

3D Printer Tina 2

3D-skrivare Tina 2

3D-printer Tina 2

3D-tulostin Tina 2

3D-Drucker Tina 2



Art.no

38-9985

Model

Tina 2

Ver.20210329

English

Svenska

Norsk

Suomi

Deutsch

clas ohlson

3D Printer Tina 2

Art. no 38-9985 Model Tina2

Please read the entire instruction manual before using the product and then save it for future reference. We reserve the right for any errors in text or images and any necessary changes made to technical data. In the event of technical problems or other queries, please contact our Customer Services (see address details on the back).

Safety

Follow the safety guidelines below. Ensure that you have read and understood all safety instructions and warnings which can appear in any documents which are included with this product and its accessories.

- Keep the work area clean and well lit. Cluttered or dark areas invite accidents.
- Never use the product in areas where explosive gases or liquids are stored.
- Never use the product when you are tired, sick, under the influence of alcohol or medicine.
- Always unplug the mains lead when moving the product for service or maintenance.
- If extension leads are used, ensure that they are designed for the purpose for which they are intended to be used.
- Only use earthed power points with a voltage rating which correspond to the specifications listed on the product's rating plate.
- Do not place the mains lead where it can be crushed or damaged by sharp edges.
- Never use the product if it or its mains lead is damaged in any way.
- If the mains lead is damaged it should only be replaced by a qualified electrician.
- Never try to open the housing or try to repair the product in any way. The product contains no user-serviceable parts.
- Never attempt to tamper with or modify the product in any way.
- Do not place the product so that it risks being exposed to moisture or affected by water or any other types of liquids. Avoid exposing the product to direct sunlight, dust or extremely cold or hot environments. The product is designed to function optimally in temperatures of 15–25 °C (59–77 °F) and at a humidity level of 20–50 %.
- Pull up any long hair and ensure that no loose hanging clothing or jewellery risks coming into contact with any of the product's moving parts or hot components.
- Place the product on a stable, even surface and at a safe distance from all flammable materials.

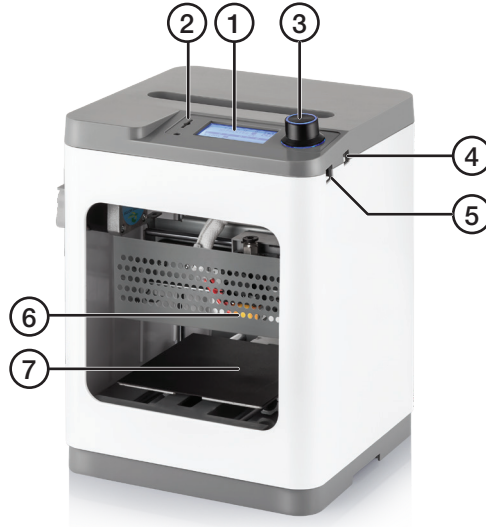
- Never store or place metal objects or any type of liquids within the printing area or on the product itself. This can lead to fire, electric shock or other types of personal injury.
- Only operate the product in well-ventilated areas.
- Printed models should never be exposed to any type of heat emitted from cookers, ovens, naked flames, candles, etc.
- Turn off the product and unplug it from the wall socket immediately if:
 - The product begins to emit smoke or smells burnt
 - Emits unusual sounds
 - Metal or any types of liquid comes into contact with the product
 - There is a possible risk of thunderstorms
 - There is a power cut
- This product contains moving parts and parts which can reach temperatures of 200–300 °C which can cause personal injury. Keep all bodily parts at a safe distance from the printing area when the product is in operation. Never touch the print head while printing is in progress.
- The maximum melting temperature is 225 °C. Let the product cool down completely before handling it after use.
- Never attempt to bypass the safety mechanisms that prevent user access to the printing area and print head.
- Printed models are extremely hot after being printed. Always let the models cool before handling.
- Never leave the product unattended while it is operating.
- Never let children play with the product. Never let children use the product without adult supervision. Adult supervision is always required in order to ensure safe operation.
- Keep all models out of the hands of children. Models pose a choking risk.
- Printed models should never be used for food storage.
- Printed models should never be used for electrical installation purposes.
- Never print models that can break the laws or regulations in the region in which the product is used.

Package contents

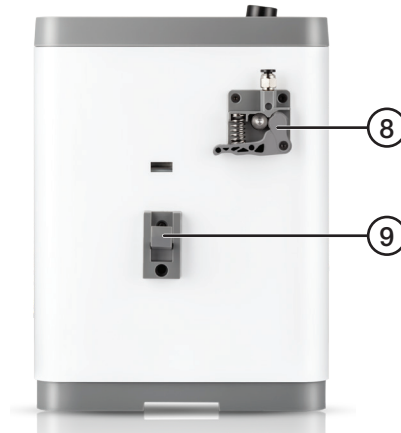
- 1 x 3D printer
- 1 x pack of accessories

Product description

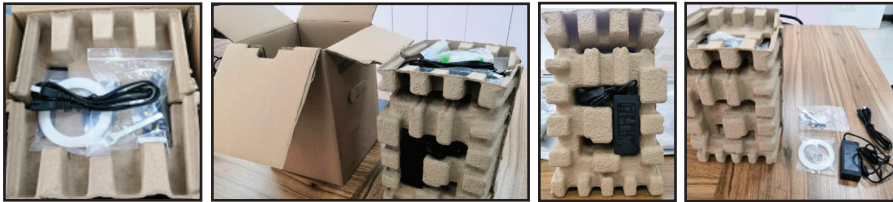
- 1. LCD display
- 2. MicroSD card slot
- 3. Control knob
- 4. Mains adapter socket
- 5. USB port
- 6. Nozzle
- 7. Magnetic print bed



- 8. Extruder
- 9. Filament holder



Unpacking



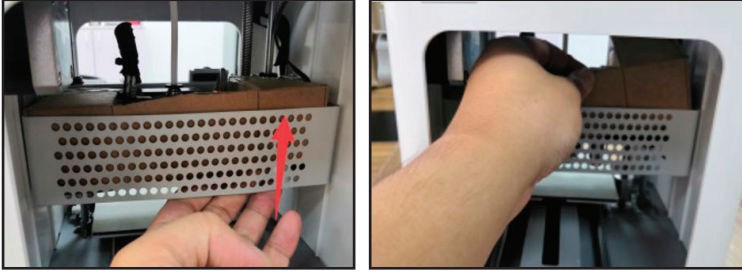
1. Lift the printer out of the box and place it on a firm level surface.



2. The following accessories are included:
- | | |
|----------------------------|-------------------------|
| 1 x adhesive platform tape | 1 x microSD card |
| 1 x 1.5 mm hex key | 1 x microSD card reader |
| 1 x 2 mm hex key | 1 x USB cable |
| 1 x 2.5 mm hex key | 1 x mains adapter |
| 1 x Phillips screwdriver | 1 x mains lead |
| 1 x 8 mm spanner | 1 x stick of glue |
| 1 x M6 brass nozzle | 1 x pack of filament |

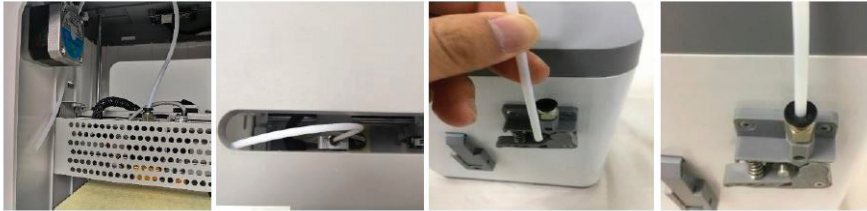


3. Remove the packaging material from the printer.



4. Remove the packaging material from inside the printer.

Loading filament



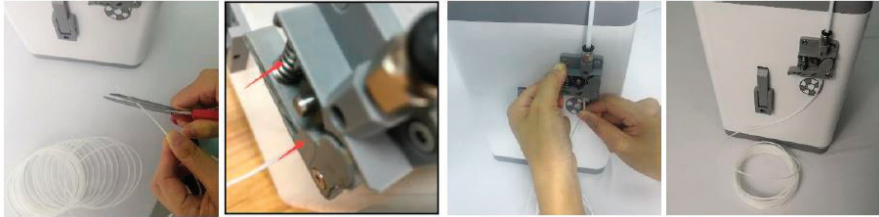
1. Insert the filament guide tube into the connector on the extruder.



2. Make sure that the power switch on the power lead from the mains adapter is set to OFF (0). Connect the mains adapter to the 3D printer and plug it into a 230 V wall socket.



3. Set the power switch on the power lead from the mains adapter to ON (I). When the 3D printer has finished starting up, the following menus will be shown: Press the control knob (3) to select Next in the Welcome menu. Press the knob again to select Next in the menu STEP1: LOAD FILAMENT.



- Using a pair of scissors or side cutters, cut about 2.5 cm off the end of the filament and straighten the end of the filament. Push up the spring-loaded lever on the extruder and feed in the end of the filament until it meets resistance, then release the lever.



- Press the control knob to begin feeding in the filament. Once filament starts coming out of the nozzle of the extruder, press the knob again to stop the feed. Press the knob again and select Continue.



- Remove the microSD card from the pack of accessories and insert it into the card slot (2).



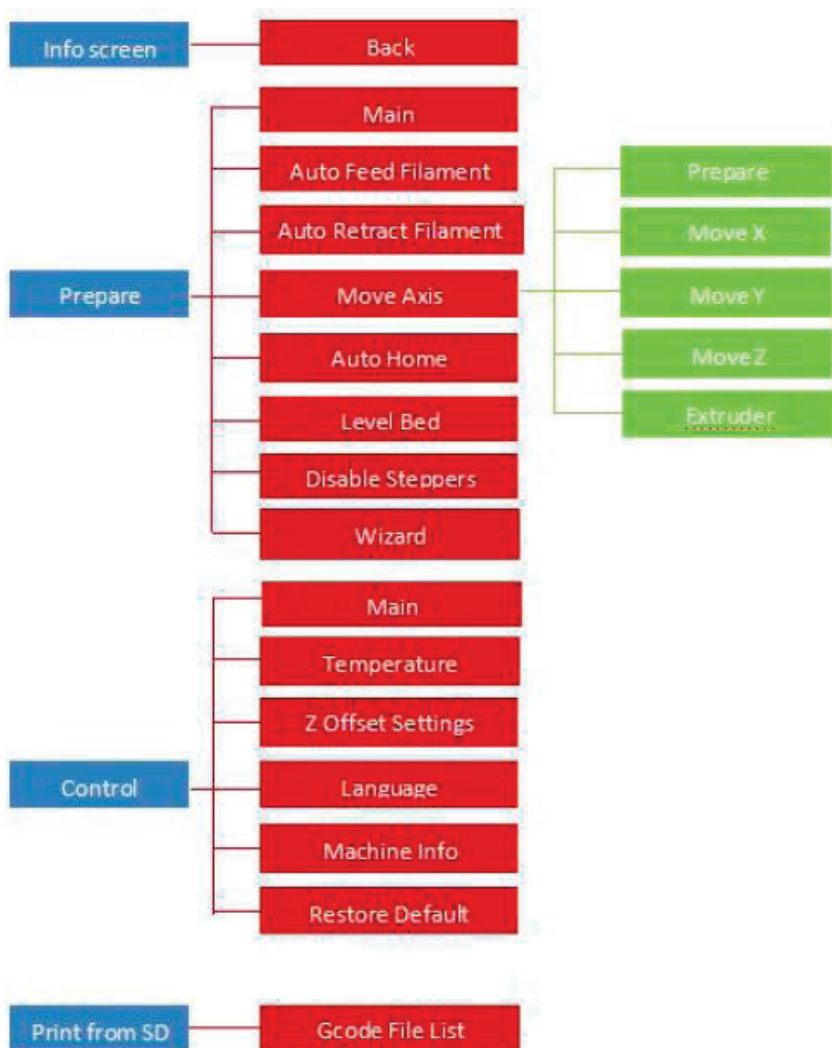
7. Enter the Main menu and rotate the knob to select “Print From SD”.
8. Press the knob to view the files on the card.
9. The files are displayed with the latest at the top. Select the file you wish to use by rotating the knob and then pressing it in. Information about the selected file will be displayed. Select “Print” to start printing. The names of the files on the microSD card can contain no more than 20 characters “.gcode” included.
10. Once the print is finished, remove the magnetic build plate from the print bed and bend it a little to remove the model. Replace the magnetic build plate.



The nozzle temperature

The default nozzle temperature is 200 °C. The first layer is printed at a temperature 15 °C higher to help with adhesion. The temperature can be changed in the Tune menu and in the included wiibuilder software.

OSD menu



Navigating the menus

- Rotate the knob clockwise to move downwards in the menu or to decrease a value.
- Rotate the knob anticlockwise to move upwards in the menu or to increase a value.
- Press the knob to enter a menu or to accept an edited value.

OSD menu structure

Welcome/Info Screen

When the 3D printer has finished starting up, the Welcome/Info Screen will be shown. Press the knob to continue to the Main Menu.

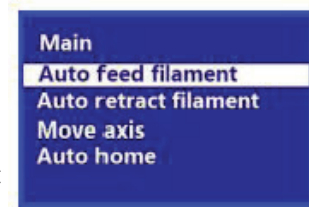
Main Menu

- **Info Screen:** Displays the Welcome/Info Screen.
- **Prepare:** Displays the Prepare Menu.
- **Control:** Displays the Control Menu.
- **Print from SD:** Displays the files on the microSD card.



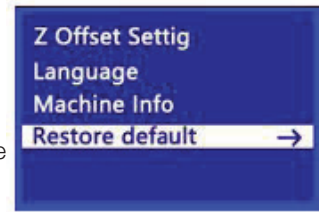
Prepare Menu

- **Main:** Returns to the main menu.
- **Auto feed filament:** Starts the filament feeding process.
- **Auto retract filament:** Starts retracting the filament.
- **Move axis:** Displays the menu for moving the print head in the X,Y and Z axes.
- **Auto Home:** Moves the print head and X,Y and Z axes to their start positions.
- **Level bed:** Levels the print bed.
- **Disable Steppers:** Disables the stepper motors. To reactivate the motors, turn the printer off and then on again.
- **Wizard:** Starts the initial setup wizard.



