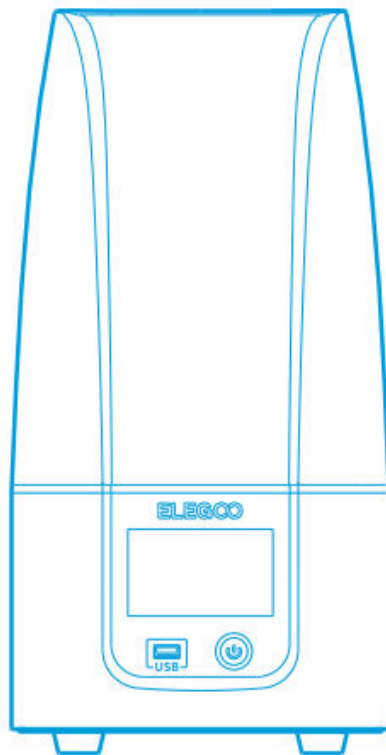


ELEGOO



Mars 4 Ultra

User Manual • Užívateľský manuál •
Užívateľský manuál • Használati utasítás •
Benutzerhandbuch

English	3 – 19
Čeština	20 – 36
Slovenčina	37 – 53
Magyar	54 – 70
Deutsch	71 – 88

Dear customer,

Thank you for purchasing our product. Please read the following instructions carefully before first use and keep this user manual for future reference. Pay particular attention to the safety instructions. If you have any questions or comments about the device, please contact the customer line.

✉ www.alza.co.uk/kontakt

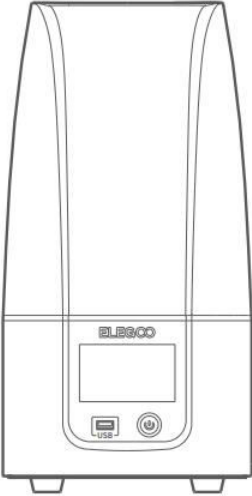
☎ +44 (0)203 514 4411

Importer Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Praha 7, www.alza.cz

Note:

- Keep the 3D printer and its accessories out of reach of children.
- Fill the resin tank to at least one-third of its volume, but do not exceed the maximum fill line.
- Place the printer in a dry environment and protect it from rain and moisture.
- In case of an emergency during use, turn off the power supply to the 3D printer immediately.
- Use the printer indoors, avoiding direct sunlight and dusty environments.
- Retain the original packaging box for 30 days in case of a return or exchange (only ELEGOO original packaging will be accepted).
- If a print fails, clean the excess cured resin from the resin tank and replace the resin to avoid potential damage to the printer.
- Wear a mask and gloves when operating the 3D printer to avoid direct skin contact with photopolymer resin.
- If the release film in the resin tank is whitened, scratched, or loses elasticity, replace it promptly to prevent high failure rates in printing.
- Use 95% or higher ethyl alcohol or isopropyl alcohol to clean your model unless using water-washable resin.
- Note that the Mylar tape surrounding the screen is not completely airtight. If resin drips during use, clean it promptly to prevent resin infiltration and potential screen damage.
- To maintain the cleanliness, durability, and protective performance of the LCD screen, replace timely any parts that are aged, damaged, or have corrosive damage, especially the release film.
- If you encounter any problems with the printer, contact ELEGOO support at 3dp@elegoo.com. Do not disassemble or modify the 3D printer yourself; doing so will void the warranty and any damage caused will require paid repairs.

Packing List



Mars 4 Ultra 3D Printer



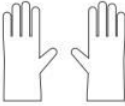
User Manual



Wi-Fi Antenna



Resin Tank



Gloves



Adapter



USB Air Purifier



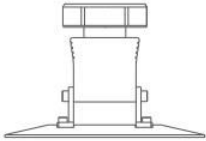
USB Disk



Funnel



Tool Kit



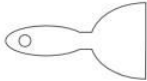
Build Plate



Mask

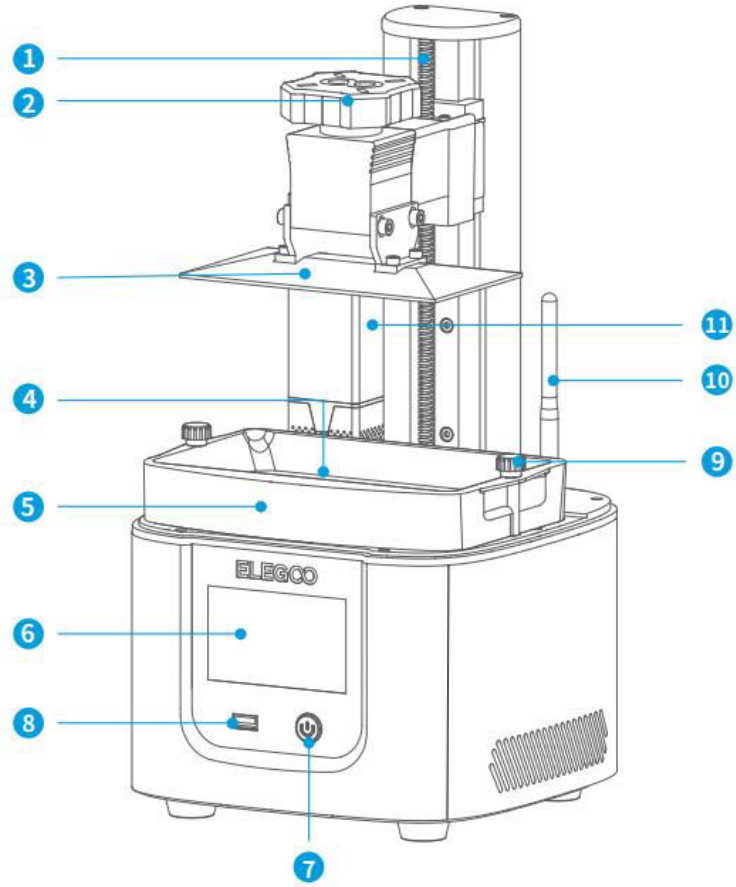


Backup Screws

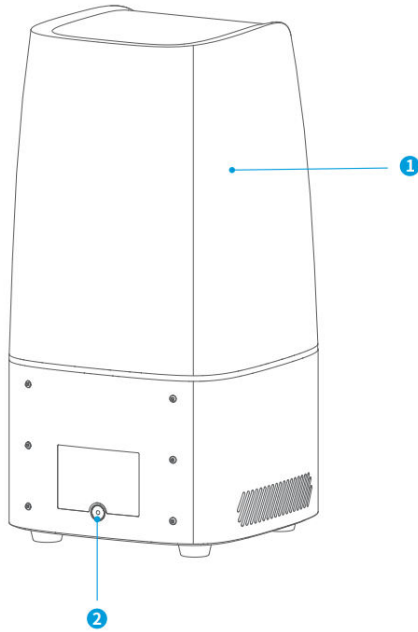


Scraper

Device Overview



- 1. Z Axis
- 2. Screw Knob
- 3. Build Plate
- 4. LCD Display Screen
- 5. Resin Tank
- 6. Touch Screen
- 7. Switch
- 8. USB Interface
- 9. Screw Knob
- 10. Wi-Fi Antenna
- 11. USB Air Purifier



1. Anti-UV Cover
2. DC Socket

Printing Parameters

System	EL3D-4.0
Operation	4.0-inch Capacitive Touch Screen
Slicer Software	CHITUBOX & Voxeldance Tango
Connectivity	USB Interface & Wi-Fi

Hardware Specifications

Dimensions	227mm (L) × 227mm (W) × 443.5mm (H)
Build Volume	153.36mm (L) × 77.76mm (W) × 165mm (H)
Package Size	605mm (L) × 270mm (W) × 285mm (H)
Gross Weight	8.3Kg
Net Weight	6.5Kg

Printing Specifications

Technology	MSLA Stereolithography
Light Source	COB + Fresnel Collimating Lens (wavelength 405nm)
XY Resolution	18×18μm (8520×4320)
Z-axis Accuracy	0.02mm
Layer Thickness	0.01-0.2mm
Printing Speed	MAX 70mm/H
Power Requirements	100-240V 50/60 Hz 24V 3A

Operation Screen Overview

Main Interface Options

- **Print:** Access the printing options.
- **Tool:** Access various tool functions.
- **System:** Access system settings and information.

Print Menu

- **USB File**
 - Return to the main menu.
 - Display the list of files on the USB drive.
 - Show the status of the USB drive.
- **History Record**
 - Tap to preview, or long-press to edit.
 - View the current print status.
 - Check the print time history.
- **Model Preview**
 - Preview the selected model.
 - Delete the selected model.
 - Copy the model to the local storage.
 - Start the printing process.

Tool Menu

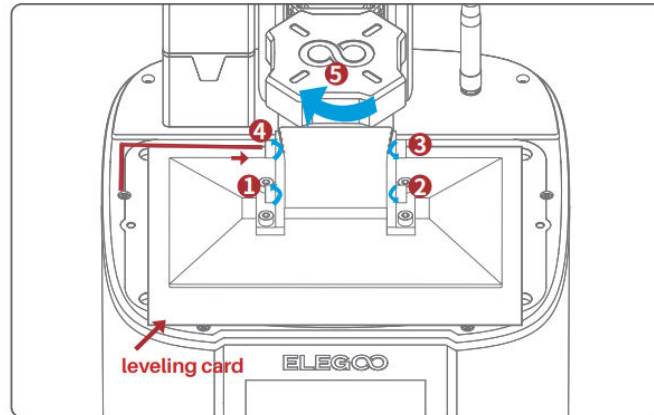
- Click to stop the Z-Axis immediately
- **Manual Control**
 - Adjust the Z-axis movement distance.
 - Return the Z-axis to zero.
 - Move the Z-axis upward.
 - Move the Z-axis downward.
 - Stop Z-axis movement.
- **Set Z=0**
 - Confirm to set the Z-axis to zero.
 - Cancel the zero setting.
- **Resin Tank Cleaning**
 - Decrease exposure time.
 - Set the exposure time.
 - Start the exposure process.
 - Increase exposure time.
- **Screen Exposure**
 - Set the exposure duration.
 - Choose the type of exposure (e.g., text, grid, full screen).

System Menu

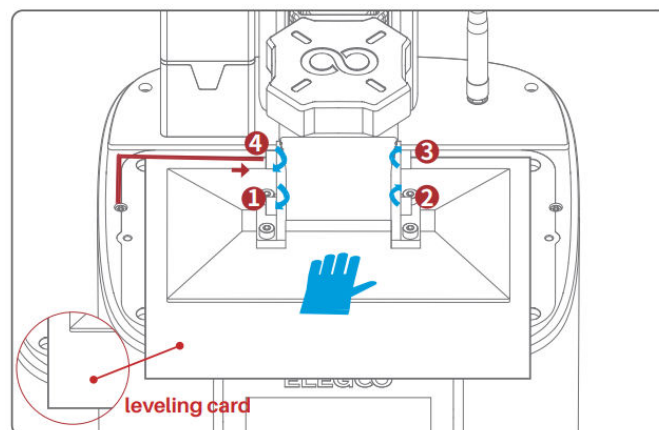
- **Language Selection**
 - Choose a preferred language.
- **System Settings**
 - View machine version details.
 - Display the machine's IP address.
 - Toggle the machine's sound on/off.
 - Format the USB drive or local files.
 - View printer error logs.
 - Access after-sales service information.
- **Wi-Fi Settings**
 - Select an available Wi-Fi network.
 - Refresh the list of Wi-Fi networks.
 - Check Wi-Fi connection status.
- **Firmware Upgrade**
 - Access the firmware upgrade options.
 - Note that network upgrade is currently unavailable.

Levelling

Remove the Resin Tank: Lock the screw knob (⑥) of the build plate, and then loosen the four fixing screws (①②③④) on the build plate until it can move freely.



Levelling Card Placement: Insert a levelling card between the build plate and the LCD screen, then click "Move Z axis to zero". Once the printer stops moving, press the top of the build plate with one hand, and tighten the four fixing screws (①②③④) with the other hand.



Adjust the Levelling Card: Pull the levelling card. If you feel slight resistance, proceed to step 5. If there is no resistance when pulling out the levelling card, lower the Z-axis by pressing the "down" button (in steps of 0.1mm) until slight resistance is felt. If the levelling card cannot move, raise the Z-axis by pressing the "up" button (in steps of 0.1mm) until the card moves with slight resistance.

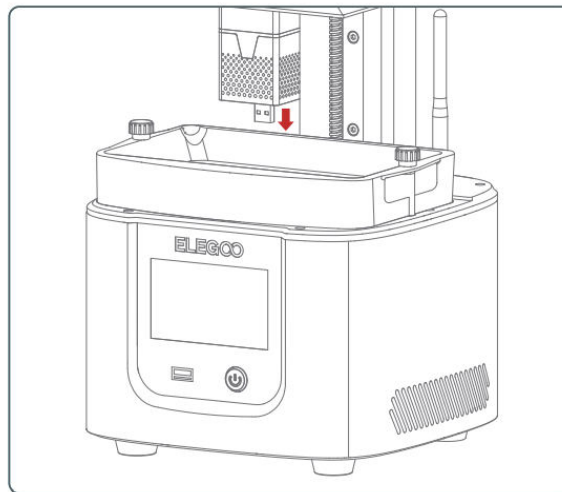
Confirm Z-Axis Position: After completing the steps above, return to the previous menu and click "Set Z=0". A confirmation pop-up will appear; click "Confirm" to set the position. The current Z-axis position will now be the initial height of the first printing layer.

Manual Z-Axis Adjustment: Return to the "Manual" page and raise the Z-axis by approximately 100mm using the "up" button.

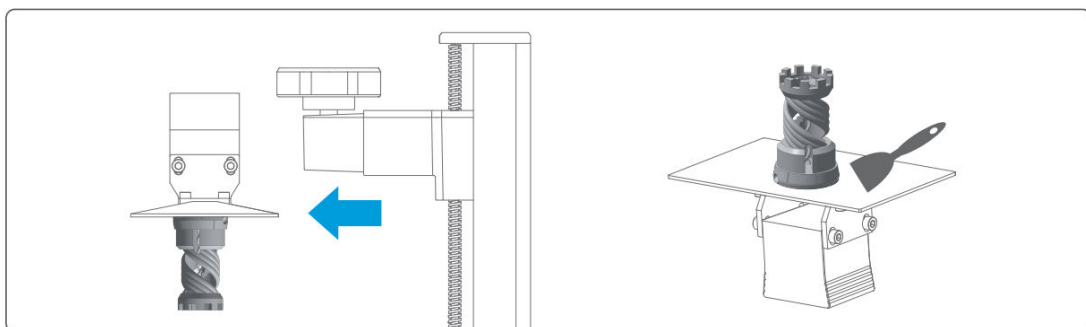
Test the LCD Screen: Remove the levelling card, then click the "Tool" - "Exposure" - "Text" buttons to test the LCD screen and LED light source. If the LCD displays "ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com", the levelling process is complete. Reinstall the resin tank and prepare for printing.

Test Printing

Model Printing: Plug the USB air purifier into the USB port (Refer to Picture 8). Slowly add resin to the tank (do not exceed the MAX fill line). Cover the printer and insert the USB drive. Select the pre-sliced test model and begin printing.



Model Processing: Once printing is complete, wait for the resin on the build plate to stop dripping. Loosen the screw knob on the build plate to remove it, and use a scraper to remove the model. The model can be post-processed using ELEGOO's cleaning and curing machine.



Software Installation and Setup

Install CHITUBOX

Select the appropriate version of the slicing software from the USB flash drive and install it on your computer.

How to Use CHITUBOX

After installation is complete, run the CHITUBOX software. Click "File-Open File," then open your 3D model file (type). By left clicking on the model and using the options on the left menu, you can control and change the viewing angle, size, and position of the model.

Other Operations:

- Long press the left button and drag the model to the desired position.
- Scroll the mouse wheel to zoom in or out on the model.
- Long press the right mouse button to view different perspectives of the model.

CHITUBOX Settings

Machine Configuration Parameters: "Parameter Settings" and select ELEGOO Jupiter SE as your default printer. (Refer to Picture 15)

Build Volume: There is no need to change the default parameters (Refer to Picture 16). "X" indicates the maximum print size in the X-axis direction, and so on.

Resin Parameter:

- **Resin Density:** 1.1g/ml
- **Resin Cost:** You can input the actual price of the resin you purchased, allowing the slicing software to calculate the resin costs for each model you print.

Parameters

- **Layer Height:** The thickness of each printed layer. The recommended height is 0.05mm, but it can be adjusted from 0.01 to 0.2mm. Increasing the layer thickness will require longer exposure times.
- **Bottom Layer Count:** The set number of initial printing layers. If the number of bottom layers is n, the exposure time for the first n layers equals the bottom layer exposure time. The default setting is 2.
- **Exposure Time:** The exposure duration for regular printing layers. The default exposure time is 2.5 seconds. The thicker the print layer, the longer the exposure time needed.
- **Bottom Exposure Time:** The exposure time for bottom layers. Increasing this time can improve the bond between the printed model and the printing platform. The default setting is 32 seconds.

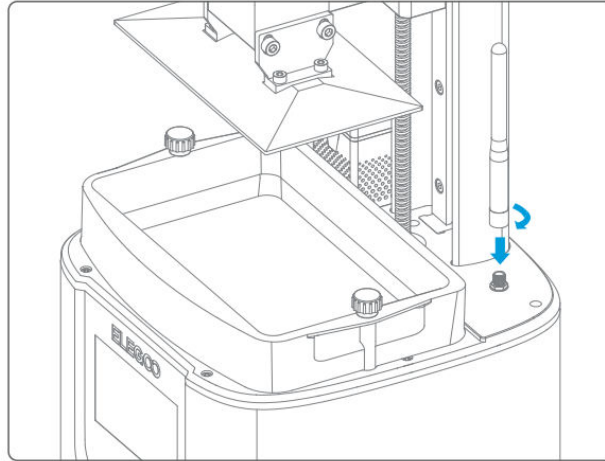
- **Transition Layer Count:** The number of transition layers after the bottom layers for improved bonding between layers. Except for exposure time, the parameters of the transition layer are the same as the regular layer.
- **Transition Type:** Select the transition type for exposure time when transitioning from bottom layers to normal layers. The default is linear transition.
- **Rest Time Before Lift:** The time between the end of exposure and when the build platform starts moving away from the exposure surface. The default setting is 0 seconds.
- **Rest Time After Lift:** The time between when the build platform stops moving and starts to return after lifting. The default setting is 0 seconds.
- **Rest Time After Retract:** The time between when the build platform returns to the printing surface and starts exposure. The default setting is 0.5 seconds.
- **Bottom Lift Distance:** The distance the build platform moves away from the printing surface during the bottom printing process. The default setting is 2-3mm.
- **Lifting Distance:** The distance the build platform moves away from the printing surface during regular layer printing. The default setting is 2-3mm.
- **Bottom Retract Distance:** The distance the build platform retracts during the bottom printing process. This should not be changed unless necessary.
- **Retract Distance:** The distance the build platform retracts during regular layer printing. This should not be changed unless necessary.
- **Bottom Lift Speed:** The speed at which the build platform moves away from the printing surface during the bottom printing process. The default setting is 75±230mm/min.
- **Lifting Speed:** The speed at which the build platform moves away from the printing surface during regular layer printing. The default setting is 75±230mm/min.
- **Bottom Retract Speed:** The speed at which the build platform moves close to the printing surface during the bottom printing process. The default setting is 230±75mm/min.
- **Retract Speed:** The speed at which the build platform moves close to the printing surface during regular layer printing. The default setting is 230±75mm/min.
- **Matching Resin Mode:** The machine is pre-set with three slice parameter modes that correspond to different printing speeds for resin printing. Depending on the resin and printing speed requirements, select the appropriate printing mode. The "Standard Resin_Normal Speed" mode is selected by default.

Save the Model

After setting all parameters, click "Slice." Once completed, click "Save" to export the sliced file and copy it to the USB drive. Then, insert the USB drive into your printer and start printing.

Wi-Fi Module Instructions

Connect the Wi-Fi Antenna: Ensure the Wi-Fi antenna is connected. Attach the Wi-Fi antenna by screwing it clockwise into the right port of the machine to connect to the network.



- Once the Wi-Fi antenna is installed, click "Settings" -> "Wi-Fi" to enable the Wi-Fi connection. The machine will automatically search for available networks. Select the Wi-Fi network you want to connect to, enter the password, and click "Confirm" to connect to Wi-Fi.

Network Sending: Ensure the computer with the slicing software is connected to the same Wi-Fi network as the printer. After slicing the model, click "Network Sending," and the software will automatically search for the printer. Select the printer by name and IP address, click "Send," and the sliced file will be transferred to the printer. You can begin printing once the transfer is complete.

