



# renkforce

**(NL)** Bedienungsanleitung  
**FDM 3D Drucker Pro 6+**  
Best.-Nr. 2583518



**(NL)** Lees de veiligheidsinstructies meegeleverd met het product voorafgaand aan gebruik



**(NL)** Volg deze instructies voor veilig en correct gebruik.

CE

# 1 Inhoudsopgave



2	Inleiding .....	3	12.4 Geprinte modellen verwijderen .....	20
3	Meest recente gebruiksaanwijzing .....	3	13 Filament .....	21
4	Beoogd gebruik .....	3	13.1 Filamenten wisselen .....	21
5	Leveringsomvang .....	4	14 Reiniging .....	22
6	Beschrijving van de symbolen .....	4	14.1 De printer reinigen .....	22
7	Bedieningselementen .....	5	14.2 De magnetische mat reinigen .....	22
	7.1 Printer .....	5	14.3 Het mondstuk reinigen .....	22
	7.2 Printkop .....	6	14.4 De binnenkant van het mondstuk reinigen .....	22
	7.3 Printbed .....	7	14.5 De extruder reinigen .....	23
8	Aanraakschermmenu's .....	8	15 Onderhoud .....	23
	8.1 Systeemmenu .....	8	15.1 De Z-sensor kalibreren .....	23
	8.2 Extra's-menu .....	8	15.2 De zekering vervangen .....	24
	8.3 Printmenu .....	10	16 Opslag .....	24
9	Installatie .....	12	17 Probleemoplossing .....	25
10	Stroomvoorziening .....	13	18 Verwijdering .....	26
	10.1 Op de stroom aansluiten .....	13	19 Conformiteitsverklaring (DOC) .....	26
	10.2 Aan- en uitschakelen .....	13	20 Technische gegevens .....	27
11	Vóór het printen .....	13	20.1 Stroomvoorziening .....	27
	11.1 Het printbed kalibreren .....	13	20.2 Printen .....	27
	11.2 Filament laden .....	19	20.3 Software .....	27
12	Printen .....	20	20.4 WiFi-module .....	27
	12.1 Printen via de USB-geheugenstick .....	20	20.5 Omgeving .....	27
	12.2 Printen vanuit een computer via USB-kabel .....	20	20.6 Overige .....	27
	12.3 Printen vanuit een computer via WiFi-verbinding .....	20		



## 2 Inleiding

Beste klant,

Hartelijk dank voor de aankoop van dit product.

Bij technische vragen kunt u zich wenden tot onze helpdesk. Voor meer informatie kunt u kijken op [www.conrad.nl](http://www.conrad.nl) of [www.conrad.be](http://www.conrad.be)

## 3 Meest recente gebruiksaanwijzing

Download de meest recente gebruiksaanwijzing via [www.conrad.com/downloads](http://www.conrad.com/downloads) of scan de afgebeelde QR-code. Volg de aanwijzingen op de website.



## 4 Beoogd gebruik

Dit product is een 3D-printer.

Dit product is niet ontworpen voor gebruik in de voedings- of medische sector.

Het product is alleen bestemd voor gebruik binnenshuis. Gebruik het niet buitenshuis. Contact met vocht moet absoluut worden vermeden.

Als het product voor andere doeleinden wordt gebruikt dan hier beschreven, kan het product worden beschadigd. Verkeerd gebruik kan leiden tot kortsluiting, brand, elektrische schokken of andere gevaren.

Het product is voldoet aan de nationale en Europese wettelijke voorschriften. Om veiligheids- en goedkeuringsredenen mag u niets aan dit product veranderen.

Lees de gebruiksaanwijzing goed door en bewaar deze op een veilige plek. Het product mag alleen samen met de gebruiksaanwijzing aan derden worden doorgegeven.

Alle bedrijfs- en productnamen zijn handelsmerken van de betreffende eigenaren. Alle rechten voorbehouden.

## 5 Leveringsomvang

- Printer
- Behuizing
- Magnetische mat
- Spoelhouder
- Filamentpijp
- Uitwerpstang
- Stroomkabel
- USB-geheugenstick
- USB-kabel
- Z-sensor kalibratie-instrument
- Inbussleutel
- Pincet
- Zijsnijder
- 2x Kleine naald
- 4x Inbussleutel (1,5mm / 2mm / 2,5mm / 3mm)
- Veiligheidsinstructies
- Snelstartgids
- Gebruiksaanwijzing
- Installatie-instructies voor de behuizing

## 6 Beschrijving van de symbolen

De volgende symbolen staan op het product/apparaat of worden gebruikt in de tekst:



Volg deze instructies voor veilig en correct gebruik. Bewaar ze voor toekomstig gebruik.



Dit symbool waarschuwt voor gevaren die tot persoonlijk letsel kunnen leiden.



Dit symbool waarschuwt voor gevaarlijke spanning die kan leiden tot persoonlijk letsel door elektrische schokken.



Dit symbool waarschuwt voor hete oppervlakken die ernstige brandwonden kunnen veroorzaken wanneer aangeraakt. Lees de informatie zorgvuldig.



Dit symbool waarschuwt voor draaiende tandwielen die handen en vingers naar binnen kunnen trekken.



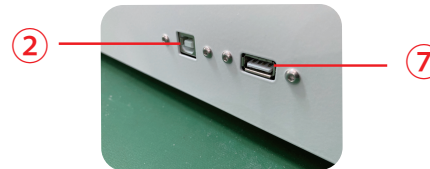
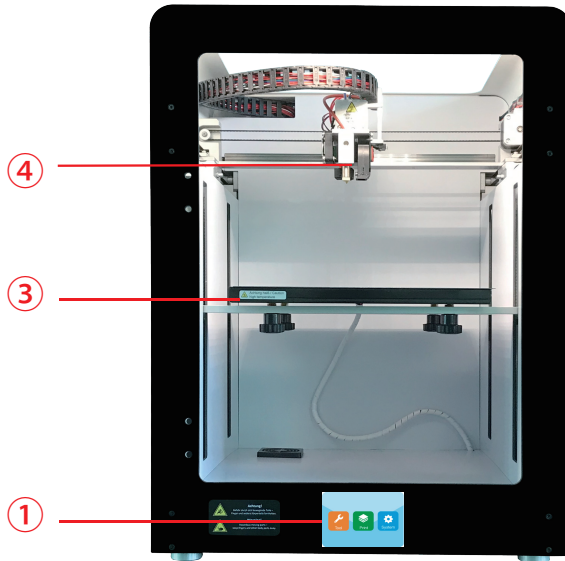
Dit symbool waarschuwt voor sluitende mechanische onderdelen die handen en vingers kunnen beknellen.



Het product mag uitsluitend in droge, afgesloten binnenruimtes worden gebruikt. Het mag nooit vochtig of nat raken.