Control Menu

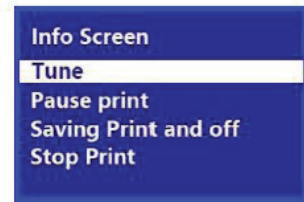
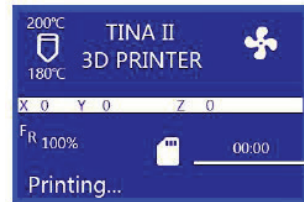
- **Main:** Returns to the main menu.
- **Temperature:** For temporary heating of the nozzle.
- **Z Offset Setting:** Tests the current distance between the print nozzle and the print bed and displays the Adjust Z Offset screen.
- **Language:** Displays the selection of languages, the available languages are: English, Chinese, French, German, Spanish, Italian, Japanese, Portuguese, Dutch, Turkish, Korean and Russian.
- **Machine Info:** Displays the Machine Info screen.
- **Restore Default:** Restores the printer to factory default settings. This is not normally required but should be done if the software is updated.



Print Control Menu


While printing is in progress, press the knob to come to the Print Control Menu.

- **Info Screen:** Returns to the Print Control Menu.
- **Tune:** Displays the Tune Menu.
- **Pause print:** Pauses the printing and displays an alternative Print Control Menu which allows you to resume the printing and change the filament.
- **Save Printing and off:** Stops the printing and saves the current print so that the printer can be turned off. The next time the printer is turned on, it will display the Power Loss Recovery Menu.
- **Stop Print:** Cancels the print in progress. The print is not saved.



When a print is paused or is to be resumed: Press the knob to come to the Print Control Menu.

- **Info Screen:** Returns to the Print Control Menu.
- **Resume Print:** Resumes printing a paused print.
- **Auto Feed Filament:** Starts the filament feeding process.
- **Auto Retract Filament:** Starts retracting the filament. This allows you to change filament in the middle of a print.
- **Save Printing and off:** Stops the printing and saves the current print so that the printer can be turned off. The next time the printer is turned on, it will display the Power Loss Recovery Menu.
- **Stop Print:** Cancels the print in progress. The print is not saved.




Info screen
Resume Print
Auto Feed Filament
Auto Retract Filament
Save Printing and off

Tune Menu

While printing is in progress you can access the Tune Menu to make adjustments.

- **Main:** Returns to the Main Menu.
- **Speed:** Displays the Adjust Print Speed screen which allows you to change the printing speed at will.
- **Nozzle:** Displays the Adjust Temperature screen which allows you to change the temperature at will.
- **Fan speed:** Displays the Adjust Fan Speed screen which allows you to change the cooling fan speed at will.
- **Flow:** Displays the Adjust Flow screen which allows you to change the filament feed speed at will. Bear in mind that too slow a speed might cause the filament to clog in the nozzle.
- **Z Offset Setting:** Displays the Z Offset Setting screen where you can adjust the Z offset at will.

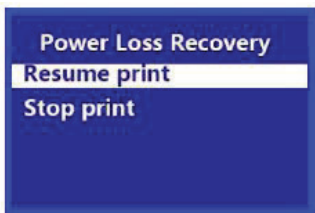


Main
Speed : 100
Nozzle: 215
Fan speed: 100
Flow: 100
Z Offset setting →

Power Loss Recovery Menu

If power is lost during printing or if you have selected the Save Print and Off function, this menu will help you to resume printing where you left off.

- **Resume Print:** Resumes printing a paused print.
- **Stop Print:** Cancels the print in progress. The print is not saved.



Power Loss Recovery
Resume print
Stop print

For temporary heating of the nozzle

1. Enter the Main menu and rotate the knob to select "Control". Press the knob to open the Control Menu.
2. Rotate the knob until the "Temperature" option is highlighted. Press the knob to open the Temperature Menu.
3. Rotate the knob until the "Nozzle" option is highlighted. Press the knob to open the menu to edit.
4. Rotate the knob to set the desired temporary nozzle temperature.

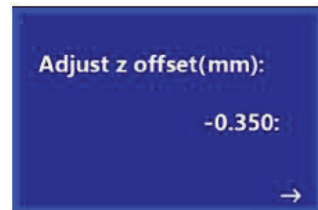
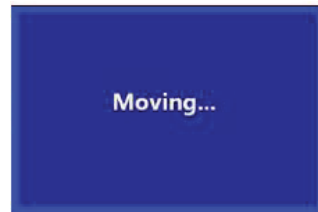
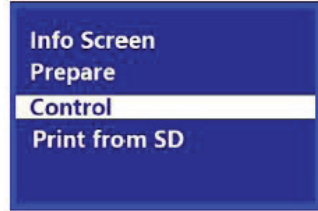
Z Offset Setting, Calibration

The distance between the print bed and nozzle is calibrated at the factory. If the print model releases from the build plate during printing, or if the print head can't print the first layer correctly, it may mean that the distance between the print bed and the nozzle needs to be recalibrated.



- Adjusting the Z-axis determines the distance between the nozzle and the print bed. If the distance is too little, the value is increased. If the distance is too great, the value is decreased. The distance is correct when a little resistance can be felt when an A4 sheet of ordinary 80 gsm paper is pulled between the nozzle and the bed.

1. Open the Main Menu and rotate the knob to select "Control". Press the knob to open the Control Menu.
2. Rotate the knob until the "Z Offset Setting" option is highlighted. Press the knob. The printer will now measure the distance between the bed and the nozzle in several places to determine the current offset. When it has finished measuring, the Adjust Z Offset screen will be displayed.
3. Place a sheet of regular printer paper between the bed and the nozzle. Rotate the knob until you feel a little resistance when the paper is pulled between the nozzle and the bed.
4. When you are satisfied, press the knob to return to the Control Menu.



Install the Wiibuilder software on your computer.

3D-skrivare Tina 2

Art.nr 38-9985 Model Tina2

Läs igenom hela bruksanvisningen före användning och spara den sedan för framtida bruk. Vi reserverar oss för ev. text- och bildfel samt ändringar av tekniska data. Vid tekniska problem eller andra frågor, kontakta vår kundtjänst (se adressuppgifter på baksidan).

Säkerhet

Följ alla säkerhetsanvisningar i nedanstående text. Försäkra dig om att du har läst och förstått alla säkerhetsföreskrifter och varningar som kan förekomma i andra dokument som medföljer produkten eller dess tillbehör.

- Håll arbetsutrymmet rent och väl upplyst. Belamrade och mörka utrymmen inbjuder till olyckor.
- Använd aldrig produkten i utrymmen där brännbara gaser eller vätskor förvaras.
- Använd aldrig produkten om du är trött, sjuk, påverkad av alkohol eller medicin.
- Dra alltid ut nätkabeln ur vägguttaget innan produkten flyttas och vid service eller underhåll.
- Om du använder skarvkabel för att ansluta produkten till elnätet, försäkra dig om att kabeln är lämplig för ändamålet innan den används.
- Produkten får endast anslutas till ett jordat vägguttag vars spänning överensstämmer med den som anges på produktens märkskylt.
- Placera nätkabeln så att den inte kläms eller skadas av vassa kanter.
- Använd aldrig produkten om den eller nätkabeln på något sätt är skadade.
- Om nätkabeln skadas ska den bytas av behörig elektriker.
- Försök aldrig öppna höljet eller reparera produkten på något sätt. Den innehåller inga delar som kan repareras av användaren.
- Försök aldrig modifiera eller förändra produkten på något sätt.
- Placera inte produkten så att den utsätts för fukt eller påverkas av vatten eller annan vätska. Undvik ihållande solljus, dammiga, mycket kalla eller mycket varma miljöer. Produkten är konstruerad för att fungera optimalt i temperaturer mellan 15–25 °C (59–77 °F) och i en luftfuktighet mellan 20–50 %.
- Sätt upp långt hår och se till att inte löst hängande smycken eller kläder kan komma i kontakt med produktens rörliga eller varma delar.
- Placera produkten på en stabil, plan yta på avstånd från brandfarligt material.
- Förvara eller placera aldrig metallföremål eller vätska av något slag i utskriftsområdet eller på produkten. Detta kan leda till brand, elektrisk stöt eller annan personskada.
- Produkten får endast användas i välventilerade utrymmen.

- Utskrivna modeller får inte utsättas för någon form av värme t.ex. från som spisar, ugnar, öppen eld, levande ljus.
- Slå omedelbart av produkten och dra ut nätkabeln ur vägguttaget om:
 - produkten avger rök eller luktar bränt
 - avger onormala ljud
 - metalldelar eller någon form av vätska kommer i kontakt med produkten
 - risk för åska föreligger
 - vid strömavbrott
- Produkten innehåller rörliga delar som kan orsaka kroppsskada och delar som når temperaturer på 200–300 °C. Håll alla kroppsdelar på avstånd från utskriftsområdet när produkten arbetar. Rör aldrig skrivarhuvudet när utskrift pågår.
- Max smälttemperatur är 225 °C.
- Låt produkten svalna helt innan den hanteras efter användning.
- Försök aldrig forcera ev. säkerhetsystem som förhindrar att användaren kommer i kontakt med utskriftsområdet och skrivarhuvudet.
- Utskrivna modeller är mycket varma när de färdigställts. Låt alltid modellerna svalna innan de hanteras.
- Lämna aldrig produkten oövervakad när den arbetar.
- Låt aldrig barn leka med produkten. Låt aldrig barn använda produkten utan vuxens närvaro. Vuxens närvaro krävs för att produkten ska kunna användas på ett säkert sätt.
- Håll utskrivna modeller på avstånd från små barn. Modellerna utgör en kvävningrisk.
- Utskrivna modeller får inte användas för förvaring av matvaror.
- Utskrivna modeller får aldrig användas i elektriska installationer.
- Skriv inte ut modeller som kan strida mot lagar och förordningar i det område där produkten används.

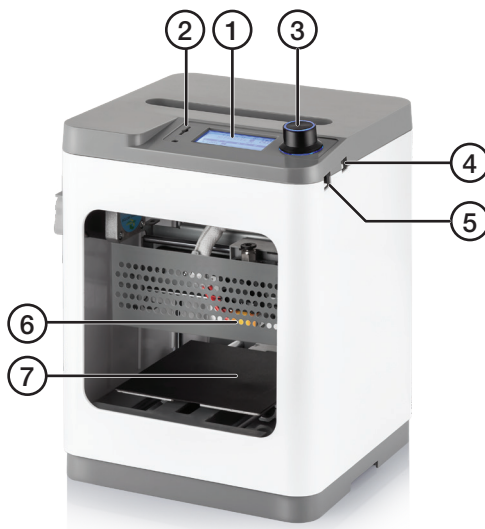
I förpackningen

1 x 3D-skrivare

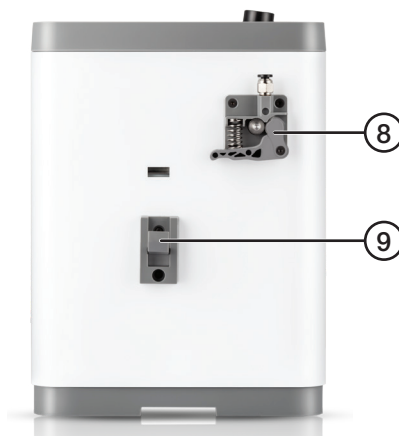
1 x förpackning med tillbehör

Produktbeskrivning

1. LCD-display
2. Kortplast (Micro-SD)
3. Funktionsvred
4. Anslutning för nätadapter
5. USB-port
6. Munstycke
7. Magnetisk bädd



8. Filamentmatningsenhet
9. Filamenthållare



Uppackning



1. Lyft ut skrivaren ur kartongen och placera den på ett bord där den står stadigt.

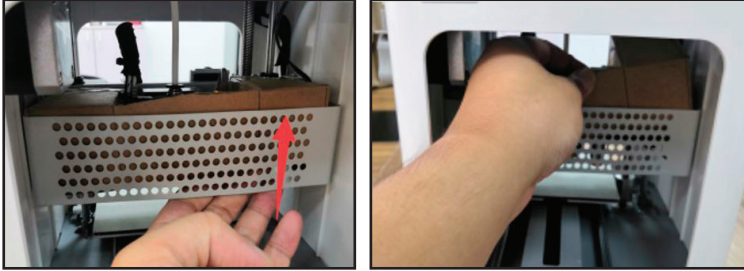


2. Nedanstående tillbehör medföljer:

- 1 x Plattformstejp
- 1 x 1,5 mm-insexnyckel
- 1 x 2 mm-insexnyckel
- 1 x 2,5 mm-insexnyckel
- 1 x Skruvmejsel (Philips)
- 1 x 8 mm-blocknyckel
- 1 x M6 mässingsmunstycke
- 1 x Micro-SD-kort
- 1 x Kortläsare för Micro-SD
- 1 x USB-kabel
- 1 x Nätagadapter
- 1 x Nätkabel
- 1 x Lim
- 1 x Förpackning med filament

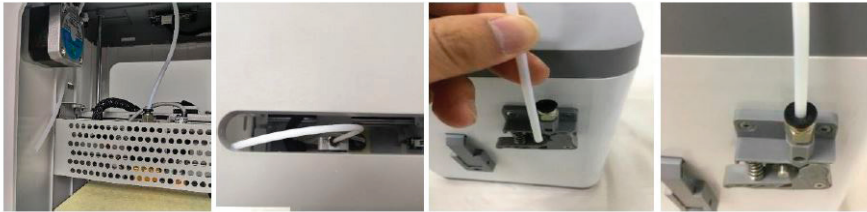


3. Ta bort förpackningsmaterialet från skrivaren.



4. Ta bort förpackningsmaterialet inne i skrivaren.

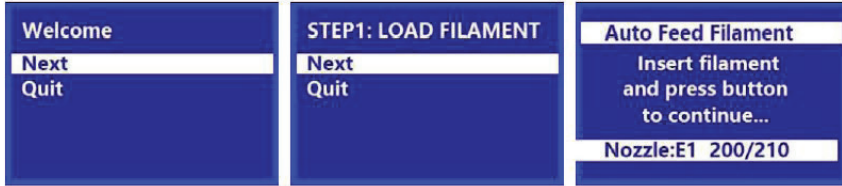
Ladda filament



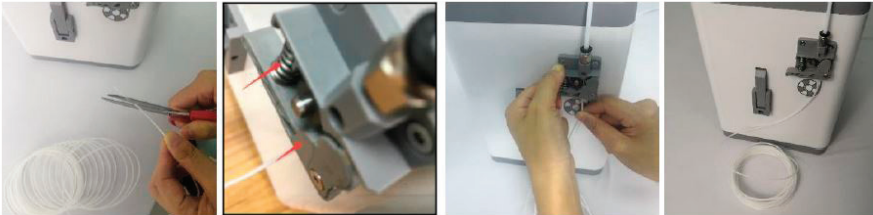
1. Skjut in filamentröret i anslutning på skrivarhuvudet.



