

FilaDryer S4

3D Printing-Mate

Uživatelská příručka



CS / DE / FR / IT / ES / JP / CN



Zhuhai Sunlu Industrial Co., Ltd.
 Officialní webové stránky: www.3dsunlu.com
 Spolupráce se značkou: branding@sunlu.com
 Obchodní spolupráce: sales@sunlu.com
 Poprodejní servis: support@sunlu.com
 Adresa: 38, Yongtian Road, Sanxi Science and Innovation Town, Xiangzhou District,
 Zhuhai City, provincie Guangdong, Čína

MAD EV ČINĚ

Poznámka: Před použitím sušičky vláken si přečtěte tento dokument.

1. Neumisťujte tento výrobek do dosahu dětí.
2. Při provozu dbejte na elektrickou bezpečnost. Nepoužívejte tento výrobek v blízkosti vody, např. v koupelnách, vanách, umyvadlech apod., kde se snadno dostane voda.
3. Používejte originální napájecí kabel nebo napájecí kabel, který splňuje bezpečnostní požadavky.
požadavky na certifikaci
4. Pokud tento výrobek nepoužíváte, vypněte napájení, aby nedošlo k náhlému požáru.
5. Při sušení vláken nepokládejte výrobek na předměty citlivé na teplotu.
6. Při sušení vláken se nedotýkejte topného tělesa ani ventilátoru uvnitř boxu, abyste se nepopálili. Při sušení filamentů by měl být horní kryt sušičního boxu zakrytý, aby nedocházelo ke ztrátám tepla.
7. Aby byl zajištěn účinek sušení, neotvírejte během provozu sušičí box libovolně.
8. Pokud výrobek selže, vypněte napájení a odpojte napájecí kabel ze zásuvky a poté kontaktujte tým poprodejní podpory.

Výkonnostní parametry produktu

Projekt	Parametry
Velikost produktu	460(L)×220(W)×310(H)mm
Vnitřní velikost	450(L)×175(W)×207(H)mm
N.W.	4 kg
Pracovní teplota/vlhkost	15°C-35°C/≤90%
Rozsah nastavení teploty	35°C-70°C
Specifikace příkonu	AC 110V 60Hz 300W
Pohotovostní výkon	0.25W
Maximální pracovní proud	3.1A
Průměr vlákna	1,75 mm/2,85 mm/3,0 mm

Funkční schéma výrobku:



Kroky:

