

MARS 3D PRINTER



Gracias por adquirir la impresora 3D Elegoo Mars.

Por favor, abra la caja e inspeccione la impresora al recibirla.
Si tiene alguna pregunta sobre la impresora.

Póngase en contacto con nosotros en service@elegoo.com o euservice@elegoo.com (clientes europeos y asiáticos).

Lea atentamente las instrucciones antes de utilizar la impresora.

Las instrucciones en varios idiomas y el software están disponibles para su descarga en www.elegoo.com/download.

Síguenos en Facebook y obtén GRATIS una película de FEP

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

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

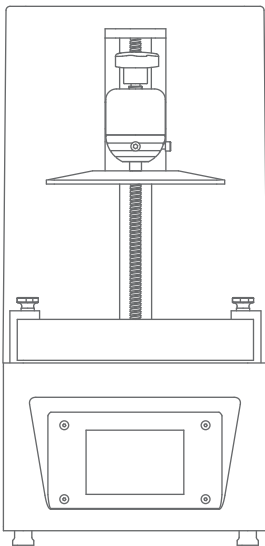


Aviso:

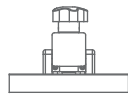
Póngase en contacto con nosotros en service@elegoo.com o euservice@elegoo.com (clientes europeos y asiáticos).

- Por favor, mantenga la impresora 3D Mars y sus accesorios fuera del alcance de los niños.
- Cuando utilice la impresora por primera vez, deberá ajustarla antes de imprimir ([abrir la caja y probar](#)).
- Si la impresión fallara, tendría que limpiar el tanque de resina y cambiar la resina, ya que de lo contrario podría dañar la impresora.
- Por favor, sólo llene 1/3 del tanque de resina y no lo llene completamente.
- Por favor, utilice alcohol etílico o alcohol isopropílico al 95% (o superior) para lavar su modelo.
- Por favor, utilice la impresora en interiores y evite la luz solar directa y ambientes polvorientos.
- Mantenga la impresora alejada del agua o de la humedad.
- Por favor, use una máscara y guantes antes del uso y evite el contacto directo con la piel.
- Si desea imprimir modelos con bordes afilados, tenga cuidado al quitarlos de la plataforma de construcción.
- Por favor, no desmonte la impresora 3D Mars por su cuenta, ya que esto causará la anulación de la garantía. Si tiene algún problema con la impresora, póngase en contacto con nosotros en service@elegoo.com y en caso de emergencia, apague la impresora.

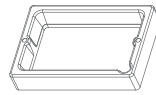
Contenidos del paquete



Impresora 3D Mars



Plataforma de construcción



Tanque de la resina



Disco U de 2 GB



Máscara



Guantes * 3



Rascador



Instrucciones



Embudo * 10



Taza medidora



Tornillos de respaldo



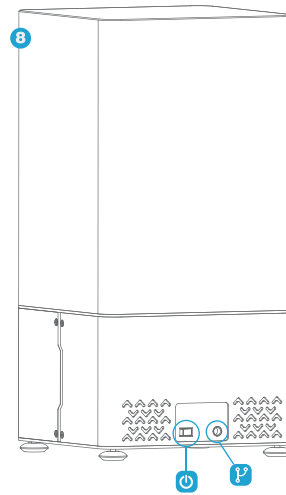
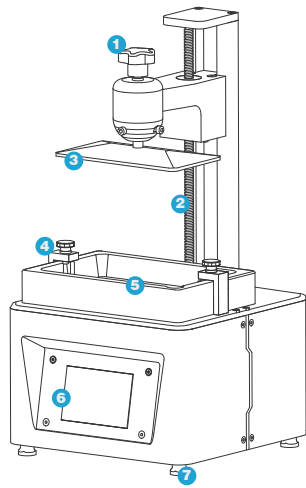
Adaptador 60w



Kit de herramientas

Síguenos en Facebook y obtén GRATIS una película de FEP

Componentes de la impresora



1 Pomo giratorio

3 Plataforma de construcción

5 Tanque de la resina

7 Almohadilla niveladora

2 Eje Z

4 Pomo giratorio

6 Pantalla táctil

8 Tapa

Especificaciones técnicas de la impresora MARS

Sistema: ChiTu Serie L5.5
Funcionamiento: Pantalla táctil de 3,5 pulgadas
Software de slicing: ChiTu DLP Slicer
Conectividad: USB

