

Sunlu SL300

**User Manual • Užívateľský manuál •
Užívateľský manuál • Használati utasítás •
Benutzerhandbuch • Manuel d'utilisation**

English	3 – 9
Čeština	10 – 16
Slovenčina	17 – 23
Magyar	24 – 30
Deutsch	31 – 38

Dear customer,

Thank you for purchasing our product. Please read the following instructions carefully before first use and keep this user manual for future reference. Pay particular attention to the safety instructions. If you have any questions or comments about the device, please contact the customer line.

✉ www.alza.co.uk/kontakt

☎ +44 (0)203 514 4411

Importer Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Prague 7, www.alza.cz

Safety Instructions

Please view following matters before using the 3D Pen

- Please pay attention to electricity safety when operating! Do not use this product near bathtub, hand wash basin, bathroom, or other place with water, otherwise it may cause death because of electric shock! Please unplug the power supply in time after using.
- This pen tip may cause burns after heating, please do not touch pen tip or any part near it.
- This product is suitable for over five-year old children and adults. Children should use this product under adult's supervision.
- This product is not waterproof or breaking proof. It is forbidden to use the pen tip to stick any hard objects. It is also forbidden to insert any other objects into the loading port or into pen tip.
- Consumable filament for this product: SL 300 PLA & ABS; Filament diameter $1.75 \pm 0.02\text{mm}$. Please use original filament. It might cause damage to the product if choose non-original filament.
- When using this product at the first time, it's normal that a little smoke comes out from the nozzle, which won't affect the product using.
- After finishing using this product, please ensure to unload the filament and cut off power supply.
- All of the products will pass qualified testing before delivery, so it's normal if there are a few filaments left in the nozzle. Please feel free to use.
- In order to ensure continuous using, it is recommended to cut of power supply to stop for ten minutes after one-hour continuous using, then back to use.

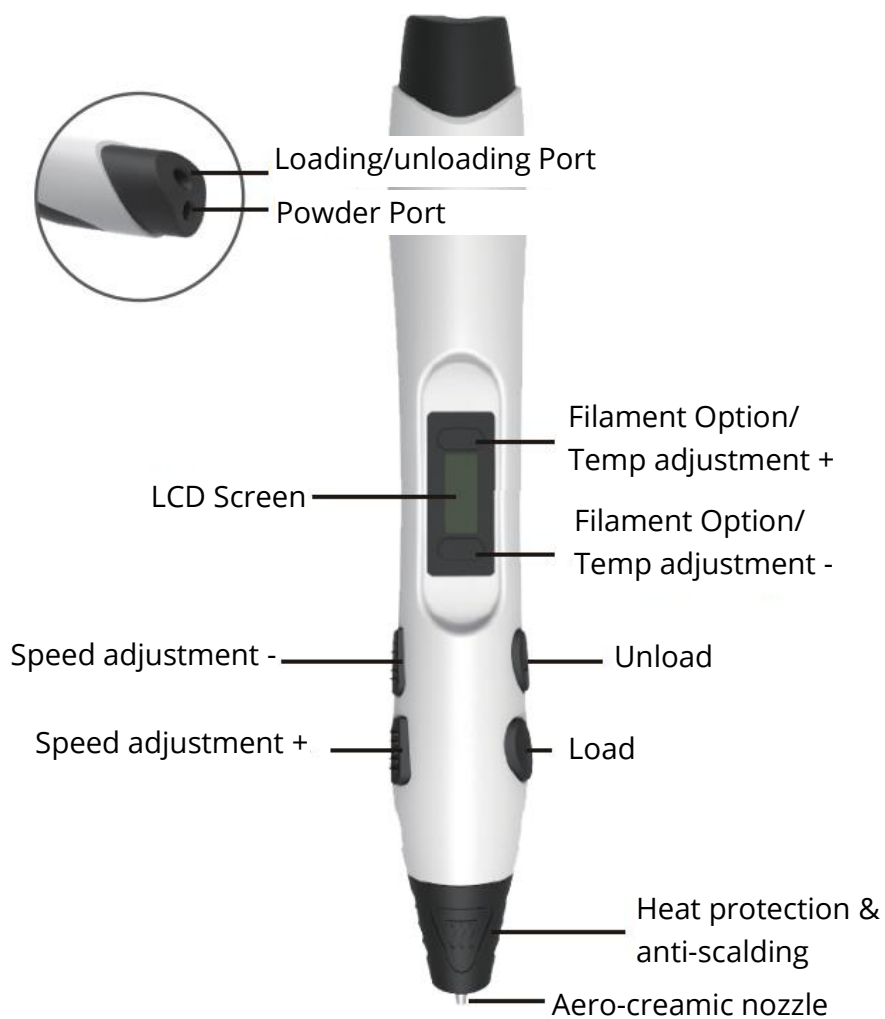
In the Box

3D Pen	1
Power Adapter	1
Filament	PLA 3m x 2
DC5V USB Cable	1
Instruction	1
Figure Guard	2

Specifications and Parameters

Spec/parameter	SL-300
N.W	55g
Size	175 (L) x 24 (W) x 28 (H) mm
Extra power input	DC 5V 2A
Adapter input	AC100V ~ 240V 50/60Hz 0.35A
Power input	DC 5V $\pm$ 0.25V
Consumable filament	PLA/ABS 1.75 $\pm$ 0.02mm
Working temperature	PLA 160°C ~ 180°C ABS 180°C ~ 210°C
Working condition	10°C ~ 35°C /relative humidity: $\leq$ 85%
Unloading mode	click/double click

Function Diagram



Filament End Tip



Operation Instructions

1. Power on

Use the 3D Pen data cable to connect with DC 5V 2A extra power or power adapter. When word show on LDC screen, it means power on.

2. Filament Selection/Preheating

1. Click "Filament Option" key to select PLA or ABS according to the filament you are going to use.

2. Click "Load" key, the red light is on, it means the device is preheating. (Preheating time is around 70-100s). The preheating temperature will be showed on LDC screen. When the red light turns to green, it means preheating is over.

3. Load Filament

When the light turns from red to green, it means preheating is finished. Now you can select one of the two ways below to feed in the filament: (Attention the filament: PLA, ABS)

A: Click "Load" key.

B: Double click "Load" key and press it constantly

When the motor start to work, feed your filament into "Filament loading port".

Once the filament was extruded from nozzle, you can start drawing.

(Click "Load" key, the motor will unload the filament about 2 mins. If there is no clicking operation when the pen is working, it will enter into sleep mode automatically every 8mins. If you want to continue using, just click the "Load" key.)

4. Working Speed/Temp Adjustment

For speed adjustment first click "Pause" key to stop extruding. Then click "speed +/-" key to choose the speed you prefer. You can adjust the speed from 1-8 grades. Grade 1 is the slowest, grade 8 is the fastest. Finally, click "load" key to extrude filament again.

For temperature adjustment firstly click "pause" key to stop extruding. Then click "Temperature Adjustment +/-" key to choose proper working temperature.

Finally, click "load" key to extrude filament again. (Remark: Same filament's melting point will be different as its colour difference. Please adjust temperature

according to the situation. For filament melt points and temperature adjustment details, please refer to Temperature Adjustment Instruction.

5. **Unload/Replace Filament**

When the light is green, press the “Unload” key for 3 seconds. When the motor starts working, release the key, the filament will be unloaded automatically. When the filament stops retreating, please take the filament out of the “Filament Loading Port” gently. Press “Pause” key to stop the motor. (Remark: the motor will stop working automatically and be in dormancy after continuous unloading for 50s.) If you want to replace filament, please refer to below SPECIAL NOTICE.

6. **Finishing Drawing**

When you finish drawing, please unload the filament, and cut off the power.

Trouble Shooting

Please follow the below instructions if any detect happened. If still could not solve the problem, please contact with the distributor whom you bought the 3D Pen from.

Defect phenomenon	Causes	Solutions
LCD screen is off	Adapter breakdown	Change the adapter
	USB cable breakdown	Change the USB cable
Red & Green indicator light is flashing	Low-powered adapter	Change the adapter
	Low-powered power bank	Change the power bank
No filament comes out from nozzle tip	Too little filament comes out	Increase the speed of extruding filament
	Low temperature	Increase the temperature
	Slip on the gear	Unload the filament then load with new filament
	Filament loading failed	Unload the filament and make Sure the end of the filament is flat
	Poor contact on the nozzle	Take apart the nozzle and re-install again
	Extruding filament with bubbles	Decrease the temperature
	Blocked nozzle	Increase the temperature and speed to squeeze the remaining filament out
Defaults in use of PLA mode	ABS filament remains in the pen	Re-connect the 3d pen again, and turn into ABS mode in the highest temperature, then load the PLA filament until the PLA filament comes out from nozzle
	Unstable filament flow	
	Blocked nozzle	
ERR displayed on the screen	Temperature is too high for PLA mode	Unplug and cool down the pen for about 3 minutes then plug the pen
	Nozzle is loose	Take apart the nozzle and re-install

Special Notice

Item	Filament Replacement
Mode	SL-300
Steps	ABS -> PLA
1	Unload ABS
2	Feed the "PLA" filament into "Filament loading port". Click "Load" key to clean the nozzle for 2-3 minutes.
3	Unplug DC 5V power line and cool down the nozzle for 3-5 minutes.
4	Re-connected the power supply, click the "Filament Option" keys (at both ends of LCD screen). You can see "PLA", "ABS", "PCL" on LCD screen. Please choose "PLA" mode.
5	Click "Load" key, red light indicator is on, it means the device starts preheating (around 70s). LCD screen will display increasing working temperature. When the red-light indicator turns into green, it means preheating is over. It's time to load PLA filament.
6	For next steps, please kindly refer to the "Operation Instructions" step 3-6.

