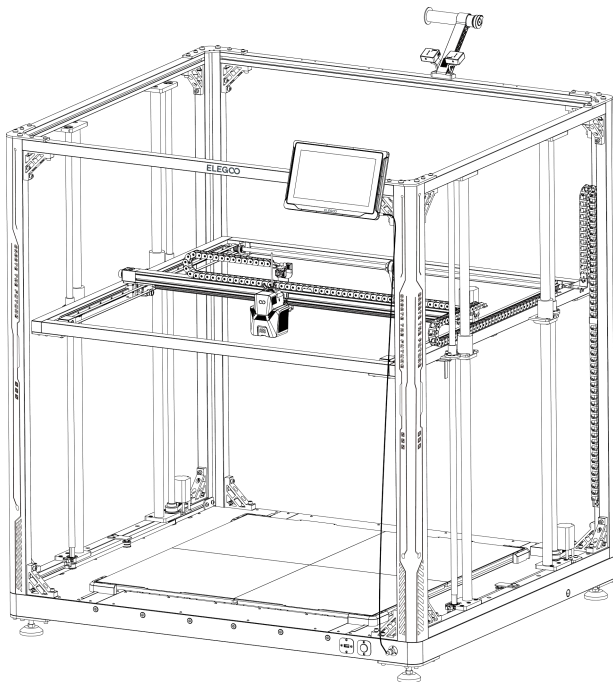
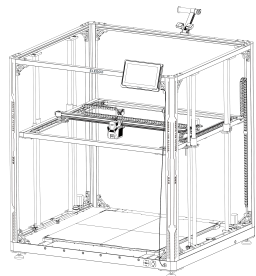


OrangeStorm Giga 3D 打印机

用户指南



- 随机的U盘附有安装指导视频
- 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联系：[ELEGOO官方旗舰店](#)

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：您可以在U盘内找到相关使用说明及视频。
- 2.ELEGOO官网：www.elegoo.com.cn 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.机器的X轴和Y轴的运动部件由导轨组成，后续可根据使用情况涂抹润滑油以保持运动顺畅。
 - 7.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。
 - 8.如遇到紧急情况，请直接关闭电源。
 - 9.调平归零或者打印都需要确定金色PEI在平台上，否则喷头撞击软磁贴会造成喷头和软磁贴损伤！
 - 10.机器使用请接地。不接地的设备或者不正确接地的设备不可避免地会增加漏电的风险。
 - 11.如果机器长时间不使用，请关闭设备电源，拔掉电源插头。
-

免责声明

- ELEGOO不承担用户未按《使用指南》及其它文档或当地法律法规使用产品引发的一切损失。
- ELEGOO享有对本文档的最终解释权，ELEGOO有权在不事先通知的情况下更改或终止本声明。
- ELEGOO是深圳市智能派科技有限公司及其关联公司的商标。本文出现的产品名称、品牌等,均为其所属公司的商标或注册商标。

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。
- ③ 同步带松动可能会造成X/Y轴运动不顺畅或异响，可通过旋钮调节拉紧同步带的方式进行处理。

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℃，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情况下疏通喷嘴。

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。
- ③ 打印大尺寸模型时，建议在平台板涂抹PVP固体胶或者喷涂3D打印平台粘合喷雾，有效防止翘边。

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。

目录

机器参数-----	1
机器展示-----	2
装箱清单-----	3
机器安装-----	5
机器调平-----	12
模型测试-----	15
操作屏展示-----	16
软件安装-----	17
联机打印-----	19
主板接线-----	21

机器参数

打印参数

打印原理: FDM (熔融沉积成型)

打印体积: 800*800*1000 (mm³)

打印精度: ±0.1mm

喷嘴直径: 0.6mm

打印速度: 30~300mm/s(默认150mm/s)

温度参数

环境温度: 5°C~40°C

喷嘴最高温度: 300°C

热床最高温度: 100°C(环境温度25°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: U盘、网线、WiFi

电气参数

输入电压: 100-120V/220-240V; 50/60Hz

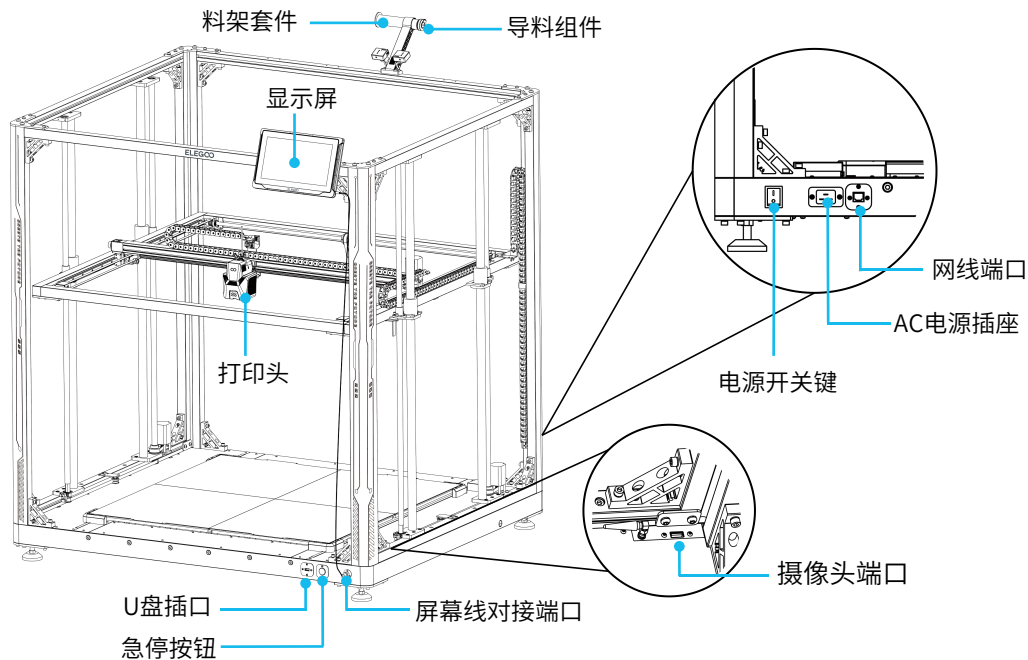
额定功率: 1530W (单喷头)

