
Cubicon

Cubicon Style NEO-A22/31 serie



- Style NEO-A22



- Style NEO-A31

Style NEO-A22/31 serie

Dank u wel voor de aankoop van een CUBICON Style NEO.

Een CUBICON Style NEO is een perfecte stille FFF 3D-printer.

Kenmerken van deze 3D-printer

- Dit model is voor het eerst in Korea zelf ontwikkeld, en er is een gemoduleerd extruderontwerp toegepast. De extruder kan gemakkelijk worden gedemonteerd.
- Het ontwerp heeft een vervangbare nozzle. Dit biedt meer gebruiksgemak omdat het vervangen van een beschadigde nozzle eenvoudiger is.
- De stabiliteit van het printproces is gegarandeerd door een kamertype-structuur.
- Voor het eerst is in een Koreaanse 3D-printer een drielaags HEPA filter toegepast, waardoor dit model nanodeeltjes en geurtjes uitstekend verwijdert.
- Uitgerust met een verbeterde Auto Leveling Plus-functie.
- Uitgerust met een 7-inch kleuren aanraakscherm met Engelstalige gebruikersinterface.
- Voorzien van diverse interfaces zoals USB / Ethernet / WiFi.
- Filament NFC is aanwezig.
De kans op een printfout is geminimaliseerd door het controleren van het materiaal en de verbruikshoeveelheid van het filament omdat een contactloze en draadloze communicatietechnologie is toegepast.
- Compensatiefunctie voor stroomuitval is toegepast om stabielere printen.

Deze gebruikershandleiding legt in duidelijke stappen het hele printproces uit, van de installatie tot het printen van het model/product. Om vertrouwd te raken met de nieuwe functies en de speciale technologieën van de CUBICON 3D-printer serie, is het goed om deze gebruikershandleiding aandachtig door te lezen. Ook wanneer je al veel met 3D-printers hebt gewerkt.

Ervaar vanaf vandaag een nieuwe 3D-printomgeving met de CUBICON Style NEO.

Dit is een gebruikershandleiding voor de CUBICON Style NEO-A22/A31 serie.

Eventuele wijzigingen kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden aangebracht om het product te verbeteren. CUBICON Inc. is niet aansprakelijk voor verlies als gevolg van een fout in dit document, de levering van dit document bij je 3D-printer of het gebruik van dit document. Voor alle afbeeldingen is Engels de standaardtaal.

Inhoudsopgave

1.	Service en veiligheid	5
	Service	5
	Voorzorgsmaatregelen voor de veiligheid	6
	Plaats van de etiketten	8
2.	Onderdelen en voorbereiding voor het gebruik	11
	Onderdelen en accessoires	11
	Openen van de verpakking	13
	Namen van de onderdelen	15
	Montage van het HEPA filter	21
	Inschakelen van de printer	22
	Montage van de filamentspoel	23
	Montage en demontage van de filamentspoel	25
3.	Gebruikersinterface	27
	Overzicht	27
	Het printscher	30
	Bestandsscher	31
	Activering	32
	Activering (filament)	32
	Activering (voorverwarming)	33
	Status	34
	Bewegingen	35
	Beweging (extruder)	35
	Beweging (bed)	36
	Beweging (motor)	37
	Beweging (tandwielset)	38
	Zelftest	39
	Instellingen	40
	Instellingen (functie)	40
	Instellingen (netwerk)	42
	Instellingen (firmware)	44
	Instellingen (taal)	45
	Instellingen (systeem)	46
	Instellingen (geschiedenis)	47
	Compensatiefunctie bij stroomuitval	48
4.	Printen	48
	Onderhoud van de extruder	51
	Demontage van de extrudermodule	51
	Extruder (Beheer)	54
	1. Een gewoonte die de nozzle in een goede conditie houdt	54
	2. Reinigen van de binnenkant van nozzle met behulp van Loading	54

3. Reinigen van de binnenkant van de nozzle met de nozzlestift	55
4. Voorzorgsmaatregelen voor gebruik van de nozzlestift	56
5. Reinigen van de buitenkant van de nozzle	57
Vervangen van de nozzlezet van de extrudermodule	58
Onderhoud van het printbed	59
Vervangen van de teflonslang (filamentgeleidingsbuis)	63
Vervangen van het HEPA filter	65
Updaten van de firmware	66
Een USB-geheugenstick gebruiken	66
Automatisch bijwerken	66
6. Problemen oplossen	67
Storingen bij het printen	67
Filament kan niet door de nozzle worden gevoerd	67
Gegevens op een USB-stick kunnen niet worden bekeken	68
Gegevens op een USB-stick kunnen niet worden geprint	68
Het printen gaat niet verder omdat Auto Levelling (Automatische waterpasstelling) mislukt	68
De filamentdetectiesensor werkt niet goed	69
Automatisch laden van filament werkt niet	69
De printer kan geen origineel filament herkennen	70
Het printen wordt onderbroken	71
Het midden van een printproduct is gebarsten	72
Een printproduct kan niet van de basis (printbed) worden verwijderd	72
Ook al is het printen voltooid, toch is slechts een gedeelte geprint en sommige delen zijn niet of zijn op een vreemde manier geprint	73
7. Technische gegevens van de 3D-printer	74

1. Service en veiligheid

Service

Als zich een probleem voordoet dat niet in dit document is beschreven, neem dan contact met ons op zodat we je kunnen helpen.

Telefonisch

+31 (0)578 662 777

Via e-mail

service@amreurope.com

Via de website

www.amreurope.com

Klantencentrum → voor vragen over garantie en voor technische ondersteuning

Gaat het om garantie, dan verzoeken we je de volgende informatie te vermelden voor een vlotte en snellere afhandeling van je bericht. Het gaan dan om de volgende informatie:

- Klant (school/onderneming/privépersoon)
- Korte beschrijving van het probleem
(Als je een foto of een video maakt van de situatie wanneer zich het probleem voordoet of van het lcd-scherm van de printer en die naar ons stuurt, kan je bericht sneller worden verwerkt).
- Serienummer → je treft dit aan op het typeplaatje aan de achterkant van de printer.
- Firmwareversie: tref je aan bij Settings(System) > Information ([Instelling \(Systeem > Informatie\)](#)).
- Versie van de gebruikersinterface: tref je aan bij Settings(System) > Information ([Instellingen \(Systeem > Informatie\)](#)).
- Adresgegevens
- Telefoonnummer
- Naam van een contactpersoon

Voorzorgsmaatregelen voor de veiligheid

Voordat je de printer gaat gebruiken, is het een goed idee om eerst de Veiligheidshandleiding te lezen en de instructies op te volgen die je daarin aantreft. Dit om persoonlijk letsel of schade aan de printer te voorkomen. Het niet opvolgen van zo'n instructie kan leiden tot ernstig persoonlijk letsel of kostbare beschadiging van de printer.

	Waarschuwing: Niet naleven kan leiden tot ernstig letsel of verlies van eigendommen.
	Voorzichtig: Niet naleven kan leiden tot letsel of verlies van eigendommen.
	Opmerking: Nuttige tips of aanvullende informatie voor het gebruik.



Sluit de printer alleen aan op een stopcontact met randaarde.



Omdat de printer tijdens gebruik erg heet wordt, bestaat er gevaar op brandwonden en verbranding als een lichaamsdeel of voorwerp in de printer wordt gestoken terwijl die bezig is. Als het nodig is een lichaamsdeel of voorwerp in de printer te steken, zorg er dan voor dat de printer eerst helemaal is afgekoeld nadat het printen is gestopt.



Omdat er een hoge stroomsterkte voor het printbed wordt gebruikt, moet je oppassen voor een elektrische schok wanneer je het bed aanraakt (vooral wanneer je de voedingsmodule van het bed aanraakt).



De printer maakt gebruik van bewegende delen zoals een motor, aandrijfriem, tandwielen en ventilatoren. Als een lichaamsdeel of voorwerp in de printer wordt gestoken terwijl die bezig is, bestaat het risico op letsel.



Er bestaat brandgevaar of kans op een elektrische schok als er water, een andere vloeistof, een stuk metaal of een andere geleidende stof in de printer terecht komt. Wees daarom erg voorzichtig. Ook mag je de printer niet met natte handen bedienen, want dan bestaat brandgevaar of kans op een elektrische schok.



Omdat het risico bestaat dat kinderen of huisdieren gewond raken door de printer, moet je voorzichtig zijn met de plek waar je de printer installeert. Als er kinderen of huisdieren in de buurt van de printer zijn, is het belangrijk dat je ze goed in de gaten houdt.



De printer en toebehoren bevatten onderdelen met scherpe randen. Pas op voor verwonding van jezelf of beschadiging van je printer.



Omdat een filament, een materiaal dat in de printer wordt gebruikt, brand- of verwondingsgevaar oplevert, mag je het niet met andere apparaten verhitten of vervormen. Ga er ook voorzichtig mee om, want er bestaat verstikkingsgevaar als het geprinte product of de resten van het filament worden ingeslikt.



Omdat er brand-/explosiegevaar bestaat als een vluchtig materiaal in de printer wordt gebruikt, moet je ervoor zorgen dat je dit niet gebruikt. Brandgevaar is ook aanwezig als een ontvlambare stof of brandbaar materiaal onbeheerd rond de printer wordt achtergelaten. Zorg dat je dergelijke materialen en stoffen verwijdert.



Omdat een LED met hoge lichtintensiteit als verlichting wordt gebruikt, mag je er niet rechtstreeks in kijken. Op die manier bescherm je je ogen.



Beschadig of vervorm de voeding of het netsnoer van de printer niet, en sluit de printer niet aan op een voedingsspanning die buiten het aangegeven spanningsbereik ligt.



Wanneer je de printer verplaatst, verwijder dan het netsnoer en de kabels terwijl de hoofdvoeding is uitgeschakeld. Doe dit pas nadat de printer is gestopt en de temperatuur van de interne onderdelen voldoende is afgekoeld.



Omdat er gevaar bestaat voor beschadiging van de printer of voor brand, mag je geen filament of een ander voorwerp in de lege ruimte van de printer leggen.



Schakel de stroom niet uit wanneer het printbed of de extruder wordt verwarmd. Omdat de koelventilator na uitschakeling van de stroom niet werkt, kan het apparaat defect raken of kan er brand ontstaan als gevolg van de hoge temperatuur.



Omdat de printer een materiaal gebruikt dat wordt gesmolten, kan er tijdens het proces een eigenaardige geur vrijkomen. Installeer de printer daarom op een goed geventileerde plaats.



Installeer de printer niet buitenshuis, op een plaats in het directe zonlicht of op een plaats met veel trillingen, hoge luchtvochtigheid en stof.



Installeer de printer niet op een onstabiele plaats, zoals een trillende of ongelijke tafel. Verwijder ook alle voorwerpen rondom de printer die tijdens het gebruik van de printer door warmte of trillingen kunnen worden beschadigd.



