

OrangeStorm Giga 3D Printer

User Manual

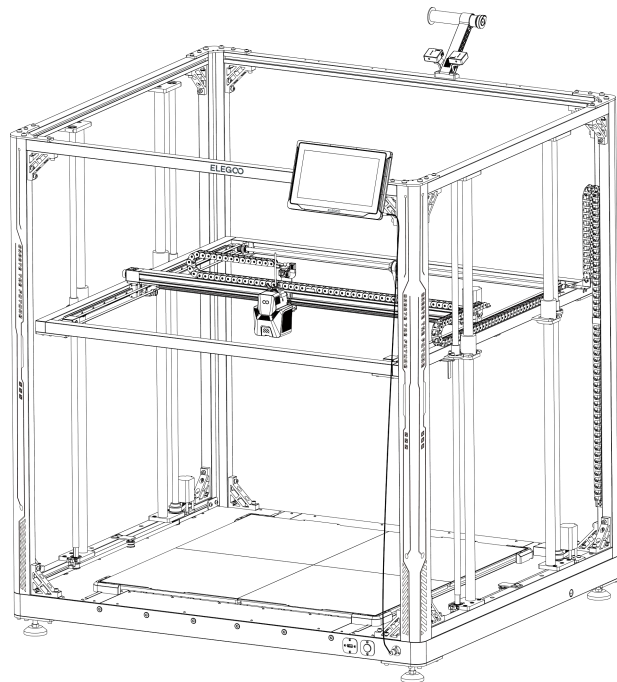
Manual de instrucciones

Manuel utilisateur

Manuale utente Benutzerhandbuch

Benutzerhandbuch

ユーザーマニュアル

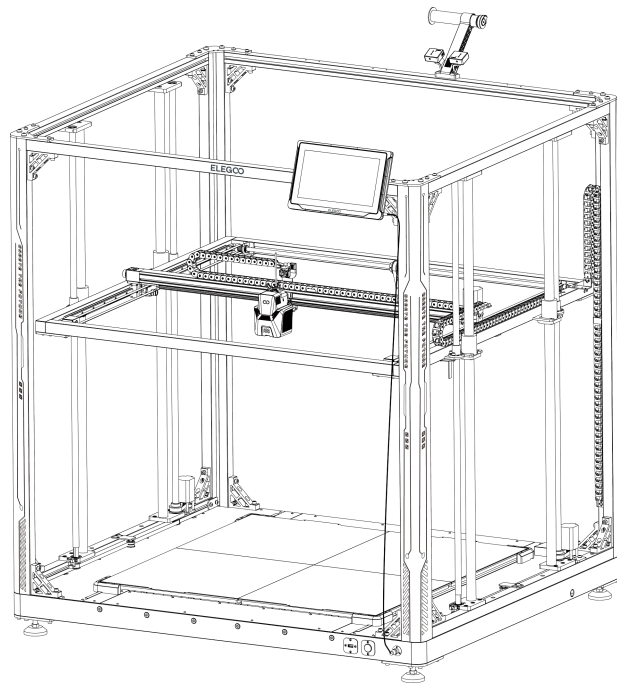


Content

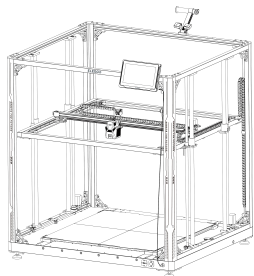
English	1
Deutsch	26
Français	51
Italiano	76
Español	101
日本語	126

OrangeStorm Giga 3D Printer

User Manual



Pictures are only for illustration purposes. Actual production products may vary from images.



Thank you for choosing the ELEGOO product!

This User Manual has been provided for your convenience. Please read this instruction manual carefully before using your new printer, as the precautions, information, and tips can help to avoid the risk of incorrect product setup and usage.

For any questions or issues not covered in this manual, please directly contact us at 3dp@elegoo.com.

The ELEGOO team is always ready to provide you with quality service.

To provide you with the best product experience, in addition to this manual, you can find supplemental information for the operation of your new printer via:

1. The USB Drive: The digital files include a copy of this manual and all required software and videos.
2. The ELEGOO official website: www.elegoo.com for related equipment operation, contact information, etc.

Cautions

1. Do not place the printer in vibrating or other unstable environments, as the shaking of the machine will affect the print quality.
2. Do not touch the nozzle and heated bed when the printer is working to prevent high-temperature burn and personal injury.
3. After printing, please take advantage of the residual temperature of the nozzle and clean the filaments on the nozzle with the help of tools. Do not touch the nozzle directly with your hands during cleaning to avoid burning.
4. Please do product maintenance frequently, and regularly clean the printer body with a dry cloth to wipe away dust and sticky print material under the situation of power off.
5. The 3D printer contains high speed parts, so be careful not to pinch your hands.
6. The moving parts of the X and Y axes of the machine are composed of linear guide rails, which need to be lubricated regularly to keep the movement smooth.
7. Children must be supervised by adults when using the machine to avoid personal injury.
8. In case of emergency, please cut off the power directly.
9. Before leveling, homing or printing, ensure that the golden PEI sheet is properly placed on the platform. Failure to do so may result in nozzle collisions with the magnetic sheet, causing damage to both the nozzle and the magnetic sheet.
10. It is essential to ground the machine during operation. Devices that are not grounded or improperly grounded inevitably increase the risk of electrical shock.
11. If the machine is not in use for a long period, please turn off the device and unplug the power cord.

Troubleshooting Guide

A stepper motor of the X/Y/Z axis is not moving or making a noise when returning to home

- ① The stepper motor cable could be loose. Please recheck the wiring connection.
- ② The corresponding limit switch may not be triggering properly, please check whether there is any interference in the movement of the corresponding shafts and ensure the limit switch wiring is not loose.
- ③ Loose timing belt may result in rough motion or abnormal noise in the X/Y axis. It can be resolved by adjusting the tension of the timing belt using the rotary knob.

The nozzle assembly is exhibiting extrusion anomalies

- ① Check that the extruder stepper motor cable is not loose or disconnected.
- ② Check whether the set screw of the extruder gear is firmly engaged to the motor shaft.
- ③ The heat dissipation of the nozzle assembly may not be enough, verify temperatures and check the cooling fan operation.
- ④ For clogged nozzles, try first heating the nozzle to 230°C and pushing the filament by hand to remove a potential clog, or use a fine needle to unclog the nozzle tip while it is heating up.

Model does not adhere to the build platform (PEI sheet) or is showing warping

- ① The key to whether a model can adhere (stick) to the build plate is largely based on the printing of the first layer. When printing the first layer if the distance from nozzle to platform is more than 0.2mm, it will seriously reduce print adhesion and need to re-level the platform.
- ② Try setting the build model first layer option in Cura to [Brim] to improve first layer adhesion, this should also be used to reduce any cases whereby the edges of the printed model are warping or lifting off the build platform.
- ③ When printing large models, it is recommended to apply PVP solid glue or 3D printing platform adhesive spray on the platform to effectively prevent warping.

Model shows signs of layer shift

- ① The travel speed of the printer hot end assembly or print speed is set too fast. Please try to reduce the print speed
- ② The belts of the X/Y axis may be too loose or the synchronizer pulley is not secured tightly. Check these components.
- ③ The current to the drive may be too low.

Severe issues in the printed model of “stringing” or “ringing”

- ① Insufficient retraction distance is causing issues, increase the retraction distance in Cura prior to slicing.
- ② In many cases, if the retraction speed is too slow, you may need to set the retraction speed higher in Cura prior to slicing.
- ③ When slicing your model, check the box for “Z Hop When Retracted” and set the “Z Hop Height” to about 0.25mm.
- ④ Print temperature may be too high, which can cause certain filaments to become sticky and stringy.

If the printing temperature is too high, it can cause the filament to become too fluid and sticky, resulting in poor 3D printing quality. In this case, lowering the printing temperature slightly can help.

Machine Parameters

Printer Specifications

Printer Type: FDM (Fused Deposition Modeling)

Build Volume: 800*800*1000 (mm³)

Print Precision: ± 0.1 mm

Nozzle Diameter: 0.6mm

Print Speed: 30~300mm/s (default 150mm/s)

Operating Temperature Specifications

Ambient Environment Temperature: 5°C~40°C

Maximum Temperature of Nozzle: 300°C

Maximum Temperature of Heated Bed: 100°C

(Ambient Environment Temperature 25°C)

Software Specifications

Slicer Software: Cura

Input File Format: STL、OBJ

Output File Format: Gcode

Interface: USB Drive, LAN (Network), WiFi

Power Supply Specifications

Input Power: 100-120V/220-240V; 50/60Hz

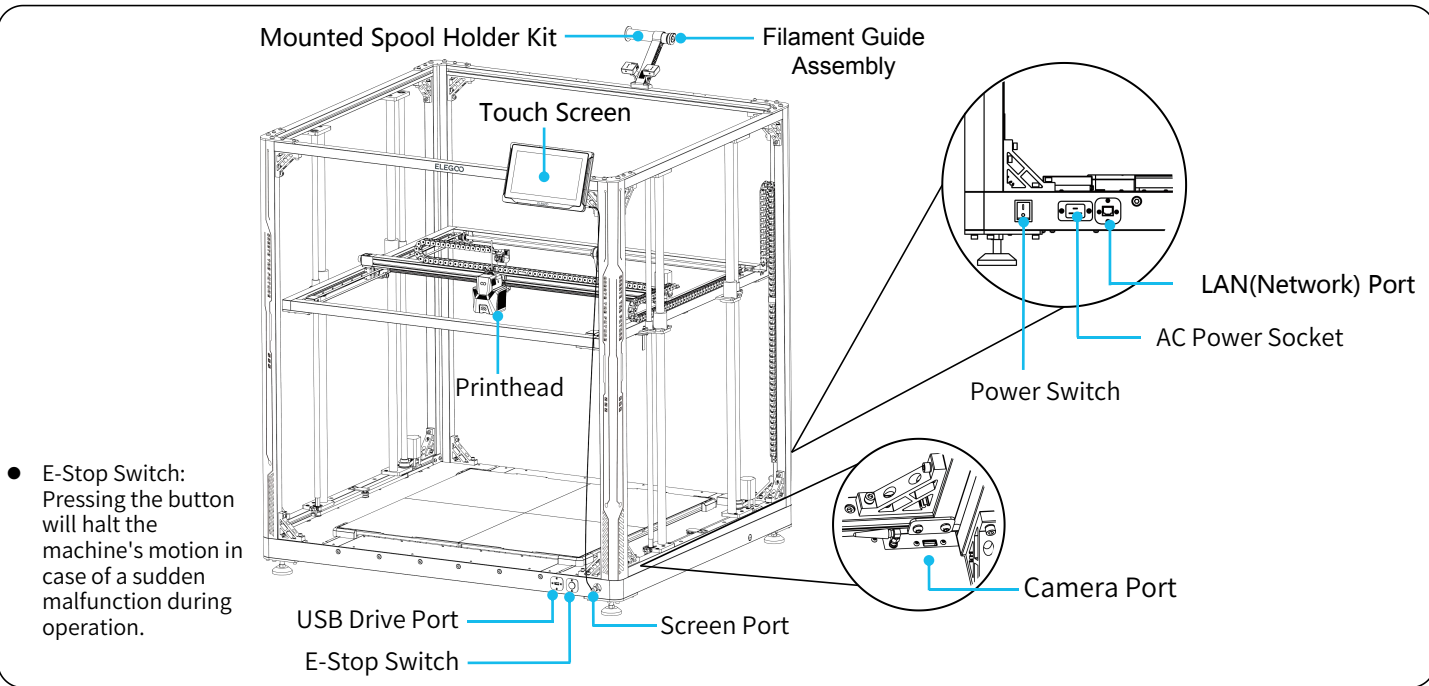
Rated Power: 1530W (Single print head)

Physical Specifications

Machine Size: 1224*1164*1425mm

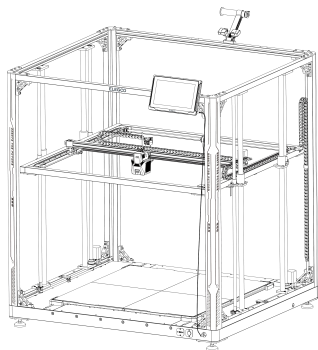
Net Weight: 104kg

Machine Component Diagram



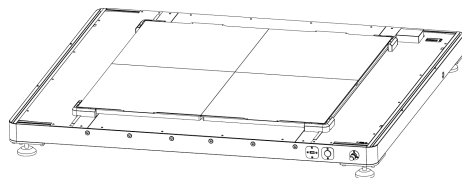
Packing List

List 1:

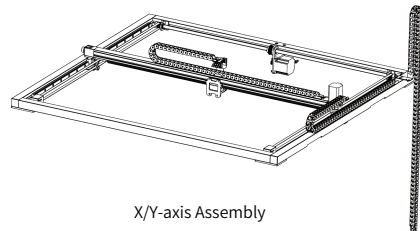


OrangeStorm Giga 3D Printer

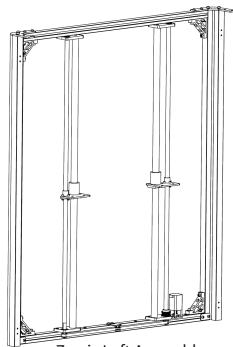
The above accessories shall be subject to actual products, and the pictures are for reference only.



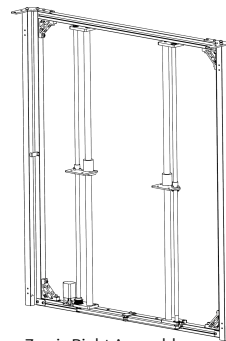
Base Kit



X/Y-axis Assembly



Z-axis Left Assembly



Z-axis Right Assembly



Top Rear
Profile



Top Front
Profile

Packing List

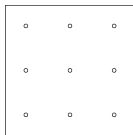
List 2:



Printhead



Screen



Leveling
Plate*2pcs



Spool Holder
Arm



Spool Holder



Filament Breakage
Detector*2pcs



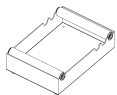
Z-axis Caterpillar
Cable Tracks Clip



Z-axis End
Stop*2pcs



Filament Guide
Assembly



Detached Spool
Holder Assembly
(5KG)



Power Cable



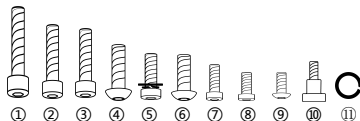
Leveling Card



Grease



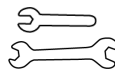
Profile Corner
Bracket*8pcs



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



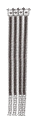
USB Drive



Open-end Wrench



Network Cable



Cable Tie



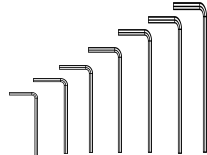
Needle



Nozzle



Screwdriver



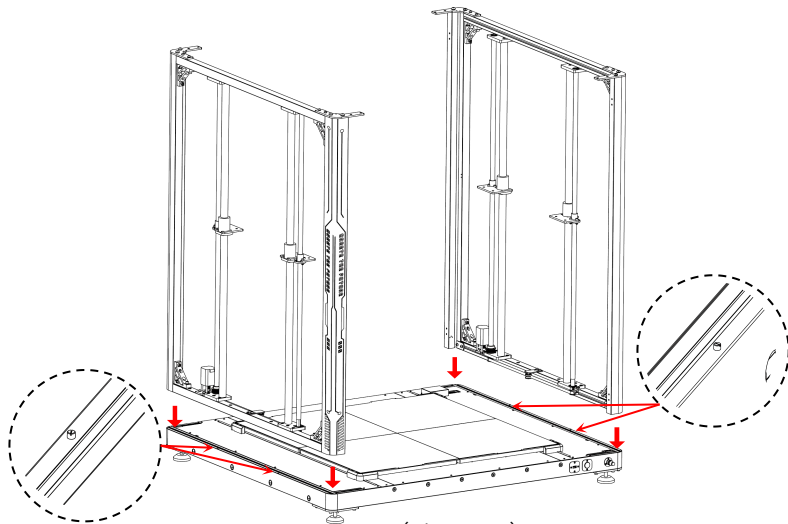
(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0)
Allen Wrench

Machine Setup & Installation

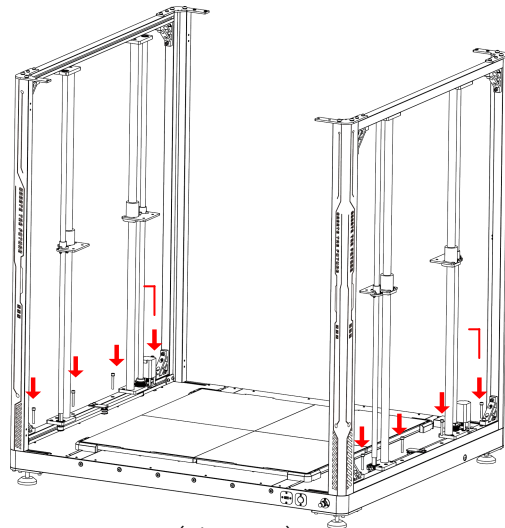
Please refer to the included USB Drive for a setup and installation instructional video.

- ① **Dowel Pin Alignment Installation:** The bottom profiles of the Z-axis Left and Z-axis Right Assemblies have corresponding dowel pin holes, so be sure to align them correctly during installation (Diagram 1)
- ② **Z-axis Left and Z-axis Right Assemblies Installation:** Use (HM6*45) 8pcs to pass through the corresponding holes of the profiles and then secure them during installation. (Diagram 2)

Note: Do not tighten the assembled screws. Secure and tighten them only after the frame is fully assembled.



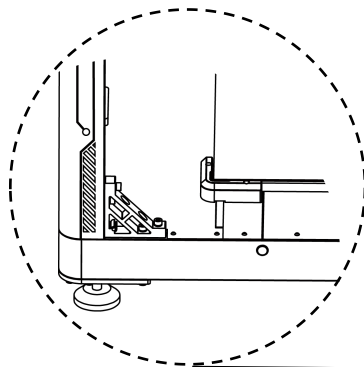
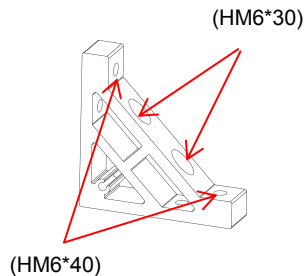
(Diagram 1)



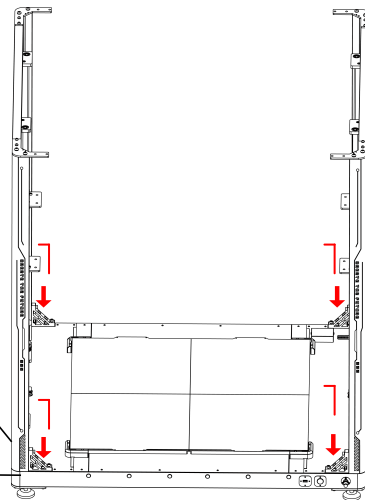
(Diagram 2)

Machine Setup & Installation

Profile Corner Bracket Installation: Four corner brackets are required to be installed at the bottom. Use (HM6*40) 8pcs and (HM6*30) 8pcs screws to pass through the corresponding holes of the profiles and secure them during installation. (Diagram 4)



(Diagram 3)

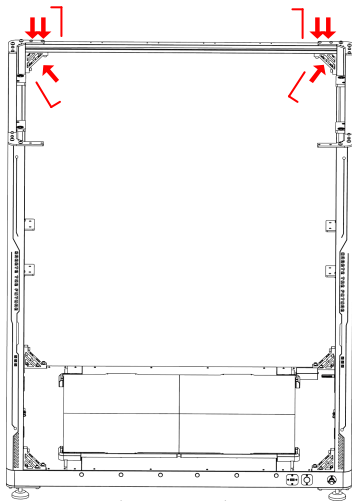


(Diagram 4)

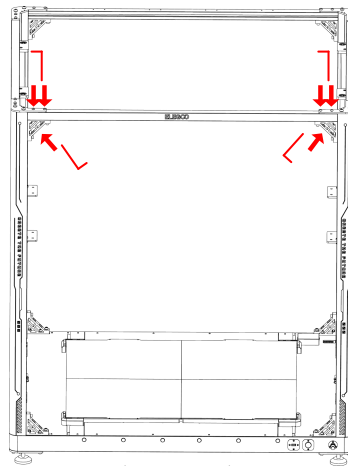
Machine Setup & Installation

- ① **Top Rear Profile Installation:** Use (PM6*28) 4pcs & (SW M6) 4pcs to secure the top rear profile. Then, proceed to install the corner brackets on both the left and right sides of the profile. For this, you will use two different sizes of screws: 4 pieces of (HM6*40) and 4 pieces of (HM6*30). Insert each screw through the corresponding hole on the profile and tighten them. (Diagram 5)
- ② **Top Front Profile Installation:** Use (PM6*28) 4pcs & (SW M6) 4pcs to secure the top front profile. Then, proceed to install the corner brackets on both the left and right sides of the profile. For this, you will use two different sizes of screws: 4 pieces of (HM6*40) and 4 pieces of (HM6*30). Insert each screw through the corresponding hole on the profile and tighten them. (Diagram 6)

NOTE: After completing the construction of the machine frame, it is crucial to systematically check and reinforce all installed corner bracket screws and screws on the profiles.



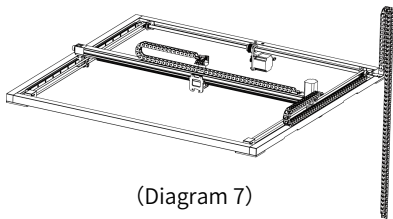
(Diagram 5)



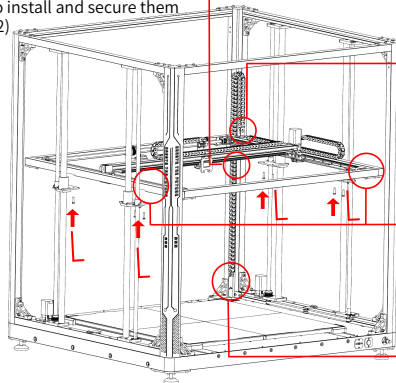
(Diagram 6)

Machine Setup & Installation

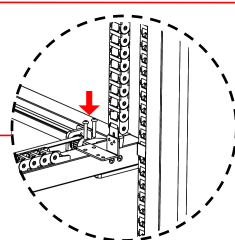
- ① **X/Y-axis Assembly Installation:** Use (HWM6*25) 8pcs screws to sequentially install the support plates on the left and right sides. Pass the screws through the corresponding holes on the support plates and secure them during installation. (Diagram 8)
- ② **Z-axis Caterpillar Cable Track Installation:** Use (PM4*25) 2pcs screws to pass through the corresponding holes and secure the caterpillar cable track components onto the X&Y assembly profiles. (Diagram 9)
- ③ **Z-axis Caterpillar Cable Track Clip Installation:** Use (PM3*6) 2pcs screws to secure the middle position of the caterpillar cable track. (Diagram 10)
- ④ **End fixation of Caterpillar Cable Track:** Use (PM3*6) 3pcs screws to install and secure them through the corresponding holes on the profiles. (Diagram 11)
- ⑤ **Z-axis Right End-stop Installation:** Use (PM3*6) 2pcs screws to install and secure them through the corresponding holes on the profiles. (Diagram 12)
- ⑥ **Z-axis Left End-stop Installation:** Use (PM3*6) 2pcs screws to install and secure them through the corresponding holes on the profiles. (Diagram 12)



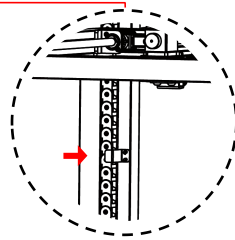
(Diagram 7)



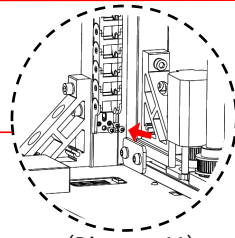
(Diagram 8)



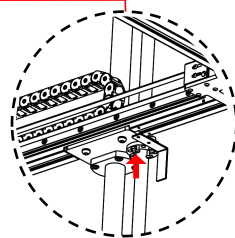
(Diagram 9)



(Diagram 10)



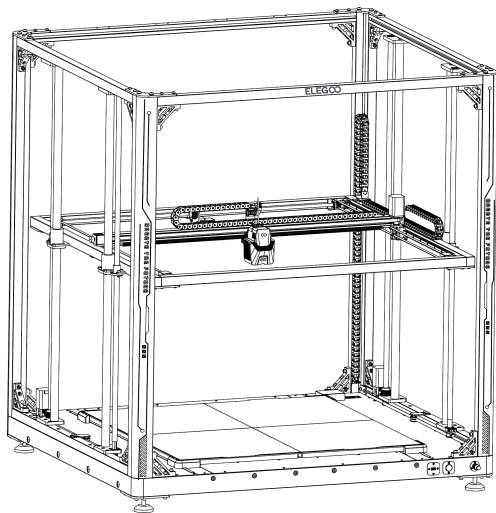
(Diagram 11)



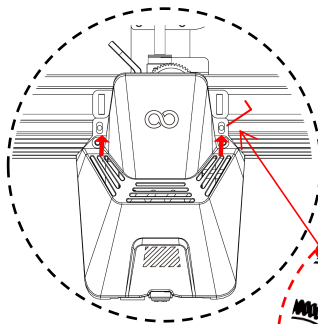
(Diagram 12)

Machine Setup & Installation

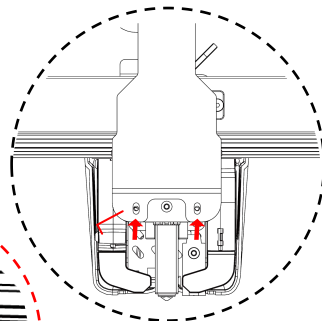
Printhead Installation: Use (HM3*6) 2pcs to secure the front holes of the printhead (Diagram 14) and use (HM3*10) 2pcs to secure the rear holes of the printhead (Diagram 15).



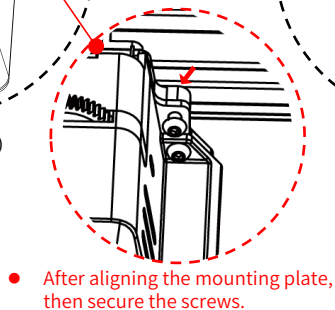
(Diagram 13)



(Diagram 14)



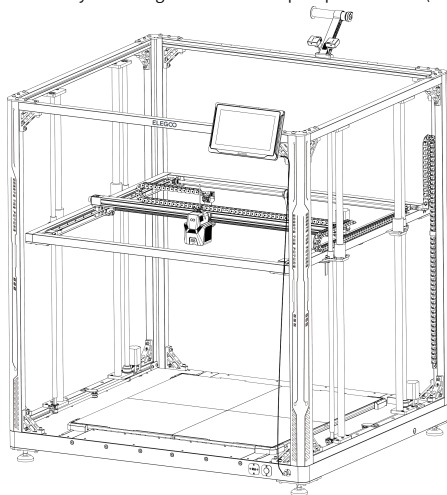
(Diagram 15)



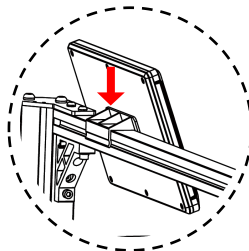
- After aligning the mounting plate, then secure the screws.

Machine Setup & Installation

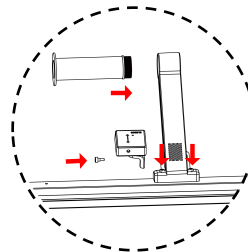
- ① **Screen Installation:** The snap-in fastener can be installed onto the profile when it makes a clicking sound. (Diagram 17)
- ② **Spool Holder Assembly & Filament Detector Installation:** Use (PM4*25) 2pcs screws to secure the spool holder assembly onto the profile; Use (HM4*M3*3) 1pc screw to install the filament detector onto the spool holder assembly. (Diagram 18)
- ③ **Filament Guide Assembly & Filament Detector Installation:** Screw the filament guide assembly onto the filament holder. Once it's locked, adjust the angle of the head of the assembly according to the filament spool position. Use (HM4*M3*3) 1pc to install the filament detector on the filament holder. (Diagram 19)



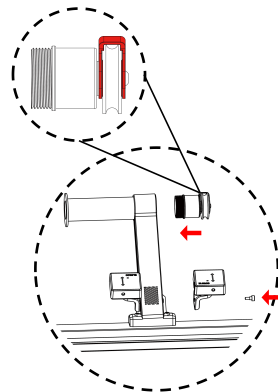
(Diagram 16)



(Diagram 17)



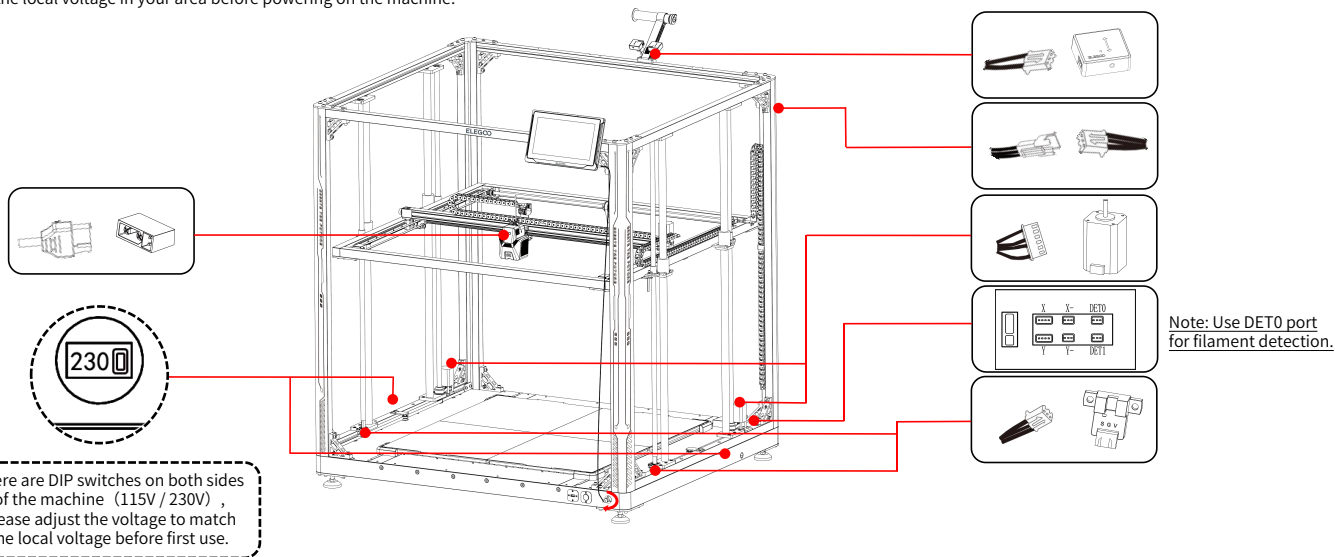
(Diagram 18)



(Diagram 19)

Machine Setup & Installation

- ① Port Wiring: Connect the corresponding ports according to the instructions. (Diagram 20)
- ② Input Voltage Confirmation: The machine is factory-set to operate on a default power supply voltage of 220V. Before use, please verify that the machine's voltage setting matches the local voltage in your area before powering on the machine.

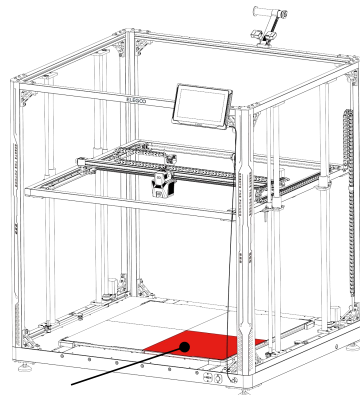
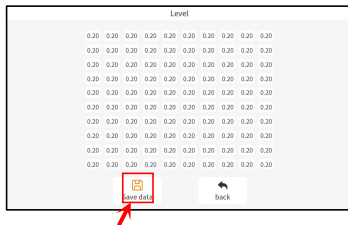
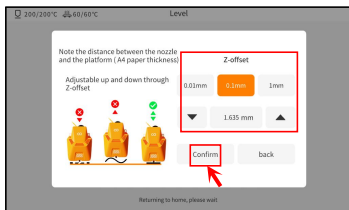


(Diagram 20)

Leveling Procedure

When first running the machine, the distance between the platform and the nozzle needs to be calibrated in the leveling mode, which is about the thickness of a piece of A4 paper .

- When the printer is powered on, select [Level].
- After the printer's axes return to home and enter the automatic leveling page, the machine will enter the heating state: the nozzle will heat up to 140°C, and the heated bed will heat up to 60°C.
- After reaching the preset temperature, begin the 100-point automatic bed calibration.
- When completed, perform Z-axis compensation setting: Place a leveling card between the printhead and the platform. Adjust the compensation value by clicking, and gently slide the leveling card. When there is resistance while moving the leveling card, the leveling is complete.
- Click the save icon to save. []



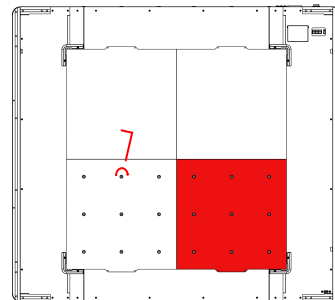
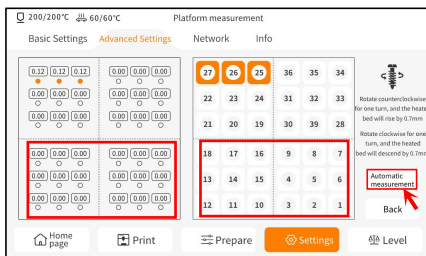
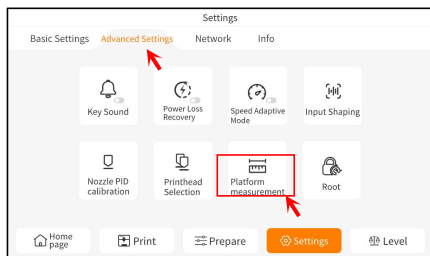
The center screw on this surface serves as the reference point, and its height cannot be adjusted. The other three surfaces are adjusted to a relative height based on this surface.

Leveling Procedure

If there is a significant height difference between the platforms, you can manually calibrate the platform plate.

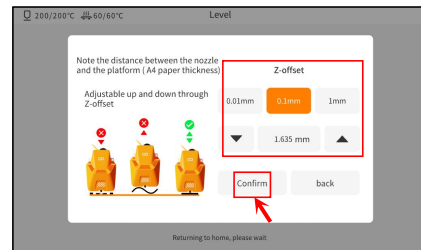
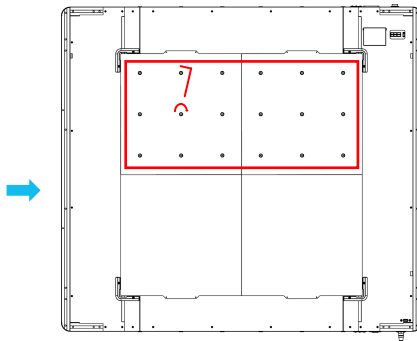
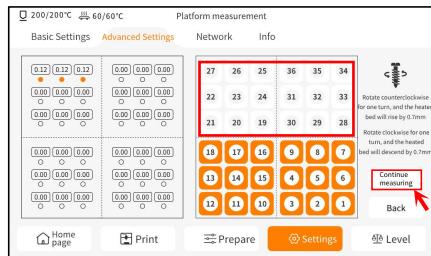
- ① First, replace the two PEI plates in the front section with the leveling plate. The holes on the leveling plate should align with each screw hole on the heated bed plate.
- ② Then navigate to "Settings", "Advanced Settings", and finally choose "Platform Measurement."
- ③ Next, click on "Auto Measurement" and wait for the printhead to measure the data of the 18 points on the platform one by one. (NOTE: Do not perform any other operations during the measurement process)
- ④ Based on the presented 18-point data, manually adjust the screw height for points higher or lower than [0.00]. Then, you can verify the adjusted values by manually selecting the corresponding position number. (Position 5 is the reference point [0.00] and does not require adjusting the screw. Adjust the remaining 35 points using the knob screws to approach the [0.00] data.)

NOTE: Turning the knob screw clockwise by one turn will lower the platform by 0.7mm, otherwise it will raise by 0.7mm.



Leveling Procedure

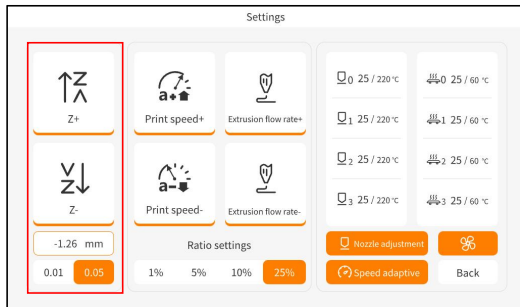
- ⑤ Swap the two leveling plates in the front section with the two PEI plates in the back section.
- ⑥ Click [Continue measuring] and wait for the printhead to sequentially measure the 18-point values on the leveling plates. (NOTE: Do not perform any other operations during the measurement process)
- ⑦ Perform manual adjustment based on the presented numbers and adjust the 18-point values to be close to [0.00].
- ⑧ After manually adjusting the relative height of the four platform plates, place the PEI plate and click on "Level." Wait for the printhead to return to the home, then click on "Auto Leveling" to collect data from 100 points. Once completed, place the leveling card between the nozzle and the platform and set the compensation value. When there is resistance while moving the leveling card, the setup is complete. Click on "Save Data" to exit.



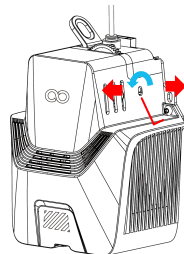
Model Testing

Printing Functional Test

- 1) Insert the USB Drive into the printer's USB port.
- 2) Choose [Print] from the main menu and select the desired file.
- 3) When the nozzle and heated bed reach the target temperatures, the X, Y & Z axis will return to home and begin printing.



While adjusting, switch the travel distance to 0.01mm or 0.05mm for fine tuning to prevent the nozzle from potentially dragging excessively along the heated bed (which can cause damage to the build plate) or to keep filament from “hanging” in the air.



Note: Filament with different hardness have different requirements for “spring” strength. The spring strength of the extruder can be adjusted with an Allen Wrench (within 2.0mm).

When turning counter-clockwise, extrusion force is increased, while extrusion force is decreased when turned in a clockwise direction.



A. Too Low



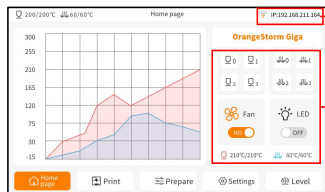
B. Too High



C. Normal

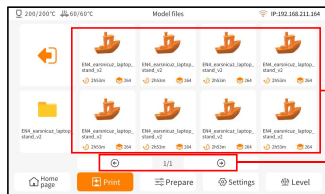
NOTE: When printing the test model, please observe the first layer printing and compare against the figure on the above. In cases A and B, the compensation settings are not properly adjusted. You can make compensation adjustments during printing to adjust the distance between the nozzle and the heated bed. In case C, the nozzle and the platform are at the ideal printing distance and can continue printing without any further adjustments.

