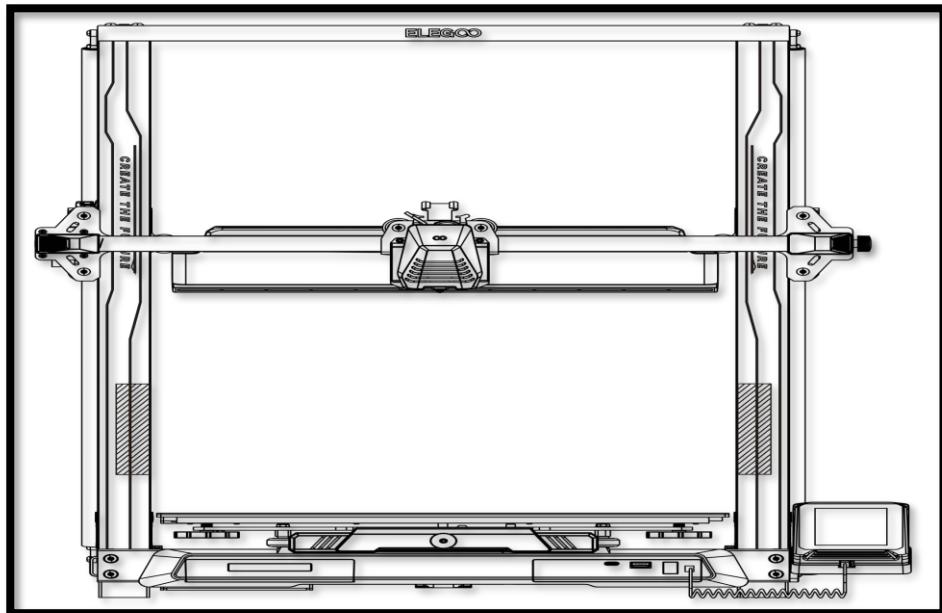
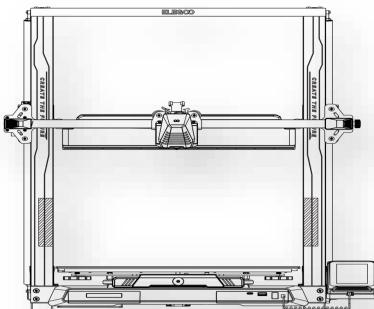

Manual do utilizador da NEPTUNE 4

Impressora 3D _FT02



Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.



Obrigado por ter escolhido o produto ELEGOO!

Este Manual do Utilizador foi fornecido para sua conveniência. Leia atentamente este manual de instruções antes de utilizar a sua nova impressora, pois as precauções, informações e sugestões podem ajudá-lo a evitar o risco de configuração e utilização incorrectas do produto.

Para quaisquer questões ou problemas não abordados neste manual, contacte-nos diretamente através do nosso endereço de correio eletrónico de apoio ao cliente: 3dp@elegoo.com A equipa ELEGOO está sempre pronta a prestar-lhe um serviço de qualidade.

Para lhe proporcionar a melhor experiência com o produto, para além deste manual, pode encontrar informações suplementares para o funcionamento da sua nova impressora através de:

1. A unidade USB: Os ficheiros digitais incluem uma cópia deste manual e todo o software necessário.
2. O site oficial da ELEGOO: www.elegoo.com para o funcionamento de equipamentos relacionados, informações de contacto, etc.

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

NOTAS

1. Não colocar a impressora em ambientes com vibração ou outros ambientes instáveis, uma vez que a agitação da máquina afectará a qualidade da impressão.
2. Não tocar no bocal e na base aquecida quando a impressora estiver a funcionar para evitar queimaduras de alta temperatura e ferimentos pessoais.
3. Após a impressão, aproveite a temperatura residual do bocal e limpe os filamentos no bocal com a ajuda de ferramentas. Não tocar diretamente no bocal com as mãos durante a limpeza para evitar queimaduras.
4. Efetuar a manutenção do produto com frequência e limpar regularmente o corpo da impressora com um pano seco para remover o pó e o material de impressão pegajoso quando a impressora está desligada.
5. As impressoras 3D contêm peças móveis de alta velocidade, pelo que deve ter cuidado para não ficar com as mãos presas.
6. As crianças devem ser supervisionadas por adultos quando utilizam a máquina para evitar ferimentos pessoais.
7. Em caso de emergência, cortar diretamente a corrente.
8. Antes de nivelar, deslocar ou imprimir, certifique-se de que o PEI dourado está corretamente colocado na plataforma. Se não o fizer, o bocal pode colidir com a folha magnética, provocando danos no bocal e na folha magnética.
9. É essencial ligar a máquina à terra durante o funcionamento. Os dispositivos que não estão ligados à terra ou que estão mal ligados à terra aumentam inevitavelmente o risco de choque elétrico.
10. Se a máquina não estiver a ser utilizada durante um longo período de tempo, desligue o aparelho e retire a ficha da tomada.

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Guia de resolução de problemas

Um motor passo a passo do eixo X/Y/Z não se está a mover ou está a fazer ruído quando é colocado em "zero"

1. O cabo do motor de passo pode estar solto. Verifique novamente a ligação da cablagem.
2. O interruptor de limite correspondente pode não estar a disparar corretamente, verifique se existe alguma interferência no movimento dos eixos correspondentes e certifique-se de que a cablagem do interruptor de limite não está solta.
3. A correia dentada solta pode resultar em movimento irregular ou ruído anormal no eixo X/Y. Pode ser resolvido ajustando a tensão da correia dentada utilizando o botão rotativo.

O conjunto da cabeça do bico está a apresentar anomalias de extrusão

1. Verifique se o cabo do motor de passo da extrusora não está solto ou desligado.
2. Verifique se o parafuso de ajuste da engrenagem da extrusora está firmemente encaixado no eixo do motor.
3. A dissipação de calor do conjunto do bocal pode não ser suficiente, verifique as temperaturas e verifique o funcionamento da ventoinha de arrefecimento.
4. Para bicos entupidos, tente primeiro aquecer o bico a 230°C e empurrar o filamento com a mão para remover um potencial entupimento, ou utilize uma agulha fina para desentupir a ponta do bico enquanto este está a aquecer.

O modelo não adere à plataforma de construção (folha PEI) ou está a apresentar deformações

1. A chave para saber se um modelo pode aderir (colar) à placa de construção é, em grande parte, baseada na impressão da primeira camada. Ao imprimir a

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

primeira camada, se a distância entre o bocal e a plataforma for superior a 0,2 mm, isso reduzirá seriamente a adesão da impressão.

2. Tente definir a opção da primeira camada do modelo de construção no Cura para [Brim] para melhorar a aderência da primeira camada, isto também deve ser utilizado para reduzir quaisquer casos em que as extremidades do modelo impresso estejam a deformar-se ou a levantar-se da plataforma de construção.

O modelo apresenta sinais de camadas impressas desalinhadas

1. A velocidade de deslocação do conjunto da extremidade quente da impressora ou a velocidade de impressão está definida demasiado rápida. Tente reduzir a velocidade de impressão
2. As correias do eixo X/Y podem estar demasiado soltas ou a polia do sincronizador não está bem fixa. Verificar estes componentes.
3. A corrente para o Acionamento pode ser demasiado baixa.

Problemas graves no modelo impresso de "encordoamento" ou "toque"

1. A distância de retração insuficiente está a causar problemas, aumente a distância de retração no Cura antes de cortar.
2. Em muitos casos, se a velocidade de retração for demasiado lenta, poderá ser necessário definir uma velocidade de retração mais elevada no Cura antes de cortar.
3. Ao cortar o modelo, seleccione a caixa "Z Hop When Retracted" e defina a "Z Hop Height" para cerca de 0,25 mm.
4. A temperatura de impressão pode ser demasiado elevada, o que pode fazer com que certos filamentos se tornem pegajosos e fibrosos. Se a temperatura de impressão for demasiado elevada, pode fazer com que o filamento se torne demasiado fluido e pegajoso, resultando numa má qualidade de impressão 3D. Neste caso, baixar ligeiramente a temperatura de impressão pode ajudar.