物理参数

机器尺寸: 1224*1164*1441 mm

净重: 104kg

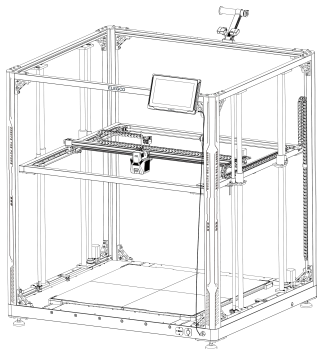
机器展示



- 急停按钮：当机器运动过程突发故障时，使用急停按钮终止运动。

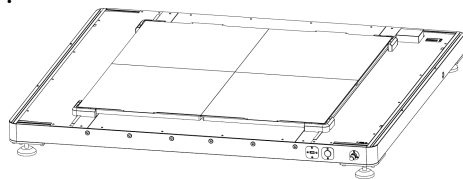
装箱清单

清单一：

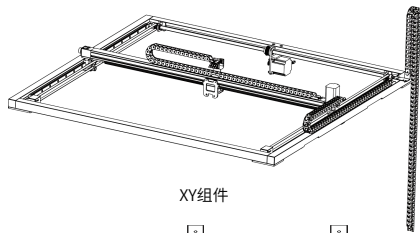


OrangeStorm Giga 3D打印机

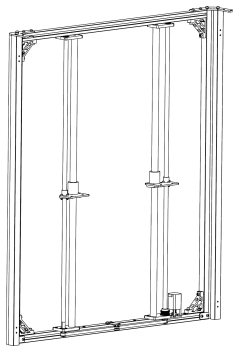
以上配件以实物为准，图片仅供参考



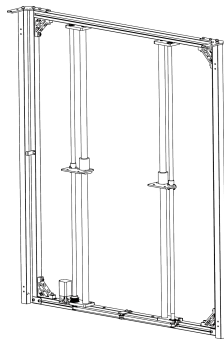
底座套件



XY组件



Z左组件



Z右组件



顶后型材



顶前型材

装箱清单

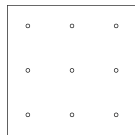
清单二:



打印头



屏幕



调平板*2pcs



料架



料管



断料检测器
*2pcs



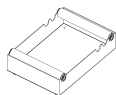
Z拖链卡扣



Z限位挡片*2pcs



导料组件



料架组件
(5KG)



电源线



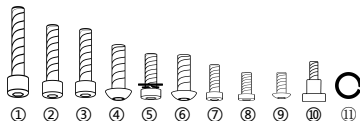
调平卡



润滑脂



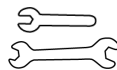
型材角码*8pcs



- | | |
|------------------|-------------------|
| ① (HM6*45) 8pcs | ⑦ (HM3*10) 2pcs |
| ② (HM6*40) 16pcs | ⑧ (HM3*6) 2pcs |
| ③ (HM6*30) 16pcs | ⑨ (PM3*6) 9pcs |
| ④ (PM6*28) 8pcs | ⑩ (HM4*M3*3) 2pcs |
| ⑤ (HWM6*25) 8pcs | ⑪ (SW M6) 8pcs |
| ⑥ (PM4*25) 4pcs | |



U盘



开口扳手



网线



扎带



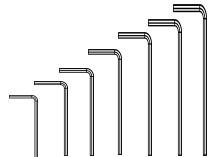
通针



喷嘴



螺丝刀



内六角扳手

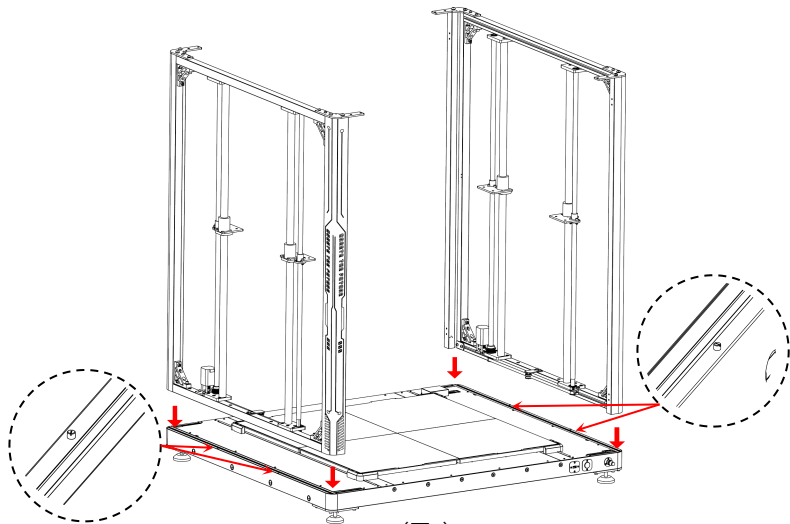
机器安装

(随机U盘附有安装指导视频)

