

Schnellanleitung

GUIDER IIS

VORSICHT

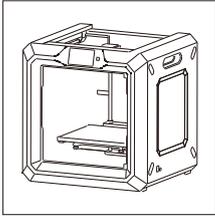
1.Heiß! Wärmedüse im Betrieb nicht berühren.

2.Die beweglichen Teile im Drucker können zu Verletzungen führen.
Tragen Sie bei der Bedienung keine Handschuhe oder andere Objekte,
die sich verfangen könnten.

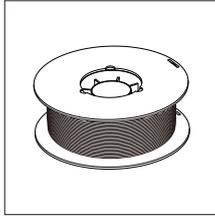
BEDIENUNGS- ANLEITUNG

Die Bedienungsanleitung befindet sich auf dem USB-Stick.

Kit-Inhalt



3D-Drucker



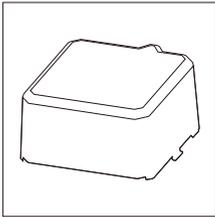
Filamentspule



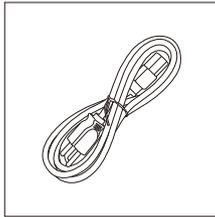
Schnellanleitung



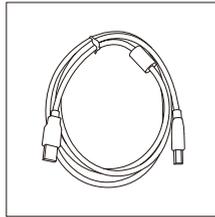
Kundendienstkarte



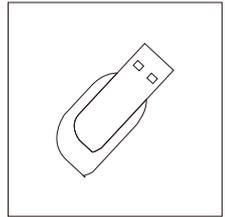
Kappe



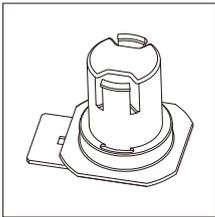
Stromkabel



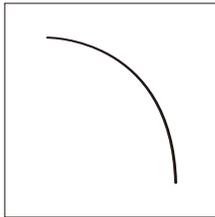
USB-Kabel



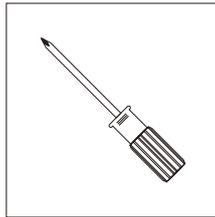
USB-Stick



Spulhalter



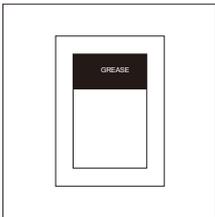
Filamentführung



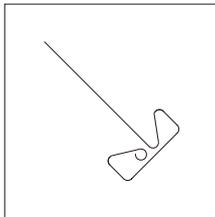
Schraubendreher



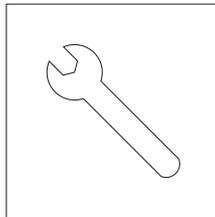
ISK-Schlüssel



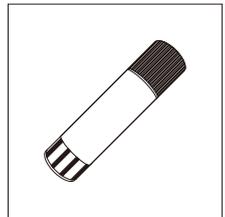
Fett



Entstopfungstift

