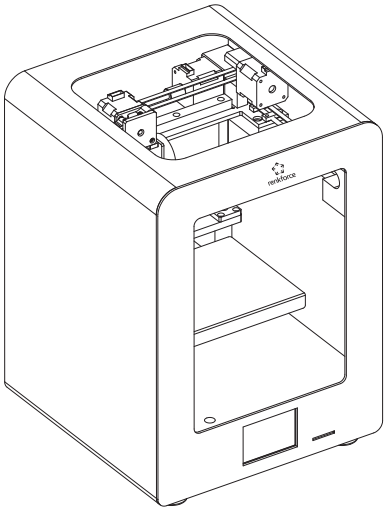
renkforce

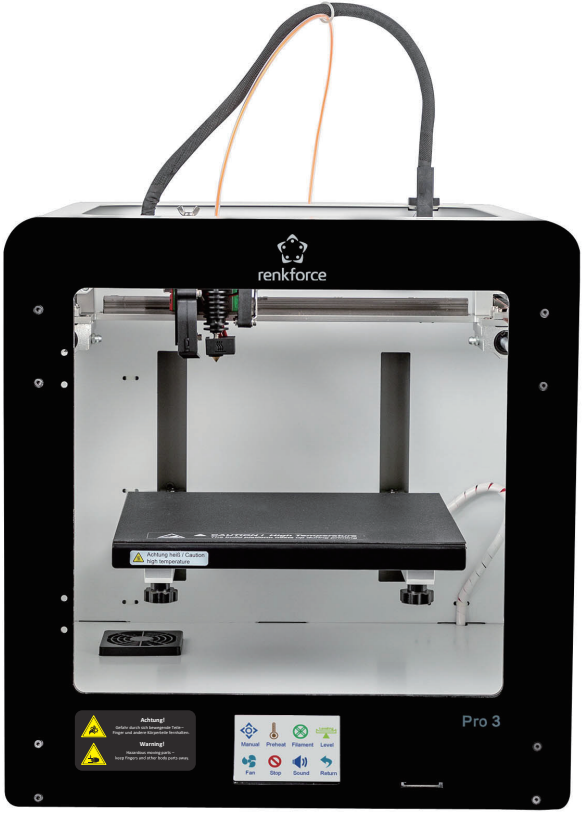


Instrukcja obsługi

Drukarka 3D Pro 3

Łatwe rozwiązanie do tworzenia modeli 3D

☆Przed użyciem tego produktu należy zapoznać się z instrukcją obsługi.


renkforce
Achtung heiß! / Caution high temperature
Achtung!
Warning!
Manual
Preheat
Filament
Level
Fan
Stop
Sound
Return
Pro 3

Pro 3

Katalog

a) Ważne informacje

1.1 Przestrogi ---- 1
1.2 Materiały eksploatacyjne ---- 1
1.3 Wymagania dotyczące otoczenia ---- 1

b) Opis produktu

2.1 Wygląd urządzenia ---- 2
2.2 Opis wytłaczarki ---- 3
2.3 Opis platformy do drukowania ---- 3
2.4 Lista akcesoriów ---- 4
2.5 Dane techniczne ---- 5

c) Przygotowanie do drukowania

3.1 Podgląd menu ---- 6
3.2 Kalibracja platformy do drukowania ---- 14
3.3 Ładowanie/rozładowywanie materiałów eksploatacyjnych ---- 16
3.3.1 Montaż uchwytu szpuli ---- 16
3.3.2 Ładowanie materiałów eksploatacyjnych ---- 17
3.3.3 Rozładowywanie materiałów eksploatacyjnych ---- 18
3.4 Drukowanie z oprogramowania „Cura” ---- 19
3.4.1 Konfigurowanie oprogramowania — Windows® ---- 19
3.4.2 Uruchamianie oprogramowania — Windows® i Mac ---- 21
3.4.3 Konfigurowanie oprogramowania — Windows® i Mac ---- 22
3.4.4 Wczytywanie pliku konfiguracyjnego — Windows® ---- 24
3.5 Drukowanie z oprogramowania „renkforce 3D setup” ---- 25

d) Drukowanie modelu 3D

4.1 Drukowanie ---- 26
4.2 Wyjmowanie gotowych wydruków ---- 27

a) Ważne informacje

1.1 Przestrogi

① Podczas drukowania lub bezpośrednio po zakończeniu dysza może osiągać temperaturę do 260 ° C, a platforma do drukowania temperaturę do 100 ° Cto 100,Aby uniknąć obrażeń ciała, nie wolno dotykać ukończonych wydruków 3D, dyszy ani platformy do drukowania w trakcie drukowania lub bezpośrednio po nim.

② Używać oryginalnego przewodu zasilającego dostarczanego z urządzeniem, aby zapobiec uszkodzeniu podzespołów elektrycznych.

1.2 Filament

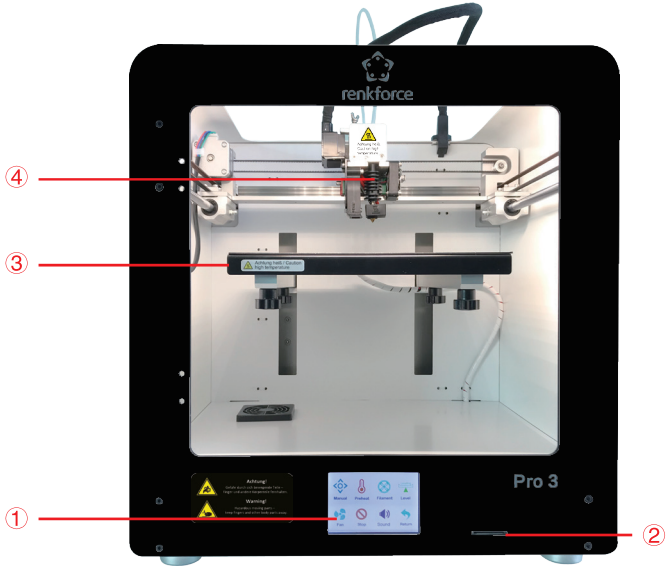
Drukarki renkforce obsługują szeroką gamę filamentów. Jednakże w celu uzyskania najwyższej jakości wydruków zaleca się używanie filamentów dostarczanych przez renkforce lub ich odpowiedników o wysokiej jakości. Niskiej jakości filamenty mogą powodować zatykanie wytłaczarki oraz uszkodzenia wytłaczarki i silnika.

1.3 Wymagania dotyczące otoczenia

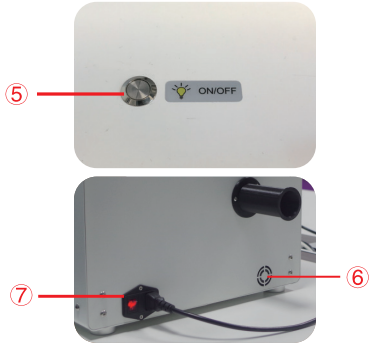
Drukarek 3D można używać w temperaturze od +15° C do +45° C przy wilgotności względnej w zakresie od 30% do 90%. Jeżeli temperatura otoczenia i wilgotność będą poza tymi zakresami, spowoduje to obniżenie jakości drukowania. Filament należy zamknąć w szczelnym opakowaniu, gdy nie będzie używany przez długi czas. Filament chłonie wilgoć i kurz, gdy jest przechowywany na powietrzu przez długi czas, co wpływa na jakość drukowania.

b) Opis produktu

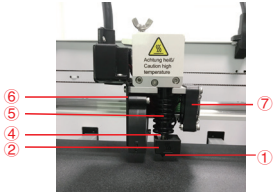
2.1 Wygląd urządzenia

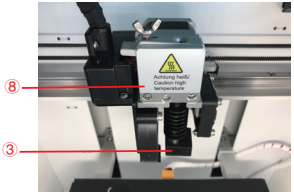


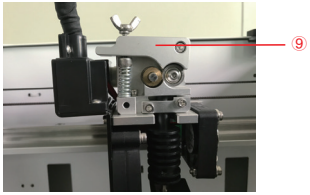
① Ekran dotykowy
② Gniazdo karty SD
③ Platforma do drukowania
④ Wytłaczarka
⑤ Wyłącznik światła
⑥ Wentylator chłodzący płytę główną
⑦ Gniazdo zasilania i wyłącznik



2.2 Opis wytłaczarki

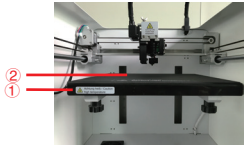


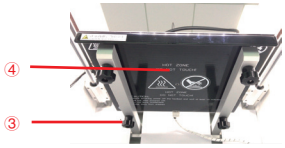


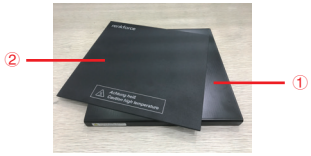


① Dysza ③ Nagrzewnica i NTC ⑤ Radiator ⑦ Wentylator wytłaczarki ⑨ Dźwignia
② Blok grzejny ④ Rurka filamentu ⑥ Wentylator obudowy ⑧ Osłona wytłaczarki

2.3 Opis platformy do drukowania







① Platforma do drukowania ② Mata magnetyczna ③ Śruby motylkowe do poziomowania (4 szt.) ④ Panel grzejny

PS: Platformę do drukowania można wyjmować, a także oddzielić od niej powierzchnię drukowania.

