



renkforce

PL Instrukcja obsługi

Drukarka 3D FDM Pro 6+

Nr zamówienia 2583518



PL Przed rozpoczęciem korzystania przeczytaj instrukcje bezpieczeństwa dołączone do produktu



PL Aby zapewnić bezpieczne i prawidłowe użytkowanie, postępuj zgodnie ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji

CE

1 Spis treści

2	Wstęp.....	3	12.4 Wyjmowanie wydrukowanych modeli	20
3	Aktualne instrukcje obsługi	3	13 Filamenty	21
4	Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem.....	3	13.1 Wymiana filamentu	21
5	Zawartość zestawu	4	14 Czyszczenie.....	22
6	Opis symboli	4	14.1 Czyszczenie drukarki.....	22
7	Elementy obsługi	5	14.2 Czyszczenie maty magnetycznej.....	22
	7.1 Drukarka	5	14.3 Czyszczenie dyszy	22
	7.2 Głowica drukująca	6	14.4 Czyszczenie wnętrza dyszy.....	22
	7.3 Platforma do drukowania	7	14.5 Czyszczenie wyłaczarki	23
8	Menu dotykowe.....	8	15 Konserwacja	23
	8.1 Menu systemowe.....	8	15.1 Kalibracja czujnika Z.....	23
	8.2 Menu narzędzi	8	15.2 Wymiana bezpiecznika	24
	8.3 Menu drukowania	10	16 Przechowywanie.....	24
9	Montaż	12	17 Rozwiązywanie problemów	25
10	Zasilanie	13	18 Utylizacja	26
	10.1 Podłączanie do zasilania	13	19 Deklaracja zgodności (DOC)	26
	10.2 Włączanie/wyłączanie.....	13	20 Dane techniczne	27
11	Przed drukowaniem	13	20.1 Zasilanie	27
	11.1 Kalibracja platformy do drukowania	13	20.2 Drukowanie.....	27
	11.2 Ładowanie filamentu	19	20.3 Oprogramowanie	27
12	Drukowanie.....	20	20.4 Moduł Wi-Fi.....	27
	12.1 Drukowanie z nośnika pamięci USB.....	20	20.5 Warunki otoczenia	27
	12.2 Drukowanie z komputera za pośrednictwem kabla USB.....	20	20.6 Inne	27
	12.3 Drukowanie z komputera za pomocą połączenia sieci Wi-Fi.....	20		

2 Wstęp

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za zakup naszego produktu.

Potrzebujesz pomocy technicznej? Skontaktuj się z nami:

E-mail: bok@conrad.pl

Strona www: www.conrad.pl

Dane kontaktowe znajdują się na stronie kontakt: <https://www.conrad.pl/kontakt>

Dystrybucja Conrad Electronic Sp. z o.o. ul. Książnina 12, 31-637 Kraków, Polska

3 Aktualne instrukcje obsługi

Pobierz najnowsze instrukcje obsługi z www.conrad.com/downloads lub zeskanuj przedstawiony kod QR. Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na stronie internetowej.



4 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Produktem jest drukarka 3D.

Produkt nie jest przeznaczony do użytku w branży żywnościowej ani medycznej.

Produkt jest przeznaczony wyłącznie do użytku w pomieszczeniach zamkniętych. Nie należy go używać na zewnątrz. Należy bezwzględnie unikać kontaktu z wilgocią.

Jeśli używasz produktu do celów innych niż opisane, może on ulec uszkodzeniu. Niewłaściwe użytkowanie może spowodować zwarcie, pożar, porażenie prądem elektrycznym lub inne zagrożenia.

Wyrób ten jest zgodny z ustawowymi wymogami krajowymi i europejskimi. Aby zachować bezpieczeństwo i przestrzegać użycia zgodnego z przeznaczeniem, produktu nie można przebudowywać i/lub modyfikować.

Dokładnie przeczytaj instrukcję obsługi i przechowuj ją w bezpiecznym miejscu. Produkt można przekazywać osobom trzecim wyłącznie z dołączoną instrukcją obsługi.

Wszystkie nazwy firm i produktów są znakami handlowymi ich właścicieli. Wszelkie prawa zastrzeżone.

5 Zawartość zestawu

- Drukarka
- Obudowa
- Mata magnetyczna
- Uchwyt szpuli
- Rurka filamentu
- Pręt wyrzutnika
- Kabel zasilania
- Nośnik pamięci USB
- Kabel USB
- Narzędzie do kalibracji czujnika Z
- Klucz imbusowy
- Pęseta
- Cążki z bocznym cięciem
- Mała igła, 2 szt.
- Klucz imbusowy, 4 szt. (1,5 mm / 2 mm / 2,5 mm / 3 mm)
- Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa
- Skrócona instrukcja obsługi
- Instrukcja obsługi
- Instrukcje montażu obudowy

6 Opis symboli

Na produkcie/urządzeniu znajdują się następujące symbole lub zostały użyte w tekście:



Aby zapewnić bezpieczne i prawidłowe użytkowanie, postępuj zgodnie z wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji. Zachowaj ją do wglądu w przyszłości.



Symbol ostrzega przed zagrożeniami, które mogą prowadzić do obrażeń ciała.



Symbol ostrzega przed niebezpiecznym napięciem, które może prowadzić do obrażeń ciała poprzez porażenie prądem.



Symbol ten ostrzega o gorących powierzchniach, które mogą spowodować poważne oparzenia w razie dotknięcia. Przeczytać uważnie te informacje.



Symbol ostrzega przed obracającymi się kołami zębatymi, które mogą wciągnąć palce i włosy.



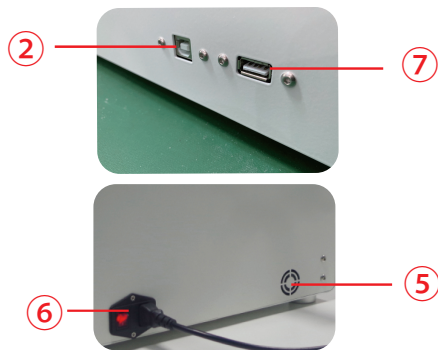
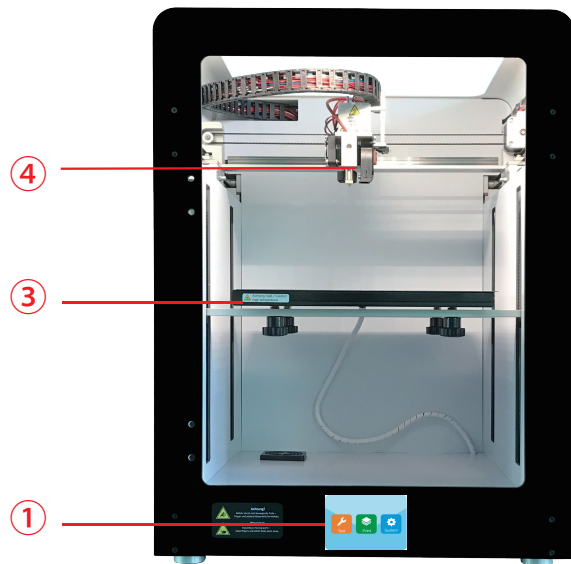
Symbol ostrzega przed zamknięciem części mechanicznych, które mogą przytrzasnąć ręce i palce.



