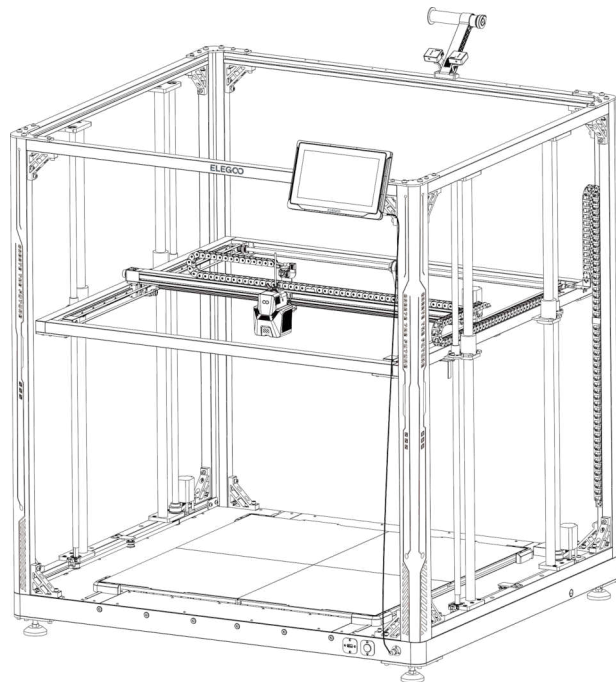
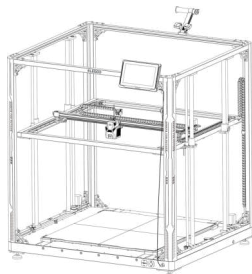


3D tiskárna OrangeStorm Giga

Uživatelská příručka



- Instrukční video o konfiguraci a instalaci je k dispozici na přiloženém USB disku.
- Fotografie slouží pouze k ilustračním účelům. Skutečné produkty se mohou lišit od těch, které jsou zobrazeny na fotografiích.



Děkujeme, že jste si vybrali produkt ELEGOO!

Tato uživatelská příručka byla připravena pro pohodlí uživatele. Před zahájením používání nové tiskárny si prosím pečlivě přečtete tuto příručku, protože obsažená bezpečnostní opatření, informace a pokyny pomohou předejít riziku nesprávné konfigurace a používání produktu.

V případě jakýchkoli dotazů nebo otázek, které nejsou zahrnuty v tomto návodu, prosíme o přímý kontakt na 3dp@elegoo.com.

Tým ELEGOO je vždy připraven poskytovat vysoce kvalitní služby.

Abychom zajistili nejlepší obsluhu produktu, kromě tohoto návodu můžete najít další informace o obsluze nové tiskárny:

1. USB disk: Digitální soubory obsahují kopii tohoto návodu a všechny potřebné programy a videa.
2. Oficiální webová stránka ELEGOO: www.elegoo.com obsahující informace o obsluze souvisejících zařízení, kontaktní údaje atd.

Poznámky

1. Není vhodné umísťovat tiskárnu do vibrujícího nebo jiného nestabilního prostředí, protože otřesy zařízení ovlivní kvalitu tisku.
2. Během provozu tiskárny se nedotýkejte trysky ani vyhřívané desky, abyste se vyhnuli popálení vysokou teplotou a zranění.
3. Po dokončení tisku je třeba využít zbytkovou teplotu trysky a vyčistit filamenty na trysce pomocí nástroje. Při čištění se nedotýkejte trysky přímo rukama, abyste se vyhnuli popálení.
4. Je nutné pravidelně provádět údržbu produktu a pravidelně čistit skříň tiskárny suchým hadříkem, abyste odstranili prach a lepkavý tiskový materiál po vypnutí napájení.
5. 3D tiskárna obsahuje části, které pracují vysokou rychlostí, proto je třeba dávat pozor, abyste si nezamkli ruce.
6. Pohyblivé části osy X a Y zařízení se skládají z lineárních vedení, která je třeba pravidelně mazat, aby se zachovala plynulost pohybu.
7. Děti musí být během používání zařízení pod dohledem dospělých, aby se předešlo zraněním.
8. V případě nouze je třeba okamžitě odpojit napájení.
9. Před vyrovnáváním, naváděním nebo tiskem je třeba se ujistit, že zlatý PEI list je správně umístěn na platformě. Nedodržení této doporučení může způsobit kolizi trysky s magnetickým listem, což povede k poškození jak trysky, tak magnetického listu.
10. Je nezbytné uzemnit stroj během provozu. Zařízení, která nejsou uzemněna nebo jsou uzemněna nesprávně, nevyhnutelně zvyšují riziko elektrického šoku.
11. Pokud zařízení nebude používáno delší dobu, je třeba jej vypnout a odpojit napájecí kabel.

Řešení problémů

Krokový motor osy X/Y/Z se nepohybuje nebo vydává hluk při návratu do výchozí polohy.

1. Kabel krokového motoru může být volný. Zkontrolujte znovu připojení vodičů.
2. Správný koncový spínač se nemusí správně aktivovat, zkontrolujte, zda nedochází k rušení v pohybu příslušných hřídelí a ujistěte se, že kabeláž koncového spínače není uvolněná.
3. Volný rozvodový řemen může způsobit nerovnoměrný pohyb nebo abnormální hluk na ose X/Y. Lze to napravit nastavením napětí řemene pomocí ovládacího knoflíku.

Sestava trysky vykazuje anomálie při extruzi

1. Zkontrolujte, zda není kabel krokového motoru extruderu uvolněný nebo odpojený.
2. Zkontrolujte, zda je šroub upevňující převodovku extruderu pevně utažen na hřídeli motoru.
3. Odvod tepla z tryskové sestavy může být nedostatečný, zkontrolujte teplotu a funkci chladicího ventilátoru.
4. V případě ucpaných trysek se nejprve pokuste zahřát trysku na 230 °C a ručně posunout filament, abyste odstranili potenciální ucpání, nebo použijte tenkou jehlu k odblokování špičky trysky během jejího zahřívání.

Model se nepřichytává k pracovní ploše (PEI desce) nebo vykazuje deformace.

1. Klíčem k tomu, zda se model může přichytit (přilepit) k pracovní desce, je do značné míry tisk první vrstvy. Při tisku první vrstvy, pokud je vzdálenost od trysky k ploše větší než 0,2 mm, výrazně to sníží přilnavost tisku a bude nutné znovu vyrovnat plochu.

2. Zkuste nastavit možnost první vrstvy modelu v programu Cura na [Brim], aby se zlepšila přilnavost první vrstvy, mělo by to také pomoci snížit počet případů, kdy se okraje tisknutého modelu deformují nebo zvedají z pracovní plochy.

3. Při tisku velkých modelů se doporučuje nanést na platformu lepidlo PVP nebo sprejové lepidlo pro 3D tiskárny, aby se účinně zabránilo deformaci.

Model vykazuje známky posunutí vrstev.

1. Rychlost posuvu horkého konce tiskárny nebo rychlost tisku je nastavena příliš rychle. Zkuste snížit rychlost tisku.
2. Pásky osy X/Y mohou být příliš volné nebo synchronizační kolo není dobře upevněno. Zkontrolujte tyto prvky.
3. Napájecí proud pohonu může být příliš nízký.

Závažné problémy v tištěném modelu „šňůrování“ nebo „zvonění“.