Instructions for temperature adjustment

Due to filaments' different melting point with different colours, in order to improve the quality of creation, please follow below suggestions:

1. In use of PLA or ABS, if the filament is "cracking", it means the temperature is too high, please try to decrease the temperature by 8-15°C using "Temp adjustment -" key.
2. In use of PLA or ABS, if there are too many bubbles, it means the temperature is too high, please try to decrease the temperature by 3-8°C using "Temp adjustment -" key.
3. In use of PLA or ABS, if the extruded material is in dull colour, it means the temperature is too low, please try to increase the temperature by 5-10°C using "Temp Adjustment +" key.
4. In use of PLA material, if the extruded material is runny to drip, it means the temperature is too high, please try to decrease the temperature by 10-15° using "Temp adjustment -" key.
5. The normal extruded material should be smooth, mellow without bubbles (little bubbles are OK).

Warranty Conditions

A new product purchased in the Alza.cz sales network is guaranteed for 2 years. If you need repair or other services during the warranty period, contact the product seller directly, you must provide the original proof of purchase with the date of purchase.

The following are considered to be a conflict with the warranty conditions, for which the claimed claim may not be recognized:

- Using the product for any purpose other than that for which the product is intended or failing to follow the instructions for maintenance, operation, and service of the product.
- Damage to the product by a natural disaster, the intervention of an unauthorized person or mechanically through the fault of the buyer (e.g., during transport, cleaning by inappropriate means, etc.).
- Natural wear and aging of consumables or components during use (such as batteries, etc.).
- Exposure to adverse external influences, such as sunlight and other radiation or electromagnetic fields, fluid intrusion, object intrusion, mains overvoltage, electrostatic discharge voltage (including lightning), faulty supply or input voltage and inappropriate polarity of this voltage, chemical processes such as used power supplies, etc.
- If anyone has made modifications, modifications, alterations to the design or adaptation to change or extend the functions of the product compared to the purchased design or use of non-original components.

Vážený zákazníku,

děkujeme vám za zakoupení našeho produktu. Před prvním použitím si prosím pečlivě přečtete následující pokyny a uschovejte si tento návod k použití pro budoucí potřebu. Zvláštní pozornost věnujte bezpečnostním pokynům. Pokud máte k přístroji jakékoli dotazy nebo připomínky, obraťte se na zákaznickou linku.



www.alza.cz/kontakt



+420 255 340 111

Dovozce

Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Praha 7, www.alza.cz

Bezpečnostní pokyny

Před použitím 3D pera si prosím přečtěte následující informace

- Při provozu dbejte na bezpečnost práce s elektrickým proudem! Nepoužívejte tento výrobek v blízkosti vany, umyvadla, koupelny nebo jiného místa s vodou, jinak může dojít k úrazu elektrickým proudem! Po použití včas odpojte zástrčku ze sítě.
- Hrot pera může po zahřátí způsobit popáleniny, nedotýkejte se proto hrotu pera ani žádné části v jeho blízkosti.
- Tento výrobek je vhodný pro děti starší 5 let a dospělé. Děti by měly tento výrobek používat pod dohledem dospělé osoby.
- Tento výrobek není vodotěsný ani odolný proti rozbití. Je zakázáno používat hrot pera k nalepování jakýchkoli tvrdých předmětů. Rovněž je zakázáno vkládat jakékoliv jiné předměty do vkládacího otvoru nebo do hrotu pera.
- Náplň pro tento výrobek: Průměr náplně $1,75 \pm 0,02$ mm. Používejte prosím originální filament. Při výběru neoriginálního filamentu by mohlo dojít k poškození výrobku.
- Při prvním použití tohoto výrobku je normální, že z trysky vychází trochu kouře, což nemá vliv na používání výrobku.
- Po skončení používání tohoto výrobku se ujistěte, že jste vyložili žhavicí náplň a odpojili napájení.
- Všechny výrobky projdou před dodáním kvalifikovaným testováním, takže je normální, že v trysce zůstane několik vláken. Neváhejte prosím začít pero používat.
- Při dlouhodobém používání se doporučuje po hodině nepřetržitého používání na deset minut přerušit přívod energie a poté opět začít používat.

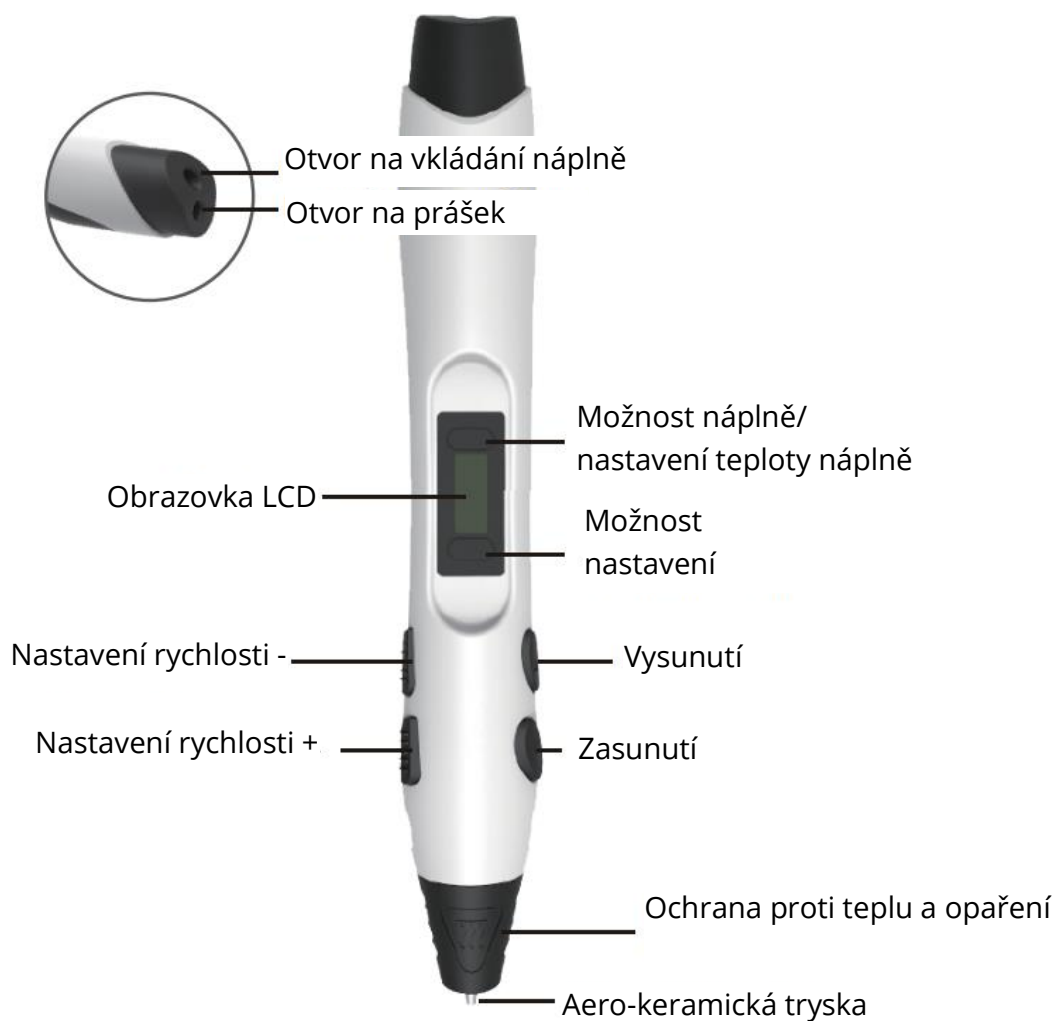
V krabici

3D pero	1
Napájecí adaptér	1
Náplně	PLA 3m x 2
Kabel USB DC5V	1
Pokyny	1
Chráníč prstů	2

Specifikace a parametry

Specifikace/parametr	SL-300
N.W	55 g
Velikost	175 (D) x 24 (Š) x 28 (V) mm
Přídavný příkon	DC 5V 2A
Vstup adaptéru	AC100V ~ 240V 50/60Hz 0,35A
Příkon	DC 5V ± 0,25V
Spotřební náplň	PLA/ABS 1,75 ± 0,02 mm
Pracovní teplota	PLA 160°C ~ 180°C ABS 180°C ~ 210°C
Pracovní stav	10°C ~ 35°C / relativní vlhkost: ≤85%
Režim vykládání	kliknutí/dvojklik

Funkční schéma



Konec náplně



Návod k obsluze

1. Zapnutí

Použijte datový kabel 3D pera a pomocí něj se připojte k přídavnému napájení DC 5V 2A nebo k napájecímu adaptéru. Když se na obrazovce LDC zobrazí nápis, znamená to, že je napájení zapnuto.

2. Výběr náplně/předehřev

1. Kliknutím na tlačítko "Možnost náplně" vyberte PLA nebo ABS podle filamentu, který se chystáte použít.

2. Klikněte na tlačítko "Vysunutí", rozsvítí se červená kontrolka, to znamená, že se zařízení předehřívá. (Doba předehřívání je přibližně 70-100 s). Teplota předehřívání se zobrazí na obrazovce LDC. Když se červená kontrolka změní na zelenou, znamená to, že předehřívání skončilo.

3. Vložení náplně

Když se kontrolka změní z červené na zelenou, znamená to, že předehřívání je dokončeno. Nyní můžete zvolit jeden ze dvou níže uvedených způsobů vložení filamentu: (Pozor na filament: PLA, ABS)

A: Klikněte na tlačítko "Vysunutí".