Produkt powinien być używany wyłącznie w suchych, zamkniętych pomieszczeniach wewnątrz budynków. Produktu nie wolno zawilgocić ani zamoczyć.

7 Elementy obsługi

7.1 Drukarka



1 Ekran dotykowy

2 Port USB

3 Platforma do drukowania

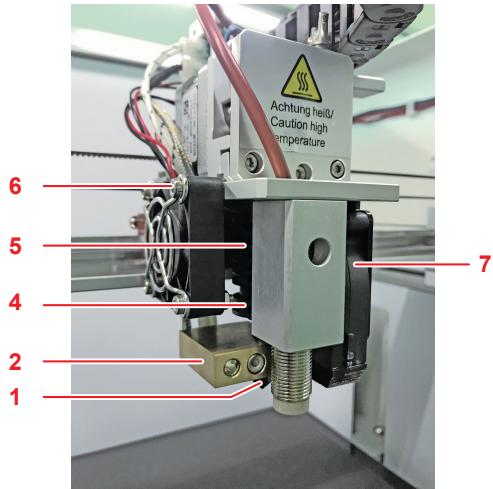
4 Głowica drukująca

5 Wentylator chłodzący

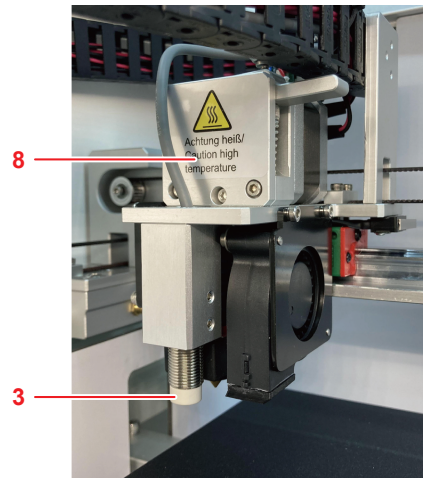
6 Gniazdo wejściowe zasilania z włącznikiem

7 Port USB-A

7.2 Głowica drukująca

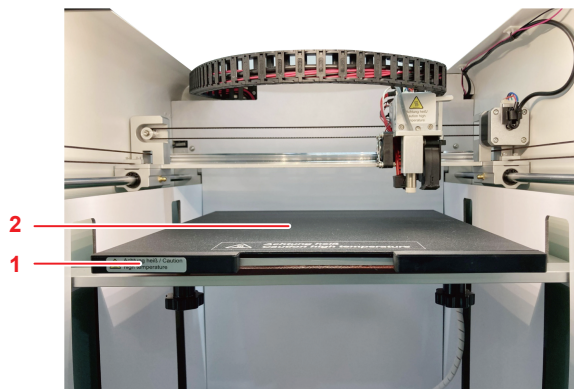


- 1 Dysza
- 2 Blokada gorąca hotendu
- 3 Nagrzewnica i NTC
- 4 Doprowadzająca rurka filamentu
- 5 Radiator

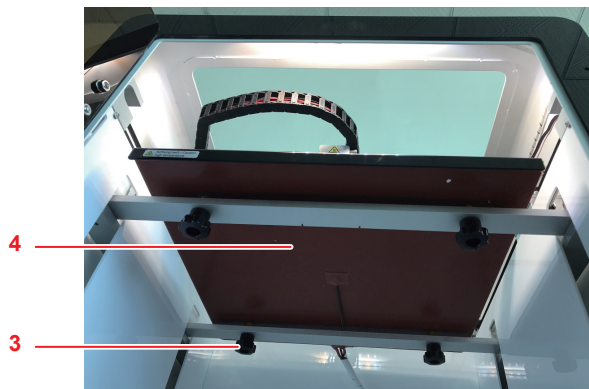


- 6 Wentylator obudowy
- 7 Wentylator wylaczkarki
- 8 Osłona wylaczkarki

7.3 Platforma do drukowania



- 1 Platforma do drukowania
- 2 Mata magnetyczna



- 3 Śruba wyrównująca
- 4 Panel grzejny

8 Menu dotykowe



Ekran dotykowy włącza się po podłączeniu zasilania. Nie dotykaj ekranu ostrymi przedmiotami.

8.1 Menu systemowe

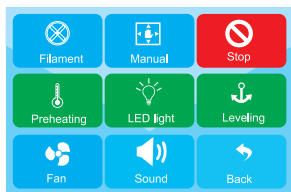


W menu **System** można przeglądać informacje na temat ustawień systemowych drukarki.

8.2 Menu narzędzi



W menu **Tools** (Narzędzia) można dostosowywać parametry i sterować drukarką.



8.2.1 Zatrzymanie awaryjne

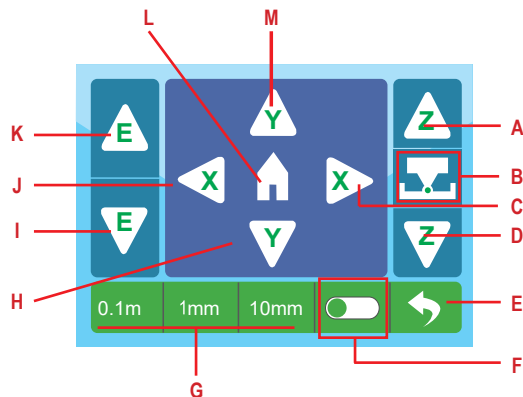


Dotknij przycisku **Stop**, by wyłączyć wszystkie silniki.

8.2.2 Interfejs ręczny



W menu **Manual** (Ręczne) można ręcznie sterować głowicą drukującą na osiach X, Y i Z.

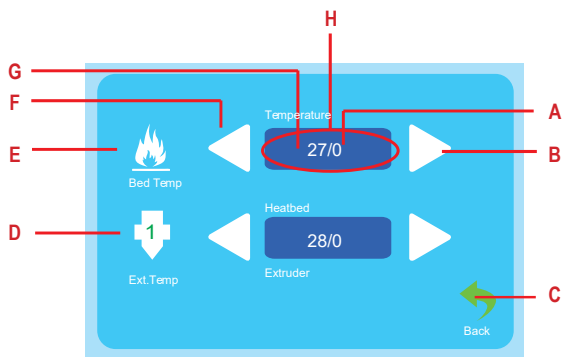


- | | |
|--|---|
| A Przesuwa platformę do drukowania w górę | H Przesuwa platformę do drukowania do przodu na osi X |
| B Kalibruje przesunięcie na osi Z | I Ładuje filament |
| C Przesuwa w prawo na osi X | J Przesuwa w lewo na osi X |
| D Przesuwa platformę do drukowania w dół | K Rozładowuje filament |
| E Powraca do poprzedniego elementu menu | L Przesuwa głowicę drukującą do pozycji zerowej |
| F Włącza lub wyłącza przesunięcie na osi Z | M Przesuwa platformę do drukowania do tyłu na osi Y |
| G Wybiera wartość zwiększenia odległości | |

8.2.3 Wstępne nagrzewanie



W menu **Preheat** (Nagrzej) można ustawić temperaturę platformy do drukowania i wyltaczarki.