2. Se till att strömbrytaren på nätadaptorns kabel står i läge AV (0). Anslut nätadaptorn till 3D-skrivaren och till ett vägguttag.



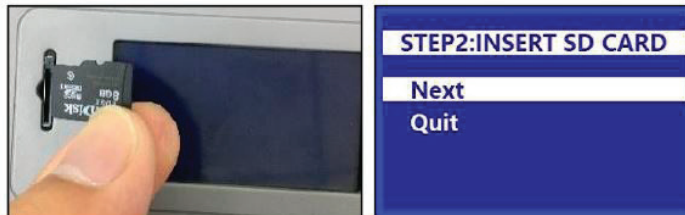
3. Ställ strömbrytaren på nätadapters kabel i läge PÅ (1). När 3D-skrivaren har startat upp visas följande menyer. Tryck på funktionsvredet (3) för att välja Next i välkomstmyn. Tryck igen för att välja Next i menyn STEP1: LOAD FILAMENT.



4. Använd en sax eller avbitartång och klipp av ca 2,5 cm av filamentet och forma till änden så den är helt rak. Tryck upp armen på filamentmatningsenheten och mata in filamentet tills det tar stopp och släpp armen.



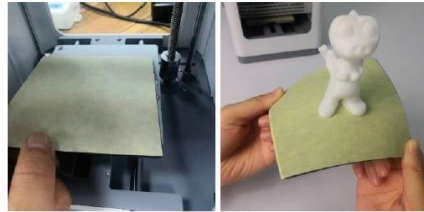
5. Tryck på funktionsvredet för att påbörja inmatningen av filamentet. När filamentet kommer ut ur skrivarhuvudets munstycke trycker du på knappen igen för att avsluta inmatningen. Tryck in knappen igen och välj Continue.



6. Ta fram medföljande SD-kort ur förpackningen med tillbehör och sätt det i kortplatsen (2).



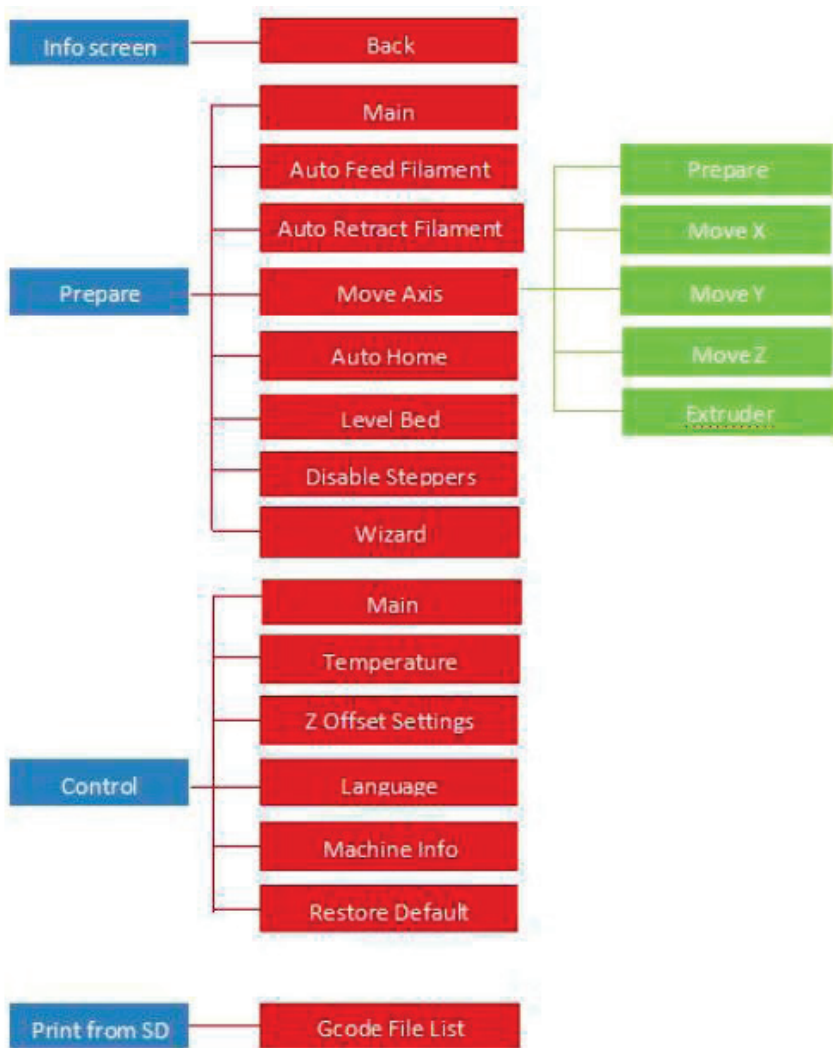
7. Öppna huvudmenyn (Main) och vrid funktionsvredet till "Print From SD".
8. Tryck in vredet för att se filerna på kortet.
9. Filerna visas med den nyaste längst upp. Välj den fil du vill använda genom att vrida vredet och tryck sedan in vredet. Information om den valda filen visas. Välj "Print" för att starta utskriften. Filerna på SD-kortet kan max bestå av 20 tecken ".gcode" inräknat.
10. När utskriften är klar, ta bort den magnetiska byggplattan från bädden och böj byggplattan något för att ta bort modellen. Byt ut den magnetiska byggplattan.



Munstyckets temperatur.

Grundinställningen för munstyckets temperatur är 200 °C. Det första lagret skrivs med 15°C högre temperatur för att få bättre fäste. Man kan ändra temperatur i Tune menyn samt i den medföljande mjukvaran Wiibuilder.

OSD-meny



Navigera i menyn

- Vrid funktionsvredet medurs för att navigera nedåt i menyn eller för att minska ett värde.
- Vrid funktionsvredet moturs för att navigera uppåt i menyn eller för att öka ett värde.
- Tryck in vredet för att gå in i en meny eller för att acceptera ett ändrat värde.

OSD-menyns uppbyggnad

Välkomst-/infomeny

Efter att skrivaren startat upp visas välkomst-/infomenyn. Tryck in funktionsvredet för att fortsätta till huvudmenyn (Main Menu).

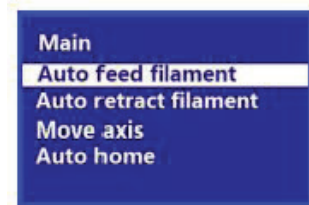
Huvudmeny (Main Menu)

- **Info Screen:** visar välkomst-/infomenyn.
- **Prepare:** visar menyn för inmatning av filament m.m.
- **Control:** visar menyn för inställning av språk m.m.
- **Print from SD:** visar filerna som finns på SD-kortet.



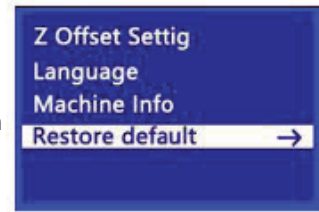
Prepare-menyn

- **Main:** backa tillbaka till huvudmenyn.
- **Auto feed filament:** påbörjar laddning av filament.
- **Auto retract filament:** påbörjar utmatning av filament.
- **Move axis:** öppnar menyn för förflyttning av skrivarhuvudet i X, Y och Z led.
- **Auto Home:** flyttar skrivarhuvudet och X, Y, och Z axlarna tills sina "startpositioner".
- **Level bed:** kalibrerar bädden.
- **Disable Steppers:** Avaktiverar styrmotorerna. För att återaktivera dem, slå av skrivaren och slå sedan på den igen.
- **Wizard:** startar guiden för första uppstart av skrivaren.



Control-menyn

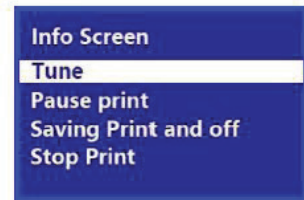
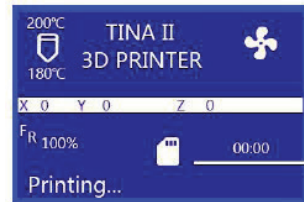
- **Main:** backa tillbaka till huvudmenyn.
- **Temperature:** För tillfällig uppvärmning av munstycket.
- **Z Offset Setting:** testar avståndet mellan skrivarhuvudet och bädden och visar sedan menyn för justering av "Z-offset".
- **Language:** Visar val av språk, tillgängliga språk är: engelska (English), kinesiska (Chinese), franska (French), tyska (German), spanska (Spanish), italienska (Italian), japanska (Japanese), portugisiska (Portuguese), holländska (Dutch), turkiska (Turkish), koreanska (Korean) ryska (Russian).
- **Machine Info:** visar skrivarinfo/version.
- **Restore Default:** Återställer skrivaren till fabriksinställningarna. Detta är normalt inte nödvändigt men bör utföras om mjukvaran uppdaterats.




Menyn för utskriftskontroll

När en utskrift pågår: tryck in funktionsvredet för att komma till menyn för utskriftskontroll.

- **Info Screen:** backa tillbaka till menyn för utskriftskontroll.
- **Tune:** visar "Tune-menyn".
- **Pause print:** gör en paus i utskriften och visar en alternativ meny som gör det möjligt att återuppta utskriften och att ladda nytt filament.
- **Save Printing and off:** Avbryter och sparar pågående utskrift vilket gör att skrivaren kan stängas av. När skrivaren slås på nästa gång kommer "Power Loss Recovery Meny" att visas.
- **Stop Print:** Avslutar en pågående utskrift. Utskriften sparas inte.
- **När en utskrift är pausad eller ska återupptas:** tryck in funktionsvredet för att komma till menyn för utskriftskontroll.



- **Info Screen:** backa tillbaka till menyn för utskriftskontroll.
- **Resume Print:** återupptar pauserad utskrift.
- **Auto Feed Filament:** startar laddning av filament.
- **Auto Retract Filament:** Startar utmatning av filament. Gör det möjligt att byta filament under en pågående utskrift.
- **Save Printing and off:** Avbryt och sparar pågående utskrift vilket gör att skrivaren kan stängas av. När skrivaren slås på nästa gång kommer "Power Loss Recovery Meny" att visas.
- **Stop Print:** Avslutar en pågående utskrift. Utskriften sparas inte.




```

Info screen
Resume Print
Auto Feed Filament
Auto Retract Filament
Save Printing and off
  
```

Tune-menyn

Under pågående utskrift kan du öppna Tune-menyn för att göra justeringar.

- **Main:** backa tillbaka till huvudmenyn (Main).
- **Speed:** visar utskriftshastigheten, du kan ändra hastigheten i realtid.
- **Nozzle:** visar temperaturen vid skrivarhuvudets munstycke, du kan ändra temperaturen i realtid.
- **Fan speed:** visar kylfläktens hastighet, du kan ändra hastigheten i realtid.
- **Flow:** Visar med vilken hastighet filament matas ut, du kan ändra hastigheten i realtid. Tänk på att om du sänker hastigheten för mycket så finns det risk för att filamentet fastnar i munstycket.
- **Z Offset setting:** visar Z-axelns läge, du kan flytta den i realtid.



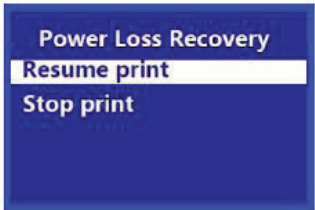
```

Main
Speed : 100
Nozzle: 215
Fan speed: 100
Flow: 100
Z Offset setting →
  
```

Menyn för att hantera strömbrott (Power Loss Recovery Menu)

Om ett strömbrott inträffar eller om du valt "Saving Print and Off"-funktionen kan du med hjälp av menyn återuppta utskriften från det ställe där den avbröts.

- **Resume Print:** återupptar den avbrutna utskriften.
- **Stop Print:** Avslutar den pågående utskriften. Utskriften sparas inte.



```

Power Loss Recovery
Resume print
Stop print
  
```

För tillfällig uppvärmning av munstycket

1. Öppna huvudmenyn (Main) och vrid funktionsvredet till "Control". Tryck in vredet för att öppna "Control"-menyn.
2. Vrid funktionsvredet till "Temperature". Tryck in vredet för att öppna menyn.
3. Vrid funktionsvredet till "Nozzle". Tryck in vredet för att öppna menyn.
4. Vrid vredet för att ändra ställa in önskad tillfällig temperatur på munstycket.

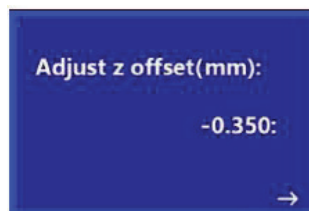
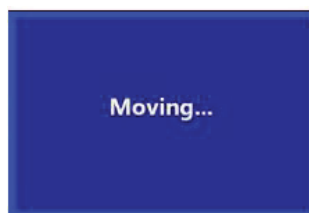
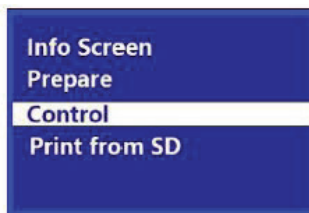
Z-axelns läge, Kalibrering

Avståndet mellan bädden och skrivarhuvudet är kalibrerat från fabrik. Om den utskrivna modellen släpper från bädden under utskrift, eller om skrivarhuvudet inte kan skriva det första lagret korrekt, kan avståndet mellan bädden och skrivarhuvudet behöva kalibreras.



- Justeringen av Z-axelns läge bestämmer avståndet mellan skrivarhuvudets munstycke och bädden. Om avståndet är för litet ökas värdet. Om avståndet är för stort minskas värdet. Avståndet är rätt när ett litet motstånd kan kännas när man drar ett vanligt A4-papper (80 g/m²) mellan bädden och munstycket.

1. Öppna huvudmenyn (Main) och vrid funktionsvredet till "Control". Tryck in vredet för att öppna "Control"-menyn.
2. Vrid funktionsvredet till "Z Offset Setting". Tryck in vredet. Skrivaren mäter nu avståndet mellan bädden och munstycket på flera ställen på bädden för att mäta aktuellt avstånd. När mätningen avslutas visas "Adjust z offset" menyn.
3. Placera ett vanligt skrivarpapper mellan bädden och munstycket. Vrid funktionsvredet till du känner ett lätt motstånd när du drar papperet mellan bädden och munstycket.
4. Tryck in vredet när du är nöjd för att återvända till "Control" menyn.



Installera mjukvaran Wiibuilder i datorn.