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Conteúdo

Parâmetros da máquina	7
Diagramas de componentes da máquina	8/10
Lista de embalagem	11
Configuração e instalação da máquina	12/17
Introdução à funcionalidade do ecrã de visualização.....	17/19
Procedimento de Auto nivelamento	20/21
Modelo (Funcionamento) Ensaio	22/24
Retomar a função de impressão	24
Instalação do software	25/27
Impressão LAN (rede)	27
Diagrama de cablagem do circuito da placa principal	29

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Parâmetros da máquina

Especificações da impressora

Tipo de impressora: FDM (Modelagem por deposição fundida)

Volume máximo de construção: 420X420X480 (mm³)

Precisão de impressão: ±0.1mm

Diâmetro do bocal: 0.4mm

Velocidade de impressão: 30~500mm/s

Velocidade de impressão regular: 250mm/s

Aceleração máxima: 8000mm/s²

Especificações de temperatura de funcionamento

Temperatura ambiente: 5°C~40°C

Temperatura máxima do bocal: 300°C

Temperatura máxima da cama aquecida: 85°C (temperatura ambiente temperatura: 25°C)

Especificações do software

Software Slicer: Cura

Formato do ficheiro de entrada: STL, OBJ

Formato do ficheiro de saída: Código G

Interface: Unidade USB, LAN (rede), WIFI

Especificações da fonte de alimentação

Potência de entrada: 100-120V/220-240V; 50/60Hz

Potência de saída: 24V

Especificações físicas

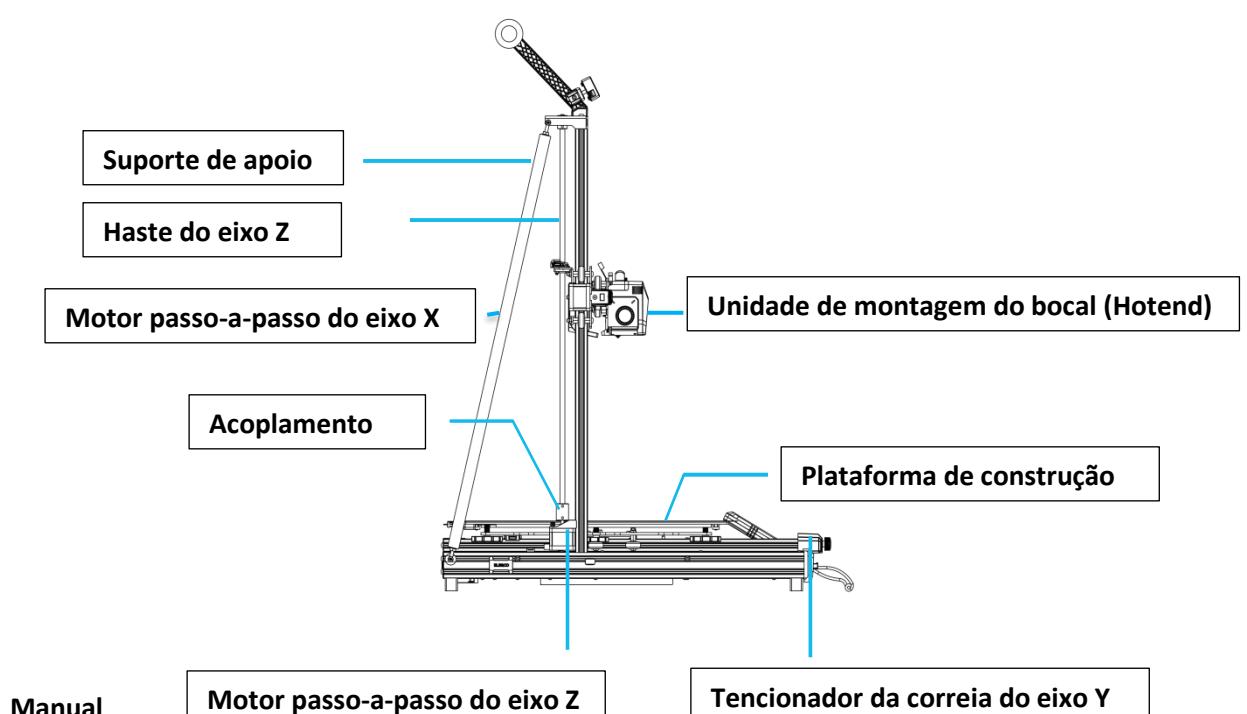
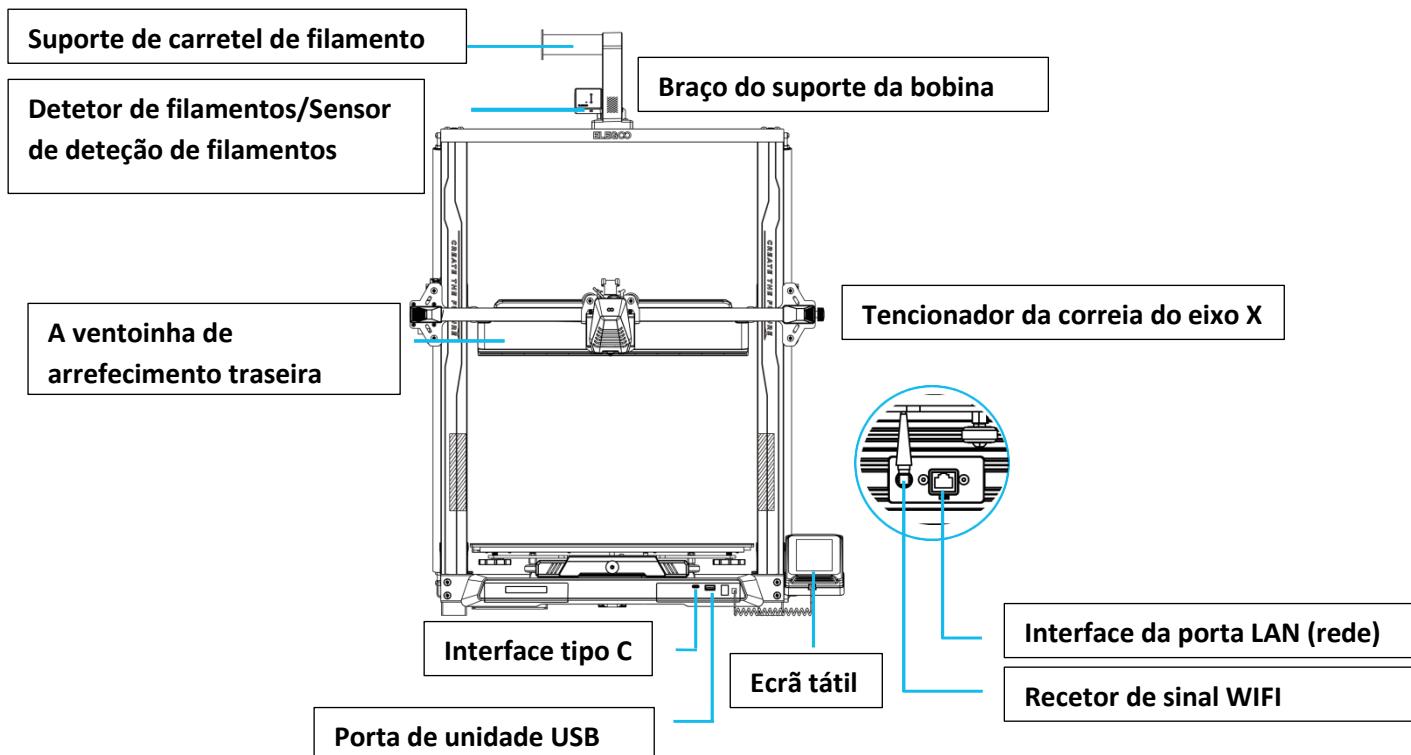
Tamanho da máquina: 658*632*740mm