Als in de printer filamenten of onderdelen worden gebruikt die niet door ons zijn geleverd, kan dit schade aan de printer veroorzaken, of kan de printkwaliteit niet worden gegarandeerd. Het probleem dat daardoor kan ontstaan, valt buiten je garantie.

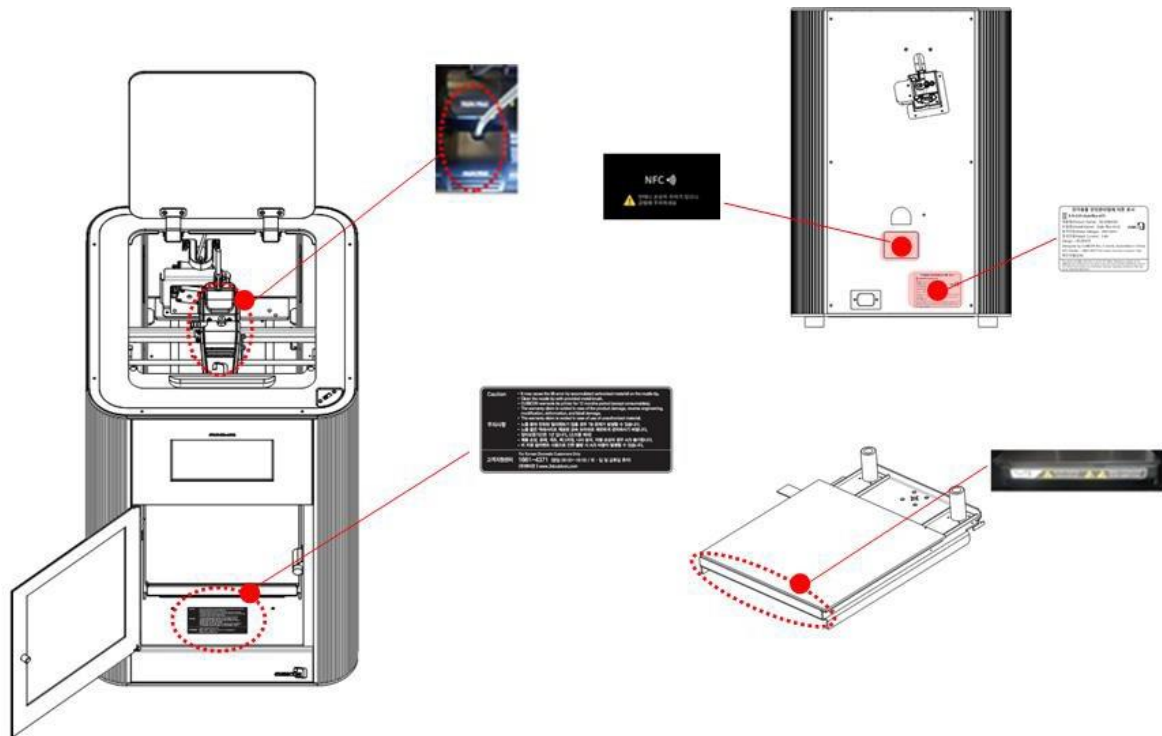


Demonteer of verander de printer niet zelf, behalve de onderdelen die in deze gebruikershandleiding zijn aangegeven. Als je dit toch doet, kan dit leiden tot letsel of schade aan de printer, en het probleem dat zich in zo'n geval voordoet, valt buiten je garantie.





Oefen geen overmatige kracht of schokken uit op de printer. Je voorkomt daarmee het risico op defecten, schade of persoonlijk letsel. Lees zorgvuldig ook alle voorzorgsmaatregelen in de gebruikershandleiding voordat je de printer gaat gebruiken.

Plaats van de etiketten



	<p>Printbed</p>	<p>Als dit onderdeel tijdens het printen wordt aangeraakt, bestaat er kans op brandwonden als gevolg van de hoge temperatuur. Er is ook kans op letsel aan je vingers.</p>
	<p>Weergave modelnaam</p>	<p>Een etiket dat onderscheid maakt ten opzichte van eerdere Style-printers (de extruders van Style/ Style Plus/ Style NEO zijn niet compatibel).</p>
	<p>Veiligheidsetiket</p>	<p>Weergave van de technische specificaties van de printer conform de wet op productveiligheid.</p>

	<p>Service- en waarschuwing</p>	<p>Een etiket met waarschuwingen voor het gebruik van de printer en met de openingstijden van ons klantencentrum</p>
	<p>NFC-waarschuwing</p>	<p>Een etiket met waarschuwingen voor schade aan de NFC-functie</p>



Omdat er een hoge stroomsterkte voor het printbed wordt gebruikt, moet je oppassen voor een elektrische schok wanneer je het bed aanraakt (vooral wanneer je de voedingsmodule van het bed aanraakt).

Voorzorgsmaatregelen voor het gebruik

Lees voordat je de printer gaat gebruiken eerst deze voorzorgsmaatregelen en volg de instructies die je hier aantreft.

<p>Filament</p>	<p>Gebruik een origineel filament dat door ons bedrijf wordt verkocht. * Defecten die optreden tijdens het gebruik van een niet-origineel filament vallen buiten de garantie.</p>
	<p>Gebruik een filament waarvan de verpakking is geopend zo snel mogelijk. Als het onvermijdelijk is het filament te bewaren, moet het aan de spoel worden bevestigd, zodat het niet losraakt. Verzegel de verpakking van filamentspoel.</p>
	<p>Voorkom dat je de NFC-tag op de spoel beschadigt of verwijdert. * Voor sommige filamenten geldt dat NFC niet mag worden toegepast op spoelen.</p>
<p>Plaatsen en verwijderen van de filamentspoel</p>	<p>Controleer na plaatsing de vergrendelingsstatus van de deur en let daarbij op de draairichting van het filament en de richting van de NFC-tag.</p>
	<p>Wanneer je de filamentspoel uit de printer haalt, moet je oppassen dat het filament niet losraakt van de spoel.</p>
<p>Filament vervangen (plaatsing)</p>	<p>Wees voorzichtig met het instellen van de temperatuur van de extruder. * Als de temperatuur niet juist is ingesteld, kan de extruder defect raken door het verstopten van de nozzle of het barsten van het filament.</p>
	<p>Wees voorzichtig met de temperatuurinstelling en verwijder het vorige filament voldoende uit de nozzle wanneer je een nieuw filament plaatst. Als het uiteinde van het filament gebogen of geknikt is, moet het worden bijgesneden zodat het goed naar de extruder kan worden doorgevoerd. * Als de vorm van de tip niet geschikt is, wordt een filament mogelijk niet geladen. Daardoor ontstaat een geluid in de aanvoer of extruder tijdens transport van het filament.</p>
<p>Temperatuur</p>	<p>Verwarm de nozzle/het printbed tot de temperatuur die geschikt is voor het filament dat je gebruikt.</p>

<p>Gebruik van de nozzle en het printbed</p>	<p>Als de temperatuur van het gebruikte filament niet binnen het juiste bereik ligt, kunnen een slechte printkwaliteit en defecten aan de printer optreden, zoals carboniseren van het filament, onjuiste extrusie, barsten, of een gat op het printbed.</p> <hr/> <p>Nadat het printproduct gereed is, moet het van het printbed worden gehaald zodra het printbed voldoende is afgekoeld.</p> <p>* Het printbed van Style NEO heeft een speciale coating die de kleefkracht verzwakt zodra het printbed voldoende is afgekoeld. Als het printproduct met geweld wordt verwijderd voordat het printbed is afgekoeld, kunnen het printbed en de rand van het printbed beschadigd raken doordat te veel kracht wordt uitgeoefend.</p>
<p>Reinigen van de nozzle van de extruder</p>	<p>Het is noodzakelijk om regelmatig de extrusiestatus te controleren en de nozzle te reinigen.</p> <p>* Vervanging van een nozzle bij normaal gebruik van de printer valt onder de standaardgarantie.</p> <hr/> <p>Wat het reinigen van de buitenkant van de nozzle betreft, reinig die met een katoendoek nadat de nozzle is opgewarmd.</p> <hr/> <p>Herhaaldelijk koelen en verwarmen van de nozzle is verboden wanneer daar nog filament in aanwezig is.</p>
<p>Montage/demontage van de extrudermodule</p>	<p>Montage/demontage mag alleen worden uitgevoerd wanneer de stroom is uitgeschakeld (Power OFF).</p> <hr/> <p>Schakel de stroom niet uit terwijl de extrudermodule wordt verwarmd. (Het is voor reparatie/vervanging toegestaan de extrudermodule te verwijderen onmiddellijk nadat de stroom is uitgeschakeld).</p>
<p>Reiniging van het printbed</p>	<p>Verwijder de verontreiniging op het oppervlak met een schraper en een droge katoendoek.</p> <p>* Vervanging van een beschadigd printbed bij normaal gebruik van de printer valt niet onder de standaardgarantie.</p> <hr/> <p>Als het printbed ernstig is verontreinigd, gebruik dan alleen aceton met een hoge zuiverheidsgraad.</p> <p>* Omdat in de handel verkrijgbare reinigingsmiddelen (zoals vochtige doekjes) een stof kunnen bevatten die de coating van het printbed aantast, mag je die nooit gebruiken.</p>
<p>Automatisch waterpas stellen</p>	<p>Als een fout optreedt tijdens het automatisch waterpas stellen, controleer dan of de nozzle goed contact maakt met het printbed en probeer het opnieuw nadat je het printbed en de punt van de nozzle hebt gereinigd (reinen met een staalborstel wordt aanbevolen). Als de fout blijft optreden, wordt inspectie/reparatie door een servicecentrum aanbevolen.</p>
<p>Vorbereiding voor aanvragen van garantieservice</p>	<p>Als zich een afwijking voordoet, sla dan het printbestand op en fotografeer het binnenste van de printer en het lcd-scherm. Of maak een korte videoclip.</p> <p>Nadat je een USB-geheugenstick hebt geplaatst, sla je de recente logboeken op via Settings > System > System Log (Instellingen -> Systeem -> Systeemlogboek) en stuur je die naar het servicecentrum.</p>

2. Onderdelen en voorbereiding voor het gebruik

Componenten en accessoires



3D-printer
(buitenaanzicht)



Gebruikershandleiding



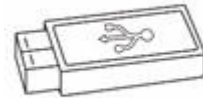
Netsnoer



Filament



8 mm dopsleutel



USB-
geheugenstick



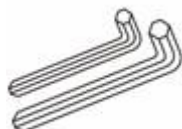
Antistatische borstel



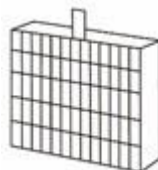
Schraper



Pincet



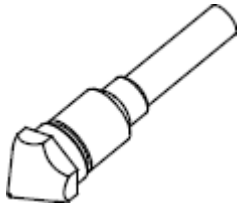
Drie soorten inbussleutels
($\Phi 2$, $\Phi 2.5$, $\Phi 3$)



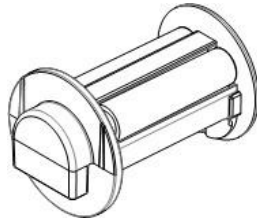
Filter



LAN-kabel



Nozzleset



Spoelhouder



Garantiekaart



Als filamenten of onderdelen worden gebruikt die niet door ons zijn geleverd, kan dit schade aan de printer veroorzaken. Omdat een daaruit voortvloeiend probleem niet door de standaardgarantie wordt gedekt, mag je uitsluitend originele onderdelen gebruiken die door ons bedrijf zijn geleverd.



