

Ⓧ Kurzanleitung
RF100 XL 3D Drucker Fertiggerät

Best.-Nr. 1592461 RF100 XL Plus

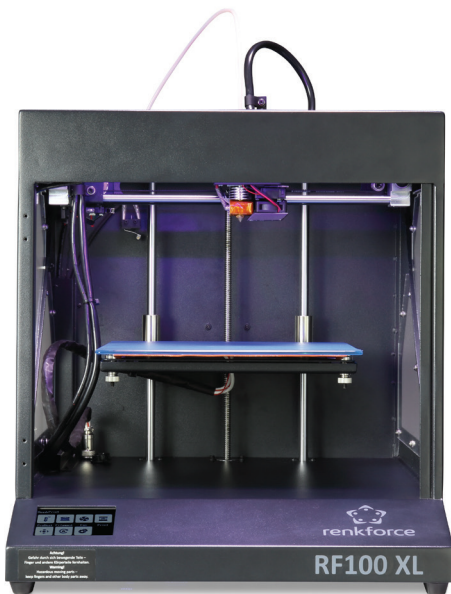
Best.-Nr. 1592620 RF100 XL

Lieferumfang

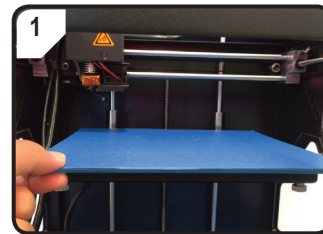
- 3D Drucker Fertiggerät
- 250 g Original Renkforce PLA-Filament (1,75 mm weiß)
- 8 GB SD-Karte mit „Cura“ Software, 100+ druckfertige 3D Modelldateien
- Netzteil
- Netzkabel
- Kurzanleitung (auf Deutsch, Englisch)
- Filament-Spulenhalterung
- Filamentschlauch
- USB-Kabel
- Spachtel
- Pinzette
- Seitenschneider
- 2,0 mm Innensechskantschlüssel
- 2,5 mm Innensechskantschlüssel
- 2x Schraube
- Glas-Druckbett mit vorinstallierter Druckbettfolie (bei Best.-Nr. 1592620) - inkl. Heizplatte und beiliegenden Blue Tape (bei Best.-Nr. 1592461)
- 5 x Original Renkforce Filamentmuster (Kupfer-, Holz-, Glow-in-the-Dark-, Colorchange- und Elastikmaterial - jeweils 1,75 mm - 50 g)
- 50 g ABS-Filament (1,75 mm schwarz) (bei Best.-Nr. 1592461)

Ausführliche Bedienungsanleitungen

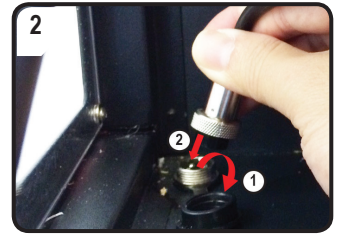
Eine ausführliche Bedienungsanleitung können Sie auf www.conrad.com/downloads herunterladen oder Sie können den angezeigten QR-Code scannen. Befolgen Sie die Anweisungen auf der Website.


Produktbild

Produktmerkmale

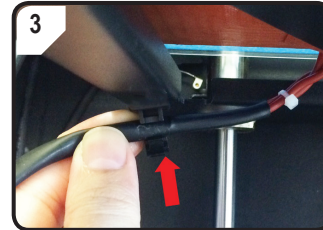
- Max. Größe des Druckobjekts 200 x 200 x 200 mm
- Druck diverser Materialien wie PLA, Holz, Elastikmaterial, Kupfer; - zusätzlich ABS (bei Best.-Nr. 1592461)
- Druckschichtdicke 0,1 mm - 0,2 mm
- Druckgeschwindigkeit 30 mm/s - 300 mm/s
- Farb-Touchdisplay
- Düsengröße 0,4 mm
- Unterstützt das Drucken von SD-Karte, PC und USB
- mitgelieferte „Cura“ Software
- Einzel-Extruder



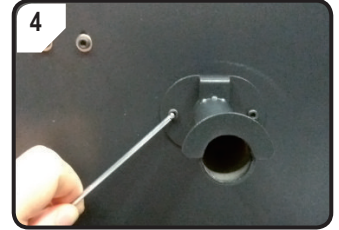
- Druckbett auflegen.