B: Dvakrát klikněte na klávesu "Vysunutí" a podržte ji. Když motor začne pracovat, vložte filament do "Otvoru na vkládání náplně". Jakmile byl filament vytlačen z trysky, můžete začít kreslit.

(Stiskněte klávesu "Vysunutí", motor vysune filament asi za 2 min. Pokud při práci s perem nedojde k žádnému kliknutí, přejde pero automaticky každých 8 min. do režimu spánku. Pokud chcete pokračovat v používání, stačí kliknout na tlačítko "Vysunutí").

4. Nastavení rychlosti/teploty

Pro nastavení rychlosti nejprve klikněte na tlačítko "Pauza", abyste zastavili vytlačování. Poté kliknutím na tlačítko "rychlost +/-" zvolte požadovanou rychlost. Rychlost můžete nastavit v rozsahu 1-8 stupňů. Stupeň 1 je nejpomalejší, stupeň 8 je nejrychlejší. Nakonec klikněte na klávesu "Vysunutí", abyste opět vytlačili filament.

Pro nastavení teploty nejprve klikněte na klávesu "Pauza", abyste zastavili vytlačování. Poté klikněte na klávesu "Nastavení teploty +/-" a zvolte správnou pracovní teplotu. Nakonec klikněte na klávesu "Vysunuti" pro opětovné vytlačování filamentu. (Pozn: Teplota rozpuštění stejného filamentu se bude lišit podle jeho barevného rozdílu. Nastavte teplotu podle situace. Podrobnosti o bodech rozpuštění filamentu a nastavení teploty naleznete v Návodu k nastavení teploty.

5. Vyjmutí/výměna filamentu

Když kontrolka svítí zeleně, stiskněte na 3 sekundy tlačítko "Zasunout". Jakmile motor začne pracovat, uvolněte tlačítko, náplň se automaticky vysune. Když se náplň přestane stahovat, opatrně vyjměte náplň z "Otvoru na vkládání náplně". Stisknutím tlačítka "Pauza" zastavte motor. (Poznámka: motor přestane automaticky pracovat a po nepřetržitém vykládání po dobu 50 s bude v klidovém stavu). Pokud chcete vyměnit náplň, přečtěte si níže uvedené ZVLÁŠTNÍ UPOZORNĚNÍ.

6. Ukončení kreslení

Po ukončení kreslení vyjměte náplň a vypněte napájení.

Řešení problémů

Pokud dojde k vadě, postupujte podle níže uvedených pokynů. Pokud se problém nepodařilo vyřešit, obraťte se na distributora, u kterého jste 3D pero zakoupili.

Vada	Příčiny	Řešení
LCD displej je vypnutý	Adaptér nefunguje	Vyměňte adaptér
	USB kabel nefunguje	Vyměňte USB kabel
Červená a zelená kontrolka bliká	Adaptér má nízký výkon	Vyměňte adaptér
	Napájecí banka má nízký výkon	Vyměňte napájecí banku
Ze špičky trysky nevychází žádné náplně	Vytlačuje se příliš málo náplně	Zvyšte rychlost vytlačování náplně
	Nízká teplota	Zvyšte teplotu
	Ucpaná náplň	Vyjměte náplň a poté vložte novou
	Vkládání náplně se nezdařilo	Vyložte náplň a ujistěte se, že je konec náplně rovný
	Špatný kontakt na trysce	Rozeberte trysku a znovu ji nainstalujte
	Vytlačování náplně s bublinami	Snižte teplotu
	Ucpaná tryska	Zvyšte teplotu a rychlost, abyste vytlačili zbývající náplň.
Výchozí nastavení při použití režimu PLA	Náplň ABS zůstává v peru	Znovu připojte 3D pero a přepněte jej do režimu ABS na nejvyšší teplotu, poté vložte náplň PLA, dokud z trysky nevytlačíte náplň PLA.
	Nestabilní tok náplně	
	Ucpaná tryska	
Na obrazovce se zobrazí ERR	Teplota je pro režim PLA příliš vysoká	Odpojte pero a nechte ho asi 3 minuty vychladnout a poté jej zapojte.
	Tryska je uvolněná	Rozeberte trysku a znovu ji namontujte.

Zvláštní upozornění

Položka	Výměna náplně
Režim	SL-300
Kroky	ABS -> PLA
1	Vyložení systému ABS
2	Vložte filament "PLA" do "otvoru na vkládání náplně". Klikněte na tlačítko "Vysunutí" a nechte trysku 2-3 minuty čistit.
3	Odpojte napájecí kabel DC 5V a nechte trysku 3-5 minut chladnout.
4	Znovu připojte napájecí zdroj, klikněte na tlačítka "Možnost náplně" (na obou koncích obrazovky LCD). Na obrazovce LCD se zobrazí "PLA", "ABS", "PCL". Zvolte režim "PLA".
5	Klikněte na tlačítko "Vysunutí", rozsvítí se červený indikátor, což znamená, že se zařízení začne předehřívat (přibližně 70s). Na displeji LCD se zobrazí zvyšující se pracovní teplota. Když se červený indikátor změní na zelený, znamená to, že předehřívání skončilo. Je čas načíst PLA filament.
6	Další postup naleznete v krocích 3-6 "Návodu k obsluze".

Pokyny pro nastavení teploty

Vzhledem k rozdílnému bodu tání vláken s různými barvami se v zájmu zlepšení kvality tvorby řídte následujícími doporučeními:

1. Pokud při použití PLA nebo ABS filament "praská", znamená to, že teplota je příliš vysoká. Zkuste snížit teplotu o 8-15 °C pomocí tlačítka "Nastavení teploty -".
2. Pokud se při použití PLA nebo ABS objeví příliš mnoho bublinek, znamená to, že teplota je příliš vysoká, zkuste snížit teplotu o 3-8 °C pomocí tlačítka "Nastavení teploty -".
3. Pokud má vytlačovaný materiál při použití PLA nebo ABS matnou barvu, znamená to, že teplota je příliš nízká, zkuste zvýšit teplotu o 5-10 °C pomocí tlačítka "Nastavení teploty +".
4. Pokud při použití materiálu PLA vytlačovaný materiál kape, znamená to, že teplota je příliš vysoká, zkuste snížit teplotu o 10-15° pomocí tlačítka "Nastavení teploty -".
5. Normální vytlačovaný materiál by měl být hladký, měkký, bez bublinek (malé bublinky jsou v pořádku).

Záruční podmínky

Na nový výrobek zakoupený v prodejní síti Alza.cz se vztahuje záruka 2 roky. V případě potřeby opravy nebo jiného servisu v záruční době se obraťte přímo na prodejce výrobku, je nutné předložit originální doklad o koupi s datem nákupu.

Za rozpor se záručními podmínkami, pro který nelze reklamaci uznat, se považují následující skutečnosti:

- Používání výrobku k jinému účelu, než pro který je výrobek určen, nebo nedodržování pokynů pro údržbu, provoz a servis výrobku.
- Poškození výrobku přírodními podmínkami, zásahem neoprávněné osoby nebo mechanicky vinou kupujícího (např. při přepravě, čištění nevhodnými prostředky apod.).
- Přirozené opotřebení a stárnutí spotřebního materiálu nebo součástí během používání (např. baterií atd.).
- Působení nepříznivých vnějších vlivů, jako je sluneční záření a jiné záření nebo elektromagnetické pole, vniknutí kapaliny, vniknutí předmětu, přepětí v síti, elektrostatický výboj (včetně blesku), vadné napájecí nebo vstupní napětí a nevhodná polarita tohoto napětí, chemické procesy, např. použité zdroje atd.
- Pokud někdo provedl úpravy, modifikace, změny konstrukce nebo adaptace za účelem změny nebo rozšíření funkcí výrobku oproti zakoupené konstrukci nebo použití neoriginálních součástí.

Vážení zákazníci,

Ďakujeme vám za zakúpenie nášho výrobku. Pred prvým použitím si pozorne prečítajte nasledujúce pokyny a uschovajte si tento návod na použitie. Venujte osobitnú pozornosť bezpečnostným pokynom. Ak máte akékoľvek otázky alebo pripomienky k prístroju, obráťte sa na linku služieb zákazníkom.

✉ www.alza.sk/kontakt

☎ +421 257 101 800

Dovozca Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Praha 7, www.alza.cz

Bezpečnostné pokyny

Pred použitím pera 3D Pen si prečítajte nasledujúce informácie

- Počas prevádzky dbajte na elektrickú bezpečnosť! Nepoužívajte tento výrobok v blízkosti vane, umývadla, kúpeľne alebo iného miesta s vodou, inak môže dôjsť k úrazu elektrickým prúdom! Po použití včas odpojte zástrčku od elektrickej siete.
- Hrot pera môže pri zahriatí spôsobiť popáleniny, preto sa nedotýkajte hrotu pera ani žiadnej časti v jeho blízkosti.
- Tento výrobok je vhodný pre deti staršie ako päť rokov a dospelých. Deti by mali tento výrobok používať pod dohľadom dospelých.
- Tento výrobok nie je vodotesný ani nerozbitný. Je zakázané používať hrot pera na prilepenie akýchkoľvek tvrdých predmetov. Do zasúvacieho otvoru alebo do hrotu pera je tiež zakázané vkladať akékoľvek iné predmety.
- Spotrebné vlákno pre tento výrobok: priemer vlákna $1,75 \pm 0,02$ mm. Používajte originálne vlákno. Výberom neoriginálneho vlákna by mohlo dôjsť k poškodeniu výrobku.
- Pri prvom použití tohto výrobku je normálne, že z dýzy vychádza trochu dymu, čo nemá vplyv na používanie výrobku.
- Po skončení používania tohto výrobku nezabudnite vybrať vlákno a odpojiť napájanie.
- Všetky výrobky sa pred dodaním podrobujú kvalifikovanému testovaniu, preto je normálne, že v dýze zostane niekoľko vlákien. Neváhajte a použite ich.
- Na zabezpečenie nepretržitého používania sa odporúča po jednej hodine nepretržitého používania na desať minút prerušiť napájanie a potom pero opäť začať používať.

