



renkforce

① Istruzioni per l'uso

Stampante 3D FDM Pro 6+

N. d'ordine 2583518



① Leggere le istruzioni per la sicurezza fornite con il prodotto prima dell'uso



① Per un uso sicuro e corretto, seguire queste istruzioni

CE

1 Sommario



2	Introduzione	3	12.4 Rimozione dei modelli stampati	20
3	Istruzioni per l'uso aggiornate	3	13 Filamenti	21
4	Uso previsto	3	13.1 Sostituzione dei filamenti	21
5	Contenuto della confezione	4	14 Pulizia	22
6	Descrizione dei simboli	4	14.1 Pulizia della stampante	22
7	Elementi operativi	5	14.2 Pulizia del tappetino magnetico	22
	7.1 Stampante	5	14.3 Pulizia dell'ugello	22
	7.2 Testina di stampa	6	14.4 Pulizia della parte interna dell'ugello	22
	7.3 Piastra di stampa	7	14.5 Pulizia dell'estrusore	23
8	Menu del touchscreen	8	15 Manutenzione	23
	8.1 Menu di sistema	8	15.1 Calibrazione del sensore Z	23
	8.2 Menu strumenti	8	15.2 Sostituzione del fusibile	24
	8.3 Menu di stampa	10	16 Stoccaggio	24
9	Installazione	12	17 Risoluzione dei problemi	25
10	Alimentazione	13	18 Smaltimento	26
	10.1 Collegamento alla fonte di alimentazione	13	19 Dichiarazione di conformità (DOC)	26
	10.2 Accensione/Spengimento	13	20 Dati tecnici	27
11	Prima della stampa	13	20.1 Alimentazione	27
	11.1 Calibrazione della piastra di stampa	13	20.2 Stampa	27
	11.2 Caricamento del filamento	19	20.3 Software	27
12	Stampa	20	20.4 Modulo Wi-Fi	27
	12.1 Stampa da chiavetta USB	20	20.5 Condizioni ambientali	27
	12.2 Stampa da computer tramite cavo USB	20	20.6 Ulteriori dati	27
	12.3 Stampa da computer tramite connessione Wi-Fi	20		

2 Introduzione

Gentile cliente,

grazie per aver acquistato questo prodotto.

Per domande tecniche rivolgersi ai seguenti contatti:

Italia: Tel: 02 929811
 Fax: 02 89356429
 e-mail: assistenza@conrad.it
 Lun – Ven: 9:00 – 18:00

3 Istruzioni per l'uso aggiornate

È possibile scaricare i manuali d'uso aggiornati dal link www.conrad.com/downloads o eseguendo la scansione del codice QR. Seguire le istruzioni sul sito web.



4 Uso previsto

Il prodotto consiste in una stampante 3D.

Il prodotto non è stato concepito per l'uso nel settore alimentare e medico.

Il prodotto è stato progettato per l'utilizzo solo in interni. Non usare in ambienti esterni.

Il contatto con l'umidità deve essere evitato in qualunque circostanza.

Qualora si utilizzi il prodotto per scopi diversi da quelli previsti, questo potrebbe danneggiarsi. Un uso improprio può provocare cortocircuiti, incendi, scosse elettriche o altri rischi.

Questo prodotto è conforme ai relativi requisiti nazionali ed europei. Per motivi di sicurezza e in base alle normative, l'alterazione e/o la modifica del prodotto non sono consentite.

Leggere attentamente le istruzioni e conservarle in un luogo sicuro. In caso di cessione del prodotto a terzi, accludere anche le presenti istruzioni per l'uso.

Tutti i nomi di aziende e le denominazioni di prodotti ivi contenuti sono marchi dei rispettivi proprietari. Tutti i diritti sono riservati.

5 Contenuto della confezione

- Stampante
- Alloggiamento
- Tappetino magnetico
- Supporto bobina
- Tubo del filamento
- Asta di espulsione
- Cavo di alimentazione
- Chiavetta USB
- Cavo USB
- Strumento di calibrazione del sensore Z
- Chiave a brugola
- Paio di pinzette
- Tronchesi a taglio obliquo
- 2 aghi piccoli
- 4 chiavi esagonali (1,5 mm / 2 mm / 2,5 mm / 3 mm)
- Istruzioni per la sicurezza
- Guida introduttiva rapida
- Istruzioni per l'uso
- Istruzioni per il montaggio dell'alloggiamento

6 Descrizione dei simboli

I seguenti simboli si trovano sul prodotto/apparecchio o sono usati nel testo:



Per un uso sicuro e corretto, seguire queste istruzioni. Conservarle per riferimenti futuri.



Il simbolo avverte sulla presenza di pericoli che potrebbero portare a lesioni personali.



Il simbolo avverte sulla presenza di tensioni pericolose che possono portare a lesioni personali a causa di una scossa elettrica.



Il simbolo avverte sulla presenza di superfici calde che potrebbero causare gravi ustioni in caso di contatto. Leggere attentamente le informazioni.



Il simbolo avverte della presenza di ingranaggi rotanti che potrebbero tirare dita e capelli.



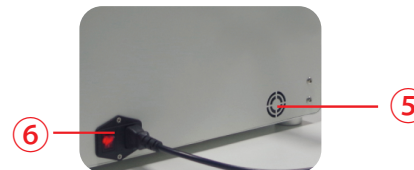
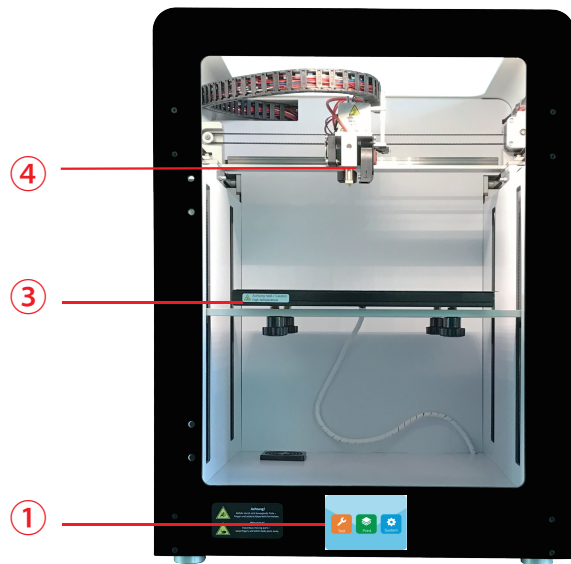
Il simbolo avverte della presenza di parti meccaniche di chiusura che potrebbero intrappolare mani e dita.



Questo prodotto deve essere utilizzato solo in ambienti interni chiusi e asciutti. Non deve bagnarsi o inumidirsi.

