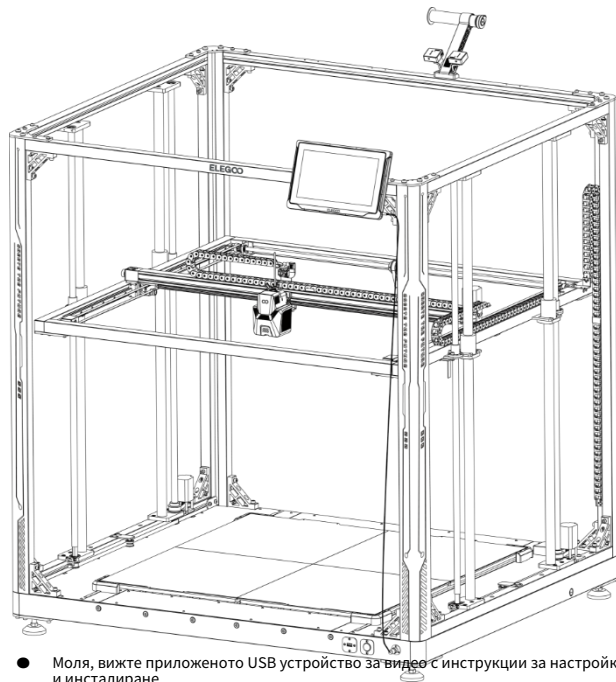
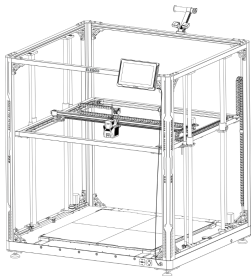


3D принтер OrangeStorm Giga

Ръководство за употреба



- Моля, вижте приложеното USB устройство за видео с инструкции за настройка и инсталиране.
- Снимките са само за илюстративни цели. Действителните продукти могат да се различават от изображенията.



Благодарим Ви, че избрахте продукта на ELEGOO!

Настоящото ръководство за употреба е предоставено за ваше удобство. Моля, прочетете внимателно това ръководство, преди да използвате новия си принтер, тъй като предпазните мерки, информацията и съветите в него могат да ви помогнат да избегнете риска от неправилна настройка и употреба на продукта.

За всякакви въпроси или проблеми, които не са обхванати в това ръководство, моля, свържете се директно с нас на 3dp@elegoo.com.

Екипът на ELEGOO е винаги готов да Ви предостави качествено обслужване.

За да ви осигурим най-доброто преживяване с продукта, в допълнение към това ръководство можете да намерите допълнителна информация за работата с новия ви принтер чрез:

1. USB устройството: Цифровите файлове включват копие от това ръководство, както и целия необходим софтуер и видеоклипове.
2. Официалният уебсайт на ELEGOO: www.elegoo.com за работа с свързано оборудване, информация за контакт и др.

Предупреждения

1. Не поставяйте принтера в места, където има вибрации или в други нестабилни среди, тъй като разклащането на устройството ще повлияе на качеството на печат.
2. Не докосвайте дюзата и нагревателната платформа, докато принтерът работи, за да предотвратите изгаряне от висока температура и наранявания.
3. След принтиране, моля, възползвайте се от остатъчната температура на дюзата и почистете филаментите от нея с помощта на инструменти. Не докосвайте дюзата директно с ръце по време на почистването, за да избегнете изгаряне.
4. Моля, извършвайте често поддръжка на продукта и редовно почиствайте корпуса на принтера със суха кърпа, за да отстраните праха и залепналия материал за печат, когато устройството е изключено.
5. 3D принтерът съдържа части, движещи се с висока скорост, затова внимавайте да не си прищипете ръцете.
6. Движещите се части на осите X и Y на машината се състоят от линейни водачи, които трябва редовно да се смазват, за да се поддържа плавното им движение.
7. Децата трябва да бъдат под надзор на възрастни при използването на машината, за да се избегнат телесни наранявания.
8. В случай на спешна ситуация, моля, прекъснете захранването директно.
9. Преди нивелиране, връщане в начална позиция или печат се уверете, че златистият PEI лист е правилно поставен върху платформата. Неспазването на това изискване може да доведе до сблъсък на дюзата с магнитния лист, което да причини повреда както на дюзата, така и на магнитния лист.
10. Задължително е машината да бъде заземена по време на работа. Устройствата, които не са заземени или са заземени неправилно, неизбежно увеличават риска от токов удар.
11. Ако машината не се използва за дълъг период от време, моля, изключете устройството и извадете захранващия кабел от контакта.

Ръководство за отстраняване на неизправности

Стъпков мотор на ос X/Y/Z не се движи или издава шум при връщане в началната позиция

① Кабелът на стъпковия мотор може да е разхлабен. Моля, проверете отново кабелните връзки.

② Съответният крайни превключвател може да не се задейства правилно; моля, проверете дали има някакви пречки в движението на съответните валове и се уверете, че кабелите на крайния превключвател не са разхлабени.

③ Разхлабеният зъбен ремък може да доведе до неравномерно движение или необичаен шум по осите X/Y. Това може да се отстрани чрез регулиране на натяга на зъбния ремък с помощта на въртящия се копче. [Възникват аномалии при екструдирането на дюзата](#)

① Проверете дали кабелът на стъпковия мотор на екструдера не е разхлабен или откачен.

② Проверете дали фиксиращият винт на зъбното колело на екструдера е здраво затегнат към вала на мотора.

③ Възможно е разсейването на топлината от дюзовия модул да е недостатъчно; проверете температурите и работата на охлаждащия вентилатор.

④ При запущени дюзи първо опитайте да загреете дюзата до 230°C и да избутате филамента с ръка, за да премахнете евентуалното запушване, или използвайте тънка игла, за да отпушите върха на дюзата, докато тя се загрява.

[Моделът не се залепва за платформата за печат \(PEI лист\) или се изкривява](#)

① Ключът към това дали моделът може да се прилепи към платформата за печат зависи до голяма степен от отпечатването на първия слой. Ако при отпечатването на първия слой разстоянието от дюзата до платформата е повече от 0,2 mm, това сериозно ще намали адхезията на печата и ще се наложи повторно нивелиране на платформата.

② Опитайте да настроите опцията за първия слой на модела в Cura на [Brim], за да подобрите адхезията на първия слой; това трябва да се използва и за намаляване на случаите, при които ръбовете на отпечатания модел се изкривяват или се повдигат от платформата за печат.

③ При печат на големи модели се препоръчва да се нанесе твърдо лепило PVP или спрей за залепване на платформата за 3D печат върху платформата, за да се предотврати ефективно изкривяването. [Моделът показва признаци на изместване на слоевете](#)

① Скоростта на придвижване на горещата част на принтера или скоростта на печат е настроена прекалено високо. Моля, опитайте да намалите скоростта на печат

② Ремъците на осите X/Y може да са прекалено хлабави или синхронизиращата ролка да не е здраво закрепена. Проверете тези компоненти.

