

MARS 3D DRUCKER

---



## Vielen Dank für den Kauf des Elegoo Mars 3D Druckers.

---

Bitte überprüfen Sie das Paket auf Vollständigkeit.  
Wenn Sie weitere Fragen zu Ihrem Drucker haben melden Sie sich bitte unter [service@elegoo.com](mailto:service@elegoo.com) oder [euservice@elegoo.com](mailto:euservice@elegoo.com) (Europäische und Asiatische Kunden).

Bitte lesen Sie das Handbuch vor der Benutzung des Druckers sorgfältig.

Mehrsprachige Anleitungen und Software finden Sie zum Download unter [www.elegoo.com/download](http://www.elegoo.com/download).

! Folgen Sie uns auf Facebook and get GRATIS FEP Folie. !

Facebook: [@ElegooOfficial](https://www.facebook.com/ElegooOfficial)

Instagram: [@Elegoo\\_Official](https://www.instagram.com/Elegoo_Official)



## Hinweis:

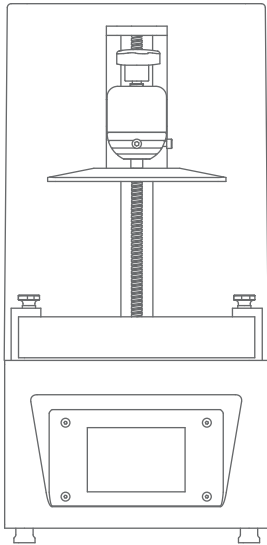
Bei Fragen melden Sie sich bitte unter [euservice@elegoo.com](mailto:euservice@elegoo.com)  
(Europäische und Asiatische Kunden).

---

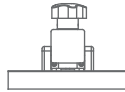
- Bitte bewahren Sie den Mars 3D Drucker und die Zubehöre außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
- Vor dem ersten Gebrauch müssen Sie ihn anpassen ([Unbox und Test](#)).
- Falls der Druck fehlschlägt, müssen Sie den Harzbehälter reinigen und das Harz wechseln, um Beschädigung zu vermeiden.
- Bitte füllen Sie nur 1/3 des Harzbehälters und füllen Sie ihn nicht auf.
- Verwenden Sie zum Waschen Ihres Modells 95%iger Ethylalkohol oder Isopropylalkohol.
- Verwenden Sie den Drucker bitte im Innenraum und stellen Sie ihn weder in direktes Sonnenlicht noch in die staubige Umgebungen.
- Bitte halten Sie Wasser oder Feuchtigkeit vom Drucker fern.
- Bitte tragen Sie vor dem Gebrauch die Maske und Handschuhe und vermeiden Sie direkten Hautkontakt mit Harz.
- Wenn Sie Modelle mit scharfen Kanten drucken möchten, gehen Sie beim Entfernen von der Bauplattform vorsichtig vor.
- Bitte demontieren Sie den Mars 3D Drucker selbst nicht, da sonst die Garantie erlischt. Sollten Sie Probleme mit dem Drucker haben, wenden Sie sich bitte an [service@elegoo.com](mailto:service@elegoo.com). Wenn Notfall vorliegt, schalten Sie den Drucker aus.

