

DE Kurzanleitung  
**Basic 3 3D-Drucker, vormontiert**

Best.-Nr. 2226740 Basic 3

**Lieferumfang**

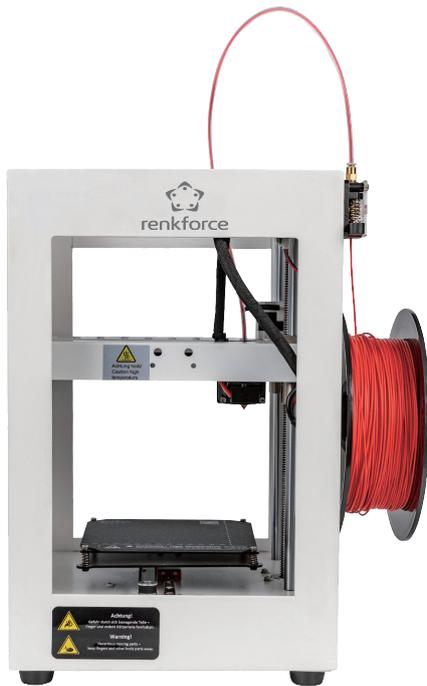
- |                                       |                      |
|---------------------------------------|----------------------|
| 3D-Drucker, vormontiert               | Kartenlesegerät      |
| Netzteil und Netzkabel (Wechselstrom) | Filamentröhrchen     |
| Flexible Magnetunterlage              | microSD-Karte        |
| Sechskantschlüssel (2,5 mm)           | Schaft des Extruders |
| Kleine Nadel (0,3 × 75 mm)            | Spulenhalterung      |

**Komplettanleitungen**

Laden Sie die vollständige Bedienungsanleitung über den Link [www.conrad.com/downloads](http://www.conrad.com/downloads) herunter oder scannen Sie den abgebildeten QR-Code. Befolgen Sie die Anweisungen auf der Webseite.



**Produktbild**

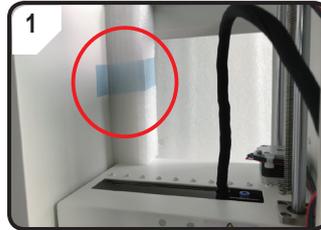


**Merkmale**

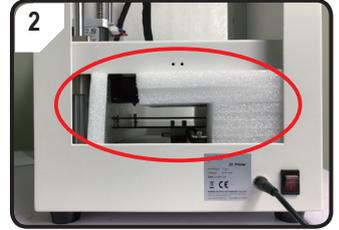
- Max. Größe des Druckobjekts: 120 × 120 × 180 mm
- Drucken mit Filamenten unterschiedlicher Art (PLA, PLA-Verbundstoff)
- Dicke der Druckschichten: 0,05 – 0,3 mm
- Druckgeschwindigkeit: 20 – 100 mm/s
- Unterstützte Düsendurchmesser: 0,4 mm (enthalten); 0,2/0,3 mm (optional)
- Berührungsempfindliches Farbdisplay (Touchscreen)
- Betriebsspannung: 100 – 240 V~
- Konnektivität: microSD-Karte
- „Cura“-Software liegt bei



**Einrichten des Geräts**



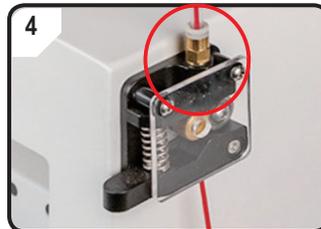
- Entfernen Sie zunächst einmal den PE-Schaumstoff.



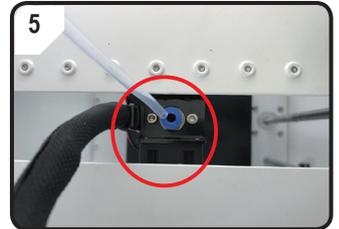
- Schließen Sie das Netzkabel an und schalten Sie das Gerät ein. Rufen Sie dann das Menü „Werkzeuge“ auf und drücken Sie auf „Position“ -> „Z+“, um die Z-Achse anzuheben und auch das andere PE-Schaumstoffteil entfernen zu können.