Peso líquido: 18,1 kg

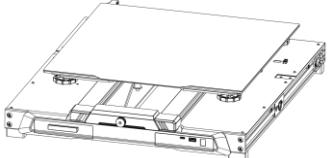
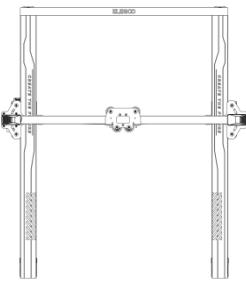
Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Diagramas de componentes de máquinas

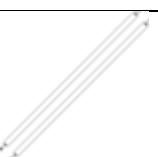
**Manual****Motor passo-a-passo do eixo Z****Tencionador da correia do eixo Y**

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

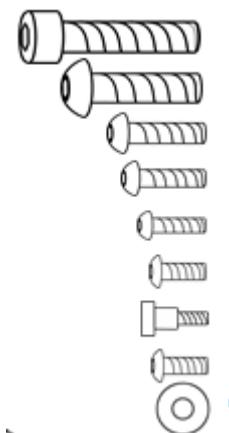
1		Unidade de base
2		Unidade de estrutura de pórtico
3		Bloco de suporte do ecrã
4		Ecrã
5		Cabo em espiral
6		Suporte de bobinas
7		Braço de suporte do carretel
8		Detector de filamentos

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

<u>9</u>		A ventoinha de arrefecimento traseira
<u>10</u>		WIFI - Antena
<u>11</u>		Apoio Suporte
<u>12</u>		Cabeça de impressão
<u>13</u>		Cabo de alimentação

Fixadores



(HM5*45) 4pcs
(PM4*50) 4pcs
(PM4*20) 5pcs
(PM4*18) 2pcs
(PM3*14) 3pcs
(PM4*8) 3pcs
(HM4*M3*3) 1pc
(PM3*8) 2pcs
(FW M5*18*1) 2pcs

Manual

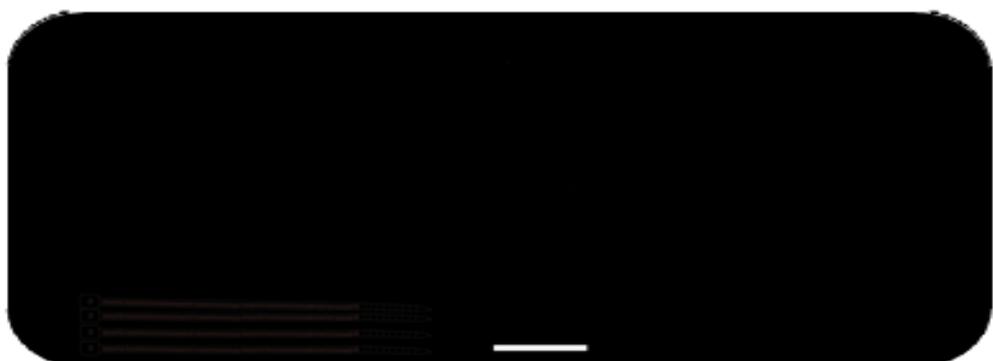
- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Lista de embalagem



ELEGOO 3D Printer

Ferramentas



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

Manual

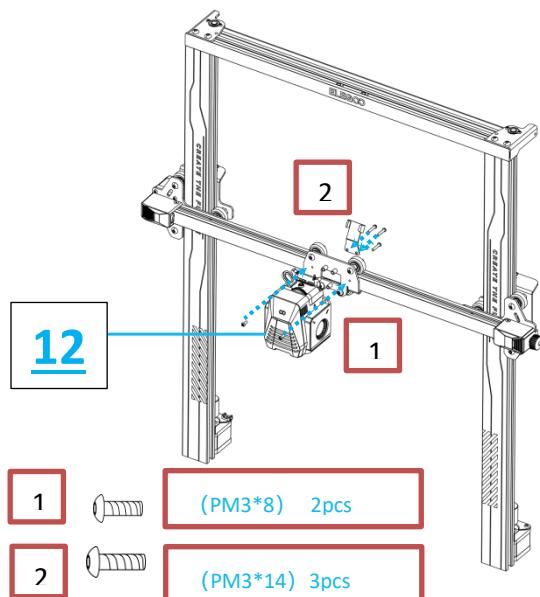
- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Configuração e instalação da máquina

1

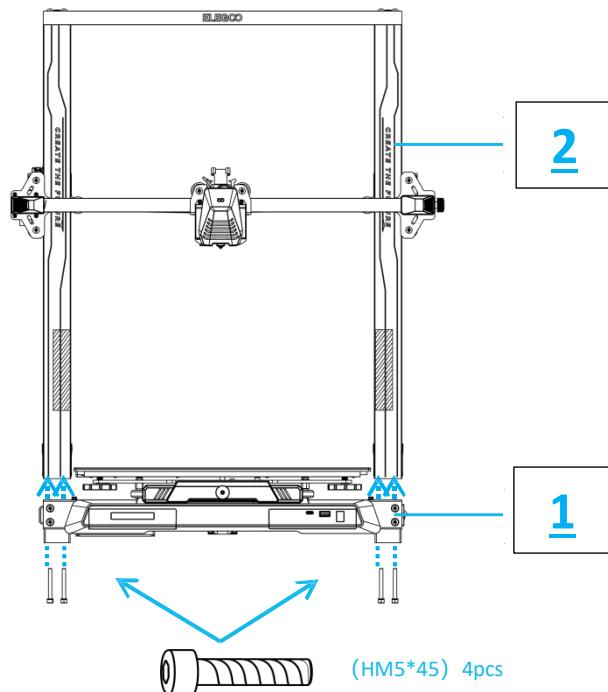
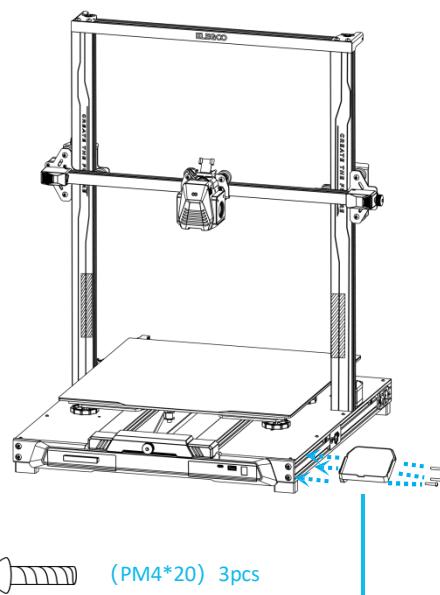
[Consulte a unidade USB incluída para obter um vídeo de instruções de configuração e instalação.](#)

A partir da parte de trás, fixar o conjunto da cabeça da impressora utilizando dois parafusos PM3 x 14 para fixar a cabeça da impressora através dos orifícios do suporte de alívio de tensão do cabo e dois parafusos PM3 x 8 para fixar a parte inferior da cabeça da impressora.



