

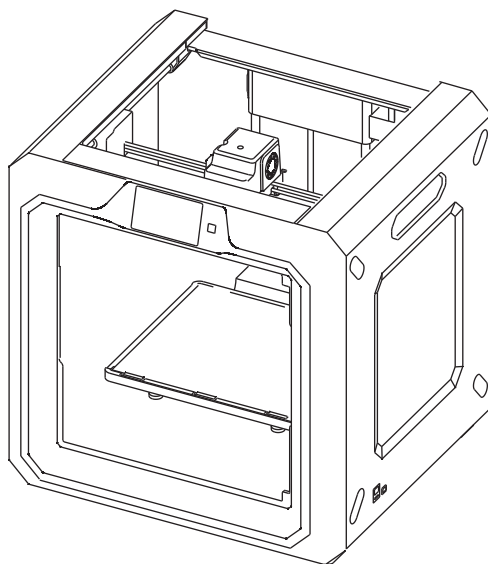
3D Printer Guider II

3D-skrivare Guider II

3D-skriver Guider II

3D-tulostin Guider II

3D-Drucker Guider II



Art.no

38-8466

Model

Guider II

Ver. 20180507

clas ohlson

English

Svenska

Norsk

Suomi

Deutsch

3D Printer Guider II

Art.no 38-8466

Please read the entire instruction manual before use 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 rating plate of the product.
- Do not place the mains lead where it can be crushed or damaged by sharp edges.
- Never use the product if it or the mains lead is damaged in any way.
- 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 %.
- Put up 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 risk of a thunderstorm
 - There is a power cut

- This product contains moving parts which can cause personal injury and parts which can reach temperatures between 200–300 °C. Keep all bodily parts at a safe distance from the printing area when the product is in operation. Never touch the printer head while printing is in progress.
- 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 printer 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 reach of small 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 which the product is used.



Warning: Hot surfaces



Warning: Risk of crush injuries

**WARNING
HANDS PINCHING**

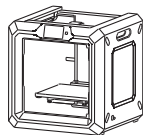


Warning: Risk of electric shock

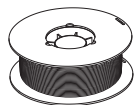


Warning: Risk of acid burns

Package contents



3D printer



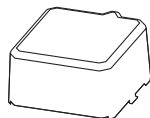
Filament spool



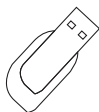
Quick Start Guide



Service card



Dust cover



USB flash drive



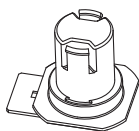
USB cable



Mains lead (BS)



Mains lead (VDE)



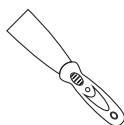
Spool holder



Filament guide tube



Screwdriver

Tool for removing
printed models from
the build platform

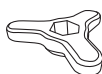
Allen keys

Extruder/printer
nozzle cleaning tool

Spanner

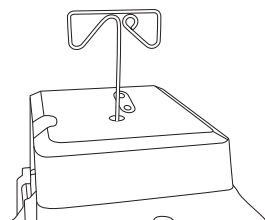


Adhesive

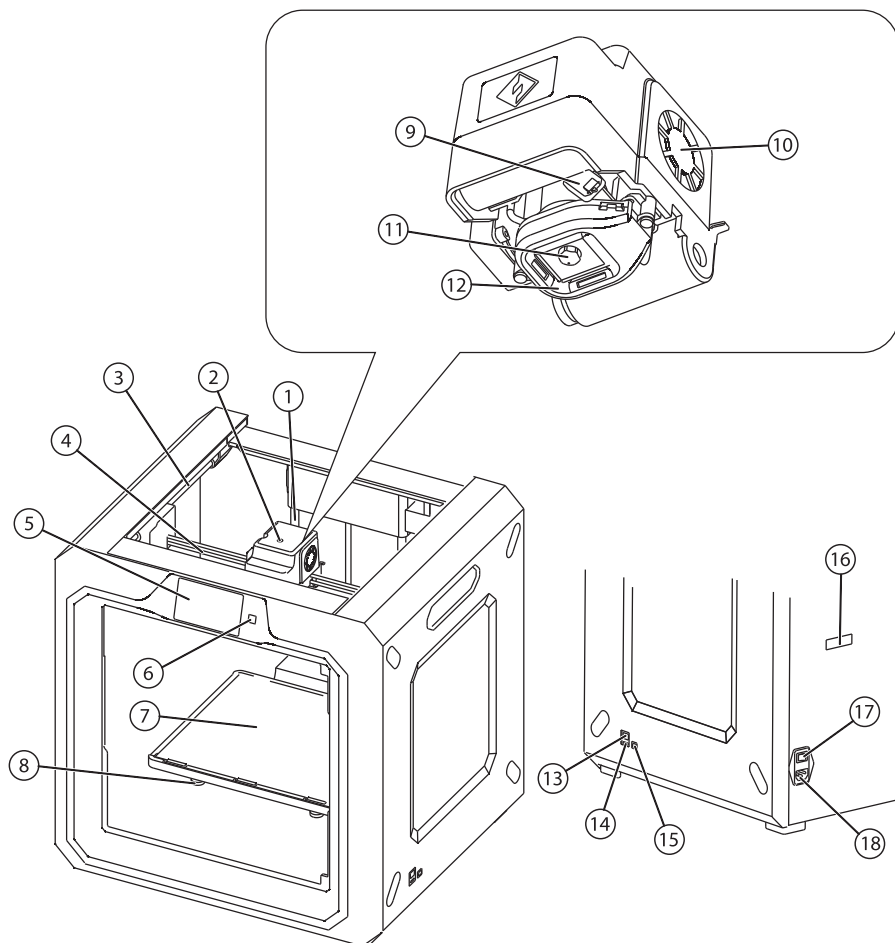


Knob turner

The cleaning tool is only intended for dislodging filament residue from the nozzle. **Note:** The extruder/printer nozzle must be heated to the proper operating temperature before using the tool. Carefully push the tool down through the extruder passageway to dislodge any remaining filament residue.



Product description



- | | |
|------------------------------------|---|
| 1. Z-axis guide rod | 10. Turbo fan |
| 2. Filament intake | 11. Nozzle |
| 3. Y-axis guide rod | 12. Fan air intake |
| 4. X-axis guide rod | 13. Network cable connection |
| 5. Touch screen | 14. USB flash drive input socket |
| 6. Touch screen on/off | 15. USB port for the included USB cable |
| 7. Build platform | 16. Mount for spool holder |
| 8. Build platform levelling screws | 17. Power switch |
| 9. Level sensor | 18. AC power input socket |

Unpacking the box

1. Place the box on a clean, firm and level surface.



2. Open the box and remove the two pieces of polystyrene.



3. Lift the 3D printer out of the box.



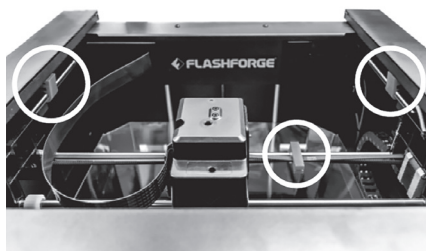
4. The polystyrene at the bottom of the box contains the filament, spool holder, adhesive, USB cable, lubricant and a bag of accessories.



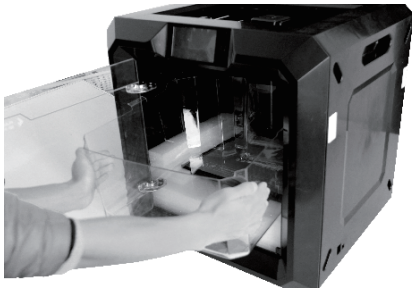
5. Remove the bubble wrap from the 3D printer.



6. Remove the polystyrene from the top of the printer. This polystyrene contains the mains lead, quick start guide and service card.



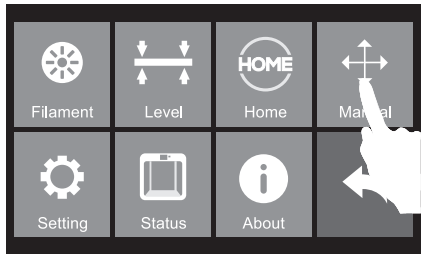
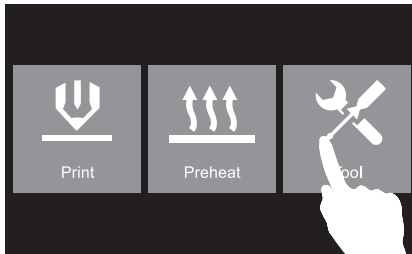
7. Remove the protective transit packaging.



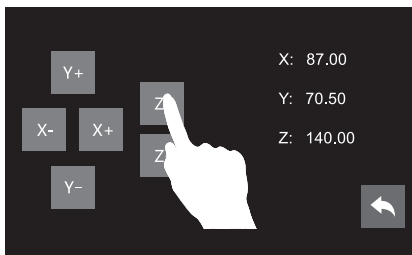
8. Open the door and remove the dust cover.



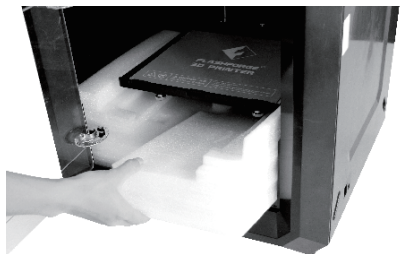
9. Connect the mains lead to the printer and switch it on.



10. Turn on the touch screen (6), press **Tool** and then **Manual**.

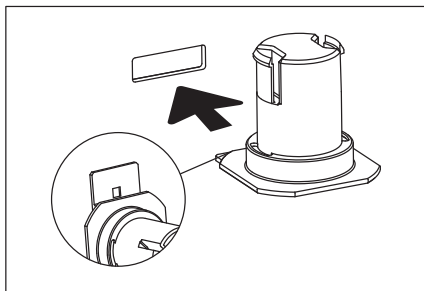


11. Press **Z-** to raise the build platform a little.

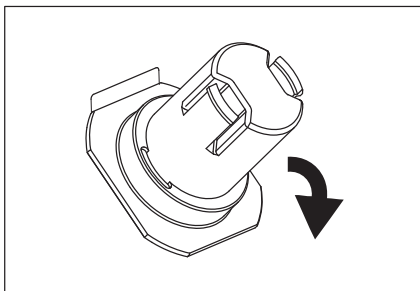


12. Remove the polystyrene from the bottom of the printer.

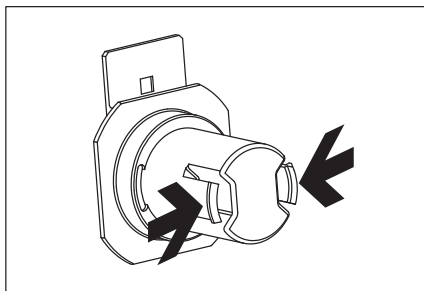
Attaching the spool holder



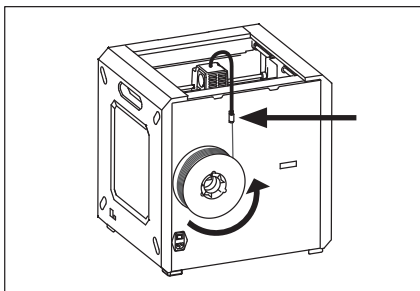
1. Push the holder into one of the mounts.



2. Turn the holder downwards so that it rests against the printer housing.



3. Pinch the sides of the holder together and push the filament spool into place.



4. Attach the filament guide tube to the housing with the supplied clip and push it down towards the filament intake (2). Push the filament through the guide tube. The spool must be mounted such that the filament is fed from the bottom of the spool (see above).

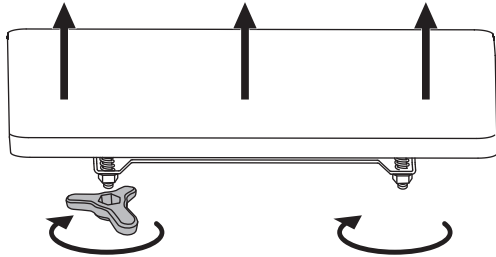
Changing the language



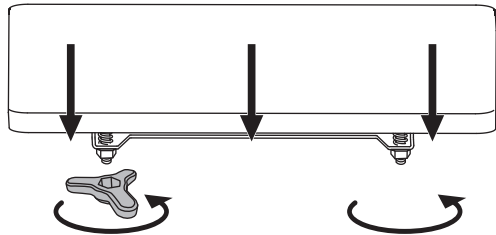
Press **Tools** – **Setting** – **Language** and select a language.

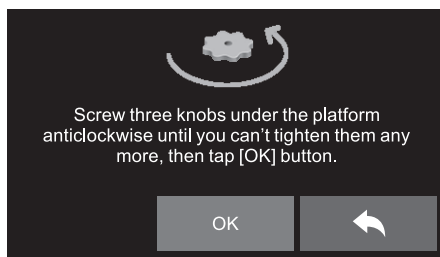
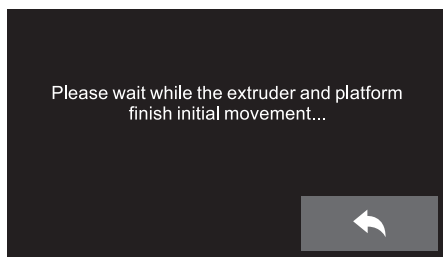
Adjusting the platform

Turn the levelling knobs/nuts clockwise to move the build platform closer to the nozzle.



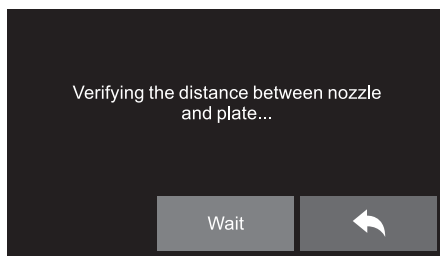
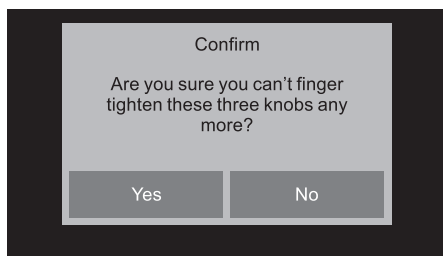
Turn the levelling knobs/nuts anti-clockwise to move the build platform further from the nozzle. Use the included knob turner to turn the knobs/nuts.



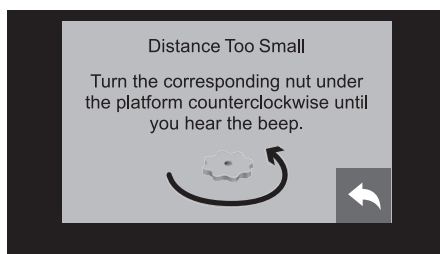


1. Press **Tools** and then **Level** on the touch screen. Wait until the build platform has settled and then turn the three levelling knobs/nuts under the build platform anti-clockwise until they resist strongly. They do not need to be screwed all the way in. Then press **OK**.

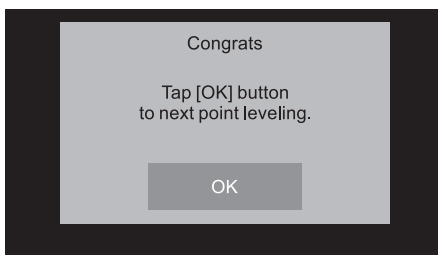
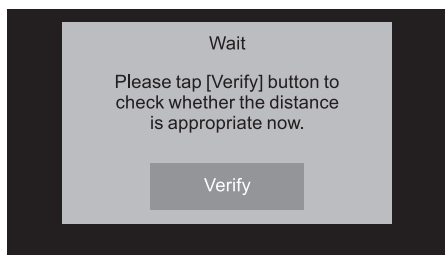
i In the on-screen dialogue box below you will be instructed to tighten the knobs/nuts until they can be tightened no further. If the knobs/nuts are tightened all the way to the bottom, there is a risk that the adjustment won't work when the knobs/nuts are loosened again. Instead, follow the above instructions to tighten the knobs/nuts until you feel a strong resistance.



2. Press **Yes** if you have followed the instructions above, refer to point 1.
3. When you have pressed **Yes**, the extruder will move to the first point and the build platform will move up and down to determine the distance between the extruder nozzle and the build platform.



