

Benutzeranweisung (SL-300)

Sicherheitsanweisung:

Vor der Verwendung des 3D-Stifts lesen Sie bitte folgende Instruktionen

1. Beim Betrieb achten Sie auf elektrische Sicherheit. Verwenden Sie dieses Produkt in der Nähe von Badewanne, Waschbecken, Badzimmer oder anderer Stelle mit Wasser, sonst kann das Produkt Tot durch den Unfall mit elektrischem Strom verursachen! Nach Verwendung bitte von dem Strom abschalten.
2. Die Düsenmündung kann nach Aufheizen Verbrennungen verursachen, bitte die Stiftdüse oder Stift in deren Nähe nie anfassen.
3. Dieses Produkt ist für Erwachsene als auch Kinder über 5 Jahre geeignet. Die Kinder sollten es immer unter Aufsicht von Erwachsenen benutzen.
4. Dieses Produkt ist nicht wasser- oder bruchbeständig. Es ist verboten, mit der Stiftdüse in harte Gegenstände zu stechen. Auch ist es verboten andere Gegenstände in das Loch für Filament oder in die Stiftdüse zu stecken.
5. Verwendbare Filamente für Produkt SL-300 sind PLA u. ABS, Durchmesser 1,75. Bitte verwenden Sie Originalfilamente. Im Gegenfall kann es zur Beschädigung des Produkts kommen.
6. Bei Erstverwendung dieses Produkts, dass an der Düse etwas Rauch gebildet wird, der die Produktverwendung nicht beeinflusst.
7. Nach Beendung der Arbeit mit dem Stift vergewissern Sie sich, dass Sie das Filament herausgenommen haben, und schalten Sie es vom Strom ab.
8. Alle Produkte werden vor dem Versenden auf Funktion getestet, es kann also sein, dass in der Düse Reste von Filament verblieben sind. Der Stift ist auf jeden Fall betriebsbereit.
9. Um das Produkt langfristig verwenden zu können, wird es empfohlen, es immer nach einer Stunde ununterbrochener Verwendung für zehn Minuten auszuschalten und erst danach wieder zu verwenden.



Garantie

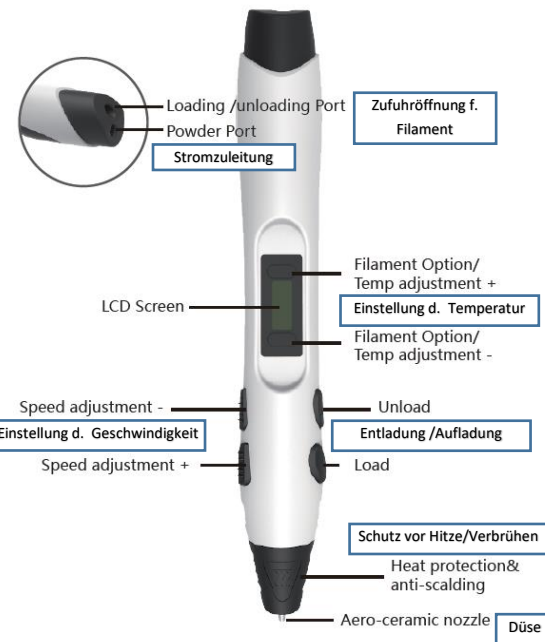
Garantie für ein Jahr seit Lieferdatum, wenn es um Beschädigung natürlicher Art geht, nicht eine durch den Menschen verursachte. Auf Beschädigung durch nicht Originalfilamente oder Nichteinhaltung der Instruktionen durch den Anwender bezieht sich die kostenlose Garantie nicht.

