



UP Plus 2

Gebrauchsanleitung

version : 4.6.23



Inhaltsverzeichnis

Vorkehrungen	01
Drucker Körper Abbildung	03
Zubehöre	04
Schiffahrt Klammern entfernen	05
UP software aufstellen	06
Initialisierung des Druckers	07
Plattform justieren:	
1.Rüsten von Düse Höhe	08
2.Festsetzung von Ersatz Wert	09
Nivellierung von der rauhen manüllen Plattform	10
Ein Modell drucken	12
Software Schnittstelle	14
Bewegliches Modell	15
Rotate Modell	16
Zweitschrift Modell	17
Druckparameter	18
Anmerkung von Druckparametern	19
Ausbesserung Modell	20
Kalibrierung für die richtige Dimension	21
Druck Techniken	22
Störungssuche	23
Anhang ein feines Manual	23

Vorkehrungen

1. UP Plus 2 3D-Drucker benötigen Netzteil Adapter vom originalen Hersteller. Sonst könnte es Schäden an der Maschine anrichten oder sogar Brandgefahr. Bitte bewahren Sie auch das Netzteil Adapter vor Wasser und hohen Temperaturen.

2. Während des Druckvorgangs wird die Düse des Druckers 260°C erreichen und die Druck Plattform könnte erreichen 60°C. Bitte berühren Sie diese Teile nicht mit der bloßen Hand, während sie heiß sind, auch nicht mit den feuerfesten Handschuhen, die mit der Maschine mitgeliefert werden, weil die Hitze könnte die Handschuh und ihre Hand beschädigen.



**Warnhinweis auf Drucker:
Hohe Temperatur, nicht berühren!**

4. Während des Druckvorgangs werden die Düse und Druck Plattform mit hoher Geschwindigkeit bewegt, berühren Sie diese Teile nicht als sie sich bewegen.



**Warnhinweis auf Drucker:
bewegliche Teile, nicht berühren!**

5. Bitte tragen Sie Schutzbrille beim Entfernen des Trägermaterials von Modell und beim Abtrennen des Modells aus Performance Board.

6. Beim Drucken von ABS und PLA wird leichter Geruch produziert, lassen Sie bitte den Drucker in einem gut belüfteten Umgebung laufen. Wir empfehlen Ihnen auch, den Drucker insofern in einer Umgebung mit stabiler Temperatur zu setzen, als unerwünschte Abkühlung sich nachteilige auf die Druckqualität auswirken könnte.

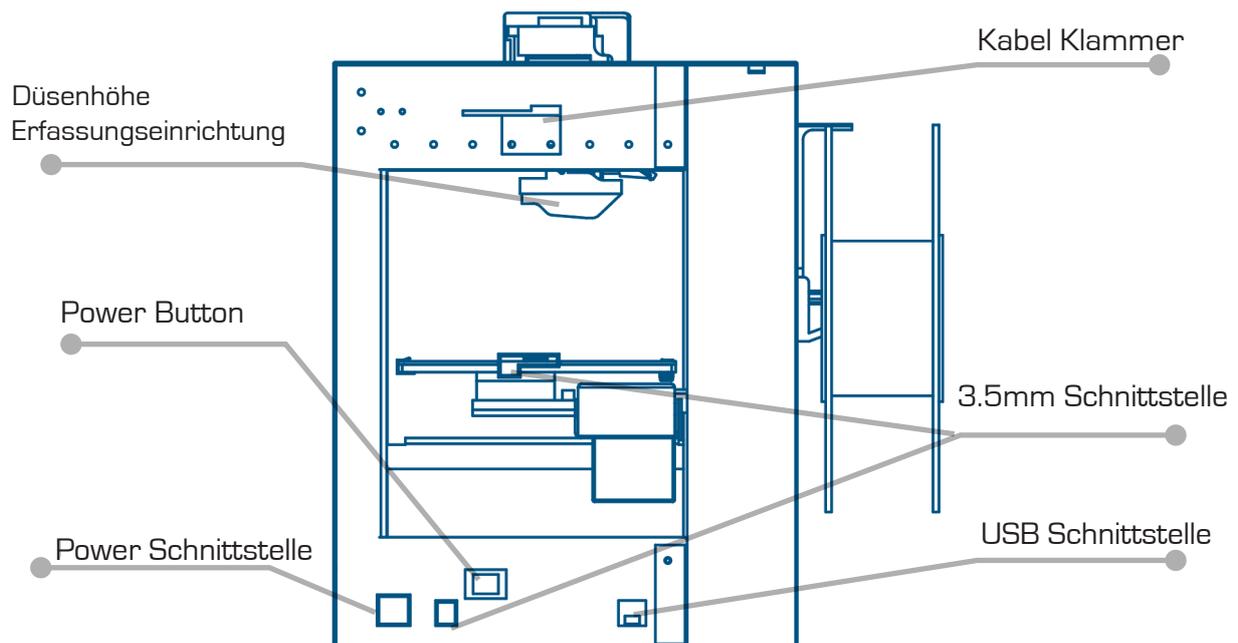
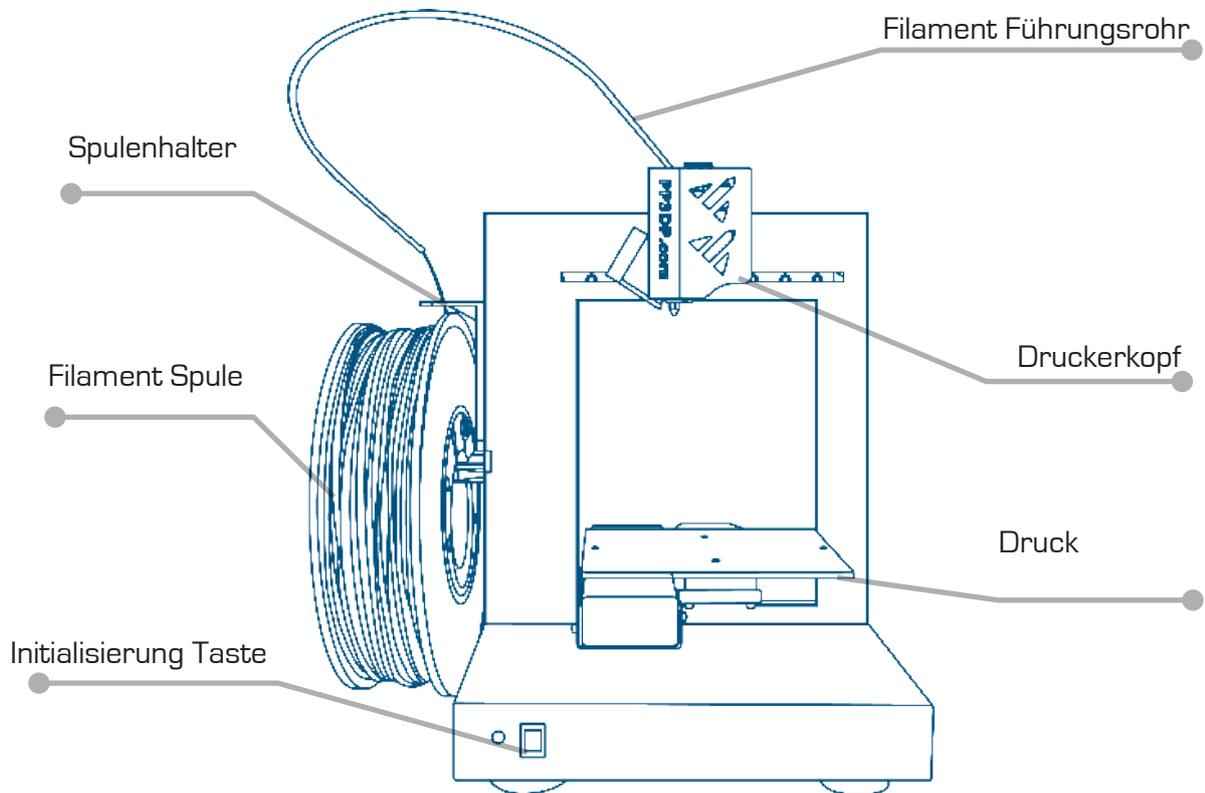
7. Wenn die UP Software die Daten an den Drucker übermitteln, und wenn der Status Streifen treifen am linken unteren Ecke "Senden Schichten" zeigt, dürfen Sie das USB Kabel nicht herausziehen, da es die Datenübertragung unterbrechen und zu Druckfehler führen wird. USB Kabel kann nach der Fertigkeit der Datenübertragung herausgezogen werden.

8. Die Arbeitstemperatur von UP Plus 2 liegt zwischen 15 und 30°C mit verhältnismäßiger Luftfeuchtigkeit 20% -50%. Es wird empfohlen, statische Ladung sich aus dem Körper des Benutzers vor dem Berühren der Maschine zu entladen, um eine Unterbrechung des Druckvorgangs und auch eine Beschädigung des Druckers zu vermeiden.