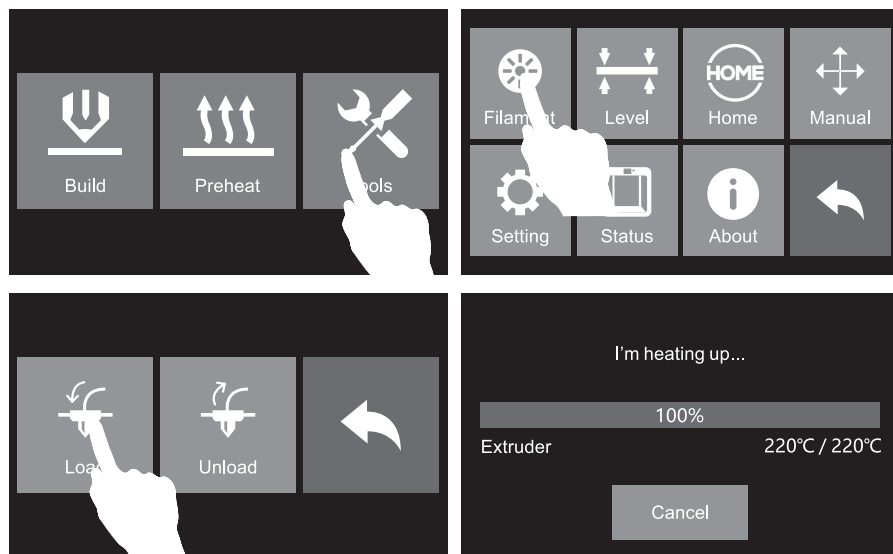
4. If the distance is too large, turn all three knobs/nuts clockwise the same amount. Turn the knobs/nuts until the printer beeps.
5. If the distance is too small, adjust it by turning the knob/nut under the extruder anti-clockwise. Turn the knob/nut until the printer beeps.



- Press **Verify** to check the distance. If all is okay, press **OK** to continue to the next checkpoint. If the distance is not okay, follow the instructions on the screen until the OK image above is displayed.
- Repeat steps 4, 5 and 6 above to check and, if necessary, adjust checkpoints 2 and 3. Then press **Finish**.

Loading the filament

- Manually feed the filament through the filament guide tube and down to the extruder.

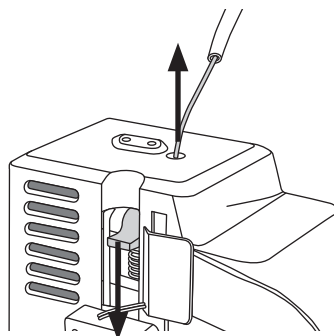


- Press **Tools – Filament – Load** to load the filament. The extruder will now heat up. Once the extruder has heated up, the filament will be fed through the extruder. You may need to manually feed the filament a little to get the automatic feed started. Wait until the filament is extruded in a steady stream and then press **Cancel** to finish.

i If there is a problem feeding in the filament, try pressing **Unload** first and then **Load**.

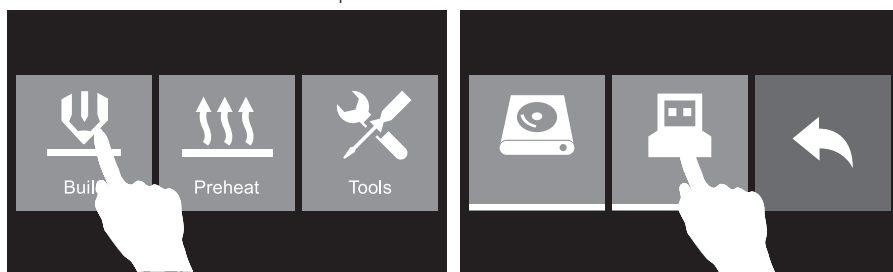
Filament replacement

1. Press **Unload** and wait until the extruder has heated up.
2. When the filament starts to be extruded, press down the spring and pull out the filament.
3. Press **Done** to cancel heating.
4. Feed in the new filament as described under the section *Loading the filament*.

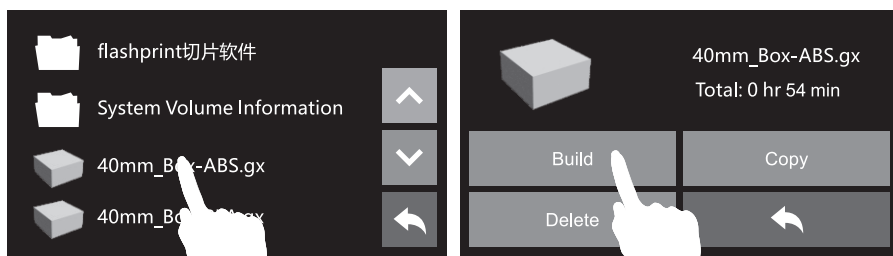


Your first printed model

1. Insert the USB flash drive in the printer.

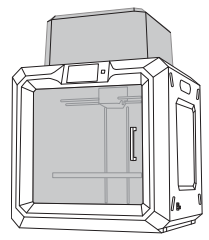


2. Press **Build** and then the symbol for the USB flash drive.

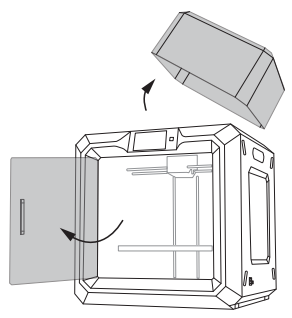


3. Select the file you want to print and then press **Build**.

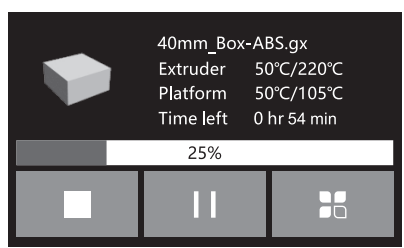
- When printing with ABS, we recommend that the lid is on and that the door is closed.



- When printing with PLA, we recommend that the lid is off and that the door is open.



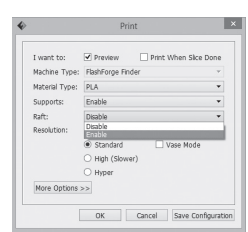
- When the printer has warmed up, the printing process will begin (the printing time may be a little longer than the initial stated time, especially in the case of large objects where the printer head needs to make large movements without feeding out any filament).



- i** - Make sure the build platform is correctly adjusted before printing begins.
- Make sure the filament is loaded correctly.
- Let any old filament from a previously printed model be extruded before starting to print a new model.
- Never leave the printer unattended while it is printing.
- Remove the 3D model with a suitable tool to avoid damaging the model or the build platform.

Handy tips

- If you have problems with your model coming loose during printing and you have checked that it isn't because the build platform level is calibrated incorrectly, you can try using a glue stick and coat the the build platform before printing. The model will stick better and your printing will be more successful since there will be less chance of it coming loose.
- You can also use a glue stick or blue masking tape directly on the glass surface of the build platform instead of using a build sheet. Using a glue stick is good for ensuring that your model has better adhesion during printing, especially if it has a narrow base, e.g. models with small feet. By using a glue stick you can minimise the risk that your model comes loose during printing.
- By selecting **Raft** in the software before printing, the printer will build a base onto which the model is built. This base is then easily broken off once printing is complete. The **Raft** extends the contact surface against the build platform and usually eliminates the problem of the model coming loose during printing.



3D-skrivare Guider II

Art.nr 38-8466

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.
- 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 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 strömvabrott

- 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.
- Låt produkten svalna helt innan den hanteras efter användning.
- Försök aldrig forcera ev. säkerhetssystem 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 kvävningsrisk.
- 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.



Varning! Heta ytor



WARNING
HANDS PINCHING

Varning! Klämrisk

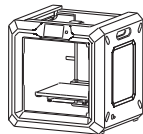


Varning! Risk för elektrisk stöt

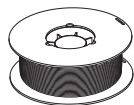


Varning! Risk för frätskador

I förpackningen



3D-skrivare



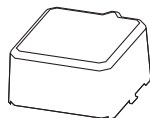
Filamentspole



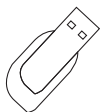
Quickstart-guide



Servicekort



Lock



USB-minne



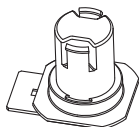
USB-kabel



Nätkabel (BS)



Nätkabel (VDE)



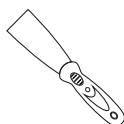
Spolhållare



Filamentrör



Skruvmejsel



Verktyg för att lossa utskrivna 3D-modeller från bädden



Insexnycklar



Rengöringsverktyg för skrivarhuvud



Nyckel

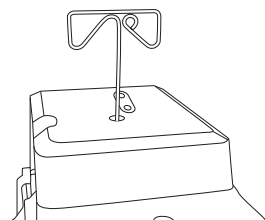


Lim



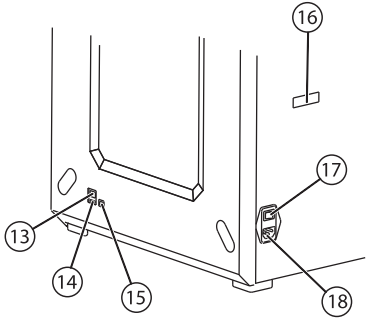
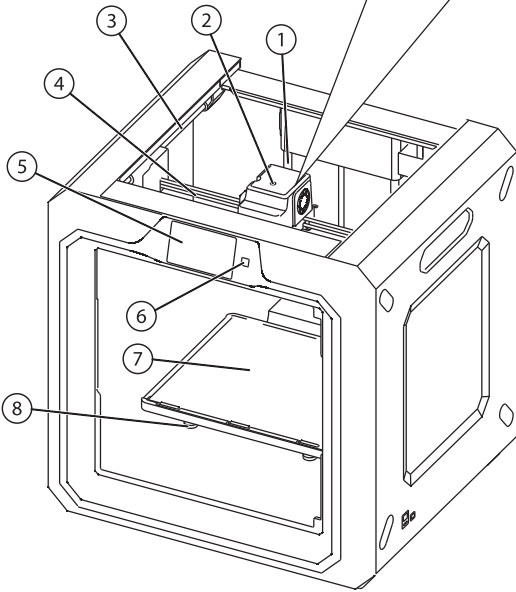
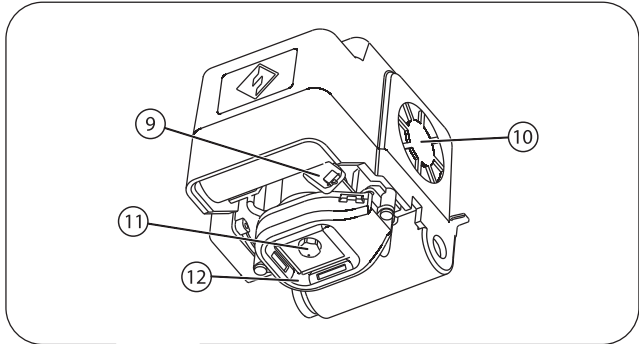
Dragverktyg

Använd endast rengöringsverktiget för att lossa filament som fastnat. **Obs!** Skrivarhuvudet måste värmas upp innan du använder verktiget. Tryck försiktigt ner verktiget för att lossa filament som fastnat.



Produktbeskrivning

Svenska



- 1. Z-axelns stödskena
- 2. Inmatning av filament
- 3. Y-axelns stödskena
- 4. X-axelns stödskena
- 5. Pekskärm
- 6. Pekskärm på/av
- 7. Bädd
- 8. Bäddjustering
- 9. Nivåsensor
- 10. Turbofläkt
- 11. Munstycke
- 12. Fläktens luftutlopp
- 13. Anslutning för nätverkskabel
- 14. Anslutning för USB-minne
- 15. Anslutning för medföljande USB-kabel
- 16. Fäste för spolhållare
- 17. Strömbrytare
- 18. Anslutning för nätkabel

Uppackning

1. Placera förpackningen på en plan, ren och stabil yta.



2. Öppna förpackningen och ta bort de två skyddande plastbitarna.



3. Lyft ur 3D-skrivaren ur kartongen.



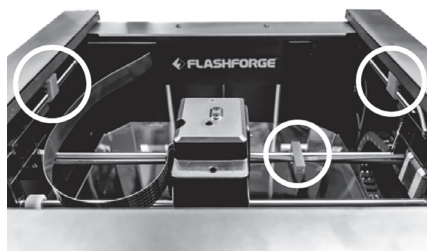
4. Skyddsplasten i botten på förpackningen innehåller filament, spolhållare, lim, USB-kabel, fett och en påse med tillbehör.



5. Ta bort bubbelplasten från 3D-skrivaren.



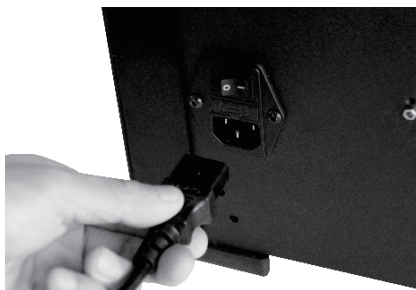
6. Ta bort skyddsplasten som ligger på skrivarens ovansida, plasten innehåller nätkabel, quickstart-guide och servicekort.



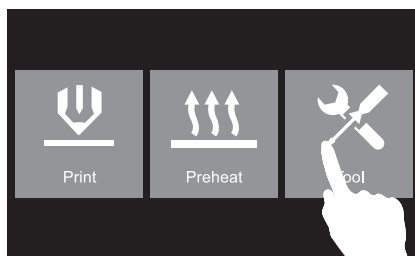
7. Ta bort transportskydden.



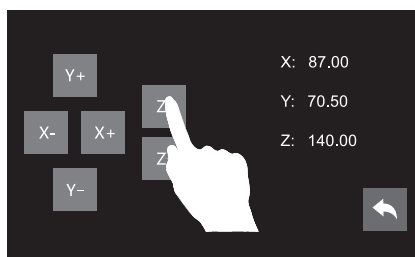
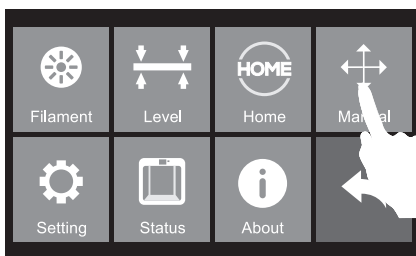
8. Öppna dörren och ta ut locket.



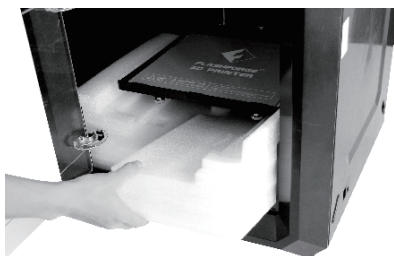
9. Anslut nätkabeln till skrivaren och slå på strömbrytaren.



10. Slå på pekskärmen (6), tryck sedan **Tool** och sedan **Manual**.

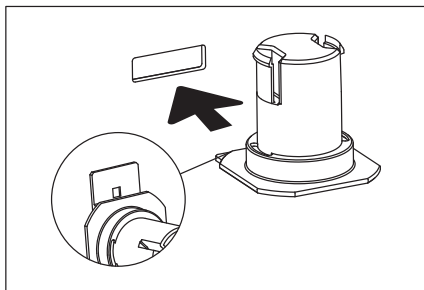


11. Tryck **Z-** för att höja bädden något.

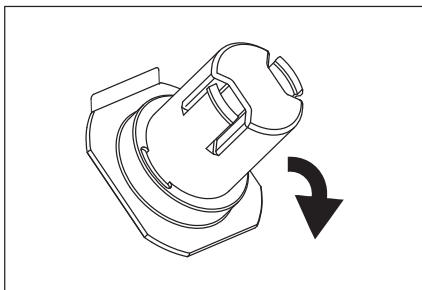


12. Ta bort skyddsplasten som finns i botten på skrivaren.

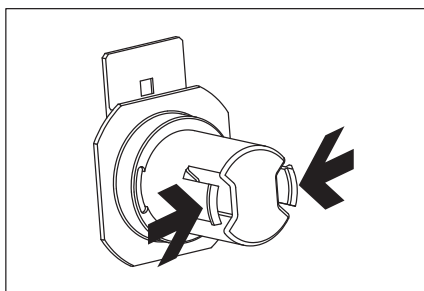
Montering av spolhållare



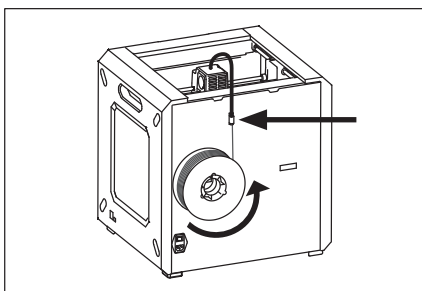
1. Skjut in hållaren i ett av fästena.