Parámetro de impresión

Tecnología: Pantalla de fotocurado LED
Fuente de luz: Luz UV integrada (longitud de onda 405 nm)
Resolución XY: 0,047 mm (2560 x 1440)
Precisión del eje Z: 0,00125 mm
Espesor de la capa: 0,01-0,2 mm
Velocidad de impresión: 22,5 mm
Requisitos de energía: 110-220V 55/60Hz
12V 5A 60W

Especificación de impresión

Dimensiones: 7,87 pulg. (Long.) x 7,87 pulg. (Ancho) x 16,14 pulg. (Alto)
20 cm. (Long.) x 20 cm. (Ancho) x 41cm. (Alto)

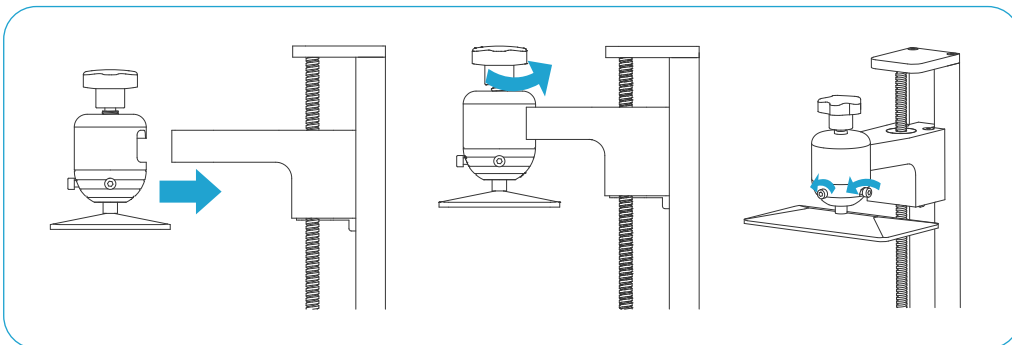
Volumen de construcción: 4,72 pulg. (Long.)* 2,68 pulg. (Ancho) x 6,10 pulg. (Alto)
12 cm. (Long.) x 6,8 cm. (Ancho) x 15,5 cm. (Alto)

Peso: 11 lbs (5 kg)

Especificaciones de hardware

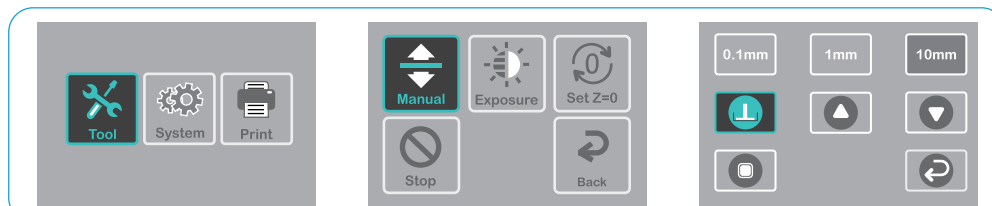
Abrir la caja y probar

1. Saque la impresora con cuidado y retire la película de plástico.
2. Conecte el cable de alimentación a la impresora y a la fuente de alimentación.
3. Introduzca la plataforma de montaje, fije el pomo giratorio y afloje los tornillos (véase la figura 1).

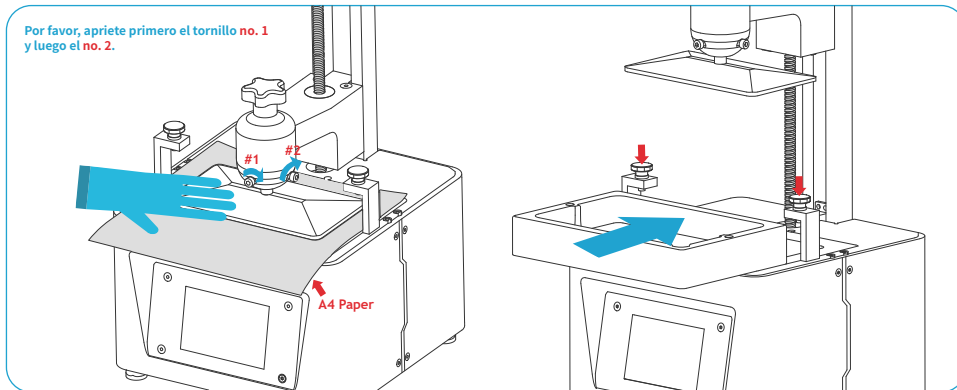


(Figura 1)