A Temperatura docelowa

B Zwiększa temperaturę

C Powraca do poprzedniego elementu menu

D Temperatura wyltaczarki

E Temperatura platformy do drukowania

F Obniża temperaturę

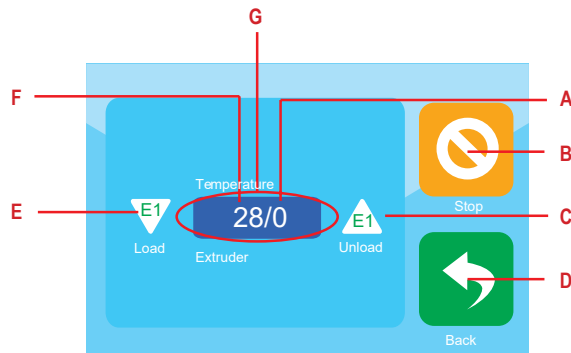
G Obecna temperatura

H Dotknij, by rozpocząć nagrzewanie

8.2.4 Filament



W menu **Filament** można sterować ładowaniem i rozładowywaniem filamentów.



A Temperatura docelowa

B Zatrzymanie ładowania/rozładowywania filamentu

C Rozładowuje filament

D Powraca do poprzedniego elementu menu

E Ładuje filament

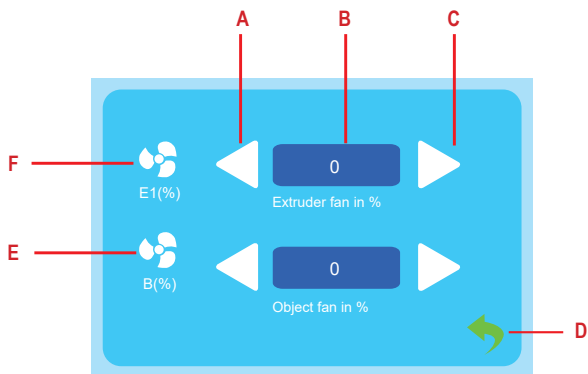
F Wyświetla bieżącą temperaturę

G Dotknij, by rozpocząć nagrzewanie

8.2.5 Sterowanie wentylatorem



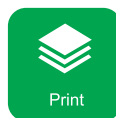
W menu **Fan** (Wentylator) można dostosować parametry wentylatora.



- A Obniża przepływ powietrza
- B Dotknij, by włączyć lub wyłączyć wentylator
- C Zwiększa przepływ powietrza

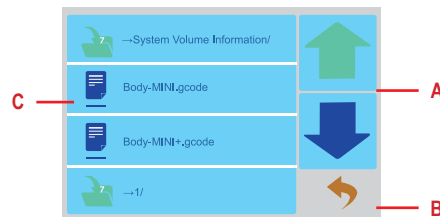
- D Powraca do poprzedniego elementu menu
- E Wyświetlacz wentylatora obudowy
- F Wyświetlacz wentylatora wylączarki

8.3 Menu drukowania



W menu **Print** (Drukowanie) można wybrać pliki do wydrukowania.

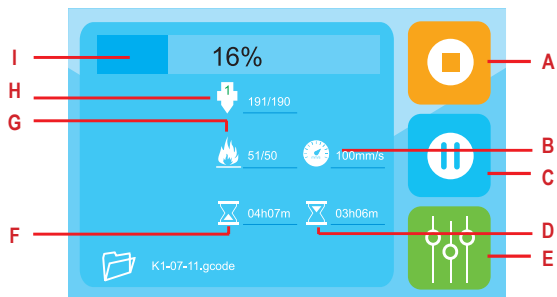
8.3.1 Wybór pliku do druku



- A Menu nawigacyjne
- B Powraca do poprzedniego elementu menu

- C Pliki do druku

8.3.2 Sterowanie drukowaniem

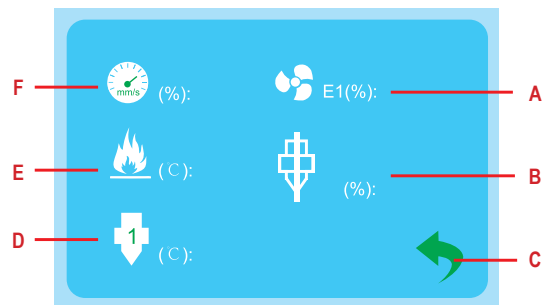


- | | | | |
|---|------------------------------------|---|-------------------------------------|
| A | Zatrzymanie drukowania | F | Miniony czas |
| B | Prędkość drukowania | G | Temperatura platformy do drukowania |
| C | Wstrzymanie drukowania | H | Temperatura dyszy |
| D | Pozostały czas | I | Pasek postępu zadania drukowania |
| E | Dostosowanie parametrów drukowania | | |

8.3.3 Parametry drukowania



W menu parametrów drukowania można ustawić parametry zadań drukowania.



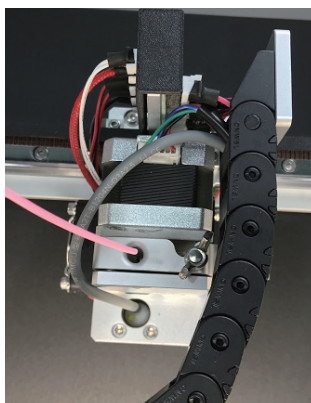
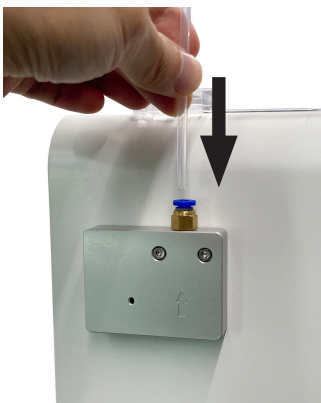
- | | | | |
|---|---------------------------------------|---|---|
| A | Ustawia parametry wentylatora obudowy | D | Ustawia temperaturę dyszy |
| B | Ustawia kompensację przepływu | E | Ustawia temperaturę platformy do drukowania |
| C | Powraca do poprzedniego elementu menu | F | Ustawia prędkość drukowania |

9 Montaż

9.3.1 Montaż uchwyty szpuli



9.3.2 Montaż rurki filamentu



1. Wsuń rurkę filamentu do podajnika.
2. Wsuń rurkę filamentu do wylączarki.

10 Zasilanie

10.1 Podłączanie do zasilania

1. Podłącz kabel zasilania do gniazdka w drukarce.
2. Podłącz kabel zasilania do odpowiedniego gniazdka sieciowego.

10.2 Włączanie/wyłączanie

1. Przełącz włącznik do pozycji I, by włączyć.
→ Zapali się światło zasilania włącznika.
2. Przełącz włącznik do pozycji 0, by wyłączyć.

Uwaga:

Po użyciu wyłącz drukarkę, by zapobiec przypadkowemu uruchomieniu.

