

◆ Lieferumfang

1 3D-Stift



2 Netzteil



3 Netzkabel



4 Probefilament

(inklusive 3 x PLA-Filament. Länge: 1 Meter; Farbe: zufällig)



5 Reinigungswerkzeug



6 Kurzanleitung / Garantiekarte



◆ Produktabbildung



(LED-Anzeigen)

- 1 Leuchtet rot: Gleichspannungseingangsangig
- 2 Leuchtet rot: Zuführungsoffnung
- 3 Leuchtet grün: (Düsentemperatur < 60 °C)
- 4 Blinkt gleichmäßig rot: Inaktiv. Abkühlung. (Düsentemperatur zwischen 60 °C und 180 °C)
- 5 Blinkt schnell rot: Aufheizen (Düsentemperatur zwischen 60 °C und 180 °C; im Kühlmodus nimmt das Aufheizen weitere 2 Minuten in Anspruch)
- 6 Leuchtet grün: Düse heizt sich auf; bereit zum Laden/Entladen von Filament. (Düsentemperatur: > 180 °C)
- 7 Die Düse kühlt sich bei 60-sekündiger Inaktivität ab. Drücken Sie zum erneuten Aufheizen der Düse einfach eine beliebige Taste.
- 8 Extrudermodule

◆ Warnhinweise

⚠ Verbrennungsgefahr:

- 1 Die Düse des 3D-Stifts erhitzt sich. Achten Sie darauf, dass die Düse des Stifts keine umliegenden Gegenstände berührt, bevor sie nicht vollständig abgekühlt ist. Berühren Sie zur Vermeidung von Brandflecken keine Kunststoffmaterialien. Die aufgeheizte Stiftdüse und das erhitzte Kunststoffmaterial können andere Objekte, Kunststoffe, Textilien und dergleichen beschädigen. Berühren Sie nichts mit diesen erhitzten Objekten; sie müssen erst vollständig abkühlen.
- 2 Halten Sie die Belüftungsoffnungen frei, damit der 3D-Stift richtig arbeiten kann.
- 3 Beim Erhitzen von Filament entstehen Gerüche. Bitte verwenden Sie dieses Produkt an einem gut belüfteten Ort.
- 4 Bitte verwenden Sie von XYZprinting angebotenes PLA-Filament und beachten Sie zur Vermeidung von Schäden die Bedienungsanweisungen bei Verwendung dieses Produktes. Falls Filament von anderen Herstellern als XYZprinting verwendet wird, erlischt die Garantie.
- 5 Das Produkt wurde in der Fertigungsanlage vollständig getestet. Möglicherweise befindet sich noch Testmaterial in der Düse. Die Farbe des extrudierten Filaments kann bei der ersten Benutzung von der Farbe des zugeführten Filaments abweichen.
- 6 Das Material in der Düse kann beim Erhitzen leise knackende Geräusche verursachen.

◆ Bedienung

● Filament laden/extrudieren

- 1 Schließen Sie das mitgelieferte Netzteil an den 3D-Stift an (LED sollte rot leuchten).



● Laden- / Entladen-Modus:

Sie möchten...	Tastenbedienung	Einsatzbereich
Manuell extrudieren	Halten Sie die Laden-Taste gedrückt und lassen Sie sie zum Stoppen der Extrusion los.	Wenn optimale, punktgenaue Kontrolle der Extrusion erforderlich ist.
Kontinuierlich extrudieren	Drücken Sie die Laden-Taste zweimal und lassen Sie sie los. Der Stift ruft den kontinuierlichen Extrusionsmodus auf. Drücken Sie zum Stoppen der Extrusion eine beliebige Taste.	Wenn Sie einen kontinuierlichen Fluss zum Bau einer fortlaufenden Struktur benötigen.
Kontinuierlich entladen	Drücken Sie die Entladen-Taste und der Stift gibt etwa 50 Sekunden kontinuierlich Filament aus. Sie können die Ausgabe mit einer beliebigen Taste stoppen.	Beim Wechseln von Filament oder bei verstopftem Zuführungspfad.

- 2 Drücken Sie eine beliebige Taste, damit sich die Düse aufheizt (die LED sollte gleichmäßig rot blinken).



- 3 Sobald sie sich aufgeheizt hat (grüne Anzeige leuchtet), drücken Sie zum Aktivieren eines kontinuierlichen Extrusionsmodus zweimal die [Laden-Taste]. Stecken Sie XYZprinting-Filament in die Zuführungsoffnung. Lassen Sie das Filament los, sobald Sie merken, dass es vom Stift eingezogen wird.



● Auswechseln / entladen

Drücken Sie die Entladen-Taste zum Entladen des Filaments, wenn die Anzeige grün leuchtet. Sobald das Filament nicht weiter entladen wird, drücken Sie eine beliebige Taste zum Stoppen des Entladens und ziehen Sie das Filament heraus.



● Was Sie bei der Verwendung von Filament beachten müssen

- 1 Falls sich kein Filament im Stift befindet, warten Sie bitte 1 Minute nach Aktivierung der Zuführungsfunktion, bis Sie das Filament in die Stiftdüse einführen.
- 2 Sie können das Filament auf die gewünschte Länge zuschneiden. Die Länge des Filaments sollte 3 m nicht überschreiten, damit die Zuführung richtig funktioniert.
- 3 Zur Erzielung eines optimalen Betriebs sollten Sie das restliche Filament im Stift entladen, nachdem Sie Ihr Werk abgeschlossen haben. Achten Sie darauf, vor der nächsten Benutzung die geschmolzene Filamentspitze abzuschneiden; andernfalls kann sich der Zuführungspfad zusetzen. Schneiden Sie die Spitze beim Schneiden des Filaments oder bei einer teilweise geschmolzenen Filamentspitze gerade ab.