Tina 2, 3D-skriver

Art. nr. 38-9985 Model Tina2

Les gjennom hele bruksanvisningen før produktet tas i bruk, og ta vare på den for fremtidig bruk. Vi tar forbehold om eventuelle feil i tekst og bilder, samt endringer av tekniske data. Ved tekniske problemer eller spørsmål, ta kontakt med vårt kundesenter (se kontaktopplysninger på baksiden).

Sikkerhet

Følg alle sikkerhetsanvisningene i teksten nedenfor. Sørg for at du har lest og forstått alle sikkerhetsforskriftene og advarslene i alle dokumenter som følger produktet og tilbehøret.

- Hold arbeidsplassen ren, ryddig og godt opplyst. Mye rot og dårlig lys på arbeidsplassen kan forårsake ulykker.
- Produktet må ikke benyttes på plasser hvor det oppbevares brennbare gasser eller væsker.
- Bruk ikke produktet når du er sliten, trett, syk eller påvirket av alkohol eller medisiner.
- Trekk alltid støpselet ut fra strømuttaket før produktet flyttes og ved service eller vedlikehold.
- Hvis du bruker skjøteledning for å koble produktet til strømmettet, må du forsikre deg om at kablet er beregnet til og dimensjonert for dette.
- Produktet skal kun kobles til et jordet strømuttak. Sørg for at spenningen i strømmettet stemmer med det som er oppgitt på produktets merkeskilt.
- Vær forsiktig med strømkabelen så den ikke kommer i klem eller utsettes for varme eller skarpe kanter.
- Bruk ikke produktet dersom det eller strømkabelen er skadet.
- Hvis strømkabelen er skadet må den skiftes umiddelbart av en faglært elektriker.
- Dekselet må ikke åpnes. Produktet kan ikke repareres eller endres på. Det inneholder ingen komponenter som kan repareres av brukeren.
- Produktets må ikke modifiseres eller endres på.
- Plasser ikke produktet slik at det utsettes for fuktighet, vann eller annen væske. Unngå vedvarende sollys, mye støv, eller svært kalde eller varme omgivelser. Produktet er konstruert for å kunne fungere optimalt i temperaturer mellom 15–25 °C (59–77 °F) og ved en luftfuktighet på mellom 20–50 %.
- Bind opp langt hår og pass på å ikke ha løst hengende smykker eller klær som kan komme i kontakt med bevegelige eller varme deler.
- Plasser produktet på et stabilt, plant underlag med god avstand fra brannfarlige materialer.

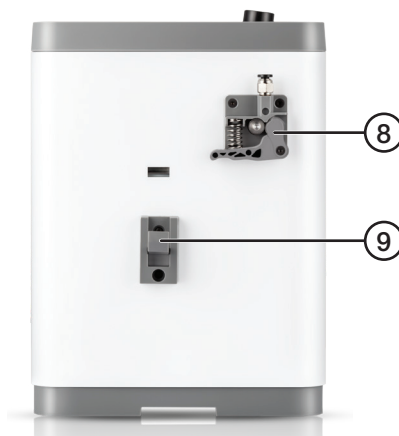
- Ikke oppbevar eller plasser metallgjenstander eller væske på selve produktet eller i utskriftsområdet. Dette kan føre til brann, elektrisk støt og personskader.
- Rommet hvor produktet benyttes må være godt ventilert.
- Utskrevne modeller må ikke utsettes for noen form for varme som f.eks. fra komfyrer, ovner, åpen flamme eller levende lys.
- Skru av produktet umiddelbart og trekk ut støpselet dersom:
 - produktet avgir røyk eller lukter brent
 - avgir unormal lyd
 - metaldeler eller noen form for væske kommer i kontakt med produktet
 - det er fare for tordenvær
 - det er strømprudd
- Produktet inneholder bevegelige deler som kan føre til skade på personer og deler som kan komme opp i temperaturer på 200–300 °C. Hold alle kroppsdeler på god avstand fra utskriftsområdet når skriveren jobber. Ikke berør skriverhodet mens skrivingen pågår.
- Maks smeltetemperatur er 225 °C.
- La produktet avkjøles helt før du tar på eller bruker det.
- Prøv aldri å forsere eventuelle sikkerhetsanordninger som skal hindre bruker i å komme i kontakt med utskriftsområdet og skriverhodet.
- Nyutskrevne modeller er svært varme. La dem avkjøles før de berøres.
- Forlat aldri skriveren uten tilsyn mens den jobber.
- La aldri barn leke med produktet. La aldri barn bruke produktet uten tilsyn av voksne. Det må være voksne tilstede for å bruke produktet på en sikker måte.
- Hold de utskrevne modellene unna små barn. Modellene utgjør en viss fare for kvelning.
- Utskrevne modeller må ikke brukes til oppbevaring av matvarer.
- Utskrevne modeller må ikke brukes til elektriske installasjoner.
- Ikke skriv ut modeller som kan stride mot lover og regler i det området der produktet brukes.

Forpakningen inneholder

- 1 stk. 3D-printer
- 1 stk. pakke med tilbehør

Produktbeskrivelse

- 1. LCD-skjerm
- 2. Plass til Micro-SD-minnekort
- 3. Funksjonshjul
- 4. Tilkobling for strømadapter
- 5. USB-port
- 6. Dyse
- 7. Magnetisk byggeplate
- 8. Enhet for innmating av filament
- 9. Filamentholder



Utpakking



1. Løft skriveren ut av esken og plasser den på et bord hvor den står stødig.

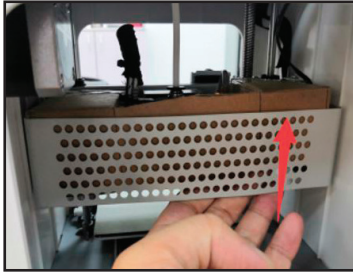


2. Leveres med følgende tilbehør:

- | | |
|-------------------------------------|----------------------------|
| 1 x plattformsteip | 1 x micro-SD-minnekort |
| 1 x 1,5 mm innvendig sekskantnøkkel | 1 x kortleser for micro-SD |
| 1 x 2 mm innvendig sekskantnøkkel | 1 x USB-kabel |
| 1 x 2,5 mm innvendig sekskantnøkkel | 1 x strømadapter |
| 1 x skrutrekker (Phillips) | 1 x strømkabel |
| 1 x 8 mm fastnøkkel | 1 x lim |
| 1 x M6 messingmunnstykke | 1 x pakning med filament |



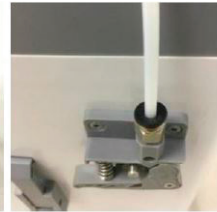
3. Fjern alt innpakkingsmateriale fra skriveren.



4. Fjern alt innpakkingsmateriale inni skriveren.

Lade filament

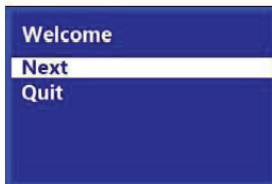
Norsk



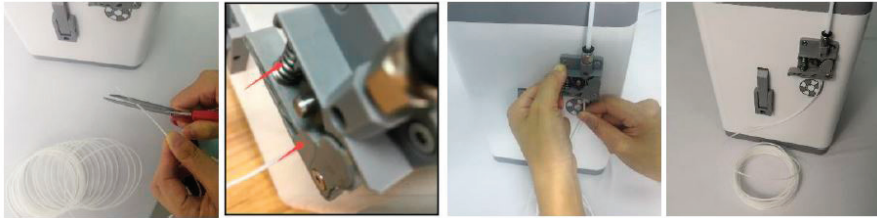
1. Skyv filamentrøret inn i uttaket på skriverhodet.



2. Se til at strømbryteren på ledningen til strømadapteren er innstilt på AV (0). Strømadapteren kobles til 3D-printeren og til en stikkontakt.



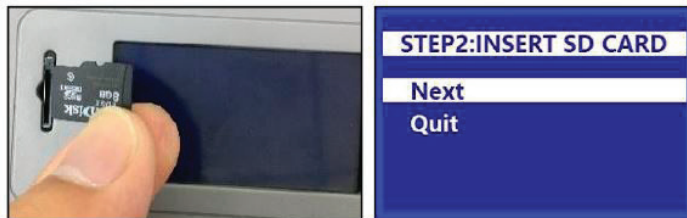
3. Still inn strømbryteren på strømadapteren til PÅ (1). Når 3D-printeren starter vil følgende meny komme opp: Trykk på funksjonshjulet (3) for å velge Next i velkomstmenyen. Trykk igjen for å velge Next i menyen STEP1: LOAD FILAMENT.



4. Klipp av en bit med filament på ca. 2,5 cm med en saks eller avbiter, og form enden slik at den blir helt rett. Press armen på filamentmatingsenheten opp og mat inn filamentet til det stopper. Slipp armen.



5. Trykk på funksjonshjulet for å starte innmatingen av filament. Når filamentet kommer ut fra skriverhodets dyse, trykker du inn hjulet igjen for å stoppe innmatingen. Trykk inn hjulet igjen og velg Continue.



6. Pakk ut micro-SD-minnekortet som følger med i tilbehør-pakken, og sett det på plass i printeren (2).



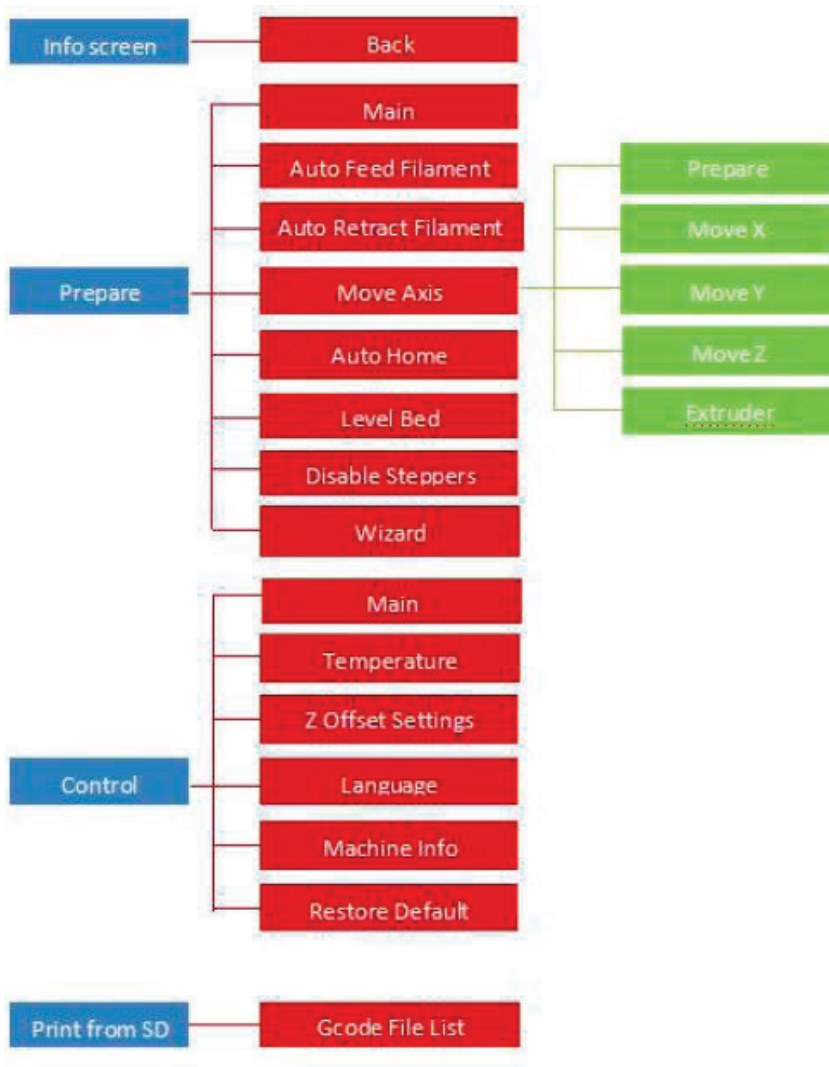
7. Åpne hovedmenyen (Main) og drei funksjonshjulet til "Print From SD".
8. Trykk inn hjulet for å se filene på minnekortet.
9. Filene vises med den nyeste øverst. Velg den filen du vil bruke ved å dreie på funksjonshjulet og deretter trykke. Informasjon om den valgte filen kommer opp. Velg "Print" for å starte utskriften. Filene på SD-minnekortet kan ha maks 20 tegn inkludert ".gcode".
10. Når utskriften er ferdig fjernes den magnetiske byggeplaten fra brettet. Bøy lett på byggeplaten for å løsne på utskriften. Skift den magnetiske byggeplaten.



Munnstykkets temperatur.

Grunninnstillingen for temperaturen på munnstykket er 200 °C. Det første laget skrives ut med 15 °C høyere temperatur for å få bedre feste. Temperatur kan endres i Tune-menyen eller i den medfølgende softwaren Wiibuilder.

OSD-meny



Navigere i menyen

- Drei funksjonshjulet medurs for å navigere nedover i menyen eller for å redusere en verdi.
- Drei funksjonshjulet moturs for å navigere oppover i menyen eller for å øke en verdi.
- Trykk inn funksjonshjulet for å gå inn i en meny eller for å akseptere ny verdi.

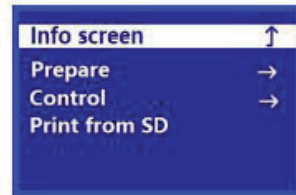
OSD-menyens oppbygning

Velkomst-/informasjonsmeny

Når skriveren er startet vil velkomst-/informasjonsmenyen komme opp. Trykk inn funksjonshjulet for å fortsette til hovedmenyen (Main).

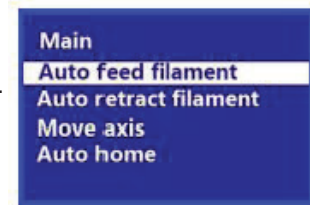
Hovedmeny (Main Menu)

- **Info Screen:** viser velkomst-/informasjonsmenyen.
- **Prepare:** viser menyen for innmating av filament m.m.
- **Control:** viser menyen for innstilling av språk m.m.
- **Print from SD:** viser filene på micro-SD-minnekortet.



Prepare-menyen

- **Main:** gå tilbake til hovedmenyen.
- **Auto feed filament:** starter lading av filament.
- **Auto retract filament:** starter utmating av filament.
- **Move axis:** åpner menyen for forflytting av skriverhodet i x, y og z-retning.
- **Auto Home:** flytter skriverhodet og x, y og z-aksene til sine "startposisjoner".
- **Level bed:** kalibrerer byggeplaten.
- **Disable Steppers:** deaktiverer styremotorene. For å aktivere dem igjen må du skru av skriveren og skru den på igjen.
- **Wizard:** starter guiden for første oppstart av skriveren.