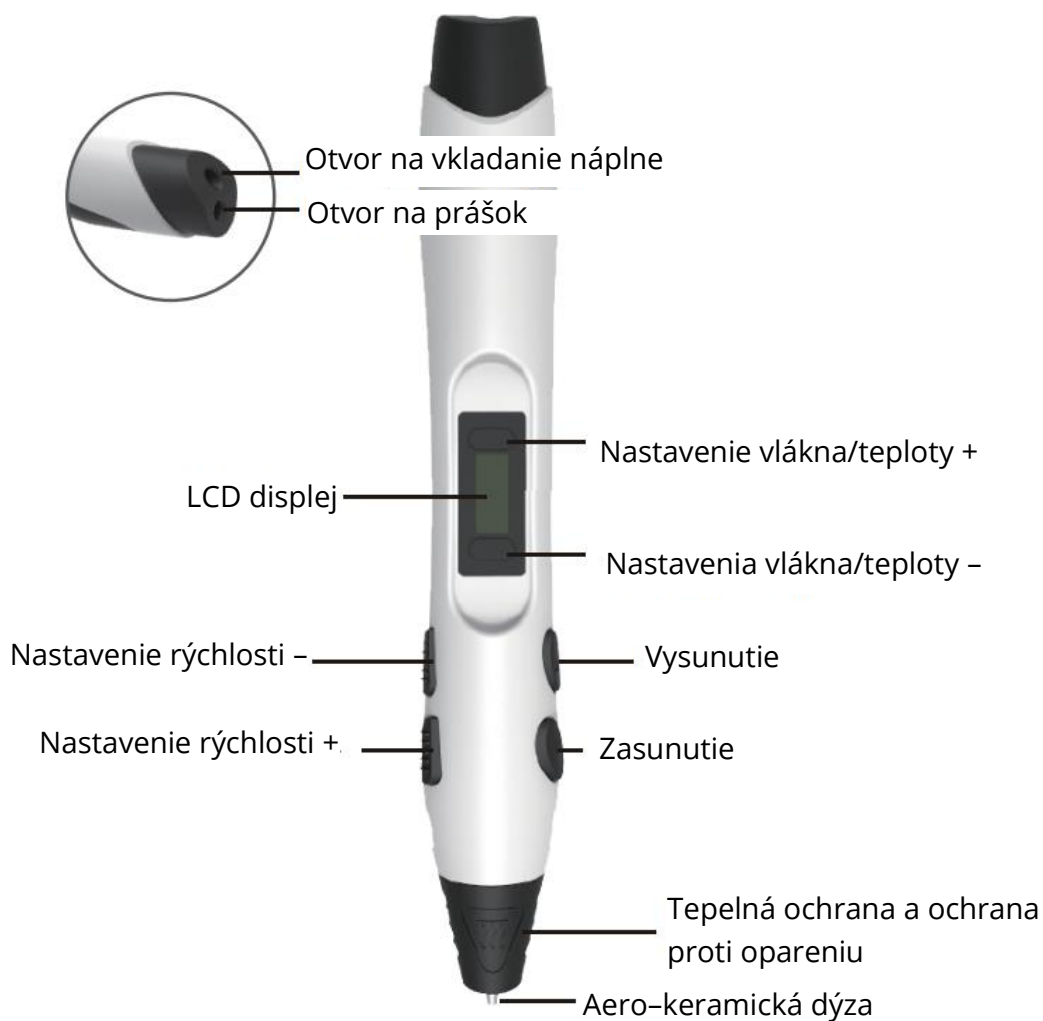
Obsah balenia

3D pero	1
Napájací adaptér	1
Vlákna	PLA 3 m ×2
Kábel USB DC 5 V	1
Pokyny	1
Obrázok Guardian	2

Špecifikácia a parametre

Špecifikácia/parameter	SL-300
Hmotnosť	55 g
Veľkosť	175 (D) × 24 (Š) × 28 (V) mm
Dodatočný príkon	DC 5 V 2 A
Vstup adaptéra	AC100 V ~ 240 V 50/60 Hz 0,35 A
Príkon	DC 5 V ±0,25 V
Použiteľné vlákna	PLA/ABS 1,75 ±0,02 mm
Pracovná teplota	PLA 160 °C ~ 180 °C ABS 180 °C ~ 210 °C
Pracovný stav	10 °C ~ 35 °C/relatívna vlhkosť: ≤85 %
Režim vykladania	Kliknutie/dvojité kliknutie

Schéma



Koniec vlákna



Návod na obsluhu

1. Zapnutie

Pomocou dátového kábla 3D pera sa pripojte k pomocnému zdroju napájania DC 5 V 2 A alebo k napájacímu adaptéru. Keď sa na obrazovke LDC zobrazí správa, znamená to, že je napájanie zapnuté.

2. Výber filamentu/predhriatie

1. Kliknutím na tlačidlo „Filament Option“ vyberte PLA alebo ABS v závislosti od filamentu, ktorý sa chystáte použiť.

2. Kliknite na tlačidlo „Filament Option“.

Kliknite na tlačidlo „Load“, rozsvieti sa červený indikátor, čo znamená, že zariadenie sa predhrieva (čas predhrievania je približne 70 – 100 sekúnd). Na obrazovke LDC sa zobrazí teplota predhrievania. Keď sa červený indikátor rozsvieti na zeleno, znamená to, že sa predhrievanie skončilo.

3. Keď sa indikátor zmení z červenej na zelenú, znamená to, že predhrievanie je dokončené. Teraz si môžete vybrať jeden z dvoch nižšie uvedených spôsobov načítania vlákna.

B: Dvakrát kliknite na tlačidlo „Load“ a nepretržite ho stlačte. Keď motor začne bežať, vložte vlákno do „Filament loading port“. Po vytlačení vlákna z dýzy môžete začať kresliť.

(Stlačte tlačidlo „Load“, motor vysunie vlákno približne za 2 min. Ak počas práce s perom nedôjde k žiadnemu kliknutiu, pero sa každých 8 minút automaticky prepne do režimu spánku. Ak ho chcete naďalej používať, stačí kliknúť na tlačidlo „Načítať“).

4. Nastavenie pracovnej rýchlosti/teploty

Aby ste nastavili rýchlosť, najprv kliknite na tlačidlo „Pause“, aby ste zastavili vytlačanie. Potom kliknite na tlačidlo „rýchlosť +/-“ a vyberte požadovanú rýchlosť. Rýchlosť môžete nastaviť v rozsahu 1 – 8 stupňov. Trieda 1 je najpomalšia, trieda 8 je najrýchlejšia. Nakoniec kliknite na tlačidlo „load“, aby ste opäť vytlačili vlákno.

Ak chcete upraviť teplotu, najprv kliknite na tlačidlo „pauza“, čím zastavíte

vytláčanie. Potom kliknite na tlačidlo „Temperature Adjustment +/-“ a vyberte správnu pracovnú teplotu. Nakoniec kliknite na tlačidlo „load“, čím obnovíte vytlačanie filamentu. (Poznámka: teplota tavenia toho istého filamentu sa bude líšiť v závislosti od farebného rozdielu. Teplotu upravte podľa situácie. Podrobnosti o bodoch topenia vlákna a nastavení teploty nájdete v Príručke nastavenia teploty).

5. **Odstránenie/výmena vlákna**

Keď indikátor svieti na zeleno, stlačte tlačidlo „Unload“ na 3 sekundy. Po spustení motora uvoľníte tlačidlo, vlákno sa automaticky uvoľní. Keď sa vlákno prestane sťahovať, opatrne vyberte vlákno z „portu na vkladanie vlákna“. Stlačením tlačidla „Pause“ zastavte motor. (Poznámka: motor prestane automaticky pracovať a po 50 sekundách nepretržitého vykladania bude v stave voľnobehu.) Ak chcete vymeniť vlákno, prečítajte si nižšie uvedené ZVLÁŠTNE UPOZORNENIE.

6. **Ukončenie kreslenia**

Po skončení kreslenia vyberte vlákno a vypnite napájanie.

Riešenie problémov

Ak sa zistí, postupujte podľa nasledujúcich pokynov. Ak sa problém nevyrieši, obráťte sa na distribútora, u ktorého ste 3D pero zakúpili.

Chyba	Príčina	Riešenie
LCD displej je vypnutý	Adaptér nefunguje	Výmena adaptéra
	USB kábel nefunguje	Výmena kábla USB
Bliká červený a zelený indikátor	Adaptér má nízky výkon	Výmena adaptéra
	Napájacia banka má nízky výkon	Výmena powerbanky
Z hrotu dýzy nevychádza žiadne vlákno	Vychádza príliš málo náplne	Zvýšenie rýchlosti vytlačania vlákna
	Nízka teplota	Zvýšenie teploty
	Upchatá náplň	Odstráňte náplň a potom vložte novú náplň.
	Vloženie vlákna zlyhalo	Vyberte náplň a skontrolujte, či je koniec náplne rovný.
	Zlý kontakt na dýze	Rozmontujte dýzu a znovu ju nainštalujte.
	Vytlačanie vlákien s bublinkami	Zníženie teploty
	Upchatá dýza	Zvýšte teplotu a rýchlosť, aby ste vytlačili zvyšnú náplň.
Predvolené nastavenia pri použití režimu PLA	Vlákno ABS zostáva v pere	Znovu pripojte 3D pero a prepnite na režim ABS pri najvyššej teplote, potom vložte vlákno PLA, kým vlákno PLA nevytlačíte z dýzy.
	Nestabilný tok vlákien	
	Upchatá dýza	
Na obrazovke sa zobrazí ERR	Teplota je príliš vysoká pre režim PLA	Odpojte pero, nechajte ho asi 3 minúty vychladnúť a potom ho zapojte.
	Dýza je uvoľnená	Rozmontujte dýzu a znovu ju nainštalujte.