# 7 Bedieningselementen

## 7.1 Printer

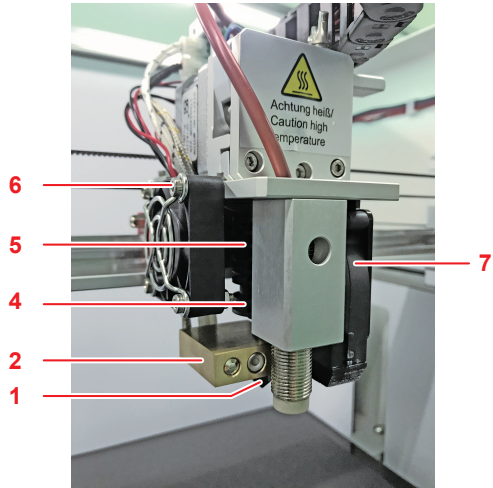


- 1 Aanraakscherm
- 2 USB-B-poort
- 3 Printbed

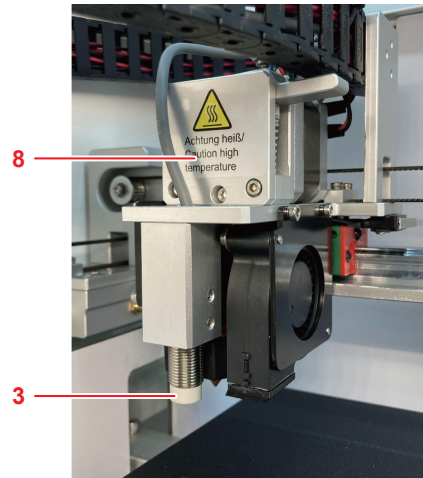
- 4 Printkop
- 5 Koelventilator
- 6 Voedingsingang met aan-/uitschakelaar

- 7 USB-A-poort

## 7.2 Printkop

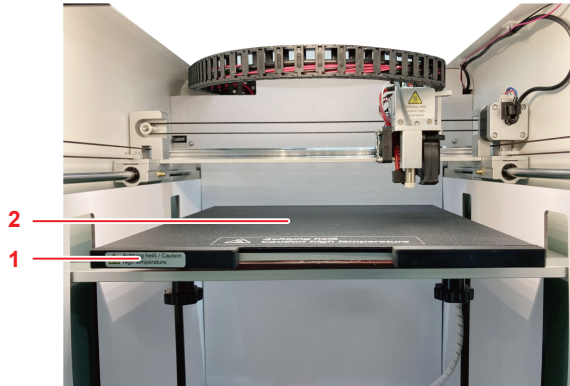


- 1 Mondstuk
- 2 Warmteblok van hot-end
- 3 Verwarming en NTC
- 4 Filamenttoevoerpijp
- 5 Koelplaat

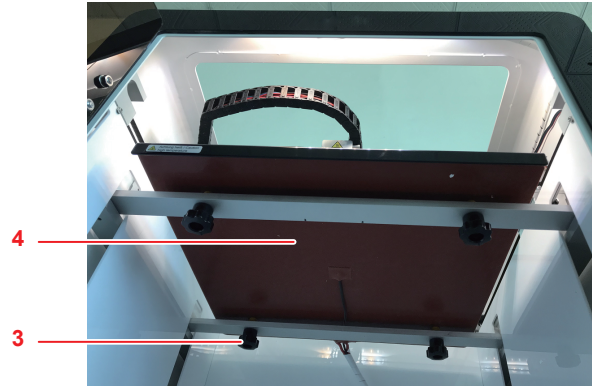


- 6 Objectventilator
- 7 Extruderventilator
- 8 Deksel van extruder

## 7.3 Printbed



- 1 Printbed
- 2 Magnetische mat



- 3 Kalibratieschroef
- 4 Verwarmingspaneel

## 8 Aanraakschermmenu's



Tools



Print



System

Het aanraakscherm is ingeschakeld als de voeding is aangesloten. Raak het scherm niet aan met scherpe voorwerpen.

### 8.1 Systeemmenu



System

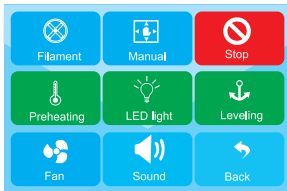
U kunt in het menu **System** (Systeem) informatie bekijken over de instellingen van het printersysteem.

### 8.2 Extra's-menu



Tools

U kunt in het menu **Tools** (Extra's) parameters wijzigen en de printer beheeren.



#### 8.2.1 Noodstop



Stop

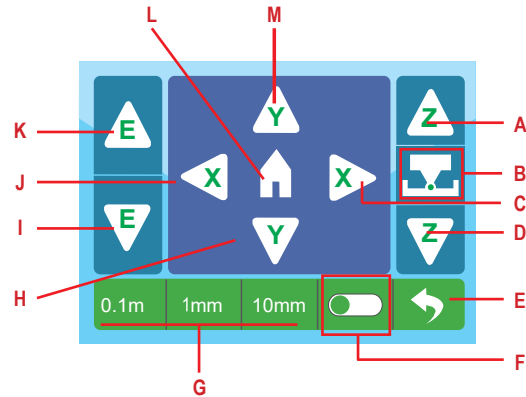
Raak de toets **Stop** aan om alle motoren uit te schakelen.

#### 8.2.2 Handmatige interface



Manual

U kunt in het menu **Manual** (Handmatig) de printkop handmatig over de X-, Y- en Z-as sturen.

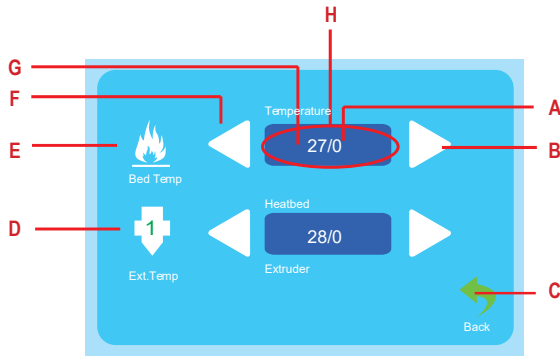


- |   |  |   |   |
|---|--|---|---|
| A | Printbed omhoog bewegen                    | H | Printbed naar voren bewegen op de Y-as          |
| B | Z-offset kalibreren                        | I | Filament laden                                  |
| C | Naar rechts bewegen op de X-as             | J | Naar links bewegen op de X-as                   |
| D | Printbed omlaag bewegen                    | K | Filament verwijderen                            |
| E | Terugkeren naar het vorige menu-onderwerp. | L | Printkop naar de nulstand bewegen               |
| F | Z-offset in- en uitschakelen               | M | Printbed naar voren achteren bewegen op de Y-as |
| G | Afstandstoename selecteren                 |   |   |

### 8.2.3 Voorverwarming



U kunt in het menu **Preheat** (Voorverwarming) temperaturen instellen voor het printbed en de extruder.