11 Przed drukowaniem

Przed rozpoczęciem drukowania należy

- skalibrować platformę do drukowania
- załadować filament

11.1 Kalibracja platformy do drukowania

Skalibruj platformę do drukowania przed pierwszym użyciem drukarki, po jej transporcie i za każdym razem, gdy wyniki drukowania są niższej jakości niż oczekiwane prawdopodobnie z powodu nieprawidłowo wyrównanej platformy do drukowania.

Na platformie do drukowania można przeprowadzić trzy procedury kalibracji.

Automatyczne poziomowanie platformy do drukowania — „Auto-leveling” (Automatyczne poziomowanie)

Użyj „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie) w celu automatycznego poziomowania platformy do drukowania. „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie) spróbuje bardzo precyzyjnie wyrównać platformę do drukowania i jest użyteczne tylko do dokładnego dostrojenia platformy do drukowania.

Kalibracja przesunięcia na osi Z

Kalibrując przesunięcie na osi Z ustawiasz odległość między dyszą a platformą do drukowania. Po kalibracji przesunięcia na osi Z należy przeprowadzić „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie).

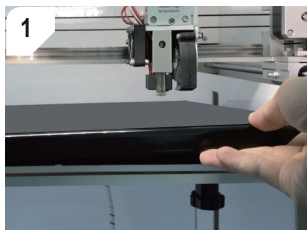
Ręczne poziomowanie platformy do drukowania

Ręczne poziomowanie platformy do drukowania w celu przygotowania jej do „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie). Po ręcznym poziomowaniu należy zawsze przeprowadzić kalibrację przesunięcia na osi Z oraz „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie).

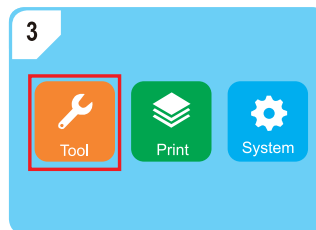
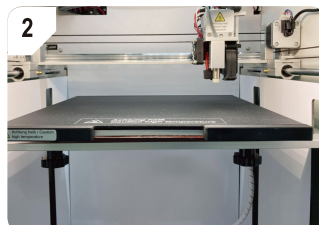
11.1.1 Używanie „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie) do wyrównania platformy do drukowania

Użyj „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie) w celu automatycznego poziomowania platformy do drukowania.

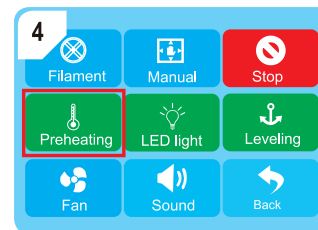
„Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie) spróbuje bardzo precyzyjnie wyrównać platformę do drukowania i jest użyteczne tylko do dokładnego dostrojenia platformy do drukowania.



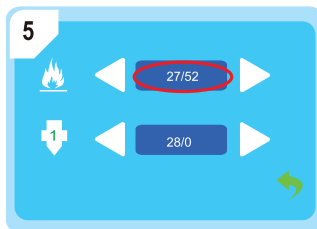
Umieść platformę do drukowania i matę magnetyczną.



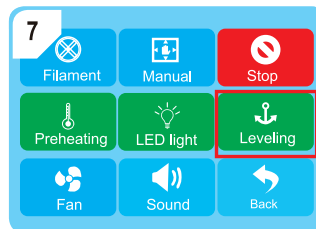
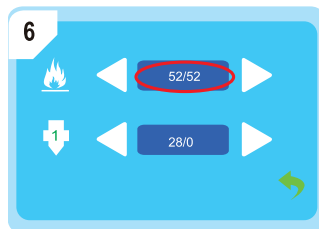
Otwórz menu **Tools** (Narzędzia).



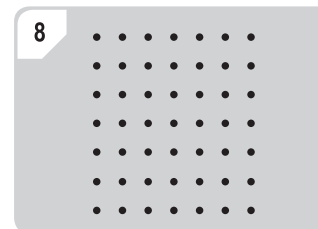
Dotknij przycisk **Preheating** (Nagrzej), by uruchomić wstępne nagrzewanie.



Poczekaj, aż temperatura nagrzania zostanie osiągnięta.



Dotknij przycisk **Leveling** (Poziomowanie), by rozpocząć „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie).

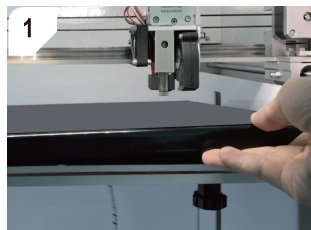


Poczekaj na zakończenie „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie).

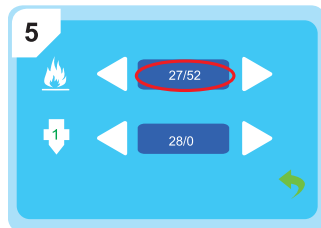
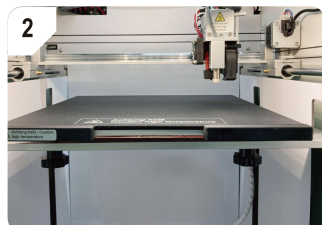
11.1.2 Kalibracja przesunięcia na osi Z

Kalibrując przesunięcie na osi Z ustawiasz odległość między dyszą a platformą do drukowania.

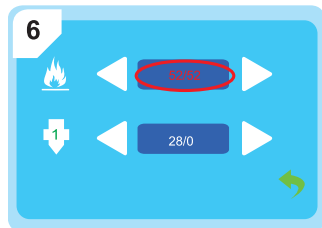
Po kalibracji przesunięcia na osi Z należy przeprowadzić „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie).



Umieść platformę do drukowania i matę magnetyczną.



Poczekaj, aż temperatura nagrzania zostanie osiągnięta.

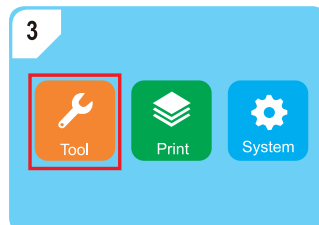


! OSTRZEŻENIE

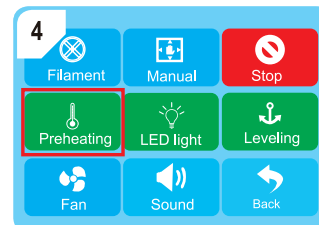
Gorąca platforma do drukowania

Dotknięcie gorącej platformy do drukowania może spowodować poparzenia

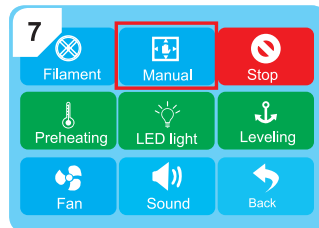
- Przed dotknięciem poczekaj na jej ostygnięcie



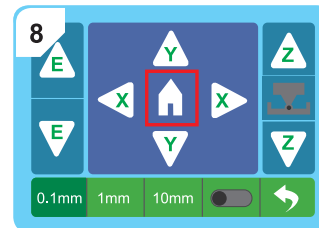
Otwórz menu **Tools** (Narzędzia).