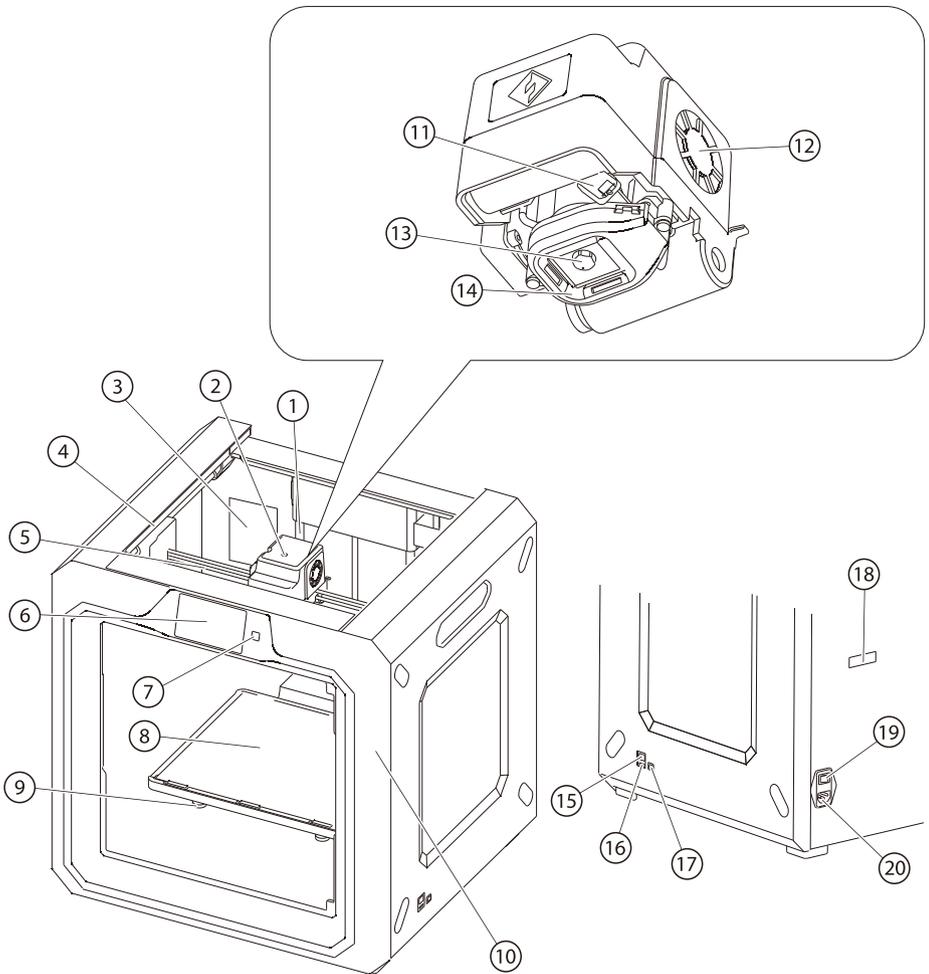


Schlüssel



Klebstoff

Beschreibung Ihres Guiders IIS



- | | | | |
|--------------------|--------------------|----------------------|-------------------|
| 1. z-Achsenführung | 2. Filamenteinlass | 3. Filterlüfter | 4.y-Achsenführung |
| 5. x-Achsenführung | 6. Touchscreen | 7. Touchscreen-Knopf | 8. Druckplatte |
| 9.Einstellschraube | 10. Kamera | 11. Servo | 12.Lüfter |

(im Inneren des Druckers)

- | | | |
|----------------------|----------------------|----------------------------|
| 13. Düse | 14. Lüfterblech | 15. Netzwerk-Schnittstelle |
| 16. USB-Stickeingang | 17. USB-Kabeleingang | 18. Spulenhalterschlit |
| 19. Stromschalter | 20.Stromanschluss | |

Auspacken



1. Öffnen Sie den Karton, und entnehmen Sie die beiden Styroportteile.



2. Nehmen Sie den Drucker aus dem Karton, und entfernen Sie die Blisterfolie.



3. In dem Styroporboden sollte sich Folgendes befinden: Filament, Spulhalter, Klebstoff, USB-Kabel, Fettund Zubehörbeutel.



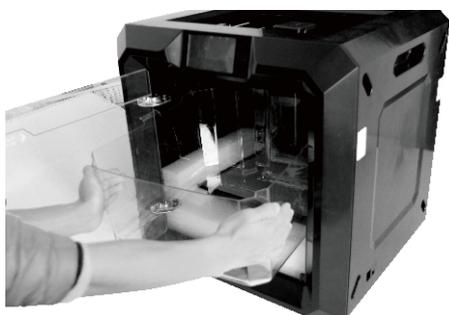
4. Entfernen Sie die Blisterfolie.