## Inhalt des Pakets

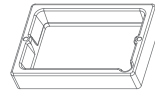
---



Mars 3D Drucker



Basisplatte



Harzbehälter



USB 2 GB



Maske



Handschuhe \* 3



Schaber



Anleitung



Trichter \* 10



Messbecher



Sicherungsschrauben



Adapter 60w

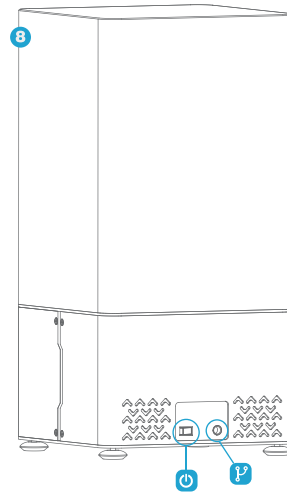
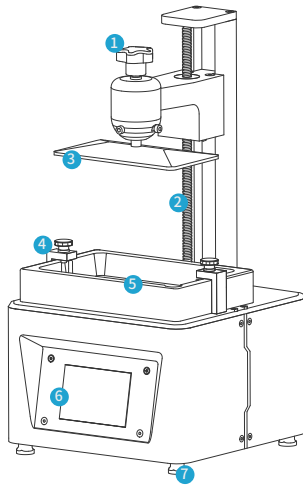


Werkzeug

Folgen Sie uns auf Facebook und erhalten KOSTENLOSEN FEP Film



## Druckerkomponenten



1 Drehknopf

3 Basisplatte

5 Harzbehälter

7 Nivellierfüße

2 Z-Achse

4 Drehknopf

6 Touchscreen

8 Abdeckung

## MARS Technische Daten

---

**System:** ChiTu L5.5 Series  
**Operation:** 3.5 Inch Touchscreen  
**Slicer Software:** ChiTu DLP Slicer  
**Konnektivität:** USB

### Druckparameter

---

**Technologie:** LED-Display-Lichthärtung  
**Lichtquelle:** Integriertes UV-Licht (Wellenlänge 405 nm)  
**XY-Auflösung:** 0,047 mm (2560 \* 1440)  
**Z-Achsen-Genauigkeit:** 0,00125 mm  
**Schichtdicke:** 0,01-0,2 mm  
**Druckgeschwindigkeit:** 22,5 mm / h  
**Leistung:** 110-220V 55 / 60Hz 12V 5A 60W

### Druckspezifikation

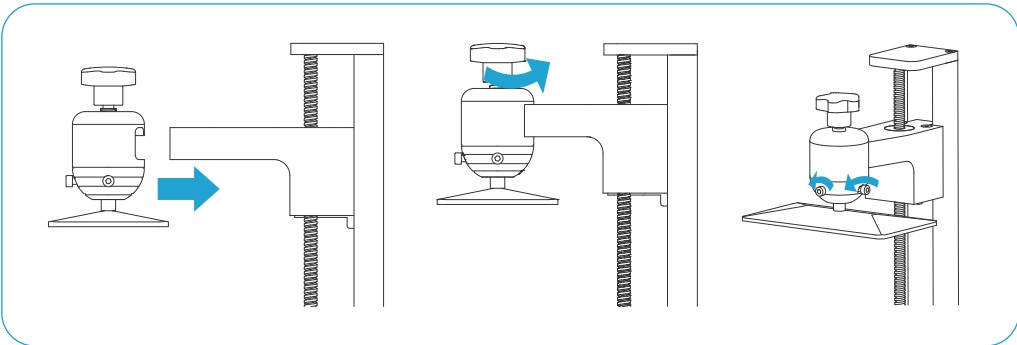
---

**Abmessungen:** 20 cm (L) \* 20 cm (B) \* 41 cm (H)  
**Bauvolumen:** 12 cm (L) \* 6,8 cm (B) \* 15,5 cm (H)  
**Gewicht:** 5 kg

### Hardware-Spezifikation

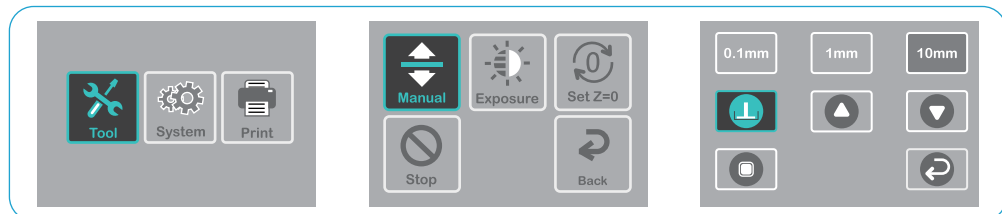
## Unbox und Test

1. Nehmen Sie den Drucker vorsichtig heraus und entfernen Sie die Plastikfolie.
2. Schließen Sie den Drucker mit dem mitgelieferten Netzteil an.
3. Setzen Sie die Platte ein, befestigen Sie den Drehknopf und lösen Sie die Schrauben. (siehe Bild1)