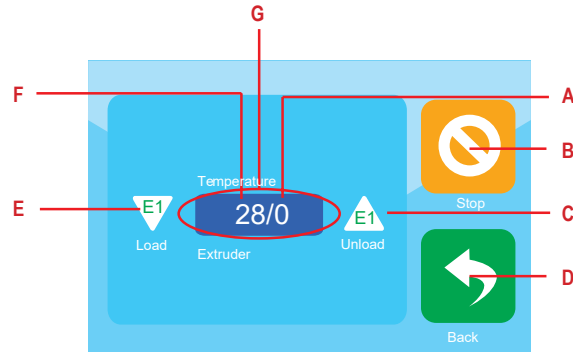
- A Beoogde temperatuur
- B Temperatuur verhogen
- C Terugkeren naar het vorige menu-onderwerp.
- D Extrudertemperatuur

- E Printbedtemperatuur
- F Temperatuur verlagen
- G Huidige temperatuur
- H Aanraken om het voorverwarmen te starten

### 8.2.4 Filament



U kunt in het menu **Filament** het laden en verwijderen van filamenten regelen.



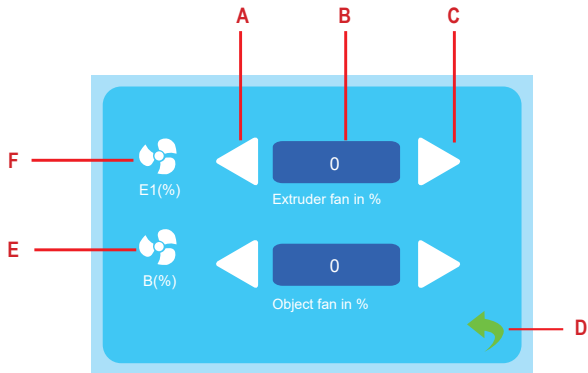
- A Beoogde temperatuur
- B Laden/verwijderen van filament stoppen
- C Filament verwijderen
- D Terugkeren naar het vorige menu-onderwerp.

- E Filament laden
- F Weergave van huidige temperatuur
- G Aanraken om het voorverwarmen te starten

## 8.2.5 Ventilatorbediening



U kunt in het menu **Fan** (Ventilator) de ventilatorparameters aanpassen.



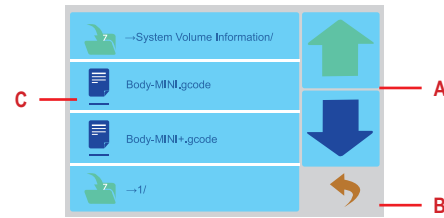
- A Luchtstroom verminderen
- B Aanraken om de ventilator in en uit te schakelen
- C Luchtstroom vergroten
- D Terugkeren naar het vorige menu-onderwerp.
- E Weergave van objectventilator
- F Weergave van extruderventilator

## 8.3 Printmenu



U kunt in het menu **Print** printbestanden selecteren die u wilt printen.

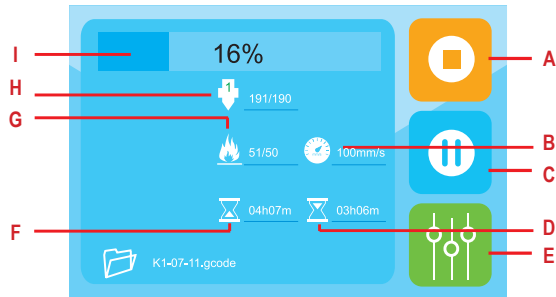
### 8.3.1 Printbestand selecteren



- A Navigeren door menu menu-onderwerp.
- B Terugkeren naar het vorige menu-onderwerp.
- C Printbestanden



### 8.3.2 Printbediening

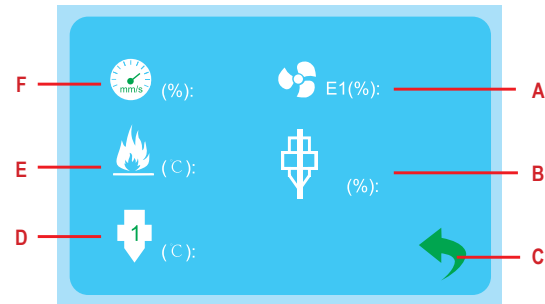


- A Stop met printen
- B Printsnelheid
- C Pauzeer het printen
- D Resterende tijd
- E Printparameters aanpassen
- F Verstreken tijd
- G Printbedtemperatuur
- H Mondstuktemperatuur
- I Voortgangsbalk van printtaak

### 8.3.3 Printparameters



U kunt het menu met printparameters gebruiken om parameters in te stellen voor printtaken.



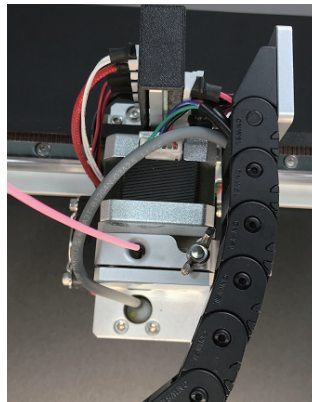
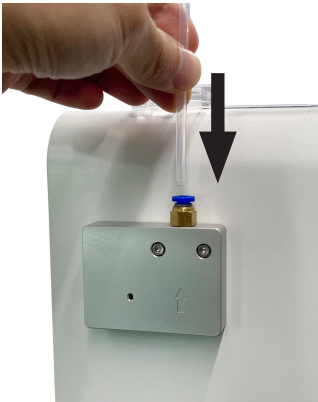
- A Parameters instellen voor objectventilator
- B Stroomcompensatie instellen
- C Terugkeren naar het vorige menu-onderwerp.
- D Mondstuktemperatuur instellen
- E Printbedtemperatuur instellen
- F Printsnelheid instellen

## 9 Installatie

### 9.3.1 De spoelhouder installeren



### 9.3.2 De filamentpijp installeren



1. Steek de filamentpijp in de aanvoer.
2. Steek de filamentpijp in de extruder.

## 10 Stroomvoorziening

### 10.1 Op de stroom aansluiten

1. Sluit de voedingskabel aan op de voedingsingang van de printer.
2. Sluit de voedingskabel aan op een geschikt stopcontact.

### 10.2 Aan- en uitschakelen

1. Stel de aan-/uitschakelaar in op de stand **I** om in te schakelen.  
→ De stroomindicator van de schakelaar zal oplichten.
2. Stel de aan-/uitschakelaar in op de stand **0** om uit te schakelen.

#### Opmerking:

Schakel de printer na gebruik uit, zodat deze niet onbedoeld kan starten.

## 11 Vóór het printen

Voordat u kunt beginnen met printen, moet u

- het printbed kalibreren
- het filament laden

### 11.1 Het printbed kalibreren

Kalibreer het printbed voordat u de printer voor het eerst gebruikt, nadat u de printer hebt vervoerd en wanneer u slechte printresultaten krijgt waarvan u vermoedt dat deze te maken hebben met het niet goed waterpas staan van het printbed.