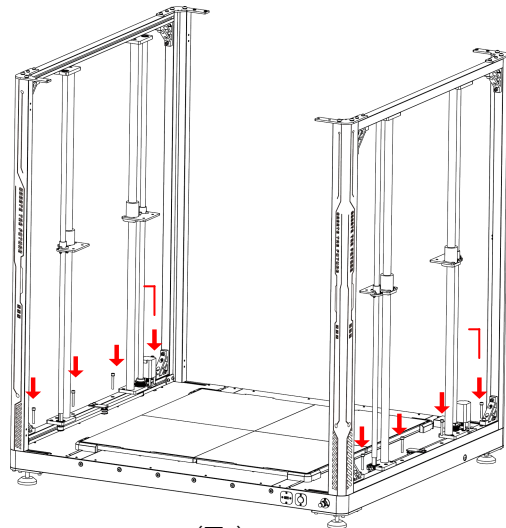
销钉位置对准安装：Z左&Z右组件的底部型材有对应的销钉孔位，安装时注意摆放正确（图1）

Z左&Z右组件安装：使用(HM6*45) 8pcs，穿过型材对应孔位后进行安装固定。（图2）

请注意！组装的螺钉请勿锁紧，等框架搭建完成后再加固锁紧。



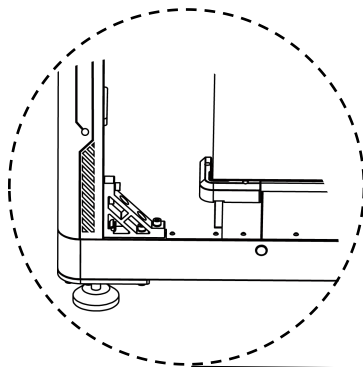
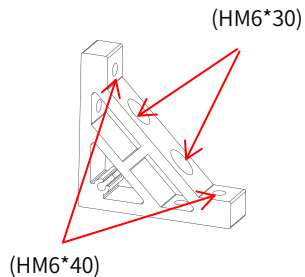
(图1)



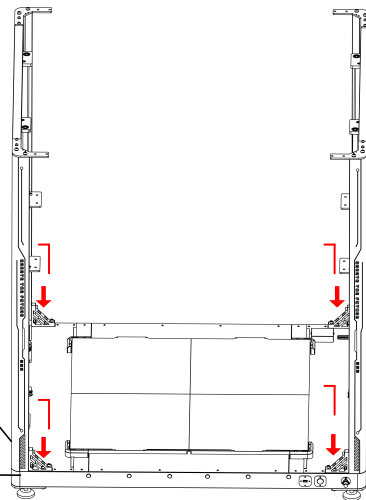
(图2)

机器安装

型材角码安装：底部4个位置需要安装角码，使用两种规格螺钉分别是(HM6*40) 8pcs & (HM6*30) 8pcs，穿过型材对应孔位后进行安装固定。（图4）



(图3)



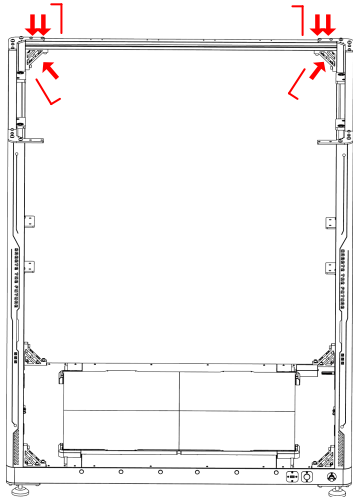
(图4)

机器安装

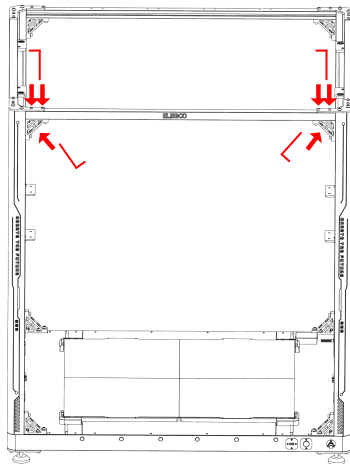
顶后型材安装：使用(PM6*28) 4pcs & (SW M6) 4pcs，固定顶后型材，依次安装左右两边的型材角码，使用两种规格螺钉分别是(HM6*40) 4pcs & (HM6*30) 4pcs，穿过型材对应孔位后进行安装固定。（图5）

