

Uživatelský manuál (SL-300A)

Bezpečnostní instrukce:

Prosím podívejte se na následující informace předtím než budete používat 3D pero:

1. Při provozu věnujte pozornost bezpečné práci s elektřinou. Neužívejte tento produkt blízko vany, umyvadla, koupelny nebo dalším místem s vodou, jelikož by to mohlo způsobit smrt v důsledku šoku elektrickým proudem.. Prosím vypojte zdroj napájení v čase, kdy ho už nevyužíváte.
2. Špička pera může po zahřátí způsobit popáleniny, prosím nesahejte na špičku nebo na žádnou část blízko ní.
3. Tento produkt je vhodný pro dítě starší pěti let a dospělé. Děti mohou využívat tento produkt pod dohledem dospělých.
4. Tento produkt není vodě-odolný nebo odolný proti rozbití. Je zakázáno užívat špičku pera k napíchnutí jakéhokoliv tvrdého objektu.
5. Spotřební struna pro tento produkt: SL-300 PLA & ABS & PCL: Průměr struny 1.75 +_ 0.002 mm. Prosím využívejte originální strunu. Pokud se rozhodnete využívat neoriginální strunu mohlo by to způsobit poškození produktu.
6. Když použijete tento produkt poprvé, je normální, že vychází malý kouř z trysky, který nebude mít vliv na používání produktu.
7. Po skončení užívání tohoto produktu, prosím zajistěte odstříhnutí/odpojení struny a odpojte napájení.
8. Veškerý produkt před dodáním projde kvalifikovaným testováním, takže je-li v trysce několik vláken, je to normální. Prosím neváhejte je využít.
9. Aby bylo zajištěno nepřetržité používání doporučuje se po 1 hodině nepřetržitého používání přerušit napájení na dobu 10 minut, poté opět použít.

Záruka:

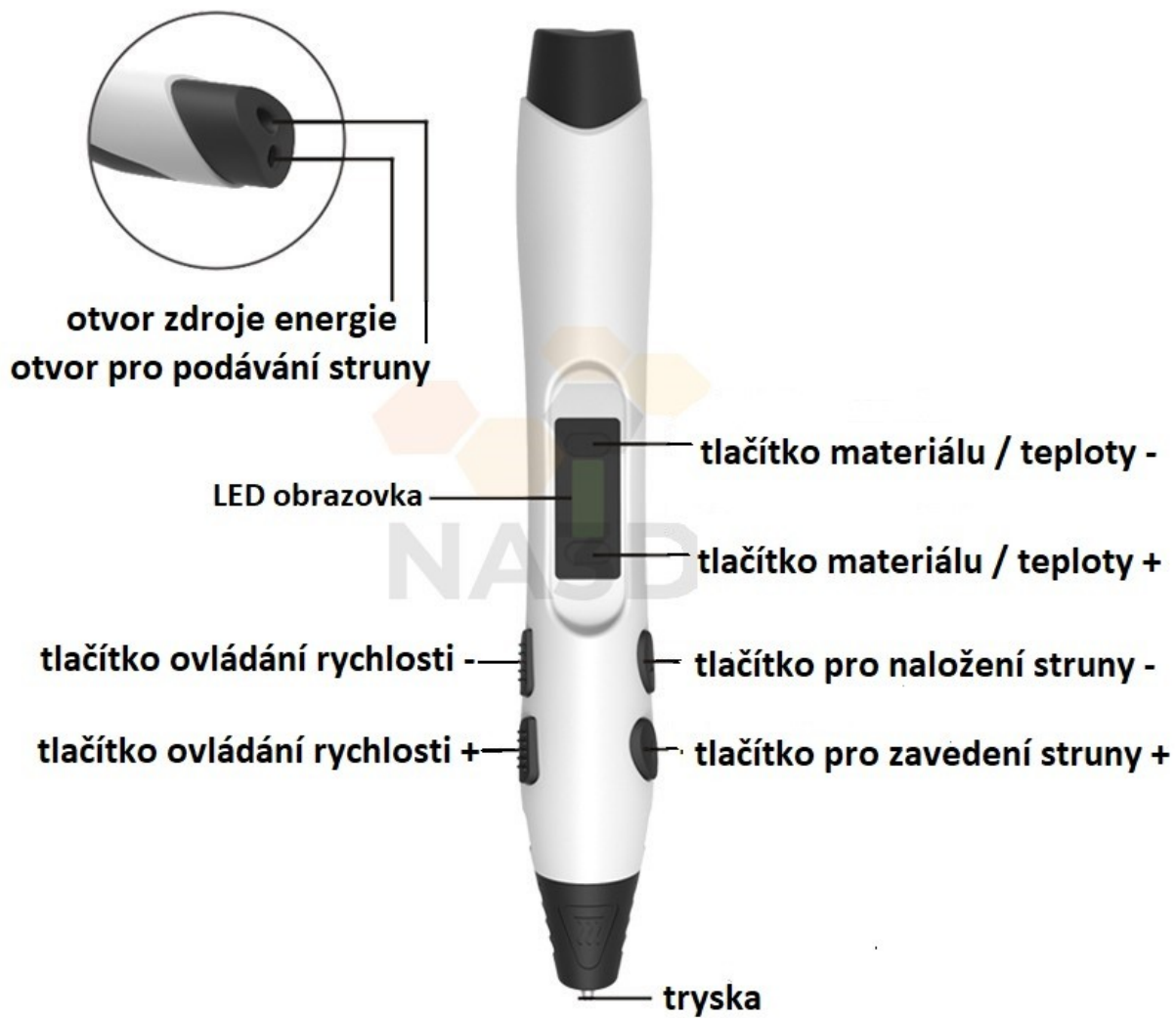
Jeden rok od dodání, v ohledu na přirozené opotřebení/poškození, které ale není způsobeno člověkem. Na poškození způsobená neoriginální strunou nebo nedodržení pokynů uživatele se nevztahuje bezplatná záruka.