Er kunnen drie kalibratieprocessen worden toegepast op de print bed.

#### Geautomatiseerde kalibratie van het printbed – “Auto-levelling” (Automatisch kalibreren)

Gebruik “Auto-levelling” (Automatisch kalibreren) om het printbed automatisch waterpas te stellen. “Auto-levelling” (Automatisch kalibreren) zal proberen het printbed met hoge nauwkeurigheid waterpas te stellen en wordt voornamelijk gebruikt voor verfijnde afstellingen van het printbed.

#### Z-offset kalibreren

Door de Z-offset te kalibreren, stelt u de afstand tussen het mondstuk en het printbed in. Kalibratie van de Z-offset wordt gevolgd door “Auto-levelling” (Automatisch kalibreren).

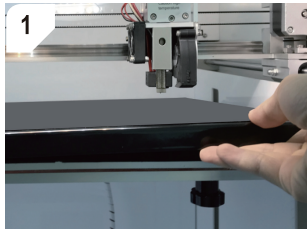
#### Printbed handmatig waterpas stellen

U kunt het printbed handmatig waterpas stellen om deze voor te bereiden voor “Auto-levelling” (Automatisch kalibreren). De handmatige kalibratie moet altijd worden gevolgd door kalibratie van de Z-offset en “Auto-levelling” (Automatisch kalibreren).

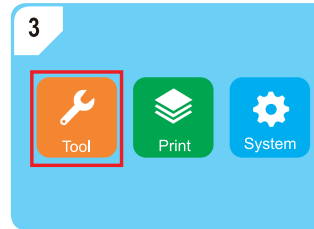
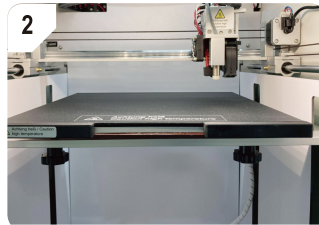
### 11.1.1 “Auto-levelling” (Automatisch kalibreren) gebruiken om het printbed waterpas te stellen

Gebruik “Auto-levelling” (Automatisch kalibreren) om het printbed automatisch waterpas te stellen.

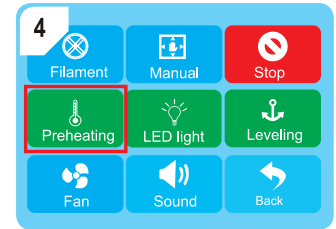
“Auto-levelling” (Automatisch kalibreren) zal proberen het printbed met hoge nauwkeurigheid waterpas te stellen en wordt voornamelijk gebruikt voor verfijnde afstellingen van het printbed.



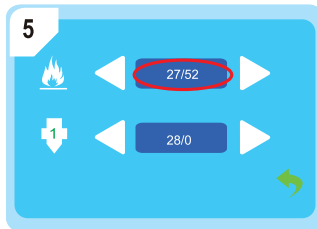
Plaats het printbed en de magnetische mat.



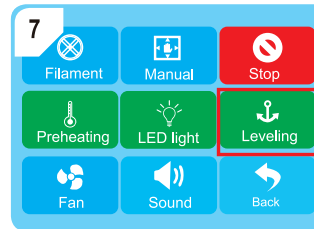
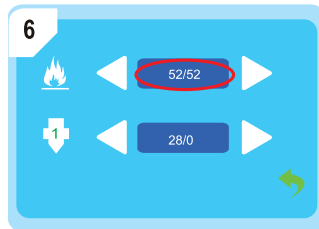
Open het menu **Tools** (Extra's).



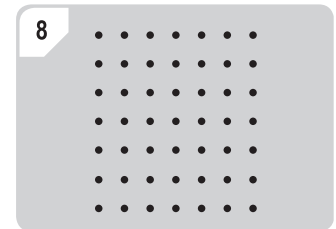
Raak de toets **Preheating** (Voorverwarming) aan om het voorverwarmen te starten.



Wacht tot de voorverwarmingstemperatuur is bereikt.



Raak de toets **Leveling** (Kalibreren) aan om “Auto-levelling” (Automatisch kalibreren) te starten.



Wacht totdat “Auto-levelling” (Automatisch kalibreren) is voltooid.

### 11.1.2 De Z-offset kalibreren

Door de Z-offset te kalibreren, stelt u de afstand tussen het mondstuk en het printbed in. Kalibratie van de Z-offset wordt gevolgd door "Auto-levelling" (Automatisch kalibreren).

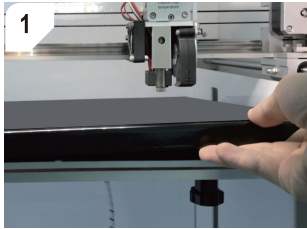


#### ! VOORZICHTIG

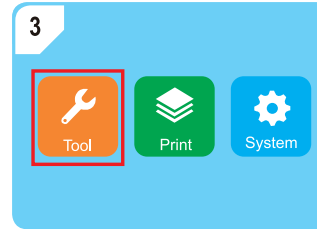
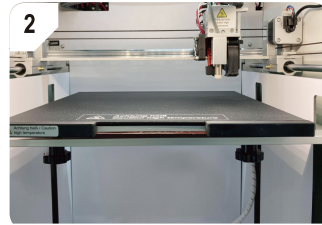
##### Heet printbed

Het hete printbed aanraken, kan leiden tot brandwonden

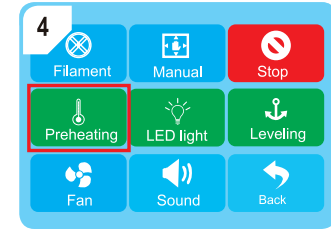
- Laat het afkoelen voordat u het aanraakt



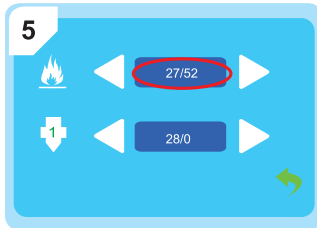
Plaats het printbed en de magnetische mat.



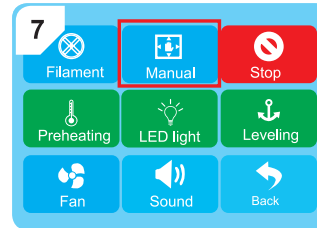
Open het menu **Tools** (Extra's).



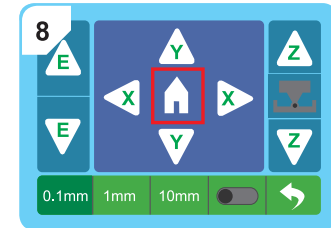
Raak de toets **Preheating** (Voorverwarming) aan om het voorverwarmen te starten.