- * Een filamentspoel en een schoon filter worden meegeleverd, maar ze zijn afzonderlijk verpakt zonder dat ze in de printer zijn geplaatst.
- * Types en specificaties van de accessoires die bij het product zijn meegeleverd, kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd om het product te verbeteren.
- * Als je nog meer accessoires wilt bestellen, bezoek dan onze website of neem contact op met onze dealers voor een offerte.
- * Omdat de accessoires worden geleverd voor het gemak van de gebruiker, vallen ze niet onder de standaardgarantie. Dit geldt niet voor de 3D-printer zelf.
- * Nozzle/printbed/teflonslang behoren tot de printeronderdelen die normaal gesproken tijdens het gebruik zullen slijten.
- * Zowel materiaal als kleur van het oorspronkelijk geleverde filament zijn willekeurig.
- * De gebruikershandleiding en Cubicreator bevinden zich op een USB-geheugenstick. De laatste versie kan worden gedownload op onze website (www.3dcubicon.com)

Openen van de verpakking



Wees voorzichtig bij het openen van de verpakking en het installeren van de printer, want de inhoud kan beschadigd raken als je te veel kracht uitoefent of de verpakking met geweld scheurt.



Let er bij het openen van de verpakking op dat je de bedieningskabel van de extruder of de teflonslang niet beschadigt door eraan te trekken, door ze te vouwen of erop te drukken, want beide worden gebruikt voor de werking van de extruder en de toevoer van het filament.

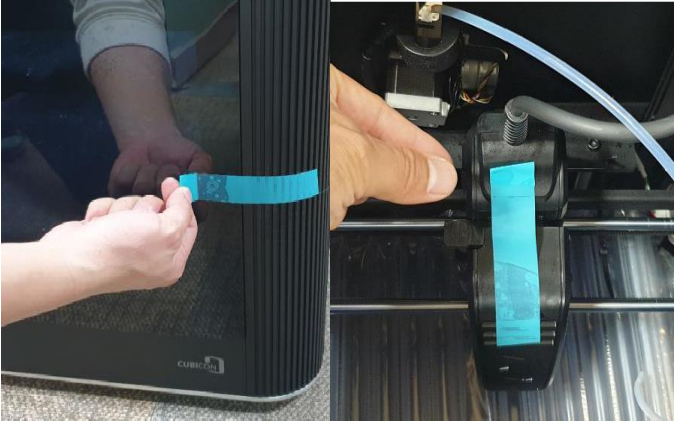
- ① Zet de verpakkingendoos met de printer op een vlakke ondergrond, open de doos, verwijder het verpakkingsmateriaal aan de bovenzijde en de linker- en rechterzijden, en verwijder vervolgens de verpakkingendoos door die op te tillen.



- ② Na het verwijderen van de verpakkingsfolie, haal je de printer eruit en breng je die naar de plaats waar je de printer wilt installeren. Als je de printer aan de bovenkant optilt zoals hieronder is aangegeven, dan kan de printer vervormen. Probeer dit te vermijden en kijk of je de printer kunt verplaatsen door die aan de onderzijde op te tillen.

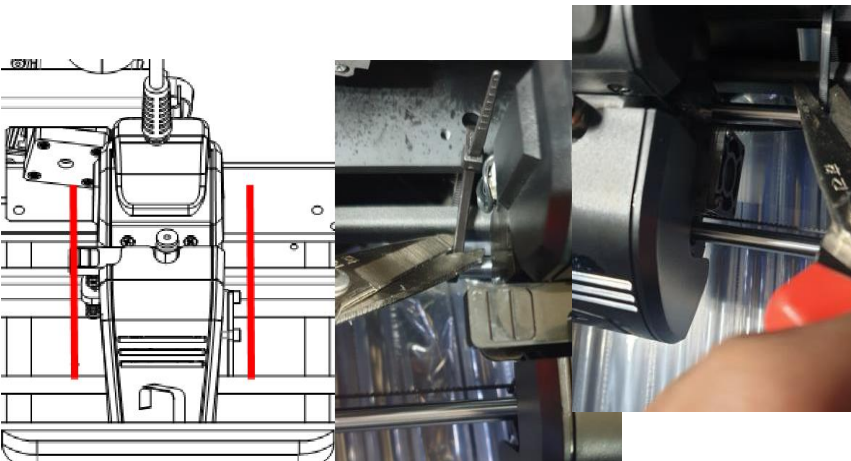


- ③ **Verwijder de bevestigingstape aan de binnen- en buitenkant van de printer.** (Er kan tape zitten op plaatsen die niet op de foto te zien zijn).



- ④ **Verwijder de bevestigingsbanden van de extruder (kabelbinders)** -Verwijder de kabelbinders aan beide kanten van de extruder door ze met een schaar door te knippen.

Wees voorzichtig dat je andere onderdelen in de printer, zoals een aandrijfriem, niet beschadigt wanneer je de kabelbinders verwijdert.



Verwijder de kabelbinders op de twee plaatsen die in rood zijn aangegeven in de illustratie.

- ⑤ **Verwijder bedbeschermingskussen, filament en accessoires.**

Verwijder het bedbeschermkussen tussen de extruder en het printbed. Haal het filament en de accessoires uit het onderste deel van het bed.





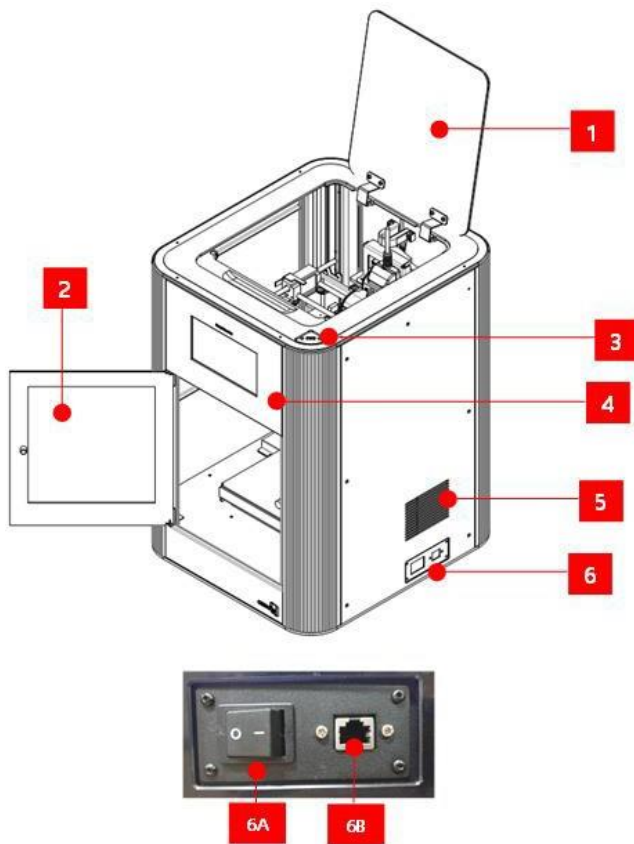
Als de printer wordt gebruikt zonder de kabelbinders, de bevestigingstape of de andere verpakkingsonderdelen te verwijderen, kan dit storingen veroorzaken. Verwijder alle bevestigingsmaterialen totdat er niets meer is achtergebleven dat problemen kan veroorzaken tijdens gebruik van de printer.

Namen van de onderdelen



Alle printers worden verpakt na een volledige inspectie en controle op een goede werking. Daarom kan het printbed of de nozzle een spoor van gebruik vertonen wanneer de printer voor het eerst wordt geïnstalleerd of gebruikt. Dit is geen reden tot bezorgdheid omdat dit het gevolg is van de inspectie en controle op een goede werking van de printer.

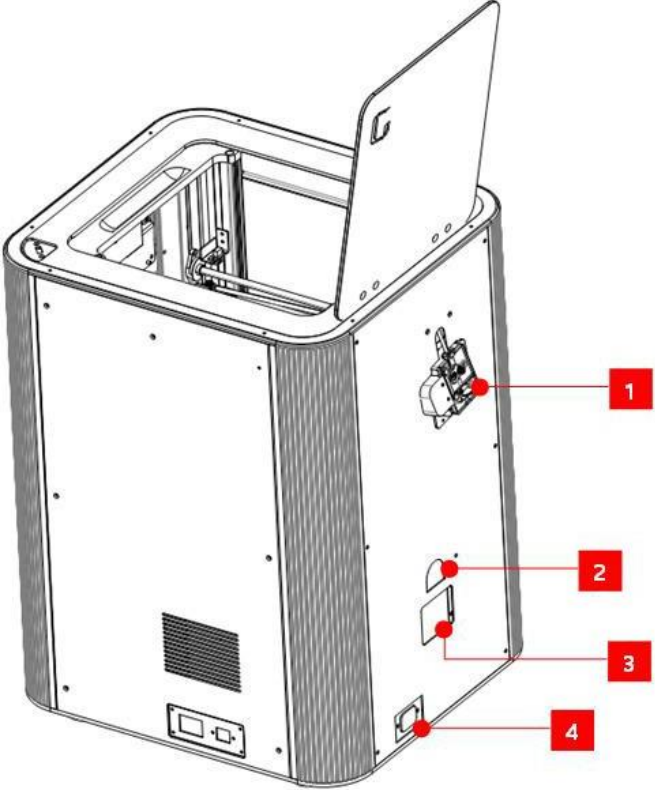
※ Namen van onderdelen aan de buitenkant van het voorste gedeelte van de printer (voorkant)



[1] Bovendeksel	Wordt gebruikt voor het onderhoud, zoals het vervangen van het filament (plaatsen/verwijderen).
[2] Voordeur	Wordt gebruikt bij het verwijderen van een geprint product.
[3] USB-poort	Printen is mogelijk door een USB-geheugenstick te plaatsen.
[4] Display	7"(inch)-display voor de bediening van de printer
[5] Filterventilator-opening	Een opening die warme lucht uitblaast wanneer de filterventilator in werking is
[6] Interface	Interface en hoofdschakelaar (Aan/Uit)
[6A] Hoofdschakelaar	De hoofdschakelaar (aan/Uit) van de printer