③ Токът към задвижването може да е твърде нисък. [Сериозни проблеми в отпечатания модел като „нишки“ или !\[\]\(248b91fcdac4810ffd15cf33fb6aec6f_img.jpg\)](#)

① Недостатъчното разстояние на оттегляне причинява проблеми; увеличете разстоянието на оттегляне в Cura преди нарязването.

② В много случаи, ако скоростта на оттегляне е твърде бавна, може да се наложи да я увеличите в Cura преди нарязването.

③ Когато разрязвате модела си, отбележете квадратчето „Z Hop When Retracted“ и настройте „Z Hop Height“ на около 0,25 mm.

④ Температурата на печат може да е твърде висока, което може да доведе до това някои филаменти да станат лепкави и да образуват нишки. Ако температурата на печат е твърде висока, това може да доведе до прекалено течна и лепкава консистенция на филамента, което води до лошо качество на 3D печата. В този случай лекото понижаване на температурата на печат може да помогне.

Съдържа ние

Параметри на машината	1
Схеми на компонентите на машината	2
Списък на съдържанието	3
Настройка на машината и процедура за	5
нивелиране при монтажа	12
Тестване на модела	15
Работа с екрана Въведение	16
Инсталиране на софтуера	16
Печат през LAN (мрежа)	17
Схема на свързване на дънната платка	21

Параметри на машината

Технически характеристики на принтера

Тип принтер: FDM (Fused Deposition Modeling) Обем на
печат: 800*800*1000 (mm³)

Точност на печат: $\pm 0,1$ мм Диаметър
на дюзата: 0,6 мм

Скорост на печат: 30~300 mm/s (по подразбиране 150
mm/s)

Спецификации за работна температура

Температура на околната среда: 5 °C~40 °C Максимална
температура на дюзата: 300 °C Максимална температура
на нагревателната платформа: 100 °C (при температура на
околната среда 25 °C)

Спецификации на софтуера

Софтуер за нарязване: Cura
Формат на входния файл: STL,
OBJ Формат на изходния файл:
Gcode

Интерфейс: USB устройство, LAN (мрежа), WiFi

Спецификации на захранването

Входно напрежение: 100–120 V/220–240 V; 50/60 Hz
Номинална мощност: 1530 W (една печатаща глава)

Физически спецификации

Размери на машината: 1224 × 1164 × 1425
мм Нетно тегло: 104 кг

Схема на компонентите на машината

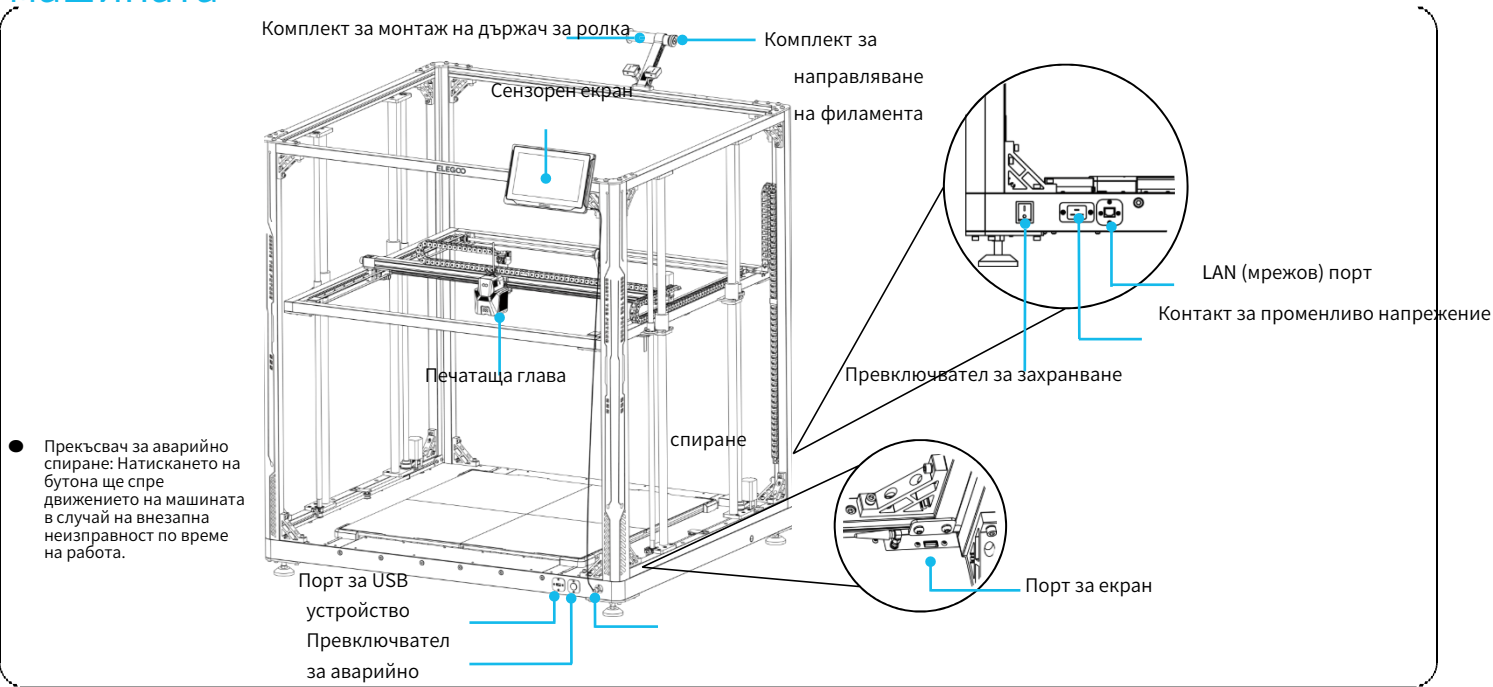
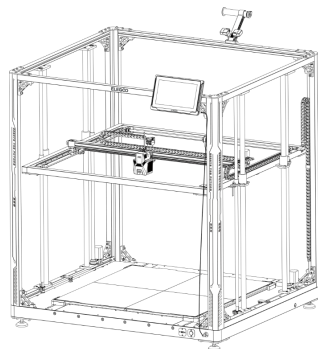


Схема на компонентите на машината

Порт за камера

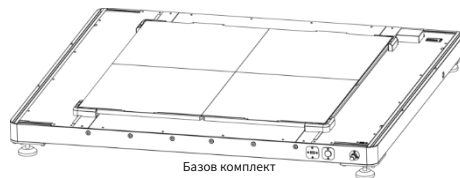
Списък с багажа

Списък 1:

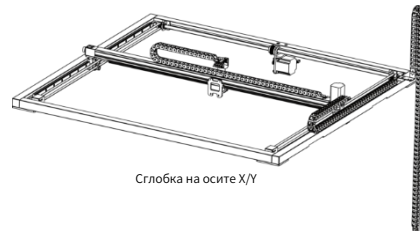


3D принтер OrangeStorm Giga

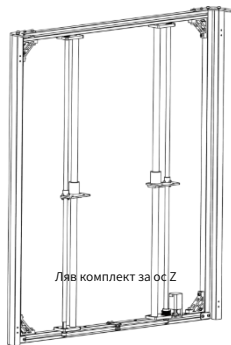
Горепосочените аксесоари са в зависимост от действителните продукти, а снимките са само за справка.