Osobitné upozornenie

Položka	Výmena vlákien
Režim	SL-300
Kroky	ABS -> PLA
1	Vyloženie systému ABS
2	Vložte vlákno „PLA“ do „otvoru na vkladanie vlákna“. Kliknite na tlačidlo „Načítať“ a nechajte dýzu čistiť 2 – 3 minúty.
3	Odpojte napájací kábel DC 5 V a nechajte dýzu 3 – 5 minút vychladnúť.
4	Opäťovne pripojte napájací zdroj, kliknite na tlačidlá „Filament Option“ (na oboch koncoch LCD displeja). Na LCD displeji sa zobrazí „PLA“, „ABS“, „PCL“. Vyberte režim „PLA“.
5	Kliknutím na tlačidlo „Load“ (Načítať) sa rozsvieti červený indikátor, čo znamená, že sa zariadenie začne predhrievať (približne 70 s). Na LCD displeji sa zobrazí zvyšujúca sa prevádzková teplota. Keď sa červený indikátor zmení na zelený, znamená to, že predhrievanie sa skončilo. Je čas na vloženie vlákna PLA.
6	Ďalšie kroky nájdete v krokoch 3 – 6 „Návodu na obsluhu“.

Pokyny na nastavenie teploty

Vzhľadom na rôzne teploty topenia vlákien s rôznymi farbami by sa mali dodržiavať nasledujúce odporúčania na zlepšenie kvality výroby:

1. Ak vlákno PLA alebo ABS pri používaní „praská“, znamená to, že teplota je príliš vysoká, skúste znížiť teplotu o 8 – 15 °C pomocou tlačidla „Nastavenie teploty –“.
2. Ak sa pri použití PLA alebo ABS objaví príliš veľa bublín, znamená to, že teplota je príliš vysoká, skúste znížiť teplotu o 3 – 8 °C pomocou tlačidla „Nastavenie teploty –“.
3. Ak má vytlačený materiál pri použití PLA alebo ABS matnú farbu, znamená to, že teplota je príliš nízka, skúste zvýšiť teplotu o 5 – 10 °C pomocou tlačidla „Nastavenie teploty +“.
4. Ak pri použití materiálu PLA vytlačaný materiál kvapká, znamená to, že teplota je príliš vysoká, skúste znížiť teplotu o 10 – 15° pomocou tlačidla „Nastavenie teploty –“.
5. Normálne vytlačený materiál by mal byť hladký, mäkký, bez bubliniek (malé bublinky sú v poriadku).

Záručné podmienky

Na nový výrobok zakúpený na Alza.cz sa vzťahuje 2-ročná záruka. V prípade potreby opravy alebo iného servisu počas záručnej doby sa obráťte priamo na predajcu výrobku, je potrebné predložiť originálny doklad o kúpe s dátumom nákupu.

Za porušenie záruky, pre ktoré nie je možné uznať reklamáciu, sa považuje:

- Používanie výrobku na iný účel, než na aký je výrobok určený, alebo nedodržiavanie pokynov na údržbu, prevádzku a servis výrobku.
- Poškodenie výrobku v dôsledku živeľnej pohromy, zásahu neoprávnenej osoby alebo mechanického zavinenia kupujúceho (napr. počas prepravy, čistenia nesprávnymi prostriedkami atď.).
- Prirodzené opotrebovanie a starnutie spotrebného materiálu alebo komponentov počas používania (napr. batérie atď.).
- Pôsobenie nepriaznivých vonkajších vplyvov, ako je slnečné a iné žiarenie alebo elektromagnetické pole, vniknutie kvapaliny, vniknutie predmetov, prepätie v sieti, elektrostatický výboj (vrátane blesku), chybné napájacie alebo vstupné napätie a nesprávna polarita tohto napätia, chemické procesy, napr. použité napájacie zdroje atď.
- Ak niekto vykonal úpravy, modifikácie, zmeny dizajnu alebo adaptácie s cieľom zmeniť alebo rozšíriť vlastnosti výrobku oproti zakúpenému dizajnu alebo použiť neoriginálne diely.

Kedves vásárló,

Köszönjük, hogy megvásárolta termékünket. Kérjük, hogy az első használat előtt figyelmesen olvassa el az alábbi utasításokat, és őrizze meg ezt a használati útmutatót a későbbi használatra. Fordítson különös figyelmet a biztonsági utasításokra. Ha bármilyen kérdése vagy észrevétele van a készülékkel kapcsolatban, kérjük, forduljon az ügyfélszolgálatunkhoz.

✉ www.alza.hu/kapcsolat

☎ +36-1-701-1111

Importőr Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Prága 7, www.alza.cz

Biztonsági utasítások

Kérjük, a 3D toll használata előtt, olvassa el az alábbiakat

- Ügyeljen az elektromos biztonságra a működtetés során! Ne használja ezt a terméket fürdőkád, mosdókagyló, fürdőszoba vagy más, vízzel teli hely közelében, mert áramütés következhet be! Használat után időben húzza ki a dugót a hálózathoz.
- Ez a tollhegy a melegítés után égési sérüléseket okozhat, kérjük, ne érintse meg a tollhegyet vagy annak közelében lévő bármely részt.
- Ez a termék ötévesnél idősebb gyermekek és felnőttek számára alkalmas. A gyermekeknek ezt a terméket felnőtt felügyelete mellett kell használniuk.
- Ez a termék nem vízálló vagy törésálló. Tilos a toll hegyét kemény tárgyak felragasztására használni. Tilos továbbá bármilyen más tárgyat a töltőnyílásba vagy a tollhegybe helyezni.
- Fogyószál ehhez a termékhez: SL 300 PLA & ABS; Szálátmérő $1,75 \pm 0,02$ mm. Kérjük, használjon eredeti filamentet. Ha nem eredeti filamentet választ, az károsíthatja a terméket.
- A termék első használatakor normális, hogy a fúvókából némi füst jön ki, ami nem befolyásolja a termék használatát.
- Miután befejezte a termék használatát, kérjük, gondoskodjon arról, hogy az izzószálat eltávolítsa és kikapcsolja az áramellátást.
- Minden terméket szállítás előtt minősített vizsgálatnak vetünk alá, ezért normális, hogy néhány szál a fúvókában marad. Nyugodtan használja őket.
- A folyamatos használat biztosítása érdekében ajánlott egy óra folyamatos használat után tíz percre kikapcsolni a készüléket, majd újra használni a tollat.

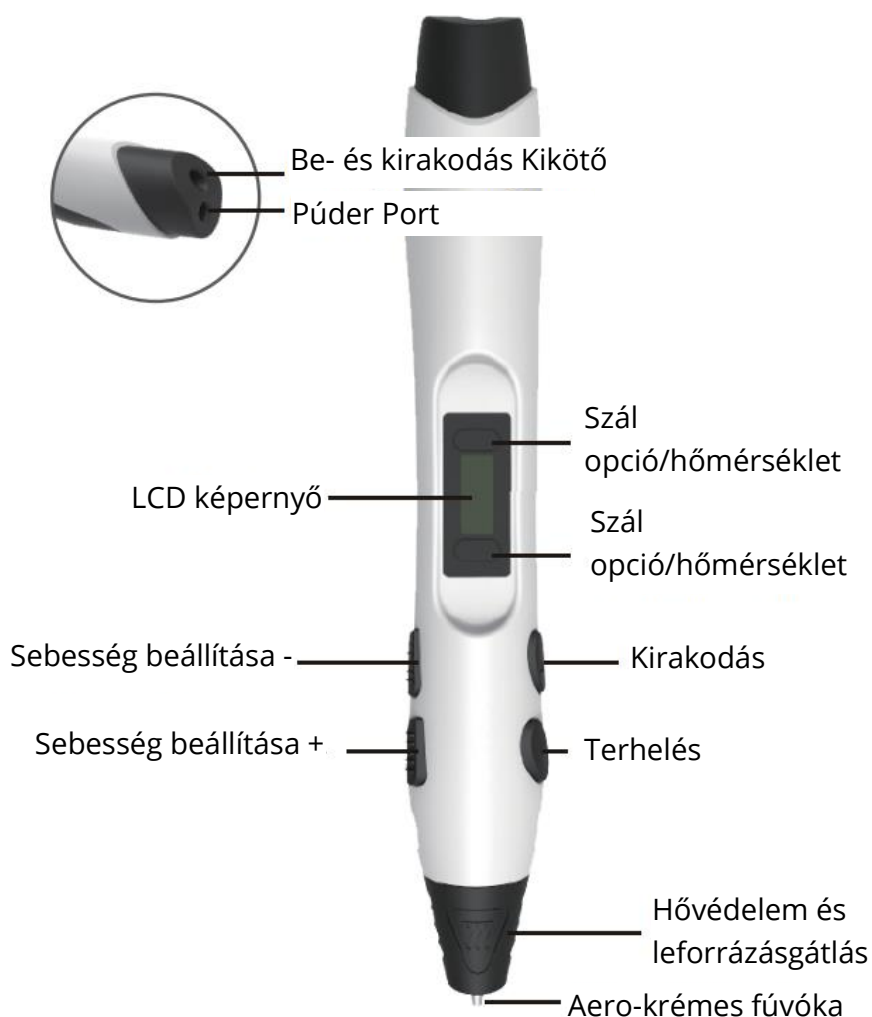
A dobozban

3D toll	1
Tápegység adapter	1
Szál	PLA 3m x 2
DC5V USB kábel	1
Használati utasítás	1
Ábra Őrség	2