Verpackungsinhalt

3D Stift	1
Strom Adapter	1
Filament	PLA 3m 2
DC5V USB Kabel	1
Anleitung	1
Fingerschutz	2

Spezifikation und Parameter

Spezifikation	SL-300	
Gewicht	55g	
Größe	175(l) x 24(b) x 28(h) mm	
Extra	DC 5V, 2A	
Eingangsspannung		
Eingangsspannung	AC100V ~ 240V 50/60HZ 0.35A	
Leistungsaufnahme	DC 5V ± 0,25A	
Filament	PLA/ABS 1,75±0,02mm	
Arbeitstemperatur	PLA 160 ~ 180°C	ABS 180 ~ 210°C
Betriebsbedingungen	10°C ~ 35°C /relative Feuchte: ≤85°C	
Entladung	Klick / Doppelklick	



Filamentende:



Bedienungsanleitung:

1. Einschalten

Zur Verbindung mit dem DC 5V 2A oder Stromadapter das Datenkabel anschließen. Zeigen sich Wörter auf dem LCD Display an, heißt es, das Gerät ist eingeschaltet.

2. Filamentauswahl /Vorheizen

① Drücken Sie die „Filament Option“ Taste und wählen Sie entweder PLA oder ABS aus, je nach Ihrem Wunsch.

② Drücken Sie die „Load“ Taste, rote LED leuchtet, d.h. das Gerät wird vorgeheizt. (dies dauert etwa 70-100s). Die Temperatur wird auf dem Display angezeigt. Wenn die Leuchte auf grün umschaltet, bedeutet es die Vorheizung ist fertig.

③ Filamenteinführung

Wenn die Leuchte auf grün umschaltet, bedeutet es die Aufheizung ist fertig. Jetzt können Sie eine der zwei unten beschriebenen Weisen der Einführung vom Filament in das Stift nutzen.

A: Taste „Load“ drücken

B: Taste „Load“ doppelt klicken und halten.

Sobald der Motor anfängt zu arbeiten, führen Sie das Filament in die Zufuhröffnung („Filament loading port“) ein. Nach Extrusion des Filaments aus der Düse können Sie mit dem Zeichnen anfangen.

(Mit dem Drücken der „Load“ Taste befördert der Motor das Filament aus dem Stift raus, dies dauert etwa 2 Minuten. Wenn beim eingeschalteten Stift kein Klicken stattfindet, schaltet das Stift in den Schlafmodus um, und zwar jede 8 Minuten. Um aus dem Schlafmodus rauszukommen, die „Load“ Taste einfach drücken.)

Problemlösung

Bei Fehlen halten Sie sich an die Instruktionen unten. Wenn Sie den Fehler nicht abstellen schaffen, wenden Sie sich an den Verkäufer, bei dem Sie dieses 3D-Stift gekauft haben.

Fehler	Ursache	Lösung
LCD-Display erloscht	Der Netzadapter funktioniert nicht USB-Kabel funktioniert nicht	Netzadapter wechseln USB-Kabel wechseln
Rote u. Grüne Leuchte blinkt	wenig Strom im Stromadapter wenig Strom in der Powerbank	Netzadapter wechseln Powerbank wechseln
Aus der Düse kommt kein Filament raus	Wenig Filament kommt raus	Geschwindigkeit der Extrusion erhöhen
	Niedrige Temperatur	Temperatur erhöhen
	Filament rutscht am Motor	Filament entladen und neues einführen
	Filamenteinführung funktioniert nicht	Filament entladen und sicherstellen, das Filamentende ist flach
	Schwacher Kontakt an der Düse	Düse demontieren und neu installieren
Fehlerfunktion im PLA-Modus	Extrudiertes Filament hat Blasen	Temperatur senken
	Verstopfte Düse	Temperatur und Geschwindigkeit erhöhen um die Filamentreste rauszudrücken
	ABS-Filament bleibt im Stift stecken	Das Stift erneut anschalten und bei ABS auf die höchste Temperatur umschalten, dann das PLA-Filament einführen bis es aus der Düse kommt
ERR wird auf dem Display angezeigt	Verstopfte Düse	
	Temperatur ist für PLA zu hoch Düse ist lose	Das Stift abschalten und abkühlen lassen für etwa 3 Minuten, dann wieder an Netzadapter anschalten Düse demontieren und neu installieren

4. Einstellung der Geschwindigkeit und Temperatur

Zur Einstellung der Geschwindigkeit drücken Sie erstmal die „Pause“ Taste, um die Extrusion zu unterbrechen. Dann drücken Sie die „Speed+/-“ Taste und wählen Sie gewünschte Geschwindigkeit, Sie können zwischen 1 bis 8 wählen. Bei 8 ist die Geschwindigkeit am höchsten. Dann drücken Sie wiederholt die Taste „Load“ um das Filament wieder zu extrudieren.

