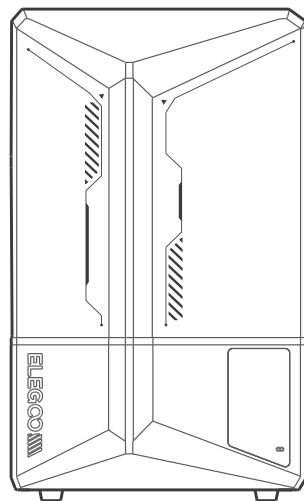


ELEGOO 爱乐酷

# SATURN 4

## 光固化3D打印机

使用指南



收到产品后,请确认设备是否完好,配件是否齐全如果有破损缺失及时联系店铺客服处理(ELEGOO为了确保每台产品的使用性能,每台产品出厂发货前都会经过严格的打印测试,您收到产品可能会有部分轻微划痕,属于正常现象请放心使用)

### 免责声明与警告:

感谢您购买ELEGOO产品,本文所提及的内容关系到您的安全以及合法权益与责任。使用本产品前,请仔细阅读本文以确保已对产品进行正确的设置。不遵循和不按照本文的说明与警告来操作可能会给您和周围的人带来伤害,损坏本产品或者其它周围的物品。本文档及ELEGOO产品所有相关的文档最终解释权归ELEGOO所有。

一旦使用本产品,即视为您已经仔细阅读免责声明与警告,理解、认可和接受本声明全部条款和内容。您承诺对使用本产品以及可能带来的后果负全部责任。您承诺仅出于正当目的使用本产品,并且同意本条款以及ELEGOO制定的任何相关条例、政策和指引。

ELEGOO不承担用户未按《使用指南》及其它文档或当地法律法规使用产品引发的一切损失。

ELEGOO享有对本文档的最终解释权,ELEGOO有权在不事先通知的情况下更改或终止本声明。

ELEGOO是深圳市智能派科技有限公司及其关联公司的商标。本文出现的产品名称、品牌等,均为其所属公司的商标或注册商标。

扫描下方二维码可获取相关信息。



# ELEGOO

## 注意事项

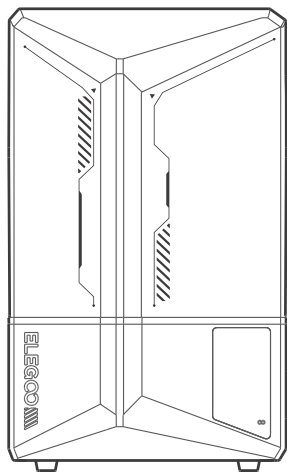
---

- 请将3D打印机及其配件放到儿童触碰不到的地方。
- 料槽树脂的容量不低于其容积的1/3, 但不超过MAX线。
- 请将打印机放置于干燥的环境并做好防雨、防潮的保护。
- 如使用过程中遇到紧急情况请及时关闭3D打印机的电源。
- 打印机请在室内使用,避免处于阳光直射或是灰尘多的环境。
- 请保存包装箱30天, 以便退货/换货(只接受ELEGOO原包装箱)。
- 如果打印失败,您需要清理料槽里面多余固化的树脂,否则会损坏打印机。
- 操作3D打印机的过程中请配套好口罩和手套, 避免光敏树脂与皮肤直接接触。
- 如果料槽的离型膜发白、很多划痕、没有弹性、打印失败率高、请及时更换离型膜。
- 请使用专用清洗液或者浓度95%以上的酒精清洗模型, 除非您使用可水洗树脂。
- 在使用过程中, 如有问题, 请联系ELEGOO售后服务, 切勿私自拆装、改装ELEGOO 3D打印机, 否则产品将失去保修资格, 人为操作损坏需付费维修。