Műszaki adatok és paraméterek

Specifikáció/paraméter	SL-300
Súly	55g
Méret	175 (hosszúság) x 24 (szélesség) x 28 (magasság) mm
Extra energia bemenet	DC 5V 2A
Adapter bemenet	AC100V ~ 240V 50/60Hz 0.35A
Tápfeszültség bemenet	DC 5V ± 0,25V
Fogyósál	PLA/ABS 1.75 ± 0.02mm
Munkahőmérséklet	PLA 160°C ~ 180°C ABS 180°C ~ 210°C
Működési feltétel	10°C ~ 35°C / relatív páratartalom: ≤85%
Kirakodási mód	kattintás/dupla kattintás

Funkció diagram



Szálvég csúcs



Használati utasítás

- **Bekapcsolás**

Használja a 3D toll adatkábelét, hogy csatlakoztassa a 3D tollat egy 5 V 2A egyenáramú kiegészítő tápegységhez vagy egy hálózati adapterhez. Ha az LDC képernyőjén megjelenik egy üzenet, az azt jelenti, hogy a készülék bekapcsolt állapotban van.

- **Szál kiválasztása/előmelegítés**

1. Kattintson a "Filament Option" gombra a PLA vagy ABS kiválasztásához a használni kívánt szálnak megfelelően.

2. Kattintson a "Load" (Betöltés) gombra, a piros kijelző világítani fog, jelezve, hogy a készülék előmelegszi (az előmelegítési idő körülbelül 70-100 másodperc). Az LDC képernyőjén megjelenik az előmelegítési hőmérséklet. Amikor a piros kijelző zöldre vált, ez azt jelenti, hogy az előmelegítés befejeződött. .

- **Az izzószál betöltése**

Amikor a kijelző pirosról zöldre vált, ez azt jelenti, hogy az előmelegítés befejeződött. Most az alábbi két módszer közül választhat az izzószál betöltéséhez.

A: Kattintson a "Load" (Betáplálás) gombra.

B: Kattintson duplán a "Betöltés" gombra, és folyamatosan tartsa. Amikor a motor elindul, helyezze be az izzószál a "Szálbetöltő nyílásba". Miután az izzószál kiszorult a fúvókából, elkezdheti a rajzolást.

(Nyomja meg a "Betöltés" gombot, a motor kb. 2 perc múlva kidobja az izzószálát. Ha a tollal való munka közben nem történik kattintás, a toll 8 percenként automatikusan alvó üzemmódba kapcsol. A további használatához kattintson a "Betöltés" gombra).

- **Munkasebesség/hőmérséklet beállítása**

A sebesség beállításához először kattintson a "Szünet" gombra az extrudálás leállításához. Ezután kattintson a "Sebesség +/-" gombra a kívánt sebesség kiválasztásához. A sebességet 1 és 8 fok között állíthatja be. Az 1. osztály a leglassabb, a 8. osztály a leggyorsabb. Végül kattintson a "betöltés" gombra, hogy újra kinyomtassa a szálakat. A hőmérséklet beállításához először kattintson a

"szünet" gombra az extrudálás leállításához. Ezután kattintson a "Hőmérséklet beállítása +/-" gombra a megfelelő üzemi hőmérséklet kiválasztásához. Végül kattintson a "betöltés" gombra a szál extrudálásának folytatásához. (Megjegyzés: ugyanazon szál olvasztási hőmérséklete a színkülönbségtől függően változik. Állítsa be a hőmérsékletet a helyzetnek megfelelően. Az izzószál olvadáspontjára és a hőmérséklet-beállításokra vonatkozó részleteket a Hőmérséklet-beállítási útmutatóban találja).

- **Szál eltávolítása/cserélése**

Amikor a kijelző zöldre világít, nyomja meg a "Unload" gombot 3 másodpercig. Engedje el a gombot, amikor a motor elindul, az izzószál automatikusan kioldódik. Amikor a szál nem töltődik le, óvatosan vegye ki a szálát a "szálbetöltő nyílásból". A motor leállításához nyomja meg a "Szünet" gombot. (Megjegyzés: a motor automatikusan leáll, és 50 másodperc folyamatos üresjárat után üresjárat állapotba kerül.) Az izzószál cseréjéhez olvassa el az alábbi KÜLÖNLEGES MEGJEGYZÉS-t.

- **A rajzolás befejezése**

Ha befejezte a rajzolást, vegye ki az izzószálát, és kapcsolja ki a készüléket.

Hibaelhárítás

Kérjük, kövesse az alábbi utasításokat, ha bármilyen hibát észlel. Ha nem tudja megoldani a problémát, kérjük, lépjen kapcsolatba a forgalmazóval, akitől a 3D tollat vásárolta.

Hiba jelenség	Okok	Megoldások
Az LCD képernyő kikapcsolt állapotban van	Adapter bontás	Cserélje ki az adaptert
	USB kábel bontás	Az USB-kábel cseréje
Piros és zöld jelzőfény villog	Alacsony teljesítményű adapter	Cserélje ki az adaptert
	Kis teljesítményű power bank	Cserélje ki a tápegységet
A fúvókacsúcsból nem jön ki fonal	Túl kevés szál jön ki	Növelje a szálak extrudálásának sebességét
	Alacsony hőmérséklet	Növelje a hőmérsékletet
	Csúsztassa fel a fogaskereket	Töltse ki az izzószálát, majd töltse be az új izzószálát
	A szálbetöltés sikertelen	Töltse ki az izzószálát, és győződjön meg róla, hogy az izzószál vége lapos.
	Rossz érintkezés a fúvókán	Szedje szét a fúvókát, és szerelje vissza újra.
	Extrudáló szál buborékokkal	Csökkentse a hőmérsékletet
	Eltömődött fúvóka	Növelje a hőmérsékletet és a sebességet a maradék szál kipurításához.
Alapértelmezett értékek a PLA üzemmód használatakor	Az ABS szál a tollban marad	Csatlakoztassa újra a 3D tollat, és kapcsolja be az ABS üzemmódot a legmagasabb hőmérsékleten, majd töltse be a PLA szálakat, amíg a PLA szálak ki nem jönnek a fúvókából.
	Instabil száláramlás	
	Eltömődött fúvóka	
ERR megjelenik a képernyőn	A hőmérséklet túl magas a PLA üzemmódhoz	Húzza ki és hűtse le a tollat körülbelül 3 percig, majd dugja be a tollat.
	A fúvóka laza	Szedje szét a fúvókát és szerelje vissza.

Különleges értesítés

Tétel	Szálak cseréje
Mód	SL-300
Lépések	ABS -> PLA
1	ABS kirakodás
2	Töltse a "PLA" filamentet a "Filament loading port"-ba. Kattintson a "Load" gombra a fúvóka 2-3 percig tartó tisztításához.
3	Húzza ki a DC 5V-os tápvezetékét, és hűtse le a fúvókát 3-5 percig.
4	Csatlakoztassa újra a tápegységet, kattintson a "Filament Option" gombokra (az LCD képernyő két végén). Az LCD képernyőn megjelenik a "PLA", "ABS", "PCL". Kérjük, válassza a "PLA" üzemmódot.
5	Kattintson a "Load" gombra, a piros fényjelző felgyullad, ez azt jelenti, hogy a készülék elkezd előmelegedni (kb. 70 fok). Az LCD-képernyőn megjelenik a növekvő üzemi hőmérséklet. Amikor a piros fényjelző zöldre vált, ez azt jelenti, hogy az előmelegítésnek vége. Itt az ideje betölteni a PLA szálakat.
6	A következő lépésekhez kérjük, olvassa el a "Működési utasítások" 3-6. lépését.

A hőmérséklet beállítására vonatkozó utasítások

A különböző színű szálak eltérő olvadáspontja miatt a gyártási minőség javítása érdekében kérjük, kövesse az alábbi javaslatokat:

- PLA vagy ABS használatakor, ha a szál "repedezik", az azt jelenti, hogy a hőmérséklet túl magas, kérjük, próbálja meg csökkenteni a hőmérsékletet 8-15°C-kal a "Temp adjustment -" gomb segítségével.
- Ha a PLA- vagy ABS-szál túl sok buborék jelenik meg használat közben, az azt jelenti, hogy a hőmérséklet túl magas, próbálja meg a hőmérsékletet 3-8 °C-kal csökkenteni a "Temperature Setting -" gomb segítségével.
- Ha a nyomtatott anyag színe PLA vagy ABS használata esetén tompa, ez azt jelenti, hogy a hőmérséklet túl alacsony, próbálja meg a hőmérsékletet 5-10 °C-kal megemelni a "Hőmérséklet beállítása +" gomb segítségével.
- Ha az extrudált anyag PLA használata közben csöpög, az azt jelenti, hogy a hőmérséklet túl magas, próbálja meg 10-15°-kal csökkenteni a hőmérsékletet a "Hőmérséklet beállítása -" gomb segítségével.
- A normál állapotban lévő anyagnak simának, puhának és buborékmentesnek kell lennie (a kis buborékok rendben vannak).