UP Plus 2 Spezifikation

Druck	Technologie	MEM (Geschmolzene Extrusion Fertigung)
	Form Volumen	140x140x135mm
	Druckerkopf	einzel, modular für den einfachen Austausch.
	Z-resolution	0.15/0.20 /0.25 /0.30 /0.35 /0.40 mm
	Trägermaterial	Automatisch generiert, leicht zu entfernen, verstellbare
	Plattform Nivellierung	Automatisch
	Druckfläche	erhitztes Bett mit Performance Board
	Unterthered Druck	Ja
Software	Softwarepaket	UP Software
	Kompatibles Dateiformate	STL, UP3, UPP
	Verbundenhe	USB
	Betriebssystem	WinXP/Vista/7/8, Mac OS
Power Supply	Netzteil Adapter	110-240VAC, 50-60Hz, 220W
maschinell	Drucker Körper	Metall Chassis
	Drucker Gewicht	5KG / 11 LB
	Drucker Dimension	245(W) x 350(H) x 260mm(D)
	Gewicht mit Verpackung	9.2KG / 21LB

Drucker Körper Abbildung



Zubehöre



Cell Board



USB Kable



Power Adapter



Spulenhalter



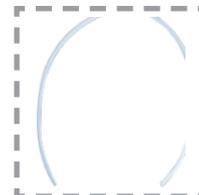
Handschuhe



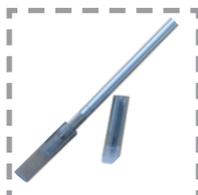
Kneifzange



ABS Filament



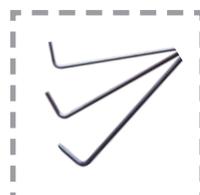
Filament
Führungsrohr



Schneidewerkzeug



Pinzette



Innensechskant-
schlüssel



Schrauben und
Muttern



Schippe



Plattform
Kalibrierungs-
einrichtung



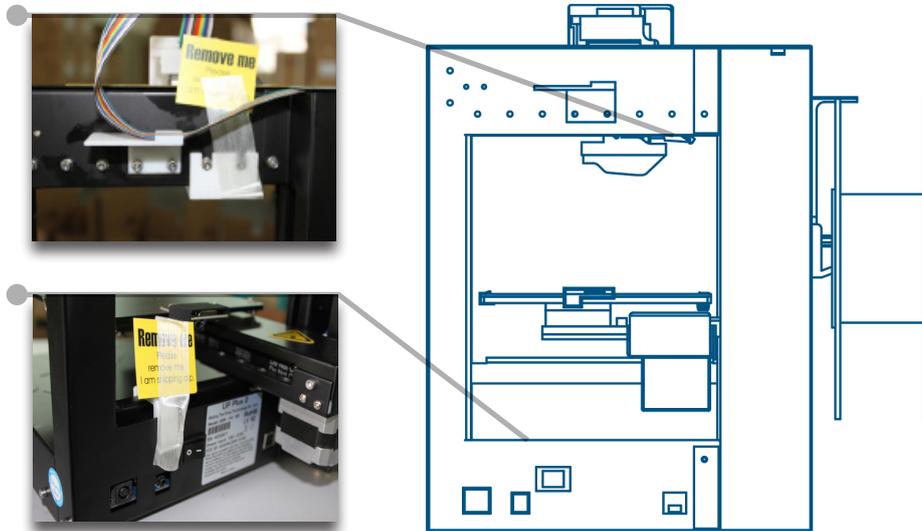
Düsenschlüssel



3.5mm Kable

*Sollte etwas fehle, kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen Händler oder support@pp3dp.com

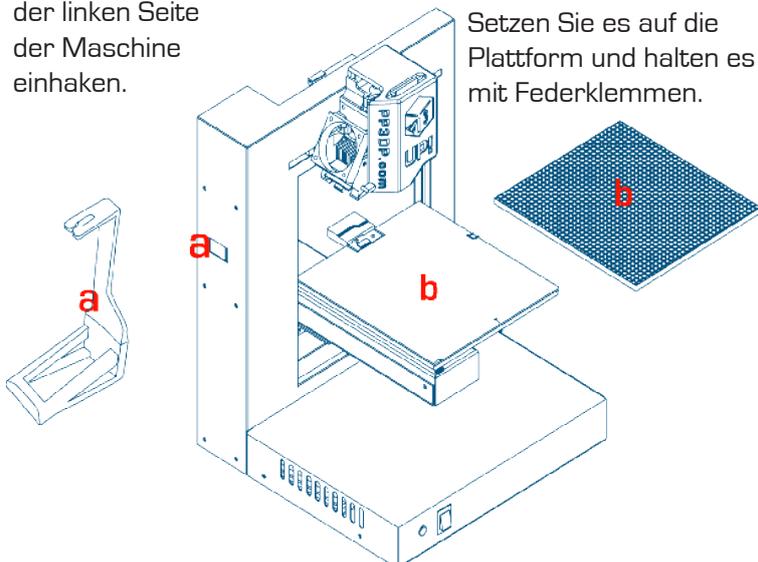
Schiffahrt Klammern entfernen



Benutzer können die Versand Klammern behalten, falls der Drucker in der Zukunft geliefert werden muss.

Performance Board und Spulhalter

Spulhalter auf der linken Seite der Maschine einhaken.



Setzen Sie es auf die Plattform und halten es mit Federklammern.

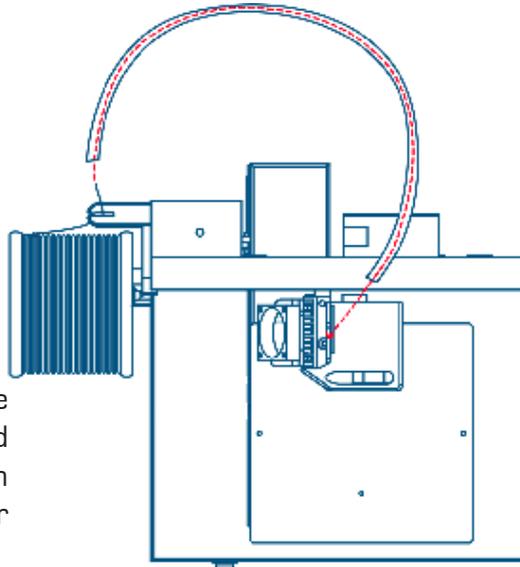
Halten Sie Performance Board mit Federklammern



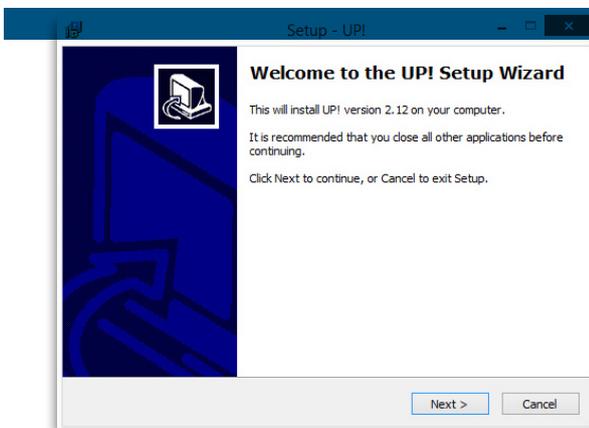
das Filament Führungsrohr Installieren

Überblick

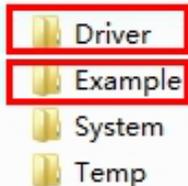
Setzen Sie die Filamentspule auf dem Spulenhalter und fügen das Filament ein durch das Führungsrohr und in den Druckkopf.



UP Software aufstellen



1. Gehen Sie zum Unterstützten Abschnitt von www.pp3dp.com, um die neueste Version von UP-Software einzuladen.
2. Klicken Sie doppelt auf UP! Setup.exe, um die Software zu installieren, (standardmäßiges Installationsverzeichnis <C:\Programme\UP>) dann erscheint ein Pop-up-Fenster, wählen Sie "Install" und befolgen die Anweisung bis zum Ende. Der Treiber des Druckers wird nun in das System installiert. instruction to finish. The printer's driver is now installed into the system.



Nach der Installation in der UP Dateiordner: :
 Treiber Ordner enthält die Druckertreiber.
 Das Beispiel Ordner enthält STL-Dateien für Druck
 Teile von Druckern und Beispieldateien.

Prüfung der Installation des

UP



Stellen Sie zunächst sicher, dass Drucker über USB-Kabel an den Computer angeschlossen ist und der Drucker eingeschaltet ist. Die Initialisierung Taste sollte in roter Farbe leuchten.

Initialisierung des Druckers

Initialisierung ist erforderlich jedesmal wenn die Maschine eingeschaltet wird. Während der Initialisierung die XYZ Achsen werden langsam sich bewegen und drücken sich an die Endläufe. Dies ist wichtig, da es benötigt für den Drucker, die Endpunkte der einzelnen Achsen zu finden.

Two ways of initialization:

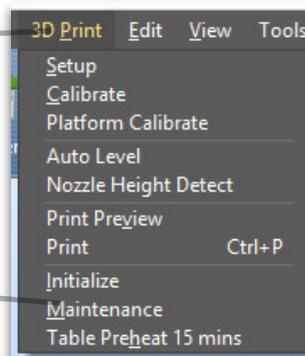
Zwei Arten der Initialisierung:

1. UP Plus 2 könnte durch Anklicken der Initialisierung Wahlmöglichkeit im Menü initialisiert werden, die oben gezeigt wird.
2. Der Drucker hat eine Initialisierung Taste an der vorderen Seite der Maschine, gezeigt in der Abbildung unten. Wenn der Drucker im Leerlauf ist, drücken Sie lang an dieser Taste, wird die Initialisierung ausgelöst.

Nur nach der Initialisierung werden die anderen Software Wahlmöglichkeiten aufleuchten und zur Verfügung stehen.

- Klicken "3D Print"

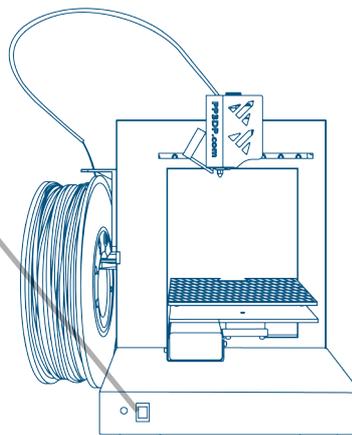
"Initialize" und "Maintenance" Wahlmöglichkeiten werden aufleuchten und verfügbar zur Auswahl. Dies zeigt die erfolgreiche Installation der Treiber des Druckers.



Initialisierung Taste

Die anderen Funktionen der Initialisierung Taste:

1. Den aktuellen Druckauftrag stoppen: Drücken und halten Sie die Taste beim Drucken.
2. Den letzten Auftrag wieder drucken: Klicken Sie schnell doppelt die Taste.