2. Vik ner hållaren så att den vilar mot skrivarens hölje.

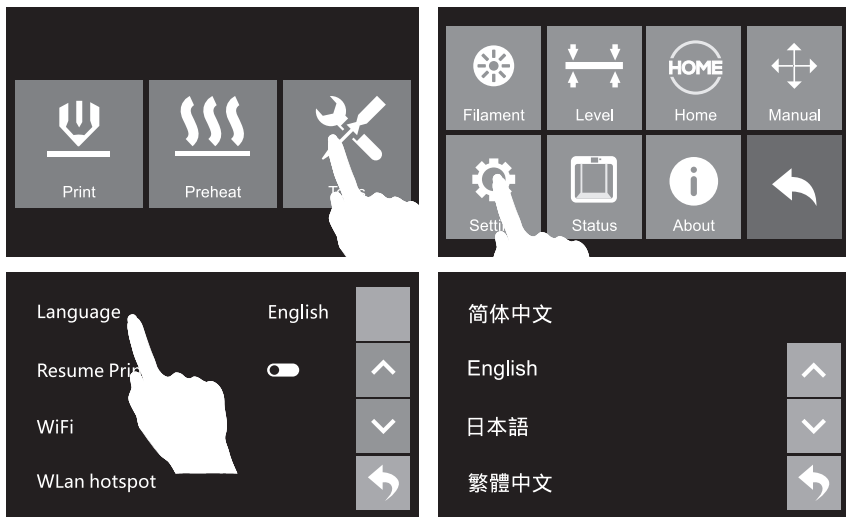


3. Tryck ihop hållarens snäpplås och skjut på filamentrullen.



4. Fäst filamentröret mot höljet med den medföljande klämman och skjut ner det mot hålet för inmatning av filament (2). Skjut igenom filamentet genom röret. Spolen måste vara monterad så att filamentet matas från botten på spolen (se ovan).

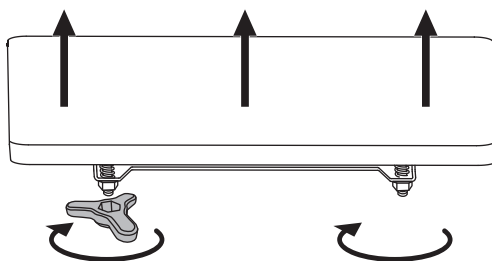
Ändra språk



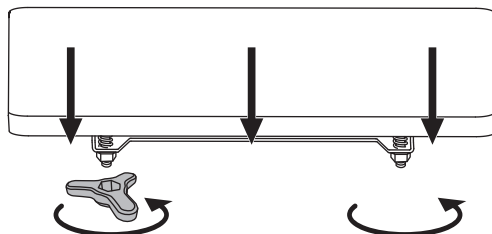
Tryck **Tools** – **Settings** – **Language** och välj sedan språk.

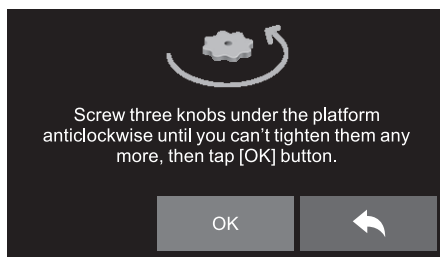
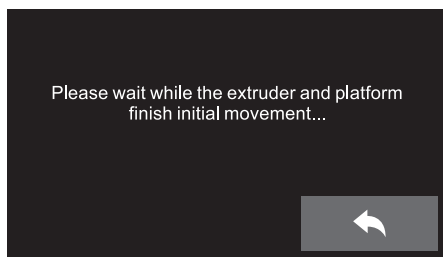
Justering av bädd

Vrid muttrarna medurs för att flytta bädden närmare munstycket.



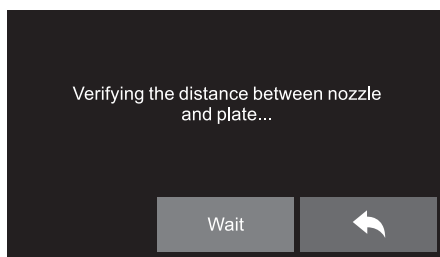
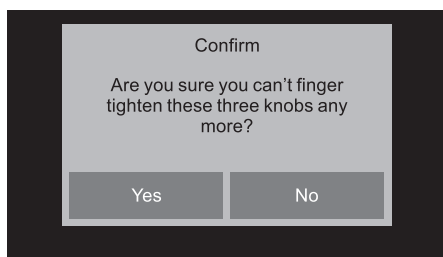
Vrid muttrarna moturs för att flytta bädden längre ifrån munstycket.
Använd det medföljande dragverktyget för muttrarna.



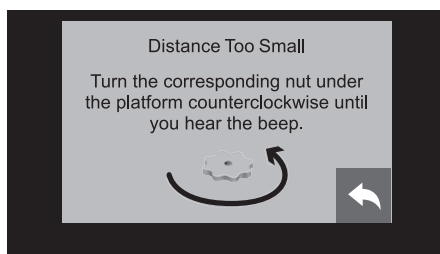


1. Tryck **Tools** och sedan **Level** på pekskärmen. Vänta tills bädden har justerat in sig och vrid sedan de tre muttrarna under bädden moturs tills du känner ett kraftigt motstånd. Du behöver inte dra tills det tar helt stopp. Tryck sedan **OK**.

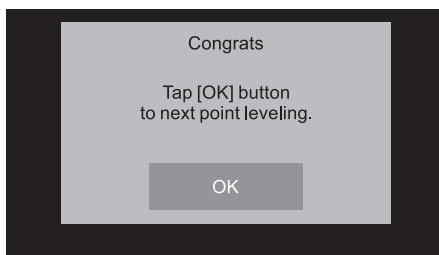
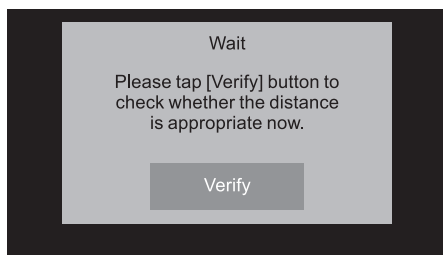
i I dialogrutorna nedan finns instruktioner om att dra skruvarna tills de inte kan dras åt mer. Om mutternas dras åt hårt helt i botten finns en risk för att justeringen inte fungerar när justeringen sedan skruvas ut igen. Följ istället instruktionen om att dra tills du känner kraftigt motstånd ovan.



2. Tryck **Yes** om du följt instruktionerna ovan, se punkt 1.
3. När du tryckt **Yes** flyttar sig skrivarhuvudet mot sin första position och bädden rör sig uppåt och nedåt för att bestämma avståndet mellan skrivarhuvudets munstycke och bädden.



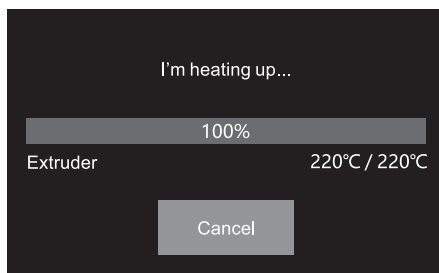
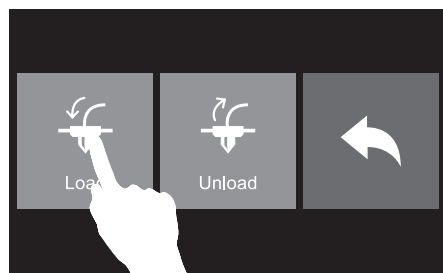
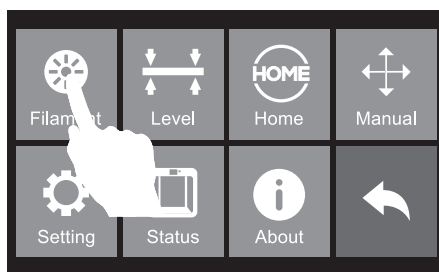
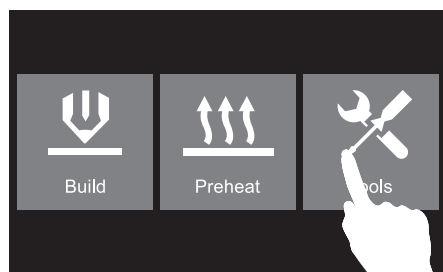
4. Om avståndet är för stort, vrid alla tre muttrarna lika mycket medurs. Skruva tills skrivaren avger en signal.
5. Om avståndet är för litet, justera den mutter som befinner sig under skrivarhuvudet genom att skruva den moturs. Skruva tills skrivaren avger en ljudsignal.



- Tryck **Verify** för att kontrollera avståndet. Om det är bra, tryck **OK** för att gå till nästa kontrollpunkt. Om avståndet inte är bra, följ anvisningarna på skärmen tills OK-bild visas.
- Upprepa punkt 4, 5 och 6 ovan för att kontrollera och ev. justera kontrollpunkt 2 och 3. Tryck sedan **Finish** för att avsluta.

Laddning av filament

- Mata manuellt genom filamentet genom filamentröret och ner i skrivarhuvudet.

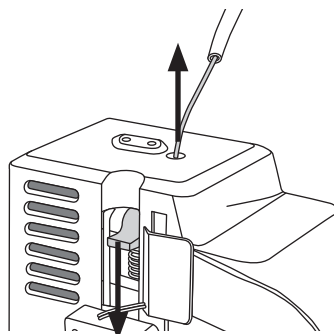


- Tryck **Tools – Filament – Load** för att ladda filament. Skrivarhuvudet kommer att värmas upp automatiskt. När uppvärmningen är klar kommer filamentet att matas igenom skrivarhuvudet. Det kan hända att du manuellt behöver mata på filamentet lite för att få igång den automatiska matningen. Vänta tills filamentet matas ut med en jämn ström, tryck sedan **Cancel** för att avsluta.

i Om du har problem med att mata in filamentet, prova med att först trycka **Unload** för en kort stund och sedan **Load**.

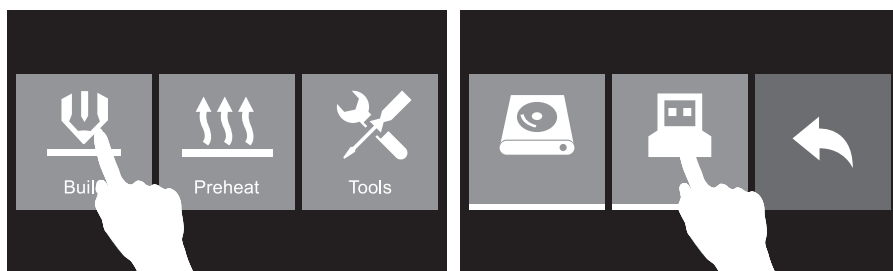
Filamentbyte

1. Tryck **Unload** och vänta tills skrivarhuvudet värmts upp.
2. När filamentet börjar matas ut, tryck ner fjädern och dra ut filamentet.
3. Tryck **Done** för att avbryta uppvärmningen.
4. Mata in nytt filament enligt avsnittet *Laddning av filament*.

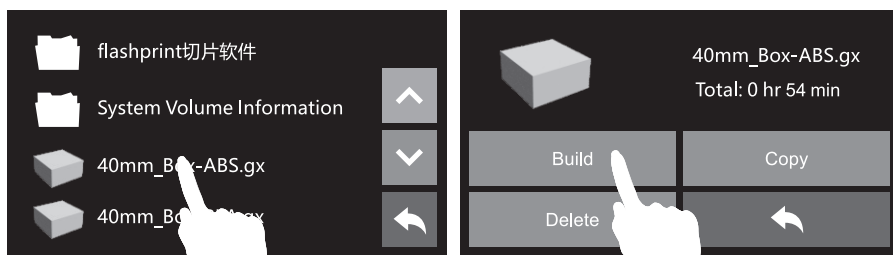


Din första utskrift

1. Sätt i USB-minnet i skrivaren.

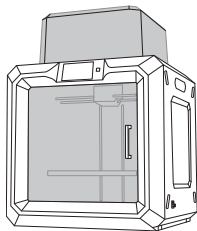


2. Tryck **Build** och sedan på symbolen för USB-minnet.

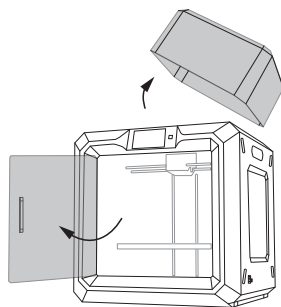


3. Välj den fil du vill skriva ut och tryck sedan **Build**.

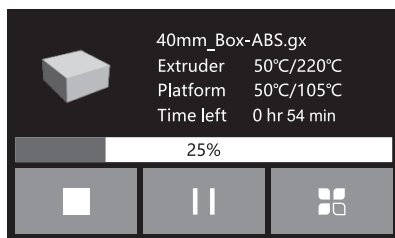
4. Vid utskrift med ABS rekommenderar vi att man har locket monterat och dörren stängd.



5. Vid utskrift med PLA så rekommenderar vi att man tar av locket och har dörren öppen vid utskrift.



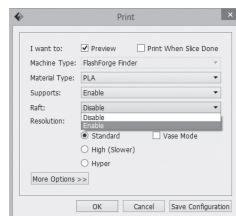
6. När skrivaren värmts upp kommer utskriften att starta (utskriftstiden kan bli något längre än den först angivna tiden, speciellt på stora objekt där skrivarkuvudet behöver göra stora förflyttningar utan att mata ut filament).



- i** - Försäkra dig om att bädden är inställd korrekt innan utskriften påbörjas.
- Försäkra dig om att filamentet är laddat på rätt sätt.
 - Låt ev. gammalt filament från en föregående utskrift matas ut innan du påbörjar en ny utskrift.
 - Lämna aldrig skrivaren oövervakad under pågående utskrift.
 - Ta bort den utskrivna 3D-modellen med ett lämpligt verktyg så att inte bädden eller objektet skadas.

Tips och tricks

- Har du problem med att modellen lossnar under utskrift och du har säkerställt att det inte beror på felaktig nivåkalibrering av skrivarbädden kan du testa med att använda ett vanligt limstift och limma på skrivarbädden innan utskrift. Då fäster modellen bättre och risken för misslyckad utskrift p.g.a. att modellen lossnar minskar.
- Det går också att använda limstift eller blå maskeringstejp direkt på skrivarbäddens glasskiva istället för att använda buildsheet. Limstiftet är bra att använda när man vill försäkra sig om ett bra fäste när man skriver ut modeller med liten kontaktyta mot skrivarbädden, t.ex. en figur med små fötter. Genom att använda limstift minimerar man risken att modellen lossnar under utskrift.
- Genom att välja **Raft** i mjukvaran innan utskrift, bygger skrivaren upp en plattform som modellen byggs på. Plattformen går sen lätt att bryta bort efter att utskriften är klar. **Raft** gör att kontaktytan mot skrivarbädden ökar och därmed brukar problemet med att modellen lossnar under utskrift försvinna.



3D-skriver, Guider II

Art.nr. 38-8466

Les brukerveiledningen grundig før produktet tas i bruk og ta vare på den for framtidig bruk.

Vi reserverer oss mot ev. feil i tekst og bilde, samt forandringer av tekniske data.

Ved tekniske problemer eller spørsmål, ta kontakt med vårt kundesenter.

(Se opplysninger om kundesenteret i denne bruksanvisningen).

Sikkerhet

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

- **Hold arbeidsplassen ren, ryddig og godt opplyst.** Rot og dårlig opplyst arbeidsplass 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 kabelen 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 merket på produktet.
- Vær forsiktig med strømkabelen så den ikke kommer i klem eller utsettes for skarpe kanter.
- Bruk ikke produktet dersom produktet eller strømkabelen er skadet.
- 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 kan utsettes for fuktighet, vann eller annen væske. Unngå vedvarende sollys, støvete, svært kalde eller varme omgivelser. Produktet er konstruert for å kunne fungere optimalt i temperaturer mellom 15–25 °C (59–77 °F) og i en luftfuktighet 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, 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
 - ved strøbrudd

- 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 skriveingen pågår.
- 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.