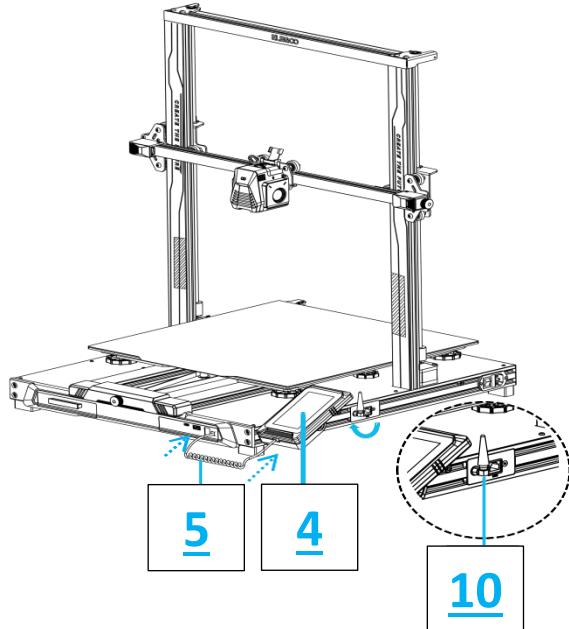
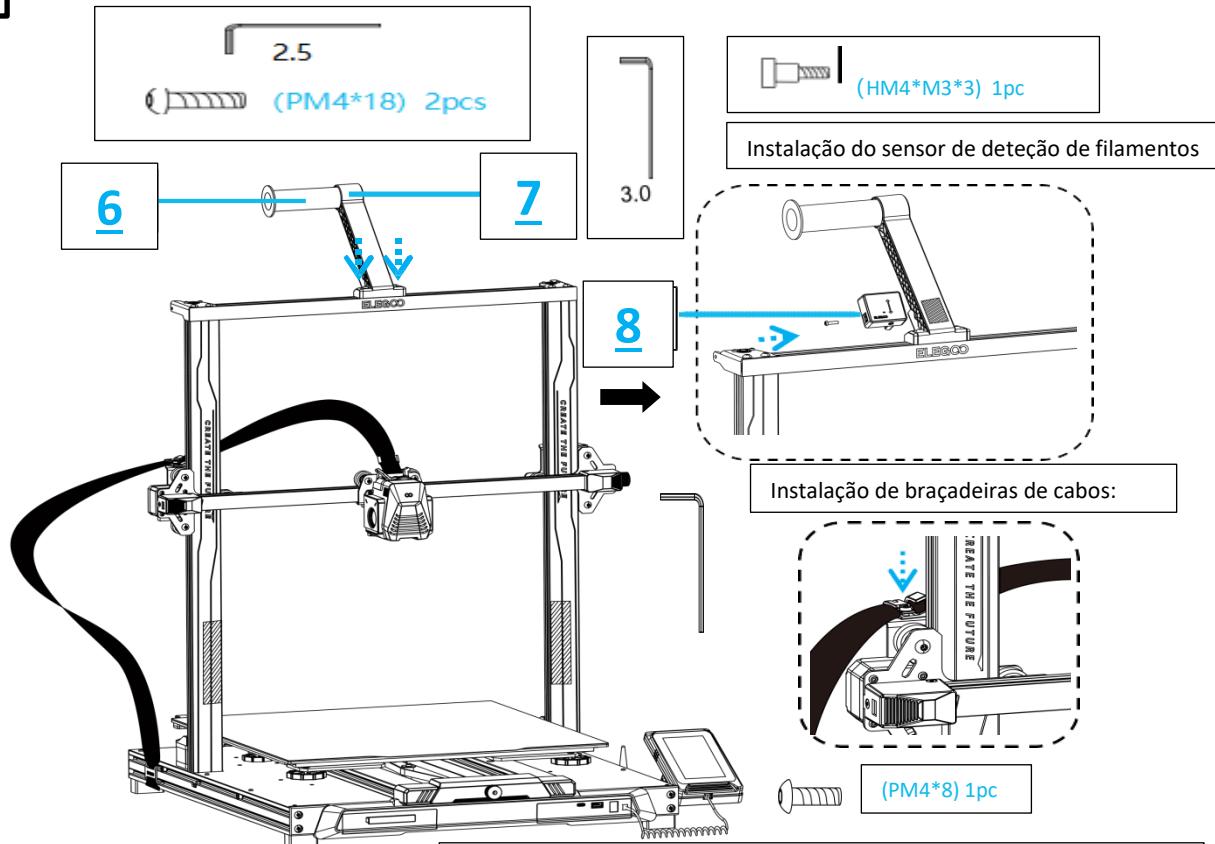
Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

2**3**

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

4**5**

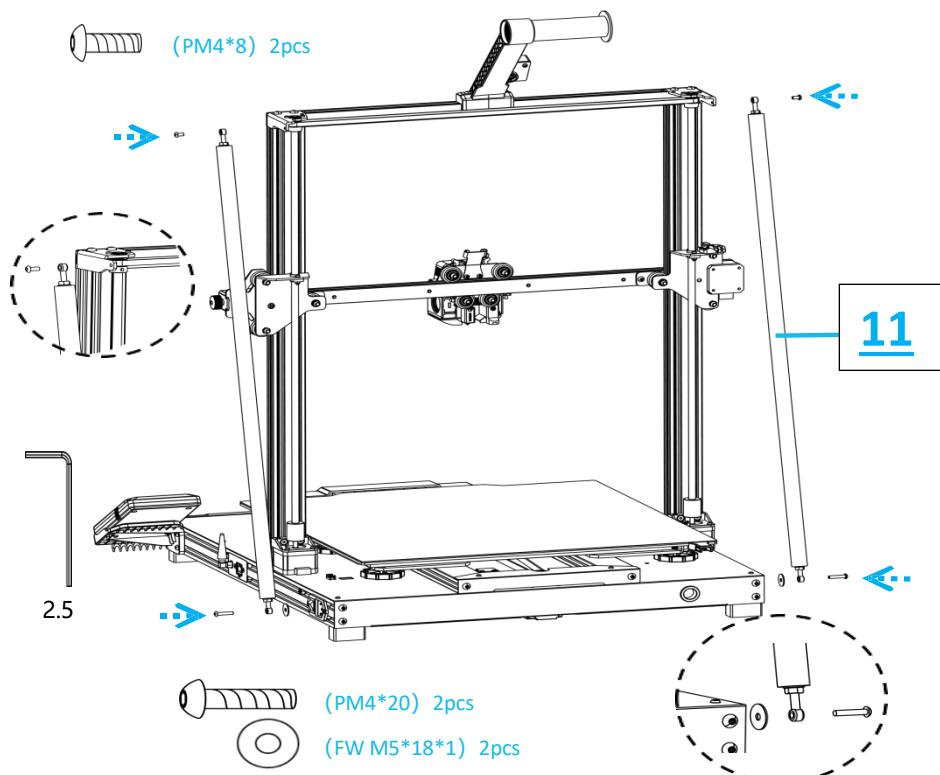
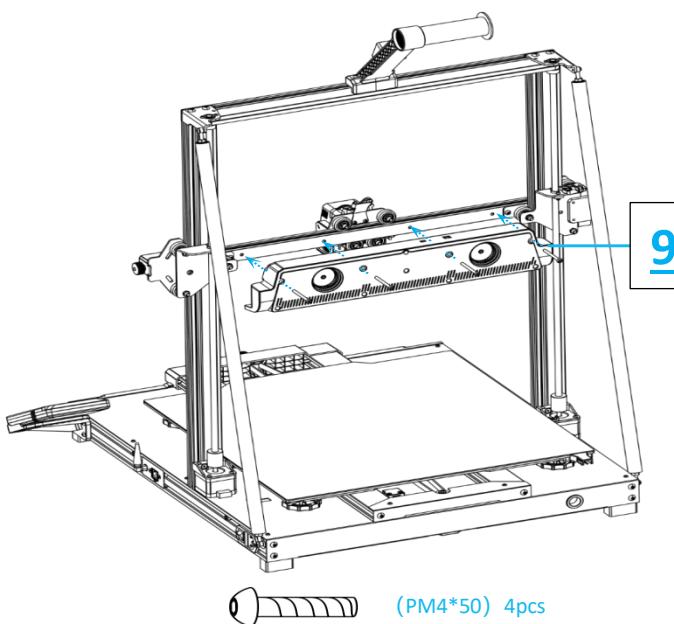
Ao instalar a braçadeira de cabos, terá de começar por organizar os cabos e juntá-los antes de fixar totalmente a braçadeira. Certifique-se de que deixa folga suficiente para que o hotend se desloque livremente para cada lado e para cima e para baixo.