2.4 Lista akcesoriów

Rysunek	Nazwa	Ilość	Moduł
	Przewód zasilający	1	szt.
	Karta SD (z zapisanymi instrukcją obsługi i oprogramowaniem do cięcia modeli)	1	szt.
	Mata magnetyczna	1	szt.
	Metalowa platforma do drukowania	1	szt.
	Pręt wyrzutnika 1,8 × 150 mm	1	szt.
	Klucz imbusowy o średnicy 6 mm	1	szt.
	Klucz imbusowy o średnicy 1,5, 2, 2,5 lub 3 mm	4	szt.
	Uchwyt szpuli	1	szt.
	Mała igła 0,3 × 75 mm	2	szt.
	Pęseta	1	szt.
	Szczypce boczne	1	szt.
	Filament	1	szt.

PS: Rysunki mają wyłącznie charakter informacyjny. Przedstawiają wyposażenie wersji standardowej.

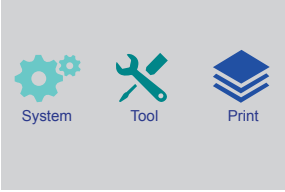
2.5 Dane techniczne

Napięcie robocze:	100–240 V/AC, 50/60 Hz
Zużycie energii elektrycznej:	maks. 320 W
Bezpiecznik:	F10AL, 250 V
Proces produkcyjny:	Drukowanie filamentem stopionym (FFF)
Wymiary modelu (szer. × wys. × gł.):	maks. 200 × 200 × 150 mm
Rozdzielczość warstwy drukowania:	0,05–0,3 mm
Prędkość drukowania:	20–300 mm/s
Format drukowania:	GCODE
Dysza (φ):	0,2 mm/0,4 mm/0,6 mm/0,8 mm (0,2 mm/0,6mm/0,8 mm są opcjonalne i nie są dostarczane z urządzeniem)
Filament (φ):	1,75 mm
Obsługiwany materiał filamentu:	PLA, ABS, PETG, TPU, typu wood, HIPS, ePA (nylon), ePA-CF (20% włókien węglowych)
Temperatura wytłaczarki:	Brąz, miedź, stal, masa perłowa, aluminium od +160°C do +260° C
Temperatura podgrzewanej platformy:	od +40°C do +100° C
Interfejsy:	Karta SD
Wymagania systemowe:	Windows 7 lub nowszy, Mac OS 10.6.8 lub nowszy
Oprogramowanie do cięcia modeli:	Cura
Warunki pracy:	od +15°C do +35°C, wilgotność względna 30–90% (bez kondensacji)
Warunki przechowywania:	od +15°C do +35°C, wilgotność względna 30–90% (bez kondensacji)
Wymiary (szer. × wys. × gł.):	395 × 400 × 425 mm
Masa:	21,5 kg

C) Przygotowanie do drukowania

3.1 Podgląd menu

System/narzędzia/drukowanie



- Ekran dotykowy włącza się po podłączeniu zasilania i włączeniu urządzenia.
- Urządzenie można obsługiwać, dotykając ekranu.
- Nie dotykać ekranu ostrymi przedmiotami.

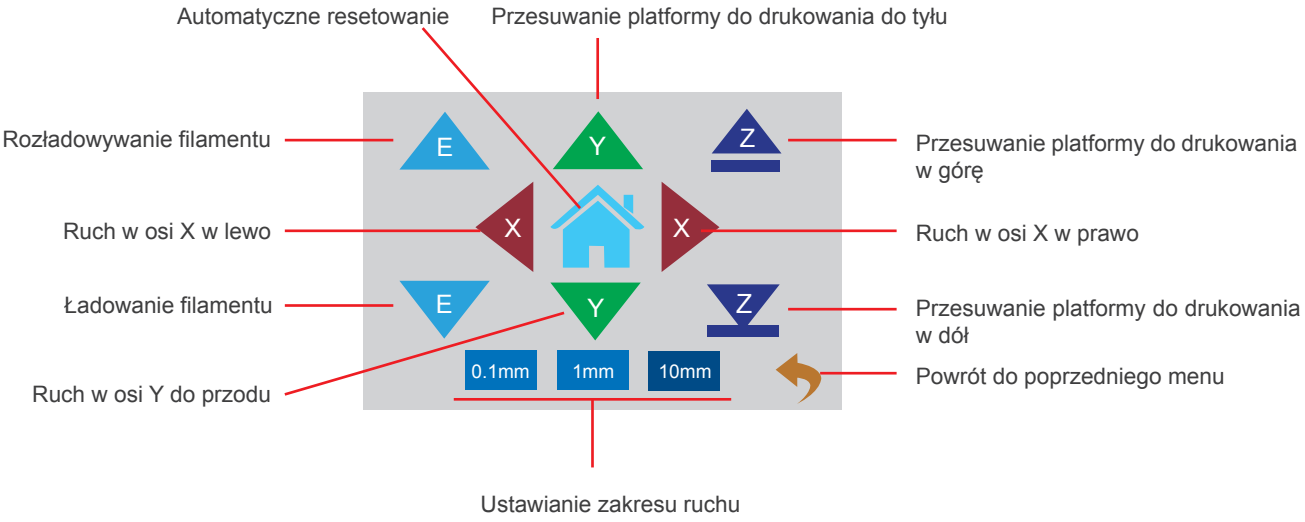
Użytkownik może sprawdzać stan drukowania, informacje o wyposażeniu, ustawienia fabryczne, kalibrację ekranu, dotykając ikony „System”.

Użytkownik może ręcznie wykonywać czynności, takie jak sterowanie, wstępne nagrzewanie, sterowanie filamentem, poziomowanie, regulacja nadmuchu, zatrzymywanie awaryjne, dotykając ikony „Tool”.

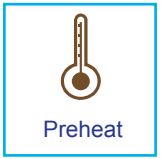
Narzędzia/interfejs obsługi ręcznej

Manual

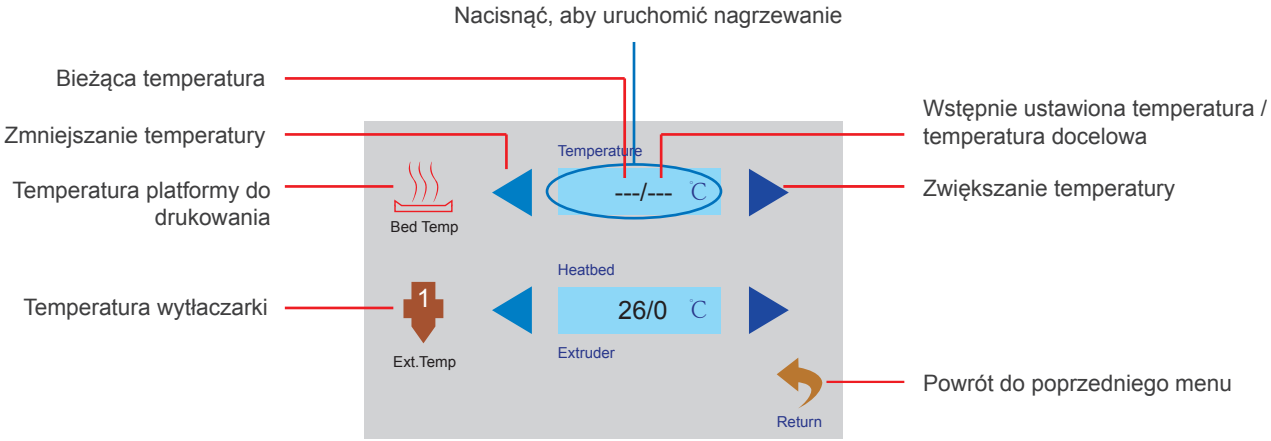
Użytkownik może ręcznie resetować pozycję platformy do drukowania i wytłaczarki.