1. Nedostatečná vzdálenost retrakce způsobuje problémy, zvýšte vzdálenost retrakce v programu Cura před řezáním.
 2. V mnoha případech, pokud je rychlost retrakce příliš nízká, může být nutné nastavit vyšší rychlost retrakce v programu Cura před řezáním.
 3. Při řezání modelu zaškrtněte pole „Z Hop When Retracted“ a nastavte „Z Hop Height“ na přibližně 0,25 mm.
 4. Teplota tisku může být příliš vysoká, což může způsobit, že některé filamentsy se stanou lepkavými a vláknitými.
- Pokud je teplota tisku příliš vysoká, může to způsobit, že filament se stane příliš tekutým a lepkavým, což povede k nízké kvalitě 3D tisku. V takovém případě může pomoci mírné snížení teploty tisku.

Obsah

Parametry stroje	1
Schéma komponentů stroje	2
Obsah balení	3
Konfigurace a montáž stroje	5
Postup nivelace	12
Testování modelu	15
Úvod do obsluhy dotykového displeje	16
Instalace softwaru	17
Tisk v síti LAN	19
Schéma zapojení obvodu základní desky	21

Parametry stroje

Specifikace tiskárny

Typ tiskárny: FDM (Fused Deposition Modeling)
Objem tisku: 800*800*1000 (mm³)
Přesnost tisku: ±0,1 mm
Průměr trysky: 0,6 mm
Rychlost tisku: 30~300 mm/s (výchozí 150 mm/s)

Specifikace pracovních teplot

Teplota okolí: 5°C~40°C
Maximální teplota trysky: 300°C
Maximální teplota vyhřívané desky: 100°C
(Teplota okolí 25°C)

Specifikace tiskárny

Software pro řezání: Cura
Formát vstupního souboru: STL, OBJ
Formát výstupního souboru: Gcode
Rozhraní: USB, LAN (sít), WiFi

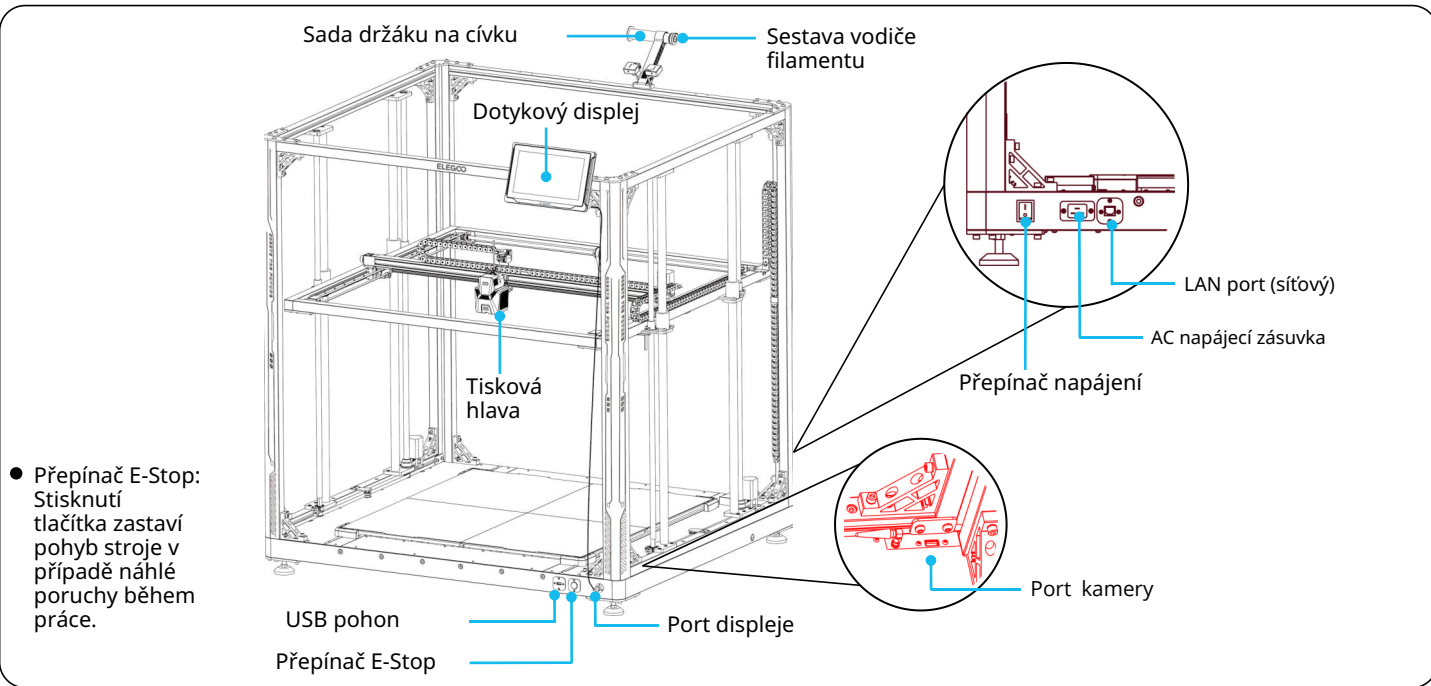
Specifikace napájecího zdroje

Vstupní výkon: 100-120V/220-240V; 50/60Hz
Jmenovitý výkon: 1530 W (jediná tisková hlava)

Specifikace fyzická

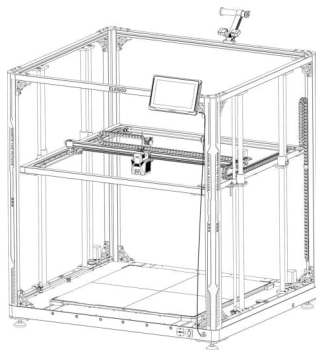
Rozměry stroje: 1224*1164*1425mm
Hmotnost: 104 kg

Diagram komponentů stroje



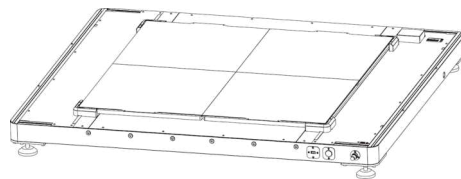
Obsah balení

Seznam 1:

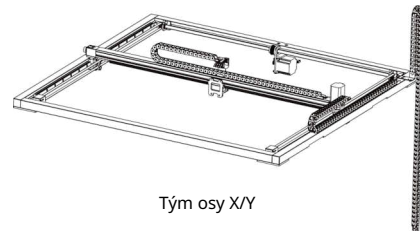


3D tiskárna OrangeStorm Giga

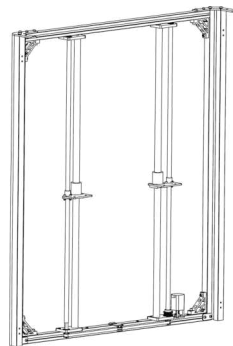
Výše uvedené příslušenství závisí na skutečných produktech a fotografie mají pouze informativní charakter.



