



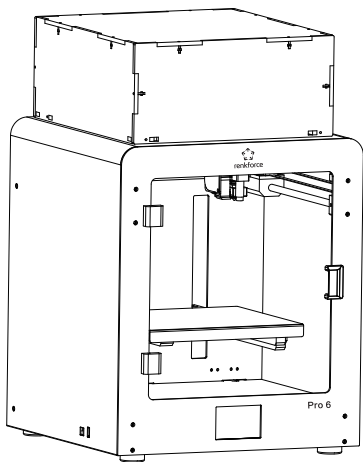
renkforce

Gebruikershandleiding

3D printer pro 6

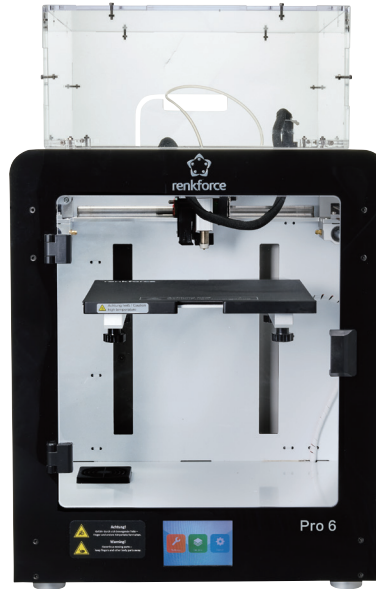
Gemakkelijke oplossing voor het maken van 3D-modellen

Bestelnr. 2356116



☆ Lees de gebruiksaanwijzing door voordat u dit product gebruikt.

Professioneel, intelligent, multifunctioneel



Pro 6

Catalogus

a. Lijst met toebehoren	4
1.1 Lijst met toebehoren	4
b. Productbeschrijving	5
2.1 Beschrijving van het uiterlijk	5
2.2 Extruderbeschrijving	6
2.3 Bouwplatform beschrijving	6
2.4 Technische specificaties	7
c. Voorbereiding voor het printen	8
3.1 Menu preview	8
3.2 De calibratie van het bouwplatform	16
3.2.2 Z-offset kalibratie	18
3.3 Verbruiksartikelen laden/verwijderen	23
3.3.1 Installatie van de spoelhouder en de filamentbuis	23
3.3.2 Verbruiksgoederen laden in de extruder	24
3.3.3 Verbruiksgoederen verwijderen uit de extruder	25
3.4 Genereren van printbestanden	26
3.4.1 a) Set-up van de software Windows®	26
3.4.2 Start software- Windows® & Mac	28
3.4.3 Software instelling - Windows® & Mac	29
3.4.4 Configuratiebestand laden - Windows®	31
3.5 Printen vanuit de "renkforce 3D setup" (renkforce 3D set-up)	32
d. Print 3D model	33
4.1 Printen	33
4.2 Verwijderen van de gemaakte print	34
Problemen oplossen	39
Afvoer	41
Neem de illustratie in acht	42

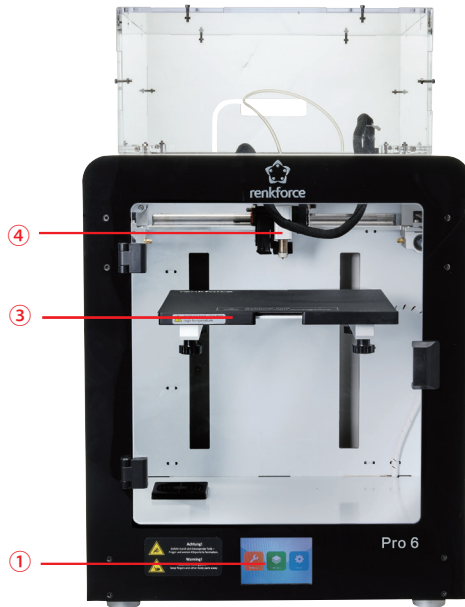
a. Lijst met toebehoren

1.1 Lijst met toebehoren

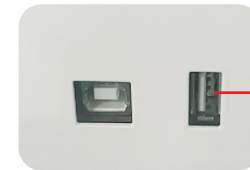
Foto	Naam	Aantal	Eenheid
	Stroomsnoer	1	stuks
	4GB USB flash-drive	1	stuks
	Magneetmat	1	stuks
	Volledig metalen bouwplatform	1	stuks
	Z-sensor kalibratie-instrument	1	stuks
	Uitwerpstang-1,8*150 mm	1	stuks
	Moersleutel-6,0 mm	1	stuks
	Inbussleutel met 1,5/2/2,5/3 mm doorsnede	4	stuks
	Houder voor de filamentspoel	1	stuks
	Kleine naald 0,3*75 mm	2	stuks
	Filament buis	1	stuks
	Pincet	1	stuks
	USB-kabel	1	stuks
	Zijkniptang	1	stuks
	Behuizing (bovenste afdekking en deur aan de voorkant)	1	stuks

b. Productbeschrijving

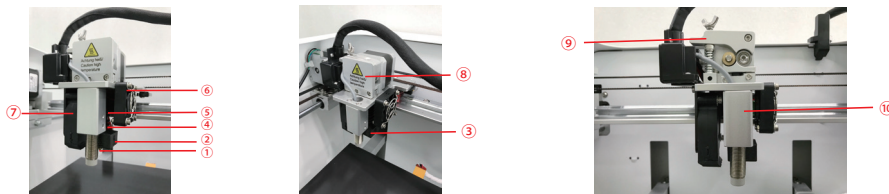
2.1 Beschrijving van het uiterlijk



- ① Aanraakscherm
- ② USB-sleuf
- ③ Bouwplatform
- ④ Inductieve sensor voor automatische nivellering
- ⑤ Koelventilator voor het moederbord
- ⑥ Stroomaansluiting en schakelaar



2.2 Extruderbeschrijving



- ① Mondstuk ② Verwarmingsblok ③ Verwarmer en NTC ④ Verwarmingsonderbreking bocht ⑤ Koelprofiel
⑥ Extruderventilator ⑦ Voorwerp ventilator ⑧ Afdekking van de extruder ⑨ De hefboom ⑩ Inductieve sensor van de automatische nivellering

2.3 Bouwplatform beschrijving



- ① Bouwplatform ② Magneetmat ③ Nivellerende duimschroef (4 stuks) ④ Verwarmingspaneel

PS: Bouwplatform kan worden verwijderd en eruit worden gehaald. Bovendien is het ook gescheiden van het printoppervlak.

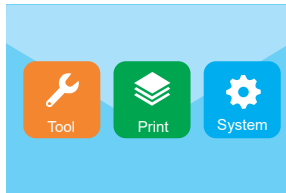
2.4 Technische specificaties

Bedrijfsspanning:	100 - 240 V/AC, 50/60 Hz
Opgenomen vermogen:	max.320 W
Zekering:	F10AL, 250 V
Productieproces:	Fused filament fabrication (FFF)
Afmetingen (b x h x d):	max. 200 x 200 x 200 mm
Resolutie printlaag:	0,05-0,3 mm
Printsnelheid:	20-100 mm/s
Printformaat:	GOODE
Mondstuk (φ):	0,2 mm/0,4 mm/0,6 mm/0,8 mm;0,2 mm/0,6 mm/0,8 mm zijn optioneel, worden niet meegeleverd.
Filament (φ):	1,75 mm
Geschikt filamentmateriaal:	PLA, ABS, PETG, TPU, hout, HIPS, ePA (nylon), ePA-CF(20 % koolstofvezel), brons, koper, staal, parelmoer, aluminium
Extrudeertemperatuur:	+160 tot +260 °C
Verwarmingsbed temperatuur:	+40 tot +120 °C
Aansluitingen:	USB-schijf of USB-kabel
Systeemvereisten	Windows 7 of hoger, Mac OS 10.6.8 of hoger
Snijsoftware:	Cura
Operationele omstandigheden:	+15 tot +35 °C, 30 – 90 % relatieve luchtvochtigheid (niet condenserend)
Bewaarmomstandigheden:	+15 tot +35 °C,30 - 90 % relatieve luchtvochtigheid (niet condenserend)
Afmetingen (b x h x d):	412*396*505 mm
Gewicht:	30,4 kg

c. Voorbereiding voor het printen

3.1 Menu preview

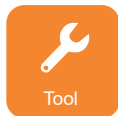
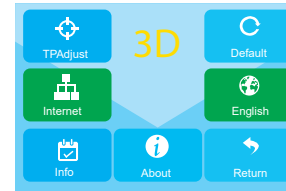
Stelsysteem/gereedschap/print



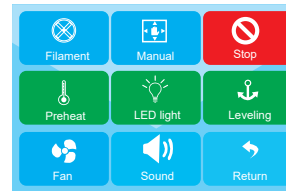
- Het aanraakscherm is ingeschakeld wanneer de stroomtoevoer is aangesloten en het apparaat is ingeschakeld.
- U kunt het scherm aanraken voor bediening.
- Raak het scherm niet aan met een scherp voorwerp.



