



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

3D-принтер ELEGOO NEPTUNE 4 PRO



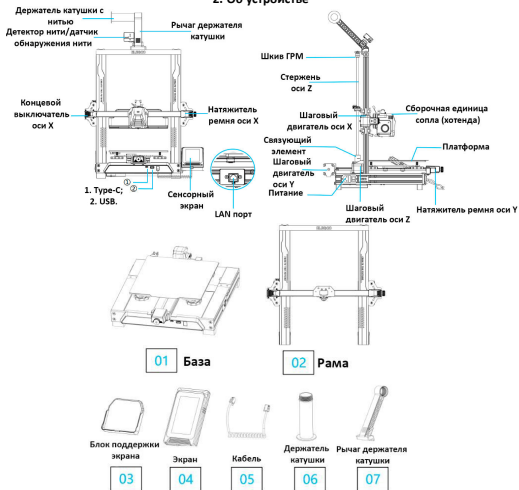
СОДЕРЖАНИЕ

1. Техника безопасности	3
2. Об устройстве	3
3. Установка	4
4. Настройка	7
5. Процедура автоматического выравнивания	8
6. Тестирование модели (операции)	9
7. Регулировка высоты сопла во время печати	9
8. Возобновление печати	9
9. Программное обеспечение	9
10. Печать по сети	11
11. Схема подключения материнской платы	12

1. Техника безопасности

1. Не размещайте принтер на вибрирующих или других нестабильных поверхностях, так как тряска аппарата может повлиять на качество печати;
2. Не прикасайтесь к соплу и нагреваемой платформе во время работы принтера;
3. После печати воспользуйтесь остаточной температурой сопла и очистите нити сопла с помощью инструментов. Не прикасайтесь руками к насадке во время чистки, чтобы не обжечься;
4. Пожалуйста, регулярно проводите техническое обслуживание и регулярно очищайте корпус принтера сухой тканью, чтобы вытирать пыль и липкий печатный материал в случае отключения питания;
5. Подвижные части осей X и Y состоят из оптических осей, которые необходимо регулярно смазывать, чтобы движение было плавным;
6. 3D-принтеры содержат высокоскоростные движущиеся части, будьте осторожны;
7. Дети должны находиться под присмотром взрослых при использовании устройства во избежание травм;
8. В случае чрезвычайной ситуации отключите питание напрямую;
9. Перед выравниванием, возвратом в исходное положение или печатью убедитесь, что золотой лист PEI правильно размещен на платформе. Невыполнение этого требования может привести к столкновению сопла с магнитным листом, что приведет к повреждению как сопла, так и магнитного листа;
10. Во время работы устройство необходимо заземлить. Устройства, которые не заземлены или заземлены неправильно, неизбежно увеличивают риск поражения электрическим током;
11. Если устройство не используется в течение длительного времени, выключите устройство и отсоедините кабель питания.

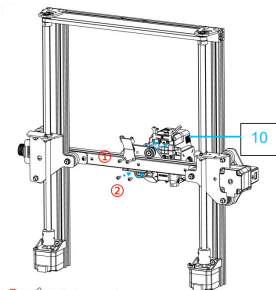
2. Об устройстве



- (HM5*45) 4pcs
- (PM4*45) 3pcs
- (PM4*20) 3pcs
- (PM4*18) 2pcs
- (PM3*16) 2pcs
- (PM3*8) 4pcs
- (PM4*8) 1pc
- (HM4*M3*3) 1pc