Firmware Upgrade:

- **Local Upgrade:** Download the firmware file to a USB drive in advance. After inserting the USB drive into the printer, click "System" and then "Version Upgrade" to select "LNW Upgrade." The firmware versions available for upgrade will be displayed. Click on the firmware to upgrade.
- **Network Upgrade:** Network upgrade is currently unavailable. Please stay tuned for updates.

FAQ

Model doesn't stick to the build plate

- The bottom layer exposure time is too short; increase it.
- The model's bottom has minimal contact with the build plate; add more bottom layers.

Model layer breakage

- The printer is shaking during printing.
- The release liner film is very loose due to prolonged use and needs to be replaced.
- The build plate or resin tank is not properly fastened.

Abnormal Screen Exposure

- If your printer doesn't work, contact us at 3dp@elegoo.com.
- To assist you better, please include your order ID in your email.

Printing Failure

- If the model wasn't fully printed or failed, there might be residual resin left, which can be filtered out using a funnel when saving the resin back into its sealed bottle.
- If you don't filter out the residues, the build plate may cause damage to the LCD screen when printing next time.
- Clean the residual resin on the build plate and tank using tissues.

Why do I receive an error message for residue detection when starting a print?

- First, check if the resin tank and build plate are securely fastened. Then, try printing again. Avoid touching or causing vibrations to the machine during the self-check process before printing to prevent sensor calibration issues. If the error persists, clean the resin tank or filter the resin for any tiny foreign objects.

Why do I get a "resin insufficient or exceeding maximum volume" error when starting a print?

- At the beginning of the print, the mechanical sensor detects the remaining resin in the tank. Ensure that the resin level is above one-third of the tank volume for smooth printing. Also, do not exceed the MAX line to avoid leakage. If the required resin exceeds the current resin level in the tank, a pop-up message will prompt you to refill. If abnormal errors occur, recalibrate the device through the self-check process. Avoid touching or vibrating the machine during self-check to prevent sensor calibration issues.

How to adjust the printing speed

- The printer's release speed is fixed, with two modes available: fast and slow. Regardless of the mode, the first 50 layers are printed at a slower speed to increase success rates. The actual printing speed per layer depends on the slicing parameters, such as layer thickness, exposure time, and wait time. Adjusting these parameters will change the actual printing speed.

What should I do if resin leaks into the machine?

- Due to the nature of the tilted release motion, it is impossible to achieve a fully sealed printing area. To address this, several protective measures are in place. If the sensor detects resin exceeding the MAX line, printing will stop, and a warning pop-up will appear. Below the build plate, a small amount of leaked resin can flow without affecting the machine. However, if significant resin spills occur, disconnect the power and open the front panel to clean the machine.

Machine Maintenance

- Do not use sharp or pointy tools to scrape the resin tank, as this may damage the release liner film.
- Clean the resin tank before changing the resin to another colour.
- Before and after printing, clean the build plate with paper towels or alcohol to ensure no bumps or burrs are on the build plate.
- Before each printing, inspect the machine's exterior and all mechanical parts for any damage, defects, or abnormalities.
- Keep the printing environment at 25-30 degrees Celsius when printing and ventilate the room as much as possible to facilitate heat dissipation and prevent resin odour buildup.
- If the Z-axis makes friction noise, apply lubricant to the lead screw. Check and apply lubricant grease every 2-3 months and increase the frequency as the printing frequency increases.
- If you don't use the printer for the next 48 hours, pour the remaining resin from the tank back into the resin bottle and seal it well. Use a filter to remove any residue before refilling.
- Check the release film condition before each printing, and replace it if it is loose, scratched, or whitened. The release film is a vulnerable part and should be replaced every 1-2 months, or more frequently if the printing frequency increases.
- Handle the printing platform carefully to avoid damaging the LCD screen. The screen's service life is about 2000+ hours and will decrease with increased printing frequency. Ensure regular screen cleaning and unplug the machine promptly after printing. If screen exposure or service life issues degrade print quality, replace the screen promptly.

Warranty Conditions

A new product purchased in the Alza.cz sales network is guaranteed for 2 years. If you need repair or other services during the warranty period, contact the product seller directly, you must provide the original proof of purchase with the date of purchase.

The following are considered to be a conflict with the warranty conditions, for which the claimed claim may not be recognized:

- Using the product for any purpose other than that for which the product is intended or failing to follow the instructions for maintenance, operation, and service of the product.
- Damage to the product by a natural disaster, the intervention of an unauthorized person or mechanically through the fault of the buyer (e.g., during transport, cleaning by inappropriate means, etc.).
- Natural wear and aging of consumables or components during use (such as batteries, etc.).
- Exposure to adverse external influences, such as sunlight and other radiation or electromagnetic fields, fluid intrusion, object intrusion, mains overvoltage, electrostatic discharge voltage (including lightning), faulty supply or input voltage and inappropriate polarity of this voltage, chemical processes such as used power supplies, etc.
- If anyone has made modifications, modifications, alterations to the design or adaptation to change or extend the functions of the product compared to the purchased design or use of non-original components.

EU Declaration of Conformity

This equipment is in compliance with the essential requirements and other relevant provisions of EU directives.



WEEE

This product must not be disposed of as normal household waste in accordance with the EU Directive on Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE - 2012/19 / EU). Instead, it shall be returned to the place of purchase or handed over to a public collection point for the recyclable waste. By ensuring this product is disposed of correctly, you will help prevent potential negative consequences for the environment and human health, which could otherwise be caused by inappropriate waste handling of this product. Contact your local authority or the nearest collection point for further details. Improper disposal of this type of waste may result in fines in accordance with national regulations.



Vážený zákazníku,

Děkujeme vám za zakoupení našeho produktu. Před prvním použitím si prosím pečlivě přečtěte následující pokyny a uschovejte si tento návod k použití pro budoucí použití. Zvláštní pozornost věnujte bezpečnostním pokynům. Pokud máte k přístroji jakékoli dotazy nebo připomínky, obraťte se na zákaznickou linku.

✉ www.alza.cz/kontakt

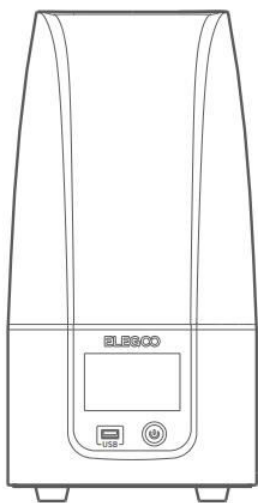
☎ +420 225 340 111

Dovozce Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Praha 7, www.alza.cz

Poznámka:

- 3D tiskárnu a její příslušenství uchovávejte mimo dosah dětí.
- Naplňte nádržku na pryskyřici alespoň do jedné třetiny jejího objemu, ale nepřekračujte hranici maximálního naplnění.
- Tiskárnu umístěte do suchého prostředí a chraňte ji před deštěm a vlhkostí.
- V případě nouze během používání okamžitě vypněte napájení 3D tiskárny.
- Tiskárnu používejte v interiéru, vyhýbejte se přímému slunečnímu záření a prašnému prostředí.
- V případě vrácení nebo výměny si ponechte originální obal po dobu 30 dnů (akceptován bude pouze originální obal ELEGOO).
- Pokud se tisk nezdaří, vyčistěte nádržku na pryskyřici od přebytečné vytvrzené pryskyřice a pryskyřici vyměňte, abyste zabránili možnému poškození tiskárny.
- Při práci s 3D tiskárnou noste masku a rukavice, abyste zabránili přímému kontaktu pokožky s fotopolymerní pryskyřicí.
- Pokud je separační fólie v nádržce na pryskyřici zbledlá, poškrábaná nebo ztrácí pružnost, neprodleně ji vyměňte, abyste předešli vysoké míře selhání při tisku.
- Pokud nepoužíváte vodou omyvatelnou pryskyřici, použijte k čištění modelu 95% nebo vyšší etylalkohol nebo isopropylalkohol.
- Všimněte si, že mylarová páska obklopující obrazovku není zcela vzduchotěsná. Pokud během používání odkapává pryskyřice, neprodleně ji vyčistěte, abyste zabránili průniku pryskyřice a případnému poškození síta.
- Abyste zachovali čistotu, trvanlivost a ochranný výkon obrazovky LCD, vyměňte včas všechny díly, které jsou staré, poškozené nebo mají korozivní poškození, zejména uvolňovací fólii.
- Pokud se s tiskárnou vyskytnou jakékoli problémy, kontaktujte podporu společnosti ELEGOO na adrese 3dp@elegoo.com. 3D tiskárnu sami nerozebírejte ani neupravujte; takový postup vede ke ztrátě záruky a jakékoli způsobené poškození bude vyžadovat placenou opravu.

Balící seznam



3D tiskárna Mars 4 Ultra



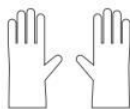
Uživatelská příručka



Anténa Wi-Fi



Nádrž na pryskyřici



Rukavice



Adaptér



Čistička vzduchu USB



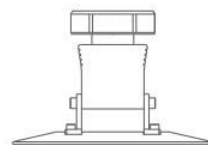
Disk USB



Trychtýř



Sada nástrojů



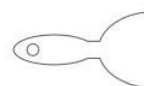
Stavební deska



Maska

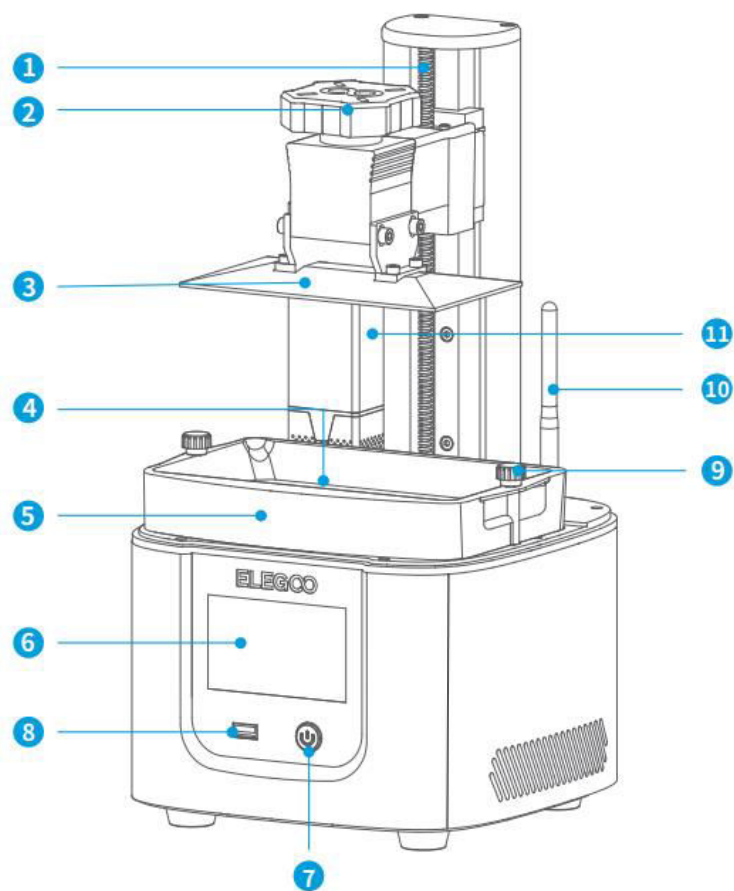


Záložní šrouby



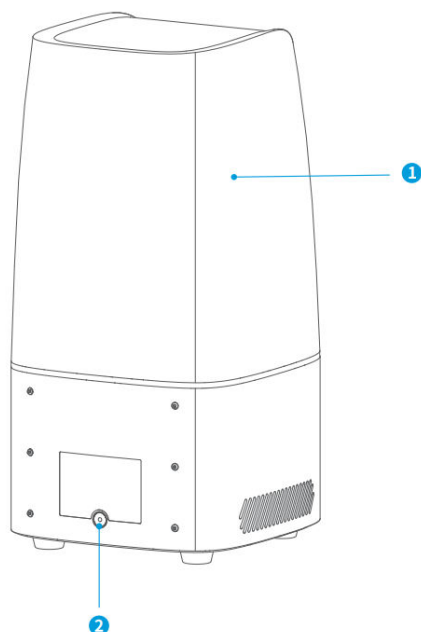
Škrabka

Přehled zařízení



1. Osa Z
2. Šroubovací knoflík
3. Stavební deska
4. Displej LCD
5. Nádrž na pryskyřici
6. Dotyková obrazovka

7. Přepínač
8. Rozhraní USB
9. Šroubovací knoflík
10. Anténa Wi-Fi
11. Čistička vzduchu USB



1. Kryt proti UV záření
2. Zásuvka DC

Parametry tisku

Systém	EL3D-4.0
Operace	4,0palcový kapacitní dotykový displej
Software Slicer	CHITUBOX & Voxeldance Tango
Připojení	Rozhraní USB a Wi-Fi

Specifikace hardwaru

Rozměry	227 mm (D) × 227 mm (Š) × 443,5 mm (V)
Objem sestavení	153,36 mm (D) × 77,76 mm (Š) × 165 mm (V)
Velikost balení	605 mm (D) × 270 mm (Š) × 285 mm (V)
Hrubá hmotnost	8,3 kg
Čistá hmotnost	6,5 kg

Specifikace tisku

Technologie	Stereolitografie MSLA
Zdroj světla	COB + Fresnelova kolimující čočka (vlnová délka 405 nm)
Rozlišení XY	18 × 18 μm (8520 × 4320)
Přesnost osy Z	0,02 mm
Tloušťka vrstvy	0,01-0,2 mm
Rychlost tisku	MAX 70 mm/H
Požadavky na napájení	100-240 V 50/60 Hz 24 V 3 A

Přehled provozních obrazovek

Hlavní možnosti rozhraní

- **Vytisknout:** Přístup k možnostem tisku.
- **Nástroj:** Přístup k různým funkcím nástroje.
- **Systém:** Přístup k systémovým nastavením a informacím.

Nabídka tisku

- **Soubor USB**
 - Návrat do hlavní nabídky.
 - Zobrazení seznamu souborů na jednotce USB.
 - Zobrazení stavu jednotky USB.
- **Záznam o historii**
 - Klepnutím na zobrazíte náhled nebo dlouhým stisknutím upravíte.
 - Zobrazení aktuálního stavu tisku.
 - Zkontrolujte časovou historii tisku.
- **Náhled modelu**
 - Náhled vybraného modelu.
 - Odstranění vybraného modelu.
 - Zkopírujte model do místního úložiště.
 - Spusťte proces tisku.

Nabídka nástrojů

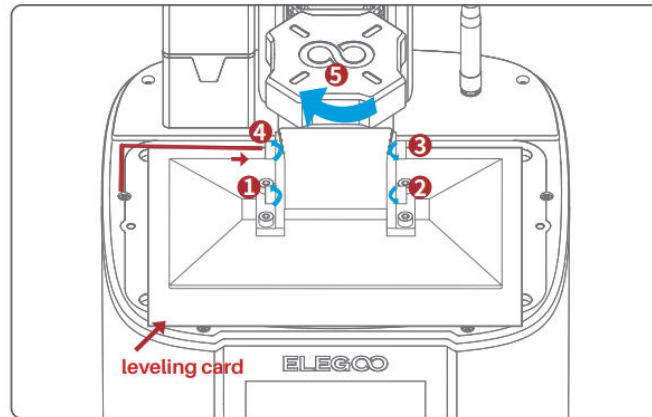
- Kliknutím okamžitě zastavíte osu Z
- **Ruční ovládání**
 - Nastavte vzdálenost pohybu v ose Z.
 - Vráťte osu Z na nulu.
 - Posuňte osu Z nahoru.
 - Posuňte osu Z směrem dolů.
 - Zastavení pohybu v ose Z.
- **Nastavte Z=0**
 - Potvrďte nastavení osy Z na nulu.
 - Zrušení nastavení nuly.
- **Čištění nádrží na pryskyřici**
 - Zkraťte dobu expozice.
 - Nastavte dobu expozice.
 - Spusťte proces expozice.
 - Prodlužte dobu expozice.
- **Expozice na obrazovce**
 - Nastavte dobu trvání expozice.
 - Vyberte typ expozice (např. text, mřížka, celá obrazovka).

Systémová nabídka

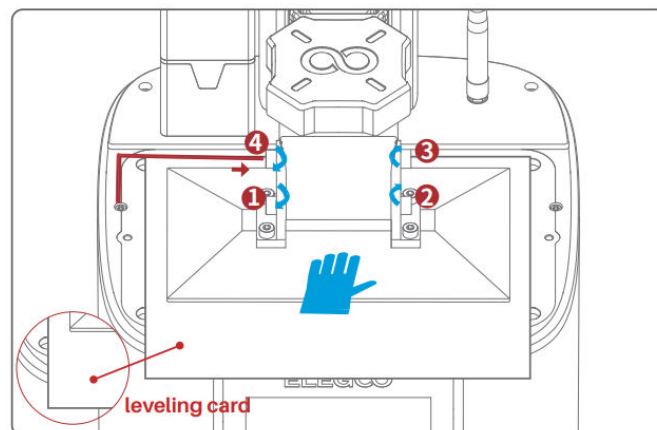
- **Výběr jazyka**
 - Vyberte si preferovaný jazyk.
- **Nastavení systému**
 - Zobrazit podrobnosti o verzi stroje.
 - Zobrazení IP adresy počítače.
 - Zapnutí/vypnutí zvuku přístroje.
 - Naformátujte jednotku USB nebo místní soubory.
 - Zobrazení protokolů o chybách tiskárny.
 - Přístup k informacím o poprodejním servisu.
- **Nastavení Wi-Fi**
 - Vyberte dostupnou síť Wi-Fi.
 - Obnovte seznam sítí Wi-Fi.
 - Zkontrolujte stav připojení Wi-Fi.
- **Aktualizace firmwaru**
 - Přístup k možnostem aktualizace firmwaru.
 - Upozorňujeme, že aktualizace sítě není v současné době k dispozici.

Vyrovnávání

Vyjměte nádrž na pryskyřici: Uvolněte čtyři upevňovací šrouby (①②③④) na desce, dokud se nebude moci volně pohybovat.



Umístění vyrovnávací karty: Vložte nivelační kartu mezi konstrukční desku a LCD displej a klikněte na "Move Z axis to zero". Jakmile se tiskárna přestane pohybovat, jednou rukou přitiskněte horní část sestavovací desky a druhou rukou utáhněte čtyři upevňovací šrouby (①②③④).



Nastavte nivelační kartu: Vytáhněte nivelační kartu. Pokud cítíte mírný odpor, přejděte ke kroku 5. Pokud při vytahování nivelační karty necítíte žádný odpor, snižte osu Z stisknutím tlačítka "dolů" (v krocích po 0,1 mm), dokud neucítíte mírný odpor. Pokud se nivelační karta nemůže pohybovat, zvyšte osu Z stisknutím tlačítka "nahoru" (v krocích po 0,1 mm), dokud se karta nepohne s mírným odporem.

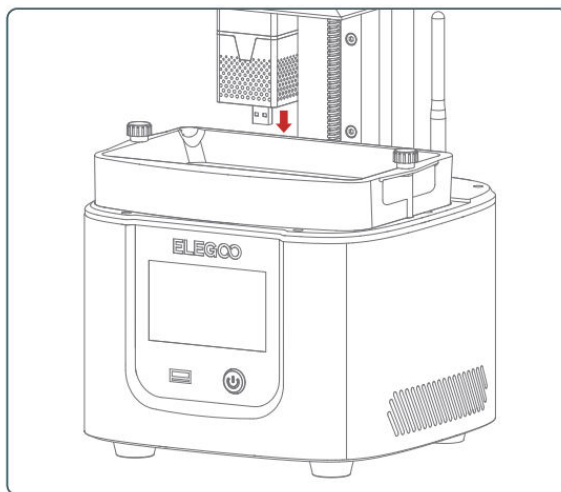
Potvrzení polohy osy Z: Po dokončení výše uvedených kroků se vraťte do předchozí nabídky a klikněte na "Set Z=0". Zobrazí se potvrzovací okno; kliknutím na "Potvrdit" nastavte polohu. Aktuální pozice osy Z bude nyní počáteční výškou první tiskové vrstvy.

Ruční nastavení osy Z: Tlačítkem "nahoru" se vraťte na stránku "Ruční nastavení" a zvedněte osu Z přibližně o 100 mm.

