

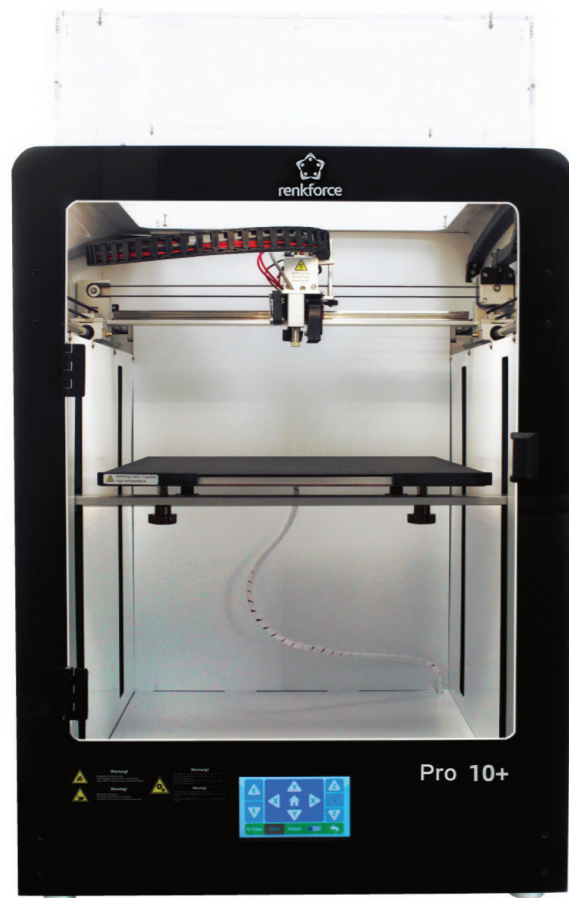


renkforce

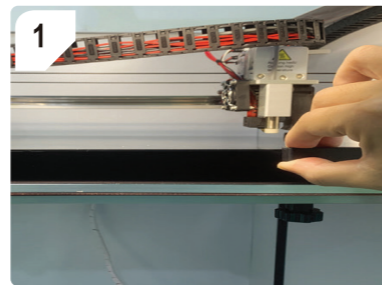
© Kurzanleitung

3D Drucker Pro 10+

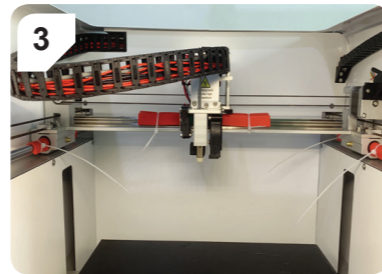
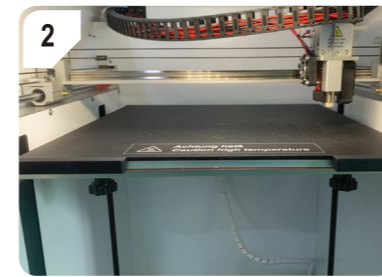
Best.-Nr. 2987278



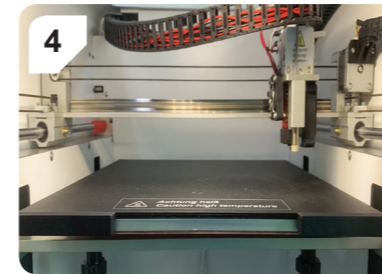
## 1 Aufstellen des Druckers



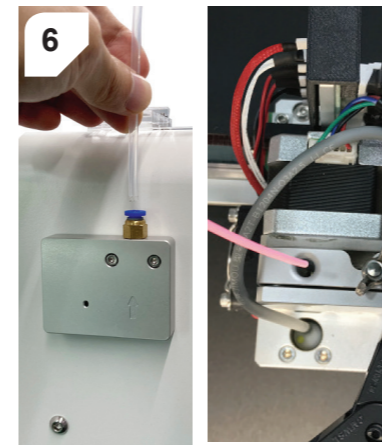
Legen Sie das Druckbett und die magnetische Dauerdruckplatte ein.



Entfernen Sie die Styroporstützen.



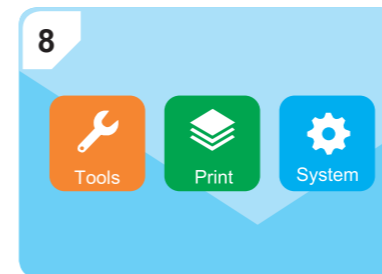
1. Montieren Sie den Spulenhalter.  
2. Schieben Sie die Filamentspule auf den Halter.