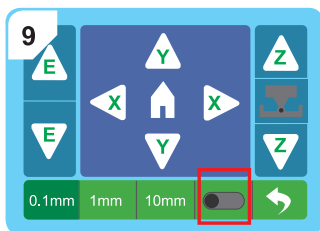
Wacht tot de voorverwarmingstemperatuur is bereikt.



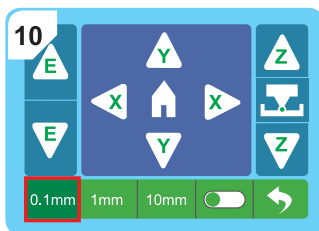
Open het menu **Manual** (Handmatig).



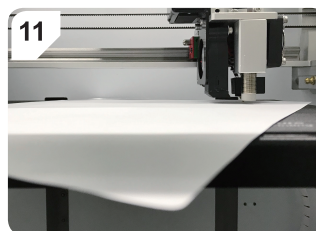
Raak **Home** aan om de extruder naar zijn nulstand te bewegen.



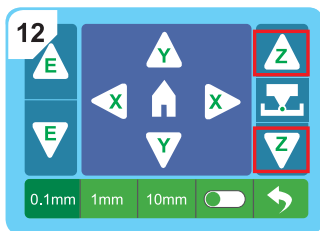
9 Activeer de kalibratie van de Z-offset met de schuifschakelaar.



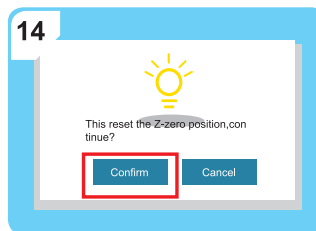
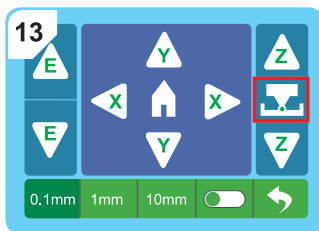
10 Raak de afstandstoename **0.1 mm** aan om dit te activeren.



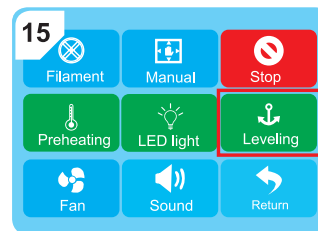
11 Schuif een vel A4-papier (80 g) tussen het mondstuk en het printbed.



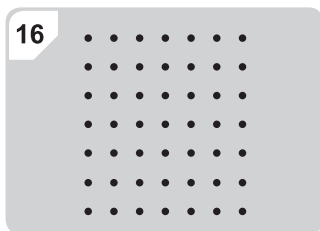
12 Schuif het papier heen en weer terwijl u meerdere keren op de toets ▲ of ▼ drukt om het printbed op te tillen of te laten zakken. Als u wat weerstand voelt tussen het mondstuk, papier en printbed, raakt u de toets  aan om de kalibratie af te ronden.



14 Bevestig de kalibratie van de Z-offset.



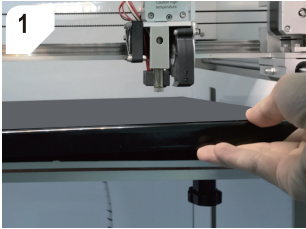
15 Raak de toets **Leveling** (Kalibreren) aan om "Auto-levelling" (Automatisch kalibreren) te starten.



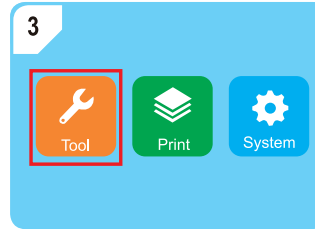
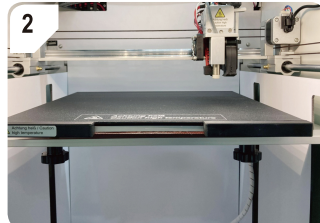
16 Wacht totdat "Auto-levelling" (Automatisch kalibreren) is voltooid.

### 11.1.3 Het printbed handmatig waterpas stellen

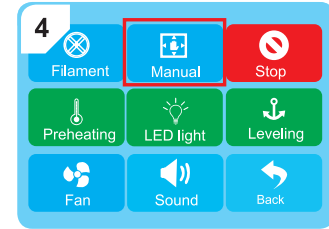
U kunt het printbed handmatig waterpas stellen om deze voor te bereiden voor "Auto-levelling" (Automatisch kalibreren). De handmatige kalibratie moet altijd worden gevolgd door kalibratie van de Z-offset en "Auto-levelling" (Automatisch kalibreren).



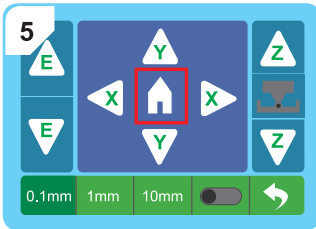
Plaats het printbed en de magnetische mat.




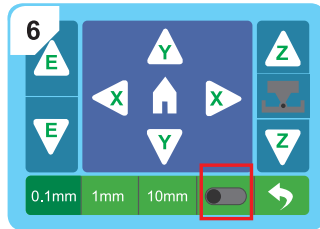
Open het menu **Tools** (Extra's).



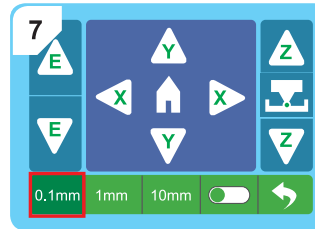
Open het menu **Manual** (Handmatig).



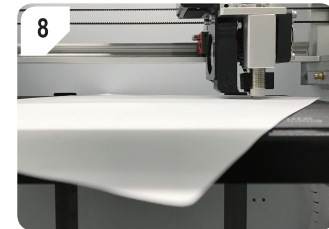
Raak  aan om de extruder naar zijn nulstand te bewegen.



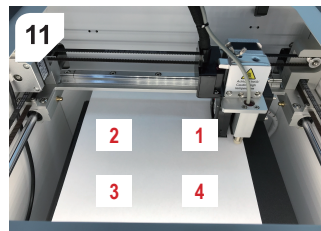
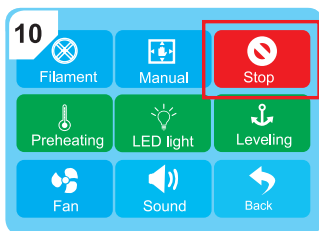
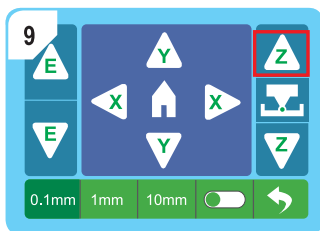
Activeer de kalibratie van de Z-offset.



Raak de afstandstoename **0.1 mm** aan om dit te activeren.



Schuif een vel A4-papier (80 g) tussen het mondstuk en het printbed.