顶前型材安装：使用(PM6*28) 4pcs & (SW M6) 4pcs，固定顶前型材，依次安装左右两边的型材角码，使用两种规格螺钉分别是(HM6*40) 4pcs & (HM6*30) 4pcs，穿过型材对应孔位后进行安装固定。（图6）

注意！ 机器框架搭建完成后需要依次将所有安装的角码螺钉和型材上的螺钉逐一的检查加固。



(图5)



(图6)

机器安装

XY组件安装：使用(HWM6*25) 8pcs，依次安装左右两边的托板，穿过托板对应孔位后进行安装固定。(图8)

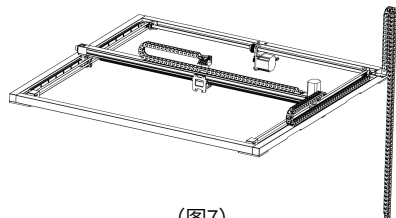
Z轴拖链安装：使用(PM4*25) 2pcs，穿过对应孔位将拖链钣金件固定安装在XY组件型材上。(图9)

Z拖链卡扣安装：使用(PM3*6) 2pcs，固定拖链中间位置。(图10)

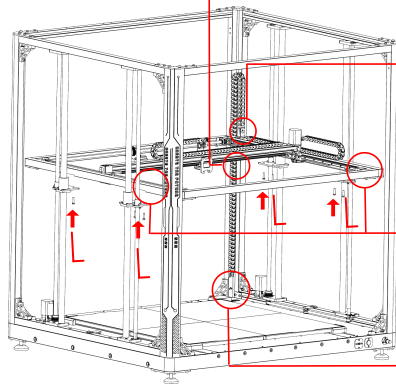
拖链末端固定：使用(PM3*6) 3pcs，对应型材的孔位安装固定。(图11)

Z限位右挡片安装：使用(PM3*6) 2pcs，对应型材的孔位安装固定。(图12)

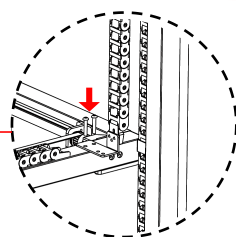
Z限位左挡片安装：使用(PM3*6) 2pcs，对应型材的孔位安装固定。(图12)



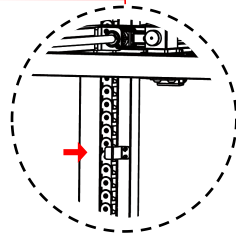
(图7)



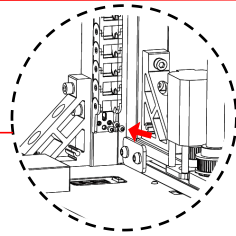
(图8)



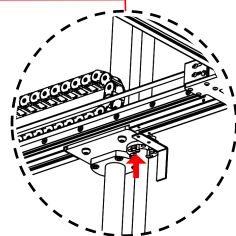
(图9)



(图10)



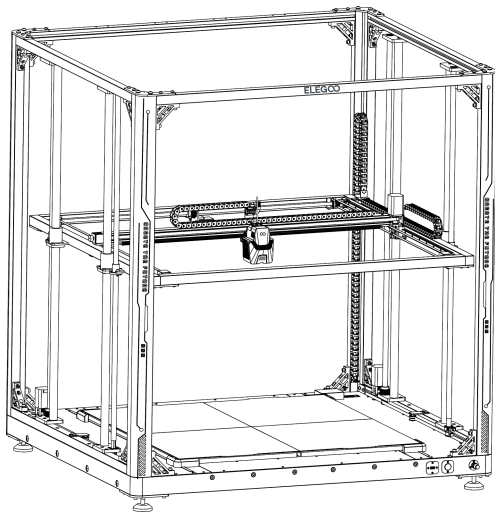
(图11)



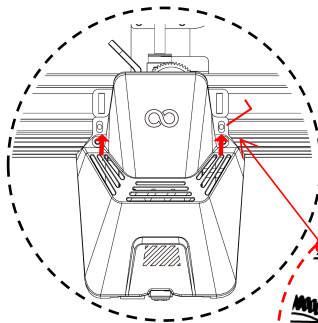
(图12)

机器安装

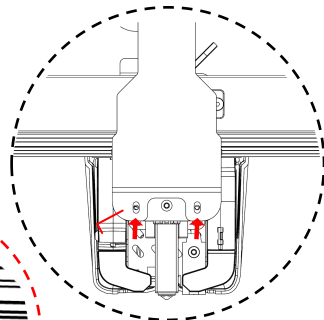
打印头安装：使用(HM3*6) 2pcs，固定打印头的正面孔位（图14），使用(HM3*10) 2pcs，固定打印头的后面孔位。（图15）



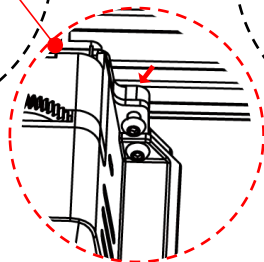
(图13)



(图14)



(图15)