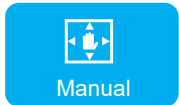
De gebruiker kan de printstatus, apparatuurinformatie, fabrieksinstellingen voor de taalinstelling, schermkalibratie, taalinstelling controleren door het systeemssymbool aan te raken.



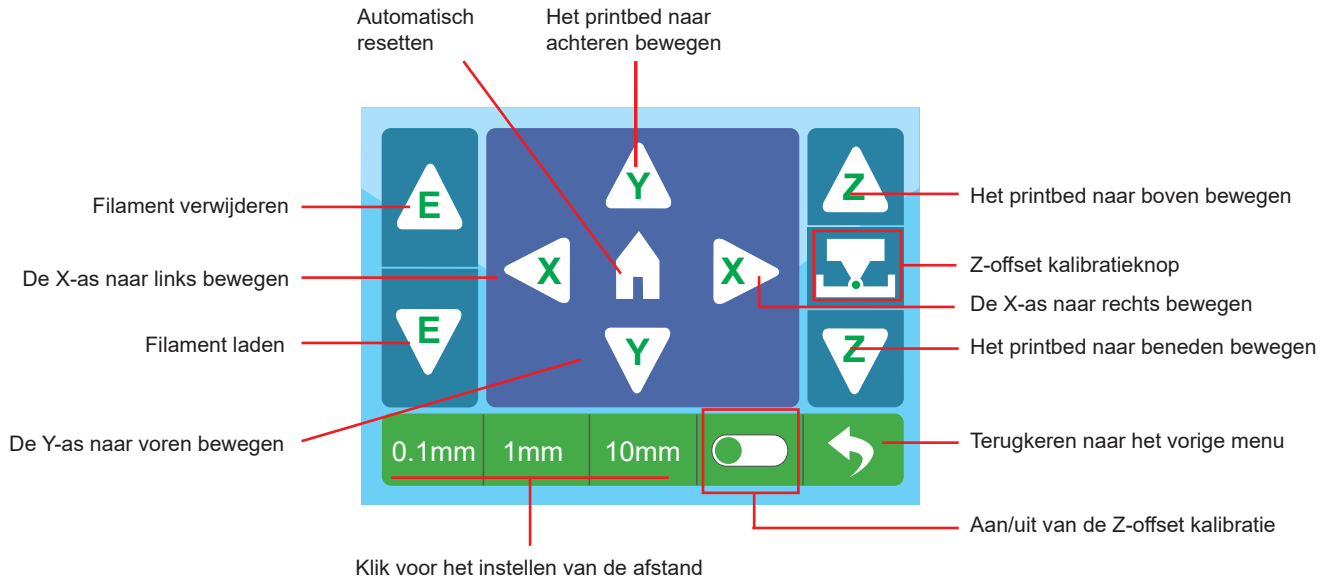
De gebruiker kan handmatige bediening, voorverwarmen, laden/lossen van verbruiksartikelen, nivelleren, aanpassing van het luchtvolume, noodstop, geluid aan/uit uitvoeren door het gereedschapssymbool aan te raken.



Gereedschap/handmatige interface



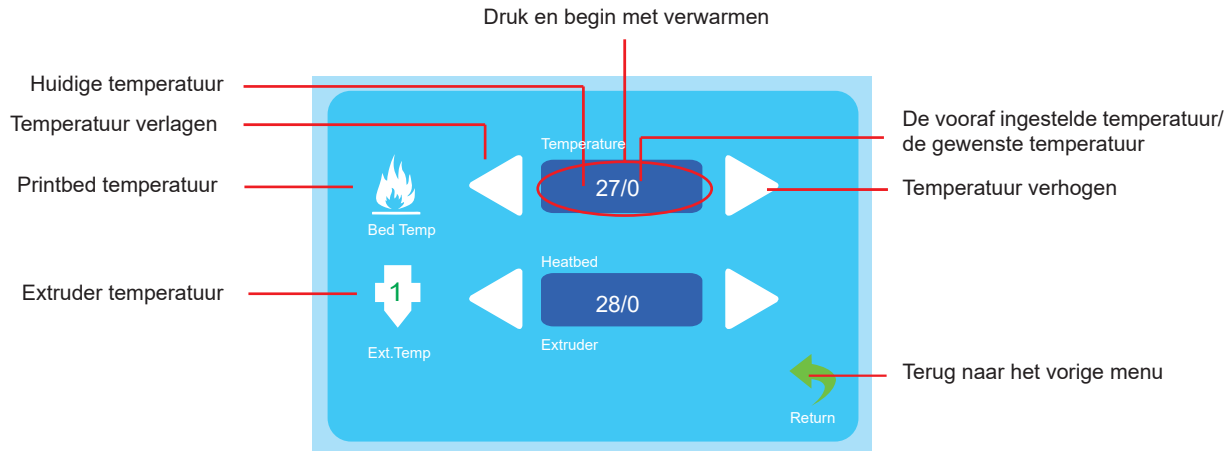
De gebruiker kan het printbed en de extruderpositie handmatige resetten en verplaatsen.



Gereedschap/voorverwarmen interface



De gebruiker kan de temperatuur van de extruder en het bouwplatform regelen door het voorverwarmingssymbool aan te raken.



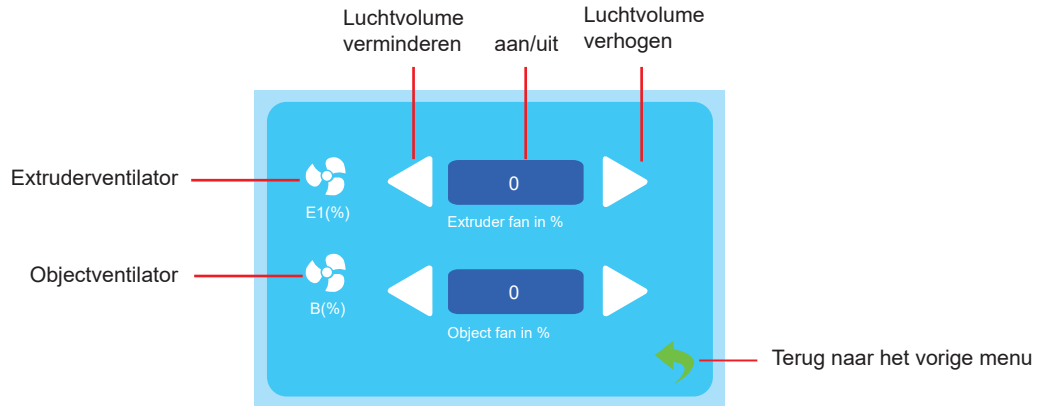
Gereedschap/filament laden/verwijderen



Gereedschap/luchtventilator



De gebruiker kan ook het luchtvolume van de koelventilator van de extruderventilator en objectventilator regelen.



Gereedschap/nivelleren



De gebruiker kan het bouwplatform kalibreren via het menu of niveau kalibreren. Raadpleeg 3.2 voor gedetailleerde instructies.



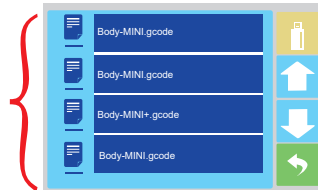
De gebruiker kan op het noodstop-symbool klikken om in geval an nood alle motoren uit te schakelen.

Printmenu



Selecteer het bestand om te beginnen met printen.

Selecteer het bestand om toegang te krijgen tot de printinterface



Pagina omhoog en omlaag

Terugkeren naar het vorige menu

Printmenu

The image shows a 3D printing control interface with several key elements and their corresponding labels:

- Printproces:** A blue progress bar at the top left showing 16% completion.
- Mondstuk temperatuur:** A green thermometer icon with a downward arrow and the value 191/190.
- Bouwplatform temperatuur:** A blue flame icon with the value 51/50.
- Printduur:** A blue hourglass icon with the value 04h07m.
- Printsnelheid:** A blue speedometer icon with the value 100mm/s.
- Stop met printen:** An orange square button with a white square in the center.
- Pauzeer het printen:** A blue square button with a white pause symbol.
- Resterende printduur:** A green hourglass icon with the value 03h06m.
- Aanpassen van de printparameters:** A green square button with a white gear icon.

Additional interface elements include the 'renkforce' logo, a file icon labeled 'K1-07-11.gcode', and a central white area with a blue gear icon.



De gebruiker kan de printparameters in het gereedschapsmenu aanpassen.

The screenshot shows a blue menu interface with the following settings and options:

- Printsnelheid percentage** (Print speed percentage): Represented by a speedometer icon with 'mm/s' and '(%)'.
- Bouwplatform temperatuur** (Build platform temperature): Represented by a flame icon and '(C)'.
- Mondstuk temperatuur** (Nozzle temperature): Represented by a nozzle icon with a '1' and '(C)'.
- Objectventilator** (Object fan): Represented by a fan icon and 'E1(%)'.
- Stroomcompensatie** (Power compensation): Represented by a power icon and '(%)'.
- Terugkeren naar het vorige menu** (Return to previous menu): Represented by a green curved arrow.