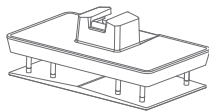
## 目录

---

装箱清单	01
机器介绍	02
机器参数	04
首次打印测试	05
软件安装与设置	06
机器维护	10
保修政策	11



SATURN 4 3D打印机



打印平台



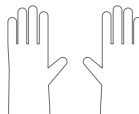
料槽



U盘



口罩



手套



漏斗



备用螺丝



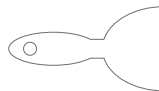
使用指南



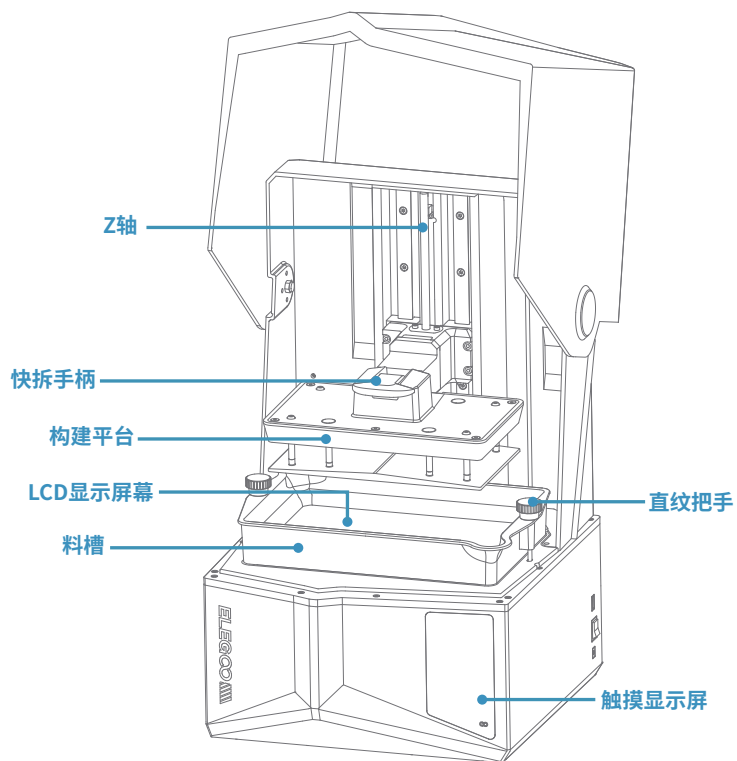
电源

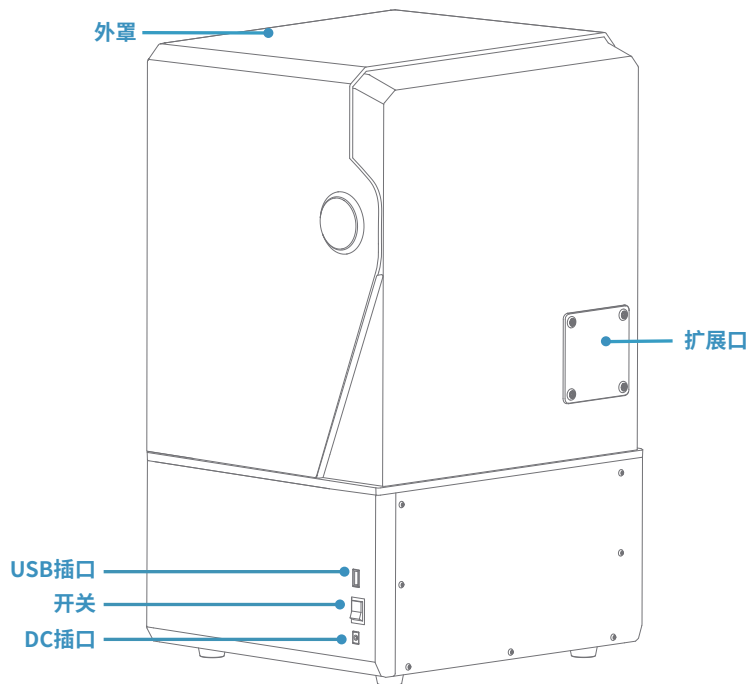


工具包



铲刀





系统: EL3D-3.0.1  
控制面板: 3.5寸电阻触摸屏  
切片软件: Voxeldance Tango&ChituBox  
数据输入: USB接口

### 系统参数

技术: MSLA立体光刻技术  
光源: COB加菲镜 (波长405nm)  
XY分辨率: 19\*24um (11520\*5120)  
Z轴精度: 0.02mm  
层厚: 0.01-0.2mm  
打印速度 (MAX): 70mm/h  
电源要求: 100-240V 50/60 Hz 24V6A