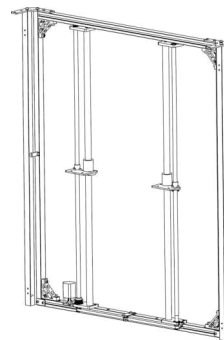
Základní souprava



Tým osy X/Y



Levý tým osy Z



Pravý tým osy Z



Horní
profil zadní



Horní profil
přední

Obsah balení

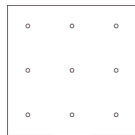
Seznam 2:



Tisková hlava



Displej



Vyrovnávací deska
*2ks



Rameno
uchycení cívky



Uchyt
cívky



Detektor
poškození
filamentu*2ks



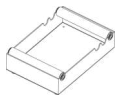
Zámek vodiče
kabelu gumičkového
pásu osy Z



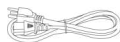
Omezení
koncové
osi Z*2ks



Montáž
vodiče
filamentu



Odpojený
tým uchycení
cívky (5 kg)



Napájecí kabel



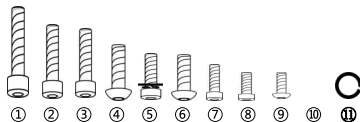
Karta
vyrovnání



Mazivo



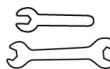
Profilovaný
rohový
držák*8ks



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



USB disk



Otevřený klíč



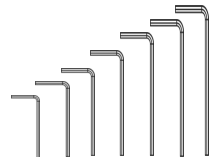
Síťový kabel



Páska
svěrná Otevřený klíč Tryska



Šroubovák



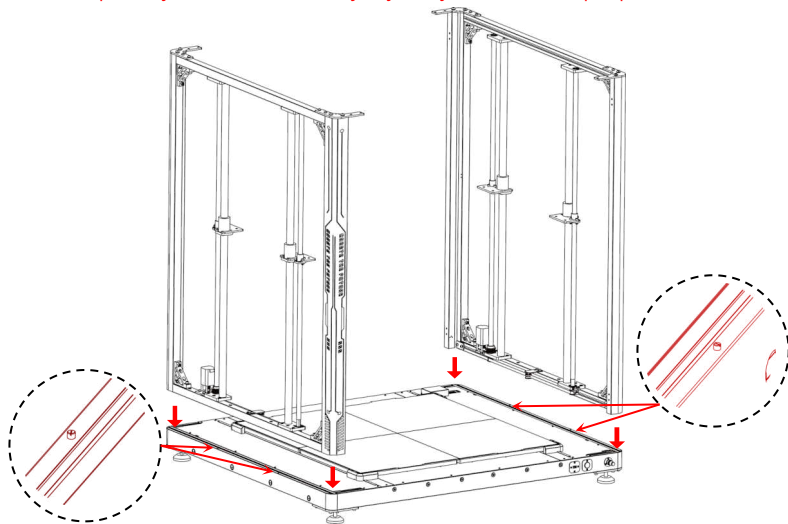
(1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 4.0 / 5.0/6.0)
Imbusový klíč

Konfigurace a montáž stroje

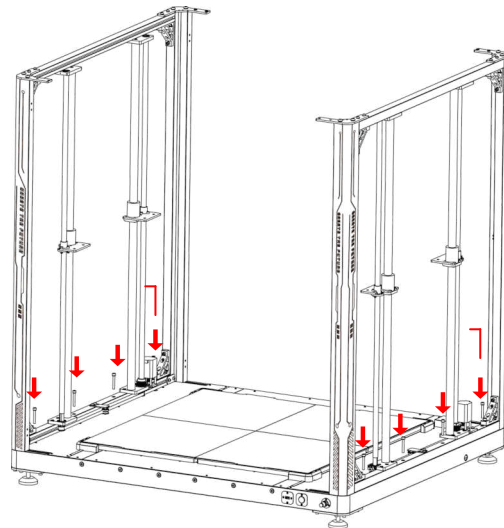
Instruktažní video o konfiguraci a instalaci je na přiloženém USB disku.

- ① **Montáž hmoždinek:** Dolní profily levé a pravé osy Z mají odpovídající otvory na hmoždinky, proto je třeba je správně vyrovnat během instalace (schéma 1).
- ② **Montáž levé a pravé osy Z:** Použijte (HM6 * 45) 8 kusů, abyste prošli odpovídajícími otvory profilů, a poté je zajistíte během instalace. (schéma 2)

Pozor: Nepřetahujte namontované šrouby. Zajistěte je a dotáhněte až po úplném smontování rámu.



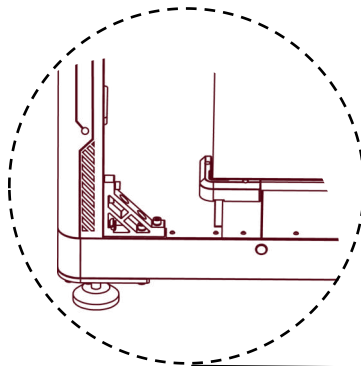
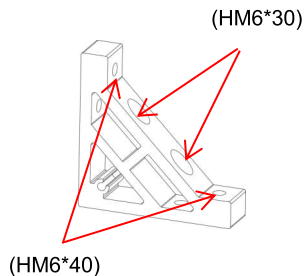
(Schéma 1)



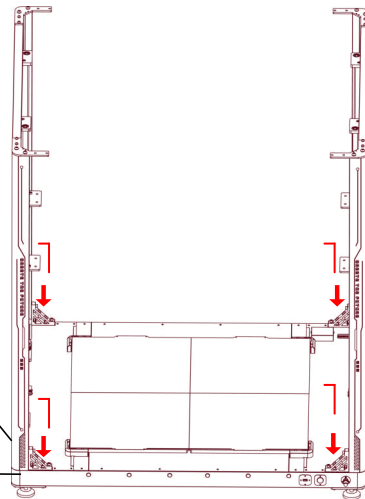
(Schéma 2)

Konfigurace a montáž stroje

Montáž rohového profilu: Na spodní části je třeba nainstalovat čtyři rohové podpěry. Použijte šrouby (HM6*40) 8 kusů a (HM6*30) 8 kusů, abyste prošli odpovídajícími otvory profilu a zajistili je během instalace. (Schéma 4)



(Schéma 3)

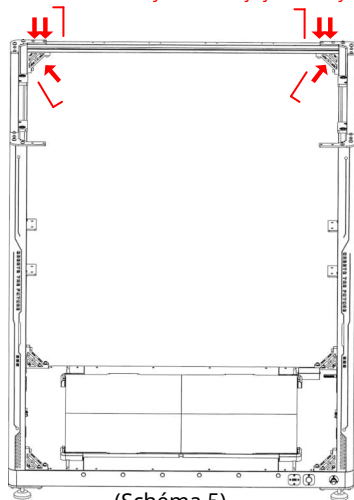


(Schéma 4)

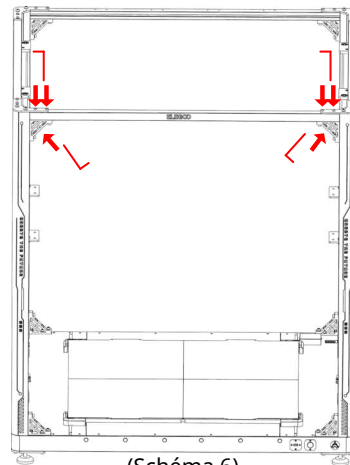
Konfigurace a montáž stroje

- ① **Instalace horního profilu zadního:** Použijte (PM6*28) 4ks a (SW M6) 4ks k upevnění horního profilu zadního. Nyní přistupte k montáži rohových podpěr na levé a pravé straně profilu. K tomu je třeba použít dva různé velikosti šroubů: 4 kusy (HM6*40) a 4 kusy (HM6*30). Vložte každý šroub přes odpovídající otvor v profilu a utáhněte je. (Schéma 5)
- ② **Montáž horního předního profilu:** Použijte (PM6*28) 4 kusy a (SW M6) 4 kusy k upevnění horního předního profilu, a poté přistupte k montáži rohových podpěr na levé a pravé straně profilu. K tomu je třeba použít dva různé velikosti šroubů: 4 kusy (HM6*40) a 4 kusy (HM6*30). Prostrčte každý šroub odpovídajícím otvorem v profilu a utáhněte je. (Schéma 6)

POZOR: Po dokončení stavby rámu stroje je třeba systematicky kontrolovat a utahovat všechny nainstalované šrouby rohové podpěry a šrouby na profilech.