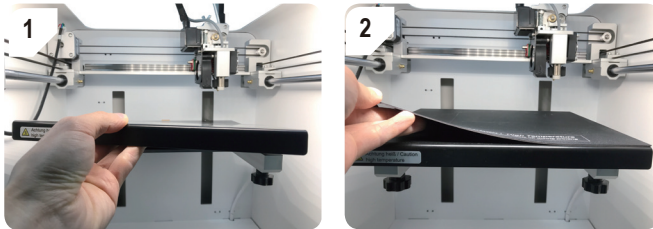
3.2 De calibratie van het bouwplatform

- ★ Pas de 4 schroeven onder het printbed niet aan, tenzij dit nodig is, en het is een must om 3.2.3 in acht te nemen als u de 4 schroeven aanpast, anders bestaat kans op schade aan de extruder.

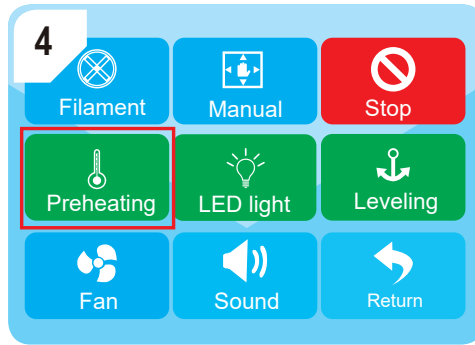
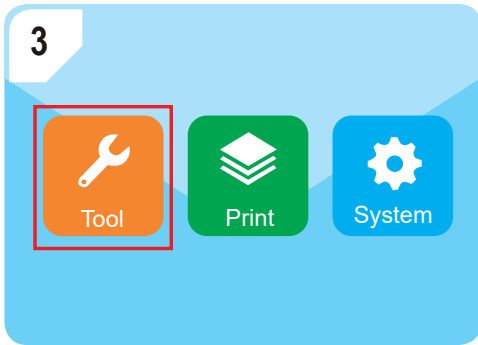
3.2.1 Het bouwplatform is in de fabriek gekalibreerd en goed genivelleerd, maar er kan enige afwijking optreden tijdens het transport, daarom is het beter dat de gebruiker het bouwplatform nivelleert alvorens te printen.



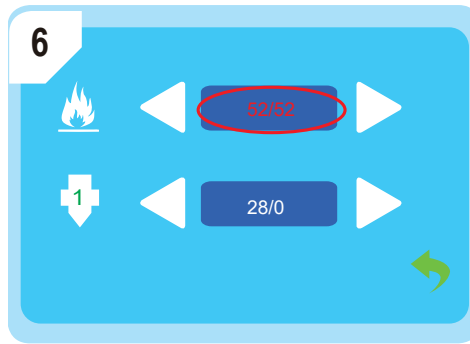
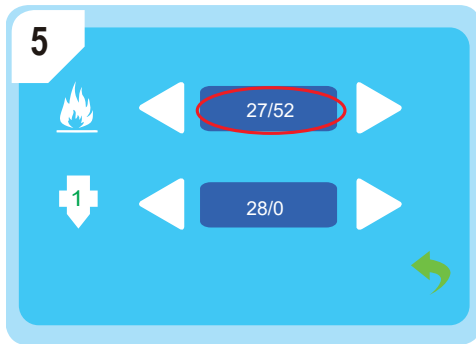
Opmerking: Het is een must om het bouwplatform voor te verwarmen voordat u gaat nivelleren, anders heeft de uitzetting van de magneetmat na het opwarmen een grote invloed op de nivelleringsresultaten en de printresultaten.



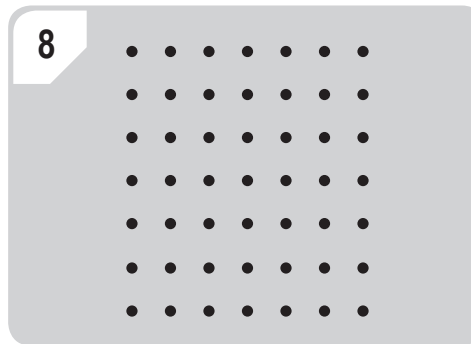
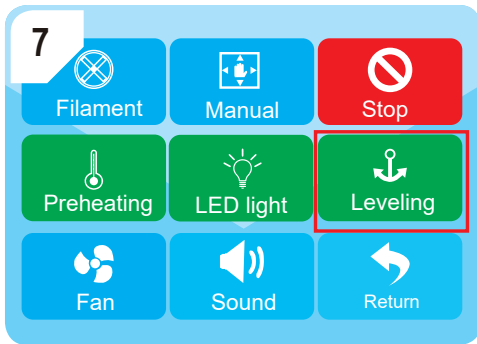
- ★ Zorg ervoor dat de metalen plaat en de magneetmat zich in het apparaat bevinden alvorens te beginnen met nivelleren.



Ga naar "Tool" (gereedschap) -"Preheating" (voorverwarmen)



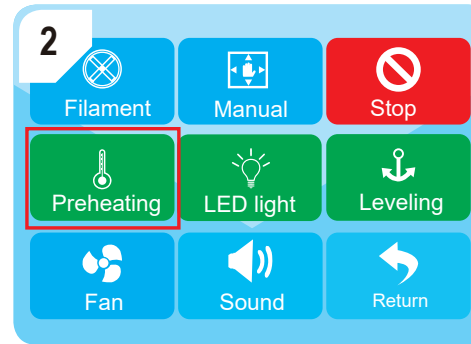
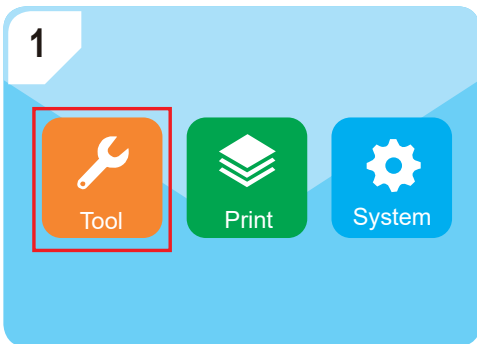
Wacht tot de temperatuur van het printbed de vooraf ingestelde waarde heeft bereikt, in dit geval is dit 52 °C.



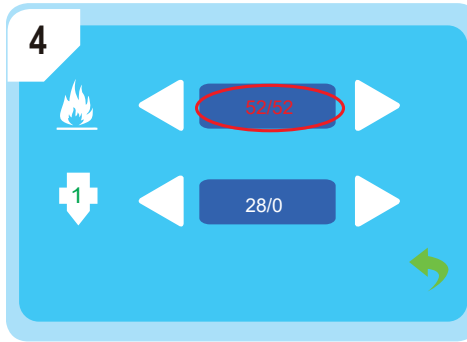
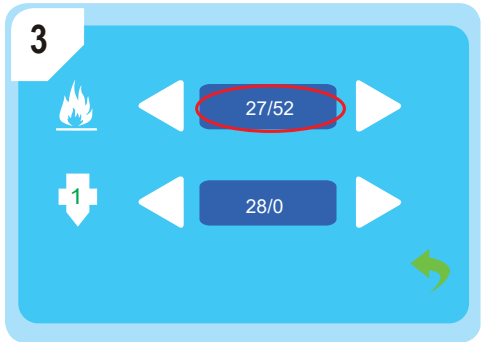
Ga naar "Tool" (gereedschap) -- "Leveling" (nivelleren) om het automatische nivelleren uit te voeren en de volgende stappen te voltooien.

★ Als de printresultaten niet tevredenstellend zijn, kan een Z-offset kalibratie zoals beschreven in 3.2.2 worden uitgevoerd.

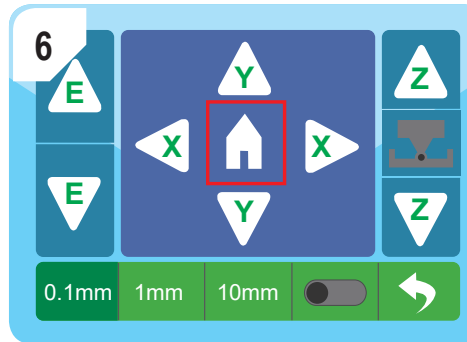
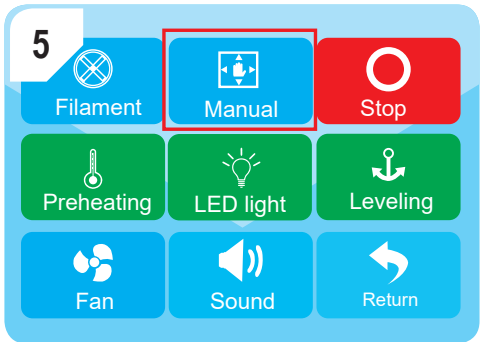
3.2.2 Z-offset kalibratie



