

**NÁVOD K OBSLUZE**

# **3D PERO**



Vstup pro barevnou náplň

Regulace rychlosti

Vstup pro napájecí kabel

LED kontrolka zapnutí/vypnutí  
LED kontrolka aktivity

Tlačítko pro aktivaci náplně Tlačítko pro vyjmutí náplně



## Varování

3D pero by neměly používat děti do osmi let bez dozoru dospělého.

Pozor! Hrot 3D pera může dosahovat vysokých teplot – hrozí nebezpečí popálení. Pero vždy držte za barevnou kovovou část, která není horká. Nezakrývejte žádné otvory na peru. Dbejte na bezpečí své i svých dětí a nenechávejte je pracovat s 3D perem bez dozoru.

Používejte pouze doporučené materiály.

Používejte pouze originální napájecí adaptér.

3D pero nikdy neponořujte do vody.

3D pero není hračka – uchovávejte jej mimo dosah dětí.

## Než začnete

Doba nahřívání se může lišit v závislosti na teplotě okolního prostředí.

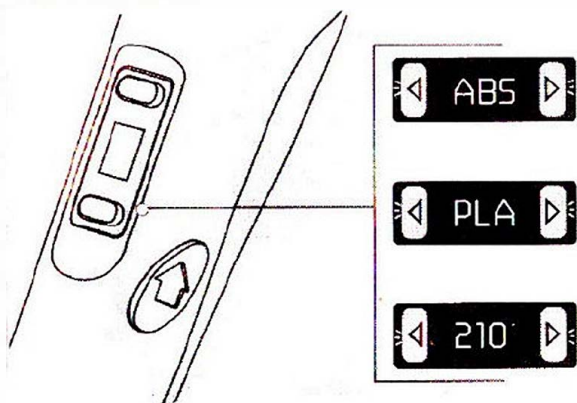
Filament zbavte případných nečistot a prachu. Jeho konec by měl být rovný, aby nedošlo k poškození podávacího mechanismu.

Po ukončení práce filament z pera vytáhněte pomocí tlačítka pro vysunutí.

## Použití

Pozor! Hrot 3D pera může dosahovat vysokých teplot – hrozí nebezpečí popálení. Pero vždy držte za barevnou plastovou část, která není horká. Dbejte na bezpečí své i svých dětí a nenechávejte je pracovat s 3D perem bez dozoru.

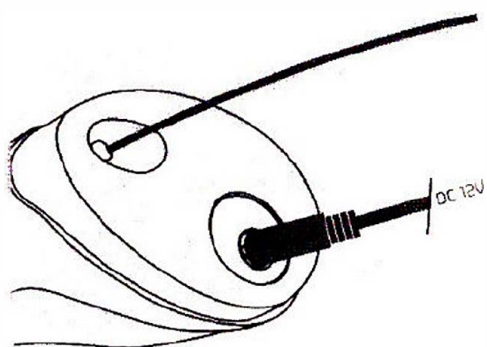
Připojte napájecí adaptér do zásuvky a pomocí napájecího kabelu jej propojte s 3D perem.



Připojením 3D pera ke zdroji napájení pero zapnete. Pomocí tlačítka volby rychlosti vyberte režim PLA nebo ABS. Stiskem tlačítka posunu filamentu vpřed výběr režimu potvrdíte.

3D pero začne nahřívat, což je indikováno červenou kontrolkou. Displej ukazuje aktuální teplotou. Po cca 40 sekundách se teplota ustálí na pracovní teplotě, červená kontrolka nahřívání se změní na zelenou a 3D pero je připraveno k práci.

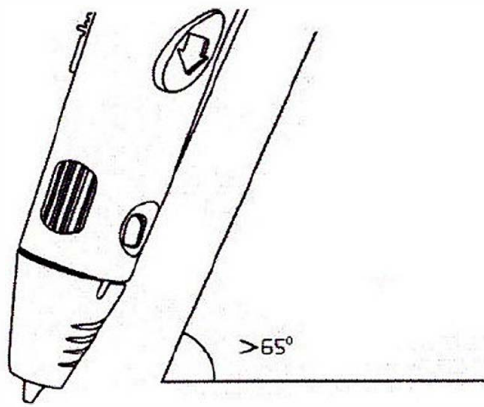
Změnu teploty provedete stisknutím tlačítka pro zvýšení nebo snížení teploty. Teplotu lze nastavit v rozmezí od 160 °C do 180 °C v režimu PLA, resp. od 180 °C do 210 °C.



Do otvoru pro filament vsuňte připravený filament. Můžete použít filament o průměru 1,75 mm z materiálu PLA, ABS nebo podobné s teplotou tavení do 210°C. Pro natažení filamentu stiskněte tlačítka posunu vpřed. Jakmile začne z trysky vytékat roztavený plast, znova stiskněte tlačítka posunu a

posun zastavte.

