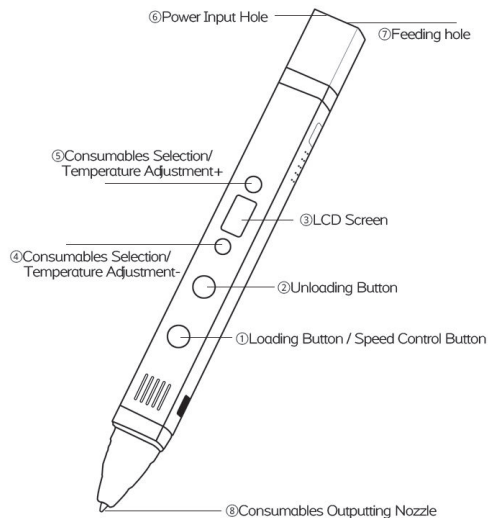


Name of each section



Usage method

Zapněte zařízení

Zasuňte rozhraní USB napájecího kabelu do napájecího adaptéru SI/2A a druhý konec stejnosměrné zástrčky do "Vstupního otvoru napájení" na konci tiskového pera. A poté se rozsvítí žlutá LED dioda, která signalizuje, že zařízení bylo uvedeno do pohotovostního stavu.

Výběr režimu II

Verze pro vysoké teploty:

Na LCD displeji se zobrazí nápis "PLA" nebo "ABS". Výběr materiálu se provádí pomocí tlačítka "Material selection/ tempering", které se nachází na LCD displeji a pod ním. **Výběr musí být v souladu s vlastnostmi, aby nedošlo k selhání.**

Verze kompatibilní s vysokými a nízkými teplotami: Na LCD displeji se zobrazí nápis "PCL" nebo "PLA" nebo "ABS". Materiál se vybírá pomocí tlačítka "Material selection/ tempering", které je umístěno na LCD displeji a pod ním. **Výběr musí být v souladu s vlastnostmi, aby nedošlo k poruše.**

Nakládání spotřebního materiálu

- Stiskněte tlačítko Načítání, rozsvítí se červená LED dioda. Zařízení bude v předehřátém stavu a v reálném čase bude ohřívací systém se zobrazí na displeji LCD. Když se červená kontrolka LED změní z červené na zelenou, znamená to, že předehřívání je u konce a zařízení může normálně pracovat.
- Vložte spotřební materiál do "podávacího otvoru" na konci pera a druhou rukou stiskněte tlačítko Loading, poté je spotřební materiál dodán vestavěným motorem zařízení. Opětovným kliknutím na tlačítko načítání spotřebního materiálu zastavíte, dokud spotřební materiál nevystoupí na trysku, je načítání úspěšné. (Poznámka: porty pro materiál musí být při nakládání ploché.)

Kreslení

- Toto zařízení má funkci nakládání pomocí jednoho tlačítka.
- Výstupní rychlost zařízení je "digitálně čtyřstupeňově nastavitelná", dlouze stiskněte tlačítko načítání, na LED obrazovce se zobrazí aktuální rychlostní stupeň regulace, první stupeň je nejpomalejší, čtvrtý stupeň je nejrychlejší.
- Nejrychlejší, klikněte na tlačítko LoadingButton pro výběr. Asi 2 s po nastavení rychlosti ji zařízení automaticky uloží a ukončí, nebo stiskněte jiné tlačítko pro uložení a ukončení. (Poznámka: Během malování se pera nedotýkejte)

Přestat používat zařízení

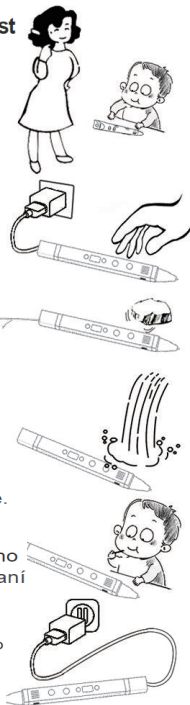
- Po použití klikněte na tlačítko pro vyložení, všechny spotřební materiály se vyloží.
- Stáhnout.
- 3 minuty po zastavení zařízení se automaticky přepne do pohotovostního stavu, na LCD displeji se zobrazí "SLEEP" a v případě potřeby opětovného použití stiskněte "načítací tlačítko".

