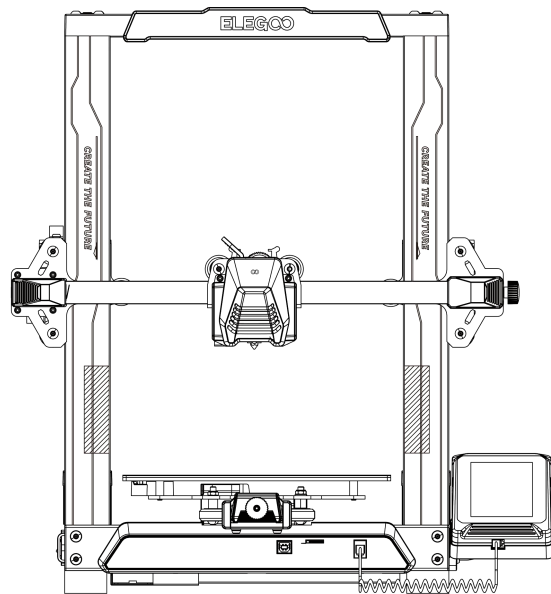
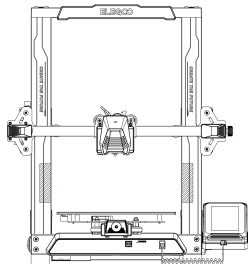


NEPTUNE 3 PRO

3D 打印机用户指南



产品以实物为准，图片仅供参考



感谢您选择ELEGOO 的产品!

为了您使用方便,请您在使用之前仔细阅读该说明书,
文中的注意事项及使用技巧能更好地避免错误的安装和使用。

如遇到此说明书未包含的疑问或问题请通过此邮箱联系我们: 3dp@elegoo.com

ELEGOO团队时刻准备为您提供优质的服务。

为了让您能够更好地体验我们的产品,您还可以从以下方式获取设备操作知识:

- 1.随机使用说明: 你可以在TF卡内找到相关使用说明及视频。
- 2.ELEGOO官网: www.elegoo.com 登陆ELEGOO官网寻找相关设备操作、联系方式等。

注意事项

- 1.请勿将打印机放置在振动较大或者其他不稳定的环境内，机器晃动会影响打印机打印质量。
- 2.请勿在打印机工作时接触喷嘴以及热床，以防止出现高温烫伤，造成人身伤害。
- 3.在打印完毕后及时利用喷头的余温借助工具将喷嘴上的耗材清理干净，清理时请勿直接用手触摸喷头,以防出现烫伤。
- 4.常做产品维护，定期在断电的情况下,用干布对打印机做机身清洁，拭去灰尘和粘结的打印材料。
- 5.3D打印机包含高速运转部件，谨防夹手。
- 6.若儿童使用机器，请在大人监督的情况下使用本机，以免造成人身伤害。
- 7.如遇到紧急情况，请直接关闭电源。

目录

机器参数-----	1
机器展示-----	2
装箱清单-----	3
机器安装-----	4
操作屏展示-----	8
自动调平-----	9
模型测试-----	10
模型续打功能描述-----	11
软件安装-----	12
联机打印-----	14
故障排除指南-----	17
主板接线-----	18

机器参数

打印参数

打印原理：FDM（熔融沉积成型）

打印体积：225X225X280(mm³)