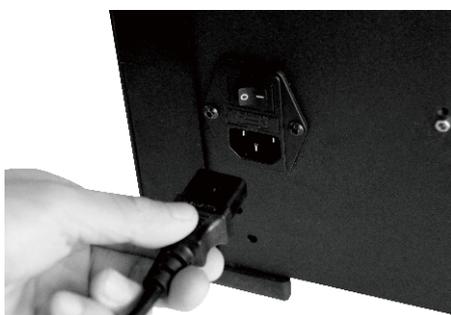
5. Entfernen Sie das obere Styropor, in dem sich das Stromkabel, die Schnellanleitung und die Kundendienstkarte befinden.



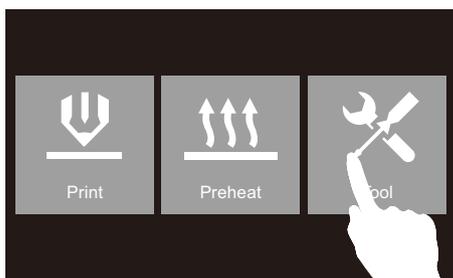
6. Durchtrennen Sie mit einer Schere die Kabelbinder, welche die Stangen halten.



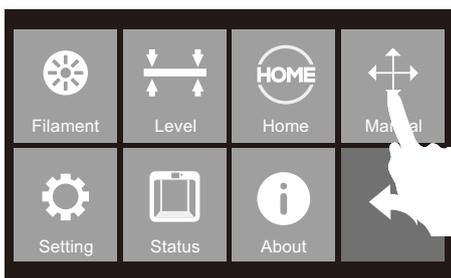
7. Öffnen Sie die Tür und entnehmen Sie den Deckel.



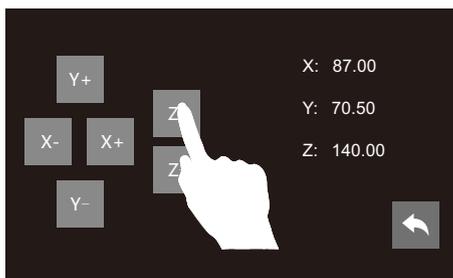
8. Stecken Sie das Stromkabel hinten am Gerät ein, und schalten Sie den Drucker ein.



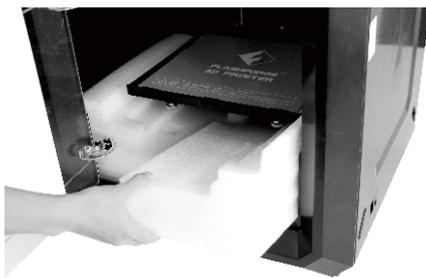
9. Drücken Sie auf den Touchscreen-Schalter und dann auf [Tool].



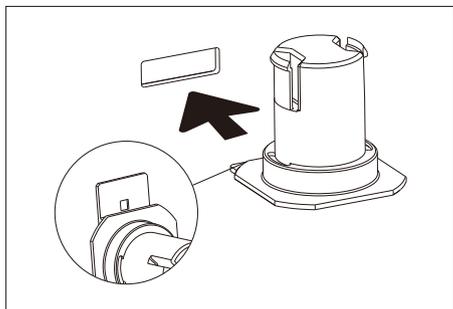
10. Drücken Sie auf [Manual].



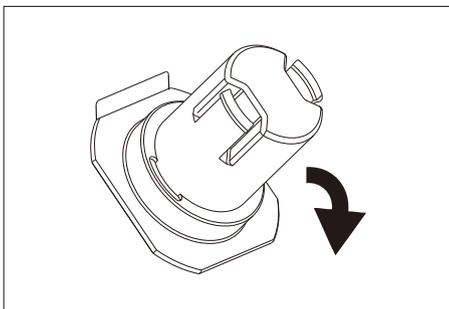
11. Drücken Sie auf [Z-], um die Druckplatte anzuheben.