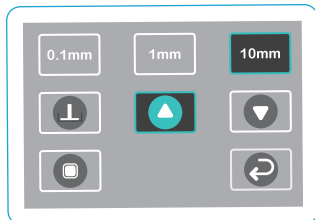
4. Retire el tanque de resina y coloque un papel A4 entre la plataforma de construcción y la pantalla 2K y haga clic en "Mover el eje Z a cero". (Ver Foto 2) Cuando la plataforma de construcción se detenga, use una mano para presionarla y asegúrese de que esté en la posición central, luego fjela con la llave Allen. Vuelva a colocar el tanque de resina y apriete los tornillos. (Ver Foto 3)



(Figura2)

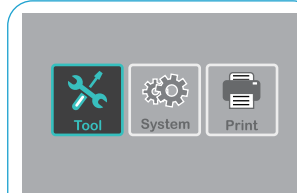


(Figura3)

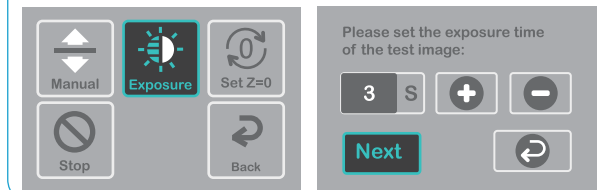


(Figura4)

5. Presione "10mm" - luego presione "up" durante 10 veces, luego el eje Z subirá unos 100 mm (véase la Figura 4).



6. Pruebe las luces UV presionando "Tool" - "Exposure" - "Next" (véase Figura 5). Si la pantalla 2K puede mostrar un rectángulo completo, entonces las luces UV funcionan perfectamente.

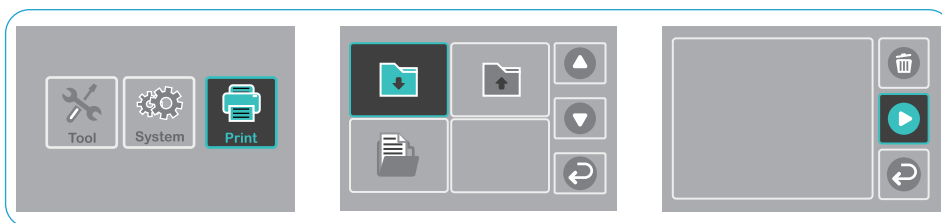


(Figura5)

Impresión de prueba

1 Impresión del modelo

Enchufe el USB a su impresora, use su máscara y guantes y luego agregue resina lentamente hasta el nivel de 1/3 del tanque. (Evite el contacto directo con la piel) Seleccione el archivo del modelo "Rook.cbddlp" (véase Figura 6) y comience a imprimir. Coloque la cubierta y evite la luz solar directa, asegurándose de que la impresora esté nivelada y no se mueva.

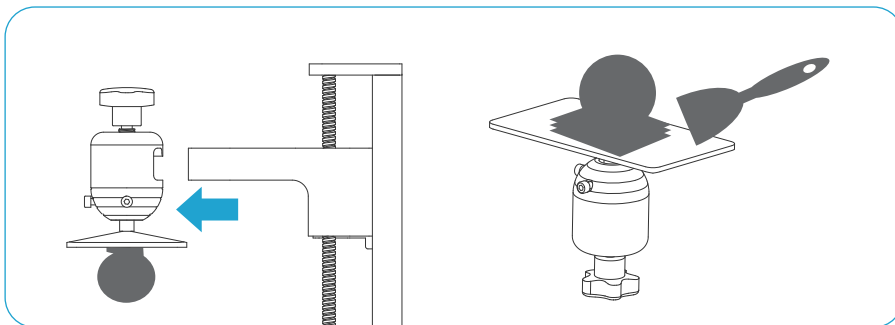


(Figura6)

Si la resina no fue suficiente para completar el modelo durante la impresión, puede presionar Pause (Pausa) y añadir más resina en el tanque y luego presionar Print (Imprimir) para continuar la impresión.