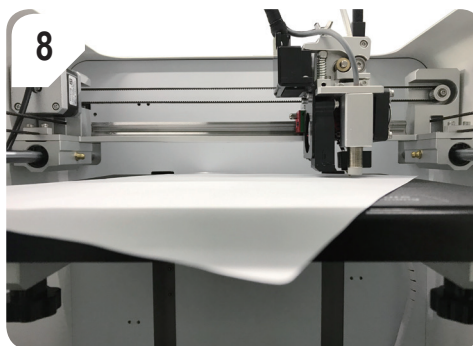
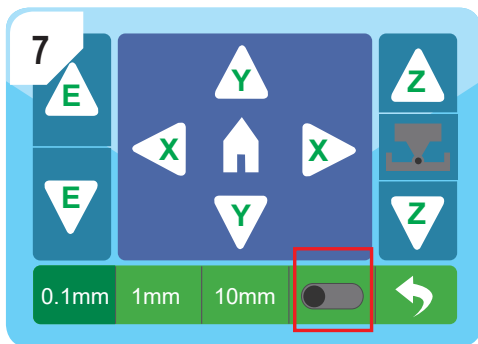
Ga naar "Tool" (gereedschap) - "Preheating" (voorverwarmen)



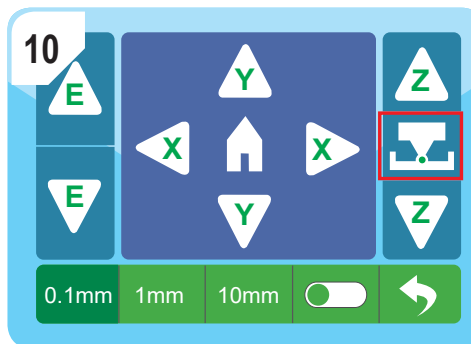
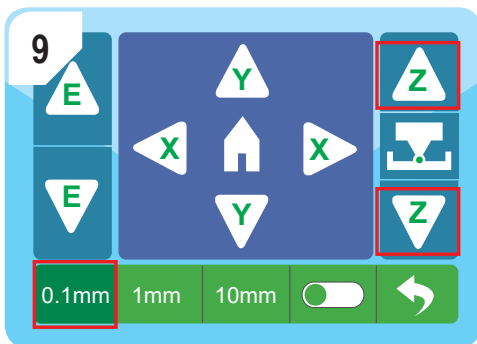
Wacht tot de temperatuur van het printbed de vooraf ingestelde waarde heeft bereikt, in dit geval is dit 52 °C.






Ga naar "Manual" (handmatig) en druk op het "Home" (home)-symbool. Hierna gaat de extruder naar de nulpositie.

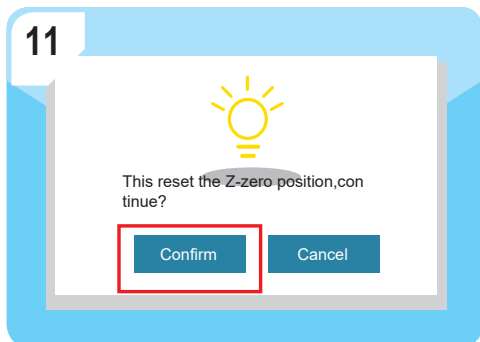


Schakel de Z-offset kalibratiefunctie in en plaats een velletje A4 tussen het mondstuk en het printbed.

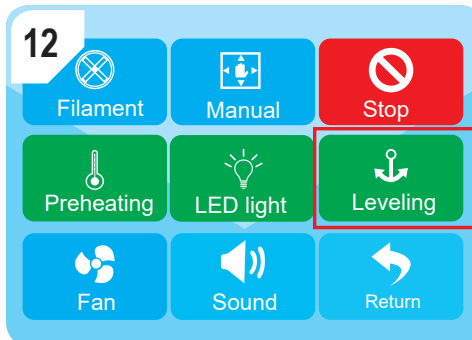


★ Zorg ervoor dat de Z-offset kalibratie onder de afstandsinstelling van 0,1 mm wordt uitgevoerd om enige schade aan de extruder te voorkomen.

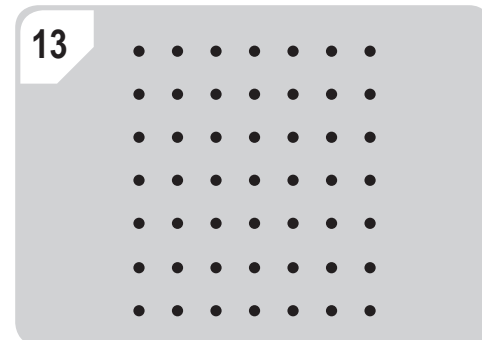
Schuif het papier heen en weer met het   symbol totdat er een lichte weerstand is tussen het spuitmondstuk en het printbed en druk vervolgens op het  symbol om de kalibratie te voltooien.



Druk op "confirm" (bevestigen).

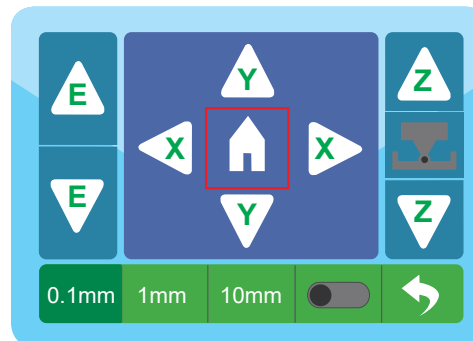


Ga naar "Tool" (gereedschap) -- "Leveling" (nivelleren) om de automatische nivellering uit te voeren en de Z-offset kalibratie te voltooien.




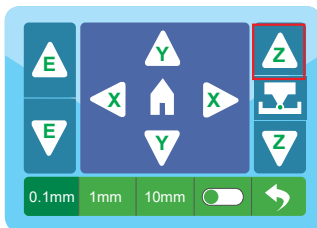
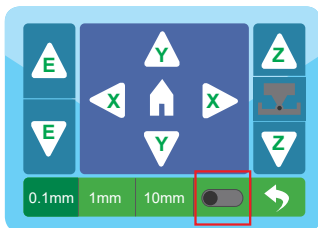
3.2.3 Als er een grote afwijking is op de nivellering van het printbed, is het een must om eerst 3.2.3 te volgen om een handmatig nivellering uit te voeren.

a) Ga naar "Tool" (gereedschap) - "Manual" (handmatig) en druk op het "Home" (home)-symbool. Hierna gaat de extruder naar de nulpositie.

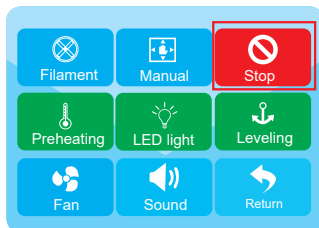


b) Zet de Z-offset knop aan en plaats een velletje A4 tussen het mondstuk en het printbed, til het printbed op door

op het  symbool te drukken. Druk zo lang, totdat er een lichte weerstand is.



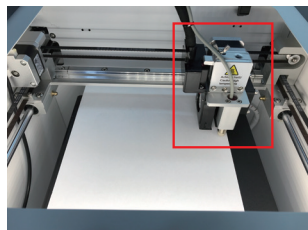
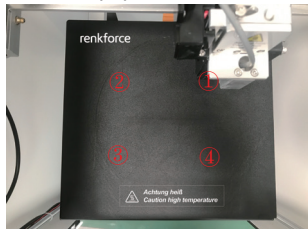
c) Druk op het noodstop-symbool.



d) Verplaats de extruder handmatig op 4 punten zoals weergegeven en zorg ervoor dat de handmatige nivellering op elk punt als volgt is afgerond:

☆ Als het papier eenvoudig kan worden verplaatst, kunt u de duimschroef tegen de klok in draaien totdat er een lichte weerstand is.

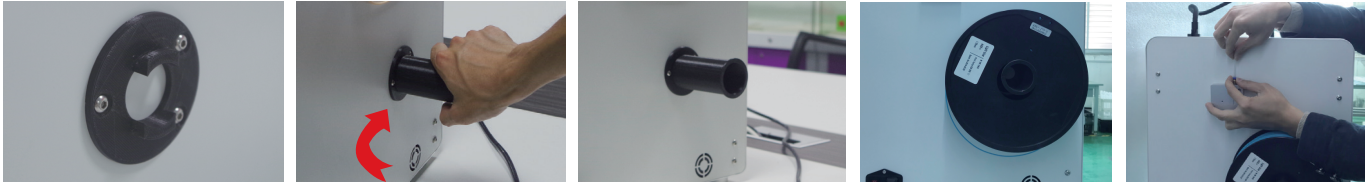
☆ Als het papier niet kan worden verplaatst, kunt u de duimschroef met de klok mee draaien totdat er een lichte weerstand is.



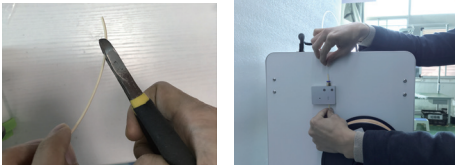
e) Zodra u klaar bent met de stappen a.b.c.d., moet 3.2.2 voor de Z-offset kalibratie worden uitgevoerd. Daarna kunt u een automatische nivellering uitvoeren en beginnen met printen.

3.3 Verbruiksartikelen laden/verwijderen

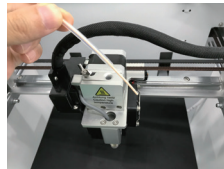
3.3.1 Installatie van de spoelhouder en de filamentbuis.