Schuif het papier heen en weer terwijl u meerdere keren op de toets **Z** drukt om het printbed op te tillen. Zodra u wat weerstand voelt tussen het mondstuk, papier en printbed, raakt u de toets **Stop** aan om te onderbreken.

Stel elk van de vier aangegeven kalibratiepunten afzonderlijk waterpas.

Raak de toetsen **X** **Y** **V** **X** aan om de extruder naar elk kalibratiepunt te navigeren.

Schuif het papier voor elk navigatiepunt heen en weer terwijl u aan de kalibratieschroef onder het printbed draait. Stop met het draaien van de schroef zodra u wat weerstand voelt tussen het mondstuk, papier en printbed.

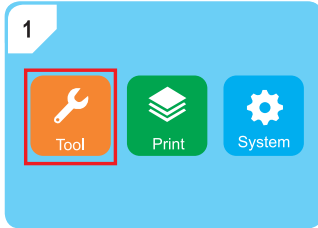
## Na het kalibreren

Nadat u elk van de 4 kalibratiepunten hebt gekalibreerd:

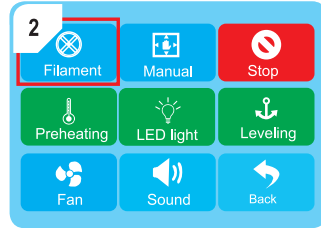
1. Kalibreer de Z-offset. Volg de instructies in [ ▶ 11.1.2 De Z-offset kalibreren ].
2. Stel het printbed waterpas met gebruik van "Auto-levelling" (Automatisch kalibreren). Volg de instructies in [ ▶ 11.1.1 "Auto-levelling" (Automatisch kalibreren) gebruiken om het printbed waterpas te stellen ].



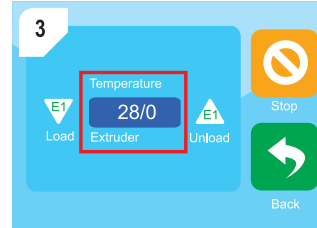
## 11.2 Filament laden



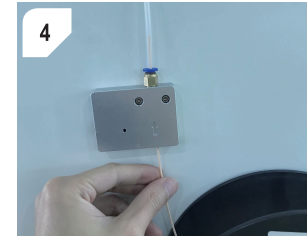
Open het menu **Tools** (Extra's).



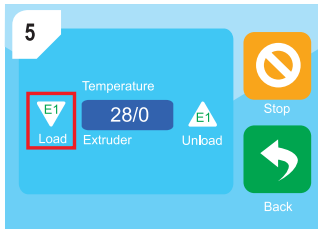
Open het menu **Filament**.



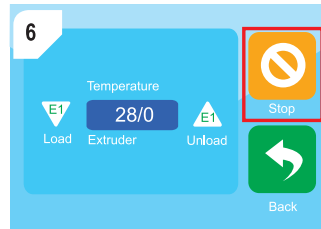
Raak de temperatuurweergave aan om de extruder voor te verwarmen.



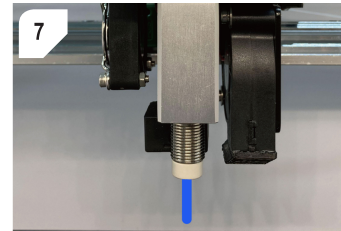
Knip het filament schuin af en steek het vervolgens in de aanvoer.



Raak de toets **E1 Load** (E1 laden) aan om het filament in de extruder te laden.



Raak de toets **Stop** aan zodra er gesmolten filament uit het mondstuk loopt.



## 12 Printen

### 12.1 Printen via de USB-geheugenstick

1. Sla het printbestand dat het model bevat op de meegeleverde USB-geheugenstick op.
2. Steek de USB-geheugenstick in de USB-A-poort van de printer.
3. Selecteer het printbestand in het printmenu.
4. Print het bestand.
  - De printer zal een alarm laten horen nadat het printen is voltooid.
5. Nadat het printen is voltooid, stelt u de aan-/uitschakelaar in op de stand **0**.
6. Laat de printer afkoelen tot kamertemperatuur.

### 12.2 Printen vanuit een computer via USB-kabel

Nadat u de computer via een USB-kabel op de printer hebt aangesloten, kunt u 3D-modellen rechtstreeks vanuit de slicing-software printen (bijvoorbeeld: Ultimate Cura).

1. Sluit de USB-kabel aan op de USB-B-poort van de printer.
2. Sluit de USB-kabel aan op een USB-poort van de computer.
3. Start de printtaak in de slicing-software.
  - De printer zal een alarm laten horen nadat het printen is voltooid.
4. Nadat het printen is voltooid, stelt u de aan-/uitschakelaar in op de stand **0**.
5. Laat de printer afkoelen tot kamertemperatuur.

### 12.3 Printen vanuit een computer via WiFi-verbinding

Nadat u de printer hebt verbonden met het WiFi-netwerk, kunt u 3D-modellen rechtstreeks vanuit de slicing-software printen (bijvoorbeeld: Ultimate Cura).

1. Configureer de gewenste WiFi-verbinding door de software-instructies op de meegeleverde USB-geheugenstick te volgen.
2. Start de printtaak in de slicing-software.
  - De printer zal een alarm laten horen nadat het printen is voltooid.
3. Nadat het printen is voltooid, stelt u de aan-/uitschakelaar in op de stand **0**.
4. Laat de printer afkoelen tot kamertemperatuur.

## 12.4 Geprinte modellen verwijderen



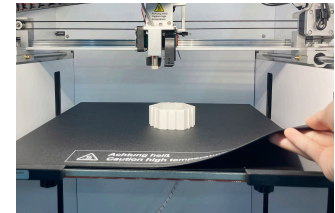
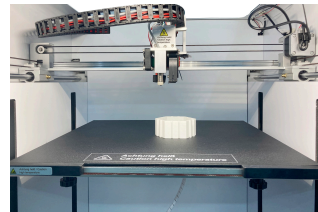
### **VOORZICHTIG**

#### **Heet printbed**

Het hete printbed aanraken, kan leiden tot brandwonden

- Laat het afkoelen voordat u het aanraakt

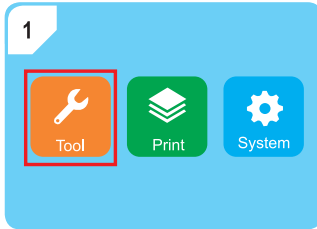
1. Stel de aan-/uitschakelaar in op de stand **0**.
2. Laat de printer afkoelen tot kamertemperatuur.
3. Verwijder de magnetische mat met het geprinte object.



