

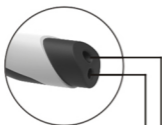


tiger 3D



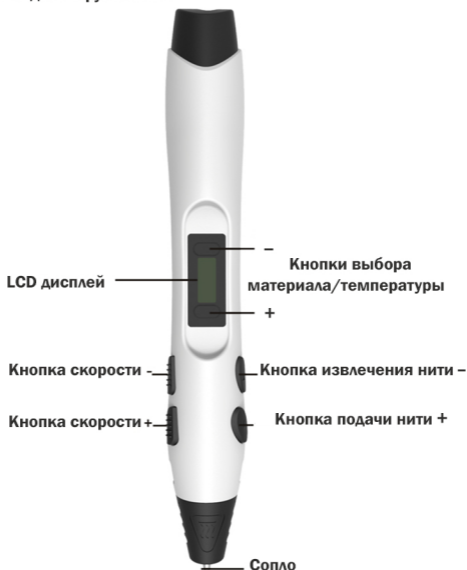
**Руководство пользователя
3D-ручки Tiger3D
Round One**

Функциональное описание



Разъём питания

Отверстие для загрузки нити



LCD дисплей

Кнопки выбора материала/температуры

+

Кнопка скорости -

Кнопка извлечения нити -

Кнопка скорости +

Кнопка подачи нити +

Сопло

Преимущества 3D-ручки Tiger 3D Round One:

- ✔ Интеллектуальное управление, понятное даже новичку.
- ✔ Восемь скоростей подачи пластика для более точной и стабильной печати.
- ✔ Плавность работы двигателя подачи пластика позволяет облегчить работу с ручкой при рисовании.

Комплектация



ВНИМАНИЕ!

1. Прибор предназначен для взрослых и детей. Дети младше 8 лет должны использовать 3D-ручку только под наблюдением взрослых.
2. Сопло 3D-ручки нагревается до высоких температур (max.230 C), поэтому во избежание возгораний, повреждений и ожогов не прикасайтесь соплом ручки к телу, одежде, мебели и другим предметам.
3. По окончании работы с устройством необходимо извлечь пластик, отключить кабель питания и поместить устройство на подставку.
4. Категорически запрещается использование устройства возле ванны, душа, бассейна или в других местах с повышенной влажностью. Не допускайте попадания воды на 3D-ручку или загружаемый пластик.
5. Используйте только оригинальный сетевой адаптер от компании-производителя.
6. Если по какой-то причине из сопла не поступает пластик, не пытайтесь достать пластик самостоятельно, отнесите ручку в ремонт, во избежание возникновения других проблем.
7. Это сложный технический товар, который использует сертифицированные расходные материалы. Неправильное использование устройства, неверный выбор температуры, использование некачественных расходных материалов могут привести к выходу прибора из строя или причинить вред пользователю и аннулированию гарантии.

Получить дополнительную информацию об эксплуатации 3D-ручки, а также скачать бесплатные трафареты Вы можете на сайте: cvetmir3d.ru.

Инструкция по эксплуатации

ШАГ 1: Включение устройства

Включить адаптер переменного тока одним концом в разъём питания (см. рисунок), другим в розетку. На 3D-ручке загорится светодиодный огонек жёлтого цвета. Это говорит о том, что оборудование включено и готово к работе.

ШАГ 2: Выбираем тип материала для рисования

Затем на экране LCD дисплея появятся типы пластика «PLA» или «ABS». Нажмите кнопку выбора материала/температуры для выбора типа пластика. Выбор должен совпадать с материалом, который вы планируете использовать при рисовании. Во избежание поломок убедитесь, что ваш выбор правильный.

Примечание: устройство также может рисовать типом пластика WOOD, который работает в режиме «PLA».

ШАГ 3: Разогрев материала

После выбора материала светодиод красным цветом покажет, что ручка находится в режиме разогрева. На LCD экране будет отображаться температура нагрева в реальном времени. Когда светодиод поменяет свой цвет с красного на зеленый, это означает, что ручка готова к началу работы (процесс разогрева занимает около 30 секунд).

ШАГ 4: Выбор скорости

Нажмите кнопку скорости, выбирая наиболее подходящую скорость для рисования.

Примечание: у 3D-ручки всего 8-мь скоростей, 8-я скорость является самой быстрой. По умолчанию настроена 5-я скорость.

Кнопка изменения скорости подачи материала работает только, когда пластик не экструдирован и светодиод горит зеленым светом, в противном случае изменения происходить не будут.

ШАГ 5: Загрузка материала для рисования

Вставьте выбранный материал в загрузочное отверстие на конце 3D-ручки (см. рисунок). Нажмите кнопку подачи и нить начнёт загружаться с помощью встроенного мотора. Если расплавленный материал появится из сопла 3D-ручки, значит Вы все сделали правильно и можете приступать к работе.

ШАГ 6: Процесс рисования

Перед началом работы выберете необходимую скорость и тип материала. Разные цвета одного и того же типа пластика имеют небольшие различия в температуре плавления. В процессе рисования необходимо будет делать незначительные регулировки температуры в большую или меньшую сторону в зависимости от результата экструдирования материала.