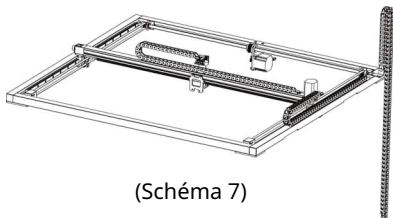
(Schéma 5)



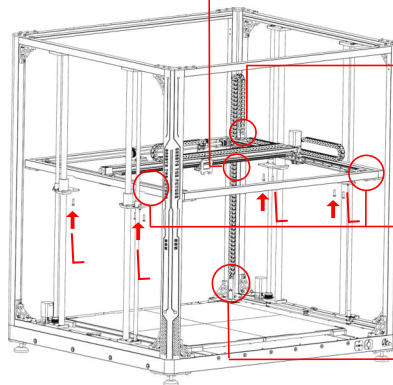
(Schéma 6)

Konfigurace a montáž stroje

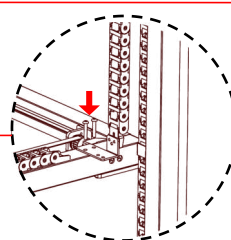
- ① **Montáž osy X/Y:** Použijte šrouby (HWM6*25) 8ks k postupné instalaci podpěrných desek na levé a pravé straně. Prostrčte šrouby odpovídajícími otvory v podpěrných deskách a zajistěte je během instalace. (Schéma 8)
- ② **Montáž kabelového pásu v ose Z:** Použijte 2-dílné šrouby (PM4*25), abyste prošli příslušnými otvory a upevnili prvky kabelového pásu na montážních profilech X&Y. (Schéma 9)
- ③ **Montáž klipu kabelového pásu v ose Z:** Použijte (PM3*6) 2-dílné šrouby, abyste zajistili střední pozici kabelového pásu. (Schéma 10)
- ④ **Upevnění konce kabelového pásu Caterpillar:** Použijte šrouby (PM3*6) 3ks, abyste nainstalovali a zajistili je přes příslušné otvory v profilech. (Schéma 11)
- ⑤ **Montáž pravého dorazu osy Z:** Použijte (PM3*6) 2-dílné šrouby k instalaci a zajištění přes odpovídající otvory v profilech. (Schéma 12)
- ⑥ **Montáž levého dorazu osy Z:** Použijte (PM3*6) 2-dílné šrouby k instalaci a zajištění přes odpovídající otvory v profilech. (Schéma 12)



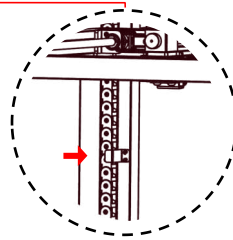
(Schéma 7)



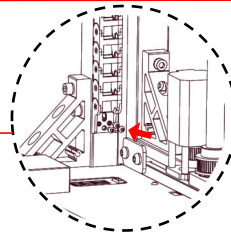
(Schéma 8)



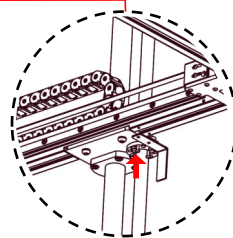
(Schéma 9)



(Schéma 10)



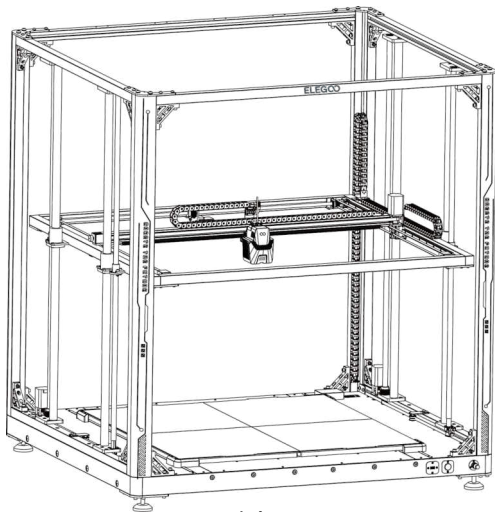
(Schéma 11)



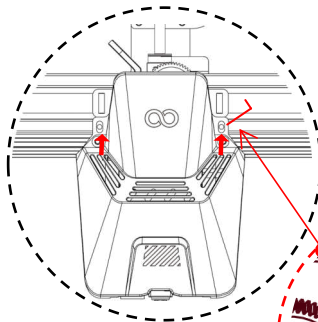
(Schéma 12)

Konfigurace a montáž stroje

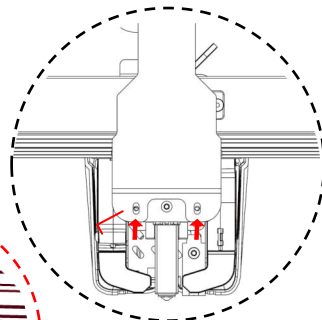
Instalace tiskové hlavy: Použijte (HM3*6) 2 kusy k zajištění předních otvorů tiskové hlavy (schéma 14) a použijte (HM3*10) 2 kusy k zajištění zadních otvorů tiskové hlavy (schéma 15).



(Schéma 13)



(Schéma 14)

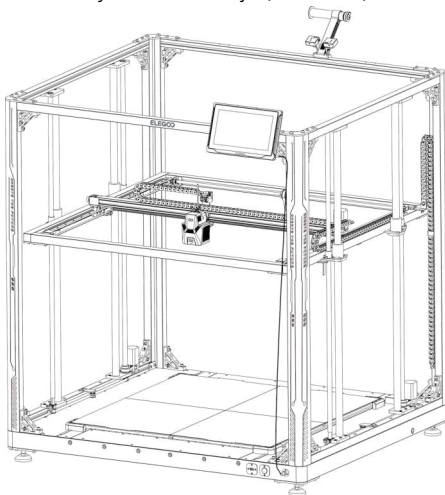


(Schéma 15)

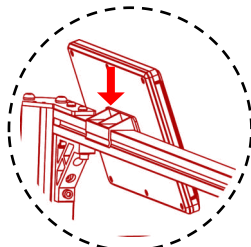
● Po vyrovnaní montážní desky je nutné dotáhnout šrouby.

Konfigurace a montáž stroje

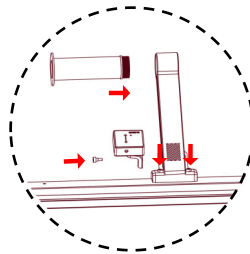
- ① **Montáž obrazovky:** Zajišťovací spojka může být namontována na profilu, když vydá zvuk kliknutí. (Schéma 17)
- ② **Montáž držáku cívky a detektoru filamentu:** Použijte (PM4*25) 2-dílné šrouby k upevnění sestavy držáku cívky na profilu; Použijte (HM4*M3*3) 1-dílný šroub k instalaci detektoru filamentu na sestavě držáku cívky. (Schéma 18)
- ③ **Montáž vodiče filamentu a detektoru filamentu:** Přišroubujte sestavu vodiče trysky k držáku trysky. Po zablokování nastavte úhel hlavy sestavy podle umístění cívky filamentu. Použijte (HM4*M3*3) 1 ks k instalaci detektoru filamentu na držáku filamentu. (Schéma 19)



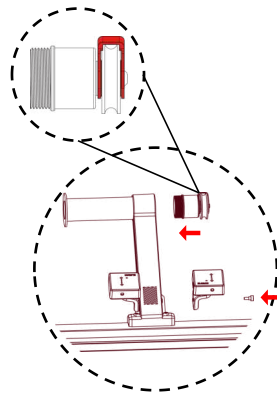
(Schéma 16)