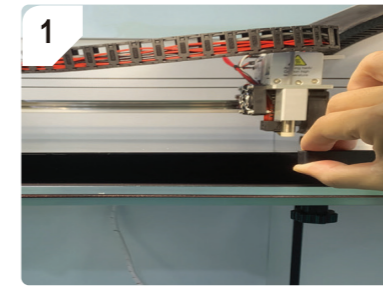
1. Setzen Sie den Filamentschlauch in die Zuführung ein.  
2. Setzen Sie den Filamentschlauch in den Extruder ein.



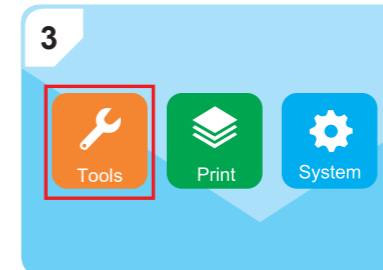
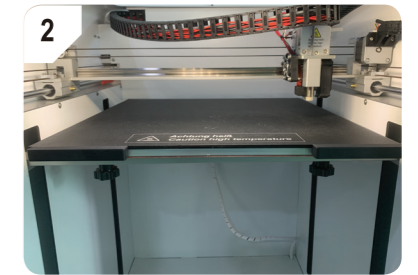
1. Schließen Sie das Netzkabel an den Netzanschluss des Druckers an.  
2. Bringen Sie den Netzschalter in die Position I, um den Drucker einzuschalten. Das Display leuchtet auf.



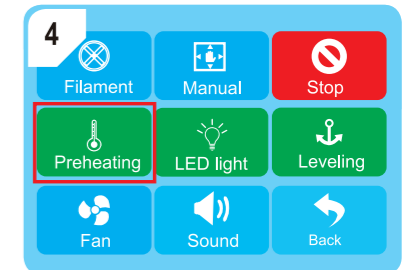
## 2 Z-Offset kalibrieren



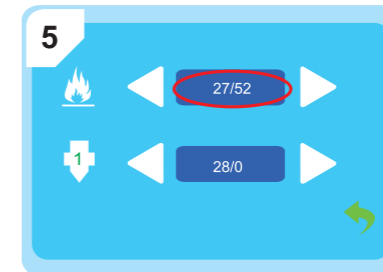
Legen Sie das Druckbett und die magnetische Dauerdruckplatte ein.



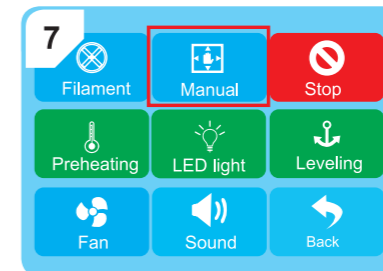
Öffnen Sie das Menü **Tools** (Werkzeuge).



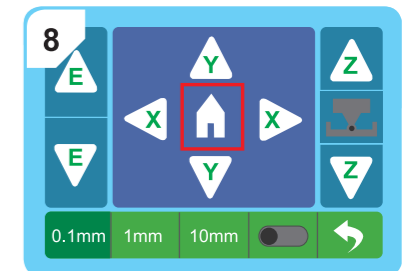
Berühren Sie die Schaltfläche **Preheating** (Vorheizen), um den Vorheizvorgang zu starten.



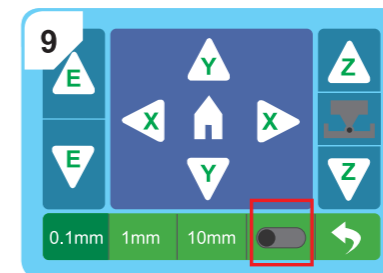
Warten Sie, bis die Vorheiztemperatur erreicht ist.



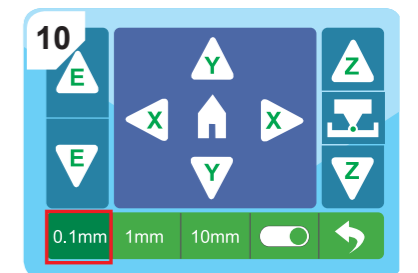
Öffnen Sie das Menü **Manual** (Manuell).



