

Instrukcja obsługi (SL-300A)

Instrukcje bezpieczeństwa:

Przed użyciem długopisu 3D należy zapoznać się z następującymi informacjami

- Proszę zwrócić uwagę na bezpieczeństwo związane z porażeniem prądem podczas użytkowania! Nie należy używać tego produktu w pobliżu wanny, umywalki, toalety lub innego miejsca z możliwością korzystania z wody, w przeciwnym razie może to spowodować śmierć z powodu porażenia prądem! Proszę odłączyć zasilanie po użyciu.
- Końcówka długopisu może spowodować oparzenia po podgrzaniu, proszę nie dotykać jej ani żadnej części w jej pobliżu.
- Ten produkt jest odpowiedni dla dzieci powyżej 5 roku życia. Dzieci powinny używać tego produktu pod nadzorem dorosłych.
- Ten produkt nie jest wodoodporny ani odporny na uszkodzenia. Zabrania się używania końcówki długopisu do przyklejania jakichkolwiek twardych przedmiotów. Nie wolno również wkładać żadnych innych przedmiotów do portu ładowania lub do końcówki długopisu.
- Filament do tego produktu : SL-300 PLA / ABS / PCL; Średnica filamentu 1,75 +/-0,02 mm. Proszę używać oryginalnego filamentu. Nieoryginalne materiały mogą spowodować uszkodzenie produktu.

Podczas pierwszego użycia tego produktu normalnym jest, że z dyszy wydobywa się trochę dymu, nie ma to jednak wpływu na działanie produktu.

Po zakończeniu użytkowania produktu należy upewnić się, że filament został rozładowany i odłączono zasilanie.

Wszystkie produkty przechodzą kwalifikowane testy przed dostawą, więc to normalne, jeśli w dyszy pozostanie trochę filamentu. Bez obaw można korzystać z produktu.

W celu zapewnienia ciągłości użytkowania, zaleca się wyłączyć urządzenie na dziesięć minut po jednej godzinie ciągłego użytkowania, po tym czasie swobodnie można korzystać z niego dalej.



Gwarancja:

Rok od daty dostawy, w sytuacji uszkodzenia z przyczyn niezależnych od człowieka. Uszkodzenia spowodowane nieoryginalnym filamentem lub nieprzestrzeganiem instrukcji obsługi są poza zakresem bezpłatnej gwarancji.

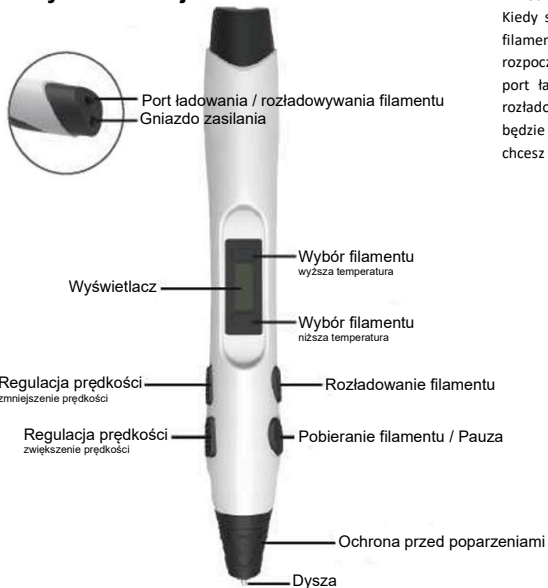
Koniec filamentu:



Specyfikacja i parametry:

Nazwa produktu	SL-300A
Masa	55 g
Wymiary	175(L) x 24(W) x 28(H) mm
Źródło zasilania	DC 5V 2A
Zasilacz	Wejście: AC 100V-240V 50/60Hz 0,35 A Wyjście: DC 5V 2 A
Napięcie zasilania	DC 5 V ± 0,25V
Obsługiwane filenty	PLA/ABS/PCL 1,75 ± 0,02 mm
Temperatura pracy	PLA 160°C - 180°C
	ABS 180°C - 210°C
	PCL 50°C - 60°C
Warunki pracy	Temp.IO'C ~35'C/ RH <85%
Tryb ładowania	Kliknięcie/Podwójne-kliknięcie

Wykres funkcji



Instrukcja obsługi:

- Włączenie zasilania

Użyj przewodu do podłączenia zasilania DC 5V/2A. . Gdy na ekranie LCD pojawi się napis, oznacza to, że urządzenie jest włączone.

- Wybór filamentu/grzanie wstępne

(1)Kliknij przycisk "Wybór filamentu", aby wybrać PLA, ABS lub PCL

zgodnie z typem filamentu, który masz zamiar użyć.