[6B] Ethernetpoort	Een poort voor het aansluiten van een LAN-kabel
---------------------------	---

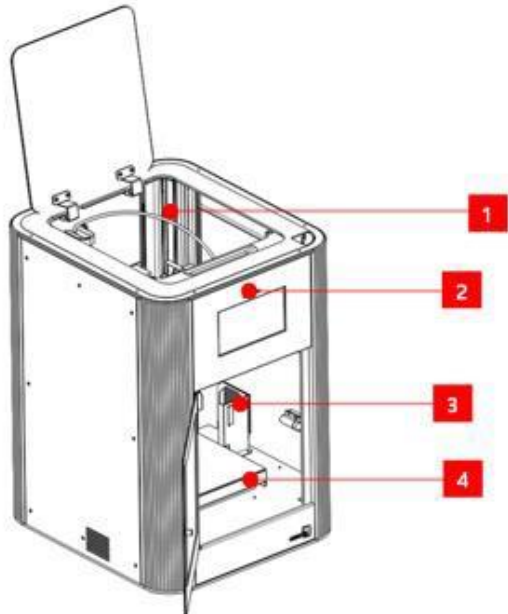
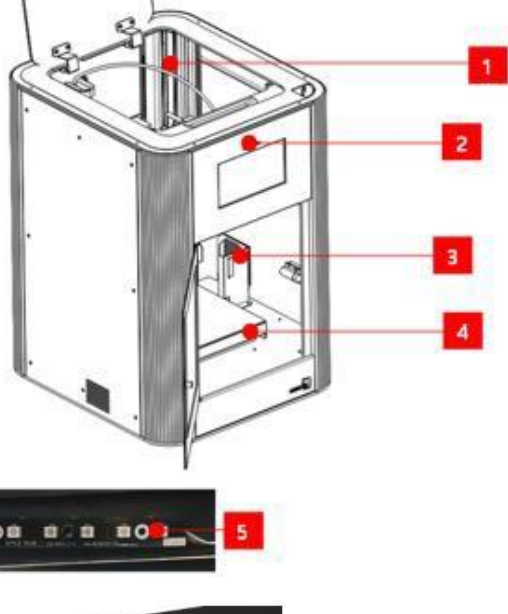
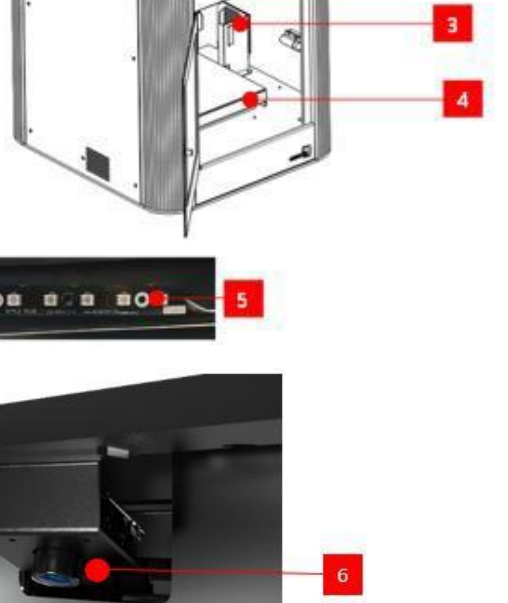

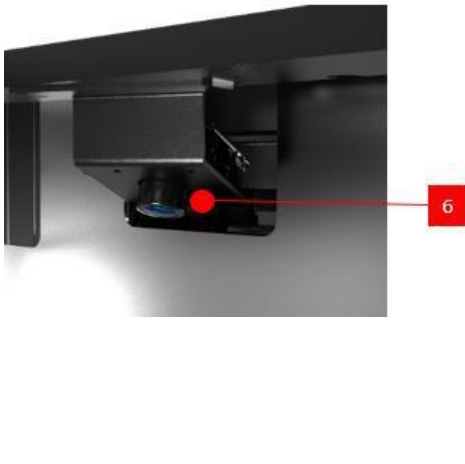

※ Namen van onderdelen aan de buitenkant van het achterste deel van de printer (achterkant)

	<p>[1] Automatische aanvoer</p>	<p>Een apparaat dat automatisch het filament aanvoert</p>
	<p>[2] Spoolhouder montageopening</p>	<p>Een montageopening voor de spoolhouder om de filamentspoel te bevestigen</p>
	<p>[3] NFC</p>	<p>Wordt gebruikt om het type filament en de resterende hoeveelheid te controleren.</p>
	<p>[4] Elektrische aansluiting</p>	<p>Een aansluiting die wordt gebruikt om de printer van stroom te voorzien</p>



Steek de stekker niet met natte handen in het stopcontact. Er bestaat dan kans op elektrische schokken.

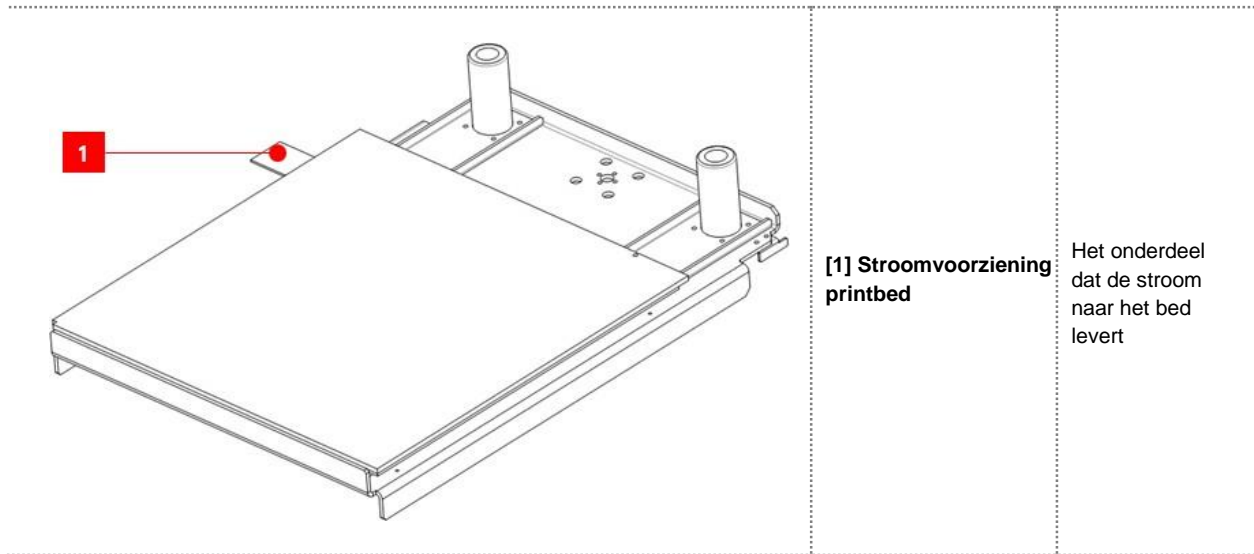
Namen van onderdelen binnenkant de printer

	<p>[1] Teflonslang</p>	<p>Een geleider om het filament naar de extruder van de printer te voeren (pas op dat deze niet wordt gevouwen of geknikt).</p>
	<p>[2] Extruder</p>	<p>Een extruder die het filament verplaatst naar en smelt in de nozzle.</p>
	<p>[3] Houder van HEPA filter</p>	<p>Behuizingsdeel waarin het HEPA filter is geplaatst.</p>
	<p>[4] Printbed</p>	<p>Een platform waar het printproduct wordt gemaakt tijdens het 3D-printen.</p>
	<p>[5] Interne LED-lampen</p>	<p>LED-lampen die de interne toestand van de printer aangeven (bovenste gedeelte aan de voorzijde binnenin de printer)</p>
	<p>[6] Interne camera</p>	<p>Een camera die de interne printstatus in de printer vastlegt (rechterbovengedeelte vooraan in de printer)</p>



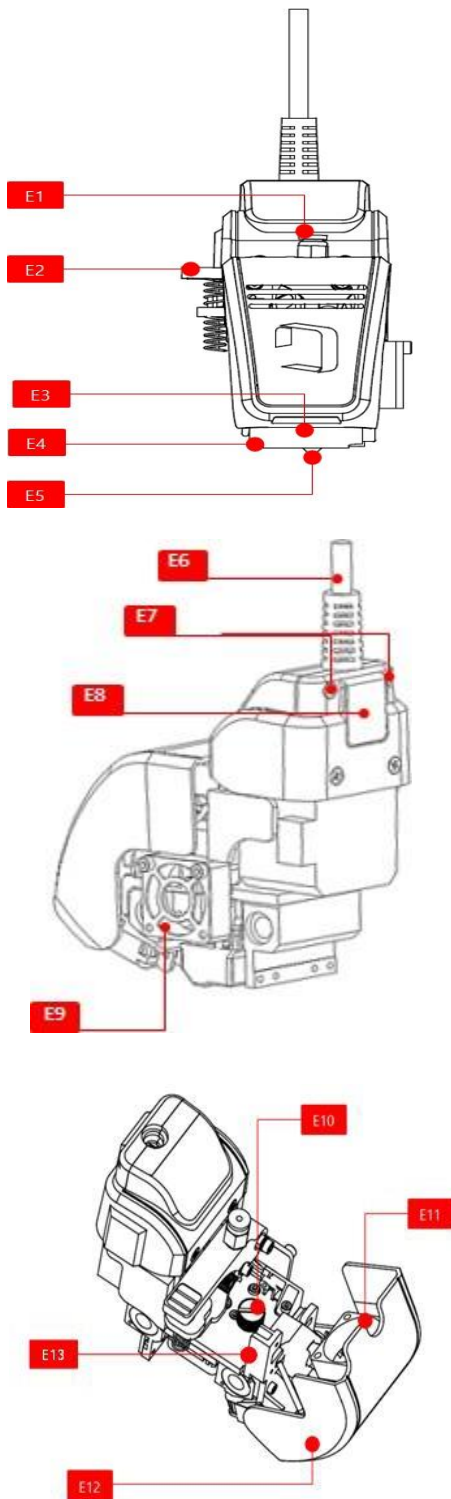
Omdat de nozzle en het printbed van het extruder tijdens het printen zeer heet worden, mag je ze niet aanraken.