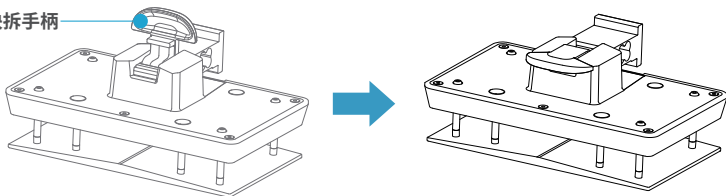
### 打印参数

机器尺寸: 327.4mm(L)\*329.2mm(W)\*548mm(H)  
打印尺寸: 218.88mm(L)\*122.88mm(W)\*220mm(H)  
包装尺寸: 660mm(L)\*450mm(W)\*450mm(H)  
毛重: 18.3KG  
净重: 13.5KG

### 机身参数

将构建平台插入连接块后，下压快拆手柄，即可将构建平台固定在连接块上，构建板可自行调平，拆箱即用。

快拆手柄

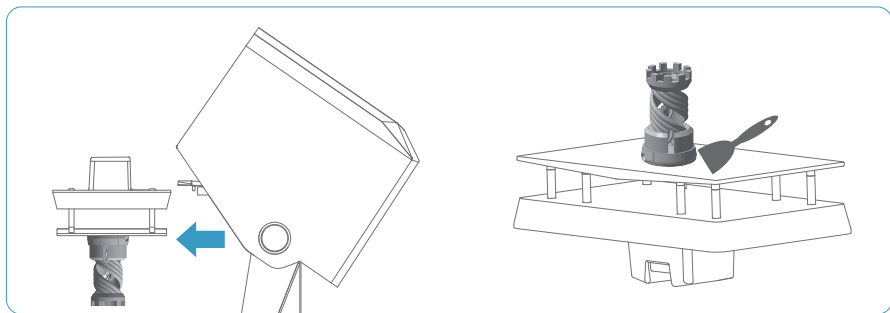


### 1. 模型打印

将树脂缓慢加入料槽 (树脂液面不低于料槽容积的1/3且不超过MAX线, 打印前设备会进行自检, 自检期间不要触碰机器) 盖上打印机外罩, 然后选择切片好的测试模型进行打印。

### 2. 模型处理

打印完成后, 待构建板上的树脂不再下滴, 然后上抬手柄取出构建板, 用铲刀取下模型。可以使用ELEGOO的专用清洗固化模型设备进行模型的后处理。



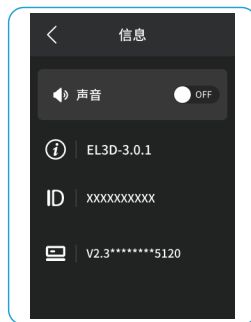
打印机可以安装使用U盘内的Voxeldance Tango或Chitu Box切片软件,以Voxeldance Tango为例。

## 1. 安装Voxeldance Tango, 安装路径中不要出现中文字符。

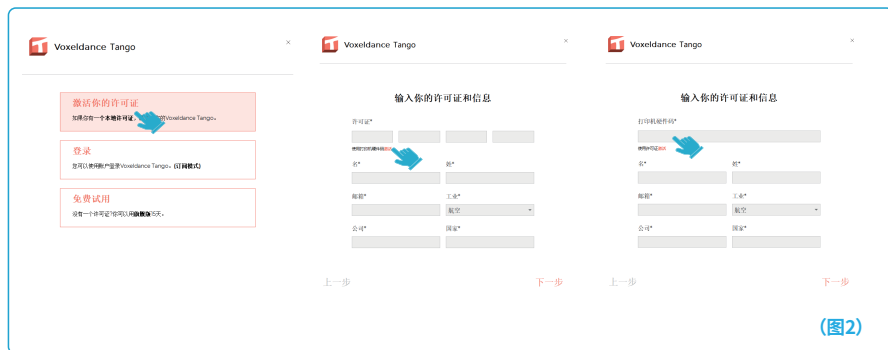
选择U盘中或者去Voxeldance的官网(www.voxeldance.cn/Tango)下载合适的切片软件版本并安装在您的电脑上