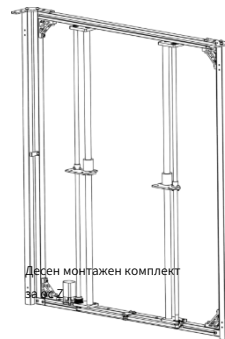
Базов комплект



Сглобка на осите X/Y



Ляв комплект за ос Z



Десен монтажен комплект за ос Z



Профил отгоре и отзад



Профил отпред на горната част

Списък с багажа

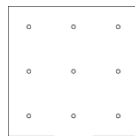
Списък 2:



Печатача глава



Екран



Нивелиране
Платка*2 бр.



Държач на макарата
Ръка



Държач за макарата



Скъсяване на нишката
Детектор*2 бр.



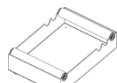
3-осева верига
Скоба за кабелни канали



Край на Z-оста
Ограничител*2 бр.



Комплект водач на
нишка



Отделен комплект
държач за макарата
(5 кр)



Захранващ
кабел



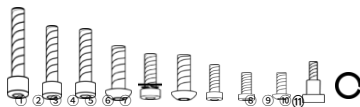
Карта за нивелиране



Грес



Профилна
ъглова скоба*8 бр.



① (HM6*45) 8 бр.

② (HM6*40) 16 бр.

③ (HM6*30) 16 бр.

④ (PM6*28) 8 бр.

⑤ (HWM6*25) 8 бр.

⑥ (PM4*25) 4 бр.

⑦ (HM3*10) 2 бр.

⑧ (HM3*6) 2 бр.

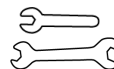
⑨ (PM3*6) 9 бр.

⑩ (HM4*M3*3) 2 бр.

⑪ (SW M6) 8 бр.



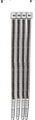
USB флашка
краища



Ключ с отворени



Мрежов кабел



Кабелна превръзка



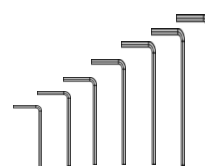
Игла



Дюзата



Отвертка



(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0)

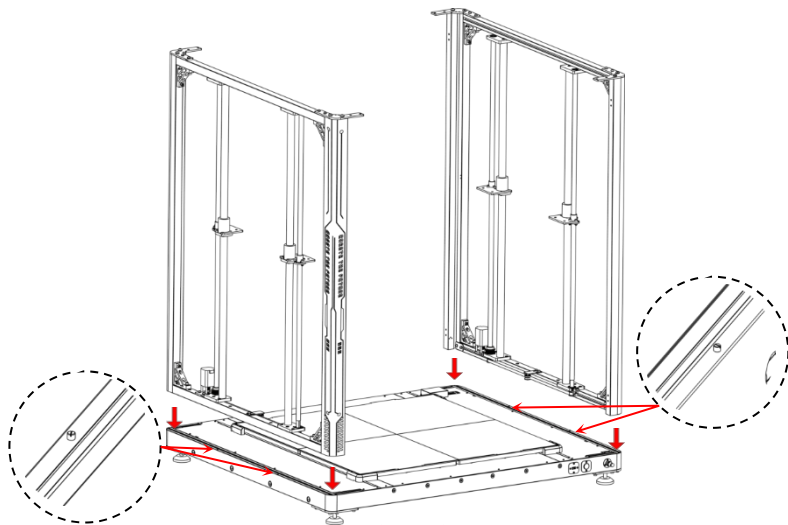
Шестограмен ключ

Настройка и монтаж на машината

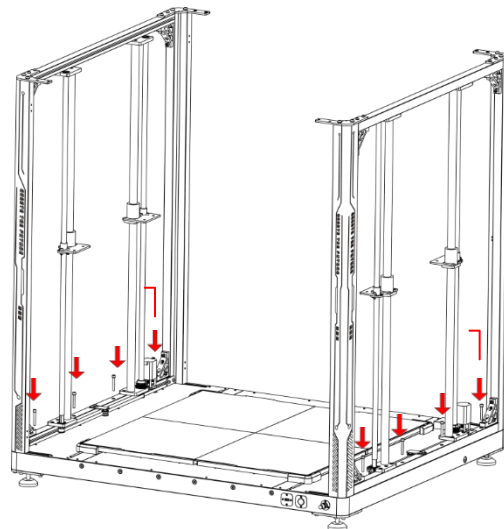
Моля, вижте видеоклипа с инструкции за настройка и инсталиране на приложената USB флашка.

- ① Монтаж с центриране чрез штифтове: Долните профили на левия и десния модул на Z-оста имат съответстващи отвори за штифтове, затова се уверете, че сте ги центрирали правилно по време на монтажа (диаграма 1)
- ② Монтаж на левия и десния модул на Z-оста: Използвайте 8 бр. (HM6*45), за да ги промушите през съответните отвори на профилите, след което ги закрепете по време на монтажа. (Диаграма 2)

Забележка: Не затягвайте сглобените винтове. Закрепете и затегнете ги едва след като рамката е напълно сглобена.



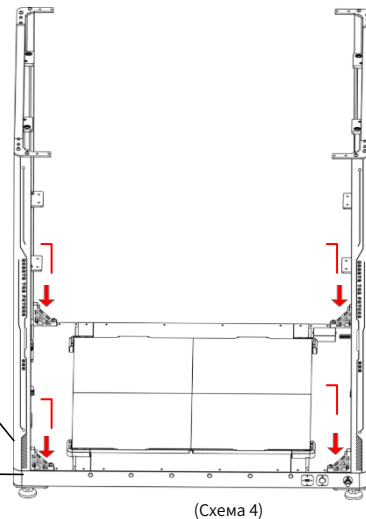
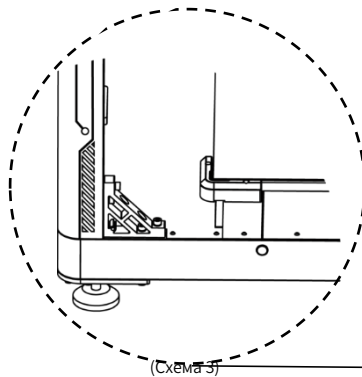
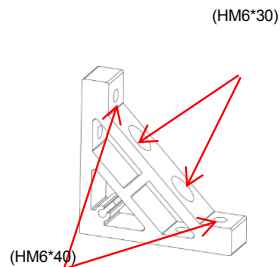
(Схема 1)



(Схема 2)

Настройка и монтаж на машината

Монтаж на ъглови скоби за профили: Необходимо е да се монтират четири ъглови скоби в долната част. Използвайте 8 бр. винтове (HM6*40) и 8 бр. винтове (HM6*30), за да ги промушите през съответните отвори на профилите и да ги закрепите по време на монтажа. (Схема 4)