Rychlost posunu nastavíte pomocí tlačítek Nastavení rychlosti + a – v osmi krocích. Zvolená rychlost je indikována nápisem P1 – P8 na LCD displeji.



Při práci pero držte v náklonu cca 65°.

Vytažení filamentu provedete přidržetím tlačítka pro posun filamentu vzad po dobu alespoň 3 sekund. Opětovným stisknutím tlačítka posun zastavíte.

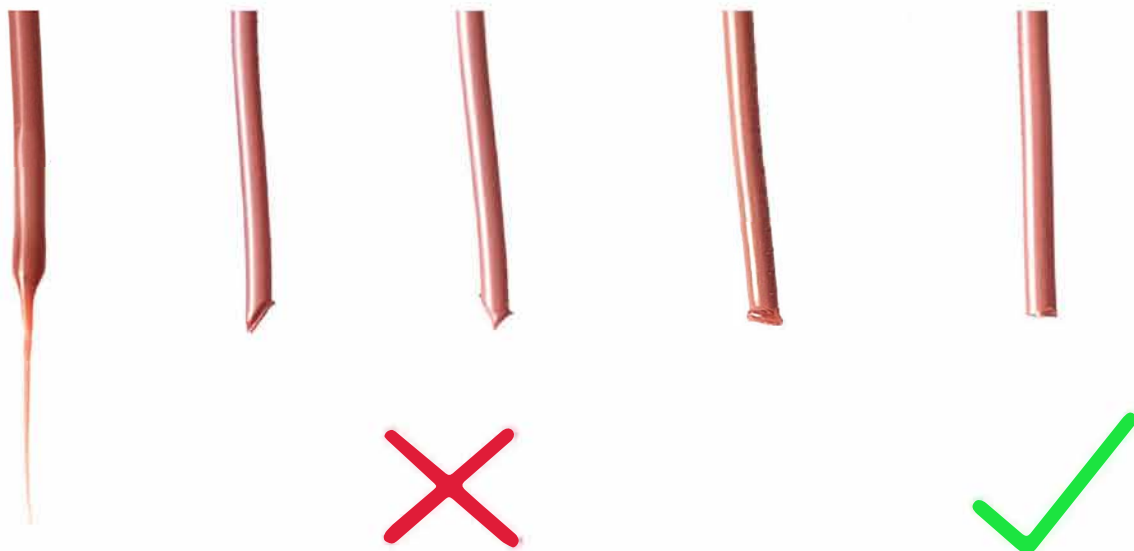
Při nečinnosti se 3D pero po dvou minutách uvede do režimu spánku. Tlačítkem posunu vpřed 3D pero znovu uvedete do provozu.

Před uskladněním pero nechejte vychladnout.

Výměnu trysky provedete tak, že povolíte šroubek na spodní straně pera a trysku vyjmete. Novou trysku nasunete zpět a šroubek zašroubujete.

## Správné zarovnání filamentu

Konec filamentu musí být ustřižen kolmo, bez otřepů, výstupků a jiných deformací. Pro ustřížení použijte ostré štípací kleště nebo pevné ostré nůžky. Nesprávně ustřižený filament může poškodit podávací zařízení.



## Řešení problémů

Pokud se setkáte při používání 3D pera s nějakým problémem, zkuste najít řešení v tabulce níže. Pokud se Vám nepodaří problém odstranit, obraťte se na svého prodejce.

PROBLÉM	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Pero nelze zapnout, displej se po zapnutí pera nerozsvítí	Napájecí adaptér nebo napájecí kabel je vadný	Kontaktujte svého prodejce nebo servisní středisko
	Řídící jednotka je vadná	
	Napájecí konektor je poškozen	
Z trysky nevytéká filament	Tryska je ucpaná	Vyčistěte trysku vhodným drátkem (nejlépe mosazným nebo měděným o průměru 0,6 mm)
	Teplota není dostatečně vysoká	Nastavte vyšší teplotu nebo použijte filament s nižší teplotou tavení
	Nahřívání trysky nefunguje	Vyměňte trysku
	Podavač prokluzuje	Vytáhněte filament, vyčistěte podavač vhodným nástrojem, ustříhněte poškozený konec filamentu a znova jej vsuňte
	Nelze zavést filament	Vysuňte filament a zkontrolujte jeho konec. V případě

		potřeby konec zarovnejte.
	Řídící jednotka je vadná	Kontaktujte svého prodejce
Nahřívání trysky nefunguje	Nahřívací jednotka je vadná	Vyměňte trysku

## Technická specifikace

Materiál filamentu: PLA,

Průměr filamentu: 1,75mm

Průměr trysky: 0,6 mm

Rozsah teplot: 160 – 210 °C

Napájecí parametry 3D pera: DC 12V

Parametry napájecího adaptéru: 110 – 240V / 50 – 60 Hz