(Schéma 17)



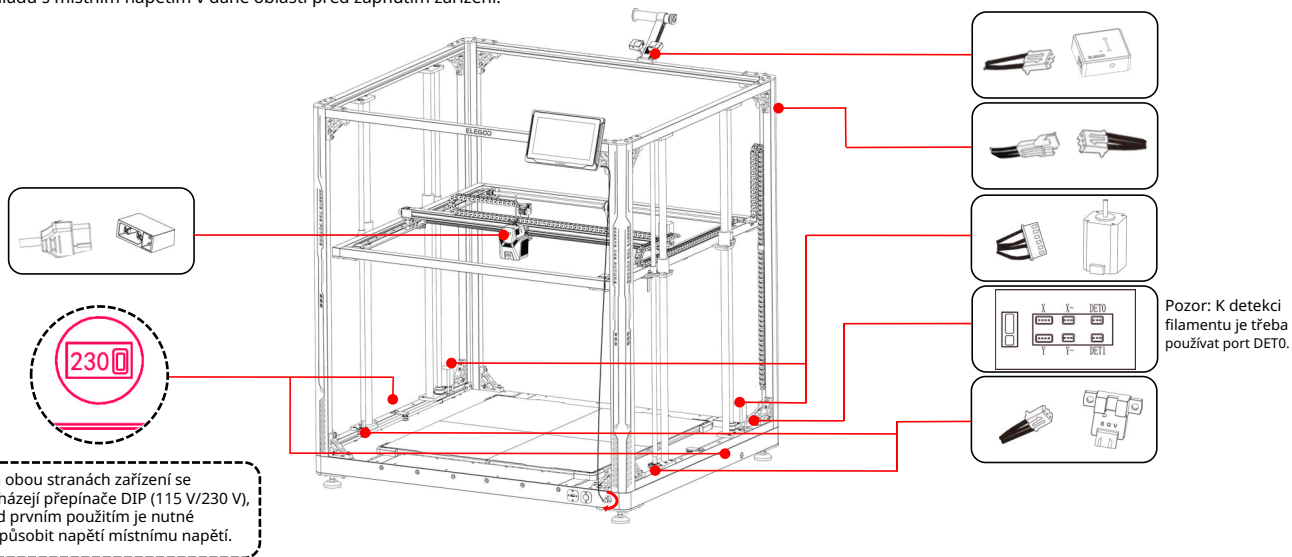
(Schéma 18)



(Schéma 19)

Konfigurace a montáž stroje

- ① **Kabeláž portů:** Připojte příslušné porty podle pokynů. (Schéma 20)
- ② **Potvrzení vstupního napětí:** Zařízení je z výroby nastaveno na provoz s výchozím napětím 220V. Před použitím je nutné zkontrolovat, zda je nastavení napětí zařízení v souladu s místním napětím v dané oblasti před zapnutím zařízení.

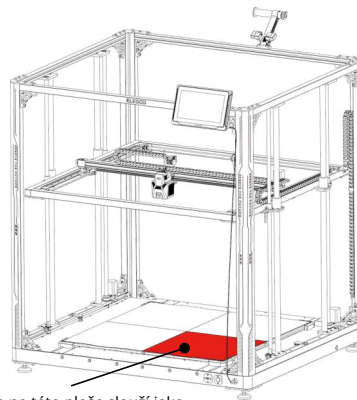
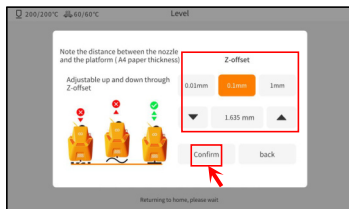


(Schéma 20)

Postup nivelace

Při prvním spuštění zařízení je nutné kalibrovat vzdálenost mezi platformou a tryskou v režimu vyrovnávání, což odpovídá přibližně tloušťce listu papíru A4.

- Po zapnutí napájení tiskárny vyberte možnost [Level].
- Když se osy tiskárny vrátí do výchozí polohy a přejdou na stránku automatického vyrovnávání, zařízení přejde do stavu zahřívání: tryska se zahřeje na 140 °C a vyhřívaná podložka se zahřeje na 60 °C.
- Po dosažení požadované teploty zahajte 100-bodovou automatickou kalibraci stolu.
- Po dokončení provedte nastavení kompenzace osy Z: Umístěte kalibrační kartu mezi tiskovou hlavou a platformu. Upravte hodnotu kompenzace kliknutím a jemným posunutím vyrovnávací desky. Když při posouvání vyrovnávací desky narazíte na odpor, vyrovnání je dokončeno.
- [] Klikněte na ikonu pro uložení, abyste uložili.



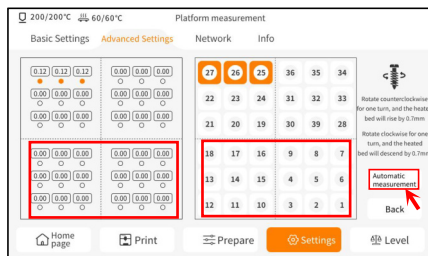
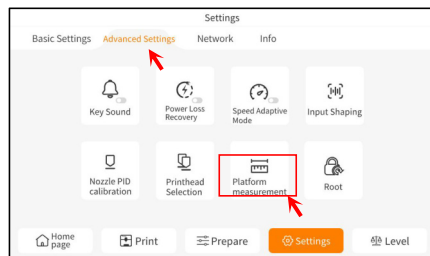
Střední šroub na této ploše slouží jako referenční bod a jeho výška nemůže být nastavena. Zbývající tři plochy jsou přizpůsobeny relativní výšce na základě této plochy.

Postup nivelace

Pokud mezi platformami existuje výrazný rozdíl v výšce, můžete ručně kalibrovat desku platformy.

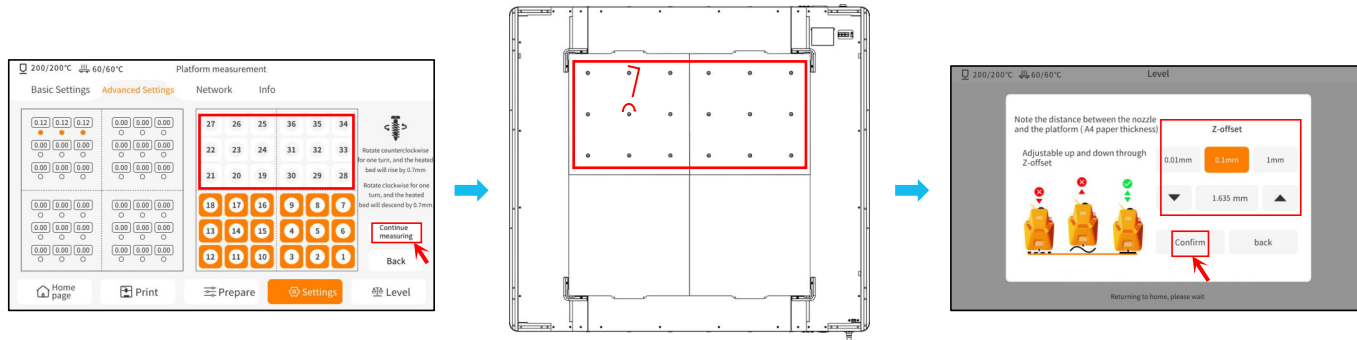
- ① Nejprve vyměňte dvě desky PEI v přední části za vyrovnávací desku. Otvor na vyrovnávací desce by měl být zarovnan s otvory pro šrouby na vyhřívané desce stolu.
- ② Poté přejděte na "Nastavení", "Pokročilá nastavení" a vyberte "Měření platformy".
- ③ Poté klikněte na "Automatické měření" a počkejte, až tisková hlava změří data 18 bodů na platformě jeden po druhém.
(POZOR: Během procesu měření neprovádějte žádné jiné operace)
- ④ Na základě poskytnutých 18-bodových dat ručně upravte výšku šroubu pro body vyšší nebo nižší než [0,00]. Následně můžete ověřit nastavené hodnoty tím, že ručně vyberete odpovídající číslo pozice. (Pozice 5 je referenční bod [0.00] a nevyžaduje úpravu šroubu). Upravte zbývajících 35 bodů pomocí šroubů, abyste se přiblížili k hodnotám [0.00]).