(2)Kliknij przycisk "Pobieranie filamentu", czerwone światło jest włączone, oznacza to, że urządzenie nagrzewa się, (czas podgrzewania wynosi około 70-100s) Temperatura będzie pokazana na ekranie LCD. podgrzewania, (czas podgrzewania wynosi około 70-100s) Temperatura będzie widoczna na ekranie LCD. Kiedy czerwona lampka zmieni się na zielono, oznacza to, że podgrzewanie jest zakończone.

- Ładowanie filamentu

Gdy lampka zmieni kolor z czerwonego na zielony, oznacza to, że podgrzewanie zostało zakończone. Teraz możesz wybrać jeden z dwóch poniższych sposobów podawania filamentu:

Uwaga -PLA, ABS, PCL

A: Kliknij przycisk "Pobieranie filamentu".

B: Podwójnie kliknij przycisk "Pobieranie filamentu" i przytrzymaj. Kiedy silnik zacznie pracować, podaj filament do "Portu ładowania filamentu". Gdy filament zostanie wytłoczony z dyszy, możesz rozpocząć rysowanie. (Kliknij przycisk "Pauza", silnik będzie pracował). port ładowania filamentu". (Kliknij "Pauza" przycisk, silnik będzie rozładować filamentu około 2s. Jeśli podczas pracy długopisu nie będzie on używany przez 8 minut, przejdzie w tryb uśpienia. Jeśli chcesz kontynuować pracę, wystarczy kliknąć przycisk "Load").

- Regulacja prędkości/temperatury

Dla regulacji prędkości

Najpierw kliknij przycisk "Pause", aby zatrzymać wytłaczanie materiału. Następnie kliknij przycisk "Speed +/-", aby wybrać prędkość, którą preferujesz. Możesz regulować prędkość w zakresie 1-8 stopni. Stopień 1 jest najwolniejszy, stopień 8 jest najszybszy. Na koniec kliknij przycisk "load", aby ponownie wytłoczyć filament.

Do regulacji temperatury

Najpierw kliknij przycisk "pauza", aby zatrzymać wytłaczanie, następnie kliknij przycisk "regulacja temperatury +/-", aby wybrać odpowiednią temperaturę pracy. Na koniec kliknij przycisk "load", aby ponownie wytłoczyć filament. (Uwaga: Punkt topnienia jednego materiału może być inny w zależności od użytego koloru. Proszę dostosować temperaturę w zależności od sytuacji. Punkty topnienia filamentu i szczegóły dotyczące regulacji temperatury znajdują się w Instrukcji regulacji temperatury.

- Rozładowanie / wymiana filamentu

Gdy dioda świeci się na zielono, naciśnij i przytrzymaj przycisk "Unload" przez 3 sekundy. Gdy silnik zacznie pracować, zwolnij przycisk, filament zostanie rozładowany automatycznie.

Kiedy materiał przestanie się cofać, proszę delikatnie wyjąć materiał z "Portu ładowania filamentu". Naciśnij przycisk "Pauza", aby zatrzymać silnik. (Uwaga: silnik przestanie pracować automatycznie i przejdzie w stan uśpienia po ciągłym rozładunku przez 50s.).

Jeśli chcesz wymienić filament, zapoznaj się z poniższą **INFORMACJĄ SPECJALNĄ**

- Zakończenie druku

Po zakończeniu rysowania proszę rozładować filament i odłączyć zasilanie.

Wymiana filamentu			
Model	SL-300A		
Step	ABS -> PLA	PLA -> PCL	ABS -> PCL
1	Rozładować ABS	Rozładować PLA	Rozładować ABS
2	Włóż filament "PLA" do "Portu ładowania". Kliknij przycisk "Load", aby oczyścić dyszę przez 2-3 minuty.	Kliknij przycisk "Load", a następnie podaj filament "PCL" do "Portu ładowania". Kliknij przycisk "Load", aby oczyścić dyszę przez 2-3 minuty.	
3	Odłącz przewód zasilający DC 5V i ostudź dyszę przez 3-5 minut.		
4	Podłącz ponownie zasilanie, kliknij przycisk "Filament Option" (na obu końcach ekranu LCD). Na ekranie LCD pojawi się napis "PLA", "ABS", "PCL". Proszę wybrać tryb "PLA".	Podłącz ponownie zasilanie, kliknij przycisk "Filament Option" (na obu końcach ekranu LCD). Możesz zobaczyć "PLA", "ABS", "PCL" na ekranie LCD. Proszę wybrać tryb "PCL".	
5	Kliknij przycisk "Load", czerwona dioda jest włączona, oznacza to, że urządzenie zaczyna się wstępnie nagrzewać (około 70 s). Ekran LCD będzie wyświetlał rosnącą temperaturę pracy. Kiedy dioda zmieni się na zieloną oznacza to, że podgrzewanie się skończyło. Nadszedł czas, aby załadować filament PLA.		
6	W celu wykonania kolejnych kroków, proszę zapoznać się z "Instrukcją obsługi" krok 3- 6.		