Advarsel! Varme flater



WARNING
HANDS PINCHING

Advarsel! Fare for klemskader

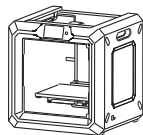


Advarsel! Fare for elektrisk støt

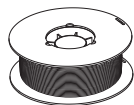


Advarsel! Fare for etseskader

Forpakningen inneholder



3D-skriver



Filamentspole



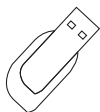
Quickstart-guide



Servicekort



Lokk



USB-minne



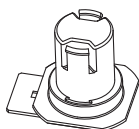
USB-kabel



Nettkabel (BS)



Nettkabel (VDE)



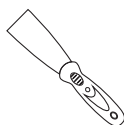
Spoleholder



Filamentrør



Skrutrekker



Verktøy for å løsne ferdig utskrevne 3D-modeller fra brettet



Insexnøkler



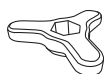
Rengjøringsverktøy for filamentutgang/skrivehode



Nøkkel

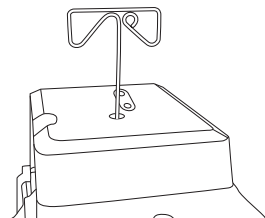


Lim



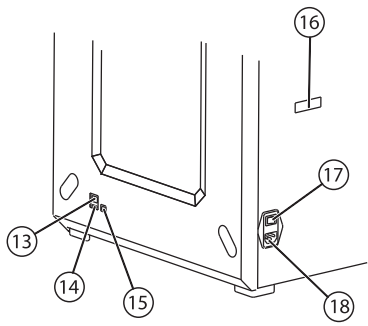
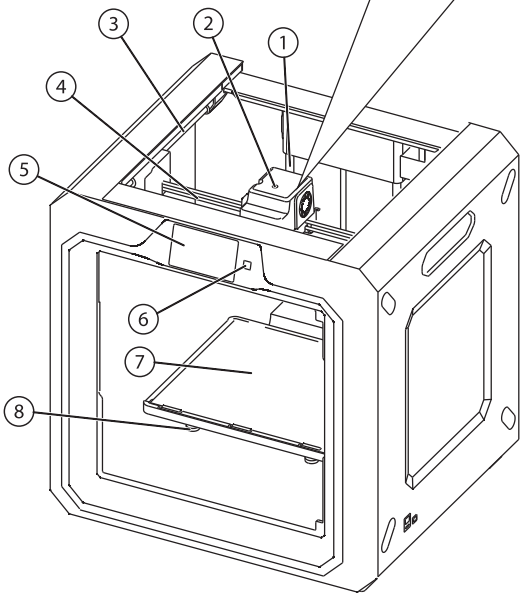
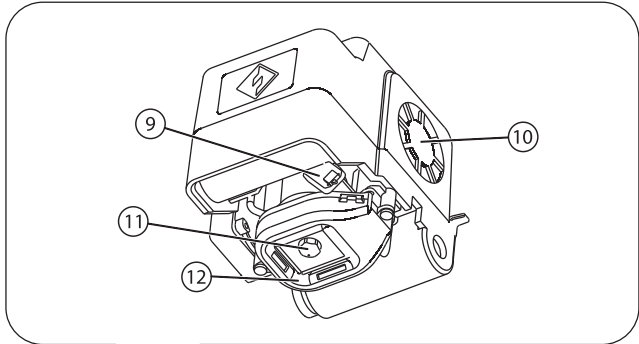
Trekkeverktøy

Bruk kun rengjøringsverktøyet til å løsne tråd som har festet seg. **Obs!** Trådutgangen/skrivehodet må varmes opp før du bruker verktøyet. Trykk forsiktig ned verktøyet for å løsne filamentet som sitter fast.



Produktbeskrivelse

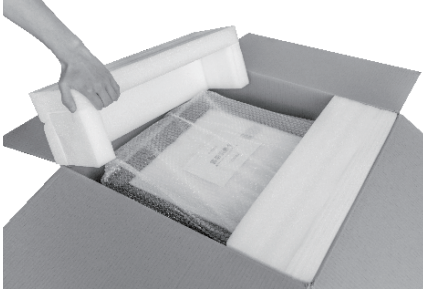
Norsk



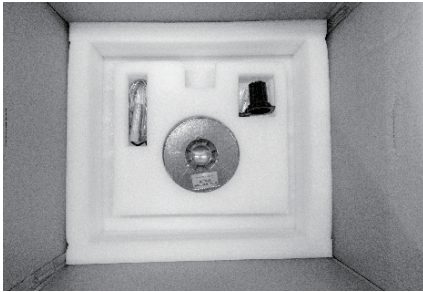
- 1. Z-aksens støtteskinne
- 2. Innmating av filament
- 3. Y-aksens støtteskinne
- 4. X-aksens støtteskinne
- 5. Pekeskjerm
- 6. Pekeskjerm på/av
- 7. Bunnplate/brett
- 8. Justering av bunnplate
- 9. Nivåsensor
- 10. Turbovifte
- 11. Munnstykke
- 12. Viftens luftutløp
- 13. Tilkobling for nettverkskabel
- 14. Tilkoblingspunkt for USB-minne
- 15. Uttak for medfølgende USB-kabel
- 16. Feste for spolehåndtak
- 17. Strømbryter
- 18. Tilkobling for strømkabel

Utpakking

1. Plasser hele forpakningen på en plan, ren og stabil flate.



2. Åpne forpakningen og fjern de to beskyttende plastbitene.



4. Beskyttelsesplasten i bunnen av esken inneholder filament, spoleholder, lim, USB-kabel, fett og en pose med annet utstyr.



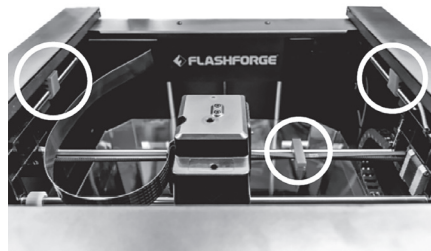
6. Fjern beskyttelsesplasten som ligger på skriverens overside. Denne inneholder strømkabel, quickstart-guide og servicekort.



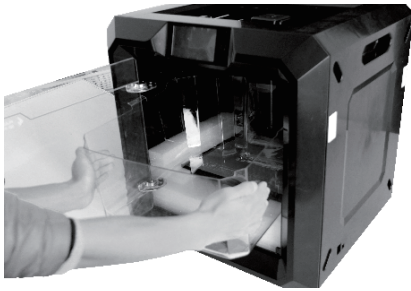
3. Løft 3D-skriveren ut av esken.



5. Fjern bobleplasten fra 3D-skriveren.



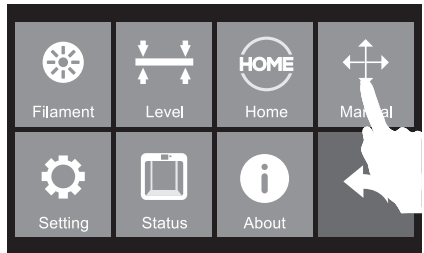
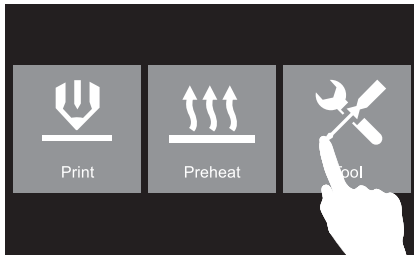
7. Fjern transportbeskyttelsen.



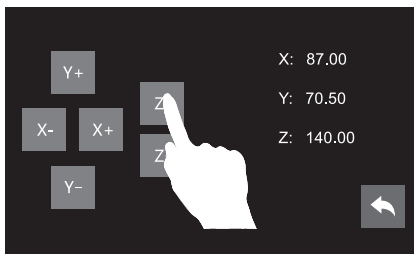
8. Åpne døren og ta ut lokket.



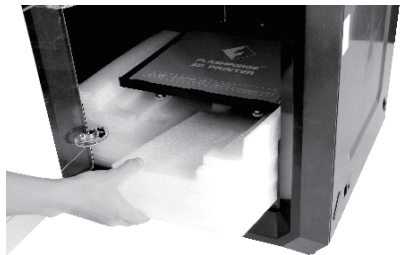
9. Strømkabelen kobles til skriveren og strømbryteren skrues på.



10. Slå på pekeskjermen (6), trykk på **Tool** og deretter **Manual**.

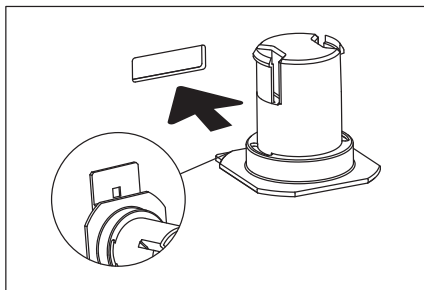


11. Trykk på **Z-** for å heve brettet noe.

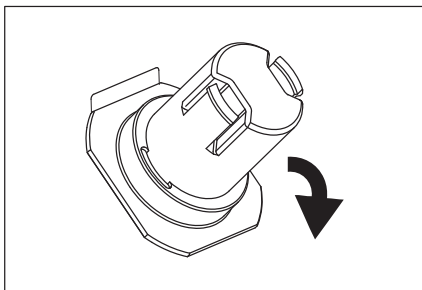


12. Fjern beskyttelsesplasten som er i bunnen av skriveren.

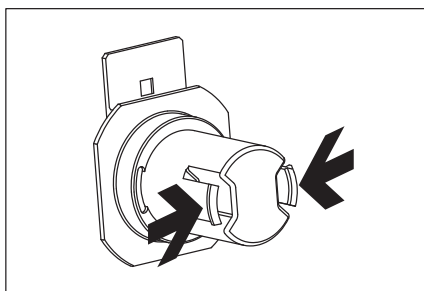
Montering av spoleholder



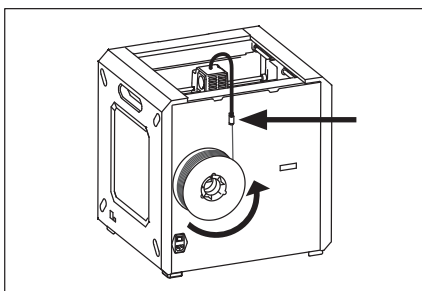
1. Skyv holderen inn i et av festene.



2. Fold holderen ned sånn at den hviler mot skriverens deksel.

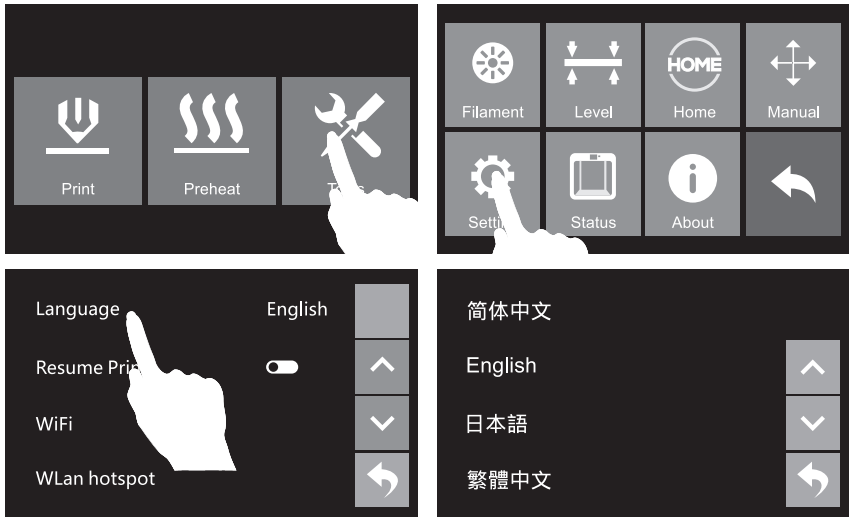


3. Trykk sammen holderens snepertlås og skyv filamentrullen på.



4. Fest filamentrøret mot dekselet med den medfølgende klemmen og skyv det ned mot hullet for innmating av filament (2). Skyv filamentet gjennom røret. Spolen må være montert slik at filamentet mates fra bunnen på spolen (se ovenfor).

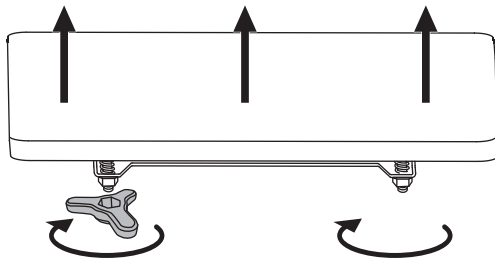
Endre språk



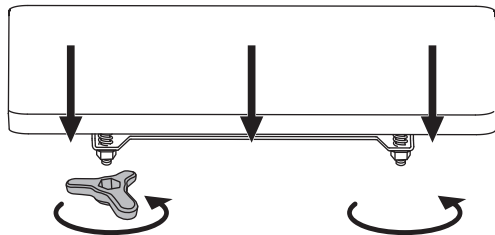
Trykk **Tools** – **Settings** – **Language** og velg deretter språk.

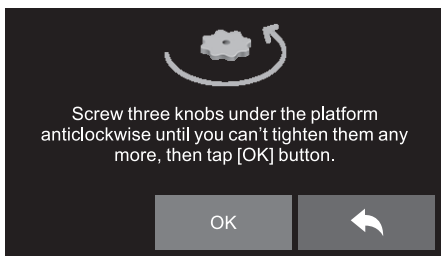
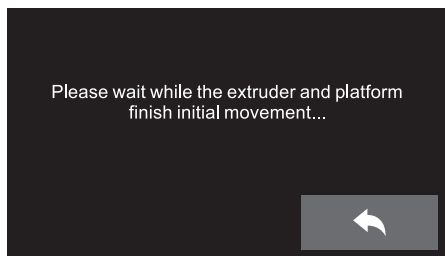
Justering av Brett

Drei mutrene medurs for å flytte brettet nærmere munnstykket.



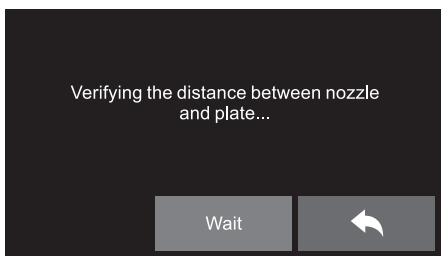
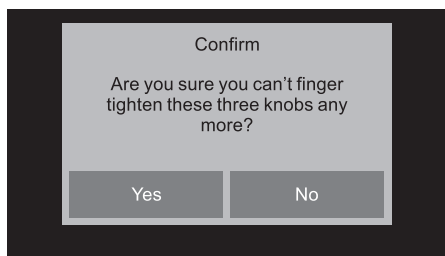
Drei mutrene moturs for å flytte brettet lenger fra munnstykket.
Bruk det medfølgende trekkeverktøyet til mutrene.



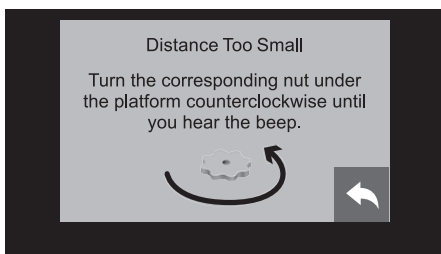


1. Trykk **Tools** og deretter **Level** på pekeskjermen. Vent til brettet har justert seg inn og drei deretter de tre mutrene under brettet moturs til du kjenner en kraftig motstand. Du trenger ikke å dra til helt til det stopper. Trykk deretter **OK**.

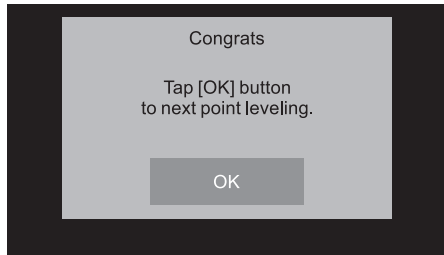
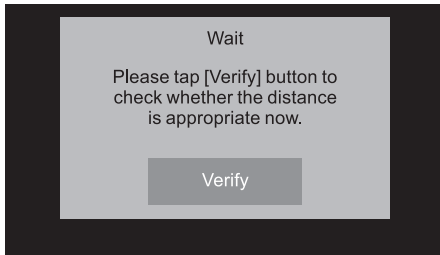
i I dialogrutene nedenfor vises instruksjoner om å trekke til skruene, til de ikke kan trekkes til mer. Dersom mutrene trekkes til for hardt, helt i bunnen, er det fare for at justeringen ikke fungerer når den så skrur ut igjen. Følg i stedet instruksjonen ovenfor om å skru til du kjenner kraftig motstand.