Touch Screen Operation Introduction



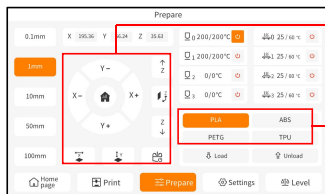
IP Address

Temperature Display



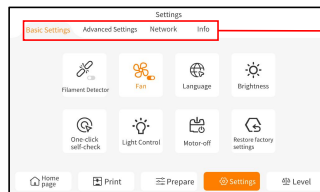
G-code File Display

Left & Right Page Keys



Motor Movement & Return to Home Control

Preset Filament Temp



Settings Option



100-point Leveling Display

Note: Please be aware that the current interface is for reference purposes only. The actual information is subject to the latest firmware on the official website.

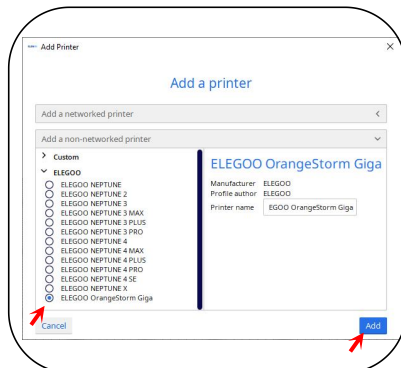
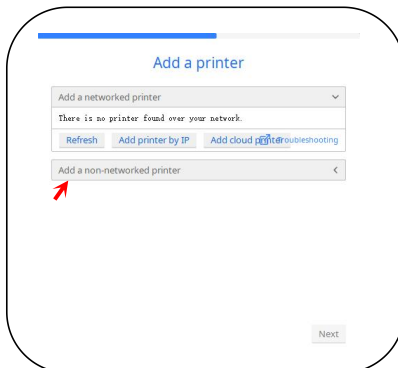
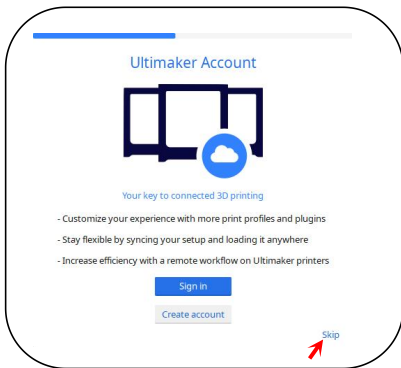
Software Installation

TIP: We recommend copying the entire contents of the included USB Drive to your local computer for easier access to all of its files.

The included “Slicer” Software program is a modified version of the Cura Open Source Slicer software to better cooperate with our machines.

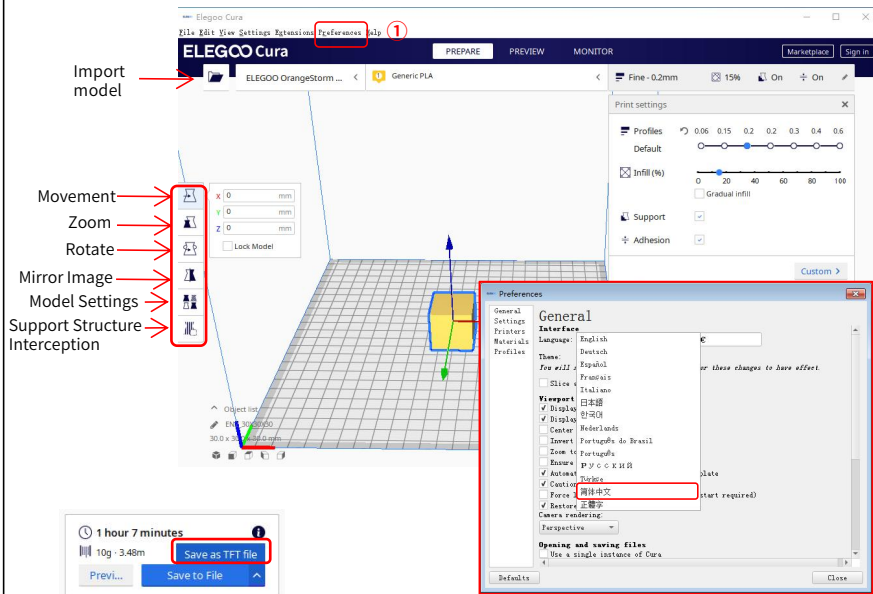
Software Installation Procedure:

1. Open the attached USB Drive and navigate into the path: \Software and Software Drivers folder \ELEGOO Software folder and “double-click on the ELEGOO-Cura application to begin the installation process.
2. Continue by following the prompts in the installation process specific to your system.
3. Finally, select the corresponding ELEGOO printer model as shown below to complete the settings process.



Software Installation

Instructions for Software Usage



Preview Image Function

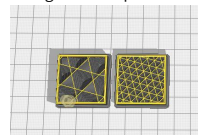
② Language Selection

Other Software Usage Tips:

1. Use the middle mouse wheel to zoom the viewpoint (in and out) and hold down the middle mouse wheel to move the platform position on the screen.
2. Press and hold the right mouse button while moving your mouse to pivot around your model's viewpoint.
3. Clicking the right mouse button will bring up a pop-up selection options menu.

Model Settings:

When printing multiple models, you can configure individual slice settings for the specified model.



Support Structure Interception:

This feature enables you to define an intercept region on your model to inhibit the generation of support material.

Preview Image Function:

G-code files saved in the TFT file format can use the printer's preview capabilities to display a thumbnail image of the model.

Language Selection:

You can change the language by accessing the Preferences in the top menu bar. Once you have selected the desired language, you will need to restart the slicing software to apply the changes.

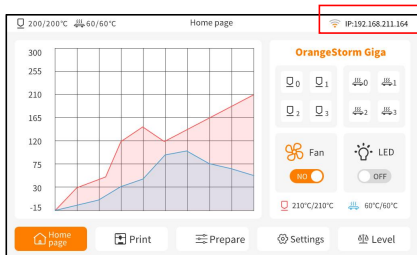
LAN(Network) Printing

The device supports WiFi and network cable connection. After the connection is successful, check the IP address on the screen, and enter the IP address through the browser to access the machine.

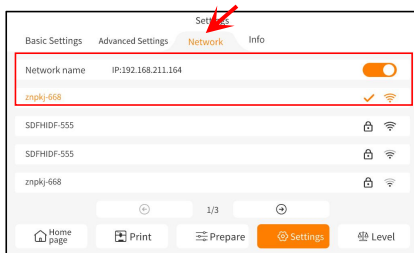
NOTE: Your Printer and Your Local Computer can only be connected to the LAN (Network) over the same network segment. You should ensure that the network wiring port on the Printer is connected, otherwise the access will fail.

Using Google Chrome (on your local computer), you can enter the IP address listed on your printer's display screen to access the printer directly (eg. <http://192.168.211.164>).

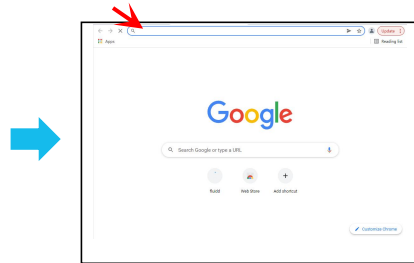
Following entry of this address, press the “Enter” key to access the Printer's network page.



LAN(Network) Interface

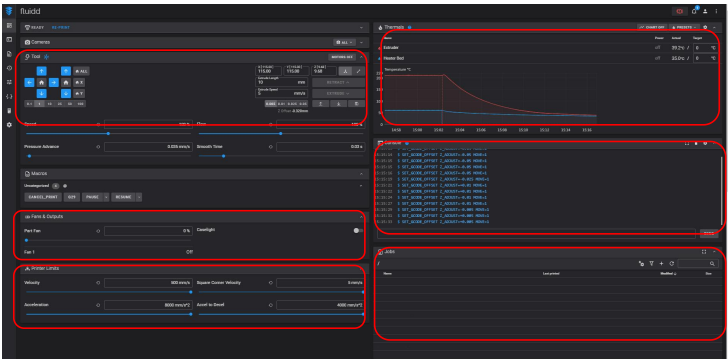


WiFi Connection



LAN(Network) Printing

- Upon the successful access of the Printer's Network Interface, you will be presented with the following interface.



The screenshot displays the PrusaSlicer LAN interface, which is divided into several functional panels. On the left side, there are three main sections: 'Movement Control' at the top, 'Fan And Output' in the middle, and 'Printer Limit' at the bottom. The 'Movement Control' section includes a grid of buttons for axis movement (X, Y, Z, etc.) and a 'Pressure Advance' slider. The 'Fan And Output' section features a 'Fan 1' speed control and a 'LED Light' toggle. The 'Printer Limit' section contains sliders for 'Max Velocity' and 'Max Acceleration'. On the right side, there are three panels: 'Temperature Display' at the top, 'Console Display' in the middle, and 'Task List' at the bottom. The 'Temperature Display' shows a graph of temperature over time. The 'Console Display' shows a list of G-code commands being executed. The 'Task List' shows a table of tasks with columns for 'Name', 'Layer', 'Status', and 'Time'.

Movement Control

Fan And Output

Printer Limit

Temperature Display

Console Display

Task List

Movement Control: Provides the ability to control the movement of the printer's printhead along each axis, and can set compensation following the leveling process.

Fan and Output: Provides the ability to control the printhead fan and LED lights (on/off).

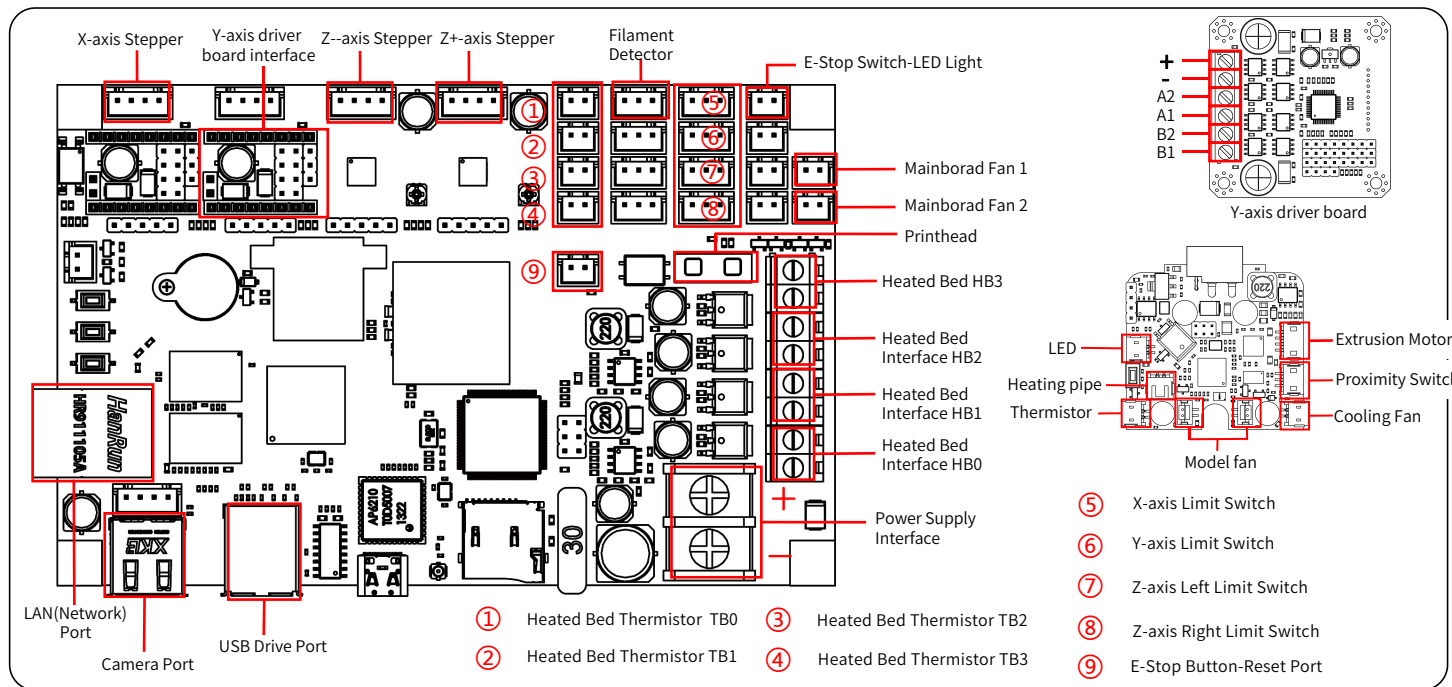
Printer Limit: Sets the maximum acceleration control of the printer, normally there's no need to modify.

Temperature Display: Displays the Printer's temperature(s) and heating status. This also provides controls for the preheating of the printhead temperature as well as the heated bed temperature.

Console Display: Shows G-code commands executed and allows for manual G-code to be sent to printer.

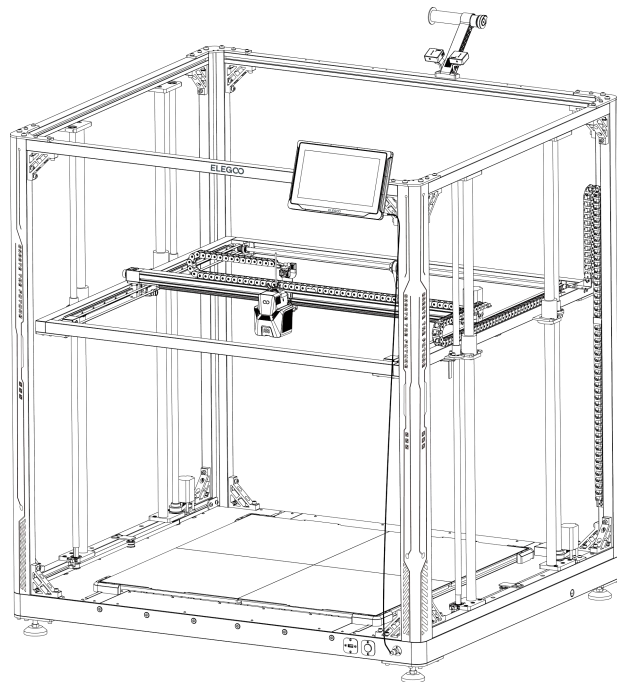
Task List: You can drag the G-code file of the ELEGOO Cura slicer to the task list here for printing.

Mainboard Circuit Wiring Diagram

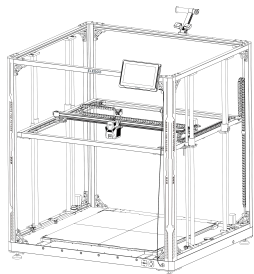


OrangeStorm Giga 3D Drucker

Benutzerhandbuch



Die Bilder dienen nur der Illustration, bitte nehmen Sie das tatsächliche Produkt als Maßstab.



Vielen Dank, dass Sie sich für ein ELEGOO-Produkt entschieden haben!

Bitte lesen Sie diese Anleitung vor dem Gebrauch sorgfältig durch. Die Hinweise und Tipps in dieser Anleitung können Ihnen helfen, eine falsche Installation und Verwendung zu vermeiden. Bei Fragen oder Problemen, die in dieser Anleitung nicht behandelt werden, wenden Sie sich bitte an die folgende E-Mail-Adresse: 3dp@elegoo.com.

Das ELEGOO-Team ist immer bereit, Ihnen einen hochwertigen Service zu bieten. Um Ihnen eine bessere Erfahrung mit unseren Produkten zu ermöglichen, können Sie sich auch auf folgende Weise mit der Bedienung des Geräts vertraut machen :

1. die Gebrauchsanweisung: Sie finden die entsprechenden Bedienungsanleitungen und Videos zur Bedienung des Geräts auf der TF-Karte.
2. die offizielle Website von ELEGOO: www.elegoo.com. Auf unserer offiziellen Website finden Sie die entsprechenden Bedienungsanleitungen für das Gerät und Kontaktinformationen.

Hinweise

1. Stellen Sie den Drucker nicht in vibrierenden oder anderen instabilen Umgebungen auf, da die Erschütterungen des Geräts die Druckqualität beeinträchtigen.
2. Berühren Sie die Düse und das Heizbett nicht, wenn der Drucker in Betrieb ist, um Verbrennungen durch hohe Temperaturen und Verletzungen zu vermeiden.
3. Nutzen Sie nach dem Druck die Resttemperatur der Düse und reinigen Sie die Fäden an der Düse mit Hilfe von Werkzeugen. Berühren Sie die Düse während der Reinigung nicht direkt mit Ihren Händen, um Verbrennungen zu vermeiden.
4. Bitte führen Sie die Produktwartung häufig durch und reinigen Sie das Gehäuse des Druckers regelmäßig mit einem trockenen Tuch, um Staub und klebriges Druckmaterial zu entfernen, wenn das Gerät ausgeschaltet ist.
5. Der 3D-Drucker enthält Hochgeschwindigkeitsteile, seien Sie also vorsichtig, damit Sie sich nicht die Hände einklemmen.
6. Die beweglichen Teile der X- und Y-Achsen des Geräts bestehen aus linearen Führungsschienen, die regelmäßig geschmiert werden müssen, damit die Bewegung reibungslos verläuft.
7. Kinder müssen bei der Benutzung der Maschine von Erwachsenen beaufsichtigt werden, um Verletzungen zu vermeiden.
8. In Notfällen schalten Sie bitte direkt den Strom ab.
9. Vergewissern Sie sich vor dem Nivellieren, Ausrichten oder Drucken, dass die goldene PEI-Platte richtig auf der Plattform platziert ist. Andernfalls kann es zu Kollisionen der Düse mit der Magnetfolie kommen, wodurch sowohl die Düse als auch die Magnetfolie beschädigt werden können.
10. Das Gerät muss während des Betriebs unbedingt geerdet werden. Nicht oder falsch geerdete Geräte erhöhen unweigerlich das Risiko eines Stromschlags.
11. Wenn das Gerät längere Zeit nicht benutzt wird, schalten Sie es bitte aus und ziehen Sie den Netzstecker.

Leitfaden zur Fehlerbehebung

Ein Schrittmotor der X/Y/Z-Achse bewegt sich nicht oder macht Geräusche beim "Nullstellen"

- ① Das Schrittmotorkabel könnte locker sein. Bitte überprüfen Sie die Verkabelung.
- ② Der entsprechende Endschalter löst möglicherweise nicht richtig aus. Überprüfen Sie, ob die Bewegung der entsprechenden Wellen gestört ist und stellen Sie sicher, dass die Endschalterverdrahtung nicht locker ist.
- ③ Ein lockerer Zahnriemen kann zu einer rauen Bewegung oder abnormalen Geräuschen in der X/Y-Achse führen. Dies kann behoben werden, indem die Spannung des Zahnriemens mit dem Drehknopf eingestellt wird.

Die Düsenkopfgaugruppe weist Extrusionsanomalien auf

- ① Prüfen Sie, ob das Kabel des Extruder-Schrittmotors nicht lose oder abgeklemt ist.
- ② Prüfen Sie, ob die Stellschraube des Extrudergetriebes fest mit der Motorwelle verbunden ist.
- ③ Die Wärmeableitung der Düsenbaugruppe ist möglicherweise nicht ausreichend, überprüfen Sie die Temperaturen und den Betrieb des Kühlgebläses.
- ④ Versuchen Sie bei verstopften Düsen zunächst, die Düse auf 230 °C zu erhitzen und das Filament mit der Hand zu schieben, um eine mögliche Verstopfung zu beseitigen, oder verwenden Sie eine feine Nadel, um die Düsenspitze zu lösen, während sie erhitzt wird.

Das Modell haftet nicht auf der Bauplattform (PEI-Folie) oder weist Verformungen (Warping) auf

- ① Der Schlüssel dazu, ob ein Modell auf der Bauplatte haften kann, liegt im Wesentlichen im Druck der ersten Schicht. Wenn beim Drucken der ersten Schicht der Abstand zwischen Düse und Bauplattform mehr als 0,2 mm beträgt, wird die Haftung des Drucks stark beeinträchtigt
- ② Versuchen Sie, die Option für die erste Schicht des Modells in Cura auf [Brim] einzustellen, um die Haftung der ersten Schicht zu verbessern; dies sollte auch verwendet werden, um Fälle zu reduzieren, in denen sich die Kanten des gedruckten Modells verziehen oder von der Bauplattform ablösen.
- ③ Beim Drucken großer Modelle empfiehlt es sich, PVP-Feststoffkleber oder 3D-Druckplattform-Klebespray auf die Plattform aufzutragen, um Verformungen effektiv zu verhindern.

Das Modell zeigt Anzeichen von falsch ausgerichteten gedruckten Schichten

- ① Die Fahrgeschwindigkeit des Druckers oder die Druckgeschwindigkeit ist zu schnell eingestellt. Versuchen Sie, die Druckgeschwindigkeit zu reduzieren
- ② Die Riemen der X/Y-Achse sind möglicherweise zu locker oder die Synchronisationsrolle ist nicht fest genug befestigt. Überprüfen Sie diese Komponenten.
- ③ Der Strom zum Antrieb ist möglicherweise zu niedrig.

Schwerwiegende Probleme beim gedruckten Modell mit "Fäden ziehen" oder "Ringing"

- ① Unzureichender Rückzugsabstand verursacht Probleme, erhöhen Sie den Rückzugsabstand in Cura vor dem Slicing.
- ② In vielen Fällen, wenn die Rückzugsgeschwindigkeit zu langsam ist, müssen Sie die Rückzugsgeschwindigkeit in Cura vor dem Slicen höher einstellen.
- ③ Aktivieren Sie beim Slicen Ihres Modells das Kontrollkästchen "Z Hop When Retracted" und stellen Sie die "Z Hop Height" auf ca. 0,25 mm ein.
- ④ Die Drucktemperatur kann zu hoch sein, was dazu führen kann, dass bestimmte Filamente klebrig und faserig werden. Wenn die Drucktemperatur zu hoch ist, kann das Filament zu flüssig und klebrig werden, was zu einer schlechten 3D-Druckqualität führt. In diesem Fall kann es helfen, die Drucktemperatur etwas zu senken.

Geräteparameter

Druckerdaten

Druckprinzip: FDM (Fused Deposition Modeling)

Bauraum: 800*800*1000 (mm³)

Druckpräzision: ± 0.1 mm

Düsendurchmesser: 0.6mm

Druckgeschwindigkeit: 30~300mm/s (Standard
150mm/s)

Operating Temperature Specifications

Umgebungstemperatur: 5°C~40°C

Maximale Temperatur der Düse: 300°C

Maximale Temperatur des Heizbettes: 100°C
(Umgebungstemperatur 25°C)

Softwareparameter

Slicer Software: Cura

Eingabeformat: STL、OBJ

Ausgabeformat: Gcode

Anschlussart: USB Stick, LAN (Netzwerk), WiFi

Stromversorgung

Spannungseingang: 100-120V/220-240V; 50/60Hz

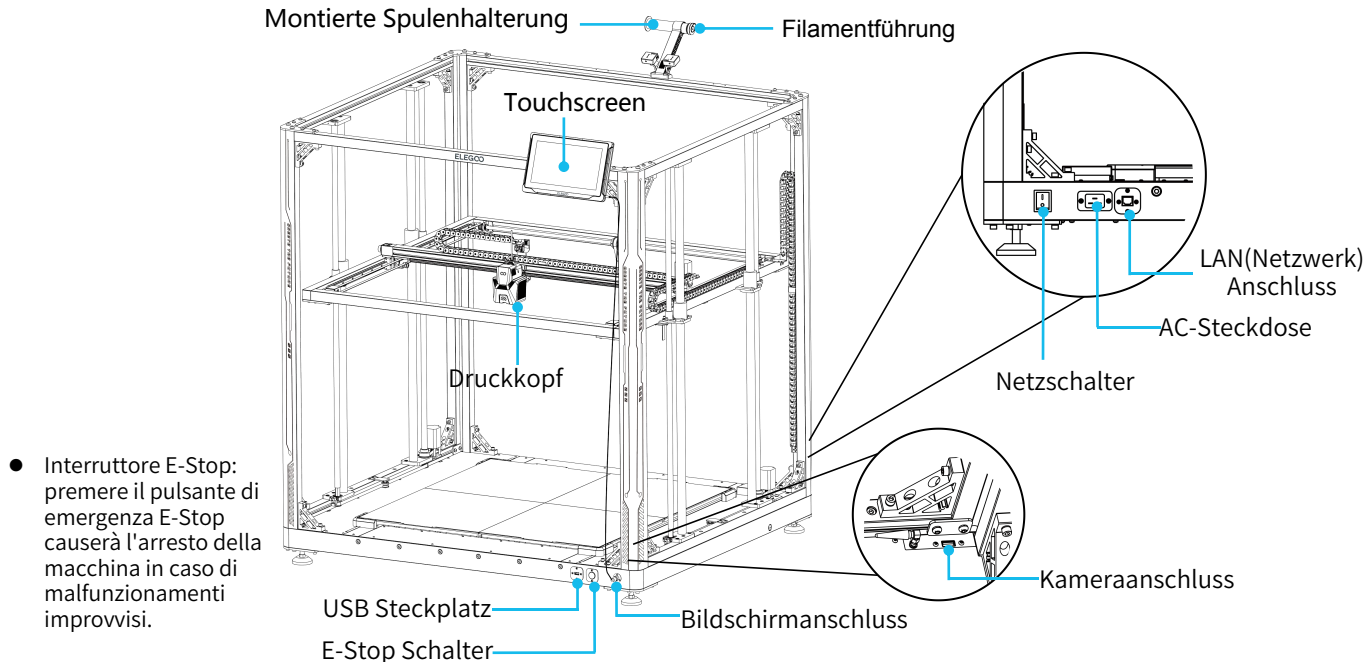
Nennleistung: 1530W (Single print head)

Technische Daten

Druckergröße: 1224*1164*1425mm

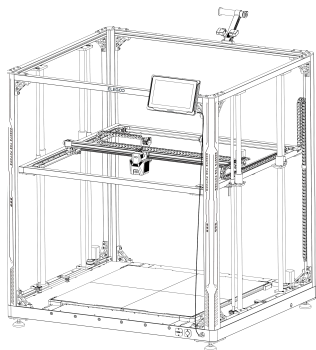
Nettogewicht: 104kg

Strukturdiagramm des Druckers



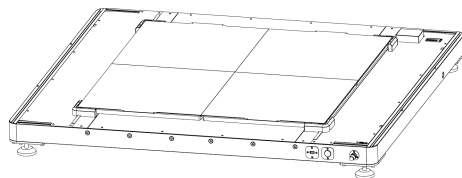
Lieferumfang

List 1:

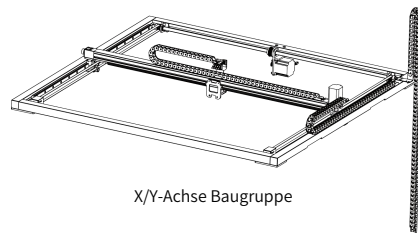


OrangeStorm Giga 3D
Drucker

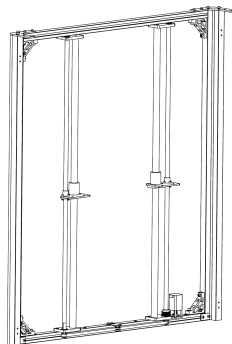
Das oben genannte Zubehör unterliegt den tatsächlichen Produkten,
und die Bilder sind nur als Referenz.



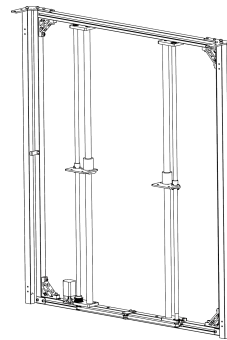
Grundplatte



X/Y-Achse Baugruppe



Z-Achse Linke Baugruppe



Z-Achse Rechte Baugruppe



Oberes Heckprofil



Oberes Frontprofil

Lieferumfang

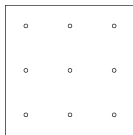
List 2:



Druckkopf



Bildschirm



Nivellierplatte
*2Stück



Spulenhalter
arm



Spulenhalter



Filamentsensor*2pcs



Z-Achse
Kabelführung Clip



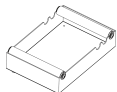
Z-Achse
Endanschlag*2pcs



Profil-
Eckwinkel*8Stück



Filamentführung



Abmontierte
Spulenhalterung
(5KG)



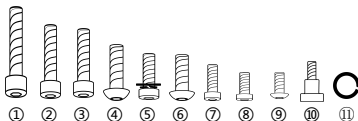
Stromkabel



Nivellierungskarte



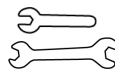
Schmiermittel



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



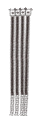
USB Stick



Maulschlüssel



Netzwerkkabel



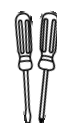
Kabelbinder



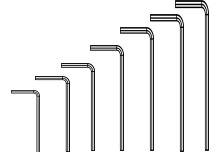
Nadel



Nozzle



Schraubenzieher



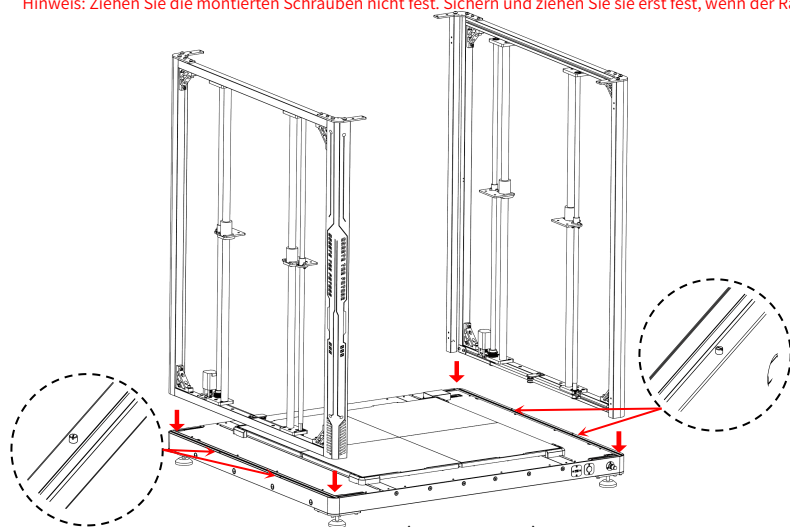
(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0)
Inbusschlüssel

Einrichtung & Installation der Maschine

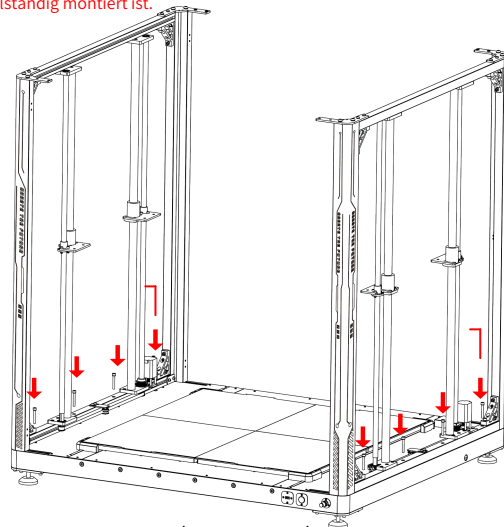
Auf dem mitgelieferten USB-Laufwerk finden Sie ein Video mit Anleitungen zur Einrichtung und Installation.

- ① **Ausrichtung der Passstifte bei der Installation:** Die unteren Profile der Baugruppen Z-Achse links und Z-Achse rechts sind mit entsprechenden Bohrungen für Passstifte versehen. Achten Sie daher bei der Installation auf die korrekte Ausrichtung (Diagramm 1).
- ② **Montage der Baugruppen Z-Achse links und Z-Achse rechts:** Verwenden Sie 8 Stück (HM6*45), um sie durch die entsprechenden Löcher der Profile zu führen und sie dann während der Installation zu sichern. (Diagramm 2)

Hinweis: Ziehen Sie die montierten Schrauben nicht fest. Sichern und ziehen Sie sie erst fest, wenn der Rahmen vollständig montiert ist.



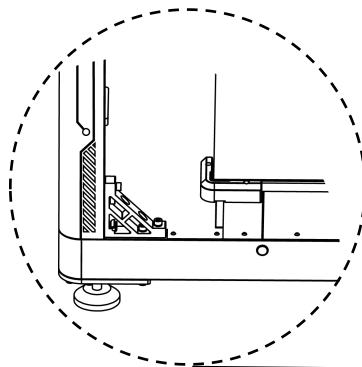
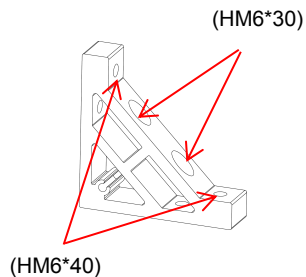
(Diagramm 1)



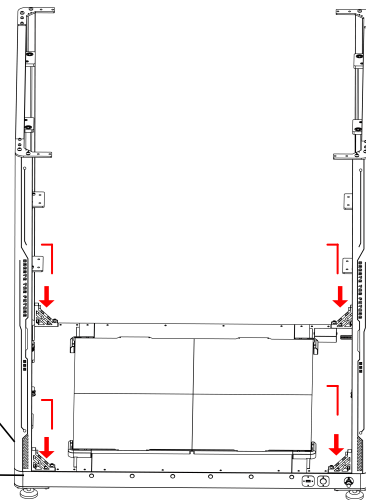
(Diagramm 2)

Einrichtung & Installation der Maschine

Installation der Profileckwinkel: Vier Eckwinkel müssen an der Unterseite installiert werden. Verwenden Sie (HM6*40) 8 Stück und (HM6*30) 8 Stück Schrauben, um sie durch die entsprechenden Löcher der Profile zu führen und sie während der Installation zu sichern. (Diagramm 4)



(Diagramm 3)

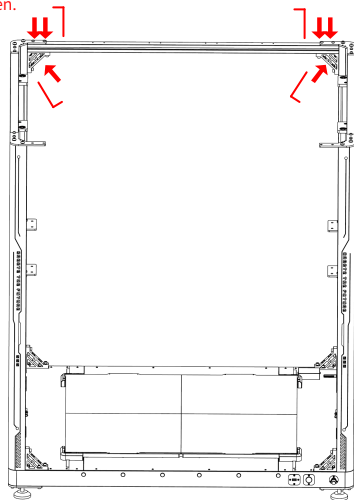


(Diagramm 4)

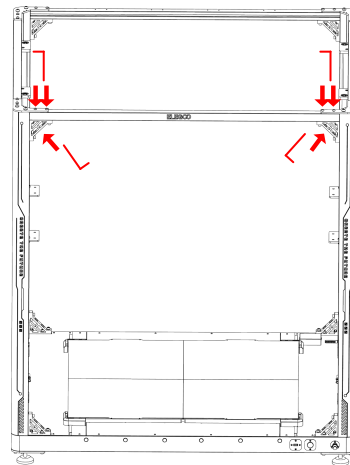
Einrichtung & Installation der Maschine

- ① **Installation des oberen hinteren Profils:** Verwenden Sie (PM6*28) 4 Stück und (SW M6) 4 Stück, um das obere hintere Profil zu befestigen. Fahren Sie dann mit der Montage der Eckwinkel auf der linken und rechten Seite des Profils fort. Hierfür verwenden Sie zwei verschiedene Schraubengrößen: 4 Stück (HM6*40) und 4 Stück (HM6*30). Führen Sie jede Schraube durch das entsprechende Loch im Profil und ziehen Sie sie fest. (Diagramm 5)
- ② **Montage des oberen vorderen Profils:** Verwenden Sie (PM6*28) 4 Stück und (SW M6) 4 Stück, um das obere vordere Profil zu befestigen. (Fahren Sie dann mit der Montage der Eckwinkel auf der linken und rechten Seite des Profils fort. Hierfür verwenden Sie zwei verschiedene Schraubengrößen: 4 Stück (HM6*40) und 4 Stück (HM6*30). Führen Sie jede Schraube durch das entsprechende Loch im Profil und ziehen Sie sie fest. (Diagramm 6)

HINWEIS: Nach Abschluss der Konstruktion des Maschinenrahmens ist es wichtig, alle montierten Eckwinkelschrauben und Schrauben an den Profilen systematisch zu überprüfen und zu verstärken.



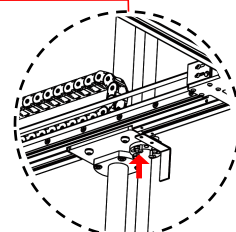
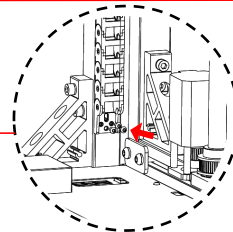
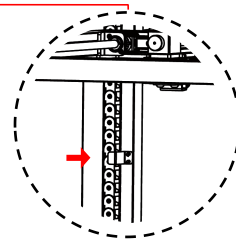
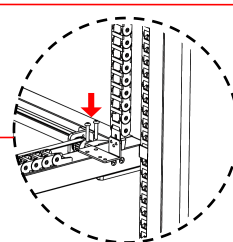
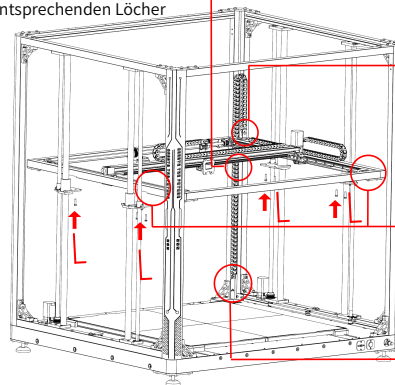
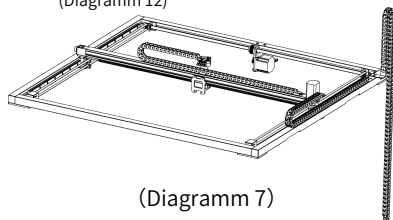
(Diagramm 5)



(Diagramm 6)

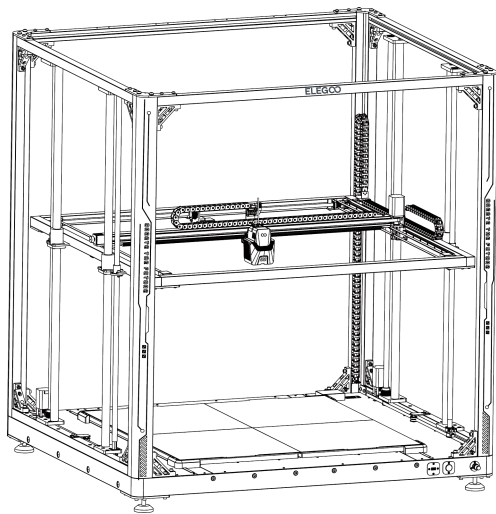
Einrichtung & Installation der Maschine

- ① **Montage der X/Y-Achse:** Verwenden Sie (HWM6*25) 8 Stück Schrauben, um die Stützplatten nacheinander auf der linken und rechten Seite zu installieren. Führen Sie die Schrauben durch die entsprechenden Löcher in den Stützplatten und sichern Sie sie während der Installation. (Diagramm 8)
- ② **Installation der Z-Achse:** Verwenden Sie 2 Stück Schrauben (PM4*25), die durch die entsprechenden Löcher geführt werden, und befestigen Sie die Raupenkettensysteme an den X- und Y-Montageprofilen. (Diagramm 9)
- ③ **Z-Achse Raupenkabelbahn-Clip-Installation:** Verwenden Sie (PM3*6) 2 Stück Schrauben, um die mittlere Position der Raupenkabelbahn zu sichern. (Diagramm 10)
- ④ **Endbefestigung der Caterpillar-Kabelbahn:** Verwenden Sie 3 Schrauben (PM3*6), um sie zu installieren und zu sichern und befestigen Sie sie durch die entsprechenden Löcher in den Profilen. (Diagramm 11)
- ⑤ **Z-Achse Rechts Endanschlag Installation:** Verwenden Sie (PM3*6) 2 Stück Schrauben, um sie zu installieren und zu sichern durch die entsprechenden Löcher in den Profilen. (Diagramm 12)
- ⑥ **Z-Achse Links Endanschlag Installation:** Verwenden Sie (PM3*6) 2 Stück Schrauben, um sie zu installieren und zu sichern durch die entsprechenden Löcher in den Profilen. (Diagramm 12)

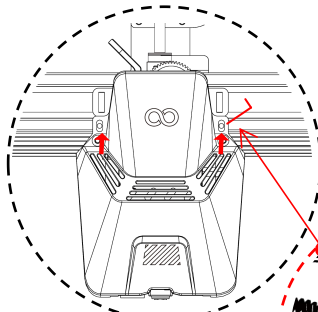


Einrichtung & Installation der Maschine

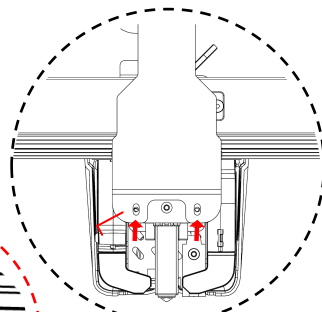
Installation des Druckkopfes: Verwenden Sie (HM3*6) 2 Stück, um die vorderen Löcher des Druckkopfes zu befestigen (Diagramm 14) und verwenden Sie (HM3*10) 2 Stück, um die hinteren Löcher des Druckkopfes zu befestigen (Diagramm 15).



