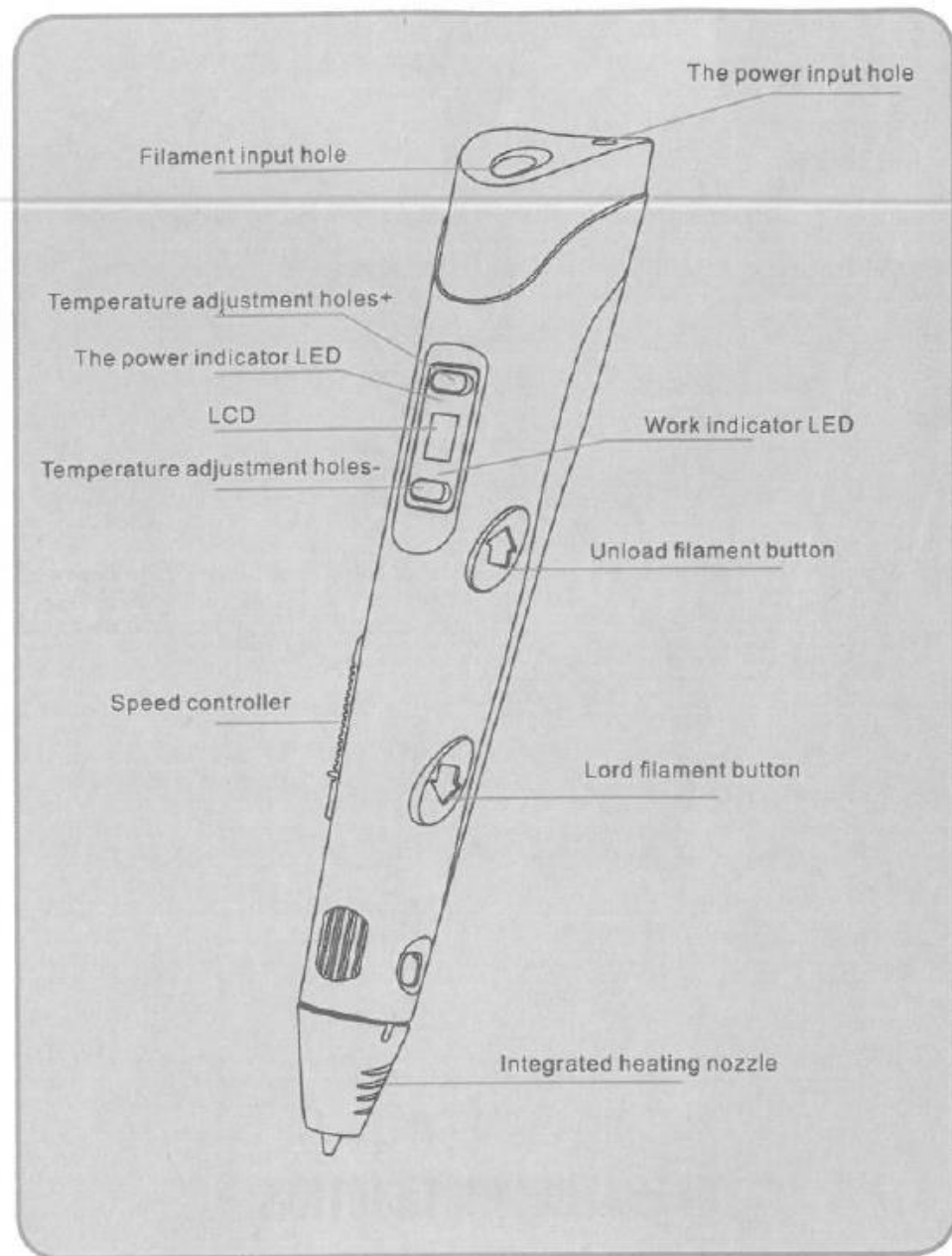
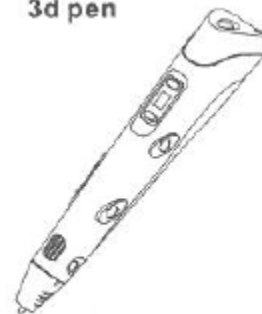


3D PEN-2 – 3D pero - návod

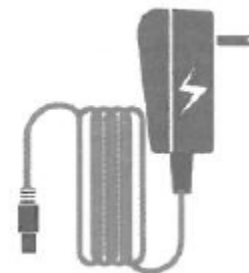


Balení dále obsahuje:

3d pen



power adapter



filament



Varování

- 1) Toto zařízení je určeno pro děti starší 8 let věku a dospělé osoby. Děti musí být při užívání pod přímým dohledem rodičů.
- 2) Tryska a okolní oblast tohoto zařízení má velmi vysokou teplotu 230°C. Nedotýkejte se oblasti trysky rukou ani ji nedávejte do kontaktu s jinými povrchy
- 3) Je zakázáno strkat cizí tělesa do otvoru pro filament
- 4) Je zakázáno používat jiné napájecí zdroje než zdroje dodané výrobcem tohoto zařízení
- 5) Neponořujte zařízení do vody
- 6) Po použití uskladněte zařízení na bezpečném místě mimo dosah dětí

Distributor zařízení v ČR:

L.L. Fox CZ s.r.o.