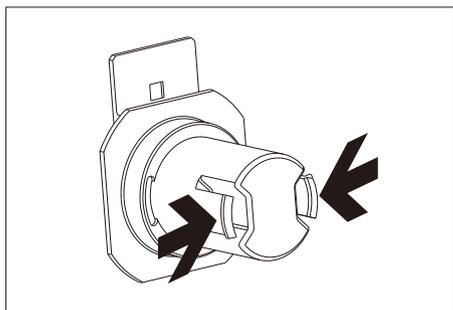
12. Entfernen Sie die Styroporsteile. Sehr gut! Sie haben Ihren Guider II ausgepackt.



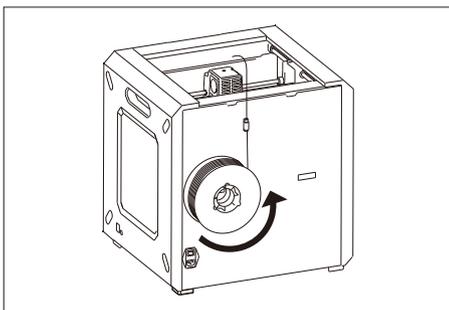
1. Bringen Sie die Spulenhalter in den beiden rechteckigen Öffnungen hinten an. Richten Sie die Spulenhalter vor dem Einstecken in die Öffnungen aus.



2. Drücken Sie den Spulenhalter herunter, damit die Halterunterseite in die Druckerrückseite eingeführt werden kann.



3. Drücken Sie den Spulenhalter zusammen, und bringen Sie die Filamentspule am Halter an.



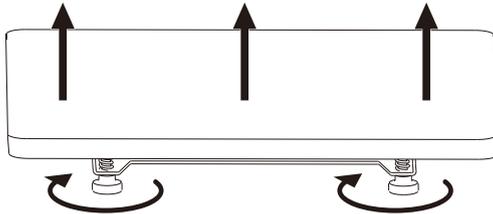
4. Sichern Sie die Filamentführung mit einer Schnalle in R-Form, und fädeln Sie das Filament durch das Rohr. Die Filamentspule muss vorschriftsmäßig ordnungsgemäß ausgerichtet werden (siehe oben). Das Filament muss von unten nach oben zugeführt werden.

Ausrichten, Druckplatte

Ändern der Sprache

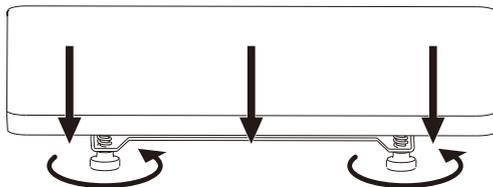


Verwendung der Einstellschrauben



Drehen Sie die Schrauben im Uhrzeigersinn

Die Druckplatte wird angehoben, um den Abstand zwischen der Düse und der Druckplatte zu verringern.



Drehen Sie die Schrauben gegen den Uhrzeigersinn

Die Druckplatte wird abgesenkt, um den Abstand zwischen der Düse und der Druckplatte zu vergrößern.

Bitte warten Sie bis die Strangpresse und die Plattform in ihre initiale Position bewegt wurden...



Schrauben Sie die drei Muttern unter der Plattform gegen den Uhrzeigersinn an und ziehen Sie sie fest an. Tippen Sie dann auf die Schaltfläche [OK]

OK



1. Drücken Sie am Touchscreen des Druckers auf [Tools]-[Level]. Bitte warten Sie, bis der Extruder und die Druckplatte sich nicht mehr bewegen. Anschließend drehen Sie die drei Schrauben unter der Druckplatte bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn und drücken auf [OK].

Bestätigen

Sind Sie sicher, dass sich die drei Muttern von Hand nicht weiter anziehen lassen?

Ja

Nein

Abstand zwischen Düse und Platte überprüfen...

Warten...