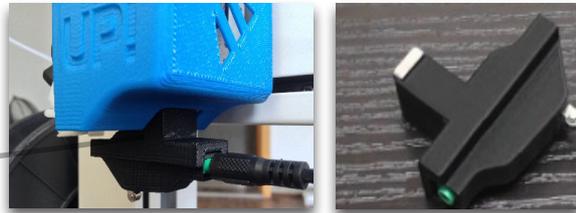


Automatische Kalibrierung Plattform

Plattform Kalibrierung ist der wichtigste Schritt für erfolgreichen Druck, da sie die erste Schicht Adhäsion gewährt. Idealerweise wird der Abstand zwischen Düse und Plattform konstant, aber in der Wirklichkeit variiert der Abstand an verschiedenen Positionen aus vielen Gründen [zB. leicht geneigte Plattform], und dies könnte eine Verwerfung der Ausdrücke verursachen. Glücklicherweise verfügt UP Plus 2 über eine automatische Plattform Kalibrierung und automatische Düsenhöhe Entdeckungsfunktionen. Durch die Verwendung dieser 2 Funktionen kann der Kalibrierungsprozess einfach und schnell fertiggestellt werden.

Legen Sie die Vorrichtung der Plattform Kalibrierung auf dem Druckkopf. Es gibt einen Magnet an der Vorrichtung, so daß sie sich auf dem Druckkopf befestigen zu können. Es gibt einen Hain auf dem Gerät, der zu der Düse passt.

1



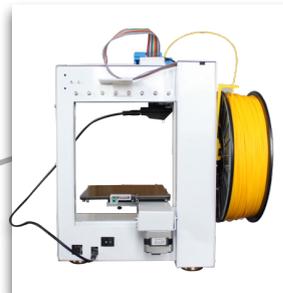
Verbinden Sie die Plattform Kalibrierung Vorrichtung mit der 3,5 mm Schnittstelle der Maschine durch das gelieferte 3,5mm Kabel.

2



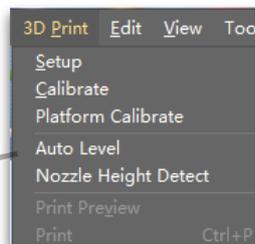
Stellen Sie sicher, dass das 3,5mm Kabel einen Umweg über dem Drucker Körper macht, um die Plattform nicht zu berühren.

3



Im Hauptmenü können Sie "3D print" finden, und drücken Sie "Auto level", die Auto Level Prozess des Druckers wird ausgelöst.

4



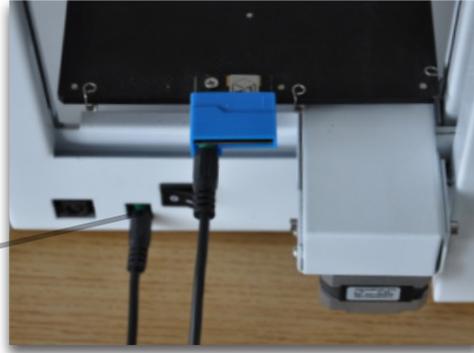
Kalibrierung Tipps:

1. Führen Sie die Kalibrierungen wenn die Düse nicht erhitzt ist.
2. Die übrigbleibenden Plaste aus der Düse vor der Kalibrierung abnehmen.
3. Zelle Board sollte auf der Plattform während der Kalibrierung sein.

Automatische Düsenhöhen Entdeckung

Nach der automatischen Nivellierung, [entfernen Sie die Plattform Nivelliergerät](#) und ziehen Sie das 3,5mm Kabel von ihm heraus. Stecken Sie das Kabel in die 3,5mm Schnittstelle des Düsenhöhe Entdeckung.

1



Klicken "Nozzle Height Detection" in der "3D Print" Menü. Die Plattform wird langsam steigen, bis die Düsenhöhe Entdeckung Einrichtung die Düse trifft.

2



Die gemessene Düsenhöhe wird in einem Pop-up Fenster angezeigt. Dieser Wert wird in Drucker abgespeichert, bis weitere Modifikation gespeichert werden.

3



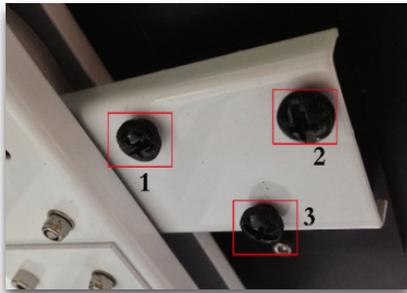
4

Nach der Plattform Nivellierung und Düse Höhenentdeckung sollte der Drucker gut eingeebnet werden und zum Drucken bereit sein.

Falls stetige Verwerfung nach der automatischen Nivellierung immer noch auftritt, wird dies durch zu schwere Unausgeglichenheit der Plattform verursacht, welche die Leistungsfähigkeit der Funktion von der automatischen Nivellierung überschreitet. In diesem Fall sollte der Benutzer eine grob manuelle Nivellierung vor automatischer Niveauregulierung (siehe nächste Seite) ausführen.

Der Benutzer kann auch die Plattform ohne die automatisches Nivelliergerät und Düsen Entdeckung ebnen. Details finden Sie in Anhang A.

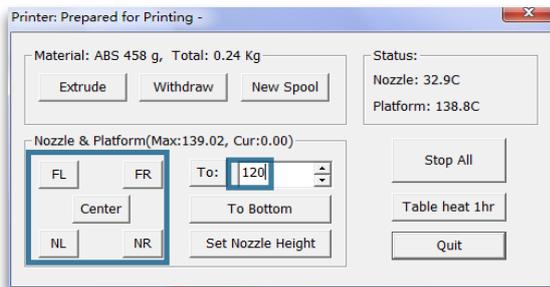
Grob manuelle Plattform Nivellierung



Normalerweise brauchen Sie nicht die Plattform manuell einzustellen. Dies ist nur erforderlich, wenn die automatische Nivellierung nicht effektiv die Plattform ebnen kann.

Es gibt 3 Schrauben unter der Plattform von UP Plus 2. Um die Nivellierung der Plattform ausführen, diese Schrauben sind zu befestigen oder lösen.

1



Im "3D Print" - "Maintenance" Fenster, Benutzer kann den Druckkopf in 5 verschiedene Positionen auf der Plattform bewegen. Benutzer kann auch mit der "To" Taste die Druckplattform zu einer bestimmten Höhe bewegen.

2



Ein Stück Papier kann verwendet werden, um den Abstand zwischen Düse und Plattform zu messen. Heben Sie die Plattform auf bis sie fast die Düse berühren (zB. Düsenhöhe).

3



Versuchen Sie, das Papier zu bewegen, und fühlen Sie den Widerstand. Wenn man den Widerstand von der Düse gefühlt hat, bedeutet es, dass der Abstand zwischen der Düse und der Plattform nahe der Dicke des Papiers ist. Stellen Sie sicher, dass Sie das ähnliche Gefühl auf allen 5 Positionen durch Anpassung der Schrauben.

4

Andere Wahlmöglichkeiten aus dem Wartungsmenü:

Zurückziehen: Wärmen Sie den Drucker und schieben Faden in die entgegengesetzte Richtung, um ihn aus der Düse zu entfernen.

Neuer Spool: der Software mitteilen, was der aktuelle Faden Typ ist, dann muss der hier verwendete Faden anpassen.

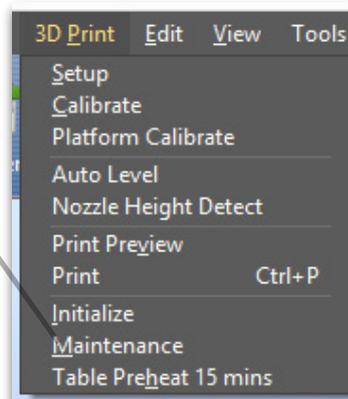
Tisch für 1 Stunde wärmen: Tisch für 1 Stunde vorheizen.

Unten: bewegen Sie die Plattform auf den Boden.

Düsenhöhe einstellen: Stellen Sie die aktuelle Plattform Höhe gleich mit der Düse

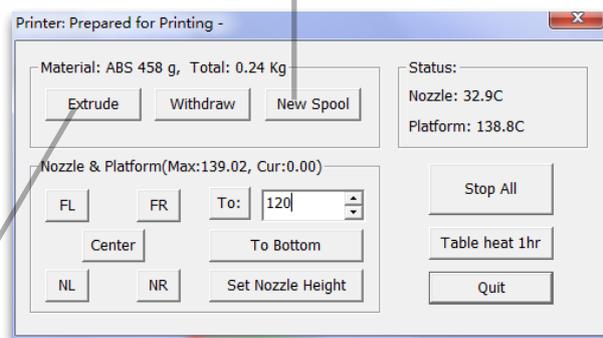
Zum Ausdrucken vorbereiten

1 Stellen Sie sicher, dass der Drucker eingeschaltet und an den Computer angeschlossen ist. Wählen Sie Hauptmenü - 3D Print- Maintenance.



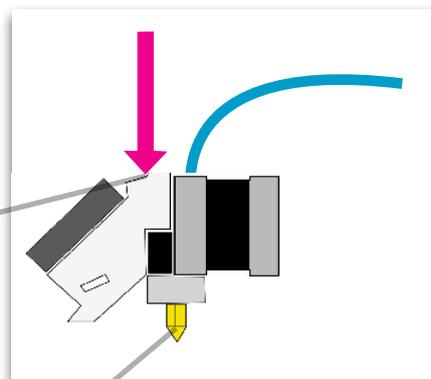
2 Klicken Sie auf neue Spule und wählen Sie ABS.

3 Klicken Sie auf "Extrude" Taste, dann wird der Druckkopf sich aufzuheizen, innerhalb von 5 Minuten wird die Temperatur 260°C erreichen, dann wird der Drucker summen und der Druckkopf zu extrudieren beginnen.



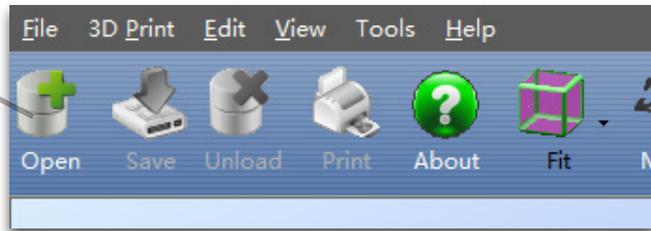
4 Fügen Sie den Faden vorsichtig in das kleine Loch auf dem Druckkopf ein. Der Faden wird automatisch in den Druckkopf gefüttert, sogar er das Extruder-Getriebe im Inneren des Druckkopfes erreicht.