Namen van onderdelen van het printbed (printbed)



- | | |
|--|--|
| | <p>Omdat de temperatuur van het printbed tijdens of na het printen heel hoog is, moet je oppassen voor verbranding van de huid. Dat risico bestaat wanneer je ermee in contact komt.</p> |
| | <p>Aangezien er een hoge stroomsterkte voor het printbed wordt gebruikt, moet je oppassen voor een elektrische schok wanneer je het bed aanraakt (vooral wanneer je de voedingsmodule van het bed aanraakt).</p> |

Namen van de verschillende onderdelen van de extruder (extruder)



<p>[E1] Filamentinvoer</p>	<p>De invoer die wordt gebruikt om een filament in de extruder te brengen. Teflonslang is aanwezig. Deze filamentslang is bevestigd met een one-touch-bevestiging, zodat deze niet kan worden losgenomen.</p>
<p>[E2] Filament drukhendel</p>	<p>Een hendel die wordt ingedrukt wanneer het filament handmatig in de extruder wordt ingevoerd of verwijderd.</p>
<p>[E3] Ventilator voor printproduct</p>	<p>Een ventilator die lucht blaast in de richting van het printproduct</p>
<p>[E4] Isolator van verwarmingsblok</p>	<p>Een bekledingsmateriaal dat het verwarmingsblok van de nozzle omgeeft (hittebestendig rubber)</p>
<p>[E5] Nozzle</p>	<p>Een nozzle die het gesmolten filament naar buiten duwt</p>
<p>[E6] Extruderkabel</p>	<p>Een kabel die als taak heeft stroom te leveren en een signaal door te geven wanneer hij op de extruder wordt aangesloten</p>
<p>[E7] Kabelbevestigingsbouten</p>	<p>Bouten voor het aan de extruder bevestigen van een kabel (M2.5)</p>
<p>[E8] Kabelbevestigingsblok</p>	<p>Een eenheid die de extruderkabel aan de extruder bevestigt, zodat deze niet kan worden losgemaakt</p>
<p>[E9] Eindventilator</p>	<p>Een ventilator die het verwarmingsblok afkoelt</p>
<p>[E10] Bevestigingsbout van extrudermodule</p>	<p>Een bevestigingsbout die wordt gebruikt bij het scheiden van de extrudermodule</p>
<p>Ventilator voor de tandwielen</p>	<p>Een ventilator die tandwielen binnenin de extruder koelt</p>

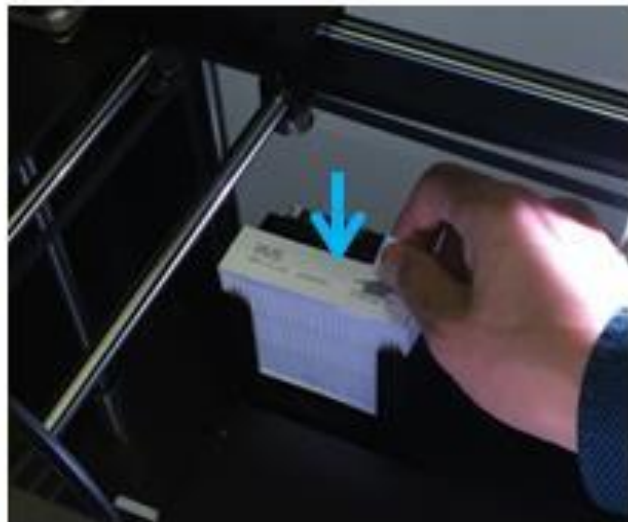
[E12] Extruderdeksel	Een deksel om de binnenkant van de extruder te controleren
[E13] X-sensor	Een sensor die de extruderbeweging naar links of rechts detecteert



Omdat de temperatuur van de extruder tijdens het printen stijgt, mag je het niet aanraken. Wanneer je het extruderdeksel opent, moet je controleren of er zich een obstakel onder de extruder bevindt. Demonteer of monteer de extrudermodule pas nadat de printer is uitgeschakeld en de temperatuur van de nozzle voldoende is afgekoeld.

Montage van het HEPA filter

Nadat je de vinylverpakking van het HEPA filter hebt verwijderd, plaats je het HEPA filter in de filterhouder aan de rechterzijde binnenin de printer.



Monteer een schoon filter in de behuizing in de juiste richting (de pijl moet naar buiten wijzen). Als de plaatsingsrichting onjuist is, vermindert dit de werking van het filter en kan de filterventilator defect raken.



Het vervangen van een HEPA filter moet gebeuren nadat is gecontroleerd of de stroom is uitgeschakeld. Let er bij het vervangen op dat er geen vreemde stoffen in het filter terechtkomen.

Inschakelen van de printer

① Zet de aan/uit-schakelaar aan de zijkant van de behuizing in de stand [OFF], (O)



② Sluit het netsnoer aan op de voedingsingang van de printer en plaats de stekker in het stopcontact. Zorg dat het netsnoer niet opgerold of geknikt is.

Voordat je de printer inschakelt, moet je de volgende punten nog een keer controleren.

1) Controleer of er problemen zijn met de elektrische aansluiting, zoals het verdraaien of knikken van het netsnoer en of de stekker gemakkelijk kan worden verwijderd uit het stopcontact.

Wat het stopcontact betreft, gebruik alleen een 230V 10A of hoger stopcontact met randaarde.

2) Controleer de montage/draairichting/draaitoestand van de filamentspoel (wees voorzichtig met de draairichting van de spoel).

3) Controleer of het de bewegingsvrijheid van de teflonslang niet beïnvloedt.

4) Controleer de kabel van de extruder en het bed.

5) Controleer de montage van de extrudermodule

Omdat de bevestigingsbouten van de extrudermodule tijdens het transport los kunnen zijn geraakt, moet je de juiste bevestiging van de extrudermodule controleren.

6) Controleer of het printbed op de juiste plaats is gemonteerd.

Omdat het printbed tijdens het transport kan zijn verschoven, moet de bevestiging ervan worden gecontroleerd.

7) Controleer of er een beschadigd onderdeel is.

③ Zet de hoofdschakelaar aan de zijkant van het apparaat in de AAN-stand [ON], (—).



④ Controleer of het lcd-scherm juist wordt weergegeven.



	<p>* Wanneer je een netsnoer of LAN-kabel verwijdert, houd dan de connector vast in plaats van de kabel.</p> <p>* Wanneer de stroom wordt ingeschakeld, worden de belangrijkste onderdelen van de verwarming automatisch gecontroleerd.</p> <p>Als er een fout verschijnt op het info-display , ga dan naar het inspectiescherm, controleer de details van de fout, en neem de nodige maatregelen.</p>
	<p>Schakel de printer niet uit terwijl de extruder wordt verwarmd.</p> <p>De printer kan uitvallen door beschadiging van het elektronische gedeelte als de koelventilator niet meer werkt.</p>

Montage van de filamentspoel

① Maak een filamentspoel klaar voor gebruik. Verwijder een bevestigingstape van het filament, en knip het verbogen filament af. Wees voorzichtig dat je de NFC-tag (gemarkeerd met een rode gestippelde cirkel) niet beschadigt. Zorg er ook voor dat het filament niet losraakt voordat de spoel is gemonteerd. Controleer of de richting van de NFC-tag juist is, d.w.z. in de tegenovergestelde richting van het label.



② Steek de spoelhouder in de montageopening voor de spoelhouder aan de achterkant van de printer. Monteer de spoelhouder nauwkeurig, zodat deze er niet uitvalt.



③ Plaats de filamentspoel in de spoelhouder, en steek het filament tot aan de stippellijn in de filamentinvoer van de automatische invoer.

Wees voorzichtig met de rotatie van de spoel en de inbrengrichting van het filament wanneer je de spoel monteert. Wees ook voorzichtig dat je de NFC-tag niet beschadigt.



④ Steek het filament tot aan de stippellijn in de filamentinvoer, zodat het automatisch laden kan starten.

Zorg ervoor dat de teflonslang op de extrudermodule wordt gemonteerd.



De filamentspoel is richtingsgevoelig.

* De NFC-tag die op de filamentspoel is gemonteerd, is ook richtingsgevoelig (de richting van de NFC-tag is de tegengestelde richting van het bedrijfslogo en de productsticker).

De filamentspoel is ontworpen om het filament toe te voeren terwijl die tegen de klok in draait. Als de montagerichting niet juist is, kan het product defect raken omdat er een probleem met de toevoer ontstaat. Gebruik de printer pas nadat je hebt gecontroleerd of de filamentspoel goed is gemonteerd.



* Als er zich een obstakel tussen de montageplaats van de spoel en de spoel bevindt dat de rotatie van de spoel tijdens de montage ervan hindert, kan dit een storing veroorzaken omdat er een probleem in de aanvoer ontstaat.

Verwijder een eventueel vreemd voorwerp op de spoelhouder tijdens de montage van de spoel in de spoelhouder.

* De teflonslang is een beweegbare geleider van de automatische aanvoer naar de extruder. Omdat de lengte van de teflon slang is geoptimaliseerd voor deze printer, kan het met te grote kracht trekken aan de teflonslang een defect veroorzaken. De doorvoer van het filament wordt onregelmatig als de teflonslang is gevouwen of gedraaid. Vouw, knip of trek niet met een te grote kracht aan de gemonteerde teflonslang.



* Als een filament transparant (of doorschijnend) of flexibel is, kan er een fout optreden bij het detecteren van het filament door de detectiesensor of kan het filament gedraaid raken. Gebruik in dat geval de printer pas nadat je de functie Filamentdetectie hebt uitgeschakeld.

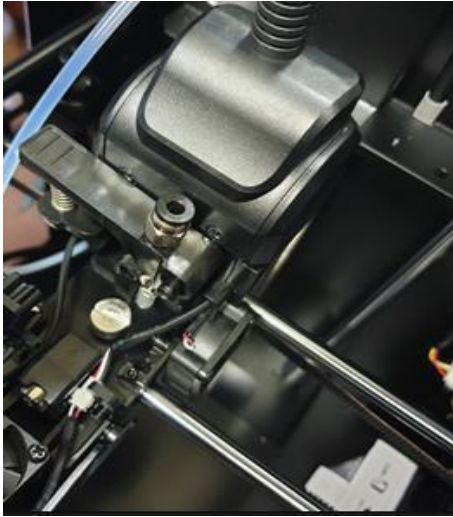
Als de vorm van het filament vreemd is, zoals in een situatie dat de punt gebogen of gevouwen is, ontstaat een probleem in de aanvoer en kun je een tikkend geluid

horen dat ontstaat door het vastlopen van het filament in de toevoer of in de extruder. Probeer in een dergelijk geval het filament opnieuw toe te voeren nadat je de punt ervan hebt afgesneden.

- * Wees voorzichtig dat een filament niet losraakt wanneer je de filamentspoel verwijdert die het filament bevat, en bevestig het filament aan de spoel, zodat het niet losraakt tijdens de opslag. Als het filament losraakt, zou dit bij hergebruik verdraaid kunnen worden.
- * Zorg ervoor dat het filament dat na gebruik is overgebleven niet wordt blootgesteld aan de externe omgeving, zoals vocht en stof, door de verpakking zorgvuldig te sluiten. Gebruik het filament zo snel mogelijk nadat het is geopend.
- * Als het filament gedurende lange tijd aan de omgeving wordt blootgesteld, kan de printkwaliteit verminderen of kunnen er hechtingsproblemen aan het bed ontstaan als gevolg van vervuiling door vocht of andere oorzaken. In ernstiger gevallen kan de extruder zelfs uitvallen.