打印精度：±0.1mm

喷嘴直径：0.4mm

打印速度：30~180mm/s（建议60mm/s）

温度参数

环境温度：5°C~40°C

喷嘴最高温度：260°C

热床最高温度：100°C

软件参数

切片软件：Cura

输入格式：STL、OBJ

输出格式：Gcode

连接方式：TF卡、USB线

电源参数

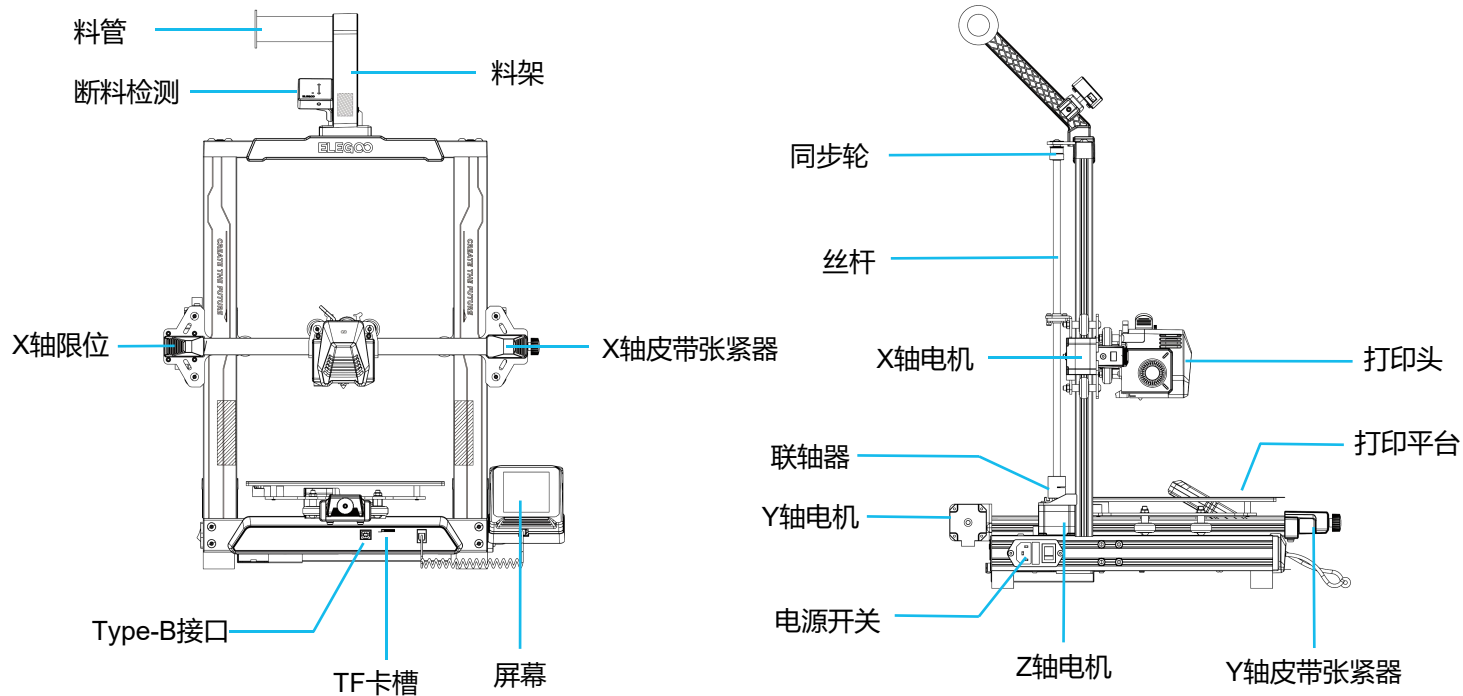
电源输入：100-120V/220-240V

电源输出：24V

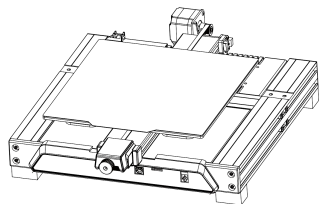
物理参数

机器尺寸：475*445*515mm

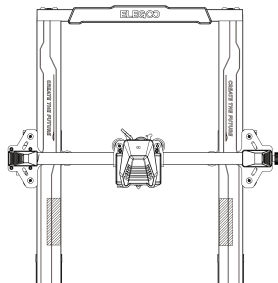
净重：8.1kg



装箱清单



01



02



03



04



05



06



07



08



09

紧固件



(HM5*45) 4pcs



(PM4*20) 5pcs



(PM4*8) 1pcs

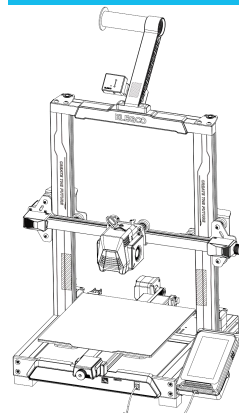


(HM4*M3*3) 1pcs

工具



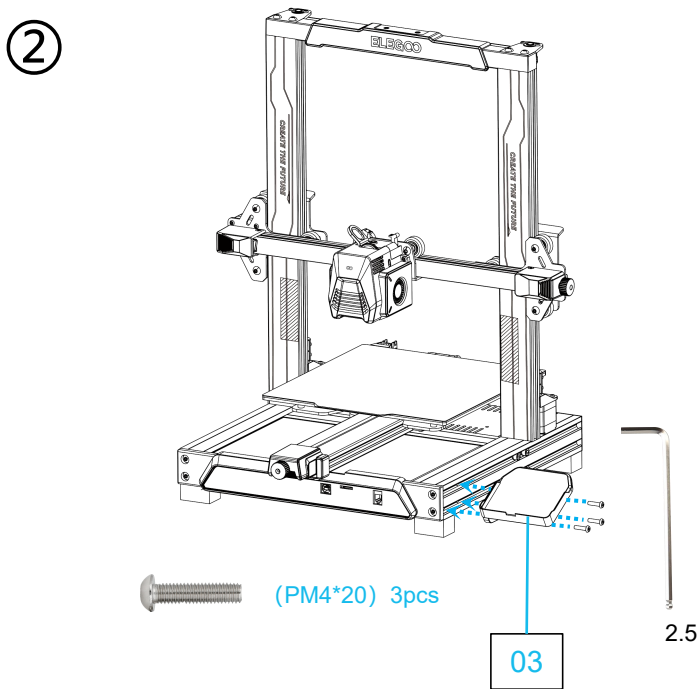
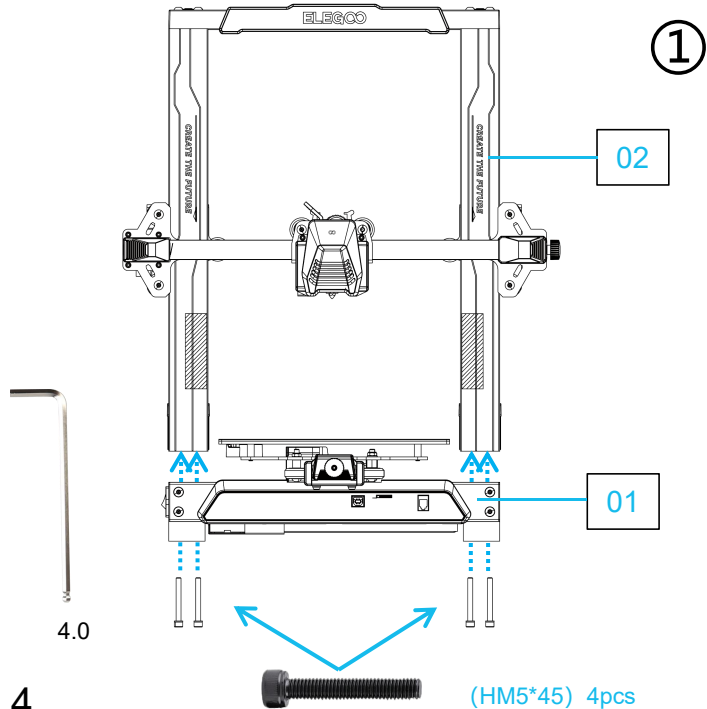
(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0)

