

3D ПИСАЛКА

ПОТРЕБИТЕЛСКО ОПИСАНИЕ

ВНИМАНИЕ:

- 3D писалката е подходяща за деца по-големи от 8 години или деца, които работят съпроводени от възрастен
- Дюзата се нагрява много затова не я докосвайте при никакви ситуации
- Устройството се нагрява при използване - поставете го върху топлоустойчива повърхност
- Опитайте се да не удряте повърхности с дюзата
- Не запущвайте края на дюзата с каквото и да е
- 3D писалката е електронно устройство и не е водоустойчива
- След използване на 3D писалката я поставете извън достъпа на деца
- Изключете адаптера на 3D писалката когато не я използвате
- Не разглобявайте 3D писалката
- Не поставяйте устройството върху каквито и да е платове
- Не използвайте устройството ако кабелите или част от тялото му са повредени
- Не се опитвайте да ремонтирате устройството сами

Илюстрация на функциите:



[LED Messages]

- Solid red light:
Powered on; cooled down.
(nozzle temperature < 60°C)
- Steady flashing red light:
Idling. Cooling down.
(Nozzle temperature between 60°C and 180°C)
- Quick flashing red light:
Heating up
(Nozzle temperature between 60°C and 180°C;
under cooling mode, heating will take another
2 minutes)
- Solid green light:
Nozzle heated up, it's ready to load/unload
filament now.
(Nozzle temperature: > 180°C)
The nozzle cools down when idling for 60
seconds. To heat up the nozzle, simply press
any button.

Инструкции за експлоатация:

1. Свържете 3D писалката към адаптера

Свържете адаптера към 3D писалката и го включете в мрежата. Когато видите жълтата светлина, това означава, че 3D писалката е в режим на подгряване.

2. Оставете 3D писалката да се затопли преди да заредите филамент
Натиснете бутона за подаване на филамента, за да се включи червената светлина. След около 30 секунди червената светлина ще се смени със зелена, което означава че предварителното затопляне е завършило и 3D писалката е готова.

3. Заредете филамент

Поставете филамента в отвора „вход филамент“ на края на писалката като продължително натискате бутона за подаване. Вграденият мотор ще зареди филамента. Когато пластмасовият материал започне да излиза от дюзата филаментът е зареден.

4. Регулирайте скоростта и рисувайте

Можете да рисувате с продължително натискате бутона за подаване. Скоростта се регулира плавно с плъзгача. Отпускане на бутона за подаване ще спре подаването на филамента.

БЕЛЕЖКА: Устройството ще премине в режим стендбай ако 5 минути няма активност. Индикаторната светлина ще се изключи. Ако искате да използвате 3D писалката отново, натиснете бутона за подаване на материал.

5. Изкарване на филамента

Ако искате да извадите или смените филамента натиснете бутона за изкарване на филамента. Може да ви се наложи да регулирате скоростта.

БЕЛЕЖКА: Изваждането на филамента след всяко използване е препоръчително. Преди следващо използване трябва да срежете края на филамента до чист участък.

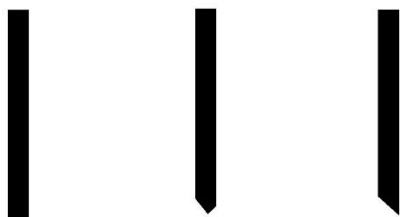
Смяна на филамента:

1. Ако има нужда да смените цвета на филамента, но не и типа му, използвайте бутона за подаване и изваждане (препоръчително), но дръжте дюзата в балансирана позиция.

2. Ако сменяте от PLA към ABS рестартирайте 3D писалката чрез изключване/включване, после изберете правилната температура и заредете филамента както обикновено.

3. Ако сменяте от ABS към PLA бъдете внимателни защото температурата на топене на ABS е по-висока от тази на PLA, което означава че остатъчният ABS филамент може да запуши дюзата. Препоръчваме при смяната от ABS към PLA да поддържате температурата висока до пълното екструдирание на ABS и след това да преминете към по-ниската температура за PLA.

Начин на зареждане на филамент



Правилно

Грешно

Грешно

Смяна на температурата:

Има различни материали съвместими с 3D писалката. За да получите добри резултати при печатането, моля обърнете внимание на следните точки:

1. Докато работите на ниска скорост може да чуете звуков сигнал, което сочи че 3D писалката е прегряла. Намалете работната температура с 8-15 градуса.
2. Ако видите мехурчета да излизат с материала докато използвате 3D писалката, това означава че температурата е твърде висока. Намалете работната температура с 8-15 градуса.
3. Нормално не трябва да има балончета и пластмасата е с блестящо покритие.
4. Ако пластмасата не е ярка или не блести и е трудно да се екстудира, това означава че работите на ниска температура. Повишете работната температура с 3-8 градуса.

5. Ако пластмасата излиза твърде течна, това означава че температурата е твърде висока. Намалете работната температура с 10-18 градуса.

Чести проблеми и решения

Ако възникне проблем прегледайте таблицата по-долу. Ако не можете да решите проблема се свържете с продавача.

Проблем	Причина	Решение
LED светлината не работи	Дефектен адаптер	Заменете адаптера
	Откачен кабел	Проверете дали устройството е запазено
	Вътрешен проблем с платката	Заменете платката
Не се екструдира пластмаса	Дюзата е запушена	Отпушете дюзата
	Недостатъчна температура	Увеличете температурата
	Няма загряване	Заменете нагриващата част
	Вътрешният ротор не се работи	Почистете ротора
	Филаментът не излиза продължително	Срежете края и заредете филамента отново
	Дюзата не е закачена	Върнете дюзата на място
	Моторът е развален	Заменете мотора
Електрониката е развалена	Заменете платката	
Няма нагриване	Нагревателят на дюзата е развален	Заменете нагревателя
	Счупена платка	Заменете платката
	Има откачени кабели	Запоете кабелите на мястото им
Прегряване	Платката не работи	Заменете платката
	Нагревателят е развален	Заменете нагревателя