2. Trykk på **Yes** hvis du har fulgt instruksene ovenfor, se punkt 1.
3. Når du har trykket **Yes** vil skriverhodet flytte seg mot sin første posisjon og brettet beveger seg oppover og nedover for å bestemme avstanden mellom skriverhodets munnstykke og brettet.



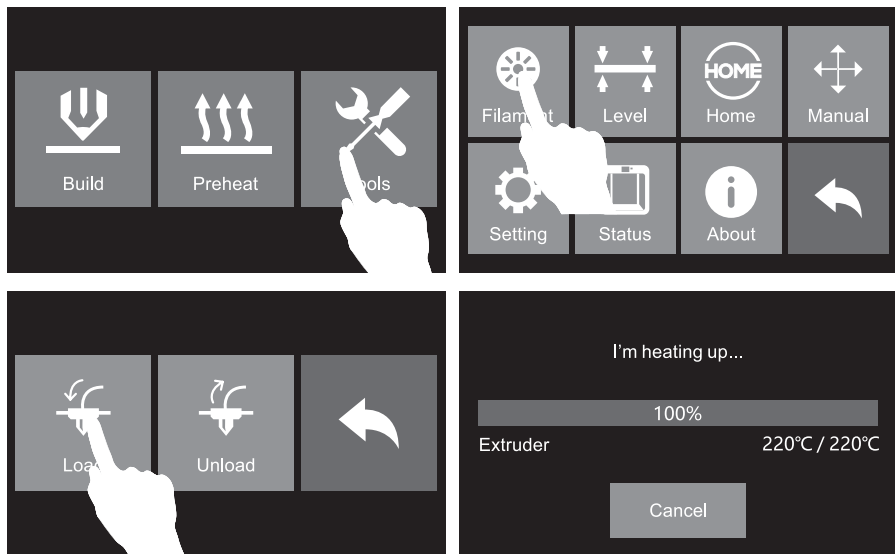
4. Hvis avstanden er for stor, drei alle tre mutrene like mye medurs. Skru til skriveren avgir et signal.
5. Hvis avstanden er for liten justeres den mutteren som er under skriverhodet ved å skru den moturs. Skru til skriveren avgir et lydsignal.



- Trykk **Verify** for å kontrollere avstanden. Hvis den er som ønsket, trykk **OK** for å gå til neste kontrollpunkt. Hvis avstanden ikke er som ønsket følger man anvisningene på skjermen til OK-bildet vises.
- Gjenta punkt 4, 5 og 6 ovenfor for å kontrollere og eventuelt justere kontrollpunktene 2 og 3. Trykk deretter **Finish** for å avslutte.

Lading av filament

- Mat manuelt gjennom filamentrøret og ned i skriverhodet.

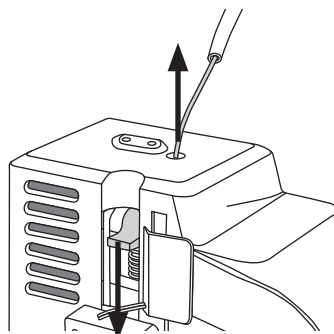


- Trykk **Tools – Filament – Load** for å lade filament. Skriverhodet vil varmes opp automatisk. Når oppvarmingen er fullført vil filamentet mates gjennom skriverhodet. Det kan hende at du må mate manuelt i starten for å få i gang den automatiske matingen. Vent til filamentet mates ut med en jevn strøm, trykk deretter **Cancel** for å avslutte.

i Hvis du får problemer med matingen av filamentet kan du forsøke med å først trykke kort på **Unload** og deretter på **Load**.

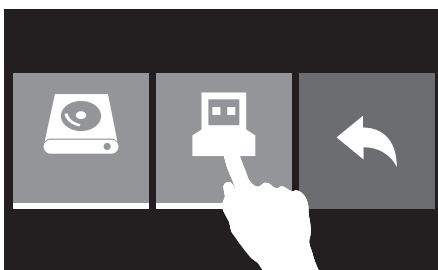
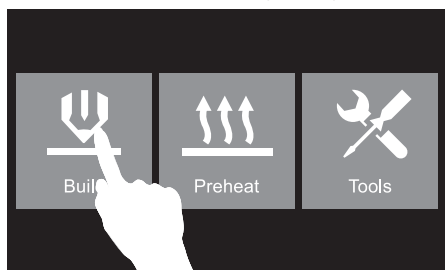
Skifte av filament

1. Trykk på **Unload** og vent til skriverhodet varmes opp.
2. Når filamentet begynner å bli matet ut trykkes fjæren ned og filamentet trekkes ut.
3. Trykk på **Done** for å avbryte oppvarmingen.
4. Mat på med mer filament i henhold til avsnittet om *Lading av filament*.

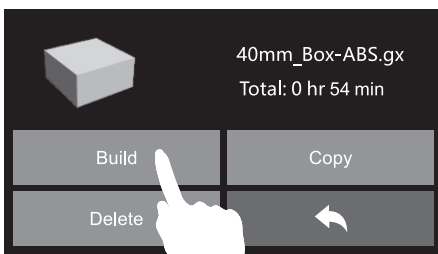


Din første utskrift

1. Sett USB-minnet i USB-porten på skriveren.

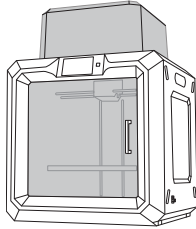


2. Trykk **Build** og deretter på symbolet for USB-minnet.

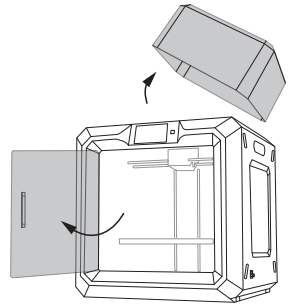


3. Velg den filen du vil skrive ut og trykk deretter **Build**.

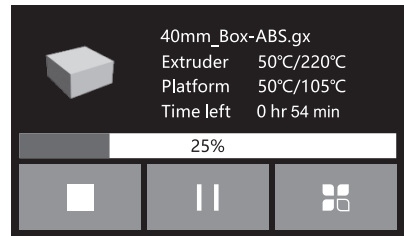
4. Ved utskrift med ABS anbefaler vi at lokket er montert og døren stengt.



5. Ved utskrift med PLA anbefaler vi at man fjerner lokket og har døren åpen ved utskrivning.



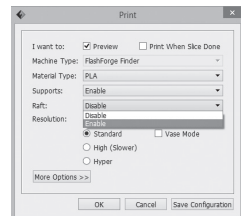
6. Når skriveren er oppvarmet vil utskrivningen starte (utskriftstiden kan bli noe lengre enn først oppgitt, spesielt ved utskrivning av større gjenstander, fordi skriverhodet trenger å foreta forflytting uten å mate ut filament).



- i** - Forviss deg om at brettet er installert riktig før utskriften starter.
- Sørg for at filamentet er ladet riktig.
 - La eventuelt gammel filament fra en foregående utskrift mates ut før du starter på en ny utskrift.
 - Ikke forlat skriveren mens utskrivning pågår.
 - Fjern den nye 3D-modellen med et passende verktøy så ikke brettet eller objektet blir skadet.

Tips

- Hvis du har problemer med at modellen løsner ved utskrivning og du har sikret at det ikke kommer av feil nivåkalibrering av brettet, kan du forsøke å påføre litt lim fra en vanlig limstift for utskrivning. Da vil modellen feste bedre og faren for mislykket utskrift, reduseres.
- Man kan også bruke limstift eller blå maskeringsteip på glassplaten på skriverbrettet i stedet for å bruke buildsheet. Limstiften er smart å bruke når man skal sørge for et godt feste ved utskrift av modeller med liten kontaktflate mot skriverbrettet, som f.eks. av en figur med små føtter. Ved å bruke limstift reduseres faren for at modellen løsner under utskrivning.
- Ved å velge **Raft** i programvaren før utskrivning, bygger skriveren opp en plattform som modellen bygges på. Når utskriften er ferdig er det lett å fjerne denne plattformen. **Raft** gjør at kontaktflaten mot skriverbrettet øker og vil også gjøre at modellen ikke løsner så lett.



3D-tulostin Guider II

Tuotenro 38-8466

Lue käyttöohje ennen tuotteen käyttöönottoa ja säilytä se tulevaa tarvetta varten. Pidätämme oikeuden teknisten tietojen muutoksiin. Emme vastaa mahdollisista teksti- ja 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 niin, että terävät reunat eivät vahingoita sitä.
- Älä käytä laitetta, jos laite tai sen virtajohto on vioittunut.
- 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 ilmankosteudessa.
- Varmista että pitkät hiukset ja irralliset 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 hyvin tuuletetuissa tiloissa.
- 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.
- 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 käsittelemistä.
- 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.



Varoitus! Kuumia pintoja



WARNING
HANDS PINCHING

Varoitus! Puristumisvaara

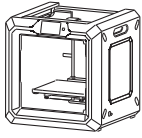


Varoitus! Sähköiskuvaara

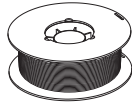


Varoitus! Syöpymisvaara

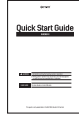
Pakkauksen sisältö



3D-tulostin



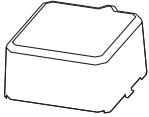
Lankakela



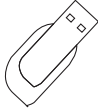
Pikaopas



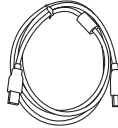
Huoltokortti



Kansi



USB-muisti



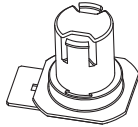
USB-johto



Virtajohto (BS)



Virtajohto (VDE)



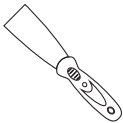
Kelapidike



Langansyöttöputki



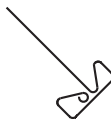
Ruuvitaltta



Työkalu 3D-mallien irrottamiseksi tulostusalusta



Kuusiokoloavaimet



Langan ulostuloaukon/ tulostuspään puhdistustyökalu



Avain



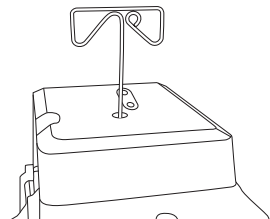
Liima



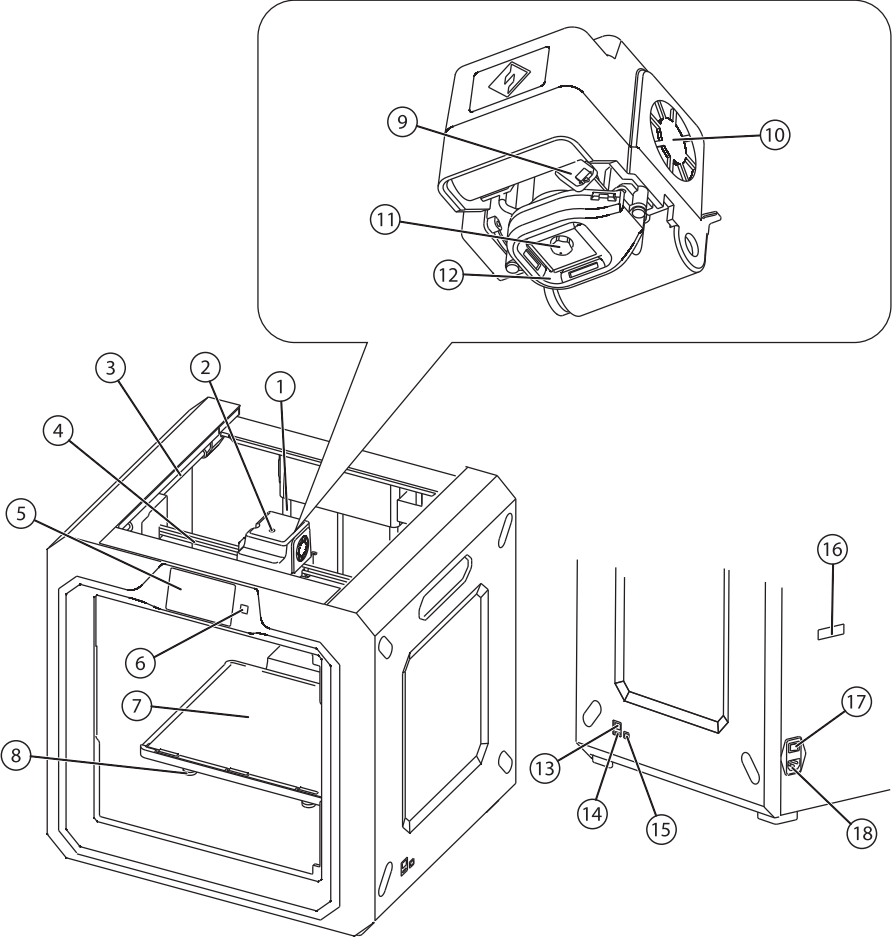
Kiristystyökalu

Käytä juuttuneen langan irrottamiseen ainoastaan puhdistustyökalua.

Huom.! Langan ulostuloaukko/tulostinpää tulee lämmitää ennen työkalun käyttöä. Poista juuttunut lanka painamalla työkalua varovasti.



Tuotekuvaus



1. Z-akselin tukikisko
2. Tulostuslangan syötin
3. Y-akselin tukikisko
4. X-akselin tukikisko
5. Kosketusnäyttö
6. Kosketusnäytön virtakytkin
7. Tulostusalusta
8. Tulostusalustan säätö
9. Tasoanturi
10. Turbotuuletin
11. Suutin
12. Tuulettimen ilma-aukko
13. Verkkojohdon liitäntä
14. Liitäntä USB-muistille
15. Liitäntä mukana olevalle USB-kaapelille
16. Lankakelan pidike
17. Virtakytkin
18. Virtajohdon liitäntä

Pakkauksen avaaminen

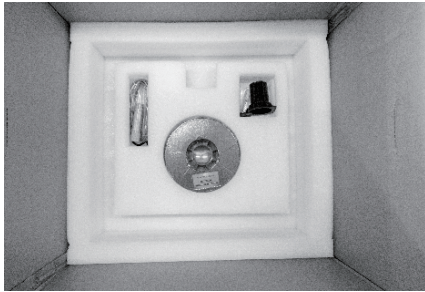
1. Aseta pakkaus tasaiselle, puhtaalle ja vakaalle alustalle.



2. Avaa pakkaus ja poista kaksi suojamuovia.



3. Nosta tulostin pakkauksesta.



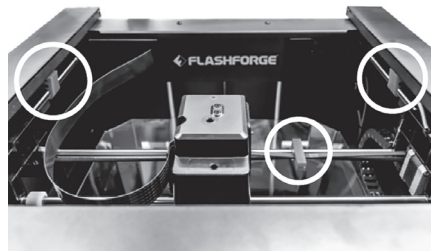
4. Pakkauksen pohjassa olevassa suojamuovissa on tulostuslanka, lankakelan pidike, liimaa, USB-johdo, rasvaa ja tarvikepussi.



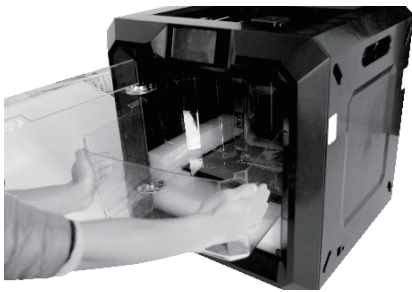
5. Poista kuplamuovi 3D-tulostimesta.



6. Poista tulostimen päällä oleva suojamuovi, muovissa on virtajohto, pikaopas, ja huoltokortti.



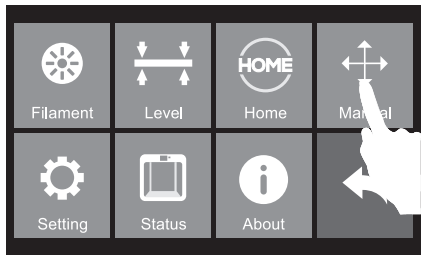
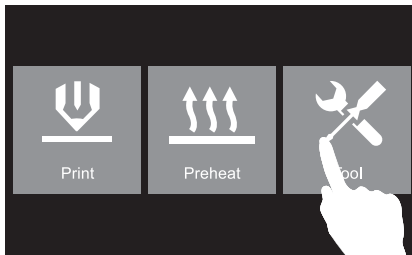
7. Poista kuljetussuojat.