7 Elementi operativi

7.1 Stampante

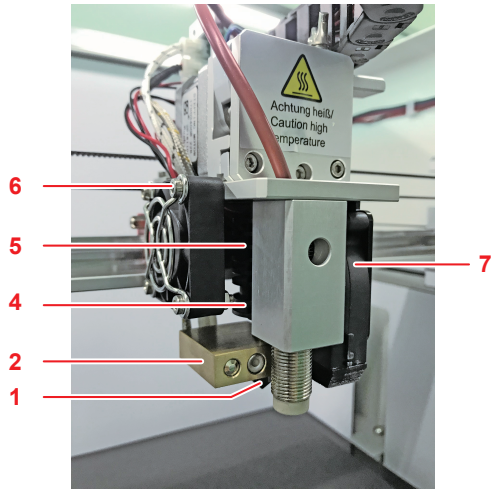


- 1 Touchscreen
- 2 Porta USB-B
- 3 Piastra di stampa

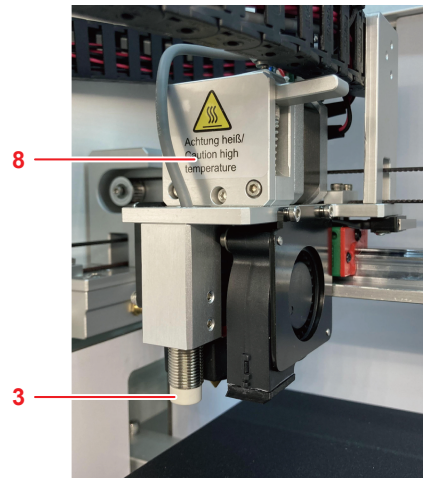
- 4 Testina di stampa
- 5 Ventola di raffreddamento
- 6 Ingresso di alimentazione con interruttore

- 7 Porta USB-A

7.2 Testina di stampa

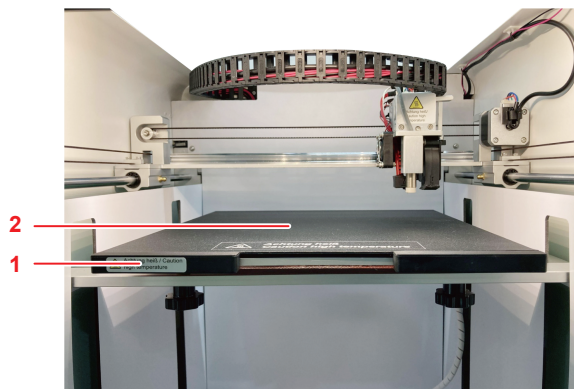


- 1 Ugello
- 2 Blocco termico dell'hotend
- 3 Unità riscaldante e NTC
- 4 Tubo di alimentazione del filamento
- 5 Dissipatore

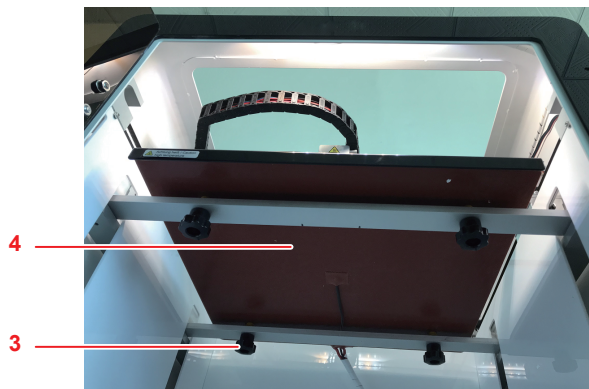


- 6 Ventola oggetto
- 7 Ventola estrusore
- 8 Coperchio estrusore

7.3 Piastra di stampa



- 1 Piastra di stampa
- 2 Tappetino magnetico



- 3 Vite di livellamento
- 4 Pannello riscaldante

8 Menu del touchscreen



Tools



Print



System

Il touchscreen si accende una volta collegata l'alimentazione. Evitare di toccare il touchscreen con oggetti appuntiti.

8.1 Menu di sistema



System

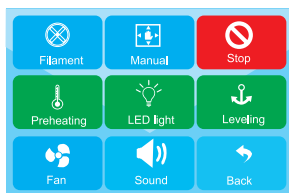
Nel menu **System** (Sistema) è possibile visualizzare le informazioni sulle impostazioni di sistema della stampante.

8.2 Menu strumenti



Tools

Nel menu **Tools** (Strumenti) è possibile regolare i parametri e controllare la stampante.



8.2.1 Arresto di emergenza



Stop

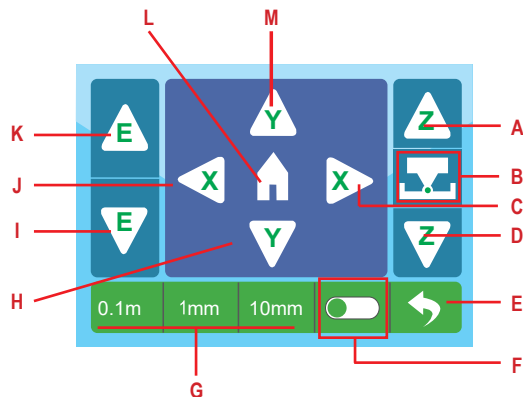
Toccare il pulsante **Stop** (Ferma) per spegnere tutti i motori.

8.2.2 Interfaccia manuale



Manual

Nel menu **Manual** (Manuale) è possibile orientare manualmente la testina di stampa lungo gli assi X, Y e Z.

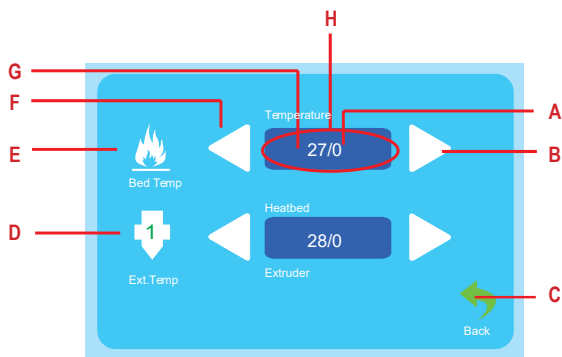


- | | | | |
|---|--|---|--|
| A | Spostamento verso l'alto della piastra di stampa | H | Spostamento della piastra di stampa in avanti lungo l'asse Y |
| B | Calibrazione dell'offset Z | I | Caricamento del filamento |
| C | Spostamento verso destra lungo l'asse X | J | Spostamento verso sinistra lungo l'asse X |
| D | Spostamento verso il basso della piastra di stampa | K | Scarico del filamento |
| E | Ritorno alla voce di menu precedente | L | Spostamento della testina di stampa in posizione zero |
| F | Attivazione e disattivazione dell'offset Z | M | Spostamento della piastra di stampa indietro lungo l'asse Y |
| G | Selezione dell'incremento di distanza | | |

8.2.3 Preriscaldamento



Nel menu **Preheat** (Preriscaldamento) è possibile impostare le temperature della piastra di stampa e dell'estrusore.