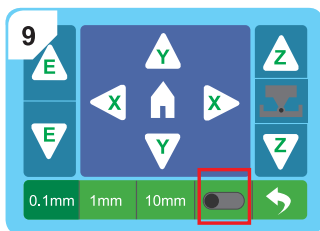
Dotknij przycisk **Preheating** (Nagrzej), by uruchomić wstępne nagrzewanie.



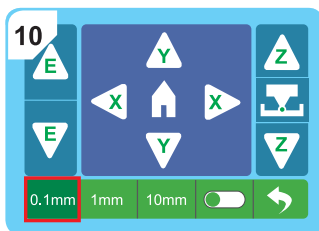
Otwórz menu **Manual** (Ręczne).



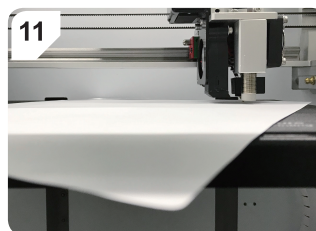
Dotknij , by przesunąć wyltaczarkę do pozycji zerowej.



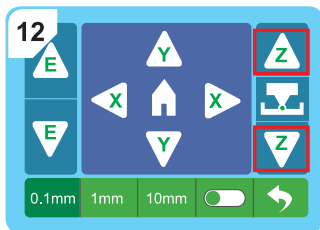
Uruchom kalibrację przesunięcia na osi Z za pomocą przełącznika.




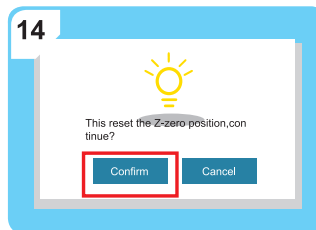
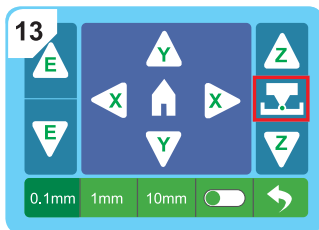
Dotknij wartość zwiększania odległości 0.1 mm, by ją aktywować.



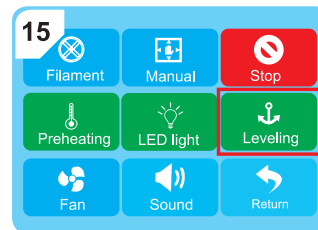
Umieść kartkę papieru A4 (80 g) między dyszą a platformą do drukowania.



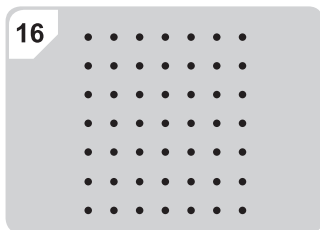
Przesuwaj papier w przód i w tył, równocześnie dotykając przycisk ▲ lub ▼, by unieść lub obniżyć platformę do drukowania. Jeśli zauważysz lekki opór między dyszą, papierem i platformą do drukowania, dotknij przycisk , by zakończyć kalibrację.



Potwierdź kalibrację przesunięcia na osi Z.



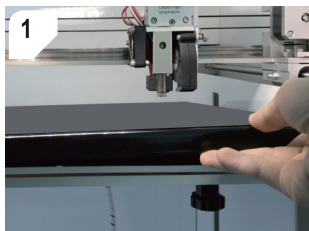
Dotknij przycisk **Leveling** (Poziomowanie), aby rozpocząć „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie).



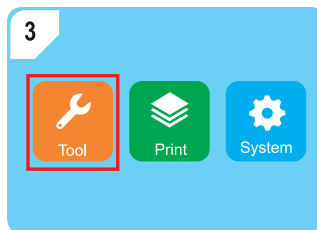
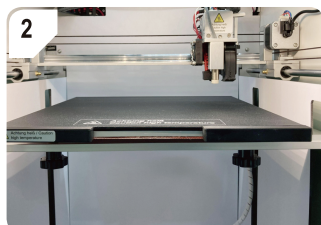
Poczekaj na zakończenie „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie).

11.1.3 Ręczne poziomowanie platformy do drukowania

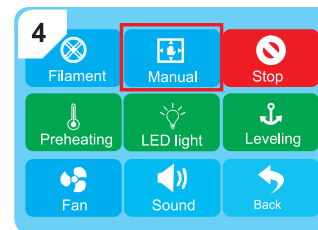
Ręcznie poziomowanie platformy do drukowania w celu przygotowania jej do „Auto-leveling” (Automatyczne poziomowanie). Po ręcznym poziomowaniu należy zawsze przeprowadzić kalibrację przesunięcia na osi Z oraz „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie).



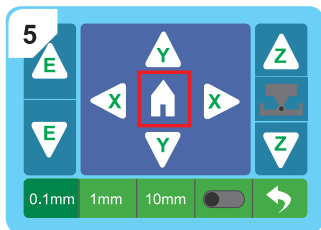
Umieść platformę do drukowania i matę magnetyczną.




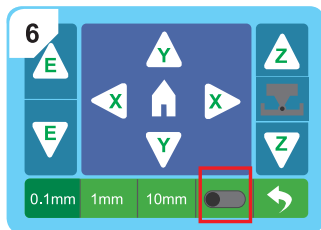
Otwórz menu **Tools** (Narzędzia).



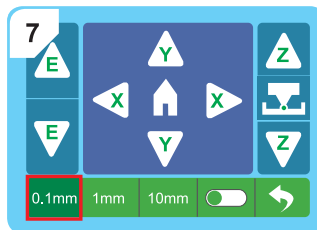
Otwórz menu **Manual** (Ręczne).



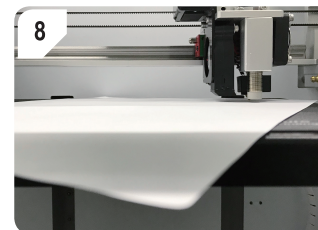
Dotknij , by przesunąć wytlaczarkę do pozycji zerowej.



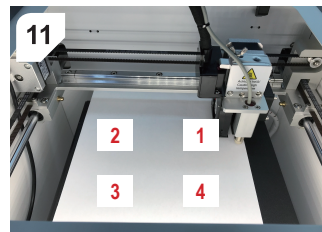
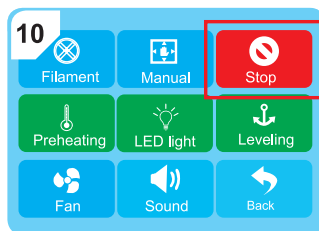
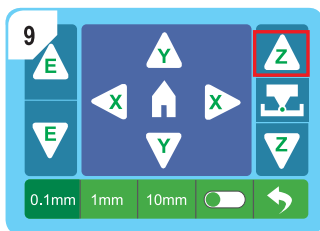
Uruchom kalibrację przesunięcia na osi Z.




Dotknij wartość zwiększania odległości **0.1 mm**, by ją aktywować.







Umieść kartkę papieru A4 (80 g) między dyszą a platformą do drukowania.



Przesuwaj papier w przód i w tył, równocześnie dotykając przycisk , by unieść platformę do drukowania. Gry tylko zauważysz lekki opór między dyszą, papierem i platformą do drukowania, dotknij przycisk przerwania **Stop**.