- Bringen Sie nun die Spulenhalterung an der rechten Seite des 3D-Druckers an.



- Stecken Sie dann ein Ende des Filamentröhrchens in die Zuführöffnung am Gehäuse und das andere Ende in den Anschluss am Extruder.



**Kalibrieren des Drucktisches**

- Der Drucker ist beim Verlassen des Werks bereits optimal kalibriert. Da das Gerät jedoch während des Transports Stößen oder Erschütterungen ausgesetzt sein kann, empfehlen wir, vor Beginn des Druckvorgangs eine kurze Kalibrierung durchzuführen.



- Rufen Sie zunächst das Menü „Werkzeuge“ auf.



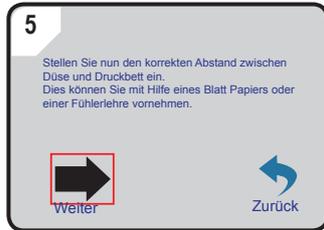
- Drücken Sie dann auf „Drucktisch“.



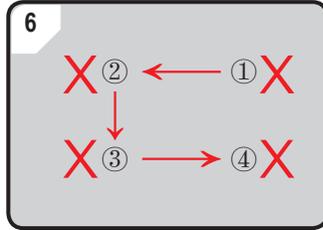
- Legen Sie ein Viertel eines A4-Papierbogens zwischen die Düse und den Drucktisch, um es als Hilfsmittel bei der Konfigurierung zu verwenden.



## Kalibrierungsverfahren

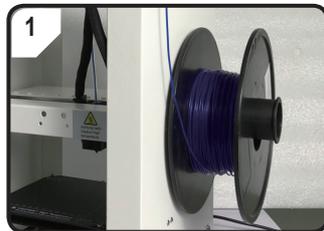


- Versuchen Sie nun das Papier zwischen der Düse und der Magnetunterlage hin- und herzuschieben. Sollte sich das Papier nicht zwischen den Komponenten bewegen lassen, nehmen Sie den Sechskantschlüssel zur Hand und drehen die Schraube im Uhrzeigersinn, bis dies bei einem leichten Widerstand möglich ist. Lässt sich das Papier dagegen problemlos zwischen den Komponenten bewegen, drehen Sie die Schraube unter Verwendung des Sechskantschlüssels gegen den Uhrzeigersinn, bis Sie einen leichten Widerstand spüren.

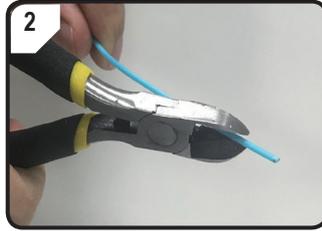


- Wiederholen Sie anschließend SCHRITT 5 auch für die zweite, dritte und vierte Position (in der Abbildung sehen Sie die Reihenfolge des Kalibriervorgangs und die Bewegungsrichtung der Düse).

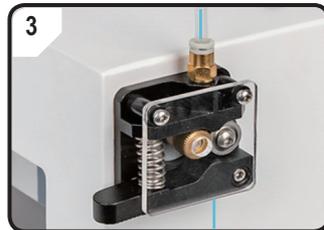
## Einsetzen des Filaments



- Setzen Sie die Filamentspule auf die Halterung.



- Schneiden Sie das Filament schräg an.

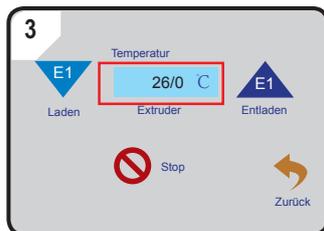
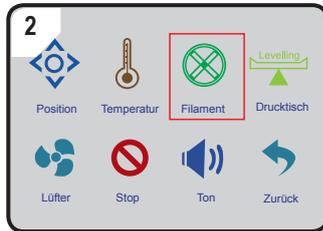


- Drücken Sie nun den Auslösearm und führen Sie das Filament bis zum Anschluss des Extruders durch das Röhrchen.