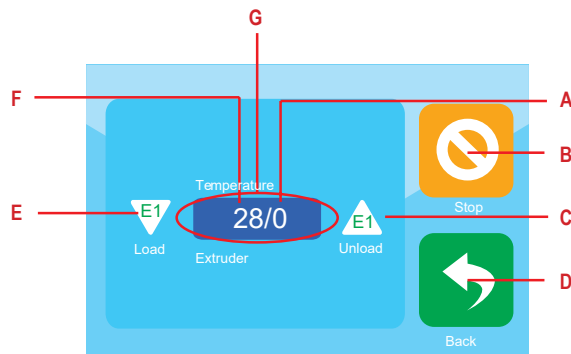


- A Temperatura nominale
- B Aumento della temperatura
- C Ritorno alla voce di menu precedente
- D Temperatura estrusore
- E Temperatura della piastra di stampa
- F Diminuzione della temperatura
- G Temperatura attuale
- H Avvio riscaldamento tramite tocco

8.2.4 Filamento



Nel menu **Filament** (Filamento) è possibile controllare il caricamento o lo scarico dei filamenti.

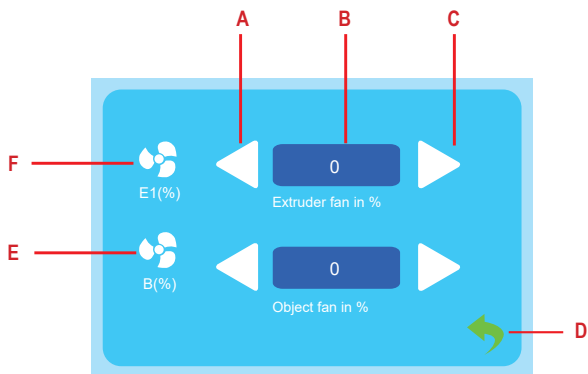


- A Temperatura nominale
- B Arresto del caricamento/dello scaricamento del filamento
- C Scarico del filamento
- D Ritorno alla voce di menu precedente
- E Caricamento del filamento
- F Visualizzazione della temperatura attuale
- G Avvio riscaldamento tramite tocco

8.2.5 Controlli della ventola



Nel menu **Fan** (Ventola) è possibile regolare i parametri della ventola.



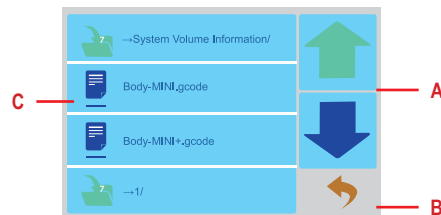
- A Diminuzione del flusso d'aria
- B Toccare per accendere e spegnere la ventola
- C Aumento del flusso d'aria
- D Ritorno alla voce di menu precedente
- E Visualizzazione della ventola oggetto
- F Visualizzazione della ventola estrusore

8.3 Menu di stampa



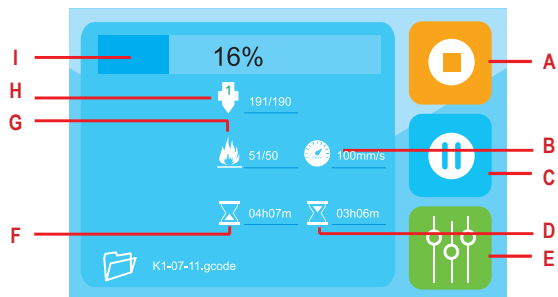
Nel menu **Print** (Stampa) è possibile selezionare i file per la stampa.

8.3.1 Selezione dei file per la stampa



- A Menu di navigazione
- B Ritorno alla voce di menu precedente
- C Stampa dei file

8.3.2 Controlli della stampa

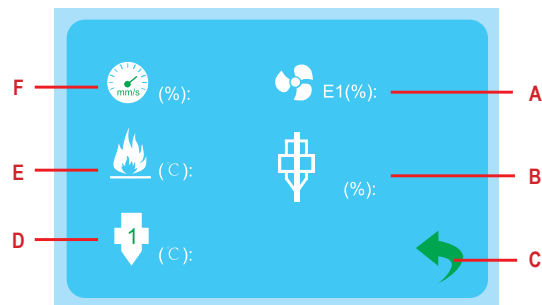


- A Arresto della stampa
- B Velocità di stampa
- C Pausa della stampa
- D Tempo rimanente
- E Regolazione dei parametri di stampa
- F Barra di avanzamento dell'operazione di stampa
- G Temperatura della piastra di stampa
- H Temperatura ugello

8.3.3 Parametri di stampa



Nel menu dei parametri di stampa è possibile impostare i parametri per le operazioni di stampa.



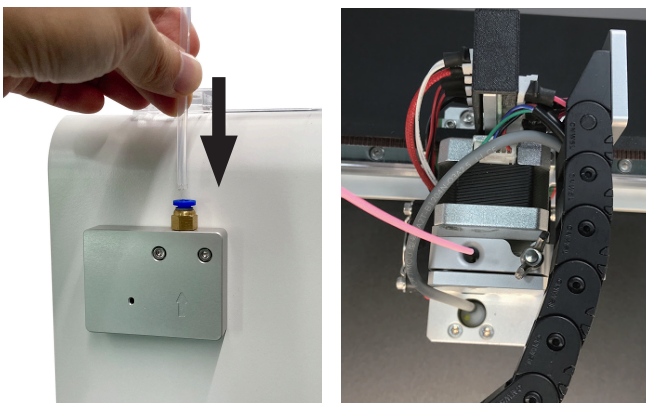
- A Impostazione dei parametri della ventola oggetto
- B Impostazione della compensazione del flusso
- C Ritorno alla voce di menu precedente
- D Impostazione della temperatura dell'ugello
- E Impostazione della temperatura della piastra di stampa
- F Impostazione della velocità di stampa

9 Installazione

9.3.1 Installazione del supporto bobina



9.3.2 Installazione del tubo del filamento



1. Inserire il tubo del filamento nell'alimentatore.
2. Inserire il tubo del filamento nell'estrusore.

10 Alimentazione

10.1 Collegamento alla fonte di alimentazione

1. Collegare il cavo di alimentazione all'apposito ingresso della stampante.
2. Collegare il cavo di alimentazione a una presa di corrente adeguata.

10.2 Accensione/Spengimento

1. Portare l'interruttore in posizione I per l'accensione.
→ La spia di alimentazione dell'interruttore si accende.
2. Portare l'interruttore di alimentazione in posizione 0 per lo spegnimento.

Nota:

Spegnere la stampante dopo l'uso per evitare avvii accidentali.

11 Prima della stampa

Prima di poter stampare è necessario

- calibrare la piastra di stampa
- caricare il filamento

11.1 Calibrazione della piastra di stampa

Calibrare la piastra di stampa prima di utilizzare la stampante per la prima volta, dopo averla trasportata e ogni volta che si ottengono risultati di stampa inadeguati che si sospetta siano dovuti ad un livellamento errato della piastra di stampa.

Alla piastra di stampa di stampa possono essere applicate tre procedure di calibrazione.