In the Box:

3d PEN	1
Nabíječka	±
Struna	PCL 5m x2
DC5V USB Cable	1
Návod	1
Chráníč	2

Specifikace a parametry:

spec/parametry	SL-300A
Čistá hmotnost	55g.
Velikost	175(v) x 24(š) x 28 (h)
Extra příkon	DC 5V, 2A
Vstup adaptéru	IN: AC100V - 240V 50/60Hz 0,35A OUT: DC5V 2A
Příkon	DC 5+- 0.25V
Spotřební struna	PLA/ABS/PCL 1.75+- 0.02 mm
Teplota tisknutí	PLA 160 C° -180 C°
	ABS 180 C° - 210 C°
	PCL 50 C° - 60 C°
Pracovní podmínky	Tepl. 10 C°-35C°/ RH -<85%
Režim plnění	Klik / Dvojitý-klik



Položka	Výměna struny		
Model	SL - 300A		
Krok	ABS → PLA	PLA → PCL	ABS → PCL
1.	Výjmutí ABS	Výjmutí PLA	Výjmutí ABS
2.	Vložte „PLA“ strunu do „portu pro plnění struny“. Klikněte na „Load“ klíč k čištění trysky na 2-3 min.	Klikněte na „Load“ klíč, a potom vložte „PCL“ strunu do „portu pro plnění“. Klikněte na „Načíst“ klíč k čištění trysky na 2-3 min.	
3.	Odpojte DC 5V napájecí vedení a trysku ochlaďte na 3-5 min.		
4.	Znovu připojte zdroj napájení, klikněte na „Nastavení struny“ klíč (na oba konce LCD obrazovky). Můžete vidět „PLA“, „ABS“, „PCL“ na LCD obrazovce. Prosím vyberte „PLA“ režim.	Znovu připojte zdroj napájení, Klikněte na „Nastavení struny“ klíč (na obou koncích LCD obrazovky). Můžete vidět „PLA“, „ABS“, „PLC“ zůstal na LCD obrazovce. Prosím vyberte „PLC“ režim.	
5.	Klikněte „Load“ klíč, svítí červená kontrolka, to znamená, že zařízení začne předehřívat (okolo 70 s.). LCD obrazovka zobrazí rostoucí pracovní teplotu. Když červená kontrolka se změní na zelenou znamená to, že předehřívání skončilo. To je čas k načtení PLA struny.		
6.	Pro další kroky, se laskavě prosím obraťte na „Návod k obsluze“ kroky 3-6.		

Odstranění problémů

Pokud dojde k poruše, postupujte podle pokynů níže. Jestliže problém stále nemůžete vyřešit, prosím kontaktujte se s dodavatelem, od kterého jste 3D pero zakoupili.