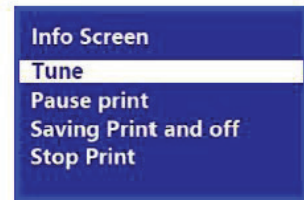
Control-menyen

- **Main:** gå tilbake til hovedmenyen.
- **Temperature:** For midlertidig oppvarming av munnstykket.
- **Z Offset Setting:** tester avstanden mellom skriverhodet og byggeplaten, og viser deretter menyen for justering av "Z-offset".
- **Language:** viser det språket du har valgt, tilgjengelige språk er: engelsk (English), kinesisk (Chinese), fransk (French), tysk (German), spansk (Spanish), italiensk (Italian), japansk (Japanese), portugisisk (Portuguese), nederlandsk (Dutch), tyrkisk (Turkish), koreansk (Korean) og russisk (Russian).
- **Machine Info:** viser printerinfo/versjon.
- **Restore Default:** Stiller printeren tilbake til fabrikkinnstillingene. Dette er vanligvis ikke nødvendig, men bør gjøres etter oppdatering av programvare.

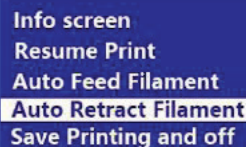


Meny for utskriftskontroll

- **Når en utskrift pågår:** trykk inn funksjonshjulet for å komme til menyen for utskriftskontroll.
- **Info Screen:** gå tilbake til menyen for utskriftskontroll.
- **Tune:** viser "Tune-menyen".
- **Pause print:** pauser utskriften og viser en alternativ meny som gjør det mulig å starte utskrivningen igjen og å lade opp med mer filament.
- **Save Printing and off:** Avbryter og lagrer pågående utskrift, noe som gjør det mulig å skru av printeren. Når printeren skrur på igjen vil "Power Loss Recovery Meny" vises i menyen.
- **Stop Print:** Avslutter pågående utskrift: utskriften lagres ikke.
- **Når en utskrift er satt på pause eller skal gjenopptas:** trykk inn funksjonshjulet for å komme til menyen for utskriftskontroll.



- **Info Screen:** gå tilbake til menyen for utskriftkontroll.
- **Resume Print:** starter utskriften igjen.
- **Auto Feed Filament:** starter lading av filament.
- **Auto Retract Filament:** starter utmating av filament. Gjør at du kan skifte filament under en pågående utskrift.
- **Save Printing and off:** Avbryter og lagrer pågående utskrift, noe som gjør det mulig å skru av printereren. Når printereren skrur på igjen vil "Power Loss Recovery Meny" vises i menyen.
- **Stop Print:** Avslutter pågående utskrift: utskriften lagres ikke.

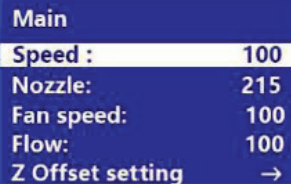


Info screen
Resume Print
Auto Feed Filament
Auto Retract Filament
Save Printing and off

Tune-menyen

Tune-menyen kan åpnes mens utskrivning pågår hvis du ønsker å foreta justeringer.

- **Main:** gå tilbake til hovedmenyen (Main).
- **Speed:** viser utskrifthastigheten, du kan endre hastigheten i sanntid.
- **Nozzle:** viser dysens temperatur. Denne kan endres i sanntid.
- **Fan speed:** viser kjøleviftens hastigheten. Den kan endres i sanntid.
- **Flow:** Viser hastigheten på utmating av filament. Denne kan endres i sanntid. Husk at hvis du senker hastigheten for mye kan det være fare for at filamentet fester seg i dysen.
- **Z Offset setting:** viser Z-aksens posisjon. Denne kan flyttes i sanntid.

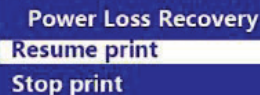


Main
Speed : 100
Nozzle: 215
Fan speed: 100
Flow: 100
Z Offset setting →

Menyen for å håndtere strømavbrudd (Power Loss Recovery Menu)

Hvis det inntreffer et strømbrudd eller dersom du har valgt "Saving Print and Off"-innstillingen, kan du med hjelp av menyen gjenopprette utskriften fra der den ble avbrutt.

- Resume Print: gjenopptar utskriften.
- Stop Print: Avslutter den pågående utskriften: utskriften lagres ikke.



Power Loss Recovery
Resume print
Stop print

For midlertidig oppvarming av munnstykket

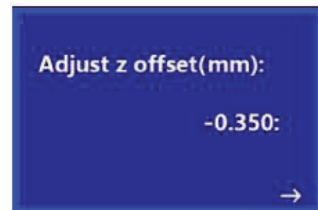
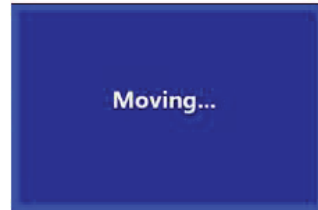
1. Åpne hovedmenyen (Main) og drei funksjonshjulet til "Control". Trykk inn hjulet for å åpne "Control"-menyen.
2. Drei funksjonshjulet til "Temperature". Trykk inn hjulet for å åpne menyen.
3. Drei funksjonshjulet til "Nozzle". Trykk inn hjulet for å åpne menyen.
4. Drei rattet for å stille inn på ønsket midlertidig temperatur på munnstykket.

Z-akselens posisjon, kalibrering

Avstanden mellom byggeplaten og skriverhodet er kalibrert fra fabrikk. Hvis utskriften faller av brettet ved utskrivning eller hvis skriverhodet ikke kan skrive ut det første laget riktig, kan avstanden mellom brett og skriverhodet trenge en ny kalibrering.



- Justeringen av Z-aksens posisjon bestemmer avstanden mellom skriverhodets dyse og byggeplaten. Hvis avstanden er for liten må verdien økes. Hvis avstanden er for stor må verdien reduseres. Avstanden er riktig når du kjenner litt motstand hvis du trekker et vanlig A4-papir (80 g/m²) mellom byggeplaten og dysen.
1. Åpne hovedmenyen (Main) og drei funksjonshjulet til "Control". Trykk inn hjulet for å åpne "Control"-menyen.
 2. Drei funksjonshjulet til "Z Offset setting". Trykk inn hjulet. Nå vil printerens måle avstanden mellom byggeplaten og dysen på flere steder for å få målt den aktuelle avstanden. Når målingen er fullført vil "Adjust z offset"-menyen komme opp.
 3. Plasser et vanlig skrivepapir mellom byggeplaten og dysen. Drei funksjonshjulet til du kjenner en lett motstand når du trekker papiret mellom byggeplaten og dysen.
 4. Trykk så inn funksjonshjulet for å gå tilbake til "Control"-menyen.



Installer software fra Wiibuilder i datamaskinen.

3D-tulostin Tina 2

Tuotenro 38-9985 Malli Tina2

Lue koko käyttöohje ja säästä se tulevaa käyttöä varten.

Pidätämme oikeuden teknisten tietojen muutoksiin. Emme vastaa mahdollisista teksti- tai kuvavirheistä.

Jos tuotteeseen tulee teknisiä ongelmia, ota yhteys myymälään tai asiakaspalveluun (yhteystiedot käyttöohjeen lopussa).

Turvallisuus

Noudata kaikkia alla olevia turvallisuusohjeita. Varmista, että olet lukenut ja ymmärtänyt kaikki turvallisuusohjeet ja varoitukset, joita saattaa olla tuotteen ja sen tarvikkeiden mukana tulleissa muissa asiakirjoissa.

- Pidä työtilat puhtaina ja hyvin valaistuin. Täynnä tavaraa olevat ja pimeät tilat lisäävät onnettomuusriskiä.
- Älä käytä laitetta tiloissa, joissa säilytetään helposti syttyviä kaasuja ja nesteitä.
- Älä käytä laitetta väsyneenä, sairaana tai alkoholin tai lääkkeiden vaikutuksen alaisena.
- Irrota virtajohto pistorasiasta aina ennen laitteen siirtämistä ja huoltamista.
- Jos käytät jatkojohtoa, varmista että se on oikeantyyppinen.
- Laitteen saa liittää ainoastaan maadoitettuun pistorasiaan, jonka jännite vastaa laitteen merkkikilvessä ilmoitettua jännitettä.
- Sijoita virtajohto siten, että terävät reunat eivät vahingoita sitä.
- Älä käytä laitetta, jos laite tai sen virtajohto on vioittunut.
- Vain sähköalan ammattilainen saa vaihtaa vaurioituneen virtajohdon.
- Älä avaa laitteen koteloa tai korjaa laitetta millään tavalla. Laite ei sisällä osia, joita voi korjata kotona.
- Älä yritä muuttaa laitetta millään tavalla.
- Älä sijoita laitetta paikkaan, jossa se altistuu kosteudelle, vedelle tai muille nesteille. Vältä suoraa auringonvaloa sekä pölyisiä, kylmiä ja kuumia tiloja. Laite toimii optimaalisesti 15–25 °C:n lämpötilassa (59–77 °F) ja 20–50 %:n ilmakeuhudessa.
- Varmista, että pitkät hiukset ja roikkuvat korut eivät pääse kosketuksiin laitteen liikkuvien tai kuumien osien kanssa.
- Sijoita laite vakaalle ja tasaiselle pinnalle riittävän kauas helposti syttyvistä materiaaleista.
- Älä sijoita metalliesineitä tai nesteitä tulostusalueelle tai laitteen päälle. Se saattaa johtaa tulipaloon, sähköiskuun tai loukkaantumiseen.
- Laitetta saa käyttää vain tiloissa, joissa on hyvä ilmanvaihto.
- Tulostettuja malleja ei saa altistaa kuumuudelle, kuten uunille, liedelle, avotulelle tai kynttilöille.

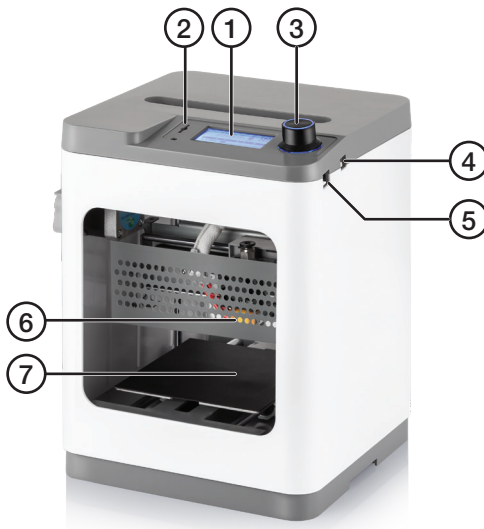
- Sammuta laite välittömästi ja irrota virtajohto pistorasiasta, jos:
 - laitteesta tulee savua tai se haisee palaneelle
 - laitteesta kuuluu epätavallisia ääniä
 - metalliesineitä tai nesteitä joutuu kosketuksiin laitteen kanssa
 - on olemassa ukonilman vaara
 - sattuu sähkökatko
- Laitteessa on liikkuvia osia, jotka saattavat johtaa loukkaantumiseen, ja osia, joiden lämpötila on 200–300 °C. Pidä kaikki ruumiinosat riittävän kaukana tulostusalueesta tulostuksen aikana. Älä koske tulostuspäähän tulostuksen aikana.
- Korkein sulamislämpötila on 225 °C.
- Anna laitteen jäähtyä kokonaan ennen sen käsittelyä käytön jälkeen.
- Älä yritä muuttaa mahdollisia turvallisuusjärjestelmiä, jotka estävät käyttäjää joutumasta kosketuksiin tulostusalueen ja tulostinpään kanssa.
- Tulosteet ovat erittäin kuumia valmistumisen jälkeen. Anna tulosteiden jäähtyä aina ennen niiden käsitlemistä.
- Älä jätä laitetta ilman valvontaa sen ollessa päällä.
- Älä anna lasten leikkiä laitteella. Älä anna lasten käyttää laitetta ilman aikuisen valvontaa. Laitteen turvallinen käyttö edellyttää aikuisen valvontaa.
- Älä jätä tulosteita pienten lasten ulottuville. Tulosteet saattavat aiheuttaa tukehtumisvaaran.
- Tulosteita ei saa käyttää ruoan säilytykseen.
- Tulosteita ei saa käyttää sähköasennuksissa.
- Älä tulosta malleja, jotka saattavat olla lakien ja asetusten vastaisia niiden käyttötarkoituksissa.