Livellamento automatico della piastra di stampa – “Auto-levelling” (Livellamento automatico)

Utilizzare la funzione “Auto-levelling” (Livellamento automatico) per livellare la piastra di stampa automaticamente. La funzione del “Auto-levelling” (Livellamento automatico) cercherà di livellare la piastra di stampa con alta precisione ed è utile solamente per effettuare regolazioni precise della piastra di stampa.

Calibrazione dell'offset Z

Con la calibrazione dell'offset Z è possibile impostare la distanza tra l'ugello e la piastra di stampa. La calibrazione dell'offset Z è seguita dalla funzione “Auto-levelling” (Livellamento automatico).

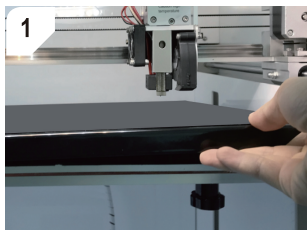
Livellamento manuale della piastra di stampa

Il livellamento manuale della piastra di stampa serve per la preparazione al “Auto-levelling” (Livellamento automatico). Il livellamento manuale deve essere sempre seguito dalla calibrazione dell'offset Z e dal “Auto-levelling” (Livellamento automatico).

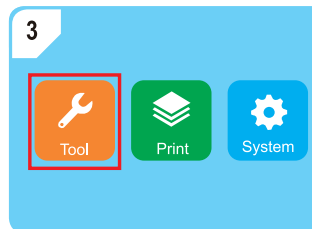
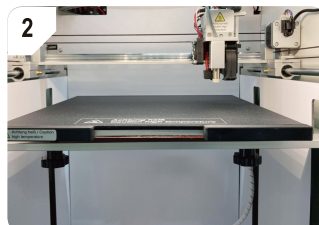
11.1.1 Utilizzo del “Auto-levelling” (Livellamento automatico) per livellare la piastra di stampa

Utilizzare la funzione “Auto-levelling” (Livellamento automatico) per livellare la piastra di stampa automaticamente.

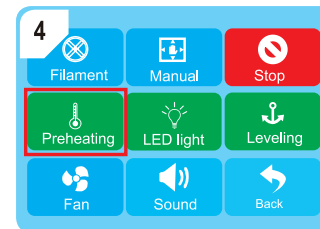
La funzione del “Auto-levelling” (Livellamento automatico) cercherà di livellare la piastra di stampa con alta precisione ed è utile solamente per effettuare regolazioni precise della piastra di stampa.



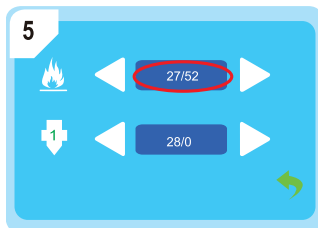
Inserire la piastra di stampa e il tappetino magnetico.



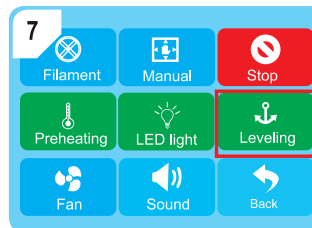
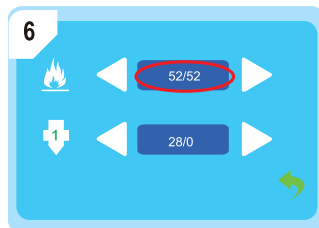
Aprire il menu **Tools** (Strumenti).



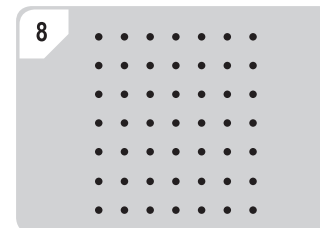
Toccare il pulsante **Preheating** (Preriscaldamento) per avviare il processo di riscaldamento.



Attendere fino al raggiungimento della temperatura di preriscaldamento.



Toccare il pulsante **Leveling** (Livellamento) per avviare la funzione “Auto-levelling” (Livellamento automatico).

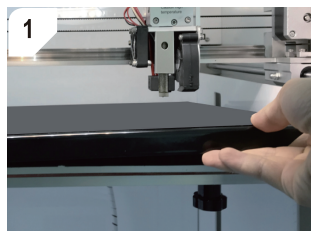


Attendere il completamento del “Auto-levelling” (Livellamento automatico).

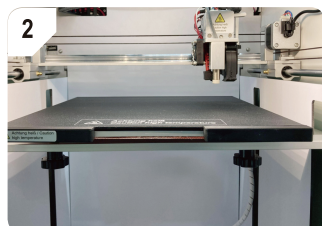
11.1.2 Calibrazione dell'offset Z

Con la calibrazione dell'offset Z è possibile impostare la distanza tra l'ugello e la piastra di stampa.

La calibrazione dell'offset Z è seguita dalla funzione "Auto-levelling" (Livellamento automatico).



Inserire la piastra di stampa e il tappetino magnetico.

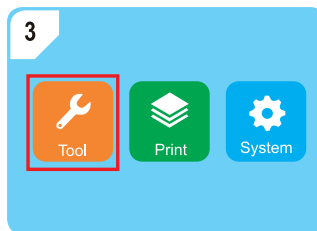


ATTENZIONE

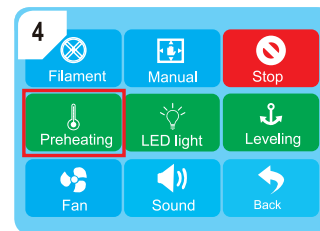
Piastra di stampa calda

Il contatto con la piastra di stampa calda può provocare ustioni

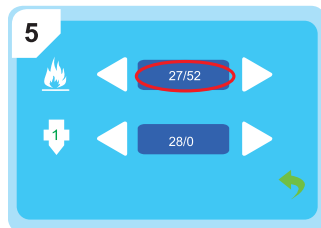
- Lasciare raffreddare la piastra di stampa prima di toccarla



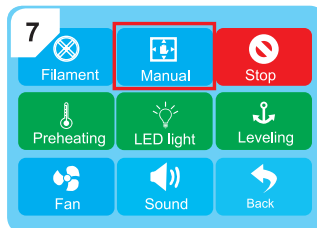
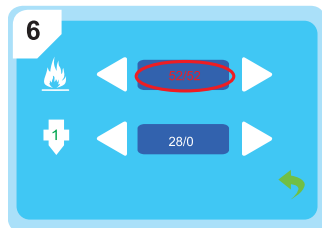
Aprire il menu **Tools** (Strumenti).



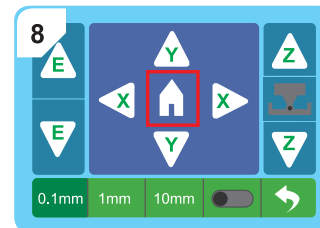
Toccare il pulsante **Preheating** (Preriscaldamento) per avviare il processo di riscaldamento.