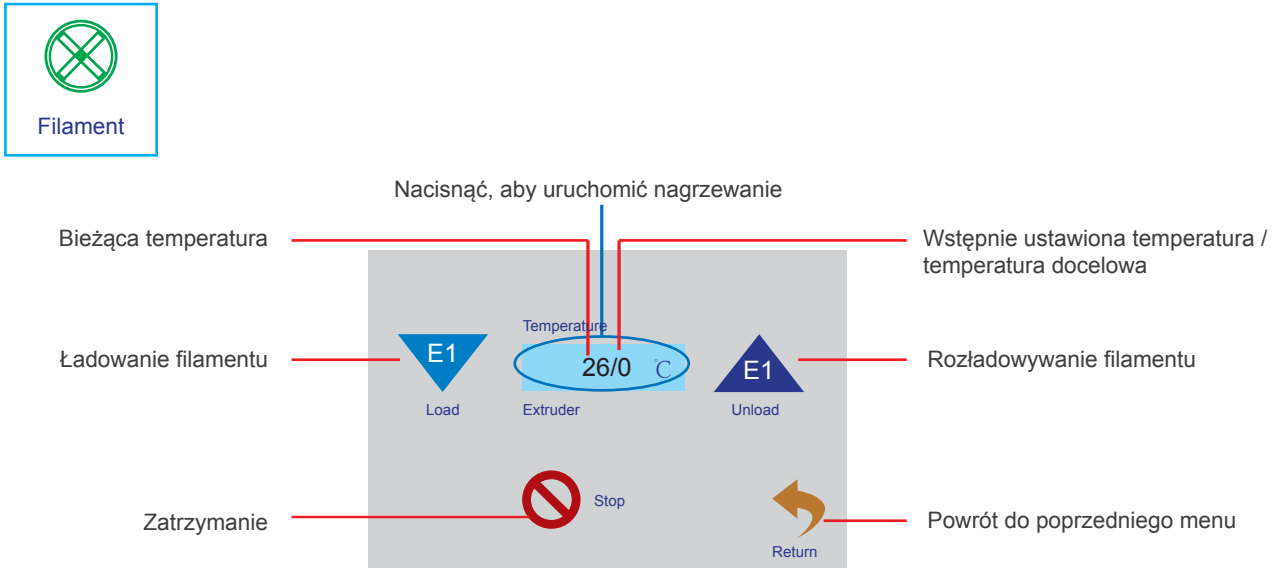
Narzędzia / interfejs wstępnego nagrzewania



Użytkownik może kontrolować temperaturę wytłaczarki i platformy do drukowania, dotykając ikony wstępnego nagrzewania.

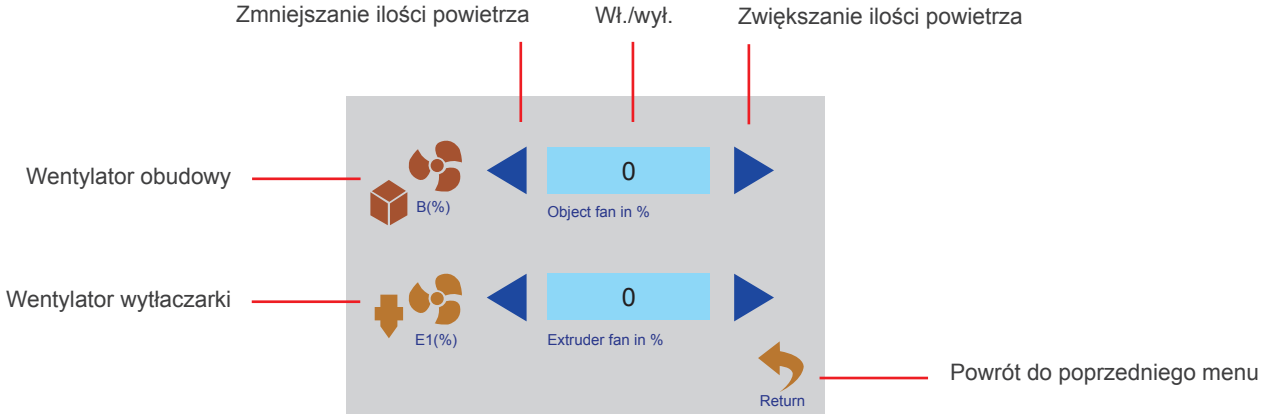


Narzędzia / ładowanie/rozładowywanie filamentu



Narzędzia/wentylator powietrza

Użytkownik może włączać/wyłączać wentylator chłodzący wytłaczarkę i przedmiot, a także zmieniać ilość powietrza.



Narzędzia/poziomowanie

Użytkownik może kalibrować platformę do drukowania z poziomu menu „Level”.
Więcej informacji można znaleźć w rozdziale 3.2.

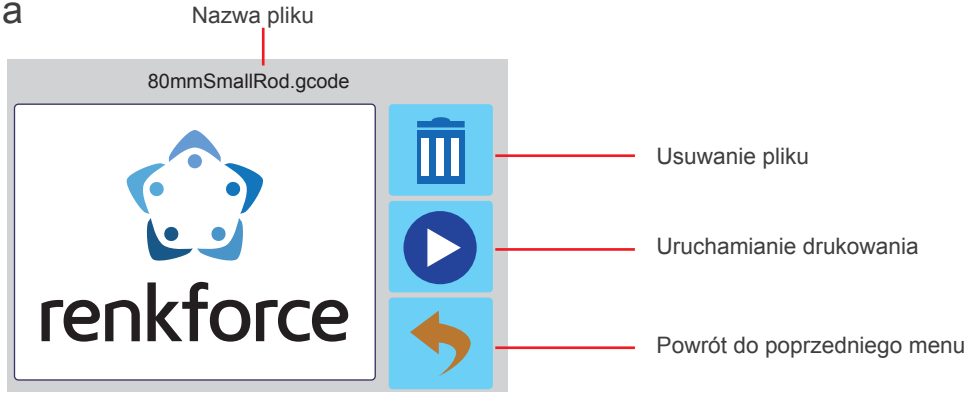
Użytkownik może kliknąć ikonę zatrzymania awaryjnego, aby wyłączyć wszystkie silniki w razie wypadku.

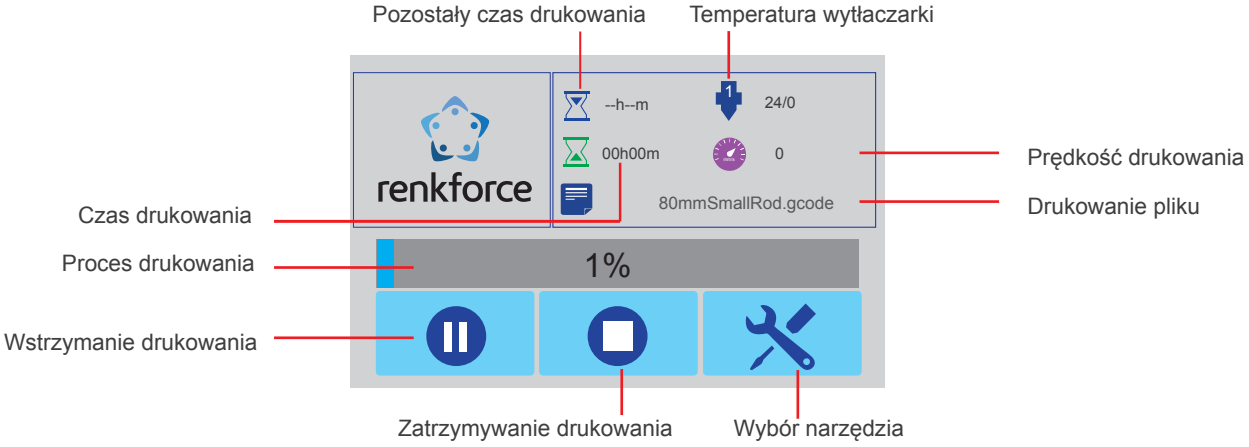
Menu drukowania

Wybrać plik, aby rozpocząć drukowanie.

Wybrać plik, aby uzyskać dostęp do interfejsu drukowania.

Menu drukowania

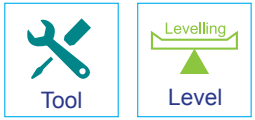




Użytkownik może regulować parametry drukowania z poziomu menu „Tool”.