Nur bei Best.-Nr. 1592461

- Schutzdeckel des Stromanschlusses für die Heizplatte öffnen (1).
- Stecker des Heizplattenstromkabels mit dem Stromanschluss verbinden (2).
- Verbindung sichern: Überwurfmutter des Steckers auf den Heizplattenanschluss drehen.


Nur bei Best.-Nr. 1592461

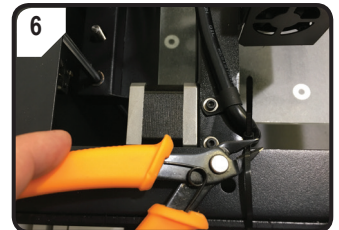
- Heizplattenkabel in die Kabelhalterung (auf der Druckbettunterseite) stecken.



- Mit zwei Schrauben und dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die Filament-Spulenhalterung hinten am 3D Drucker montieren.
- „Nase“ am Ende der Halterung zeigt nach oben.



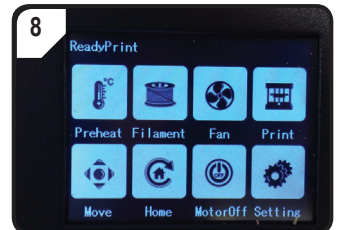
- SD-Karte mit der Aufkleberseite nach unten einstecken.



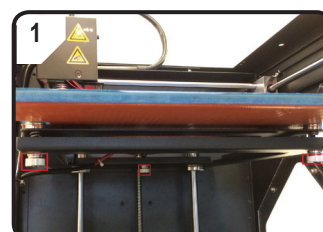
- Kabelbinder auf beiden Seiten mit dem Seitenschneider durchtrennen.



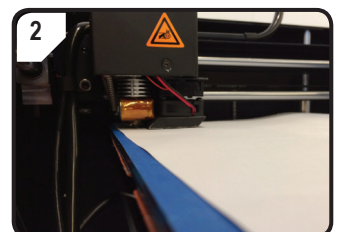
- Erst Netzkabel mit dem Netzteil verbinden, dann Stromkabel des Netzteils mit dem 3D Drucker verbinden.
- Netzstecker des Stromkabels mit der Netzsteckdose verbinden.
- 3D Drucker einschalten.



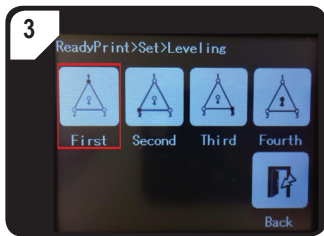
- Im Touchdisplay erscheint < ReadyPrint >. 3D Drucker ist nun einsatzbereit.

Druckbettkalibrierung


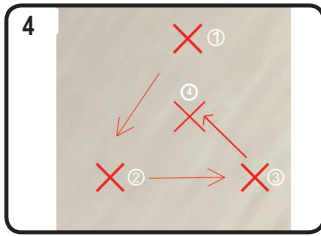
- 3 Nivellierschrauben unter dem Druckbett bis zum Anschlag festziehen.



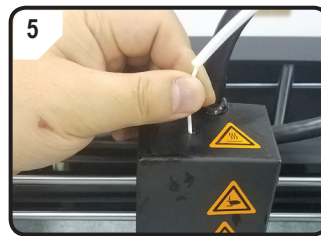
- A4-Papier als Messhilfe zwischen Düse und Druckbett legen.



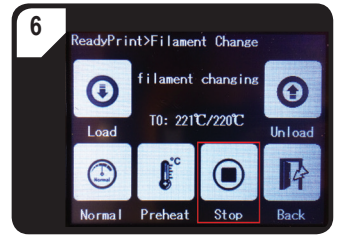
- Im Menü < ReadyPrint > zuerst < Set > (Einstellen), dann < Leveling > (Nivellieren) wählen.
- < First > (Erster Punkt) betätigen. Düse bewegt sich zum ersten Punkt.
- Durch Drehen der ersten Nivellierschraube den Abstand zwischen Düse und Druckbett regeln.
- Das Papier sollte leicht geklemmt werden, das beim Bewegen des Papiers ein leichter Widerstand spürbar ist.



- SCHRITT 3 für den zweiten, dritten und vierten Punkt wiederholen (Kalibriersequenz und Bewegungsrichtung der Düse werden dargestellt).

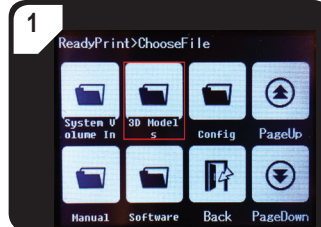


- Filament mit leichtem Druck vorwärts schieben bis das Filament langsam in den Extruder eingezogen wird.
- Filament loslassen.