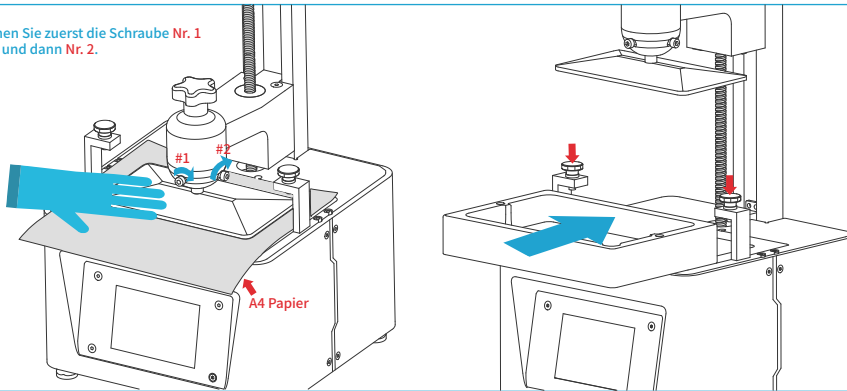
(Bild 1)

4. Entfernen Sie den Harzbehälter und legen Sie ein A4-Papier zwischen die Bauplatform und den 2k LCD Bildschirm und klicken Sie auf „Move Z axis to zero“. (Siehe Bild 2) Wenn die Platte anhält, drücken Sie sie mit der Hand an. Wenn sich die Platte in der mittleren Position befindet, befestigen Sie sie dann mit dem Inbusschlüssel. Setzen Sie den Harzbehälter wieder ein und ziehen Sie die Schrauben an. (Siehe Bild 3)

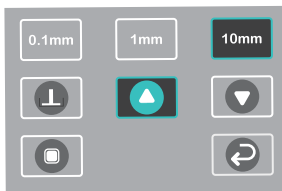


(Bild 2)

Ziehen Sie zuerst die Schraube Nr. 1 fest und dann Nr. 2.

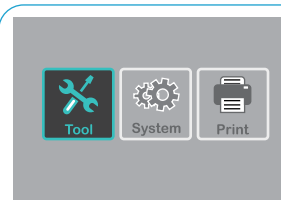


(Bild 3)

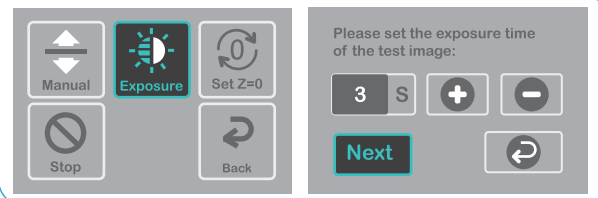


(Bild 4)

5. Drücken Sie auf "10 mm" und dann zehnmal auf "Auf". Die Z-Achse wird dann um etwa 100 mm angehoben (siehe Abbildung 4).



6. Testen Sie das UV-Licht, indem Sie auf Werkzeug "-" Belichtung "-" Weiter drücken (siehe Abbildung 5). Wenn der 2K-Bildschirm ein vollständiges Rechteck anzeigen kann, funktionieren die UV-Lampen einwandfrei.