Monteren en demonteren van de teflonslang

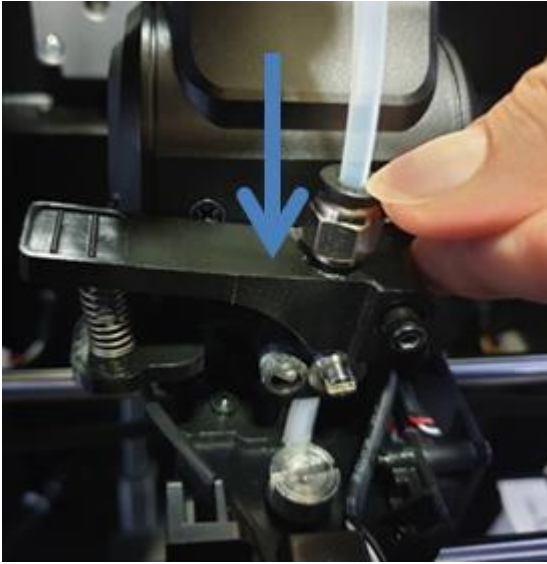
① Controleer na het openen van het extruderdeksel of de teflonslang die aan de aanvoer is bevestigd, gedraaid is.



② Bevestig de teflonslang aan de fitting. Controleer na het bevestigen of de fitting goed vastzit.



③ Als de teflonslang moet worden verwijderd, druk je de fitting in de richting van de pijl, zodat de slang kan worden verwijderd. **Let op dat er kans op beschadiging van de fitting of de slang bestaat als je de teflonslang met een te grote kracht eruit trekt.**

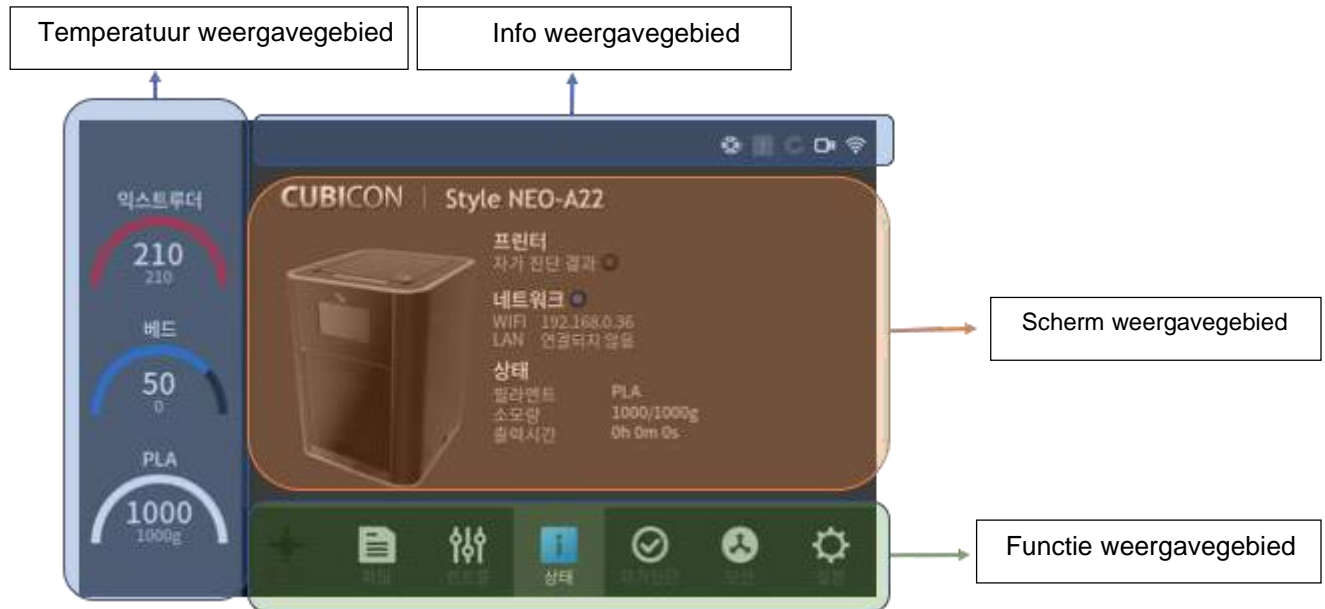


3. Gebruikersinterface

In dit hoofdstuk krijg je een overzicht van de gebruikersinterface (UI) van de Style NEO-A22/31 serie.

Overzicht

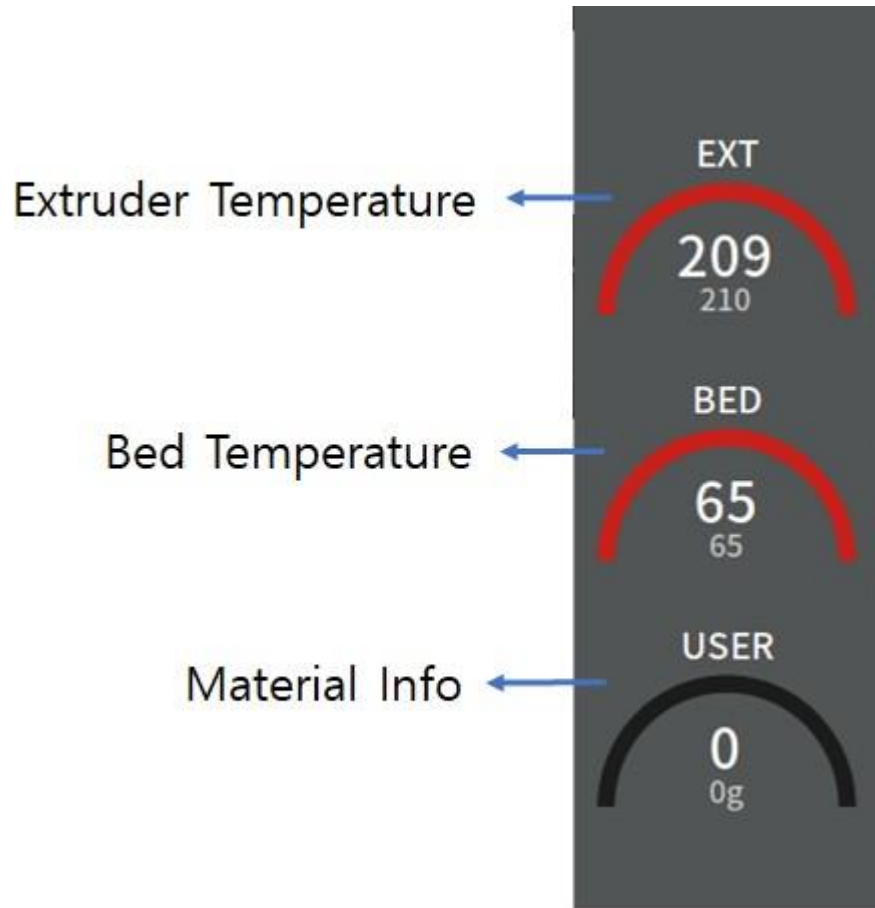
De Style NEO-A22/31 serie heeft een 7-inch aanraakscherm en het scherm is verdeeld in vier gebieden.



Het aanraakscherm bevindt zich in het midden aan de bovenkant van de printer, maar het is mogelijk dat het scherm niet duidelijk zichtbaar is als het vanuit een andere hoek wordt bekeken. Taken zoals hieronder kun je uitvoeren via het aanraakscherm.

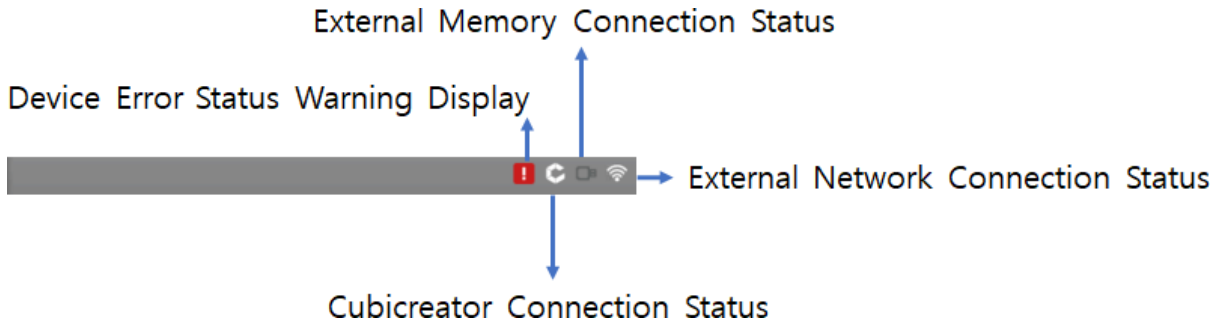
- Bewaking van printerstatus/printstatus
- Plaatsen/verwijderen van een filament
- Voorverwarmingsfunctie
- Weergave van de resterende hoeveelheid van een filament / de extrudertemperatuur / de bedtemperatuur
- Bekijken van bestandsinformatie en het uitvoeren van print-/kopieerfuncties
- Bewegingsbesturingsfunctie van elk werkend onderdeel
- Uitvoering van de zelfinspectiefunctie van de printer
- Instellen van diverse configuratiewaarden van de printer en de initialisatiefunctie
- Instellen van LAN- en Wi-Fi toegang
- Instelling van de gewenste taal
- Upgrade-ondersteuning voor de printer
- Weergave van printgeschiedenis
- Weergave van printerinformatie
- Functie voor bekijken en kopiëren van systeemlog

Temperatuur weergavegebied



- **Extruder temperatuur info:** Geeft de huidige temperatuur / ingestelde temperatuur informatie van de extruder weer.
- **Bed temperatuur info:** Geeft de huidige temperatuur / ingestelde temperatuur informatie van het bed weer.
- **Materiaal info:** Geeft materiaalsoorten en info over resterende hoeveelheid/maximale capaciteit weer.

Info weergavegebied



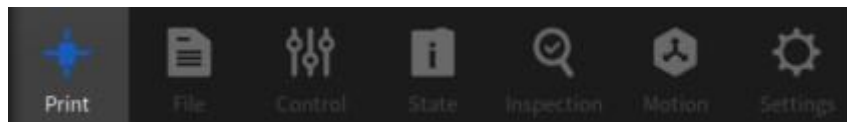
- **Waarschuwingsdisplay voor printerfout-status:** Dit is een pictogram dat wordt getoond wanneer zich een probleem voordoet in de printer, en de gedetailleerde probleemstatus kan worden gecontroleerd via het inspectiemenu.
- **Verbindingsstatus extern geheugen:** Dit toont de verbindingstatus met de externe geheugens, zoals een USB-geheugenstick.
- **Cubicreator verbindingstatus:** Dit toont de verbindingstatus met het Cubicreator-programma. Deze printer ondersteunt de verbinding met Cubicreator 4 of een hogere versie.
- **Status externe netwerkverbinding:** Toont de verbindingstatus met het externe netwerk, zoals LAN en Wi-Fi.