Pakkauksen sisältö

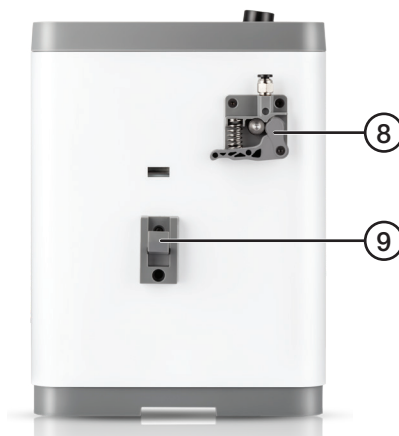
- 1 kpl 3D-tulostin
- 1 kpl tarvikepaketti

Tuotekuvaus

- 1. LCD-näyttö
- 2. Korttipaikka (mikro-SD)
- 3. Toiminnonvalitsin
- 4. Muuntajan liitäntä
- 5. USB-portti
- 6. Suutin
- 7. Magneettinen tulostusalusta



- 8. Tulostuslangan syötin
- 9. Tulostuslangan pidike



Suomi

Pakkauksen avaaminen

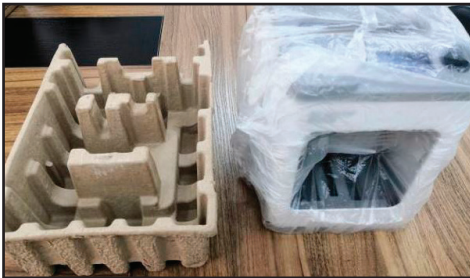


1. Nosta tulostin laatikosta ja laita tulostin vakaasti pöydälle.

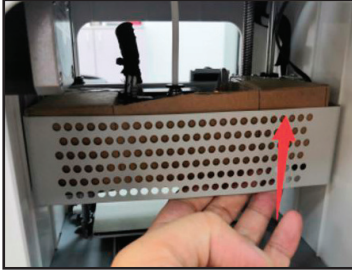


2. Alla olevat tarvikkeet ovat mukana pakkauksessa:

- | | |
|--------------------------------|--------------------------------------|
| 1 kpl teippi tulostusalustaan | 1 kpl mikro-SD-kortti |
| 1 kpl 1,5 mm:n kuusiokoloavain | 1 kpl kortinlukija mikro-SD-kortille |
| 1 kpl 2 mm:n kuusiokoloavain | 1 kpl USB-kaapeli |
| 1 kpl 2,5 mm:n kuusiokoloavain | 1 kpl muuntaja |
| 1 kpl ruuvimeisseli (Philips) | 1 kpl virtajohto |
| 1 kpl 8 mm:n kiintoavain | 1 kpl liima |
| 1 kpl M6-messinkisuutin | 1 kpl tulostuslankapaketti |

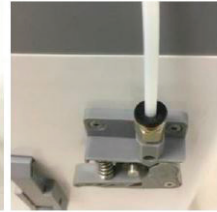


3. Poista tulostimesta pakkausmateriaali.



4. Poista tulostimen sisästä pakkausmateriaali

Tulostuslangan lataaminen



1. Työnnä tulostuslangan putki tulostuspään liitäntään.



2. Varmista, että muuntajan johdon virtakytkin on pois päältä (0). Liitä muuntaja 3D-tulostimeen ja pistorasiaan.



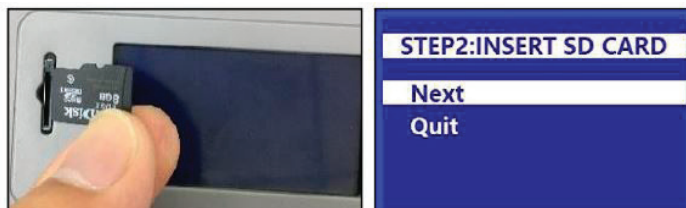
3. Kytke muuntajan johdon virtakytkin päälle (1). Kun 3D-tulostin on käynnistynyt, näkyy seuraavat valikot. Valitse Next tervetulovalikosta painamalla toiminnonvalitsinta (3). Valitse Next STEP1: LOAD FILAMENT -valikosta painamalla toiminnonvalitsinta uudelleen.



4. Leikkaa tulostuslangan päästä pois noin 2,5 cm:n mittainen pätkä saksilla tai sivuleikkureilla ja muotoile langan pää täysin suoraksi. Paina tulostuslangan syöttimen vartta ylös ja syötä tulostuslankaa sisään, kunnes se pysähtyy. Päästä ote vivusta.



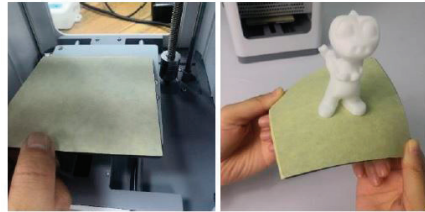
5. Aloita tulostuslangan syöttäminen painamalla toiminnonvalitsinta. Kun tulostuslanka tulee ulos tulostuspään suuttimesta, lopeta tulostuslangan syöttäminen painamalla toiminnonvalitsinta uudelleen. Paina toiminnonvalitsinta uudelleen ja valitse Continue.



6. Ota tulostimen mukana tuleva SD-kortti ulos tarvikepaketesta ja aseta se korttipaikkaan (2).



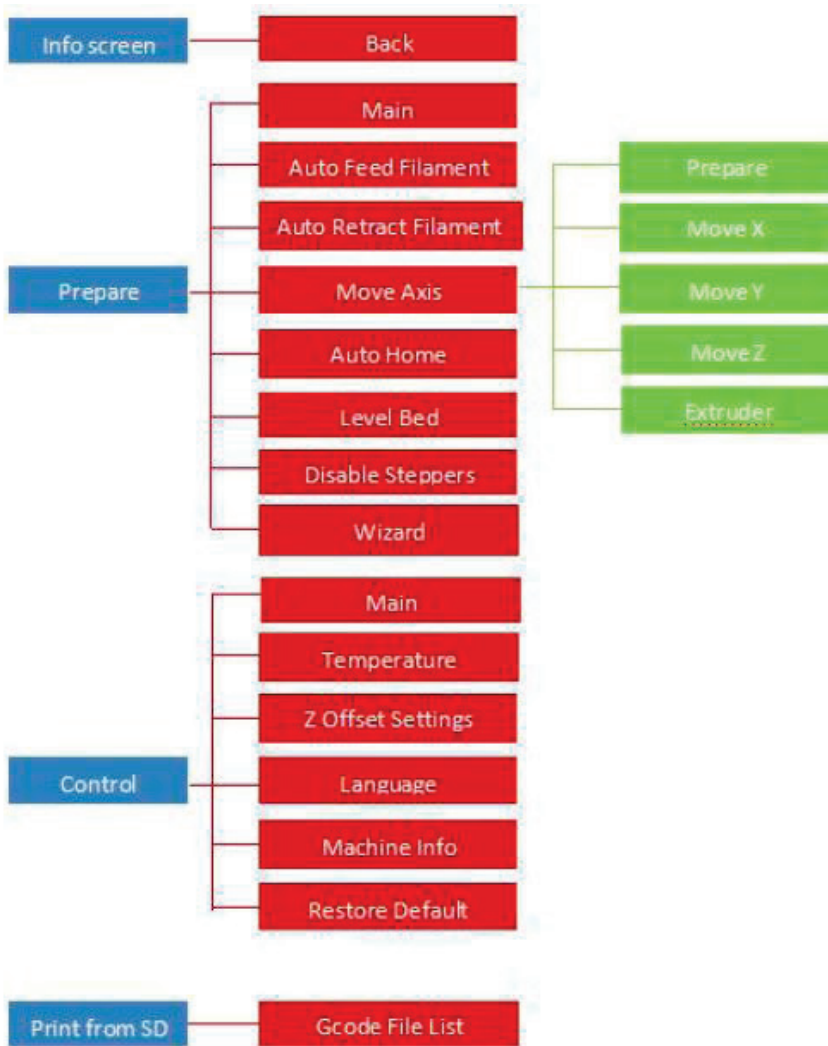
7. Avaa päävalikko (Main). Kierrä toiminnonvalitsinta ja valitse "Print From SD".
8. Paina toiminnonvalitsinta nähdäksesi kortilla olevat tiedosto.
9. Uusin tiedosto näkyy ylimmäisenä. Valitse haluamasi tiedosto kiertämällä toiminnonvalitsinta ja painamalla sitten sitä. Näytölle ilmestyy valitun tiedoston tiedot. Aloita tulostus valitsemalla "Print". SD-kortin tiedostonimissä voi olla enintään 20 merkinä mukaan lukien ".gcode".
10. Kun tulostus on valmis, poista magneettinen tulostuslevy tulostusalustalta ja taivuta levyä hieman tulosteen irrottamiseksi. Vaihda magneettinen tulostuslevy.



Suuttimen lämpötila

Suuttimen lämpötilan perusasetus on 200 °C. Ensimmäinen kerros tulostuu 15 °C kuumemmalla lämpötilalla, jotta se kiinnittyy paremmin. Lämpötilaa voi muuttaa Tune-valikossa sekä mukana tulevassa Wiibuilder-ohjelmistossa.

OSD-valikko



Navigointi valikoissa

- Navigoi valikossa alaspäin tai pienennä arvoa kiertämällä toiminnonvalitsinta myötapäivään.
- Navigoi valikossa ylöspäin tai suurena arvoa kiertämällä toiminnonvalitsinta vastapäivään.
- Avaa valikko tai hyväksy muutettu arvo painamalla toiminnonvalitsinta.

OSD-valikon rakenne

Tervetulo-/infovalikko

Kun 3D-tulostin on käynnistynyt, näytölle ilmestyy tervetulo-/infovalikko. Jatka päävalikkoon (Main Menu) painamalla toiminnonvalitsinta.

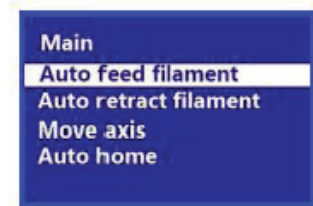
Päävalikko (Main Menu)

- **Info Screen:** näyttää tervetulo-/infovalikon.
- **Prepare:** näyttää tulostuslangan syöttövalikon ym.
- **Control:** näyttää kielen asetusvalikon ym.
- **Print from SD:** näyttää SD-kortin tiedostot.



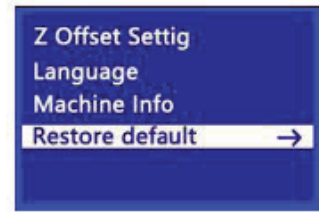
Prepare-valikko

- **Main:** palaa takaisin päävalikkoon.
- **Auto feed filament:** aloittaa tulostuslangan lataamisen.
- **Auto retract filament:** aloittaa tulostuslangan syötön.
- **Move axis:** avaa valikon, jossa tulostuspäätä voidaan säätää X-, Y- ja Z-suunnassa.
- **Auto Home:** siirtää tulostuspään ja X-, Y- ja Z-akselit "alkuasentoihinsa".
- **Level bed:** kalibroi tulostusalustan.
- **Disable Steppers:** Pysäyttää ohjausmoottorit. Käynnistä ohjausmoottorit uudelleen sammuttamalla tulostin ja käynnistämällä se uudelleen.
- **Wizard:** käynnistää tulostimen ensimmäisen käynnistyksen opastuksen.



Control-valikko

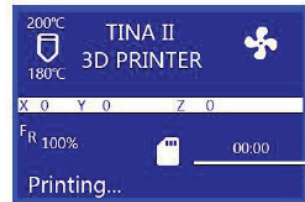
- **Main:** palaa takaisin päävalikkoon.
- **Temperature:** suuttimen tilapäinen lämmitys.
- **Z Offset Setting:** testaa tulostuspään ja tulostusalustan välistä etäisyyttä ja näyttää sitten "Z-offsetin" säätövalikon.
- **Language:** Näyttää kielivalikon, jossa on valittavana kielet: englanti (English), kiina (Chinese), ranska (French), saksa (German), espanja (Spanish), italia (Italian), japani (Japanese), portugali (Portuguese), hollanti (Dutch), turkki (Turkish), korea (Korean), venäjä (Russian).
- **Machine Info:** näyttää tulostimen tiedot/version.
- **Restore Default:** Palauttaa tulostimen tehdasasetukset. Tämä ei yleensä ole tarpeellista, mutta tulee tehdä ohjelmiston päivityksen yhteydessä.



Tulostuksenhallinnan valikko

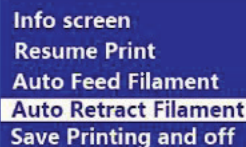
Kun tulostus on käynnissä: siirry tulostuksenhallinnan valikkoon painamalla toiminnonvalitsinta.

- **Info Screen:** palaa takaisin tulostuksenhallinnan valikkoon.
- **Tune:** näyttää "Tune"-valikon.
- **Pause print:** keskeyttää tulostuksen ja näyttää vaihtoehtoisen valikon, mikä mahdollistaa tulostuksen jatkamisen ja uuden tulostuslangan lataamisen.
- **Save Printing and off:** Keskeyttää ja tallentaa käynnissä olevan tulostuksen, jolloin tulostimen voi sammuttaa. Kun tulostin käynnistetään seuraavan kerran, näytölle ilmestyy "Power Loss Recovery Meny".
- **Stop Print:** Lopettaa käynnissä olevan tulostuksen. Tulostus ei tallennu.
- **Kun tulostus on keskeytetty tai sitä jatketaan:** siirry tulostuksenhallinnan valikkoon painamalla



toiminnonvalitsinta.

- **Info Screen:** palaa takaisin tulostuksenhallinnan valikkoon.
- **Resume Print:** jatkaa keskeytettyä tulostusta.
- **Auto Feed Filament:** aloittaa tulostuslangan lataamisen.
- **Auto Retract Filament:** Aloittaa tulostuslangan syötön. Mahdollistaa tulostuslangan vaihtamisen käynnissä olevan tulostuksen aikana.
- **Save Printing and off:** Keskeyttää ja tallentaa käynnissä olevan tulostuksen, jolloin tulostimen voi sammuttaa. Kun tulostin käynnistetään seuraavan kerran, näytölle ilmestyy "Power Loss Recovery Meny".
- **Stop Print:** Lopettaa käynnissä olevan tulostuksen. Tulostus ei tallennu.

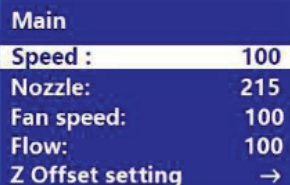


Info screen
Resume Print
Auto Feed Filament
Auto Retract Filament
Save Printing and off

Tune-valikko

Voit tehdä säätöjä käynnissä olevan tulostuksen aikana avaamalla Tune-valikon.

- **Main:** palaa takaisin päävalikkoon (Main).
- **Speed:** näyttää tulostusnopeuden, nopeutta voi muuttaa reaaliajassa.
- **Nozzle:** näyttää tulostuspään suuttimen lämpötilan, lämpötilaa voi muuttaa reaaliajassa.
- **Fan speed:** näyttää jäähdyttimen nopeuden, nopeutta voi muuttaa reaaliajassa.
- **Flow:** Näyttää millä nopeudella tulostuslankaa syötetään ulos, nopeutta voi muuttaa reaaliajassa. Huom.: Jos vauhtia hidastetaan liikaa, tulostuslanka voi juuttua suuttimeen.
- **Z Offset setting:** näyttää Z-akselin sijainnin, sitä voi siirtää reaaliajassa.

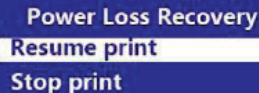


Main
Speed : 100
Nozzle: 215
Fan speed: 100
Flow: 100
Z Offset setting →

Valikko sähkökatkosten hallintaan (Power Loss Recovery Menu)

Sähkökatkosten sattuessa tai jos olet valinnut "Saving Print and Off"-toiminnon, voit valikon avulla jatkaa tulostusta siitä kohtaa, johon se keskeytyi.

- **Resume Print:** jatkaa keskeytynyttä tulostusta.
- **Stop Print:** Lopettaa käynnissä olevan tulostuksen. Tulostus ei tallennu.