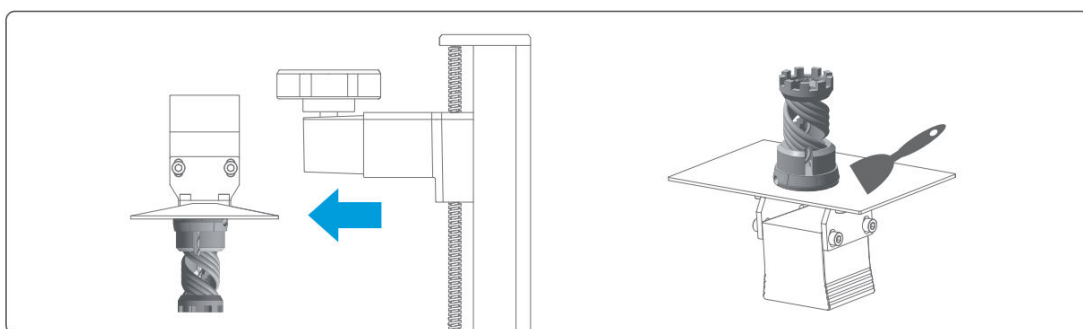
Otestujte obrazovku LCD: Vyjměte nivelační kartu a kliknutím na tlačítka "Tool" - "Exposure" - "Text" otestujte obrazovku LCD a zdroj světla LED. Pokud se na displeji LCD zobrazí nápis "ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com", je proces nivelace dokončen. Znovu nainstalujte nádržku s pryskyřicí a připravte se na tisk.

Zkušební tisk

Tisk modelu: Zapojte čističku vzduchu do portu USB (viz obrázek 8). Do nádržky pomalu přidávejte pryskyřici (nepřekračujte plnicí čáru MAX). Zakryjte tiskárnu a vložte jednotku USB. Zvolte předem nakrájený zkušební model a začněte tisknout.



Zpracování modelu: Po dokončení tisku počkejte, až pryskyřice na stavební desce přestane kapat. Uvolněte šroubovací knoflík na stavební desce, abyste ji mohli vyjmout, a pomocí škrabky model vyjměte. Model lze následně zpracovat pomocí čistícího a vytvrzovacího stroje ELEGOO.



Instalace a nastavení softwaru

Instalace CHITUBOX

Z jednotky USB flash vyberte příslušnou verzi softwaru pro krájení a nainstalujte ji do počítače.

Jak používat CHITUBOX

Po dokončení instalace spusťte software CHITUBOX. Klepněte na "File-Open File" a otevřete soubor (typ) 3D modelu. Kliknutím levým tlačítkem myši na model a pomocí možností v levém menu můžete ovládat a měnit úhel pohledu, velikost a polohu modelu.

Další operace:

- Dlouze stiskněte levé tlačítko a přetáhněte model na požadované místo.
- Posunutím kolečka myši můžete model přiblížit nebo oddálit.
- Dlouhým stisknutím pravého tlačítka myši zobrazíte různé perspektivy modelu.

Nastavení CHITUBOX

Parametry konfigurace stroje: "Jako výchozí tiskárnu vyberte ELEGOO Jupiter SE. (Viz obrázek 15)

Objem sestavení: Není třeba měnit výchozí parametry (viz obrázek 16). "X" označuje maximální velikost tisku ve směru osy X atd.

Parametr pryskyřice:

- **Hustota pryskyřice:** 1,1 g/ml
- **Náklady na pryskyřici:** Můžete zadat skutečnou cenu zakoupené pryskyřice, což umožní softwaru pro krájení vypočítat náklady na pryskyřici pro každý vytisknutý model.

Parametry

- **Výška vrstvy:** Tloušťka každé tištěné vrstvy. Doporučená výška je 0,05 mm, ale lze ji nastavit v rozmezí 0,01 až 0,2 mm. Zvětšení tloušťky vrstvy bude vyžadovat delší dobu expozice.
- **Počet spodních vrstev:** Nastavený počet počátečních tiskových vrstev. Pokud je počet spodních vrstev n, doba expozice pro prvních n vrstev se rovná době expozice spodní vrstvy. Výchozí nastavení je 2.
- **Doba expozice:** Doba expozice pro běžné tiskové vrstvy. Výchozí doba expozice je 2,5 sekundy. Čím silnější je tisková vrstva, tím delší je potřebná doba expozice.
- **Doba expozice spodních vrstev:** Doba expozice spodních vrstev. Prodloužení této doby může zlepšit vazbu mezi tištěným modelem a tiskovou platformou. Výchozí nastavení je 32 sekund.

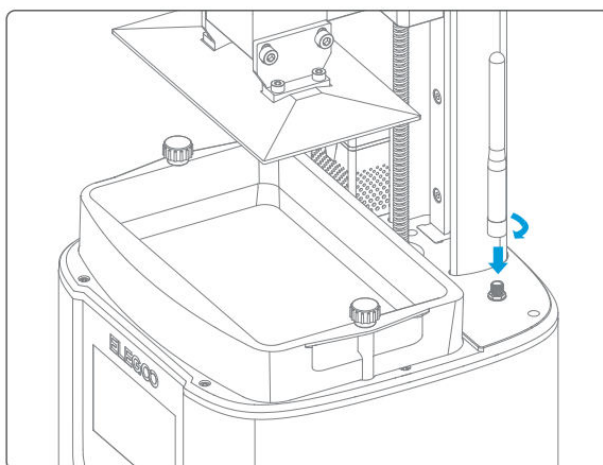
- **Počet přechodových vrstev:** Počet přechodových vrstev za spodními vrstvami pro lepší spojení mezi vrstvami. Kromě doby expozice jsou parametry přechodové vrstvy stejné jako u běžné vrstvy.
- **Typ přechodu:** Zvolte typ přechodu pro dobu expozice při přechodu ze spodních vrstev do normálních vrstev. Výchozí je lineární přechod.
- **Doba odpočinku před zvednutím:** Doba mezi koncem expozice a okamžikem, kdy se stavební plošina začne vzdalovat od expoziční plochy. Výchozí nastavení je 0 sekund.
- **Doba odpočinku po zvednutí:** Doba mezi okamžikem, kdy se stavební plošina přestane pohybovat, a okamžikem, kdy se po zvednutí začne vracet. Výchozí nastavení je 0 sekund.
- **Doba odpočinku po zasunutí:** Doba mezi návratem konstrukční plošiny na tiskový povrch a zahájením expozice. Výchozí nastavení je 0,5 sekundy.
- **Vzdálenost spodního zdvihu:** vzdálenost, o kterou se konstrukční platforma během tisku zesponu vzdaluje od tiskového povrchu. Výchozí nastavení je 2-3 mm.
- **Vzdálenost zvedání:** vzdálenost, ve které se konstrukční plošina vzdaluje od tiskového povrchu během tisku běžných vrstev. Výchozí nastavení je 2-3 mm.
- **Vzdálenost zasunutí dna:** vzdálenost, do které se stavební plošina zasune během tisku zesponu. Tento údaj by se neměl měnit, pokud to není nutné.
- **Vzdálenost zasunutí:** vzdálenost, do které se stavební plošina zasouvá při tisku běžných vrstev. Tento údaj by se neměl měnit, pokud to není nutné.
- **Rychlost spodního zdvihu:** rychlost, jakou se konstrukční platforma během procesu spodního tisku vzdaluje od tiskového povrchu. Výchozí nastavení je 75±230 mm/min.
- **Rychlost zvedání:** rychlost, kterou se konstrukční platforma vzdaluje od tiskového povrchu během tisku běžných vrstev. Výchozí nastavení je 75±230 mm/min.
- **Rychlost zasouvání spodní části:** rychlost, kterou se konstrukční platforma pohybuje v blízkosti tiskového povrchu během procesu tisku spodní části. Výchozí nastavení je 230 ± 75 mm/min.
- **Rychlost zasouvání:** rychlost, kterou se konstrukční platforma pohybuje v blízkosti tiskového povrchu během tisku běžných vrstev. Výchozí nastavení je 230 ± 75 mm/min.
- **Odpovídající režim pryskyřice:** Stroj je přednastaven na tři režimy parametrů řezu, které odpovídají různým rychlostem tisku pryskyřice. V závislosti na požadavcích na pryskyřici a rychlost tisku zvolte odpovídající režim tisku. Ve výchozím nastavení je zvolen režim "Standardní pryskyřice_normální rychlost".

Uložení modelu

Po nastavení všech parametrů klikněte na tlačítko "Slice". Po dokončení klikněte na "Uložit", čímž exportujete nakrájený soubor a zkopírujete jej na jednotku USB. Poté vložte jednotku USB do tiskárny a začněte tisknout.

Pokyny k modulu Wi-Fi

Připojení antény Wi-Fi: Zkontrolujte, zda je připojena anténa Wi-Fi. Připojte anténu Wi-Fi tak, že ji zašroubujete ve směru hodinových ručiček do pravého portu zařízení a připojíte se k síti.



- Po instalaci antény Wi-Fi klikněte na "Nastavení" -> "Wi-Fi" a povolte připojení Wi-Fi. Zařízení automaticky vyhledá dostupné sítě. Vyberte síť Wi-Fi, ke které se chcete připojit, zadejte heslo a kliknutím na "Potvrdit" se připojíte k síti Wi-Fi.

Sít'ové odesílání: Zkontrolujte, zda je počítač se softwarem pro krájení připojen ke stejné síti Wi-Fi jako tiskárna. Po nakrájení modelu klikněte na tlačítko "Network Sending" a software automaticky vyhledá tiskárnu. Vyberte tiskárnu podle názvu a IP adresy, klikněte na "Send" (Odeslat) a nakrájený soubor se přenesení do tiskárny. Po dokončení přenosu můžete začít tisknout.

Aktualizace firmwaru:

- **Místní aktualizace:** Stáhněte si soubor firmwaru předem na jednotku USB. Po vložení jednotky USB do tiskárny klikněte na tlačítko "System" a poté na "Version Upgrade" a vyberte možnost "LNW Upgrade". Zobrazí se verze firmwaru dostupné pro upgrade. Klepněte na firmware, který chcete upgradovat.
- **Aktualizace sítě:** Aktualizace sítě není v současné době k dispozici. Zůstaňte prosím naladěni na aktualizace.

ČASTO KLADENÉ DOTAZY

Model nepřiléhá ke stavební desce

- Doba expozice spodní vrstvy je příliš krátká; prodlužte ji.
- Spodní část modelu má minimální kontakt se stavební deskou; přidejte další spodní vrstvy.

Rozbití modelové vrstvy

- Tiskárna se během tisku třese.
- Uvolňovací fólie je v důsledku dlouhodobého používání velmi uvolněná a je třeba ji vyměnit.
- Není správně připevněna stavební deska nebo nádržka na pryskyřici.

Abnormální vystavení obrazovce

- Pokud tiskárna nefunguje, kontaktujte nás na adrese 3dp@elegoo.com.
- Abychom vám mohli lépe pomoci, uveďte prosím v e-mailu ID své objednávky.

Selhání tisku

- Pokud model nebyl zcela vytištěn nebo se nepodařilo jej vytisknout, mohou v něm zůstat zbytky pryskyřice, které lze odfiltrovat pomocí trychtýře při ukládání pryskyřice zpět do uzavřené lahvičky.
- Pokud zbytky neodfiltrujete, může při příštím tisku dojít k poškození obrazovky LCD.
- Vyčistěte zbytky pryskyřice na konstrukční desce a nádržce pomocí kapesníků.

Proč se při spuštění tisku zobrazí chybová zpráva o detekci zbytků?

- Nejprve zkontrolujte, zda jsou nádržka na pryskyřici a stavební deska pevně připevněny. Poté zkuste tisknout znovu. Během procesu samokontroly před tiskem se stroje nedotýkejte ani nezpůsobujte vibrace, abyste předešli problémům s kalibrací snímače. Pokud chyba přetrvává, vyčistěte nádržku na pryskyřici nebo pryskyřici přefiltrujte, aby se v ní nenacházely drobné cizí předměty.

Proč se mi při zahájení tisku zobrazí chyba "resin insufficient or exceeding maximum volume"?

- Na začátku tisku zjistí mechanický senzor zbývající pryskyřici v nádrži. Pro bezproblémový tisk zajistěte, aby hladina pryskyřice byla nad jednou třetinou objemu nádrže. Rovněž nepřekračujte hranici MAX, aby nedošlo k úniku. Pokud požadovaná pryskyřice překročí aktuální hladinu pryskyřice v nádrži, zobrazí se vyskakovací zpráva, která vás vyzve k doplnění. Pokud dojde k abnormálním chybám, překalibrujte zařízení prostřednictvím procesu samokontroly. Během samokontroly se zařízení nedotýkejte ani s ním nevibrujte, abyste předešli problémům s kalibrací snímače.

Jak nastavit rychlost tisku

- Rychlost uvolnění tiskárny je pevně nastavena a k dispozici jsou dva režimy: rychlý a pomalý. Bez ohledu na režim se prvních 50 vrstev tiskne nižší rychlostí, aby se zvýšila úspěšnost tisku. Skutečná rychlost tisku jedné vrstvy závisí na parametrech řezání, jako je tloušťka vrstvy, doba osvětlení a čekací doba. Úpravou těchto parametrů se změní skutečná rychlost tisku.

Co mám dělat, když do stroje unikne pryskyřice?

- Vzhledem k povaze nakloněného uvolňovacího pohybu není možné dosáhnout zcela uzavřené tiskové plochy. K řešení tohoto problému slouží několik ochranných opatření. Pokud snímač zjistí, že pryskyřice přesahuje hranici MAX, tisk se zastaví a zobrazí se výstražné okno. Pod sestavovací deskou může vytéct malé množství uniklé pryskyřice, aniž by to mělo vliv na stroj. Pokud však dojde k výraznému úniku pryskyřice, odpojte napájení a otevřete přední panel, abyste stroj vyčistili.

Údržba stroje

- K oškrábání nádrže na pryskyřici nepoužívejte ostré nebo špičaté nástroje, protože by mohlo dojít k poškození separační fólie.
- Před výměnou pryskyřice za jinou barvu vyčistěte nádržku na pryskyřici.
- Před tiskem a po něm očistěte konstrukční desku papírovými utěrkami nebo alkoholem, abyste se ujistili, že na konstrukční desce nejsou žádné nerovnosti nebo otřepy.
- Před každým tiskem zkontrolujte vnější povrch stroje a všechny mechanické části, zda nejsou poškozené, vadné nebo abnormální.
- Při tisku udržujte prostředí při teplotě 25-30 stupňů Celsia a místnost co nejvíce větrejte, abyste usnadnili odvod tepla a zabránili hromadění zápachu pryskyřice.
- Pokud osa Z vydává třecí hluk, namažte vodicí šroub. Kontrolujte a aplikujte mazací tuk každé 2 až 3 měsíce a frekvenci zvyšujte s rostoucí frekvencí tisku.
- Pokud tiskárnu nebudete následujících 48 hodin používat, nalijte zbývající pryskyřici z nádržky zpět do lahvičky s pryskyřicí a dobře ji uzavřete. Před opětovným naplněním odstraňte zbytky pomocí filtru.
- Před každým tiskem zkontrolujte stav uvolňovací fólie a v případě, že je uvolněná, poškrábaná nebo vybělená, ji vyměňte. Separační fólie je zranitelná součást a měla by se vyměňovat každé 1-2 měsíce, nebo častěji, pokud se frekvence tisku zvyšuje.
- S tiskovou plošinou zacházejte opatrně, aby nedošlo k poškození displeje LCD. Životnost obrazovky je přibližně 2000+ hodin a s rostoucí frekvencí tisku se snižuje. Zajistěte pravidelné čištění obrazovky a po ukončení tisku ihned odpojte přístroj ze sítě. Pokud vystavení obrazovky nebo problémy s životností zhorší kvalitu tisku, obrazovku neprodleně vyměňte.

Záruční podmínky

Na nový výrobek zakoupený v prodejní síti Alza.cz se vztahuje záruka 2 roky. V případě potřeby opravy nebo jiného servisu v záruční době se obraťte přímo na prodejce výrobku, je nutné předložit originální doklad o koupi s datem nákupu.

Za rozpor se záručními podmínkami, pro který nelze reklamaci uznat, se považují následující skutečnosti:

- Používání výrobku k jinému účelu, než pro který je výrobek určen, nebo nedodržování pokynů pro údržbu, provoz a servis výrobku.
- Poškození výrobku živelnou pohromou, zásahem neoprávněné osoby nebo mechanicky vinou kupujícího (např. při přepravě, čištění nevhodnými prostředky apod.).
- Přirozené opotřebení a stárnutí spotřebního materiálu nebo součástí během používání (např. baterií atd.).
- Působení nepříznivých vnějších vlivů, jako je sluneční záření a jiné záření nebo elektromagnetické pole, vniknutí kapaliny, vniknutí předmětu, přepětí v síti, elektrostatický výboj (včetně blesku), vadné napájecí nebo vstupní napětí a nevhodná polarita tohoto napětí, chemické procesy, např. použité zdroje atd.
- Pokud někdo provedl úpravy, modifikace, změny konstrukce nebo adaptace za účelem změny nebo rozšíření funkcí výrobku oproti zakoupené konstrukci nebo použití neoriginálních součástí.

EU prohlášení o shodě

Toto zařízení je v souladu se základními požadavky a dalšími příslušnými ustanoveními směrnic EU.



WEEE

Tento výrobek nesmí být likvidován jako běžný domovní odpad v souladu se směrnicí EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (WEEE - 2012/19 / EU). Místo toho musí být vrácen na místo nákupu nebo předán na veřejné sběrné místo recyklovatelného odpadu. Tím, že zajistíte správnou likvidaci tohoto výrobku, pomůžete předejít možným negativním důsledkům pro životní prostředí a lidské zdraví, které by jinak mohly být způsobeny nevhodným nakládáním s odpadem z tohoto výrobku. Další informace získáte na místním úřadě nebo na nejbližším sběrném místě. Nesprávná likvidace tohoto typu odpadu může mít za následek pokuty v souladu s vnitrostátními předpisy.



Vážený zákazník,

Ďakujeme vám za zakúpenie nášho výrobku. Pred prvým použitím si pozorne prečítajte nasledujúce pokyny a uschovajte si tento návod na použitie pre budúce použitie. Venujte osobitnú pozornosť bezpečnostným pokynom. Ak máte akékoľvek otázky alebo pripomienky k zariadeniu, obráťte sa na zákaznícku linku.

✉ www.alza.sk/kontakt

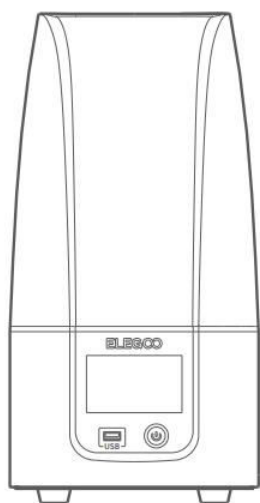
☎ +421 257 101 800

Dovozca Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Praha 7, www.alza.cz

Poznámka:

- 3D tlačiareň a jej príslušenstvo uchovávajte mimo dosahu detí.
- Naplňte nádrž na živicu aspoň do jednej tretiny jej objemu, ale neprekračujte maximálnu hranicu naplnenia.
- Tlačiareň umiestnite do suchého prostredia a chráňte ju pred dažďom a vlhkosťou.
- V prípade núdze počas používania okamžite vypnite napájanie 3D tlačiarne.
- Tlačiareň používajte v interiéri, vyhýbajte sa priamemu slnečnému žiareniu a prašnému prostrediu.
- V prípade vrátenia alebo výmeny si ponechajte originálny obal po dobu 30 dní (akceptované budú len originálne obaly ELEGOO).
- Ak sa tlač nepodarí, vyčistite prebytočnú vytvrdnutú živicu z nádržky na živicu a živicu vymeňte, aby ste zabránili možnému poškodeniu tlačiarne.
- Pri práci s 3D tlačiarňou noste masku a rukavice, aby ste zabránili priamemu kontaktu pokožky s fotopolymérovou živicom.
- Ak je separačná fólia v nádržke na živicu vybielená, poškrábaná alebo stráca pružnosť, okamžite ju vymeňte, aby ste zabránili vysokej miere porúch pri tlači.
- Na čistenie modelu používajte 95 % alebo vyšší etylalkohol alebo izopropylalkohol, pokiaľ nepoužívate živicu umývateľnú vodou.
- Všimnite si, že páska Mylar obklopujúca obrazovku nie je úplne vzduchotesná. Ak počas používania kvapká živica, okamžite ju vyčistite, aby ste zabránili preniknutiu živice a možnému poškodeniu sita.
- Aby ste zachovali čistotu, trvanlivosť a ochranný výkon obrazovky LCD, včas vymeňte všetky časti, ktoré sú zostarnuté, poškodené alebo majú korozívne poškodenie, najmä uvoľňovaciu fóliu.
- Ak sa vyskytnú akékoľvek problémy s tlačiarňou, kontaktujte podporu spoločnosti ELEGOO na adrese 3dp@elegoo.com. 3D tlačiareň sami nerozoberajte ani neupravujte; takýmto konaním stráca platnosť záruka a akékoľvek spôsobené poškodenie si bude vyžadovať platenú opravu.