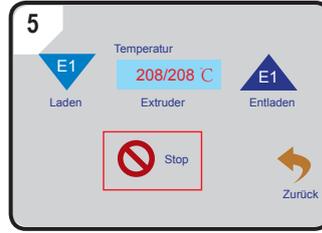
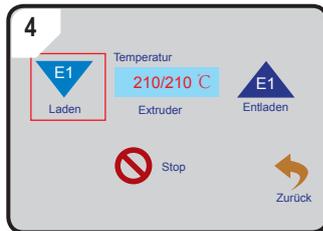
## Einführen des Filaments



- Drücken Sie auf „Werkzeuge“ -> „Filament“.

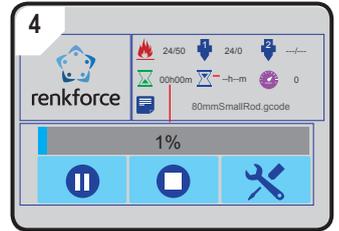
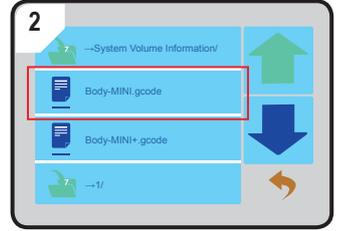
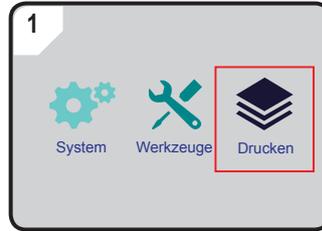


- Drücken Sie auf „Temperatur“, um das Filament zu vorzuwärmen.
- Stellen Sie im Menü <Filament> die Temperatur auf 210 °C ein und warten Sie, bis der eingestellte Sollwert erreicht ist.
- Drücken Sie dann auf <Laden>.

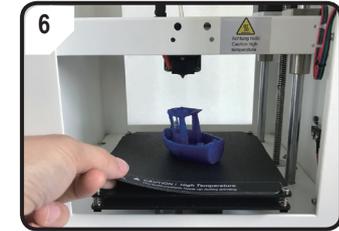
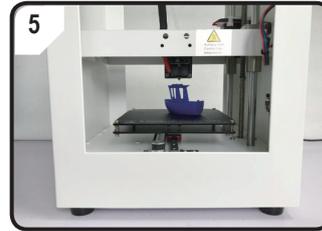


- Sollte das Filament aus der Düse austreten, drücken Sie <Stop>. Entfernen Sie die das überschüssige Filament mit einer Pinzette.

## Einleiten des Druckvorgangs



- Drücken Sie auf die Schaltfläche „Drucken“ und wählen Sie die Datei aus, die gedruckt werden soll.



- Nehmen Sie die flexible Magnetunterlage nach Abschluss des Druckvorgangs heraus und lassen Sie sie abkühlen. Anschließend können Sie die fertigen Druckobjekte ganz ohne Werkzeug von der Unterlage lösen. 3D-Drucken war noch nie so einfach und unkompliziert.