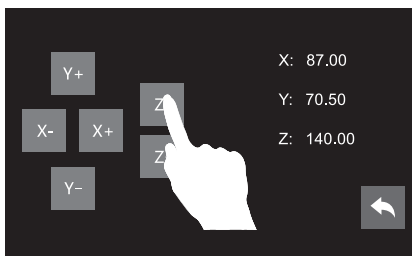
8. Avaa ovi ja irrota kansi.



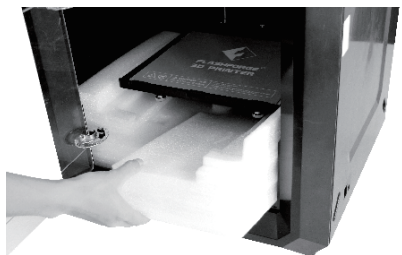
9. Liitä virtajohto tulostimeen ja käynnistä tulostin virtakytkimestä.



10. Käynnistä kosketusnäyttö (6), paina **Tool** ja sen jälkeen **Manual**.

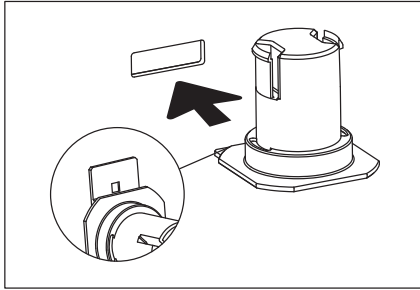


11. Nosta tulostusalustaa hieman painamalla **Z-**.

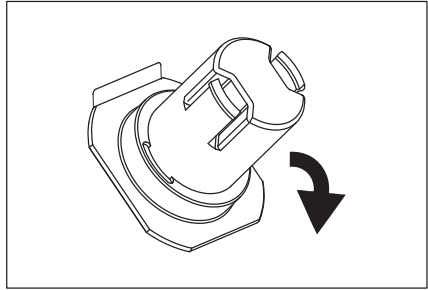


12. Poista tulostimen pohjassa oleva suojamuovi.

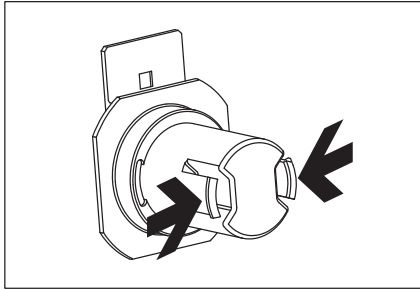
Lankakelan pidikkeen asentaminen



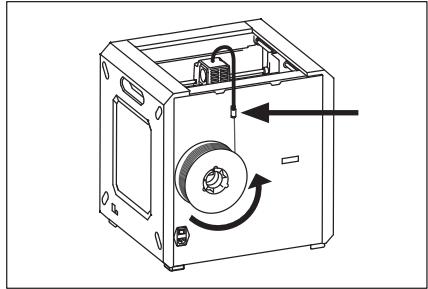
1. Työnnä pidike yhteen kiinnikkeistä.



2. Paina pidike alas niin, että se on kiinni tulostimen rungossa.



3. Paina pidikkeen napsautuslukkoa ja työnnä lankarulla paikalleen.



4. Kiinnitä langansyöttöputki runkoon mukana tulevalla kiinnittimellä ja työnnä se tulostuslangan syöttimeen (2). Työnnä lanka putken läpi. Lankakelan tulee olla asennettuna niin, että lanka syötetään kelan pohjasta (katso yllä oleva kuva).

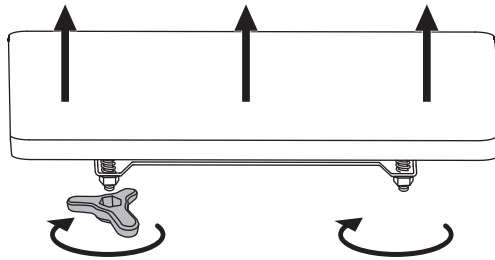
Kielen muuttaminen



Paina **Tools** – **Settings** – **Language** ja valitse sen jälkeen kieli.

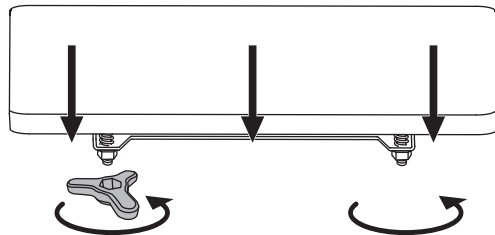
Tulostusalustan säätäminen

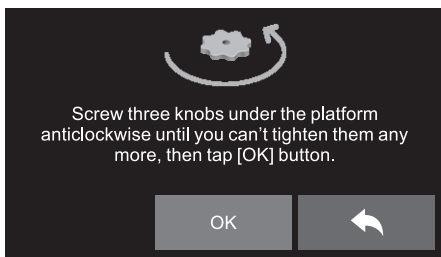
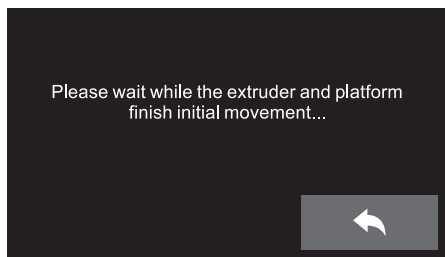
Siirrä tulostusalustaa lähemmäs suutinta kiertämällä muttereita myötäpäivään.



Siirrä tulostusalustaa kauemmas suutimesta kiertämällä muttereita vastapäivään.

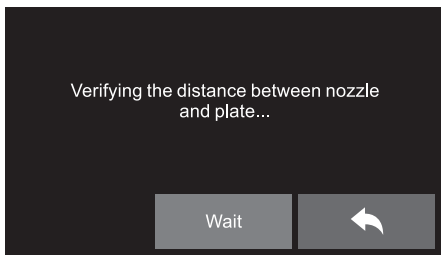
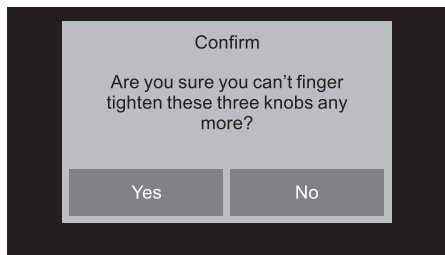
Kiristä mutterit mukana tulevalla kiristystyökälulla.



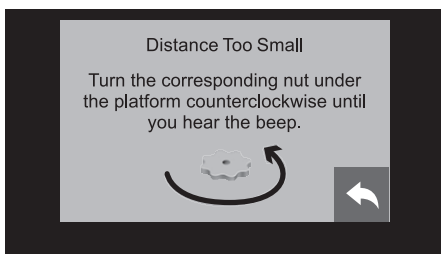


1. Paina kosketusnäytöllä **Tools** ja sen jälkeen **Level**. Odota kunnes tulostusalusta on säätynyt ja kierrä sen jälkeen tulostusalustan alla olevia kolmea mutteria vastapäivään, kunnes tunnet voimakkaan vastuksen. Ruuveja ei tarvitse kiristää loppuun asti. Paina sen jälkeen **OK**.

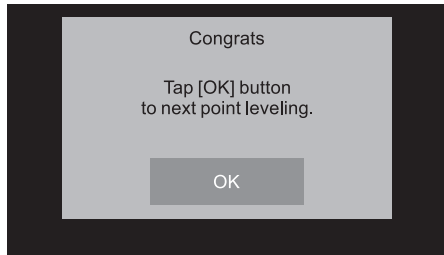
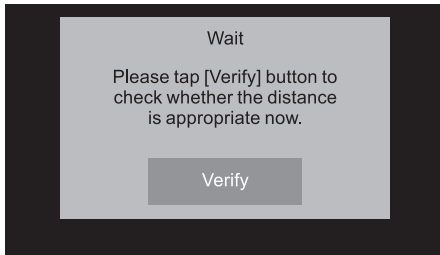
i Alla olevissa viestiruuduissa ohjeistetaan kiristämään ruuvit niin tiukkaan kun mahdollista. Jos mutterit kiristetään pohjaan asti, on vaarana, että säätö ei onnistu enää silloin kun ne avataan seuraavan kerran. Seuraa sen sijaan yllä olevaa ohjetta ja kiristä ruuveja, kunnes tunnet vahvan vastuksen.



2. Paina **Yes**, jos noudatit edellä olevia ohjeita, katso kohta 1.
3. **Yes**-painikkeen painamisen jälkeen tulostinpää siirtyy ensimmäiseen asentoon ja tulostusalusta määrittää etäisyyden tulostinpään suuttimeen liikkumalla ylös- ja alaspäin.



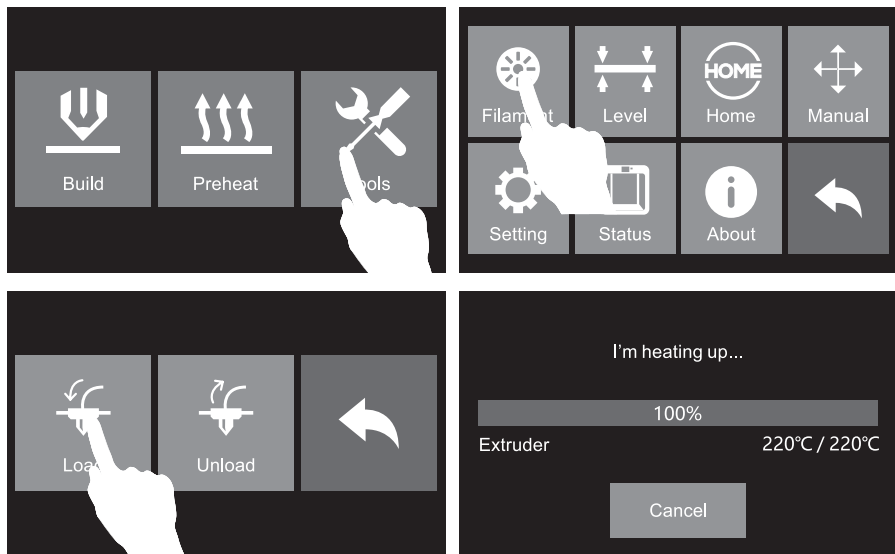
4. Jos etäisyys on liian suuri, kierrä kaikkia kolmea mutteria yhtä paljon myötäpäivään. Kierrä, kunnes tulostimesta kuuluu äänimerkki.
5. Jos etäisyys on liian pieni, säädä sitä kiertämällä tulostinpään alla olevaa mutteria vastapäivään. Kierrä, kunnes tulostimesta kuuluu äänimerkki.



- Tarkasta etäisyys painamalla **Verify**-painiketta. Jos etäisyys on riittävä, siirry seuraavaan mittauspisteeseen painamalla **OK**. Jos etäisyys ei ole riittävä, noudata näytöllä näkyviä ohjeita, kunnes näytöllä näkyy kuvassa oleva OK-teksti.
- Tarkista ja säädä tarvittaessa mittauspisteet 2 ja 3 toistamalla yllä olevat kohdat 4, 5 ja 6. Lopeta painamalla **Finish**-painiketta.

Tulostuslangan lataaminen

- Syötä tulostuslanka langansyöttöputken läpi tulostinpäähän.

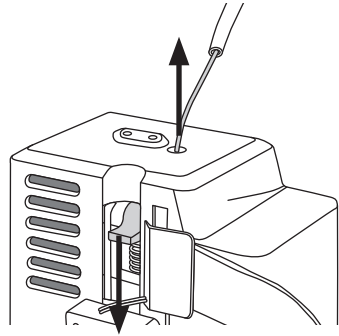


- Lataa tulostuslanka painamalla **Tools – Filament – Load**. Tulostinpää lämpenee automaattisesti. Kun tulostinpää on lämmennyt, tulostuslanka kulkee tulostinpään läpi. Jos automaattinen syöttö ei käynnisty, syötä tulostuslankaa ensin manuaalisesti. Odotu kunnes tulostuslanka tulee tasaisesti tulostuspäädystä ja lopeta painamalla **Cancel**.

i Jos tulostuslangan syötössä on ongelmia, paina ensin lyhyesti **Unload** ja sen jälkeen **Load**.

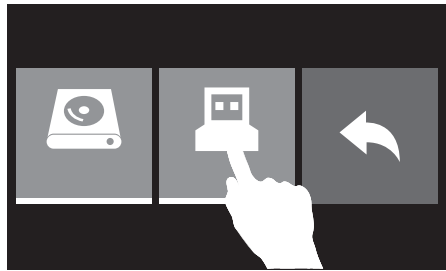
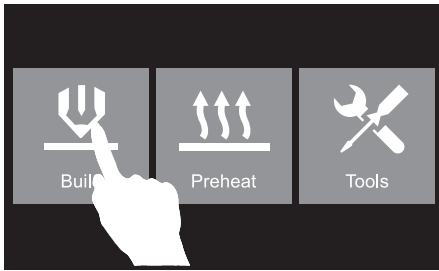
Tulostuslangan vaihtaminen

1. Paina **Unload** ja odota kunnes tulostinpää lämpenee.
2. Kun tulostuslanka tulee ulos, paina jousi alas ja vedä tulostuslanka ulos.
3. Keskeytä lämmittäminen painamalla **Done**.
4. Syötä uusi tulostuslanka kappaleen *Tulostuslangan lataaminen* mukaisesti.

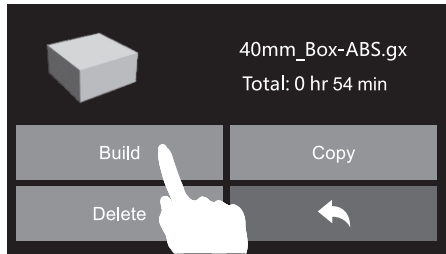


Ensimmäinen tulostus

1. Aseta USB-muisti tulostimeen.

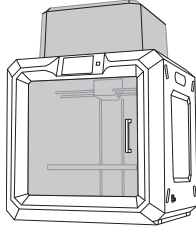


2. Paina **Build**-painiketta ja sen jälkeen USB-kuvaketta.

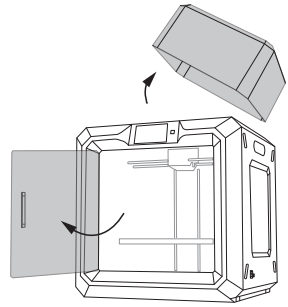


3. Valitse tulostettava tiedosto ja paina sen jälkeen **Build**-painiketta.

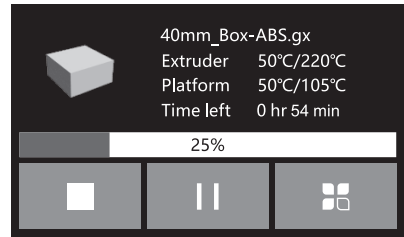
4. Kun tulostat ABS-muovia, suosittelemme pitämään kannen paikoillaan ja oven kiinni.



5. Kun tulostat PLA-materiaalia, suosittelemme, että kansi poistetaan ja ovea pidetään auki tulostuksen aikana.



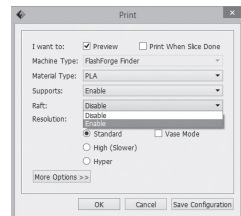
6. Kun tulostin on lämmennyt, tulostus alkaa (tulostusaika voi olla hieman pitempi kuin ilmoitettu aika, erityisesti tulostettaessa suuria kohteita, jolloin tulostuspää joutuu siirtymään pitkiä matkoja syöttämättä tulostuslankaa).



- i** - Varmista ennen tulostamisen aloittamista, että tulostusalusta on säädetty oikein.
- Varmista että tulostuslanka on ladattu oikein.
 - Varmista että vanha tulostuslanka on poistettu tulostinpäästä, ennen kuin aloitat tulostuksen uudella langalla.
 - Älä jätä toiminnassa olevaa tulostinta ilman valvontaa.
 - Poista tulostettu 3D-malli sopivalla työkalulla, jotta tulostusalusta tai kohde ei vahingoitu.