5 Prüfen Sie die Düse für Kunststoffextrusion. Falls Plastik aus der Düse ausgekommen ist, es bedeutet, dass der Druckkopf bereit ist. Die Extrusion wird automatisch beendet.

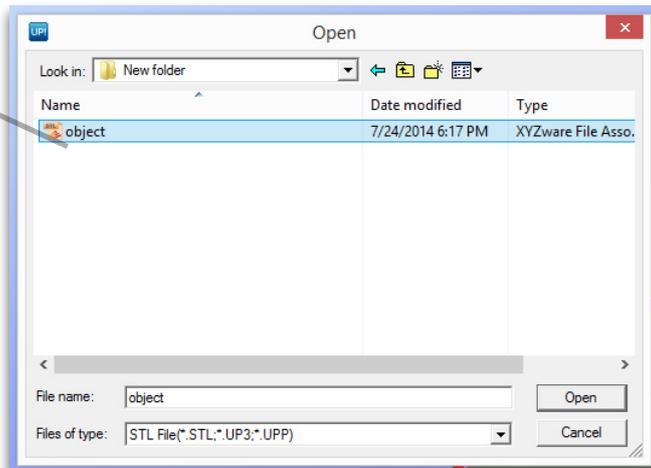


Ein Modell laden

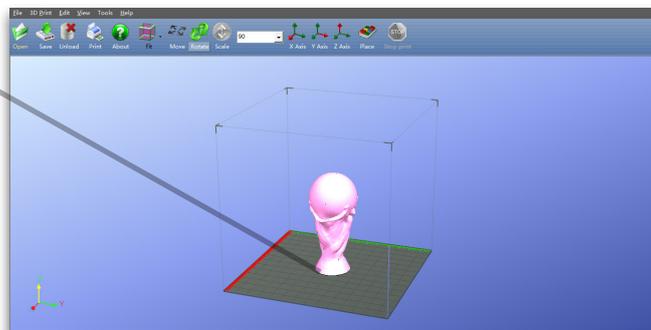
1 Laden klicken



2 Dein Modell auswählen.



3 Laden Modell auf der
Platte des Druckers

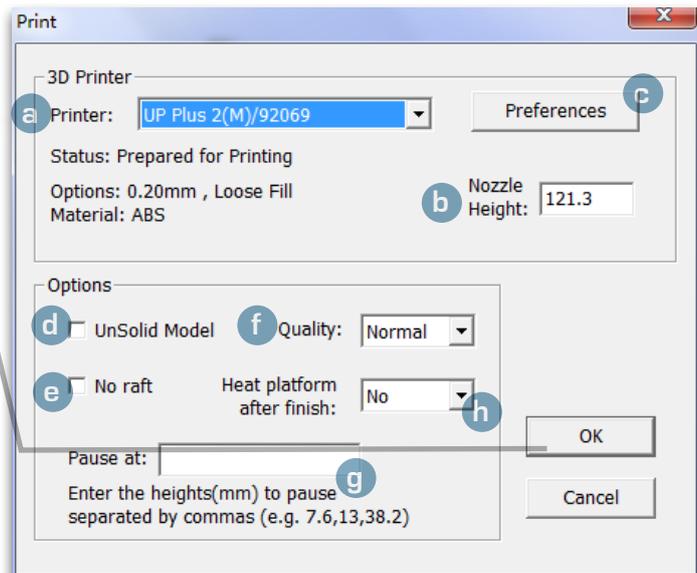


4 Klicken Sie auf
Print, um die
Druckvorschau-
Fenster zu öffnen



Klicken Sie auf "OK", um den Druck zu starten. Das Programm wird zunächst das Modell in G Code schneiden und dann die Daten an den Drucker übertragen.

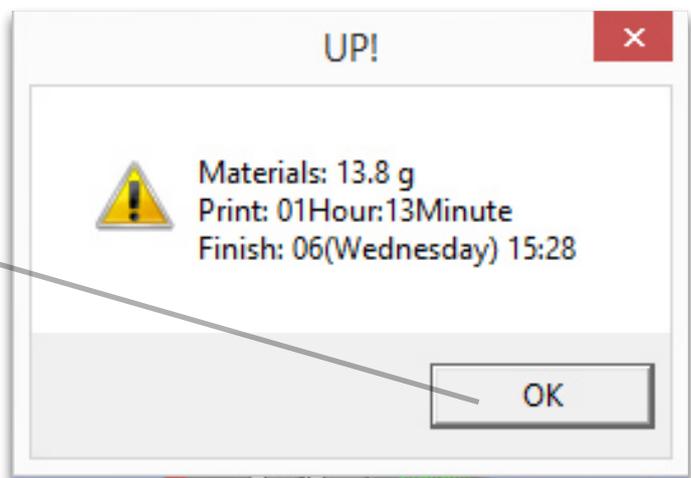
5



Nach dem Senden der Daten wird das Programm, wird die Menge an benötigter Material und Zeit für das Modell in einem Pop-up Fenster vorschlagen.

Zur gleichen Zeit wird die Düse beginnt sich aufzuheizen. Der Druckauftrag wird automatisch anfangen, nachdem Sie auf "OK" klicken

6

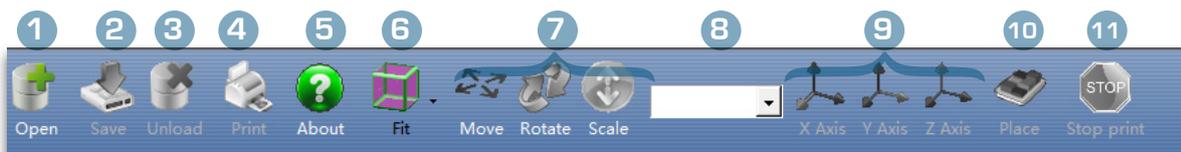
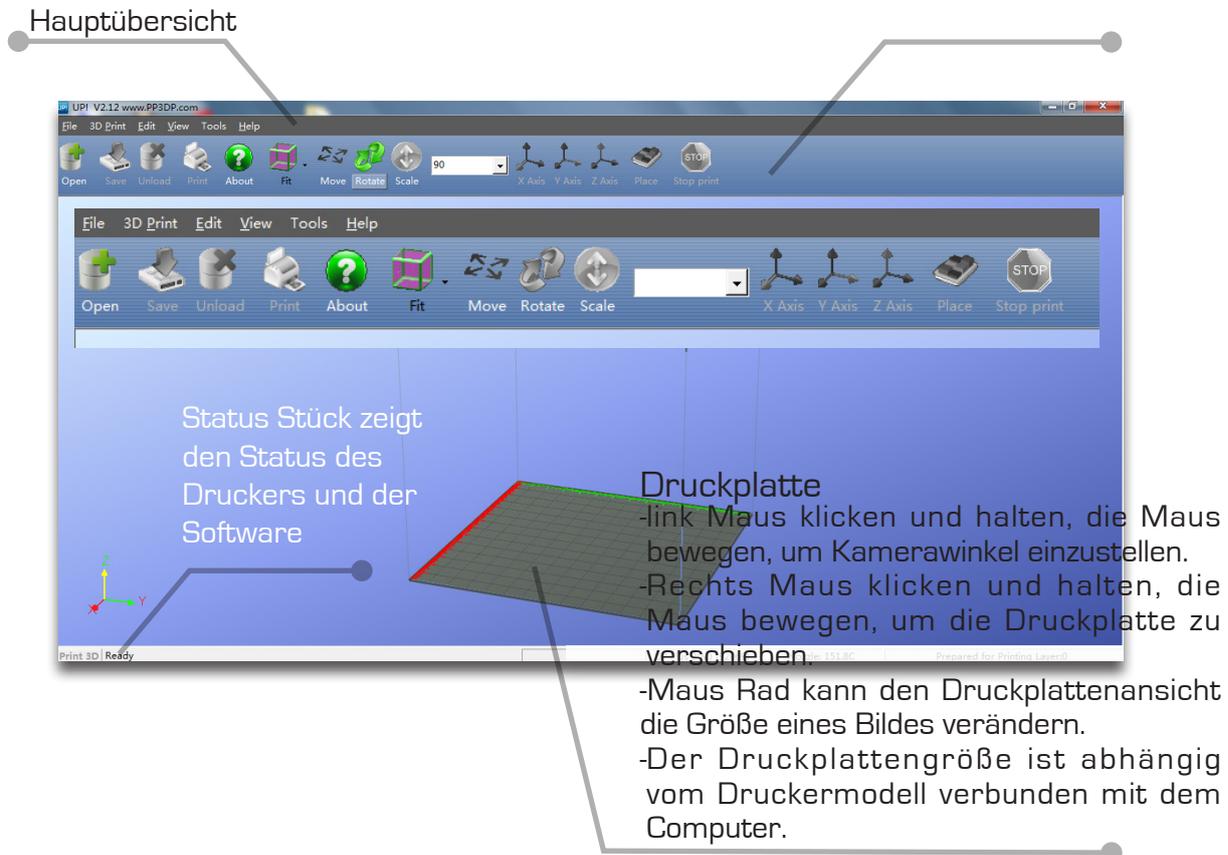


Anmerkung von Druck Voransicht Schnittstelle:

- a. Zeigen Sie das Druckermodell.
- b. Zeigen Sie den Düsenhöhe.
- c. Klicken Sie auf Drucker Vorlieben, um Druckparameter einzustellen.
- d. Falls Ihr Model nicht stabile (defekt) ist, benutzen Sie diese Option.
- e. No raft will be printed if this is turned on, print bed leveling will be disabled as well.
- f. Print Quality: the better the print quality the slower the print speed.
- g. Set the pause height, the printer will pause at indicated heightness for changing filaments.
- h. Continuous heating of platform after printing, save heating time for consecutive printing and preventing breakage due to rapid cooling in cold weather.

