3D pero – Návod k použití

Toto 3D pero je určeno výhradně pro domácí hobby použití, skladujte ho vevnitř a na suchém místě.

Děti musí být při práci pod stálým dohledem dospělé osoby, 3D pero není vhodné pro děti do 8 let.

Při práci nekonzumujte potraviny, výsledné produkty nejsou vhodné pro styk s potravinami ani s nápoji.

Popis produktu:

1. Zapnout/vypnout
2. Plnění
3. Vyjmutí náplně
4. Otvor pro vložení náplně
5. LCD displej
6. Tryska
7. Ergonomický držák
8. USB/Jack vstup

Technická data

Model: Stafil 604-1

Napájení: 10W

Napětí 5V/2A

Čas nahřívání: 1 minuta

Základní bezpečnostní pravidla

Pozor! Tento produkt není hračka a je určen pouze pro domácí použití, nikoliv pro komerční výrobu.

1. Nikdy nenechávejte přístroj zapojený do zásuvky bez dohledu
2. Vyhněte se kontaktu s vodou a aerosoly, zabraňte jeho postříkání či pokapání vodou
3. Nenamáčejte ve vodě, ani ke zchlazení trysky, hrozí riziko elektrického šoku
4. Nepoužívejte přístroj, pokud není kompletní
5. Nezakrývejte přístroj, pokud je zapojený nebo ještě rozehřátý, hrozí riziko zapálení
6. Nepoužívejte v blízkosti hořlavých předmětů
7. Nedotýkejte se produktu vlhkýma rukama a nepoužívejte jej ve vlhkém prostředí
8. Přístroj používejte pouze k účelu, ke kterému se používat má
9. V případě kontaktu s vodou okamžitě vypojte přístroj z elektřiny
10. Nepoužívejte v případě viditelných poškození nebo pokud přístroj upadl.
11. Děti a osoby s omezenou schopností pohybu nebo orientace a osoby, které nemají dostatečné znalosti a zkušenosti musí pracovat pod dohledem zkušené osoby, nebo když obdrží potřebné instrukce k použití a porozumí bezpečnostním rizikům.
12. Toto není hračka, čištění a manipulace s perem by měla být vždy pod dohledem dospělé zkušené osoby.
13. Nepoužívejte společně s časově nastavitelnými spínači
14. Je zakázáno rozebírat a opravovat přístroj kvůli riziku elektrického šoku
15. Po ukončení práce nebo při čistění výrobku vždy odpojte od elektrického zdroje
16. Jack/USB kabel nesmí být ohýbán či svazován, kabel skladujte mimo zdroje tepla a mimo ostré předměty
17. Nesnažte se produkt modifikovat
18. Veškeré opravy svěřte odborníkovi v servisu či kvalifikovanému opraváři!
19. Pero udržujte mimo zdroje znečištění, jako je prach či vlhkost, ale také mimo přímé sluneční záření a vysoké teploty
20. Nedotýkejte se trysky, může být při nebo po použití velmi horká (60-210 °C) a hrozí riziko popálení
21. Nebouchejte do trysky těžkými předměty
22. Nevkládejte do otvoru jiné věci než určené náplně a komponenty
23. Nepoužívejte jiné filamenty, než s průměrem 1,75mm, doporučujeme použít filamenty stejné značky
24. Po ukončení práce vždy vyjměte náplň
25. Používejte vždy 5V/2A kabely a nabíječky.

Práce s 3D perem

Typy náplní

PCL filament je ekologický a biologicky odbouratelný materiál, který je netoxický, bez zápachu, měkký a tvarovatelný. Má nízkou odolnost vůči vysokým teplotám. Pomocí horké vody lze změkčit a upravit finální tvar. Pozor při práci s horkou vodou, hrozí nebezpečí opaření!

ABS filament má vysoký stupeň přesnosti pro skutečná umělecká díla. Tvrdý a odolný. Vysoká odolnost vůči vysokým teplotám. Ideální pro milovníky rozsáhlých prací nebo pro ty, kteří potřebují flexibilitu.

Kompatibilní filamenty: průměr 1,75mm, doporučujeme použít náplně stejné značky

1. připojte 3D pero k síti přiloženým kabelem a standartní USB nabíječkou 5V/2A
2. 3D pero bude v klidovém modu, na displeji se ukáže PLC mód. Pokud budete používat ABS mód, dlouze přidržte zapínací tlačítko (1). Stiskněte opět zapínací tlačítko a na displeji se objeví teplota. Opakované mačkání zapínacího tlačítka způsobí změnu teploty a rychlosti
3. Vložení filamentu – vložte filament do otvoru pro náplň a zmáčkněte tlačítko plnění (2)
4. Pro zastavení vytékání filamentu znovu zmáčkněte tlačítko plnění (2)

PLC mód

Mačkáním tlačítka plnění (2) se začne nahřívat tryska, na displeji se ukáže teplota v daném okamžiku. Požadovaná teplota pro tento mód je 68 °C, pero dosáhne požadované teploty 68 °C (+/-3 °C) během 30 vteřin. V tomto módu je teplota automaticky nastavená na požadovanou hodnotu a po nahřátí je možné perem začít tvořit. Pro tento mód je třeba používat PLC filamenty.