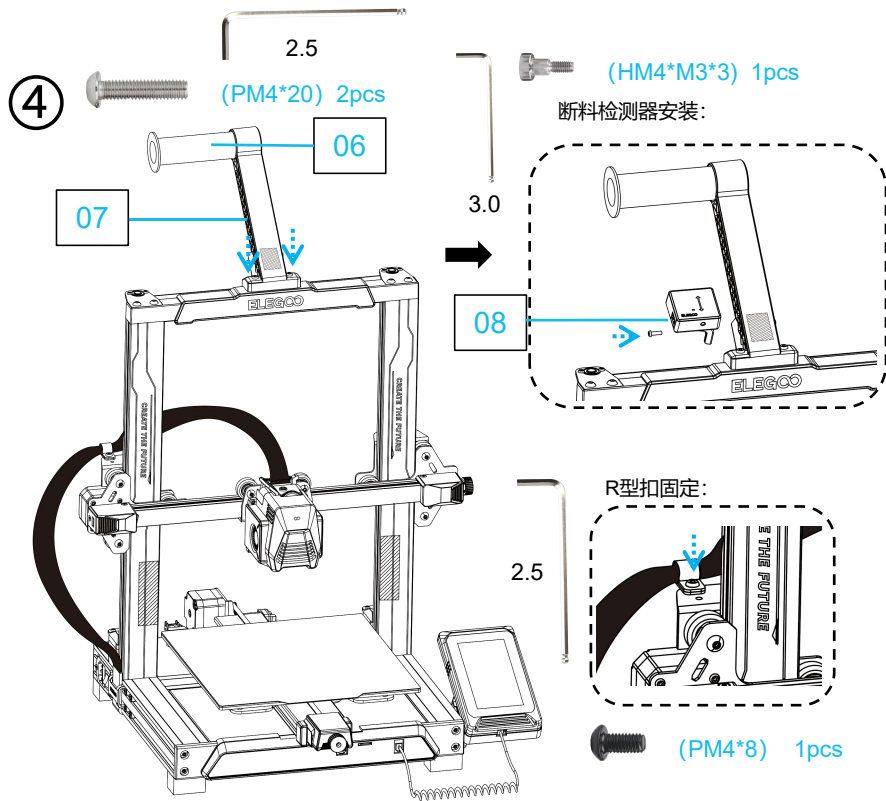
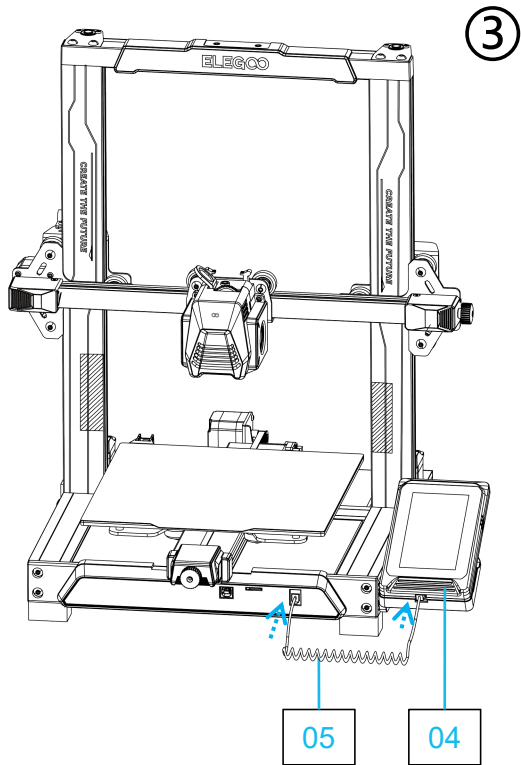