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

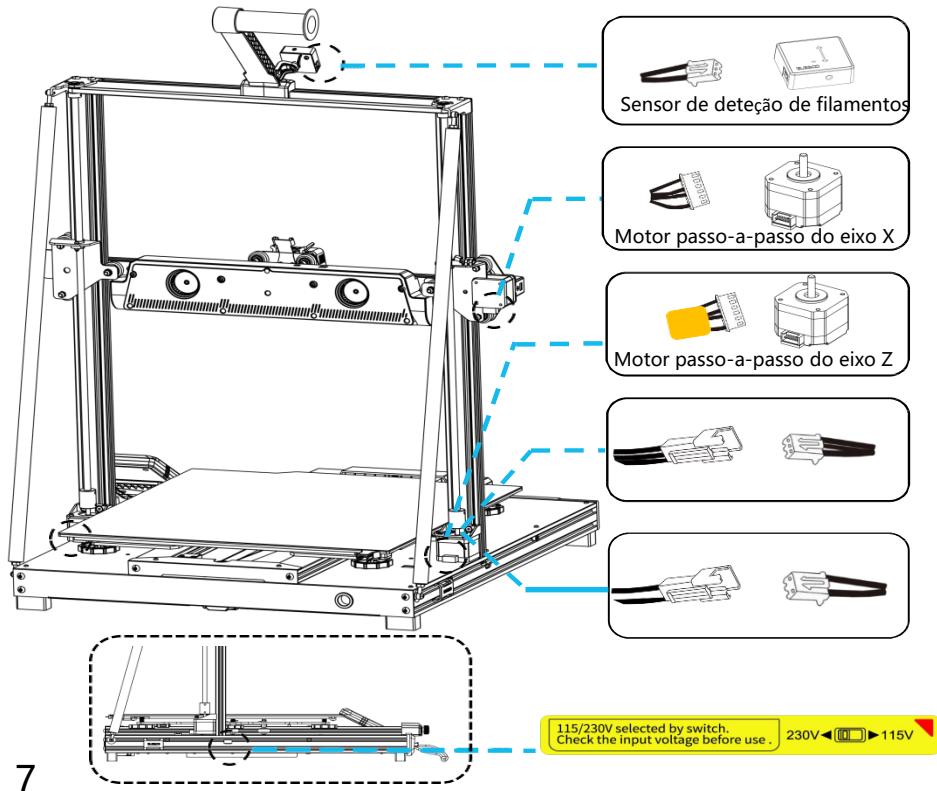
6

(PM4*8) 2pcs

**11****7****9**

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

8

7

Introdução à oferta

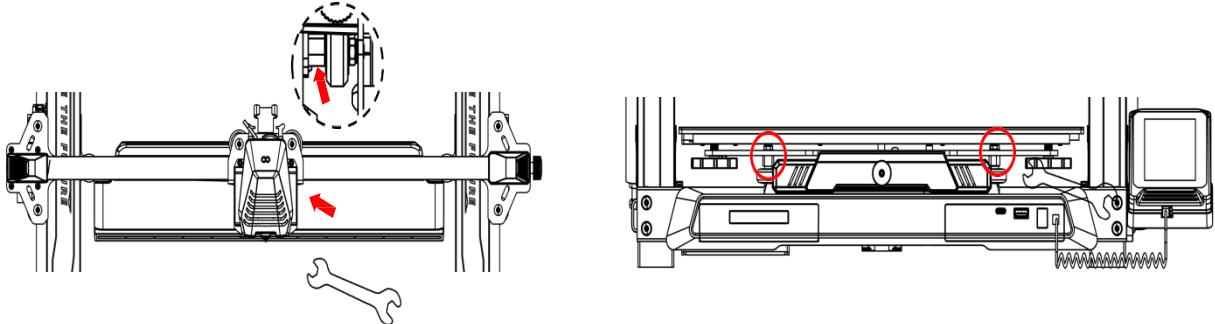
Caso especial:

- A placa deslizante do eixo Y é ajustada na fábrica, mas as roldanas da máquina podem estar soltas devido ao transporte. Se a plataforma de impressão estiver instável ou solta, pode utilizar uma chave de bocas para desapertar lentamente a coluna de isolamento hexagonal sob a plataforma até que a placa deslizante do eixo Y deslize suavemente sem tremer!

- Da mesma forma, pode ajustar a coluna de isolamento hexagonal por baixo da cabeça de impressão se esta oscilar ou ficar solta. Existem também colunas de isolamento correspondentes para as roldanas em ambos os lados do pórtico que podem ser ajustadas.

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.



Introdução à funcionalidade do ecrã de visualização

Imprimir ficheiros

- Ficheiro de código G
- Teclas de página esquerda e direita

Ecrã inicial

- Distância móvel
- Definir Y=0
- Início de todos os eixos
- Definir X=0
- Definir Z=0
- Desbloqueio do motor
- Seleção de movimento, temperatura e extrusora

Preparar a impressora

- Alternância de nível (36/121 pontos)
- Indicação da temperatura
- Definições de compensação
- Ecrã de nível de 36 pontos

Ecrã de configuração

- Seleção do idioma
- Ligaçao WIFI
- Controlo da iluminação
- Controlo da ventoinha
- Desbloqueio do motor
- Controlo do detetor de filamentos
- Restaurar definições predefinidas
- Informações sobre a máquina
- Definições avançadas

Nivelamento da impressora

- Indicação da temperatura

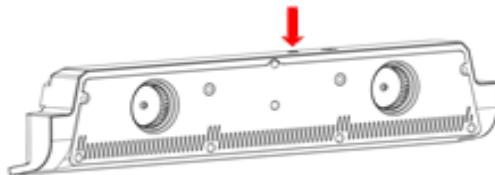
Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Funcionamento da ventoinha de arrefecimento traseira:

No ecrã inicial, seleccione a opção Imprimir. Em seguida, seleccione o ícone da ventoinha para ajustar as definições operacionais da ventoinha de arrefecimento durante o processo de impressão.

NOTA: A ventoinha de arrefecimento traseira tem três modos de funcionamento: Silencioso (60%), Normal (80%) e Desportivo (100%). Seleccione um modo adequado às suas necessidades de impressão, conforme indicado nas fotografias abaixo.



A ventoinha de arrefecimento traseira é desligada quando se selecciona o modo silencioso

Introdução ao modo de impressão

Durante o processo de impressão, os utilizadores podem ajustar o modo de impressão clicando no ícone de velocidade.

Os três modos correspondem a três valores diferentes de velocidade, valores de aceleração, limiares de silenciamento da unidade e percentagens das definições de velocidade da ventoinha durante a impressão.

Manual

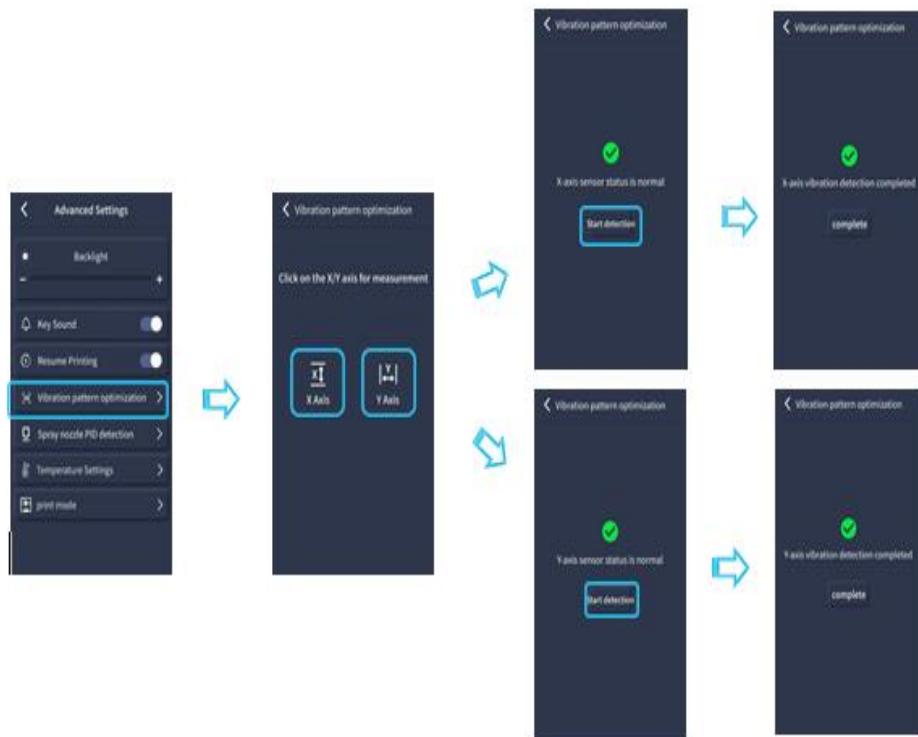
- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.