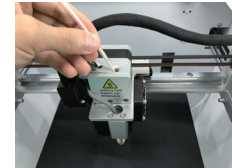
2. ① Knip het filament schuin af en houd het recht, waardoor het filament soepel door de filament uitvoersensor kan lopen.



② Steek het filament in de buis tot ongeveer 5 cm zichtbaar is aan het uiteinde van de extruder.



③ Schuif het filament voorzichtig naar voren totdat het filament langzaam automatisch in de extruder wordt gevoerd.



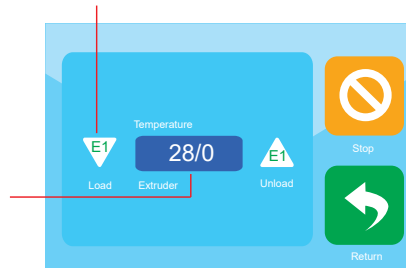
3.3.2 Verbruiksgoederen laden in de extruder



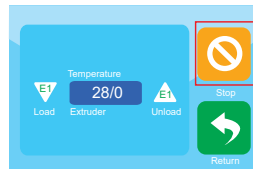
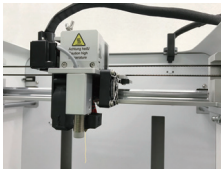
1. Ga naar het gereedschapsmenu en klik op het filamentsymbool.

② Als de vooraf ingestelde temperatuur wordt bereikt, klikt u op E1. De gebruiker kan het filament in de invoeropening plaatsen, waarna het automatisch wordt ingevoerd.

① Klik op de temperatuur om de extruder voor te verwarmen.



2. Als het filament smelt en soepel uit het mondstuk komt, klikt u op het stopsymbool.

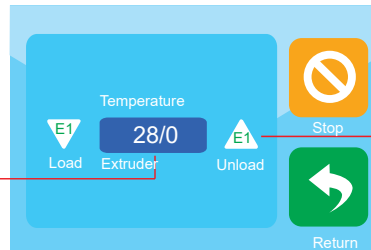


3.3.3 Verbruiksgoederen verwijderen uit de extruder



Ga naar het gereedschapsmenu en klik op het filamentsymbool

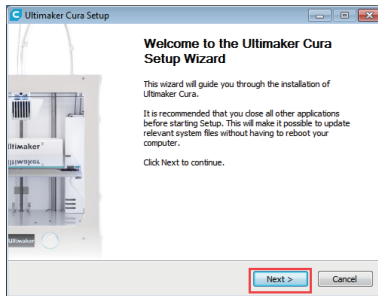
① Klik op de temperatuur om de printkop voor te verwarmen



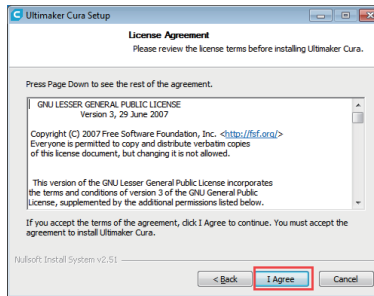
② Als hij de vooraf ingestelde temperatuur heeft bereikt, klikt u op E1. De aanvoermotor begint automatisch met het verwijderen en de gebruiker kan het filament verwijderen.

3.4 Genereren van printbestanden

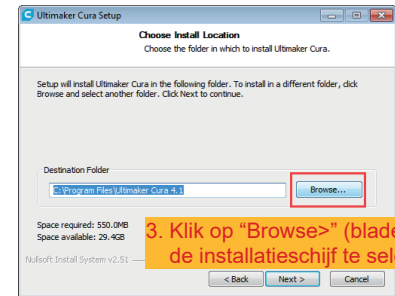
3.4.1 a) Set-up van de software Windows®



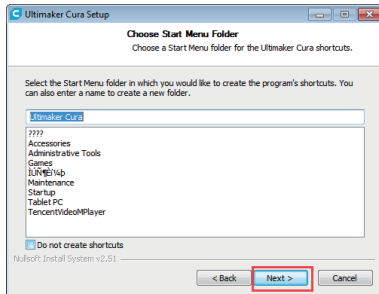
1. Klik op "Next >" (volgende >).



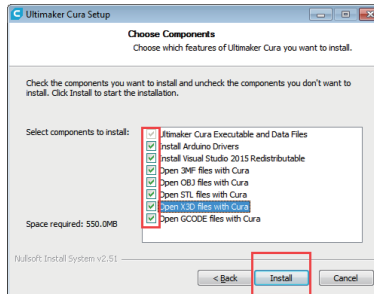
2. Klik op "I accept" (ik accepteer).



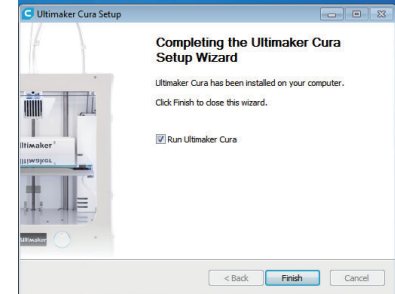
4. Klik op "Next >" (volgende >).



5. Klik op "Next >" (volgende >).

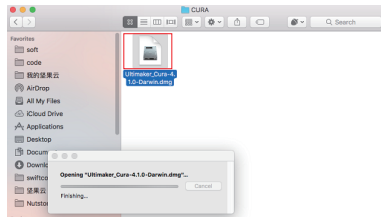


6. Klik op "Install >" (installeer >).

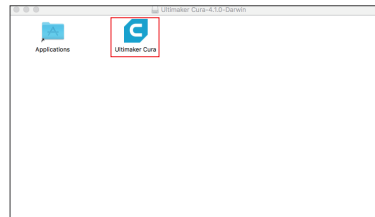


7. Klik op "finish >" (afroندن >).

b) Setup van de software Mac



1. Dubbelklik op het symbool.



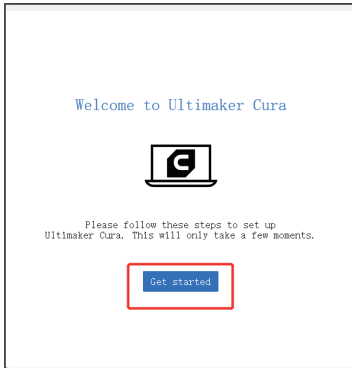
2. Dubbelklik op het symbool.



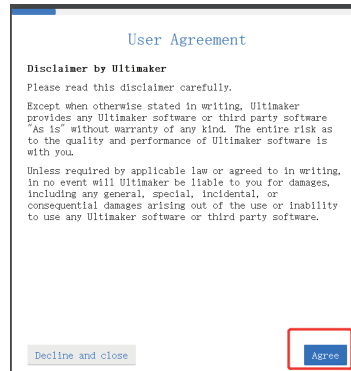
3. Softwareverwerking.

3.4.2 Start software- Windows® & Mac

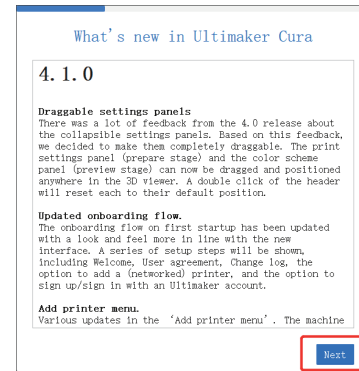
Na de installatie verschijnt de “Configuration Wizard” (installatieassistent), die u door de set-up van de 3D-printer zal leiden



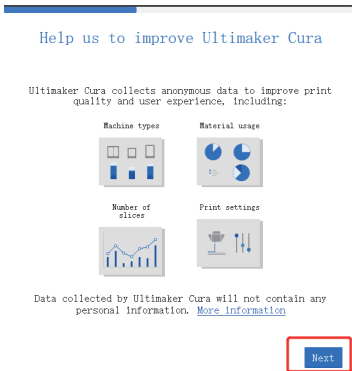
1. Klik op “Get started” (aan de slag).



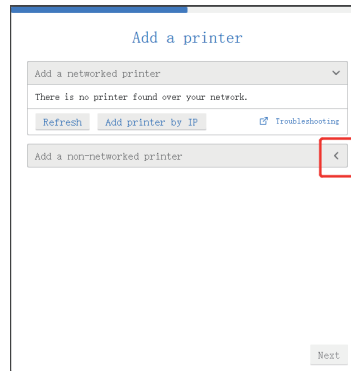
2. Klik op “Agree” (akkoord).



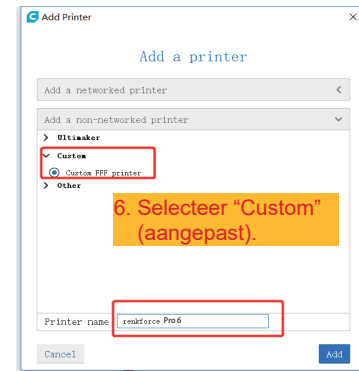
3. Klik op “Next” (volgende).



