

Руководство пользователя 3D ручки MyRiwell RP 800A

Перед началом работы с 3D ручкой MyRiwell RP 800A, внимательно прочитайте данное руководство.

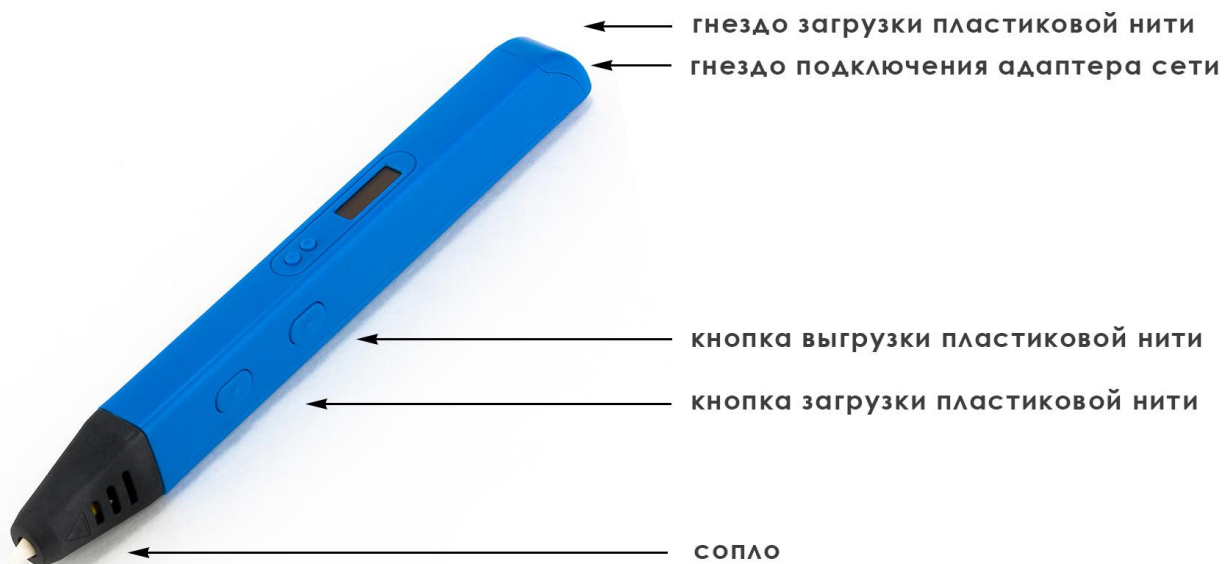


ВНИМАНИЕ!

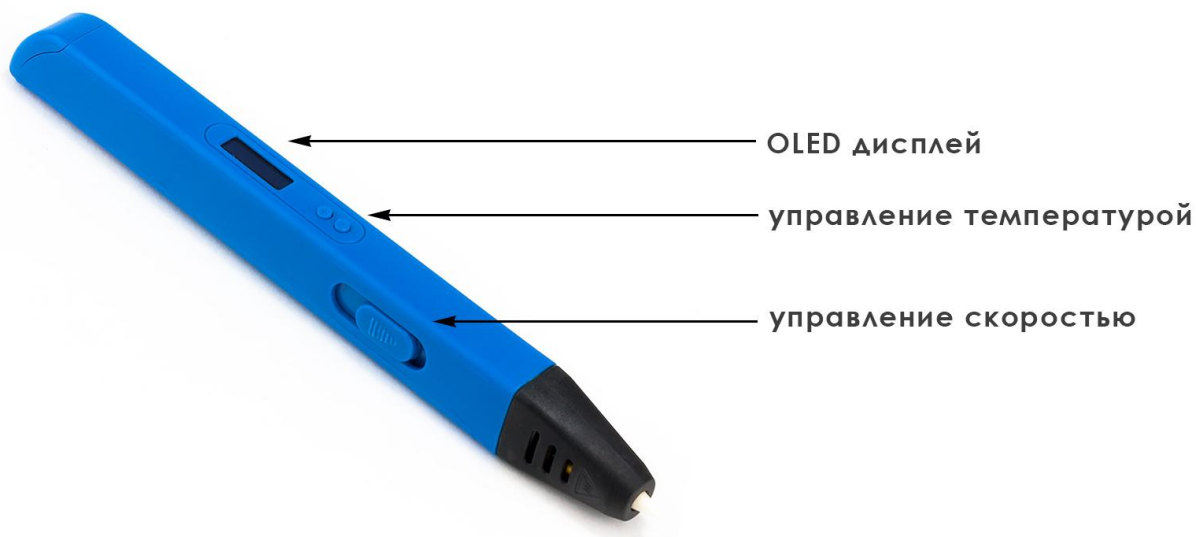
1. Данное оборудование предназначено для детей старше 8 лет и взрослых. Во время работы с данным оборудованием дети должны быть под присмотром взрослых.
2. Сопло 3D ручки разогревается до высоких температур (max.240°C), поэтому во избежание возгораний и ожогов не прикасайтесь соплом ручки к другим предметам и телу.
3. Категорически запрещается использовать материалы не предусмотренные для работы 3D ручки.
4. Категорически запрещается стучать печатающей головкой по твердым предметам.
5. Запрещается использование адаптеров другой мощности, отличной от мощности компании производителя.
6. В силу различных физических свойств ABS/PLA пластика, строго запрещается использование других пластиков.
7. Данное оборудование относится к категории высокоточных электронных приборов, пожалуйста, держите его подальше от воды.
8. После каждой работы на 3D ручке выгружайте из неё материал печати и выключайте из сети.