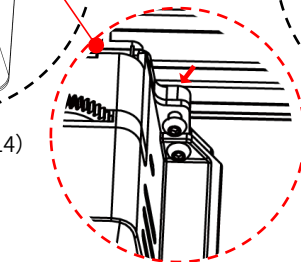
(Diagramm 13)



(Diagramm 14)



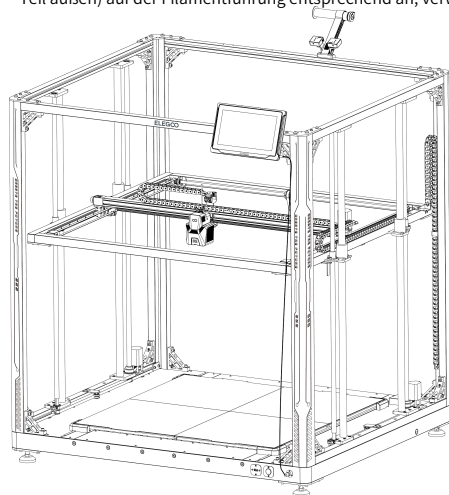
(Diagramm 15)



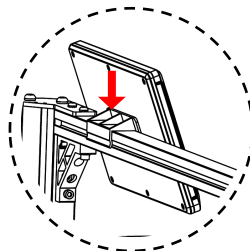
- After aligning the mounting plate, then secure the screws

Einrichtung & Installation der Maschine

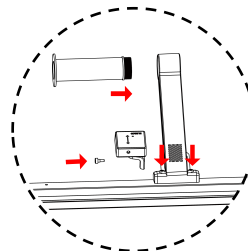
- ① **Installation des Bildschirms:** Die Schnappbefestigung kann auf dem Profil installiert werden, wenn sie ein Klickgeräusch macht. (Diagramm 17)
- ② **Montage des Spulenhalters und des Filamentdetektors:** Verwenden Sie (PM4*25) 2 Schrauben, um die Spulenhalterung am Profil zu befestigen; Verwenden Sie (HM4*M3*3) 1 Schraube, um den Filamentdetektor an der Spulenhalterung zu installieren. (Diagramm 18)
- ③ **Installation der Filamentführung und des Filamentsensors:** Drehen Sie die Filamentführung auf dem Filament-Halter und passen Sie den Winkel der Unterlegscheibe (der weiße Teil außen) auf der Filamentführung entsprechend an; verwenden Sie 1x (HM4*M3*3), um den Filamentsensor auf dem Filament-Halter zu fixieren. (Diagramm 19)



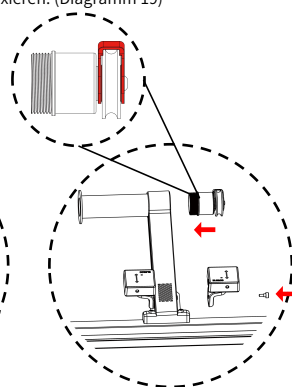
(Diagramm 16)



(Diagramm 17)



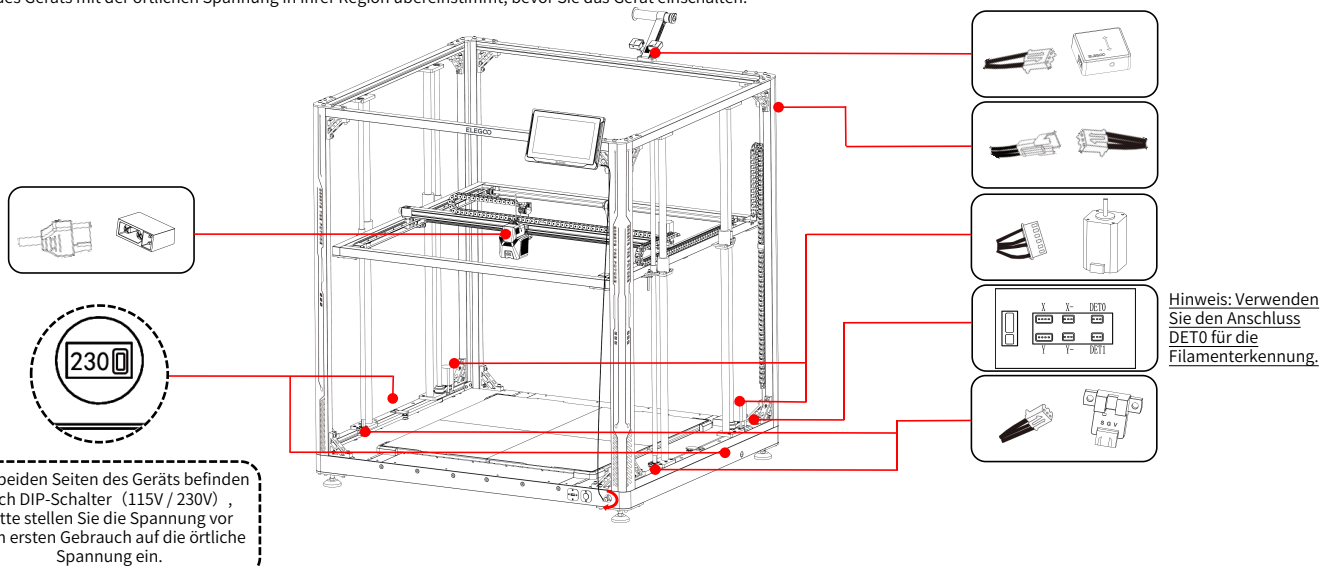
(Diagramm 18)



(Diagramm 19)

Einrichtung & Installation der Maschine

- ① **Anschlussverkabelung:** Schließen Sie die entsprechenden Anschlüsse gemäß den Anweisungen an. (Diagramm 20)
- ② **Bestätigung der Eingangsspannung:** Das Gerät ist werkseitig auf eine Standardspannung von 220 V eingestellt. Überprüfen Sie vor der Verwendung, ob die Spannungseinstellung des Geräts mit der örtlichen Spannung in Ihrer Region übereinstimmt, bevor Sie das Gerät einschalten.

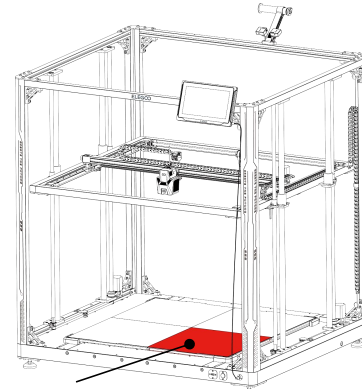
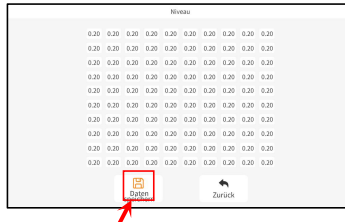


(Diagramm 20)

Nivellierungsverfahren

Wenn die Maschine zum ersten Mal in Betrieb genommen wird, muss der Abstand zwischen der Plattform und der Düse im Nivelliermodus kalibriert werden, der etwa der Dicke eines A4-Blatts entspricht.

- Wenn der Drucker eingeschaltet ist, wählen Sie [Nivellieren].
- Nachdem die Achsen des Druckers in die Ausgangsposition zurückgekehrt sind und die automatische Nivellierungsseite aufgerufen wurde, geht das Gerät in den Heizmodus über: Die Düse wird auf 140 °C und das Heizbett auf 60 °C aufgeheizt.
- Nach Erreichen der voreingestellten Temperatur beginnen Sie mit der automatischen 100-Punkte-Bettkalibrierung.
- Führen Sie nach Abschluss der Kalibrierung die Einstellung der Z-Achse durch: Legen Sie eine Nivellierkarte zwischen den Druckkopf und die Plattform. Stellen Sie den Kompensationswert durch Klicken ein und verschieben Sie die Nivellierkarte vorsichtig. Wenn beim Bewegen der Nivellierkarte ein Widerstand auftritt, ist die Nivellierung abgeschlossen.
- Klicken Sie auf das Speichersymbol, um zu speichern. []



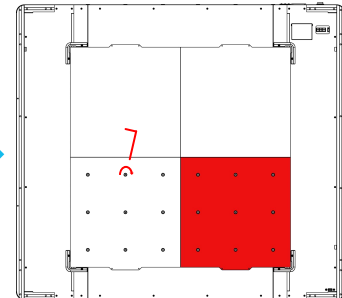
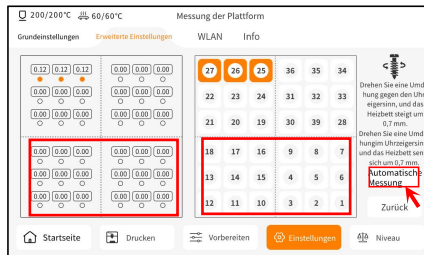
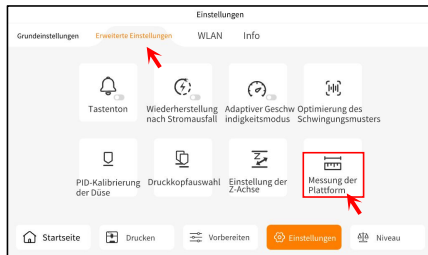
Die mittlere Schraube auf dieser Fläche dient als Referenzpunkt, und ihre Höhe kann nicht eingestellt werden. Die anderen drei Flächen werden auf der Grundlage dieser Fläche auf eine relative Höhe eingestellt.

Nivellierungsverfahren

Wenn es einen erheblichen Höhenunterschied zwischen den Plattformen gibt, können Sie die Plattformplatte manuell kalibrieren.

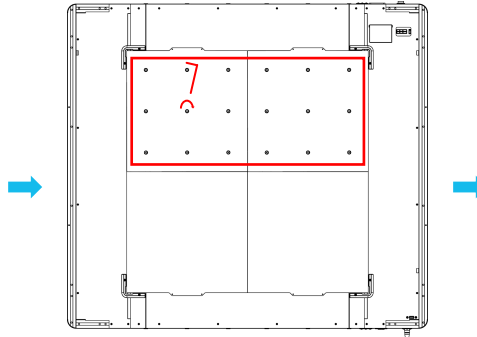
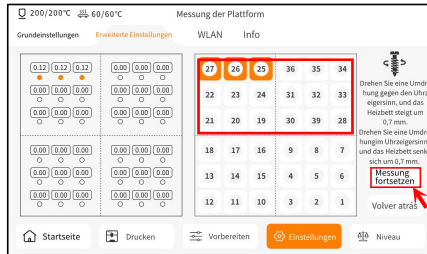
- ① Tauschen Sie zunächst die beiden PEI-Platten im vorderen Bereich gegen die Nivellierplatte aus. Die Löcher der Nivellierplatte sollten mit den Schraubenlöchern der Heizbettplatte übereinstimmen.
- ② Navigieren Sie dann zu "Einstellungen", "Erweiterte Einstellungen", und wählen Sie schließlich "Plattformmessung".
- ③ Klicken Sie dann auf "Automatische Messung" und warten Sie, bis der Druckkopf die Daten der 18 Punkte auf der Plattform nacheinander gemessen hat.
(HINWEIS: Führen Sie während des Messvorgangs keine anderen Operationen durch)
- ④ Passen Sie die Höhe der Schraube anhand der dargestellten 18-Punkt-Daten manuell für Punkte an, die höher oder niedriger als [0,00] sind. Anschließend können Sie die eingestellten Werte überprüfen, indem Sie die entsprechende Positionsnummer manuell auswählen. (Position 5 ist der Referenzpunkt [0.00] und erfordert keine Einstellung der Schraube. Stellen Sie die restlichen 35 Punkte mit den Stellschrauben ein, um sich den [0.00]-Daten anzunähern).

HINWEIS: Durch Drehen der Knopfschraube im Uhrzeigersinn um eine Umdrehung wird die Plattform um 0,7 mm abgesenkt, andernfalls wird sie um 0,7 mm angehoben.



Nivellierungsverfahren

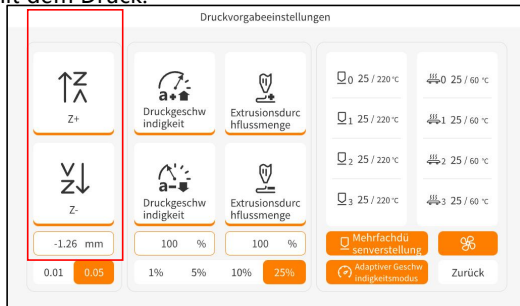
- ⑤ Tauschen Sie die beiden Nivellierplatten im vorderen Teil mit den beiden PEI-Platten im hinteren Teil.
- ⑥ Klicken Sie auf [Messung fortsetzen] und warten Sie, bis der Druckkopf nacheinander die 18-Punkte-Werte auf den Nivellierplatten gemessen hat. (Hinweis: Führen Sie während des Messvorgangs keine anderen Operationen durch) .
- ⑦ Führen Sie eine manuelle Anpassung auf der Grundlage der dargestellten Zahlen durch und passen Sie die 18-Punkte-Werte so an, dass sie nahe bei [0,00] liegen.
- ⑧ Nachdem Sie die relative Höhe der vier Plattformplatten manuell eingestellt haben, platzieren Sie die PEI-Platte und klicken Sie auf "Ausrichten". Warten Sie, bis der Druckkopf zur Ausgangsposition zurückkehrt, und klicken Sie dann auf "Auto Leveling", um Daten von 100 Punkten zu sammeln. Legen Sie anschließend die Nivellierkarte zwischen Düse und Plattform und stellen Sie den Ausgleichswert ein. Wenn beim Bewegen der Nivellierkarte ein Widerstand zu spüren ist, ist die Einrichtung abgeschlossen. Klicken Sie zum Beenden auf "Daten speichern".



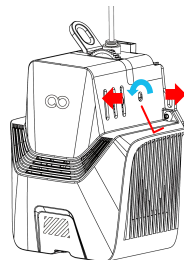
Modelltest

Funktionstest drucken

- 1) Stecken Sie den USB-Stick in den USB-Anschluss des Druckers.
- 2) Wählen Sie [Drucken] aus dem Hauptmenü und wählen Sie die gewünschte Datei.
- 3) Wenn die Düse und das Heizbett die Zieltemperaturen erreichen, kehren die X-, Y- und Z-Achsen in die Ausgangsstellung zurück und beginnen mit dem Druck.



Schalten Sie während der Einstellung den Verfahrensweg auf 0,01 mm oder 0,05 mm für die Feinabstimmung um, um zu verhindern, dass die Düse übermäßig entlang des Heizbetts schleift (was zu Schäden an der Bauplatte führen kann) oder um zu verhindern, dass das Filament in der Luft "hängt".



Hinweis: Filamente mit unterschiedlicher Härte haben unterschiedliche Anforderungen an die "Federstärke". Die Federstärke des Extruders kann mit einem Inbusschlüssel eingestellt werden (innerhalb von 2,0 mm). Beim Drehen gegen den Uhrzeigersinn wird die Extrusionskraft erhöht, während sie beim Drehen im Uhrzeigersinn verringert wird.



A. Zu niedrig



B. Zu hoch



C. Normal

HINWEIS: Wenn Sie das Testmodell drucken, beobachten Sie bitte den Druck der ersten Schicht und vergleichen Sie ihn mit der obigen Abbildung. In den Fällen A und B sind die Kompensationseinstellungen nicht richtig eingestellt. Sie können die Kompensationseinstellungen während des Drucks vornehmen, um den Abstand zwischen der Düse und dem Heizbett anzupassen. In Fall C befinden sich Düse und Plattform im idealen Druckabstand und der Druck kann ohne weitere Einstellungen fortgesetzt werden.

Einführung in die Touchscreen-Bedienung



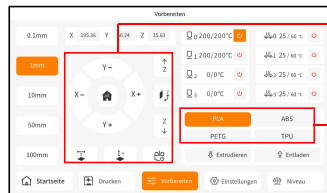
IP Adresse

Temperaturanzeige



G-code Dateien

Linke und rechte Seitentasten



Motorische Bewegung und Rückkehr zum Nullpunkt

Voreingestellte Filamenttemperatur



Einstellungsoptionen



100-Punkt-Nivellieranzeige

Hinweis: Bitte beachten Sie, dass die aktuelle Schnittstelle nur zu Referenzzwecken dient. Die tatsächlichen Informationen sind abhängig von der neuesten Firmware auf der offiziellen Website.

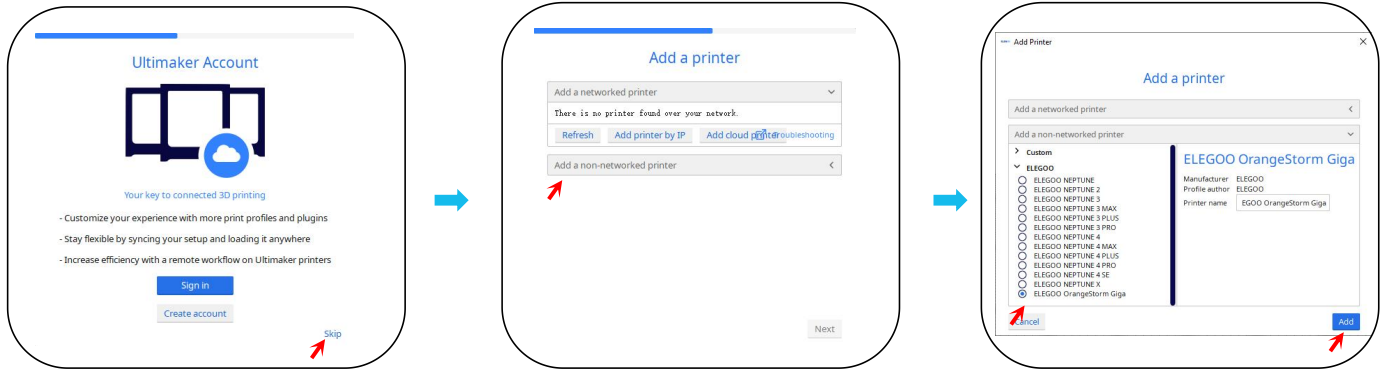
Software Installation

TIPP: Wir empfehlen, den gesamten Inhalt des mitgelieferten USB-Laufwerks auf Ihren lokalen Computer zu kopieren, damit Sie leichter auf alle Dateien zugreifen können.

Das mitgelieferte "Slicer"-Softwareprogramm ist eine modifizierte Version der Cura Open Source Slicer Software, um besser mit unseren Maschinen zusammenzuarbeiten.

Software-Installationsverfahren:

1. Öffnen Sie das beigegefügte USB-Laufwerk und navigieren Sie in den Pfad: \Software and Software Drivers folder \ELEGOO Software folder und „doppelklicken“ Sie auf die ELEGOO-Cura Applikation um die Installation zu starten.
2. Fahren Sie fort, indem Sie die für Ihr System spezifischen Anweisungen im Installationsprozess befolgen.
3. Wählen Sie abschließend das entsprechende ELEGOO-Druckermodell aus, um den Einstellungsprozess abzuschließen.



Software Installation

Hinweise zur Nutzung der Software

The screenshot shows the ELEGOO Cura software interface. Annotations include:

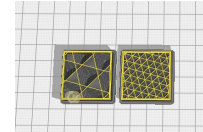
- Modell importieren**: Points to the 'File' menu.
- Verschieben**, **Vergrößern**, **Rotieren**, **Spiegeln**: Point to the manipulation tools on the left toolbar.
- Supportstrukturen setzen** and **Abfangen der Stützstruktur**: Point to the support structure settings in the 'Print settings' panel.
- Bildvorschau**: Points to the 'Save to File' button in the bottom left.
- Sprachauswahl**: Points to the 'Language' dropdown in the 'Preferences' dialog.

The 'Preferences' dialog is open, showing the 'General' tab. The 'Language' dropdown is set to 'Deutsch'. The 'Viewport' section shows 'Display' and 'Antialiasing' checked. The 'Opening and saving files' section shows 'Use a single instance of Cura' checked.

Weitere Tipps zur Bedienung :

- ① Drehen Sie das mittlere Mausrad, um den Blickwinkel zu vergrößern, und halten Sie das mittlere Rad gedrückt, um die Position der Plattform zu verschieben.
- ② Halten Sie die rechte Maustaste gedrückt, um die Maus zu bewegen und den Blickwinkel zu ändern.
- ③ Klicken Sie mit der rechten Maustaste, um eine Pop-up-Auswahl zu treffen.

Modelleinstellung: Wenn Sie mehrere Modelle drucken, können Sie für das angegebene Modell individuelle Slice-Einstellungen konfigurieren.



Abfangen der Stützstruktur : Sie können den Abfangbereich am Modell so einstellen, dass der eingestellte Bereich keine Stützstruktur erzeugt.

Bildvorschau-Funktion : Gcode-Dateien, die im TTF-Dateiformat gespeichert sind, können zur Vorschau des Modellbildes in der Auswahlliste auf dem Drucker verwendet werden, wodurch die gedruckte Datei visuell besser identifiziert werden kann.

Auswahl der Sprache: Sie können die Sprache ändern, indem Sie in der oberen Menüleiste auf die Einstellungen zugreifen. Sobald Sie die gewünschte Sprache ausgewählt haben, müssen Sie die Slicing-Software neu starten, um die Änderungen zu übernehmen.

② Sprachauswahl

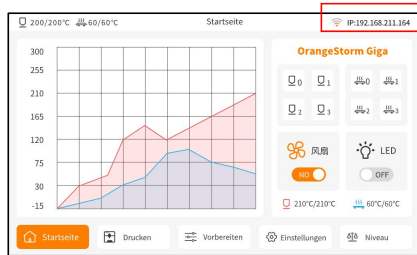
LAN(Netzwerk) Druck

Das Gerät unterstützt WiFi- und Netzwerkverbindungen. Nachdem die Verbindung erfolgreich hergestellt wurde, überprüfen Sie die IP-Adresse auf dem Bildschirm und geben Sie die IP-Adresse über den Browser ein, um auf das Gerät zuzugreifen.

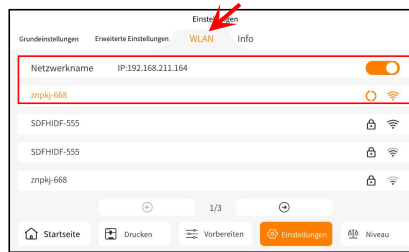
HINWEIS: Ihr Drucker und Ihr lokaler Computer können nur über das gleiche Netzwerksegment mit dem LAN (Netzwerk) verbunden werden. Vergewissern Sie sich, dass der Netzwerkanschluss des Druckers angeschlossen ist, da sonst der Zugriff fehlschlägt.

Mit Google Chrome (auf Ihrem lokalen Computer) können Sie die IP-Adresse eingeben, die auf dem Bildschirm Ihres Druckers angezeigt wird, um direkt auf den Drucker zuzugreifen (z. B. <http://192.168.211.164>).

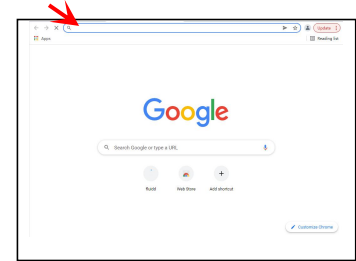
Nach Eingabe dieser Adresse drücken Sie die "Enter"-Taste, um auf die Netzwerkseite des Druckers zuzugreifen.



LAN(Netzwerk) Oberfläche



WiFi Verbindung



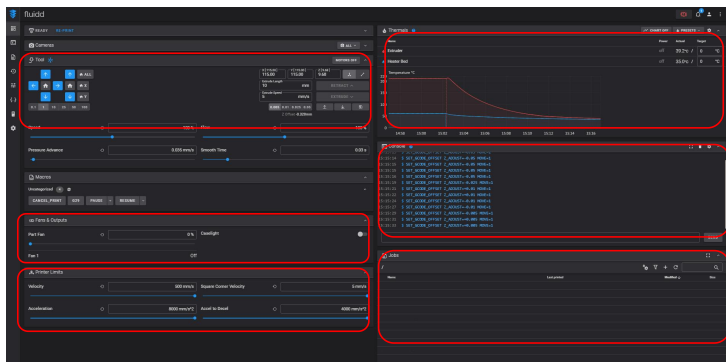
LAN(Netzwerk) Druck

- Nach erfolgreichem Zugriff auf die Netzwerkschnittstelle des Druckers wird Ihnen die folgende Oberfläche angezeigt.

Bewegungskontrolle

Lüfter und
Ausgänge

Druckergrenzen



Temperaturanzeige

Konsolenanzeige

Aufgabenliste

Bewegungskontrolle: Bietet die Möglichkeit, die Bewegung des Druckkopfs entlang jeder Achse zu steuern, und kann nach dem Nivellierungsprozess einen Ausgleich einstellen.

Lüfter und Ausgang: Ermöglicht die Steuerung des Druckkopfgebläses und der LED-Leuchten (ein/aus).

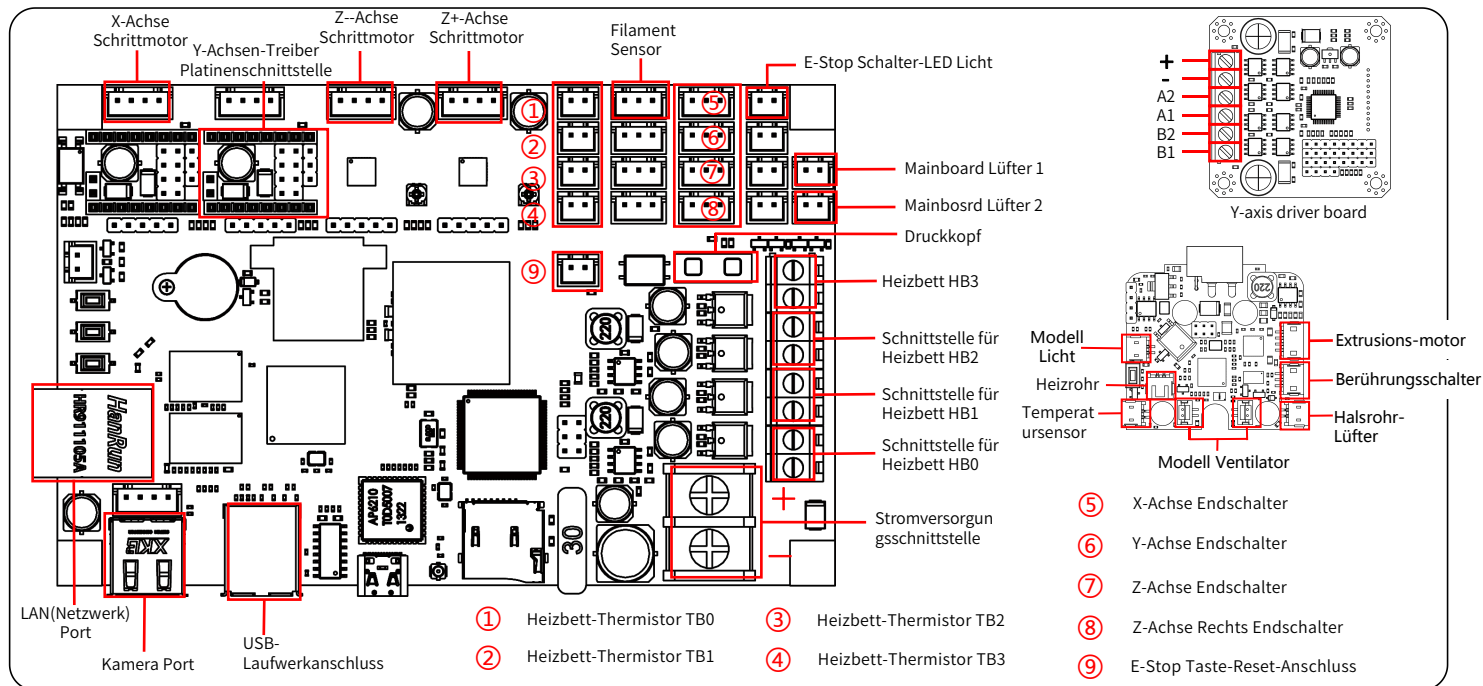
Printer Limit: Legt die maximale Beschleunigungskontrolle des Druckers fest, die normalerweise nicht geändert werden muss.

Temperaturanzeige: Zeigt die Temperatur(en) des Druckers und den Heizstatus an. Hier können Sie auch die Vorwärmung der Druckkopfthermatur und die Temperatur des Heizbetts steuern.

Konsolenanzeige: Zeigt die ausgeführten G-Code-Befehle an und ermöglicht das Senden von manuellem G-Code an den Drucker.

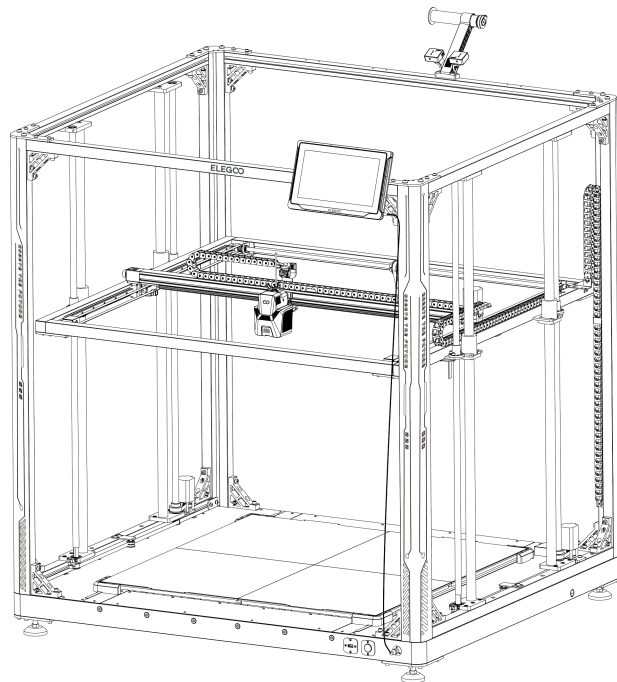
Aufgabenliste: Hier können Sie die G-Code-Datei des ELEGOO Cura-Slicers zum Drucken in die Aufgabenliste ziehen.

Mainboard Circuit Wiring Diagram

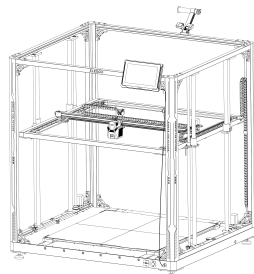


Imprimante 3D OrangeStorm Giga

Manuel Utilisateur



Les photos ne sont qu' à des fins d' illustration, veuillez prendre le produit réel comme référence.



Merci d'avoir choisi ELEGOO !

Pour votre commodité, veuillez lire attentivement ce manuel d'instructions avant utilisation, les précautions et les conseils de ce manuel peuvent vous aider à mieux éviter une installation et une utilisation incorrecte du produit.

Pour toutes questions ou problèmes non couverts dans ce manuel, veuillez nous contacter directement via notre adresse e-mail de support client: 3dp@elegoo.com.

L'équipe ELEGOO est toujours prête à vous fournir un service de qualité. Pour vous offrir la meilleure expérience produit, vous trouverez, en plus de ce manuel, des informations supplémentaires sur le fonctionnement de votre nouvelle imprimante via:

1. Sur la clé USB fournie avec la machine vous trouverez une copie de ce manuel et de tous les logiciels requis.
2. Site officiel d'ELEGOO : www.elegoo.com Vous pouvez consulter notre site officiel pour trouver les instructions d'utilisation de la machine et les informations de contact.

Précautions

1. Ne placez pas l'imprimante dans des environnements vibrants ou instables, car les secousses de la machine affecteront la qualité d'impression.
2. Ne pas toucher la buse et le lit chauffant lorsque l'imprimante fonctionne pour éviter les brûlures à haute température et les blessures.
3. Après l'impression, veuillez profiter de la température résiduelle de la buse et nettoyer les filaments sur la buse à l'aide d'outils. Ne touchez pas la buse directement avec vos mains pendant le nettoyage pour éviter les brûlures.
4. Veuillez faire l'entretien du produit fréquemment et nettoyer régulièrement le corps de l'imprimante avec un chiffon sec pour essuyer la poussière et le matériel d'impression collant en cas de mise hors tension.
5. Les imprimantes 3D contiennent des pièces mobiles à grande vitesse, alors faites attention de ne pas vous coincer les mains.
6. Les pièces mobiles des axes X et Y de la machine sont composées de rails de guidage linéaires, qui doivent être lubrifiés régulièrement pour assurer la fluidité du mouvement.
7. Les enfants doivent être surveillés par des adultes lorsqu'ils utilisent la machine pour éviter de se blesser.
8. En cas d'urgence, veuillez couper l'alimentation directement.
9. Avant de procéder au nivellement, au retour à la position initiale ou à l'impression, assurez-vous que la feuille de PEI doré est correctement placée sur la plateforme. Dans le cas contraire, la buse risque d'entrer en collision avec la feuille magnétique et d'endommager à la fois la buse et la feuille magnétique.
10. Il est essentiel de relier la machine à la terre pendant son fonctionnement. Les appareils non mis à la terre ou mal mis à la terre augmentent inévitablement le risque de choc électrique.
11. Si l'appareil n'est pas utilisé pendant une longue période, veuillez l'éteindre et débrancher le cordon d'alimentation.

Guide de dépannage

Le moteur de l'axe X/Y/Z ne bouge pas ou ne fait pas de bruit lorsqu'il est mis à zéro

- ① Le câble pas à pas est desserré. Veuillez revérifier la connexion de câblage.
- ② L'interrupteur de fin de course correspondant ne se déclenche pas correctement, veuillez vérifier s'il y a des interférences dans le mouvement de l'arbre correspondant et si le fil de l'interrupteur de fin de course est desserré.
- ③ Le desserrage de la courroie de distribution peut entraîner un mouvement brusque ou un bruit anormal dans l'axe X/Y. Il peut être résolu en ajustant la tension de la courroie de distribution à l'aide du bouton rotatif.

L'ensemble tête de buse présente des anomalies d'extrusion

- ① Vérifiez que le câble pas à pas de l'extrudeuse n'est pas desserré.
- ② Vérifiez si la vis de réglage de l'engrenage de l'extrudeuse est verrouillée à l'arbre du moteur.
- ③ La dissipation de chaleur du kit de buse ne suffit pas, assurez-vous que le ventilateur de refroidissement du kit de buse fonctionne correctement.
- ④ Pour les buses obstruées, essayez de chauffer brièvement la buse à 230 ° C et de presser les filaments à la main pour enlever le sabot, ou utilisez une aiguille fine pour déboucher la buse pendant qu'elle se réchauffe.

Le modèle ne colle pas à la plate-forme (feuille PEI) ou montre une déformation

- ① Le point important pour que le modèle adhère à la plate-forme est l'impression de la première couche. Lors de l'impression de la première couche, si la distance entre la buse et la plateforme est supérieure à 0,2 mm, cela réduira considérablement l'adhérence du modèle à la plateforme, elle doit donc être impérativement ajustée.
- ② Configurez le paramètre d'adhérence à la plateforme dans Cura et sélectionnez un mode [Bordure], cela devrait également être utilisé pour réduire les cas où les bords du modèle imprimé se déforment ou se soulèvent de la plateforme de construction
- ③ Lors de l'impression de grands modèles, il est recommandé d'appliquer de la colle solide PVP ou un spray adhésif pour plateforme d'impression 3D sur la plateforme afin de prévenir efficacement le gauchissement.

Désalignement du modèle

- ① La vitesse de déplacement ou la vitesse d'impression est trop rapide. S'il vous plaît essayer de réduire la vitesse.
- ② La courroie de l'axe X/Y est trop lâche ou la poulie du synchroniseur n'est pas solidement serrée. Vérifier ces composants.
- ③ Le courant d'entraînement est trop faible.

Problèmes graves dans le modèle imprimé de type « Stringing » ou « Ringing »

- ① Distance de rétraction insuffisante, définissez la distance de rétraction plus grande lors du découpage
- ② Si la vitesse de rétraction est trop lente, réglez la vitesse de rétraction plus élevée lors du tranchage.
- ③ Lors du découpage, cochez la case « mouvement Z lors de la rétractation » et réglez la « hauteur Z » à environ 0,25 mm.
- ④ La température d'impression est trop élevée, ce qui rend les filaments collants.

Si la température d'impression est trop élevée, le filament peut devenir trop fluide et collant, ce qui entraîne une mauvaise qualité d'impression 3D. Dans ce cas, abaisser légèrement la température d'impression peut aider.