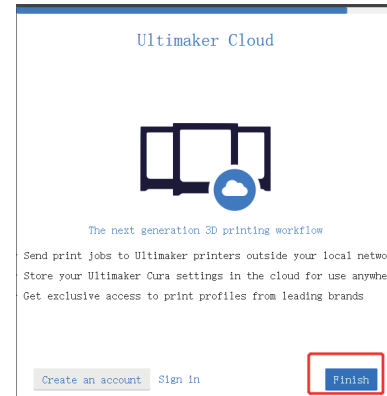
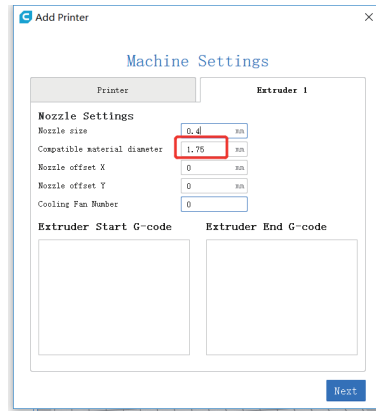
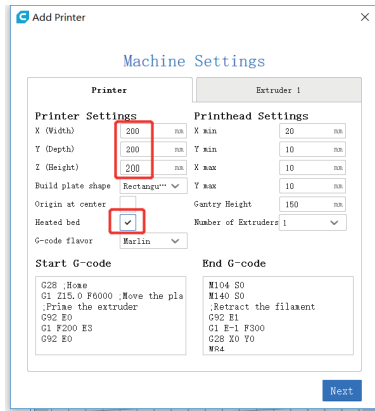
4. Klik op “Next” (volgende).



5. Klik op “<”.



6. Selecteer “Custom” (aangepast).
7. Voer de printer naam “renkforce Pro 6” in.

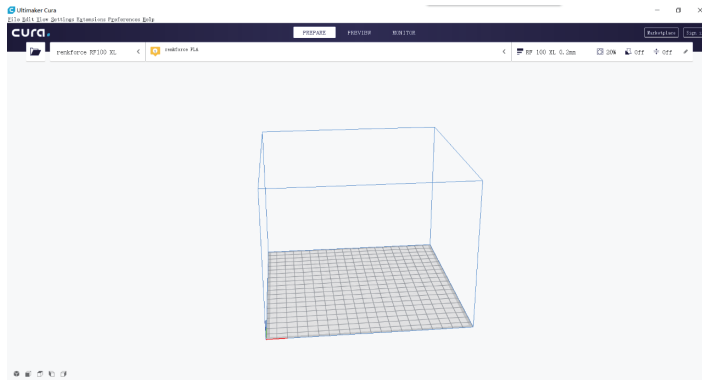


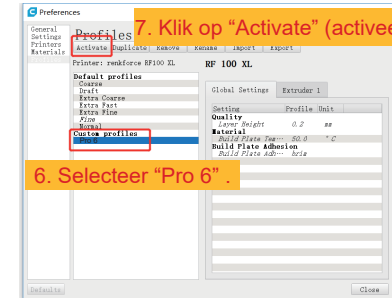
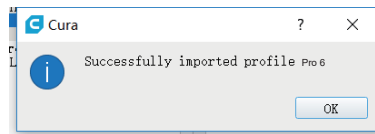
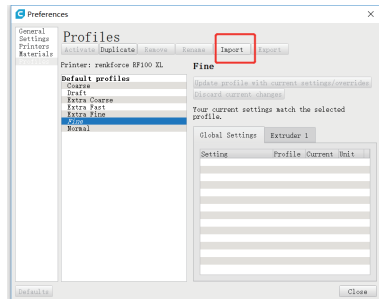
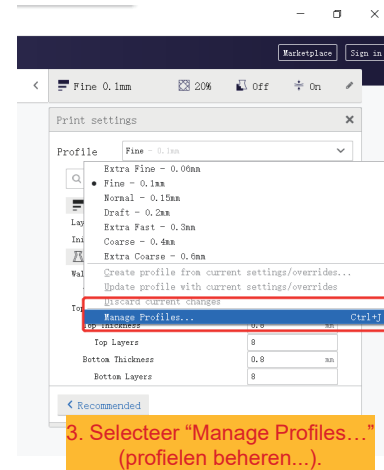
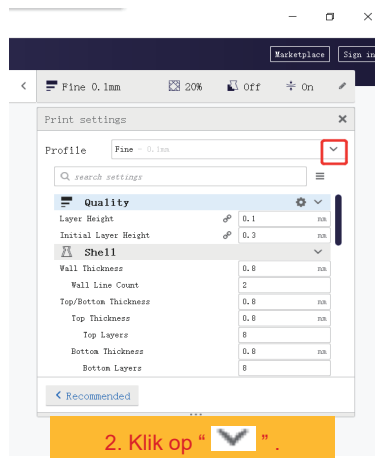
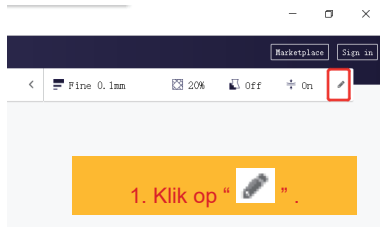
8. Vul de parameters in zoals weergegeven.

9. Afronden.

3.4.3 Software instelling - Windows® & Mac

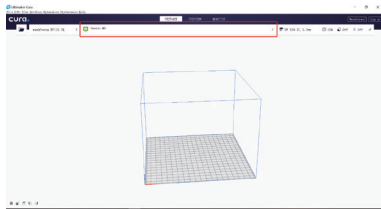
Importeer na het starten van de software gerelateerde parameters van de printer



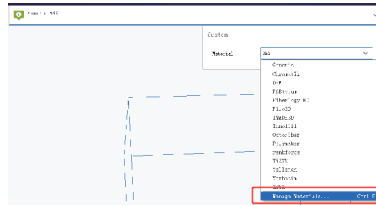


3.4.4 Configuratiebestand laden - Windows®

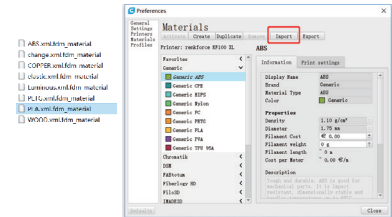
Om het proces van het instellen van parameters voor verschillende materialen (hout/elastisch/koper/PLA) te vereenvoudigen, kunt u vooraf geconfigureerde materiaalconfiguratiebestanden laden vanaf de USB-flashdisk.



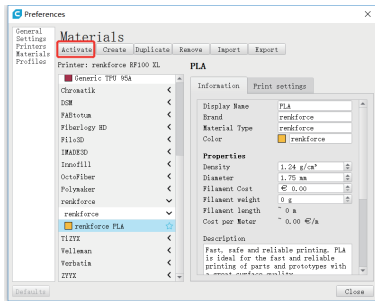
1. Klik op " < " .



2. Selecteer "Manage Materials..." (materiaal beheeren...) .

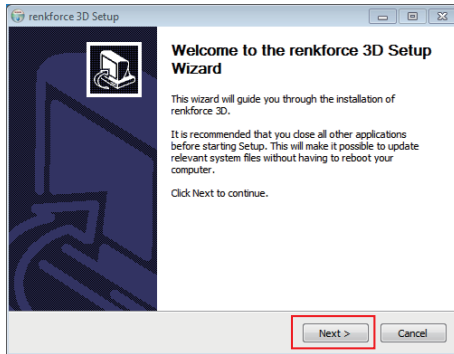


3. Klik op "Import" (importeren) en selecteer het bestand op de USB-flashdisk (Selecteer een filamentconfiguratiebestand voor het door u gebruikte filament in het keuzevenster en bevestig uw selectie).

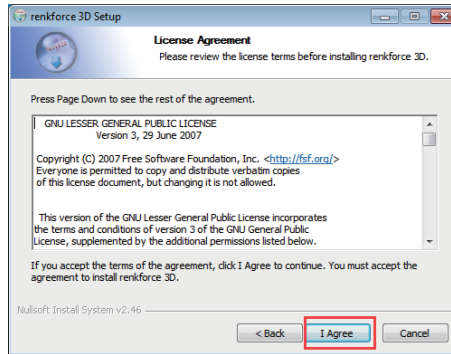


4. Klik op "Activate" (activer).

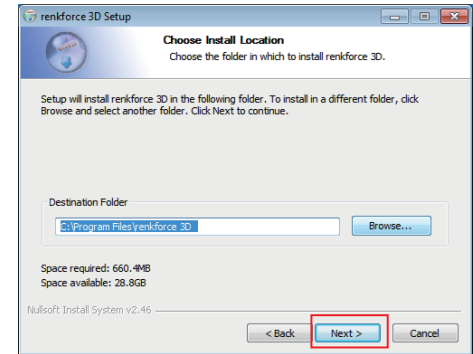
3.5 Printen vanuit de “renkforce 3D setup” (renkforce 3D set-up)



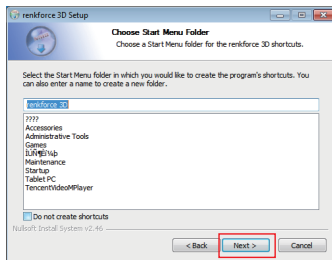
1. Klik op “Next >” (volgende >).



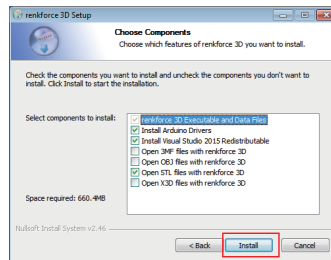
2. Klik op “I Agree” (ik ga akkoord).