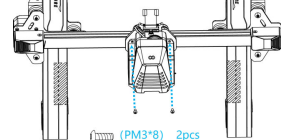
3. Установка

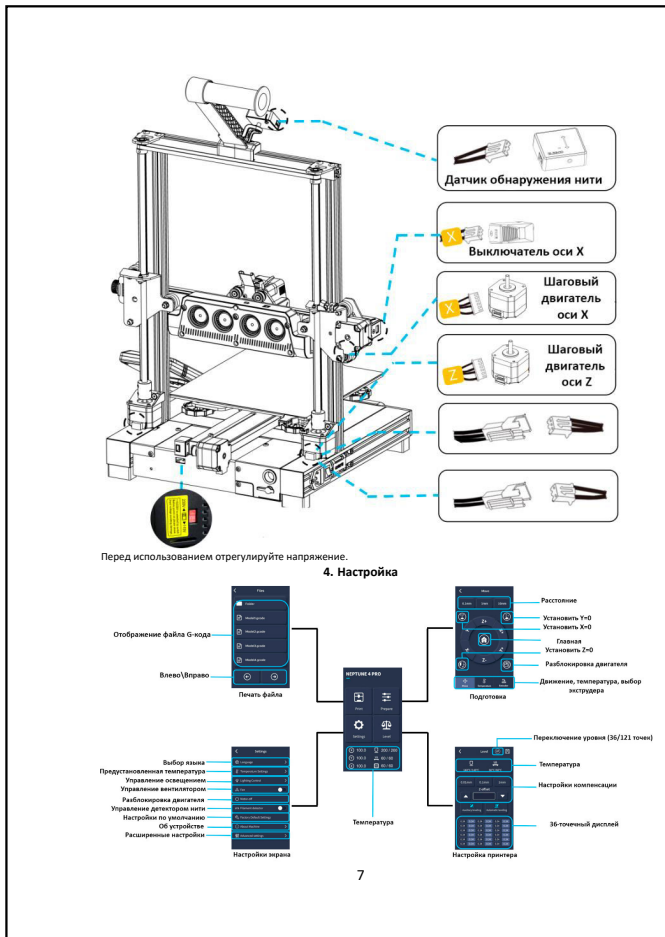
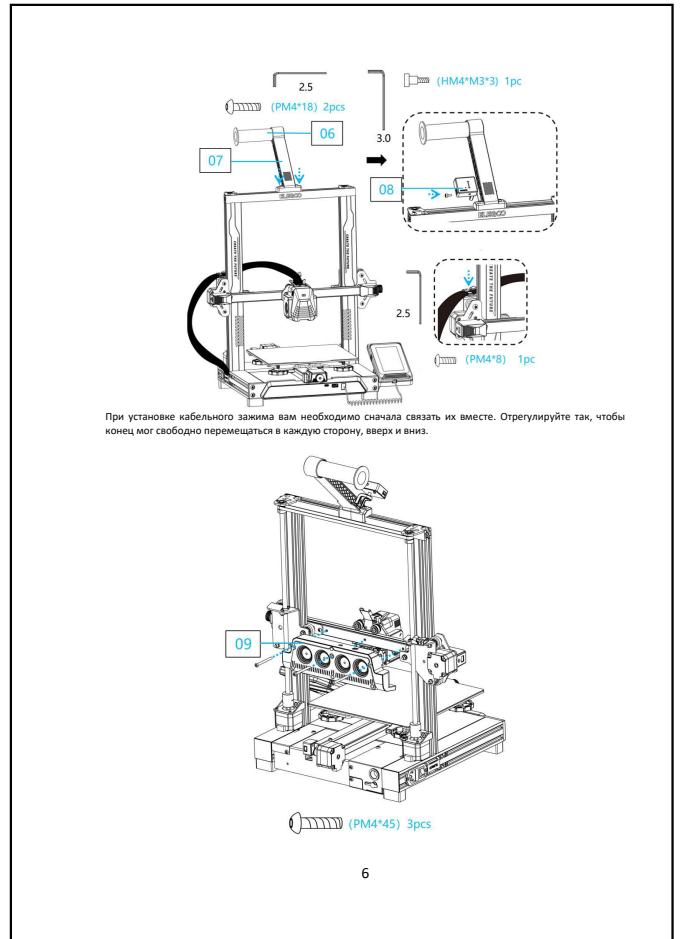
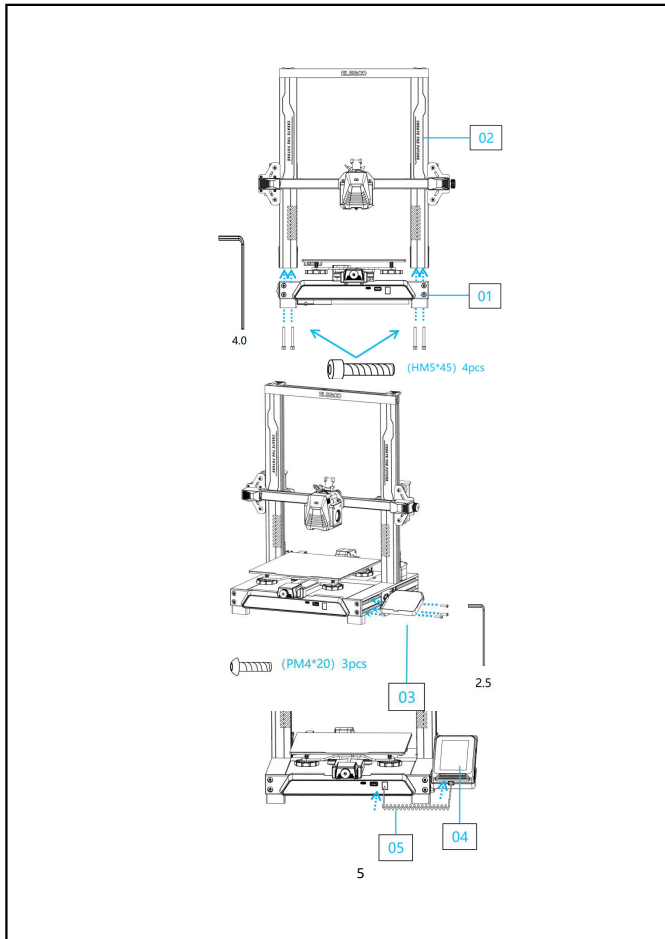
Установите печатающую головку с помощью двух винтов PM3 x 16, через отверстия кронштейна ограничения натяжения кабеля, и двух винтов PM3 x 8, чтобы закрепить нижнюю часть печатающей головки.