Paramètres de la machine

Spécifications de l'imprimante

Type d'imprimante : FDM (Impression par dépôt de fil fondu)

Volume d'impression: 800*800*1000 (mm³)

Précision d'impression: ± 0.1 mm

Diamètre de la buse: 0.6mm

Vitesse d'impression : 30~300mm/s
(par défaut 150mm/s)

Paramètres de température

Température ambiante de l'environnement : 5°C~40°C

Température maximale de la buse : 300°C

Température maximale de la plateforme : 100°C
(Pour une température ambiante de 25°C)

Paramètres du logiciel

Logiciel de découpe : Cura

Format d'entrée : STL, OBJ

Format de sortie : Gcode

Type de connexion : clé USB, LAN (réseau), WiFi

Paramètres d'alimentation

Entrée d'alimentation : 100-120V/220-240V; 50/60Hz

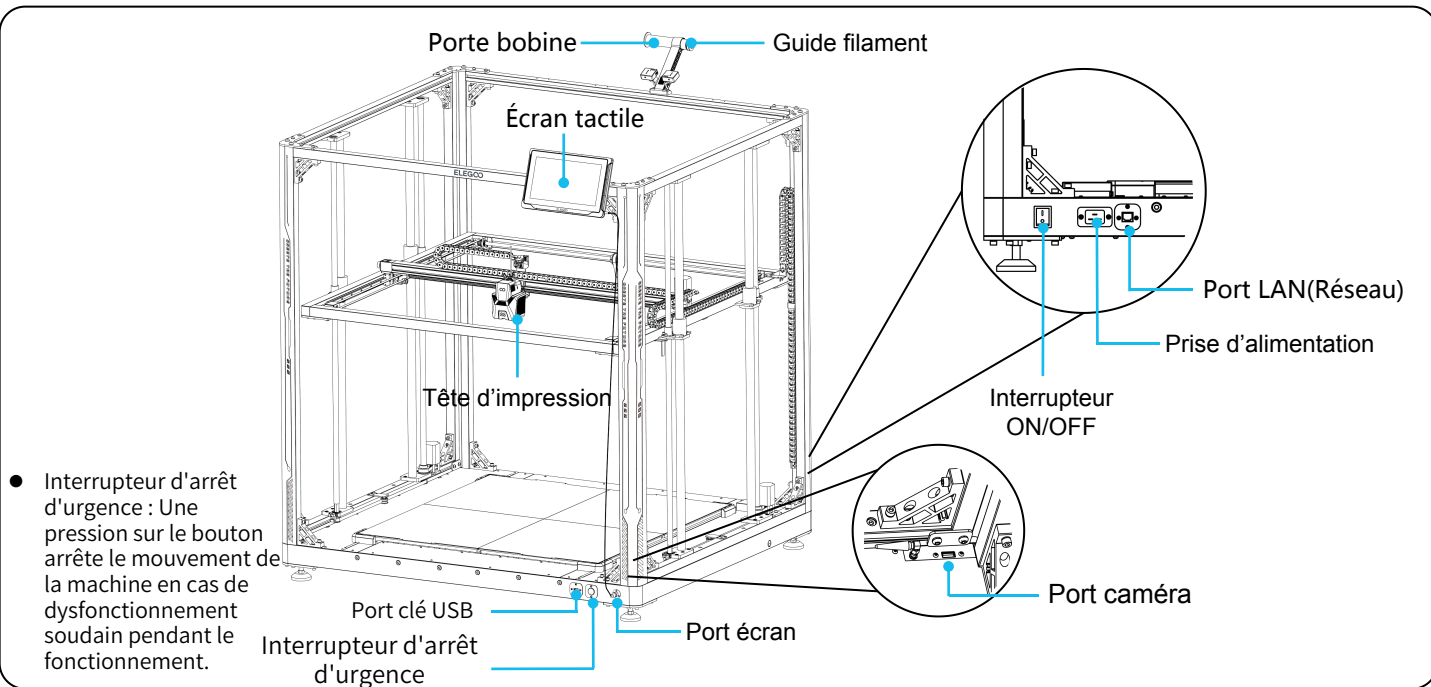
Puissance: 1530W (avec une seule tête d'impression)

Paramètres physiques

Taille de la machine : 1224*1164*1425mm

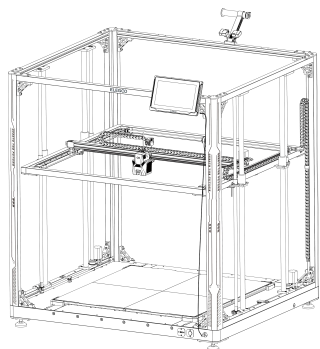
Poids net : 104kg

Diagramme de la structure de la machine



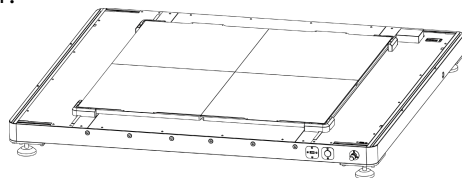
Liste de colisage

Liste 1:

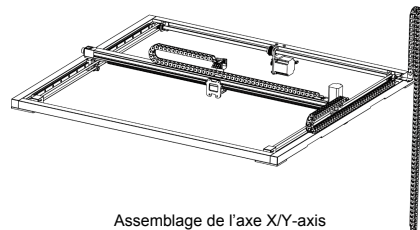


Imprimante
OrangeStorm Giga 3D

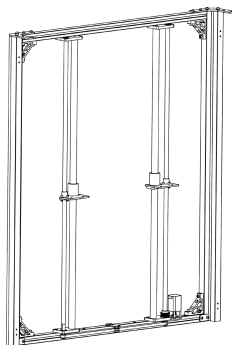
Les accessoires susmentionnés sont fonction des produits réels et les images ne sont données qu'à titre de référence.



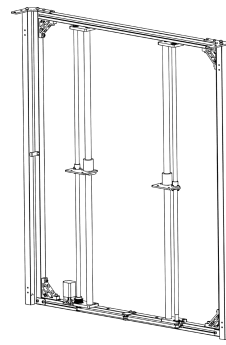
Kit de base



Assemblage de l'axe X/Y-axis



Assemblage de l'axe Z



Assemblage de l'axe Z (partie droite)



Profil supérieur
arrière



Profil supérieur
avant

Liste de colisage

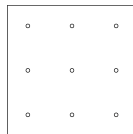
Liste 2:



Tête d'impression



Écran



Plateau de leveling *2pcs



Bras du porte-bobine



Porte-bobine



Détecteur de filament*2pcs



Attache des chaînes porte-câbles de l'axe Z



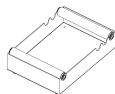
Interrupteur fin de course axe Z*2pcs



Équerre de profilés *8pcs



Assemblage du guide de filament



Ensemble porte-bobine détaché (5KG)



Câble d'alimentation



Carte de nivellement



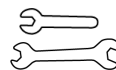
Graisse



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



Clé USB



Clés plates



Câble réseau



Serres câbles



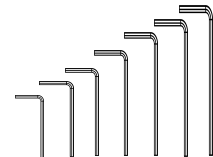
Aiguille



Buse



Tournevis



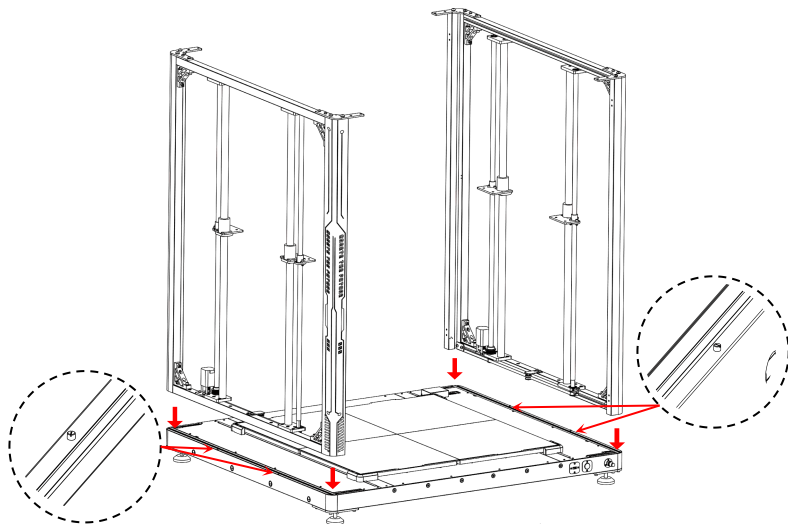
(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0 / 5.0/6.0)
Clés Allen

Configuration & installation de la machine

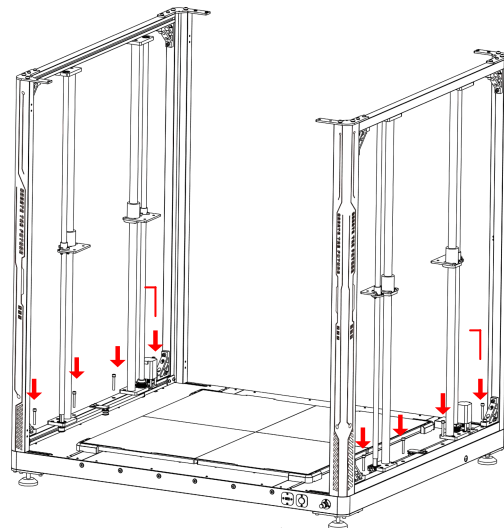
La clé USB de la machine contient une vidéo d'instructions de montage.

1. **Installation de l'alignement des goupilles :** Les profils inférieurs des assemblages de l'axe Z gauche et de l'axe Z droit ont des trous de goupilles correspondants, il faut donc veiller à les aligner correctement lors de l'installation (Diagramme 1)
2. **Assemblages de l'axe Z gauche et de l'axe Z droit :** Utiliser 8 (HM6*45) à travers les trous correspondants des profilés et les fixer pendant l'installation. (Diagramme 2)

Note : Ne pas serrer les vis assemblées. Ne les fixer et les serrer qu'une fois le cadre entièrement assemblé.



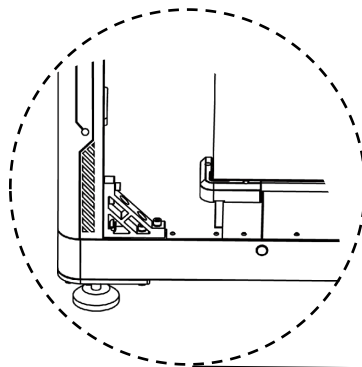
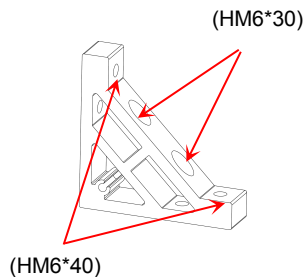
(Diagramme 1)



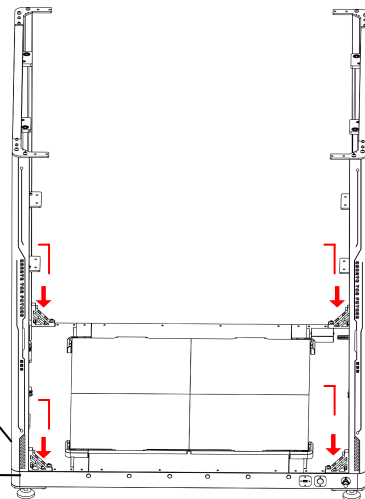
(Diagramme 2)

Configuration & installation de la machine

Installation des équerres: Quatre équerres doivent être installées en bas. Utilisez les vis (HM6*40) et (HM6*30) pour passer à travers les trous correspondants des profils et les fixer pendant l'installation. (Diagramme 4)



(Diagramme 3)

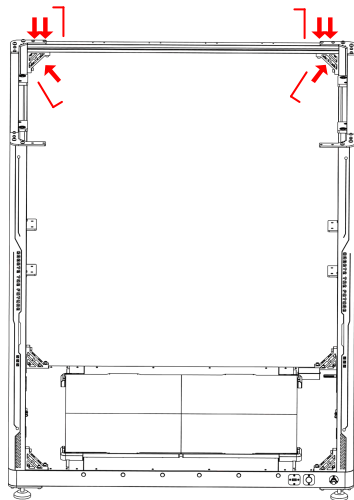


(Diagramme 4)

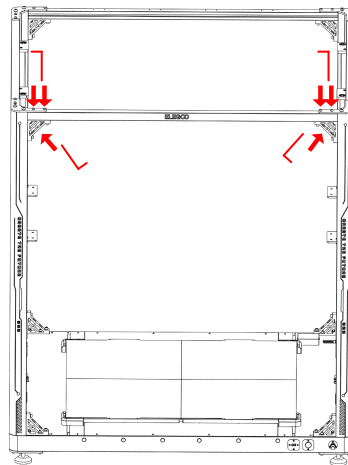
Configuration & installation de la machine

1. **Installation du profil arrière supérieur:** Utiliser 4 vis (PM6*28) et 4 vis (SW M6) pour fixer le profil arrière supérieur. Ensuite, procédez à l'installation des équerres sur les côtés gauche et droit du profilé. Pour ce faire, vous utiliserez deux tailles de vis différentes : 4 pièces de (HM6*40) et 4 pièces de (HM6*30). Insérez chaque vis dans le trou correspondant du profilé et serrez-les. (Diagramme 5)
2. **Installation du profilé avant supérieur:** Utilisez 4 vis (PM6*28) et 4 vis (SW M6) pour fixer le profilé avant supérieur, puis installez les équerres sur les côtés gauche et droit du profilé. Pour ce faire, vous utiliserez deux tailles de vis différentes : 4 pièces de (HM6*40) et 4 pièces de (HM6*30). Insérez chaque vis dans le trou correspondant du profilé et serrez-les. (Diagramme 6)

REMARQUE : Après avoir terminé la construction du cadre de la machine, il est essentiel de vérifier systématiquement et de resserrer toutes les vis des équerres et les vis sur les profilés.



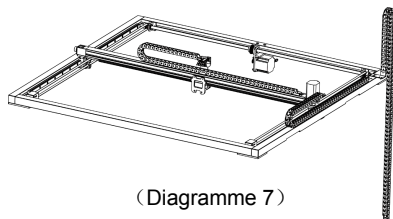
(Diagramme 5)



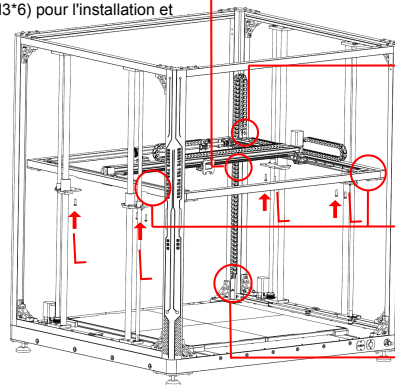
(Diagramme 6)

Configuration & installation de la machine

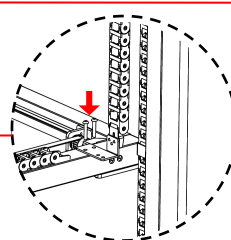
1. **Installation de l'assemblage de l'axe X/Y:** Utiliser les vis (HWM6*25) 8pcs pour installer séquentiellement les plaques de support sur les côtés gauche et droit. Faire passer les vis dans les trous correspondants des plaques de support et les fixer pendant l'installation. (Diagramme 8)
2. **Installation des chaînes porte-câbles sur l'axe Z:** Utiliser des vis (PM4*25) de 2 pièces pour passer à travers les trous correspondants et fixer les composants de la chaîne porte-câbles sur les profils d'assemblage X&Y. (Diagramme 9)
3. **Installation des attaches des chaînes porte-câbles de l'axe Z:** Utiliser 2 vis (PM3*6) pour fixer la position centrale de la chaîne porte-câbles. (Diagramme 10)
4. **Fixation des extrémités de la chaîne porte-câbles :** Utiliser 3 vis (PM3*6) pour les installer et les fixer à travers les trous correspondants sur les profilés. (Diagramme 11)
1. **Installation de la butée droite de l'axe Z :** Utiliser 2 vis (PM3*6) pour l'installation et les fixer à travers les trous correspondants sur les profils. (Diagramme 12)
2. **Installation de la butée gauche de l'axe Z :** Utiliser 2 vis (PM3*6) pour l'installation et les fixer à travers les trous correspondants sur les profils. (Diagramme 12)



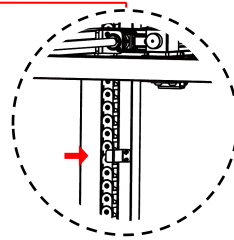
(Diagramme 7)



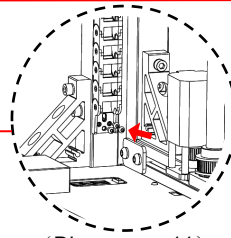
(Diagramme 8)



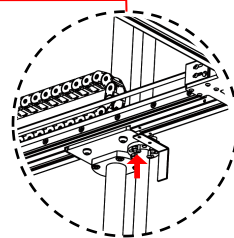
(Diagramme 9)



(Diagramme 10)



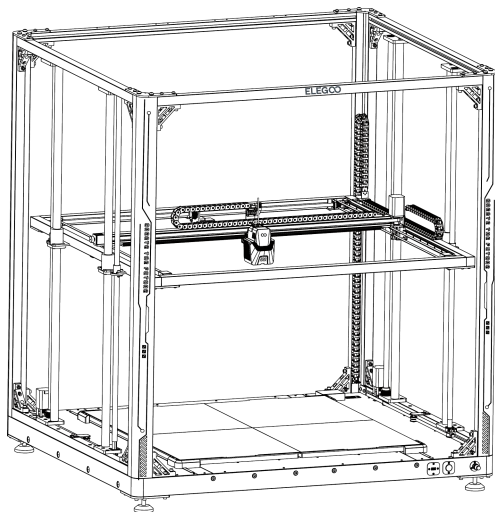
(Diagramme 11)



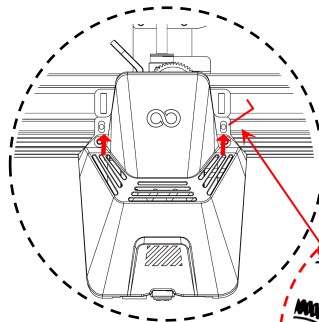
(Diagramme 12)

Configuration & installation de la machine

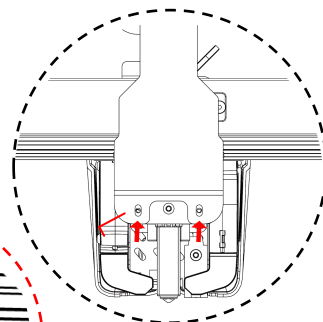
Installation de la tête d'impression: Utilisez 2 vis (HM3*6) pour fixer la partie avant de la tête d'impression (diagramme 14) et utilisez 2 vis (HM3*10) pour fixer la partie arrière de la tête d'impression (diagramme 15).



(Diagramme 13)



(Diagramme 14)

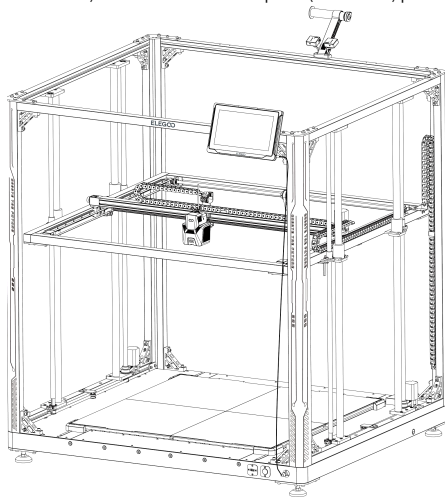


(Diagramme 15)

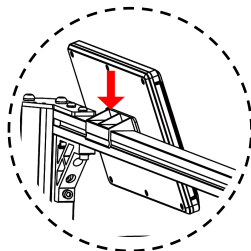
- Alignez la plaque arrière de la tête d'impression avec la plaque de montage puis serrez les vis.

Configuration & installation de la machine

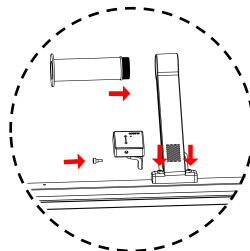
1. **Installation de l'écran :** La fixation par pression est installée sur le profilé lorsqu'elle émet un clic. (Diagramme 17)
2. **Installation du porte-bobine et du détecteur de filament :** Utiliser 2 vis (PM4*25) pour fixer le porte-bobine sur le profilé; Utiliser 1 vis (HM4*M3*3) pour installer le détecteur de filament sur le porte-bobine. (Diagramme 18)
3. **Assemblage du guide-filament et installation du détecteur de filament :** Visser le guide-filament à l'extrémité du porte-filament et ajuster la cale du filament (la partie blanche à l'extérieur) vers le haut. Utiliser la pièce (HM4*M3*3) pour installer le détecteur de filament sur le porte-filament. (Diagramme 19)



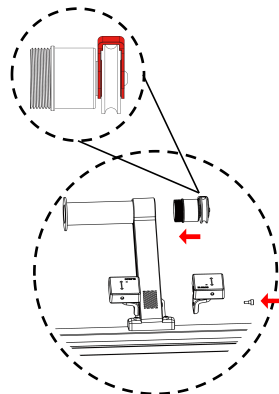
(Diagramme 16)



(Diagramme 17)



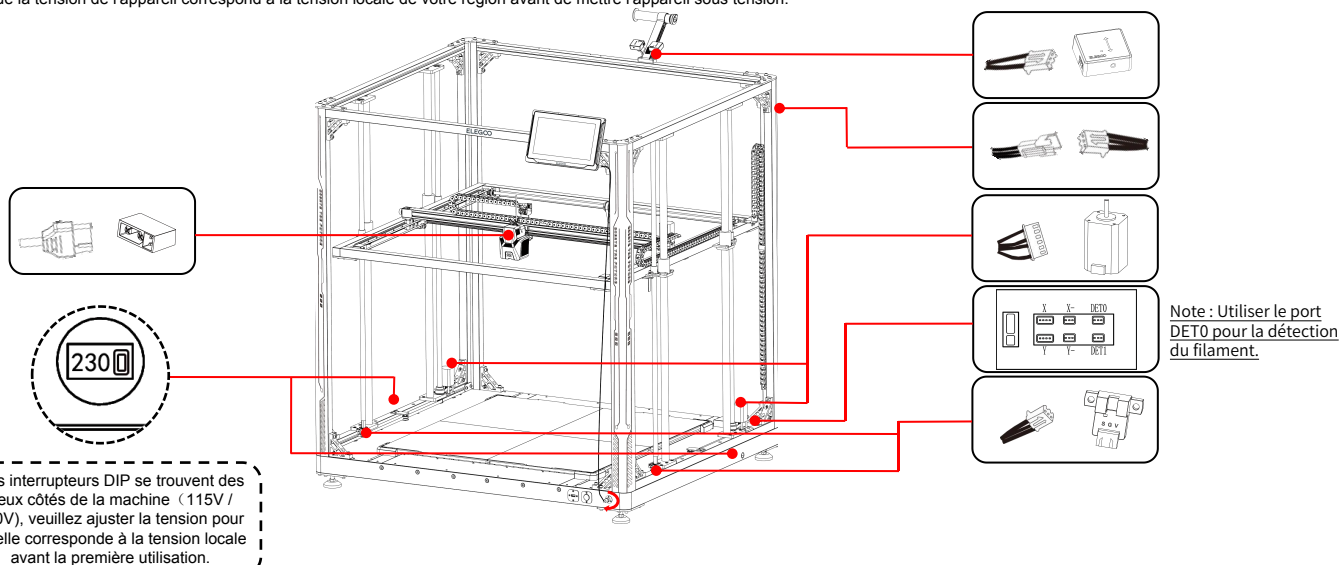
(Diagramme 18)



(Diagramme 19)

Configuration & installation de la machine

1. **Câblage des ports:** Connecter les ports correspondants conformément aux instructions. (Diagramme 20)
2. **Confirmation de la tension d'entrée:** L'appareil est réglé en usine pour fonctionner avec une tension d'alimentation par défaut de 220V. Avant de l'utiliser, veuillez vérifier que le réglage de la tension de l'appareil correspond à la tension locale de votre région avant de mettre l'appareil sous tension.

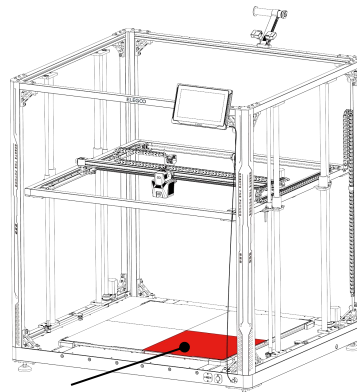
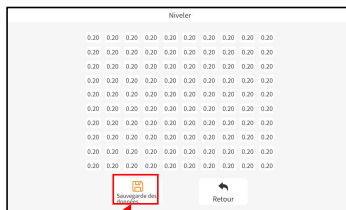


(Diagramme 20)

Procédure de nivellement

Lors de la première exécution de la machine, la distance entre la plateforme et la buse doit être calibrée en mode de nivellement, qui correspond à peu près à l'épaisseur d'un morceau d'une feuille A4.

- Lorsque l'imprimante est sous tension, sélectionnez **【Level】** ou **【Nivellement】**
- Une fois que les axes de l'imprimante sont revenus à leur position initiale et être entré dans la page de nivellement automatique, la machine entre en phase de chauffage : la buse chauffe jusqu'à 140°C et la plateforme jusqu'à 60°C.
- Après avoir atteint la température désirée, commencez la calibration automatique en 100 points.
- Une fois cette opération terminée, procédez au réglage de la compensation de l'axe Z : Placez la carte de nivellement entre la tête d'impression et la plate-forme. Réglez la valeur de compensation en cliquant sur une valeur de compensation et faites glisser doucement la carte. Lorsqu'il y a une résistance lors du déplacement de la carte, la mise à niveau est terminée.
- Cliquez sur l'icône de sauvegarde[] pour sauvegarder.



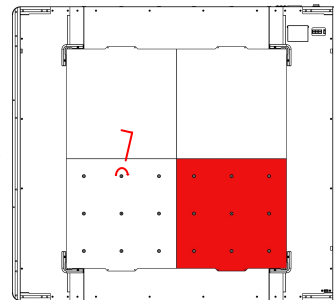
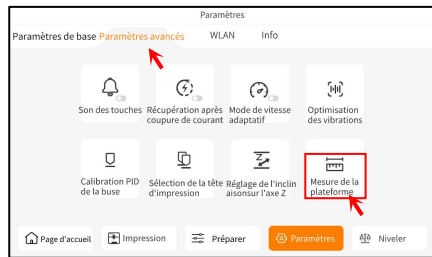
La vis centrale de cette surface sert de point de référence et sa hauteur ne peut pas être réglée. Les trois autres surfaces sont réglées à une hauteur relative en fonction de cette surface.

Procédure de nivellement

S'il existe une différence de hauteur importante entre les plates-formes, vous pouvez calibrer manuellement la plaque de la plate-forme.

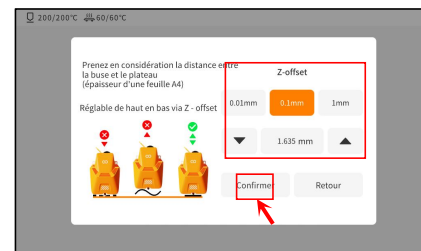
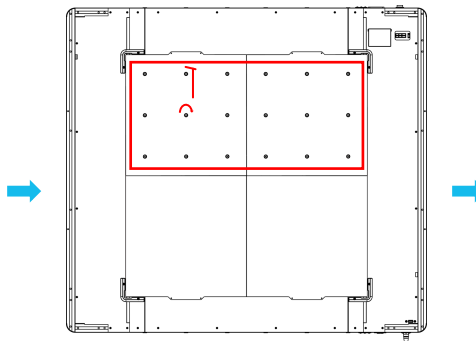
1. Tout d'abord, remplacez les deux plaques PEI de la section avant par la plaque de nivellement. Les trous de la plaque de nivellement doivent être alignés avec chaque trou de vis de la plaque de la plateforme de chauffe.
2. Naviguez ensuite vers "Paramètres", "Paramètres avancés", et choisissez enfin "Mesure de la plateforme".
3. Ensuite, cliquez sur "Mesure automatique" et attendez que la tête d'impression mesure les données des 18 points de la plate-forme un par un. (NOTE : Ne pas effectuer d'autres opérations pendant le processus de mesure)
4. Sur la base des données présentées en 18 points, réglez manuellement la hauteur de la vis pour les points supérieurs ou inférieurs à [0,00]. Ensuite, vous pouvez vérifier les valeurs ajustées en sélectionnant manuellement le numéro de position correspondant. (La position 5 est le point de référence [0,00] et ne nécessite pas de réglage de la vis. Ajustez les 35 points restants à l'aide des vis du bouton pour vous rapprocher des données [0,00]).

REMARQUE : En tournant la vis du bouton d'un tour dans le sens des aiguilles d'une montre, la plate-forme sera abaissée de 0,7 mm, sinon elle sera relevée de 0,7 mm.



Procédure de nivellement

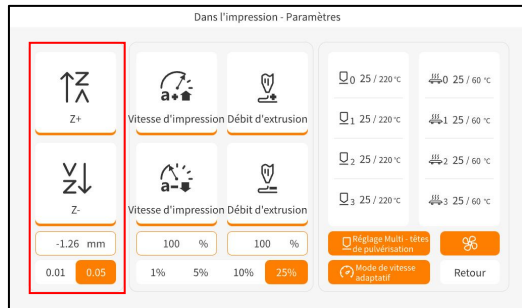
5. Remplacer les deux plaques de nivellement de la partie avant par les deux plaques PEI de la partie arrière.
6. Cliquez sur [Continuer à mesurer] et attendez que la tête d'impression mesure séquentiellement les valeurs à 18 points sur les plaques de nivellement.
(NOTE : Ne pas effectuer d'autres opérations pendant le processus de mesure)
7. Effectuez un réglage manuel sur la base des chiffres présentés et ajustez les valeurs à 18 points pour qu'elles soient proches de [0,00].
8. Après avoir réglé manuellement la hauteur relative des quatre plaques de la plate-forme, placez la plaque PEI et cliquez sur "Level" ou « Nivellement".
Attendez que la tête d'impression revienne à son point de départ, puis cliquez sur "Auto Leveling » ou « Nivellement automatique" pour collecter des données sur 100 points. Une fois la collecte terminée, placez la carte de nivellement entre la buse et la plate-forme et réglez la valeur de compensation.
Lorsqu'il y a une résistance lors du déplacement de la carte, la configuration est terminée. Cliquez sur "Enregistrer les données" pour quitter.



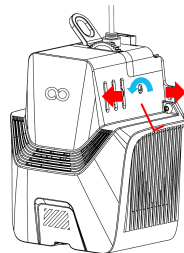
Test du modèle

Imprimer un test fonctionnel

- 1) Insérez la clé USB dans le port USB de l'imprimante
- 2) Sélectionnez [Imprimer] depuis le menu principal et sélectionnez le fichier souhaité.
- 3) Quand la buse et la plateforme atteignent leur température cible, les axes X, Y & Z retourneront à leur position de départ et l'impression débutera.

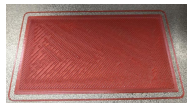


Lors du réglage, la distance de déplacement peut être réglée sur 0,01 mm ou 0,05 mm pour éviter que la buse ne frotte excessivement le long de la plateforme (ce qui peut endommager la plaque de construction) ou à l'inverse pour empêcher le filament de "pendre" dans l'air.



Note: Des filaments de dureté différente ont des exigences différentes en ce qui concerne la force du "ressort". La force du ressort de l'extrudeuse peut être réglée à l'aide d'une clé Allen (à 2,0 mm près).

En tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la force d'extrusion est augmentée, tandis que la force d'extrusion est diminuée en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.



A. Trop bas



B. Trop élevé



C. Normal

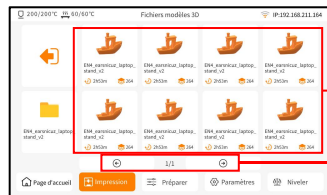
NOTE: Lors de l'impression du modèle d'essai, observez l'impression de la première couche et comparez avec la figure ci-dessus. Dans les cas A et B, les paramètres de compensation ne sont pas correctement ajustés. Vous pouvez effectuer des réglages de compensation pendant l'impression pour ajuster la distance entre la buse et le lit chauffé. Dans le cas C, la buse et la plateforme sont à la distance d'impression idéale et vous pouvez poursuivre l'impression sans aucun autre ajustement.

Fonctionnement de l'écran tactile



Adresse IP

Affichage de la température & commandes



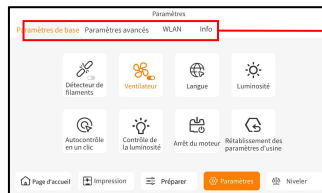
Affichage des fichiers

Boutons de navigation entre les pages



Touches de déplacement et de retour à la position initiale

Préréglages de températures de filaments



Onglets de réglages



Affichage du nivellement à 100 points

Note : Veuillez noter que l'interface actuelle n'est fournie qu'à titre de référence. Les informations réelles dépendent du dernier micrologiciel disponible sur le site officiel.

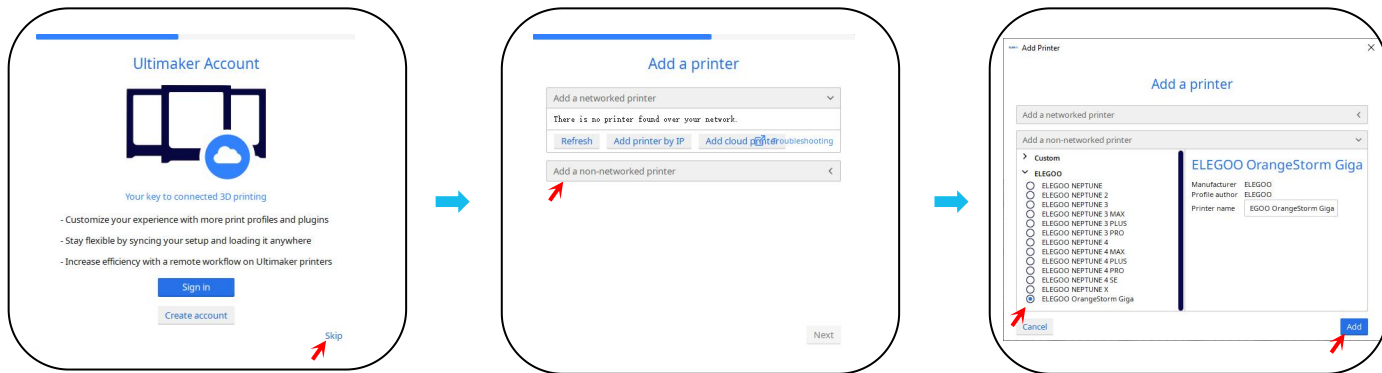
Installation logicielle

CONSEIL : Nous vous recommandons de copier tout le contenu de la clé USB sur votre ordinateur local pour un accès plus facile à tous ces fichiers.

Notre logiciel de découpe est modifié à partir du logiciel de découpe open source Cura, afin de mieux s'adapter à nos machines.

Procédure d'installation du logiciel

1. Ouvrez la clé USB sur votre ordinateur et accédez au dossier \ Software and Software Drivers \ ELEGOO Software \ Double cliquez sur ELEGOO-Cura pour l'installer.
2. Suivez les instructions de la procédure d'installation jusqu'à l'étape suivante.
3. Enfin, sélectionnez le modèle d'imprimante ELEGOO correspondant comme indiqué ci-dessous pour terminer le processus de configuration.



Installation logicielle

Instructions d'utilisation

The screenshot shows the ELEGOO Cura software interface. On the left, a sidebar contains icons for model import, movement, zoom, rotation, and mirror mode, each with a red arrow pointing to it. The main workspace displays a 3D model of a printed part on a grid. A red box highlights the 'Parameters of the model' and 'Interception of the structure of the supports' settings. A red circle with the number 1 is placed near the 'Preferences' menu. At the bottom left, a status bar shows a timer of 1 hour 7 minutes and a 'Save as G-code file' button. A red box highlights the 'Save to File' button.

Importation du modèle

Déplacement

Zoom

Rotation

Mode miroir

Paramètres du modèle

Interception de la structure des supports

1

1 hour 7 minutes

10g - 3.48m

Save as G-code file

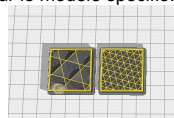
Save to File

Sauvegarde du fichier Gcode

Autres conseils d'opération :

1. Faites défiler la molette centrale de la souris pour zoomer sur le point de vue et maintenez la molette centrale enfoncée pour déplacer la position de la plateforme.
2. Maintenez enfoncé le bouton droit de la souris pour déplacer la souris et modifier le point de vue.
3. Cliquez avec le bouton droit de la souris pour afficher une sélection contextuelle.

Réglage du modèle: Lorsque vous imprimez plusieurs modèles, vous pouvez configurer des paramètres de tranche individuels pour le modèle spécifié.



Interception de la structure des supports : Vous pouvez définir la région de blocage sur le modèle afin que la région définie ne génère pas de structure de support.

Fonction d'aperçu de l'image : Les fichiers G-code enregistrés au format TFF peuvent utiliser les capacités de prévisualisation de l'imprimante pour afficher une image miniature du modèle

Sélection de langage:

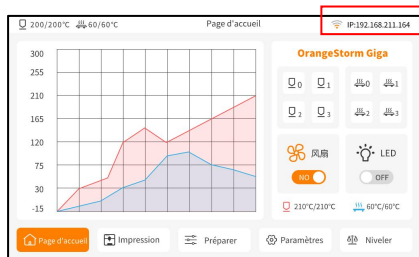
Vous pouvez modifier la langue en accédant aux Préférences dans la barre de menu supérieure. Une fois que vous avez sélectionné la langue souhaitée, vous devez redémarrer le logiciel de tranchage pour appliquer les changements.

2 Sélection de langage

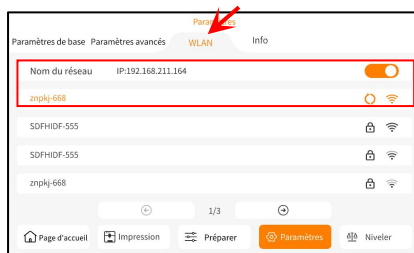
Impression LAN(Réseau)

L'appareil prend en charge les connexions par WiFi et par câble réseau. Une fois la connexion établie, vérifiez l'adresse IP à l'écran et saisissez-la dans le navigateur pour accéder à l'appareil.

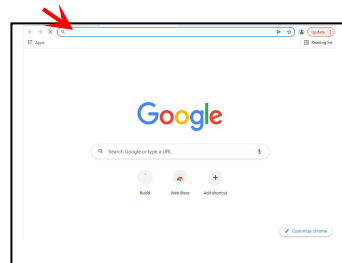
NOTE: Votre imprimante et votre ordinateur local ne peuvent être connectés au réseau local (LAN) que sur le même segment de réseau. Vous devez vous assurer que le port de câblage réseau de l'imprimante est connecté, sinon l'accès échouera. En utilisant Google Chrome (sur votre ordinateur local), vous pouvez saisir l'adresse IP indiquée sur l'écran de votre imprimante pour accéder directement à l'imprimante (par exemple : <http://192.168.211.164>). Après avoir saisi cette adresse, appuyez sur la touche "Entrée" pour accéder à la page réseau de l'imprimante.