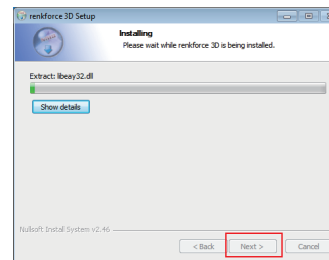
3. Klik op “Next >” (volgende >).



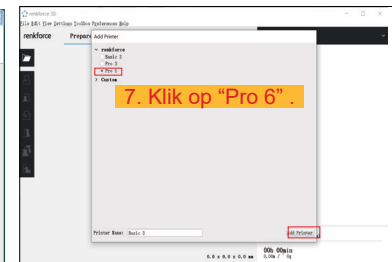
4. Klik op “Next >” (volgende >).



5. Klik op “Install” (installeer).



6. Klik op “Next >” (volgende >).

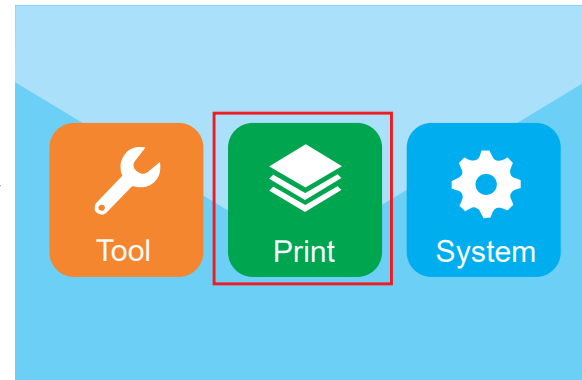
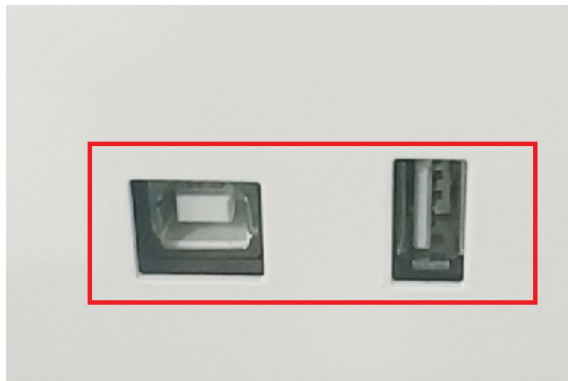


8. Klik op “Add Printer” (printer toevoegen).

d. Print 3D model

4.1 Printen

1. Sla de “.gcode” bestanden op een USB-flashdisk op.
2. Plaats een USB-flashdisk in de printer en selecteer de bestanden die u wilt printen.
3. De printer print automatisch het 3D-model, er is een gesproken alarm te horen wanneer het printen is voltooid, waarna de printer naar de “standby” (stand-by)-modus gaat.

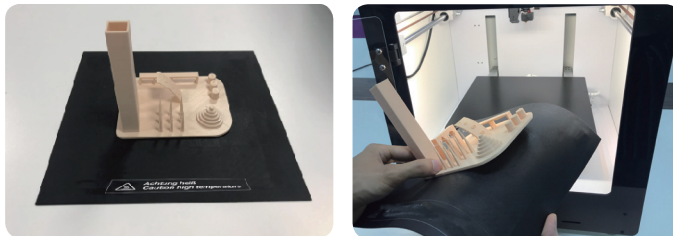


4.2 Verwijderen van de gemaakte print

1. Als het printen is voltooid, kan de gebruiker de magnetische mat eruit halen terwijl het bouwplatform afkoelt.



2. Verwijder de voltooide print met de hand van de magnetische mat. U heeft geen gereedschap nodig. Nu voltooit de gebruiker de print en krijgt hij het gewenste resultaat.



Reiniging en onderhoud



Gebruik nooit agressieve schoonmaakmiddelen, ontsmettingsalcohol of andere chemische oplossingen, omdat deze de behuizing kunnen beschadigen of de functies van het product kunnen belemmeren.

Dompel het product nooit in water.



Risico op brandwonden! Raak het hete mondstuk niet rechtstreeks aan met blote handen.

a. Het apparaat reinigen

- Gebruik een zacht, droog doekje of borstel om de buitenkant van de 3D printer schoon te maken.

b. Reinig het mondstuk

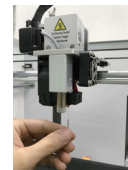
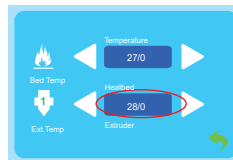
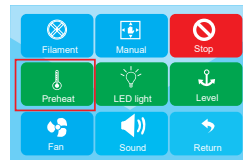
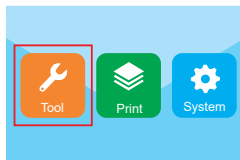
Maak de buitenkant van het mondstuk schoon

- Gebruik een droge, zachte doek of iets dergelijks om het mondstuk na elke print voorzichtig af te vegen; als er nog wat residu in het mondstuk achterblijft, giet dan een beetje watervrije alcohol over de doek om het residu weg te vegen.

→ Het mondstuk moet hiervoor nog heet zijn. Als dat niet het geval is, moet u eerst het mondstuk van de extruder opwarmen.

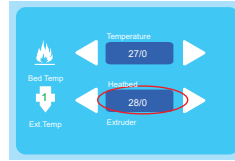
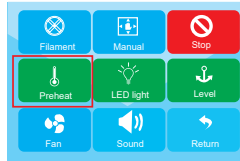
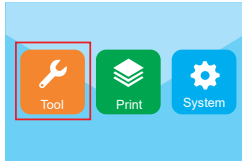
Maak de binnenkant van het mondstuk schoon

- Verwarm het mondstuk en laad en verwijder het filament herhaaldelijk totdat de filamentstroom is zoals verwacht. Als het mondstuk ook na deze procedure onvoldoende materiaal extrudeert, moet u het filament verwijderen en een kleine naald gebruiken om het mondstuk te reinigen. Duw de kleine naald door het mondstuk en duw vervolgens herhaaldelijk op en neer totdat het mondstuk schoon is en er geen onzuiverheden meer in zitten.



c) Maak de binnenkant van de extruder schoon

Verwarm het mondstuk tot de vooraf ingestelde temperatuur, druk op de hefboom van het filament en duw de uitwerpstaf door het koellichaam naar beneden en trek het herhaaldelijk op en neer totdat het koellichaam & de metalen buis schoon zijn en geen onzuiverheden meer eruit komen.

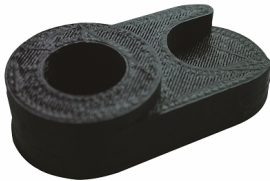


d) Maak de magneetmat schoon

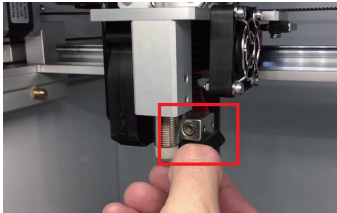
Schraap het residu op de magneetmat voorzichtig met een mes weg.

e) Kalibratie van de inductieve sensor (Z-sensor)

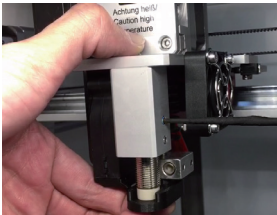
- De hoogte tussen de Z-sensor en het mondstuk wordt gewijzigd wanneer u het mondstuk of het hotend-kit heeft vervangen, wat een groot effect heeft op de resultaten van de automatische nivellering. Daarom moet de kalibratie van de Z-sensor met het gereedschap in de tas zoals weergegeven op de afbeelding worden uitgevoerd. Anders raakt het mondstuk het printbed aan waardoor de extruder en het printbed beschadigd raken.



- Verwijder de silicone afdekking van de extruder en plaats het gereedschap onder de Z-sensor en het mondstuk.



- Maak de 2 schroeven van de Z-sensor aan de rechterkant los om ervoor te zorgen dat de Z-sensor omhoog en omlaag kan worden getrokken. Kalibreer vervolgens de hoogte tussen de Z-sensor en het mondstuk met het gereedschap totdat beide onderzijden in nauw contact zijn met het bovenoppervlak van het gereedschap, wanneer u op de sensordraad kunt drukken om deze te bevestigen en 2 schroeven van de Z-sensor vast te maken om de kalibratie te voltooien.

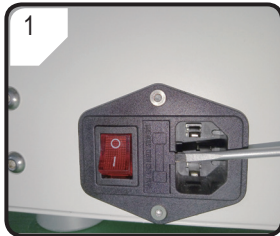


f) De zekering vervangen

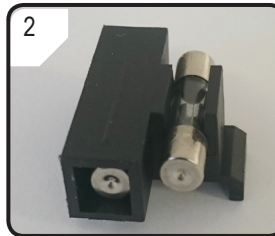


Zet de printer uit en haal de stekker uit het stopcontact voordat u de zekering vervangt en laat de printer afkoelen. Repareer de zekeringen nooit en overbrug de zekeringhouder niet.