Zur Einstellung der Temperatur drücken Sie erstmal die „Pause“ Taste, um die Extrusion zu unterbrechen. Dann drücken Sie die „Temperature adjustment +/-“ Taste und wählen Sie gewünschte Temperatur. Dann drücken Sie wiederholt die Taste „Load“ um das Filament wieder zu extrudieren. (Bemerkung: die Schmelztemperatur vom gleichen Filament wird sich je nach Farbe unterscheiden. Stellen Sie also die Temperatur nach konkreter Situation ein. Mehr Informationen zu den Schmelztemperaturen und der Temperatureinstellung finden Sie in den *Anweisungen zur Temperatureinstellung*.

5. Filament entladen oder wechseln

Wenn die LED grün leuchtet, drücken und halten Sie die „Unload“ Taste für 3 Sekunden. Wenn der Motor anfängt zu arbeiten, können Sie die Taste loslassen, das Filament wird automatisch entladen. Wenn die Entladung nicht weitergeht, ziehen Sie vorsichtig aus der Zufuhröffnung aus. Drücken Sie die „Pause“ Taste, um den Motor zu stoppen. (Bemerkung: Nach ununterbrochener Entladung für 50 s wird der Motor automatisch gestoppt und bleibt im Stillmodus.) Falls Sie das Filament wechseln wollen, bitte die Sonderanweisung berücksichtigen. siehe unten.

6. Beendung der Arbeit mit dem Stift

Wenn Sie die Zeichnung schon beendet haben, entladen Sie das Filament und schalten Sie das Stift vom Netz ab.



SONDERANWEISUNG

Punkt	Wechsel vom Filament
Model	SL-300
Schritte	ABS → PLA
1	ABS entladen
2	PLA Filament in die Zufuhröffnung einführen. Die "Load" Taste für 2-3 Minuten drücken um die Düse zu entleeren.
3	Vom Netz abschalten und die Düse für 3-5 Minuten abkühlen lassen.
4	Wieder an das Netz anschalten, "Filament Option" Tasten drücken (auf beiden Seiten vom LCD Display). Auf dem Display können Sie PLA, ABS, PCL sehen, bitte "PLA" wählen. "Load" Taste drücken, die rote LED leuchtet, was bedeutet das Gerät wird vorgeheizt (etwa 70 s). LCD Display zeigt die Ansteigung der Temperatur. Wenn die LED Leuchte auf grün umschaltet, heißt es, das Vorheizen ist zu Ende. Jetzt können Sie das Filament aufladen.
5	Weitere Schritte finden Sie in den Schritten 3 bis 6 der Benutzeranweisung beschrieben
6	

Anweisung für die Temperatureinstellung

Im Hinblick auf unterschiedliche Schmelztemperaturen der einzelnen Farben, halten Sie sich bitte an folgende Empfehlungen, um die Qualität Ihres Erzeugnisses zu erhöhen:

1. Bei PLA oder ABS, wenn der Filament „Risse bildet“, ist die Temperatur zu hoch. Bitte versuchen Sie die Temperatur um 8-15°C über die „Temp.adjustment“ Taste zu senken.
2. Bei PLA oder ABS, wenn zu viele Blasen auftauchen, heißt es, die Temperatur ist zu hoch. Bitte versuchen Sie die Temperatur um 3-8°C über die „Temp.adjustment“ Taste zu senken.
3. Bei PLA oder ABS, wenn das extrudierte Material zu matt ist, heißt es, die Temperatur ist zu niedrig. Bitte versuchen Sie die Temperatur um 5-10°C über die „Temp.adjustment“ Taste zu erhöhen.
4. Bei PLA, wenn das Material zu flüssig ist, heißt es, die Temperatur ist zu hoch. Bitte versuchen Sie die Temperatur um 10-15°C über die „Temp.adjustment“ Taste zu senken.
5. Das normale extrudierte Material sollte glatt und soft ohne Blasen sein (kleine Blasen sind OK).