2 Lave la impresión y limpie el tanque

Una vez terminada la impresión, espere hasta que la resina en la plataforma de construcción deje de caer. Afloje el pomo giratorio y retire la plataforma de construcción. Use un raspador para quitar el modelo y lávelo con alcohol etílico al 95% (o más) (véase la Figura 7).



(Figura7)

Elegoo ChiTu Box

1 Instale Elegoo ChiTu Box

ELEGOO ChiTu Box está guardado en el disco U. Elija la versión correcta e instálela en su ordenador o, si lo prefiere, puede descargar la última versión de www.elegoo.com/download.

2 Cómo usar ChiTu box

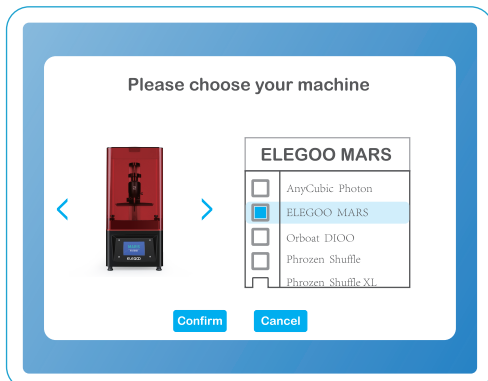
Una vez finalizada la instalación, ejecute el software ChiTu. Haga clic en Archivo - Abrir Archivo, luego abra sus propios archivos de modelos 3D (tipo.stl) o descargue algunas muestras de nuestro sitio web www.elegoo.com. Haga clic con el botón izquierdo del ratón en el modelo y utilice las opciones del menú de la izquierda para controlar y cambiar el ángulo visual, el tamaño y la posición del modelo.

Otras operaciones:

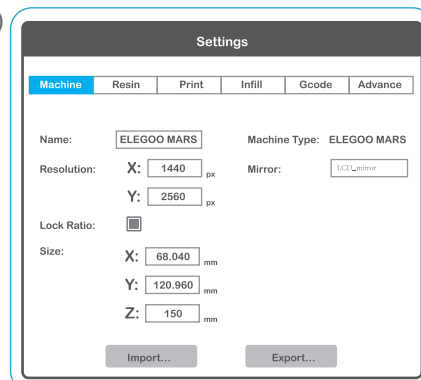
- 1) Presione el botón izquierdo del ratón y arrastre el modelo a la posición deseada.
- 2) Desplace la rueda del ratón para acercar o alejar el modelo.
- 3) Presione el botón derecho para ver las diferentes perspectivas del modelo.

3 Configuración de ChiTu Box

3.1 Haga clic en "Parameter Settings" (Ajustes de parámetros) y elija ELEGOO MARS como su impresora predeterminada. (Véase la Figura 8)



(Figura8)



(Figura9)

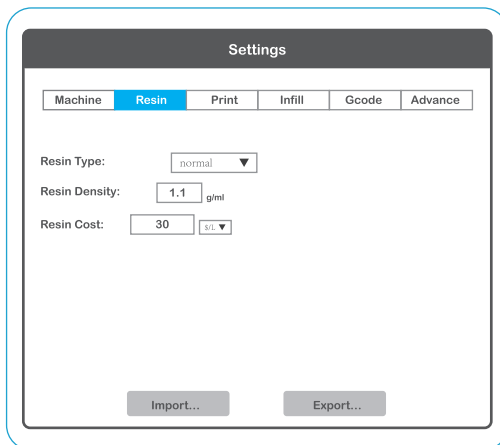
3.2 Volumen de construcción

A continuación se muestran los parámetros por defecto que no hace falta cambiar. Si el modelo es más grande que el volumen de producción de la impresora, deberá cambiar su tamaño con el coeficiente bloqueado (Véase la Figura 9)