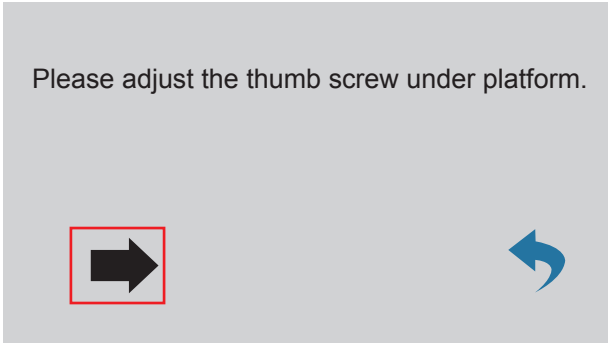
3.2 Kalibracja platformy do drukowania

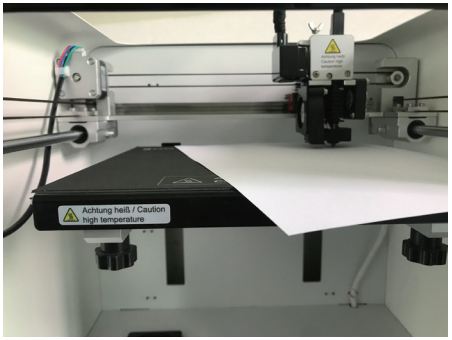
Platforma do drukowania została skalibrowana i dobrze wypoziomowana fabrycznie, ale podczas transportu mogą pojawić się pewne odchylenia, dlatego zaleca się wypoziomowanie platformy do drukowania przed drukowaniem.



Uwagi: Przed przystąpieniem do poziomowania platformy do drukowania należy ją wstępnie nagrzać. W przeciwnym razie rozszerzenie maty magnetycznej po nagrzaniu może wpłynąć na wyniki poziomowania i jakość drukowania.

1. Umieścić arkusz papieru o rozmiarze A4 między dyszą a platformą do drukowania. W menu „Tool” nacisnąć ikonę „Level” i nacisnąć strzałkę (jak pokazano poniżej). Platforma do drukowania zostanie przesunięta w górę, a głowica drukująca przesunie się w prawy tylny róg platformy.

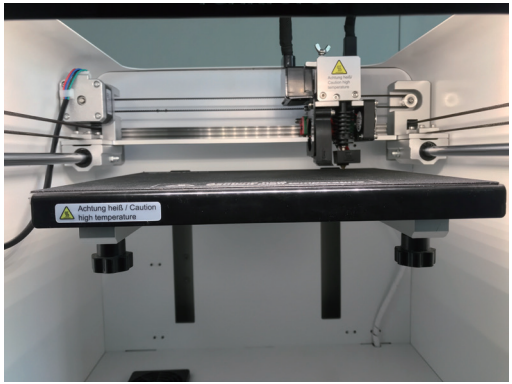




2. Przycisk kalibracji

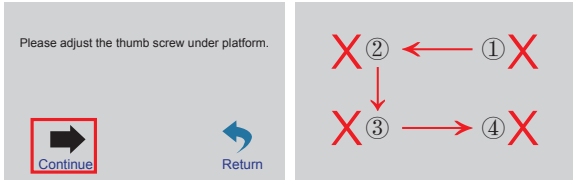
☆ Przesuwać papier w tył i w przód między dyszą a matą magnetyczną. Jeżeli papier można łatwo przesuwać między dyszą a matą magnetyczną, należy obracać śrubę motylkową w lewo aż do napotkania delikatnego oporu podczas przesuwania papieru.

☆ Jeżeli nie można przesunąć papieru, obracać śrubę motylkową w prawo aż do napotkania delikatnego oporu podczas przesuwania papieru.



Uwaga: Nie podnosić platformy do drukowania zbyt wysoko, ponieważ może spowodować to jej uszkodzenie lub uszkodzenie głowicy drukującej.

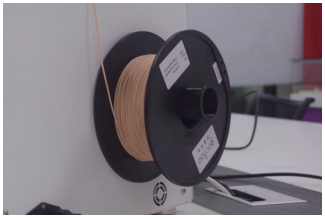
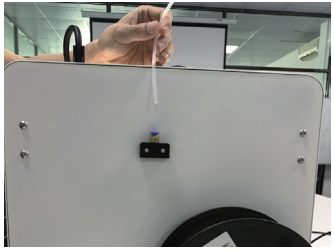
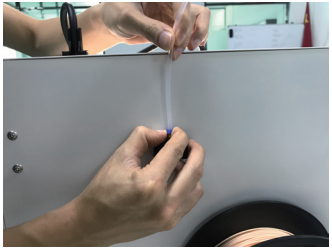
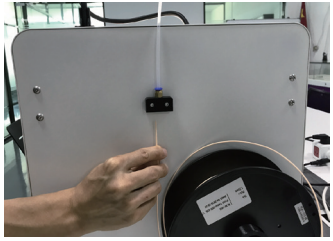
3. Kliknąć strzałkę następnego kroku (jak pokazano po prawej). Głowica drukująca przesunie się w lewy tylny róg maty magnetycznej. Wykonać regulację jak w kroku 2.
4. Kliknąć strzałkę następnego kroku (jak pokazano po prawej). Głowica drukująca przesunie się w lewy przedni róg maty magnetycznej. Wykonać regulację jak w kroku 2.
5. Kliknąć strzałkę następnego kroku (jak pokazano po prawej). Głowica drukująca przesunie się w prawy przedni róg maty magnetycznej. Wykonać regulację jak w kroku 2.
6. Po zakończeniu czterech kroków kalibracja platformy do drukowania jest zakończona.



PS: Jeżeli nie można drukować płynnie lub wydruki mają niską jakość, może to oznaczać, że platforma do drukowania nie jest wypoziomowana prawidłowo. Zaleca się ponowne wypoziomowanie platformy.

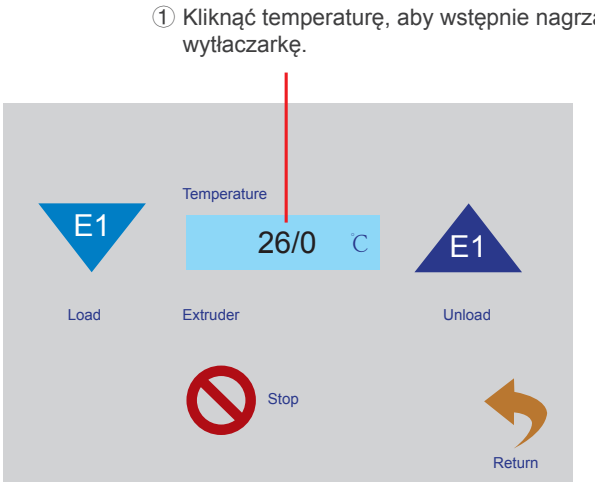
3.3 Ładowanie/rozładowywanie filamentu

3.3.1 Montaż uchwytu szpuli i rurki filamentu

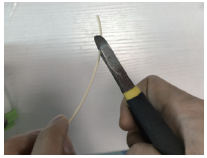





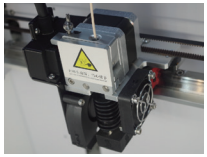
3.3.2 Ładowanie filamentu do wytłaczarki

1. Przejść do menu „Tool” i kliknąć ikonę filamentu.



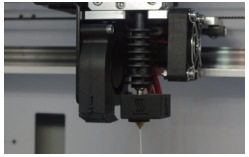
2. Odciąć filament pod kątem i załadować go do otworu podawania wytłaczarki, co spowoduje jego automatyczne pobranie.

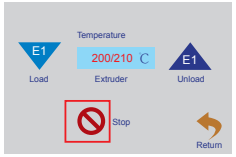




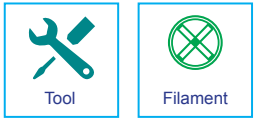
② Po osiągnięciu nastawy temperatury kliknąć przycisk E1. Użytkownik może załadować filament do otworu podawania, co spowoduje jego automatyczne pobranie.

3. Kiedy filament stopi się i zacznie wypływać z dyszy, kliknąć ikonę zatrzymania.



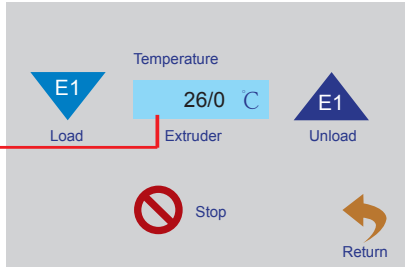


3.3.3 Rozładowywanie filamentu z wytłaczarki

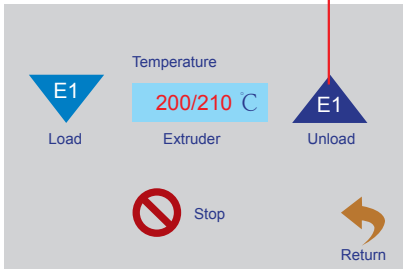


Przejść do menu narzędzia i kliknąć ikonę filamentu

① Kliknąć temperaturę, aby wstępnie nagrzać głowicę drukującą.

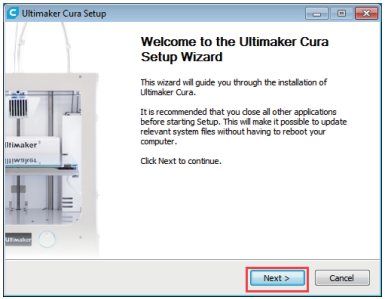


② Po osiągnięciu nastawy temperatury kliknąć przycisk E1. Silnik podajnika rozpocznie automatyczne rozładowywanie i użytkownik może wyjąć filament.