Interface LAN(Réseau)



Connexion WiFi



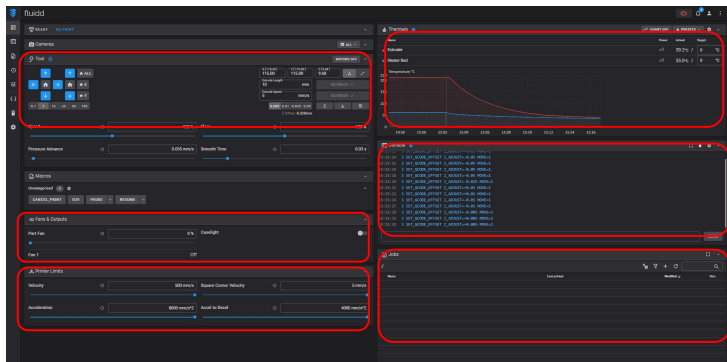
Impression LAN(Réseau)

- Une fois l'accès à l'interface réseau de l'imprimante réussi, l'écran suivant s'affiche.

Contrôle de mouvements

Ventilateur et sorties

Limites de l'imprimante



Affichage de la température

Console

Liste des tâches

Contrôle de mouvements: Permet de contrôler le mouvement de la tête d'impression de l'imprimante le long de chaque axe et de régler la compensation après le processus de mise à niveau.

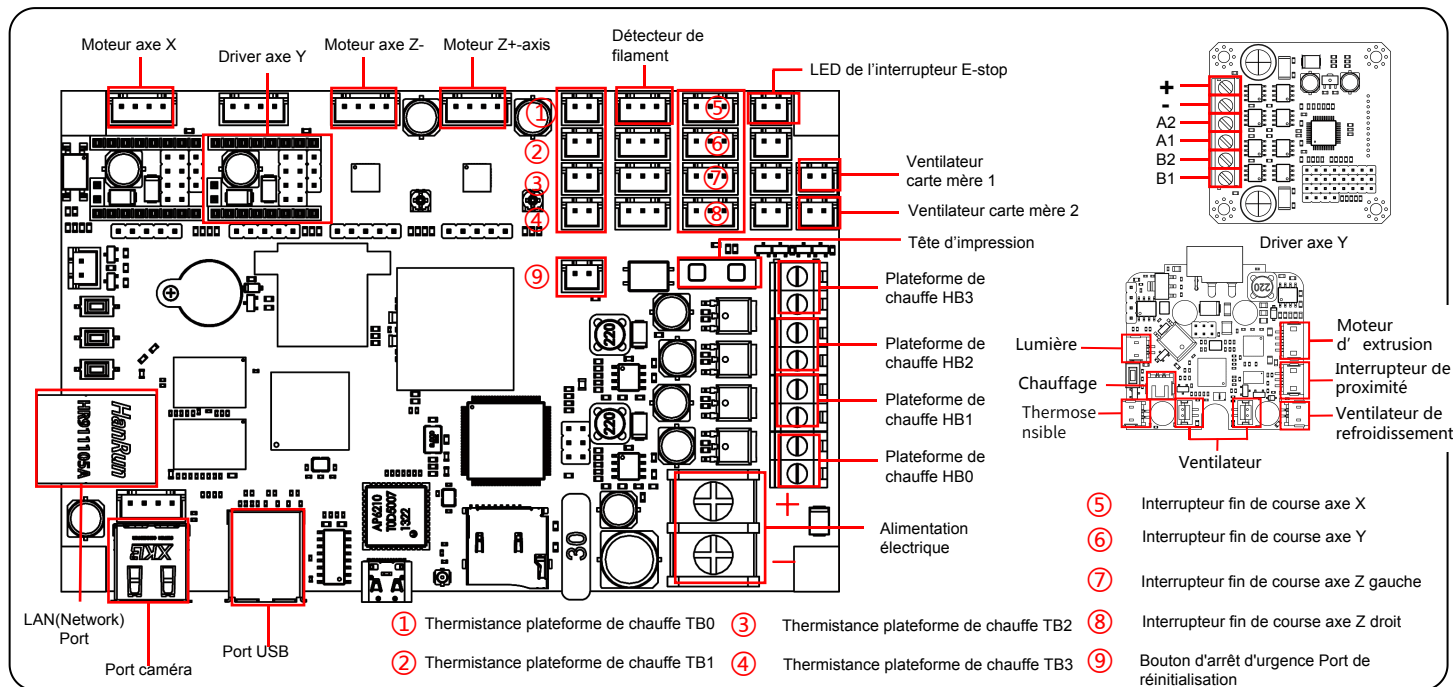
Ventilateur et sortie : Permet de contrôler le ventilateur de la tête d'impression et les voyants LED (marche/arrêt).

Affichage de la température : Affiche la (les) température(s) de l'imprimante et l'état de chauffe. Il permet également de contrôler le préchauffage de la température de la tête d'impression ainsi que la température de la plateforme de chauffe.

Affichage de la console : Affiche les commandes du G-code exécutées et permet d'envoyer du G-code manuel à l'imprimante.

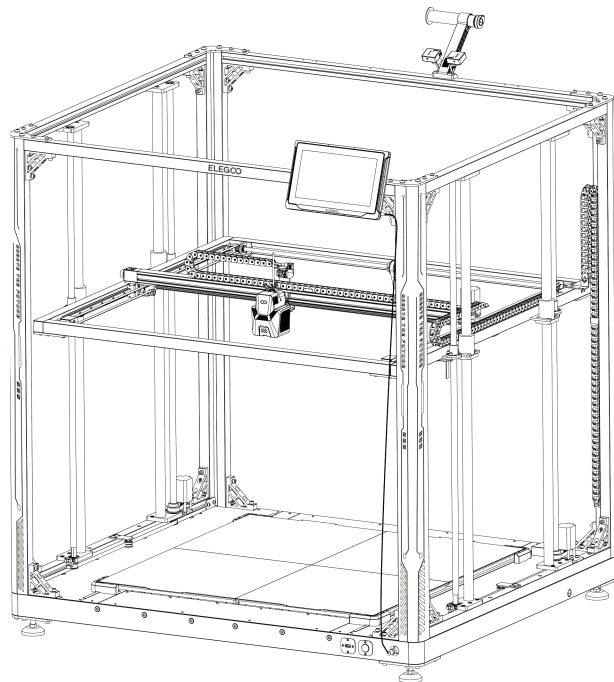
Liste des tâches : Vous pouvez faire glisser le fichier G-code du slicer ELEGOO Cura vers la liste des tâches pour l'imprimer.

Câblage

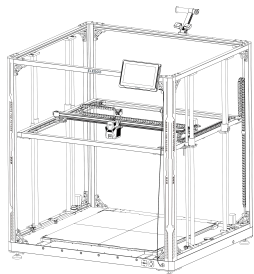


OrangeStorm Giga 3D Printer

Manuale di Utilizzo



Le immagini sono a solo scopo illustrativo. Il prodotto reale potrebbe differire dalle immagini.



Grazie per aver scelto un prodotto ELEGOO!

Questo manuale è stato fornito per facilitare l'utilizzo. Leggi questo manuale con attenzione prima di utilizzare la tua nuova stampante, in quanto, le precauzioni, informazioni e suggerimenti contenuti ti aiuteranno ad evitare un utilizzo e un setup scorretti.

Per qualsiasi domanda o problema non trattati in questo manuale, contattaci direttamente tramite il nostro indirizzo mail di assistenza clienti: 3dp@elegoo.com. Il team ELEGOO è sempre pronto ad offrirti un servizio di qualità.

Per fornirti la miglior esperienza con i nostri prodotti, oltre a questo manuale, potrai trovare ulteriori informazioni sull'utilizzo della tua nuova stampante sui seguenti canali:

1. Chiavetta USB: i file digitali includono una copia di questo manuale e di tutti i programmi e video necessari.
2. Sito ufficiale ELEGOO: www.elegoo.com per informazioni su attrezzatura correlata, contatti, informazioni ecc.

Avvertenze

1. Non posizionare la stampante su superfici con vibrazioni oppure instabili, in quanto la vibrazione della macchina influenzerà negativamente sulla qualità della stampa.
2. Non toccare l'ugello e il piatto riscaldato mentre la stampante è in funzione per evitare bruciature e lesioni personali.
3. Dopo aver stampato, sfruttare l'alta temperatura dell'ugello per pulirlo dai residui di filamento con l'aiuto degli appositi utensili. Non toccare direttamente l'ugello con le mani durante questa fase per evitare bruciature.
4. Effettuare frequentemente la manutenzione e pulire regolarmente il telaio della stampante con un panno asciutto per rimuovere la polvere ed i residui di materiale stampato appiccicati. Effettuare queste operazioni mentre la stampante è spenta.
5. Le stampanti 3D contengono parti in movimento ad alta velocità, fare attenzione a non metterci le mani.
6. Le parti in movimento degli assi X e Y sono composte da guide lineari, che necessitano di una lubrificazione costante per mantenere il movimento fluido.
7. I bambini devono essere supervisionati da un adulto quando la macchina è in funzione per evitare lesioni personali.
8. In caso di emergenza, togliere immediatamente l'alimentazione.
9. Prima del livellamento, azzeramento o stampa, assicurarsi che la lamina di PEI dorato sia posizionata correttamente sulla piattaforma. Un posizionamento scorretto potrebbe causare una collisione tra l'ugello e la lamina magnetica, causando danno ad entrambi componenti.
10. È fondamentale che la macchina abbia la messa a terra durante l'utilizzo. I dispositivi con messa a terra non presente oppure messi a terra scorrettamente aumentano inevitabilmente il rischio di shock elettrico.
11. Se la macchina non viene utilizzata per un lungo periodo, si prega spegnerla e di disconnetterne il cavo di alimentazione..

Guida alla Risoluzione dei Problemi

Un motore stepper dell'asse X/Y/Z è bloccato o fa rumore quando azzerato

- ① Il cavo del motore potrebbe non essere collegato bene. Ricontrollare la connessione del cavo.
- ② Il sensore di finecorsa potrebbe non attivarsi correttamente. Controllare sia che non ci sia alcuna interferenza nell'albero corrispondente, sia che il cablaggio del sensore di finecorsa non sia scollegato.
- ③ Una cinghia di distribuzione allentata negli assi X o Y potrebbe causare un movimento irregolare o rumoroso. Questa situazione è facilmente risolvibile regolando la tensione della cinghia di distribuzione utilizzando il relativo pomello girevole.

Il gruppo della testa di estrusione presenta anomalie durante l'estrusione

- ① Controllare che il cavo del motore stepper dell'estrusore non sia lasco o scollegato.
- ② Controllare che la vite di bloccaggio dell'ingranaggio dell'estrusore sia posizionata correttamente sull'albero.
- ③ La dissipazione del calore dell'ugello potrebbe non essere sufficiente. Verificare le temperature e controllare il funzionamento delle ventole.
- ④ In caso di ostruzione dell'ugello, provare a scaldare per poco tempo l'ugello a 230°C e premere il filamento manualmente per rimuovere l'ostruzione, oppure usare un ago sottile per liberare l'ugello mentre si sta scaldando.

Il modello non aderisce al piatto di stampa (lamina in PEI) o si deforma

- ① La chiave per far aderire bene il modello al piatto di stampa è principalmente la stampa corretta del primo strato. Durante la stampa del primo strato, se la distanza tra l'ugello e la piattaforma è più di 0.2mm l'adesione al piatto sarà ridotta drasticamente.
- ② Provare a impostare in Cura l'opzione per il primo layer del modello su [Brim] per migliorarne l'adesione. Questo metodo dovrebbe essere utilizzato anche per mitigare la deformazione e il distacco dal piatto dei bordi del modello.
- ③ Per stampare modelli di grandi dimensioni si raccomanda di applicare della colla PVP solida o dell'adesivo spray per stampanti 3D per prevenire con maggior efficacia il warping.

Il modello presenta strati disallineati

- ① La velocità di movimento della testa di stampa o la velocità di stampa sono troppo alte. Si prega di provare a ridurle.
- ② Le cinghie degli assi X/Y potrebbero essere allentate o la puleggia dentata non è bloccata del tutto. Controllare i componenti.
- ③ La corrente del controllore potrebbe essere troppo bassa.

Gravi problemi nella stampa di tipo "Stringing" o "Ringing"

- ① Distanza di retrazione insufficiente. Impostare una distanza di retrazione maggiore in Cura prima di effettuare lo slicing.
- ② In molti casi, se la velocità di retrazione è troppo bassa, potrebbe essere necessario alzarla in Cura prima di effettuare lo slicing.
- ③ Mentre si impostano i parametri di stampa del modello, controllare la casella «Z Hop When Retracted» e impostare la «Z Hop Height» a circa 0.25mm.
- ④ La temperatura di stampa potrebbe essere troppo alta, portando alcuni tipi di filamenti ad essere appiccicosi e filamentosi. Inoltre, il filamento potrebbe diventare troppo fluido e appiccicoso, portando a una cattiva qualità di stampa. In questo caso, diminuire la temperatura dell'ugello potrebbe migliorare il risultato.

Caratteristiche della macchina

Caratteristiche della Stampante

Principio di Stampa: FDM (Fused Deposition Modeling)

Volume di Stampa: 800*800*1000 (mm³)

Precisione di Stampa: ±0.1mm

Diametro dell'Ugello: 0.6mm

Velocità di Stampa: 30~300mm/s (150mm/s predefiniti)

Temperature di Utilizzo

Temperatura dell'Ambiente: 5°C~40°C

Temperatura Massima dell'Ugello: 300°C

Temperatura Massima del Piatto Riscaldato: 100°C

(Con temperatura dell'Ambiente di 25°C)

Caratteristiche Software

Programma Slicer: Cura

Formato del File in Ingresso: STL, OBJ

Formato del File in Uscita: Gcode

Interfaccia: USB Drive, LAN (Network), WiFi

Caratteristiche di Alimentazione

Tensione in Ingresso: 100-120V/220-240V; 50/60Hz

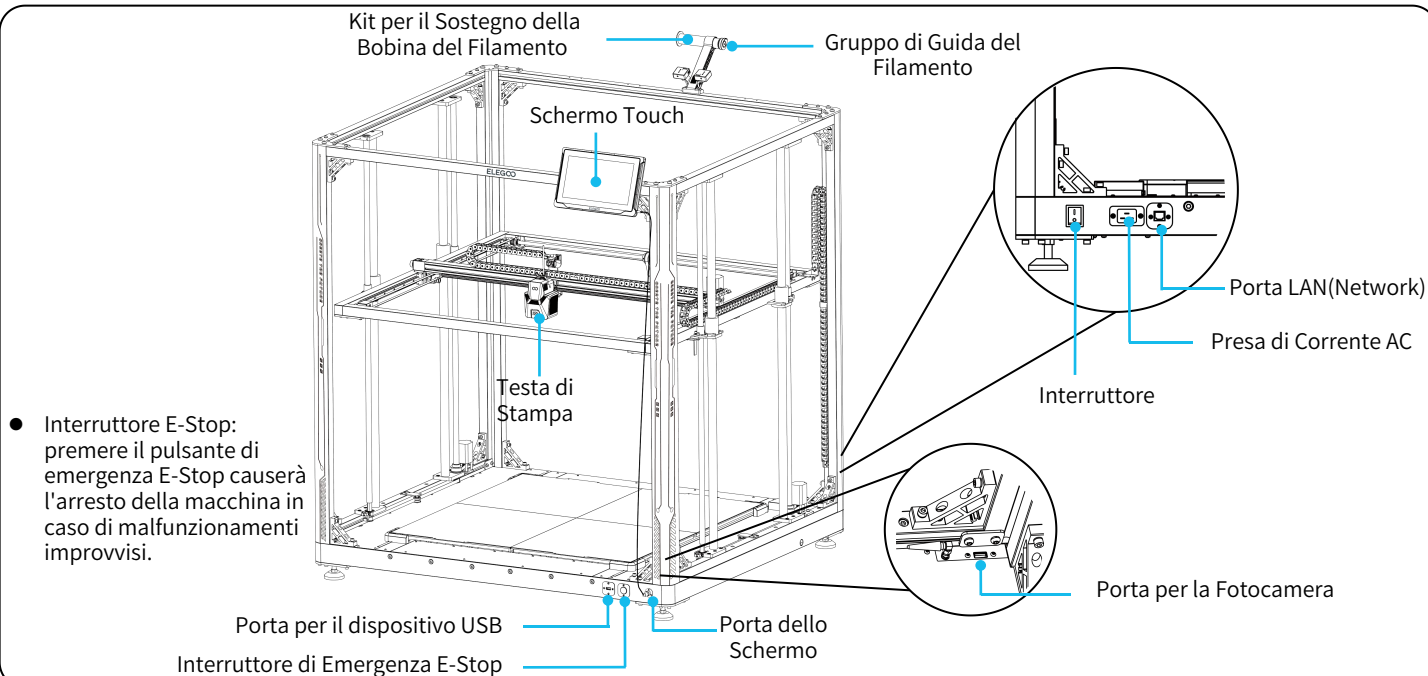
Potenza Nominale: 1530W (Testa di Stampa Singola)

Caratteristiche Fisiche

Dimensioni della Macchina: 1224*1164*1425mm

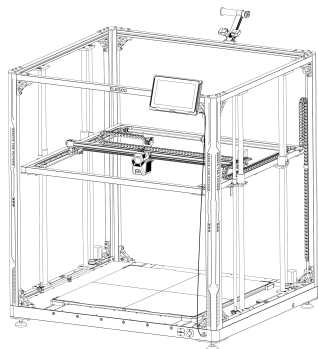
Peso Netto: 104kg

Diagramma dei Componenti della Macchina

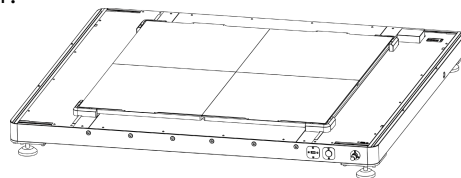


Contenuto della Confezione

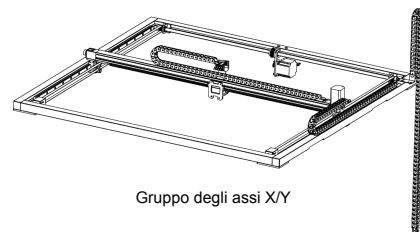
Lista 1:



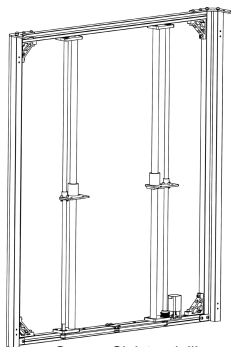
OrangeStorm Giga 3D Printer



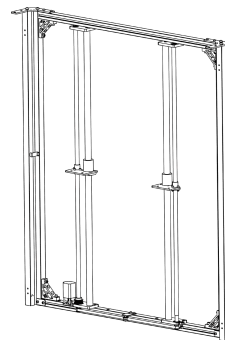
Kit della Base



Gruppo degli assi X/Y



Gruppo Sinistro dell'asse Z



Gruppo Destro dell'asse Z



Profilo Superiore
Posteriore

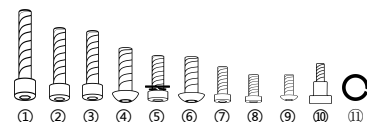


Profilo Superiore
Anteriore

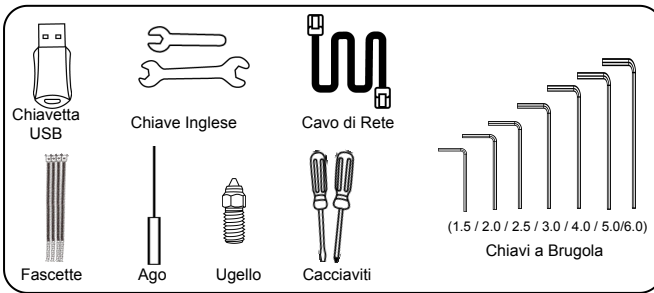
Gli accessori seguenti varieranno in base al prodotto reale
Le immagini sono solo di riferimento.

Contenuto della Confezione

Lista 2:



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

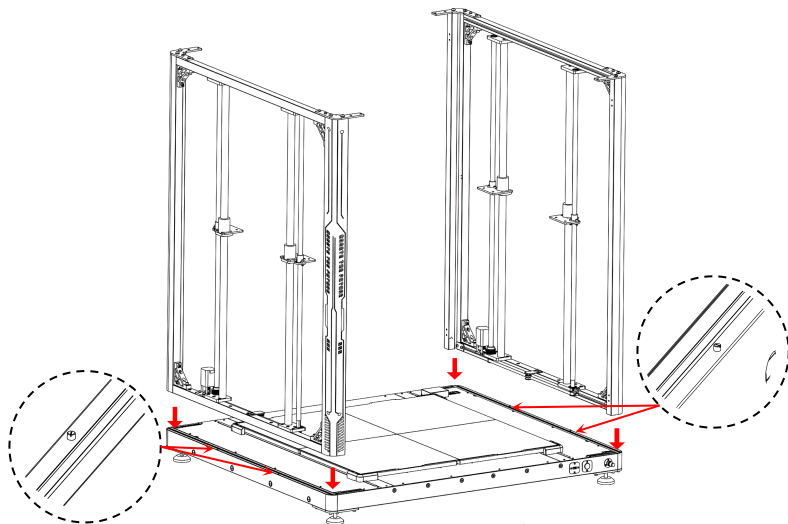


Configurazione & Installazione della Macchina

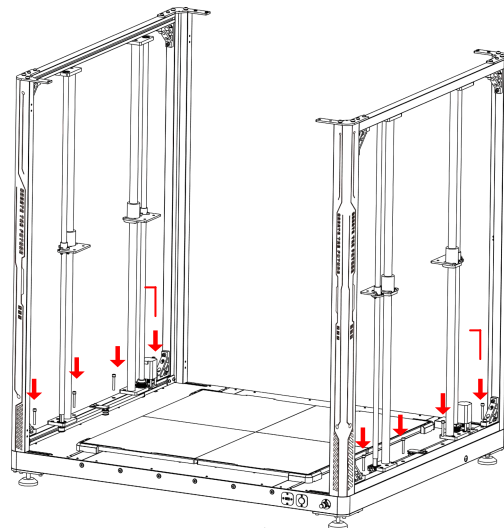
Fai riferimento ai video contenuti nella chiavetta USB per la configurazione e l'installazione

1. **Posizionamento delle Spine di Centraggio:** I profili inferiori dei gruppi destro e sinistro dell'asse Z sono dotati di fori di centraggio. Assicurati di allinearli correttamente alla base durante il montaggio. (Immagine 1)
2. **Montaggio dei gruppi destro e sinistro dell'asse Z:** Inserisci 8 viti (HM6*45) nei fori corrispondenti dei profili e bloccali. (Immagine 2)

ATTENZIONE: Non stringere subito le viti già posizionate. Avvitale e bloccale solo dopo aver montato completamente il telaio.



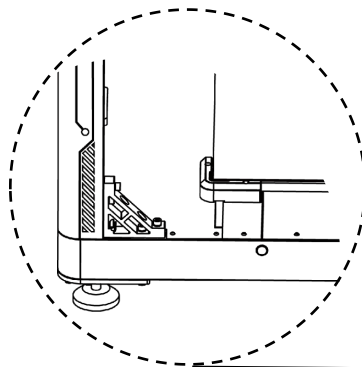
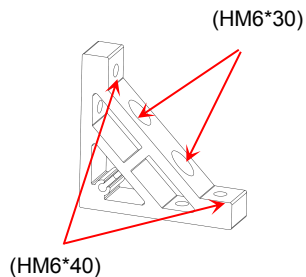
(Immagine 1)



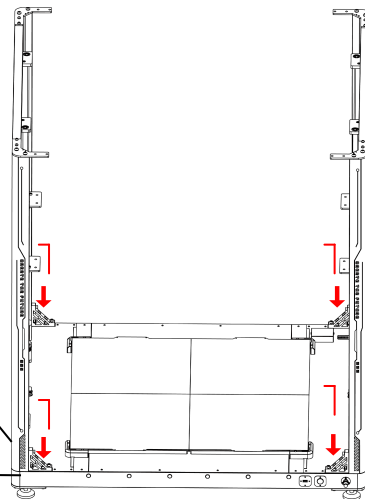
(Immagine 2)

Configurazione & Installazione della Macchina

Montaggio delle Staffe ad Angolo: Quattro staffe ad angolo devono essere installate sulla base. Fai passare 8 viti (HM6*40) e 8 viti (HM6*30) attraverso i fori corrispondenti dei profili e avvitali. (Immagine 4)



(Immagine 3)

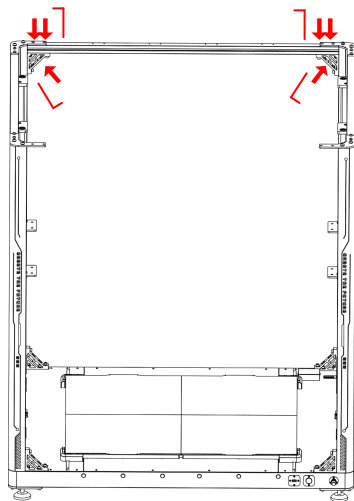


(Immagine 4)

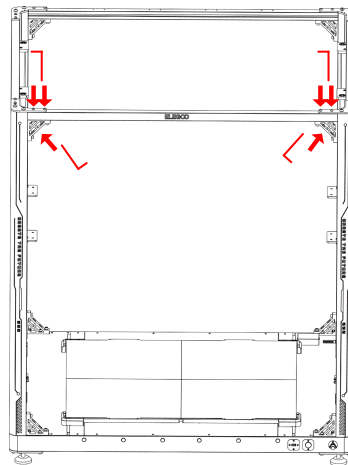
Configurazione & Installazione della Macchina

1. **Montaggio del Profilo Superiore Posteriore:** Utilizza 4 viti (PM6*28) e 4 rondelle (SW M6) per fissare il profilo. Quindi, monta le staffe ad angolo su entrambi gli estremi del profilo. Per farlo, serviranno viti di due dimensioni diverse: 4p viti (HM6*40) e 4 viti (HM6*30). Inserisci ogni vite nel foro corrispondente del profilo e avvitalo. (Immagine 5)
2. **Montaggio del Profilo Superiore Anteriore:** Utilizza 4 viti (PM6*28) e 4 rondelle (SW M6) per fissare il profilo. Quindi, monta le staffe ad angolo su entrambi gli estremi del profilo. Per farlo, serviranno viti di due dimensioni diverse: 4pz (HM6*40) e 4pz (HM6*30). Inserisci ogni vite nel foro corrispondente del profilo e avvitalo. (Immagine 6)

ATTENZIONE: Dopo aver completato la costruzione del telaio della macchina, è cruciale verificare con attenzione tutte le viti sulle staffe e sui profili e, in caso fosse necessario, avvitarle ulteriormente.



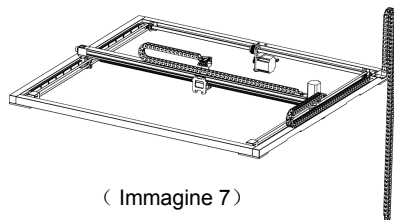
(Immagine 5)



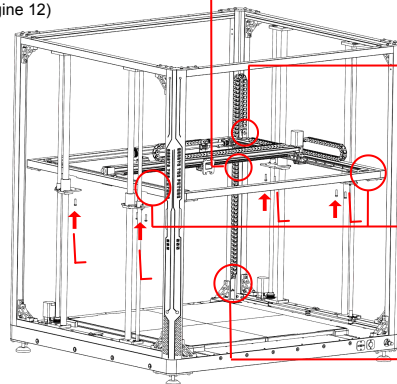
(Immagine 6)

Configurazione & Installazione della Macchina

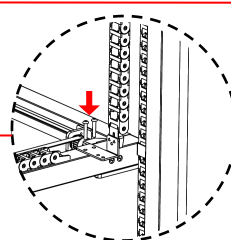
1. **Montaggio del Gruppo degli Assi X/Y:** Utilizza 8 viti (HWM6*25) per posizionare in sequenza le piastrine di supporto sui lati destro e sinistro. Inserisci ogni vite nel foro corrispondente delle piastrine di supporto e avvitalo. (Immagine 8)
2. **Montaggio della Catena Portacavi dell'Asse Z:** Inserisci 2 viti (PM4*25) nei fori corrispondenti fissando la catena portacavi ai profili del gruppo degli assi X/Y. (Immagine 9)
3. **Montaggio delle Clip della Catena Portacavi dell'Asse Z:** Utilizza 2 viti (PM3*6) per fissare le clip in modo che blocchino la catena portacavi circa a metà della sua lunghezza. (Immagine 10)
4. **Fissaggio dell'Estremità libera della Catena Portacavi:** Utilizza 3 viti (PM3*6) per fissare l'estremità libera della catena attraverso gli appositi fori sui profili. (Immagine 11)
1. **Montaggio del Sensore di Finecorsa destro dell'Asse Z:** Utilizza 2 viti (PM3*6) per fissare il sensore attraverso gli appositi fori sui profili. (Immagine 12)
6. **Montaggio del Sensore di Finecorsa sinistro dell'Asse Z:** Utilizza 2 viti (PM3*6) per fissare il sensore attraverso gli appositi fori sui profili. (Immagine 12)



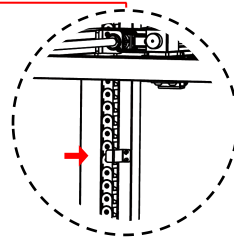
(Immagine 7)



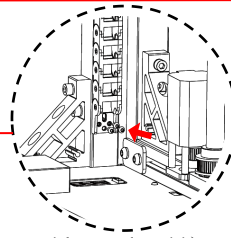
(Immagine 8)



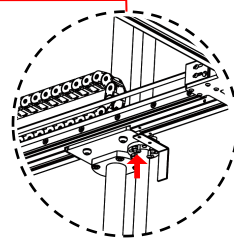
(Immagine 9)



(Immagine 10)



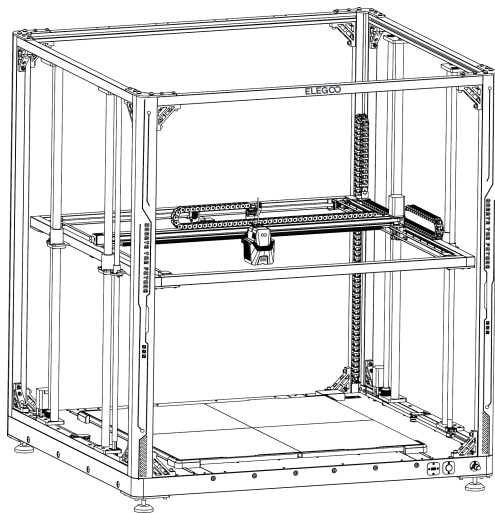
(Immagine 11)



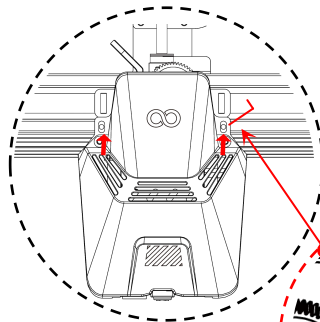
(Immagine 12)

Configurazione & Installazione della Macchina

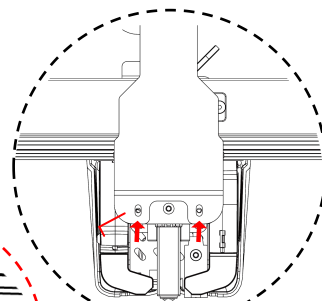
Montaggio della Testa di Stampa: Utilizza 2 viti (HM3*6) per fissare la testa tramite i fori frontali (Immagine 14) e 2 viti (HM3*10) per fissarla tramite i fori posteriori. (Immagine 15)



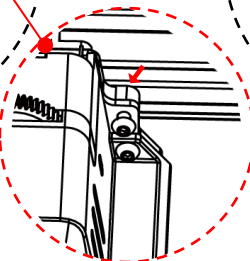
(Immagine 13)



(Immagine 14)



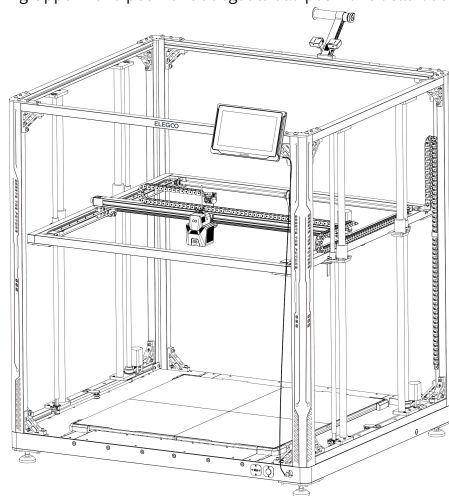
(Immagine 15)



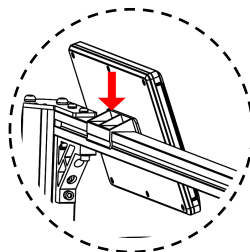
- Dopo aver allineato la piastra di accoppiamento, stringi le viti.

Configurazione & Installazione della Macchina

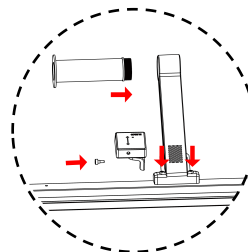
1. **Montaggio dello Schermo:** Fissa lo schermo tramite l'aggancio snap-in che farà un «click» quando sarà fissato correttamente. (Immagine 17)
2. **Montaggio del Gruppo Porta-bobina e del Sensore di Rilevamento del Filamento:** Utilizza 2 viti (PM4*25) per fissare il gruppo porta-filamento al profilo superiore; utilizza una vite (HM4*M3*3) per montare il sensore del filamento sul gruppo porta-bobina. (Immagine 18)
3. **Montaggio del gruppo di guida del filamento e del sensore del filamento:** avvita il gruppo di guida del filamento al braccio di supporto e, una volta bloccato, ruota la testa del gruppo in una posizione adeguata alla posizione della bobina. Utilizza 1 vite (HM4*M3*3) per montare il sensore del filamento sul braccio di supporto. (Immagine 19)



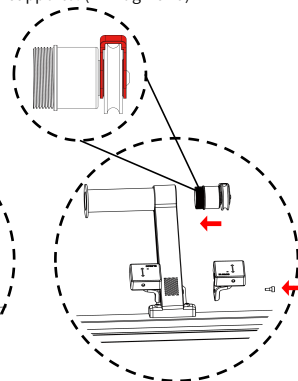
(Immagine 16)



(Immagine 17)



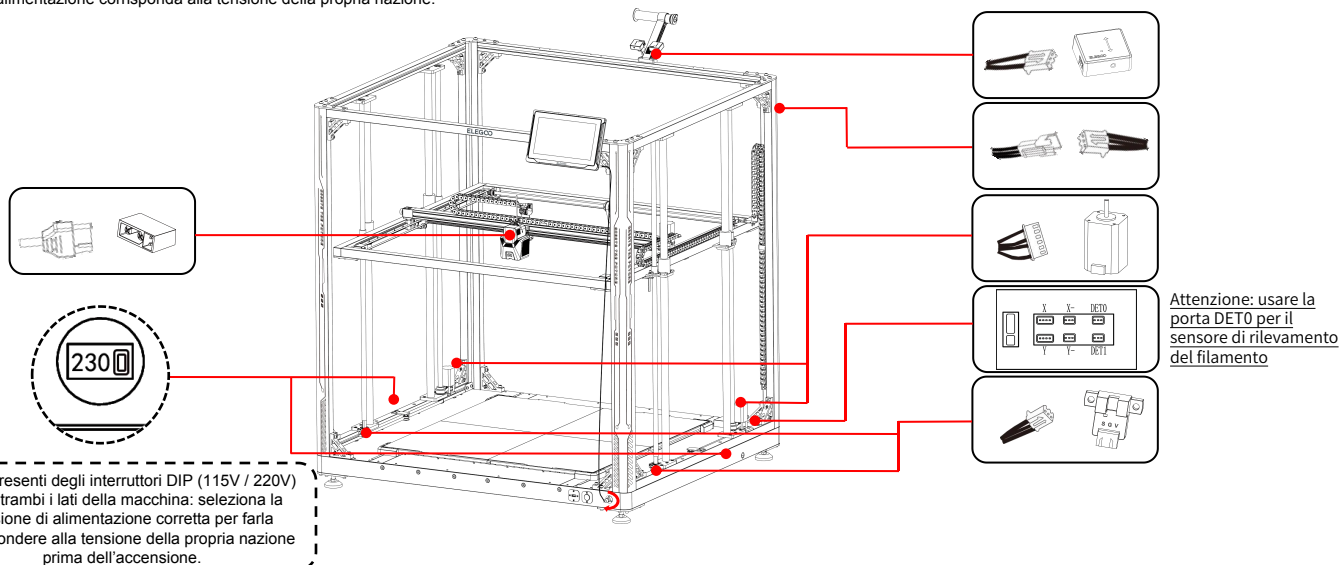
(Immagine 18)



(Immagine 19)

Configurazione & Installazione della Macchina

1. **Collegamento delle Porte:** Connetti le porte con i relativi cavi seguendo le istruzioni. (Immagine 20)
2. **Scelta della Tensione di Alimentazione:** La macchina è impostata di fabbrica per operare ad una tensione di 220V. Prima dell'accensione, assicurati che il valore della tensione di alimentazione corrisponda alla tensione della propria nazione.

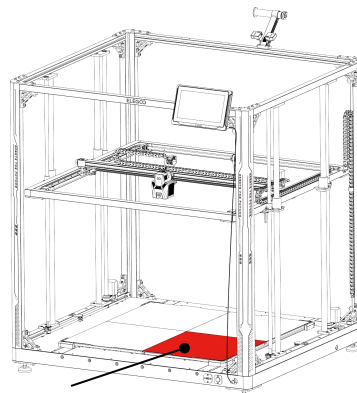


(Immagine 20)

Procedura di Livellamento

Al primo utilizzo della macchina, la distanza tra il piatto di stampa e l'ugello deve essere calibrata attraverso la procedura di livellamento, usando un foglio di carta A4.

- Quando la stampante è accesa, seleziona [Level], ogni asse della stampante ritornerà automaticamente alla posizione zero.
- Dopo che gli assi della stampante sono tornati alla posizione di home ed è stato avviato il livellamento automatico, la macchina inizierà il riscaldamento, portando l'ugello a 140°C e il piatto a 60°C
- Dopo aver raggiunto la temperatura pre-impostata, inizierà la calibrazione automatica a 100 punti.
- Una volta completata la procedura, è necessario effettuare la compensazione dell'asse Z: posiziona un cartoncino di livellamento tra l'ugello e la piattaforma. Regola il compensation value continuando a far scivolare lentamente il cartoncino. Quando sentirai una leggera resistenza al movimento, puoi terminare la compensazione.
- Fai click sull'icona salva per salvare le impostazioni. []



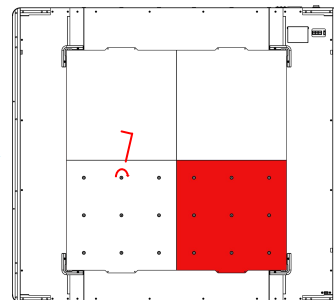
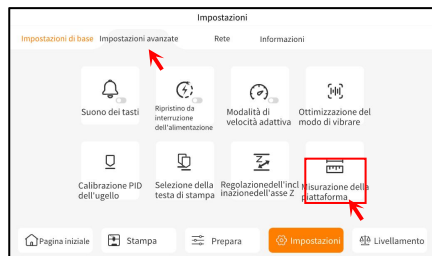
La vite centrale presente su questa superficie fa da punto di riferimento per la calibrazione e la sua altezza non deve essere modificata. Le altre tre superfici verranno regolate su un'altezza relativa basata su questa superficie.