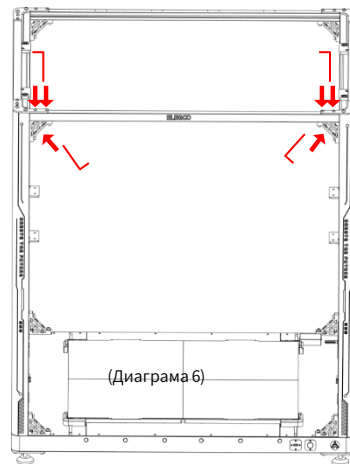
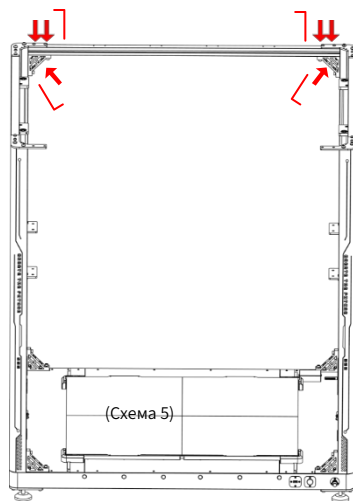


Настройка и монтаж на

машината

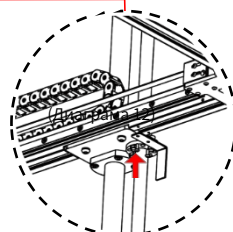
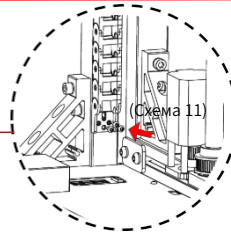
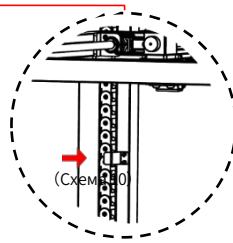
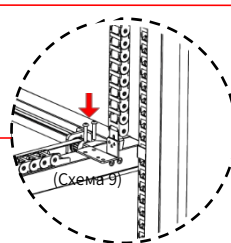
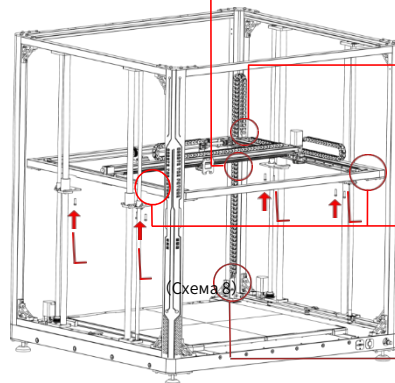
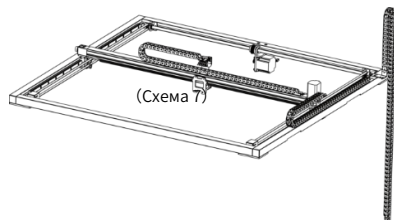
- ① Монтаж на горния заден профил: Използвайте 4 бр. (PM6*28) и 4 бр. (SW M6), за да закрепите горния заден профил. След това пристъпете към монтажа на ъгловите скоби от лявата и дясната страна на профила. За целта ще използвате два различни размера винтове: 4 бр. (HM6*40) и 4 бр. (HM6*30). Поставете всеки винт през съответния отвор на профила и ги затегнете. (Диаграма 5)
- ② Монтаж на горния преден профил: Използвайте 4 бр. (PM6*28) и 4 бр. (SW M6) за закрепване на горния преден профил. След това пристъпете към монтажа на ъгловите скоби от лявата и дясната страна на профила. За целта ще използвате винтове с два различни размера: 4 бр. (HM6*40) и 4 бр. (HM6*30). Поставете всеки винт през съответния отвор на профила и ги затегнете. (Схема 6)

ЗАБЕЛЕЖКА: След завършване на сглобяването на рамката на машината е изключително важно систематично да проверите и да затегнете всички винтове на монтираните ъглови скоби и винтовете по профилите.



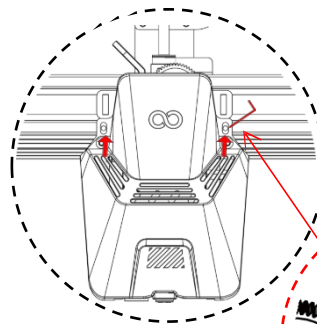
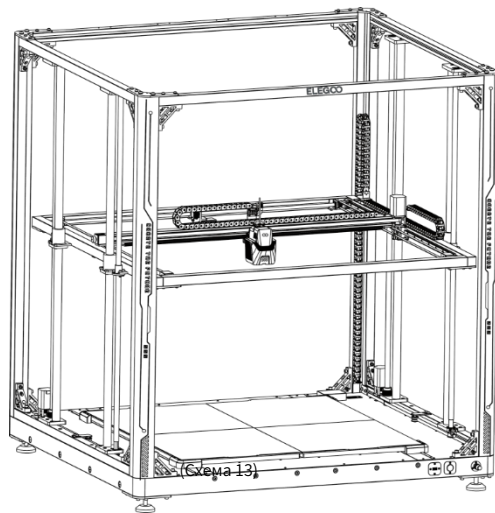
Настройка и монтаж на машината

- ① Монтаж на сглобката на осите X/Y: Използвайте 8 броя винта (HWM6*25), за да монтирате последователно опорните плочи от лявата и дясната страна. Прокарайте винтовете през съответните отвори на опорните плочи и ги затегнете по време на монтажа. (Схема 8)
- ② Монтаж на кабелната релса на Z-оста: Използвайте 2 броя винта (PM4*25), за да ги промушите през съответните отвори и да закрепите компонентите на кабелната релса към профилите на X&Y сглобката. (Диаграма 9)
- ③ Монтаж на скобата за кабелния канал по оста Z: Използвайте 2 броя винта (PM3*6), за да закрепите средната част на кабелния канал. (Схема 10)
- ④ Крайно закрепване на кабелната релса „Caterpillar“: Използвайте 3 броя винта (PM3*6), за да ги монтирате и закрепите през съответните отвори на профилите. (Схема 11)
- ⑤ Монтаж на десния крайник на ос Z: Използвайте 2 бр. винта (PM3*6), за да ги монтирате и закрепите през съответните отвори на профилите. (Схема 12)
- ⑥ Монтаж на левия крайни ограничител на ос Z: Използвайте 2 бр. винта (PM3*6), за да ги монтирате и закрепите през съответните отвори на профилите. (Схема 12)

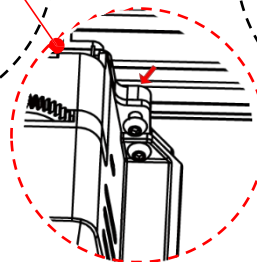


Настройка и монтаж на машината

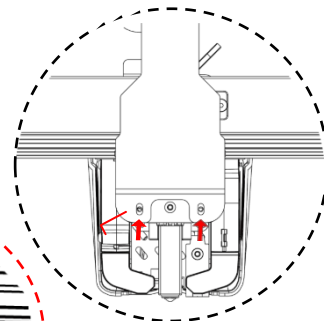
Монтаж на печатащата глава: Използвайте 2 бр. (HM3*6), за да закрепите предните отвори на печатащата глава (диаграма 14), и 2 бр. (HM3*10), за да закрепите задните отвори на печатащата глава (диаграма 15).