Jótállási feltételek

Az Alza.hu értékesítési hálózatában vásárolt új termékre 2 év garancia vonatkozik. Ha a garanciális időszak alatt javításra vagy egyéb szolgáltatásra van szüksége, forduljon közvetlenül a termék eladójához, a vásárlás dátumával ellátott eredeti vásárlási bizonylatot kell bemutatnia.

A következők olyan garanciavesztésnek minősülnek, amely miatt nem fogadható el követelés:

- A terméknek a termék rendeltetésétől eltérő célra történő használata, vagy a termék karbantartására, üzemeltetésére és szervizelésére vonatkozó utasítások be nem tartása.
- A termék természeti katasztrófa, illetéktelen személy beavatkozása vagy a vevő hibájából bekövetkezett mechanikai sérülés (pl. szállítás, nem megfelelő eszközökkel történő tisztítás stb. során).
- A fogyóeszközök vagy alkatrészek természetes elhasználódása és öregedése a használat során (pl. akkumulátorok stb.).
- Káros külső hatásoknak való kitettség, mint például nap- és egyéb sugárzás vagy elektromágneses mezők, folyadékok behatolása, tárgyak behatolása, hálózati túlfeszültség, elektrosztatikus kisülés (beleértve a villámlást), hibás tápfeszültség vagy bemeneti feszültség és e feszültség helytelen polaritása, kémiai folyamatok, pl. használt tápegységek stb.

Ha bárki módosításokat, átalakításokat, tervmódosításokat vagy adaptációkat végzett a termék jellemzőinek megváltoztatása vagy bővítése érdekében a megvásárolt tervhez képest, vagy nem eredeti alkatrészeket használt.

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für den Kauf unseres Produkts. Bitte lesen Sie die folgenden Anweisungen vor dem ersten Gebrauch sorgfältig durch und bewahren Sie diese Bedienungsanleitung zum späteren Nachschlagen auf. Beachten Sie insbesondere die Sicherheitshinweise. Wenn Sie Fragen oder Kommentare zum Gerät haben, wenden Sie sich bitte an den Kundenservice.

✉ www.alza.de/kontakt

☎ 0800 181 45 44

✉ www.alza.at/kontakt

☎ +43 720 815 999

Lieferant Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Prag 7, www.alza.cz

Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie die folgenden Punkte, bevor Sie den 3D-Stift verwenden

- Achten Sie beim Betrieb auf die elektrische Sicherheit! Benutzen Sie dieses Produkt nicht in der Nähe von Badewannen, Handwaschbecken, Badezimmern oder anderen Orten mit Wasser, andernfalls kann es zum Tod durch Stromschlag kommen! Bitte ziehen Sie nach dem Gebrauch rechtzeitig den Netzstecker.
- Diese Stiftspitze kann nach dem Erhitzen Verbrennungen verursachen, bitte berühren Sie die Stiftspitze oder Teile in ihrer Nähe nicht.
- Dieses Produkt ist für Kinder und Erwachsene ab fünf Jahren geeignet. Kinder sollten dieses Produkt unter Aufsicht von Erwachsenen verwenden.
- Dieses Produkt ist nicht wasserdicht oder bruchsicher. Es ist verboten, die Stiftspitze zum Aufstecken von harten Gegenständen zu verwenden. Es ist auch verboten, andere Gegenstände in die Ladeöffnung oder in die Stiftspitze einzuführen.
- Verbrauchbares Filament für dieses Produkt: SL 300 PLA & ABS; Filamentdurchmesser $1,75 \pm 0,02\text{mm}$. Bitte verwenden Sie Original-Filament. Die Verwendung von Nicht-Original-Filament kann das Produkt beschädigen.
- Wenn Sie dieses Produkt zum ersten Mal verwenden, ist es normal, dass ein wenig Rauch aus der Düse austritt, was die Verwendung des Produkts nicht beeinträchtigt.
- Nach Beendigung des Gebrauchs dieses Produkts stellen Sie bitte sicher, dass das Filament entladen und die Stromzufuhr unterbrochen wird.
- Alle Produkte werden vor der Auslieferung einer qualifizierten Prüfung unterzogen, so dass es normal ist, wenn ein paar Filamente in der Düse übrig sind. Bitte fühlen Sie sich frei zu verwenden.
- Um eine kontinuierliche Nutzung zu gewährleisten, wird empfohlen, die Stromzufuhr nach einer Stunde ununterbrochener Nutzung für zehn Minuten zu unterbrechen und dann wieder in Betrieb zu nehmen.

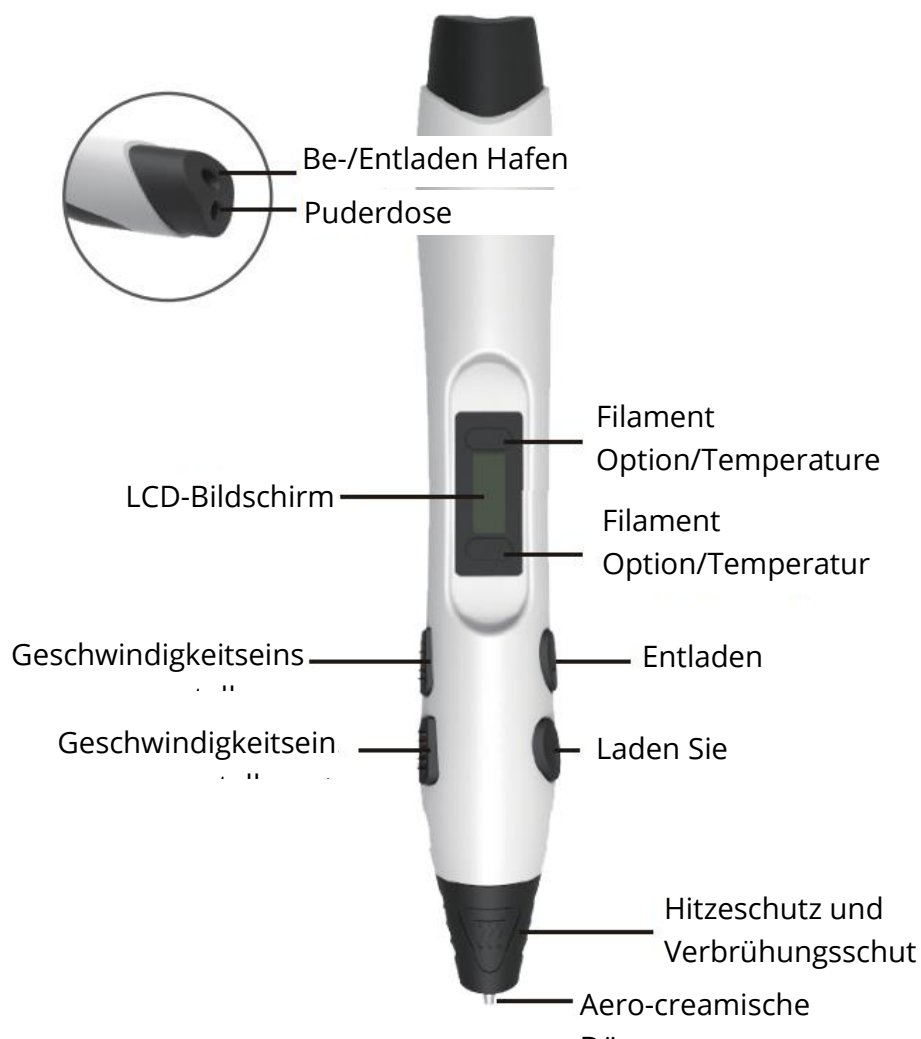
In der Box

3D-Stift	1
Netzadapter	1
Filament	PLA 3m x 2
DC5V USB-Kabel	1
Anleitung	1
Abbildung Guard	2

Spezifikationen und Parameter

Spezifikation/Parameter	SL-300
N.W	55g
Größe	175 (L) x 24 (B) x 28 (H) mm
Zusätzliche Leistungsaufnahme	DC 5V 2A
Adapter Eingang	AC100V ~ 240V 50/60Hz 0,35A
Leistungsaufnahme	DC 5V ± 0,25V
Verbrauchbares Filament	PLA/ABS 1,75 ± 0,02 mm
Arbeitstemperatur	PLA 160°C ~ 180°C ABS 180°C ~ 210°C
Arbeitsbedingung	10°C ~ 35°C /relative Luftfeuchtigkeit: ≤85%
Modus "Entladen	Klick/Doppelklick

Funktionsdiagramm



Fadenende Spitze



Betriebsanleitung

1. Einschalten

Verwenden Sie das 3D-Stift-Datenkabel, um eine Verbindung mit DC 5V 2A Extra Power oder einem Netzadapter herzustellen. Wenn das Wort auf dem LDC-Bildschirm angezeigt wird, bedeutet dies, dass das Gerät eingeschaltet ist.

2. Filamentauswahl/Vorheizen

1. Klicken Sie auf die Taste "Filament Option", um PLA oder ABS auszuwählen, je nachdem, welches Filament Sie verwenden möchten.

2. Klicken Sie auf die Taste "Laden", das rote Licht leuchtet auf, das bedeutet, dass das Gerät vorheizt. (Die Vorwärmzeit beträgt etwa 70-100s). Die Vorwärmtemperatur wird auf dem LDC-Bildschirm angezeigt. Wenn das rote Licht auf grün wechselt, bedeutet dies, dass das Vorheizen beendet ist.

3. Filament laden

Wenn das Licht von rot auf grün wechselt, bedeutet dies, dass das Vorheizen beendet ist. Nun können Sie eine der beiden folgenden Möglichkeiten wählen, um das Filament einzulegen: (Achtung, Filament: PLA, ABS)

A: Klicken Sie auf die Taste "Laden".