ШАГ 7: Функция подачи материала

3D-ручка сочетает в себе функции непрерывной и периодической подачи материала. Непрерывная подача: нажать кнопку подачи нити, материал начнёт выходить из сопла. Ещё раз нажмите кнопку подачи материала, ручка прекратит подачу пластика. При функции непрерывной подачи 3D-ручка загружает и автоматически подают материал до 8 минут.

Прерывистая подача: дважды нажмите кнопку подачи нити и удерживайте кнопку, затем начните использовать 3D-ручку. Для остановки отпустите кнопку, ручка перестанет подавать материал.

ШАГ 8: Смена материала

Когда светодиод горит зеленым цветом, нажмите и удерживайте кнопку извлечения нити в течение 3 секунд. Затем отпустите ее, встроенный мотор начнет выгружать материал. Когда материал перестанет выгружаться, аккуратно достаньте пластик из отверстия загрузки нити, затем нажмите кнопку извлечения нити, мотор остановится (непрерывная функция автоматически останавливается при работе более 1 минуты).

ШАГ 9: Окончание работы

По окончании работы обязательно извлеките весь пластик, во избежание негативного влияния на использование устройства в будущем.

Примечание: 3D-ручка, как и все электронные устройства, нуждается в отдыхе. Чтобы продлить срок ее жизни, делайте перерыв в использовании после часа непрерывной работы.

Рекомендации по смене материала

1. Когда возникает необходимость заменить пластик одного типа, к примеру, поменять цвет, Вы можете выбрать режим извлечения/поддачи нити и продолжить рисовать.

2. Если необходимо поменять материал PLA на ABS: нажмите кнопку извлечения нити и легким усилием извлеките нить из 3D-ручки.

Когда будет видно, что пластик вышел, нажмите одновременно две кнопки скорости. Оборудование готово к загрузке пластика ABS, температурный режим изменится автоматически. На экране высветится режим ABS, как только 3D-ручка наберёт заданную температуру. Далее можно загружать пластик ABS.

Вид нити при загрузке

Перед заменой и загрузкой пластика рекомендуется обрезать нить под прямым углом.



ВЕРНО



НЕ ВЕРНО



НЕ ВЕРНО

Температурные режимы рисования

Чтобы оптимизировать процесс рисования и значительно улучшить качество моделей, в связи с различными температурами плавления материалов ABS и PLA, соблюдайте приведенные ниже правила:

1. При печати на низкой скорости может появиться характерный треск на конце сопла. Это означает, что температура слишком высокая, и необходимо воспользоваться кнопками «выбор материала/температуры», чтобы понизить температуру печати (диапазон регулировки составляет 8-15 °C).

2. Если при печати вы столкнётесь с большим количеством пузырьков, это значит, что температура печати слишком высокая. необходимо воспользоваться кнопками «выбор материала/температуры», чтобы понизить температуру печати (диапазон регулировки составляет 8-15 °C).

3. Если при экструзии цвет материала получается тусклый и темный, звук мотора показывает очевидную трудность при подаче нити, это означает, что температура печати низкая. В этом случае с помощью кнопок «выбор материала/температуры»

необходимо повысить температуру печати (диапазон регулировки составляет 10~15°C).

4. 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 (диапазон регулировки составляет 10~15°C).

При нормальной печати из сопла выходит гладкая нить, без пузырьков.

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 адаптер
	Неисправна плата управления	Заменить или отремонтировать плату управления
	Неисправна розетка	управления
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 нагревательный элемент
Высокая температура повредила печатающую головку	Неисправна плата управления	Замените плату управления
	Неисправна печатающая головка	Замените печатающую головку

Технические характеристики

модель : Round One

вес : 55 g

размеры: 180×24×24 мм

цвет: белый, графитовый, синий, зелёный

температура печати:

ABS: 210-230°C

PLA/Wood: 175-180°C

расходные материалы: 1.75 мм PLA/Wood/ABS

мощность адаптера: 100/250V 2A

номинальная мощность устройства:

DC12V 2A 24W

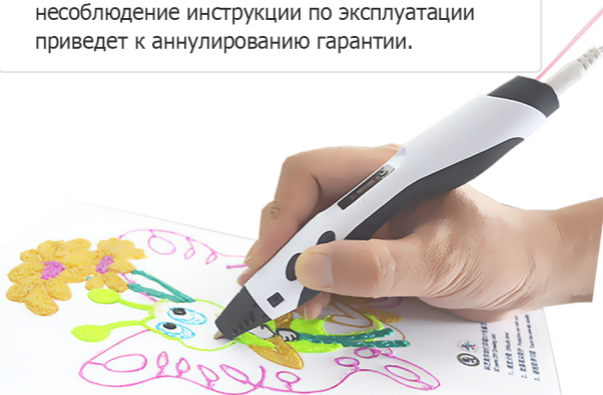
Размеры упаковки: 198 x 104 x 64 мм

Вес с упаковкой: 420 гр.

Гарантия

Гарантия на данное оборудование составляет **12 месяцев** со дня покупки.

Ущерб, причиненный при использовании некачественных расходных материалов, использование не по прямому назначению или несоблюдение инструкции по эксплуатации приведет к аннулированию гарантии.



8 (495) 518-98-02
8 (800) 550-02-09
shop@cvetmir3d.ru
cvetmir3d.ru