1. Nainstalujte teflonovou trubičku (teflonovou trubičku zasuňte do výstupu vlákna) podle obrázku).



2. Položte sušičku FilaDryer S4 naplocho na stůl, otevřete horní kryt a vložte vlákno do sušicího boxu.

Nejprve přepněte přepínač dozadu a pak jej



Nainstalujte sponu podle obrázku

3. Provlákněte vlákno výstupem sušičky vláken a teflonovou trubičkou.

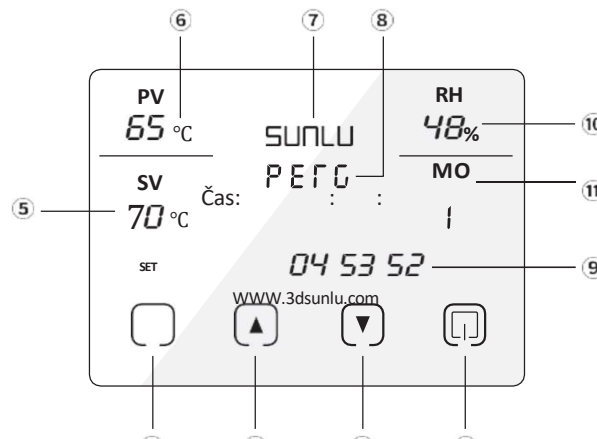
Metoda 1

Metoda 2



2

4. Připojte napájecí zdroj a stiskněte spínač.



1. Kliknutím na tlačítko [] zapnete; dvojitým kliknutím na tlačítko [] vypnete.
2. Kliknutím na tlačítko [SET] vyberte nabídku., v této chvíli věnujte pozornost blikajícímu stavu znaků na obrazovce.
3. Kliknutím na tlačítko [▲] zvýšíte hodnotu (nebo změňte stav).
4. Kliknutím na tlačítko [▼] snížíte hodnotu (nebo změňte stav).
5. Když bliká $\begin{matrix} SV \\ 70^\circ C \end{matrix}$, lze nastavit cílovou teplotu ohřevu. Kliknutím na tlačítko [▲|▼] můžete nastavenou teplotu zvýšit/snížit.
6. Když bliká °C, klikněte na tlačítko [▲|▼] na přepnutí jednotky °C/°F.
7. Když bliká SUNLU, klikněte na tlačítko [▲|▼] pro změnu nastavení světla LED diody (průtoková LED dioda, stále zapnutá nebo vypnutá).
8. Když na stránce bliká PETG, klikněte na tlačítko [▲|▼] a nastavte typ vlákna a použijte doporučené teplotní parametry.
9. Když bliká Time 04:53:52, kliknutím na tlačítko nastavte dobu sušení (maximálně 99 h).
10. Když bliká $\begin{matrix} RH \\ 48\% \end{matrix}$, kliknutím na tlačítko přednastavte hodnotu automatického spuštění vlhkosti v režimu MO2 (maximálně 50 %, minimálně 30 %).
11. Když bliká $\begin{matrix} RH \\ 48\% \\ MO \end{matrix}$, klikněte na tlačítko [▲|▼] přepnete mezi MO1\MO2 Režimy.
MO 1 Režim časového řízení (vypnutí po odpočítávání)
MO 2 Režim řízení vlhkosti (po skončení odpočítávání, když vlhkost pomalu stoupne na 50 % nebo na hodnotu vlhkosti nastavenou uživatelem, začne automaticky topit, dokud vlhkost neklesne na 25 %).

Pokyny k doporučené teplotě sušení

Materiál	PLA/P LA+	WOOD	PETG	PVB	ABS/ ABS+	HIPS	PVA	ASA	TPU	PMMA	PA/PC
Teplota pečení	45-50°C			50-55°C						60-70°C	
Čas	3-6h										

Tipy, jak zabránit opětovnému navlhnutí spotřebního materiálu Aby se zabránilo opětovnému navlhnutí spotřebního materiálu, mohou uživatelé do zásobníku na vysoušecí prostředek vložit vysoušecí prostředek; současně použijte silikonovou zátku v sáčku na příslušenství k ucpání nepotřebných výstupních otvorů (upozorňujeme, že výstupní otvory neucpávejte za chodu stroje, aby se zabránilo nemožnosti odvádění vnitřní vlhkosti).



Běžné řešení potíží

Pokud se během používání výrobku vyskytnou následující problémy, pokuste se je odstranit podle metod uvedených v tabulce níže. Pokud závada přetrvává, kontaktujte nás.

Otázka	Důvod	Metoda řešení problémů
Nelze spustit systém	Abnormální výkon připojení	Zkontrolujte, zda je napájecí kabel dobře připojen do zásuvky, a zkontrolujte, zda není přepálená pojistka.
Zobrazení je zkreslené/neúplné	Špatný kontakt nebo špatný displej	Vypněte a restartujte počítač, pokud problém přetrvává a je třeba vyměnit displej.
ER1	Abnormální teploty detekce teploty	Zkontrolujte, zda je připojení teplotního čidla v pořádku
ER2	Abnormální PTC topný ventilátor	Zkontrolujte, zda se ventilátor netočí nebo je zaseknut cizím předmětem
ER3	Nesprávný ventilátor přívodu vzduchu	Zkontrolujte, zda se ventilátor netočí nebo je zaseknut cizím předmětem

Poprodejní servis:

1. Pokud výrobek selže při běžném provozu, jak je uvedeno v této příručce, je na něj poskytována záruka na jeden rok.
2. Pokud dojde během záruční doby k poškození stroje v důsledku použití napájecích kabelů odlišných specifikací nebo nesprávné obsluhy podle návodu, záruční servis nebude poskytnut.