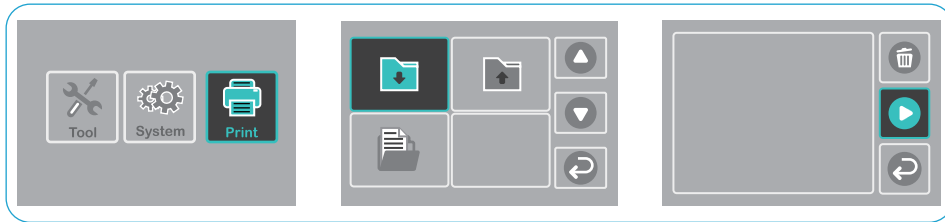


(Bild 5)

## Testdruck

### 1 Modelldruck

Stecken Sie den USB-Stick an den Drucker ein, tragen Sie Maske und Handschuhe und füllen Sie dann langsam Harz bis auf 1/3 des Tankfüllstands auf. (Vermeiden Sie direkten Hautkontakt mit dem Harz.) Wählen Sie die Modelldatei „Rook.cbddlp“ (siehe Bild 6) und starten Sie den Druckvorgang. Setzen Sie die Abdeckung auf und halten Sie die Maschine von dem direkten Sonnenlicht. Stellen Sie sicher, dass der Drucker waagrecht steht und nicht wackelig ist.

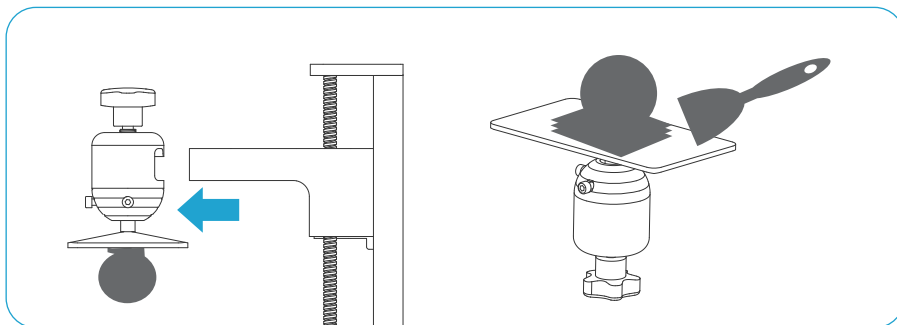


(Bild 6)

Wenn das Harz nicht ausreicht, bis der Druck fertig ist, können Sie auf Pause drücken, Harz in den Tank füllen und dann auf Drucken drücken, um den Druck fortzusetzen.

### 2 Druck waschen und Tank reinigen

Bitte warten Sie bis Kein Harztropfen von dem Druckbett abfällt, können Sie dann Sie den Drehknopf lösen und Platte entfernen. Entfernen Sie das Modell mithilfe des Schabers und waschen Sie es mit 95%igem (oder höherem) Ethylalkohol (siehe Bild 7).



(Bild 7)

## Elegoo ChiTu Box

### 1 Installation der ChiTu Box

Die ELEGOO ChiTu Box wird auf der USB Stick gespeichert. Wählen Sie die richtige Version und installieren Sie sie auf Ihrem Computer. Oder downloaden Sie die aktuelle Version unter [www.elegoo.com/download](http://www.elegoo.com/download).