ELEGOO 3D Printer

机器安装

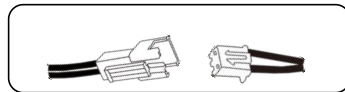
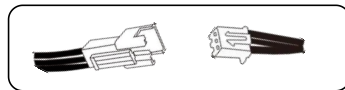
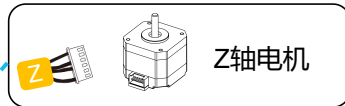
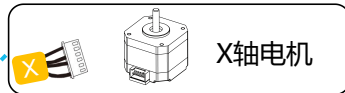
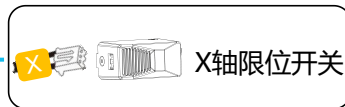
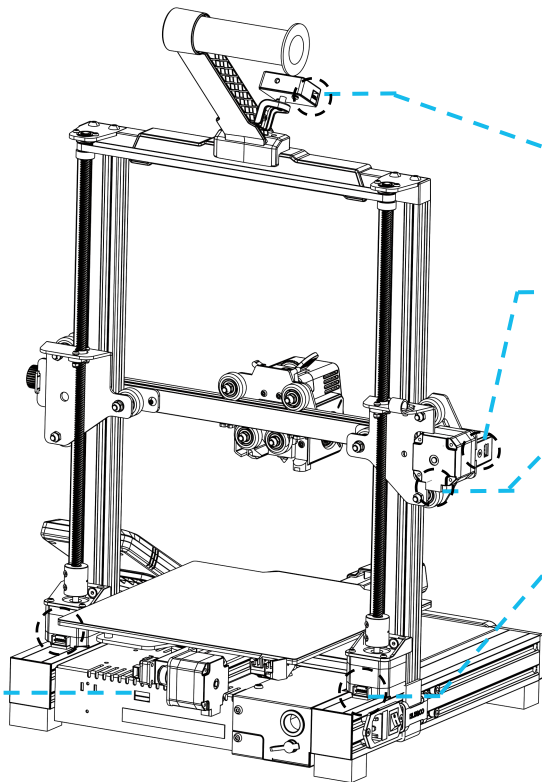
随机TF卡附有安装指导视频





5

使用前请将电压调至与本地电压相匹配。

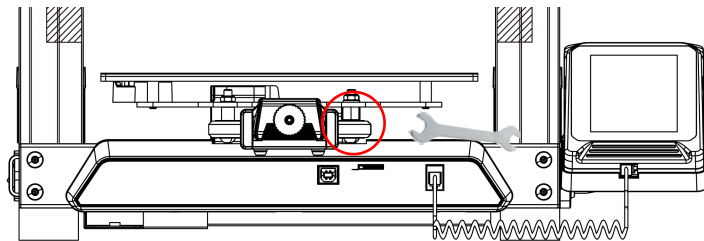
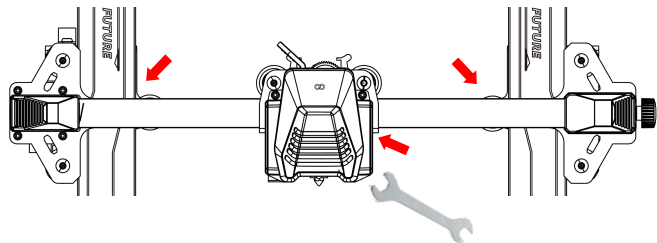


补充说明

特殊情况：

Y轴滑块板在出厂前已调整好，但机器因运输可能会造成滑轮松动，如果机器的打印平台出现摇晃、松动的情况，可以使用开口扳手慢慢拧动平台下方的六角隔离柱，直至Y轴滑块板滑动顺畅不晃动。

同样的，打印头如果出现摇晃、松动，也可以调节下方的六角隔离柱，还有龙门架两侧的滑轮也有对应的隔离柱可以调节。



操作屏展示



自动调平

首次运行机器时，需要进行调平模式校准平台与喷头的距离,距离约为一层A4纸厚度。

① ● 当机器接通电源后，选择【调平】

打印机各轴自动回到原点，进入调平页面后，点击校准图标【】进行确认。

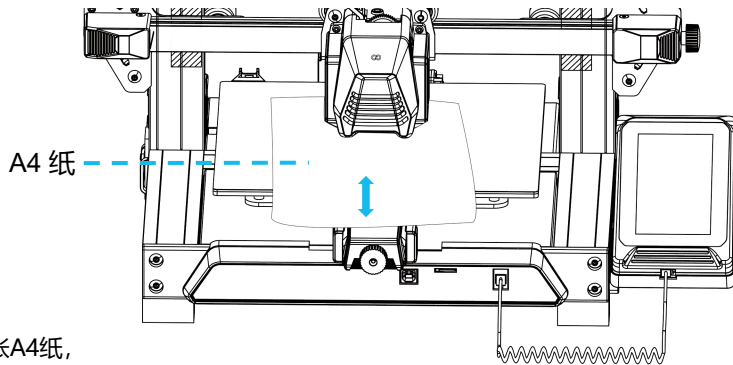
- 机器将进入升温状态：喷头升温至140°C，热床升温至60°C（请根据打印耗材的温度预设热床温度进行平台调平，有利于调平数值更准确）