(Диаграма 14)



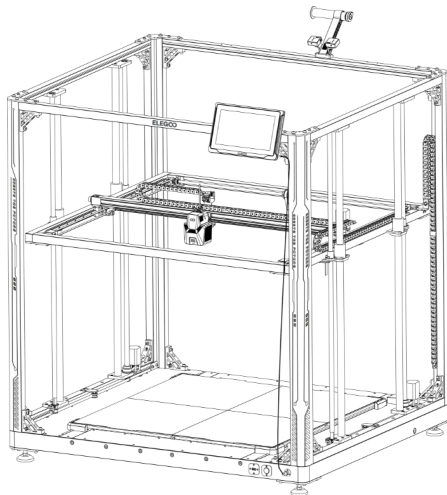
● След като подравните монтажната пластина, затегнете винтовете.



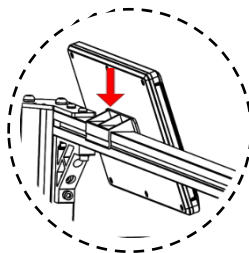
(Диаграма 15)

Настройка и монтаж на машината

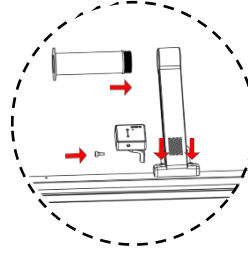
- ① Монтаж на екрана: Закопчалката с щракване може да се монтира върху профила, когато се чуе щракване. (Диаграма 17)
- ② Монтаж на държача за макаратата и на детектора за филамента: Използвайте 2 броя винта (PM4*25), за да закрепите държача за макаратата към профила; Използвайте 1 брой винт (HM4*M3*3), за да монтирате детектора за филамента към държача за макаратата. (Диаграма 18)
- ③ Монтаж на водача на филамента и на детектора за филамент: Завийте водача на филамента към държача за филамент. След като се фиксира, регулирайте ъгъла на главата на в съответствие с позицията на макаратата с нишката. Използвайте 1 брой винт (HM4*M3*3), за да монтирате детектора за нишката върху държача за нишката. (Схема 19)



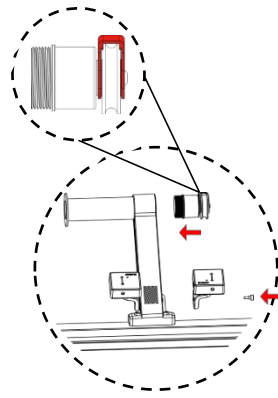
(Схема 16)



(Схема 17)



(Схема 18)

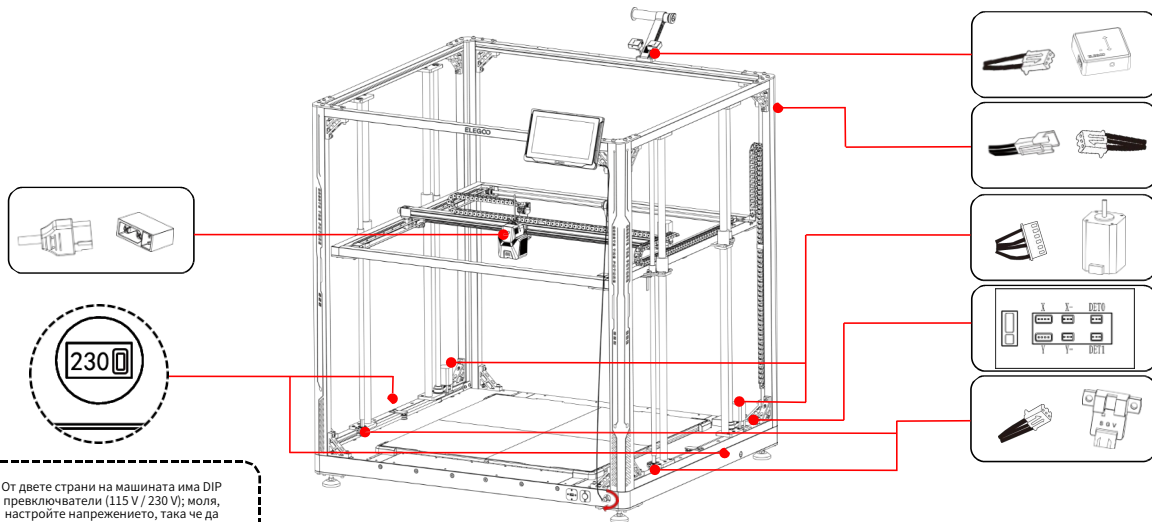


(Схема 19)

Настройка и монтаж на машината

① Свързване на портовете: Свържете съответните портове според инструкциите. (Диаграма 20)

② Проверка на входното напрежение: Устройството е фабрично настроено да работи с напрежение на захранването по подразбиране от 220 V. Преди употреба, моля, проверете дали настройката на напрежението на устройството съответства на местното напрежение във вашия район, преди да включите устройството.

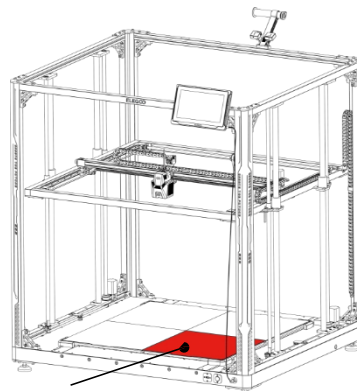
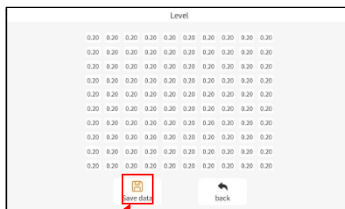
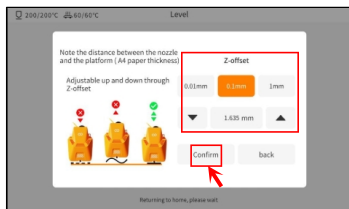


(Диаграма 20)

Процедура за нивелиране

При първото пускане на устройството разстоянието между платформата и дюзата трябва да се калибрира в режим на нивелиране, като то е приблизително равно на дебелината на лист A4.

- Когато принтерът е включен, изберете [Level].
- След като осите на принтера се върнат в изходно положение и се отвори страницата за автоматично нивелиране, устройството ще премине в режим на нагряване: дюзата ще се нагрее до 140 °C, а нагревателната платформа – до 60 °C.
- След достигане на зададената температура започнете 100-точковото автоматично нивелиране на платформата.
- След приключване на процеса извършете настройка на компенсацията по ос Z: Поставете карта за нивелиране между печатащата глава и платформата. Настройте стойността на компенсацията чрез кликане и леко плъзнете картата за нивелиране. Когато усетите съпротивление при плъзгането на картата за нивелиране, нивелирането е завършено.
- Кликнете върху иконата за запазване, за да запазите настройките. []



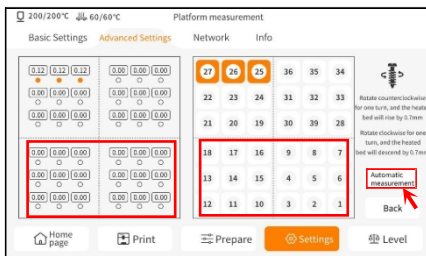
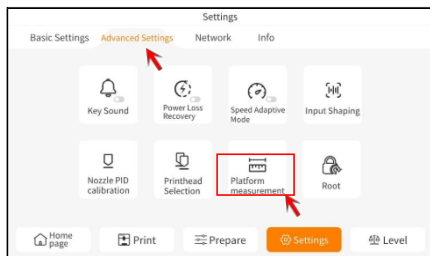
Централният винт на тази повърхност служи като референтна точка и височината му не може да се регулира. Останалите три повърхности се регулират до относителна височина спрямо тази повърхност.

