

Uživatelská příručka (SL-300)

Bezpečnostní pokyny:

Před použitím 3D pera si prosím prohleďte následující záležitosti

1. Při provozu dbejte na elektrickou bezpečnost! Nepoužívejte tento výrobek v blízkosti vany, umyvadla, koupelny nebo jiného místa s vodou, jinak může způsobit smrt v důsledku úrazu elektrickým proudem! Po použití prosím odpojte napájecí zdroj.

2. Toto pero p může způsobit popáleniny při zahřátí, nedotýkejte se prosím pera p ani žádné části v jeho blízkosti.

3. Tento produkt je vhodný pro děti a dospělé starší pěti let. Děti by měly tento výrobek používat pod dohledem dospělých.

4. Tento produkt není voděodolný ani odolný proti rozbití. Je zakázáno používat pero p k placnutí jakýchkoli tvrdých předmětů. Je také zakázáno vkládat jakékoli jiné předměty do nakládacího otvoru nebo do pera p.

5. Spotřební vlákno pro tento produkt: SL-300 PLA & ABS; Průměr vlákna 1,75 ±0,02 mm. Použijte prosím originální vlákno. Pokud zvolíte neoriginální vlákno, může dojít k poškození produktu.

6. Při prvním použití tohoto produktu je normální, že z trysky vychází nepatrný kouř, který neovlivní používání produktu.

7. Po dokončení používání tohoto produktu se ujistěte, že jste vyjmuli vlákno a vypněte napájení.

8. Všechny produkty projdou před dodáním kvalifikovaným testováním,

takže je normální, pokud v trysce zbylo několik vláken. Prosím, neváhejte použít.

9. Aby bylo zajištěno nepřetržité používání, doporučuje se odpojit napájení, zastavit se na deset minut po jedné hodině nepřetržitého používání a poté znovu používat.

Záruka:

Jeden rok od data dodání, v situaci poškození přírody, ale ne způsobené člověkem. Poškození způsobená neoriginálním vláknem nebo nedodržením pokynů uživatele jsou mimo rozsah bezplatné záruky.

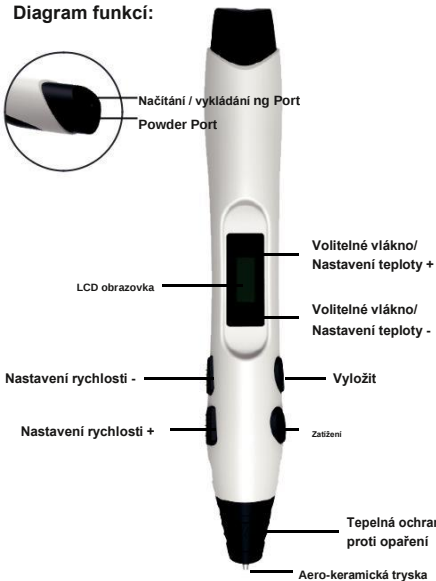
V krabici:

3D pero	1
Napájecí adaptér	1
Vlákno	PLA 3m×2
DC 5V USB kabel	1
Instrukce	1
Figurový strážce	2

Specifikace a parametry:

specifikace/parametr	SL-300	
SZ	55 g	
Váha	175(L) ×24(W) ×28(H) mm	
Extra příkon	DC 5V、2A	
Vstup adaptéru	AC 100V~240V 50/60HZ 0,35A	
Příkon	DC 5V ± 0,25V	
Filament	PLA/ABS 1,75±0,02mm	
Pracovní teplota	CHKO 160℃~180℃	ABS 180℃~210℃
Pracovní podmínka	10℃~35℃/relativní vlhkost: ≤ 85 %	
Režim vykládání	kliknutí/dvojité kliknutí	

Diagram funkci:



Konec vlákna:



Operační instrukce:

1. Zapněte napájení

Použijte datový kabel 3D pera pro připojení k extra napájení DC 5V 2A nebo napájecímu adaptéru. Když se na LCD obrazovce zobrazí slova, znamená to zapnutí.

2.Výběr vlákna/předeřhřívání

① Klikněte na tlačítko „Filament Op on“ a vyberte PLA nebo ABS podle vlákna, které budete používat.

② Klikněte na tlačítko „Load“, rozsvítí se červená kontrolka, což znamená, že se zařízení předeřhřívá. (Předeřhřívací doba je přibližně 70-100 s) Teplota předeřhřívání se zobrazí na LCD obrazovce. Když se červené světlo změní na zelené, znamená to, že předeřhřívání skončilo.

3. Vložte vlákno

Když se světlo změní z červené na zelenou, znamená to, že předeřhřívání

je dokončeno. Nyní si můžete vybrat jeden ze dvou níže uvedených

způsobů podávání vlákna:(A na vlákno: PLA、břišní svaly)

Odpověď: Klikněte na tlačítko „Načíst“.

B: Dvakrát klikněte na klávesu „Load“ a neustále ji tiskněte

Když motor začne pracovat, vložte vlákno do „portu pro nakládání vlákna“. Jakmile bylo vlákno vytlačeno z trysky, můžete začít kreslit.

(Klikněte na tlačítko „Load“, motor uvolní vlákno asi 2 minuty. Pokud během činnosti pera nedojde k žádnému kliknutí, přejde do režimu spánku automaticky každých 8 minut. Chcete-li pokračovat v používání , stačí kliknout na klávesu „Načíst“.)

Odstraňování problémů:

Pokud dojde k závadě, postupujte podle níže uvedených pokynů. Pokud se vám nepodařilo problém vyřešit, obraťte se na distributora, od kterého jste 3D pero zakoupili.