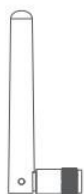
Obsah balenia



3D tlačiareň Mars 4 Ultra



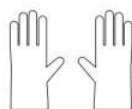
Používateľská príručka



Anténa WiFi



Nádrž na živicu



Rukavice



Adaptér



Čistička vzduchu USB



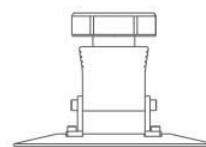
Disk USB



Lievik



Súprava nástrojov



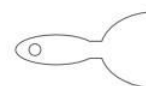
Stavebná doska



Maska

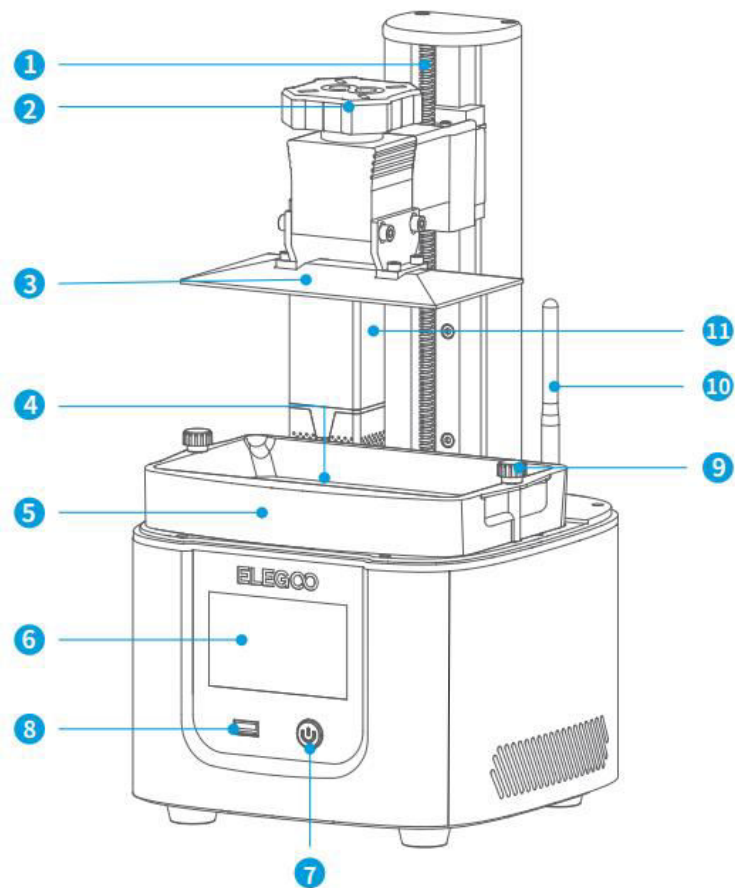


Záložné skrutky



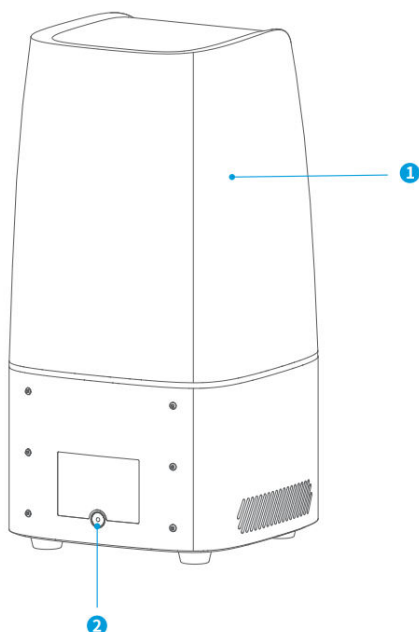
Škrabka

Prehľad zariadenia



1. Os Z
2. Skrutkovací gombík
3. Stavebná doska
4. Obrazovka LCD
5. Nádrž na živicu
6. Dotykový displej

7. Prepínač
8. Rozhranie USB
9. Skrutkovací gombík
10. Anténa WiFi
11. Čistička vzduchu USB



1. Kryt proti UV žiareniu
2. Zásuvka DC

Parametre tlače

Systém	EL3D-4.0
Operácia	4,0-palcový kapacitný dotykový displej
Softvér Slicer	CHITUBOX & Voxeldance Tango
Pripojenie	Rozhranie USB a WiFi

Špecifikácia hardvéru

Rozmery	227 mm (D) × 227 mm (Š) × 443,5 mm (V)
Objem stavby	153,36 mm (D) × 77,76 mm (Š) × 165 mm (V)
Veľkosť balenia	605 mm (D) × 270 mm (Š) × 285 mm (V)
Hrubá hmotnosť	8,3 kg
Čistá hmotnosť	6,5 kg

Špecifikácia tlače

Technológia	Stereolitografia MSLA
Zdroj svetla	COB + Fresnelova kolimujúca šošovka (vlnová dĺžka 405 nm)
Rozlíšenie XY	18 × 18 µm (8 520 × 4 320)
Presnosť osi Z	0,02 mm
Hrúbka vrstvy	0,01 – 0,2 mm
Rýchlosť tlače	MAX 70 mm/H
Požiadavky na napájanie	100 – 240 V 50/60 Hz 24 V 3 A

Prehľad prevádzkových obrazoviek

Možnosti hlavného rozhrania

- **Vytlačiť:** Prístup k možnostiam tlače.
- **Nástroj:** Prístup k rôznym funkciám nástroja.
- **System:** Prístup k systémovým nastaveniam a informáciám.

Ponuka tlače

- **Súbor USB**
 - Návrat do hlavnej ponuky.
 - Zobrazenie zoznamu súborov na jednotke USB.
 - Zobrazenie stavu jednotky USB.
- **Záznam histórie**
 - Ťuknutím na položku zobrazíte náhľad alebo dlhým stlačením upravíte.
 - Zobrazenie aktuálneho stavu tlače.
 - Skontrolujte časovú históriu tlače.
- **Náhľad modelu**
 - Zobrazte náhľad vybraného modelu.
 - Odstránenie vybraného modelu.
 - Skopírujte model do miestneho úložiska.
 - Spustite proces tlače.

Ponuka nástrojov

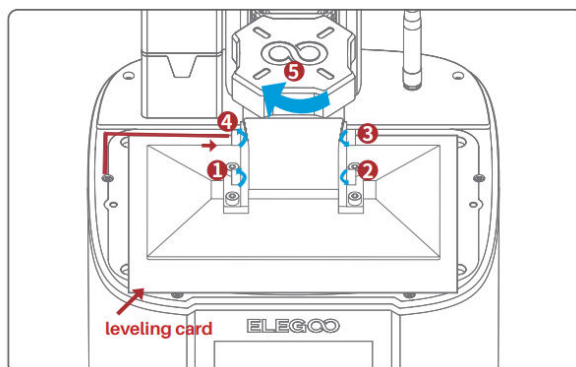
- Kliknutím okamžite zastavíte os Z
- **Manuálne ovládanie**
 - Nastavte vzdialenosť pohybu v osi Z.
 - Vráťte os Z na nulu.
 - Posuňte os Z nahor.
 - Posuňte os Z smerom nadol.
 - Zastavenie pohybu v osi Z.
- **Nastavte Z=0**
 - Potvrďte nastavenie osi Z na nulu.
 - Zrušenie nastavenia nuly.
- **Čistenie nádrže na živicu**
 - Znížte čas expozície.
 - Nastavte čas expozície.
 - Spustite proces expozície.
 - Predĺžte čas expozície.
- **Expozícia na obrazovke**
 - Nastavte trvanie expozície.
 - Vyberte typ expozície (napr. text, mriežka, celá obrazovka).

Systemové menu

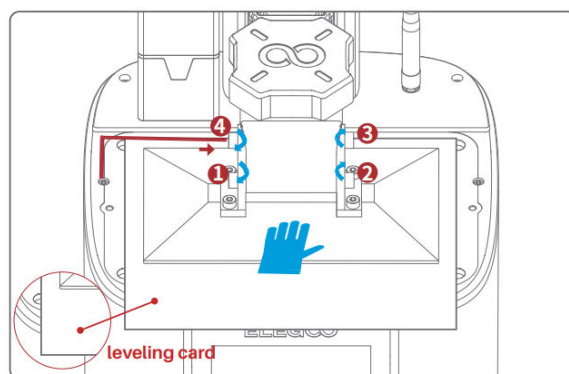
- **Výber jazyka**
 - Vyberte si preferovaný jazyk.
- **Nastavenia systému**
 - Zobrazit' podrobnosti o verzii stroja.
 - Zobrazenie IP adresy počítača.
 - Zapnutie/vypnutie zvuku zariadenia.
 - Naformátujte jednotku USB alebo miestne súbory.
 - Zobrazenie protokolov o chybách tlačiarne.
 - Prístup k informáciám o popredajnom servise.
- **Nastavenia WiFi**
 - Vyberte dostupnú sieť WiFi.
 - Obnovte zoznam sietí WiFi.
 - Skontrolujte stav pripojenia WiFi.
- **Aktualizácia firmvéru**
 - Prístup k možnostiam aktualizácie firmvéru.
 - Upozorňujeme, že aktualizácia siete je momentálne nedostupná.

Vyrovnávanie

Odstráňte nádrž na živicu: Uvoľnite štyri upevňovacie skrutky (①②③④) na stavebnej doske, kým sa nebude môcť voľne pohybovať.



Umiestnenie vyrovnávacej karty: Vložte nivelačnú kartu medzi stavebnú dosku a LCD displej a potom kliknite na „Move Z axis to zero“. Keď sa tlačiareň prestane pohybovať, jednou rukou pritlačte hornú časť stavebnej dosky a druhou rukou utiahnite štyri upevňovacie skrutky (①②③④).



Nastavte nivelačnú kartu: Vytiahnite nivelačnú kartu. Ak cítite mierny odpor, prejdite na krok 5. Ak pri vyťahovaní nivelačnej karty nenarazíte na žiadny odpor, znížte os Z stláčaním tlačidla „nadol“ (v krokoch po 0,1 mm), kým nepocítite mierny odpor. Ak sa nivelačná karta nemôže pohybovať, zdvihnite os Z stláčaním tlačidla „hore“ (v krokoch po 0,1 mm), kým sa karta nebude pohybovať s miernym odporom.

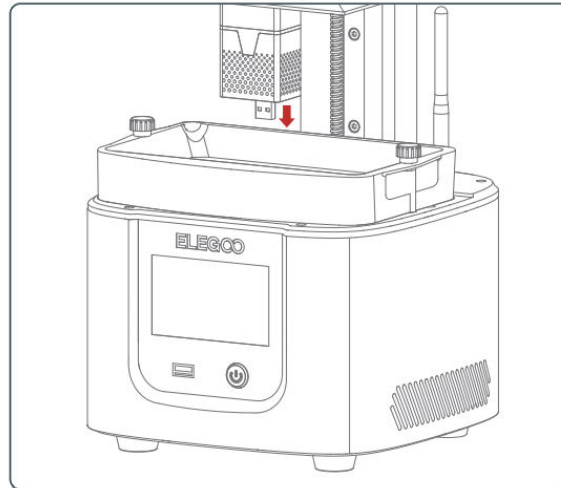
Potvrdenie polohy osi Z: Po vykonaní vyššie uvedených krokov sa vráťte do predchádzajúceho menu a kliknite na „Set Z=0“. Zobrazí sa potvrdzovacie okno; kliknutím na „Confirm“ (Potvrdiť) nastavte polohu. Aktuálna poloha osi Z bude teraz počiatočná výška prvej tlačovej vrstvy.

Manuálne nastavenie osi Z: Vráťte sa na stránku „Manuálne“ a pomocou tlačidla „hore“ zdvihnite os Z približne o 100 mm.

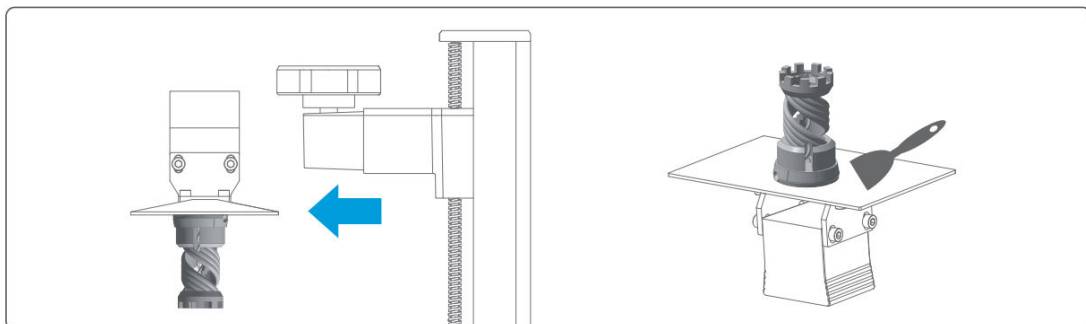
Otestujte obrazovku LCD: Odstráňte nivelačnú kartu, potom kliknite na tlačidlá „Tool“ – „Exposure“ – „Text“ a otestujte obrazovku LCD a zdroj svetla LED. Ak sa na displeji LCD zobrazí „ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com“, proces nivelizácie je dokončený. Znovu nainštalujte nádržku na živicu a pripravte sa na tlač.

Testovacia tlač

Tlač modelu: Zapojte čističku vzduchu USB do portu USB (pozri obrázok 8). Pomaly pridávajte živicu do nádržky (neprekračujte plniaci riadok MAX). Zakryte tlačiareň a vložte jednotku USB. Vyberte vopred nakrájaný testovací model a začnite tlačiť.



Spracovanie modelu: Po dokončení tlače počkajte, kým živica na stavebnej doske prestane kvapkať. Povoľte gombík skrutky na stavebnej doske, aby ste ju odstránili, a pomocou škrabky vyberte model. Model môžete dodatočne spracovať pomocou čistiaceho a vytvrdzovacieho zariadenia ELEGOO.



Inštalácia a nastavenie softvéru

Inštalácia aplikácie CHITUBOX

Vyberte príslušnú verziu softvéru na krájanie z jednotky USB flash a nainštalujte ju do počítača.

Ako používať CHITUBOX

Po dokončení inštalácie spustíte softvér CHITUBOX. Kliknite na „File – Open File“ (Súbor – Otvoriť súbor) a potom otvorte súbor (typ) 3D modelu. Kliknutím ľavým tlačidlom myši na model a použitím možností v ľavom menu môžete ovládať a meniť uhol pohľadu, veľkosť a polohu modelu.

Ďalšie operácie:

- Dlhو stlačte ľavé tlačidlo a presuňte model na požadované miesto.
- Posúvaním kolieska myši môžete model priblížiť alebo oddialiť.
- Dlhým stlačením pravého tlačidla myši zobrazíte rôzne perspektívy modelu.

Nastavenia CHITUBOX

Parametre konfigurácie stroja: Ako predvolenú tlačiareň vyberte ELEGOO Jupiter SE. (Pozri obrázok 15)

Objem stavby: Nie je potrebné meniť predvolené parametre (pozri obrázok 16). „X“ označuje maximálnu veľkosť tlače v smere osi X atď.

Parameter živice:

- **Hustota živice:** 1,1 g/ml
- **Náklady na živicu:** Môžete zadať skutočnú cenu zakúpenej živice, čo umožní softvéru na rezanie vypočítať náklady na živicu pre každý vytlačený model.

Parametre

- **Výška vrstvy:** Hrúbka každej vytlačenej vrstvy. Odporúčaná výška je 0,05 mm, ale možno ju nastaviť v rozsahu od 0,01 do 0,2 mm. Zväčšenie hrúbky vrstvy si vyžaduje dlhší čas expozície.
- **Počet spodných vrstiev:** Nastavený počet počiatočných tlačových vrstiev. Ak je počet spodných vrstiev n, čas expozície pre prvých n vrstiev sa rovná času expozície spodnej vrstvy. Predvolené nastavenie je 2.
- **Doba expozície:** Doba trvania expozície pre bežné vrstvy tlače. Predvolený čas expozície je 2,5 sekundy. Čím hrubšia je vrstva tlače, tým dlhší čas expozície je potrebný.
- **Čas expozície spodných vrstiev:** Čas expozície spodných vrstiev. Zvýšenie tohto času môže zlepšiť väzbu medzi vytlačeným modelom a tlačovou platformou. Predvolené nastavenie je 32 sekúnd.

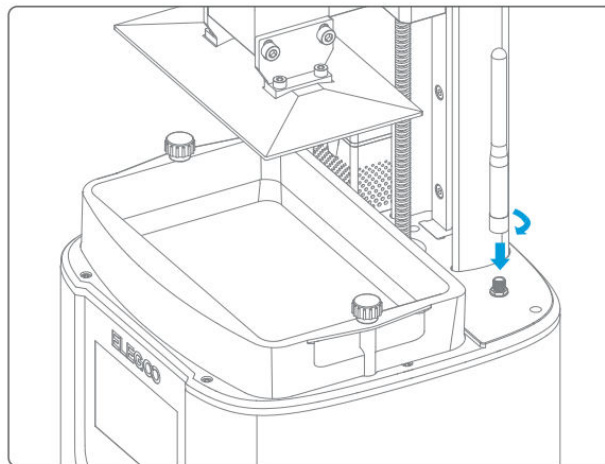
- **Počet prechodových vrstiev:** Počet prechodových vrstiev za spodnými vrstvami na zlepšenie spojenia medzi vrstvami. Okrem času expozície sú parametre prechodovej vrstvy rovnaké ako pri bežnej vrstve.
- **Typ prechodu:** Vyberte typ prechodu pre čas expozície pri prechode zo spodných vrstiev do normálnych vrstiev. Predvolené nastavenie je lineárny prechod.
- **Čas odpočinku pred zdvihom:** Čas medzi koncom expozície a okamihom, keď sa stavebná plošina začne vzdáľovať od povrchu expozície. Predvolené nastavenie je 0 sekúnd.
- **Čas odpočinku po zdvihnutí:** Čas, ktorý uplynie od chvíle, keď sa stavebná plošina prestane pohybovať, do chvíle, keď sa po zdvihnutí začne vracat'. Predvolené nastavenie je 0 sekúnd.
- **Čas odpočinku po vysunutí:** Čas medzi návratom stavebnej plošiny na tlačový povrch a začatím expozície. Predvolené nastavenie je 0,5 sekundy.
- **Vzdialenosť spodného zdvihu:** Vzďialenosť, v akej sa stavebná plošina vzdáľuje od tlačového povrchu počas procesu spodnej tlač. Predvolené nastavenie je 2–3 mm.
- **Vzdialenosť zdvíhania:** Vzďialenosť, v akej sa stavebná plošina vzdáľuje od tlačového povrchu počas tlač. Predvolené nastavenie je 2–3 mm.
- **Vzdialenosť zasúvania dna:** Vzďialenosť, do ktorej sa stavebná platforma zasunie počas procesu tlač. Táto hodnota by sa nemala meniť, pokiaľ to nie je nevyhnutné.
- **Vzdialenosť zasunutia:** Vzďialenosť, do ktorej sa stavebná platforma zasúva počas tlač. Táto hodnota by sa nemala meniť, pokiaľ to nie je nevyhnutné.
- **Rýchlosť spodného zdvihu:** Rýchlosť, akou sa stavebná platforma počas procesu spodnej tlač vzdáľuje od tlačového povrchu. Predvolené nastavenie je 75 ±230 mm/min.
- **Rýchlosť zdvíhania:** Rýchlosť, akou sa stavebná platforma pohybuje od tlačového povrchu počas tlač. Predvolené nastavenie je 75 ±230 mm/min.
- **Rýchlosť zasúvania spodnej časti:** Rýchlosť, akou sa stavebná platforma pohybuje v blízkosti tlačového povrchu počas procesu spodnej tlač. Predvolené nastavenie je 230 ±75 mm/min.
- **Rýchlosť zasúvania:** Rýchlosť, ktorou sa zostavovacia platforma pohybuje v blízkosti tlačového povrchu počas tlač. Predvolené nastavenie je 230 ±75 mm/min.
- **Zodpovedajúci režim živice:** Stroj je prednastavený na tri režimy parametrov rezu, ktoré zodpovedajú rôznym rýchlostiam tlač. V závislosti od požiadaviek na živicu a rýchlosť tlač vyberte príslušný režim tlač. V predvolenom nastavení je zvolený režim „Standardná živica_Normálna rýchlosť“.

Uložit' model

Po nastavení všetkých parametrov kliknite na tlačidlo „Slice“. Po dokončení kliknite na „Save“ (Uložiť), aby ste exportovali nakrájaný súbor a skopírovali ho na jednotku USB. Potom vložte jednotku USB do tlačiarne a začnite tlačiť.