- 4 Wenn das verbleibende Filament im Inneren zu kurz ist, kann der interne Zuführungsmechanismus das Filament nicht weiter herausdrücken. Bitte stecken Sie in diesem Fall einen weiteren Filamentstrang durch die Zuführungsoffnung, damit das Filament herausgedrückt werden kann.

Verbleibendes Filament im Inneren ist zu kurz Ein anderes Filament durch die Zuführungsoffnung stecken



- 5 Entladen Sie das Filament entsprechend den Anweisungen, wenn Sie es auswechseln oder entfernen möchten. Ziehen Sie das Filament nicht gewaltvoll aus dem Stift; andernfalls könnten interne Komponenten beschädigt werden.

- 6 Wenn Sie die Farbe des Filaments ändern möchten, entladen Sie bitte das Filament, bevor es vollständig in den Zuführungspfad gezogen und zu kurz wird, um vom Antrieb herausgedrückt zu werden. Beim Wechsel zwischen Materialien verschiedener Farben kann sich die Spitze des neuen Filaments mit alten Filamentresten vermischen. Die Extrusion von Material mit vermischten Farben erfolgt ganz normal. Falls Sie keine Farbvermischungen wünschen, können Sie Filamentreste im Inneren mit dem Reinigungswerkzeug herausdrücken, bevor Sie ein andersfarbiges Filament einsetzen.

◆ Tipps zum Zeichnen in 3D

● Fundamente erstellen

Zeichnen Sie am besten zunächst eine Grundfläche auf Papier oder auf den Untergrund eines Festkörpers. Anschließend können Sie sich frei nach oben arbeiten.



● Der Gravität folgen

Erhitztes PLA-Filament ist weich. Es kann eine Weile dauern, bis es aushärtet. Beim Bau von Brücken und anderen 3D-Strukturen sollten Sie den Winkel Ihres Gebildes so anpassen, dass der teilweise geschmolzene Kunststoff natürlich heruntertropft; dies sorgt für ein natürlicheres Ergebnis.



◆ Problemlösung

● LED-Anzeige ist aus

Wenn die LED-Anzeige nach Anschluss des 3D-Stift an die Stromversorgung nicht aufleuchtet, prüfen Sie bitte, ob das Netzteil richtig an Steckdose und 3D-Stift angeschlossen ist. Falls die Anzeige auch bei korrektem Anschluss nicht aufleuchtet, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

● Zuführungspfad verstopft

1 Führungrohr reinigen

Wenn der Stift nicht normal extrudieren kann, entladen Sie bitte zunächst das Filament, entfernen Sie dann die rückseitige Abdeckung (indem Sie sie nach hinten abschieben), entfernen Sie das Führungrohr, befreien Sie es von allen Filamentresten im Inneren und bringen Sie es wieder an.





Entfernen Sie Reste im weißen Führungsrohr mit dem Reinigungswerkzeug. Achten Sie darauf, alle Filamentreste aus dem Führungsrohr zu entfernen; bringen Sie die rückseitige Abdeckung wieder an und starten Sie die Zuführung neu.



2 Extrudermodul reinigen

Reinigen Sie das Extrudermodul mit dem Reinigungswerkzeug, nachdem Sie den Stift benutzt haben oder wenn der Stift kein Filament extrudieren kann. Bitte entladen Sie das Filament zunächst; lassen Sie den Stift dann im kontinuierlichen Extrusionsmodus. Achten Sie darauf, dass der Stift im Aufheizen-Modus bleibt, da sich Materialreste auf diese Weise leichter aus dem Extrudermodul des Stifts entfernen lassen. Nehmen Sie die rückseitige Abdeckung und drücken Sie sie nach vorne; nehmen Sie das weiße Führungsrohr heraus.



Platzieren Sie das Reinigungswerkzeug im Zuführungspfad und stecken Sie die scharfe Spitze des Werkzeugs in die runde Öffnung an der Oberseite des Einführungspfad.



Drücken Sie das Werkzeug sanft, bis es vollständig im Zuführungspfad steckt. Die Werkzeugspitze bewegt sich etwa 1 cm durch die runde Öffnung.



Bewegen Sie das Werkzeug vor und zurück. Materialreste aus dem Extrudermodul können an der Öffnung herausgedrückt werden.



◆ Technischer Support und Anleitungsvideo

© Kontaktinformationen

[USA]
XYZprinting, Inc.
Anschrift: 9877 Waples Street San Diego, CA 92121
Webseite: <http://us.xyzprinting.com>
Kontaktinformationen
Technischer Support: 855-999-3348 | Geschäftszeiten: Montag bis Freitag, 9:00 bis 21:00 (EST)
Online-Kundendienst:
http://support.xyzprinting.com/us_en/Help/ticket/home
[EU]
XYZprinting Netherlands B.V.
Anschrift: Wagenmakerstraat 7, 2984BD Ridderkerk The Netherlands
Webseite: <http://eu.xyzprinting.com>
Online-Kundendienst:
http://support.xyzprinting.com/eu_en/Help/ticket/home
[Weltweit]
Anschrift: No. 147 Sec. 3 Beishen Rd. Shengkeng Dist. New Taipei City Taiwan
Online-Kundendienst:
http://support.xyzprinting.com/tw_zh_tw/Help/ticket/home

© Anleitungsvideo

http://support.xyzprinting.com/eu_de/Help/tutorial