## 2. 如何使用Voxeldance Tango

2.1 安装完成后, 运行软件, 选择“激活您的许可证”-“使用打印机硬件码激活”(见图2); 在机器上按“设置”-“信息”查看机器“ID”(见图1), 并将10位“ID”填写到软件“打印机硬件码”栏中, 并填写其它相关信息后, 完成软件激活。



(图1)



(图2)

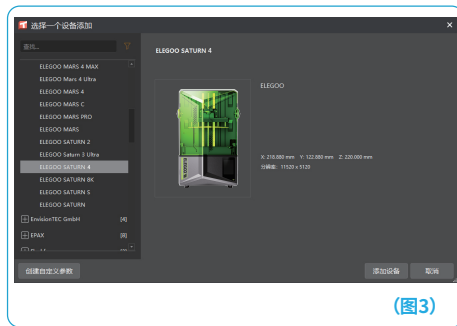
2.2 点击打开文件, 然后选择您自己的3D模型文件(STL格式), 您可以通过左键单击模型并使用上方菜单中的选项来控制 and 更改模型的视角、大小和位置。

其他操作:

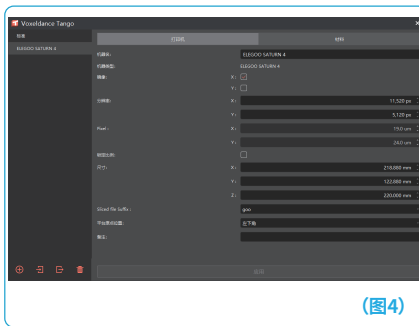
- 1) 长按左键拖动模型到您想要的位置。
- 2) 滚动鼠标滚轮来放大或缩小模型。
- 3) 长按右键, 查看模型的不同角度。

3.Voxeldance Tango的设置

3.1单击“平台定义”并选择ELEGOO SATURN 4为默认打印机(见图3)



(图3)



(图4)

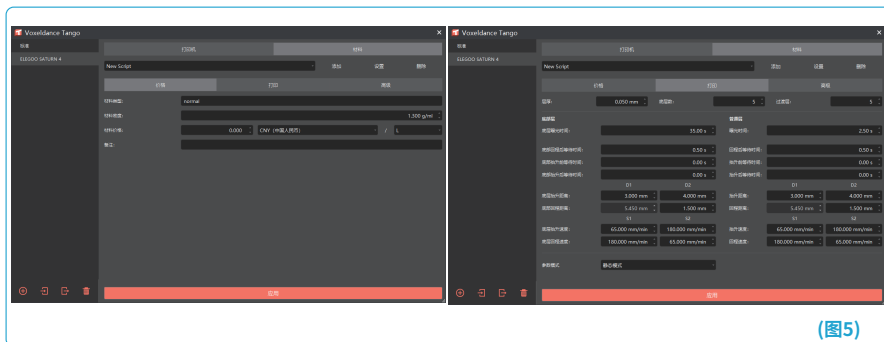
3.2打印尺寸

默认参数不需要改变(见图4), X 表示 X轴方向的最大打印尺寸 这样依次类推。

### 3.3 树脂参数 (见图5)

**树脂密度:** 1.1g/ml

**树脂价格:** 您可以输入您购买的树脂真实价格,切片软件可以算出您每次打印模型的树脂价格。



(图5)

