幕上可以完整
显示ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com的图案,方可正常工作。

打印

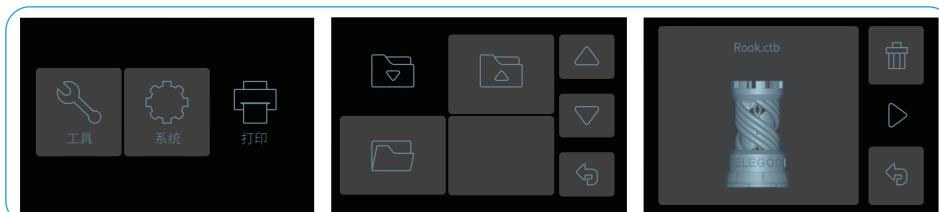
1. 模型打印 (将橡胶密封圈套在罩子上)



戴上口罩和手套 (避免直接接触皮肤), 然后向料槽内缓慢的添加树脂至其1/3的高度。

盖上罩子避免紫外线照射, 并且打印机需要水平且不动摇。

将USB插到打印机上, 选择模型文件“Rook.ctb”并开始打印。

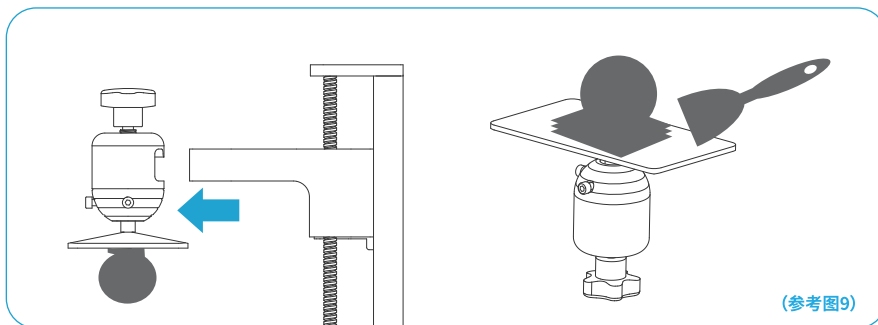


(参考图8)

如果发现树脂不足以完成打印过程中的模型, 则可以按“暂停”键并向料槽中添加更多树脂, 然后继续打印。

2.处理模型

打印完成后,待打印平台上的残留树脂不在滴落,松开五星把手并将打印平台拆卸下来,用铲刀将模型铲下。如果您使用的是标准树脂或类ABS树脂则使用浓度为95%(甚至更高)的乙醇溶液进行清洗,如果是水洗树脂,可直接用水进行冲洗(冲洗的水用容器进行存放)。(如图9)



1.安装Chitu Box

ELEGOO ChiTu Box已保存在U盘中。选择正确的版本并安装在您的计算机上或者可以从 www.elegoo.com/downloadifyouprefer 下载最新版本。

2.如何使用Chitu Box

安装完成后,运行ChiTu软件。单击文件 - 打开文件,然后打开自己的3D模型文件(.STL)或您可以从我们的网站 www.elegoo.com 下载一些样本您可以通过左键单击模型来控制 and 更改模型的视角,大小和位置并使用左侧菜单上的选项。

ELEGOO Chitu Box

其他操作：

- 1) 长按鼠标左键移动可将模型拖到您想要的位置
- 2) 滚动鼠标放大或缩小模型
- 3) 长按鼠标右键旋转可以查看模型不同视角

3.Chitu box的设置

3.1 单击“参数设置”并选择ELEGOO MARS 2 PRO 作默认打印机。(如图10)



(参考图10)



(参考图10)

3.2 打印尺寸

此参数使用默认值无需修改(如图10), 如果模型大于打印机打印尺寸, 则需要适当等比例修改对应的方向 (X, Y, 或Z方向的值)。

3.3树脂参数 (如图11)

树脂密度:1.1g/ml

树脂成本:您可以输入树脂的成本,切片后您将看到此次打印模型的所需成本



(参考图11)

3.4 参数 (如图11)