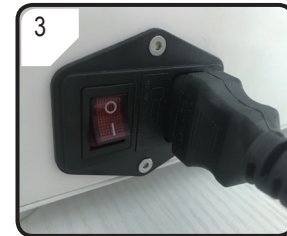
- Zet de aan-/uit-schakelaar op O en trek de stekker van de printer uit het stopcontact.
- Eén reservezekering is opgeborgen in het zekeringcompartiment tussen de stroomaansluiting en de aan-/uit-schakelaar.
- Mocht u meer zekeringen nodig hebben, moet u erop letten dat u alleen zekeringen van het gespecificeerde type en de nominale stroom (zie “Technische gegevens”) gebruikt.



- Gebruik een geschikte schroevendraaier om de zekeringhouder voorzichtig uit het zekeringcompartiment te openen.



- Verwijder de defecte zekering en vervang hem door een nieuwe zekering.
- Schuif de zekeringhouder met de nieuwe zekering voorzichtig terug in het zekeringcompartiment.



- Sluit het apparaat weer aan op de netspanning en neem het in gebruik.

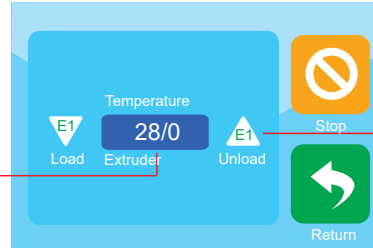
g) Het filament verwijderen

Zorg ervoor dat de temperatuur van het mondstuk 170 °C of hoger bereikt.



Ga naar het gereedschapsmenu en klik op het filamentsymbool

- ① Klik op de temperatuur om de printkop voor te verwarmen



- ② Als hij de vooraf ingestelde temperatuur heeft bereikt, klikt u op E1. De aanvoermotor begint automatisch met het verwijderen en de gebruiker kan het filament verwijderen.

→ Als het filamentmateriaal van hout of metaal is, knipt het dan af en vervang het eerst door PLA-filament, zoals beschreven in paragraaf “3.3 Verbruiksartikelen laden/verwijderen” op pagina 23 en verwijder vervolgens het PLA-filament. Het PLA filament verwijdert eventuele resten van het houten of metalen filament.

h) De 3D-printer opbergen

- Verwijder het filament.
- Zet de aan-/uit-schakelaar op O en trek de stekker van de printer uit het stopcontact. Laat de printer afkoelen tot kamertemperatuur.
- Reinig de printer als u hem gedurende een lange periode niet zult gebruiken.
- Berg het op in een droge, stofvrije omgeving buiten het bereik van kinderen.

Problemen oplossen

Probleem	Mogelijke oplossing
De 3D-printer werkt niet na het inschakelen. Het scherm blijft donker.	Controleer de verbinding van de stroomkabel.
	Controleer het stopcontact. Is hij correct aangesloten op het stroomnet?
	Controleer de zekering (zie hoofdstuk “f) De zekering vervangen” op pagina 37 voor meer informatie).
USB-flashdisk kan niet worden gelezen door de 3D-printer	Verwijder de USB-flashdisk en plaats hem opnieuw.
	Schakel de 3D-printer uit en weer in.
	Vervang door een andere USB-flashdisk
Het printobject heeft gebreken.	Controleer de temperatuurinstellingen van het mondstuk. Het moet bij het filamentmateriaal en het printobject passen.
	Experimenteer met de temperatuurinstellingen.
	Begin pas met printen als het mondstuk de juiste temperatuur heeft bereikt.
	Houd een redelijke afstand tussen het printbed en het mondstuk, niet te dichtbij en niet te ver weg.
	Verwijder overtollig filament uit het mondstuk voor elk printproces.
De filamenttoevoer breekt af of er wordt niet genoeg filamentmateriaal aangevoerd.	Controleer de filamentspoel. Het moet gemakkelijk kunnen draaien.
	Controleer of het filament ergens vastzit op weg van spoel naar extruder.
	Controleer of het filament goed door de filamentbuis is gestoken.
	Controleer of de temperatuur van het mondstuk te laag is voor het gebruikte filamentmateriaal.
	Controleer of de extruder verstopt is. Maak de extruder schoon (zie hoofdstuk “c) Maak de binnenkant van de extruder schoon” op pagina 36 voor meer informatie).
	Controleer of het mondstuk verstopt is. Maak het mondstuk schoon (zie hoofdstuk “b. Reinig het mondstuk” op pagina 35 voor meer informatie).

Probleem	Mogelijke oplossing
Het printen stopt tijdens het proces.	Verkeerde gegevens van de “.gcode”-bestanden.
	Slechte verbinding tussen de USB-flashdisk en de 3D-printer.
Het geprinte object hecht niet aan het printbed.	De temperatuur van het mondstuk is te laag. Verhoog de temperatuur van het mondstuk.
	Er zitten resten op het printbed die de hechting van het object belemmeren. Reinig het printbed. (zie hoofdstuk “d) Maak de magneetmat schoon” op pagina 36 voor meer informatie).
	De printsnelheid is mogelijk te hoog. Verminder de snelheid.
	Het mondstuk bevindt zich te ver van het printbed. Volg hoofdstuk “3.2.2 Z-offset kalibratie” op pagina 18 om de kalibratie en nivellering uit te voeren.
	Voeg de fundering toe aan het printobject in de snijsoftware.
Het geprinte object kan niet worden verwijderd van het printbed.	Wacht totdat het geprinte object en de magneetmat zijn afgekoeld.
	Til het voorwerp voorzichtig op met een mes en verwijder het met uw handen. Vergroot de afstand tussen het mondstuk en het printbed. (zie hoofdstuk “3.2.2 Z-offset kalibratie” op pagina 18 voor meer informatie over de kalibratie en het nivelleren).
Het mondstuk komt steeds ernstig tegen het printbed.	De hoogte tussen de Z-sensor en het mondstuk is misschien veranderd. Kalibreer de Z-sensor (zie hoofdstuk “e) Kalibratie van de inductieve sensor (Z-sensor)” op pagina 36 voor meer informatie).
Bij één geprint object hechten sommige delen niet aan het printbed, maar andere kunnen niet van het printbed worden verwijderd.	Er kan een grote afwijking op het printbed zijn. Voer een handmatige nivellering uit (zie hoofdstuk “3.2.3” op pagina 21 voor meer informatie).
Het LCD-scherm toont niet-ontcijferbare inhoud of blijft leeg.	Start de 3D-printer opnieuw; als het probleem nog steeds niet kan worden opgelost, kunt u de 4 schroeven van het scherm een beetje losmaken.
Het mondstuk koelt onverwachts af.	Selecteer < Preheat > (voorverwarmen) om het mondstuk opnieuw op te warmen en binnen 5 minuten door te gaan met laden/verwijderen van het filament, printen, etc.
De bewegende baan van het mondstuk is geblokkeerd.	Verwijder altijd overtollig filament uit het mondstuk voor elk printproces.

Probleem	Mogelijke oplossing
Het mondstuk is verstopt.	Maak de binnenkant van het mondstuk schoon, zie “b. Reinig het mondstuk” op pagina 35 voor meer informatie.
	Maak de extruder schoon, zie “c) Maak de binnenkant van de extruder schoon” op pagina 36 voor meer informatie.
	Vervang de extrudereenheid (verkrijgbaar onder artikelnr. 2269337).
De extruder gaat in de verkeerde richting tijdens het printen.	Controleer of de filamentspoel soepel op zijn houder beweegt.
Het filament komt vast te zitten tijdens het verwijderen.	Laden en verwijderen van het filament.
De extruder warmt niet op of stopt niet met verwarmen.	Herstart de 3D-printer.
	Selecteer < Preheat > (voorverwarmen) en wacht 2 minuten. Controleer vervolgens of de temperatuur verandert.
	De thermistor en verwarming werken niet goed. Vervang de thermistor en verwarming (verkrijgbaar onder artikelnr. 2269464 & 2269465).
“Temp sensor error or not enough power” (temperatuursensor fout of onvoldoende vermogen) wordt weergegeven op het display.	De thermistor en verwarming werken niet goed en kunnen de extrudertemperatuur niet correct vaststellen. Vervang de thermistor en verwarming (verkrijgbaar onder artikelnr. 2269464 & 2269465).
Het aanraakscherm heeft geen functie en de 3D-printer werkt niet.	Schakel de 3D-printer uit. Draai de 4 schroeven van de afdekking van het LCD-scherm een beetje los en zie of het probleem is opgelost.

Afvoer



Elektronische apparaten zijn recyclebaar afval en horen niet bij het huisvuil. Als het product niet meer werkt moet u het volgens de geldende wettelijke bepalingen voor afvalverwerking afvoeren.

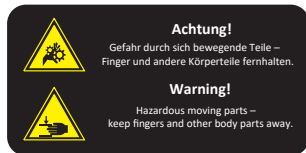
Neem de illustratie in acht



Raak het verwarmingsbed niet aan tijdens het voorverwarmen of printen.



Raak de printkop niet aan tijdens het voorverwarmen of printen.



Steek uw handen niet in de machine tijdens het gebruik.