Osobno wypoziomuj każdy z czterech wskazanych punktów kalibracyjnych.

Dotknij przycisków    , by skierować wytlaczarkę do każdego z punktów kalibracyjnych.

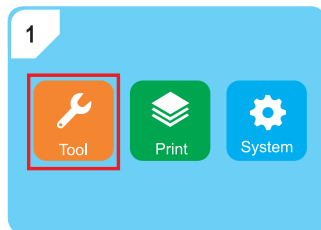
W przypadku każdego punktu kalibracyjnego przesuwaj papier w przód i w tył, równocześnie przekręcając śrubę kalibracyjną pod platformą do drukowania. Prze stań przekręcać śrubę, gdy tylko zauważysz lekki opór między dyszą, papierem i platformą do drukowania.

Po kalibracji

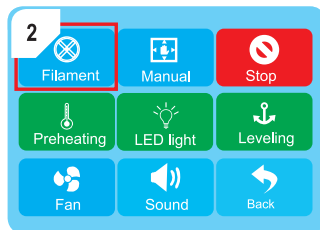
Po zakończeniu kalibracji każdego z 4 punktów kalibracyjnych:

1. Skalibruj przesunięcie na osi Z. Postępuj zgodnie z instrukcjami przedstawionymi w rozdziale [[▶ 11.1.2 Kalibracja przesunięcia na osi Z](#)].
2. Poziomowanie platformy do drukowania za pomocą „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie). Postępuj zgodnie z instrukcjami przedstawionymi w rozdziale [[▶ 11.1.1 Używanie „Auto-levelling” \(Automatyczne poziomowanie\) do wyrównania platformy do drukowania](#)].

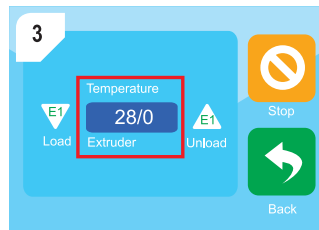
11.2 Ładowanie filamentu



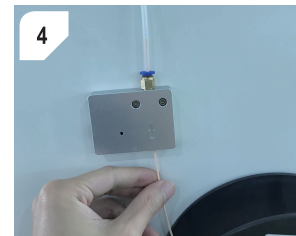
Otwórz menu **Tools** (Narzędzia).



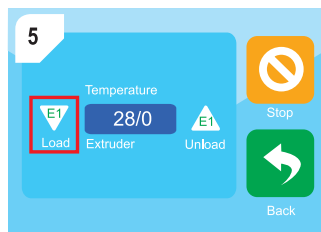
Otwórz menu **Filament**.



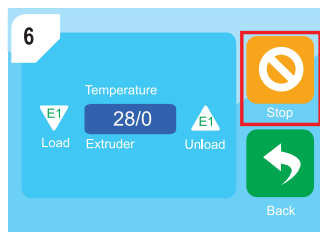
Dotknij wyświetlacza temperatury, by nagrzać wytłaczarkę.



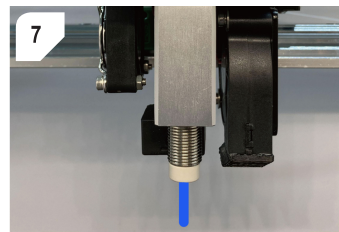
Przytnij filament pod kątem, a następnie wsuń do podajnika.



Dotknij przycisk **E1 Load** (Ładunek E1), by załadować filament do wytłaczarki.



Dotknij przycisk **Stop**, gdy tylko stopiony filament wpłynie do dyszy.



12 Drukowanie

12.1 Drukowanie z nośnika pamięci USB

1. Zapisz zawierający model plik druku na załączonym nośniku pamięci USB.
2. Podłącz nośnik pamięci USB do portu USB-A drukarki.
3. Wybierz plik druku w menu drukowania.
4. Wydrukuj plik.
 - Po zakończeniu drukowania z drukarki rozlegnie się dźwięk.
5. Po zakończeniu drukowania przesuń włącznik do pozycji **0**.
6. Poczekaj, aż drukarka ostygnie do temperatury pokojowej.

12.2 Drukowanie z komputera za pośrednictwem kabla USB

Po podłączeniu komputera do drukarki za pomocą kabla USB można drukować modele 3D bezpośrednio z oprogramowania do cięcia (na przykład: Ultimate Cura).

1. Podłącz kabel USB do portu USB-B drukarki.
2. Podłącz kabel USB do portu USB komputera.
3. Rozpocznij zadania drukowania w oprogramowaniu do cięcia.
 - Po zakończeniu drukowania z drukarki rozlegnie się dźwięk.
4. Po zakończeniu drukowania przesuń włącznik do pozycji **0**.
5. Poczekaj, aż drukarka ostygnie do temperatury pokojowej.

12.3 Drukowanie z komputera za pomocą połączenia sieci Wi-Fi

Po podłączeniu drukarki do sieci Wi-Fi można drukować modele 3D bezpośrednio w oprogramowaniu do cięcia (na przykład: Ultimate Cura).

1. Skonfiguruj żądane połączenia sieci Wi-Fi, postępując zgodnie z instrukcjami na dołączonym nośniku pamięci USB.
2. Rozpocznij zadania drukowania w oprogramowaniu do cięcia.
 - Po zakończeniu drukowania z drukarki rozlegnie się dźwięk.
3. Po zakończeniu drukowania przesuń włącznik do pozycji **0**.
4. Poczekaj, aż drukarka ostygnie do temperatury pokojowej.

12.4 Wymywanie wydrukowanych modeli



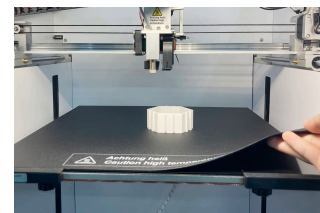
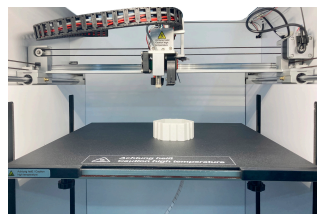
OSTRZEŻENIE

Gorąca platforma do drukowania

Dotknięcie gorącej platformy do drukowania może spowodować poparzenia

- Przed dotknięciem poczekaj na jej ostygnięcie

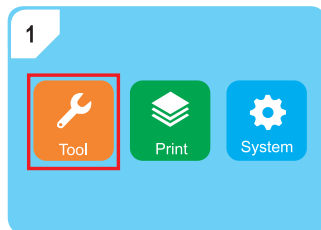
1. Przelącz włącznik do pozycji **0**.
2. Poczekaj, aż drukarka ostygnie do temperatury pokojowej.
3. Wyjmij matę magnetyczną z wydrukowanym przedmiotem.



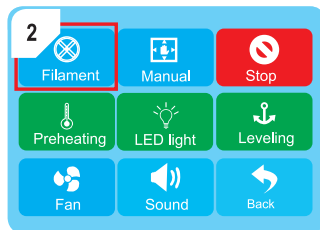
13 Filamenty

13.1 Wymiana filamentu

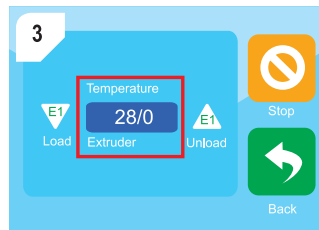
Jeśli chcesz użyć innego filamentu, najpierw należy rozładować bieżący, a następnie załadować nowy.