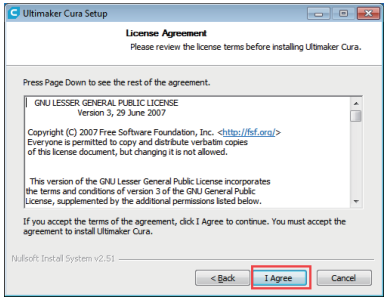


3.4 Drukowanie z oprogramowania „Cura”

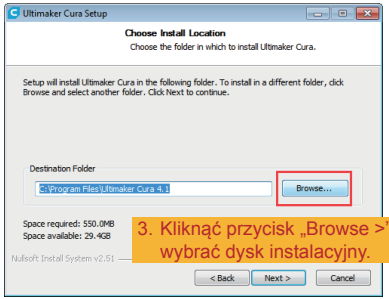
3.4.1 a) Konfigurowanie oprogramowania — Windows®



1. Kliknąć przycisk „Next >”.

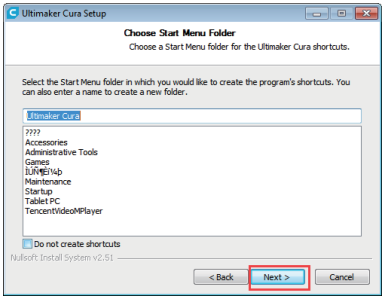


2. Kliknąć przycisk „I agree”.

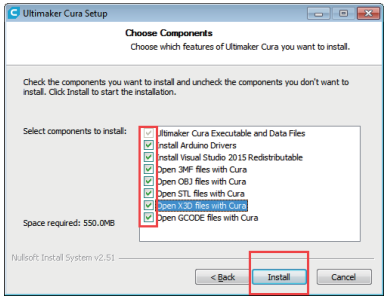


3. Kliknąć przycisk „Browse >”, aby wybrać dysk instalacyjny.

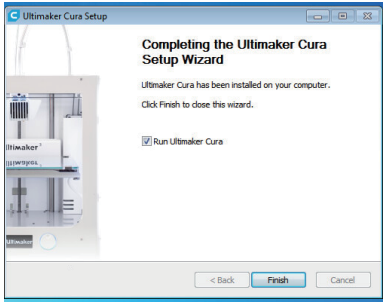
4. Kliknąć przycisk „Next >”.



5. Kliknąć przycisk „Next >”.

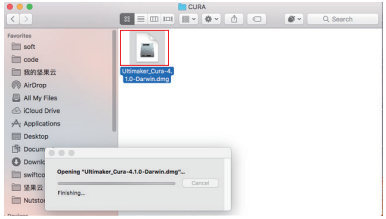


6. Kliknąć przycisk „Install >”.

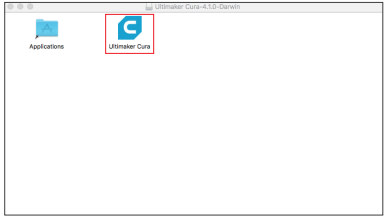


7. Kliknąć przycisk „Finish >”.

b) Konfigurowanie oprogramowania — Mac



1. Kliknąć dwukrotnie ikonę.

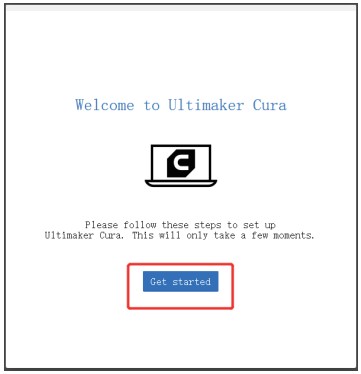


2. Kliknąć dwukrotnie ikonę.

3. Uruchamianie oprogramowania.

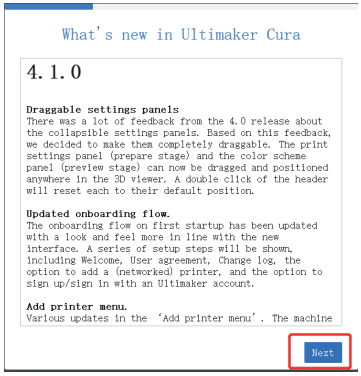
3.4.2 Uruchamianie oprogramowania — Windows® i Mac

Po instalacji zostanie wyświetlony kreator „Configuration Wizard”, który umożliwia konfigurację drukarki 3D.

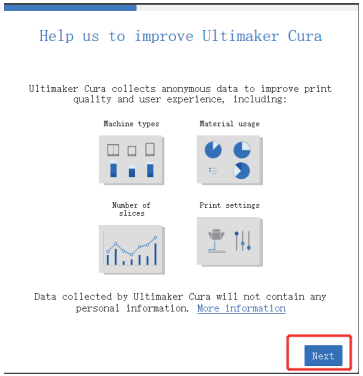


1. Kliknąć przycisk „Get started”.

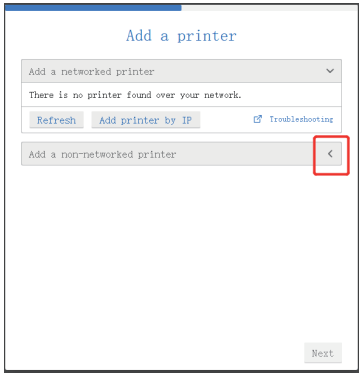
2. Kliknąć przycisk „Agree”.



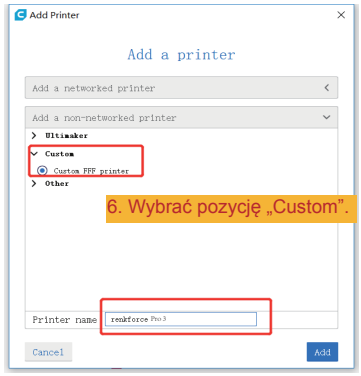
3. Kliknąć przycisk „Next”.



4. Kliknąć przycisk „Next”.

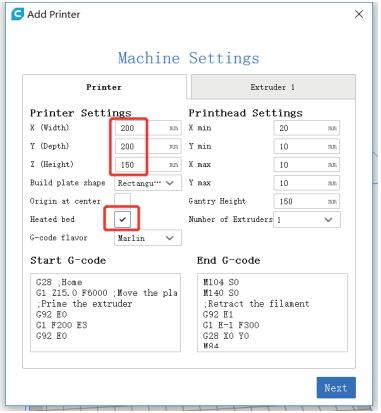


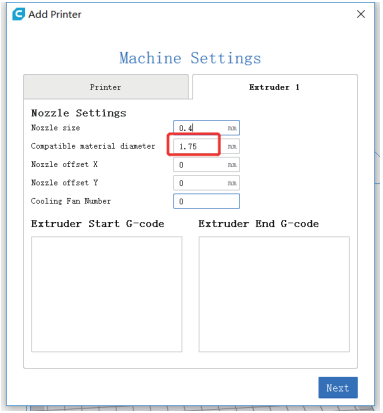
5. Kliknąć pozycję „ ”.



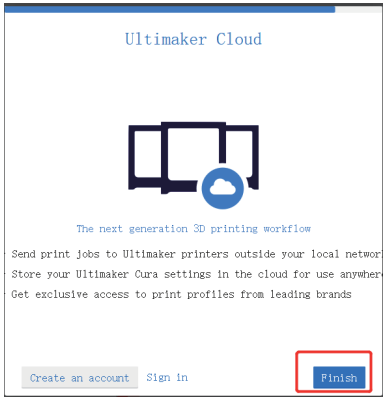
6. Wybrać pozycję „Custom”.

7. Wprowadzić nazwę drukarki „renkforce Pro 3”.





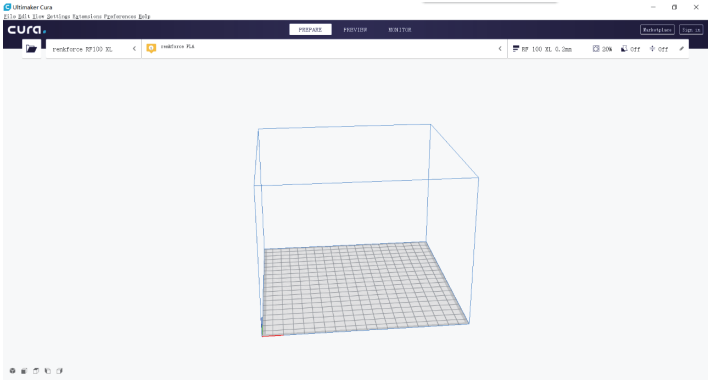
8. Wprowadzić parametry, jak na zrzucie ekranu.