Procedura di Livellamento

Se c'è una differenza significativa tra le altezze dei diversi piatti, puoi calibrare manualmente le loro altezze.

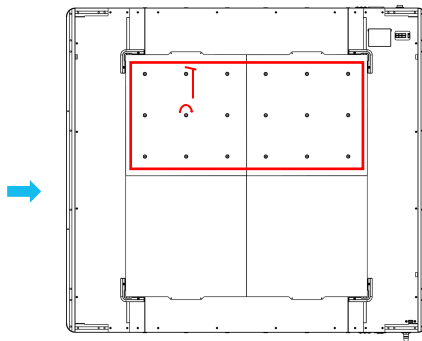
1. Per prima cosa, sostituisci i due piatti in PEI della sezione frontale con il piatto di livellamento. I fori sul piatto di livellamento devono allinearsi con le viti presenti sul piatto riscaldato.
2. Naviga in "Settings", "Advanced Settings" e seleziona «Platform Measurement».
3. Successivamente fai click su «Automatic Measurement» e attendi che la testa di stampa completi la misurazione di tutti i 18 punti della piattaforma. **(ATTENZIONE: Non effettuare alcuna altra operazione durante il processo di misurazione)**
4. Prendendo come riferimento i dati relativi ai 18 punti, regola manualmente l'altezza della vite per i punti più alti o più bassi di [0.00]. Successivamente, verifica i valori modificati selezionando manualmente sullo schermo il punto corrispondente che vuoi verificare. (La posizione 5 è il punto di riferimento [0.00] e non necessita di regolazione. Regola i rimanenti 35 punti utilizzando le viti di regolazione con pomello avvicinandoti il più possibile a [0.00].)

ATTENZIONE: Ruotando la vite in senso orario di un giro abbasserà il piatto di 0.7mm, viceversa lo alzerà di 0.7mm.



Procedura di Livellamento

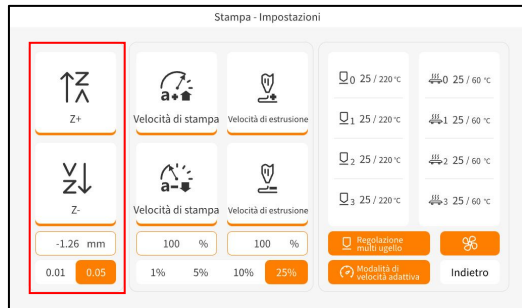
5. Scambia i due piatti di livellamento nella sezione frontale con i due piatti in PEI della sezione posteriore.
6. Fai click su [Continue Measuring] e attendi che la testa di stampa completi la misurazione di tutti i 18 punti della piattaforma. **(ATTENZIONE: Non effettuare alcuna altra operazione durante il processo di misurazione)**
7. Prendendo come riferimento i dati visualizzati, Regola manualmente le altezze dei 18 punti per avvicinare il valore il più possibile a [0.00].
8. Dopo aver completato la procedura manuale di regolazione dell'altezza delle quattro piattaforme, posiziona i piatti in PEI e fai click su «Leveling». Attendi che la testa di stampa ritorni alla posizione di partenza, quindi fai click su «Auto Leveling» per raccogliere i dati dei 100 punti. Una volta terminata, posiziona il cartoncino di livellamento tra l'ugello e il piatto, quindi regola manualmente il compensation value. Quando sentirai una leggera resistenza al movimento, puoi terminare la compensazione. Fai click su «Save Data» per uscire.



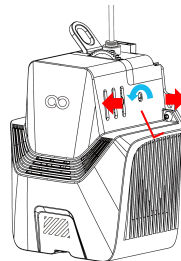
Test Iniziale della Macchina

Test di Stampa

- 1) Inserisci la chiavetta USB nella porta USB della stampante.
- 2) Seleziona [Print] dal menu principale e scegli il file da stampare.
- 3) Quando ugello e piattaforma riscaldata avranno raggiunto la temperatura adeguata, gli assi X, Y & Z ritorneranno alla posizione di partenza per poi iniziare la stampa.



Durante la regolazione manuale, cambia la distanza di movimento a 0.01mm o 0.05mm per una regolazione più fine ed evitare che l'ugello sfregi contro il piatto riscaldato (danneggiando così il piatto) o per evitare che il filamento venga estruso in aria.



Nota: Filamenti con diverse durezza hanno requisiti diversi riguardo alla forza che la molla deve esercitare. Tale forza può essere regolata con una chiave a brugola (misura 2.0mm).

Girando in senso antiorario, la forza di estrusione aumenta, mentre ruotando in senso orario la forza di estrusione diminuisce.



A.Troppo Basso



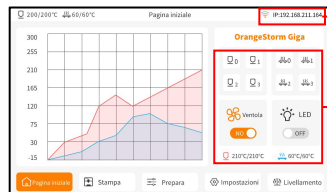
B.Troppo Alto



C.Corretto

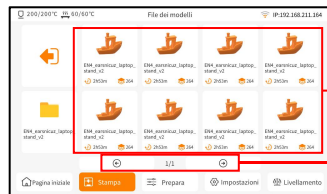
ATTENZIONE: Durante la stampa del modello di test, osservare attentamente la stampa del primo strato e confrontarla con la figura a destra. Nei casi A e B, le impostazioni di compensazione non sono state scelte correttamente. Correzioni della compensazione possono essere apportate durante la stampa per sistemare la distanza tra ugello e piatto. Nel caso C, la distanza tra ugello e piatto è corretta e la stampa può proseguire.

Introduzione all'Utilizzo dello Schermo



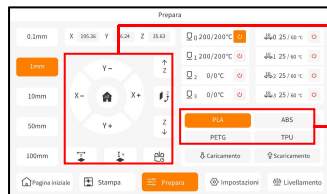
Indirizzo IP

Elenco delle Temperature



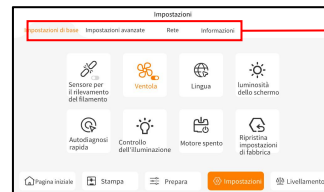
Elenco dei File G-code

Tasti per Pagina Seguinte e Precedente



Controlli per il Movimento & Ritorno alla Posizione di Partenza

Preset della Temperatura per vari Filamenti



Impostazioni



Elenco dei Valori per il Livellamento a 100 Punti

Nota: Fai attenzione che l'interfaccia mostrata è solo per scopo illustrativo. L'aspetto finale dell'interfaccia dipenderà dal firmware più recente scaricabile dal sito ufficiale.

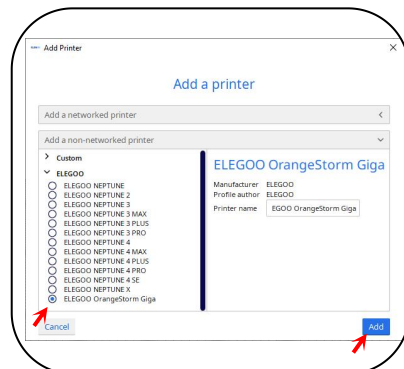
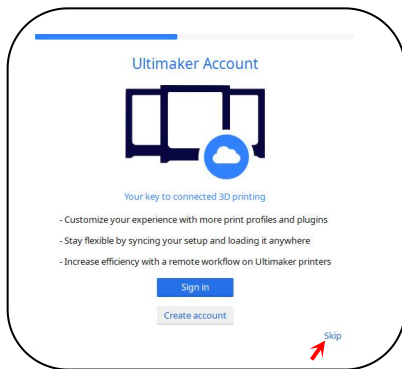
Installazione del Programma

CONSIGLIO: è raccomandato copiare l'intero contenuto della chiavetta USB nel computer locale per un accesso più semplice ai file.

Il programma "Slicer" incluso è una versione modificata dello Slicer open source Cura ottimizzato per le nostre macchine.

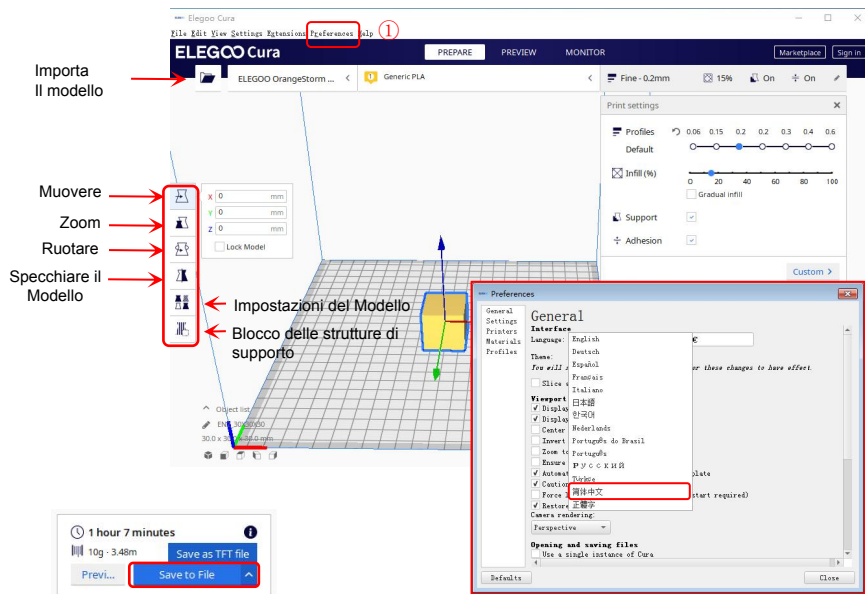
Procedura di Installazione del Programma:

1. Apri i file della chiavetta USB inclusa e naviga nelle cartelle seguendo il percorso: \ Software and Software Drivers folder \ ELEGOO Software folder, fare doppio click sull'applicazione ELEGOO-Cura per iniziare l'installazione.
2. Continua seguendo le istruzioni di installazione specifiche per il tuo sistema.
3. Infine, seleziona il modello di stampante ELEGOO corrispondente per completare il processo.



Installazione del Programma

Istruzioni per l'Utilizzo del Programma



Funzione per l' Immagine di Anteprima

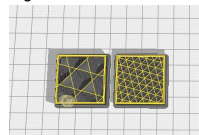
② Selezione della Lingua

Consigli per l'Utilizzo del Programma:

1. Gira la rotella centrale del mouse per Ingrandire/ rimpicciolire la visuale; tienila premuta per muovere la posizione del piatto sullo schermo.
2. Tieni premuto il tasto destro e muovi il mouse per ruotare la visuale attorno al modello
3. Premi il tasto destro del mouse per visualizzare un menu pop-up per la selezione di diverse opzioni.

Impostazioni del Modello:

Se si stampano più modelli, puoi impostare parametri diversi per ogni singolo modello.



Blocco delle Strutture di Supporto:

Questa funzione permette di definire una regione di blocco all'interno del modello per inibire la generazione della struttura di supporto.

Funzione di Immagine di Anteprima:

I file G-code salvati in formato TFT sfruttano la possibilità di mostrare l'anteprima per mostrare un'immagine in anteprima del modello.

Selezione della Lingua:

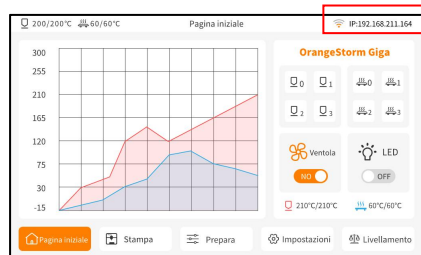
Puoi cambiare la lingua andando su Preferences nella barra superiore del menu. Una volta che hai selezionato la lingua desiderata, dovrai riavviare il programma di slicing per applicare le modifiche.

Stampa LAN (Network)

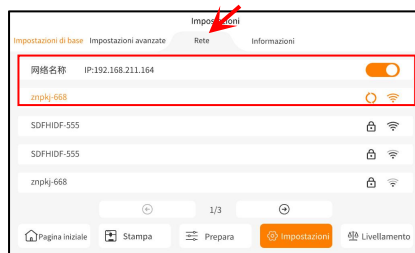
La stampante supporta la connessione via WiFi e tramite cavo di rete. Dopo aver stabilito con successo una connessione, controlla l'indirizzo IP sullo schermo e inseriscilo nel tuo browser per avere accesso alla macchina.

ATTENZIONE: La stampante e il computer locale possono essere connessi via LAN (Network) solo tramite lo stesso segmento di rete. Assicurati che la porta di cablaggio alla rete sulla stampante sia collegata, altrimenti l'accesso fallirà.

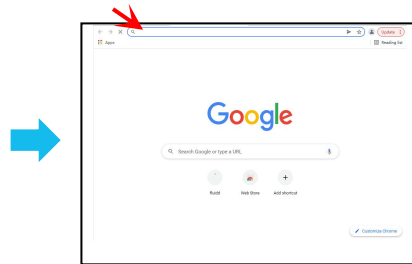
Utilizzando Google Chrome (sul computer locale), puoi inserire l'indirizzo IP mostrato sullo schermo della stampante per accedervi direttamente (es. <http://192.168.211.164>). Dopo aver inserito questo indirizzo, premi il tasto «Invio» per accedere alla pagina di rete della stampante.



Interfaccia LAN (Network)



Connessione WiFi



Stampa LAN (Network)

- Una volta effettuata con successo la connessione all'interfaccia di rete della stampante, comparirà la seguente interfaccia di controllo.

Controllo del Movimento

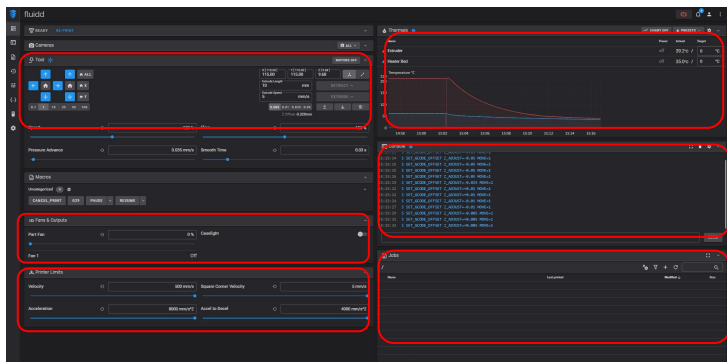
Visualizzazione delle Temperature

Ventole e Illuminazione

Console

Limiti della Stampante

Elenco delle Attività



Controllo del Movimento: Fornisce la possibilità di controllare il movimento della testa della stampante lungo ogni asse ed è possibile anche l'impostazione della compensazione seguendo il processo di livellamento.

Ventole e Illuminazione: : Fornisce la possibilità di controllare la ventola sulla testa di stampa e di accendere/spegnere le luci.

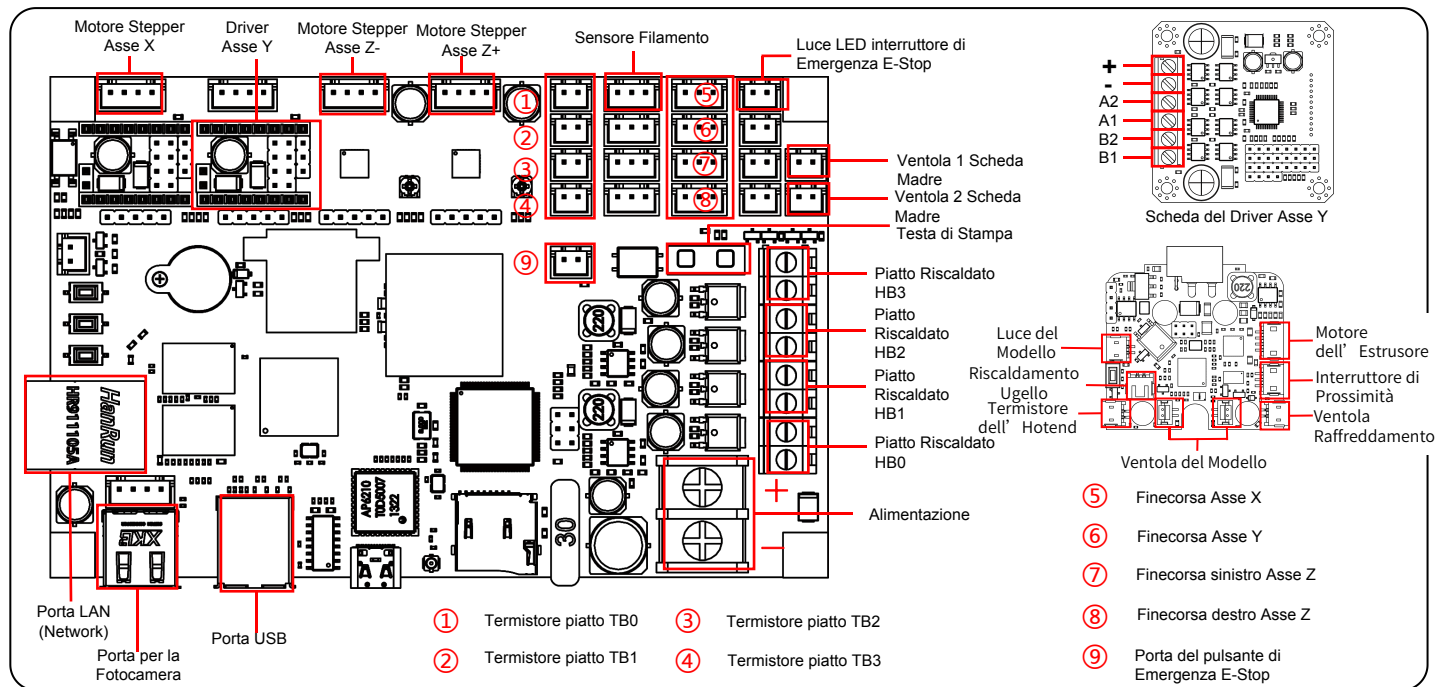
Limiti della Stampante: Imposta la massima accelerazione raggiungibile dalla stampante, normalmente non c'è alcun bisogno di modificarla.

Visualizzazione delle Temperature: : Mostra lo stato delle temperature e di riscaldamento. Inoltre, fornisce il controllo sul preriscaldamento sia della testa di stampa sia del piatto di stampa riscaldato.

Console: Mostra i comandi G-code eseguiti e permette di inviare manualmente comandi G-code alla stampante..

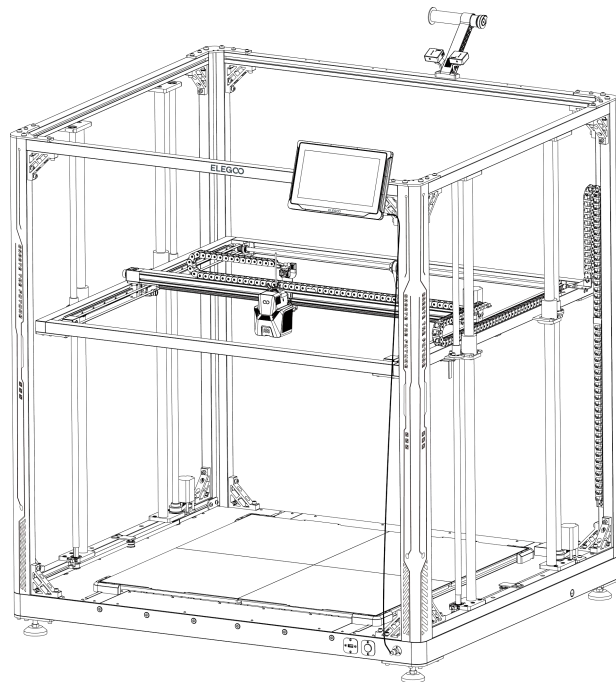
Elenco delle Attività: è possibile trascinare qui il file G-code prodotto dallo slicer ELEGOO Cura per stamparlo.

Diagramma del Cablaggio della Scheda Madre

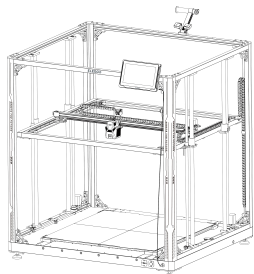


Impresora 3D OrangeStorm Giga

Manual de instrucciones



Las imágenes son sólo para fines ilustrativos. Los productos reales pueden diferir de las imágenes



¡Gracias por elegir un producto de ELEGOO!

Para su comodidad, lea atentamente este manual de usuario antes de utilizar el producto. Las precauciones y consejos que contiene, pueden ayudarle a evitar una instalación y un uso incorrectos. En caso de tener preguntas o problemas no contemplados en este manual, póngase en contacto con nosotros en esta dirección de correo electrónico: 3dp@elegoo.com.

El equipo de ELEGOO está siempre dispuesto a ofrecerle un servicio de calidad. Para ofrecerle una mejor experiencia de nuestros productos, también puede informarse sobre el funcionamiento del producto de las siguientes maneras:

- 1.El manual de instrucciones: En la tarjeta de memoria TF encontrará el manual de instrucciones y los vídeos correspondientes sobre el funcionamiento de la máquina.
- 2.Sitio web oficial de ELEGOO: www.elegoo.com Puede visitar nuestro sitio web oficial para encontrar las instrucciones de funcionamiento pertinentes de la máquina y la información de contacto.

Advertencias

1. No coloque la impresora en superficies inestables o con vibraciones, ya que las sacudidas de la máquina afectarán a la calidad de impresión.
2. No toque la boquilla, el cabezal ni la plataforma térmica cuando la impresora esté en funcionamiento para evitar quemaduras por alta temperatura y lesiones personales.
3. Después de la impresión, aproveche la temperatura residual de la boquilla y limpie los restos de filamento con ayuda de herramientas. No toque la boquilla directamente con las manos durante la limpieza para evitar quemaduras.
4. Realice el mantenimiento con frecuencia y limpie regularmente el cuerpo de la impresora con un paño seco para eliminar polvo y material de impresión pegado cuando esté apagada.
5. Las impresoras 3D contienen piezas móviles de alta velocidad, tenga cuidado de no pillarse los dedos.
6. Las partes móviles de los ejes X e Y de la máquina están formadas por guías lineales, que deben lubricarse regularmente para garantizar un movimiento suave.
7. Los niños deben ser supervisados por adultos si utilizan la máquina para evitar lesiones personales.
8. En caso de emergencia, desenchufe la impresora directamente de la corriente.
9. Antes de nivelar, volver a la posición inicial o imprimir, asegúrese de que la lámina PEI dorada está correctamente colocada en la plataforma. De lo contrario, la boquilla podría colisionar con la lámina magnética y dañar tanto la boquilla como la lámina magnética.
10. Es esencial conectar a tierra la máquina durante su funcionamiento. Un equipo sin conexión a tierra o mal conectado a tierra aumenta inevitablemente el riesgo de descarga eléctrica.
11. Si no va a utilizar el aparato durante un periodo prolongado, apáguelo y desenchufe el cable de alimentación..

Guía de resolución de problemas

Un motor de los ejes X/Y/Z no se mueve o hace ruido cuando se mueve hasta el punto 0

- ① El cable del motor está suelto. Compruebe la conexión del cableado.
- ② El limitador correspondiente no se activa correctamente, compruebe si hay alguna interferencia en el movimiento del eje correspondiente y si el cable del limitador está suelto.
- ③ Una correa dentada floja puede provocar un movimiento brusco o ruidos anormales en el eje X/Y. Puede solucionarse ajustando la tensión de la correa dentada con el mando giratorio.

Anomalías en la extrusión del cabezal

- ① Compruebe que el motor del extrusor no está suelto o desconectado.
- ② Compruebe si los tornillos de ajuste de los engranajes del extrusor están bloqueando el eje del motor.
- ③ La disipación de calor del kit de boquilla no es suficiente, asegúrese de que el ventilador de refrigeración del kit de boquilla funciona correctamente.
- ④ En caso de que la boquilla esté obstruida, pruebe calentando brevemente la boquilla a 230°C y empuje el filamento manualmente para eliminar la obstrucción, o utilice la aguja proporcionada con la impresora para desatascar la boquilla mientras está caliente.

El modelo no se adhiere a la plataforma (lámina de PEI) o muestra deformación

- ① El punto más importante para que el modelo se adhiera a la plataforma es la impresión de la primera capa. Al imprimir la primera capa, si la distancia entre la boquilla y la plataforma es superior a 0,2 mm, se reducirá considerablemente la adherencia del modelo a la plataforma, por lo que debe ajustarse.
- ② Configure las opciones de adhesión a la plataforma en Cura seleccionando la ayuda de adhesión **【Brim】** (borde), que ayudará a ampliar la superficie de fijación y evitar deformaciones y otros problemas.
- ③ Cuando se imprimen modelos grandes, se recomienda aplicar pegamento sólido PVP o spray adhesivo para plataformas de impresión 3D en la plataforma para evitar que se doble o se deforme la impresión

Deslaminación del modelo

- ① La velocidad de desplazamiento o de impresión es demasiado rápida. Por favor, pruebe de nuevo reduciendo la velocidad.
- ② La correa del eje X/Y está demasiado floja o la polea de sincronización no está bien apretada.
- ③ La corriente de alimentación es demasiado baja.

Problemas graves en el modelo impreso "Stringing" o "Ringing"

- ① Distancia de retracción insuficiente, aumente la distancia de retracción al laminar.
- ② Si la velocidad de retracción es demasiado lenta, aumente la velocidad de retracción al laminar.
- ③ Al laminar, marque la casilla "Salto Z al retraer" y ajuste la "Altura de salto Z" a unos 0,25 mm.
- ④ La temperatura de impresión puede ser demasiado alta, lo que puede provocar que ciertos filamentos se vuelvan pegajosos y fibrosos.

Si la temperatura de impresión es demasiado alta, puede provocar que el filamento se vuelva demasiado fluido y pegajoso, lo que se traduce en una mala calidad de impresión 3D. En este caso, reducir ligeramente la temperatura de impresión puede ayudar.

Parámetros de la máquina

Parámetros de impresora

Tipo de impresora: FDM (Modelado por deposición de hilo fundido)

Volumen de impresión: 800*800*1000(mm³)

Precisión de impresión: ±0.1mm

Diámetro de boquilla: 0.6 mm

Velocidad de impresión: 30~300mm/s

(150mm/s por defecto)

Parámetros de temperatura

Temperatura ambiente de entorno: 5°C~40°C

Temperatura máxima de boquilla: 300°C

Temperatura máxima de la plataforma térmica: 100°C
(para una temperatura ambiente de 25°C)

Parámetros del Software

Software de laminación (slicer): Cura

Formato de entrada: STL, OBJ

Formato de salida: Gcode

Tipo de conexión: Memoria USB, LAN (Ethernet), WiFi

Parámetros de la fuente de alimentación

Entrada de alimentación: 100-120V/220-240V; 50-60Hz

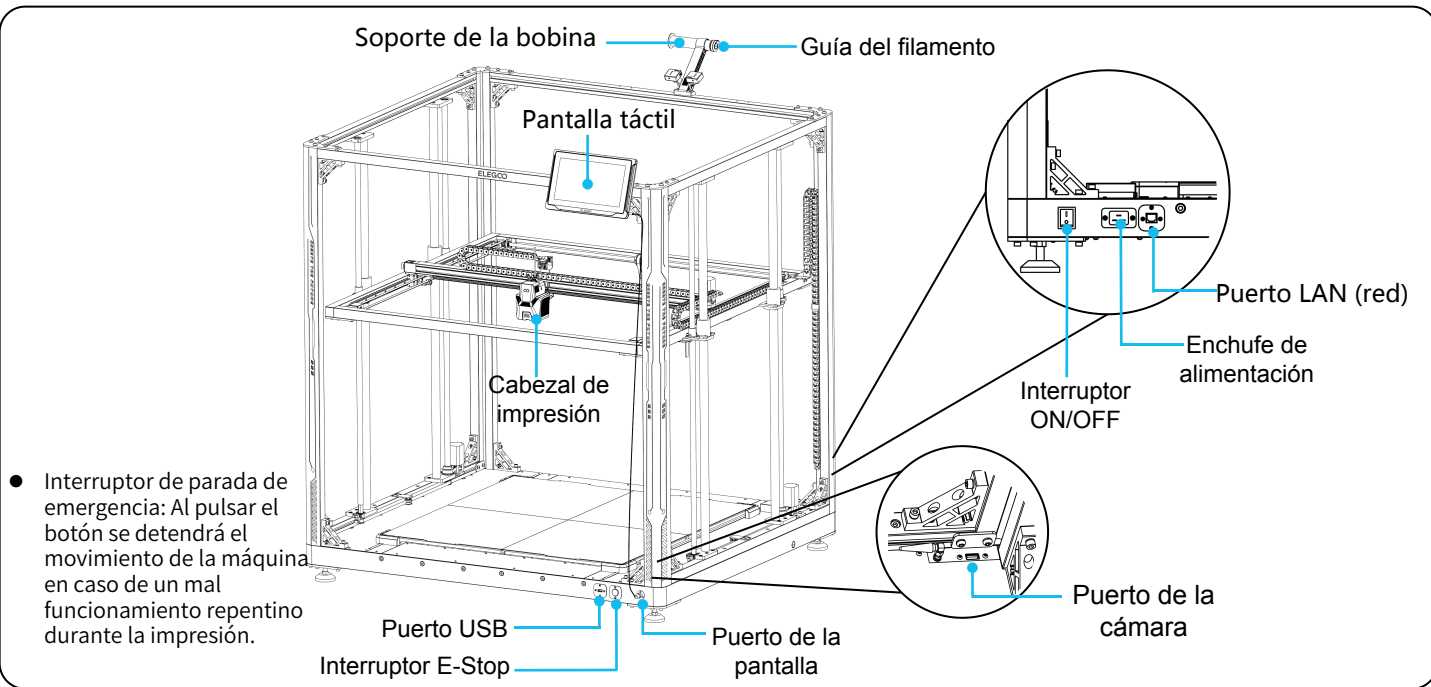
Potencia: 1350W (con un solo cabezal de impresión)

Parámetros físicos

Medidas de impresora: 1224*1164*1425mm

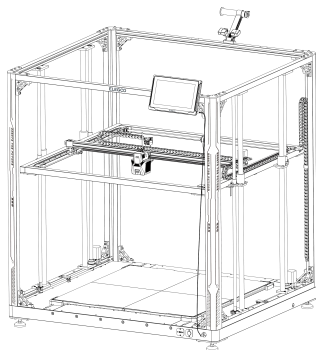
Peso neto: 104 kg

Diagrama de la estructura de la impresora



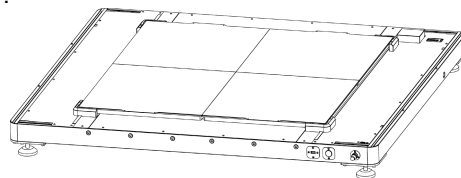
Lista de piezas

Lista 1:

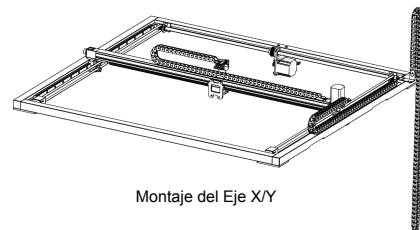


Impresora
OrangeStorm Giga 3D

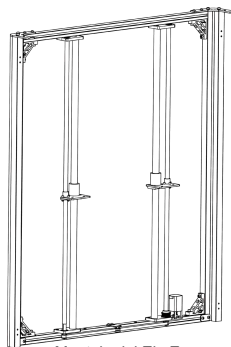
Los accesorios anteriores se basan en los productos reales y las imágenes son sólo de referencia..



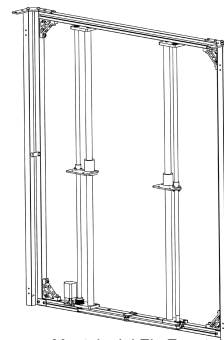
Kit de base



Montaje del Eje X/Y



Montaje del Eje Z
parte izquierda



Montaje del Eje Z parte
derecha



Perfil superior
trasero



Perfil superior
delantero

Lista de piezas

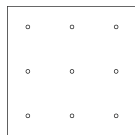
Lista 2:



Cabezal de impresión



Pantalla



Plataforma de leveling
*2pzas



Brazo del portabobina



Portabobina



Detector de filamento*2pzas



Fijación de los portacables del eje Z



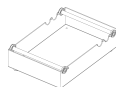
Interruptor fin de carrera del eje Z*2pzas



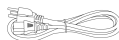
Escuadra de los perfiles *8pzas



Montaje de la guía del filamento



Montaje del portabobina
(5KG)



Cable de alimentación



Tarjeta de nivelación



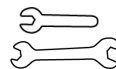
Grasa



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



Pendrive USB



Llaves planas



Cable red



Bridas



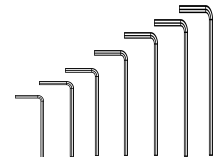
Aguja



Cabezal



Destornilladores



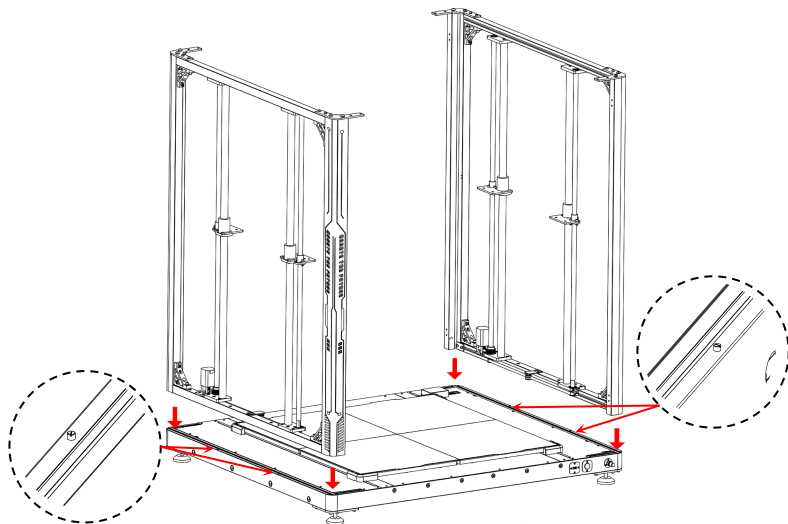
(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0)
Llaves Allen

Configuración e instalación de la máquina

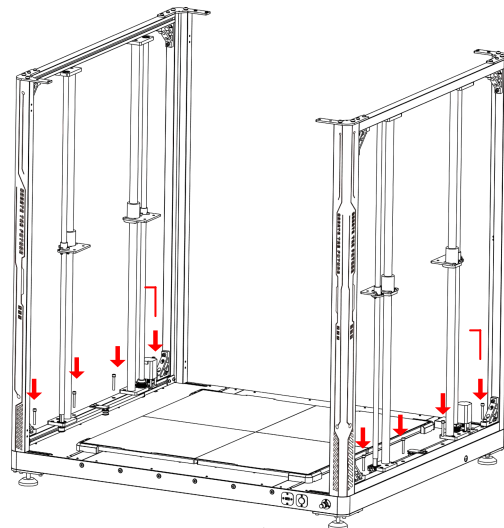
La memoria USB de la máquina contiene un vídeo de instrucciones de montaje.

1. **Instalación de alineación de pasadores:** Los perfiles inferiores de los conjuntos de eje Z izquierdo y eje Z derecho tienen orificios de pasador correspondientes, por lo que debe tener cuidado de alinearlos correctamente durante la instalación (Diagrama 1).
2. **Conjuntos de eje Z izquierdo y derecho:** Utilice 8 (HM6*45) a través de los orificios correspondientes en los perfiles y fíjelos durante la instalación. (Diagrama 2)

Nota: No apriete los tornillos montados. Fíjelos y apriételes únicamente una vez que el bastidor esté completamente montado.



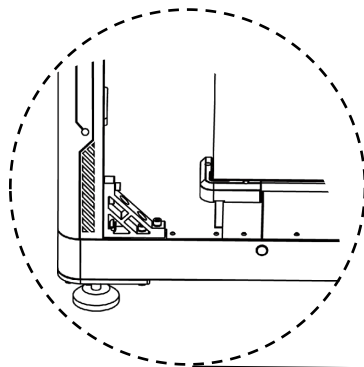
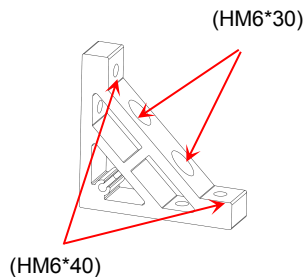
(Diagrama 1)



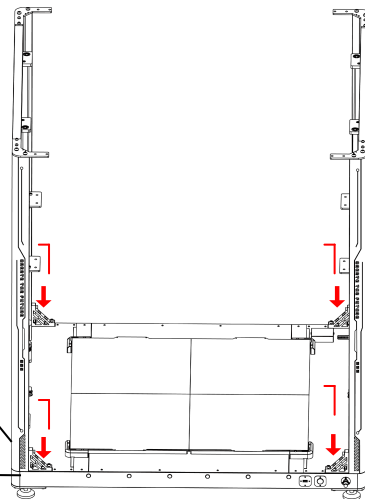
(Diagrama 2)

Configuración e instalación de la máquina

Instalación de las escuadras de soporte: Deben instalarse cuatro soportes en la parte inferior. Utilice tornillos (HM6*40) y (HM6*30) para pasarlos por los orificios correspondientes de los perfiles y fijarlos durante la instalación. (Diagrama 4)



(Diagrama 3)

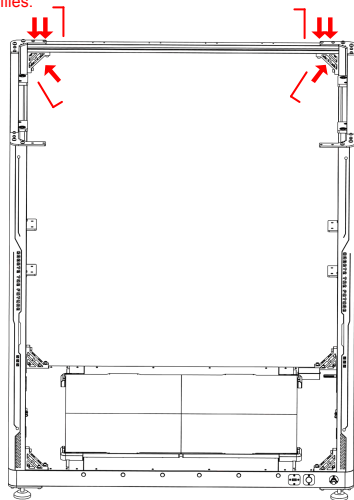


(Diagrama 4)

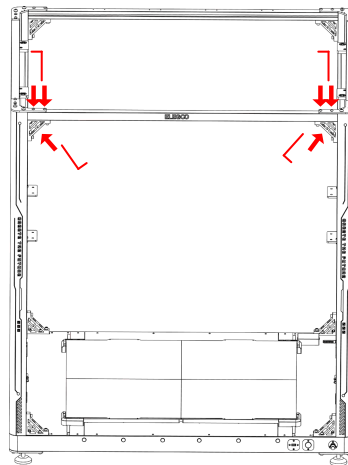
Configuración e instalación de la máquina

1. **Instalación del perfil trasero superior:** Utilice 4 tornillos (PM6*28) y 4 tornillos (SW M6) para fijar el perfil trasero superior. A continuación, proceda a instalar los soportes en los lados izquierdo y derecho del perfil. Para ello, utilice dos tamaños diferentes de tornillo: 4 piezas de (HM6*40) y 4 piezas de (HM6*30). Inserte cada tornillo en el orificio correspondiente de la extrusión y apriételes. (Diagrama 5)
2. **Instalación del perfil frontal superior:** Utilice 4 tornillos (PM6*28) y 4 tornillos (SW M6) para fijar el perfil frontal superior y, a continuación, instale los soportes en los lados izquierdo y derecho del perfil. Para ello, utilice dos tamaños diferentes de tornillo: 4 piezas de (HM6*40) y 4 piezas de (HM6*30). Inserte cada tornillo en el orificio correspondiente de la extrusión y apriételes. (Diagrama 6)

RNOTA: Una vez que haya terminado de construir el bastidor de la máquina, es imprescindible comprobar y volver a apretar sistemáticamente todos los tornillos de los soportes y los tornillos de los perfiles.