层高:推荐高度为0.05mm,但是可以设置为0.01-0.2mm,设置得越高,每层曝光时间就越长。

底层计数:设置为3-6层。

曝光时间:根据模型的高度和复杂程度将图层设定为1.5-3秒,你设置的越厚,需要的时间就越长。

底部曝光时间:设置时间为20-40秒,设置时间越长,底部对打印平台的粘性越大。

亮灯延时/关灯延时:默认参数,不需要更改。

底层抬升距离:打印底层时,建议将打印平台的抬升距离设置5mm。

抬升距离:打印正常图层时,建议将打印平台的抬升距离设置为3-5mm。

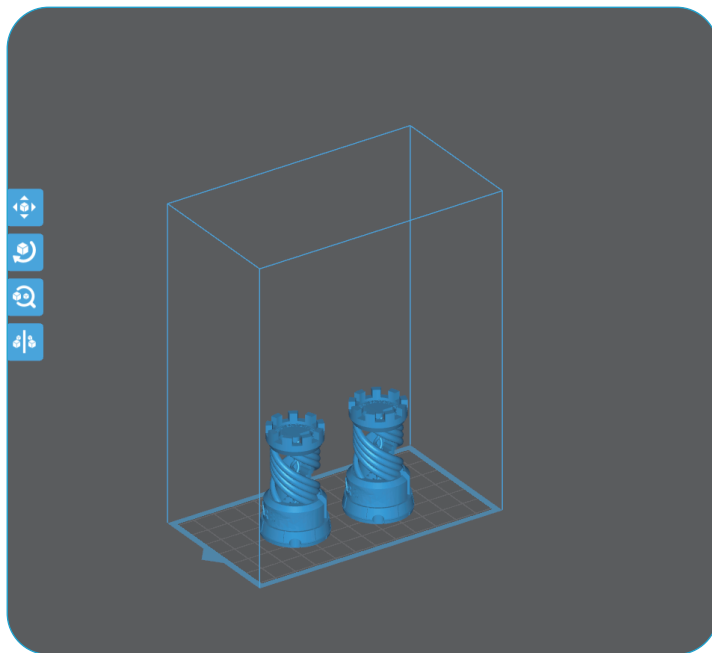
底层抬升速度:当打印底层时,建议将打印平台的抬升速度设置为90mm/分钟。

抬升速度:打印正常图层时,建议将打印平台的抬升速度设置为100mm/分钟。

回程速度:当打印底层时,建议将打印平台的回程速度设置为150mm/分钟。

4.保存模型

设置好所有参数后, 点击“切片”, 完成后单击“导出切片文件到U盘或是SD卡”, 然后将U盘插入打印机, 开始打印。(如图12)



(参考图12)

常见的问题

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.屏幕曝光异常

我们将提供一年的打印机保修期和3个月的屏幕保修期。

如果您的打印机无法正常工作, 请联系购买的官方店铺客服, 为了更好地帮助您解决问题, 请在邮件中添加您的订单ID。

4.打印失败

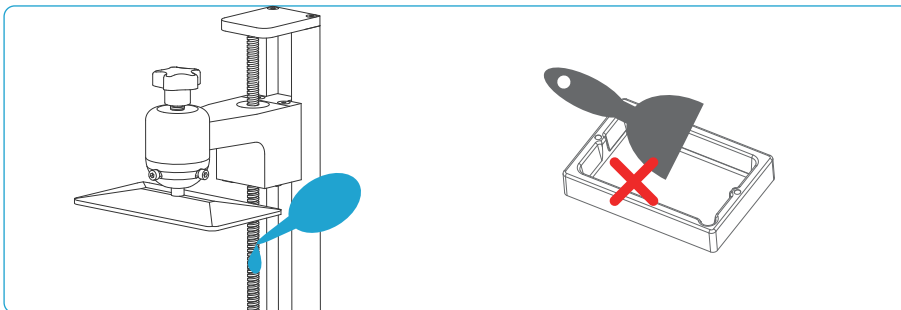
如果模型打印不完全或是失败, 可能会有一些残留物残留在树脂中, 当您将料槽里剩余的树脂倒回树脂瓶时, 请使用漏斗过滤掉残留物。

如果您不过滤残留物, 下次打印时平台可能会对2k液晶屏幕造成损坏。

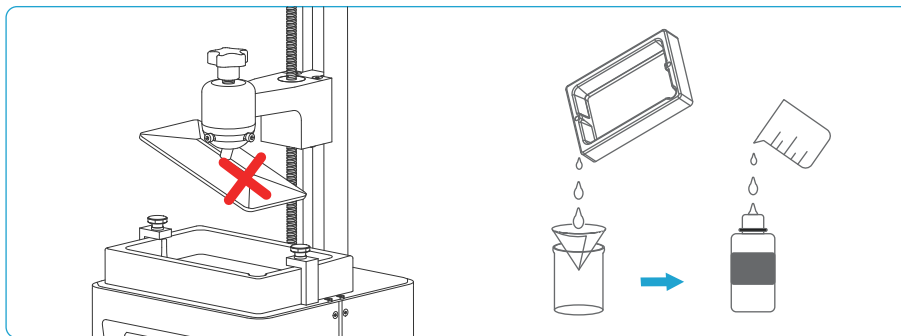
对于清理平台, 可以使用纸巾直接擦拭干净或用酒精清洗。

5.日常保养

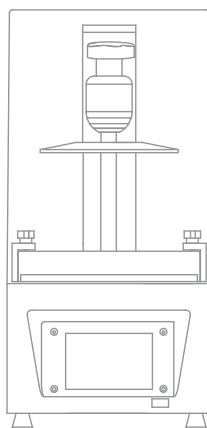
- 1.如果Z轴不断产生摩擦噪音,请在丝杆上涂抹润滑脂。
- 2.请不要使用尖锐的工具清理料槽,以免损坏分离膜。



- 3.当移除打印平台时请小心,以防砸坏2k液晶显示屏。
- 4.如果四十八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,请使用过滤器过滤掉。



- 5.完成打印后,请用纸巾擦拭或酒精清洗打印机的打印平台。
- 6.更换其它颜色的树脂前,请清理干净树脂料槽。



ELEGOO.COM