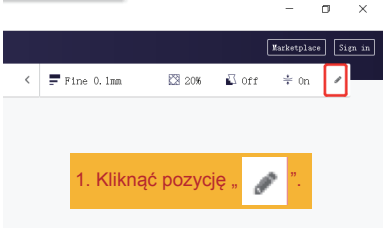


9. Kliknąć przycisk Finish.

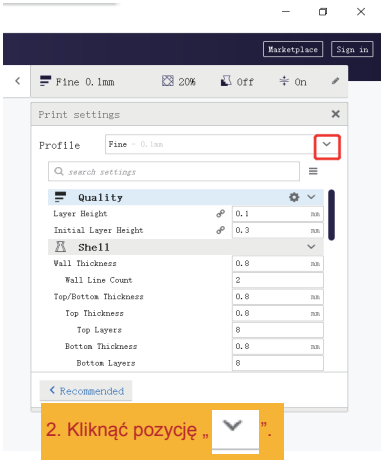
3.4.3 Konfigurowanie oprogramowania — Windows® i Mac

Po uruchomieniu oprogramowania można zaimportować parametry drukarki.

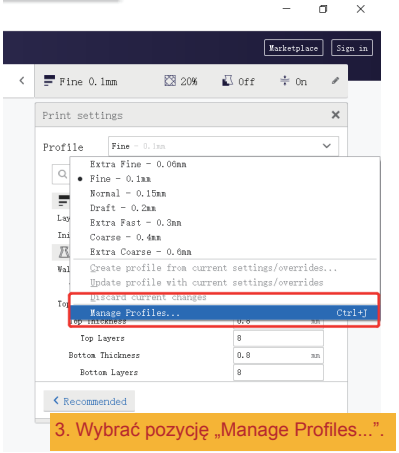




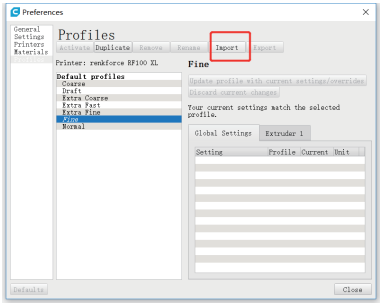
1. Kliknąć pozycję „ ”.



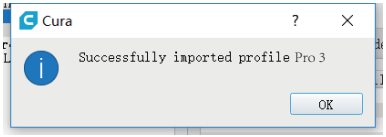
2. Kliknąć pozycję „ ”.



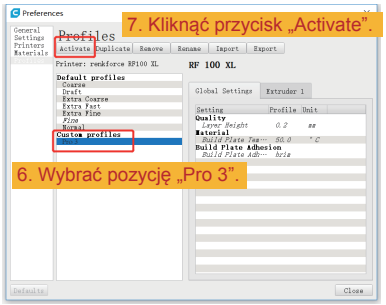
3. Wybrać pozycję „Manage Profiles...”.



4. Kliknąć przycisk „Import” i wybrać plik Pro 3 .curaprofile z karty SD.



5. Kliknąć przycisk „OK”.

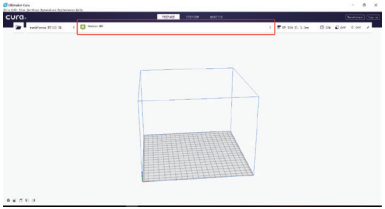


7. Kliknąć przycisk „Activate”.

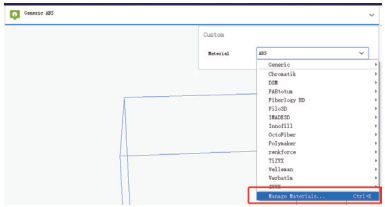
6. Wybrać pozycję „Pro 3”.

3.4.4 Plik konfiguracyjny materiału — Windows®

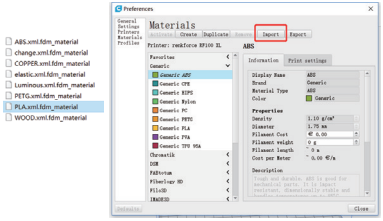
Aby ułatwić proces konfigurowania parametrów różnych materiałów (drewno, tworzywo sztuczne, miedź lub PLA), można wczytać pliki konfiguracyjne materiału z karty SD.



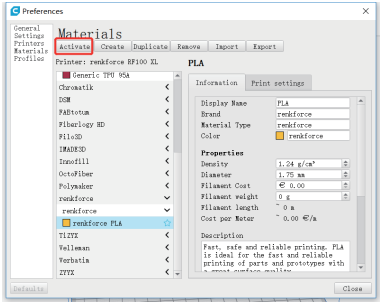
1. Kliknąć pozycję „ < ”.



2. Wybrać pozycję „Manage Materials…”.

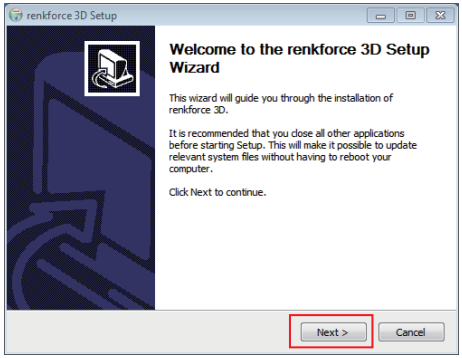


3. Kliknąć przycisk „Import” i wybrać plik z karty SD. (W oknie wyboru wybrać plik konfiguracyjny używanego filamentu i potwierdzić wybór).

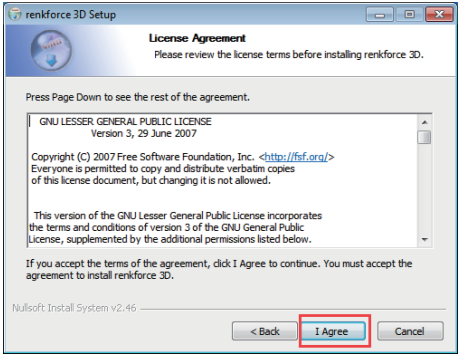


4. Kliknąć przycisk „Activate”.

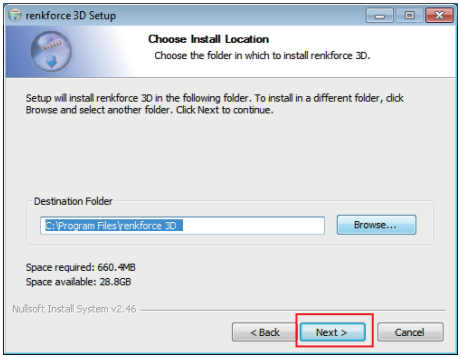
3.5 Drukowanie z ustawieniami drukarki „renkforce 3D setup”



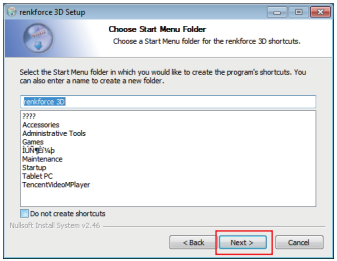
1. Kliknąć przycisk „Next >”.



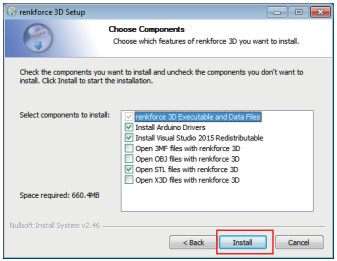
2. Kliknąć przycisk „I Agree”.



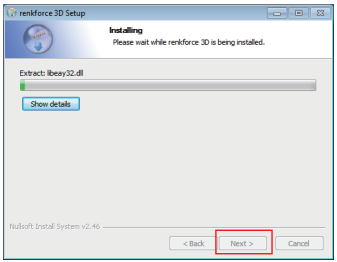
3. Kliknąć przycisk „Next >”.



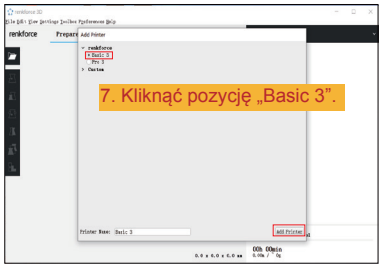
4. Kliknąć przycisk „Next >”.