Pokyny k modulu WiFi

Pripojenie antény WiFi: Uistite sa, že je pripojená anténa WiFi. Pripojte anténu WiFi jej zaskrutkovaním v smere hodinových ručičiek do pravého portu zariadenia na pripojenie k sieti.



- Po nainštalovaní antény WiFi kliknite na položku „Nastavenia“ -> „WiFi“, čím povolíte pripojenie WiFi. Zariadenie automaticky vyhľadá dostupné siete. Vyberte sieť WiFi, ku ktorej sa chcete pripojiť, zadajte heslo a kliknutím na tlačidlo „Potvrdiť“ sa pripojte k sieti WiFi.

Sieťové odosielanie: Uistite sa, že počítač so softvérom na krájanie je pripojený k rovnakej sieti WiFi ako tlačiareň. Po nakrájaní modelu kliknite na „Network Sending“ (Sieťové odoslanie) a softvér automaticky vyhľadá tlačiareň. Vyberte tlačiareň podľa názvu a adresy IP, kliknite na „Send“ (Odoslať) a nakrájaný súbor sa preniesie do tlačiarne. Po dokončení prenosu môžete začať tlačiť.

Aktualizácia firmvéru:

- **Miestna aktualizácia:** Súbor firmvéru si vopred stiahnite na disk USB. Po vložení jednotky USB do tlačiarne kliknite na „System“ (Systém) a potom na „Version Upgrade“ (Aktualizácia verzie) a vyberte „LNW Upgrade“ (Aktualizácia LNW). Zobrazia sa verzie firmvéru dostupné na aktualizáciu. Kliknite na firmvér, ktorý chcete aktualizovať.
- **Aktualizácia siete:** Aktualizácia siete je momentálne nedostupná. Zostaňte naladení na aktualizácie.

ČASTO KLADENÉ OTÁZKY

Model sa neprilepí na stavebnú dosku

- Čas expozície spodnej vrstvy je príliš krátky; predĺžte ho.
- Spodná časť modelu má minimálny kontakt so stavebnou doskou; pridajte viac spodných vrstiev.

Rozbitie modelovej vrstvy

- Tlačiareň sa počas tlače trasie.
- Uvoľňovacia fólia je v dôsledku dlhodobého používania veľmi uvoľnená a je potrebné ju vymeniť.
- Stavebná doska alebo nádržka na živicu nie je správne upevnená.

Abnormálne vystavenie obrazovky

- Ak vaša tlačiareň nefunguje, kontaktujte nás na adrese 3dp@elegoo.com.
- Aby sme vám mohli lepšie pomôcť, uveďte v e-maile svoje ID objednávky.

Zlyhanie tlače

- Ak model nebol úplne vytlačený alebo sa nepodarilo vytlačiť, môžu v ňom zostať zvyšky živice, ktoré možno odfiltrovať pomocou lievika pri ukladaní živice späť do uzavretej fľaše.
- Ak zvyšky neodfiltrujete, môže pri ďalšej tlači dôjsť k poškodeniu obrazovky LCD.
- Zvyšky živice na stavebnej doske a nádržke vyčistite pomocou utierok.

Prečo sa pri spustení tlače zobrazí chybové hlásenie o detekcii zvyškov?

- Najprv skontrolujte, či sú nádržka na živicu a stavebná doska bezpečne upevnené. Potom skúste tlačiť znova. Počas procesu samokontroly pred tlačou sa vyhýbajte dotykom alebo vibráciám stroja, aby ste predišli problémom s kalibráciou snímača. Ak chyba pretrváva, vyčistite nádrž na živicu alebo prefiltrujte živicu, aby ste v nej nenašli drobné cudzie predmety.

Prečo sa mi pri spustení tlačie zobrazí chyba „nedostatok živice alebo prekročenie maximálneho objemu“?

- Na začiatku tlačie mechanický snímač zistí zostávajúcu živicu v nádrži. Uistite sa, že hladina živice je vyššia ako jedna tretina objemu nádrže, aby tlač prebiehala hladko. Taktiež neprekračujte hranicu MAX, aby nedošlo k úniku. Ak požadovaná živica prekročí aktuálnu hladinu živice v nádrži, zobrazí sa vyskakovacie hlásenie, ktoré vás vyzve na doplnenie. Ak sa vyskytnú abnormálne chyby, zariadenie znovu nakalibrujte prostredníctvom procesu samokontroly. Počas samokontroly sa zariadenia nedotýkajte a nevibrujte ním, aby ste predišli problémom s kalibráciou snímača.

Ako nastaviť rýchlosť tlačie

- Rýchlosť uvoľňovania tlačiarne je pevne stanovená a k dispozícii sú dva režimy: rýchly a pomalý. Bez ohľadu na režim sa prvých 50 vrstiev tlačí pomalšou rýchlosťou, aby sa zvýšila úspešnosť. Skutočná rýchlosť tlačie na vrstvu závisí od parametrov rezania, ako je hrúbka vrstvy, čas expozície a čas čakania. Úpravou týchto parametrov sa zmení skutočná rýchlosť tlačie.

Čo mám robiť, ak do stroja unikne živica?

- Vzhľadom na povahu nakloneného uvoľňovacieho pohybu nie je možné dosiahnuť úplne uzavretú tlačovú plochu. Na vyriešenie tohto problému je zavedených niekoľko ochranných opatrení. Ak snímač zistí, že živica prekračuje hranicu MAX, tlač sa zastaví a zobrazí sa výstražné okno. Pod stavebnou doskou môže pretekať malé množstvo uniknutej živice bez toho, aby to ovplyvnilo stroj. Ak však dôjde k výraznému úniku živice, odpojte napájanie a otvorte predný panel, aby ste stroj vyčistili.

Údržba stroja

- Na oškrabávanie nádrže na živicu nepoužívajte ostré alebo špicaté nástroje, pretože by mohlo dôjsť k poškodeniu uvoľňovacej fólie.
- Pred výmenou živice za inú farbu vyčistite nádrž na živicu.
- Pred tlačou a po nej očistite stavebnú dosku papierovými utierkami alebo alkoholom, aby ste sa uistili, že na stavebnej doske nie sú žiadne nerovnosti alebo otrepy.
- Pred každou tlačou skontrolujte vonkajší vzhľad stroja a všetky mechanické časti, či nie sú poškodené, chybné alebo abnormálne.
- Pri tlači udržiavajte prostredie pri teplote 25 – 30 stupňov Celzia a čo najviac vetrajte miestnosť, aby ste uľahčili odvádzanie tepla a zabránili hromadeniu zápachu živice.
- Ak os Z vydáva trecí hluk, naneste na vodiacu skrutku mazivo. Každé 2 – 3 mesiace skontrolujte a naneste mazivo a frekvenciu zvyšujte so zvyšujúcou sa frekvenciou tlače.
- Ak tlačiareň nebudete nasledujúcich 48 hodín používať, nalejte zvyšnú živicu z nádržky späť do fľaše so živicom a dobre ju uzavrite. Pred opätovným naplnením použite filter na odstránenie zvyškov.
- Pred každou tlačou skontrolujte stav uvoľňovacej fólie a ak je uvoľnená, poškrábaná alebo vybielená, vymeňte ju. Oddel'ovacia fólia je zraniteľná časť a mala by sa vymieňať každé 1 – 2 mesiace alebo častejšie, ak sa frekvencia tlače zvyšuje.
- S tlačovou plošinou manipulujte opatrne, aby ste nepoškodili obrazovku LCD. Životnosť obrazovky je približne viac ako 2 000 hodín a so zvyšujúcou sa frekvenciou tlače sa znižuje. Zabezpečte pravidelné čistenie obrazovky a po tlači zariadenie okamžite odpojte od elektrickej siete. Ak nastavenie obrazovky alebo problémy so životnosťou zhoršia kvalitu tlače, obrazovku okamžite vymeňte.

Záručné podmienky

Na nový výrobok zakúpený v predajnej sieti Alza.cz sa vzťahuje záruka 2 roky. V prípade potreby opravy alebo iných služieb počas záručnej doby sa obráťte priamo na predajcu výrobku, je potrebné predložiť originálny doklad o kúpe s dátumom nákupu.

Za rozpor so záručnými podmienkami, pre ktorý nemožno uznať uplatnenú reklamáciu, sa považujú nasledujúce skutočnosti:

- Používanie výrobku na iný účel, než na aký je výrobok určený, alebo nedodržiavanie pokynov na údržbu, prevádzku a servis výrobku.
- Poškodenie výrobku živelnou pohromou, zásahom neoprávnenej osoby alebo mechanicky vinou kupujúceho (napr. pri preprave, čistení nevhodnými prostriedkami atď.).
- Prirodzené opotrebovanie a starnutie spotrebného materiálu alebo komponentov počas používania (napr. batérie atď.).
- Pôsobenie nepriaznivých vonkajších vplyvov, ako je slnečné žiarenie a iné žiarenie alebo elektromagnetické polia, vniknutie tekutín, vniknutie predmetov, prepätie v sieti, elektrostatické výbojové napätie (vrátane blesku), chybné napájacie alebo vstupné napätie a nevhodná polarita tohto napätia, chemické procesy, ako sú použité napájacie zdroje atď.
- Ak niekto vykonal úpravy, modifikácie, zmeny dizajnu alebo adaptácie s cieľom zmeniť alebo rozšíriť funkcie výrobku v porovnaní so zakúpeným dizajnom alebo použitím neoriginálnych komponentov.

Vyhlásenie o zhode EÚ

Toto zariadenie je v súlade so základnými požiadavkami a ďalšími príslušnými ustanoveniami smerníc EÚ.



WEEE

Tento výrobok sa nesmie likvidovať ako bežný domáci odpad v súlade so smernicou EÚ o odpade z elektrických a elektronických zariadení (OEEZ – 2012/19/EU). Namiesto toho sa musí vrátiť na miesto nákupu alebo odovzdať na verejnom zbernom mieste recyklovateľného odpadu. Zabezpečením správnej likvidácie tohto výrobku pomôžete predísť možným negatívnym dôsledkom pre životné prostredie a ľudské zdravie, ktoré by inak mohlo spôsobiť nevhodné nakladanie s odpadom z tohto výrobku. Ďalšie informácie získate na miestnom úrade alebo na najbližšom zbernom mieste. Nesprávna likvidácia tohto druhu odpadu môže mať za následok pokuty v súlade s vnútroštátnymi predpismi.



Kedves vásárló,

Köszönjük, hogy megvásárolta termékünket. Kérjük, az első használat előtt figyelmesen olvassa el az alábbi utasításokat, és őrizze meg ezt a használati útmutatót a későbbi használatra. Fordítson különös figyelmet a biztonsági utasításokra. Ha bármilyen kérdése vagy észrevétele van a készülékkel kapcsolatban, kérjük, forduljon az ügyfélvonalhoz.

✉ www.alza.hu/kapcsolat

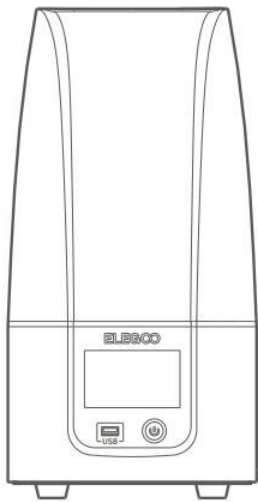
☎ +36-1-701-1111

Importőr Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Prága 7, www.alza.cz

Megjegyzés:

- Tartsa a 3D nyomtatót és tartozékait gyermekek elől elzárva.
- Töltse fel a gyantatartályt legalább a térfogatának egyharmadáig, de ne lépje túl a maximális töltésvonalat.
- Helyezze a nyomtatót száraz helyre, és védje az esőtől és a nedvességtől.
- Vészhelyzet esetén a használat során azonnal kapcsolja ki a 3D nyomtató áramellátását.
- Használja a nyomtatót zárt térben, kerülje a közvetlen napfényt és a poros környezetet.
- Visszaküldés vagy csere esetén 30 napig őrizze meg az eredeti csomagolódobozt (csak az ELEGOO eredeti csomagolását fogadjuk el).
- Ha a nyomtatás nem sikerül, tisztítsa ki a feleslegesen kikeményedett gyantát a gyantatartályból, és cserélje ki a gyantát, hogy elkerülje a nyomtató esetleges károsodását.
- A 3D nyomtató működtetésekor viseljen maszkot és kesztyűt, hogy elkerülje a fotopolimer gyantával való közvetlen bőrkontaktust.
- Ha a gyantatartályban lévő leválasztó fólia kifehéredik, megkarcolódik vagy veszít a rugalmasságából, azonnal cserélje ki, hogy megelőzze a magas nyomtatási hibaaarányt.
- Használjon legalább 95%-os etil-alkoholt vagy izopropil-alkoholt a modell tisztításához, kivéve, ha vízzel lemosható gyantát használ.
- Vegye figyelembe, hogy a képernyőt körülvevő mylar szalag nem teljesen légmentes. Ha használat közben gyanta csöpög, azonnal tisztítsa meg, hogy megakadályozza a gyanta beszivárgását és a képernyő esetleges károsodását.
- Az LCD-képernyő tisztaságának, tartósságának és védelmi teljesítményének megőrzése érdekében időben cserélje ki az elöregedett, sérült vagy korrodáló károsodást szenvedett alkatrészeket, különösen a leválasztó fóliát.
- Ha bármilyen probléma merül fel a nyomtatóval kapcsolatban, forduljon az ELEGOO ügyfélszolgálatához a 3dp@elegoo.com címen. Ne szedje szét vagy módosítsa saját maga a 3D nyomtatót; ez a garancia érvényét veszti, és az okozott károkat fizetős javítással kell majd kijavítani.

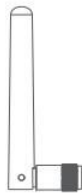
Csomagolási lista



Mars 4 Ultra 3D nyomtató



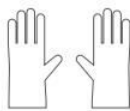
Felhasználói
kézikönyv



Wi-Fi antenna



Gyanta tartály



Kesztyű



Adapter



USB légtisztító



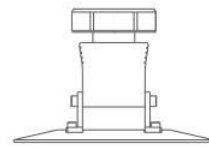
USB lemez



Tölcsér



Szerszámkészlet



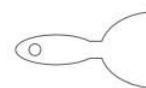
Build Plate



Maszk

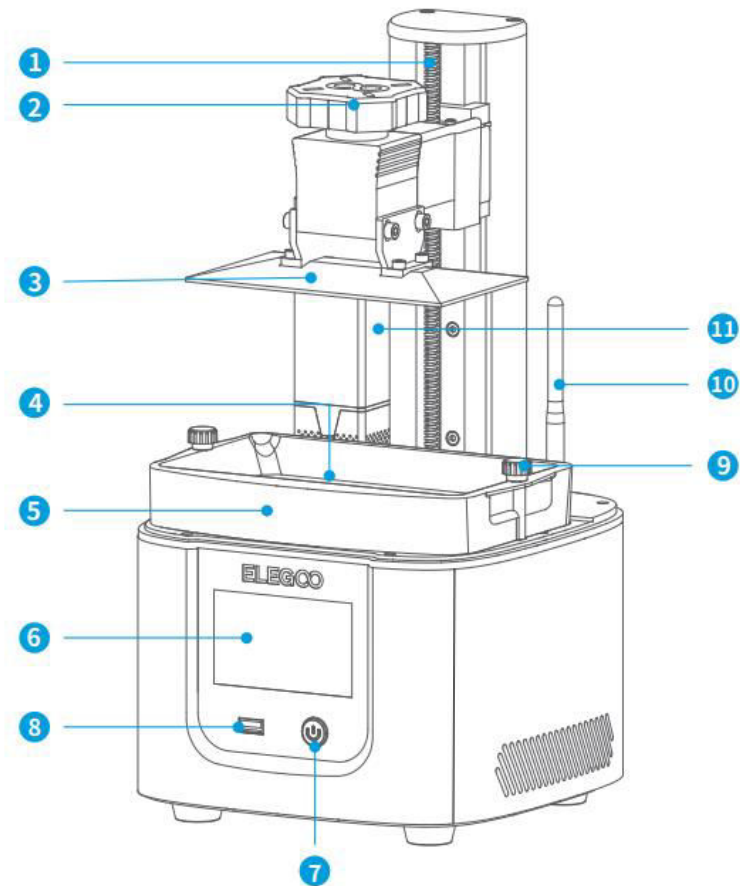


Tartalék csavarok



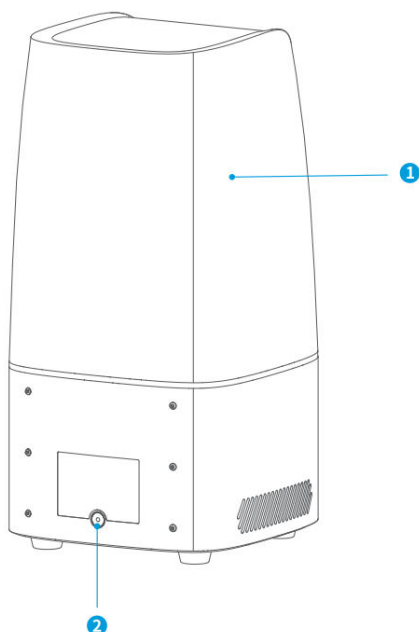
Spakli

Eszköz áttekintése



1. Z tengely
2. Csavar Gomb
3. Build Plate
4. LCD kijelző
5. Gyanta tartály
6. Érintőképernyő

7. Kapcsol=ó
8. USB interfész
9. Csavar Gomb
10. Wi-Fi antenna
11. USB légtisztító



1. Anti-UV fedél
2. DC aljzat

Nyomtatási paraméterek

Rendszer	EL3D-4.0
Művelet	4,0 hüvelykes kapacitív érintőképernyő
Slicer szoftver	CHITUBOX & Voxeldance Tango
Csatlakozási lehetőség	USB interfész és Wi-Fi

Hardveres specifikációk

Méret	227 mm (hosszúság) × 227 mm (szélesség) × 443,5 mm (magasság)
Építési térfogat	153,36 mm (hosszúság) × 77,76 mm (szélesség) × 165 mm (magasság)
Csomag mérete	605mm (hosszúság) × 270mm (szélesség) × 285mm (magasság)
Bruttó tömeg	8.3Kg
Nettó súly	6.5Kg

Nyomtatási specifikációk

Technológia	MSLA sztereolitográfia
Fényforrás	COB + Fresnel kollimáló lencse (hullámhossz 405nm)
XY felbontás	18×18µm (8520×4320)
Z-tengely pontosság	0.02mm
Rétegvastagság	0.01-0.2mm
Nyomtatási sebesség	MAX 70mm/H
Teljesítménykövetelmények	100-240V 50/60 Hz 24V 3A

Működési képernyő áttekintése

Fő interfész beállítások

- **Nyomtatás:** Hozzáférés a nyomtatási lehetőségekhez.
- **Eszköz:** Hozzáférés a különböző eszközfunkciókhoz.
- **Rendszer:** Rendszerbeállítások és információk elérése.

Nyomtatás menü

- **USB fájl**
 - Vissza a főmenübe.
 - Az USB-meghajtón lévő fájlok listájának megjelenítése.
 - Az USB-meghajtó állapotának megjelenítése.
- **Előzmények**
 - Érintse meg az előnézethez, vagy nyomja meg hosszan a szerkesztéshez.
 - Az aktuális nyomtatási állapot megtekintése.
 - Ellenőrizze a nyomtatási idő előzményeit.
- **Modell előnézet**
 - A kiválasztott modell előnézete.
 - A kiválasztott modell törlése.
 - Másolja a modellt a helyi tárolóba.
 - Indítsa el a nyomtatási folyamatot.

Eszköz menü

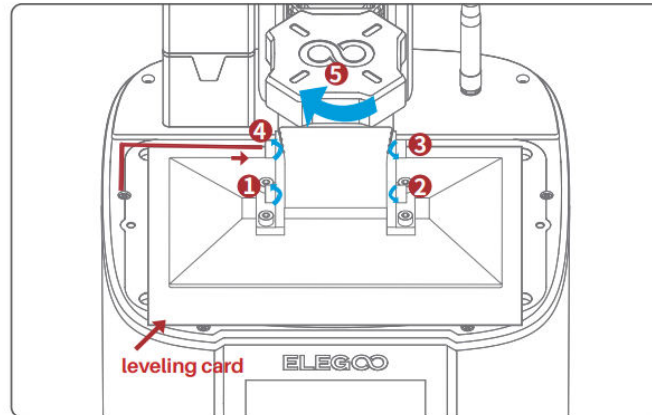
- Kattintson a Z-tengely azonnali leállításához
- **Kézi vezérlés**
 - Állítsa be a Z-tengely mozgási távolságát.
 - A Z-tengelyt nullára állítja vissza.
 - Mozgassa a Z tengelyt felfelé.
 - Mozgassa a Z tengelyt lefelé.
 - A Z-tengely mozgásának leállítása.
- **Z=0**
 - Erősítse meg a Z-tengely nullára állítását.
 - Törölje a nulla beállítását.
- **Gyanta tartály tisztítása**
 - Csökkentse az expozíciós időt.
 - Állítsa be az expozíciós időt.
 - Indítsa el az expozíciós folyamatot.
 - Növelje az expozíciós időt.
- **Képernyő expozíció**
 - Állítsa be az expozíció időtartamát.
 - Válassza ki az expozíció típusát (pl. szöveg, rács, teljes képernyő).