Power Loss Recovery
Resume print
Stop print

Suuttimen tilapäinen lämmitys

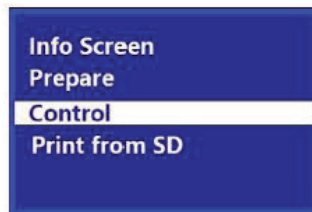
1. Avaa päävalikko (Main). Valitse "Control" kiertämällä toiminnonvalitsinta. Avaa "Control"-valikko painamalla toiminnonvalitsinta.
2. Valitse "Temperature" kiertämällä toiminnonvalitsinta. Avaa valikko painamalla toiminnonvalitsinta.
3. Valitse "Nozzle" kiertämällä toiminnonvalitsinta. Avaa valikko painamalla toiminnonvalitsinta.
4. Aseta suuttimelle haluamasi tilapäinen lämpötila kiertämällä toiminnonvalitsinta.

Z-akselin sijainti, Kalibrointi

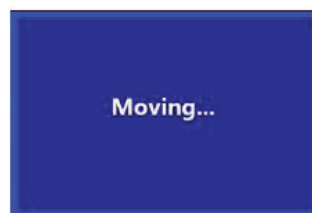
Tulostusalustan ja tulostuspään välinen etäisyys on kalibroitu tehtaalla. Jos tulostettava malli irtoaa tulostusalustasta tulostuksen aikana tai jos tulostuspää ei tulosta ensimmäistä kerrosta oikein, tulostusalustan ja tulostuspään välisen etäisyyden voi joutua kalibroimaan.



- Z-akselin sijainnin säätäminen määrittää tulostuspään suuttimen ja tulostusalustan välisen etäisyyden. Jos etäisyys on liian pieni, arvo kasvaa. Jos etäisyys on liian suuri, arvo pienenee. Etäisyys on oikea, kun tavallista A4-paperia (80 g/m²) vedettäessä tulostusalustan ja suuttimen välistä tuntuu hieman vastusta.



1. Avaa päävalikko (Main). Valitse "Control" kiertämällä toiminnonvalitsinta. Avaa "Control"-valikko painamalla toiminnonvalitsinta.
2. Valitse "Z Offset Setting" kiertämällä toiminnonvalitsinta. Paina toiminnonvalitsinta. Tulostin mittaa nyt tulostusalustan ja suuttimen välisen etäisyyden useasta kohtaa tulostusalustaa määrittääkseen senhetkisen etäisyyden. Kun mittaus on päättynyt, valikossa näkyy "Adjust z offset".
3. Aseta tavallinen tulostuspaperi tulostusalustan ja suuttimen väliin. Kierrä toiminnonvalitsinta, kunnes tunnet kevyttä vastusta vetäessäsi paperia tulostusalustan ja suuttimen välistä.
4. Paina toiminnonvalitsinta, kun haluat palata takaisin "Control"-valikkoon.



Asenna Wiibuilder-ohjelmisto tietokoneeseen.

3D-Drucker Tina 2

Art.Nr 38-9985 Modell Tina2

Vor der Benutzung die Anleitung vollständig durchlesen und für künftigen Gebrauch aufbewahren. Irrtümer, Abweichungen und Änderungen behalten wir uns vor. Bei technischen Problemen oder anderen Fragen freut sich unser Kundenservice über eine Kontaktaufnahme (Kontakt siehe Rückseite).

Sicherheitsanweise

Alle Sicherheitsanweisungen im unten folgenden Text befolgen. Sicherstellen, dass alle Sicherheitsvorschriften und Warnungen gelesen und verstanden wurden, die in anderen Dokumenten vorkommen, die dem Produkt oder dessen Zubehör beiliegen.

- Das Arbeitsumfeld sauber halten und gut ausleuchten. Unordentliche und dunkle Umgebungen begünstigen Arbeitsunfälle.
- Das Produkt niemals in Räumen einsetzen, in denen brennbare Gase oder Flüssigkeiten gelagert werden.
- Das Gerät niemals bei Müdigkeit, Krankheit oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten bedienen.
- Bevor das Produkt umgestellt wird und vor Reinigungs- und Wartungsarbeiten stets das Netzkabel aus der Steckdose ziehen.
- Werden Verlängerungskabel zum Anschließen des Produkts an das Stromnetz benutzt, immer sicherstellen, dass das Kabel für den verwendeten Zweck geeignet ist.
- Das Produkt darf nur dann an eine Schuko-Steckdose angeschlossen werden, wenn die Spannung mit der auf dem Typenschild des Gerätes angegebenen Spannung übereinstimmt.
- Das Netzkabel so legen, dass es nicht eingeklemmt wird oder über scharfe Kanten verläuft.
- Das Produkt nie betreiben, wenn Produkt oder Anschlusskabel auf irgendeine Weise beschädigt sind.
- Ein beschädigter Netzstecker muss von einem qualifizierten Elektriker ausgetauscht werden.
- Niemals versuchen, das Gehäuse zu öffnen oder das Produkt auf irgendeine Weise zu reparieren. Es enthält keine Teile, die selbst repariert werden können.
- Niemals versuchen, das Gerät zu reparieren oder anderweitig Änderungen daran vorzunehmen.
- Das Produkt geschützt vor Feuchtigkeit und der Beeinträchtigung durch Wasser oder anderen Flüssigkeiten platzieren. Andauernde Sonneneinstrahlung, staubige, sehr kalte oder sehr warme Umgebungen vermeiden. Das Produkt wurde so konstruiert, dass es bei Temperaturen von 15–25 °C (59–77 °F) und einer Luftfeuchtigkeit von 20–50 % optimal funktioniert.

- Langes Haar hochstecken und sicherstellen, dass lose hängender Schmuck oder Kleidung nicht in Kontakt mit den beweglichen oder heißen Teilen des Produkts kommen können.
- Das Produkt auf einer stabilen, ebenen Oberfläche in ausreichendem Abstand zu brennbaren Materialien aufstellen.
- Niemals Metallgegenstände oder Flüssigkeiten im Druckbereich oder auf dem Produkt aufbewahren oder abstellen. Dies kann zu Feuer, Stromschlägen oder Personenschäden führen.
- Das Produkt in gut belüfteten Räumen betreiben.
- Ausgedruckte Modelle von jeglicher Wärme bzw. Hitze fernhalten, z. B. Hitze von Herd, Backofen, offenem Feuer, Kerzen.
- Das Produkt sofort ausschalten und den Stecker abziehen, wenn:
 - das Produkt Rauch absondert oder angebrannt riecht
 - das Produkt ungewohnte Geräusche von sich gibt
 - Metallteile oder irgendeine Flüssigkeit mit dem Produkt in Berührung kommen
 - Gewitterrisiko besteht
 - bei Stromausfall
- Das Produkt beinhaltet bewegliche Teile, die Verletzungen verursachen können, sowie Teile, die Temperaturen von 200–300 °C erreichen. Alle Körperteile daher bei der Druckarbeit vom Druckbereich des Produktes fernhalten. Den Druckkopf während des Druckprozesses niemals berühren.
- Die maximale Schmelztemperatur beträgt 225 °C.
- Das Gerät komplett abkühlen lassen, bevor es nach dem Drucken gehandhabt wird.
- Niemals versuchen, das Sicherheitssystem so zu manipulieren, dass es möglich wird, in Kontakt mit dem Druckbereich und dem Druckkopf zu kommen.
- Ausgedruckte Modelle sind bei abgeschlossenem Druckvorgang zunächst sehr heiß. Das Modell immer erst abkühlen lassen, bevor es berührt wird.
- Das Produkt im Betrieb niemals unbeaufsichtigt lassen.
- Kein Kinderspielzeug. Niemals Kinder ohne Aufsicht eines Erwachsenen das Produkt verwenden lassen. Es ist die Anwesenheit eines Erwachsenen erforderlich, damit das Produkt auf eine sichere Weise betrieben werden kann.
- Die ausgedruckten Modelle für Kinder unzugänglich aufbewahren. Es besteht Erstickungsgefahr.
- Ausgedruckte Modelle dürfen nicht zur Aufbewahrung von Lebensmitteln benutzt werden.
- Ausgedruckte Modelle dürfen niemals in elektrischen Installationen verwendet werden.
- Keine Modelle drucken, die gegen Gesetze und Vorschriften in den Bereichen verstoßen, in denen das Produkt benutzt wird.

Verpackungsinhalt

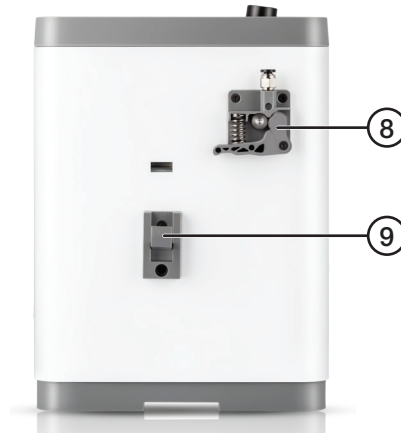
- 1 x 3D-Drucker
- 1 x Verpackung mit Zubehör

Produktbeschreibung

- 1. LCD-Display
- 2. Micro-SD-Kartensteckplatz
- 3. Funktionswahlschalter
- 4. Buchse zum Anschluss des Netzsteckers
- 5. USB-Port
- 6. Düse
- 7. Magnetisches Druckbett



- 8. Filamentaufnahmeinheit
- 9. Filamenthalterung



Auspacken



1. Den Drucker aus dem Karton heben und stabil auf einen Tisch stellen.

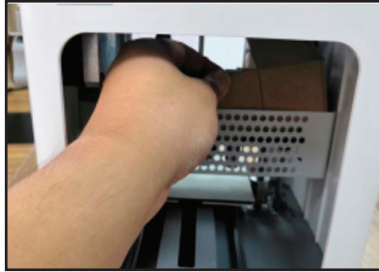
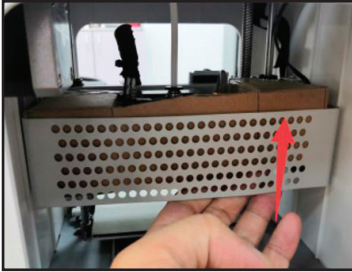


2. Folgendes Zubehör ist enthalten:

- | | |
|------------------------------------|------------------------------------|
| 1 x Klebeband für Plattform | 1 x Micro-SD-Karte |
| 1 x Innensechskantschlüssel 1,5 mm | 1 x Kartenleser für Micro-SD-Karte |
| 1 x Innensechskantschlüssel 2 mm | 1 x USB-Kabel |
| 1 x Innensechskantschlüssel 2,5 mm | 1 x Netzteil |
| 1 x Schraubendreher (Phillips) | 1 x Netzkabel |
| 1 x Ring-Maulschlüssel mm | 1 x Kleber |
| 1 x Messingdüse M6 | 1 x Verpackung mit Filament |

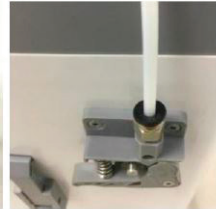


3. Die Verpackungsmaterialien vom Drucker entfernen.



1. Die Verpackungsmaterialien im Inneren des Druckers entfernen.

Filament laden



1. Das Filamentrohr in den Anschluss am Druckkopf einführen.



2. Sicherstellen, dass der Ein-/Ausschalter am Kabel des Netzteils auf AUS (0) steht. Das Netzteil an den 3D-Drucker und an eine Steckdose anschließen.



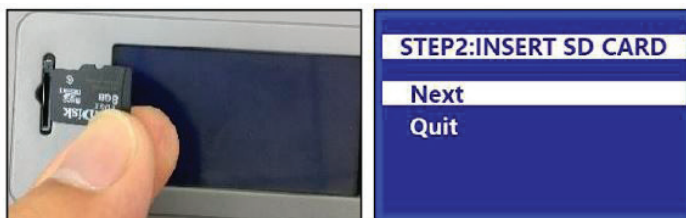
- Den Ein-/Ausschalter am Kabel des Netzteils auf EIN (1) stellen. Nach dem Start des 3D-Druckers werden diese Menüs angezeigt. Auf den Funktionswahlschalter (3) drücken, um Next im Willkommen-Menü auszuwählen. Erneut drücken, um Next im Menü STEP 1 auszuwählen: LOAD FILAMENT.



- Eine Schere oder einen Seitenschneider benutzen, um etwa 2,5 cm des Filaments abzuschneiden. Das Ende so formen, dass das Ende vollständig gerade ist. Den Arm am Filamentvorschub nach oben drücken und das Filament bis zum Anschlag einführen und dann den Arm loslassen.



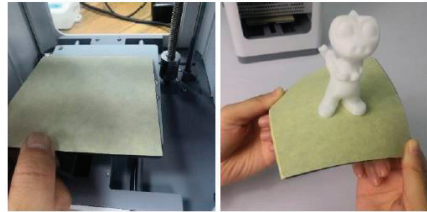
- Den Funktionswahlschalter drücken, um den Vorschub des Filaments zu starten. Wenn das Filament aus der Druckkopfdüse austritt, die Taste erneut drücken, um den Vorschub zu beenden. Die Taste erneut drücken und Continue auswählen.



- Die mitgelieferte SD-Karte mit Zubehör aus der Verpackung nehmen und in den Kartensteckplatz (2) stecken.