### 2 Verwendung der ChiTu Box

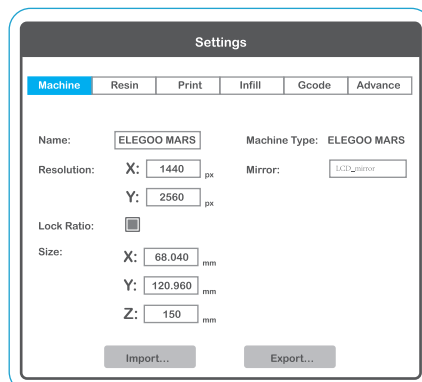
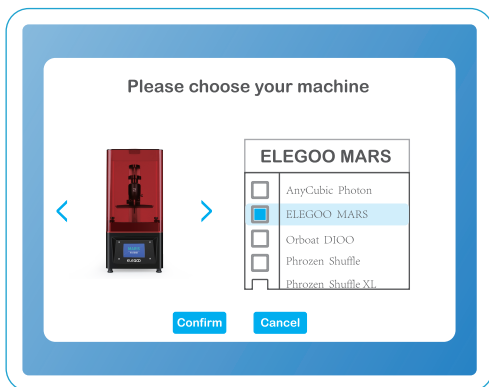
Führen Sie nach Installation die ChiTu-Software aus. Auf Datei klicken- Datei öffnen und dann Ihre eigenen 3D-Modelldateien (**STL-Typ**) öffnen. Einige Beispiele kann man bei [www.elegoo.com](http://www.elegoo.com) herunterladen. Klicken Sie mit der linken Maustaste auf das Modell und verwenden Sie die Optionen links, um den Sichtwinkel, die Größe und die Position des Modells zu ändern.

#### Andere Bedienungen:

- 1) Halten Sie die linke Maustaste gedrückt und ziehen Sie das Modell an die gewünschte Position.
- 2) Drehen Sie das Mausrad, um das Modell zu vergrößern oder zu verkleinern.
- 3) Halten Sie die rechte Maustaste gedrückt, um verschiedene Perspektiven des Modells anzuzeigen.

### 3 ChiTu Box Einstellung:

3.1 Klicken Sie auf „Parametereinstellungen“ und wählen Sie ELEGOO MARS als Standarddrucker. (Siehe Bild 8).



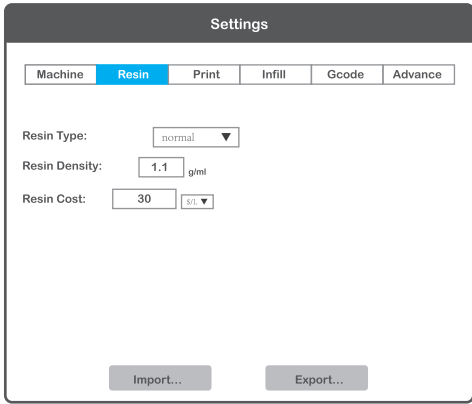
### 3.2 Druckbereich

Unten finden Sie die Standardparameter, die Sie nicht ändern müssen. Wenn das Modell größer als das Druckbereich ist, müssen Sie die Größe bei Verhältnis ändern. (Siehe Bild 9)

### 3.3 Harzparameter (siehe Bild 10)

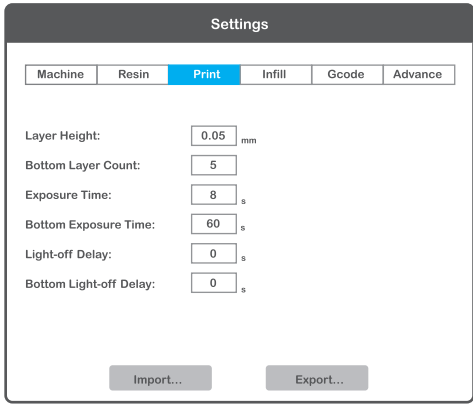
**Resin Dichte:** 1,1 g / ml

**Verbrauch an Resin:** Sie können Verbrauch eingeben und nach Slicing sehen Sie, wie viel es für Ihr Modell braucht.



The screenshot shows the 'Settings' window with the 'Resin' tab selected. The 'Resin Type' dropdown is set to 'normal'. The 'Resin Density' input field contains '1.1' with 'g/ml' as the unit. The 'Resin Cost' input field contains '30' with '\$/l' as the unit. At the bottom, there are two buttons: 'Import...' and 'Export...'.

(Bild 10)



The screenshot shows the 'Settings' window with the 'Print' tab selected. The 'Layer Height' input field contains '0.05' with 'mm' as the unit. The 'Bottom Layer Count' input field contains '5'. The 'Exposure Time' input field contains '8' with 's' as the unit. The 'Bottom Exposure Time' input field contains '60' with 's' as the unit. The 'Light-off Delay' input field contains '0' with 's' as the unit. The 'Bottom Light-off Delay' input field contains '0' with 's' as the unit. At the bottom, there are two buttons: 'Import...' and 'Export...'.