Vadný jev	Příčina	Řešení
LCD obrazovka je vypnuta	Porucha adaptéru	Výměna adaptéru
	Porucha USB kabelu	Výměna USB kabelu
Červená / zelená kontrolka bliká	Nízko výkonný adaptér	Výměna adaptéru
	Nízko-výkonná záložní banka	Výměna záložní banky
Ze špičky trysky nevychází žádná struna	Vychází malá struna	Zvyšte rychlost vytlačení struny
	Nízká teplota	Zvyšte teplotu
	Prokluz na rychlostní stupeň??	Vyložte pak náplň s novou strunou
	Načítání struny se nezdařilo	Vyjměte strunu a ujistěte se, že konec struny je plochý.
	Špatný kontakt s tryskou	Rozložte trysku a znovu přeinstalujte
	Struna s bublinkami	Snížení teploty
	Zablokovaná tryska	Zvyšte teplotu a rychlost s vytlačte zbývající strunu ven
Výchozí nastavení režimu PCL	PLA struna zůstalav peru	Znovu připojte 3D pero a přepněte do režimu PLA při nejvyšší teplotě, poté plňte strunu PCL, dokud struna PCL nevychází z trysky.
	Nestabilní tok struny	
	vymazat políčko	Znovu připojte 3D pero a přepněte do režimu ABS při nejvyšší teplotě, poté plňte strunu PCL, dokud struna PCL nevychází z trysky.
	Vychází příliš málo struny	
	Nepravidelný tvar toku struny	
	Zablokovaná tryska	
Výchozí nastavení režimu PLA	Struna ABS zůstala v peru	Znovu připojte 3D pero a přepněte do režimu ABS při nejvyšší teplotě, poté plňte strunu PLA, dokud struna PLA nevychází z trysky.
	Nestabilní tok struny	
	Zablokovaná tryska	
Na obrazovce se zobrazí ERR	Teplota je příliš vysoká pro PLA režim	Odpojte a ochlaďte perona 3 minuty potom ho připojte.
	Teplota je příliš vysoká pro ABS režim	
	Tryska je uvolněná/volná	Rozložte trysku a znovu přeinstalujte

Informace k použití:

1. Zapněte

Pro připojení použijte datový kabel 3D pen s DC 5V 2A extra napájení nebo napájecí adaptér. Když se zobrazí slova na LCD obrazovce, znamená to zapnutí.

2. Výběr struny / Rozehřání

1. Klikněte “Možnost struny“ klíč k vybrání PLA nebo ABS nebo PCL podle struny kterou budete využívat.

3. Vložení struny

Když se změní světlo z červené na zelenou, to znamená, že rozehrátí je dokončeno. Nyní můžete vybrat jedno ze dvou způsobů napájení strun.

Pozor: PLA, ABS, PCL

A: Klik „Load“ klíč

B: Dvojklik „Load“ klíč a stiskněte **déle/nepřetržitě**

Když motor začal pracovat, naplňte svou strunou do „Portu do vkládání strun“. Jakmile struna byla vytlačena z trysky, můžete začít kreslit.

(Kliknete „Load +“ klíče motor bude vykládat strunu asi 2 minuty. Jestliže zde není žádné klikání, když pero pracuje, dá se do režimu spánku automaticky každých 8 min. Jestliže chceš pokračovat v užívání, klikni „Load+“ key.)

4. Rychlost práce/ Nastavení teplot

Pro nastavení rychlosti

První klikněte „Pause“ klíč k zastavení vytlačování. Potom klikněte na „Nastavení Teploty +/-“ klíč k vybrání správné pracovní teploty. Nakonec, klikněte „load“ klíč k vytlačení struny znovu. (Poznámka: Bod tání stejného vlákna se bude lišit od jeho barevného rozdílu. Upravte prosím teplotu podle situace. Podrobnosti o bodech tavení filamentu a nastavení teploty naleznete v části **Nastavení teploty**.)

5. Vyjmutí/ Výměna struny

Když světlo je zelené, stiskni „Unload“ key na 3 sekundy. Když motor začne pracovat, uvolněte klíč, struna se automaticky vyloží. Když struna přestane vystupovat, prosím vezměte strunu z toho „Filament Loading Port“ pozvolně. Stiskni „Pause“ klíč k zastavení motoru. (Poznámka: motor přestane pracovat automaticky a bude v klidu po následujícím vykládání po 50 s.) Jestliže chceš vyměnit strunu, prostudujte si prosím níže uvedené zvláštní upozornění.

6. Dokončení kreslení

Když dokončíte kreslení, prosím vyjměte strunu a vypojte zdroj napájení.

Instrukce pro nastavení teploty

Kvůli rozdílné teplotě tání struny v různých barvách, za účelem zlepšení kvality tvorby se řiďte níže uvedeným doporučením.

1. Při použití PLA nebo ABS, jestliže struna je „praskající“, to znamená, že teplota je vysoká, prosím zkuste snížit teplotu na 8-15 C° užívání „Nastavení teploty“- klíč.
2. Při užívání PLA nebo ABS, jestliže tam je moc bublinek, to znamená, že teplota je moc vysoká, prosím zkuste snížit teplotu na 3-8 C° užívání „Nastavení teploty“ – klíč.
3. Při používání PLA nebo ABS, Když vytlačovaný materiál je v matné barvě, která znamená, že teplota je příliš nízká, prosím zkuste zvýšit teplotu na 5-10 C° užívání „Nastavení Teploty“ – klíč.
4. Při užívání PLA materiálu, vytlačovaný materiál je řídký, to znamená, že teplota je moc vysoká, prosím zkuste zvýšit teplotu na 10-15 C° užívání „Nastavení teploty“ – klíč.
5. Při užívání PCL materiálu, vytlačovaný materiál je pomalý, který znamená, že teplota je moc nízká, prosím zkuste zvýšit teplotu na 5-10 C° užívání „Teplota užívání“ – klíč.