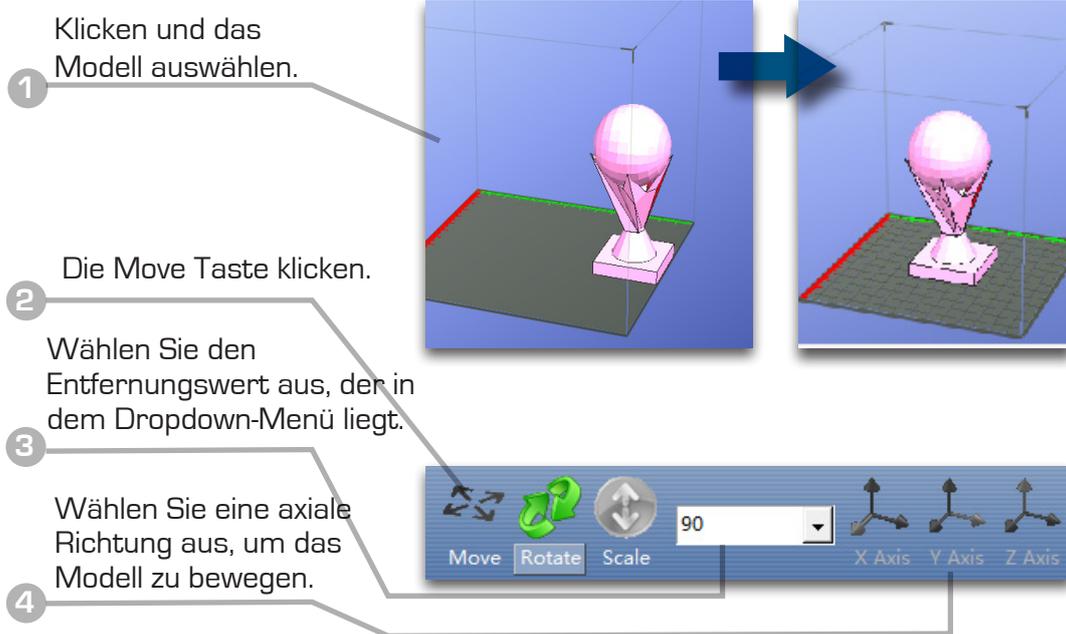
Wenn der Drucker die Druckdaten erhalten hat, der Benutzer könnte ihn vom Computer trennen für unbegrenzten Druck.

Software Interface



1. Lade: Laden Sie ein Modell.
2. Save: Speichern Sie das Modell in .UP3, eine proprietäre Akte von 3D Modell Datei für UP-Drucker.
3. Unload: Entladen Sie das gewählte Modell.
4. Print: Drucken Sie die aktuelle Druckplatte.
5. About: Software Version anzeigen, Druckermodell, Firmware-Version und etc
6. View Perspective: Vielfältigkeit von voreingestellten Perspektive.
7. Adjustments: Verschieben, Drehen, die Größe eines Bildes verändern
8. Setzen Sie den Wert von Anpassungen.
9. Set the orientation of Anpassungen.
10. Place: Legen Sie das Modell mittel von der Druckplatte. Wenn mehr als ein Modell vorhanden sind, wird die Software ihre Positionen und Abstand zueinander zu optimieren.
11. Stop: Wenn es an den Drucker angeschlossen ist, wird es den Druck stoppen. [Kann nicht fortgesetzt werden]

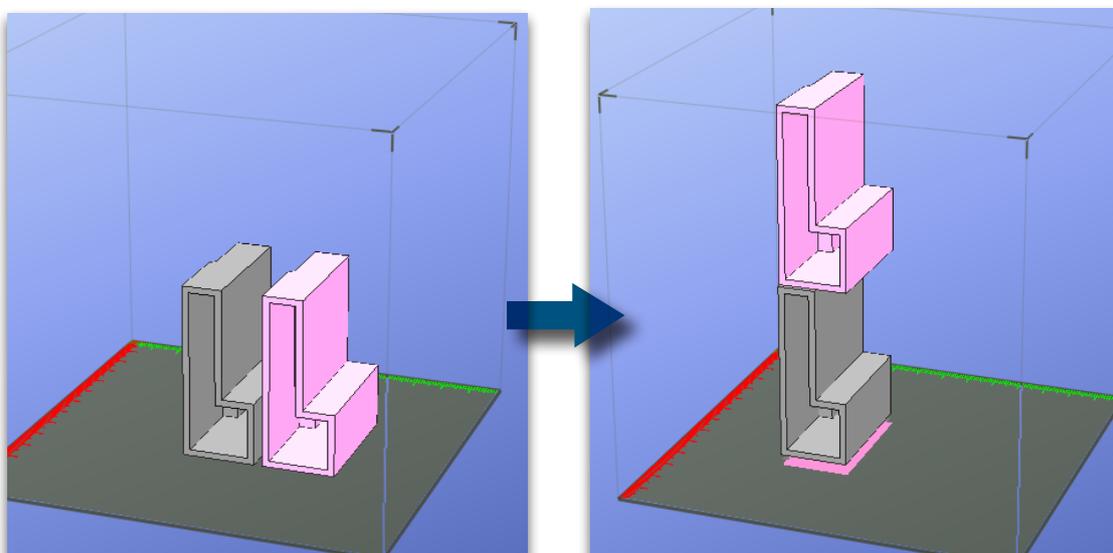
Bewegliches Modell



Ziehen Sie das Modell mit Maus auf XY-Ebene: Drücken und halten Sie Strg-Taste, Maus links klicken und halten Sie das Zielmodell, jetzt könnte das Modell herum auf XY-Ebene gezogen werden.

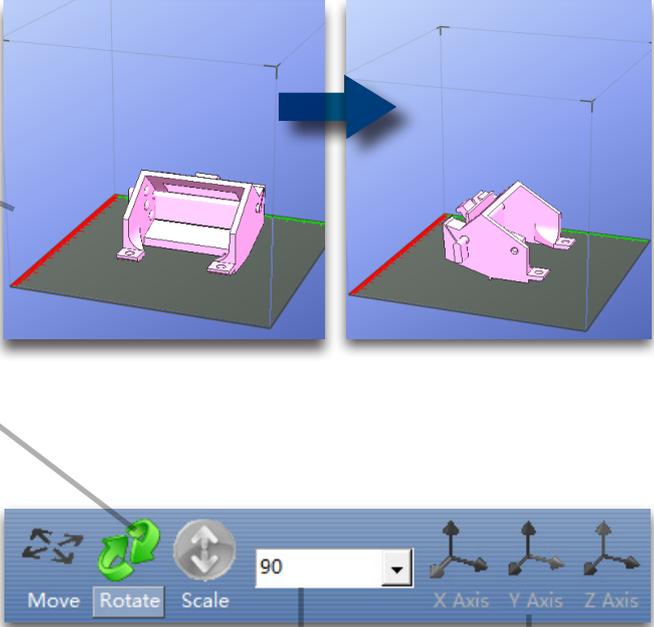
Ziehen Sie das Modell mit Maus auf Z-Achse: Drücken und halten Sie die Umschalttaste mit der linken Maustaste und halten Sie die Zielmodell, jetzt könnte das Modell entlang der Z-Achse gezogen werden.

Mehrere Modelle könnten bei Bewegung aufgestapelt werden. Sie können auch in einem einzelnen Modell fusioniert werden durch die Funktion "Merge" im Menü "Edit".



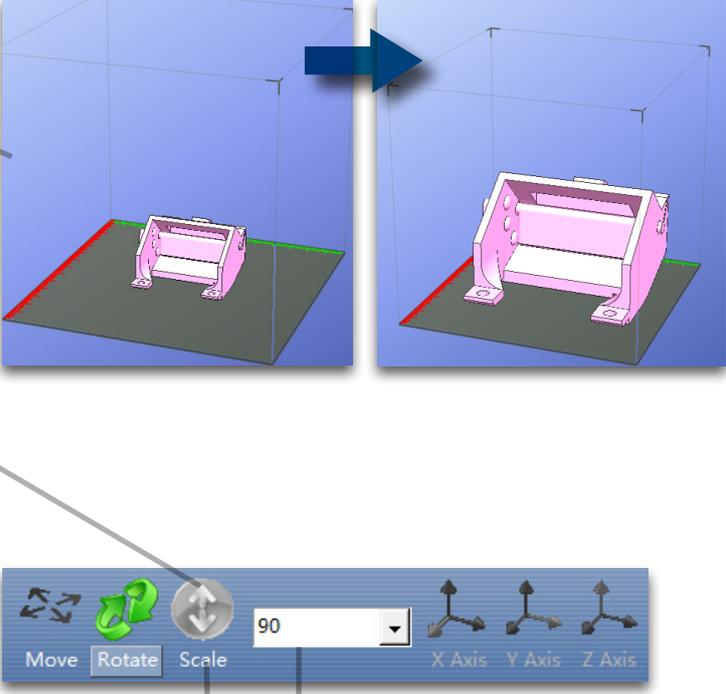
Rotate Modell

- 1 Klicken und das Modell auswählen.
- 2 Die Rotate Taste klicken.
- 3 Wählen Sie den Winkel der Rotation aus, der in dem Dropdown-Menü liegt.
- 4 Wählen Sie eine axiale Richtung aus, um das Modell zu rotieren.



Steigen Modell

- 1 Klicken und das Modell auswählen.
- 2 Die scale Taste klicken.
- 3 Wählen Sie den Wert der Steigung aus, der in dem Dropdown-Menü liegt.
- 4 Klicken Sie die scale Taste noch einmal um zu auf und ab steigen.