IČO: 22796070

DIČ: CZ22796070

Sídlo a provozovna: Srbská 497/11 - Liberec XI - Růžodol I, 460 01 Liberec

Děkujeme za projevenou důvěru v náš produkt. Před použitím tohoto zařízení si prosím pozorně přečtete tento manuál.

Provozní instrukce:

- 1) Zasuňte AC adapter do zásuvky, druhý konec pak do zástrčky na vrchní straně 3D pera viz obr. Rozsvítí se žluté LED světlo, zařízení je zapnuté ve stand-by módu.
 - 2) Na LCD panelu se zobrazí slova „PLA“ nebo „ABS“. Vyberte odpovídající typ materiálu a teplotu (tlačítka „Temperature adjustment“). Vybrané hodnoty musí být shodné s použitým typem materiálu, odpovídat musí též doporučené hodnoty teplot, aby nedošlo k poškození zařízení.
 - 3) Držte zmáčknuté tlačítko „Load filament“ dokud se nerozsvítí červené LED světlo. Počkejte několik minut, než dojde ke změně barvy LED na modrou. Modrá barva signalizuje že předehřátí je dokončeno a přístroj je připraven k použití.
 - 4) Vsuňte filament (materiál) do otvoru v horní části pera. Stiskněte tlačítko „Load filament“. Filament je zasunován pomocí motoru dovnitř. Jakmile dojde k vytlačování materiálu tryskou z pera ven, filament byl úspěšně vložen. Nyní můžete pomocí stisku tlačítka „Load filament“ manuálně kontrolovat tok materiálu.
 - 5) Můžete začít pracovat (Funkce regulace rychlosti vysouvání materiálu umožňuje přizpůsobit množství vytlačovaného materiálu vaší činnosti).
 - 6) Stejný typ materiálu může mít různé hodnoty teploty tavení v závislosti na rozdílné barvě. Upravujte prosím manuálně teplotu dle konzistence vytlačovaného materiálu (pro určení bodu tavení materiálu a úpravu teploty přejděte na kapitulu „Úprava teploty“)
 - 7) Nesahejte na trysku ani její okolní oblast během používání – hrozí riziko spálení
 - 8) Zařízení přejde automaticky do stand-by módu po 5 minutách neaktivity. Následně dojde k vypnutí LED diody. Pokud chcete znovu zařízení použít, musíte stisknout tlačítko „Load filament“ pro opětovné zapnutí.
 - 9) Pokud chcete vyjmout nebo vyměnit materiál, pokračujte podle kroku (2) a následně stiskněte tlačítko „Unload filament“. Motor automaticky zařadí zpětný chod po dobu 20s.
- Čas nahřátí ovlivňuje velikost nastavené teploty a hodnota teploty okolí
 - Před vložením filamentu do zařízení ho seřízněte kolmo na osu drátu
 - Po skončení práce doporučujeme vyjmout filament