Berühren Sie **⌂**, um den Extruder in seine Nullposition zu bewegen.



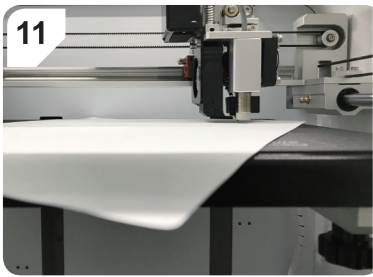
Aktivieren Sie die Z-Offset-Kalibrierung mit dem Schieberegler.



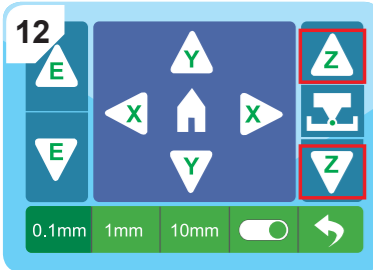
Berühren Sie die Abstandsstufe **0.1 mm**, um sie zu aktivieren.



Lesen Sie vor dem Gebrauch die Sicherheitshinweise die dem Produkt beiliegen



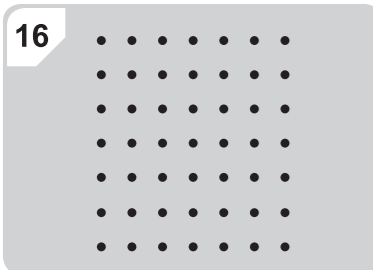
Schieben Sie ein Blatt A4-Papier (80 g) zwischen die Düse und das Druckbett.



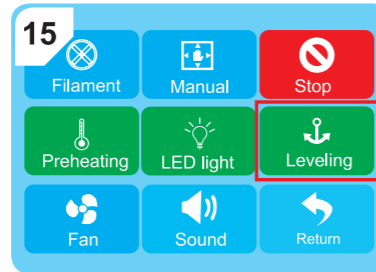
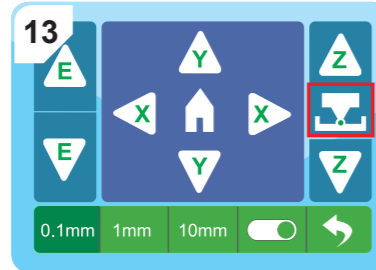
Schieben Sie das Papier hin und her, während Sie wiederholt das Schaltfeld oder berühren, um das Druckbett anzuheben oder abzusenken. Wenn Sie einen leichten Widerstand zwischen Düse, Papier und Druckbett feststellen, berühren Sie das Schaltfeld um die Kalibrierung zu beenden.



Bestätigen Sie die Z-Offset-Kalibrierung durch Berühren der Schaltfläche „Confirm“.

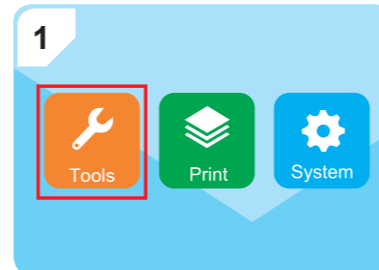


Warten Sie, bis „Auto-levelling“ (Auto-Nivellierung) beendet ist.

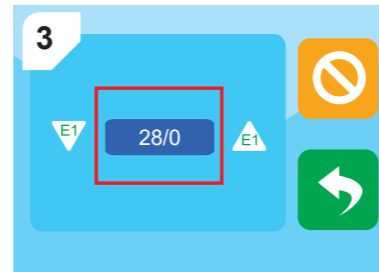


Berühren Sie die Schaltfläche **Leveling** (Nivellieren), um „Auto-leveling“ (Auto-Nivellierung) zu starten.

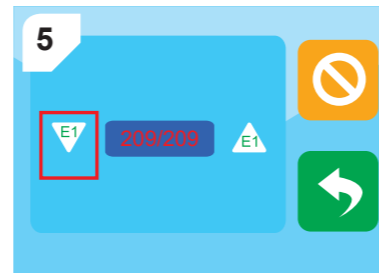
### 3 Filament laden



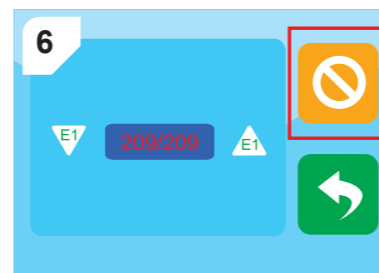
Öffnen Sie das Menü **Tools** (Werkzeuge).