达到预设温度后：开始对36个点进行自动校准。

- 此期间不能进行其他操作，最后打印头回到平台中心位置。



注意！调平传感器只对金属平台板产生检测，例如：更换了玻璃平台板进行调平将不产生检测效果，会导致喷头挤压平台。



② ● 完成调平后，进行Z轴补偿设置：在打印头与平台之间放置一张A4纸，

通过点击补偿值，并不断推拉A4纸，当A4纸能往外拉不能往里推的时候即可完成调平。

模型测试

打印头进料检查

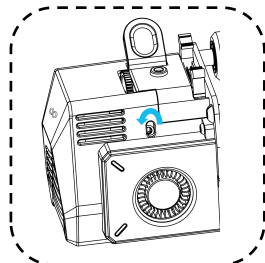
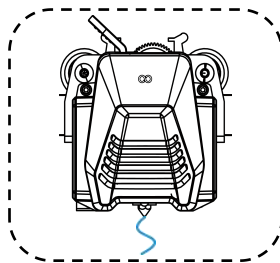
- 1) 先将耗材推进到打印头的底部。
- 2) 点击【准备】-【进退料】，点击【进料】喷头温度将自动加热到200°C。
- 3) 喷嘴预热到200°C后，点击进料挤出，耗材从喷嘴处正常出丝即可。
- 4) 打印前清理喷嘴前融化的耗材。

提示：不同硬度的耗材对弹簧力度有不同的要求，挤出机弹簧力度可以使用内六角扳手进行调节，逆时针转动时增加力度，顺时针降低弹簧力度。

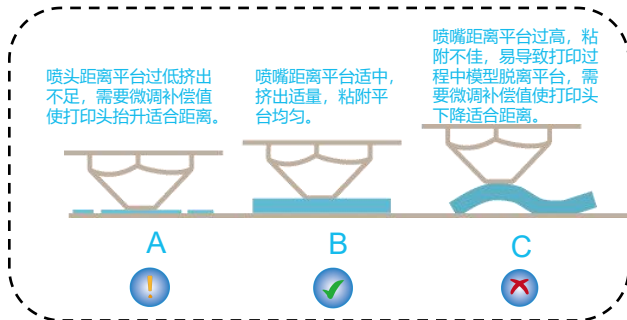
开始打印

- 1) 将TF卡插入到打印机的卡槽中。
- 2) 主菜单上点击【打印】并选择测试打印文件。
- 3) 当喷嘴和加热床达到给定的温度时，X、Y、Z轴将回到零位置，然后开始打印。

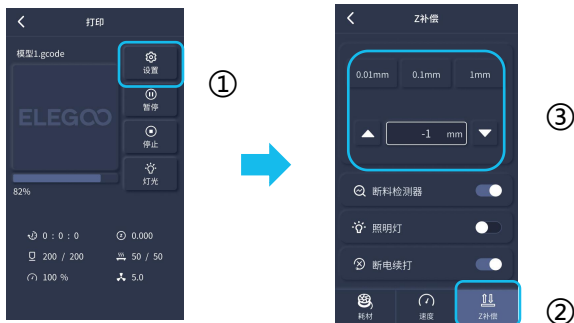
提示：在打印测试模型时，请观察第一层的打印情况，如果第一层出现了A和C的情况，证明补偿设置没调好，可以在打印过程中进入补偿调整，调整打印头与平台的距离。如果是情况B，证明喷嘴与平台已达到很好的打印距离，可以继续打印。



2.5



如图所示：



调整时，请将移动距离切换到0.01mm或0.1mm进行微调，防止喷头过度挤压平台或出料悬空。

模型续打功能描述：

断电续打：因为突然停电又或者失误关掉了机器电源想恢复打印时，此功能不需要手动设置，当重新连接电源开机后点击恢复打印即可。（**请注意，PEI平台在加热状态下模型粘附效果才比较好，但断电太久后平台板会冷却，模型容易脱落，将会无法完成续打**）

断料检测：此功能是为了预防当模型打印一半时，耗材耗尽后能够给使用者提出警示需要更换耗材才能继续打印，能有效防止缺少耗材而造成模型打废。

软件安装

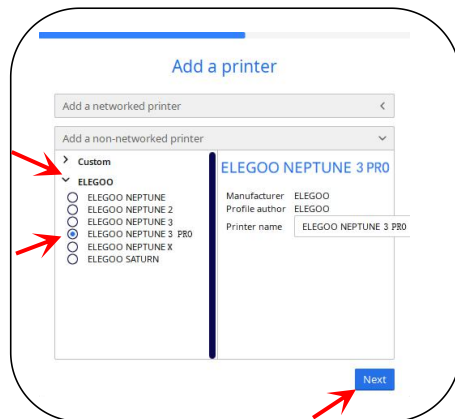
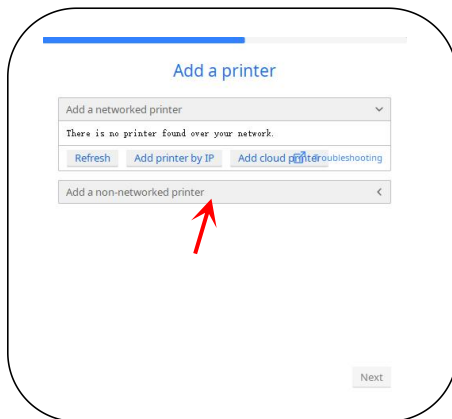
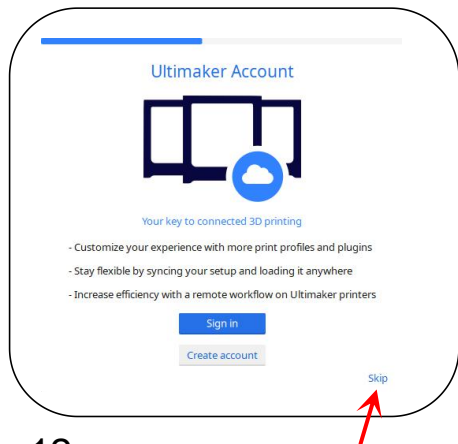
提示：使用读卡器将TF卡中的资料拷贝到电脑上以作保存。