POZOR: Otočení šroubu ovládacího knoflíku doprava o jedno otočení sníží platformu o 0,7 mm, zatímco otočení doleva ji zvýší o 0,7 mm.



Postup nivelace

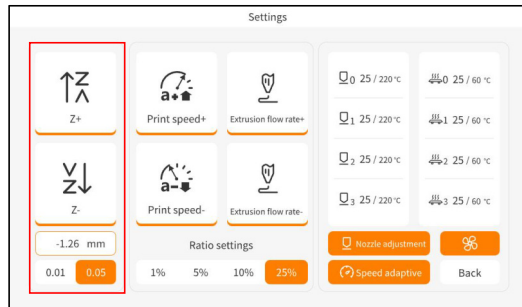
- ⑤ Nejprve vyměňte dvě desky PEI v přední části za vyrovnávací desku. Otvor na vyrovnávací desce by měl být zarovnan s otvory pro šrouby na vyhřívané desce stolu.
- ⑥ Klikněte na tlačítko [Pokračovat v měření] a počkejte, až tisková hlava postupně změří 18-bodové hodnoty na vyrovnávacích deskách.
(POZOR: Neprovádějte žádné jiné operace během procesu měření).
- ⑦ Proveďte ruční úpravu na základě uvedených čísel a upravte 18-bodové hodnoty tak, aby byly blízké [0,00].
- ⑧ Po ručním nastavení relativní výšky čtyř desek platformy umístěte desku PEI a klikněte na tlačítko „Nivelační“ (Nivelační). Počkejte, až se tisková hlava vrátí do výchozí polohy, a poté klikněte na „Automatické nivelování“, abyste shromáždili data ze 100 bodů. Po dokončení umístěte nivelační kartu mezi trysku a platformu a nastavte hodnotu kompenzace. Když při posouvání nivelační karty ucítíte odpor, konfigurace je dokončena. Klikněte na „Uložit data“, abyste vyšli.



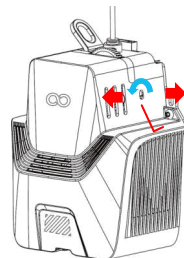
Testování modelu

Test funkce tisku

- 1) Vložte USB disk do USB portu tiskárny.
- 2) Vyberte [Tisk] z hlavního menu a vyberte požadovaný soubor.
- 3) Když tryska a vyhřívaná podložka dosáhnou cílové teploty, osy X, Y a Z se vrátí do výchozí pozice a tisk začne.



Při seřizování přepněte vzdálenost posunu na 0,01 mm nebo 0,05 mm pro přesné doladění, aby se předešlo potenciálnímu nadměrnému tahání trysky podél vyhřívané podložky (což může způsobit poškození pracovní desky) nebo aby se předešlo „zasekávání“ filamentu ve vzduchu.



Pozor: Vlákna s různou tvrdostí mají různé požadavky na sílu pružiny. Sílu pružiny extruderu lze regulovat pomocí imbusového klíče (v rozmezí 2,0 mm).

Otáčení proti směru hodinových ručiček zvyšuje sílu vytlačování, zatímco otáčení ve směru hodinových ručiček snižuje sílu vytlačování.



A. Příliš nízko



B. Příliš vysoko



C. Normálně

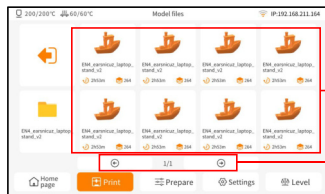
POZOR: Během tisku testovacího modelu je třeba sledovat výtisk první vrstvy a porovnat ho s výše uvedeným obrázkem. V případech A a B nastavení kompenzace nebylo správně seřizeno. Během tisku je možné provést úpravy kompenzace pro přizpůsobení vzdálenosti mezi tryskou a vyhřívanou podložkou. V případě C je tryska a platforma ve ideální vzdálenosti a lze pokračovat v tisku bez dalších úprav.

Úvod do obsluhy dotykového displeje



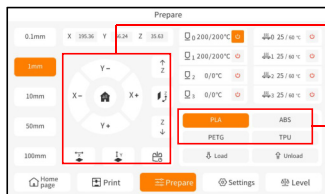
IP adresa

Zobrazení teploty



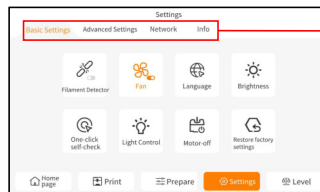
Zobrazení souboru G-code

Tlačítka na levé a pravé straně



Pohyb motoru a návrat do výchozí pozice

Přednastavená teplotura filamentu



Možnost nastavení



100-bodový displej nivelace

Pozor: Mějte na paměti, že aktuální rozhraní slouží pouze k referenčním účelům. Skutečné informace závisí na nejnovějším firmwaru na oficiálních webových stránkách.

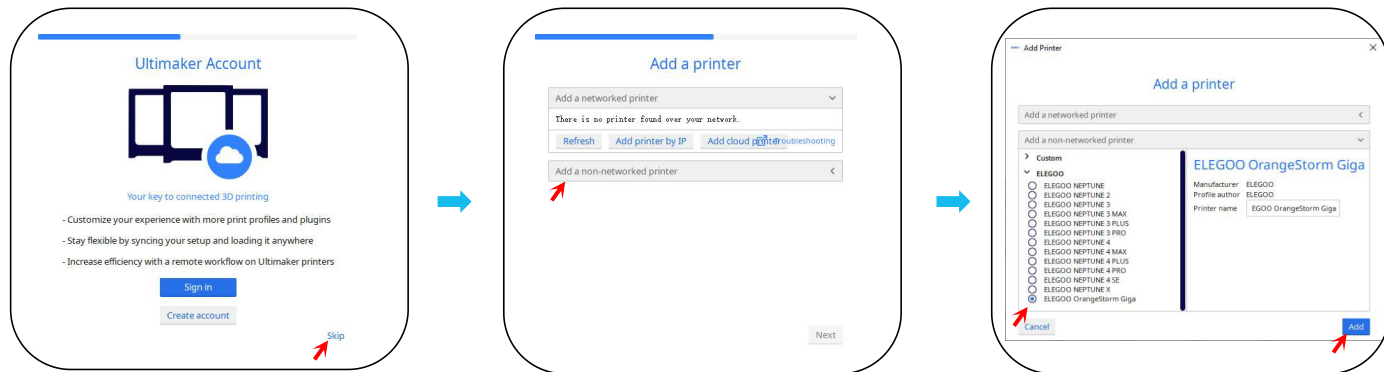
Instalace softwaru

TIP: Doporučujeme zkopírovat veškerý obsah přiloženého USB disku na místní počítač pro snadnější přístup ke všem souborům.

Přiložený software „Slicer“ je modifikovanou verzí softwaru Cura Open Source Slicer pro lepší spolupráci s našimi zařízeními.