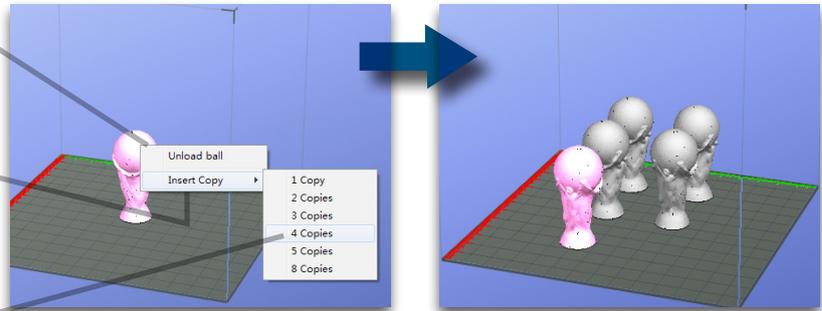


Vervielfältigen Modell

1 Klicken und das Modell auswählen.

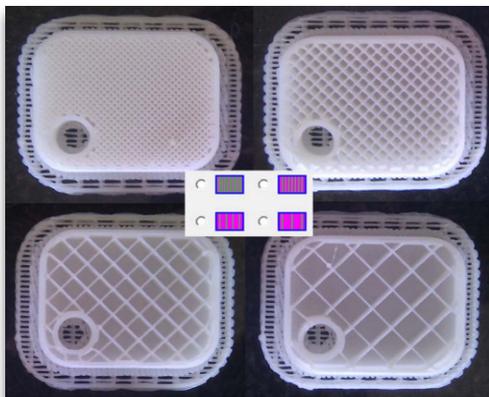
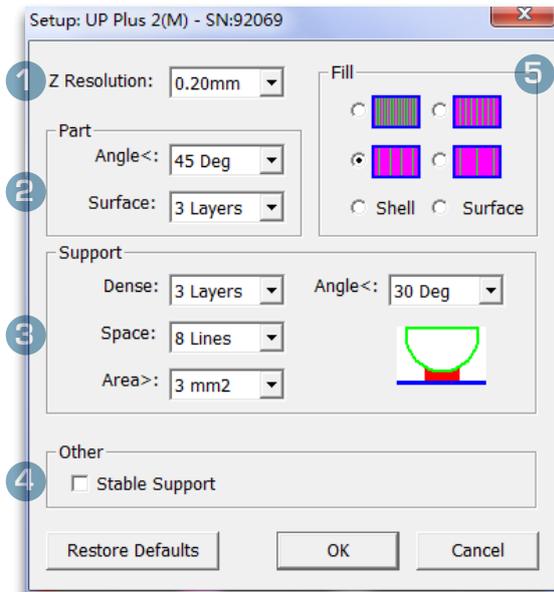
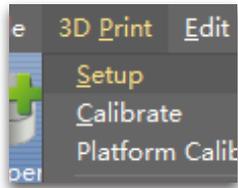
2 Nach das Auswählen klicken Sie recht um Menü zu öffnen.

3 Im Einsatz Kopie Menü wählen Sie die Anzahl der Kopie für Vervielfältigen aus.



Menü rechts Klicken, enthält es auch die Funktion Entladen. Entweder ein bestimmtes Modell entladen oder alle entladen.

Druckparameter



1. **Z-resolution:** Dicke der einzelnen Druckschicht, je niedriger der Wert ist, desto mehr Details erzeugt wird.

2. **Part:**

Angle: Bestimmen Sie den Bereich der dichten Unterstützung Generation.

Surface: Wählen Sie das, wie viele Schichten für Unterseite des Modells vorgenommen werden.

3. **Support:**

Dense: Wie viele Schichten für dichte Unterstützung Generationen.

Space: Stellen Sie die Dichte der Trägerstruktur, je größer der Wert, desto weniger dicht der Stützstruktur

Area: Wenn die Auflagefläche kleiner als dieser Wert ist, wird keine Unterstützung erzeugt. [Es möglich ist, die Unterstützung zu schalten durch die Wahl Only Base.]

4. **Stable Support:** Erzeugen mehr stabile Unterstützung, aber schwieriger zu entfernen.

5. **Infill:** Das Foto zeigt die Effekte von 4 verschiedenen Befüllung Auswahlmöglichkeiten.

Shell



Keine Befüllung in Shell Modell.

UP

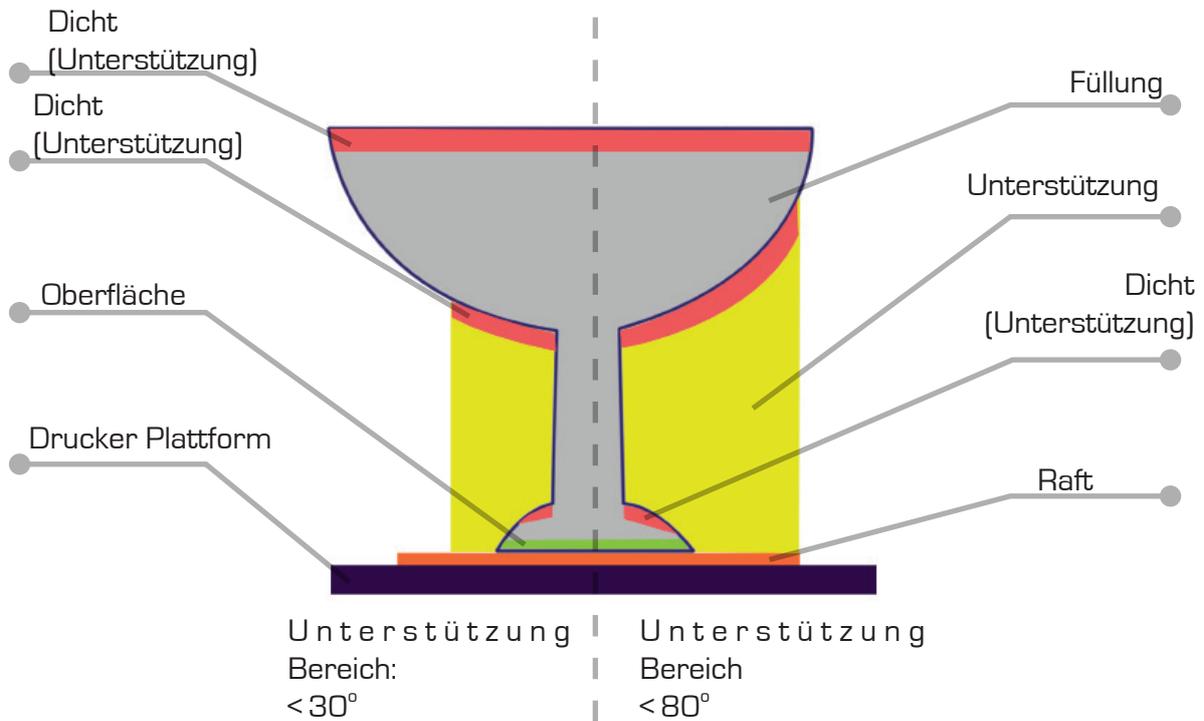
Oberfläche



Das Objekt wird ohne Bodenschichten und obere Schichten gedruckt. Nur eine Oberfläche mit Einzelschichtdicke.

UP

Anmerkung von Druckparametern



Dichte: Feste Tragstruktur hat gewährleistet, dass die Oberfläche unterstützt wird, und seine Form und Oberfläche bewahren und erledigt wird.

Füllung: Die innere Struktur des Druckobjektes könnte die Dichte der Füllung angepasst werden.

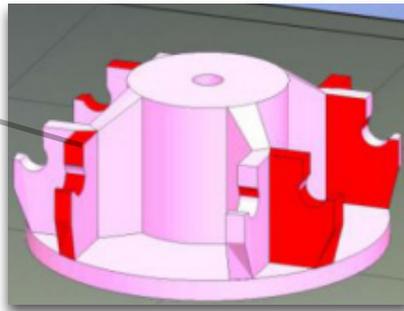
Raft: Die dicke Struktur, die die Haftung des Gegenstandes auf der Plattform zu unterstützen.

Oberfläche: Die unteren Schichten des gedruckten Objekts.

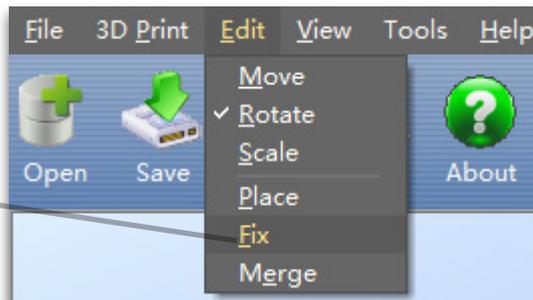
Ausbesserung Modell

UP software enthält Modell Reparaturfunktion kann verwendet werden, um einfache Mängel beheben werden.

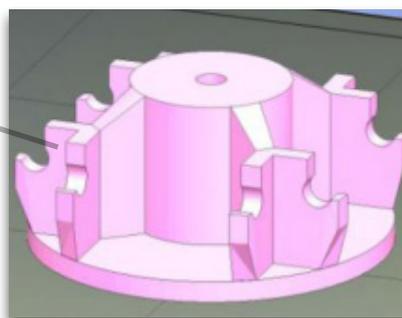
1 Wenn das Modell Mängel enthält, z.B. Löcher hat, wird die Software das Teil in Rot markieren.



2 Nach Auswahl des Modells wählen Edit - Fix, um das Modell zu reparieren.



3 Repariert



Wenn das Modell nicht repariert werden kann, nutzen Sie bitte andere 3D-Modellierung oder Netz-Tools ab.

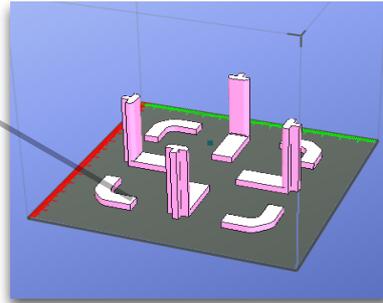
Kalibrierung für die richtige Dimension

Wenn die Drucke zu groß oder zu klein oder schief sind, könnte der Benutzer den Drucker neu kalibrieren in der richtigen Dimension. Das Verfahren besteht darin, ein Kalibrierungsmodell auszudrucken, seiner Dimensionierung zu messen und Rückkopplung der Software zu geben.