2. Bestätigen Sie mit [Ja], wenn Sie die Schrauben nicht weiter anziehen können oder [Nein], um diese weiter anzuziehen. Nach dem Drücken von [Ja] bewegt sich der Extruder zum ersten Punkt, und die Druckplatte bewegt sich zum Überprüfen des Abstands hinauf und herunter.

Abstand zu groß

Lösen Sie die entsprechende Mutter unter der Plattform im Uhrzeigersinn bis ein kontinuierliches Piepen zu hören ist.



Abstand zu gering

Ziehen Sie die entsprechende Mutter unter der Plattform gegen den Uhrzeigersinn an, bis ein kontinuierliches Piepen zu hören ist.



3. Ist der Abstand zwischen der Düse und der Druckplatte zu groß, drehen Sie die Schraube unter der Druckplatte im Uhrzeigersinn, bis ein akustisches Signal ertönt. Ist der Abstand zu gering, drehen Sie die Schraube gegen den Uhrzeigersinn, bis ein akustisches Signal ertönt.

Warten...

Tippen Sie auf die Schaltfläche [überprüfen], um zu überprüfen ob der Abstand jetzt richtig ist.

überprüfen

Geschafft

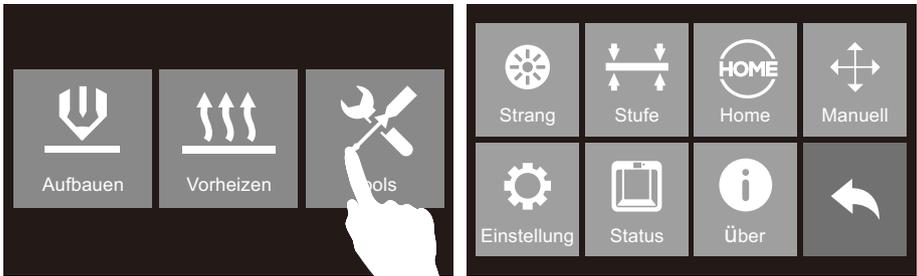
Tippen Sie auf die Schaltfläche [OK], um den Abstand für den nächsten Punkt zu justieren.

OK

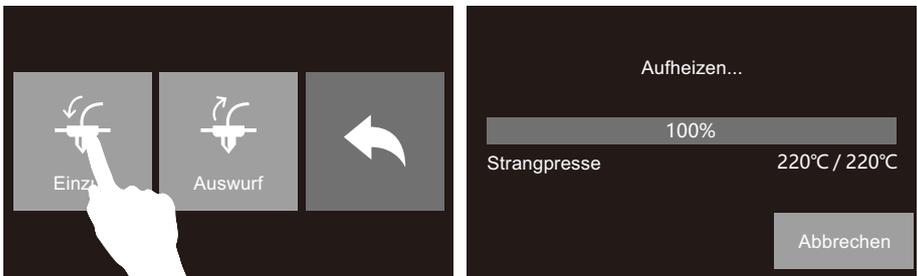
4. Dann drücken Sie auf [Bestätigen], um zu überprüfen, ob der Abstand diesmal stimmt. Ist dies der Fall, drücken Sie auf [OK] für die zweite Nivellierpunkteinstellung. Stimmt der Abstand immer noch nicht, befolgen Sie Anweisungen am Display, bis [OK] erscheint.

Wiederholen Sie die Schritte 3 und 4 für die Nivelliereinstellung des zweiten und dritten Punkts. Verlassen Sie den Touchscreen durch Drücken auf [Finish].