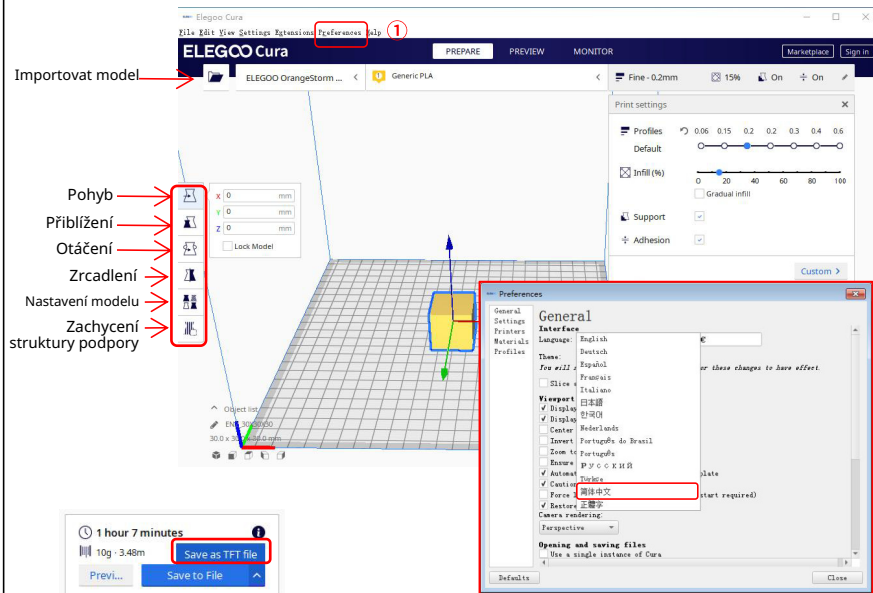
Postup instalace softwaru:

1. Otevřete přiložený USB disk a přejděte na cestu: \Software and Software Drivers folder \ELEGOO Software folder a „dvakrát klikněte na aplikaci ELEGOO-Cura, abyste zahájili proces instalace.
2. Pokračujte podle pokynů instalačního procesu specifických pro váš systém.
3. Nakonec vyberte odpovídající model tiskárny ELEGOO, jak je znázorněno níže, abyste dokončili proces nastavení.



Instalace softwaru

Pokyny pro používání softwaru



Funkce náhledu obrazu

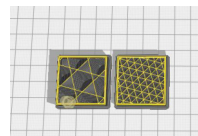
② Výběr jazyka

Další tipy pro používání softwaru:

1. Použijte střední kolečko myši pro přiblížení pohledu (na vnitřek a ven) a držte střední kolečko myši pro posunutí pozice platformy na obrazovce.
2. Stisknete a držte pravé tlačítko myši během pohybování myši, abyste se otáčeli kolem pohledu modelu.
3. Kliknutí pravým tlačítkem myši způsobí zobrazení vyskakovacího menu s možnostmi výběru.

Nastavení modelu:

Při tisku více modelů lze konfigurovat individuální nastavení řezu pro konkrétní model.



Zachycení podpůrné struktury:

Tato funkce umožňuje definovat oblast zachycení v modelu za účelem zastavení generování podpůrného materiálu.

Funkce náhledu obrazu:

Soubory G-code uložené ve formátu souboru TFT mohou využívat možnosti náhledu tiskárny k zobrazení miniatury obrazu modelu.

Výběr jazyka:

Jazyk lze změnit přístupem do Předvoleb v horním panelu menu. Po výběru požadovaného jazyka je nutné znovu spustit software pro řezání, aby se změny projevíly.

Tisknutí v síti LAN

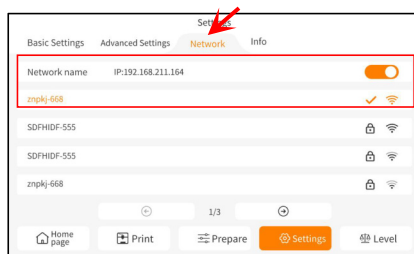
Zařízení podporuje WiFi a kabelová připojení. Po úspěšném navázání připojení zkontrolujte IP adresu na obrazovce a zadejte IP adresu pomocí prohlížeče pro přístup k zařízení.

POZOR: Tiskárna a místní počítač mohou být připojeny k síti LAN (Network) pouze ve stejném segmentu sítě. Je třeba zajistit, aby port síťového kabelu na tiskárně byl připojen, jinak přístup selže.

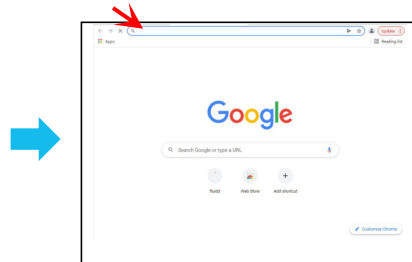
Použitím prohlížeče Google Chrome (na místním počítači) můžete zadat IP adresu uvedenou na obrazovce tiskárny pro přímý přístup k tiskárně (např. <http://192.168.211.164>). Po zadání této adresy je třeba stisknout klávesu „Enter“, abyste získali přístup na webovou stránku tiskárny.



LAN rozhraní (síťové)

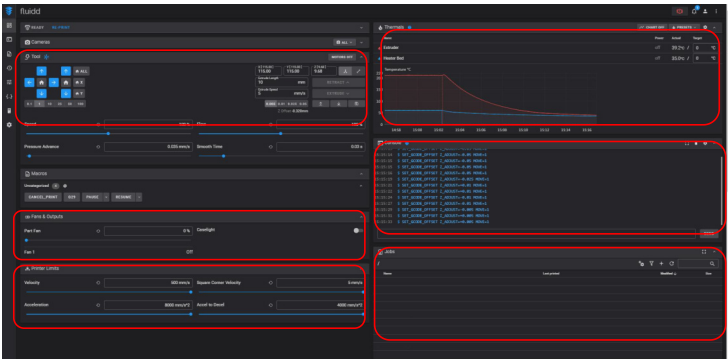


WiFi připojení



Tisknutí v síti LAN

- Po úspěšném získání přístupu k síťovému rozhraní tiskárny se zobrazí následující rozhraní.



The screenshot shows the Ender 3 printer's web interface. Red boxes highlight the following areas:

- Ovládání pohybu** (Movement Control): Located in the top left, it contains buttons for moving the print head along the X, Y, and Z axes.
- Ventilátor i výstup** (Fan and Output): Located in the middle left, it includes a slider for the fan speed and a checkbox for the LED light.
- Limit tiskárny** (Printer Limits): Located in the bottom left, it shows sliders for the maximum acceleration and the maximum speed of the print head.
- Teplotní displej** (Temperature Display): Located in the top right, it shows a graph of the temperature over time.
- Displej konzole** (Console Display): Located in the middle right, it shows a list of G-code commands and their execution status.
- Seznam úloh** (Job List): Located in the bottom right, it shows a list of print jobs with their names, durations, and status.

Kontrola pohybu: Umožňuje řízení pohybu tiskové hlavy tiskárny podél každé osy a může nastavit kompenzaci po procesu vyrovnávání.

Ventilátor a výstup: Umožňuje ovládání ventilátoru tiskové hlavy a LED světla (zapnutí/vypnutí).