Laden und drucken das Kalibrierung Modell:

<C:\ProgramFiles\UP\Example\Calibrate96.UP3>

1

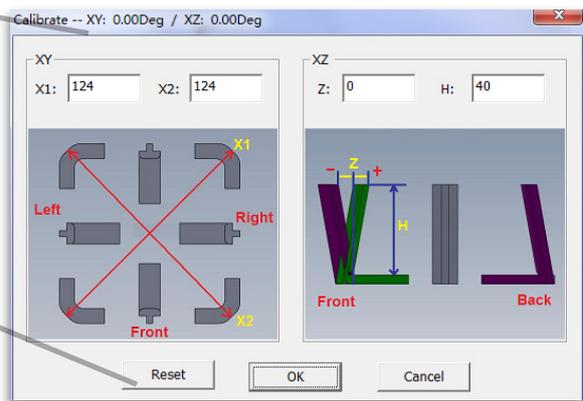


öffnen: 3D Print - Calibrate
Dies wird die Kalibrierung geöffnet

2

Klicken Sie die "Reset" Taste, um den Wert wieder auf Standardeinstellungen zurückzusetzen, stellen Sie sicher, dass das obere Display: XY:0.00 Deg/XY:0.00 Deg

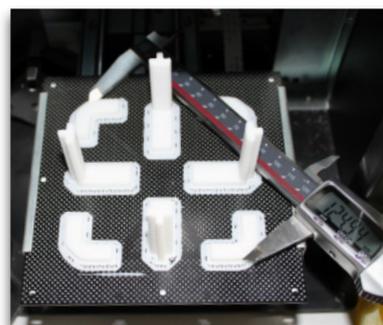
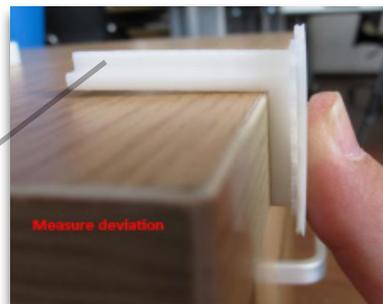
3



Messen Sie das gedruckte Modell nach Kalibrierung Panel.

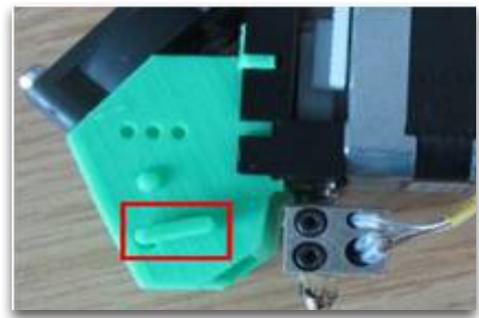
Geben Sie die Messwerte in die Software und beenden Sie die Kalibrierung

4



Druck Technik

1. Stellen Sie sicher die präzise Düsenhöhe. Zu hohe Düse wird zum Verziehen geführt, zu niedrige Düse wird in Plattform abgestürzt, und Schäden und Verstopfungen verursacht. Es ist möglich, eine manuelle Feinabstimmung des Düse Höhenwertes an "Wartung" und "Druckvorschau" Board einzustellen. Benutzer kann versuchen, die Düse Höhenwert plus oder minus 0,1-0,2mm einstellen auf der Basis der frühere Ergebnisse.
2. Nun Kalibriern die Druckplattform. Unebene Plattform verursacht größtenteils Verziehen.
3. Geben Sie genügte Zeit für eine ausreichende Vorheizung. Bitte benutzen Sie die "3D Print" - "Preheat". Ein gut vorgeheizten Plattform ist wesentlich für den Druck von großen Objekten ohne Verziehen.
4. Die Luftstrom Richtung des Ventilators auf dem Druckkopf ist einstellbar. Es gibt einen kleinen Hebel an der Lüfterkanal, beim Drucken von PLA drehen Sie den Hebel nach links, um einen Luftstrom zu der Düse zu führen, dies wird die PLA abkühlen, sobald es extrudierten ist, und die Druckqualität wird verbessert. Beim Drucken von großem Objekt mit ABS, drehen Sie den Hebel im Uhrzeigersinn, um ein Verziehen zu minimieren, um die Luft von der Düse zu leiten, um die Kühlung zu verlangsamen. Für kleinere ABS Drucke passiert das Verziehen weniger, der Benutzer könnte die Luft Düse für eine bessere Druckqualität richten.
5. Kein Raft Druck. Es wird dringend empfohlen, Raft für normale Druck verwenden, wie es verbessert die Haftung und es für die Nivellierung Kompensation erforderlich ist, daher es standardmäßig eingeschaltet ist. Der Benutzer könnte Raft auszuschalten in der "Druckvorschau" Board.
6. Keinen Unterstützung Druck. Es ist möglich, ohne die unterstützenden Strukturen zu drucken, der Benutzer kann es ausschalten, indem Sie "Base Only" im Bereich Drop-Down-Menü der Druckeinstellungsfenster auswählen..



Entfernen Sie die Düse

Nach einer langen Zeit des Drucks, könnte die Düse zu sehr verschmutzt oder sogar verstopft. Wir können sie durch eine neue ersetzen, während die alte gereinigt und wiederverwendet werden könnte.



1. Verwenden Sie extrudieren Funktion in der Wartungsfeld, und die Düse wird erwärmt zum Druck.
2. Verschleiß die bereitgestellten hitzebeständige Handschuhe.
3. Wischen Sie die Düse mit Gewebe oder Baumwolle.
4. Die Düse mit dem bereitgestellten Schlüsseln abschrauben.
5. Entfernen Sie die Verstopfung: Es gibt viele Verfahren, wie Bohrer durch die Verstopfung mit einem 0,4 mm Bohrer, versuchen Sie in Aceton zu tauchen oder mit einer Heißluftpistole zu schmelzen und die Verstopfung wegzublasen.

Störungssuche

Schwierigkeiten	Behandlung
Drucker oder Plattform kann die Standard Temperatur nicht erreichen oder überhitzen.	1. Drucker initialisieren.
	2. Heizpatrone defekt ist, suchen Ersatz.
	3. Kabel gebrochen ist, ersetzen Sie das Kabel.
Den Drucker nicht entdecken können	1. Kunststoff verstopft die Düse, ersetzen Sie neue Düse oder entfernen Sie die Verstopfung.
	2. Der Faden ist zu dick. Es geschieht in der Regel bei der Verwendung von Filament mit schlechter Qualität. Bitte verwenden Sie UP Filament.
	3. Aus irgendeinem Modell, wenn PLA konsequentes Problem verursacht, schalten Sie ABS auf.
Cannot detect the printer	1. Installieren Sie den Druckertreiber.
	2. Überprüfen Sie für fehlerhafte USB-Kabel.
	3. Neustart Drucker und Computer
Others	Kontakt für technische Unterstützung: support@pp3dp.com

Anhang A ein feines Manual

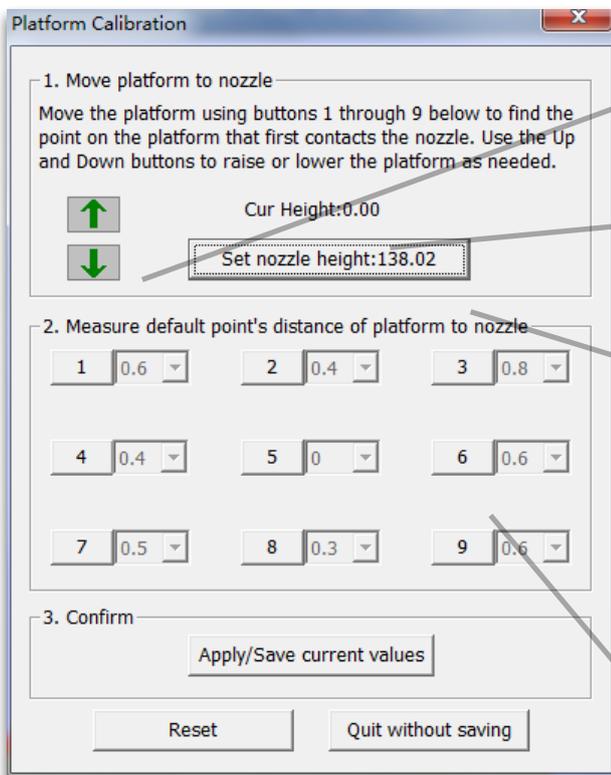
1. Rüsten von Düse Höhe.
2. Festsetzung von Ersatz Wert.

Plattform Kalibrierung

Plattform Kalibrierung Schnittstelle:

Open: Menu - 3D Print - Platform Calibrate

Schnittstelle Anmerkung:



A. Beweglichen Plattform UP/DOWN: klicken/halten Sie die Taste, wird Plattform entsprechend zu bewegen.

B. Anzeige der aktuellen Plattformhöhe.

C. Düsenhöhe einstellen: Klicken Sie hier die aktuelle Plattform Höhe wie die Düse Höhe eingestellt.

D. 9 Eichpunkt aber Tonnen, stellen 9 Positionen auf der Plattform, nachdem Sie auf die Düse auf die entsprechenden Positionen zu bewegen. Die dr op d i e n me nü sein sid e der Knopf für die Einstellung Nivellierung Kompensationswerte.

Plattform zu kalibrieren: 1. Einstellung der Stützenhöhe

Setzen Sie die Düsenhöhe, eigentlich, es ist nicht die Einstellung der Düse selbst als UP mini Druckkopf nicht in der Z-Achse bewegt. Hier werden wir auf die Düsenhöhe uns beziehen, die eine Plattform Höhenwert ist, in dieser Höhe wird die Plattform nur noch die Düse (also "Düsenhöhe") berühren. Nach der Einstellung des Wertes wird die Plattform beschränkt, um über "Düsenhöhe" nicht bestreichen, weil Absturz auf die Düse erscheinen wird, wenn es darüber hinausgehende bewegen wird. Die Düse Höhenwert ist wichtig für den Schutz der Drucker vor Schäden als auch dient sie als Grundlage für die Berechnung Nivellierung Entschädigungen.

Protokoll zur Düsenhöhe:

Öffnen Sie die Kalibrierung Schnittstelle und drücken Sie die Taste UP Notieren Sie die aktuelle Höhenwert stoppen die Plattform bei etwa 115.