GB Quick guide  
**Basic 3 3D printer fully-assembled**

Item no. 2226740 Basic 3

**Delivery content**

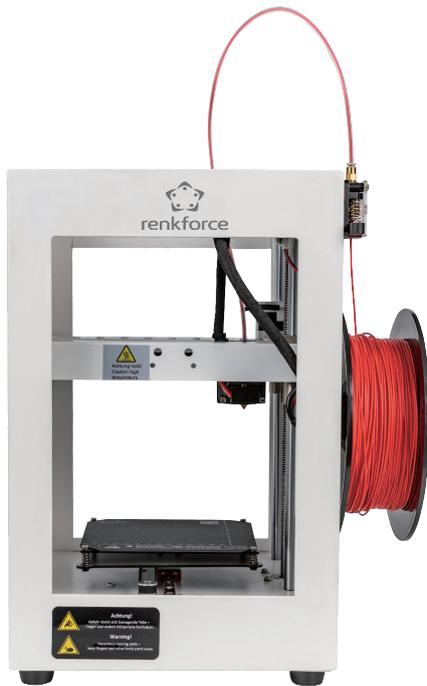
- |                             |               |
|-----------------------------|---------------|
| 3D printer fully-assembled  | Card reader   |
| Adaptor and AC cable        | filament tube |
| Flexible magnetic BuildMat  | microSD card  |
| Allen Key within 2.5mm dia. | Ejector Rod   |
| Small needle 0.3*75mm       | Spool holder  |

**Detailed Operating Manuals**

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



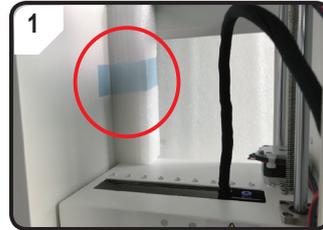
**Product picture**



**Features**

- Max. size of the printed object 120 × 120 × 180 mm
- Print various materials PLA, PLA compound
- Printed layer thickness 0.05 mm - 0.3 mm
- Print speed 20 mm/s - 100 mm/s
- Nozzle size 0.4 mm (included) 0.2/0.3 mm optional
- Colour touch screen display
- Operating voltage: 100 - 240 V~
- Connectivity microSD card
- Slicing software cura

**Setting up the equipment**



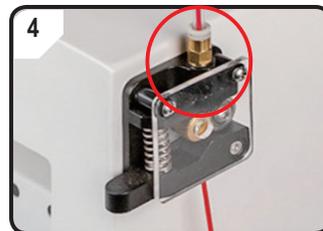
• Remove the PE foam.



• Plug the power cable, turn on the device, go to menu "Tool", click on "Manual", press "Z+" to lift up the Z axis and remove the PE foam.



• Install the spool holder at the right side of the 3D printer

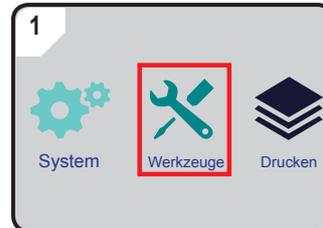


• Insert one end of the filament tube into the feed port and the other end into the extruder connector.



**Print bed calibration**

• printer is well calibrated when out of the factory. But there will be the deviation during the transportation, it is better to do the slight calibration before start printing.



• Click on the menu "Tool".

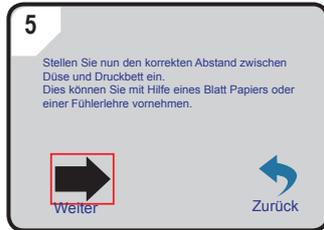


• Click on the menu "Level".

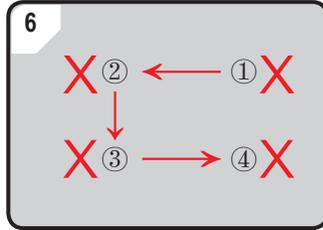


• Place an 1/4 A4 sheet of the paper between the nozzle and the print bed to use as a measurement guide.

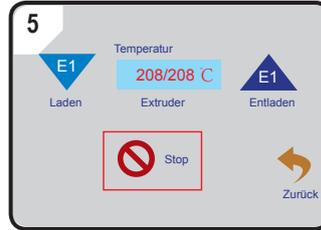
## Calibration button



- Slide the paper back and forth between the nozzle and BuildMat, if the paper can't be moved, the user can clockwise rotate the screw with the Allen Key until there is slight resistance between the nozzle and the paper. If the paper can be slid easily between the nozzle and BuildMat. The user can anticlockwise rotate the screw with the Allen Key until there is slight resistance between the nozzle and the paper.