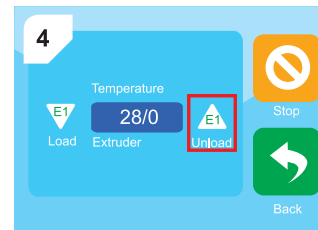
Otwórz menu **Tools** (Narzędzia).



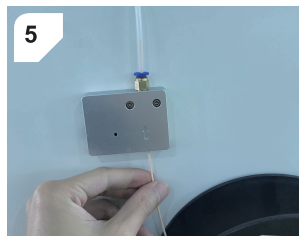
Otwórz menu **Filament**.



Dotknij wyświetlacza temperatury, by nagrzać wyltaczarkę.

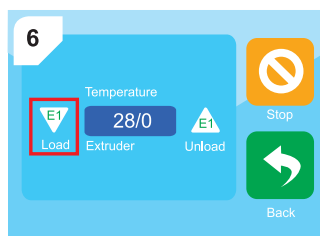


Dotknij przycisk **E1 Unload** (Rozładuj E1), aby rozładować bieżący filament.

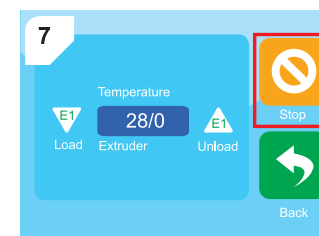


Dotknij przycisk **Stop** (Stop), gdy tylko bieżący filament zostanie całkowicie wysunięty z podajnika.

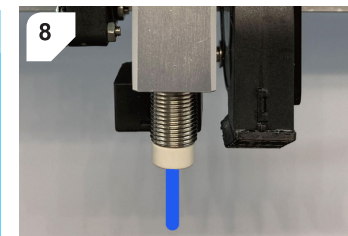
Przytnij pod kątem nowy filament i wsuń go do podajnika.



Dotknij przycisk **E1 Load** (Ładunek E1), by załadować filament do wyltaczarki.



Dotknij przycisk **Stop**, gdy tylko stopiony filament wpłynie do dyszy.



14 Czyszczenie

14.1 Czyszczenie drukarki

Ważne:

- Nigdy nie używaj silnych środków czyszczących, alkoholu lub innych środków chemicznych. Uszkadzają one obudowę i mogą spowodować nieprawidłowe działanie produktu.
- Nie zanurzaj produktu w wodzie.

1. Odłącz drukarkę od zasilania.
2. Poczekaj, aż drukarka ostygnie do temperatury pokojowej.
3. Czyść urządzenie suchą, niestrzępiącą się ściereczką.

14.2 Czyszczenie maty magnetycznej

- Za pomocą tępego noża delikatnie zdrap pozostałości filamentu z maty magnetycznej.

14.3 Czyszczenie dyszy

1. Poczekaj, aż dysza ostygnie do temperatury pokojowej.
2. Miękką ściereczką ostrożnie wytrzyj dyszę po każdym drukowaniu.

Usuwanie pozostałości filamentu

1. Przez kilka minut podgrzewaj wyłaczarkę.
2. Musisz mieć założone żaroodporne rękawice.
3. Miękką ściereczkę zwilż kilkoma kroplami bezwodnego alkoholu, po czym usuń pozostałości filamentu z dyszy.

14.4 Czyszczenie wnętrza dyszy

Wyczyść wnętrze dyszy, jeśli pozostałości filamentu utrudniają jego przepływ



OSTRZEŻENIE

Gorąca dysza i stopiony filament

Dotknięcie gorącej dyszy lub stopionego filamentu może spowodować poparzenia



- Przed dotknięciem musisz założyć żaroodporne rękawice

1. Musisz mieć założone żaroodporne rękawice.
2. Podgrzej wyłaczarkę.
3. Rozładuj filament. Postępuj zgodnie z instrukcjami przedstawionymi w rozdziale [▶ 13.1 Wymiana filamentu].
4. Wielokrotnie wsuń małą igłę do dyszy, by usunąć pozostałości.
5. Ponownie załaduj filament. Postępuj zgodnie z instrukcjami przedstawionymi w rozdziale [▶ 13.1 Wymiana filamentu].

14.5 Czyszczenie wytłaczarki



OSTRZEŻENIE

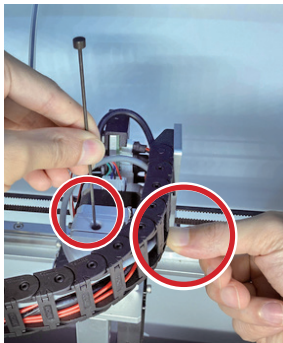
Gorąca dysza i stopiony filament

Dotknięcie gorącej dyszy lub stopionego filamentu może spowodować poparzenia

- Przed dotknięciem musisz założyć żaroodporne rękawice



1. Rozładuj filament. Postępuj zgodnie z instrukcjami przedstawionymi w rozdziale [▶ 13.1 Wymiana filamentu].
2. Podgrzej wytłaczarkę.
3. Musisz mieć założone żaroodporne rękawice.
4. Wsuń pręt wyrzutnika przez otwór wejściowy filamentu do wytłaczarki. Patrz il. 1.
5. Wielokrotnie przesuń pręt wyrzutnika w górę i w dół, by odkleić resztki.
→ Resztki wypadną.
6. Ponownie załaduj filament. Postępuj zgodnie z instrukcjami przedstawionymi w rozdziale [▶ 13.1 Wymiana filamentu].



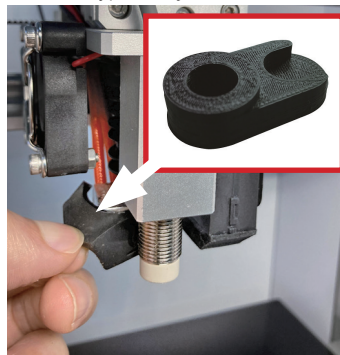
Il. 1

15 Konserwacja

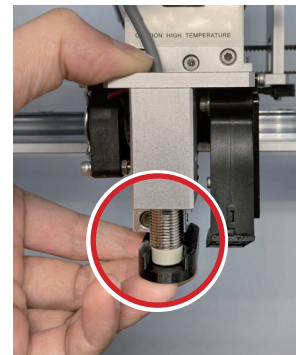
15.1 Kalibracja czujnika Z

Po wymianie dyszy lub hotendu skalibruj czujnik Z. Kalibracja czujnika Z wpływa bezpośrednio na dokładność funkcji „Auto-levelling” (Automatyczne poziomowanie).