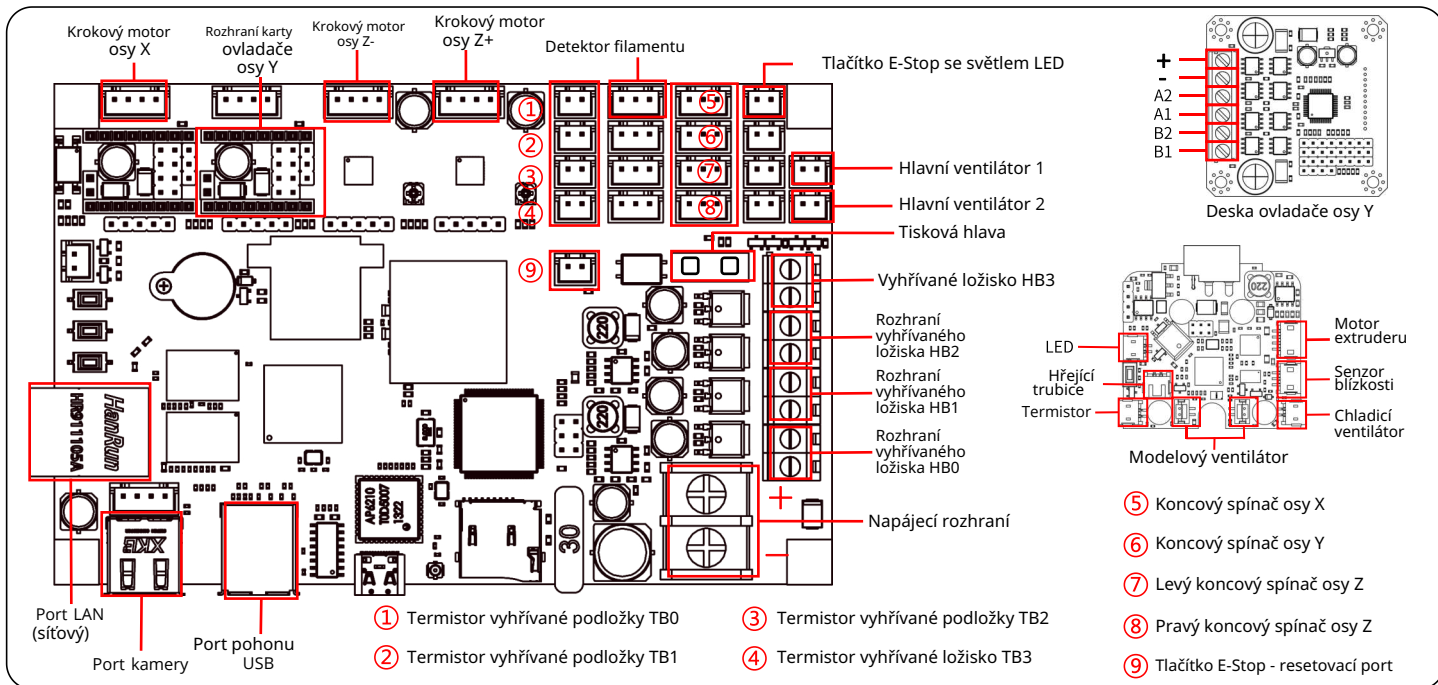
Limit tiskárny: Nastavuje maximální kontrolu zrychlení tiskárny, obvykle není potřeba úpravy.

Displej teploty: Zobrazuje teplotu tiskárny a stav ohřevu. Také umožňuje ovládání ohřevu tiskové hlavy a teploty ohřívané desky.

Displej konzole: Zobrazuje provedené příkazy G-code a umožňuje ruční odesílání G-code do tiskárny

Seznam úloh: Zde můžete přetáhnout soubor G-code sliceru ELEGOO Cura na seznam úloh pro tisk.

Schéma zapojení obvodu základní desky



ZJEDNODUŠENÉ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ EU

HONGKONG ELEGOO TECHNOLOGY LIMITED tímto prohlašuje, že typ zařízení rádiového Drukarka 3D OrangeStorm Giga je v souladu s směrnicí 2014/53/EU. Úplný text prohlášení o shodě EU je k dispozici na následující internetové adrese: <https://files.innpro.pl/Elegoo>

Adresa výrobce: FLAT/RM 313 3/F WELLBORNE COMMERCIAL CENTRE 8 JAVA ROAD NORTH POINT HK

Rádiová frekvence: 2.4-2.4835Ghz (2.4G), 5.15-5.85Ghz (5G)

Maximální výkon rádiové frekvence: 14-16dBm (2.4G), 10-12dBm (5G)

Ochrana životního prostředí



Použitý elektronický zařízení označené podle směrnice Evropské unie nesmí být umístěno spolu s jiným komunálním odpadem. Podléhá selektivnímu sběru a recyklaci na určených místech. Zajištěním jeho správného odstranění zabráňujete potenciálním negativním důsledkům pro životní prostředí a lidské zdraví. Systém sběru použitých zařízení je v souladu s místně platnými předpisy o ochraně životního prostředí týkajícími se odstraňování odpadu. Podrobné informace o tomto tématu lze získat na městském úřadu, v čistírně nebo v obchodě, kde byl produkt zakoupen.



Produkt splňuje požadavky směrnic tzv. Nového přístupu Evropské unie (EU), týkajících se otáček souvisejících s bezpečností používání, ochranou zdraví a ochranou životního prostředí, které určují rizika, jež by měla být odhalena a odstraněna.

Tento dokument je překladem originálního návodu k obsluze, vytvořeného výrobcem.

Podrobné informace o podmínkách záruky distributora / výrobce jsou k dispozici na webové stránce <https://servis.innpro.pl/gwarancja>

Produkt je třeba pravidelně udržovat (čistit) na vlastní náklady, nebo prostřednictvím specializovaných servisních středisek na náklady a v rozsahu uživatele. V případě absence informací o nezbytných cyklických nebo servisních úkonech v uživatelské příručce je nutné pravidelně, minimálně jednou týdně, hodnotit odchylku fyzického stavu produktu od fyzicky nového produktu. V případě zjištění nebo potvrzení jakékoli odchylky je nutné okamžitě podniknout údržbové (čištění) nebo servisní kroky. Nedostatečná údržba (čištění) a reakce v okamžiku zjištění odchylky může vést k trvalému poškození produktu. Záruka se nevztahuje na poškození způsobená zanedbáním.

Importér: **INNPRO**

INNPRO Robert Błędowski sp. z o.o.
ul. Rudzka 65c
44-200 Rybnik, Polsko
tel. +48 533 234 303
hurt@innpro.pl
www.innpro.pl

Záruka

Při změnách a/nebo modifikacích výrobku zanikne záruka. Při nesprávném používání tohoto výrobku výrobce nenese odpovědnost za vzniklé škody.

Likvidace

- Likvidaci tohoto produktu provádějte v příslušné sběrně. Nevyhazujte tento výrobek s komunálním odpadem.
- Pro více informací se obraťte na prodejce nebo místní orgány odpovědné za nakládání s odpady.

Dokumentace

Tento produkt byl vyroben a je dodáván v souladu se všemi příslušnými nařízeními a směnicemi platnými ve všech členských státech Evropské Unie. Splňuje také veškeré relevantní specifikace a předpisy v zemi prodeje. Oficiální dokumentaci lze získat na vyžádání. Oficiální dokumentace zahrnuje také (avšak nejenom) Prohlášení o shodě, Bezpečnostní technické listy materiálu asprávu o testování produktu.

Vyloučení zodpovědnosti

Design a specifikace výrobku mohou být změněny bez předchozího upozornění. Všechna loga a obchodní názvy jsou registrované obchodní značky příslušných vlastníků a jsou chráněny zákonem.

Podrobné informace o záručních podmínkách distributora / výrobce jsou k dispozici na adrese: <https://serwis.innpro.pl/gwarancja>

ELEGOO Official webSite: www.elegoo.com