### 3.4 参数(见图5)

**层厚:** 每一层打印的厚度,推荐的厚度是0.05毫米,但您可以在0.01-0.2毫米之间设置。您设置的层厚越厚,每层需要的曝光时间就越长。

**底层数:** 起始打印层数的设定。当底层数为n时,前n层的曝光时间均为底层曝光时间 默认设置为5层。

**曝光时间:** 普通打印层的曝光时间,普通打印层的曝光时间 默认设置为2.5S,打印层厚设置越厚,需要的时间越长。

**过渡层数:** 底层之后的过渡层数,使各层之间的粘合更紧密。除曝光时间外,过渡层的其他参数与正常层一致。

**底层曝光时间:** 设定底层曝光时间。适当增加底层曝光时间有助于增加打印模型与打印平台的粘结强度,默认设置为35S。

**抬升前等待时间:**打印曝光结束到打印平台开始远离曝光面的间隔时间差, 默认0秒。

**回程后等待时间:**打印平台运动至打印面开始静止到开始曝光的间隔时间差, 默认0.5秒。

**抬升后等待时间:**打印平台打印抬升后开始静止到开始回程的间隔时间差, 默认0秒。

**底部抬升前等待时间:**打印底层时, 打印曝光结束到打印平台开始远离曝光面的间隔时间差, 默认0秒。

**底部回程后等待时间:**打印底层时, 打印平台运动至打印面开始静止到开始曝光的间隔时间差, 默认0.5秒。

**底部抬升后等待时间:**打印底层时, 打印平台打印抬升后开始静止到开始回程的间隔时间差, 默认0秒。

**底层抬升距离:**在底层打印过程中, 打印平台每次离开打印表面的距离, 默认设置为3+4mm。

**抬升距离:**在正常打印过程中, 每次打印平台离开打印表面的距离, 默认设置为3+4mm。

**底层回程距离:**底层打印过程中, 打印平台的回程距离, 没有充足理由的情况下不要改动。

**回程距离:**正常层打印过程中, 平台的回程距离, 没有充足理由的情况下不要改动。

**底层抬升速度:**底层打印过程中, 打印平台每次远离打印面的运动速度默认设置65+180mm/min。

**抬升速度:**正常层打印过程中, 打印平台每次远离打印面的运动速度默认设置60+180mm/min。

**底层回程速度:**底层打印过程中, 打印平台靠近打印成形面时的运动速度默认设置180+65mm/min。

**回程速度:**正常层打印过程中, 打印平台靠近打印成形面时的运动速度默认设置180+65mm/min。

**参数模式:**默认静态模式, 打印机会按照切片软件中设置的参数进行打印, 也可以选择高速模式或者平滑模式, 打印机会根据模型的复杂程度来动态调节打印参数, 提升打印质量和打印速度。

**注明:**本说明书上所列打印参数示例仅供参考, 实际应用中请根据个人所使用的机型、树脂(包括类型及颜色)等综合因素, 优先联系官方售后技术支持进行参数确认。

- 请不要使用尖锐的工具清理料槽，以免损坏离型膜；
- 更换其他颜色的树脂前，请先将树脂料槽清理干净；
- 打印前后，请用纸巾或酒精清洁构建板，确保构建板无凸起或毛刺；
- 每次打印前日常检查机器的外观，各机械部件有无明显破损、缺失或异常；
- 机器打印时尽量使打印环境保持25-30摄氏度，打印室尽量通风利于机器散热和树脂气味挥发；
- 若Z轴不断产生摩擦噪音，请在丝杆导轨上涂抹润滑油，至少每2-3个月请检查涂抹一次，且随打印频率增加而增加涂抹次数；
- 如果48小时内不使用打印机，请将料槽里剩余的树脂倒回树脂瓶内并密封好。如果有残留物，请使用漏斗进行过滤再进行保存；
- 离型膜为易损件，要根据机器提示来定期更换离型膜，来保证打印成功率；
- 当移除打印平台时请小心，以防砸坏LCD显示屏，屏幕使用寿命约2000+小时，且随打印频率增加而减少，日常做好屏幕清洁工作，机器打印完及时拔掉电源。若屏幕曝光出现问题或使用寿命已至严重影响打印质量，请及时更换屏幕；