Процедура за нивелиране

Ако има значителна разлика във височината между платформите, можете ръчно да калибрирате плочата на платформата.

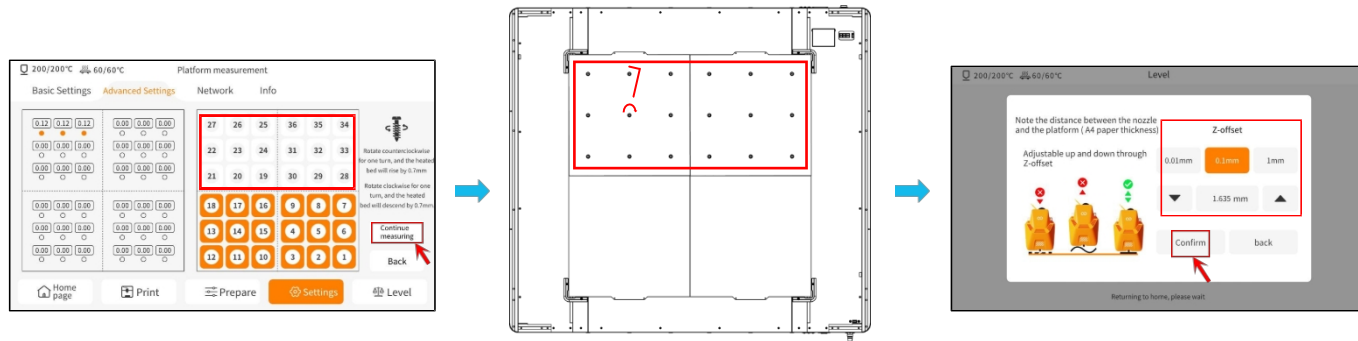
- 1 Първо, заместете двете PEI плочи в предната част с нивелиращата плоча. Отворите на нивелиращата плоча трябва да съвпадат с всеки отвор за винт на плочата на нагревателното легло.
- 2 След това отидете в „Настройки“, „Разширени настройки“ и накрая изберете „Измерване на платформата“.
- 3 След това кликнете върху „Автоматично измерване“ и изчакайте печатащата глава да измери данните от 18-те точки на платформата една по една. (ЗАБЕЛЕЖКА: Не извършвайте никакви други операции по време на процеса на измерване)
- 4 Въз основа на представените данни от 18-те точки ръчно регулирайте височината на винтовете за точките, които са по-високи или по-ниски от [0,00]. След това можете да проверите регулираните стойности, като ръчно изберете съответния номер на позицията. (Позиция 5 е референтната точка [0,00] и не изисква регулиране на винта. Регулирайте останалите 35 точки с помощта на винтовете на копчето, за да се доближите до данните [0,00].)

ЗАБЕЛЕЖКА: Завъртането на винта на копчето с един оборот по часовниковата стрелка ще свали платформата с 0,7 mm, а в обратната посока – ще я повдигне с 0,7 mm.



Процедура за нивелиране

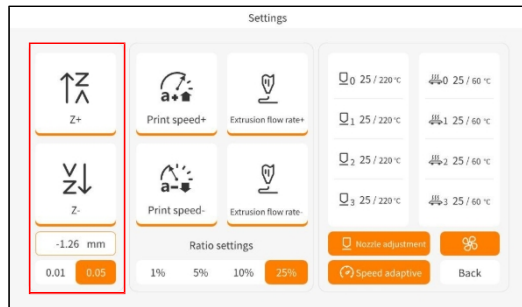
- ⑤ Разменете двете изравнителни плочи в предната част с двете PEI плочи в задната част.
- ⑥ Кликнете върху [Продължи измерването] и изчакайте печатащата глава да измери последователно 18-те точки върху нивелиращите пластини. (ЗАБЕЛЕЖКА: Не извършвайте никакви други операции по време на процеса на измерване)
- ⑦ Извършете ръчна настройка въз основа на показаните числа и коригирайте стойностите на 18-те точки, така че да са близки до [0,00].
- ⑧ След като ръчно настроите относителната височина на четирите плочи на платформата, поставете PEI плочата и кликнете върху „Нивелиране“. Изчакайте печатащата глава да се върне в началната позиция, след което кликнете върху „Автоматично нивелиране“, за да съберете данни от 100 точки. След като приключите, поставете нивелиращата карта между дюзата и платформата и задайте компенсационната стойност. Когато усетите съпротивление при преместването на нивелиращата карта, настройката е завършена. Кликнете върху „Save Data“, за да излезете.



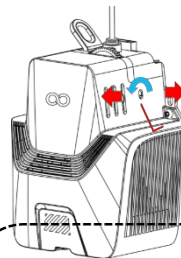
Тестване на модели

Функционален тест на печатането

- 1) Поставете USB флашката в USB порта на принтера. 2) Изберете [Печат] от главното меню и изберете желания файл.
- 3) Когато дюзата и нагревателната платформа достигнат целевите температури, осите X, Y и Z ще се върнат в началната позиция и ще започнат печат.



Докато регулирате, превключете хода на 0,01 mm или 0,05 mm за фина настройка, за да предотвратите потенциално прекомерно влачене на дюзата по нагревателната платформа (което може да причини повреда на платформата за печат) или за да не се „виси“ филamentът във въздуха.



Забележка: Филаментите с различна твърдост имат различни изисквания към силата на „пружината“. Силата на пружината на екструдера може да се регулира с шестограмен ключ (до 2,0 mm).

При завъртане обратно на часовниковата стрелка силата на екструдиране се увеличава, докато при завъртане по часовниковата стрелка тя се намалява.



А. Твърде ниска



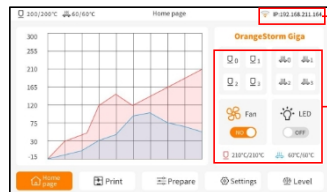
Б. Твърде висока



В. Нормална

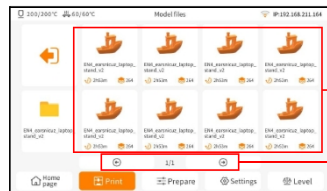
ЗАБЕЛЕЖКА: Когато печатате тестовия модел, моля, наблюдавайте печатането на първия слой и го сравнете с фигурата по-горе. В случаи А и Б настройките за компенсация не са правилно регулирани. Можете да направите корекции на компенсацията по време на печатането, за да регулирате разстоянието между дюзата и нагревателната платформа. В случаи В дюзата и платформата са на идеалното разстояние за печат и можете да продължите печатането без допълнителни настройки.