B: Doppelklicken Sie auf die Taste "Laden" und halten Sie sie gedrückt. Wenn der Motor zu arbeiten beginnt, führen Sie das Filament in den "Filament-Ladeanschluss" ein. Sobald das Filament aus der Düse extrudiert wurde, können Sie mit dem Zeichnen beginnen.

(Klicken Sie auf die Taste "Laden", der Motor entlädt das Filament ca. 2 Minuten lang. Wenn der Stift nicht geklickt wird, geht er alle 8 Minuten automatisch in den Schlafmodus über. Wenn Sie weiterarbeiten möchten, klicken Sie einfach auf die Taste "Laden").

4. Einstellung der Arbeitsgeschwindigkeit/Temperatur

Für die Einstellung der Geschwindigkeit klicken Sie zunächst auf die Taste "Pause", um den Extrudiertvorgang zu stoppen. Klicken Sie dann auf die Taste "Geschwindigkeit +/-", um die gewünschte Geschwindigkeit zu wählen. Sie können die Geschwindigkeit in Stufen von 1-8 einstellen. Stufe 1 ist die langsamste, Stufe 8 ist die schnellste. Klicken Sie abschließend auf die Taste

"Laden", um das Filament erneut zu extrudieren.

Um die Temperatur einzustellen, klicken Sie zunächst auf die Taste "Pause", um das Extrudieren zu stoppen. Klicken Sie dann auf die Taste

"Temperatureinstellung +/-", um die richtige Arbeitstemperatur einzustellen.

Klicken Sie abschließend auf die Taste "Laden", um das Filament erneut zu extrudieren. (Bemerkung: Der Schmelzpunkt desselben Filaments ist je nach Farbunterschied unterschiedlich. Bitte passen Sie die Temperatur je nach Situation an. Details zu den Schmelzpunkten der Filamente und zur Temperatureinstellung finden Sie in der Anleitung zur Temperatureinstellung.

5. **Entladen/Ersetzen des Filaments**

Wenn das Licht grün leuchtet, drücken Sie die Taste "Entladen" für 3 Sekunden. Wenn der Motor zu arbeiten beginnt, lassen Sie die Taste los, das Filament wird automatisch entladen. Wenn sich das Filament nicht mehr zurückzieht, nehmen Sie es bitte vorsichtig aus der "Filament Loading Port" heraus. Drücken Sie die Taste "Pause", um den Motor anzuhalten. (Hinweis: Der Motor schaltet sich automatisch ab und geht in den Ruhezustand über, nachdem er 50 Sekunden lang ununterbrochen entladen wurde). Wenn Sie das Filament austauschen möchten, beachten Sie bitte den unten stehenden BESONDEREN HINWEIS.

6. **Beenden des Zeichnens**

Wenn Sie mit dem Zeichnen fertig sind, entladen Sie bitte das Filament und schalten Sie den Strom ab.

Störungsbeseitigung

Bitte befolgen Sie die nachstehenden Anweisungen, wenn ein Fehler auftritt. Wenn Sie das Problem immer noch nicht lösen können, wenden Sie sich bitte an den Händler, bei dem Sie den 3D-Stift gekauft haben.

Defektes Phänomen	Verursacht	Lösungen
LCD-Bildschirm ist ausgeschaltet	Aufschlüsselung der Adapter	Wechseln Sie den Adapter
	Ausfall des USB-Kabels	Wechseln Sie das USB-Kabel
Rote und grüne Kontrollleuchte blinkt	Adapter mit geringer Leistung	Wechseln Sie den Adapter
	Powerbank mit niedrigem Stromverbrauch	Wechseln Sie die Powerbank
Aus der Düsenspitze tritt kein Filament aus	Es kommt zu wenig Filament heraus	Erhöhen Sie die Geschwindigkeit beim Extrudieren von Filament
	Niedrige Temperatur	Erhöhen Sie die Temperatur
	Schlüpfen Sie in den Gang	Entladen Sie das Filament und laden Sie es mit neuem Filament.
	Laden des Filaments fehlgeschlagen	Entladen Sie den Faden und stellen Sie sicher, dass das Ende des Fadens flach ist.
	Schlechter Kontakt an der Düse	Die Düse ausbauen und wieder einbauen
	Extrudiertes Filament mit Blasen	Senkung der Temperatur
	Verstopfte Düse	Erhöhen Sie die Temperatur und die Geschwindigkeit, um das restliche Filament herauszudrücken.
Standardeinstellungen für die Verwendung des PLA-Modus	ABS-Faden bleibt im Stift	Schließen Sie den 3D-Stift wieder an und schalten Sie in den ABS-Modus mit der höchsten Temperatur, dann laden Sie das PLA-Filament, bis das PLA-Filament aus der Düse kommt.
	Instabiler Fadenfluss	
	Verstopfte Düse	
ERR wird auf dem Bildschirm angezeigt	Die Temperatur ist zu hoch für den PLA-Modus	Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose und lassen Sie den Stift ca. 3 Minuten abkühlen, dann stecken Sie ihn wieder ein.
	Düse ist lose	Düse ausbauen und wieder einbauen

Besondere Hinweise

Artikel	Austausch von Filamenten
Modus	SL-300
Schritte	ABS -> PLA
1	ABS entladen
2	Führen Sie das "PLA"-Filament in den "Filament loading port" ein. Klicken Sie auf die Taste "Laden", um die Düse für 2-3 Minuten zu reinigen.
3	Ziehen Sie den Netzstecker (DC 5V) und lassen Sie die Düse 3-5 Minuten lang abkühlen.
4	Schließen Sie das Netzteil wieder an, klicken Sie auf die Tasten "Filament Option" (an beiden Enden des LCD-Bildschirms). Sie können "PLA", "ABS", "PCL" auf dem LCD-Bildschirm sehen. Bitte wählen Sie den Modus "PLA".
5	Klicken Sie auf die Taste "Laden", die rote Leuchtanzeige leuchtet auf, das bedeutet, dass das Gerät mit dem Vorheizen beginnt (ca. 70 %). Auf dem LCD-Bildschirm wird die steigende Arbeitstemperatur angezeigt. Wenn die rote Leuchtanzeige auf grün wechselt, bedeutet dies, dass das Vorheizen beendet ist. Es ist Zeit, PLA-Filament zu laden.
6	Die weiteren Schritte entnehmen Sie bitte der "Bedienungsanleitung" Schritt 3-6.

Anleitung zur Temperatureinstellung

Aufgrund des unterschiedlichen Schmelzpunkts der Filamente und der verschiedenen Farben sollten Sie die folgenden Vorschläge beachten, um die Qualität der Kreation zu verbessern:

1. Wenn das Filament bei der Verwendung von PLA oder ABS "reißt", bedeutet dies, dass die Temperatur zu hoch ist. Versuchen Sie dann, die Temperatur mit der Taste "Temperatureinstellung -" um 8-15°C zu senken.
2. Wenn sich bei der Verwendung von PLA oder ABS zu viele Blasen bilden, bedeutet dies, dass die Temperatur zu hoch ist. Versuchen Sie dann, die Temperatur mit der Taste "Temp adjustment -" um 3-8°C zu senken.
3. Wenn bei der Verwendung von PLA oder ABS das extrudierte Material eine matte Farbe hat, bedeutet dies, dass die Temperatur zu niedrig ist. Versuchen Sie, die Temperatur mit der Taste "Temp Adjustment +" um 5-10°C zu erhöhen.
4. Wenn bei der Verwendung von PLA-Material das extrudierte Material flüssig ist und tropft, bedeutet dies, dass die Temperatur zu hoch ist. Versuchen Sie dann, die Temperatur mit der Taste "Temperatureinstellung -" um 10-15° zu senken.
5. Das normale extrudierte Material sollte glatt, weich und blasenfrei sein (kleine Blasen sind OK).

Garantiebedingungen

Auf ein neues Produkt, das im Vertriebsnetz von Alza gekauft wurde, wird eine Garantie von 2 Jahren gewährt. Wenn Sie während der Garantiezeit eine Reparatur oder andere Dienstleistungen benötigen, wenden Sie sich direkt an den Produktverkäufer. Sie müssen den Originalkaufbeleg mit dem Kaufdatum vorlegen.

Als Widerspruch zu den Garantiebedingungen, für die der geltend gemachte Anspruch nicht anerkannt werden kann, gelten:

- Verwendung des Produkts für einen anderen Zweck als den, für den das Produkt bestimmt ist, oder Nichtbeachtung der Anweisungen für Wartung, Betrieb und Service des Produkts.
- Beschädigung des Produkts durch Naturkatastrophe, Eingriff einer unbefugten Person oder mechanisch durch Verschulden des Käufers (z.B. beim Transport, Reinigung mit unsachgemäßen Mitteln usw.).
- Natürlicher Verschleiß und Alterung von Verbrauchsmaterialien oder Komponenten während des Gebrauchs (wie Batterien usw.).
- Exposition gegenüber nachteiligen äußeren Einflüssen wie Sonnenlicht und anderen Strahlungen oder elektromagnetischen Feldern, Eindringen von Flüssigkeiten, Eindringen von Gegenständen, Netzüberspannung, elektrostatische Entladungsspannung (einschließlich Blitzschlag), fehlerhafte Versorgungs- oder Eingangsspannung und falsche Polarität dieser Spannung, chemische Prozesse wie verwendet Netzteile usw.

Wenn jemand Änderungen, Modifikationen, Konstruktionsänderungen oder Anpassungen vorgenommen hat, um die Funktionen des Produkts gegenüber der gekauften Konstruktion zu ändern oder zu erweitern oder nicht originale Komponenten zu verwenden.