Scherm weergavegebied

Info in het Scherm weergavegebied op het aanraakscherm geeft verschillende soorten informatie weer. Die informatie is afhankelijk van het pictogram dat is geselecteerd in het Functie weergavegebied. In principe wordt de printerstatus weergegeven als standaardscherm zodra de printer is ingeschakeld.

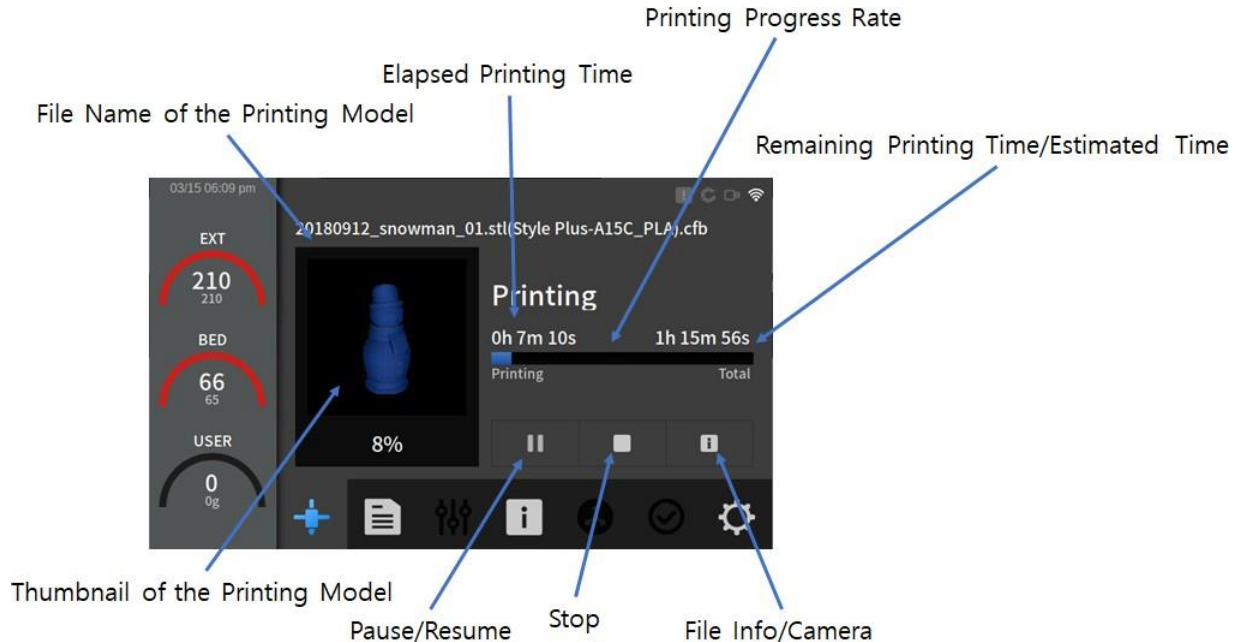
Functie weergavegebied

Hier verschijnt een pictogram voor de informatie die dan op het scherm wordt weergegeven, en een gebruiker kan naar andere schermen gaan door elke functietoets aan te raken. Het pictogram "Print" is uitgeschakeld als er standaard niet wordt geprint.



Het printscherm

Het printscherm is een scherm dat de printstatus in realtime kan weergeven wanneer de printer aan het printen is.



- **Bestandsnaam:** Alleen de gegevens die in Cubicreator zijn aangemaakt worden ondersteund, en de Style NEO ondersteunt alleen een bestand met .cfb als bestandsextensie.
- **Miniatuur:** Geeft de vorm van de afdruk weer als een miniatuur.
- **Verstreken printtijd:** De tijd dat het printen al bezig is.
- **Voortgangssnelheid:** De werkelijke printvoortgang wordt weergegeven in de vorm van een staafdiagram.
- **Resterende tijd/geschatte tijd:** Resterende tijd of geschatte tijd voor de huidige print. Wat het omschakelen van info betreft, verandert het infotype zodra je de betreffende tekst aanraakt.
- **Pauseren/Hervatten:** De huidige printstatus kan worden gepauzeerd of hervat. Wanneer het printen wordt gepauzeerd, kan het printen worden hervat vanaf het punt waarop werd geprint via Hervatten.
- **Stop:** De huidige printtaak wordt volledig gestopt en kan niet worden hersteld naar de vorige status. En de printtaak moet opnieuw worden gestart vanaf het begin.
- **Bestandsinfo:** Info over het huidige printbestand kan hiermee worden bekeken.
- **Camera:** Een video van het printen kan in realtime worden bekeken via de ingebouwde camera (alleen bij modellen die een camera ondersteunen).

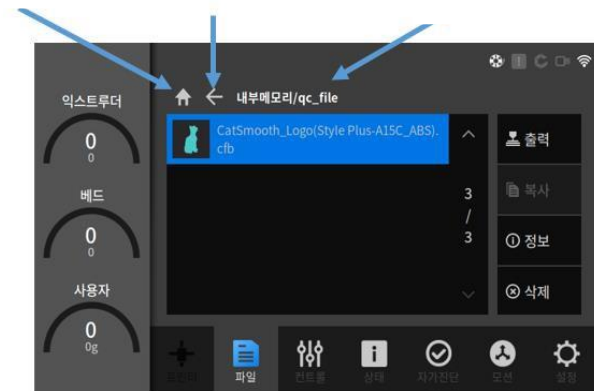
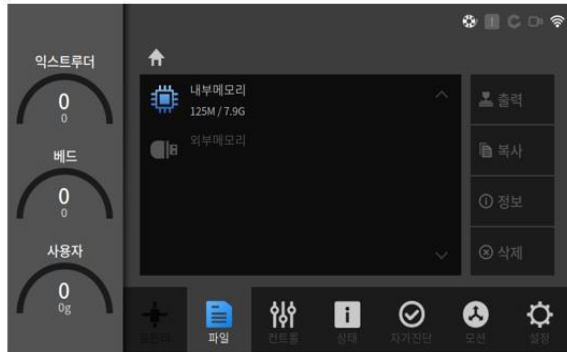
Bestandsscherm

Het bestandsscherm is een scherm dat kopieer-/verwijder-/printfuncties kan uitvoeren vanuit een intern geheugen of vanaf een extern geheugen.

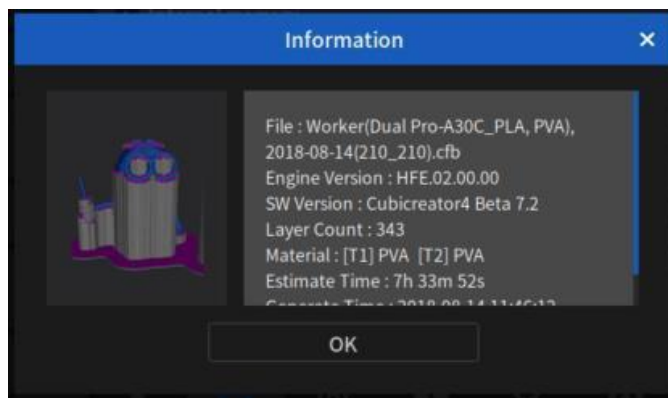
Selecteer intern/extern geheugen

Ga naar de bovenliggende map

Huidig mappenpad



- **Intern geheugen:** Een bestandslijst van het interne geheugen kan worden bekeken (maximaal 8 GB wordt ondersteund).
- **Extern geheugen:** Dit wordt geactiveerd zodra een USB-geheugenstick is geplaatst. Een bestandslijst van het externe geheugen kan worden bekeken wanneer de toets wordt aangeraakt.
- **Ga naar de bovenliggende map:** Raak deze knop aan om naar de bovenliggende map in de bestandslijst te gaan.
- **Huidig mappenpad:** Dit is de naam van de map die momenteel wordt bekeken.
- **Bestandslijst:** Toont een lijst met bestanden in de huidige map.
- **Kopiëren:** Het bestand dat is geselecteerd, kan worden gekopieerd tussen intern geheugen <-> extern geheugen.
- **Verwijderen:** Hiermee wordt het geselecteerde bestand uit het betreffende geheugen verwijderd.
- **Start:** Hiermee wordt het geselecteerde bestand geprint.
- **Info:** Toont de korte samenvatting van een slice bestand.