本公司的切片软件是以Cura开源切片软件进行修改的，是为了与本公司的机器更好地配合打印，满足客户的需求。

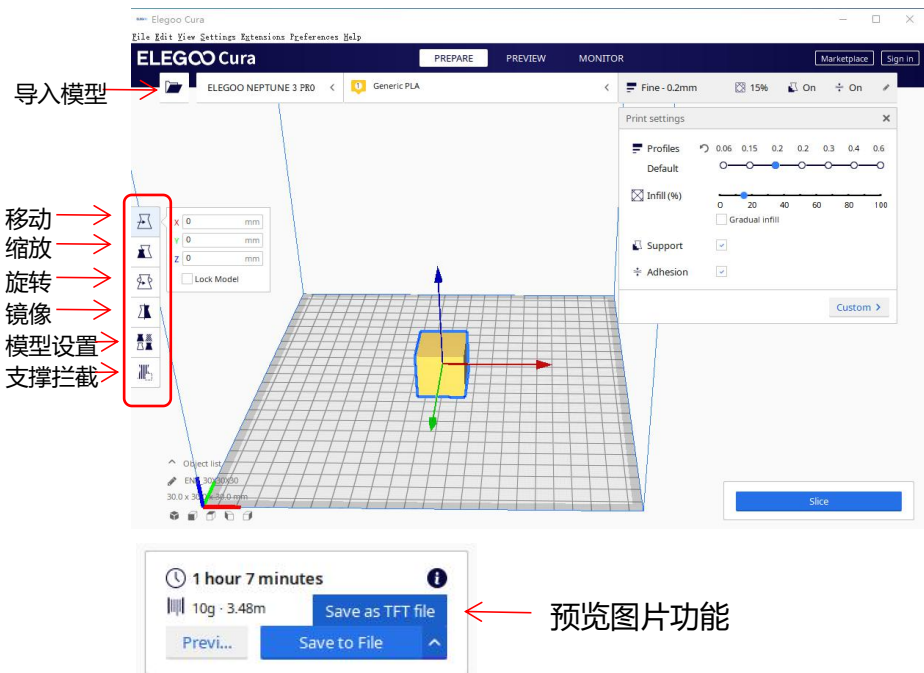
软件安装如下操作：

打开随机的TF卡选择路径 \ 软件和软件驱动程序文件夹 \ ELEGOO软件文件夹 \ 双击ELEGOO-Cura应用程序安装。

根据安装过程中的提示进行下一步即可，最后如图下所示选择本公司的对应机型完成设置。



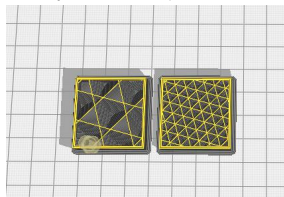
使用说明



其他操作提示:

- ① 滚动鼠标中间滚轮可以缩放视角，按住中间滚轮可以移动平台位置
- ② 按住鼠标右键移动鼠标，可以转换视角
- ③ 点击鼠标右键会出现弹框选择

模型设置: 当打印多个模型时，可以为指定的模型配置单独的切片设置。



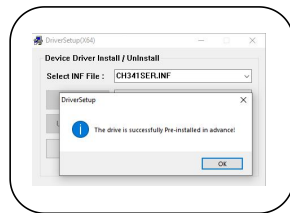
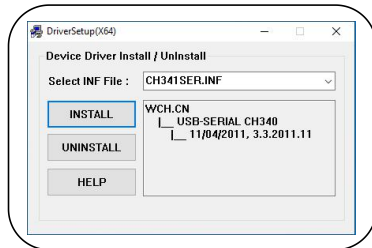
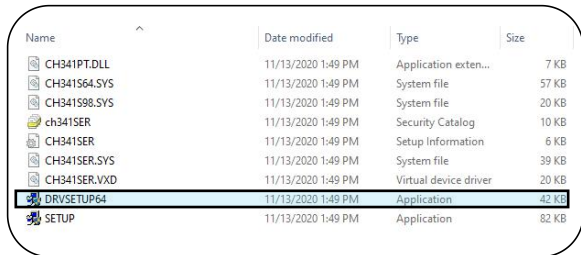
支撑拦截: 可以在模型上设置拦截区域，使设置的区域不生成支撑。