Rendszer menü

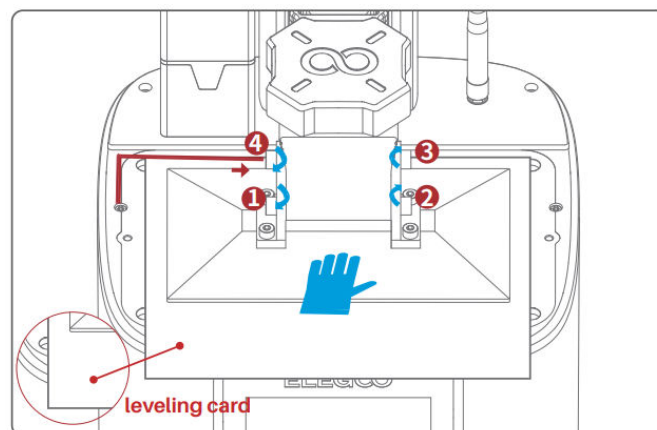
- **Nyelvválasztás**
 - Válassza ki a kívánt nyelvet.
- **Rendszerbeállítások**
 - A gépverzió részleteinek megtekintése.
 - A gép IP-címének megjelenítése.
 - A gép hangjának be- és kikapcsolása.
 - Formázza az USB-meghajtót vagy a helyi fájlokat.
 - Nyomtató hibanaplók megtekintése.
 - Hozzáférés az értékesítés utáni szervizinformációkhoz.
- **Wi-Fi beállítások**
 - Válasszon ki egy elérhető Wi-Fi hálózatot.
 - Frissítse a Wi-Fi hálózatok listáját.
 - Ellenőrizze a Wi-Fi kapcsolat állapotát.
- **Firmware frissítés**
 - Hozzáférés a firmware frissítési lehetőségekhez.
 - Vegye figyelembe, hogy a hálózati frissítés jelenleg nem érhető el.

Szintezés

Vegye ki a gyantatartályt: Zárja be az építőlemez csavargombját (⑥), majd lazítsa meg az építőlemez négy rögzítőcsavarját (①②③④), amíg az szabadon mozoghat.



Szintlépési kártya elhelyezése: Z tengely nullára állítása: Helyezzen be egy szintezőlapot az építőlemez és az LCD-képernyő közé, majd kattintson a "Z tengely nullára állítása" gombra. Amint a nyomtató megáll a mozgásban, egyik kezével nyomja meg az építőlemez tetejét, a másik kezével pedig húzza meg a négy rögzítőcsavart (①②③④).



Állítsa be a kiegyenlítő kártyát: Húzza ki a kiegyenlítő kártyát. Ha enyhe ellenállást érez, folytassa az 5. lépéssel. Ha a szintező kártya kihúzásakor nem érez ellenállást, akkor a "le" gomb megnyomásával (0,1 mm-es lépésekben) csökkentse a Z tengelyt, amíg enyhe ellenállást nem érez. Ha a szintező kártya nem mozdul, emelje a Z-tengelyt a "fel" gomb megnyomásával (0,1 mm-es lépésekben), amíg a kártya enyhe ellenállással mozog.

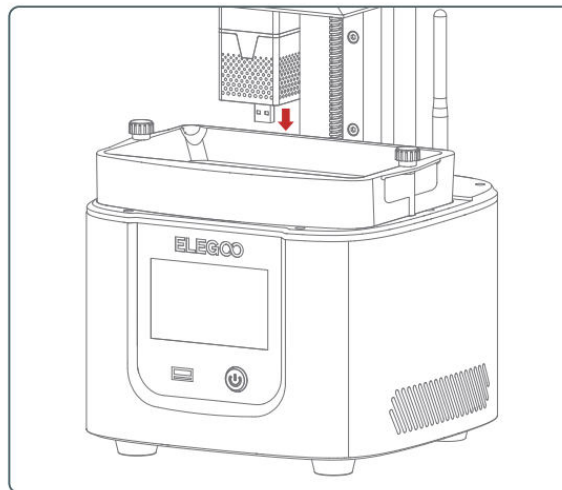
Z-tengely pozíció megerősítése: A fenti lépések elvégzése után térjen vissza az előző menübe, és kattintson a "Set Z=0" gombra. Megjelenik egy felugró megerősítő ablak; kattintson a "Megerősítés" gombra a pozíció beállításához. Az aktuális Z-tengely pozíció mostantól az első nyomtatási réteg kezdeti magassága lesz.

Kézi Z tengelybeállítás: Térjen vissza a "Kézi" oldalra, és a "fel" gomb segítségével emelje meg a Z-tengelyt körülbelül 100 mm-rel.

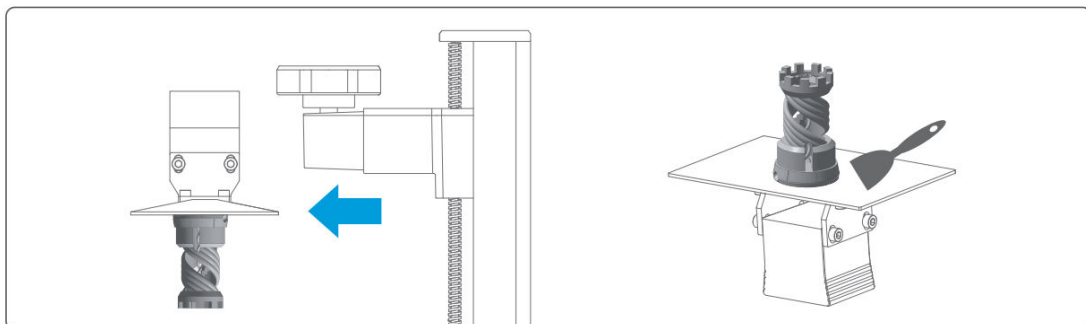
Az LCD képernyő tesztelése: Vegye ki a szintező kártyát, majd kattintson az "Eszköz" - "Expozíció" - "Szöveg" gombokra az LCD képernyő és a LED fényforrás teszteléséhez. Ha az LCD kijelzőn az "ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com" felirat jelenik meg, a szintezési folyamat befejeződött. Helyezze vissza a gyantatartályt, és készüljön fel a nyomtatásra.

Tesztnyomtatás

Modell nyomtatás: Csatlakoztassa az USB-légtisztítót az USB-porthoz (lásd a 8. képet). Lassan adagolja a gyantát a tartályba (ne lépje túl a MAX töltésvonalat). Fedje le a nyomtatót, és helyezze be az USB-meghajtót. Válassza ki az előre felszeletelt tesztmodellt, és kezdje el a nyomtatást.



Modellfeldolgozás: A nyomtatás befejezése után várjon, amíg a gyanta az építőlemezen megszűnik csepegni. Lazítsa meg az építőlemezen lévő csavaros gombot a lemez eltávolításához, és egy kaparó segítségével távolítsa el a modellt. A modell az ELEGOO tisztító és kikeményítő gépével utólagosan feldolgozható.



Szoftver telepítése és beállítása

CHITUBOX telepítése

Válassza ki a szelitelőszoftver megfelelő verzióját az USB flash meghajtóról, és telepítse azt a számítógépére.

Hogyan kell használni a CHITUBOX-ot

A telepítés befejezése után futtassa a CHITUBOX szoftvert. Kattintson a "File-Open File" (Fájl megnyitása) gombra, majd nyissa meg a 3D modell fájlját (típusát). A modellre bal egérgombbal kattintva és a bal oldali menüben található opciók segítségével szabályozhatja és módosíthatja a modell nézési szögét, méretét és pozícióját.

Egyéb műveletek:

- Nyomja meg hosszan a bal gombot, és húzza a modellt a kívánt pozícióba.
- Az egérkerék görgetésével nagyíthatja vagy kicsinyítheti a modellt.
- A modell különböző perspektíváinak megtekintéséhez nyomja meg hosszan az egér jobb gombját.

CHITUBOX beállítások

A gép konfigurációs paraméterei: "Jupiter SE-t válassza ki alapértelmezett nyomtatónak. (Lásd a 15. képet)

Építési mennyiség: Az alapértelmezett paramétereket nem kell megváltoztatni (lásd a 16. képet). Az "X" az X tengely irányában a maximális nyomtatási méretet jelzi, és így tovább.

Gyanta paraméter:

- **Gyanta sűrűség:** 1,1 g/ml
- **Gyantaköltség:** Beírhatja a megvásárolt gyanta tényleges árát, így a szelitelő szoftver kiszámíthatja a gyantaköltségeket minden egyes nyomtatott modellhez.

Paraméterek

- **Rétegmagasság:** Az egyes nyomtatott rétegek vastagsága. Az ajánlott magasság 0,05 mm, de 0,01 és 0,2 mm között állítható. A rétegvastagság növelése hosszabb expozíciós időt igényel.
- **Alsó rétegek száma:** A beállított kezdeti nyomtatási rétegek száma. Ha az alsó rétegek száma n , akkor az első n réteg expozíciós ideje megegyezik az alsó réteg expozíciós idejével. Az alapértelmezett beállítás 2.
- **Expozíciós idő:** A normál nyomtatási rétegek expozíciós időtartama. Az alapértelmezett expozíciós idő 2,5 másodperc. Minél vastagabb a nyomtatási réteg, annál hosszabb expozíciós időre van szükség.
- **Alsó expozíciós idő:** Az alsó rétegek expozíciós ideje. Ennek az időnek a növelése javíthatja a nyomtatott modell és a nyomtatási platform közötti kötést. Az alapértelmezett beállítás 32 másodperc.

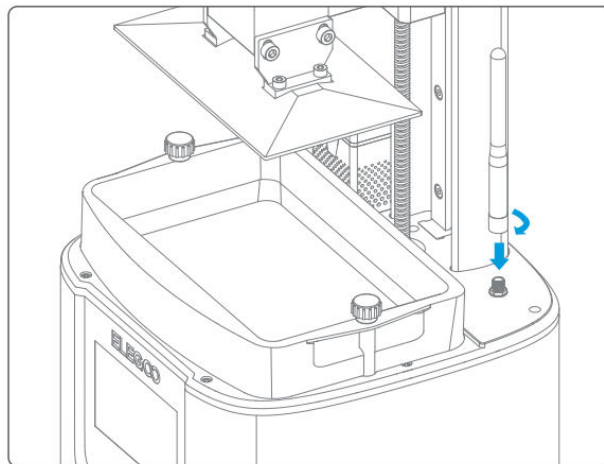
- **Átmeneti rétegek száma:** A rétegek közötti jobb kötés érdekében az alsó rétegek utáni átmeneti rétegek száma. Az expozíciós idő kivételével az átmeneti réteg paramétere megegyeznek a normál réteggel.
- **Átmenet típusa:** Válassza ki az átmenet típusát az expozíciós időhöz az alsó rétegekről a normál rétegekre való átmenetkor. Az alapértelmezett a lineáris átmenet.
- **Pihenőidő emelés előtt:** Az expozíció vége és az expozíciós felülettől való eltávolodás között eltelt idő. Az alapértelmezett beállítás 0 másodperc.
- **Pihenőidő az emelés után:** Az az idő, amely eltelt aközött, hogy az építési platform megáll és elkezd visszatérni az emelés után. Az alapértelmezett beállítás 0 másodperc.
- **Visszahúzás utáni pihenőidő:** Az az idő, amely eltelt aközött, hogy az építőplatform visszatér a nyomtatási felületre és megkezdődik az expozíció. Az alapértelmezett beállítás 0,5 másodperc.
- **Alsó emelési távolság:** Az alsó nyomtatási folyamat során az építési platform eltávolodik a nyomtatási felülettől. Az alapértelmezett beállítás 2-3 mm.
- **Emelési távolság:** Az építőplatform a nyomtatási felülettől való eltávolodása a normál rétegnyomtatás során. Az alapértelmezett beállítás 2-3 mm.
- **Alsó behúzási távolság:** Az építőplatform visszahúzó távolsága az alsó nyomtatási folyamat során. Ezt nem szabad megváltoztatni, hacsak nem szükséges.
- **Visszahúzási távolság:** Az építőplatform visszahúzó távolsága a normál rétegnyomtatás során. Ezt nem szabad megváltoztatni, hacsak nem szükséges.
- **Bottom Lift Speed:** Az a sebesség, amellyel az építőplatform az alsó nyomtatási folyamat során eltávolodik a nyomtatási felülettől. Az alapértelmezett beállítás 75±230 mm/perc.
- **Emelési sebesség:** Az a sebesség, amellyel az építőplatform eltávolodik a nyomtatási felülettől a szabályos rétegnyomtatás során. Az alapértelmezett beállítás 75±230 mm/perc.
- **Alsó visszahúzási sebesség:** Az a sebesség, amellyel az építőplatform az alsó nyomtatási folyamat során a nyomtatási felülethez közelít. Az alapértelmezett beállítás 230±75 mm/perc.
- **Visszahúzási sebesség:** Az a sebesség, amellyel az építőplatform a normál rétegnyomtatás során a nyomtatási felülethez közelít. Az alapértelmezett beállítás 230±75 mm/perc.
- **Megfelelő gyanta mód:** A gép előre be van állítva három szeletparaméter üzemmóddal, amelyek megfelelnek a különböző nyomtatási sebességeknek a gyantanyomtatáshoz. A gyantától és a nyomtatási sebességre vonatkozó követelményektől függően válassza ki a megfelelő nyomtatási módot. Alapértelmezés szerint a "Standard Resin_Normal Speed" üzemmód van kiválasztva.

A modell mentése

Az összes paraméter beállítása után kattintson a "Szeletelés" gombra. Ha elkészült, kattintson a "Mentés" gombra a szeletelt fájl exportálásához és az USB-meghajtóra másolásához. Ezután helyezze be az USB-meghajtót a nyomtatóba, és kezdje el a nyomtatást.

Wi-Fi modul utasítások

Csatlakoztassa a Wi-Fi antennát: Győződjön meg róla, hogy a Wi-Fi antenna csatlakoztatva van. Csatlakoztassa a Wi-Fi antennát az óramutató járásával megegyező irányba csavarva a készülék jobb oldali portjába a hálózathoz való csatlakozáshoz.



- A Wi-Fi antenna telepítése után kattintson a "Beállítások" -> "Wi-Fi" gombra a Wi-Fi kapcsolat engedélyezéséhez. A gép automatikusan keresni fogja az elérhető hálózatokat. Válassza ki a csatlakozni kívánt Wi-Fi hálózatot, adja meg a jelszót, majd kattintson a "Megerősítés" gombra a Wi-Fi hálózathoz való csatlakozáshoz.

Hálózati küldés: Győződjön meg róla, hogy a szeletelőszoftvert tartalmazó számítógép ugyanahhoz a Wi-Fi hálózathoz van csatlakoztatva, mint a nyomtató. A modell szeletelése után kattintson a "Hálózati küldés" gombra, és a szoftver automatikusan megkeresi a nyomtatót. Válassza ki a nyomtatót a név és az IP-cím alapján, kattintson a "Send" (Küldés) gombra, és a szeletelt fájl átkerül a nyomtatóra. Az átvitel befejezése után megkezdheti a nyomtatást.

Firmware frissítés:

- **Helyi frissítés:** Előzetesen töltsse le a firmware-fájlt egy USB-meghajtóra. Miután behelyezte az USB-meghajtót a nyomtatóba, kattintson a "Rendszer", majd a "Verziófrissítés" gombra, és válassza ki az "LNW frissítés" lehetőséget. Megjelennek a frissítésre rendelkezésre álló firmware-verziók. Kattintson a frissítendő firmware-re.
- **Hálózati frissítés:** A hálózati frissítés jelenleg nem érhető el. Kérjük, maradjon velünk a frissítésekért.

GYIK

A modell nem tapad az építőlemezhez

- Az alsó réteg expozíciós ideje túl rövid; növelje meg.
- A modell alja minimálisan érintkezik az építőlemezsel; adjon hozzá több alsó réteget.

Modell réteg törése

- A nyomtató rázkódik nyomtatás közben.
- Az eltávolító fólia a hosszan tartó használat miatt nagyon meglazult, és ki kell cserélni.
- Az építőlemez vagy a gyantatartály nincs megfelelően rögzítve.

Rendellenes képernyő expozíció

- Ha a nyomtatója nem működik, forduljon hozzánk a 3dp@elegoo.com e-mail címen.
- A jobb segítségnyújtás érdekében kérjük, adja meg e-mailjében a megrendelés azonosítóját.

Nyomtatási hiba

- Ha a modell nem volt teljesen kinyomtatva, vagy nem sikerült, akkor maradhat gyantamaradék, amelyet egy tölcser segítségével kiszűrhet, amikor a gyantát visszateszi a lezárt üvegbe.
- Ha nem szűri ki a maradványokat, a következő nyomtatáskor az építőlemez károsíthatja az LCD-képernyőt.
- Tisztítsa meg az építőlemezen és a tartályon lévő gyantamaradékot zsebkendővel.

Miért kapok hibaüzenetet a nyomtatás indításakor a maradékok felismeréséről?

- Először is ellenőrizze, hogy a gyantatartály és az építőlemez biztonságosan rögzítve van-e. Ezután próbálja meg újra a nyomtatást. A nyomtatás előtti önellenőrzés során kerülje el a gép megérintését vagy rezgések okozását, hogy elkerülje az érzékelő kalibrációs problémákat. Ha a hiba továbbra is fennáll, tisztítsa meg a gyantatartályt, vagy szűrje meg a gyantát az esetleges apró idegen tárgytól.

Miért jelenik meg a "gyanta nem elegendő vagy túllépte a maximális mennyiséget" hiba a nyomtatás indításakor?

- A nyomtatás kezdetén a mechanikus érzékelő érzékeli a tartályban maradt gyantát. A zökkenőmentes nyomtatás érdekében győződjön meg arról, hogy a gyanta szintje a tartály térfogatának egyharmada felett van. A szivárgás elkerülése érdekében ne lépje túl a MAX vonalat sem. Ha a szükséges gyanta mennyisége meghaladja a tartályban lévő aktuális gyantaszintet, egy felugró üzenet kéri az utántöltést. Ha rendellenes hibák lépnek fel, kalibrálja újra a készüléket az önellenőrzési folyamaton keresztül. Kerülje a gép megérintését vagy rezgetését az önellenőrzés során, hogy elkerülje az érzékelő kalibrációs problémákat.

A nyomtatási sebesség beállítása

- A nyomtató kioldási sebessége rögzített, két üzemmód áll rendelkezésre: gyors és lassú. Az üzemmódtól függetlenül az első 50 réteget lassabb sebességgel nyomtatja ki, hogy növelje a sikerességi arányt. A tényleges rétegenkénti nyomtatási sebesség a szeletelési paraméterektől függ, például a rétegvastagságtól, az expozíciós időtől és a várakozási időtől. Ezeknek a paramétereknek a beállítása megváltoztatja a tényleges nyomtatási sebességet.

Mit kell tennem, ha gyanta szivárog a gépbe?

- A ferde kioldó mozgás jellegéből adódóan nem lehet teljesen zárt nyomtatási területet elérni. Ennek megoldására számos védőintézkedés van érvényben. Ha az érzékelő a MAX vonalat meghaladó gyantát észlel, a nyomtatás leáll, és egy figyelmeztető felugró ablak jelenik meg. Az építőlemez alatt kis mennyiségű kiszivárgott gyanta folyhat anélkül, hogy a gépet befolyásolná. Ha azonban jelentős mennyiségű gyanta kifolyik, válassza le a tápellátást, és nyissa ki az előlapot a gép tisztításához.