Introdução à Otimização do Padrão de Vibração

Recomenda-se a realização da deteção do padrão de vibração após a primeira utilização ou após a deslocação da máquina ou a substituição de peças. Os utilizadores podem selecionar a opção de otimização do padrão de vibração nas definições avançadas.

A otimização do modo de vibração é realizada no eixo X e no eixo Y, respetivamente. Por favor, não agite a máquina durante o processo de teste e aguarde pacientemente pela conclusão do teste.



Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Procedimento de Auto nivelamento

Note-se que o sensor de nivelamento apenas detecta a placa metálica da plataforma, por exemplo, a substituição da plataforma de vidro para nivelamento não produzirá efeito de deteção, o que fará com que o bocal aperte a plataforma.

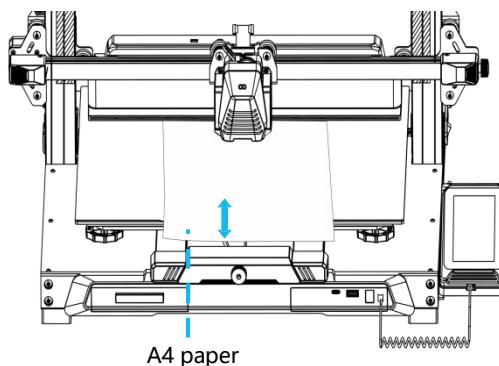
Na primeira utilização da máquina, é necessário calibrar a distância entre a plataforma e o bocal no modo de nivelamento, que é aproximadamente a espessura de uma folha de papel A4.

- Quando a impressora estiver ligada, seleccione 【Nível】.
- Cada eixo da impressora regressa automaticamente à posição inicial, depois de entrar na página de nivelamento, colocar uma folha de papel A4 entre o bico e a plataforma, e ajustar os valores de compensação de altura utilizando os controlos do ecrã para aumentar ou diminuir a distância entre o bico e a plataforma (P2), e deslizar a folha de papel para a frente e para trás várias vezes, até que se verifique uma leve fricção. Nesta altura, a calibragem do ponto central estará concluída. Em seguida, selecionar a opção de nivelamento auxiliar  , para calibrar os 6 pontos de canto da plataforma com a mesma folha de papel, ajustando as porcas de torção manual que se encontram por baixo da cama aquecida e, mais uma vez, fazendo deslizar o papel até ser detectada fricção e o papel poder ser puxado para fora, mas não deslizado para debaixo do bocal. Isto completará a calibração do nivelamento auxiliar.
- Depois de concluir o processo de nivelamento auxiliar manual acima, seleccione a opção de nivelamento automático no menu e a impressora iniciará o processo de calibração automática. 
- A sua impressora entrará num estado de aquecimento durante o processo de calibração automática, uma vez que o bocal é aquecido a 140°C e a base aquecida a 60°C (ajuste a temperatura da base aquecida à temperatura recomendada do filamento que pretende utilizar para garantir valores de nivelamento exactos).

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

- Depois de atingir a temperatura predefinida, iniciar a calibração automática da cama em 36 pontos.
- Quando concluído, efetuar a definição da compensação do eixo Z: Coloque um papel A4 entre a cabeça de impressão e a plataforma. Ajuste o valor de compensação com um clique e faça deslizar suavemente o papel A4. Quando o papel A4 puder ser puxado para fora mas não puder ser empurrado para dentro, o nivelamento está concluído.
- Clique no ícone de guardar para guardar.



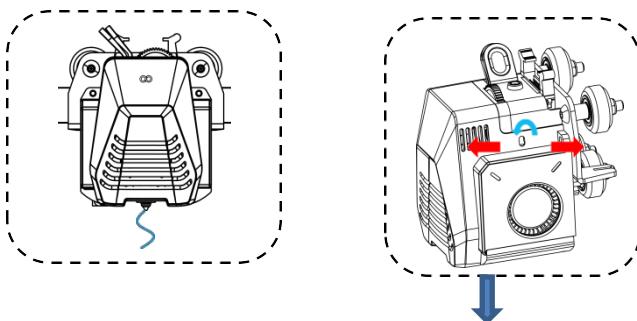
Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Modelo (Funcionamento) Ensaio

Verificação da alimentação da cabeça de impressão

- 1- Primeiro, introduza o filamento através do sensor de deteção de filamento e na parte inferior do conjunto da cabeça de impressão.
- 2- Seleccionar [Preparar]> [Extrusora]> [Carregar] (a temperatura do bocal será automaticamente aquecida a 200°C).
- 3- Depois de o bocal atingir 200°C, seleccione a opção de alimentação para extrair o material de filamento do bocal.
- 4- Limpe o filamento derretido do bocal e da cama aquecida antes de imprimir.



Rodar o botão no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio: A força de extrusão aumenta, o que significa que o filamento é empurrado para fora do bocal com mais força. Rodar o botão no sentido dos ponteiros do relógio: A força de extrusão diminui, o que resulta numa redução da força com que o filamento é empurrado para fora do bocal.

NOTA: Filamentos com diferentes durezas têm diferentes requisitos para a força da "mola". A força da mola do extrusor pode ser ajustada com uma chave Allen (dentro de 2,0 mm). Quando se roda no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio, a força da mola aumenta, enquanto a força da mola diminui quando se roda no sentido dos ponteiros do relógio.

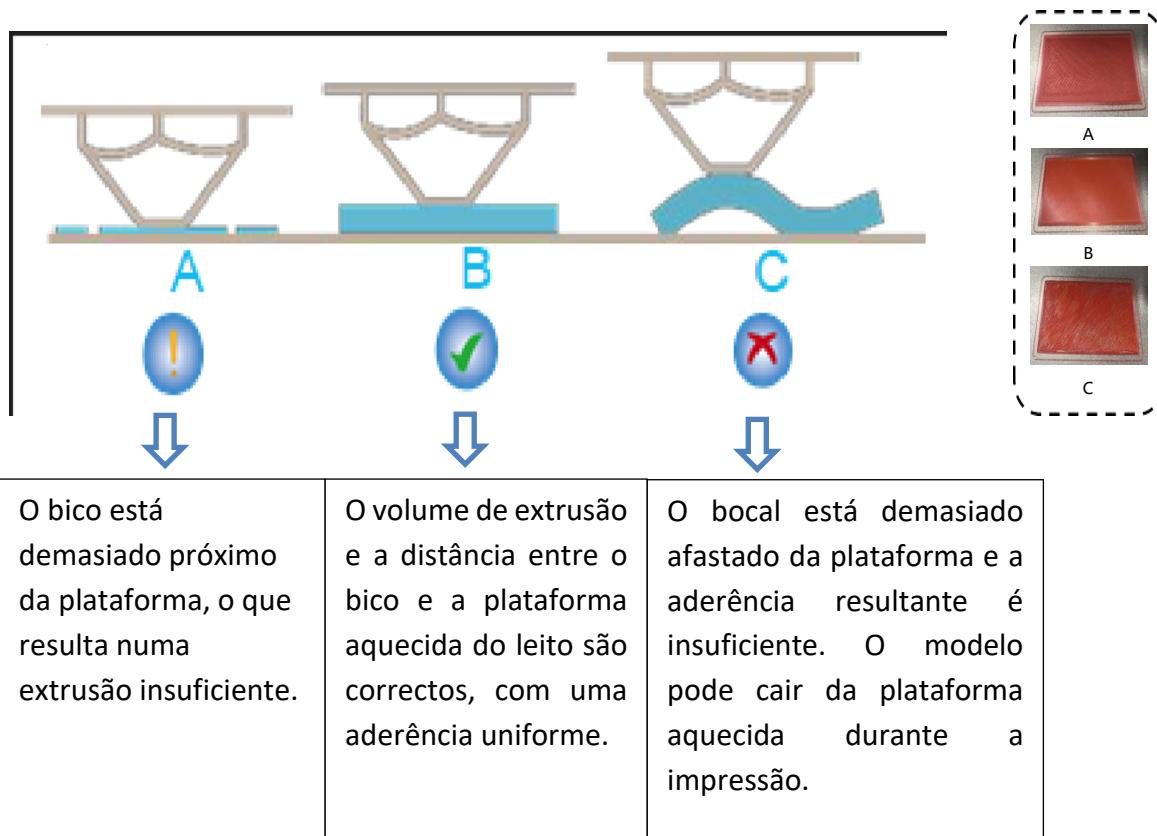
Teste funcional de impressão:

- 1- Insira a unidade USB na porta USB da impressora.
- 2- Escolha [Imprimir] no menu principal e seleccione o ficheiro pretendido.
- 3- Quando o bocal e a cama aquecida atingem as temperaturas necessárias, o eixo X,Y e Z regressa a Zero (Home) e inicia a impressão.

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

NOTA: Ao imprimir o modelo de teste, observe a impressão da primeira camada e compare-a com a figura à direita. Nos casos A e C, as definições de compensação não estão corretamente ajustadas. Pode efetuar ajustes de compensação durante a impressão para ajustar a distância entre o bocal e a plataforma da cama aquecida. No caso B, o bico e a plataforma estão à distância ideal de impressão e pode continuar a imprimir sem mais ajustes.



Ajuste da altura do bico durante a impressão



Manual

- Nota: O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

NOTA: Enquanto imprime e segue este procedimento para afinar a altura do bocal, certifique-se de que muda a distância de deslocação para as definições de incremento mais pequenas de 0,01 mm ou 0,1 mm para evitar que o bocal se arraste excessivamente ao longo da plataforma aquecida (o que pode causar danos na placa de construção) ou para evitar que o filamento fique "pendurado" no ar.

Retomar a função de impressão

Recuperação de perda de energia :

- 1- A sua impressora possui funcionalidades que permitem continuar a imprimir após uma interrupção súbita ou perda de energia (uma falha) ou quaisquer eventos acidentais (também conhecido como "desligar" a energia), e esta função não precisa de ser definida manualmente.

- 2- Uma vez restabelecida a alimentação da impressora, basta premir a opção "Retomar" para continuar a imprimir.

NOTA: A placa de construção metálica PEI tem uma melhor aderência geral quando está totalmente aquecida. Se a alimentação tiver estado "desligada" durante demasiado tempo, o modelo pode deslocar-se facilmente ou cair da placa PEI com muita facilidade. Nesse caso, a função de retomar a impressão não poderá continuar.

Deteção de filamentos :

Quando o sensor detecta que o filamento não está presente, esta função informa-o para substituir o filamento antes de continuar uma impressão ativa, de modo a evitar uma falha de impressão devido a material de filamento insuficiente.

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Instalação do software

SUGESTÃO: Recomendamos que copie todo o conteúdo da unidade USB incluída para o seu computador local para facilitar o acesso a todos os ficheiros.

O programa de software "Slicer" incluído é uma versão modificada do software Cura Open Source Slicer que está disponível publicamente. Embora possa sempre utilizar qualquer versão do Cura, recomendamos vivamente que utilize a versão ELEGOO do Cura para garantir a máxima compatibilidade testada com a sua impressora ELEGOO específica.

Procedimento de instalação do software:

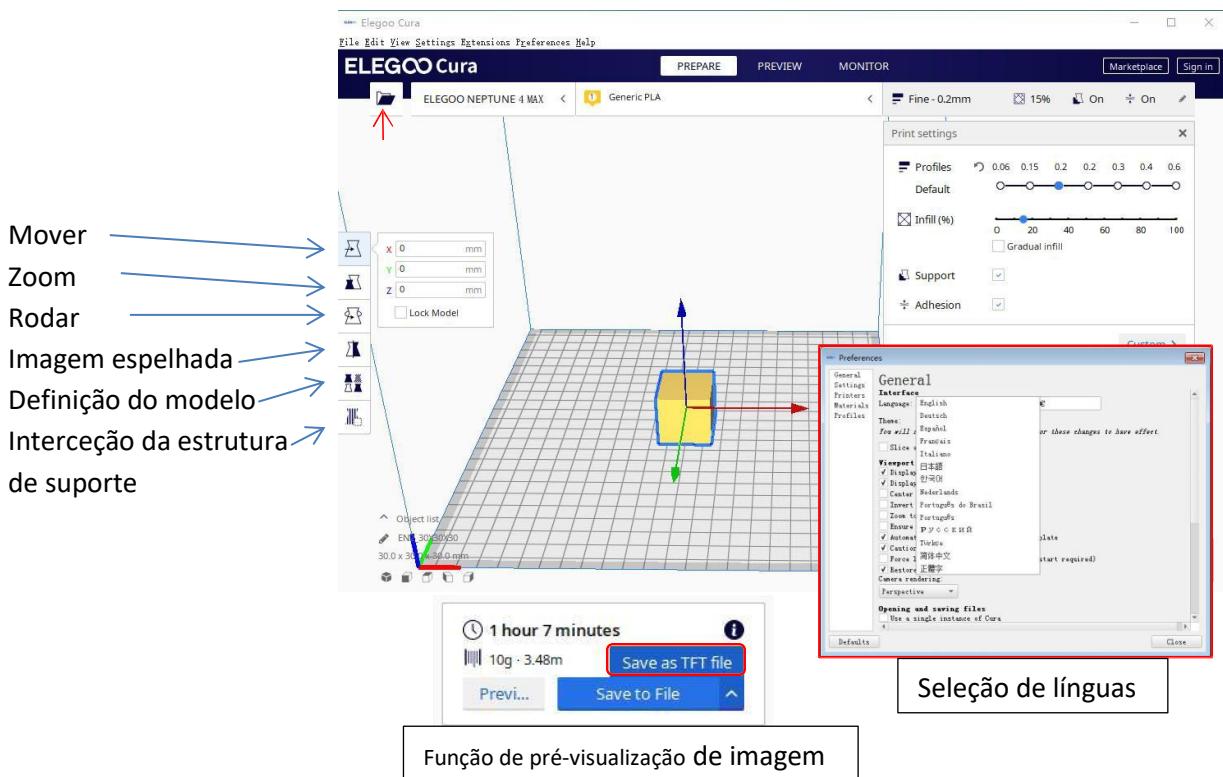
- 1- Abrir a unidade USB anexa e navegar para o caminho: \Pasta de Software e Drivers de Software \Pasta de Software ELEGOO e "faça duplo clique na aplicação ELEGOO Cura para iniciar o processo de instalação.
- 2- Continue seguindo as instruções do processo de instalação específico para o seu sistema.
- 3- Por fim, seleccione o modelo de impressora ELEGOO correspondente, conforme indicado abaixo, para concluir o processo de configuração.



Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Instruções de utilização do software

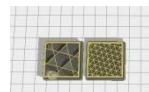


Outras dicas de utilização de software:

- 1- Utilize a roda do meio do rato para fazer zoom do ponto de vista (para dentro e para fora) e mantenha premida a roda do meio do rato para mover a posição da plataforma no ecrã.
- 2- Prima e mantenha premido o botão direito do rato enquanto move o rato para rodar em torno do ponto de vista do modelo.
- 3- Clicar no botão direito do rato abre um menu pop-up de opções de seleção.