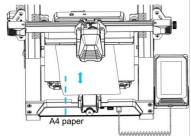


- ① (PM3*16) 2pcs
- ② (PM3*8) 2pcs

Спереди закрепите нижнюю часть печатающей головки оставшимися двумя винтами PM3 x 8.







6. Тестирование модели (операции)

Проверка подачи печатающей головки*

1. Вставьте нить через датчик обнаружения нити в нижнюю часть узла печатающей головки;
2. Выберите [Подготовка] > [Экструдер] > [Загрузка] (температура сопла автоматически нагреется до 200°C);
3. После того, как сопла достигнет 200°C, выберите вариант подачи для выдавливания материала нити из сопла;
4. Ожидайте расплавленную нить сопла и нагретая платформа перед печатью.

Функциональный тест печати:

1. Вставьте USB-накопитель в USB-порт принтера;
2. Выберите [Печать] в главном меню и выберите нужный файл;
3. Когда сопло и нагретый стол достигнут необходимой температуры, оси X, Y и Z вернутся в нулевое положение (исходное положение) и начнется печать.

7. Регулировка высоты сопла во время печати



8. Возобновление печати

1. Принтер имеет функцию продолжения печати после внезапного сбоя или потери электропитания (отключения питания) или любых случайных событий (так называемого «отключения» питания), и эту функцию не нужно настраивать вручную;
2. После возобновления подачи питания на принтер нажмите кнопку «Возобновить», чтобы продолжить печать.

ПРИМЕЧАНИЕ. Металлическая рабочая пластина из PEI имеет лучшую общую адгезию, когда она полностью нагрета. Если питание было выключено слишком долго, модель может легко сместиться или очень легко упасть с пластины PEI. В таком случае функция возобновления печати не сможет продолжить работу.

Обнаружение нити: Когда датчик обнаруживает отсутствие нити, эта функция сообщит вам о необходимости заменить нить перед продолжением активной печати, чтобы предотвратить сбой печати из-за недостаточного количества материала нити.

9. Программное обеспечение

Рекомендуется скопировать все содержимое прилагаемого USB-накопителя на локальный компьютер, чтобы облегчить доступ ко всем его файлам.

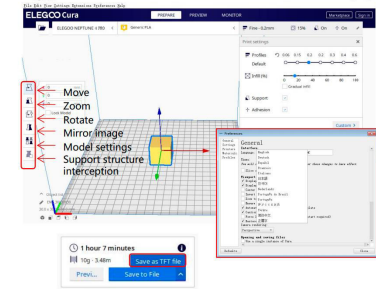
Прилагаемое программное обеспечение «Slicers» представляет собой модифицированную версию общественного программного обеспечения «Cura Slicers» с открытым исходным кодом. Хотя вы всегда можете использовать любую версию «Cura», мы настоятельно рекомендуем вам использовать версию «Cura ELEGOO», чтобы обеспечить максимальную проверенную совместимость с вашим конкретным принтером «ELEGOO».