(Bild 11)

### 3.4 Parameter (siehe Bild 11)

**Schichthöhe:** Die empfohlene Höhe beträgt 0,05 mm, Sie können sie jedoch von 0,01 bis 0,2 mm einstellen. Je höher die Einstellung, desto länger dauert die Belichtungszeit der einzelnen Schichten.

**Anzahl unterer Schichte:** Stellen Sie 3-6 Schichten ein.

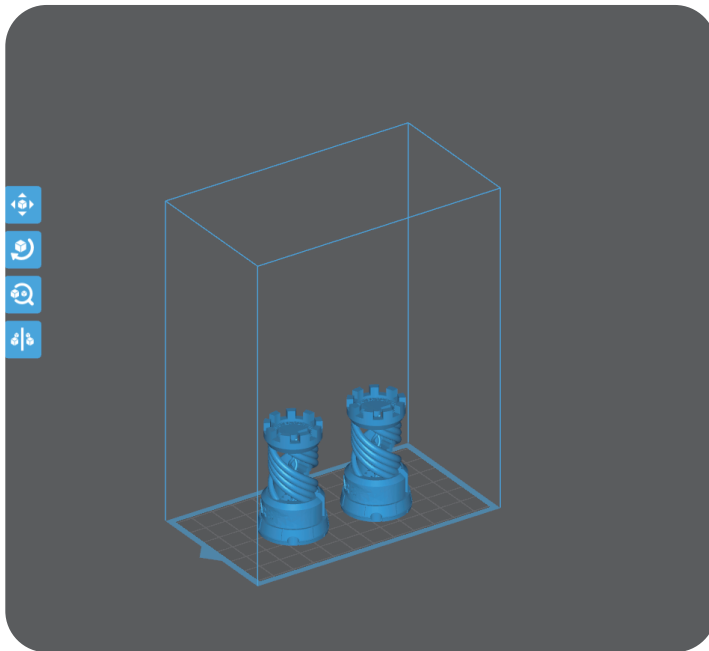
**Belichtungszeit:** Stellen Sie die Belichtungszeit zwischen 6 - 15 Sek. ein, je nach Schichthöhe und Komplexität des Modells. Je dicke, desto länger.

**Belichtungszeit unterer Schichte:** Stellen Sie zwischen 30 - 80 Sek. ein. Je länger die Belichtungszeit, desto klebriger wird der Boden auf der Bauplattform.

**Beleuchtung verzögerung:** Die Standardparameter müssen nicht geändert werden.

## 4 Modell speichern

Nach Einstellung aller Parameter klicken Sie auf "Slice" und anschließend auf "Dateien auf U-Disk oder SD-Karte exportieren". Stecken Sie dann die U-Disk an Ihren Drucker ein, und starten Sie den Druckvorgang (siehe Bild 12).



(Bild 12)



## FAQ

---

### 1. Das Modell haftet nicht an der Druckplattform

- Die Belichtungszeit für die untere Schicht ist zu kurz. Bitte verlängern Sie etwas die Zeit.
- Modellboden hat sehr geringen Kontakt mit der Druckplattform und bitte addieren Sie weitere Bodenschichten.
- Leveln ist nicht richtig eingestellt und die erste Schicht ist daher zu dick oder mache Stelle ist sehr dick und die anderen Stellen sind zu dünn.

### 2. Schicht-Bruch

- Drucker zittert beim Drucken.
- FEP Film ist sehr locker, da er veraltet ist und gewechselt werden muss.
- Die Druckplattform oder der Harzbehälter ist nicht befestigt.