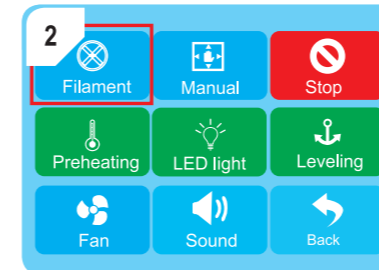
Berühren Sie die Temperaturanzeige, um den Extruder vorzuheizen.



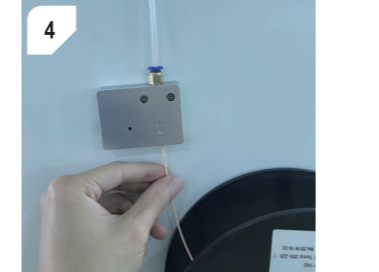
Berühren Sie die Schaltfläche **E1** (Pfeil nach unten), um das Filament in den Extruder zu laden.



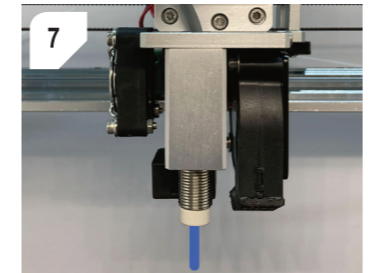
Berühren Sie die Schaltfläche **Stop** (Stopp), sobald geschmolzenes Filament aus der Düse fließt.



Öffnen Sie das Menü **Filament** (Filament).



Schneiden Sie das Filament schräg ab und führen Sie es dann in die Zuführung ein.



### 4 Drucken



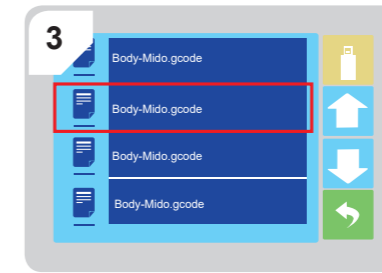
#### ACHTUNG

#### Heißes Druckbett

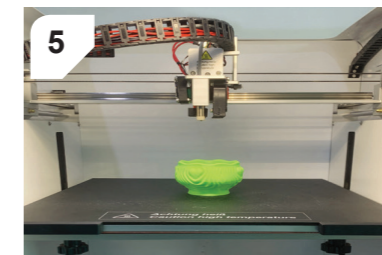
Das Berühren des heißen Druckbetts kann zu Verbrennungen führen. Lassen Sie es abkühlen, bevor Sie es berühren.



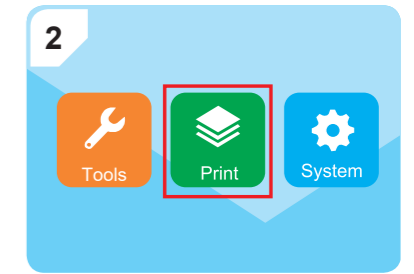
Schließen Sie den USB-Speicherstick, der die Druckdatei enthält, an den USB-Anschluss an.



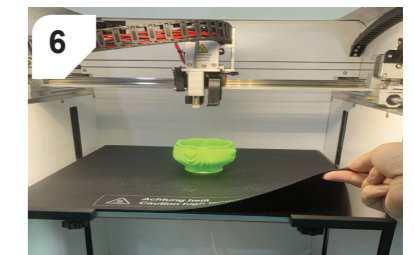
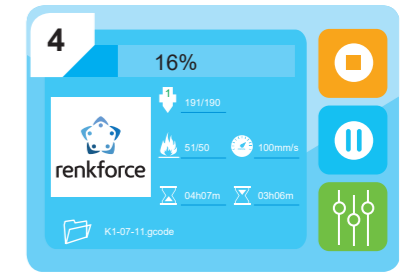
Wählen Sie die zu druckende Datei aus. Der Drucker beginnt zu drucken.



Lassen Sie den Drucker nach Abschluss des Druckvorgangs auf Raumtemperatur abkühlen.



Öffnen Sie das Menü **Print** (Drucken).



Entfernen Sie die magnetische Dauerdruckplatte.