Fenomén defektu	Příčiny	řešení
LCD obrazovka je vypnutá	Porucha adaptéru	Vyměňte adaptér
	Porucha USB kabelu	Vyměňte kabel USB
Červená zelená kontrolka bliká	adaptér s nízkou spotřebou	Vyměňte adaptér
	Powerbanka s nízkým výkonem	Vyměňte powerbanku
Nevychází žádné vlákno z trysky p	Vychází příliš málo vlákna	Zvyšte rychlost vytlačování filamentu
	Nízká teplota	Zvyšte teplotu
	Nasunout výstroj	Vyjměte vlákno a poté vložte nové vlákno
	Načítání vlákna se nezdařilo	Vyjměte vlákno a ujistěte se, že konec vlákna je plochý
	Špatný kontakt s tryskou	Demontujte trysku a znovu ji nainstalujte
	Extrudující vlákno s bublinkami	Snižte teplotu
Vychází nastavení pro použití	Zablokovaná tryska	Zvyšte teplotu a rychlost, abyste vytlačili zbývající vlákno
	Vlákno ABS zůstává v kotci	Znovu připojte 3D pero a přepněte jej do režimu ABS
	Nestabilní tok vlákna	při nejvyšší teplotě a poté vložte vlákno PLA, dokud vlákno PLA nevyjde z trysky
zobrazeno ERR na obrazovce	Zablokovaná tryska	Odpojte a nechte pero přibližně vychladnout
	Teplota je příliš vysoká pro Režim PLA	3 minuty a poté pero zapojte
	Tryska je uvolněná	Demontujte trysku a znovu ji nainstalujte

4. Nastavení pracovní rychlosti/teploty

Pro nastavení rychlosti

Nejprve klikněte na tlačítko „Pauza“ pro zastavení vytlačování. Poté klikněte na tlačítko „speed +/-“ a vyberte rychlost, kterou preferujete. Rychlost můžete nastavit od 1 do 8 stupňů. Stupeň 1 je nejpomalejší, stupeň 8 nejrychlejší. Nakonec klikněte na tlačítko „load“

pro opětovné vytlačení vlákna.

Pro úpravu teploty

Nejprve kliknutím na tlačítko „pauza“ zastavíte vytlačování.

Poté klikněte na tlačítko „Nastavení teploty +/-“ pro výběr správné pracovní teploty. Nakonec klikněte na tlačítko „načíst“ pro opětovné vytlačení vlákna. (Poznámka: Bod tání stejného vlákna se bude lišit podle jeho barevného rozdílu. Upravte teplotu podle situace. Body tání vlákna a podrobnosti o nastavení teploty najdete vPokyny pro nastavení teploty.

5. Vyjměte/vyměňte vlákno

Když se kontrolka rozsvítí zeleně, stiskněte na 3 sekundy tlačítko „Unload“. Když motor začne pracovat, uvolněte klíček, vlákno se automaticky uvolní.

Když se vlákno přestane stahovat, jemně vyjměte vlákno z „portu pro vkládání vlákna“. Stiskněte tlačítko „Pauza“ pro zastavení motoru. (Poznámka: motor přestane automaticky fungovat a bude v klidovém stavu po nepřetržitém vykládání na 50 s.)

Pokud chcete vyměnit vlákno, viz níže

VZLÁŠTNÍ UPOZORNĚNÍ:

6.Dokončovací kresba

Po dokončení kreslení vyjměte vlákno a vypněte napájení.



Poloha	Výměna vlákna
Režim	SL-300
Kroky	ABS → PLA
1	Vyjměte ABS
2	Zaveďte vlákno „PLA“ do „portu pro nakládání vlákna“. Klikněte na tlačítko „Load“ pro čištění trysky po dobu 2-3 minut.
3	Odpojte napájecí kabel DC 5V a ochlaďte trysku po dobu 3-5 minut.
4	Znovu připojeno napájení, klikněte na tlačítka „Filament Op on“ (na obou koncích LCD obrazovka). Na obrazovce LCD můžete vidět „PLA“, „ABS“, „PCL“. Vyberte režim „PLA“.
5	Klikněte na tlačítko „Load“, rozsvítí se červená kontrolka, což znamená, že zařízení začne předeřhřívát (asi 70 s). LCD displej zobrazí zvyšující se pracovní teplotu. Když se červená kontrolka změní na zelenou, znamená to, že předeřhřívání skončilo. Je to já, abych vložil PLA vlákno.
6	Další kroky naleznete v části „Pokyny k obsluze“ krok 3-6.

Pokyny pro nastavení teploty

Kvůli rozdílnému bodu tání vláken s různými barvami, pro zlepšení kvality tvorby, postupujte podle níže uvedených návrhů:

- Při použití PLA nebo ABS, pokud vlákno „praská“, znamená to, že teplota je příliš vysoká, zkuste prosím snížit teplotu o 8-15℃ pomocí tlačítka „Nastavení teploty-“.
- Při použití PLA nebo ABS, pokud je příliš mnoho bublin, znamená to, že teplota je příliš vysoká, zkuste prosím snížit teplotu o 3-8℃ pomocí tlačítka „Nastavení teploty-“.
- Při použití PLA nebo ABS, pokud je extrudovaný materiál v matné barvě, znamená to, že teplota je příliš nízká, zkuste zvýšit teplotu o 5-10℃ pomocí tlačítka „Nastavení teploty+“.
- Při použití materiálu PLA, pokud extrudovaný materiál kape, znamená to, že teplota je příliš vysoká, zkuste prosím snížit teplotu o 10-15℃ pomocí tlačítka „Nastavení teploty-“.
- Normální extrudovaný materiál by měl být hladký, měkký bez bublin (malé bublinky jsou v pořádku).