5. Kliknąć przycisk „Install”.



6. Kliknąć przycisk „Next >”.



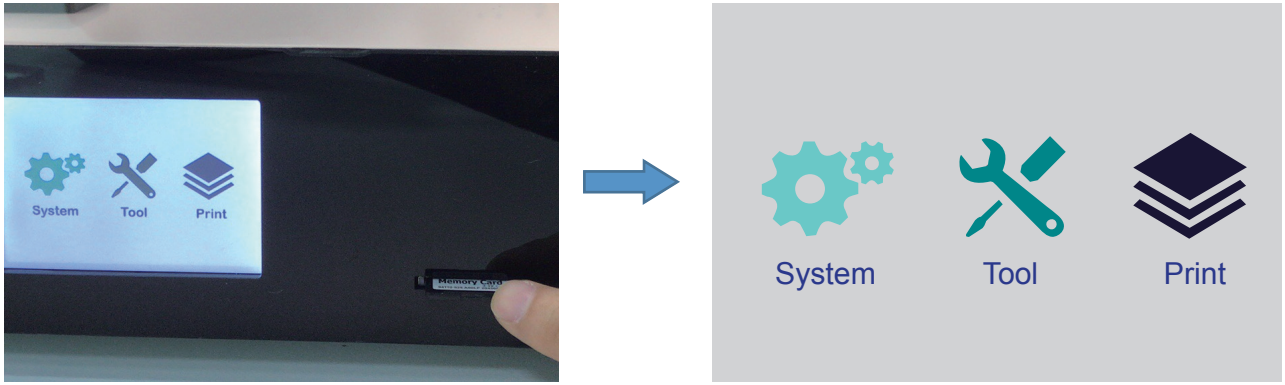
7. Kliknąć pozycję „Basic 3”.

8. Kliknąć przycisk „Add Printer”.

d) Drukowanie modelu 3D

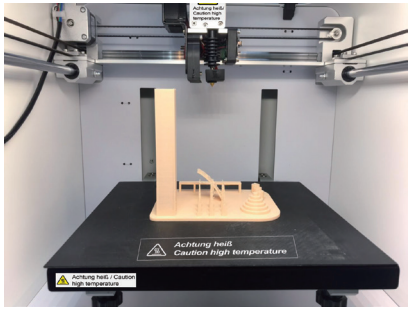
4.1 Drukowanie

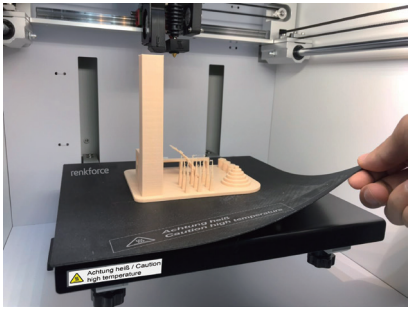
1. Zapisać pliki „.gcode” na karcie SD.
2. Włożyć kartę SD do drukarki i wybrać pliki do wydrukowania.
3. Drukowanie modelu 3D zostanie uruchomione automatycznie. Po zakończeniu drukowania zostanie wyemitowany alarm głosowy i drukarka zostanie przełączona w tryb „gotowości”.



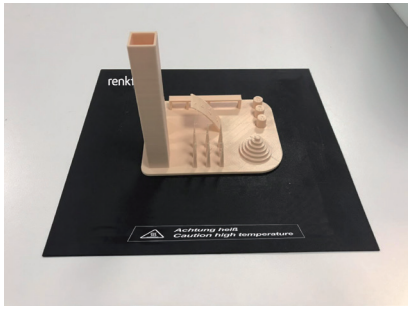
4.2 Wyjmowanie gotowych wydruków

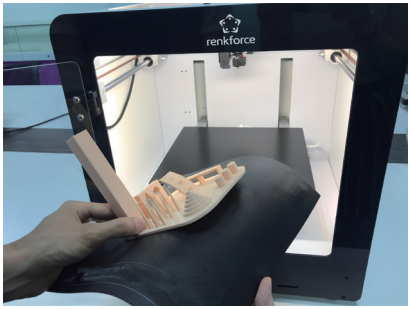
1. Po zakończeniu drukowania użytkownik może zdjąć matę magnetyczną po tym, jak platforma do drukowania ostygnie.





2. Ręcznie zdjąć gotowe wydruki z maty magnetycznej. Nie trzeba używać żadnych narzędzi. Użytkownik może drukować dowolne modele.





Czyszczenie i konserwacja

Nigdy nie używać mocnych środków czyszczących, spirytusu ani innych środków chemicznych, ponieważ mogą spowodować uszkodzenie obudowy lub nieprawidłowe działanie produktu.

Nie wolno zanurzać urządzenia w wodzie.

Niebezpieczeństwo poparzenia! Nie dotykać gorącej dyszy bezpośrednio gołymi rękami.

a) Czyszczenie urządzenia

• Używać suchej, miękkiej szmatki lub szczotki, aby czyścić powierzchnie zewnętrzne drukarki 3D.

b) Czyszczenie dyszy

Czyszczenie powierzchni zewnętrznej dyszy

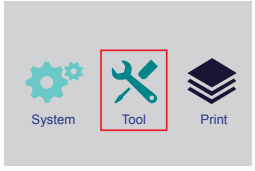
• Używać suchej, miękkiej szmatki lub podobnego materiału do przecierania dyszy po każdym drukowaniu. Jeżeli na dyszy nadal są jakieś pozostałości, zwilżyć szmatkę alkoholem bezwodnym i zetrzeć pozostałe zanieczyszczenia.

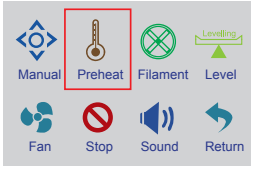
⟶ Czynność tę wykonywać, gdy dysza jest jeszcze gorąca. W przeciwnym razie najpierw nagrzać dyszę wytłaczarki.

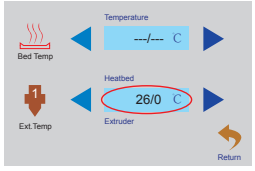
Czyszczenie wnętrza dyszy

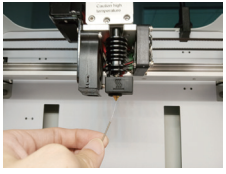
• Nagrzać dyszę, a następnie załadowywać i rozładowywać filament, tak by stopiony filament będzie wypływał z dyszy zgodnie z oczekiwaniem.

Jeżeli po wykonaniu tej procedury dysza nie będzie wytłaczać wystarczającej ilości materiału, należy rozładować filament i użyć małej igły, aby oczyścić dyszę. Włożyć małą igłę do dyszy, a następnie poruszać nią w górę i w dół, aby oczyścić dyszę z wszelkich zanieczyszczeń.



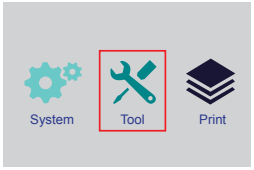


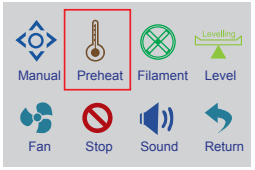


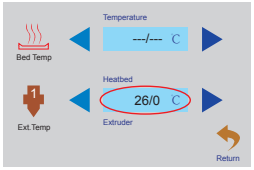


c) Czyszczenie wnętrza wytłaczarki

Nagrzać dyszę do wstępnie ustawionej temperatury, nacisnąć dźwignię filamentu, a następnie przesunąć pręt wyrzutnika przez radiator. Potem przesuwać go w górę i w dół, aby oczyścić radiator i rurkę metalową z zanieczyszczeń.







d) Czyszczenie maty magnetycznej

Delikatnie zeskrobać pozostałości materiału z maty magnetycznej.

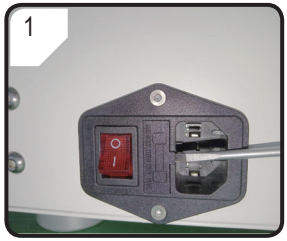
→

e) Wymiana bezpiecznika

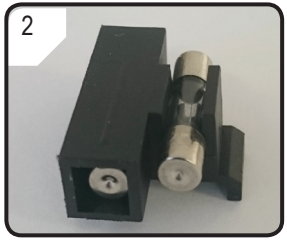
Przed przystąpieniem do wymiany bezpiecznika wyłączyć drukarkę i odłączyć przewód zasilający oraz poczekać, aż drukarka ostygnie.

Nigdy nie naprawiać bezpieczników ani nie mostkować uchwytów bezpiecznika.

- Przestawić wyłącznik w pozycję wyłączenia O i odłączyć drukarkę od sieci zasilającej.
- W komorze bezpiecznika między zasilaczem a wyłącznikiem jest jeden zapasowy bezpiecznik.
- Bezpiecznik wymieniać tylko na bezpieczniki określonego typu o prądzie znamionowym określonym w rozdziale „Dane techniczne”.



- Użyć odpowiedniego wkrętaka, aby ostrożnie wyjąć uchwyt bezpiecznika z komory bezpiecznika.