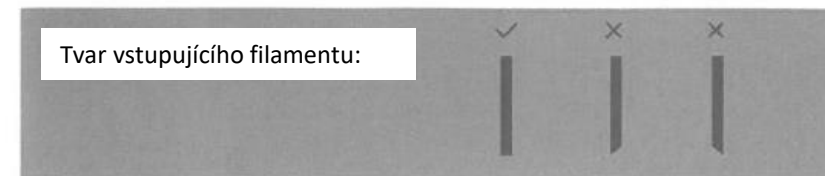
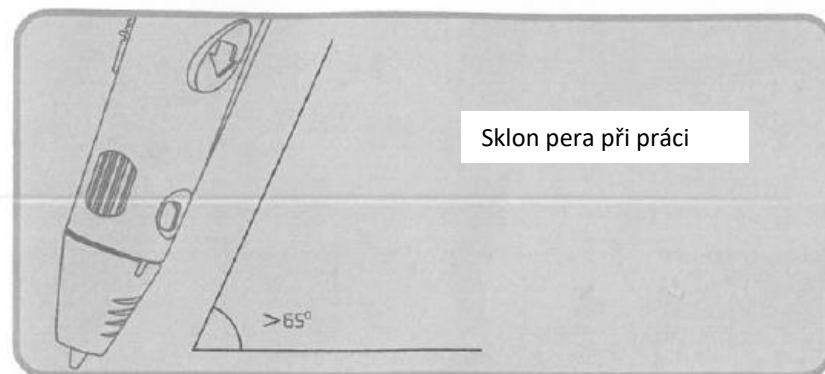
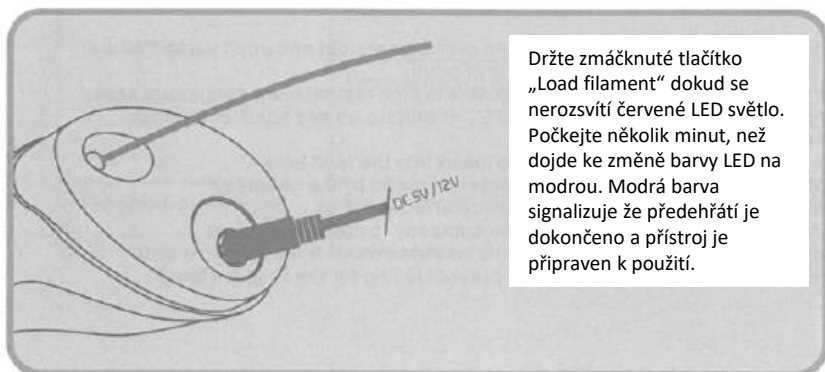
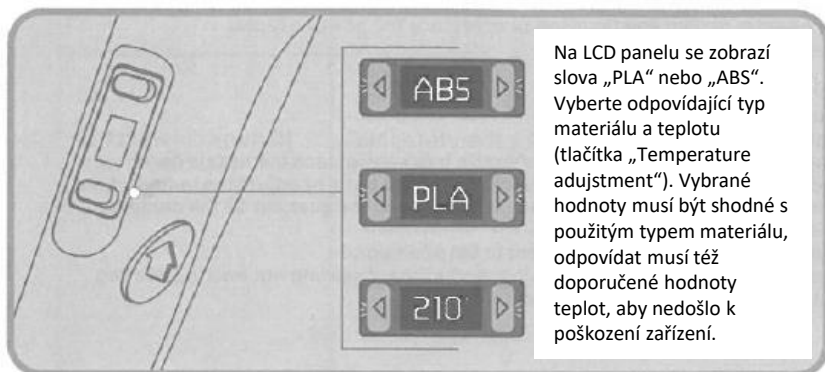
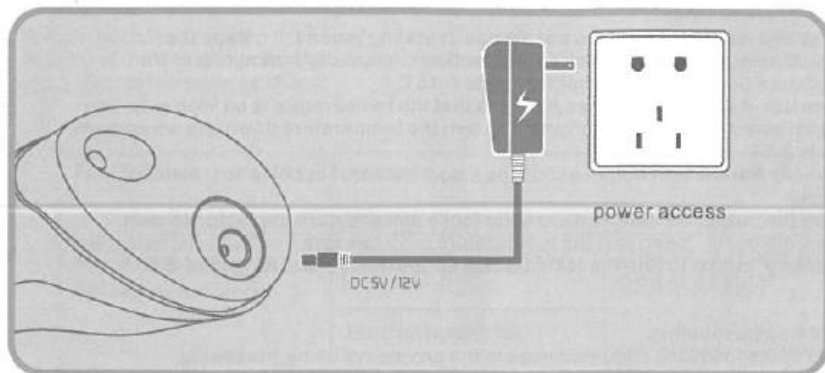
Úprava teploty

- 1) Práce při malé rychlosti – pokud z trysky slyšíte zvuk „praskání“, nastavená teplota je pravděpodobně příliš vysoká. Snižte teplotu pomocí tlačítek „Temperature adjustment“ o cca 8-15C
- 2) Pokud při použití pera vycházejí z trysky „bublinky“ znamená to vyšší teplotu. Snižte teplotu pomocí tlačítek „Temperature adjustment“ o 3-8°C.
- 3) Za normálních okolností je tok materiálu z trysky plynulý bez výskytu bublinek (případně sporadický výskyt bublinek).
- 4) Pokud je povrch výstupního filamentu matný či tmavý a zvuk motoru působí vyšším zatížením, je teplota příliš nízká. Zvyšte teplotu pomocí tlačítek „Temperature adjustment“ o 3-5°C.

Jednoduché závady

V případě následujících okolností vzniklých při procesu užívání prosím postupujte dle přiložené tabulky.

Popis problému	Důvod	Řešení potíží
Kontrolka zobrazení zapnutí nesvítí	Chyba napájecího adaptéru či kabelu	Opravte nebo vyměňte napájecí adaptér
	Chyba základní desky	Opravte nebo vyměňte základní desku
	Odpojení zásuvky	
Z trysky nevystupuje žádný filament	Ucpaná tryska	Vyměňte součásti trysky
	Nedostatečná teplota	Vyměňte součásti trysky nebo zvýšte teplotu
	Strhnutí filamentu na podávacím ozubeném kole	Vyměňte filament, vyčistěte ozubené kolečko, odstraňte poškozenou část filamentu před opětovným zasunutím do pera
	Chyba filamentu při nasunutí	Seřízněte filament kolmo na osu drátu a nasunutí opakujte
	Chyba základní desky	Opravte nebo vyměňte základní desku
Topení nefunguje	Topná spirála poškozena	Vyměňte součásti trysky



Parametry a specifikace:

Tisk: ruční 3d tisk
 Tiskový rozsah: neomezený
 Rychlost vytlačování materiálu: nastavitelná
 Teplotní rozsah: 60°C – 230 °C
 Pracovní napětí: 5V/12V 2A příslušenství
 Průměr trysky: 0,7 mm