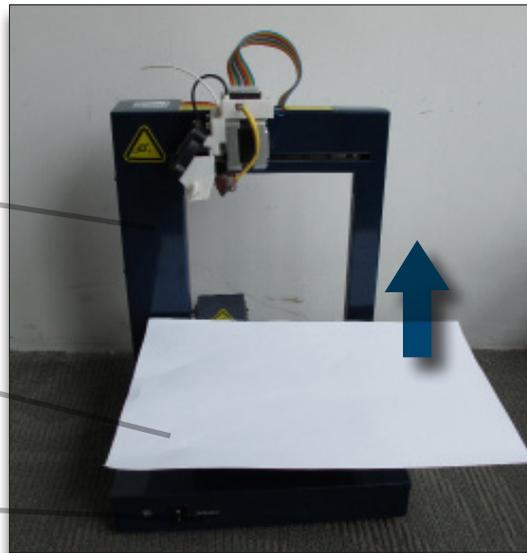
3

Legen Sie Druckpapier auf der Plattform.

2

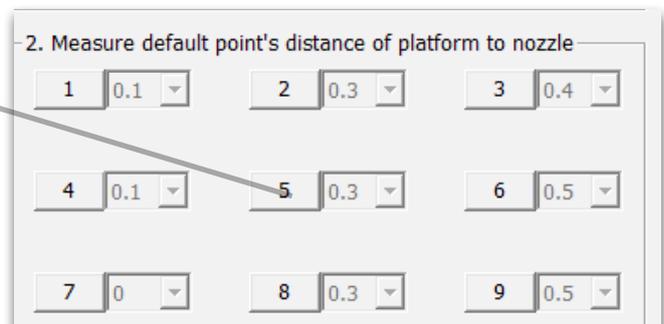
1 initialisieren Drucker

1



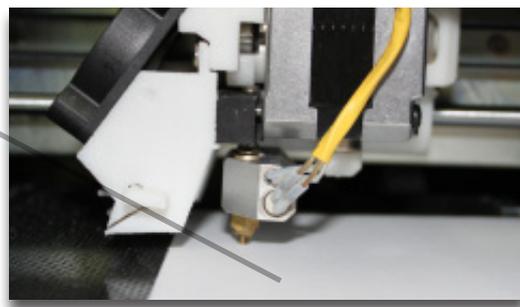
Klicken Sie auf die Taste "5". Düse wird in die Mitte der Plattform gehen.

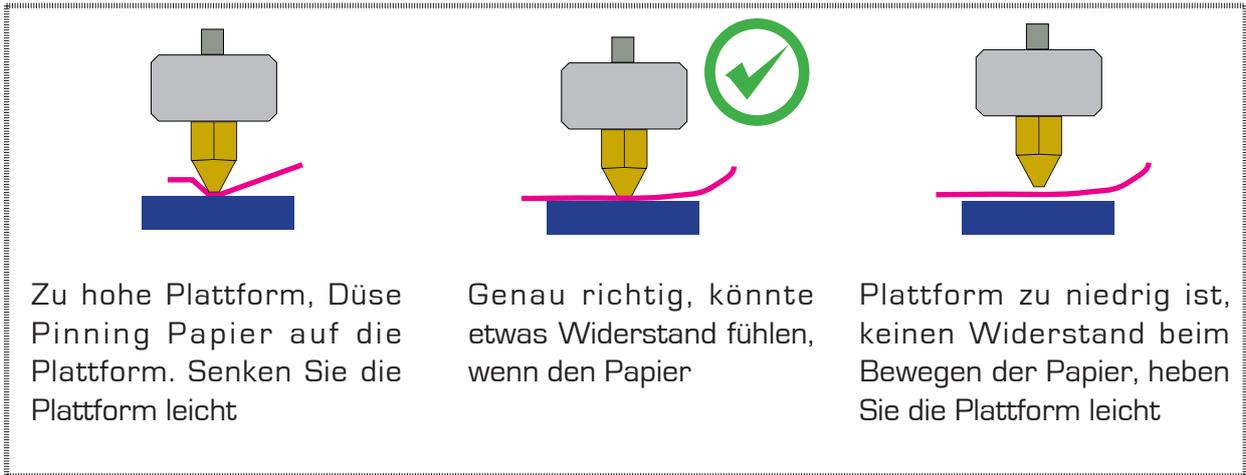
4



5 Heben Sie die Plattform, bis es nur die Düse berühren. Wir können das Papier zwischen der Düse und Plattform bewegen und sehen, ob es einen Widerstand.

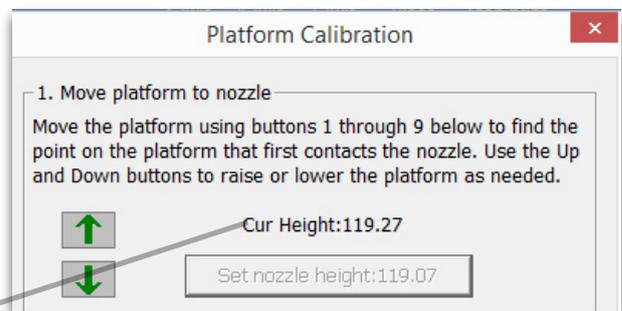
Bezogen auf Abbildung unten





Wenn die richtige Plattform Höhe erhalten worden sind, schreiben Sie den Wert von "aktuelle Höhe". Wir werden dies als "Plattformhöhe" zu entnehmen. Wiederholen Sie Schritt 1-6 für alle anderen 8 Positionen und deren Wert zu erhalten Plattformhöhe bei Berührung der Düse

6



Wenn die Plattform die Werte aller 9 Positionen erhalten hat, ermitteln Sie den Wert unter 9 Kalibrierungspunkte.

Als Sie in diesem Fall sehen können, die Kalibrierung Punkt 1 hat den kleinsten Wert Plattformhöhe, es ist tatsächlich der höchste Punkt auf der Plattform. Daher die Plattform muss nicht so hoch steigen, als die anderen Punkte der Düse zu erreichen.

7

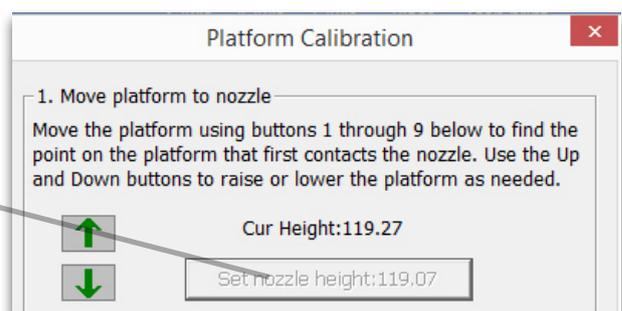
**Platform Values at 9 calibration points
(hypothetical):**

1: 119	2: 119.5	3: 120
4: 119.5	5: 119.9	6: 119.1
7: 119.2	8: 119.4	9: 119.8

Wir setzen diese Höhe als "Düsenhöhe", weil es ist, wo die Düse zum ersten die Plattform zu berühren beginnt. Jetzt gehen Sie in Kalibrierung Punkt 1 und steigen die Plattform auf 119.

Klicken Sie auf die Schaltfläche "Set Nozzle Height", um es zu beenden.

8



Plattform Kalibrierung: 2.Einstellung Korrekturwerte

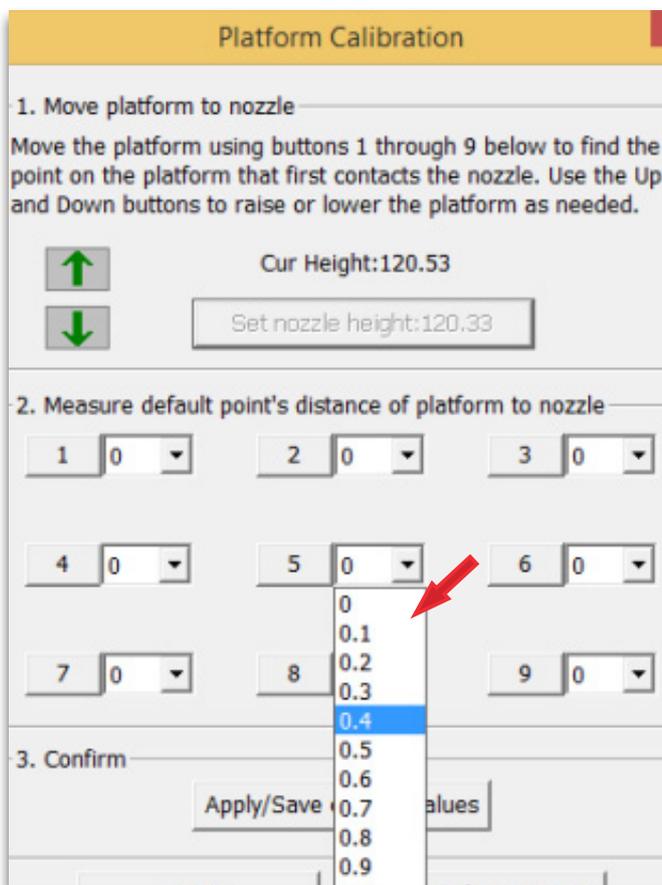


Wie in der linken Seite gezeigt, als Plattform bei der "Düsenhöhe" ist, wird nur ein Teil der Plattform die Düse berühren. Daher müssen wir die Kompensationswerte für alle anderen Kalibrierungspunkte setzen und informieren Sie dem Drucker über den Abstand zwischen Düse und Druckoberfläche per der XY-Ebene

Nach der Einstellung der Düsenhöhe, wird das Dropdown-Menü neben den Tasten zur Verfügung. Ein Kompensations Wert zwischen 0,1 bis 1,0 mm wird für die Einstellung zur Verfügung stehen.

TEntschädigungswert zu berechnen:

Plattformhöhe - Auslaufhöhe = Kompensationswert



Wenn Sie beispielsweise den Korrekturwert für die Kalibrierung Punkt No.3. einstellen. Nehmen Sie, dass die "Plattformhöhe" ist 120 und die "Düsenhöhe"

119, und der Ersatz Wert sollte auf 1,0 eingestellt werden.

Nach der Einstellung 1,0 in der Drop-down-Menü, wird die Düse sich bewegen, um No.3 zu zeigen, und die Plattform um 1mm ansteigen wird. Jetzt können wir das Papier wieder verwenden, um den Korrekturwert zu überprüfen.

Nach Einstellung aller Kalibrierungspunkte klicken Sie auf "Apply/Save Current Values" um die Kalibrierung zu beenden