Gépkarbantartás

- Ne használjon éles vagy hegyes szerszámokat a gyantatartály lekaparásához, mert ez károsíthatja a leválasztó bélésfóliát.
- Tisztítsa meg a gyantatartályt, mielőtt a gyantát más színűre cseréli.
- A nyomtatás előtt és után tisztítsa meg a beépítési lemezt papírtörlővel vagy alkohollal, hogy a beépítési lemezen ne legyenek dudorok vagy göröngyök.
- Minden nyomtatás előtt ellenőrizze a gép külsejét és minden mechanikus alkatrészét, hogy nincs-e rajta sérülés, hiba vagy rendellenesség.
- Nyomtatás közben tartsa a nyomtatási környezetet 25-30 Celsius-fokon, és a lehető legnagyobb mértékben szellőztesse a helyiséget, hogy megkönnyítse a hőelvezetést és megakadályozza a gyanta szagának kialakulását.
- Ha a Z-tengely súrlódási zajt ad, kenje meg a vezérlőcsavart kenőanyaggal. Ellenőrizze és kenje a kenőzsírt 2-3 havonta, és növelje a gyakoriságot a nyomtatási gyakoriság növekedésével.
- Ha a következő 48 órában nem használja a nyomtatót, öntse vissza a tartályból megmaradt gyantát a gyantás üvegbe, és jól zárja le. Újratöltés előtt szűrővel távolítsa el a maradékot.
- Minden nyomtatás előtt ellenőrizze a kioldófólia állapotát, és cserélje ki, ha laza, karcos vagy kifehéredett. A leválasztó fólia sérülékeny alkatrész, ezért 1-2 havonta, vagy a nyomtatási gyakoriság növekedése esetén gyakrabban kell cserélni.
- Óvatosan kezelje a nyomtatási platformot, hogy elkerülje az LCD-képernyő sérülését. A képernyő élettartama körülbelül 2000+ óra, és a nyomtatási gyakoriság növekedésével csökken. Gondoskodjon a képernyő rendszeres tisztításáról, és nyomtatás után azonnal húzza ki a készüléket a hálózathoz. Ha a képernyő expozíciója vagy az élettartammal kapcsolatos problémák rontják a nyomtatás minőségét, haladéktalanul cserélje ki a képernyőt.

Jótállási feltételek

Az Alza.cz értékesítési hálózatában vásárolt új termékre 2 év garancia vonatkozik. Ha a garanciaidő alatt javításra vagy egyéb szolgáltatásra van szüksége, forduljon közvetlenül a termék eladójához, a vásárlás dátumával ellátott eredeti vásárlási bizonylatot kell bemutatnia.

Az alábbiak a jótállási feltételekkel való ellentétnek minősülnek, amelyek miatt az igényelt követelés nem ismerhető el:

- A terméknek a termék rendeltetésétől eltérő célra történő használata, vagy a termék karbantartására, üzemeltetésére és szervizelésére vonatkozó utasítások be nem tartása.
- A termék természeti katasztrófa, illetéktelen személy beavatkozása vagy a vevő hibájából bekövetkezett mechanikai sérülése (pl. szállítás, nem megfelelő eszközökkel történő tisztítás stb. során).
- A fogyóeszközök vagy alkatrészek természetes elhasználódása és öregedése a használat során (pl. akkumulátorok stb.).
- Káros külső hatásoknak való kitétség, például napfény és egyéb sugárzás vagy elektromágneses mezők, folyadék behatolása, tárgyak behatolása, hálózati túlfeszültség, elektrosztatikus kisülési feszültség (beleértve a villámlást), hibás táp- vagy bemeneti feszültség és e feszültség nem megfelelő polaritása, kémiai folyamatok, például használt tápegységek stb.
- Ha valaki a termék funkcióinak megváltoztatása vagy bővítése érdekében a megvásárolt konstrukcióhoz képest módosításokat, átalakításokat, változtatásokat végzett a konstrukción vagy adaptációt végzett, vagy nem eredeti alkatrészeket használt.

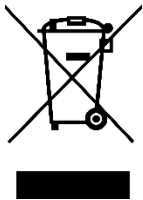
EU-megfelelőségi nyilatkozat

Ez a berendezés megfelel az alapvető követelményeknek és az uniós irányelvek egyéb vonatkozó rendelkezéseinek.



WEEE

Ez a termék nem ártalmatlanítható normál háztartási hulladékként az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló uniós irányelvvel (WEEE - 2012/19 / EU) összhangban. Ehelyett vissza kell juttatni a vásárlás helyére, vagy át kell adni az újrahasznosítható hulladékok nyilvános gyűjtőhelyén. Azzal, hogy gondoskodik a termék megfelelő ártalmatlanításáról, segít megelőzni a környezetre és az emberi egészségre gyakorolt esetleges negatív következményeket, amelyeket egyébként a termék nem megfelelő hulladékkezelése okozhatna. További részletekért forduljon a helyi hatósághoz vagy a legközelebbi gyűjtőponthoz. Az ilyen típusú hulladék nem megfelelő ártalmatlanítása a nemzeti előírásoknak megfelelően pénzbírságot vonhat maga után.



Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für den Kauf unseres Produkts. Bitte lesen Sie die folgenden Anweisungen vor dem ersten Gebrauch sorgfältig durch und bewahren Sie diese Bedienungsanleitung zum späteren Nachschlagen auf. Beachten Sie insbesondere die Sicherheitshinweise. Wenn Sie Fragen oder Kommentare zum Gerät haben, wenden Sie sich bitte an den Kundenservice.

✉ www.alza.de/kontakt

☎ 0800 181 45 44

✉ www.alza.at/kontakt

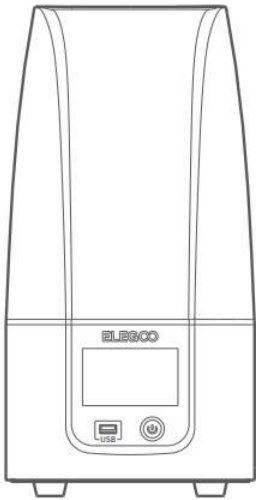
☎ +43 720 815 999

Lieferant Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Prag 7, www.alza.cz

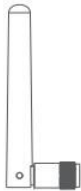
Anmerkungen:

- Bewahren Sie den 3D-Drucker und sein Zubehör außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
- Füllen Sie den Harzbehälter mindestens bis zu einem Drittel seines Volumens, aber nicht über die maximale Fülllinie hinaus.
- Stellen Sie den Drucker an einem trockenen Ort auf und schützen Sie ihn vor Regen und Feuchtigkeit.
- Im Falle eines Notfalls während der Benutzung schalten Sie die Stromversorgung des 3D-Druckers sofort ab.
- Verwenden Sie den Drucker in Innenräumen und vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung und staubige Umgebungen.
- Bewahren Sie im Falle einer Rückgabe oder eines Umtauschs die Originalverpackung 30 Tage lang auf (nur ELEGOO-Originalverpackungen werden akzeptiert).
- Wenn ein Druck fehlschlägt, reinigen Sie den Harzbehälter von überschüssigem gehärtetem Harz und tauschen Sie das Harz aus, um eine mögliche Beschädigung des Druckers zu vermeiden.
- Tragen Sie bei der Bedienung des 3D-Druckers eine Maske und Handschuhe, um direkten Hautkontakt mit dem Photopolymerharz zu vermeiden.
- Wenn die Trennfolie im Harzbehälter weiß wird, zerkratzt ist oder an Elastizität verliert, muss sie umgehend ausgetauscht werden, um hohe Ausfallraten beim Drucken zu vermeiden.
- Verwenden Sie 95 % oder mehr Ethylalkohol oder Isopropylalkohol zum Reinigen Ihres Modells, es sei denn, Sie verwenden wasserauswaschbares Harz.
- Beachten Sie, dass das Mylar-Band, das das Sieb umgibt, nicht vollständig luftdicht ist. Wenn Harz während der Verwendung tropft, reinigen Sie es umgehend, um ein Eindringen von Harz und eine mögliche Beschädigung des Siebs zu verhindern.
- Um die Sauberkeit, Haltbarkeit und Schutzleistung des LCD-Bildschirms zu erhalten, sollten Sie alle Teile, die gealtert oder beschädigt sind oder Korrosionsschäden aufweisen, rechtzeitig austauschen, insbesondere die Trennfolie.
- Sollten Sie Probleme mit dem Drucker haben, wenden Sie sich an den ELEGOO-Support unter 3dp@elegoo.com. Nehmen Sie den 3D-Drucker nicht selbst auseinander und modifizieren Sie ihn nicht; dadurch wird die Garantie ungültig und verursachte Schäden müssen bezahlt werden.

Packungsinhalt



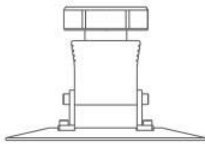
Mars 4 Ultra 3D-Drucker



Wi-Fi-Antenne



USB-Luftreiniger



Platte



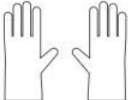
Harz Tank



USB-Stick



Maske



Handschuhe



Trichter



Backup-Schrauben



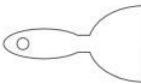
Benutzerhandbuch



Adapter

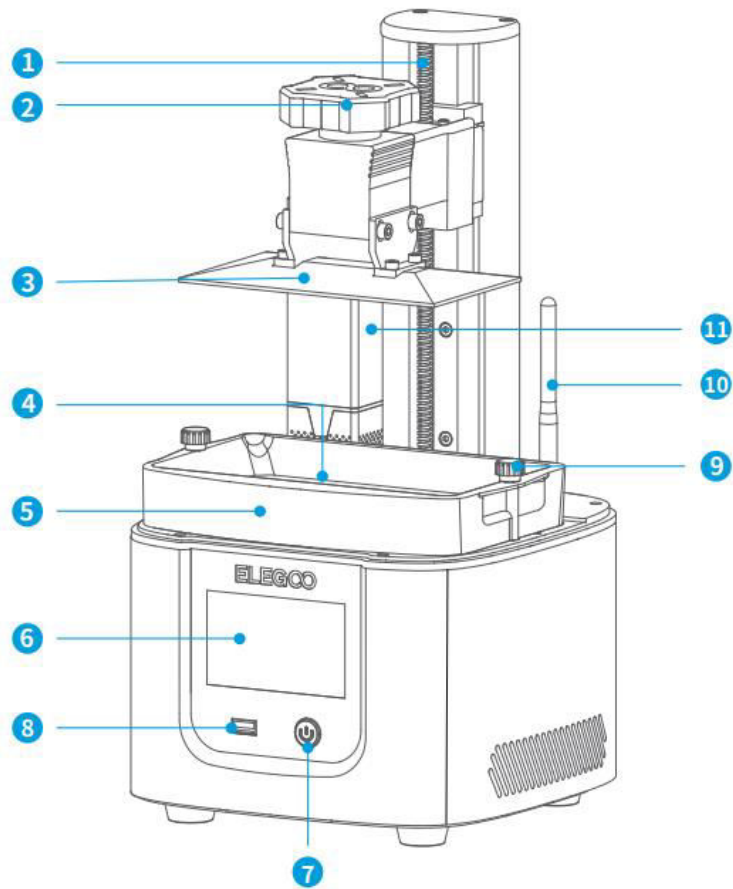


Werkzeugsatz



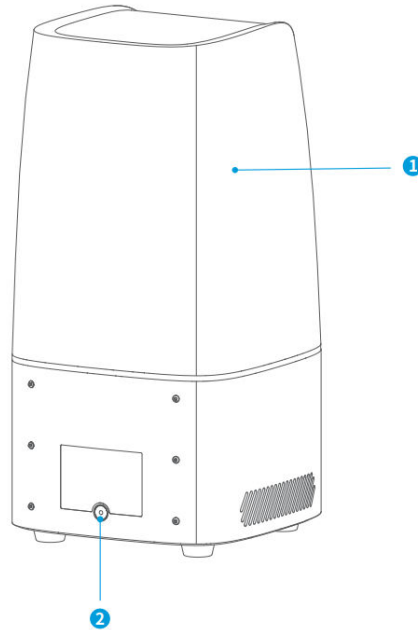
Abstreifer

Geräteübersicht



1. Z-Achse
2. Schraube Knopf
3. Platte
4. LCD-Bildschirm
5. Harz-Tank
6. Touchscreen

7. Schalter
8. USB-Schnittstelle
9. Schraube
10. Wi-Fi-Antenne
11. USB-Luftreiniger



1. Anti-UV-Abdeckung

2. DC-Steckdose

Parameter

System	EL3D-4.0
Operation	4,0-Zoll kapazitiver Touchscreen
Schneideplotter-Software	CHITUBOX & Voxeldance Tango
Konnektivität	USB-Schnittstelle & Wi-Fi

Hardware-Spezifikationen

Abmessungen	227mm (L) × 227mm (B) × 443,5mm (H)
Abmessungen aufgebaut	153,36 mm (L) × 77,76 mm (B) × 165 mm (H)
Packungsgröße	605mm (L) × 270mm (B) × 285mm (H)
Bruttogewicht	8.3Kg
Nettogewicht	6.5Kg

Druckspezifikationen

Technologie	MSLA Stereolithographie
Lichtquelle	COB + Fresnel-Kollimationslinse (Wellenlänge 405nm)
XY-Auflösung	18×18µm (8520×4320)
Z-Achse-Genauigkeit	0,02 mm
Schichtdicke	0,01-0,2 mm
Druckgeschwindigkeit	MAX 70mm/H
Leistungsanforderungen	100-240V 50/60 Hz 24V 3A

Betriebsbildschirm

Hauptschnittstelle

- **Drucken:** Zugriff auf die Druckoptionen.
- **Werkzeug:** Zugriff auf verschiedene Werkzeugfunktionen.
- **System:** Zugriff auf Systemeinstellungen und Informationen.

Druck-Schnittstelle

- **USB-Datei**
 - Zurück zum Hauptmenü.
 - Zeigt die Liste der Dateien auf dem USB-Laufwerk an.
 - Zeigt den Status des USB-Laufwerks an.
- **Geschichte**
 - Tippen Sie auf , um eine Vorschau anzuzeigen, oder drücken Sie lange auf , um zu bearbeiten.
 - Zeigt den aktuellen Druckstatus an.
 - Überprüfen Sie den Druckzeitverlauf.
- **Modell-Vorschau**
 - Vorschau des ausgewählten Modells.
 - Löschen Sie das ausgewählte Modell.
 - Kopieren Sie das Modell in den lokalen Speicher.
 - Starten Sie den Druckvorgang.

Werkzeuge

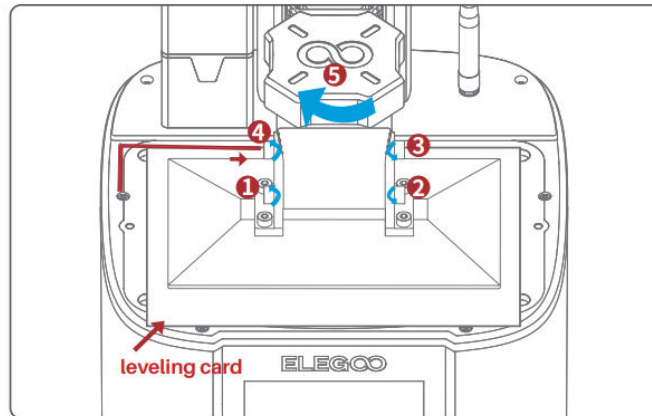
- Klicken Sie auf , um die Z-Achse sofort anzuhalten.
- **Manuelle Steuerung**
 - Stellen Sie den Bewegungsabstand der Z-Achse ein.
 - Setzt die Z-Achse auf Null.
 - Bewegen Sie die Z-Achse nach oben.
 - Bewegen Sie die Z-Achse nach unten.
 - Stoppt die Bewegung der Z-Achse.
- **Z=0 setzen**
 - Bestätigen Sie, um die Z-Achse auf Null zu setzen.
 - Heben Sie die Nullstellung auf.
- **Reinigung von Harztanks**
 - Verringern Sie die Belichtungszeit.
 - Stellen Sie die Belichtungszeit ein.
 - Starten Sie den Belichtungsprozess.
 - Erhöhen Sie die Belichtungszeit.
- **Bildschirm-Belichtung**
 - Stellen Sie die Belichtungsdauer ein.
 - Wählen Sie die Art der Belichtung (z. B. Text, Gitter, Vollbild).

System

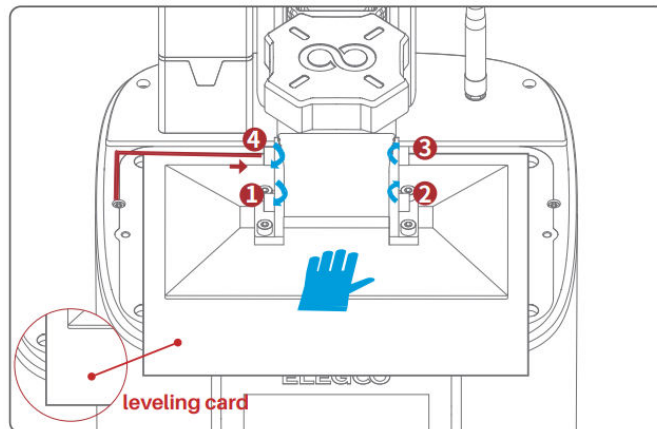
- **Auswahl der Sprache**
 - Wählen Sie eine bevorzugte Sprache.
- **System-Einstellungen**
 - Details zur Maschinenversion anzeigen.
 - Zeigt die IP-Adresse des Geräts an.
 - Schalten Sie den Ton des Geräts ein/aus.
 - Formatieren Sie das USB-Laufwerk oder lokale Dateien.
 - Drucker-Fehlerprotokolle anzeigen.
 - Zugang zu Informationen über den Kundendienst.
- **Wi-Fi-Einstellungen**
 - Wählen Sie ein verfügbares Wi-Fi-Netzwerk aus.
 - Aktualisieren Sie die Liste der Wi-Fi-Netzwerke.
 - Prüfen Sie den Status der Wi-Fi-Verbindung.
- **Firmware-Upgrade**
 - Rufen Sie die Optionen für die Firmware-Aktualisierung auf.
 - Beachten Sie, dass das Netzwerk-Upgrade derzeit nicht verfügbar ist.

Nivellierung

Entfernen Sie den Harztank: Verriegeln Sie den Schraubenknopf (⑥) der Bauplatte, und lösen Sie dann die vier Befestigungsschrauben (①②③④) an der Bauplatte, bis sie sich frei bewegen lässt.



Platzierung der Nivellierkarte: Legen Sie eine Nivellierkarte zwischen die Bauplatte und den LCD-Bildschirm und klicken Sie dann auf "Z-Achse auf Null stellen". Sobald sich der Drucker nicht mehr bewegt, drücken Sie mit einer Hand auf die Oberseite der Bauplatte und ziehen Sie mit der anderen Hand die vier Befestigungsschrauben (①②③④) an.



Nivellierkarte einstellen: Ziehen Sie an der Nivellierkarte. Wenn Sie einen leichten Widerstand spüren, fahren Sie mit Schritt 5 fort. Wenn beim Herausziehen der Nivellierkarte kein Widerstand spürbar ist, senken Sie die Z-Achse durch Drücken der Taste "Ab" (in Schritten von 0,1 mm), bis Sie einen leichten Widerstand spüren. Wenn sich die Nivellierkarte nicht bewegen lässt, heben Sie die Z-Achse durch Drücken der Taste "Auf" (in Schritten von 0,1 mm) an, bis sich die Karte mit leichtem Widerstand bewegt.

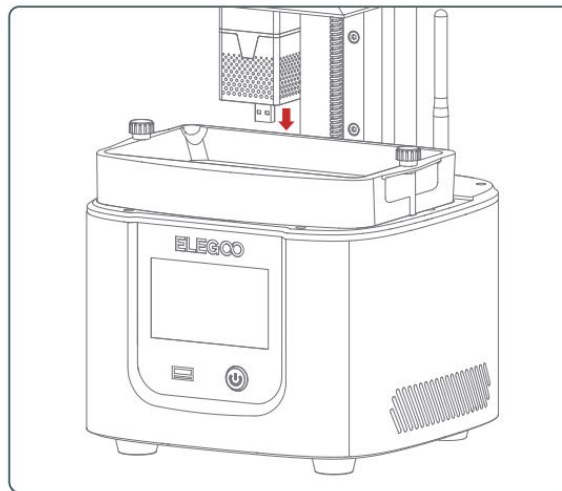
Position der Z-Achse bestätigen: Nachdem Sie die obigen Schritte ausgeführt haben, kehren Sie zum vorherigen Menü zurück und klicken Sie auf "Z=0 einstellen". Es erscheint ein Bestätigungs-Pop-up; klicken Sie auf "Bestätigen", um die Position festzulegen. Die aktuelle Position der Z-Achse ist nun die Anfangshöhe der ersten Druckebene.

Manuelle Einstellung der Z-Achse: Kehren Sie zur Seite "Manuell" zurück und heben Sie die Z-Achse mit der Taste "Auf" um etwa 100 mm an.