1. Odłącz zasilanie.
2. Poczekaj, aż dysza ostygnie do temperatury pokojowej.
3. Usuń silikonową pokrywę wytłaczarki.
4. Po prawej stronie czujnika Z poluzuj dwie śruby. Sprawdź, czy czujnik Z można przesunąć w górę i w dół.
5. Umieść narzędzie do kalibracji czujnika Z po czujniku Z i dyszą. Patrz il. 2.
6. Przesuń czujnik Z w górę i w dół, dopóki czujnik Z i dysza nie wyrównają się z górną narzędzia do kalibracji czujnika Z. Patrz il. 3.
7. Dokręć śruby na czujniku Z.
8. Skalibruj platformę do drukowania.



Il. 2



Il. 3

15.2 Wymiana bezpiecznika

1. Odłącz kabel zasilania od gniazdka zasilania w drukarce.
2. Odtwórz skrzynkę bezpiecznikową. Patrz il. 4.
3. Usuń przepalony bezpiecznik.
4. Włóż nowy bezpiecznik o tych samych specyfikacjach.
5. Zamknij skrzynkę bezpiecznikową.
6. Podłącz kabel zasilania do gniazdka w drukarce.



Il. 4

16 Przechowywanie

1. Odłącz zasilanie.
2. Rozładuj filament.
3. Wyczyść drukarkę.
4. Poczekaj, aż drukarka ostygnie do temperatury pokojowej.
5. Przechowuj drukarkę w suchym i niezakurzonym miejscu niedostępnym dla dzieci.

Uwaga:

Z czasem narażone na wolne powietrze filamenty PLA wchłoną wilgoć i kurz, co wpłynie na jakość drukowania. Jeśli filament nie jest używany, zamknij go w szczelnym pojemniku.

17 Rozwiązywanie problemów

Problem	Możliwe rozwiązanie
Brak zasilania Wyświetlacz się nie włącza.	Sprawdzić podłączenie do zasilania.
	Sprawdź bezpiecznik. Wymień przepalony bezpiecznik.
Filament się łamie.	Sprawdź, czy szpula filamentu z łatwością się obraca.
	Sprawdź, czy filament nie zakleszczył się po drodze od szpuli do wylączarki.
Wylączane jest zbyt mało filamentu.	Wyczyść wnętrze dyszy.
	Wyczyść wylączarkę.
Dysza dotyka platformy do drukowania.	Skalibruj platformę do drukowania.
Drukowany przedmiot ma wady.	Sprawdź, czy ustawiona temperatura jest zgodna z wymaganiami temperatury dla używanego filamentu.
	Usuń resztki filamentu z dyszy.

18 Utylizacja



Produkt Wszystkie urządzenia elektryczne i elektroniczne wprowadzane na rynek europejski muszą być oznaczone tym symbolem. Ten symbol oznacza, że po zakończeniu okresu użytkowania urządzenie to należy usunąć i utylizować oddzielnie od niesortowanych odpadów komunalnych.

Każdy posiadacz zużytego sprzętu jest zobowiązany do przekazania zużytego sprzętu do selektywnego punktu zbiórki odrębnie od niesegregowanych odpadów komunalnych. Przed przekazaniem zużytego sprzętu do punktu zbiórki użytkownicy końcowi są zobowiązani do wyjęcia zużytych baterii i akumulatorów, które nie są zabudowane w zużyтым sprzęcie, a także lamp, które można wyjąć ze zużytego sprzętu, nie niszcząc ich.

Dystrybutorzy urządzeń elektrycznych i elektronicznych są prawnie zobowiązani do nieodpłatnego odbioru zużytego sprzętu. Conrad oferuje następujące **możliwości bezpłatnego** zwrotu (więcej informacji na naszej stronie internetowej):

- w naszych filiach Conrad
- w punktach zbiórki utworzonych przez Conrad
- w punktach zbiórki publiczno-prawnych zakładów utylizacji lub w systemach zbiórki utworzonych przez producentów i dystrybutorów w rozumieniu ElektroG (niemiecki system postępowania ze złomem elektrycznym i elektronicznym).

Użytkownik końcowy jest odpowiedzialny za usunięcie danych osobowych ze zużytego sprzętu przeznaczonego do utylizacji.

Należy pamiętać, że w krajach poza Niemcami mogą obowiązywać inne obowiązki dotyczące zwrotu i recyklingu zużytego sprzętu.

19 Deklaracja zgodności (DOC)

My, Conrad Electronic SE, Klaus-Conrad-Straße 1, D-92240 Hirschau, deklarujemy, że produkt ten jest zgodny z postanowieniami Dyrektywy 2014/53/UE.

- Pełny tekst deklaracji zgodności UE jest dostępny pod następującym adresem internetowym: www.conrad.com/downloads

Wprowadzić numer produktu w pole wyszukiwania; następnie można ściągnąć deklarację zgodności UE w dostępnych językach.

20 Dane techniczne

20.1 Zasilanie

Napięcie wejściowe	100 – 240 V/AC, 50–60 Hz
Pobór mocy	500 W
Bezpiecznik	F10AL, 250 V

20.2 Drukowanie

Obsługiwane formaty plików	AMF / STL / OBJ / gcode
Technologia drukowania FDM	
Maksymalne wymiary modelu	280 x 280 x 300 mm
Obsługiwana średnica filamentu	Ø1,75 mm
Obsługiwane typy filamentów	PLA, PLA Compound, PETG, ABS, ASA, PC, PP, PA, TPU 95A, TPU 87A, TPE 83A, Carbon fiber, PEEK, PEI
Średnica dyszy	0,4 mm
Grubość warstwy drukowania.....	min. 0,05 mm / maks. 0,3 mm
Temperatura wylączarki.....	maks. 260°C
Temperatura platformy do drukowania	maks. 120°C
Prędkość drukowania	20–300 mm/s
Dokładność konstrukcji.....	+/-100 µm

20.3 Oprogramowanie

Kompatybilne oprogramowanie	Windows® 7 i wyższy
Obsługiwane oprogramowania do cięcia....	Ultimaker Cura, Slic3r

20.4 Moduł Wi-Fi

Zakres częstotliwość sieci Wi-Fi...	2412–2472 MHz (802.11b/g/n20)
Moc transmisji Wi-Fi	802.11b: 10,91 dBm 802.11g: 11,98 dBm 802.11n-HT20: 13,04 dBm
Zasięg transmisji.....	50 m

20.5 Warunki otoczenia

Warunki pracy.....	od +5°C do +35°C, wilgotność względna 30–90% (bez kondensacji)
Warunki przechowywania	od +5°C do +45°C, wilgotność względna 30–90% (bez kondensacji)

20.6 Inne

Wymiary bez szpuli.....	480 x 480 x 640 mm
Waga	35 kg

© PL To publikacja została opublikowana przez Conrad Electronic SE, Klaus-Conrad-Str. 1, D-92240 Hirschau, Niemcy (www.conrad.com).

Wszelkie prawa odnośnie tego tłumaczenia są zastrzeżone. Reprodukowanie w jakiegokolwiek formie, kopiowanie, tworzenie mikrofilmów lub przechowywanie za pomocą urządzeń elektronicznych do przetwarzania danych jest zabronione bez pisemnej zgody wydawcy. Powielanie w całości lub w części jest zabronione. Publikacja ta odpowiada stanowi technicznemu urządzeń w chwili druku.

Copyright 2022 by Conrad Electronic SE.