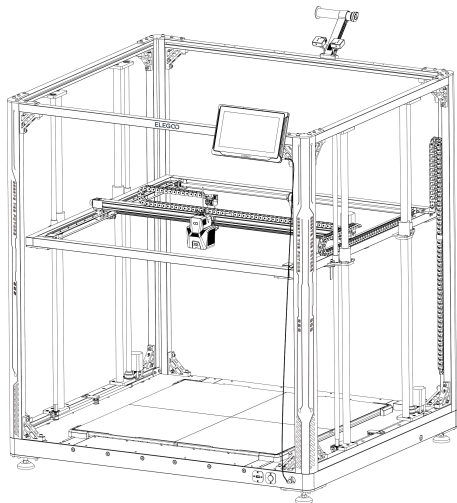
● 打印头背板与安装板平齐后再锁紧螺丝

机器安装

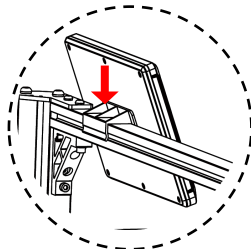
屏幕安装：卡扣式的固定件，安装在型材上时有咔哒的响声即可。（图17）

料架组件&断料检测器安装：使用(PM4*M3*25) 2pcs，将料架组件固定在型材上；使用(HM4*M3*3) 1pc，将断料检测器安装在料架组件上。（图18）

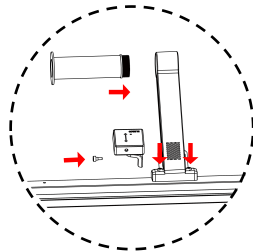
导料组件&断料检测器安装：将导料组件旋钮在料架上，导料组件上的耗材挡片根据使用情况进行调节角度；使用(HM4*M3*3) 1pc，将断料检测器安装在料架组件上。（图19）



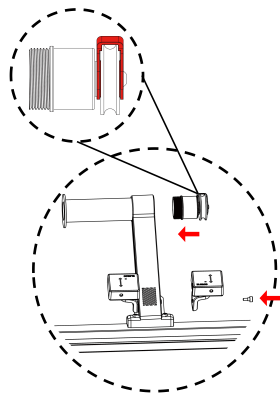
(图16)



(图17)



(图18)

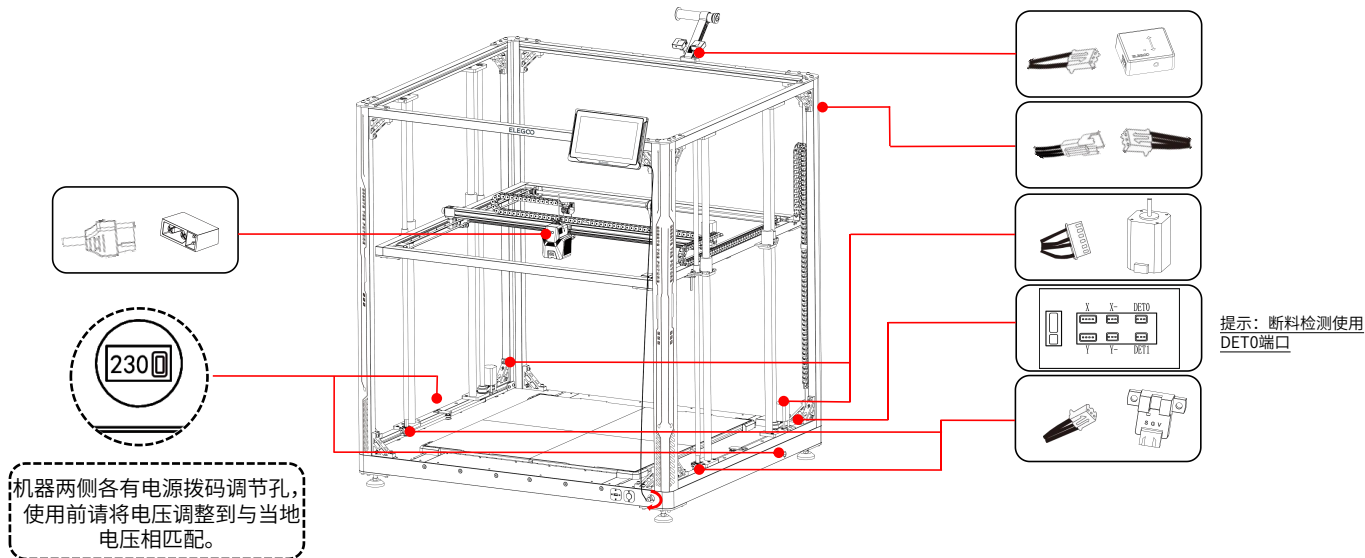


(图19)

机器安装

端口插线：（如图20），根据标识码连接相应的端口。

输入电压确认：机器出厂默认电源电压220V，使用前请确认机器电压与当地电压相匹配，再进行通电开机。

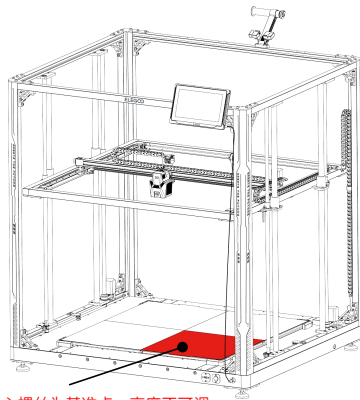
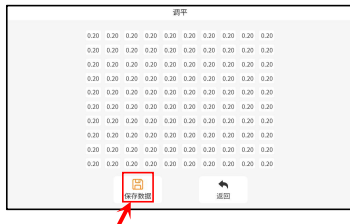