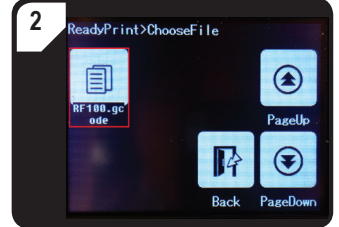


- Wenn das Filament aus der Düse austritt, < Stop > betätigen.
- Entfernen Sie die Filamentreste mit einer Pinzette.

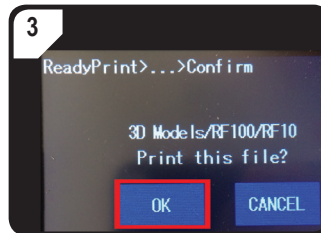
Druckvorgang starten



- Im Menü < ReadyPrint > zuerst < Print > (Drucken), dann ggf. mehrfach < PageDown > (Nächste Seite) bis der Ordner < 3D Models > zu sehen ist.
- Ordner < 3D Models > öffnen.



- Im Ordner < 3D Models > ein druckfertiges Modell auswählen, z. B. < RF100.gcode >.



- Druck bestätigen mit < OK >.



- FERTIG.

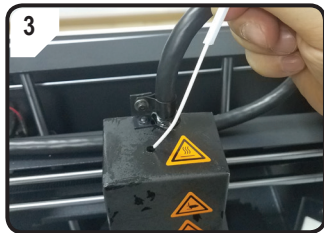
Filamenteinrichtung



- Filament an der Spulenhaltung anbringen.



- Filament-Schlauch in die Schlauchhalterung einsetzen.

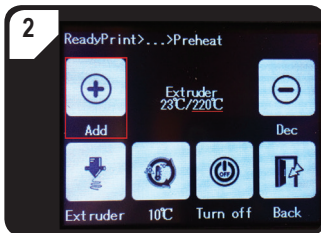


- Das Filament soweit in den Schlauch einführen, bis ca. 5 cm am Extruder-Ende zu sehen sind.

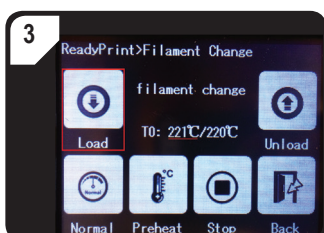
Filamenteinzug



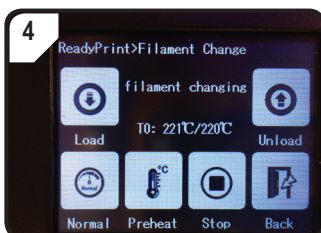
- Im Menü < ReadyPrint > < Move > (Bewegen) auswählen und dann zwei Mal < Z+ > betätigen, um den Abstand zwischen Düse und Druckbett zu vergrößern.



- Im Menü < ReadyPrint > zuerst < Filament >, dann < Preheat > (Vorheizen) auswählen.
- < Add > mehrfach betätigen, bis die Solltemperatur von 220 °C erreicht ist.



- Im Menü < Filament >, warten bis die aktuelle Temperatur (hier 221 °C) die Solltemperatur erreicht hat.
- < Load > (Einziehen) betätigen.



- Im LC-Display erscheint die Statusanzeige < filament changing >. 3D Drucker ist nun bereit zum Filamenteinzug.