Bezpečnost a provoz

Záležitosti vyžadující pozornost

- 1 Tento přístroj by měli používat dospělí a děti od 8 let. Děti by měly přístroj používat pouze pod dohledem dospělé osoby!
- 2 Nikdy se nedotýkejte hrotu pera rukama, protože teplota může být vysoká.
- 3 Nevkládejte jiné materiály do Introduction port nebo hrotu pera.
- 4 Nikdy se nedotýkejte hrotem pera jiných tvrdých předmětů ani do nič nenarážejte.
- 5 Nepoužívejte spotřební materiál dodávaný jinými společnostmi, protože spotřební materiál vyráběný různými výrobci má různé fyzikální vlastnosti.
- 6 Přístroj nevkládejte do vody, protože patří k přesné elektronice.
- 7 Po použití přístroj uložte na bezpečné místo a zabraňte jeho pádu a vložení do úst nebo hraní dětí.
- 8 Po použití zařízení nezapomeňte odpojit napájení, abyste zabránili jeho poškození v důsledku nehod, jako je například úder blesku.

nebo zabránit dalším závažnějším katastrofám.



Pokyny pro výměnu zásob

- když je třeba změnit jinou barvu vlákna se stejným materiálem, můžete zvolit trvalý nebo vykládaný nejdříve načíst ing. Please ujistěte se, že konec vlákna je rovnoměrný.
- Pokud chcete změnit spotřební materiál z PCL na PLA, nejprve vyjměte materiál PCL, restartujte zařízení (vypněte jej) a poté vyberte režim PLA pomocí tlačítka "Spotřební materiál".
- Tlačítko "Výběr / Nastavení teploty" a poté vložte spotřební materiál PLA.
- Pokud je nutné změnit spotřební materiál z PLA na PCL, protože bod tání materiálu PLA je mnohem vyšší než u materiálu PCL, je velmi pravděpodobné, že při nesprávném použití dojde k ucpání trysky nebo poškození zařízení. Správnou metodou je vložení spotřebního materiálu PCL do pracovního režimu PLA. Po úplném vytlačení materiálu PCL na trysku restartujte zařízení a tlačítkem "Výběr spotřebního materiálu/Nastavení teploty" zvolte režim PCL. Poté na konci ohřevu rychle vložte spotřební materiál PCL. Stejným způsobem se mění spotřební materiál z ABS na PLA/PCL ABS. **Tento krok je velmi důležitý!**

Vlastnosti IProduktu

Verze pro vysoké teploty: ABS/PLA ☐.

Verze kompatibilní s vysokými a nízkými teplotami: ABS/PLA/PCL ☐.

Specifika, definice a elektrické parametry

Forming method	FDM	Discharging speed	digital four-level adjustable
Drawing limits	Unlimited	Theoretical discharging volume	about 0.15-0.45cm³/min
Layer thickness	Manual control	Nozzle diameter	φ 0.6mm
Diameter of the consumables used	φ 1.75mm	Rated electrical parameters	DC 5V 2A
Theoretical usage temperature of consumables	ABS: 200-220°C PLA: 180-200°C PCL: 80-90°C	Net weight	55±5g
		Product size	about 176*18*18mm



WeChat sweeps
me into seconds

Noví členové si musí
přečíst následující pokyny

Naskenujte QR kód a podívejte se na
několik videí o kreslení.

KRESLENÍ JE TAK SNADNÉ!



Pokud se během
používání vyskytne
jakákoli závada,
provedte
jednoduché operace
uvedené v
následující tabulce.
Pokud porucha
přetrvává i po těchto
úkonech, obraťte se
na prodejce nebo na
naš zákaznický
servis.

poruchové jevy	možné příčiny	metody odstranění chyb
kontrolka napájení nesvítí	závada napájecího adaptéru nebo zástrčky závada základní desky problém se zásuvkou	oprava nebo výměna napájecího adaptéru oprava nebo výměna hlavní desky
tryska nerozprašuje materiál	zablokovaná tryska teplota není dostatečně vysoká bez vytápění převodovka se zakousne do materiálu drát materiálu selhání načítání základní desky problém	výměna topné trysky vyměňte topnou trysku nebo upravte teplotu. změňte topnou trysku nebo vyčistěte základní desku. vykládku vyčistěte zařízení a odřízněte poškozený materiál. vyložení a odříznutí konce drátu a opětovné naložení. výměna topné trysky
neohřívání	rhe ohříváč poškozen	výměna topné trysky

MYRIWELL®

JIANGSU HAOYU ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD
possesses the right to use the following trademarks:



It is forbidden to use the above trademarks by any
unauthorized enterprises or individuals.

JIANGSU HAOYU ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD.

Address: Building 4, Fuda Innovation Park, Jurong Economic
Development Zone, Jiangsu Province

Please visit WWW.MYRIWELL.COM for more information.

Tel: 0511-88112783

Fax: 88112780

3D printing pen
RP-100C
User Manual