Внешний вид и кнопки управления

Первая сторона



Вторая сторона



Комплектация



3D ручка



сетевой адаптер



PLA пластик

ИНСТРУКЦИЯ ПО УПРАВЛЕНИЮ

1. Подключите адаптер питания к сети переменного тока и разъему питания 3D ручки (или используйте кабель USB для подключения к внешнему аккумулятору, отдача которого более 2 А). Когда загорится экран OLED, это будет означать, что ручка готова к использованию.
2. Нажмите кнопку загрузки нити, ручка начнет нагреваться и загорится зеленый светодиод. Примерно через 40 секунд зеленый светодиод перестанет мигать, что означает, что ручка готова к загрузке нити.
3. Вставьте 1.75 мм нить в «отверстие для загрузки нити». Продолжайте нажимать кнопку «загрузки нити», материал будет загружен. Удерживайте кнопку, пока пластик не покажется из сопла, что означает окончание загрузки нити. (Двойное нажатие кнопки может загрузить нить автоматически, нажмите кнопку еще раз, чтобы выйти из автоматического режима).
4. Регулировка температуры: нажимайте кнопки + и - для регулировки температуры, температурный диапазон составляет 130°C - 240°C.
5. Регулировка скорости: передвиньте регулятор скорости для регулировки скорости.
6. Извлечение нити: выполните пункт 2, затем продолжайте нажимать кнопку извлечения нити, нить будет выходить. (Двойное нажатие кнопки может извлечь нить автоматически, нажмите кнопку еще раз, чтобы выйти из автоматического режима).
7. Нажмите кнопку повышения температуры и кнопку извлечения нити одновременно для переключения типа нити ABS/PLA.
8. Замена сопел: откройте заднюю крышку с помощью пластиковой отвертки и удалите винт, затем извлеките сопла.
9. Ручка войдет в режим ожидания после 2х минут нахождения в нерабочем состоянии. Нажмите кнопку загрузки нити для возобновления ее работы.
10. Не касайтесь сопла во время работы 3D ручки.

ТЕМПЕРАТУРНЫЕ РЕЖИМЫ

Учитывая разницу в температурных режимах плавления цветных пластика, в целях повышения качества печати, обратите внимание на следующие моменты:

1. При печати на низкой скорости может появиться звук - «треск» на конце сопла, это означает, что температура слишком высокая, воспользуйтесь режимом "выбор материала/термообработка" и кнопками необходимо понизить температуру печати вниз (диапазон регулировки составляет 8 - 15 °C).
2. При нормальной печати, если столкнетесь с большим количеством пузырьков, это значит, что температура печати высокая, используйте "выбор материала / термообработка" и кнопками необходимо понизить температуру печати вниз (диапазон регулировки составляет 3-8 °C).
3. При нормальной печати из сопла выходит гладкая нить, без пузырьков.
4. Если при экструзии цвет материала тусклый и темный, звук мотора показывает очевидную трудность при протяжке нити, это означает, что температура печати низкая, используйте "выбор материала / термообработка" кнопками необходимо повысить температуру печати вверх (диапазон регулировки составляет 3-5 °C).
5. При печати PLA пластиком, если пластик стал слишком мягким или потек, это означает, что рабочая температура печати слишком высокая. Используя температурный режим необходимо снизить температуру печати (диапазон регулировки составляет 10-18 °C).

СОВЕТЫ ПРИ РАБОТЕ С 3D РУЧКОЙ

1. Не давите на кнопки с усилием. В случае поломки, ремонт будет являться не гарантийным.
2. Для замены пластика нажмите и держите кнопку выгрузки в течение 1-2 секунды.
3. Внимательно следите за температурой и типом используемого пластика. Рабочая температура не должна превышать для PLA пластика – 180 °C, для ABS пластика – 230 °C
4. Храните пластик для 3D ручки в сухом и темном месте.
5. Не допускайте полного расхода пластика, обязательно должно оставаться 1-2 см вне корпуса ручки, для безопасного извлечения и замены.
6. Для очистки сопла от прилипшего пластика, разогрейте 3D ручку до 180-200 °C и очистите сопло плотной тканью, или с помощью винной пробки.
7. Не прикасайтесь соплом к легкоплавким, легко-возгораемым материалам и жидкостям.
8. Избегайте попадания прямых солнечных лучей на корпус ручки.
9. Перед заменой и загрузкой пластика рекомендуется обрезать нить под прямым углом.



ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

В случае возникновения следующих неисправностей в процессе использования 3D ручки, предлагаем список возможных неисправностей и их устранение:

Возможная неисправность	Причина неисправности	Устранение неисправности
Не горит индикатор питания 3D ручки	Неисправен адаптер питания	Заменить или отремонтировать
	Неисправна плата управления	Заменить или отремонтировать плату управления
	Неисправна розетка	
Пластик не выходит из сопла	Забито сопло	Прочистить сопло
	Температура недостаточно высокая	Прочистите сопло/замените термопару
	Температура не достигла необходимого параметра	Прочистите сопло и проверьте работоспособность платы управления, при необходимости замените плату
	Не происходит захват материала	Выгрузите материал из ручки, обрежьте до ровного конца нити и попробуйте загрузить повторно
	Материал не загружен	Загрузите материал в отверстие для загрузки
	Неисправна плата управления	Заменить или отремонтировать плату управления
Не достигает рабочей температуры	Поврежден нагревательный элемент	Отремонтируйте или замените
Высокая температура повредила печатающую головку	Неисправна плата управления	Замените плату управления
	Неисправна печатающая головка	Замените печатающую головку