Въведение в работата със сензорен екран



IP адрес

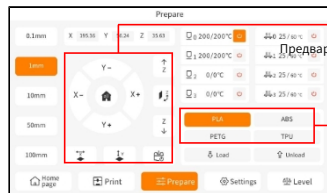
Показване на температурата



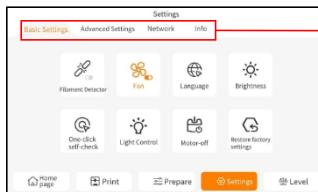
Показване на G-код файл

Бутони за превъртане наляво и надясно

Управление на движението на мотора и връщане в начална позиция



Предварително зададена температура на филамента



Опция за настройка



Показване на нивелиране с 100 точки

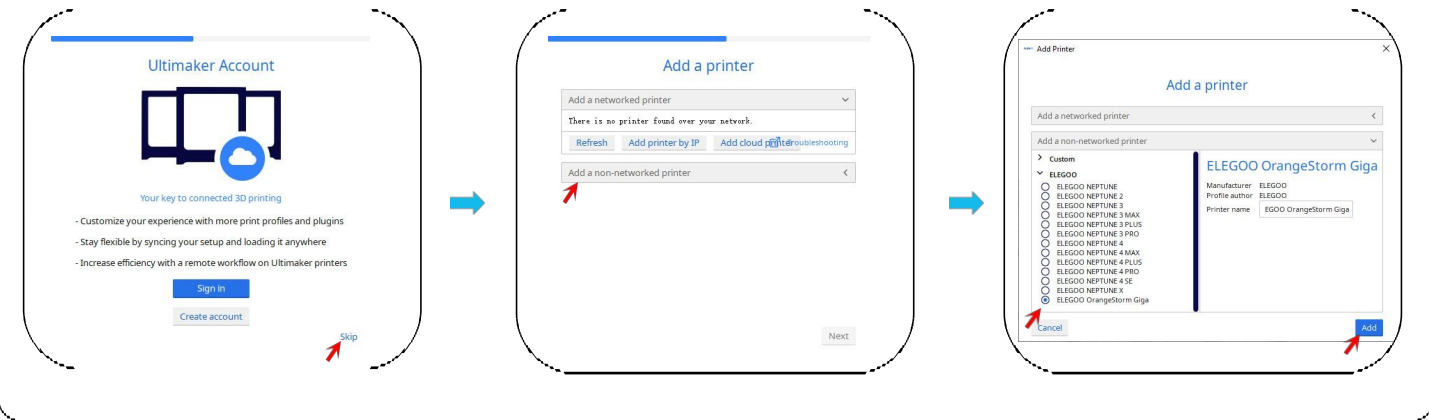
Забелжка: Моля, имайте предвид, че настоящият интерфейс е само за справка. Актуалната информация зависи от най-новата версия на фирмуера, публикувана на официалния уебсайт.

Инсталиране на софтуер

СЪВЕТ: Препоръчваме да копирате цялото съдържание на включения USB флаш памет на вашия локален компютър, за да имате по-лесен достъп до всички файлове.

Включеният софтуер „Slicer“ е модифицирана версия на софтуера с отворен код Cura Slicer, за да работи по-добре с нашите машини. [Процедура за инсталиране на софтуера:](#)

1. Отворете приложеното USB устройство и преминайте към пътя: папка „Software and Software Drivers“ > папка „ELEGOO Software“ и кликнете два пъти върху приложението „ELEGOO-Cura“, за да започнете процеса на инсталиране.
2. Продължете, като следвате указанията в процеса на инсталиране, специфични за вашата система.
3. Накрая изберете съответния модел принтер ELEGOO, както е показано по-долу, за да завършите процеса на настройка.



Инсталиране на

софтуер

Инструкции за използване на софтуера

Импортиране на модел

Движение

Мащабиране

Завъртане

Отражение

Настройки на модела

Поддържаща структура

Пресичане

1

2

Функция за предварителен преглед на изображението

Избор на език

1 hour 7 minutes

10g - 3.48m

Save as TFF file

Previ... Save to File

ELEGOO Cura

File Edit View Settings Extensions Preferences Help

PREPARE PREVIEW MONITOR

Marketplace Sign in

ELEGOO OrangeStorm ... Generic PLA

Fine - 0.2mm 15% On On

Print settings

Profiles 0.06 0.15 0.2 0.3 0.4 0.6

Default

Infill (%) 0 20 40 60 80 100

Gradual infill

Support

Adhesion

Custom

Preferences

General

Interface

Language: English

Theme: Deutsch Deutsch Français Italiano

Viewport: 日本語 繁體中文 簡體中文

✓ English

✓ Simplified Chinese

✓ Traditional Chinese

✓ Dutch

✓ Portuguese

✓ Russian

✓ Spanish

✓ Vietnamese

Camera rendering: Perspective

Opening and saving files

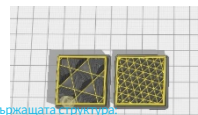
Use a single instance of Cura.

Defaults Close

Други съвети за използване на софтуера

1. Използвайте средното колелце на мишката, за да мащабируете гледната точка (наближаване и отдалечаване), и задръжте средното колелце на мишката, за да премествате позицията на платформата на екрана.
2. Натиснете и задръжте десния бутон на мишката, докато я движите, за да завъртите гледната точка около модела.
3. Кликването с десния бутон на мишката ще отвори изскачащо меню с опции за избор.

Настройки на модела: Когато печатате няколко модела, можете да конфигурирате индивидуални настройки на слоевете за конкретния модел.



Пресичане на поддържащата структура

Тази функция ви позволява да определите зона на пресичане върху модела, за да погледнете на генерирането на поддържащ материал.

Функция за предварителен преглед на изображението:

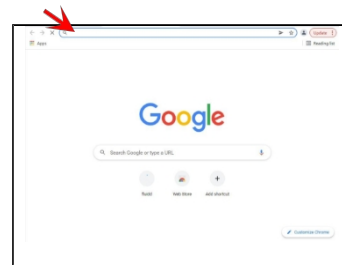
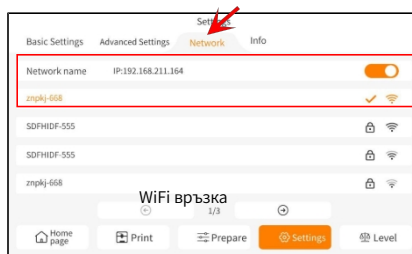
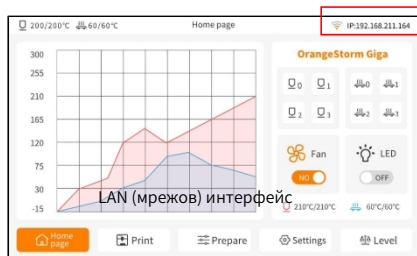
G-код файловете, запазени във формат TFF, могат да използват функциите за предварителен преглед на принтера, за да покажат миниатюра на модела.

Избор на език: Можете да промените езика, като отворите „Настройки“ в горната лента с менюта. След като изберете желан език, ще трябва да рестартирате софтуера за нарязване, за да се приложат промените.