（图20）

机器调平

首次组装机器时，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。

- 当机器接通电源后，选择【调平】；
- 打印机各轴回到原点，进入自动调平页面后，机器将进入升温状态：喷头升温至140°C，热床升温至60°C；
- 达到预设温度后：开始对100个点进行自动校准；
- 完成调平后，进行Z轴补偿设置：在打印头与平台之间放置调平卡，通过点击补偿值，并推拉调平卡，当调平卡有阻力产生时即可完成调平；
- 点击保存图标进行保存即可【】。



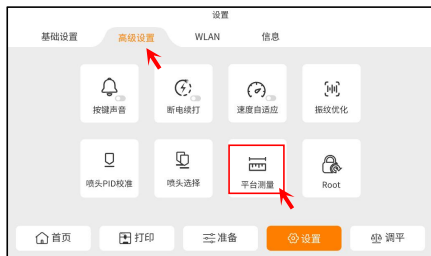
此面中心螺丝为基准点，高度不可调节，其它三面以此面的高度进行调节相对高度

机器调平

如果平台之间高度差比较大可以进行手动校准平台板。

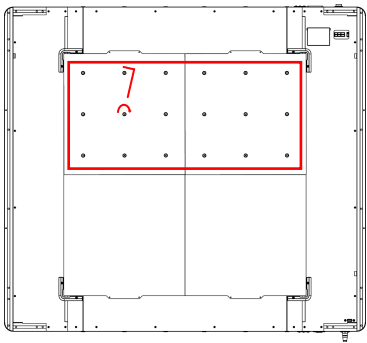
- ① 首先使用调平板替换前半部分的两块PEI平台板，调平板上的孔位是对应着热床板上每个螺丝孔位；
- ② 放置完成后，通过屏幕点击[设置]，在高级设置项中点击平台测量；
- ③ 点击[自动测量]，等待打印头依次测量调平板上的18个点的数值（测量期间不能进行其它操作）；
- ④ 根据呈现出来的18点数据，将高于或低于[0.00]的点位进行手动调节螺丝高度，然后可通过手动选择对应位置的序号核对调节后的数值；
(序号5为基准点[0.00]，不需进行调节螺丝，将其余35个点位通过旋钮螺丝调节接近[0.00]的数据即可。)

注意：顺时针旋钮螺丝一圈，平台则往下降低0.7mm，相反则往上抬升0.7mm。



机器调平

- ⑤ 然后将前半部分的两块调平板与后半部分的两块PEI平台板进行交换；
- ⑥ 点击[继续测量]，等待打印头依次测量调平板上的18点数值(测量期间不能进行其它操作)
- ⑦ 根据呈现出的数字进行手动调节操作，将18点数值调节至接近[0.00]即可；
- ⑧ 手动完成4块平台的相对高度调整后，放置PEI板，点击[调平]，等待打印头回原点，点击[自动调平]进行100个点的数据采集，数据采集完成后，在喷头与平台之间放置调平卡，设置补偿值，当推拉调平卡有阻力时即可完成设置，点击[保存数据]后退出即可。



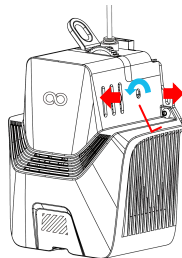
模型测试

开始打印

- 1) 将U盘插入到打印机的USB接口。
- 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。



调整时，请将移动距离切换到0.01mm或0.05mm进行微调，防止喷头过度挤压平台或出料悬空。



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2.0mm内六角板手进行调节。

1. 向左调整：逆时针旋转按钮，会增加挤出力度，即丝材从喷嘴中挤出的力量增大。
2. 向右调整：顺时针旋转按钮，会减少挤出力度，即丝材从喷嘴中挤出的力量减小。



A. 过低状态



B. 过高状态



C. 正常状态

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B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C，证明喷嘴与平台已达到很好的打印距离，可以继续打印。