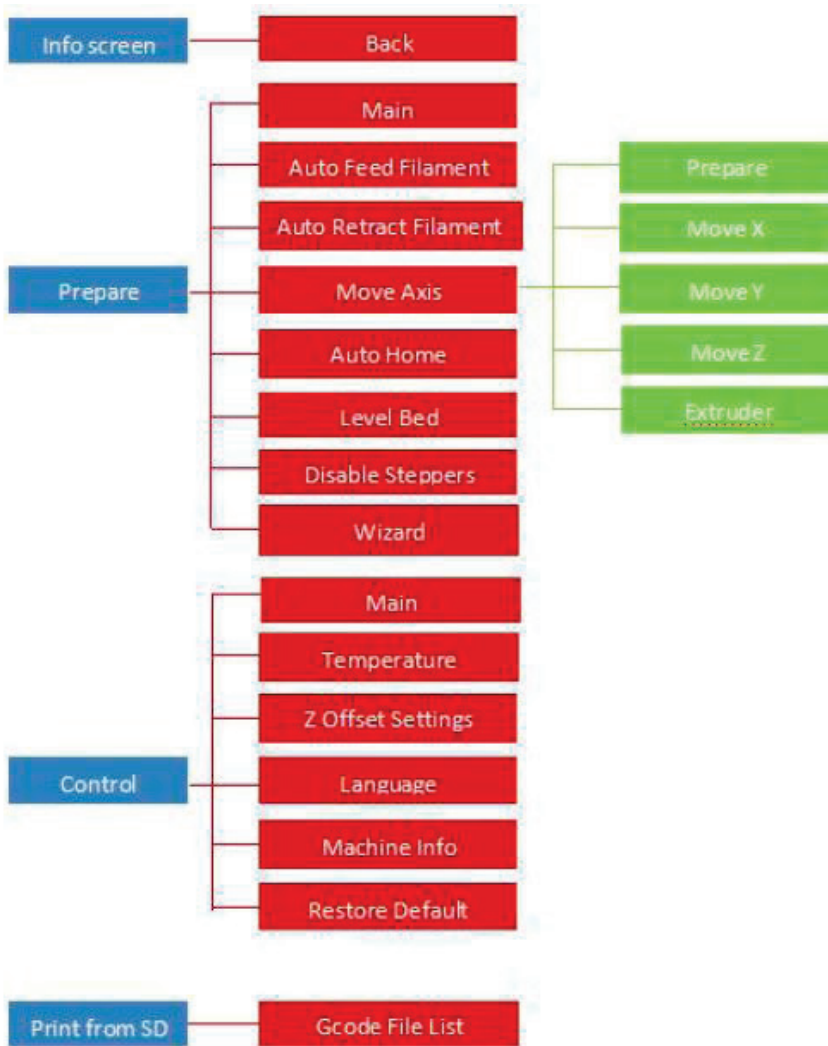
7. Das Hauptmenü (Main) öffnen und den Funktionsknopf auf „Print From SD“ drehen.
8. Den Knopf drücken, um die Dateien auf der Karte anzuzeigen.
9. Die neuesten Dateien werden oben angezeigt. Die Datei auswählen, die verwendet werden soll, indem der Knopf gedreht und dann gedrückt wird. Informationen zur ausgewählten Datei werden angezeigt. „Print“ auswählen, um den Druckvorgang zu starten. Die Dateien auf der SD-Karte können aus maximal 20 Zeichen „.gcode“ bestehen.
10. Wenn der Druckvorgang abgeschlossen ist, die magnetische Bauplatte vom Bett abnehmen und die Bauplatte leicht biegen, um das Modell zu entfernen. Die magnetische Bauplatte ersetzen.



Düsentemperatur

Die Grundeinstellung für die Düsentemperatur beträgt 200 °C. Für besseren Halt wird die erste Schicht mit einer um 15 °C höheren Temperatur gedruckt. Die Temperatur kann im Tune-Menü und in der mitgelieferten Software Wiibuilder geändert werden.

OSD-Menü



Menü-Navigation

- Den Funktionswahlschalter im Uhrzeigersinn drehen, um im Menü nach unten zu navigieren oder einen Wert zu verringern.
- Den Funktionswahlschalter gegen den Uhrzeigersinn drehen, um im Menü nach oben zu navigieren oder einen Wert zu erhöhen.
- Den Funktionswahlschalter drücken, um ein Menü aufzurufen oder einen geänderten Wert zu bestätigen.

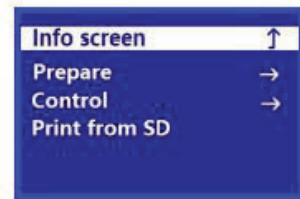
Aufbau des OSD-Menüs

Willkommen-/Infomenü

Nach dem Start des 3D-Druckers wird das Willkommen-/Infomenü angezeigt. Den Funktionswahlschalter drücken, um zum Hauptmenü (Main Menu) zu kommen.

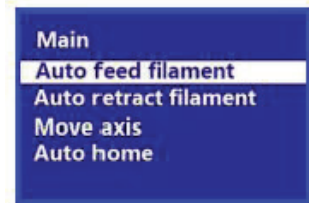
Hauptmenü (Main Menu)

- Info Screen: Willkommen-/Infomenü anzeigen.
- Prepare: Menü für die Filamentzufuhr etc. anzeigen.
- Control: Menü für die Spracheinstellung etc. anzeigen.
- Print from SD: Dateien auf der SD-Karte anzeigen.



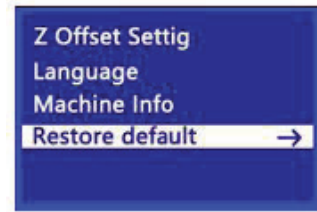
Prepare-Menü

- Main: Zum Hauptmenü zurückkehren.
- Auto feed filament: Vorgang zum Laden von Filament starten.
- Auto retract filament: Vorgang für Filamententnahme starten.
- Move axis: Menü zum Ändern der Position des Druckkopfes in der X-, Y- und Z-Achse öffnen.
- Auto Home: Bewegt den Druckkopf und die X-, Y- und Z-Achse in ihre „Startpositionen“.
- Level bed: kalibriert das Druckbett.
- Disable Steppers: Die Steuermotoren abschalten. Um sie wieder zu aktivieren, den Drucker erst ausschalten und dann wieder einschalten.
- Wizard: Assistent für die Inbetriebnahme des Druckers.



Control-Menü

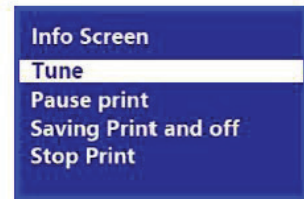
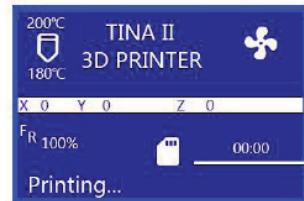
- **Main:** Zum Hauptmenü zurückkehren.
- **Temperature:** Zeigt das Menü zum Einstellen der zwischenzeitlichen Starttemperatur der Düse..
- **Z Offset Setting:** Testet den Abstand zwischen Druckkopf und Bett und zeigt dann das Menü zum Einstellen von „Z-Offset“ an.
- **Language:** Zeigt die Sprachauswahl an. Folgende Sprachen sind verfügbar: Englisch (English), Chinesisch (Chinese), Französisch (French), Deutsch (German), Spanisch (Spanish), Italienisch (Italian), Japanisch (Japanese), Portugiesisch (Portuguese), Niederländisch (Dutch), Türkisch (Turkish), Koreanisch (Korean) Russisch (Russian).
- **Machine Info:** Zeigt die Druckerinfo/Version an.
- **Restore Default:** Setzt den Drucker auf die Werkseinstellung zurück. Dies ist normalerweise nicht erforderlich, sollte jedoch durchgeführt werden, wenn die Software aktualisiert wurde.



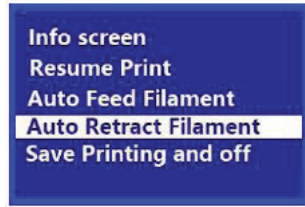
Menü zur Druckkontrolle

Bei laufendem Ausdruck: Auf den Funktionswahlschalter drücken, um zum Menü zur Druckkontrolle zu gelangen.

- **Info Screen:** Zum Menü zur Druckkontrolle zurückkehren.
- **Tune:** Das „Tune-Menü“ anzeigen.
- **Pause print:** Unterbricht den Druckvorgang und zeigt ein alternatives Menü an, in dem der Druckvorgang fortgesetzt und neue Filamente geladen werden können.
- **Save Printing and off:** Unterbricht den laufenden Ausdruck und speichert ihn, wodurch der Drucker ausgeschaltet werden kann. Beim nächsten Einschalten des Druckers wird das Menü „Power Loss Recovery Menu“ angezeigt.
- **Stop Print:** Bricht einen laufendem Ausdruck ab. Der Ausdruck wird nicht gespeichert.
- **Wenn der Druckvorgang angehalten oder fortgesetzt wird:** Auf den Funktionswahlschalter drücken, um zum Menü zur Druckkontrolle zu gelangen.



- **Info Screen:** Zum Menü zur Druckkontrolle zurückkehren.
- **Resume Print:** Ein angehaltener Ausdruck wird fortgesetzt.
- **Auto Feed Filament:** Der Vorgang zum Laden von Filament wird gestartet.
- **Auto Retract Filament:** Startet den Vorgang zur Filamententnahme. Ermöglicht das Wechseln der Filamente während des Druckens.
- **Save Printing and off:** Unterbricht den laufenden Ausdruck und speichert ihn, wodurch der Drucker ausgeschaltet werden kann. Beim nächsten Einschalten des Druckers wird das Menü „Power Loss Recovery Menu“ angezeigt.
- **Stop Print:** Schließt einen laufendem Ausdruck ab. Der Ausdruck wird nicht gespeichert.



Tune-Menü

Während des Druckvorgangs kann das Tune-Menü geöffnet werden, um Anpassungen vorzunehmen.

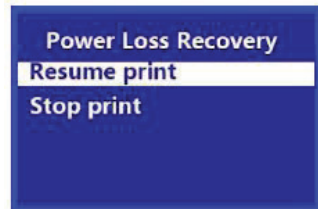
- **Main:** Zum Hauptmenü (Main) zurück gehen.
- **Speed:** Zeigt die Druckgeschwindigkeit an, die Geschwindigkeit kann in Echtzeit geändert werden.
- **Nozzle:** Zeigt die Temperatur an der Druckkopfdüse an, die Temperatur kann in Echtzeit geändert werden.
- **Fan speed:** Zeigt die Geschwindigkeit des Kühlventilators an, die Geschwindigkeit kann in Echtzeit geändert werden.
- **Flow:** Zeigt an, in welcher Geschwindigkeit das Filament vorgeschoben wird, die Geschwindigkeit kann in Echtzeit geändert werden. Dabei beachten, dass bei zu langsamer Geschwindigkeit die Gefahr besteht, dass das Filament in der Düse hängen bleibt.
- **Z Offset setting:** Zeigt die Position der Z-Achse an, diese kann in Echtzeit verschoben werden.



Menü zur Handhabung von Stromausfällen (Power Loss Recovery Menu)

Wenn ein Stromausfall auftritt oder die Funktion „Saving Print and Off“ ausgewählt wurde, kann der Druckvorgang über das Menü an der Stelle fortgesetzt werden, an der er unterbrochen wurde.

- **Resume Print:** Ein unterbrochener Druckvorgang wird fortgesetzt.
- **Stop Print:** Bricht einen laufendem Druckvorgang ab. Der Ausdruck wird nicht gespeichert.

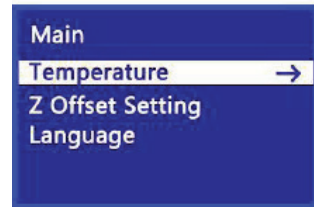
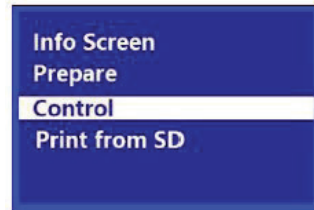


Einstellung der Temperatur der Düse

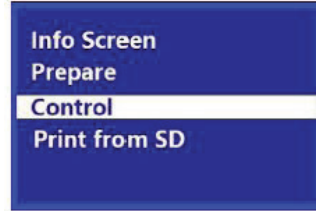
1. Das Hauptmenü (Main) öffnen und den Funktionsknopf auf „Control“ drehen. Den Funktionswahlschalter drücken, um das Menü „Control“ zu öffnen.
2. Den Funktionswahlschalter auf „Temperatur“ drehen. Den Funktionswahlschalter drücken, um das Menü zu öffnen.
3. Den Funktionswahlschalter auf „Nozzle“ drehen. Den Funktionswahlschalter drücken, um das Menü zu öffnen.
4. Den Funktionswahlschalter drehen, um den Wert zu ändern. Den Funktionswahlschalter drücken, um die eingestellte Starttemperatur zu speichern.

Position der Z-Achse, Kalibrierung

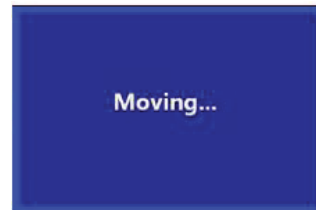
Der Abstand zwischen Druckbett und Druckkopf ist ab Werk kalibriert. Wenn sich das gedruckte Modell während des Druckvorgangs vom Bett löst oder der Druckkopf die erste Schicht nicht korrekt drucken kann, ist es eventuell nötig, den Abstand zwischen Druckbett und Druckkopf erneut zu kalibrieren.



- Die Positionseinstellung der Z-Achse bestimmt den Abstand zwischen der Druckkopfdüse und dem Bett. Ist der Abstand zu klein, wird der Wert erhöht. Ist der Abstand zu groß, wird der Wert gesenkt. Der Abstand ist korrekt, wenn beim Ziehen eines standard DIN-A4-Blattes (80 g/m²) zwischen Bett und Düse ein geringer Widerstand zu spüren ist.



1. Das Hauptmenü (Main) öffnen und den Funktionsknopf auf „Control“ drehen. Den Funktionswahlschalter drücken, um das Menü „Control“ zu öffnen.
2. Den Funktionswahlschalter auf „Z Offset Setting“ drehen. Den Funktionswahlschalter drücken. Der Drucker misst jetzt den Abstand zwischen dem Bett und der Düse an mehreren Stellen auf dem Bett, um den aktuellen Abstand zu messen. Nach Abschluss der Messung wird das Menü „Adjust z offset“ angezeigt.
3. Ein herkömmliches Blatt Papier zwischen Druckbett und Düse legen. Den Funktionswahlschalter so lange drehen, bis ein leichter Widerstand zu spüren ist, wenn das Blatt Papier zwischen Bett und Düse gezogen wird.
4. Sobald dies der Fall ist, den Funktionswahlschalter drücken, um zum Menü „Control“ zurückzukehren.



Die Software Wiibuilder auf dem Computer installieren.



Sverige

Kundtjänst tel: 0247/445 00
 e-post: kundservice@clasohlson.se

Internet www.clasohlson.se

Post Clas Ohlson AB, 793 85 INSJÖN

Norge

Kundesenter tlf.: 23 21 40 00
 e-post: kundesenter@clasohlson.no

Internett www.clasohlson.no

Post Clas Ohlson AS, Postboks 485 Sentrum, 0105 OSLO

Suomi

Asiakaspalvelu puh.: 020 111 2222
 sähköposti: asiakaspalvelu@clasohlson.fi

Internet www.clasohlson.fi

Osoite Clas Ohlson Oy, Kaivokatu 10 B, 00100 HELSINKI

United Kingdom

e-mail: customerservice@clasohlson.co.uk

Returns Address Clas Ohlson Ltd, The Archway, 7-9 West Street, Reading,
Berkshire, RG1 1TT

Deutschland

E-Mail kundenservice@clasohlson.de
Homepage www.clasohlson.de

clas ohlson