Печат през LAN (мрежа)

Устройството поддържа WiFi и кабелна мрежова връзка. След като връзката е установена успешно, проверете IP адреса на екрана и въведете IP адреса в браузъра, за да получите достъп до устройството.

ЗАБЕЛЕЖКА: Принтерът и локалният ви компютър могат да бъдат свързани към LAN (мрежата) само в един и същ мрежов сегмент. Уверете се, че мрежовият порт на принтера е свързан, в противен случай достъпът няма да бъде възможен. Използвайки Google Chrome (на локалния ви компютър), можете да въведете IP адреса, показан на дисплея на **принтера**, за да получите директен достъп до принтера (например <http://192.168.211.164>). След въвеждането на този адрес натиснете клавиша „Enter“, за да отворите мрежовата страница на принтера.



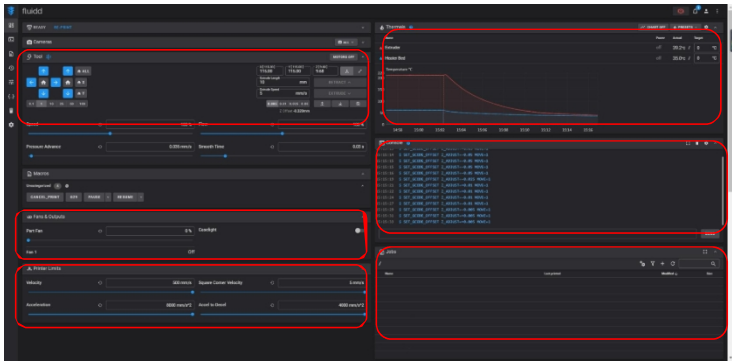
Печат през LAN (мрежа)

- След като успешно влезете в мрежовия интерфейс на принтера, ще ви се покаже следният интерфейс.

Управление на движението

Вентилатор и изход

Ограничения на принтера



Показване на температурата

Дисплей на конзолата

Списък със задачи

The screenshot shows the ELEGOO Cura slicer interface. It features several panels: a top-left panel for movement control with directional buttons; a top-right panel for temperature monitoring with a graph; a middle-left panel for fan and output settings; a middle-right panel for console display showing G-code commands; a bottom-left panel for printer limits like acceleration and speed; and a bottom-right panel for the task list. Red boxes highlight these specific areas.

Управление на движението: Предоставя възможност за управление на движението на печатащата глава на принтера по всяка ос и позволява настройка на компенсацията след процеса на нивелиране.

Вентилатор и изход: Предоставя възможност за управление на вентилатора на печатащата глава и на LED индикаторите (включване/изключване).

Ограничение на принтера: Задава максималното ускорение на принтера; обикновено няма нужда от промяна.

Показване на температурата: Показва температурата(ите) на принтера и състоянието на нагряването. Тук се намират и контролите за предварително нагряване на печатащата глава, както и за температурата на нагревателната платформа.

Дисплей на конзолата: Показва изпълнените G-код команди и позволява ръчно изпращане на G-код към принтера. [Списък със](#)

[задачи:](#) Можете да плъзнете G-код файла от ELEGOO Cura slicer в списъка със задачи тук за печат.

Схема на свързването на веригите на дънната платка

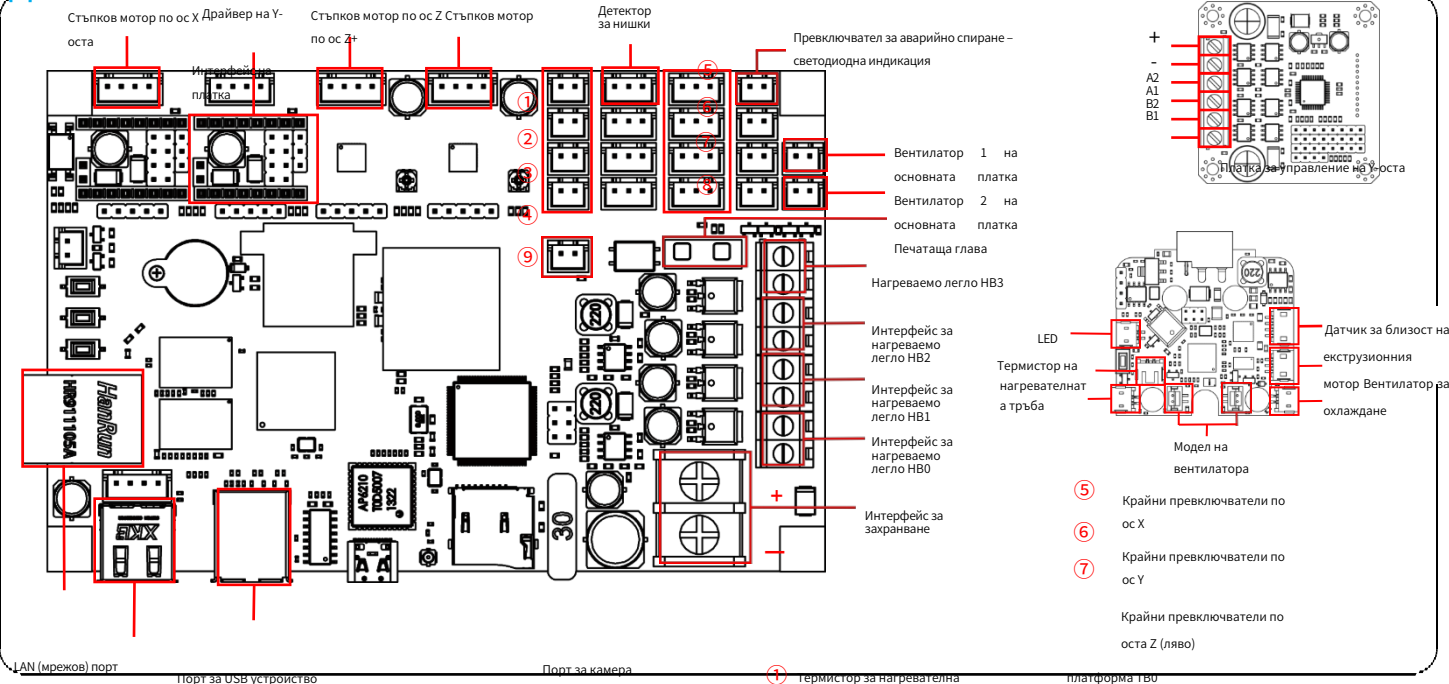


Схема на свързването на веригите на дънната платка

- 2 Термистор за нагревателна платформа TB1
- 3 Термистор за нагревателната платформа TB2
- 4 Термистор за нагреваемото легло TB3
- 8 Краен превключвател за дясното крайно положение на Z-оста
- 9 Порт за бутон за аварийно спиране и нулиране

Карта за регистрация за следпродажбено обслужване

Дата на покупка: _____

Място на покупка: _____

Принтер: _____

Сериен номер: _____

Описание на неизправността:

Контакт: _____

Адрес: _____

Телефонен номер: _____



Официален уебсайт на ELEGOO: www.elegoo.com