操作屏展示



IP地址

温度显示



Gcode文件显示

左右翻页键



电机移动及回零控制

预设耗材温度



设置选项



100个点的参数显示

注意，由于功能不断升级，当前界面仅供参考，实际以官网最新固件为准。

软件安装

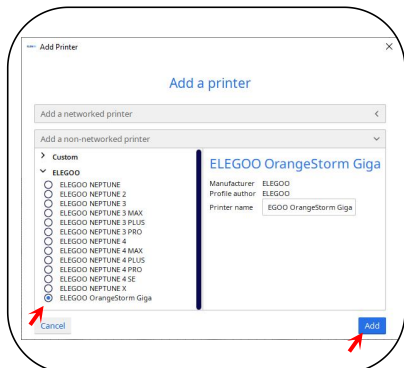
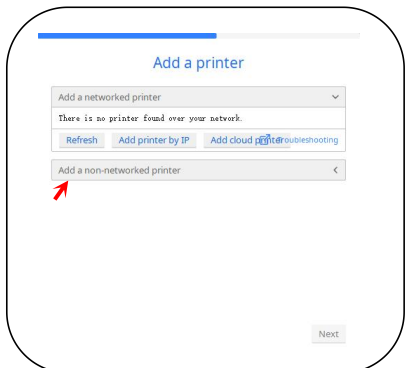
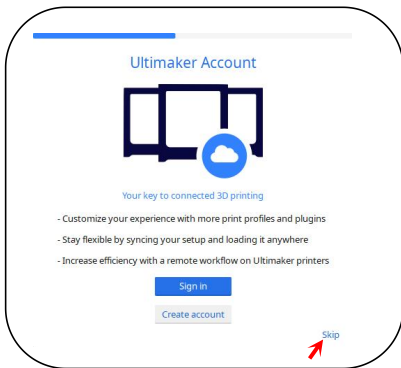
提示：将U盘中的资料拷贝到电脑上以作保存。

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U盘文件选择路径 \ 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。



软件安装

使用说明

导入模型 →

移动 →

缩放 →

旋转 →

镜像 →

模型设置 →

支撑拦截 →

①

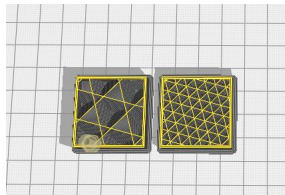
② 语言切换

The screenshot shows the ELEGOO Cura software interface. At the top, there's a menu bar with 'File', 'Edit', 'View', 'Settings', 'Extensions', 'Preferences', and 'Help'. Below it, a toolbar contains icons for opening files, saving, and other functions. The main workspace shows a 3D grid with a yellow cube model. To the left of the workspace, there's a toolbar with icons for moving, scaling, rotating, mirroring, and other model manipulation tools. At the bottom left, there's a 'Print settings' panel with a 'Print' button and a 'Save as Gcode' button. At the bottom right, there's a 'Preferences' dialog box with a 'Language' dropdown menu set to '简体中文' (Simplified Chinese). The dialog box also has tabs for 'General', 'Interface', 'Printers', 'Materials', and 'Profiles'. The 'General' tab is selected, showing various settings like 'Interface Language', 'Theme', 'Viewports', and 'Camera rendering'. The 'Language' dropdown is highlighted with a red box and labeled '② 语言切换'.

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TFT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。

语言切换: 通过上方菜单栏, 在首选项中可以设置更换界面语言, 选择对应的语言后, 需要重启切片软件才能完成切换。

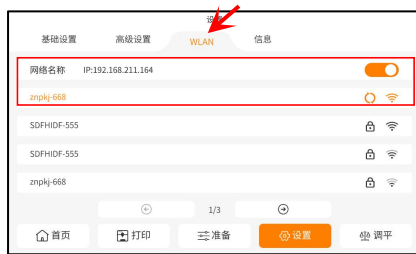
联机打印

设备支持WiFi和网线连接，连接成功后在屏幕上查看IP地址，通过浏览器输入IP地址进行访问机器。

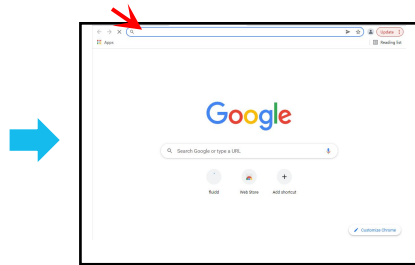
- 注意，机器和电脑只有在同一网段的局域网才能进行连接，并且确认机器上的电路接线端口要连接完成否则会访问失败。
- 使用浏览器输入设备上的IP地址，如：192.168.211.164，通过回车键进入访问页面。