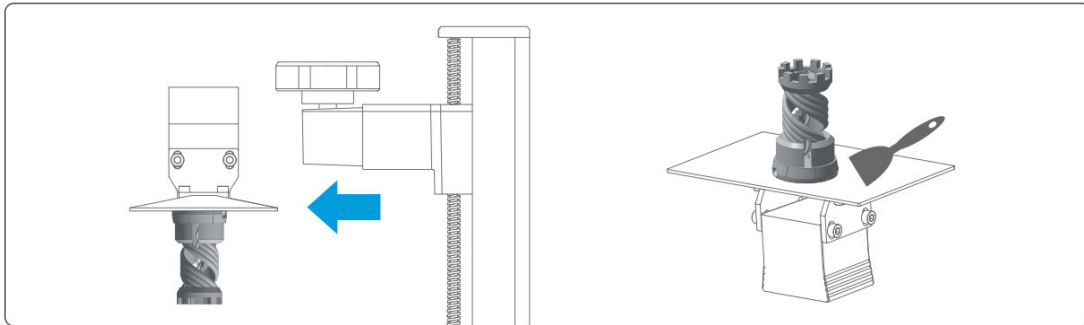
LCD-Bildschirm testen: Entfernen Sie die Nivellierkarte und klicken Sie dann auf die Schaltflächen "Werkzeug" - "Belichtung" - "Text", um den LCD-Bildschirm und die LED-Lichtquelle zu testen. Wenn auf dem LCD-Bildschirm "ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com" angezeigt wird, ist der Nivellierungsvorgang abgeschlossen. Setzen Sie den Harzbehälter wieder ein und bereiten Sie sich auf den Druck vor.

Testdruck

Modell drucken: Schließen Sie den USB-Luftreiniger an den USB-Anschluss an (siehe Abbildung 8). Füllen Sie langsam Harz in den Tank ein (die MAX-Fülllinie darf nicht überschritten werden). Decken Sie den Drucker ab und stecken Sie das USB-Laufwerk ein. Wählen Sie das vorgeschrittene Testmodell und beginnen Sie mit dem Druck.



Verarbeitung des Modells: Warten Sie nach Abschluss des Druckvorgangs, bis das Harz auf der Bauplatte nicht mehr tropft. Lösen Sie den Schraubknopf an der Bauplatte, um sie zu entfernen, und verwenden Sie einen Schaber, um das Modell zu entfernen. Das Modell kann mit dem Reinigungs- und Aushärtungsgerät von ELEGOO nachbearbeitet werden.



Installation und Einrichtung der Software

CHITUBOX installieren

Wählen Sie die entsprechende Version der Slicing-Software vom USB-Flash-Laufwerk aus und installieren Sie sie auf Ihrem Computer.

CHITUBOX verwenden

Starten Sie nach Abschluss der Installation die CHITUBOX-Software. Klicken Sie auf "Datei - Datei öffnen" und öffnen Sie dann Ihre 3D-Modelldatei (Typ). Wenn Sie mit der linken Maustaste auf das Modell klicken und die Optionen im linken Menü verwenden, können Sie den Blickwinkel, die Größe und die Position des Modells steuern und ändern.

Andere Möglichkeiten:

- Drücken Sie lange auf die linke Taste und ziehen Sie das Modell an die gewünschte Position.
- Bewegen Sie das Mausrad, um das Modell zu vergrößern oder zu verkleinern.
- Drücken Sie lange auf die rechte Maustaste, um verschiedene Perspektiven des Modells anzuzeigen.

CHITUBOX-Einstellungen

Parameter der Gerätekonfiguration: "Parametereinstellungen" und wählen Sie ELEGOO Jupiter SE als Ihren Standarddrucker aus. (Siehe Abbildung 15)

Bauvolumen: Es besteht keine Notwendigkeit, die Standardparameter zu ändern (siehe Abbildung 16). "X" gibt die maximale Druckgröße in Richtung der X-Achse an, und so weiter.

Harz-Parameter:

- **Harz-Dichte:** 1,1g/ml
- **Harzkosten:** Sie können den tatsächlichen Preis des von Ihnen gekauften Harzes eingeben, so dass die Slicing-Software die Harzkosten für jedes Modell, das Sie drucken, berechnen kann.

Parameter

- **Schichthöhe:** Die Dicke der einzelnen gedruckten Schichten. Die empfohlene Höhe beträgt 0,05 mm, sie kann jedoch von 0,01 bis 0,2 mm eingestellt werden. Eine Erhöhung der Schichtdicke erfordert längere Belichtungszeiten.
- **Anzahl der unteren Ebenen:** Die eingestellte Anzahl der ersten Druckschichten. Wenn die Anzahl der unteren Schichten n ist, ist die Belichtungszeit für die ersten n Schichten gleich der Belichtungszeit der unteren Schicht. Die Standardeinstellung ist 2.
- **Belichtungszeit:** Die Belichtungsdauer für reguläre Druckebenen. Die Standardbelichtungszeit beträgt 2,5 Sekunden. Je dicker die Druckschicht ist, desto länger muss die Belichtungszeit sein.
- **Bottom Exposure Time:** Die Belichtungszeit für die unteren Schichten. Eine Erhöhung dieser Zeit kann die Verbindung zwischen dem gedruckten Modell und der Druckplattform verbessern. Die Standardeinstellung ist 32 Sekunden.
- **Anzahl der Übergangsschichten:** Die Anzahl der Übergangsschichten nach den unteren Schichten zur Verbesserung des Verbundes zwischen den Schichten. Mit Ausnahme der Belichtungszeit sind die Parameter der Übergangsschicht die gleichen wie die der regulären Schicht.
- **Übergangstyp:** Wählen Sie den Übergangstyp für die Belichtungszeit beim Übergang von unteren Ebenen zu normalen Ebenen. Die Standardeinstellung ist linearer Übergang.
- **Ruhezeit vor dem Abheben:** Die Zeit zwischen dem Ende der Belichtung und dem Zeitpunkt, an dem die Bauplattform beginnt, sich von der Belichtungsfläche zu entfernen. Die Standardeinstellung ist 0 Sekunden.
- **Ruhezeit nach dem Heben:** Die Zeit, die vergeht, bis sich die Bauplattform nach dem Heben nicht mehr bewegt und zurückfährt. Die Standardeinstellung ist 0 Sekunden.

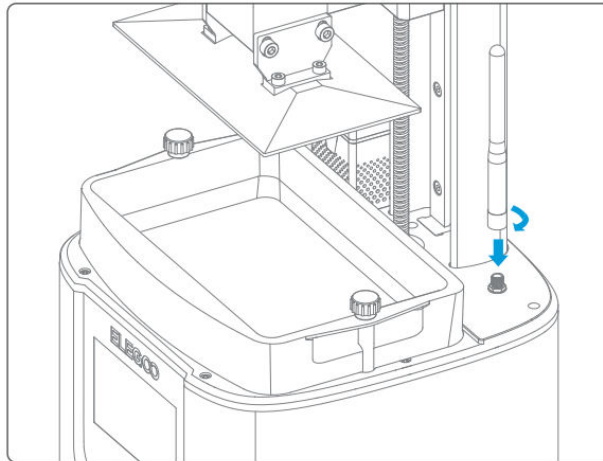
- **Ruhezeit nach dem Zurückziehen:** Die Zeit zwischen der Rückkehr der Bauplattform auf die Druckoberfläche und dem Beginn der Belichtung. Die Standardeinstellung ist 0,5 Sekunden.
- **Unterer Hubabstand:** Der Abstand, um den sich die Bauplattform während des unteren Druckvorgangs von der Druckoberfläche entfernt. Die Standardeinstellung ist 2-3 mm.
- **Hebeabstand:** Der Abstand, um den sich die Bauplattform während des Drucks regulärer Schichten von der Druckoberfläche entfernt. Die Standardeinstellung ist 2-3 mm.
- **Unterer Rückzugsabstand:** Der Abstand, um den sich die Bauplattform während des Druckvorgangs von unten zurückzieht. Diese Einstellung sollte nur bei Bedarf geändert werden.
- **Rückzugsabstand:** Der Abstand, um den sich die Bauplattform während des regulären Schichtdrucks zurückzieht. Dieser Wert sollte nur bei Bedarf geändert werden.
- **Bottom Lift Speed:** Die Geschwindigkeit, mit der sich die Bauplattform während des unteren Druckvorgangs von der Druckoberfläche wegbewegt. Die Standardeinstellung ist 75 ± 230 mm/min.
- **Abhebegeschwindigkeit:** Die Geschwindigkeit, mit der sich die Bauplattform während des regulären Schichtdrucks von der Druckoberfläche entfernt. Die Standardeinstellung ist 75 ± 230 mm/min.
- **Bottom Retract Speed:** Die Geschwindigkeit, mit der sich die Bauplattform während des unteren Druckvorgangs nahe an die Druckoberfläche bewegt. Die Standardeinstellung ist 230 ± 75 mm/min.
- **Rückzugsgeschwindigkeit:** Die Geschwindigkeit, mit der sich die Bauplattform während des regulären Schichtdrucks nahe an die Druckoberfläche bewegt. Die Standardeinstellung ist 230 ± 75 mm/min.
- **Passender Harzmodus:** Das Gerät ist mit drei Schnittparameter-Modi voreingestellt, die unterschiedlichen Druckgeschwindigkeiten für den Harzdruck entsprechen. Wählen Sie je nach Harz und Druckgeschwindigkeitsanforderungen den entsprechenden Druckmodus. Standardmäßig ist der Modus "Standard Resin_Normal Speed" ausgewählt.

Modell speicher

Nachdem Sie alle Parameter eingestellt haben, klicken Sie auf "Schneiden". Klicken Sie abschließend auf "Speichern", um die geschnittene Datei zu exportieren und auf das USB-Laufwerk zu kopieren. Stecken Sie dann das USB-Laufwerk in Ihren Drucker und beginnen Sie mit dem Druck.

Wi-Fi-Modul - Anweisungen

Anschließen der Wi-Fi-Antenne: Stellen Sie sicher, dass die Wi-Fi-Antenne angeschlossen ist. Befestigen Sie die Wi-Fi-Antenne, indem Sie sie im Uhrzeigersinn in den rechten Anschluss des Geräts schrauben, um eine Verbindung zum Netzwerk herzustellen.



- Sobald die Wi-Fi-Antenne installiert ist, klicken Sie auf "Einstellungen" -> "Wi-Fi", um die Wi-Fi-Verbindung zu aktivieren. Das Gerät sucht automatisch nach verfügbaren Netzwerken. Wählen Sie das Wi-Fi-Netzwerk aus, mit dem Sie eine Verbindung herstellen möchten, geben Sie das Passwort ein und klicken Sie auf "Bestätigen", um eine Verbindung zum Wi-Fi herzustellen.

Senden über das Netzwerk: Vergewissern Sie sich, dass der Computer mit der Slicing-Software mit demselben Wi-Fi-Netzwerk verbunden ist wie der Drucker. Klicken Sie nach dem Schneiden des Modells auf "Network Sending", und die Software sucht automatisch nach dem Drucker. Wählen Sie den Drucker anhand des Namens und der IP-Adresse aus, klicken Sie auf "Senden", und die geschnittene Datei wird an den Drucker übertragen. Sie können mit dem Drucken beginnen, sobald die Übertragung abgeschlossen ist.

Firmware-Upgrade:

- **Lokales Upgrade:** Laden Sie die Firmware-Datei im Voraus auf ein USB-Laufwerk herunter. Nachdem Sie das USB-Laufwerk in den Drucker gesteckt haben, klicken Sie auf "System" und dann auf "Versions-Upgrade", um "LNW-Upgrade" auszuwählen. Die zum Upgrade verfügbaren Firmware-Versionen werden angezeigt. Klicken Sie auf die zu aktualisierende Firmware.
- **Netzwerk-Upgrade:** Das Netzwerk-Upgrade ist derzeit nicht verfügbar. Bitte bleiben Sie dran für Updates.

FAQ

Das Modell klebt nicht auf der Bauplatte

- Die Belichtungszeit der unteren Schicht ist zu kurz; erhöhen Sie sie.
- Der Boden des Modells hat nur minimalen Kontakt mit der Bauplatte; fügen Sie weitere Bodenschichten hinzu.

Modellierung des Schichtbruchs

- Der Drucker wackelt während des Drucks.
- Die Trennfolie ist durch den langen Gebrauch sehr locker und muss ersetzt werden.
- Die Bauplatte oder der Harzbehälter ist nicht richtig befestigt.

Abnormale Bildschirmbelichtung

- Wenn Ihr Drucker nicht funktioniert, kontaktieren Sie uns unter 3dp@elegoo.com.
- Um Ihnen besser helfen zu können, geben Sie bitte Ihre Bestell-ID in Ihrer E-Mail an.

Fehlerhaftes Drucken

- Wenn das Modell nicht vollständig gedruckt wurde oder gescheitert ist, können Harzreste zurückbleiben, die mit einem Trichter herausgefiltert werden können, wenn das Harz in die versiegelte Flasche zurückgebracht wird.
- Wenn Sie die Rückstände nicht herausfiltern, kann die Bauplatte beim nächsten Druck den LCD-Bildschirm beschädigen.
- Reinigen Sie die Harzreste auf der Bauplatte und dem Tank mit Tüchern.

Warum erhalte ich beim Starten eines Druckvorgangs eine Fehlermeldung zur Rückstandserkennung?

- Prüfen Sie zunächst, ob der Harzbehälter und die Bauplatte sicher befestigt sind. Versuchen Sie dann erneut zu drucken. Vermeiden Sie es, das Gerät während der Selbstprüfung vor dem Druck zu berühren oder zu erschüttern, um Probleme bei der Sensorkalibrierung zu vermeiden. Wenn der Fehler weiterhin besteht, reinigen Sie den Harzbehälter oder filtern Sie das Harz nach kleinen Fremdkörpern.

Warum erhalte ich beim Starten eines Drucks die Fehlermeldung "Harz nicht ausreichend oder maximales Volumen überschritten"?

- Zu Beginn des Druckvorgangs erkennt der mechanische Sensor den verbleibenden Harzstand im Tank. Stellen Sie sicher, dass der Harzstand über einem Drittel des Tankvolumens liegt, um einen reibungslosen Druck zu gewährleisten. Überschreiten Sie auch nicht die MAX-Linie, um Leckagen zu vermeiden. Wenn die benötigte Harzmenge den aktuellen Füllstand im Tank übersteigt, werden Sie durch eine Popup-Meldung zum Nachfüllen aufgefordert. Wenn abnormale Fehler auftreten, kalibrieren Sie das Gerät durch den Selbsttest neu. Vermeiden Sie es, das Gerät während des Selbsttests zu berühren oder zu vibrieren, um Probleme bei der Sensorkalibrierung zu vermeiden.

So stellen Sie die Druckgeschwindigkeit ein

- Die Auslösegeschwindigkeit des Druckers ist festgelegt, wobei zwei Modi zur Verfügung stehen: schnell und langsam. Unabhängig vom Modus werden die ersten 50 Schichten mit einer langsameren Geschwindigkeit gedruckt, um die Erfolgsquote zu erhöhen. Die tatsächliche Druckgeschwindigkeit pro Schicht hängt von den Slicing-Parametern ab, wie Schichtdicke, Belichtungszeit und Wartezeit. Wenn Sie diese Parameter anpassen, ändert sich die tatsächliche Druckgeschwindigkeit.

Was ist zu tun, wenn Harz in die Maschine eindringt?

- Aufgrund der Art der gekippten Auslösebewegung ist es unmöglich, einen vollständig geschlossenen Druckbereich zu erreichen. Um dies zu verhindern, sind mehrere Schutzmaßnahmen vorgesehen. Wenn der Sensor feststellt, dass das Harz die MAX-Linie überschreitet, wird der Druckvorgang gestoppt, und es erscheint ein Warn-Popup. Unterhalb der Bauplatte kann eine kleine Menge Harz austreten, ohne das Gerät zu beeinträchtigen. Sollte jedoch eine größere Menge Harz austreten, trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung und öffnen Sie die Frontplatte, um das Gerät zu reinigen.

Wartung

- Verwenden Sie keine scharfen oder spitzen Werkzeuge zum Abkratzen des Harzbehälters, da dies die Trennfolie beschädigen könnte.
- Reinigen Sie den Harzbehälter, bevor Sie das Harz durch eine andere Farbe ersetzen.
- Reinigen Sie die Bauplatte vor und nach dem Druck mit Papiertüchern oder Alkohol, um sicherzustellen, dass sich keine Unebenheiten oder Grate auf der Bauplatte befinden.
- Überprüfen Sie vor jedem Druckvorgang das Äußere des Geräts und alle mechanischen Teile auf Schäden, Defekte oder Anomalien.
- Halten Sie die Druckumgebung bei 25-30 Grad Celsius und lüften Sie den Raum so gut wie möglich, um die Wärmeabfuhr zu erleichtern und die Bildung von Harzgeruch zu verhindern.
- Wenn die Z-Achse Reibungsgeräusche verursacht, tragen Sie Schmiermittel auf die Leitspindel auf. Prüfen und schmieren Sie alle 2-3 Monate und erhöhen Sie die Häufigkeit, wenn die Druckfrequenz steigt.
- Wenn Sie den Drucker in den nächsten 48 Stunden nicht benutzen, gießen Sie das restliche Harz aus dem Behälter zurück in die Harzflasche und verschließen Sie sie gut. Verwenden Sie einen Filter, um Rückstände vor dem Nachfüllen zu entfernen.
- Prüfen Sie den Zustand der Trennfolie vor jedem Druck und ersetzen Sie sie, wenn sie lose, zerkratzt oder weiß geworden ist. Die Trennfolie ist ein empfindliches Teil und sollte alle 1-2 Monate ausgetauscht werden, oder häufiger, wenn die Druckhäufigkeit zunimmt.
- Behandeln Sie die Druckplattform vorsichtig, um eine Beschädigung des LCD-Bildschirms zu vermeiden. Die Lebensdauer des Bildschirms beträgt etwa 2000+ Stunden und nimmt mit zunehmender Druckhäufigkeit ab. Achten Sie auf eine regelmäßige Reinigung des Bildschirms und trennen Sie das Gerät nach dem Drucken unverzüglich vom Stromnetz. Wenn die Druckqualität durch die Exposition des Bildschirms oder die Lebensdauer beeinträchtigt wird, tauschen Sie den Bildschirm umgehend aus.

Garantiebedingungen

Auf ein neues Produkt, das im Vertriebsnetz von Alza gekauft wurde, wird eine Garantie von 2 Jahren gewährt. Wenn Sie während der Garantiezeit eine Reparatur oder andere Dienstleistungen benötigen, wenden Sie sich direkt an den Produktverkäufer. Sie müssen den Originalkaufbeleg mit dem Kaufdatum vorlegen.

Als Widerspruch zu den Garantiebedingungen, für die der geltend gemachte Anspruch nicht anerkannt werden kann, gelten:

- Verwendung des Produkts für einen anderen Zweck als den, für den das Produkt bestimmt ist, oder Nichtbeachtung der Anweisungen für Wartung, Betrieb und Service des Produkts.
- Beschädigung des Produkts durch Naturkatastrophe, Eingriff einer unbefugten Person oder mechanisch durch Verschulden des Käufers (z. B. beim Transport, Reinigung mit unsachgemäßen Mitteln usw.).
- Natürlicher Verschleiß und Alterung von Verbrauchsmaterialien oder Komponenten während des Gebrauchs (wie Batterien usw.).
- Exposition gegenüber nachteiligen äußeren Einflüssen wie Sonnenlicht und anderen Strahlungen oder elektromagnetischen Feldern, Eindringen von Flüssigkeiten, Eindringen von Gegenständen, Netzüberspannung, elektrostatische Entladungsspannung (einschließlich Blitzschlag), fehlerhafte Versorgungs- oder Eingangsspannung und falsche Polarität dieser Spannung, chemische Prozesse wie verwendet Netzteile usw.
- Wenn jemand Änderungen, Modifikationen, Konstruktionsänderungen oder Anpassungen vorgenommen hat, um die Funktionen des Produkts gegenüber der gekauften Konstruktion zu ändern oder zu erweitern oder nicht originale Komponenten zu verwenden.

EU-Konformitätserklärung

Dieses Gerät entspricht den grundlegenden Anforderungen und anderen relevanten Bestimmungen der EU-Richtlinien.



WEEE

Dieses Produkt darf gemäß der EU-Richtlinie über Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE - 2012/19 / EU) nicht über den normalen Hausmüll entsorgt werden. Stattdessen muss es an den Ort des Kaufs zurückgebracht oder bei einer öffentlichen Sammelstelle für wiederverwertbare Abfälle abgegeben werden. Indem Sie sicherstellen, dass dieses Produkt ordnungsgemäß entsorgt wird, tragen Sie dazu bei, mögliche negative Folgen für die Umwelt und die menschliche Gesundheit zu vermeiden, die andernfalls durch eine unsachgemäße Abfallbehandlung dieses Produkts verursacht werden könnten. Wenden Sie sich an Ihre örtliche Behörde oder an die nächstgelegene Sammelstelle, um weitere Informationen zu erhalten. Die unsachgemäße Entsorgung dieser Art von Abfall kann gemäß den nationalen Vorschriften zu Geldstrafen führen.