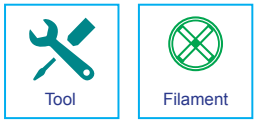


- Wyjąć uszkodzony bezpiecznik i wymienić go na nowy.
- Ostrożnie wsunąć uchwyt bezpiecznika z nowym bezpiecznikiem do komory bezpiecznika.

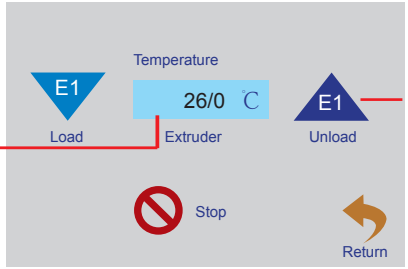
- Ponownie podłączyć urządzenie do sieci zasilającej i przygotować je do pracy.

f) Rozładowywanie filamentu

• Upewnić się, że temperatura dyszy osiągnęła poziom 170°C lub wyższy.



Przejść do menu narzędzia i kliknąć ikonę filamentu



① Kliknąć temperaturę, aby wstępnie nagrzać głowicę drukującą.

② Po osiągnięciu nastawy temperatury kliknąć przycisk E1. Silnik podajnika rozpocznie automatyczne rozładowywanie i użytkownik może wyjąć filament.

→ Jeżeli załadowany był filament typu wood lub filament metaliczny, należy najpierw go odciąć i zamienić na filament PLA zgodnie z opisem w rozdziale „d) Zmiana/wymiana filamentu” na stronie 24, a następnie rozładować filament PLA. Filament PLA pozwala usunąć pozostałości po filamencie typu wood lub metalicznym.

g) Przechowywanie drukarki 3D

• Rozładować filament.
• Przestawić wyłącznik w pozycję wyłączenia O i odłączyć drukarkę od sieci zasilającej. Poczekać, aż drukarka ostygnie do temperatury pokojowej.
• Oczyścić drukarkę, jeżeli nie będzie używana przez dłuższy czas.
• Przechowywać w suchym i niezapylonym miejscu niedostępnym dla dzieci.

Rozwiązywanie problemów

Problem	Możliwe rozwiązanie
Drukarka 3D nie działa po włączeniu. Brak obrazu na wyświetlaczu.	Sprawdzić podłączenie do sieci zasilającej.
	Sprawdzić gniazdko sieciowe. Czy napięcie w gniazdku jest prawidłowe?
	Sprawdzić główny bezpiecznik. Więcej informacji można znaleźć w rozdziale e) Wymiana bezpiecznika na stronie 29.
Drukarka 3D nie może odczytać karty SD.	Wyjąć kartę SD i włożyć ją ponownie.
	Wyłączyć drukarkę 3D i włączyć ją ponownie.
	Wymienić kartę SD.
Drukowany przedmiot ma wady.	Sprawdzić ustawienia temperatury dyszy. Temperatura musi być odpowiednia do materiału filamentu i drukowanego przedmiotu. Wypróbować różne ustawienia temperatury.
	Rozpoczynać drukowanie dopiero, gdy dysza osiągnie odpowiednią temperaturę.
	Zachować odpowiednią odległość między platformą do drukowania a dyszą. Odległość nie może być zbyt duża ani zbyt mała.
	Usunąć nadmiar filamentu z dyszy przed każdym drukowaniem.
Podawanie filamentu jest przerywane lub podawana jest niewystarczająca ilość materiału filamentu.	Sprawdzić szpulę filamentu. Musi obracać się swobodnie.
	Sprawdzić, czy filament nie zakleszczył się gdzieś na torze od szpuli do wytłaczarki.
	Sprawdzić, czy filament jest prawidłowo umieszczony w rurce filamentu.
	Sprawdzić, czy temperatura dyszy nie jest zbyt niska względem używanego materiału filamentu.
	Sprawdzić, czy wytłaczarka nie jest zatkana. Oczyścić wytłaczarkę. Więcej informacji można znaleźć w rozdziale „c) Czyszczenie wytłaczarki” na stronie 29.
	Sprawdzić, czy dysza jest zatkana. Oczyścić dyszę. Więcej informacji można znaleźć w rozdziale „b) Czyszczenie dyszy” na stronie 28.

Problem	Możliwe rozwiązanie
Drukowanie przerywane w trakcie wykonywania.	Błędne dane w plikach „.gcode”.
	Słabe połączenie między kartą SD a drukarką 3D.
Drukowany przedmiot nie przyczepia się do platformy do drukowania.	Temperatura dyszy jest zbyt niska. Zwiększyć temperaturę dyszy.
	Na platformie są pozostałości, które uniemożliwiają przyczepienie przedmiotu. Oczyścić platformę. Więcej informacji można znaleźć w rozdziale d) „Czyszczenie maty magnetycznej” na stronie 29.
	Prędkość drukowania może być zbyt wysoka. Zmniejszyć prędkość.
	Dysza jest zbyt daleko od platformy do drukowania. Ponownie skalibrować platformę.
	Dodać podstawę do drukowanego przedmiotu.
Nie można usunąć wydrukowanego przedmiotu z platformy do drukowania.	Poczekać, aż wydrukowany przedmiot i mata magnetyczna ostygną.
	Delikatnie podważyć przedmiot nożem, a następnie zdjąć go rękami. Potem zwiększyć odległość między platformą do drukowania a dyszą. Patrz rozdział 3.2 „Kalibracja platformy do drukowania” na stronie 14.
Na wyświetlaczu jest wyświetlana nieczytelna zawartość lub wyświetlacz jest pusty.	Ponownie uruchomić drukarkę 3D.
Dysza nieoczekiwanie ostygła.	Wybrać pozycję <Preheat>, aby wstępnie nagrzać dyszę, a następnie wykonać kolejne czynności, takie jak ładowanie/rozładowanie filamentu, drukowanie itd., w ciągu pięciu minut.
Tor ruchu dyszy jest zblokowany.	Zawsze usuwać nadmiar filamentu z dyszy przed każdym drukowaniem.
Dysza jest zatkana.	Oczyścić wnętrze dyszy. Więcej informacji można znaleźć w rozdziale „b) Czyszczenie dyszy” na stronie 28.
	Oczyścić wytłaczarkę. Więcej informacji można znaleźć w rozdziale „c) Czyszczenie wnętrza wytłaczarki” na stronie 29.
	Wymienić moduł wytłaczarki (numer artykułu 2269325).

Problem	Możliwe rozwiązanie
Wytłaczarka pracuje w niewłaściwym kierunku podczas drukowania.	Sprawdzić, czy szpula filamentu może obracać się swobodnie na uchwycie.
Filament zakleszcza się podczas rozładowywania.	Załadować filament i rozładować go.
Wytłaczarka nie nagrzewa się lub nie przerywa nagrzewania.	Ponownie uruchomić drukarkę 3D. Wybrać pozycję <Preheat> i poczekać dwie minuty, a następnie sprawdzić, czy temperatura się zmieniła.
	Usterka termistora i nagrzewnicy. Wymienić termistor i nagrzewnicę (numer artykułu 2269451 i 2269452).
Na wyświetlaczu pokazywany jest komunikat „Temp sensor error or not enough power”, ekran dotykowy nie reaguje i drukarka 3D nie działa.	Wyłączyć drukarkę 3D. Poluzować cztery śruby pokrywy ekranu LCD i sprawdzić, czy rozwiąże to problem.
	Termistor i nagrzewnica nie działają prawidłowo i urządzenie nie wykrywa temperatury wytłaczarki prawidłowo. Wymienić termistor i nagrzewnicę (numer artykułu 2269451 i 2269452).

Utylizacja

Urządzenia elektroniczne mogą być poddane recyklingowi i nie wolno wyrzucać ich wraz z odpadami z gospodarstw domowych. Po zakończeniu eksploatacji produkt należy zutylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi.

Nie dotykać podgrzewanej platformy w trakcie wstępnego nagrzewania ani drukowania.

Nie dotykać głowicy drukującej w trakcie wstępnego nagrzewania ani drukowania.

Nie wkładać rąk do wnętrza w trakcie pracy urządzenia.

Publikacja opracowana przez firmę Conrad Electronic SE, Klaus-Conrad-Str. 1, D-92240 Hirschau (www.conrad.com). Wszystkie prawa, włączając w to tłumaczenie, zastrzeżone. Reprodukowanie w jakiejkolwiek formie, kopiowanie, tworzenie mikrofilmów lub przechowywanie za pomocą urządzeń elektronicznych do przetwarzania danych jest zabronione bez pisemnej zgody wydawcy. Przedrukowywanie, także częściowe, jest zabronione. Publikacja ta odzwierciedla stan techniczny urządzeń w momencie druku.
Copyright 2020 by Conrad Electronic SE.
2159185_v1_1120_02_mxs_m_pl