网线连接

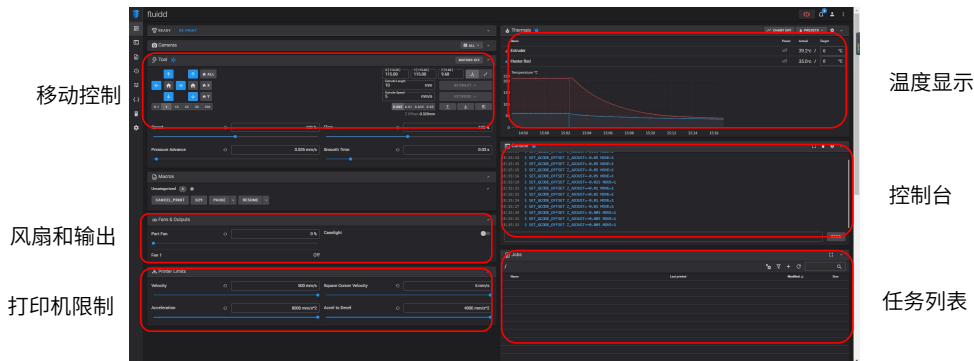


WiFi连接



联机打印

- 访问成功后会进入控制界面



移动控制：控制各轴的移动，并且可以通过调平后进行补偿设置。

风扇和输出：控制喷头风扇和照明灯的开启。

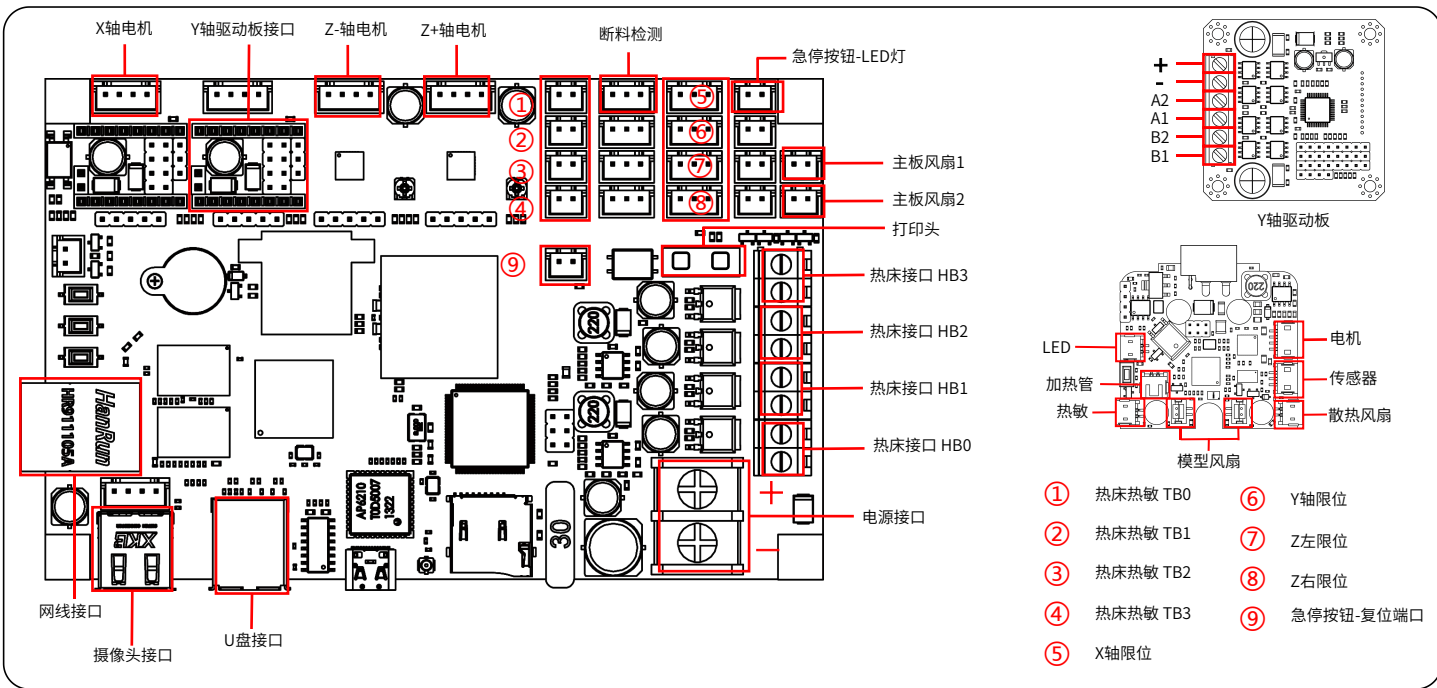
打印机限制：打印机的最大加速度控制，一般不需要进行更改设置。

温度显示：机器温度加热情况显示，并且可以提前设置预热喷头温度和热床温度。

控制台：可以发送G代码命令运行机器。

任务列表：将Elegoo Cura切片的Gcode文件拖动到此处任务列表进行打印即可。

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：

【产品保修政策】

经由ELEGOO/爱乐酷检测判定，如您的产品无跌落、浸水、非授权拆解改装等情况，在保修期内确定故障由材料、工艺或功能不良引起的，在提供相应的购买凭证后，ELEGOO会进行免费维修或更换零配件。

不同系列的产品及配件享有不同的保修期限，您可在产品保修期列表查询获得相关详细信息。

如设备存在以下情形，ELEGOO/爱乐酷将有权拒绝为在质保期内的设备提供免费保修服务：

- a. 损坏由非ELEGOO/爱乐酷授权的清洗、润滑等操作造成；
- b. 损坏由意外事故、受潮、污渍、进沙、进水、发霉、腐蚀、私自改装、非授权维修或由第三方设备引起；
- c. 未按产品说明书指导不正确安装、使用和操作或滥用/误用设备包括超出工作负荷，让设备在非产品规定的工作环境下使用而造成的损坏；
- d. 无法提供有效的原购买凭证和原购买发票；
- e. 设备正常磨损、老化或因操作造成的外观划痕或瑕疵；

产品保修期列表：

产品保修期自您签收日算起，如果在保修期内维修或更换了产品的部分，则整个产品的剩余保修期将适用于此部分，维修或更换部件不会延长保修期。

1个月内保修（人为损坏的除外）商家承担运费；1年内保修，买家需承担寄回运费；超一年提供维修服务，买家承担所有费用。

ELEGOO/爱乐酷主要配件零件保修说明		
打印机型	配件零件	保修期
FDM机型	主板、显示屏、电源、电机、限位开关、断料检测开关、加热棒、热敏电阻、风扇、灯条	12个月
	同步带、滑轮、PTFE管、接近开关、热床板组件（不含PEI平台板）、挤出头（不包含喷嘴）	4个月



ELEGOO官网: www.elegoo.com.cn