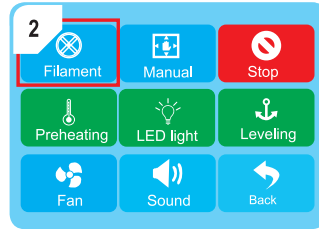
# 13 Filament

## 13.1 Filamenten wisselen

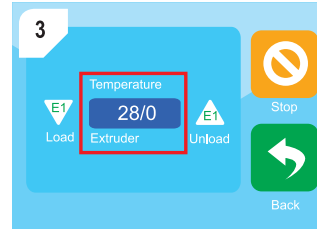
Wilt u een ander filament gebruiken, dan moet u eerst het huidige filament verwijderen en daarna het nieuwe filament laden.



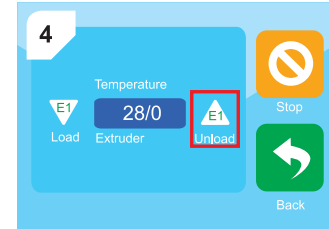
Open het menu **Tools** (Extra's).



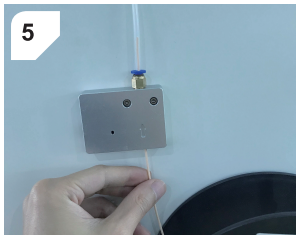
Open het menu **Filament**.



Raak de temperatuurweergave aan om de extruder voor te verwarmen.

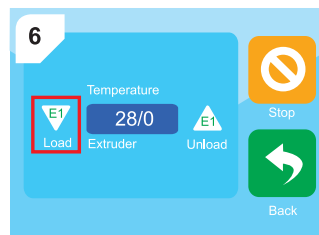


Raak de toets **E1 Unload** (E1 Verwijderen) aan om het huidige filament te verwijderen.

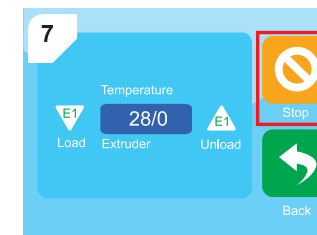


Raak de toets **Stop** aan zodra het huidige filament volledig uit de aanvoer is getrokken.

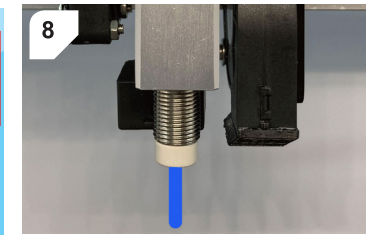
Knip het nieuwe filament schuin af en steek het vervolgens in de aanvoer.



Raak de toets **E1 Load** (E1 laden) aan om het filament in de extruder te laden.



Raak de toets **Stop** aan zodra er gesmolten filament uit het mondstuk loopt.



## 14 Reiniging

### 14.1 De printer reinigen

#### Belangrijk:

- Gebruik geen agressieve schoonmaakmiddelen, schoonmaakalcohol of andere chemische oplossingen. Ze beschadigen de behuizing en kunnen een storing aan het product veroorzaken.
- Dompel het product niet in water.

1. Koppel de printer los van de voeding.
2. Laat de printer afkoelen tot kamertemperatuur.
3. Reinig de printer met een droog, pluisvrij doekje.

### 14.2 De magnetische mat reinigen

- Schraap met een bot mes voorzichtig filamentrestjes van de magnetische mat.

### 14.3 Het mondstuk reinigen

1. Laat het mondstuk afkoelen tot kamertemperatuur.
2. Veeg het mondstuk na elke print voorzichtig schoon met een zacht doekje.

#### Filamentrestjes verwijderen

1. Laat de extruder enkele minuten opwarmen en stop de verwarming vervolgens.
2. Draag hittebestendige handschoenen.
3. Voeg een paar druppels watervrije alcohol toe aan een zachte doek en verwijder het resterende filament uit het mondstuk.

### 14.4 De binnenkant van het mondstuk reinigen

Reinig de binnenkant van het mondstuk als residu de filamentstroom belemmert.



#### VOORZICHTIG

#### Heet mondstuk en gesmolten filament

Het hete mondstuk of gesmolten filament aanraken, kan brandwonden veroorzaken



- Draag hittebestendige handschoenen alvorens aan te raken.

1. Draag hittebestendige handschoenen.
2. Verhit de extruder.
3. Verwijder het filament. Volg de instructies in [[▶ 13.1 Filamenten wisselen](#)].
4. Steek de kleine naald een aantal keer in het mondstuk om residu te verwijderen.
5. Laad het filament weer. Volg de instructies in [[▶ 13.1 Filamenten wisselen](#)].

## 14.5 De extruder reinigen



### VOORZICHTIG

#### Heet mondstuk en gesmolten filament

Het hete mondstuk of gesmolten filament aanraken, kan brandwonden veroorzaken

- Draag hittebestendige handschoenen alvorens aan te raken.



1. Verwijder het filament. Volg de instructies in [[▶ 13.1 Filamenten wisselen](#)].
2. Verhit de extruder.
3. Draag hittebestendige handschoenen.
4. Steek de uitwerpstang door de filamentinvoer de extruder in. Zie Fig. 1.
5. Beweeg de uitwerpstang meerdere keren op en neer om restjes los te maken.  
→ Her residu zal eruit vallen.
6. Laad het filament weer. Volg de instructies in [[▶ 13.1 Filamenten wisselen](#)].

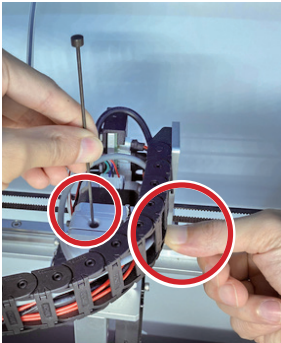


Fig. 1

## 15 Onderhoud

### 15.1 De Z-sensor kalibreren

Kalibreer de Z-sensor na het vervangen van het mondstuk of hot-end. De kalibratie van de Z-sensor heeft direct invloed op de "Auto-levelling" (Automatisch kalibreren)-functie.

1. Koppel de voeding los.
2. Laat het mondstuk afkoelen tot kamertemperatuur.
3. Verwijder de siliconen afdekking van de extruder.
4. Draai de twee schroeven los aan de rechterzijde van de Z-sensor. Controleer of de Z-sensor omhoog en omlaag kan bewegen.
5. Plaats het kalibratie-instrument van de Z-sensor onder de Z-sensor en het mondstuk. Zie Fig. 2.
6. Beweeg de Z-sensor omhoog of omlaag totdat de Z-sensor en het mondstuk zijn uitgelijnd met de bovenkant van het kalibratie-instrument. Zie Fig. 3.
7. Draai de schroeven vast op de Z-sensor.
8. Kalibreer het printbed.