Rozwiązywanie problemów

W przypadku awarii należy zapoznać się z poniższą instrukcją. Jeżeli problem nadal nie może być rozwiązany, prosimy o kontakt z dystrybutorem, u którego zakupiono długopis 3D.

Objaw problemu	Przyczyna	Rozwiązanie
Ekran LCD jest wyłączony	Uszkodzenie adaptera	Wymień adapter
	Uszkodzenie przewodu USB	Zmień przewód USB
Miga czerwona i zielona dioda kontrolna	Zasilanie o małej mocy	Zmień źródło zasilania
	Powerbank o niskiej wydajności	Zmień power bank
Z końcówki dyszy nie wypływa filament.	Wychodzi za mało filamentu	Zwiększ prędkości wytłaczania filamentu
	Niska temperatura	Zwiększ temperaturę
	Luz na zębatce podającej	Rozłóż filament, a następnie załaduj nowy
	Ładowanie filamentu nie powiodło się	Rozładuj filament i upewnij się, że końcówka filamentu jest równa
	Słaby docisk dyszy	Rozbierz dyszę i ponownie ją zamontuj
	Filament z pęcherzykami powietrza	Obniż temperaturę
Domyślne wartości przy użyciu trybu PCL	Zapchana dysza	Zwiększ temperaturę i prędkość, aby wycisnąć zalegający filament.
	Filament PLA pozostał w długopisie	Ponownie podłącz długopis 3D, i włącz tryb PLA w najwyższej temperaturze, a następnie załaduj filament PCL, aż do momentu, gdy filament PCL wyjdzie z dyszy
	Niestabilny przepływ filamentu	
	Zbyt mało filamentu wychodzi z dyszy	Ponownie podłącz długopis 3D, i włącz tryb ABS w najwyższej temperaturze, a następnie załaduj filament PCL, aż do momentu, gdy filament PCL wyjdzie z dyszy.
Nieregularny kształt wypływającego filamentu		
Domyślne ustawienia dla trybu PLA	Zapchana dysza	
	Filament ABS pozostał w długopisie	Ponownie podłącz długopis 3D, i włącz tryb ABS w najwyższej temperaturze, a następnie załaduj filament PLA, aż strumień filamentu PLA wyjdzie z dyszy.
	Niestabilny przepływ filamentu	
ERR wyświetla się na ekranie	Temperatura jest za wysoka dla trybu PLA	Odłącz i ostudź długopis przez około 3 minuty, a następnie podłącz go.
	Temperatura jest za wysoka dla trybu ABS Dysza jest luźna	

Instrukcja regulacji temperatury

Ze względu na różnice w temperaturze topnienia filamentów w różnych kolorach, w celu poprawy jakości pracy należy stosować się do poniższych wskazówek:

- Jeśli filament PLA lub ABS "strzela", oznacza to, że temperatura jest zbyt wysoka, proszę spróbować zmniejszyć temperaturę o 8-15°C używając przycisku "Wybór filamentu – niższa temperatura".
- Jeśli w trakcie druku filamentem PLA lub ABS powstają pęcherzyki, oznacza to, że temperatura jest zbyt wysoka, proszę spróbować zmniejszyć temperaturę o 3-8 C za pomocą przycisku "Wybór filamentu - niższa temperatura".
- Jeśli w trakcie druku filamentem PLA lub ABS, wytłaczany materiał jest w matowy, oznacza to, że temperatura jest zbyt niska, proszę zwiększyć temperaturę o 5-10°C używając klawisza "Wybór filamentu - wyższa temperatura".

- Jeśli w trakcie druku filamentem PLA, wytłaczany materiał jest rzadki i kapie, oznacza to, że temperatura jest zbyt wysoka, proszę spróbować zmniejszyć temperaturę o 10-15°C używając klawisza "Wybór filamentu – niższa temperatura".
- Jeśli w trakcie druku filamentem PCL, wytłaczany materiał wypływa zbyt wolny, oznacza to, że temperatura jest zbyt niska, proszę spróbować zwiększyć temperaturę o 5-10°C używając klawisza "Wybór filamentu - wyższa temperatura".

Normalnie wyciskany materiał powinien być gładki bez pęcherzyków powietrza(małe pęcherzyki są ok).