3.3 Parámetro de la resina (véase la Figura 10)

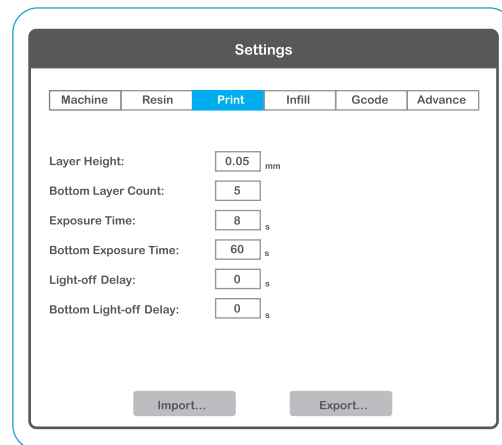
Densidad de la resina: 1,1 g/ml

Coste de la resina: Puede introducir el coste de la resina y después de cortarla verá cuánto cuesta para su modelo.



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 a '\$/L' unit dropdown. At the bottom, there are 'Import...' and 'Export...' buttons.

(Figura10)



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

(Figura11)

3.4 Parámetros de la resina (véase la Figura 11)

Altura de la capa: La altura recomendada es de 0,05 mm, pero se puede ajustar entre 0,01 y 0,2 mm. Cuanto más alto se ajuste, mayor será el tiempo de exposición de cada capa.

Recuento de la capa inferior: Ajuste desde 3-6 capas

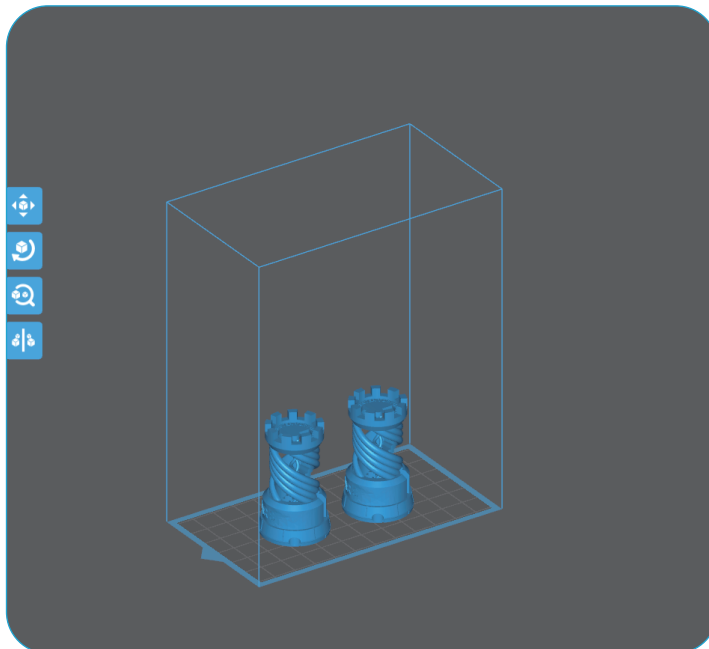
Tiempo de exposición: Ajustelo de 6 a 15 segundos según la altura de la capa y la complejidad del modelo, cuanto más grueso sea el ajuste, más tiempo se necesitará.

Tiempo de exposición inferior: Ajustelo entre 30 - 80s, cuanto más tiempo se establezca, más pegajoso será el fondo en la plataforma de construcción.

Light-off Delay/Bottom Light-off Delay: Parámetros por defecto que no hace falta cambiar.

4 Guardar el modelo

Después de configurar todos los parámetros, haga clic en "slice" y, una vez hecho esto, haga clic en "exportar archivos de slicing al disco U o la tarjeta SD" y, a continuación, conecte el disco U a su impresora, comience a imprimir. (Véase la Figura 12)



(Picture 12)

PREGUNTAS FRECUENTES

1.El modelo no se adhiere a la plataforma de construcción

- El tiempo de exposición de la capa inferior es demasiado corto, por favor añada más tiempo.
- El fondo del modelo tiene muy poco contacto con la plataforma de construcción, por favor añada más capas de fondo.
- El nivelado no está bien fijado y causará que la primera capa sea demasiado gruesa o que un lado sea muy grueso y el otro muy delgado.