Definições do modelo :

Ao imprimir vários modelos, é possível configurar definições de corte individuais para o modelo especificado.



Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Interceção da estrutura de apoio :

Esta funcionalidade permite-lhe definir uma região de interceção no seu modelo para inibir a geração de material de apoio.

Função de pré-visualização de imagem:

Os ficheiros de código G guardados no formato de ficheiro TFT podem utilizar as capacidades de pré-visualização da impressora para apresentar uma imagem em miniatura do modelo.

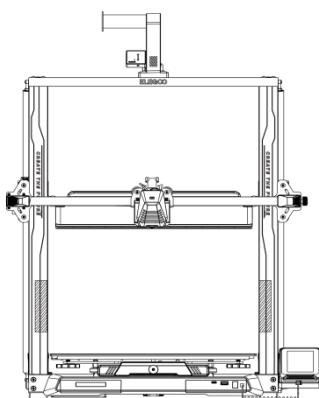
Seleção da língua:

É possível alterar o idioma acedendo às Preferências na barra de menu superior. Depois de ter selecionado o idioma pretendido, terá de reiniciar o software de corte para aplicar as alterações.

Impressão LAN (rede)

O dispositivo suporta ligação WIFI e ligação por cabo de rede. Após a ligação ser bem-sucedida, verifique o endereço IP no ecrã e introduza o endereço IP através do browser para aceder à máquina.

NOTA: A sua impressora e o seu computador local só podem ser ligados à LAN (rede) através do mesmo segmento de rede. Deve certificar-se de que a porta de ligação à rede da Impressora está ligada, caso contrário o acesso falhará.

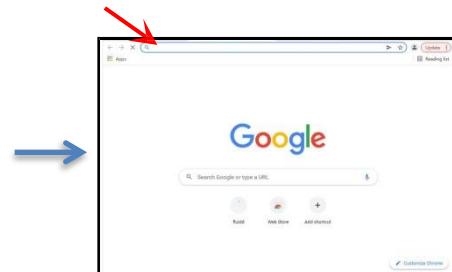
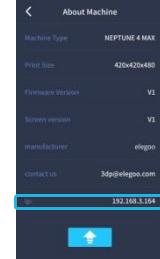
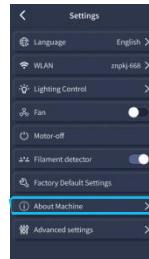
**Manual**

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Interface LAN (rede)



Ligaçāo WIFI



NOTA: Utilizando o Google Chrome (no seu computador local), pode introduzir o endereço IP indicado no ecrā da sua impressora para aceder diretamente à impressora (por exemplo, <http://192.168.211.164>). Após a introdução deste endereço, prima a tecla "Enter" para aceder à página de rede da Impressora.

NOTA: Após o acesso bem-sucedido à Interface de Rede da Impressora, ser-lhe-á apresentado o seguinte ecrā.

Controlo do movimento

Ventiladores e saída

Limite da impressora

Indicação da temperatura

Ecrā da consola

Lista de tarefas

Controlo do movimento: Proporciona a capacidade de controlar o movimento da cabeça de impressão da impressora ao longo de cada eixo de controlo e pode definir a compensação após o processo de nivelamento.

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Ventilador e saída: Permite controlar a ventoinha da cabeça de impressão e ligar/desligar a iluminação.

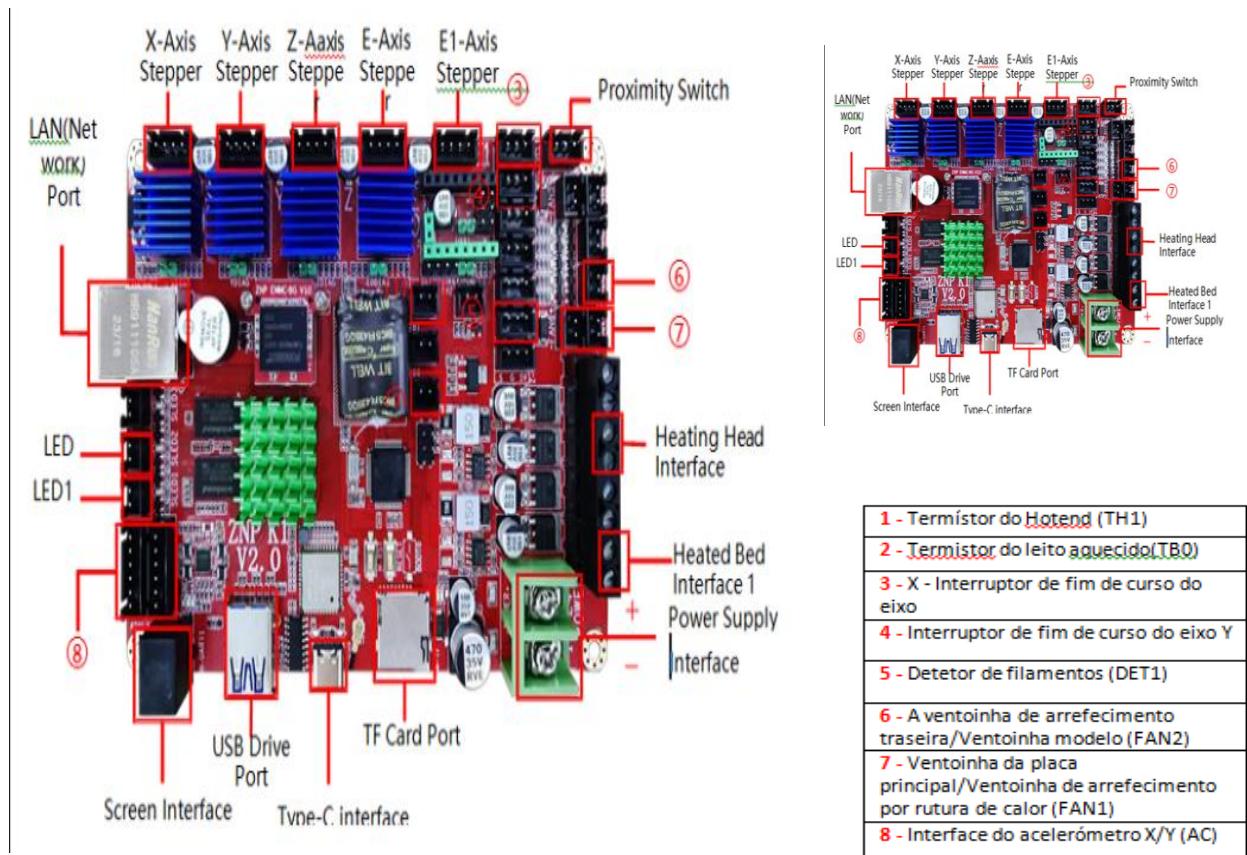
Límite da impressora: Define o controlo da aceleração máxima da impressora, normalmente não é necessário modificar.

Ecrã de temperatura: Apresenta a(s) temperatura(s) e o estado de aquecimento da impressora. Também fornece controlos para o pré-aquecimento da temperatura da cabeça de impressão, bem como da temperatura da cama aquecida.

Ecrã da consola: Mostra os comandos de código G executados e permite que o código G manual seja enviado para a impressora.

Lista de tarefas: Pode arrastar o ficheiro de código G do cortador ELEGOO Cura para a lista de tarefas aqui para Impressão.

Diagrama de cablagem do circuito da placa principal



Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Cartão de registo do serviço pós-venda:

Data da compra:

Local de compra:

Impressora:

S/N:

Descrição da

avaria:

Contacto:

Morada:

N
o

Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.

Data_31-01-2024

Versão_1

ELEGOO

ELEGOO official website: www.elegoo.com



Manual

- **Nota:** O esquema apresentado neste manual, pode não corresponder na sua totalidade ao modelo do seu equipamento. As informações aqui apresentadas tentam ser as mais abrangentes possíveis.