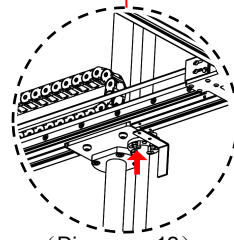
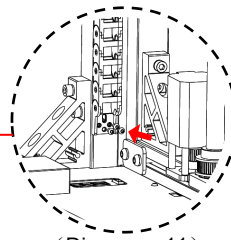
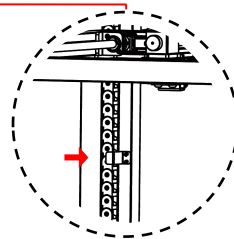
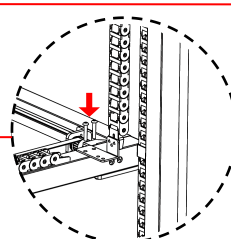
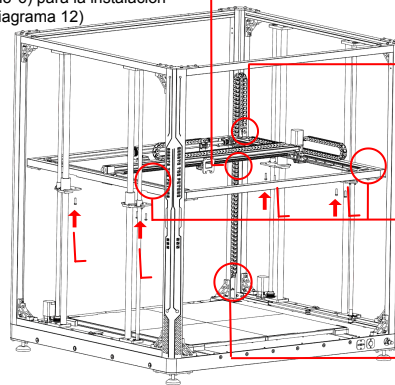
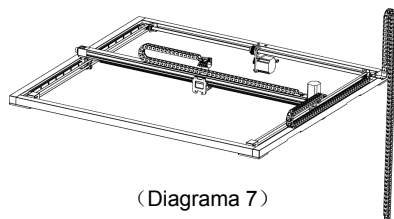
(Diagrama 5)



(Diagrama 6)

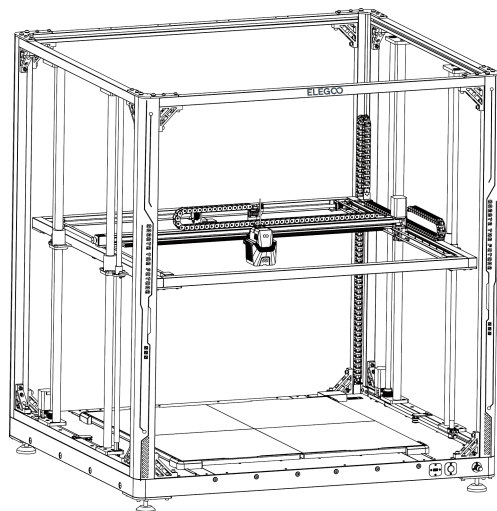
Configuración e instalación de la máquina

1. **Instalación del conjunto del eje X/Y:** Utilice tornillos (HWM6*25) 8pzas para instalar secuencialmente las placas de soporte en los lados izquierdo y derecho. Pase los tornillos por los orificios correspondientes de las placas de soporte y fíjelos durante la instalación. (Diagrama 8)
2. **Instalación de cadenas portacables en el eje Z:** Utilice tornillos de 2 piezas (PM4*25) para pasar por los orificios correspondientes y fijar los componentes de la cadena portacables a los perfiles de montaje X e Y. (Diagrama 9)
3. **Instalación de las fijaciones de la cadena portacables del eje Z:** Utilice 2 tornillos (PM3*6) para fijar la posición central de la cadena portacables. (Diagrama 10)
4. **Fijación de los extremos de la cadena portacables:** Utilice 3 tornillos (PM3*6) para instalarlos y fíjelos a través de los orificios correspondientes de los perfiles. (Diagrama 11)
1. **Instalación del tope izquierdo del eje Z:** Utilice 2 tornillos (PM3*6) para la instalación y a través de los agujeros correspondientes en los perfiles. (Esquema 12)
6. **Instalación del tope derecho del eje Z:** Utilice 2 tornillos (PM3*6) para la instalación y a través de los agujeros correspondientes en los perfiles. (Diagrama 12)

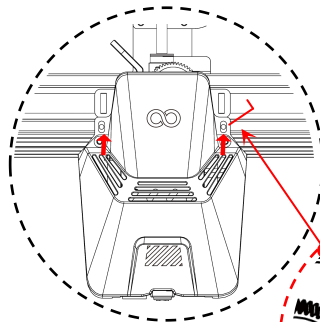


Configuración e instalación de la máquina

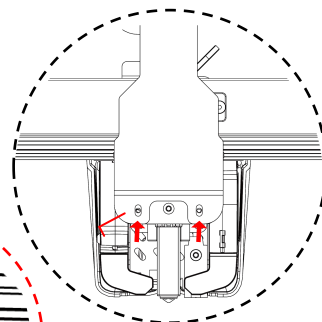
Instalación del cabezal de impresión: Utilice 2 tornillos (HM3*6) para fijar la parte delantera del cabezal de impresión (diagrama 14) y utilice 2 tornillos (HM3*10) para fijar la parte trasera del cabezal de impresión (diagrama 15).



(diagrama 13)



(diagrama 14)

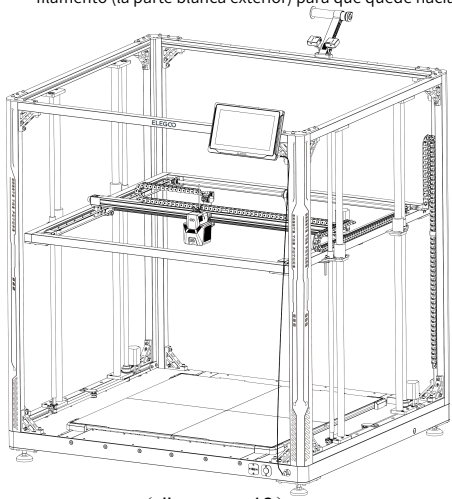


(diagrama 15)

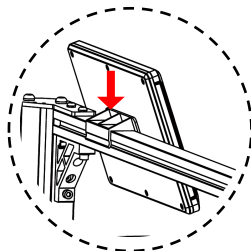
- Alinee la placa posterior del cabezal de impresión con la placa de montaje y apriete los tornillos.

Configuración e instalación de la máquina

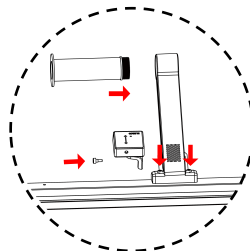
1. **Instalación de la pantalla:** el cierre a presión se instala en el perfil cuando encaja en su sitio. (diagrama 17)
2. **Instalación del portacarretes y del sensor de filamento:** utilice 2 tornillos (PM4*25) para fijar el portabobina al perfil ; Use 1 tornillo (HM4*M3*3) para instalar el sensor de filamento en el portabobina. (diagrama 18)
3. **Montaje de la guía de filamento e instalación del detector de filamento:** Atornille el conjunto de la guía del filamento al extremo del soporte del filamento y ajuste la cuña del filamento (la parte blanca exterior) para que quede hacia arriba. Utilice la pieza (HM4*M3*3) para instalar el detector de filamento en el soporte de filamento. (Diagrama 19)



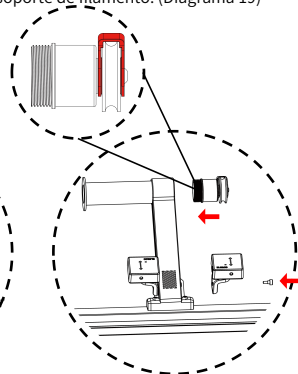
(diagrama 16)



(diagrama 17)



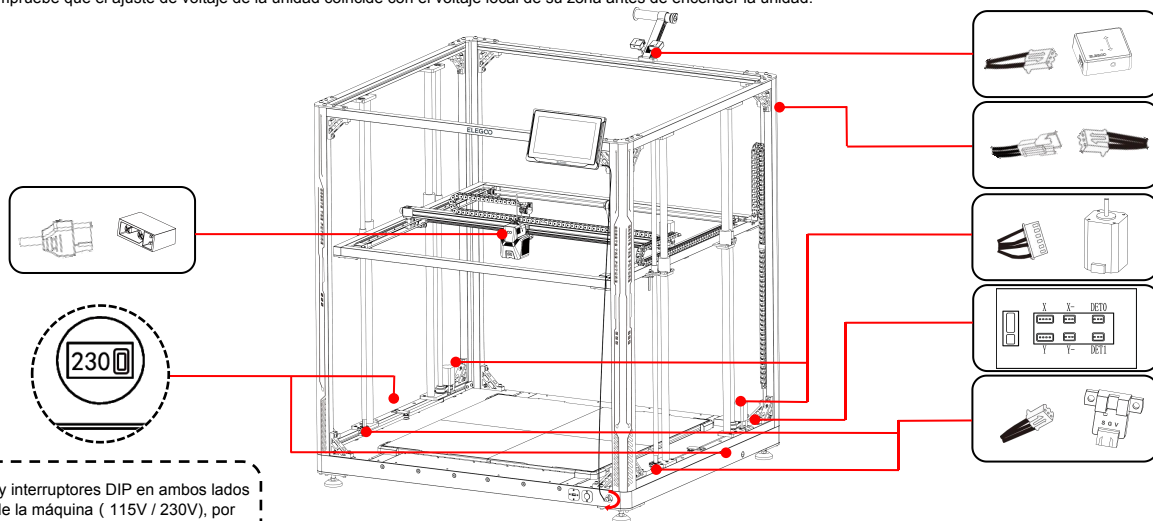
(diagrama 18)



(diagrama 19)

Configuración e instalación de la máquina

1. **Cableado de puertos:** Conecte los puertos correspondientes de acuerdo con las instrucciones. (diagrama 20)
2. **Confirmación de la tensión de entrada:** La unidad viene configurada de fábrica para funcionar con una tensión de alimentación predeterminada de 220V. Antes de su uso, compruebe que el ajuste de voltaje de la unidad coincide con el voltaje local de su zona antes de encender la unidad.

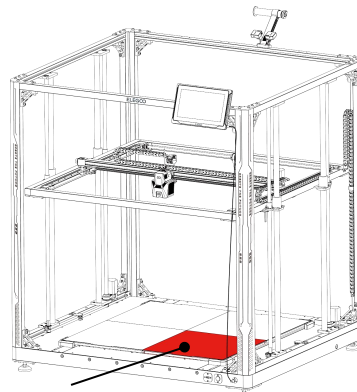


(diagrama 20)

Proceso de nivelación

Cuando se pone en marcha la máquina por primera vez, debe calibrarse la distancia entre la plataforma y la boquilla en modo de nivelación, que corresponde aproximadamente al grosor de una hoja de papel A4.

- Cuando la impresora esté encendida, seleccione **【Level】** o **【Nivel】**.
- Después de que los ejes de la impresora vuelvan a su posición inicial y entre en la página de nivelación automática, la máquina entrará en estado de calentamiento: la boquilla se calentará hasta 140°C y la plataforma térmica hasta 60°C .
- Una vez alcanzada la temperatura deseada, inicie el calibrado automático de 100 puntos.
- Una vez realizada esta operación, proceda a ajustar la compensación del eje Z: Coloque la tarjeta niveladora entre el cabezal de impresión y la plataforma. Ajuste el valor de compensación pulsando sobre un valor de compensación y arrastrando suavemente la tarjeta. Cuando haya resistencia al mover la tarjeta, la nivelación se habrá completado.
- Haga clic en el icono de guardar [] para registrarlo.



El tornillo central de esta superficie actúa como punto de referencia y su altura no puede ajustarse. Las otras tres superficies se ajustan a una altura relativa a esta superficie.

Proceso de nivelación

Si existe una diferencia de altura significativa entre las plataformas, puede calibrar manualmente la placa de la plataforma.

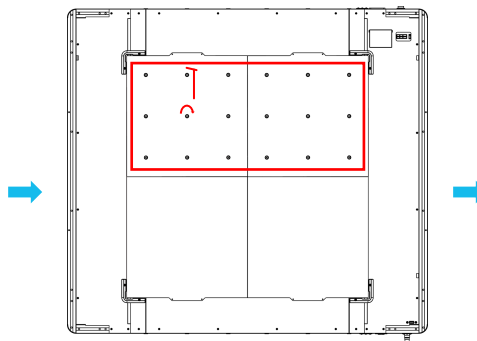
1. En primer lugar, sustituya las dos placas PEI de la parte delantera por la placa niveladora. Los orificios de la placa niveladora deben estar alineados con cada orificio roscado de la placa de la plataforma térmica.
2. A continuación, vaya a "Ajustes", "Ajustes avanzados" y, por último, seleccione "Medición de la plataforma".
3. A continuación, haga clic en "Medición automática" y espere a que el cabezal de impresión mida uno a uno los datos de los 18 puntos de la plataforma. (NOTA: No realice ninguna otra operación durante el proceso de medición).
4. Basándose en los datos presentados en 18 puntos, ajuste manualmente la altura del tornillo para los puntos por encima o por debajo de [0,00]. A continuación, puede comprobar los valores ajustados seleccionando manualmente el número de posición correspondiente. (La posición 5 es el punto de referencia [0,00] y no requiere ajuste del tornillo. Ajuste los 35 puntos restantes utilizando los tornillos de la perilla para acercarse a los datos [0,00]).

NOTA: Al girar el pomo de una vuelta en el sentido de las agujas del reloj, la plataforma bajará 0,7 mm; en caso contrario, subirá 0,7 mm.



Proceso de nivelación

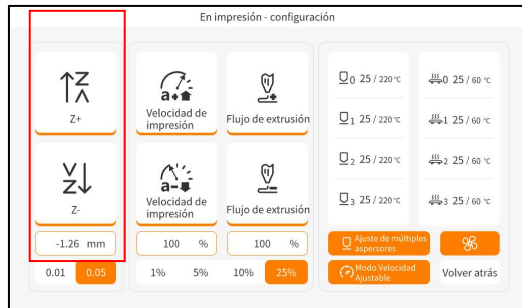
5. Vuelva a colocar las dos placas niveladoras delanteras con las dos placas PEI traseras.
6. Haga clic en [Continuar con la medición] y espere a que el cabezal de impresión mida secuencialmente los valores de 18 puntos en las placas de nivelación.
(**NOTA: No realice ninguna otra operación durante el proceso de medición**) .
7. Realice un ajuste manual basado en las cifras presentadas y ajuste los valores de 18 puntos para que se aproximen a [0,00].
8. Después de ajustar manualmente la altura relativa de las cuatro placas en la plataforma, coloque la placa PEI y haga clic en "Nivelar" o "Nivelación". Espere a que el cabezal de impresión vuelva a su punto de partida y, a continuación, haga clic en "Nivelación automática" para recopilar datos de 100 puntos. Una vez finalizada la recogida de datos, coloque la tarjeta de nivelación entre la boquilla y la plataforma y ajuste el valor de compensación. Cuando haya resistencia al mover la tarjeta, la configuración habrá finalizado. Haga clic en "Guardar datos" para salir.



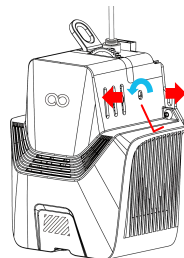
Modelo de prueba

Impresión de una prueba de funcionamiento

- 1) Inserte la memoria USB en el puerto USB de la impresora.
- 2) Seleccione [Imprimir] en el menú principal y seleccione el archivo deseado.
- 3) Cuando la boquilla y la plataforma alcancen su temperatura objetivo, los ejes X, Y y Z volverán a su posición inicial y comenzará la impresión.



En el ajuste, la distancia de desplazamiento puede fijarse en 0,01 mm o 0,05 mm para evitar que la boquilla roce excesivamente a lo largo de la plataforma (lo que puede dañar la placa de construcción) o, a la inversa, para evitar que el filamento "cuelgue" en el aire.



Nota : Filamentos de diferente dureza tienen diferentes requisitos para la fuerza del "muelle". La fuerza del resorte de la extrusora puede ajustarse con una llave Allen (con una precisión de 2,0 mm).

Girando en sentido antihorario aumenta la fuerza de extrusión, mientras que girando en sentido horario disminuye.



A. Demasiado bajo



B. Demasiado alto



C. Normal

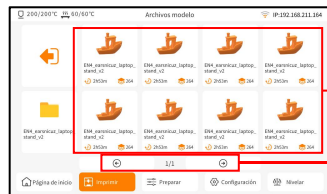
NOTA: Al imprimir el modelo de prueba, observe la impresión de la primera capa y compárela con la figura anterior. En los casos A y B, los ajustes de compensación no están correctamente ajustados. Puede realizar ajustes de compensación durante la impresión para ajustar la distancia entre la boquilla y la plataforma térmica. En el caso C, la boquilla y la plataforma están a la distancia de impresión ideal y puede continuar imprimiendo sin más ajustes.

Funcionamiento de la pantalla táctil



Dirección IP

Indicador de temperatura y controles



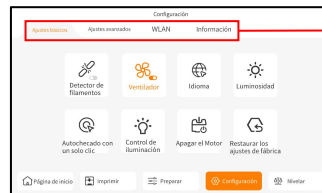
Indicador de archivos

Botones de navegación entre las páginas



Botones de desplazamiento y de vuelta a la posición inicial

Temperaturas preestablecidas de los filamentos



Pestañas de configuración



Indicador de nivelación de 100 puntos

Nota: Tenga en cuenta que la interfaz actual se proporciona sólo como referencia. La información real depende del último firmware disponible en el sitio web oficial.

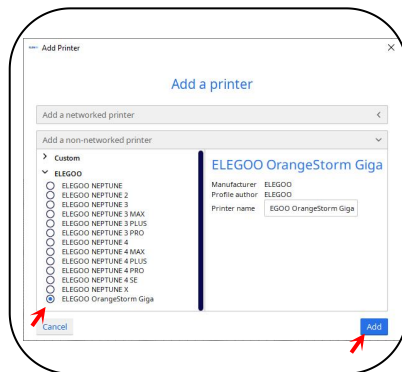
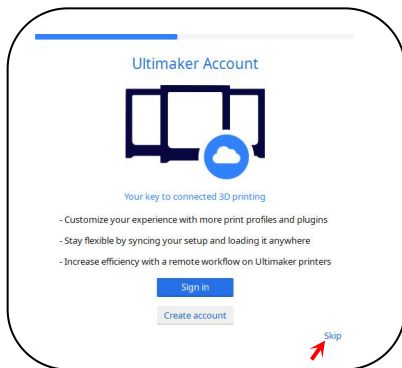
Instalación del software

CONSEJO: Le recomendamos que copie todo el contenido de la memoria USB en su ordenador local para acceder más fácilmente a todos estos archivos.

Nuestro software de corte está modificado a partir del software de corte de código abierto Cura para adaptarse mejor a nuestras máquinas.

Procedimiento de instalación del software

1. Abra la memoria USB en su ordenador y vaya a la carpeta \ Software y controladores de software \ ELEGOO Software \ Haga doble clic en ELEGOO-Cura para instalarlo.
2. Siga las instrucciones de instalación hasta el siguiente paso.
3. Por último, seleccione el modelo de impresora ELEGOO correspondiente como se muestra a continuación para completar el proceso de configuración.



Instalación del software

Instrucciones de uso:

Importar el modelo/plantilla

Desplazar

Zoom

Rotar

Modo espejo

Parámetros del modelo

Intercepción de la estructura de soporte

Guardar el archivo Gcode

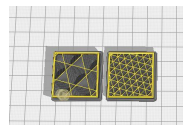
② Selección de idioma

The screenshot shows the ELEGOO Cura software interface. The top menu bar includes 'File', 'Edit', 'View', 'Settings', 'Extensions', 'Preferences', and 'Help'. The 'Preferences' menu is highlighted with a red box and a circled '1'. The main workspace displays a 3D model of a printed part on a grid. On the left, a toolbar contains icons for importing, moving, zooming, rotating, and mirroring. Below the workspace, a status bar shows '1 hour 7 minutes' and '10g - 3.48m'. At the bottom, a 'Save as TFF file' button is highlighted. A 'Preferences' dialog box is open, showing the 'General' tab. The 'Interface' section has 'Language' set to 'English'. The 'Viewport' section has 'Display' checked. The 'Opening and saving files' section has 'Use a single instance of Cura' checked. A red box highlights the 'Language' dropdown menu, which is set to 'English'. Below the dialog box, the text '② Selección de idioma' is written.

Otros consejos de uso:

1. Desplace la rueda central del ratón para ampliar el punto de vista y mantenga pulsada la rueda central para mover la posición de la plataforma.
2. Mantenga pulsado el botón derecho del ratón para mover el ratón y cambiar el punto de vista.
3. Haga clic con el botón derecho del ratón para mostrar una selección emergente.

Configuración de la plantilla : Al imprimir varias plantillas, puede configurar ajustes de corte individuales para la plantilla especificada.



Intercepción de la estructura de soporte: Puede definir la región de bloqueo en el modelo para que la región definida no genere una estructura de soporte.

Función de previsualización de imágenes: los archivos de código G guardados en formato TFF pueden utilizar las funciones de previsualización de la impresora para mostrar una imagen en miniatura del modelo.

Selección de idioma:

Puede cambiar el idioma accediendo a Preferencias en la barra de menú superior. Una vez seleccionado el idioma deseado, debe reiniciar el software de corte para aplicar los cambios.

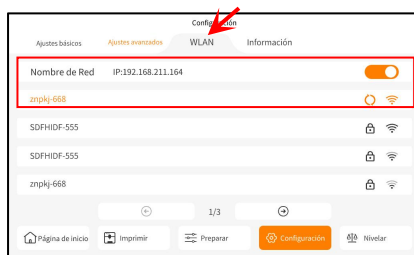
Impresión Red (LAN)

El dispositivo admite conexiones WiFi y por cable de red. Una vez establecida la conexión, compruebe la dirección IP en la pantalla e introdúzcala en el navegador para acceder al dispositivo.

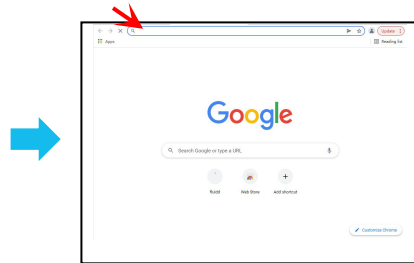
NOTA: La impresora y el ordenador local sólo pueden estar conectados a la red de área local (LAN) en el mismo segmento de red. Utilizando Google Chrome (en su ordenador local), puede introducir la dirección IP que aparece en la pantalla de su impresora para acceder directamente a ella (por ejemplo: <http://192.168.211.164>). Una vez introducida esta dirección, pulse la tecla "Intro" para acceder a la página de red de la impresora.



Conexión Red (LAN)

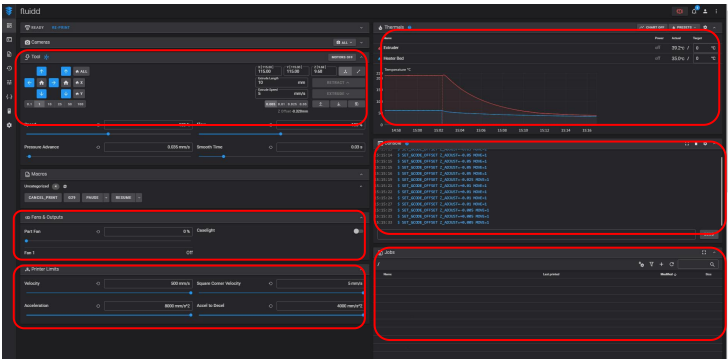


Conexión WiFi



Impresión Red (LAN)

- Una vez que haya accedido correctamente a la interfaz de red de la impresora, aparecerá la siguiente pantalla:



The screenshot displays the printer's web interface with several key sections highlighted by red boxes and labels:

- Control de movimiento:** Located at the top left, it includes a grid of buttons for moving the print head along the X, Y, and Z axes, as well as a 'Pressure Advance' slider.
- Ventilador y salidas:** Located in the middle left, it features a 'Fan 1' control and a 'LED' control.
- Límites de la impresora:** Located at the bottom left, it shows sliders for 'Max. Feed Rate' and 'Max. Acceleration'.
- Indicador de temperatura:** Located at the top right, it displays a graph showing temperature over time.
- Consola:** Located in the middle right, it shows a list of G-code commands being executed.
- Lista de trabajos:** Located at the bottom right, it shows a list of print jobs.

Control de movimiento: Permite controlar el movimiento del cabezal de impresión de la impresora a lo largo de cada eje y ajustar la compensación tras el proceso de nivelación.

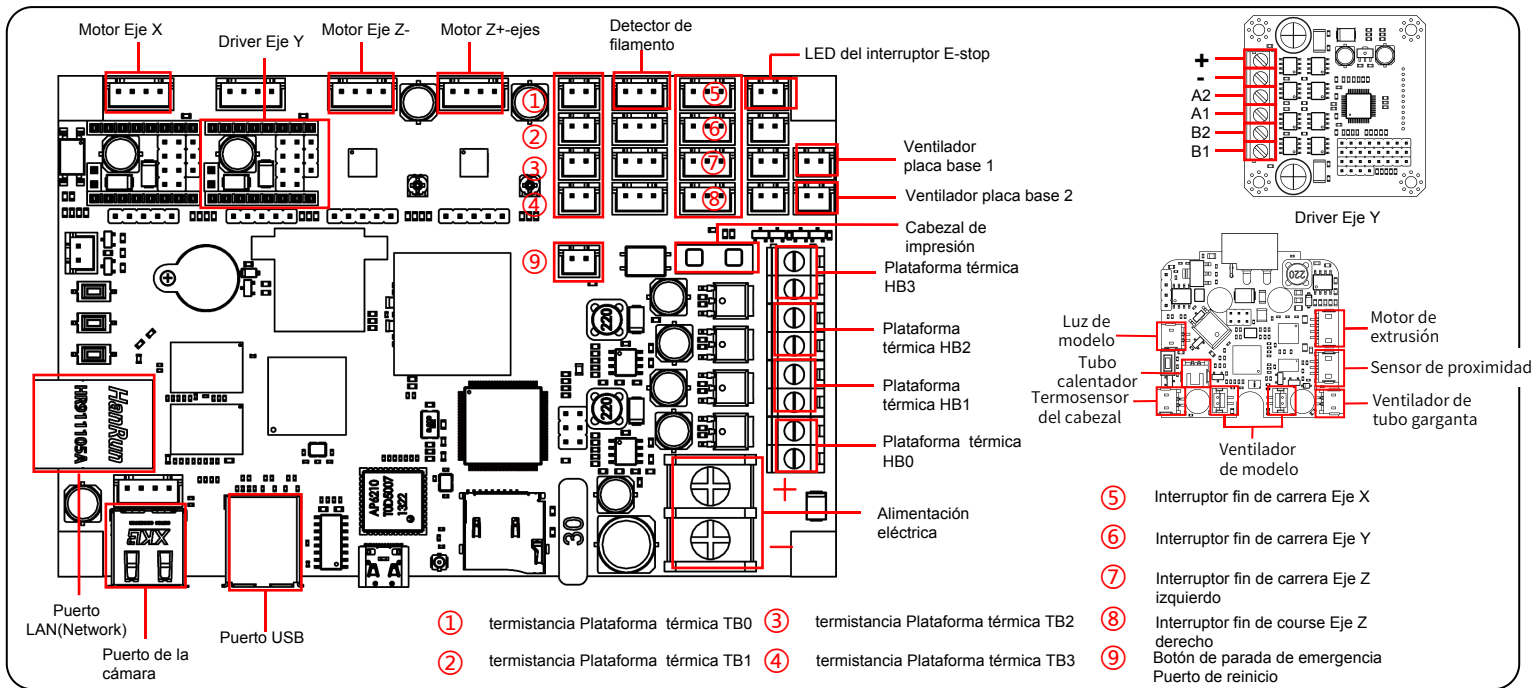
Ventilador y salida: Permite controlar el ventilador del cabezal de impresión y los indicadores LED (encendido/apagado).

Indicador de temperatura: Muestra la(s) temperatura(s) de la impresora y el estado de la calefacción. También permite controlar el precalentamiento de la temperatura del cabezal de impresión y la temperatura de la plataforma de térmica.

Pantalla de la consola: Muestra los comandos de código G ejecutados y permite enviar código G manual a la impresora.

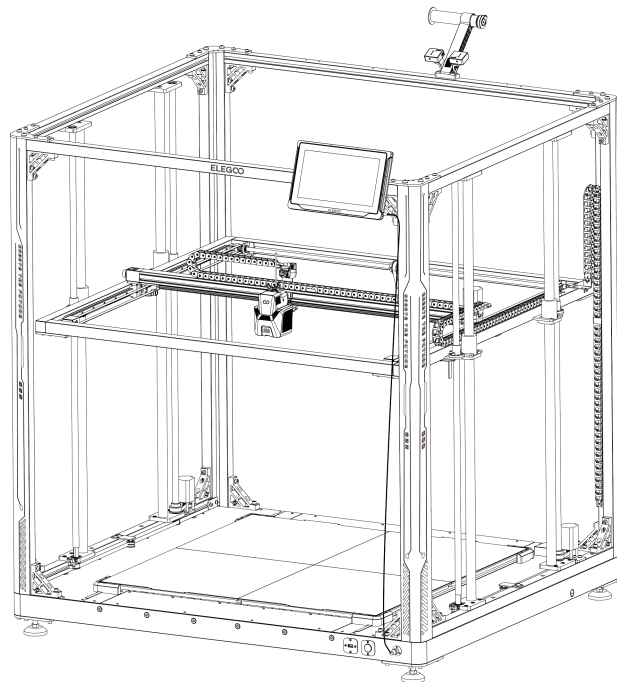
Lista de trabajos: Puedes arrastrar el archivo de código G desde el slicer ELEGOO Cura a la lista de trabajos para imprimirlo.

Cableado del circuito

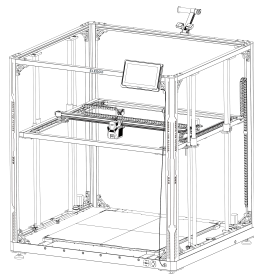


OrangeStorm Giga 3Dプリンター

ユーザーマニュアル



図は説明のためのイメージです。実際の製品とは異なる場合があります。



ELEGOO製品をお選びいただき、誠にありがとうございます。

ご利用前に、この取扱説明書を注意深くお読みいただきますようお願い申し上げます。本マニュアルに記載されている注意事項とヒントを遵守することで、誤った設置や使い方を避けることができます。本マニュアルに記載されていない質問や問題がございましたら、3dp@elegoo.comまでご連絡ください。

ELEGOOチームは、お客様からのご連絡に対して迅速かつ丁寧に対応し、十分ご満足いただけるサービスを提供いたします。

お客様により快適に製品をご利用いただくために、以下の方法を通じて機器の操作についてさらに理解を深めていただくことが可能です。

1. USBドライブ: 取扱説明書やソフトウェア、動画がございました。
2. ELEGOO公式ウェブサイト: 当社の公式ウェブサイト (www.elegoo.com) にて、装置の操作方法や連絡先情報をご確認いただけます。

注意事項

1. 3Dプリンターは振動していたり、不安定な場所に設置しないでください。装置が振動するとプリント品質が低下する可能性があります。
2. 3Dプリンターの稼働中にはノズルやヒートベッドに触れないでください。高温による火傷やけがの恐れがあります。
3. プリントが完了したら、ノズルが温かいうちに付着したフィラメントを清掃してください。清掃中は、火傷を避けるためノズルに直接触れないでください。
4. 定期的に装置のメンテナンスを実施してください。電源オフの状態で3Dプリンター本体を乾いた布で拭き、ほこりや付着したプリント材料を取り除いてください。
5. 3Dプリンターには高速で動く部品があります。手が挟まれないように十分ご注意ください。
6. X軸とY軸の可動部分はリニアガイドレールで構成されており、動きをスムーズに保つために定期的に潤滑油を差す必要があります。
7. 子どもが装置を使用する際は、けがを避けるために必ず大人の監視・指導のもとで行うようにしてください。
8. 緊急の場合には、ただちに電源を切ってください。
9. レベリング、ホーミング、印刷を行う前に、金色のPEIシートがプラットフォーム上に適切に配置されていることを確認してください。適切に配置されていない場合、ノズルが磁気シートと衝突し、ノズルと磁気シートの両方に損傷を与える可能性があります。
10. 操作中はマシンを接地することが不可欠です。接地されていない、または不適切に接地されているデバイスは、感電の危険性が高くなります。
11. 装置を長期間使用しない場合は、電源をオフにして電源コードを抜いてください。

トラブルシューティング

X/Y/Z軸のステッパーモーターが原点に戻る際に動かない、あるいはノイズが出る

- ① ステッパーケーブルが緩んでいます。配線接続を再確認してください。
- ② 対応するリミットスイッチが適切に作動していません。対応する軸の動きを阻害しているものがないか、あるいはリミットスイッチのワイヤーが緩んでいないか確認してください。
- ③ X/Y軸のタイミングベルトが緩んでいる場合、動きが不規則になったり、異常音がすることがあります。回転ノブを使用してタイミングベルトの張り具合を調整してください。

ノズルキットの押し出し異常

- ① エクストルーダーステッパーケーブルが緩んでいないか確認してください。
- ② エクストルーダーギアのセットスクリューがモータシャフトに固定されているか確認してください。
- ③ ノズルキットの放熱が不足しています。ノズルキットの冷却ファンが正常に作動していることを確認してください。
- ④ ノズルが詰まっている場合、ノズルを230℃に短時間加熱し、手でフィラメントを軽く押し詰まりを取り除くか、またはノズルが温まっている間に細い針でノズルの詰まりを取り除いてください。

モデルがプラットフォーム（PEIシート）に固定しない、あるいは歪みが生じる

- ① モデルがプラットフォームにうまく固定されるためには、最初の層をプリントする際にフィラメントがプラットフォームにしっかり接着されることが重要です。最初の層をプリントする際、ノズルとプラットフォームの間の距離が0.2mm以上だと、モデルがプラットフォームにうまく接着されないため、調整が必要です。
- ② Curaのビルドプラットフォームへの接着に関する項目において、「Brim」を選択してください。これにより接着面積が拡大し、歪みなどの問題を防ぐことができます。
- ③ 大型モデルをプリントする際は、反りを避けるため、プラットフォームにスティックのりやプラットフォーム接着スプレーを塗布することをお勧めします。

モデルのズレ

- ① 移動速度またはプリント速度が速すぎます。速度を下げてみてください。
- ② X/Y軸のベルトが緩すぎるか、同期プーリーがしっかり固定されていません。
- ③ 駆動電流が低すぎます。

過度な糸引きやゴースト

- ① リトラクション距離が不足しています。スライスする際にリトラクション距離を大きい値に設定してください。
- ② リトラクション速度が遅すぎる場合は、スライスする際にリトラクション速度を大きい値に設定してください。
- ③ スライスする際に"Z Hop When Retracted"のボックスにチェックを入れて、"Z Hop height"を約0.25mmに設定してください。
- ④ プリント温度が高すぎると、フィラメントがくっつきやすくなってしまいます。

プリント温度が高すぎると、フィラメントの粘り気や糸引きが出やすくなり、プリント品質が低下することがあります。この場合、プリント温度を少し下げることによって改善が期待できます。

装置パラメーター

プリントパラメータ

プリント方式: FDM (熱溶解積層方式)

最大造形サイズ: 800*800*1000 (mm³)

プリント精度: ±0.1mm

ノズル直径: 0.6mm

プリント速度: 30~300mm/s (推奨速度 150mm/s)

動作温度

周辺環境温度: 5°C~40°C

最大ノズル温度: 300°C

最大ヒートベッド温度: 100°C(周辺環境温度 25°C)

ソフトウェア仕様

スライスソフト: Cura

入力ファイルフォーマット: STL、OBJ

出力ファイルフォーマット: Gcode

インターフェース: USBドライブ, LAN (ネットワーク), WiFi

電源供給仕様

入力電圧: 100-120V/220-240V; 50/60Hz

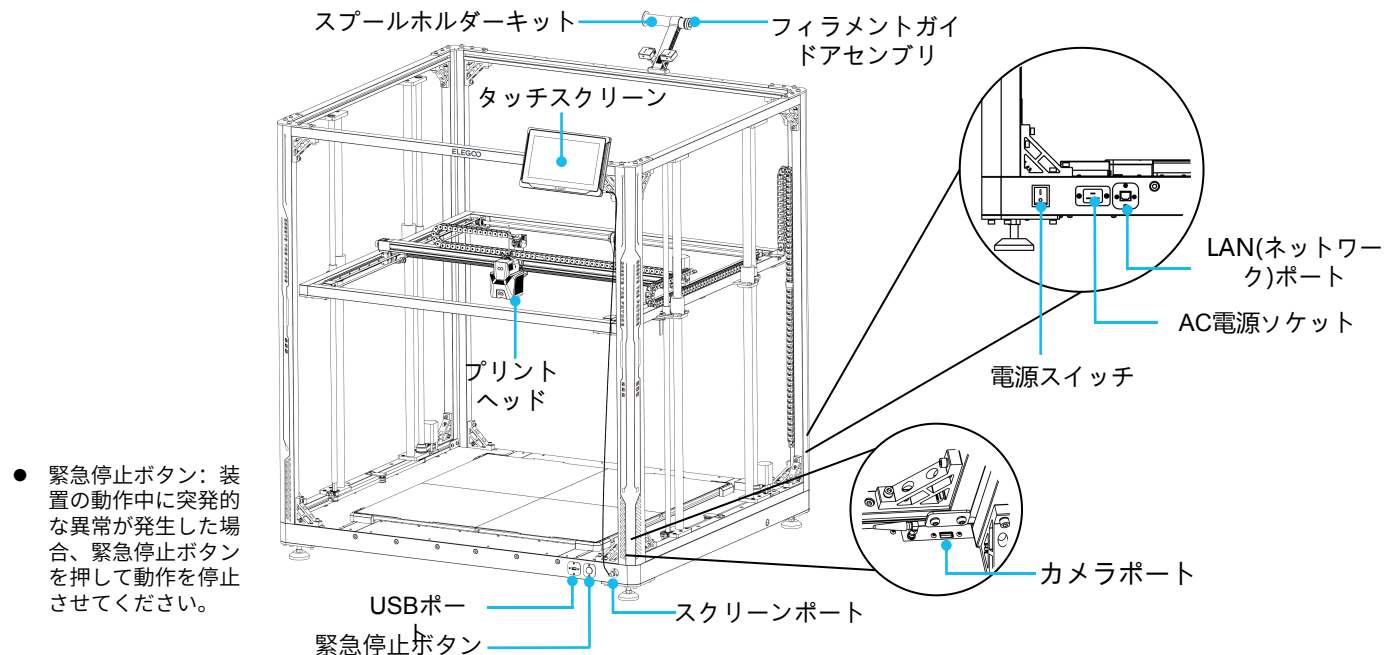
定格電力: 1530W (単一プリントヘッド)