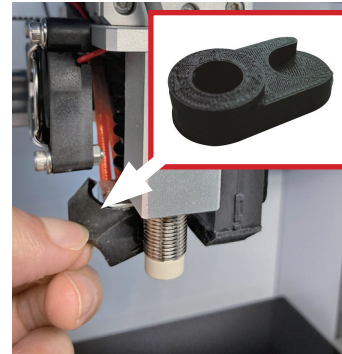


Fig. 2

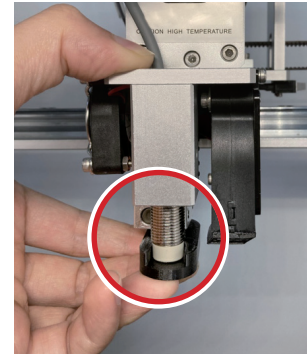


Fig. 3

## 15.2 De zekering vervangen

1. Koppel de voedingskabel los van de stroomingang op de printer.
2. Wrik het zekeringkastje open. Zie Fig. 4.
3. Verwijder de doorgebrande zekering.
4. Installeer een nieuwe zekering met dezelfde specificaties.
5. Sluit het zekeringkastje.
6. Sluit de voedingskabel aan op de voedingsingang van de printer.



Fig. 4

## 16 Opslag

1. Koppel de voeding los.
2. Verwijder het filament.
3. Reinig de printer.
4. Laat de printer afkoelen tot kamertemperatuur.
5. Bewaar de printer op een droge, stofvrije plaats buiten het bereik van kinderen.

### Opmerking:

PLA-filamenten zullen na verloop van tijd vocht en stof absorberen wanneer ze worden blootgesteld aan de open lucht, wat de printkwaliteit kan beïnvloeden. Sluit het filament in een luchtdichte verpakking wanneer niet in gebruik.

## 17 Probleemoplossing

Probleem	Mogelijke oplossing
Geen stroomvoorziening. De display schakelt niet in.	Controleer de netvoedingsaansluiting.
	Controleer de zekering. Vervang de zekering indien doorgebrand.
Het filament breekt af.	Controleer of de filamentspoel vrij kan draaien.
	Controleer of er filament vastzit onderweg van de spoel naar de extruder.
Er loopt te weinig filament uit.	Reinig de binnenkant van het mondstuk.
	Reinig de extruder.
Het mondstuk raakt het printbed aan.	Kalibreer het printbed.
Het geprinte object heeft defecten.	Controleer of de ingestelde temperatuur overeenkomt met de temperatuurvereisten van het gebruikte filament.
	Verwijder filamentrestjes uit het mondstuk.

## 18 Verwijdering



Alle elektrische en elektronische apparatuur die op de Europese markt wordt gebracht, moet met dit symbool zijn gemarkeerd. Dit symbool geeft aan dat dit apparaat aan het einde van zijn levensduur gescheiden van het ongesorteerd gemeentelijk afval moet worden weggegooid.

Iedere bezitter van oude apparaten is verplicht om oude apparaten gescheiden van het ongesorteerd gemeentelijk afval af te voeren. Eindgebruikers zijn verplicht oude batterijen en accu's die niet bij het oude apparaat zijn ingesloten, evenals lampen die op een niet-destructieve manier uit het oude toestel kunnen worden verwijderd, van het oude toestel te scheiden alvorens ze in te leveren bij een inzamelpunt.

Distributeurs van elektrische en elektronische apparatuur zijn wettelijk verplicht om oude apparatuur gratis terug te nemen. Conrad geeft u de volgende **gratis** inlevermogelijkheden (meer informatie op onze website):

- in onze Conrad-filialen
- in de door Conrad gemaakte inzamelpunten
- in de inzamelpunten van de openbare afvalverwerkingsbedrijven of bij de terugnamesystemen die zijn ingericht door fabrikanten en distributeurs in de zin van de ElektroG

Voor het verwijderen van persoonsgegevens op het te verwijderen oude apparaat is de eindgebruiker verantwoordelijk.

Houd er rekening mee dat in landen buiten Duitsland andere verplichtingen kunnen gelden voor het inleveren van oude apparaten en het recyclen van oude apparaten.

## 19 Conformiteitsverklaring (DOC)

Bij deze verklaart Conrad Electronic SE, Klaus-Conrad-Straße 1, D-92240 Hirschau, dat dit product voldoet aan de richtlijn 2014/53/EG.

- De volledige tekst van de EG-conformiteitsverklaring staat als download via het volgende internetadres ter beschikking: [www.conrad.com/downloads](http://www.conrad.com/downloads)

Voer het bestelnummer van het product in het zoekveld in; vervolgens kunt u de EU-conformiteitsverklaring downloaden in de beschikbare talen.



## 20 Technische gegevens

### 20.1 Stroomvoorziening

Ingangsspanning .....	100 - 240 V/AC, 50 - 60 Hz
Stroomverbruik .....	500 W
Zekering.....	F10AL, 250 V

### 20.2 Printen

Ondersteund bestandsformaat.....	AMF / STL / OBJ / gcode
Printtechnologie.....	FDM
Bouwvolume.....	280 x 280 x 300 mm
Ondersteunde filamentdiameter ..	Ø 1,75 mm
Ondersteund filamenttype .....	PLA, PLA Compound, PETG, ABS, ASA, PC, PP, PA, TPU 95A, TPU 87A, TPE 83A, koolstofvezel, PEEK, PEI
Mondstukdiameter .....	0,4 mm
Dikte van printlaag.....	min. 0,05 mm / max. 0,3 mm
Extrudertemperatuur.....	max. 260 °C
Printbedtemperatuur.....	max. 120 °C
Printsnelheid.....	20 – 300 mm/s
Bouwnauwkeurigheid .....	+/-100 µm

### 20.3 Software

Softwarecompatibiliteit.....	Windows® 7 en hoger
Ondersteunde slicing-software .....	Ultimaker Cura, Slic3r

### 20.4 WiFi-module

WiFi-frequentiebereik .....	2412 - 2472 MHz (802.11b/g/n20)
WiFi-zendvermogen .....	802.11b: 10,91 dBm 802.11g: 11,98 dBm 802.11n-HT20: 13,04 dBm
Zendbereik.....	50 m

### 20.5 Omgeving

Bedrijfsomstandigheden.....	+5 tot +35 °C, 30 - 90% relatieve vochtigheid (niet-condenserend)
Opslagomstandigheden.....	+5 tot +45 °C, 30 - 90% relatieve vochtigheid (niet-condenserend)

### 20.6 Overige

Afmetingen zonder spoel.....	480 x 480 x 640 mm
Gewicht.....	35 kg



---

 Dit is een publicatie van Conrad Electronic SE, Klaus-Conrad-Str. 1, D-92240 Hirschau ([www.conrad.com](http://www.conrad.com)).

Alle rechten, vertaling inbegrepen, voorbehouden. Reproducties van welke aard dan ook, bijvoorbeeld fotokopie, microverfilming of de registratie in elektronische gegevensverwerkingsapparatuur, vereisen de schriftelijke toestemming van de uitgever. Nadruk, ook van uittreksels, verboden. De publicatie voldoet aan de technische stand bij het in druk bezorgen.

Copyright 2022 by Conrad Electronic SE.