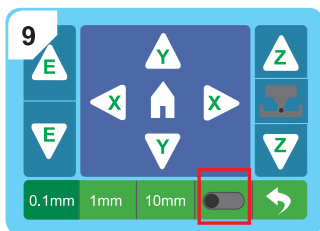
Attendere fino al raggiungimento della temperatura di preriscaldamento.



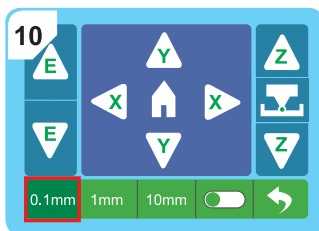
Aprire il menu **Manual** (Manuale).



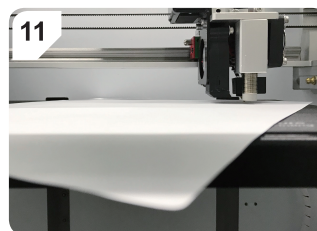
Toccare  per portare l'estrusore nella rispettiva posizione zero.



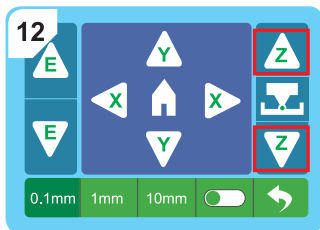
Attivare la calibrazione dell'offset Z tramite il selettore a scorrimento.




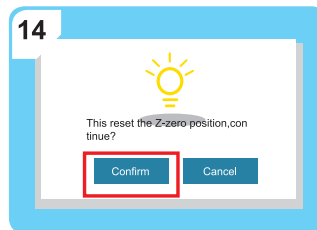
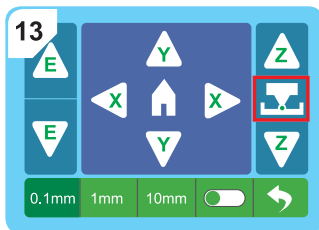
Toccare l'incremento della distanza **0.1 mm** per attivarlo.



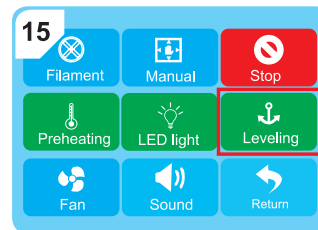
Inserire un foglio di carta A4 (80 g) tra l'ugello e la piastra di stampa facendo scorrere.



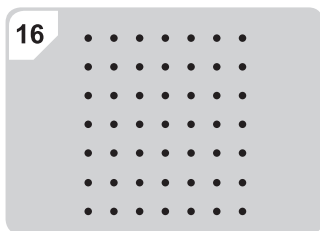
Far scorrere più volte avanti e indietro il foglio di carta toccando il pulsante ▲ o ▼ per sollevare o abbassare la piastra di stampa. Se si nota una leggera resistenza tra l'ugello, la carta e la piastra di stampa, toccare il pulsante  per terminare la calibrazione.



Confermare la calibrazione dell'offset Z.



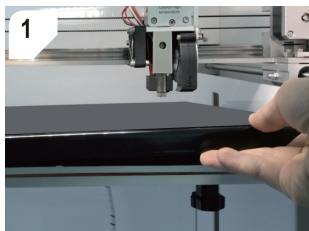
Toccare il pulsante **Leveling** (Livellamento) per avviare la funzione "Auto-leveling" (Livellamento automatico).



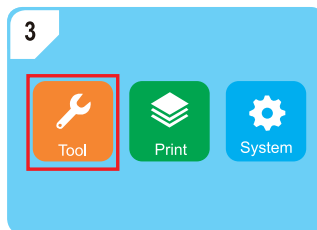
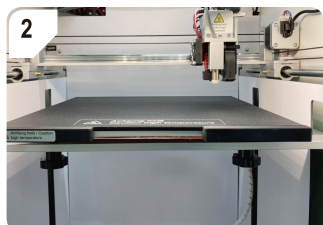
Attendere il completamento del "Auto-leveling" (Livellamento automatico).

11.1.3 Livellamento manuale della piastra di stampa

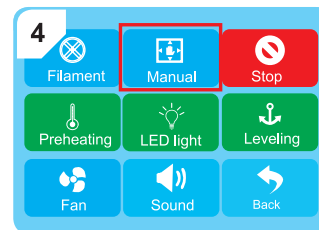
Il livellamento manuale della piastra di stampa serve per la preparazione al "Auto-leveling" (Livellamento automatico). Il livellamento manuale deve essere sempre seguito dalla calibrazione dell'offset Z e dal "Auto-leveling" (Livellamento automatico).



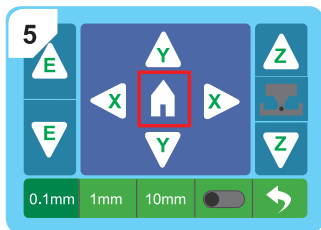
Inserire la piastra di stampa e il tappetino magnetico.




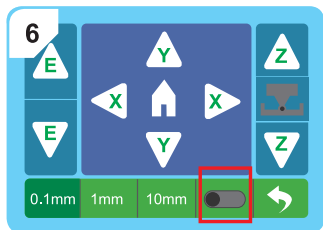
Aprire il menu **Tools** (Strumenti).



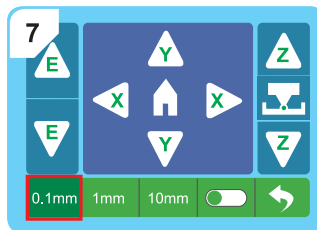
Aprire il menu **Manual** (Manuale).



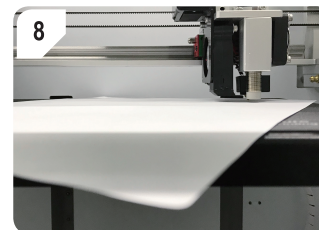
Toccare  per portare l'estrusore nella rispettiva posizione zero.



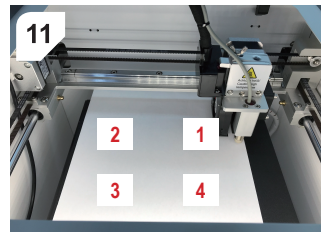
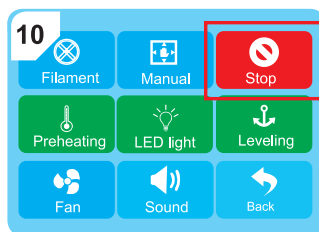
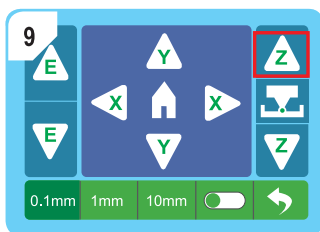
Attivare la calibrazione dell'offset Z.



Toccare l'incremento della distanza **0.1 mm** per attivarlo.



Inserire un foglio di carta A4 (80 g) tra l'ugello e la piastra di stampa facendo scorrere.