Quick guide
RF100 XL 3D printer fully-assembled

Item no. 1592461 RF100 XL Plus

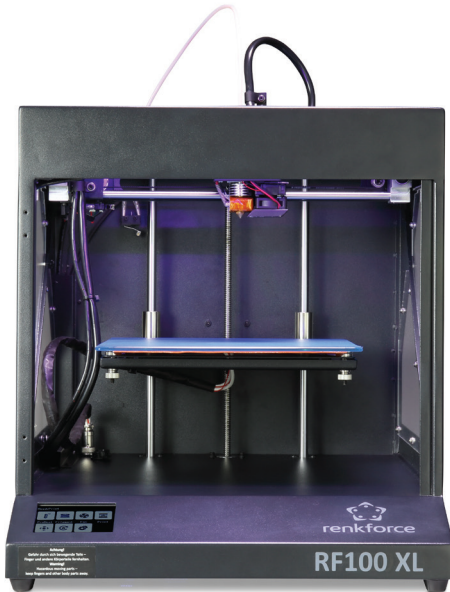
Item no. 1592620 RF100 XL

Delivery content

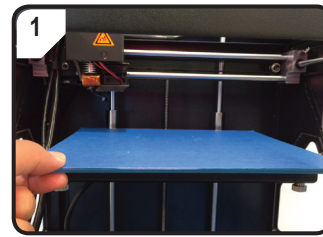
- 3D printer fully-assembled
- 250 g original Renkforce PLA filament (1.75 mm white)
- 8 GB SD card with "Cura" software, 100+ ready-to-print 3D model files
- Power adapter
- Mains cable
- Quick installation guide (in German and English)
- Filament spool holder
- Filament tube
- USB cable
- Scraper
- Tweezers
- Side cutters
- 2.0 mm hex key
- 2.5 mm hex key
- 2x screw
- Glass print bed with pre-installed print bed film (with item no. 1592620)
 - includes heating plate and accompanying blue tape (with item no. 1592461)
- 5 x original Renkforce filament samples (copper, wood, glow-in-the-dark, colour-change and elastic
 - each one 1.75 mm - 50 g)
- 50 g ABS filament (1.75 mm black) (with item no. 1592461)

Detailed Operating Manuals

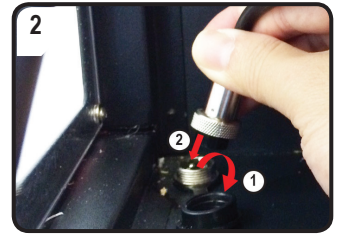
A detailed operating manual can be downloaded from www.conrad.com/downloads or you can scan the QR code on this page. Follow the instructions on the website.


Product picture

Features

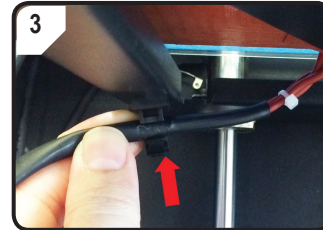
- Max. size of the printed object 200 x 200 x 200 mm
- Print various materials such as PLA, wood, elastic, copper;
 - additional ABS (with item no. 1592461)
- Printed layer thickness 0.1 mm - 0.2 mm
- Print speed 30 mm/s - 300 mm/s
- Colour touch screen display
- Nozzle size 0.4 mm
- Supports printing from SD card, PC and USB
- "Cura" software included
- Single extruder



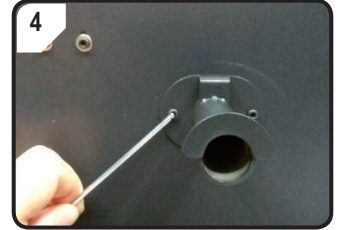
- Install the print bed.


Only with item no. 1592461

- Lift up the protective cover on the heating plate power connection (1).
- Plug the heating plate power cable into the power connection (2).
- Secure the connection: turn the lock nut in the heating plate connecting plug.


Only with item no. 1592461

- Insert the heating plate cable into the cable holder (on the lower side of the print bed).



- Using two screws and the 2.5 mm hex key, attach the filament spool holder at the back of the 3D printer. The "nose" on the end of the bracket points upward.



- Insert the SD card with the label side facing downwards.



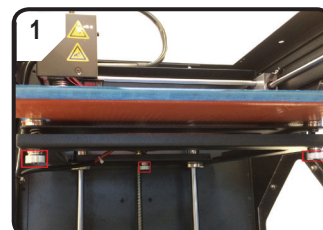
- Cut through the cable tie on both sides using the side cutters.



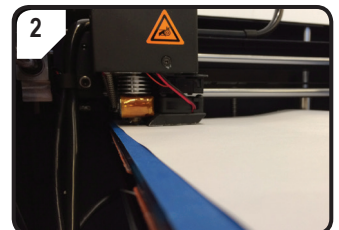
- First connect the mains cable to the power adaptor, then connect the power adaptor power cable to the 3D printer.
- Plug the mains plug on the power cable into the mains socket.
- Switch the 3D printer on.



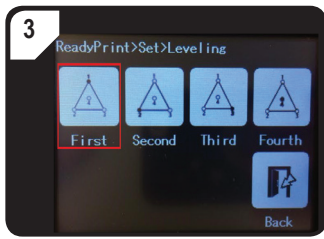
- < ReadyPrint > appears on the touch screen display. The 3D printer is now ready for use.