预览图片功能: 通过TFF文件格式保存的Gcode文件，可以在打印机上的选择文件中预览模型图片，能更直观地识打印的文件。

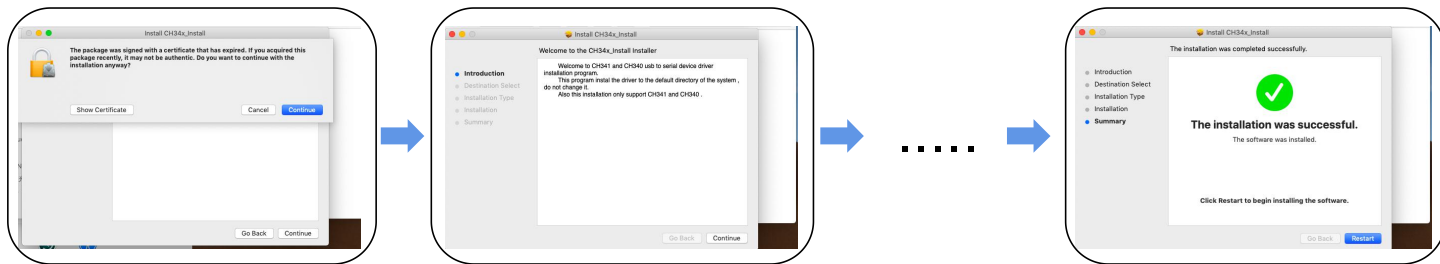
联机打印

请注意查看TF卡中有相关的资料文件！

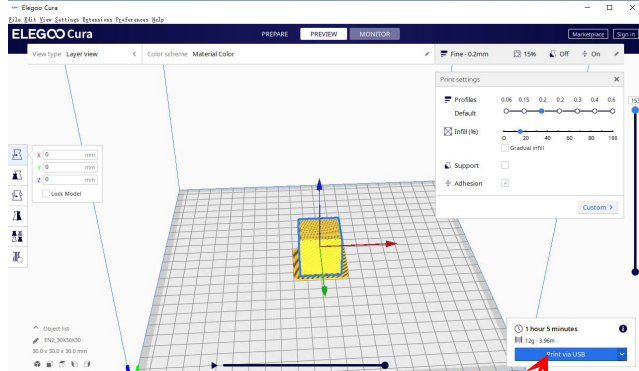
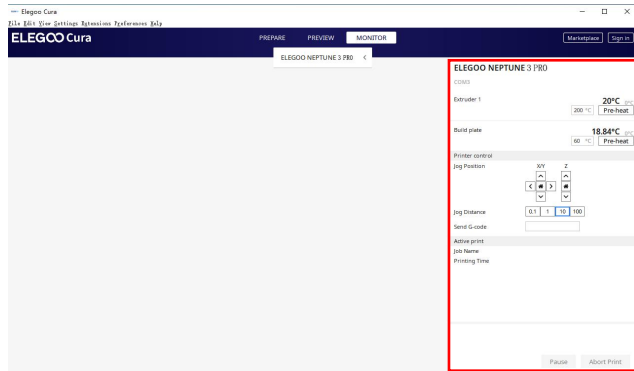
- 使用USB连接打印机与电脑，双击打开切片软件后，选择对应的机型，点击monitor后如果界面显示一片空白证明没连接成功，需要安装驱动程序。
- 驱动程序的安装途径，Window按以下方式处理:打开随机的TF卡资料选择路径 \ 软件和软件驱动程序文件夹 \ 软件驱动程序文件夹 \ Window-USB驱动程序文件夹 \ CH340G USB驱动程序文件夹 \ 双击【DRVSETUP64】文件运行，点击安装。（如图下所示）请注意，此驱动软件是没有病毒，请放心安装。如果你的杀毒软件判断它是病毒，你可以关闭它一段时间然后继续安装。



- 驱动程序的安装途径，Mac按以下方式处理:打开随机的TF卡资料选择路径 \ 软件和软件驱动程序文件夹 \ 软件驱动程序文件夹 \ Mac-USB驱动程序文件夹 \ CH34X_MAC文件夹 \ 双击CH34x_Install_V1.5.pkg进行安装。根据安装提示继续安装即可。（如图下所示）



- 驱动程序安装完成后，重新连接USB线，打开ELEGOO切片软件，点击monitor，显示打印机型号等信息，表明计算机已成功连接。
- 导入模型后设置打印温度、层厚等相关信息后点击切片，选择USB联机打印即可。
- 通过USB数据线连接打印时不能切断电源，电脑不能进入睡眠和休眠模式，防止数据传输失败。



故障排除指南

X/Y/Z轴某电机归零时不动或异响

- ① 电机线松动，请重新检查接线。
- ② 对应的限位开关不能正常触发，请检查对应轴的运动是否有干涉，限位开关线是否松动。

喷头挤出异常

- ① 检查挤出电机线是否松动。
- ② 挤出齿轮的顶丝是否锁紧电机轴。
- ③ 打印头散热不够，请确保打印头散热风扇是否正常工作。
- ④ 喷嘴处堵料，尝试短暂地把喷头加热到230°C，并用力手动挤耗材会有利于堵料的排除，或使用细针在预热的环境下疏通喷嘴。