ABS mód

Mačkáním tlačítka plnění (2) se začne nahřívat tryska, na displeji se ukáže teplota v daném okamžiku. Požadovaná teplota pro tento mód je 210 °C, pero dosáhne požadované teploty 210 °C (+/-3°C) během 30 vteřin. V tomto módu je teplota automaticky nastavená na požadovanou teplotu a po nahřátí je možné perem začít vyrábět. Pro tento mód je třeba používat ABS filamenty.

5. Přizpůsobení rychlosti

PLC mód – mačkáním zapínacího tlačítka (1) upravíte rychlost, s každým stlačením upravíte rychlost a teplotu na 60 °C, 65 °C a 68°C.

ABS mód – mačkáním zapínacího tlačítka (1) upravíte rychlost, s každým stlačením upravíte rychlost a teplotu na 190 °C, 200 °C a 210°C.

6. Vyjmutí filamentu

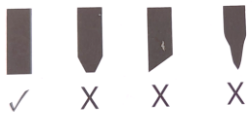
Aby se zabránilo možnosti zablokování trysky, hlavně zapomenutí vyndat filament po použití, proveďte následující při vyjímání filamentu z 3D pera.

a. Zmáčkněte krátce tlačítko plnění a poté dlouze přidržte tlačítko pro vyjmutí náplně (3) k plnému vyjmutí filamentu, poté jemně filament vytáhněte (filament není možné vytáhnout silou, dokud proces není dokončen. Netahejte, může dojít k poškození pera).
b. Důrazně doporučujeme vyjmout filament po každém použití pera z důvodu možné blokace trysky.

POZOR!

1. proces vyjmutí filamentu se automaticky zastaví po 30-40 vteřinách. Pokud chcete proces manuálně ukončit, zmáčkněte na pár vteřin tlačítko vyjmutí (3).
2. Pokud pero nepoužíváte déle než 3 minuty, filament se automaticky vysune, dokud není plně venku. Je to kvůli úspoře energie a bezpečnosti. Pokud chcete znovu začít pracovat, prosím vyjměte filament, ustřihněte konec filamentu jako na obrázku níže a začněte práci znovu.
   <u>Upozornění – tryska po celou dobu zůstane horká, nedotýkejte se jí!</u>
3. Když chcete zaměnit filament ABS na filament PCL:
   -ujistěte se, že použijte PLC filament s ABS nastavením teploty, abyste plně vyčistili trysku (teplota PLC nedokáže vyčistit trysku od ABS filamentu.). Tiskněte několik vteřin v ABS módu a poté nastavte PCL mód. Počkejte 1-2 minuty, aby se tryska zchladila na požadovanou teplotu na PCL teplotu. Poté můžete začít pracovat s PCL filamentem.
   4. nedotýkejte se ostatních osob tryskou, jelikož je velmi horká můžete způsobit popáleniny.
   5. nepoužívejte 3D pero tryskou vzhůru
   6. ABS filament má silný odér, nepoužívejte ve stísněných a nevětraných prostorách
   7. po použití 3D pera nechte svoji ruku a oči odpočinout alespoň na 45 minut.

Konec filamentu před vložením do pera musí být plochý, zastihněte nůžkami, viz obrázek níže.



ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBA: po vychladnutí pero otřete suchým hadříkem.

problém	důvod	řešení
indikátor zapnutí nesvítí	výpadek napájení elektřinou	zkontrolujte a popřípadě vyměňte adaptér
	nahřátí ještě nebylo dokončeno	zkontrolujte a znovu zapněte
filament nevylézá z trysky	nahřátí ještě nebylo dokončeno	zkontrolujte indikátor zapnutí
	filament nebyl vložen správně	vyjměte filament a zastřihněte konec filament do roviny a znovu vložte
	chyba trysky	Kontaktujte kvalifikovaný servis nebo opraváře drobného elektra. Nikdy neopravujte sami.
PCL filament vytéká příliš tenký	tryska nebyla dostatečně očištěna od ABS filamentu	přepněte do ABS módu a nechte pár vteřin vytékat PCL filament vytékat s ABS teplotou. Pokud problém přetrvává, zopakujte čištění.
pero se nenahřívá	chyba trysky	Kontaktujte kvalifikovaný servis nebo opraváře drobného elektra. Nikdy neopravujte sami.
	problém vnitřního okruhu	Kontaktujte kvalifikovaný servis nebo opraváře drobného elektra. Nikdy neopravujte sami.
pero se nahřívá příliš	problém vnitřního okruhu	Kontaktujte kvalifikovaný servis nebo opraváře drobného elektra. Nikdy neopravujte sami.
	chyba trysky	Kontaktujte kvalifikovaný servis nebo opraváře drobného elektra. Nikdy neopravujte sami.

Význam symbolů:

Horký povrch!

Nebezpečí zranění

Bezpečnostní instrukce: http://www.stafil.com/downloads/instructions-3D_pen.pdf