Far scorrere più volte avanti e indietro il foglio di carta toccando il pulsante **Z** per sollevare la piastra di stampa. Non appena si nota una leggera resistenza tra l'ugello, la carte e la piastra di stampa, toccare il pulsante **Stop** (Ferma) per interrompere la calibrazione.

Livellare singolarmente ciascuno dei quattro punti di calibrazione indicati.

Toccare i pulsanti **X**, **Y**, **V**, **X** per spostare l'estrusore su ciascun punto di calibrazione.

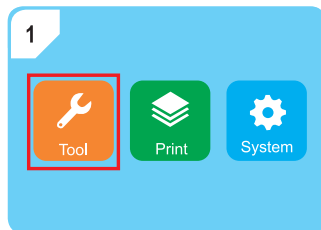
Per ciascun punto di calibrazione, far scorrere avanti e indietro il foglio di carta girando allo stesso tempo la vite di calibrazione sottostante alla piastra di stampa. Smettere di girare la vite non appena si nota una leggera resistenza tra l'ugello, la carta e la piastra di stampa.

Dopo la calibrazione

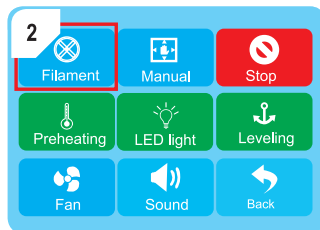
Dopo aver calibrato ciascuno dei 4 punti di calibrazione:

1. Calibrare l'offset Z. Seguire le istruzioni in [► 11.1.2 Calibrazione dell'offset Z].
2. Livellare la piastra di stampa tramite la funzione "Auto-levelling" (Livellamento automatico). Seguire le istruzioni in [► 11.1.1 Utilizzo del "Auto-levelling" (Livellamento automatico) per livellare la piastra di stampa].

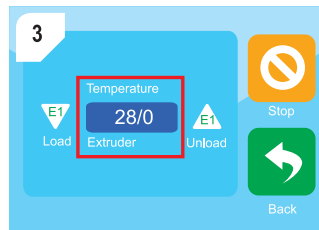
11.2 Caricamento del filamento



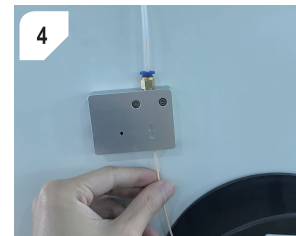
Aprire il menu **Tools** (Strumenti).



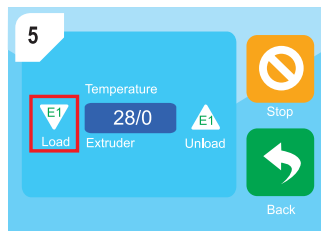
Aprire il menu **Filament** (Filamento).



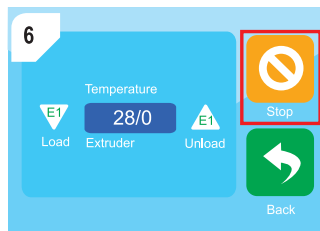
Toccare il display della temperatura per preriscaldare l'estrusore.



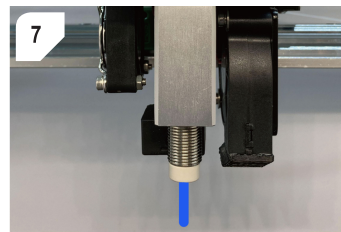
Tagliare il filamento obliquamente e inserirlo nell'alimentatore.



Toccare il pulsante **E1 Load** (Caricamento E1) per caricare il filamento nell'estrusore.



Toccare il pulsante **Stop** (Ferma) non appena il filamento fuso fuoriesce dall'ugello.



12 Stampa

12.1 Stampa da chiavetta USB

1. Salvare il file di stampa contenente il modello sulla chiavetta USB in dotazione.
2. Collegare la chiavetta USB alla porta USB-A della stampante.
3. Selezionare il file dal menu di stampa.
4. Stampare il file.
 - Al completamento della stampa, la stampante emette un segnale acustico.
5. Dopo aver terminato la stampa, portare l'interruttore di alimentazione in posizione 0.
6. Far raffreddare la stampante fino al raggiungimento della temperatura ambiente.

12.2 Stampa da computer tramite cavo USB

Dopo aver collegato il computer alla stampante tramite cavo USB, è possibile stampare modelli 3D direttamente dal software di slicing (esempio: Ultimate Cura).

1. Collegare il cavo USB alla porta USB-B della stampante.
2. Collegare il cavo USB a una porta USB del computer.
3. Avviare l'operazione di stampa nel software di slicing.
 - Al completamento della stampa, la stampante emette un segnale acustico.
4. Dopo aver terminato la stampa, portare l'interruttore di alimentazione in posizione 0.
5. Far raffreddare la stampante fino al raggiungimento della temperatura ambiente.

12.3 Stampa da computer tramite connessione Wi-Fi

Dopo aver collegato la stampante alla rete Wi-Fi, è possibile stampare modelli 3D direttamente dal software di slicing (esempio: Ultimate Cura).

1. Configurare la connessione Wi-Fi desiderata seguendo le istruzioni del software sulla chiavetta USB in dotazione.
2. Avviare l'operazione di stampa nel software di slicing.
 - Al completamento della stampa, la stampante emette un segnale acustico.
3. Dopo aver terminato la stampa, portare l'interruttore di alimentazione in posizione 0.
4. Far raffreddare la stampante fino al raggiungimento della temperatura ambiente.

12.4 Rimozione dei modelli stampati



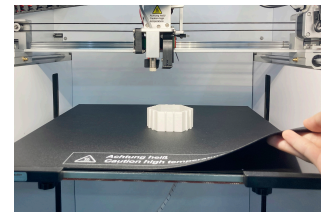
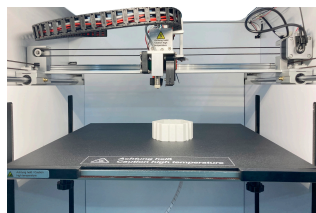
ATTENZIONE

Piastra di stampa calda

Il contatto con la piastra di stampa calda può provocare ustioni

- Lasciare raffreddare la piastra di stampa prima di toccarla

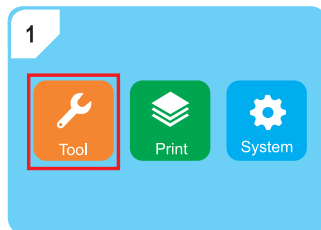
1. Portare l'interruttore di alimentazione in posizione 0.
2. Far raffreddare la stampante fino al raggiungimento della temperatura ambiente.
3. Rimuovere il tappetino magnetico con l'oggetto stampato.