模型不粘平台、翘边

- ① 模型是否能粘住平台关键在于打印首层时耗材是否附着在平台上，打印首层时喷头与平台的距离超过0.2mm会严重降低对平台板的附着，需要重新调平。
- ② 在Cura中设置打印平台附着，选择附着类型【Brim】，有利于增强附着面防止翘边等问题。

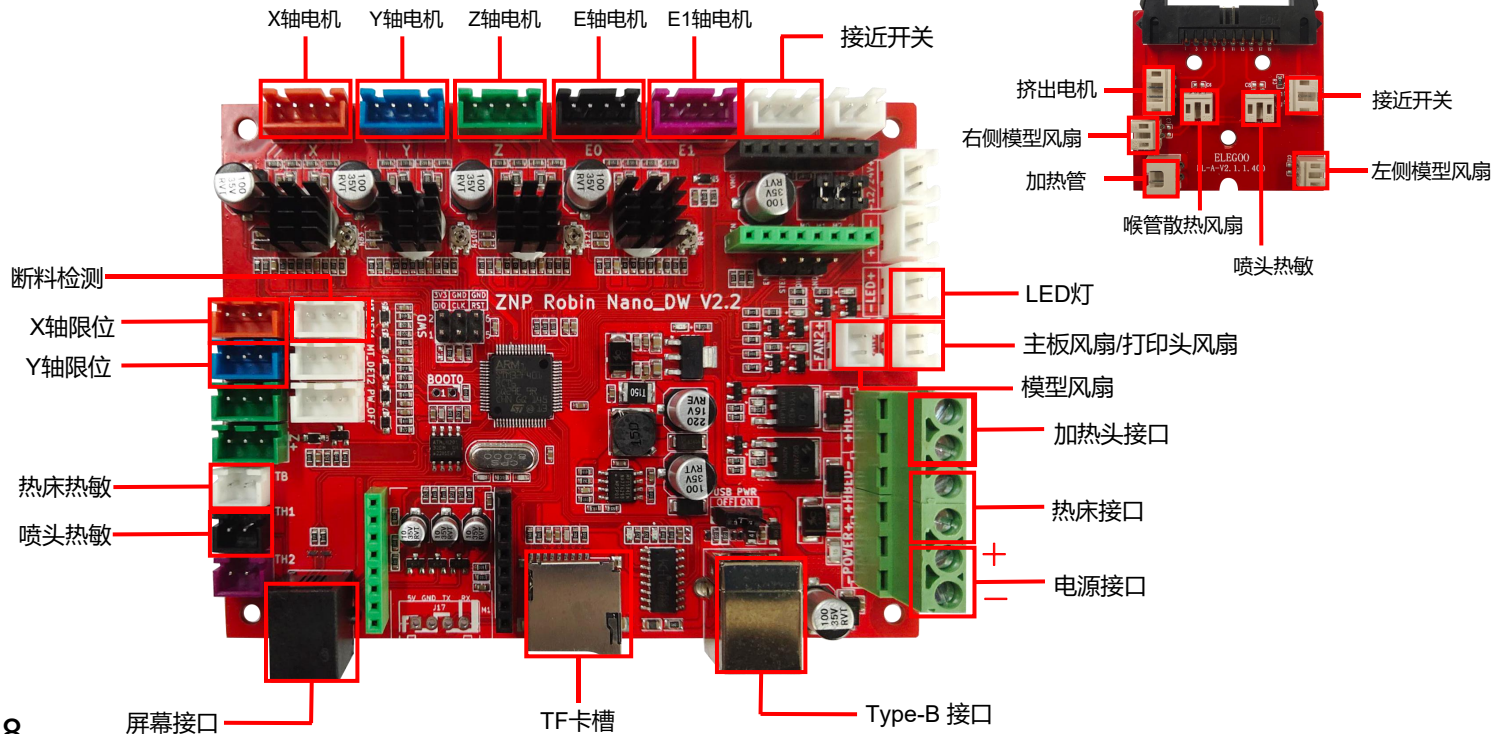
模型错位

- ① 移动速度或打印速度过快，尝试降低速度。
- ② X/Y轴皮带过松或同步轮没有固定紧。
- ③ 驱动电流过小。

拉丝比较严重

- ① 回抽距离不足，在切片时将回抽距离设置大一点。
- ② 回抽速度过慢，在切片时将回抽速度设置大一点。
- ③ 切片时设置回抽Z抬升，抬升高度0.25mm左右。
- ④ 打印温度过高，造成耗材流动性粘性比较强，将打印温度降低一点。

主板接线



After-sales service registration card
售后服务登记卡

Date of purchase

购买日期： _____

Place of purchase

购买地点： _____

Printer

机器： _____

S/N

序列号： _____

Fault description

故障描述： _____

Contact

联系人： _____

Phone number

电话号码： _____

Address

地址： _____



ELEGOO官网: www.elegoo.com