经由ELEGOO检测判定,如您的产品无跌落、浸水、非授权拆解改装等情况,在保修期内确定故障由材料、工艺或功能不良引起的,在提供相应的购买凭证后,ELEGOO会进行免费维修或更换零配件。

不同系列的产品及配件享有不同的保修期限,您可在产品保修期列表查询获得相关详细信息。

### 如设备存在以下情形,ELEGOO将有权拒绝为在质保期内的设备提供免费保修服务:

- a.损坏由非ELEGOO授权的清洗、润滑等操作造成。
- b.因改装拆卸、非授权维修、维护不当或由不可抗因素(如意外事故、受潮、污渍、进沙、进水、发霉、腐蚀等)、或使用第三方设备/第三方产品引起的故障或损坏(建议使用爱乐酷官方耗材)。
- c.未按产品说明书指导的错误安装、使用和操作或滥用/误用设备包括超出工作负荷、让设备在非产品规定的工作环境下使用而造成的损坏。
- d.无法提供有效的原购买凭证和原购买发票。
- e.设备正常磨损、老化或因操作造成的外观划痕或瑕疵。

### 产品保修期列表:

产品保修期自您签收日算起,如果在保修期内维修或更换了产品的部分,则整个产品的剩余保修期将适用于此部分,维修或更换部件不会延长保修期。

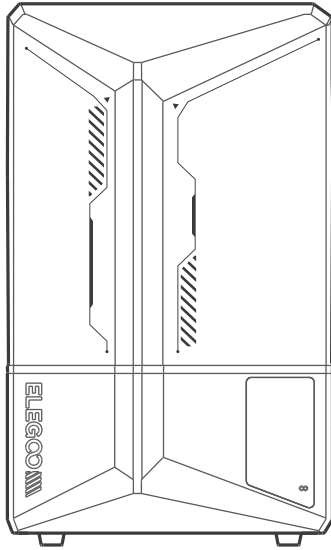
1个月内保修(人为损坏的除外)商家承担运费;1年内保修,买家需承担寄回运费;超一年提供维修服务,买家承担所有费用。

### ELEGOO/爱乐酷主要配件零件保修说明

打印机型	配件零件	保修期
光固化机型	主板、电源、恒流板、UV灯、电控配件、电机、五金结构件、料槽 (不含离型膜)、限位开关	12个月
	(支持机型包含:Mars 2 pro、Mars 3 pro、Mars 4 DLP、 Mars 4 MAX、Mars 4、Mars 4 Ultra、Mars 5、Mars 5 Ultra、 Saturn S、Saturn 2、Saturn 8K、Saturn 3、Saturn 3 Ultra、 Saturn 4、Saturn 4 Ultra、Jupiter、Jupiter SE)	
	LCD屏、构建板、空气净化器(不包含滤芯)	6个月
	(支持机型包含:Mars 2 pro、Mars 3 pro、Mars 4 MAX、 Mars 4、Mars 4 Ultra、Mars 5、Mars 5 Ultra、Saturn S、 Saturn 2、Saturn 8K、Saturn 3、Saturn 3 Ultra、Saturn 4、 Saturn 4 Ultra、Jupiter、Jupiter SE)	

\*消耗品不在保修服务内,消耗品属于在产品运行期间内易磨损和消耗的产品部件或组件。如发生磨损和消耗,需要您自行购买更换。如有任何产品质量问题,请于签收后7个工作日内联系在线客服进行处理,超期不予退换。

**注:**ELEGOO设备提供为期一年的非人为因素损坏保修。以下配件不在保修范围内:平台贴纸、平台金属板、喷嘴、打印耗材、离型膜(FEP/PFA/ACF)、因工具划伤或摔伤的构建板、外观磕碰的料槽、溅上树脂的罩子、随机赠送的安装工具和相关配件(包括但不限于塑料铲刀、金属铲刀、刷子、清洗手套、内六角扳手、开口扳手、SD卡、U盘、USB线、过滤纸等,私自改装拆解设备不保修。



爱乐酷 祝您打印愉快!

---

[www.elegoo.com.cn](http://www.elegoo.com.cn)