2.Rotura de la capa del modelo

- La impresora tiembla durante la impresión.
- La lámina de revestimiento es muy suelta debido al uso prolongado y hace falta cambiarla.
- La plataforma de construcción ni el tanque de resina se fijan.

3.La impresora MARS no puede funcionar

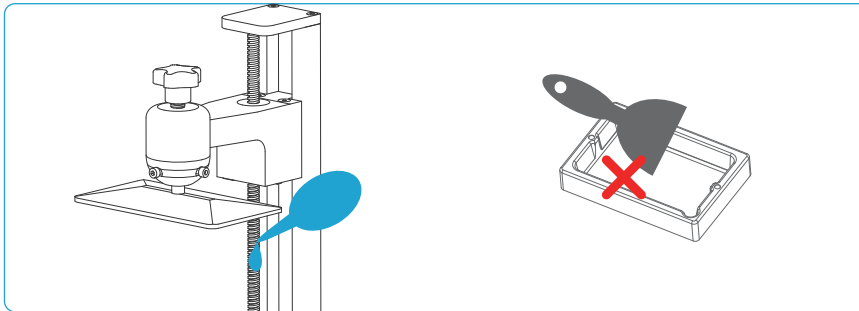
Ofrecemos una garantía completa de un año para la impresora y 3 meses de garantía para la pantalla. Si su impresora no funciona, póngase en contacto con nosotros en service@elegoo.com o euservice@elegoo.com y para ayudarlo a resolver mejor los problemas, por favor incluya el ID de su pedido en su correo electrónico.

4.Fallo de impresión

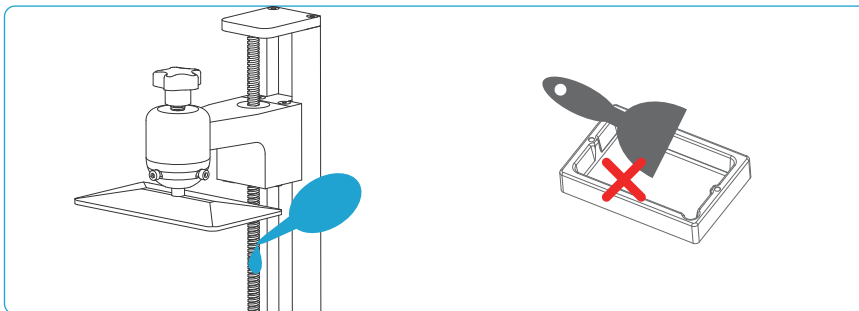
Si el modelo no se ha impreso completamente o ha fallado, es posible que queden algunos residuos en la resina, que pueden filtrarse utilizando un embudo cuando guarde el resto de la resina de nuevo en su botella sellada. Si no filtra los residuos, la plataforma puede dañar la pantalla de fotocurado 2K la próxima vez que imprima. En cuanto a la resina de la izquierda en la plataforma y el tanque se puede limpiar y limpiar con pañuelos de papel.

5. Mantenimiento

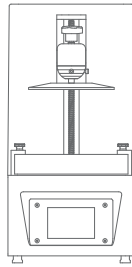
1. Si el eje Z sigue haciendo ruidos de fricción, por favor, añádale un poco de lubricante.
2. Por favor, no utilice objetos puntiagudos o afilados para raspar la película del revestimiento en caso de daños.



3. Tenga cuidado cuando retire la plataforma de construcción para no romper la pantalla de fotocurado 2K.
4. Si no utiliza la impresora en las próximas 48 horas, recuerde volver a colocar la resina restante en el tanque y sellarla. Y si hay algún residuo, por favor, utilice un filtro para filtrarlo.



5. Por favor, limpie la plataforma de construcción y la impresora utilizando pañuelos de papel o alcohol etílico una vez que haya terminado de imprimir.
6. Por favor, limpie el tanque de resina antes de pasar a otros colores de resina.



Email Support



Discussion Forums



Help Articles

ELEGOO.COM