### 3. MARS kann nicht funktionieren

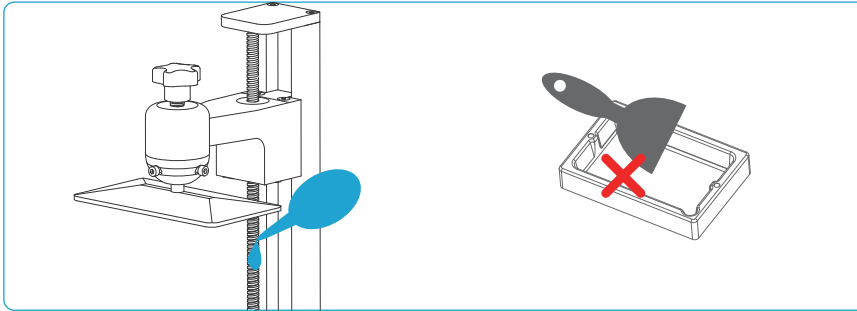
Wir bieten eine einjährige Garantie auf den Drucker und eine dreimonatige Garantie auf den Bildschirm. Falls Ihr Drucker nicht funktioniert, wenden Sie sich bitte an [euservice@elegoo.com](mailto:euservice@elegoo.com). Teilen Sie uns Ihre Bestellnummer mit, um Probleme effektiver zu lösen.

### 4. Druckfehler

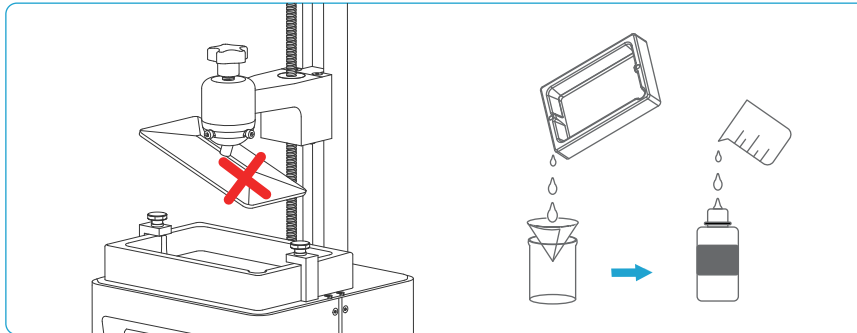
Falls das Modell nicht vollständig gedruckt wurde oder Druck scheiterte, konnte es sein, dass es Rückstände im Harz gab. Wenn Sie das restliche Harz wieder in die Flasche einfüllen, müssen Sie es mit einem Trichter filtern. Rückstände an der Druckplattform können den 2K-Fotohärtungsbildschirm beschädigen. Was das Restresin auf der Druckplattform und im Behälter betrifft, können Sie es mit Tüchern reinigen und aufwischen.

## 5. Pflege und Wartung

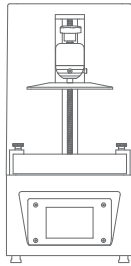
1. Wenn die Z-Achse weiterhin laute Geräusche macht, fügen Sie bitte etwas Schmiermittel hinzu.
2. Bitte verwenden Sie keine scharfen oder spitzen Gegenstände, die FEP-Folie abzukratzen, um bei Beschädigungen zu vermeiden.



3. Seien Sie vorsichtig beim Entfernen der Druckplattform, damit der 2K-Fotohärtungsbildschirm nicht beschädigt wird.



4. Wenn Sie den Drucker über 48 Stunden nicht benutzen werden, füllen Sie bitte das in den Tank eingefüllte Harz wieder in die Flasche ein und verschließen Sie die Flasche.
5. Nach dem Benutzen bereinigen Sie die Druckplattform und den Drucker mit einem Tuch oder Ethylalkohol.
6. Reinigen Sie den Harzbehälter, bevor Sie das Harz von anderer Farbe ändern.



Email Support



Diskussionsforen



Hilfeartikel

ELEGOO.COM