Käyttövinkkejä

- Jos malli irtoaa tulostamisen aikana, eikä irtoaminen johdu tulostusalustan virheellisestä tasokalibroinnista, voit kokeilla laittaa tulostusalustalle liimaa tavallisella liimapuikolla ennen tulostamista. Näin malli kiinnittyy paremmin, ja mallin irtoamisen riski pienenee.
- Tulostusalustan lasilevyille voi myös laittaa buildsheetin sijaan liimapuikkoliimaa tai sinistä maalarinteippiä. Liimapuikon käyttäminen on kätevää, jos tulostetaan malleja, joissa on pieni kontaktipinta tulostusalustaan, esim. pienijalkaiset hahmot. Liimapuikon käyttäminen pienentää mallin irtoamisen vaaraa tulostamisen aikana.
- Valitsemalla ohjelmistosta **Raft**, tulostin rakentaa alustan, jolle malli tulostetaan. Alusta on helppo taittaa irti, kun tulostus on valmis. **Raft** lisää kontaktipintaa tulostusalustaan ja se yleensä myös estää mallia irtoamasta tulostuksen aikana.



3D-Drucker Guider II

Art.Nr. 38-8466

Vor Inbetriebnahme die komplette Bedienungsanleitung durchlesen und 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).

Sicherheitshinweise

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 und gut beleuchtet halten.** Überfüllte und dunkle Räume bieten gute Voraussetzungen für Unfälle.
- 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 Reinigung und Servicearbeiten 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 es selbst oder das Anschlusskabel auf irgendeine Weise beschädigt ist.
- 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 zwischen 15–25 °C (59–77 °F) und einer Luftfeuchtigkeit zwischen 20–50 % optimal funktioniert.
- Langes Haar hochstecken und sicherstellen, dass kein lose hängender Schmuck oder Kleidung in Kontakt mit den beweglichen oder heißen Teilen des Produkts kommen kann.
- Das Produkt auf einer stabilen, ebenen Oberfläche in sicherem Abstand zu brennbaren Materialien aufstellen.
- Niemals Metallgegenstände oder Flüssigkeiten im Druckbereich oder auf dem Gerät aufbewahren oder abstellen. Dies kann zu Feuer, Stromschlägen oder Personenschäden führen.
- Das Produkt nur in gut belüfteten Räumen betreiben.
- Ausgedruckte Modelle von jeglicher Wärme bzw. Hitze fernhalten, z. B. Herd, Backofen, offenes Feuer, Kerzen.

- Das Produkt sofort ausschalten und den Stecker ziehen, 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.
- 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 außer Reichweite von Kindern halten. Die Modelle können für Erstickungsgefahr sorgen.
- 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.



Warnung! Heiße Flächen



Warnung! Quetschgefahr

WARNING
HANDS PINCHING

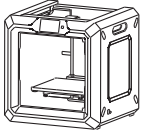


Warnung! Stromschlaggefahr

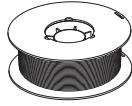


Warnung! Gefahr von Hautätzungen

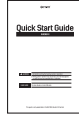
Verpackungsinhalt



3D-Drucker



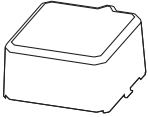
Filamentspule



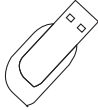
Quickstart-Anleitung



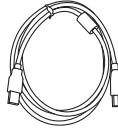
Servicekarte



Deckel



USB-Speicher



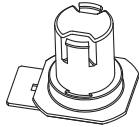
USB-Kabel



Netzkabel (BS)



Netzkabel (VDE)



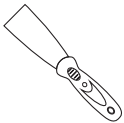
Spulenhalterung



Filamentrohr



Schraubendreher



Werkzeug zum Lösen von ausgedruckten 3D-Modellen vom Druckbett



Innensechskantschlüssel



Reinigungswerkzeug für den Filamentauslass/Druckkopf



Schlüssel

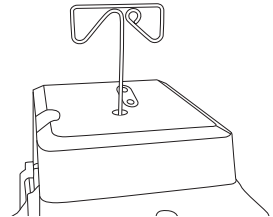


Kleber

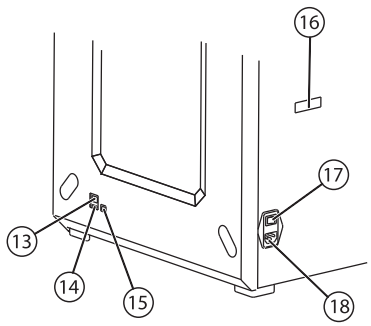
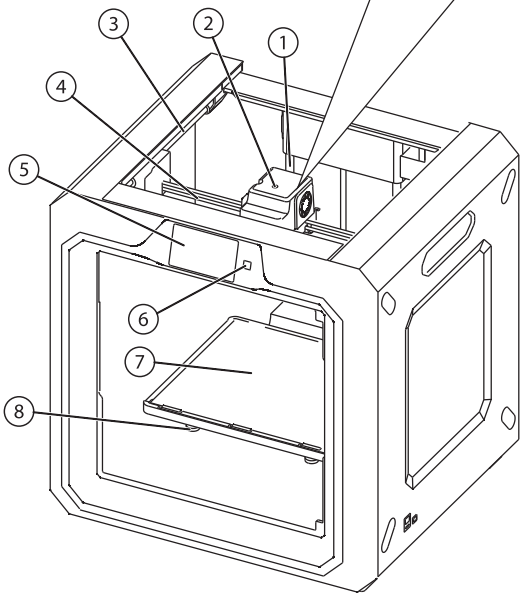
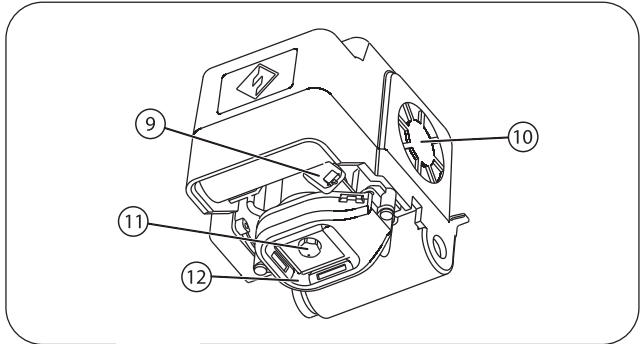


Schraubwerkzeug

Nur das Reinigungswerkzeug benutzen, um fest steckendes Filament zu lösen, nichts anderes. **Hinweis:** Der Filamentauslass/Druckkopf muss erst aufgewärmt werden, bevor das Werkzeug eingesetzt wird. Das Werkzeug vorsichtig nach unten drücken, um das fest steckende Filament zu lösen.



Produktbeschreibung

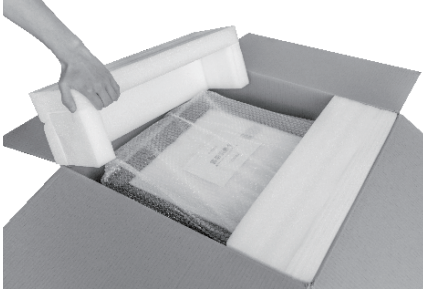


Deutsch

- | | |
|-----------------------------|--|
| 1. Stützschiene der Z-Achse | 10. Turbogebläse |
| 2. Filamentaufnahme | 11. Düse |
| 3. Stützschiene der Y-Achse | 12. Luftauslass Gebläse |
| 4. Stützschiene der X-Achse | 13. Anschluss für Netzkabel |
| 5. Touchscreen | 14. Anschluss für USB-Speicher |
| 6. Touchscreen ein/aus | 15. Anschlussbuchse für mitgeliefertes USB-Kabel |
| 7. Druckbett | 16. Halterung für Spulenhalterung |
| 8. Druckbetтанpassung | 17. Stromschalter |
| 9. Wasserstandssensor | 18. Anschluss für Netzteil |

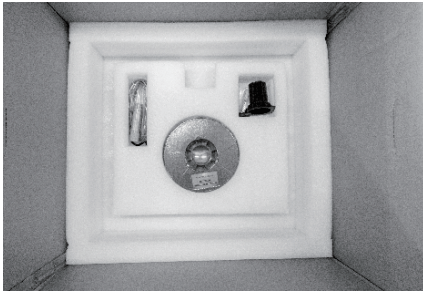
Auspacken

1. Die Verpackung auf einer ebenen, sauberen und stabilen Unterlage abstellen.



2. Die Verpackung öffnen und die zwei schützenden Styroporstücke entfernen.

3. Den 3D-Drucker aus dem Karton heben.

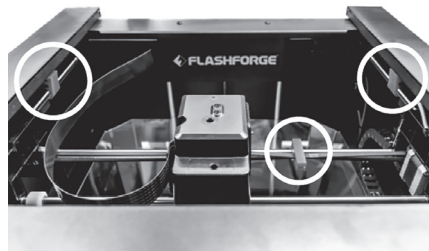


4. Das Styroporstück am Boden der Verpackung enthält Filament, Spulenhalterung, Klebstoff, USB-Kabel, Fett und eine Tüte mit Zubehör.

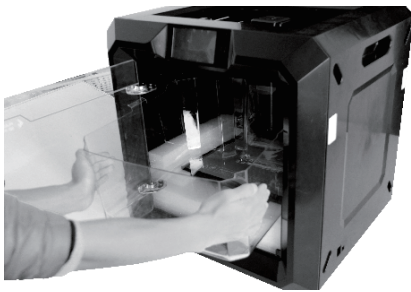
5. Die Luftpolsterfolie vom 3D-Drucker entfernen.



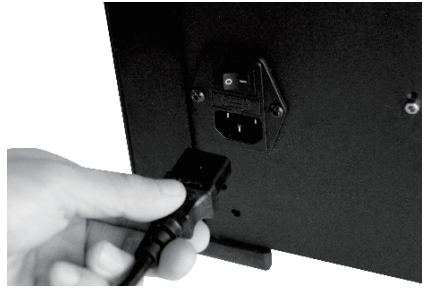
6. Das Styropor von der Oberseite des Produktes abnehmen, es enthält Netzkabel, Schnellstartanleitung und Servicekarte.



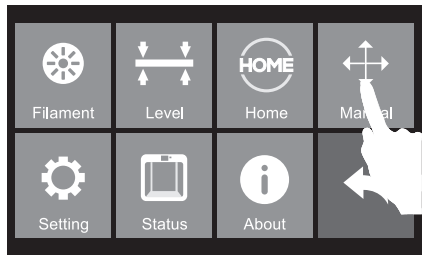
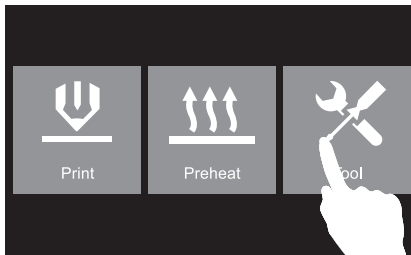
7. Den Transportschutz entfernen.



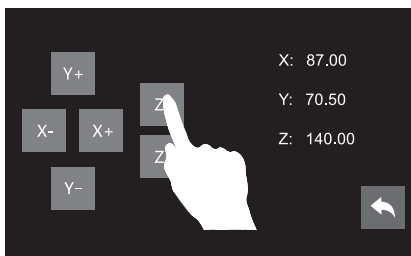
8. Die Tür öffnen und den Deckel entnehmen.



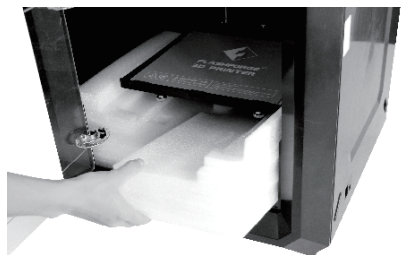
9. Das Netzkabel an das Produkt anschließen und mit dem Schalter einschalten.



10. Den Touchscreen (6) einschalten, auf **Tool** und anschließend auf **Manual** drücken.

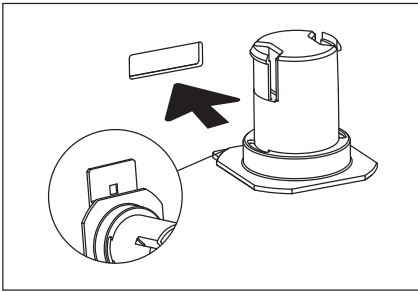


11. Auf **Z-** drücken, um das Druckbett etwas zu erhöhen.

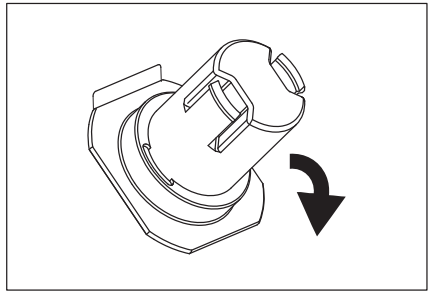


12. Das Styroporstück am Boden des Druckers entnehmen.

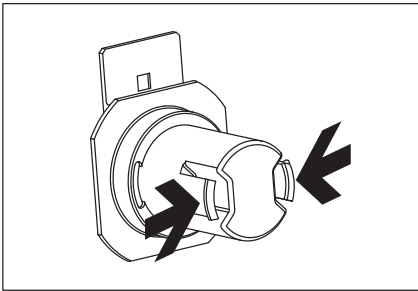
Montage der Spulenhalterung



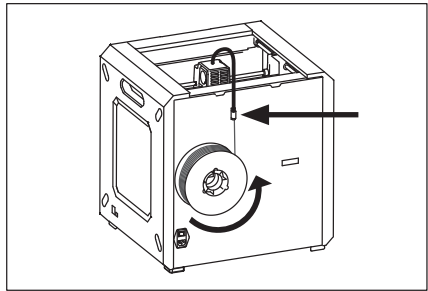
1. Die Halterung in eine der Öffnungen schieben.



2. Die Halterung herunterklappen, sodass sie am Gehäuse aufliegt.

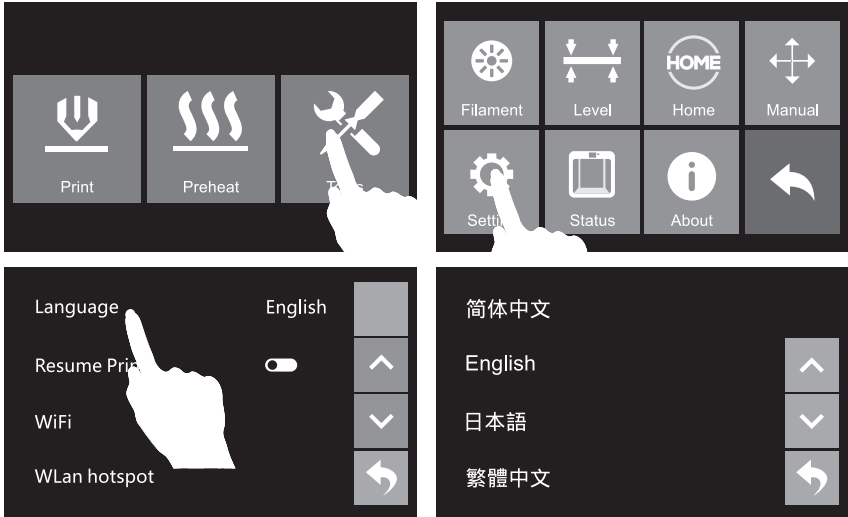


3. Die Federclips der Halterung zusammendrücken und die Filamentrolle darauf schieben.



4. Das Filamentrohr mit der mitgelieferten Klemme am Gehäuse befestigen und runter zur Öffnung schieben, um die Aufnahme des Filaments (2) vorzubereiten. Das Filament durch das Rohr schieben. Die Spule so anbringen, dass das Filament vom unteren Teil der Spule in den Drucker geführt wird (siehe oben).

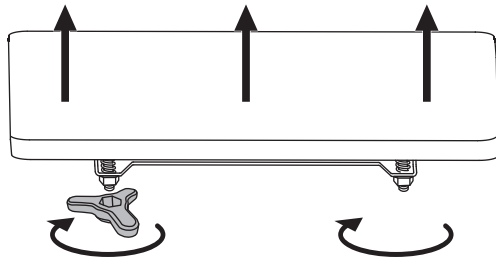
Sprache ändern



Auf **Tools** – **Settings** – **Language** gehen und dann die Sprache auswählen.