Print bed calibration


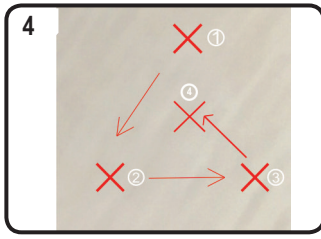
- Tighten the 3 levelling screws under the print bed as far as they will go.



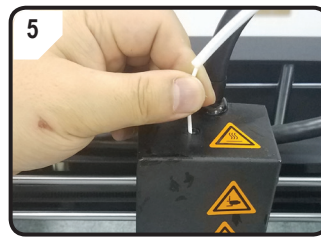
- Place an A4 sheet of paper between the nozzle and the print bed to use as a measurement guide.



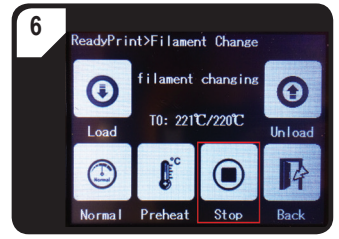
- In the < ReadyPrint > menu, first select < Set > then < Levelling >.
- Press < First > (first point). Nozzle moves to the first point.
- The distance between the nozzle and print bed is controlled by turning the first levelling screw.
- The paper should be lightly clamped, so that you feel slight resistance when moving the paper.



- Repeat STEP 3 for the second, third, and fourth point (calibration sequence and motion direction of the nozzle are shown).



- Slide the filament forward gently until the filament is slowly fed into the extruder.
- Release the filament.



- If filament comes out of the nozzle, press < Stop >.
- Remove the filament remnants with a pair of tweezers.

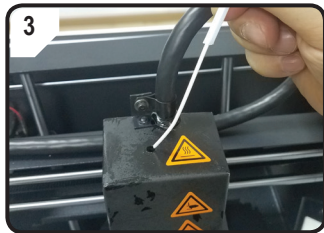
Installing the filament



- Mount the filament on the spool holder.



- Insert the filament tube into the tube holder.

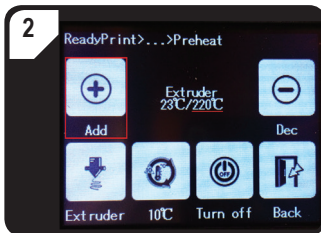


- Insert the filament into the tube until approximately 5 cm is visible at the extruder end.

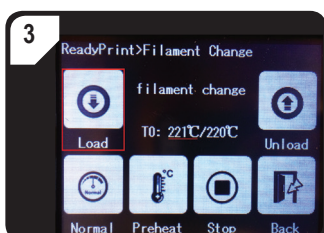
Filament feed



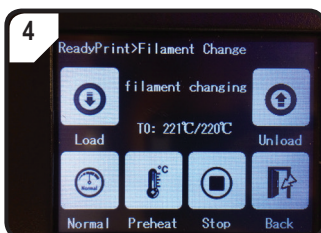
- In the < ReadyPrint > menu, select < Move > and then press < Z+ > twice to increase the distance between the nozzle and the print bed.



- In the < ReadyPrint > menu, first select < Filament >, then < Preheat >.
- Press < Add > several times until the target temperature of 220 °C is reached.

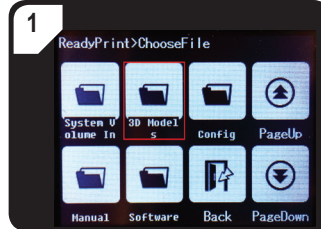


- In the < Filament > menu, wait until the actual temperature (in this case 221 °C) has reached the target temperature.
- Press < Load >.

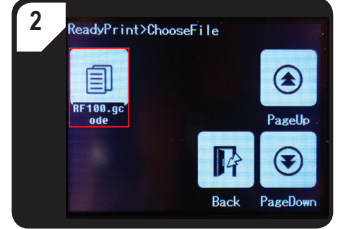


- The LCD panel displays the status notification < filament changing >. The 3D printer is now ready for the filament feed-in.

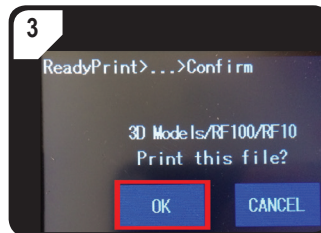
Starting the printing process



- In the < ReadyPrint > menu, first select < Print > then < PageDown >, several times if necessary, until the folder < 3D Models > is shown.
- Open the < 3D Models > folder.



- In the < 3D models > folder, select a ready-to-print model, e.g. < RF100.gcode >.



- Confirm printing with < OK >.



- DONE.