Процедура установки программного обеспечения:

1. Откройте подключенный USB-накопитель и перейдите по пути: папка \Software and Software Drivers \папка ELEGOO Software и дважды щелкните приложение «ELEGOO Cura», чтобы начать процесс установки;
2. Продолжайте, следуя инструкциям;
3. Выберите соответствующую модель принтера «ELEGOO», как показано ниже, чтобы завершить процесс настройки.



Другие советы по использованию программного обеспечения:



1. Используйте среднее колесо мыши, чтобы увеличить или уменьшить масштаб обзора, и удерживайте среднее колесо мыши, чтобы изменить положение платформы на экране.
2. Нажмите и удерживайте правую кнопку мыши, перемещая мышь, чтобы вращаться вокруг точки обзора модели.
3. При нажатии правой кнопки мыши появится всплывающее меню выбора параметров.

При печати нескольких моделей вы можете настроить отдельные параметры фрагментов для указанной модели.

Перехват структуры поддержки:

Эта функция позволяет вам определить область пересечения в вашей модели, чтобы запретить материал поддержки генерации.

Функция предварительного просмотра изображения:

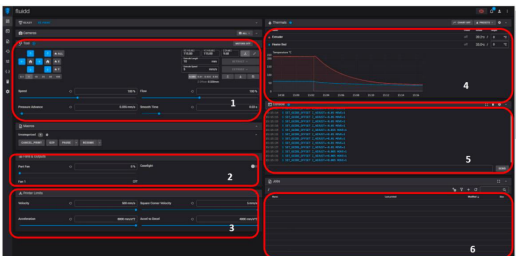
Файлы G-кода, сохраненные в формате TFI, могут использовать возможности предварительного просмотра принтера для отображения миниатюрного изображения модели.

Выбор языка:

Вы можете изменить язык, открыв «Настройки» в верхней строке меню. После того, как вы выбрали нужный язык, вам нужно будет перезапустить программу, чтобы применить изменения.

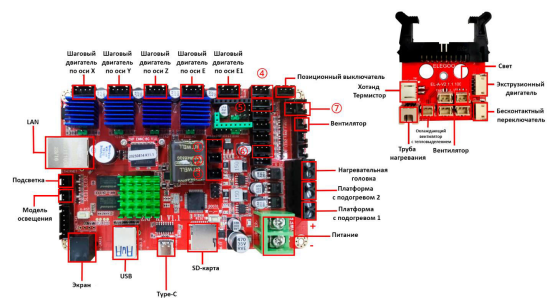
10. Печать по сети

После того, как принтер подключен к сети (через сетевой кабель в порту LAN), включите принтер и проверьте назначенный IP-адрес. Рекомендуется использовать Google Chrome на локальном компьютере для доступа к IP-адресу через локальную сеть. **ПРИМЕЧАНИЕ.** Ваш принтер и локальный компьютер могут быть подключены к локальной сети (сети) только через одну сеть. Вы должны убедиться, что сетевой порт принтера подключен, в противном случае доступ будет невозможен.



1. Управление головкой: обеспечивает возможность контролировать движение печатающей головки принтера вдоль каждой оси управления и устанавливать компенсацию после процесса выравнивания;
2. Вентилятор и выход: обеспечивает возможность управления вентилятором печатающей головки и включения/выключения освещения;
3. Ограничение принтера: управление скоростью принтера;
4. Дисплей температуры: отображает температуру принтера и состояние нагрева;
5. Дисплей консоли: показывает выполненные команды G-кода и позволяет вручную отправлять G-код на принтер;
6. Список задач.

11. Схема подключения материнской платы



1. Термистор с подогреваемым слоем T80;
2. Термистор Hotend T80;
3. Термистор с подогреваемым слоем TB1;
4. Концевой выключатель оси X;
5. Концевой выключатель оси Y;
6. Датчик обнаружения нити;
7. Вентилятор материнской платы/охлаждающий вентилятор с тепловым перерывом.

Если у вас остались какие-либо вопросы по использованию или гарантийному обслуживанию товара, свяжитесь с нашим отделом технической поддержки в чате WhatsApp. Для этого запустите приложение WhatsApp. Нажмите на значок камеры в правом верхнем углу и отсканируйте QR-код приведенный ниже камерой вашего смартфона.

Сервисный Центр
Контакт: WhatsApp



Приятного использования!