Filament laden / ändern



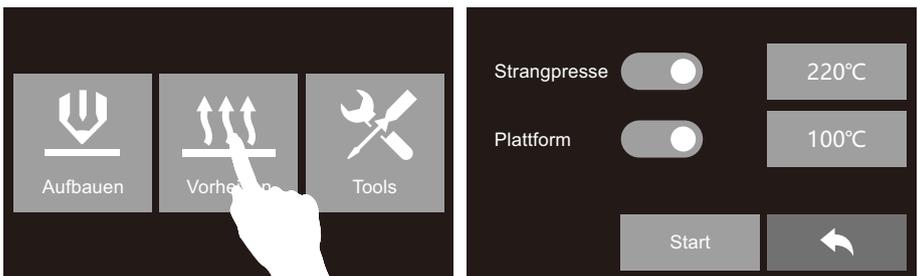
1. Drücken Sie auf [Tools] und dann auf [Filament] und [Laden], um das Filament zu laden.



2. Der Extruder wärmt sich automatisch auf. Anschließend wird Filament durch den Extruder gezogen. Fortfahren, bis der Extruder einen beständigen Filamentfluss erzeugt.

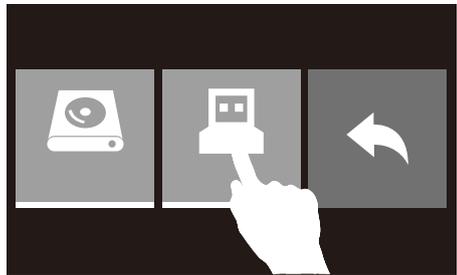
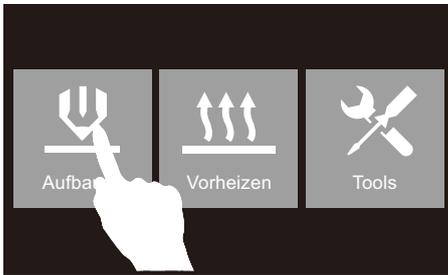
Filament ändern

Ziehen Sie nicht am Filament, da sonst das Getriebe beschädigt wird. Nach Abkühlen der geschmolzenen Filamente, wiederholen Sie die Schritte oben.



1. Drücken Sie auf [Vorheizen]--[Start], um den Extruder aufzuwärmen.
2. Nach dem Aufwärmen halten Sie die Federpresse gedrückt und ziehen das Filament heraus. Drücken Sie auf die Rücktaste, fädeln Sie das neue Filament ein, und drücken Sie auf [Tools]-[Filament]- [Laden]. Das Filament wird nach dem Aufwärmen durch den Extruder gezogen. Warten Sie, bis der Extruder einen beständigen Filamentfluss erzeugt.

Erstes Drucken

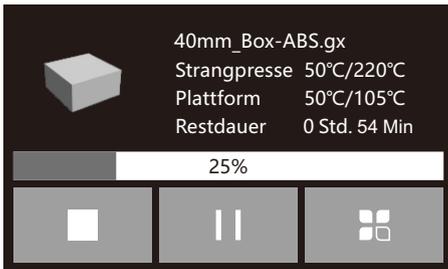


1. Bitte führen Sie den USB-Stick ein, und drücken Sie auf [Print]-[USB-Stick].



2. Wählen Sie eine Datei je nach verwendetem Filamenttyp aus.

3. Drücken Sie auf [Build].



4. Nach dem Aufwärmen wird mit dem Drucken begonnen.

Tipp

Stellen Sie sicher, dass die Druckplatte ordnungsgemäß ausgerichtet ist.

Stellen Sie sicher, dass das Filament ordnungsgemäß geladen wurde.

Laden Sie das Filament eine Weile, um das geschmolzene Filament vom letzten Druckvorgang zu entfernen.

Lassen Sie den Drucker im Betrieb nicht unbeaufsichtigt.

Entnehmen Sie das Modell mit einem geeigneten Werkzeug, um dieses und die Druckplatte nicht zu beschädigen.



You Tube

QR scannen für mehr
Kundendienst-Support



浙江闪铸三维科技有限公司
FLASHFORGE CORPORATION

Kundendienst: support@ff3dp.com

Tel: +86 579 82273989 Web: www.flashforge.com Add: 2/F, No.518, Xianyuan Road, Jinhua, Zhejiang, China