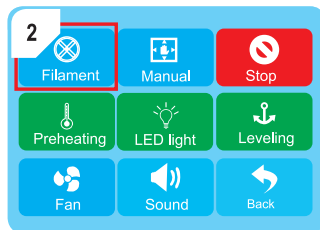
13 Filamenti

13.1 Sostituzione dei filamenti

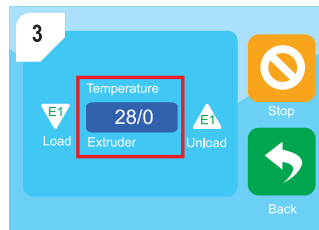
Se si desidera utilizzare un filamento diverso, è necessario prima scaricare il filamento corrente e poi caricarne uno nuovo.



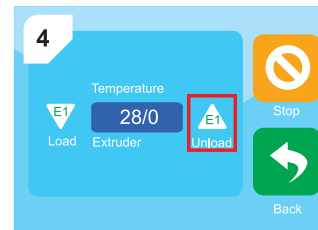
Aprire il menu **Tools** (Strumenti).



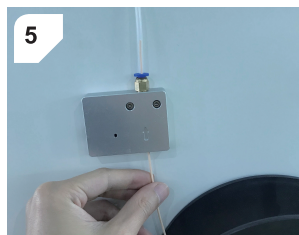
Aprire il menu **Filament** (Filamento).



Toccare il display della temperatura per preriscaldare l'estrusore.

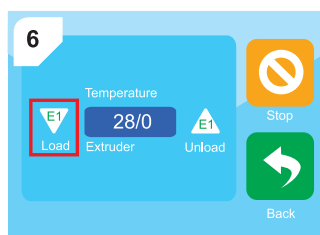


Toccare il pulsante **E1 Unload** (Scaricamento E1) per scaricare il filamento corrente.

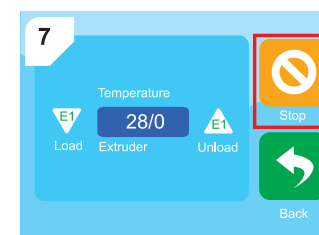


Toccare il pulsante **Stop** (Ferma)  non appena il filamento corrente viene completamente estruso dall'alimentatore.

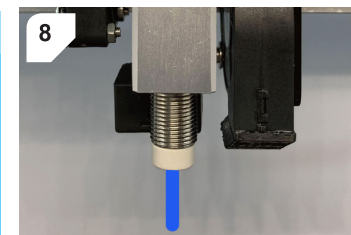
Tagliare obliquamente il nuovo filamento e inserirlo nell'alimentatore.



Toccare il pulsante **E1 Load** (Caricamento E1) per caricare il filamento nell'estrusore.



Toccare il pulsante **Stop** (Ferma) non appena il filamento fuso fuoriesce dall'ugello.



14 Pulizia

14.1 Pulizia della stampante

Importante:

- Non utilizzare detergenti aggressivi, alcol isopropilico o altre soluzioni chimiche, in quanto potrebbero danneggiare l'alloggiamento e causare il malfunzionamento del prodotto.
- Non immergere il prodotto nell'acqua.

1. Scollegare la stampante dall'alimentazione.
2. Far raffreddare la stampante fino al raggiungimento della temperatura ambiente.
3. Pulire la stampante con un panno asciutto e privo di lanugine.

14.2 Pulizia del tappetino magnetico

- Raschiare delicatamente i residui di filamento dal tappetino magnetico utilizzando un coltello smussato.

14.3 Pulizia dell'ugello

1. Far raffreddare l'ugello fino al raggiungimento della temperatura ambiente.
2. Dopo ogni operazione di stampa, strofinare accuratamente l'ugello con un panno morbido.

Rimozione dei residui di filamento

1. Riscaldare l'estrusore per alcuni minuti, quindi interrompere il riscaldamento.
2. Indossare guanti resistenti al calore.
3. Versare alcune gocce di alcol anidro su un panno morbido e rimuovere il filamento residuo dall'ugello.

14.4 Pulizia della parte interna dell'ugello

Pulire la parte interna dell'ugello nel caso in cui eventuali residui ostruiscano il passaggio del filamento.



ATTENZIONE

Ugello caldo e filamento fuso

Il contatto con l'ugello caldo e il filamento fuso può provocare ustioni

- Indossare dei guanti resistenti al calore prima di toccare le suddette parti



1. Indossare guanti resistenti al calore.
2. Riscaldare l'estrusore.
3. Scaricare il filamento. Seguire le istruzioni in [► 13.1 Sostituzione dei filamenti].
4. Spingere ripetutamente l'ago piccolo nell'ugello per rimuovere i residui.
5. Ricaricare il filamento. Seguire le istruzioni in [► 13.1 Sostituzione dei filamenti].

14.5 Pulizia dell'estrusore



! ATTENZIONE

Ugello caldo e filamento fuso

Il contatto con l'ugello caldo e il filamento fuso può provocare ustioni



- Indossare dei guanti resistenti al calore prima di toccare le suddette parti

1. Scaricare il filamento. Seguire le istruzioni in [► 13.1 Sostituzione dei filamenti].
2. Riscaldare l'estrusore.
3. Indossare guanti resistenti al calore.
4. Inserire l'asta di espulsione attraverso l'ingresso del filamento nell'estrusore. Si veda fig. 1.
5. Muovere ripetutamente l'asta di espulsione verso l'alto e verso il basso per far fuoriuscire i residui.
→ In questo modo i residui vengono rimossi.
6. Ricaricare il filamento. Seguire le istruzioni in [► 13.1 Sostituzione dei filamenti].

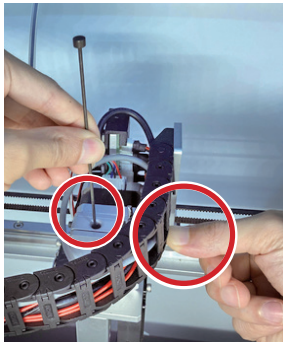


Fig. 1

15 Manutenzione

15.1 Calibrazione del sensore Z

Calibrare il sensore Z dopo la sostituzione dell'ugello o dell'hotend. La calibrazione del sensore Z influisce direttamente sulla precisione della funzione "Auto-levelling" (Livellamento automatico).

1. Scollegare l'alimentazione.
2. Far raffreddare l'ugello fino al raggiungimento della temperatura ambiente.
3. Rimuovere il coperchio in silicone dell'estrusore.
4. Allentare le due viti poste sul lato destro del sensore Z. Verificare che il sensore Z possa essere spostato verso l'alto e verso il basso.
5. Posizionare lo strumento di calibrazione del sensore Z sotto il sensore Z e l'ugello. Si veda fig. 2.
6. Spostare il sensore Z verso l'alto o verso il basso fino a quando il sensore Z e l'ugello non sono allineati con la parte superiore dello strumento di calibrazione del sensore Z. Si veda fig. 3.
7. Stringere le viti sul sensore Z.
8. Calibrare la piastra di stampa.