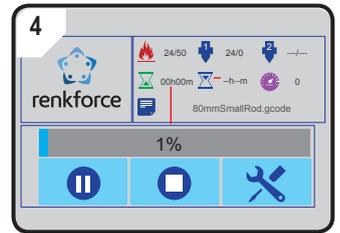
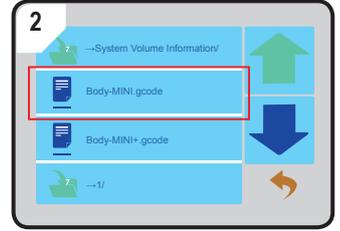
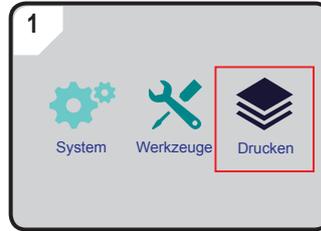


- Repeat STEP 5 for the second, third, and fourth point (calibration sequence and motion direction of the nozzle are shown).



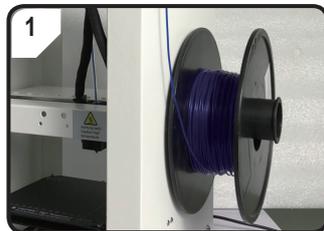
- If filament comes out of the nozzle, press <Stop>. Remove the filament remnants with a pair of tweezers.

## Starting the printing process

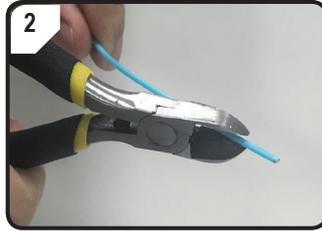


- Enter into Print and select the file to start printing.

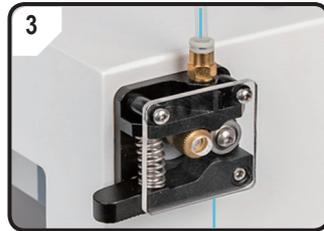
## Installing the filament



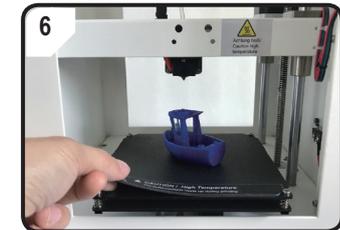
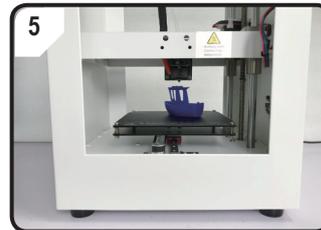
- Mount the filament on the spool holder.



- Cut the filament with an angle



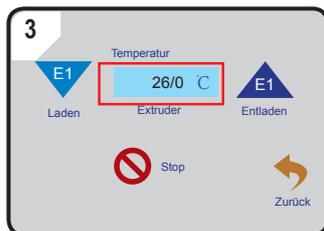
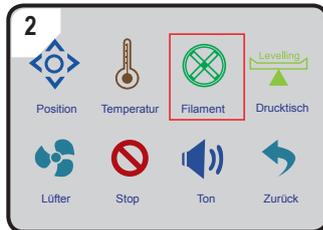
- Press the release arm and insert the filament down to the extruder connector.



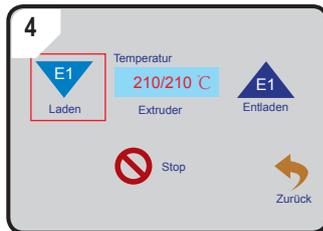
## Filament feed



- Enter into "Tool"->"Filament".



- Press "Temperature" to preheat.
- In the <Filament> menu, adjust the temperature to 210 °C and wait until the actual temperature has reached the target temperature.
- Press <Load>.



- When the printing is finished, the user can take out the flexible BuildMat and remove the prints with their hand, no any tools needed. Now the user get what they want so easily.