物理的仕様

本体サイズ: 1224*1164*1425mm

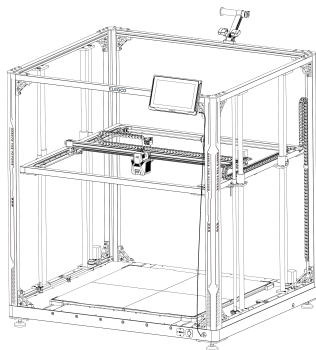
重量: 104kg

装置コンポーネント図



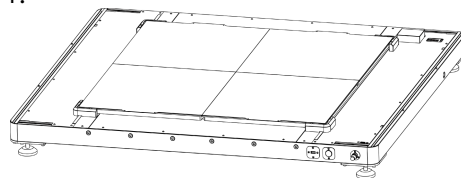
同梱品リスト

リスト1:

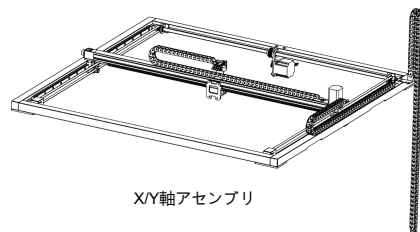


OrangeStorm Giga 3Dプリンター

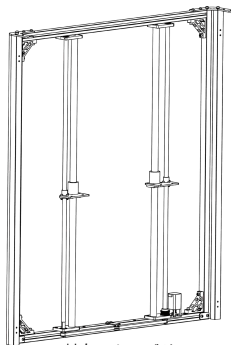
図は説明のためのイメージです。実際の製品とは異なる場合があります。



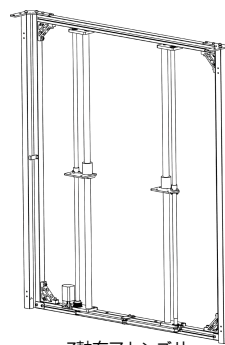
ベースキット



XY軸アセンブリ



Z軸左アセンブリ



Z軸右アセンブリ



上部後方プロファイル



上部前方プロファイル

同梱品リスト

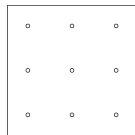
リスト 2:



プリントヘッド



スクリーン



レベリングプレート*2個



スプールホルダーアーム



スプールホルダー



フィラメント切れ検出器*2個



Z軸キャタピラケーブルトラッククリップ



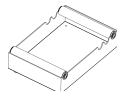
Z軸エンドストップ*2個



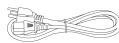
プロファイルコーナーブラケット*8個



フィラメントガイドアセンブリ



分離式スプールホルダーアセンブリ (5KG)



電源ケーブル



レベリングカード



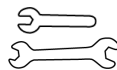
グリース



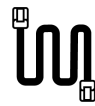
- | | |
|----------------|-----------------|
| ① (HM6*45) 8個 | ⑦ (HM3*10) 2個 |
| ② (HM6*40) 16個 | ⑧ (HM3*6) 2個 |
| ③ (HM6*30) 16個 | ⑨ (PM3*6) 9個 |
| ④ (PM6*28) 8個 | ⑩ (HM4*M3*3) 2個 |
| ⑤ (HWM6*25) 8個 | ⑪ (SW M6) 8個 |
| ⑥ (PM4*25) 4個 | |



USBドライブ



スパナ



LANケーブル



ケーブルタイ



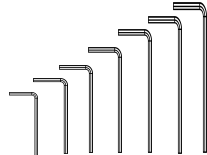
ニードル



ノズル



スクリュードライバ



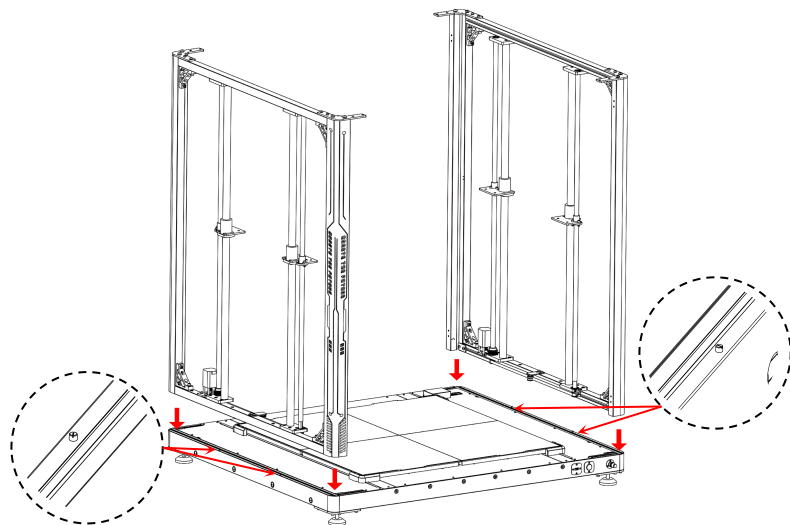
(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0 / 5.0/6.0)
アレンレンチ

装置セットアップ&インストール

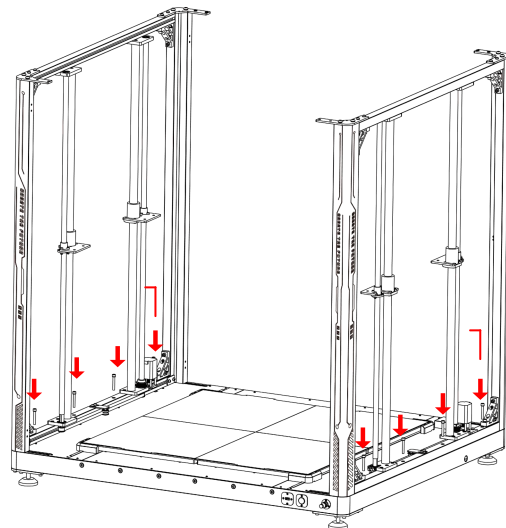
付属のUSBドライブには、設置方法を説明する動画が入っています。

1. **ダボピン位置合わせ**：Z軸左およびZ軸右アセンブリの底部プロファイルには対応するダボピン穴がありますので、取り付け時に正しく位置合わせしてください（図1）。
2. **Z軸左およびZ軸右アセンブリの取り付け**：(HM6*45) 8個をプロファイルの対応する穴を通して取り付け中に固定します。（図2）

注意：組み立てたネジは締めすぎないでください。フレームを完全に組み立てた後に、ネジをしっかり締めてください。



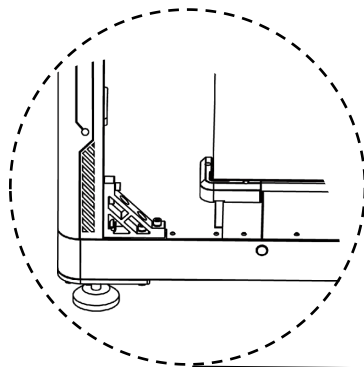
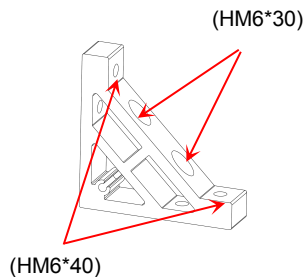
(図1)



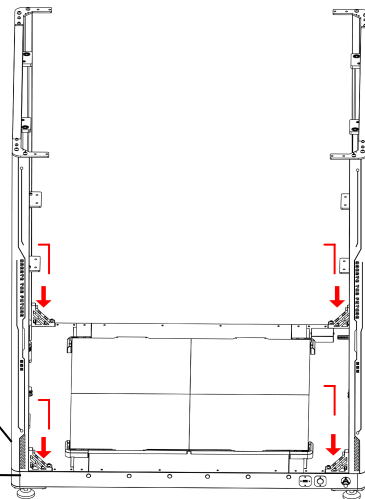
(図2)

装置セットアップ&インストール

プロファイルコーナーブラケットの取り付け：底部に4つのコーナーブラケットを取り付ける必要があります。取り付け中に、(HM6*40) 8個と(HM6*30) 8個のネジをプロファイルの対応する穴を通して固定してください。(図4)



(図3)

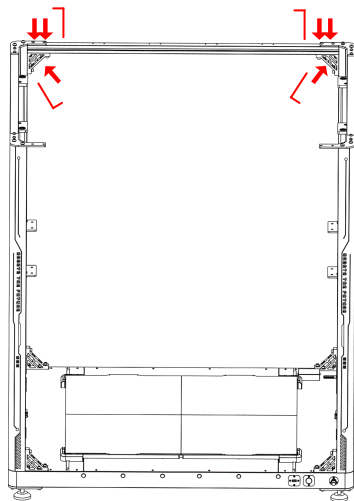


(図4)

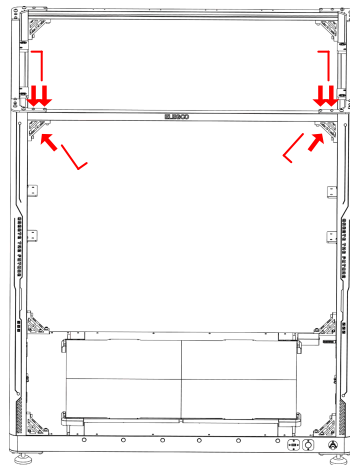
装置セットアップ&インストール

1. **上部後方プロファイルの取り付け** : (PM6*28) 4個と(SW M6) 4個を使用して、上部後方プロファイルを固定します。次に、プロファイルの左右両側にコーナーブラケットを取り付けます。(HM6*40) 4個と(HM6*30) 4個を使用します。各ネジをプロファイルの対応する穴に通して締めます。(図5)
2. **上部前方プロファイルの取り付け** : (PM6*28) 4個と(SW M6) 4個を使用して、上部前方プロファイルを固定します。次に、プロファイルの左右両側にコーナーブラケットを取り付けます。(HM6*40) 4個と(HM6*30) 4個を使用します。各ネジをプロファイルの対応する穴に通して締めます。(図6)

注意：装置フレームの組み立てが完了した後、取り付けられたすべてのコーナーブラケットのネジとプロファイル上のネジを系統的に確認し、しっかり締め直すことが重要です。



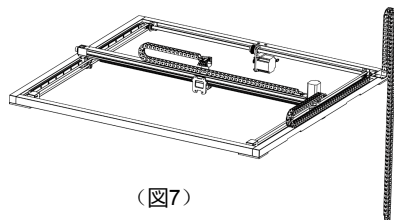
(図5)



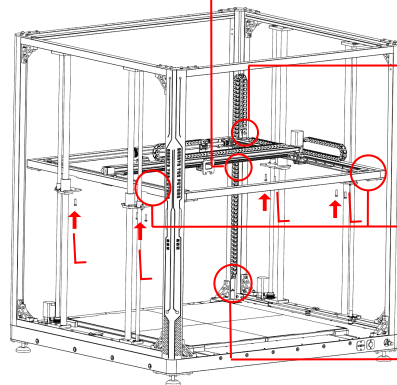
(図6)

装置セットアップ&インストール

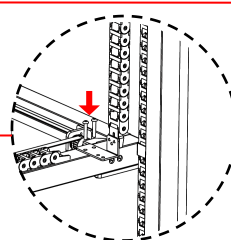
1. **X/Y軸アセンブリの取り付け**：(HWM6*25) 8個のネジを使い、左右のサポートプレート順番に取り付けます。サポートプレートの対応する穴を通してネジを固定します。(図8)
2. **Z軸キャタピラケーブルトラックの取り付け**：(PM4*25) 2個のネジを使って、対応する穴を通してX&Yアセンブリプロファイルにキャタピラケーブルトラックコンポーネントを固定します。(図9)
3. **Z軸キャタピラケーブルトラッククリップの取り付け**：(PM3*6) 2個のネジを使って、キャタピラケーブルトラックの中央位置を固定します。(図10)
4. **キャタピラケーブルトラックの端部固定**：(PM3*6) 3個のネジを使ってプロファイルの対応する穴を通して取り付け、固定します。(図11)
5. **Z軸右エンドストップの取り付け**：(PM3*6) 2個のネジを使って、プロファイルの対応する穴を通して取り付け、固定します。(図12)
6. **Z軸左エンドストップの取り付け**：(PM3*6) 2個のネジを使って、プロファイルの対応する穴を通して取り付け、固定します。(図12)



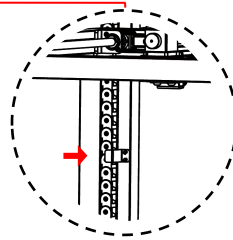
(図7)



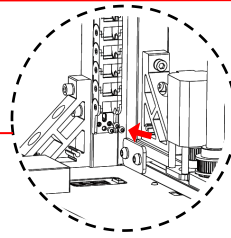
(図8)



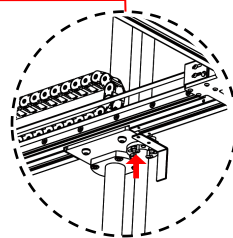
(図9)



(図10)



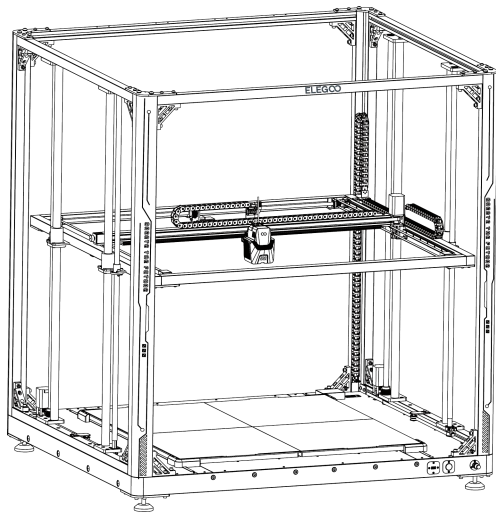
(図11)



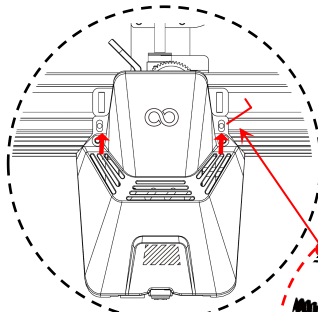
(図12)

装置セットアップ&インストール

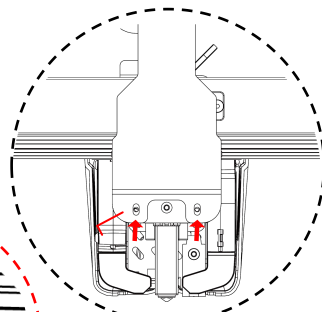
プリントヘッドの取り付け：(HM3*6) 2個を使ってプリントヘッドの前側の穴を固定します（図14）、そして(HM3*10) 2個を使ってプリントヘッドの後ろ側の穴を固定します（図15）。



（図13）



（図14）

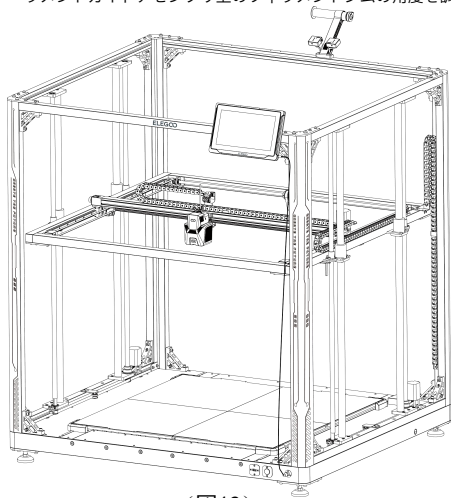


（図15）

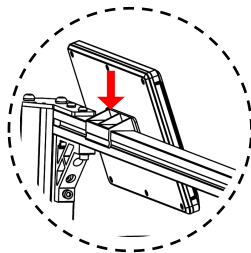
- 取り付けプレートを合わせた後、ネジを締めて固定してください。

装置セットアップ&インストール

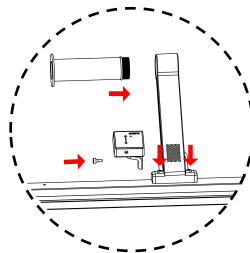
1. **スクリーンの取り付け**：スナップインファスナーは、カチッと音がするまでプロファイルにしっかり取り付けます。(図17)
2. **スプールホルダーアセンブリ&フィラメント検出器の取り付け**：(PM4*25)2個のネジを使用して、スプールホルダーアセンブリをプロファイルに固定します。(HM4*M3*3) 1個のネジを使用して、フィラメント検出器をスプールホルダーアセンブリに取り付けます。(図18)
3. **フィラメントガイドアセンブリおよびフィラメント検出器の取り付け**：フィラメントガイドアセンブリを回転させてフィラメントホルダーに取り付けます。状況に応じて、フィラメントガイドアセンブリ上のフィラメントシムの角度を調整します。(HM4*M3*3)を1個使用して、フィラメント検出器をフィラメントホルダーに取り付けます。(図19)



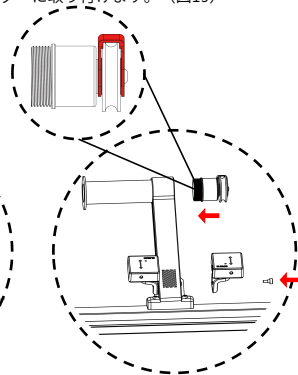
(図16)



(図17)



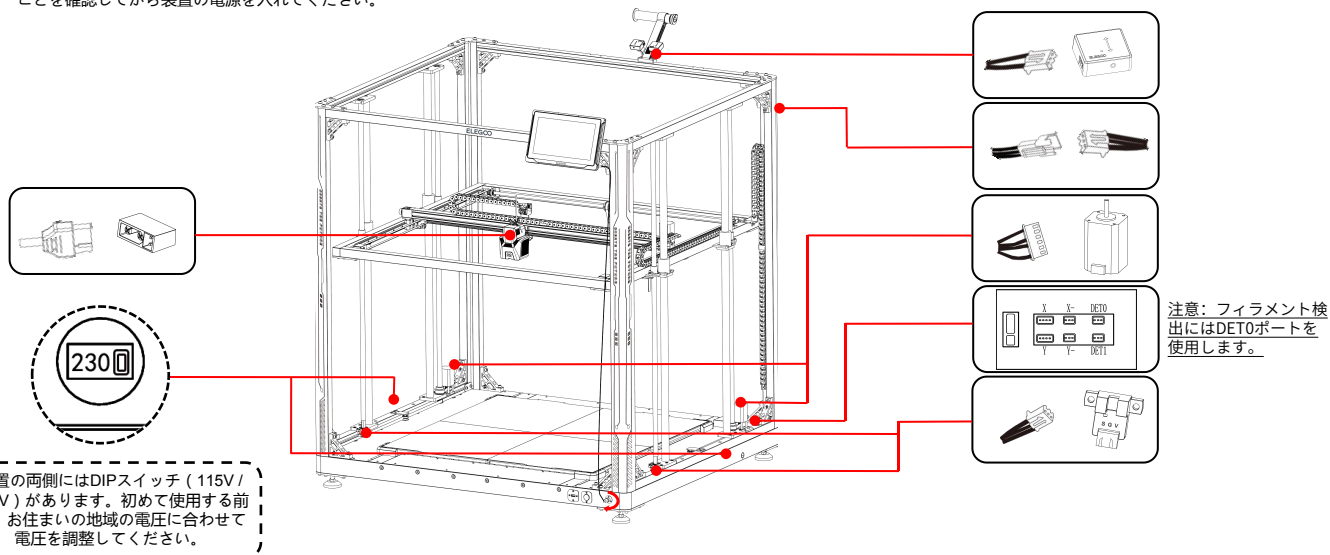
(図18)



(図19)

装置セットアップ&インストール

1. **ポート配線**：指示に従って、対応するポートを接続します。(図20)
2. **入力電圧の確認**：この装置は、工場出荷時にデフォルトの電源電圧220Vで動作するように設定されています。使用前に、装置の電圧設定がお住まいの地域の電圧と一致していることを確認してから装置の電源を入れてください。

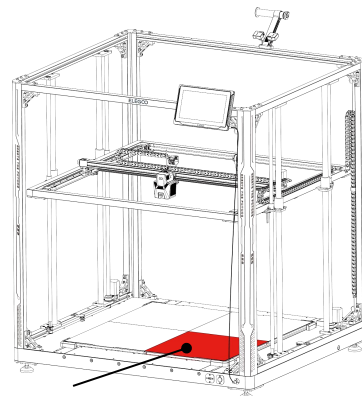
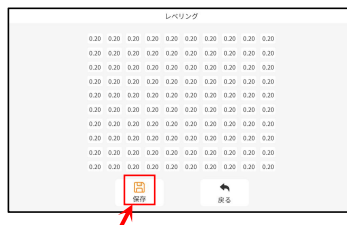


(図20)

レベリング手順

装置を初めて動かす際には、レベリングモードでプラットフォームとノズルの間の距離を校正する必要があります。これはA4用紙1枚の厚さ程度です。

- プリンターの電源を入れて、[Level]を選択します。
- プリンターの各軸がホームポジションに戻り、オートレベリングページに入った後、装置は加熱状態に入ります。ノズルは140°Cまで、ヒートベッドは60°Cまで加熱されます。
- 設定温度に達した後、100点のオートレベリングを開始します。
- 完了したら、Z軸補正設定を行います。レベリングカードをプリントヘッドとプラットフォームの間に置きます。クリックして補正值を調整し、レベリングカードを軽くスライドさせます。レベリングカードを動かす際に抵抗が生じたら、レベリングは完了です。
- セーブアイコンをクリックして保存します。[]



この面の中央のネジは基準点として機能し、その高さは調整できません。他の3つの面は、この面に基づいて相対的な高さに調整されます。

レベリング手順

プラットフォーム間の高さの差が顕著な場合は、プラットフォームプレートを手動で校正することができます。

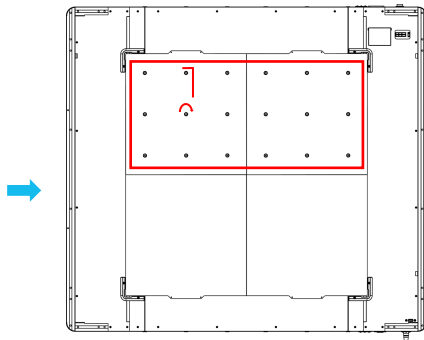
1. まず、前部の2枚のPEIプレートをレベリングプレートに交換します。レベリングプレートの穴は、ヒートベッドプレートの各ネジ穴と一致している必要があります。
2. 次に、「設定」、「詳細設定」に移動し、「プラットフォーム測定」を選択します。
3. 次に、「自動測定」をクリックし、プリントヘッドがプラットフォーム上の18点のデータの一つずつ測定するのを待ちます。（**注意：測定プロセス中に他の操作を行わないでください**）
4. 提示された18点のデータに基づいて、[0.00]より高いまたは低い点のネジの高さを手動で調整します。次に、対応する位置番号を手動で選択して調整した値を確認できます。（位置5は基準点[0.00]で、ネジの調整は必要ありません。残りの35点はノブネジを使用して[0.00]データに近づけるように調整します。）

注意：ノブネジを時計回りに1回転すると、プラットフォームは0.7mm下がります。反時計回りの場合は0.7mm上がります。



レベリング手順

5. 前部の2枚のレベリングプレートと後部の2枚のPEIプレートと交換します。
6. [続けて測定]をクリックし、プリントヘッドがレベリングプレート上の18点の値を順番に測定するのを待ちます。(注意: 測定プロセス中に他の操作を行わないでください)
7. 提示された数値に基づいて手動調整を行い、18点の値を[0.00]に近づけます。
8. 4枚のプラットフォームプレートの相対高さを手動で調整した後、PEIプレートを置き、「レベル」をクリックします。プリントヘッドがホームに戻るのを待ち、次に「自動レベリング」をクリックして100点のデータを収集します。完了したら、ノズルとプラットフォームの間にレベリングカードを置き、補正値を設定します。レベリングカードを動かす際に抵抗生じたらセットアップは完了です。[データ保存]をクリックして終了します。



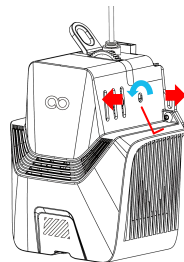
モデルテスト

プリント機能テスト

- 1) USBドライブをプリンターのUSBポートに挿入します。
- 2) メインメニューから[Print]を選択し、希望のファイルを選びます。
- 3) ノズルとヒートベッドが目標温度に達すると、X、Y、Z軸はホームポジションに戻り、プリントが開始されます。



調整中は、移動距離を0.01mmまたは0.05mmに切り替えて微調整し、ノズルがヒートベッドを過度にひっかくことを防ぎます（これはプレートに損傷を与える可能性があります）、またはフィラメントが空中に「ぶら下がる」ことを防ぎます。



注意：硬さが異なるフィラメントには、「ばね」の強さに対する要求が異なります。押出機のばねの強さは、アレンレンチ（2.0mm以内）を使用して調整できます。

反時計回りに回すと、押し出す力が増加し、時計回りに回すと押し出す力が減少します。



A. 低すぎる場合



B. 高すぎる場合



C. 正常

注意：テストモデルをプリントする際、最初の層をよく観察してください。AとBのケースでは、補正設定が適切に調整されていません。プリント中に補正値を調整し、ノズルとプラットフォーム間の距離を最適化してください。Cのケースでは、ノズルとプラットフォーム間の距離が適切に設定されています。そのままプリントを続行してください。

スクリーン操作紹介



IPアドレス

温度表示



Gコードファイル表示

左右ページキー



移動 & 原点復帰

プリセットフィラメント温度



設定オプション



100点レベルリング表示

注意：現在のインターフェースはあくまでも参考画面であることにご注意ください。
実際の情報は公式ウェブサイト上の最新のファームウェアをご参照ください。

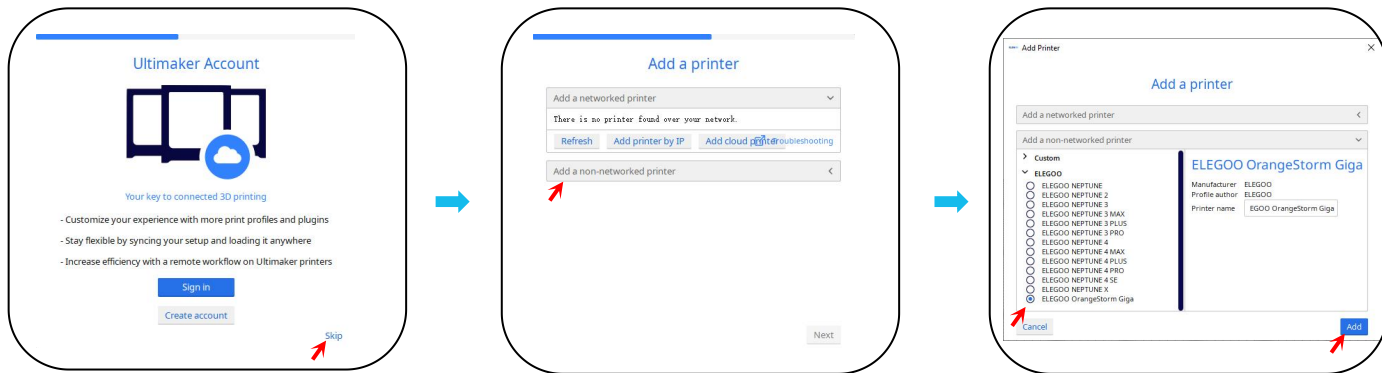
ソフトウェアインストール

ヒント：付属のUSBドライブの内容をすべてローカルコンピュータにコピーすることをお勧めします。これにより、すべてのファイルに簡単にアクセスできます。

当社のスライスソフトウェアは、オープンソーススライスソフトウェアCuraを基に当社の装置を使ったプリントにより適合したものに変更されています。

ソフトウェアのインストール手順：

1. 同梱のUSBドライブに格納されたファイルを開いて\Software and Software Drivers folder\ELEGOO Software folder\フォルダを選択し、その中の「ELEGOO-Cura」アプリケーションをダブルクリックしてインストールを開始してください。
2. インストールプロセスで表示されるプロンプトに従って次のステップに進みます。
3. 最後に、以下のようにして対応するモデルを選択し、設定を完了します。

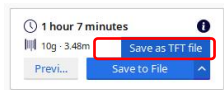
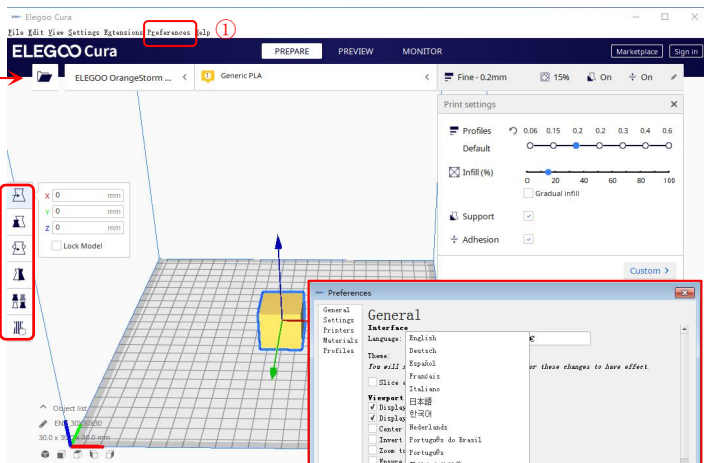


ソフトウェアインストール

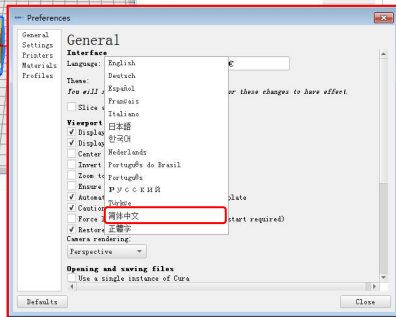
操作方法

モデルのインポート

移動
ズーム
回転
反転
モデル設定
サポートブロッカー



プレビュー画像機能

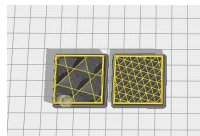


② 言語選択

操作に関するヒント：

1. マウスのミドルホイールをスクロールすると視点がズームします。ミドルホイールを押しながらマウスを動かすとプラットフォームの位置を動かすことができます。
2. マウスの右ボタンを押しながらマウスを動かすと視点を変更することができます。
3. マウスの右ボタンをクリックすると、選択画面のポップアップが表示されます。

モデル設定：複数のモデルをプリントする際、指定されたモデルに対して個々のスライス設定を構成することができます。



サポートブロッカー：モデル上でサポート構造を生成しない領域を設定することができます。

プレビューイメージ機能：TFFファイルフォーマットで保存されたGコードは、プリンター上のファイル選択において、モデルイメージをプレビューするために使用でき、プリントするファイルをより視覚的に識別することができます。

言語選択：

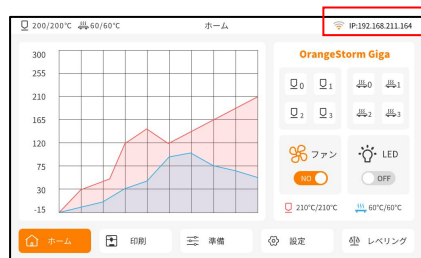
トップメニューバーの「Preferences (設定)」にアクセスすることで言語を変更できます。希望の言語を選択した後、変更を適用するためにスライシングソフトウェアを再起動する必要があります。

LAN (ネットワーク) プリント

このデバイスはWiFiおよびネットワークケーブル接続をサポートしています。接続が成功したら、画面上のIPアドレスを確認し、ブラウザを通じてそのIPアドレスを入力してマシンにアクセスします。

注意：プリンターとローカルコンピューターは同じネットワークセグメント上でのみLAN (ネットワーク) に接続できます。プリンターのネットワーク配線ポートが接続されていることを確認してください。そうでないとアクセスに失敗します。

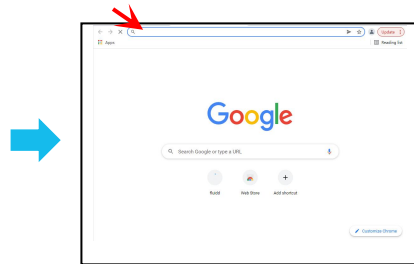
ローカルコンピューターのGoogle Chromeを使用して、プリンターのディスプレイ画面に表示されているIPアドレス (例 : <http://192.168.211.164>) を入力し、プリンターに直接アクセスできます。このアドレスを入力した後、「Enter」キーを押してプリンターのネットワークページにアクセスします。



LAN(ネットワーク)インターフェース

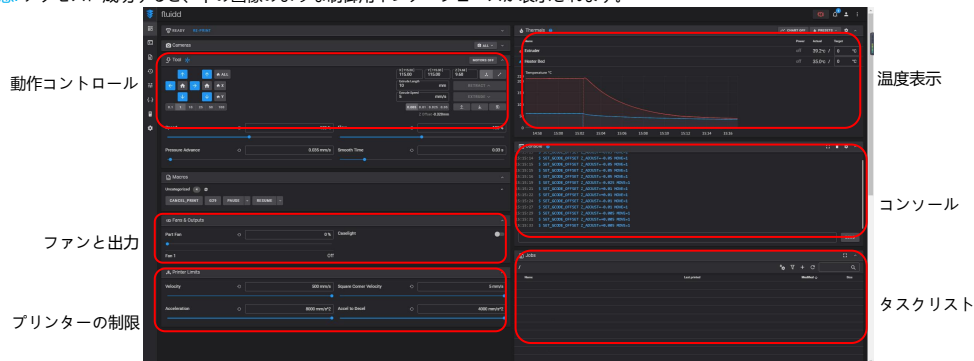


WiFi接続



LAN (ネットワーク) プリント

注意: アクセスに成功すると、下の画像のような制御用インターフェースが表示されます。



動作コントロール: 各軸の動きをコントロールし、レベリング後に補正値を設定できます。

ファンと出力: プリントヘッドのファンと照明のオン/オフをコントロールします。

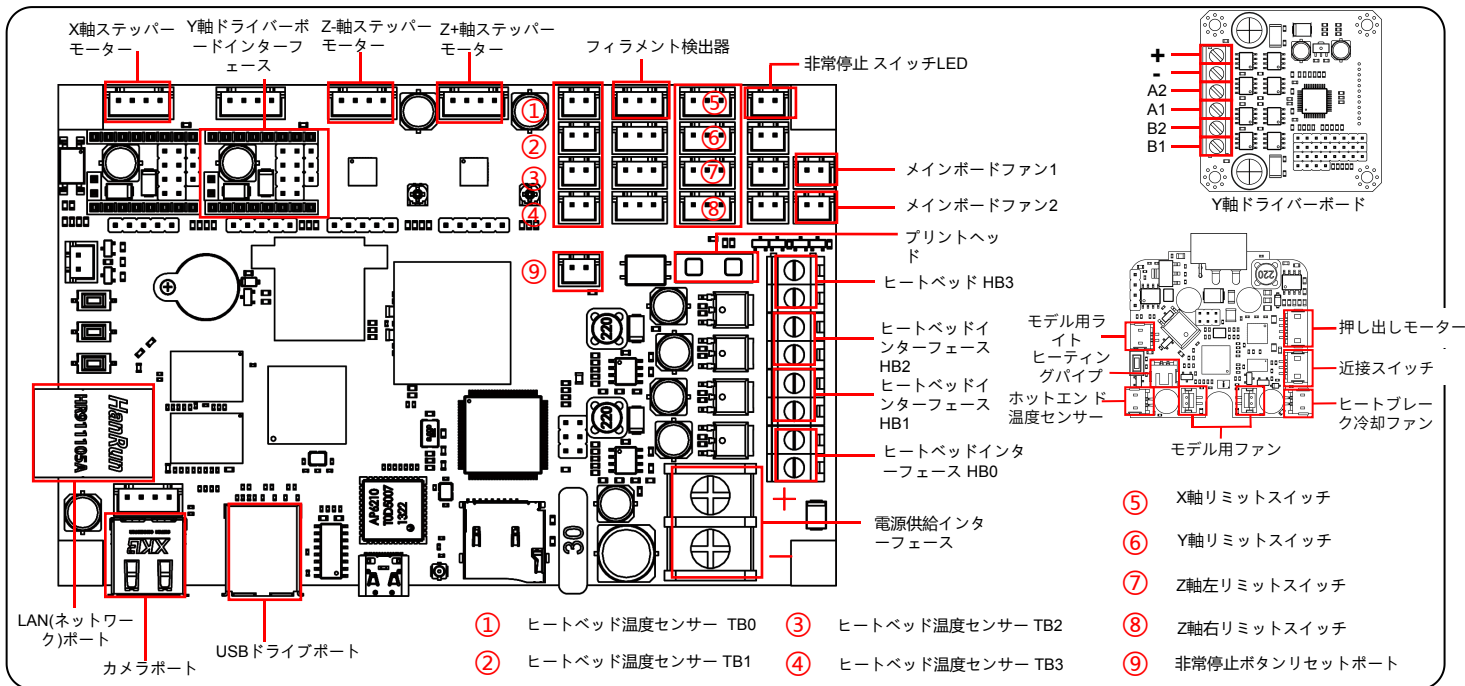
プリンターの制限: プリンターの最大加速度をコントロールします。通常、設定を変更する必要はありません。

温度表示: 装置の温度と加熱状態を表示します。プリントヘッド温度とヒートベッド温度は事前に設定することができます。

コンソール: Gコードコマンドを送信して装置を動かすことができます。

タスクリスト: Elegoo CuraでスライスしたGコードファイルをドラッグしてプリントできます。

メインボード配線図



After-sales service registration card
Registrierungskarte für den Kundendienst
Carte d'enregistrement du service après-vente
Scheda per la registrazione al servizio post-vendita
Tarjeta de registro de servicio postventa
アフターサービス登録カード

Date of purchase/Kaufdatum/Date d'achat/Data di acquisto/Fecha de compra/購入日

Place of purchase/Ort des Kaufs/Lieu d'achat/Luogo di acquisto/Lugar de compra/購入場所

Printer/Drucker/Imprimante/Stampante/Impresora/プリンター

S/N/Seriennummer/Número de serie/シリアルナンバー

Fault description/Fehlerbeschreibung/Description du problème/Descrizione del problema/Descripción del problema/故障の説明

Contact/Kontakt/Contact/Contatto/Contacto/連絡先

Phone number/Telefonnummer/Numéro de téléphone/Numero di telefono/Número de teléfono/電話番号

Address/Adresse/Indirizzo/Dirección/住所



ELEGOO official website
Offizielle Website von ELEGOO
Site officiel d' ELEGOO
Sito ufficiale ELEGOO
Sitio web oficial de ELEGOO
ELEGOOオフィシャルWEBサイト
www.elegoo.com