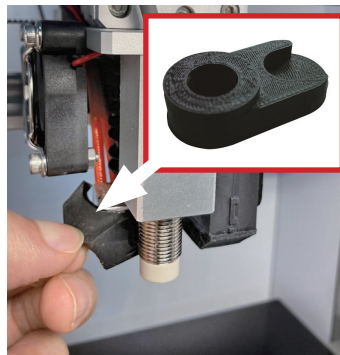


Fig. 2

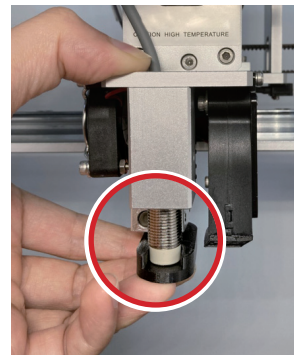


Fig. 3

15.2 Sostituzione del fusibile

1. Rimuovere il cavo di alimentazione dall'apposito ingresso della stampante.
2. Aprire la scatola del fusibile. Si veda fig. 4.
3. Rimuovere il fusibile guasto.
4. Inserire un nuovo fusibile avente le stesse specifiche.
5. Chiudere la scatola del fusibile.
6. Collegare il cavo di alimentazione all'apposito ingresso della stampante.



Fig. 4

16 Stoccaggio

1. Scollegare l'alimentazione.
2. Scaricare il filamento.
3. Pulire la stampante.
4. Far raffreddare la stampante fino al raggiungimento della temperatura ambiente.
5. Riporre la stampante in un ambiente asciutto e privo di polvere, fuori dalla portata dei bambini.

Nota:

I filamenti PLA con il tempo assorbono l'umidità e la polvere se esposti all'aria aperta, il che può influire sulla qualità della stampa. Sigillare il filamento in un contenitore ermetico quando non è in uso.

17 Risoluzione dei problemi

Problema	Possibile soluzione
Alimentazione assente. Il display non si accende.	Controllare il collegamento dell'alimentazione.
	Controllare il fusibile. Sostituire il fusibile in caso di guasto.
Il filamento scorre male.	Verificare che la bobina del filamento giri liberamente.
	Verificare se il filamento è rimasto bloccato nel percorso dalla bobina all'estrusore.
La quantità di filamento estruso è troppo esigua.	Pulire la parte interna dell'ugello.
	Pulire l'estrusore.
L'ugello tocca la piastra di stampa.	Calibrare la piastra di stampa.
L'oggetto stampato presenta dei difetti.	Verificare che la temperatura impostata corrisponda ai requisiti di temperatura del filamento utilizzato.
	Rimuovere i residui di filamento dall'ugello.

18 Smaltimento



Tutte le apparecchiature elettriche ed elettroniche introdotte sul mercato europeo devono essere etichettate con questo simbolo. Questo simbolo indica che l'apparecchio deve essere smaltito separatamente dai rifiuti urbani non differenziati al termine della sua vita utile.

Ciascun proprietario di RAEE (Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche) è tenuto a smaltire gli stessi separatamente dai rifiuti urbani non differenziati. Gli utenti finali sono tenuti a rimuovere senza distruggere le batterie e gli accumulatori esauriti che non sono integrati nell'apparecchiatura, nonché a rimuovere le lampade dall'apparecchiatura destinata allo smaltimento prima di consegnarla presso un centro di raccolta.

I rivenditori di apparecchiature elettriche ed elettroniche sono tenuti per legge a ritirare gratuitamente le vecchie apparecchiature. Conrad mette a disposizione le seguenti opzioni di restituzione **gratuite** (ulteriori informazioni sono disponibili sul nostro sito internet):

- presso le nostre filiali Conrad
- presso i centri di raccolta messi a disposizione da Conrad
- presso i centri di raccolta delle autorità pubbliche di gestione dei rifiuti o presso i sistemi di ritiro istituiti da produttori e distributori ai sensi della ElektroG

L'utente finale è responsabile della cancellazione dei dati personali sul vecchio dispositivo destinato allo smaltimento.

Tenere presente che in paesi al di fuori della Germania possono essere applicati altri obblighi per la restituzione e il riciclaggio di vecchie apparecchiature.

19 Dichiarazione di conformità (DOC)

Con la presente Conrad Electronic SE, Klaus-Conrad-Straße 1, D-92240 Hirschau, dichiara che questo prodotto soddisfa la direttiva 2014/53/UE.

- Il testo integrale della dichiarazione di conformità UE è disponibile al seguente indirizzo Internet: www.conrad.com/downloads www.conrad.com/downloads

Inserire il numero d'ordine nel campo di ricerca; successivamente sarà possibile scaricare la dichiarazione di conformità UE nelle lingue disponibili.

20 Dati tecnici

20.1 Alimentazione

Tensione di ingresso.....100 - 240 V/CA, 50 - 60 Hz

Consumo di energia500 W

FusibileF10AL, 250 V

20.2 Stampa

Formati file supportatiAMF / STL / OBJ / gcode

Tecnologia di stampa.....FDM

Volume di produzione280 x 280 x 300 mm

Diametro di filamento supportatoØ1,75 mm

Tipi di filamenti supportatiPLA, PLA composto, PETG, ABS, ASA, PC,
PP, PA, TPU 95A, TPU 87A, TPE 83A, fibra di
carbonio, PEEK, PEI

Diametro dell'ugello0,4 mm

Spessore dello strato di stampamin. 0,05 mm / max. 0,3 mm

Temperatura dell'estrusoremax. 260 °C

Temperatura della piastra di stampa max. 120 °C

Velocità di stampa20 – 300 mm/s

Precisione di produzione+/-100 µm

20.3 Software

Compatibilità del softwareWindows® 7 e versioni successive

Software di slicing supportato.....Ultimaker Cura, Slic3r

20.4 Modulo Wi-Fi

Campo di frequenza Wi-Fi..... 2412 - 2472 MHz (802.11b/g/n20)

Potenza di trasmissione Wi-Fi 802.11b: 10,91 dBm

802.11g: 11,98 dBm

802.11n-HT20: 13,04 dBm

Distanza di trasmissione..... 50 m

20.5 Condizioni ambientali

Condizioni di esercizio..... da +5 a +35 °C,
30 - 90% umidità relativa (senza condensa)

Condizioni di conservazione..... da +5 a +45 °C,
30 - 90% umidità relativa (senza condensa)

20.6 Ulteriori dati

Dimensioni senza bobina 480 x 480 x 640 mm

Peso 35 kg

① Questa è una pubblicazione da Conrad Electronic SE, Klaus-Conrad-Str. 1, D-92240 Hirschau (www.conrad.com).

Tutti i diritti, compresa la traduzione sono riservati. È vietata la riproduzione di qualsivoglia genere, quali fotocopie, microfilm o memorizzazione in attrezzature per l'elaborazione elettronica dei dati, senza il permesso scritto dell'editore. È altresì vietata la riproduzione sommaria. La pubblicazione corrisponde allo stato tecnico al momento della stampa.

Copyright 2022 by Conrad Electronic SE.