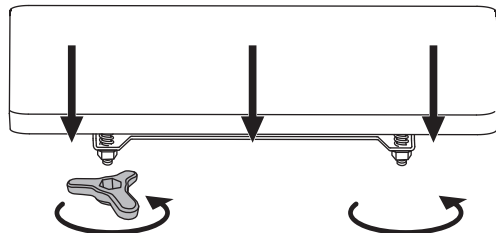
Einstellung des Druckbetts

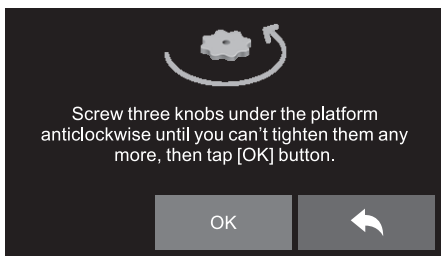
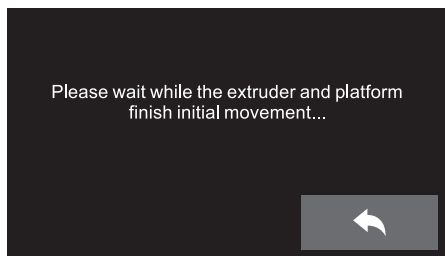
Die Muttern im Uhrzeigersinn drehen, um das Druckbett näher an die Düse zu bringen.



Die Muttern gegen den Uhrzeigersinn drehen, um das Druckbett weiter weg von der Düse zu bringen.

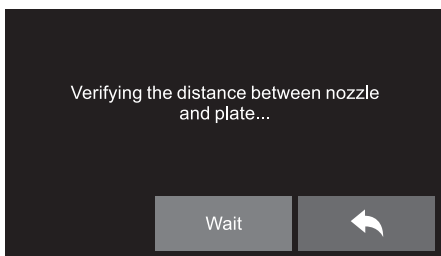
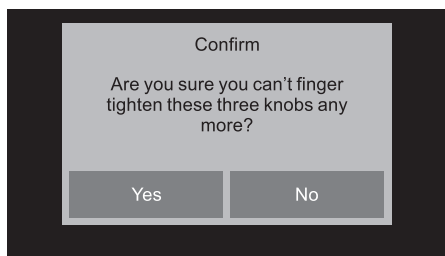
Zum Justieren der Muttern das mitgelieferte Schraubwerkzeug verwenden.



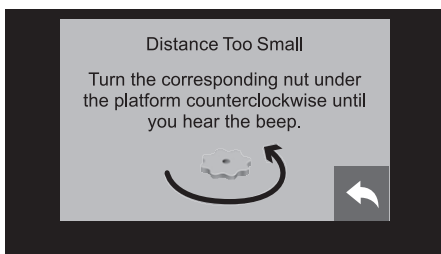


1. Auf dem Touchscreen auf **Tools** und dann **Level** drücken. Abwarten, bis sich das Druckbett eingestellt hat und dann die drei Muttern unter dem Druckbett gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis ein starker Widerstand zu spüren ist. Es ist nicht nötig, bis zum Anschlag zu drehen. Dann auf **OK** drücken.

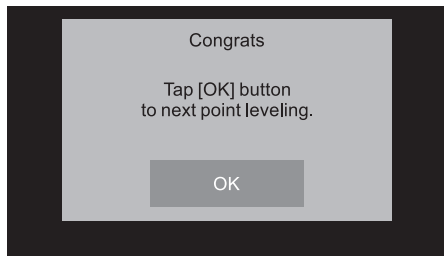
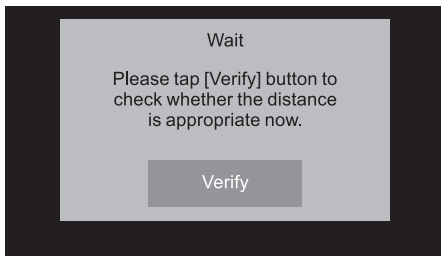
i Im Dialogfenster unten wird die Anweisung gezeigt, dass die Schrauben bis zum Anschlag festgedreht werden sollen. Werden die Muttern zu hart angezogen, bis es wirklich nicht mehr weiter geht, besteht das Risiko, dass die Einstellung nicht mehr ordnungsgemäß funktioniert, wenn die Schraube wieder gelöst wird. Stattdessen der Anweisung oben folgen, die auffordert die Schraube anzuziehen, bis ein kräftiger Widerstand zu spüren ist.



2. **Yes** drücken, wenn die obige Anweisung befolgt wurde, siehe Punkt 1.
3. Nachdem **Yes** gewählt wurde, bewegt sich der Druckkopf in seine erste Position und das Druckbett bewegt sich nach oben und unten, um den richtigen Abstand zwischen der Düse am Druckkopf und dem Bett zu finden.



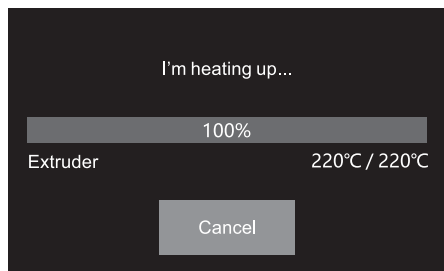
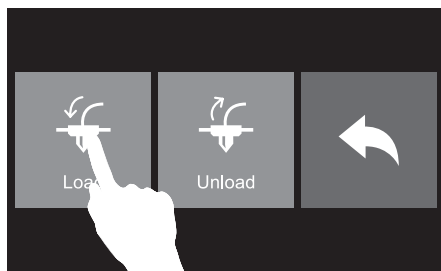
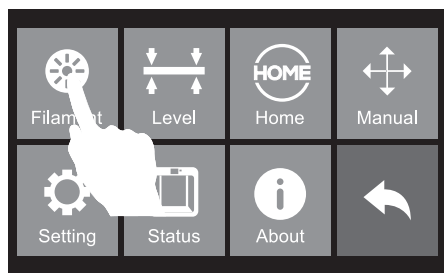
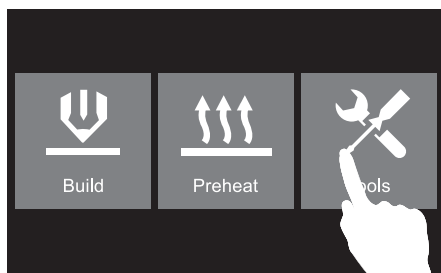
4. Wenn der Abstand zu groß ist, alle drei Muttern gleich weit im Uhrzeigersinn drehen, bis der Drucker ein Signal von sich gibt.
5. Ist der Abstand zu klein, diesen mit der Mutter unter dem Druckkopf anpassen (die Schraube gegen den Uhrzeigersinn drehen). Schrauben, bis der Drucker ein Tonsignal von sich gibt.



6. Auf **Verify** drücken, um den Abstand zu überprüfen. Ist dieser korrekt, auf **OK** drücken, um zum nächsten Kontrollpunkt zu navigieren. Ist der Abstand nicht korrekt, den Anweisungen auf dem Display folgen, bis das OK-Bild angezeigt wird.
7. Punkt 4, 5 und 6 noch wiederholen, um die Kontrollpunkte 2 und 3 zu überprüfen und gegebenenfalls anzupassen. Zum Beenden auf **Finish** klicken.

Filament einlegen

1. Das Filament manuell durch das Filamentrohr bis in den Druckkopf führen.

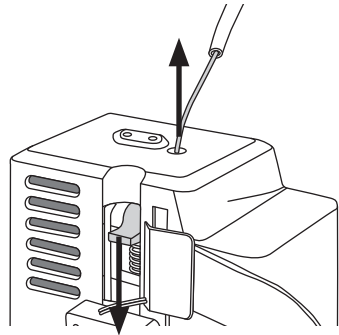


2. Auf **Tools – Filament – Load** drücken, um das Filament zu laden. Der Druckkopf wird automatisch aufgewärmt. Nach dem Aufwärmvorgang wird das Filament durch den Druckkopf ausgegeben. Es kann vorkommen, dass das Filament ein Stück weit manuell durch das Rohr geschoben werden muss, damit die automatische Filamentaufnahme in die Gänge kommt. Abwarten, bis das Filament in einem gleichmäßigen Strom austritt, dann auf **Cancel** drücken, um den Vorgang abzuschließen.

i Entstehen Probleme beim Einführen des Filaments, zunächst probeweise kurz auf **Unload** klicken und dann auf **Load**.

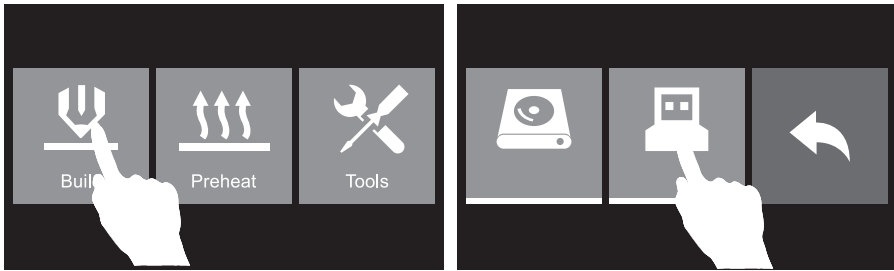
Filamentwechsel

1. Auf **Unload** drücken und abwarten, bis der Druckkopf warm ist.
2. Wenn das Filament beginnt auszutreten, die Feder herunter drücken und das Filament herausziehen.
3. Auf **Done** drücken um den Aufwärmprozess abzubrechen.
4. Das neue Filament wie im Abschnitt *Filament einlegen* beschrieben einführen.

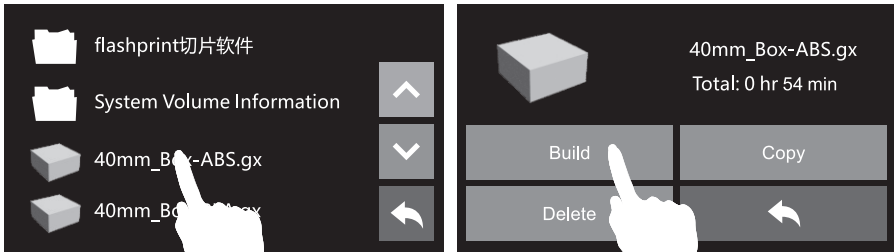


Der erste Ausdruck

1. Den USB-Speicher an den Drucker anschließen.

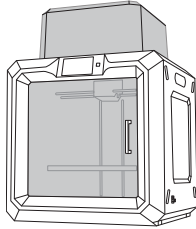


2. Auf **Build** drücken und dann auf das Symbol für den USB-Speicher.

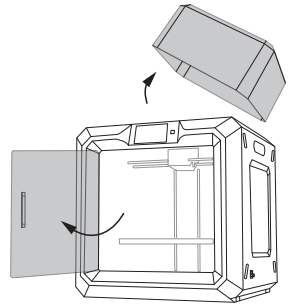


3. Die gewünschte Datei auswählen und danach auf **Build** drücken.

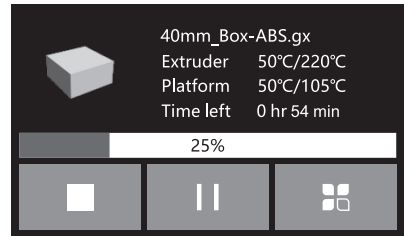
4. Beim Drucken von ABS-Kunststoff empfiehlt es sich, dass der Deckel montiert und die Tür geschlossen ist.



5. Beim Drucken mit PLA hingegen empfiehlt es sich, dass der Deckel demontiert und die Tür geöffnet ist.



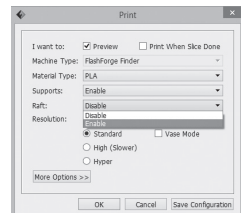
6. Wenn der Drucker aufgewärmt ist, beginnt der Druckvorgang (dieser kann insbesondere bei großen Objekten mehr Zeit in Anspruch nehmen, als zunächst angegeben, da der Druckerkopf zahlreiche Positionswechsel durchführen muss, ohne Filament auszugeben).



- i** - Vor Beginn des Drucks sicherstellen, dass das Druckbett korrekt eingestellt wurde.
- Sicherstellen, dass das Filament korrekt eingelegt wurde.
 - Evtl. altes Filament von einem vorherigen Druck erst ausführen, bevor der neue Druck begonnen wird.
 - Das Gerät im Betrieb niemals unbeaufsichtigt lassen.
 - Das ausgedruckte 3D-Modell mit einem geeigneten Werkzeug entfernen, sodass weder Druckbett noch Objekt beschädigt werden.

Hinweise

- Löst sich das Modell während des Ausdrucks von der Platte und liegt dies nicht an einer fehlerhaften Kalibrierung des Druckbetts, kann ein normaler Klebestift Abhilfe schaffen, indem das Druckbett vor dem Ausdruck mit Klebstoff bestrichen wird. So haftet das Modell besser und das Risiko dafür, dass das Modell sich löst und so den Druck beeinträchtigt, sinkt.
- Es ist auch möglich, einen Klebestift oder blaues Klebeband direkt auf der Glasscheibe des Druckbetts einzusetzen, anstatt eine Haftfolie zu verwenden. Der Klebestift empfiehlt sich, wenn garantiert sein soll, dass Modelle mit geringer Haftfläche gut am Druckbett haften, z. B. bei Figuren mit kleinen Füßen. Wird ein Klebestift verwendet, sinkt das Risiko, dass sich das Modell während des Ausdrucks löst.
- Wird in der Software vor dem Ausdruck die Option **Raft** gewählt, baut der Drucker eine Plattform, auf der dann wiederum das Modell gebaut wird. Die Plattform kann nach dem Ausdruck einfach abgebrochen werden. **Raft** vergrößert die Kontaktfläche zum Druckbett und dadurch erübrigt sich normalerweise das Problem, dass sich das Modell während des Ausdrucks löst.



Declaration of Conformity

EG-försäkran om överensstämmelse / Egenerklæring / EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus / EG-konformitaterklæring



This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Denna EG-försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar. / Egenerklæringen er utstedt under produsentens eget ansvar. / Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaisella vastuulla. / Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.

38-8466
Guider II

has been manufactured in full compliance with the requirements of the RE-directive 2014/53/EU and relevant harmonized standards

har tillverkats i full överensstämmelse med kraven i 2014/53/EU och relevanta harmoniserade standarder / har blitt produsert i full overensstemmelse med kravene i 2014/53/EU og relevante harmoniserte standarder / on valmistettu noudattaen kokonaisuudessaan koskevan direktiivin 2014/53/EU ja asiaankuuluvat yhdenmukaistetut standardit / hat in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der 2014/53/EU und einschlägigen harmonisierten Normen hergestellt wurde.

Reference to harmonized standards used, or reference to the specifications in which declaration of conformity is declared:

Hänvisning till de harmoniserade standarder som använts eller hänvisningar till de specifikationer som försäkran om överensstämmelse deklarerar: / Referere til harmoniserte standarder som brukes, eller henvisninger til spesifikasjonene der samsvarserklæring er erklært: / Viittaus yhdenmukaistettuihin standardeihin tai viittaus eritelmiin, jossa vaatimustenmukaisuusvakuutus on julistettu: / Referenz verwendet harmonisierten Normen oder Bezugnahme auf die Spezifikationen, in der Konformitätserklärung wird erklært:

Article 3.1a (Health): EN 62311:2008

Article 3.1a (Safety): EN 60950-1:2006+A11:2009
+A1:2010+A12:2011+A2:2013

Article 3.1b (EMC): EN 301 489-1 v2.2.0
EN 301 489-17 v3.2.0

Article 3.2 (Radio): EN 300328 v2.1.1

Signed for and on behalf of:

Henrik Alfredsson
Technical Manager
Insjön, Sweden, 2017-11-03

Sverige

Kundtjänst tel.: 0247/445 00
fax: 0247/445 09
e-post: kundservice@clasohlson.se

Internet www.clasohlson.se

Post Clas Ohlson AB, 793 85 INSJÖN

Norge

Kundesenter tlf.: 23 21 40 00
faks: 23 21 40 80
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

Great Britain

Customer Service contact number: 020 8247 9300
e-mail: customerservice@clasohlson.co.uk

Internet www.clasohlson.co.uk

Postal 10 – 13 Market Place
Kingston upon Thames
Surrey
KT1 1JZ

Deutschland

Kundenservice Hotline: 040 2999 78111
E-Mail: kundenservice@clasohlson.de

Homepage www.clasohlson.de

Postanschrift Clas Ohlson GmbH, Jungfernstieg 38,
20354 Hamburg

clas ohlson