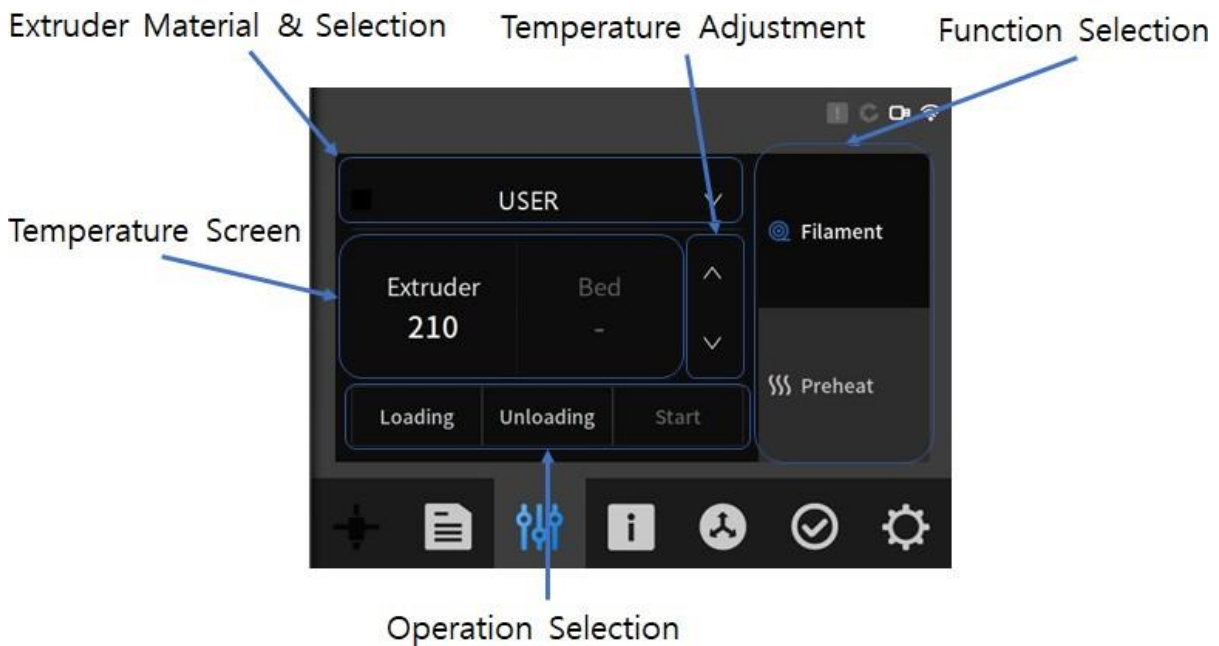


<Info>

Activering

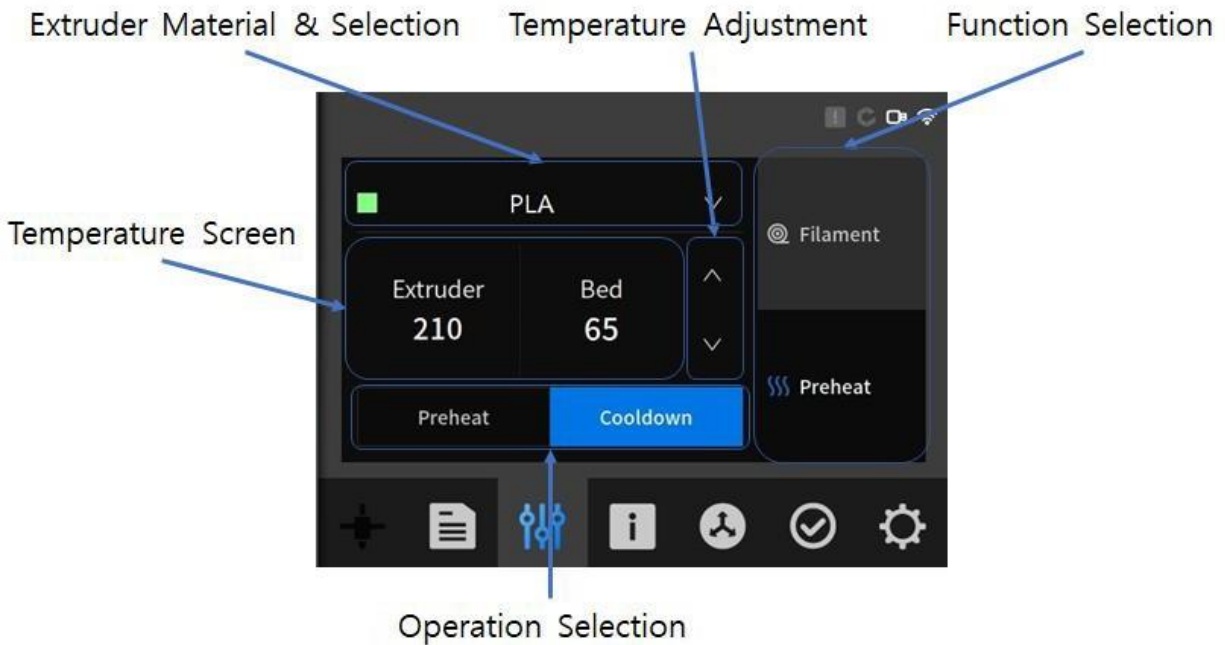
Het activeringsscherm is een scherm dat het laden/verwijderen van filament en het voorverwarmen kan uitvoeren. Elke interne functie wordt geconfigureerd door het controlescherm te delen, zodat de extruder- en printbed temperatuur kunnen worden ingesteld naargelang het gebruikte filament.

Activering (filament)



- **Functieselectie:** Een van de schermen Filament / Preheat kan worden geselecteerd.
- **Extruder materiaal:** Dit is een knop om het type filament te kiezen dat wordt gebruikt om elke functie uit te voeren. Aangezien de NFC-tag ingebouwd is in het Cubicon filament, is het ontworpen om dit automatisch te detecteren. (Er kan een filament zijn waarvoor de NFC-tag niet wordt ondersteund, afhankelijk van de soorten filamenten onder de originele filamenten).
- **Extruder selectie:** Een knop voor het selecteren van een extruder die laad-/lostaken zou uitvoeren.
- **Temperatuurscherm:** Huidige temperatuur/ingestelde temperatuur die geschikt is voor het geselecteerde materiaal.
De temperatuurwaarden die geactiveerd worden, variëren afhankelijk van de keuze Filament/Preheat.
- **Aanpassing van de temperatuur:** Je kunt de temperatuur van het geselecteerde materiaal willekeurig verhogen of verlagen. Deze methode kan worden aangepast door elk element van het temperatuurscherm aan te raken.
- **Activiteit selecteren:** Na het selecteren van een uit te voeren handeling, zoals laden/lossen, kan de handeling worden gestart door op de Start-toets te drukken (dit kan pas nadat het voorverwarmen is voltooid).

Activering (voorverwarmen)

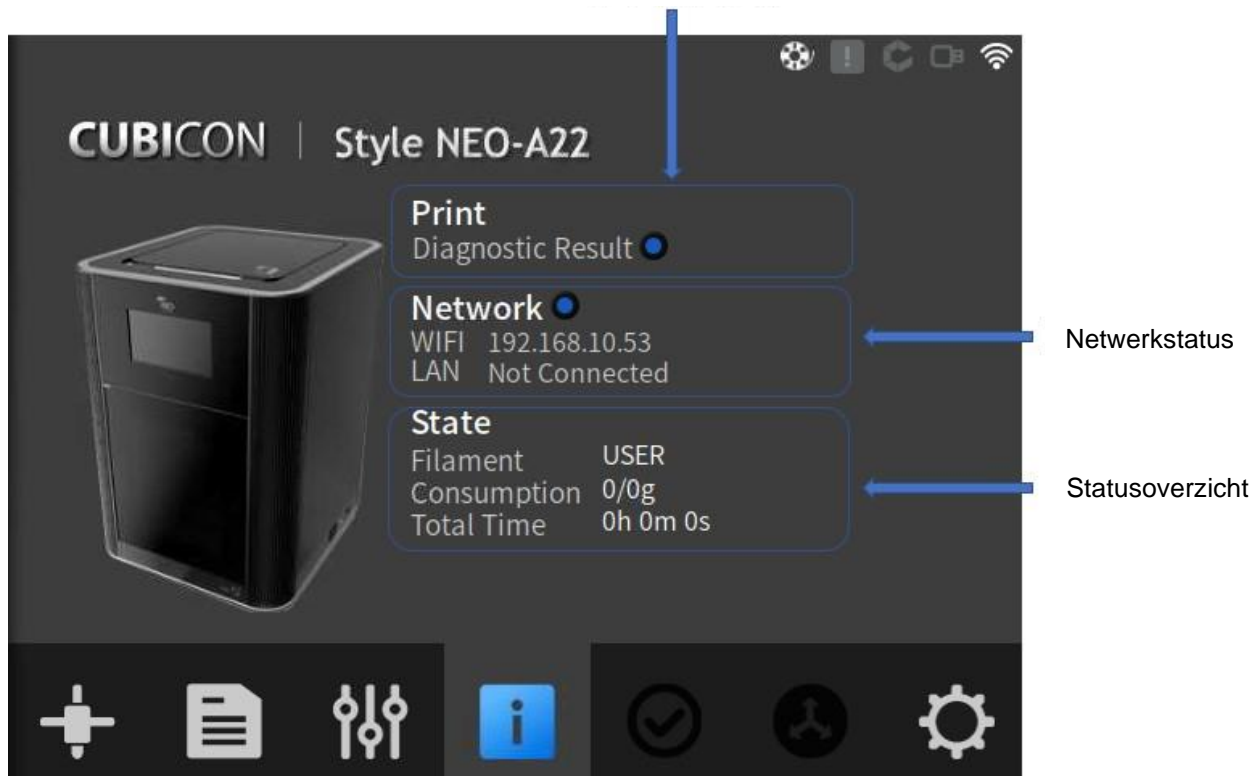


- **Verwarmen:** De verwarming start en loopt op naar de ingestelde temperatuur.
- **Afkoelen:** Alle verwarmingsactiviteiten worden gestopt en de printer wordt afgekoeld door de koelventilator in te schakelen.

Status

Dit is een scherm dat visueel de huidige status op het scherm weergeeft.

Zelfinspectie status



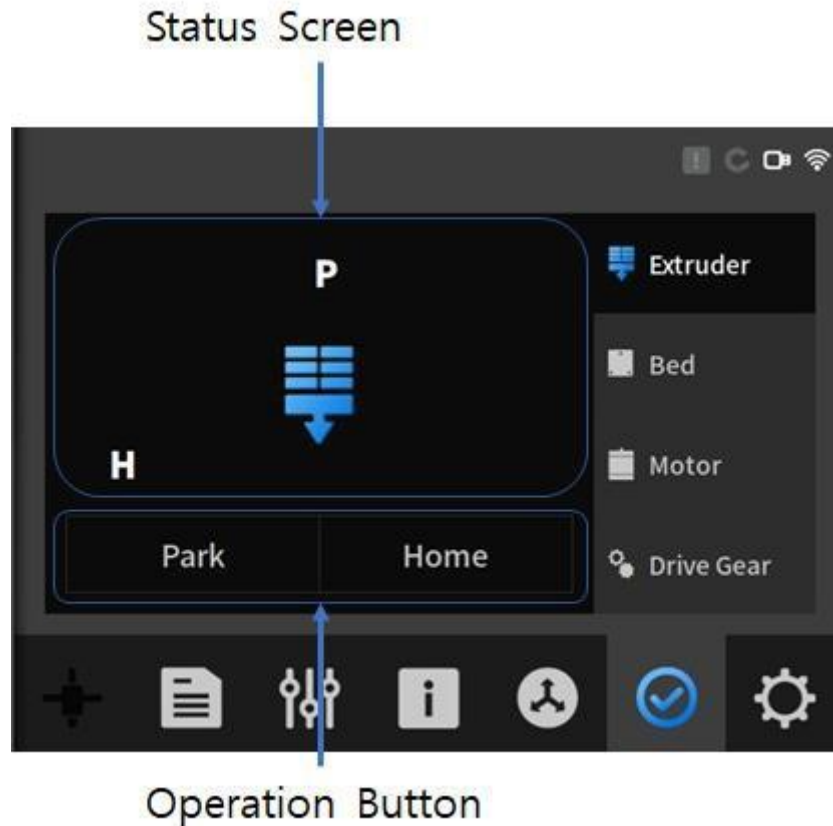
- **Zelfinspectie status:** Het resultaat van de zelfinspectie kan worden gecontroleerd.
- **Netwerkstatus:** IP-adres van het huidige aangesloten netwerk wordt weergegeven.
- **Statusoverzicht:** Samenvattende informatie over het filamenttype dat is geplaatst en de status van de printer wordt hier weergegeven.

Beweging

Het bewegingsscherm is een scherm dat de gebruiker in staat stelt het werkingsgedeelte van de printer rechtstreeks te selecteren voor onderhoud of voor een test.

Beweging (extruder)

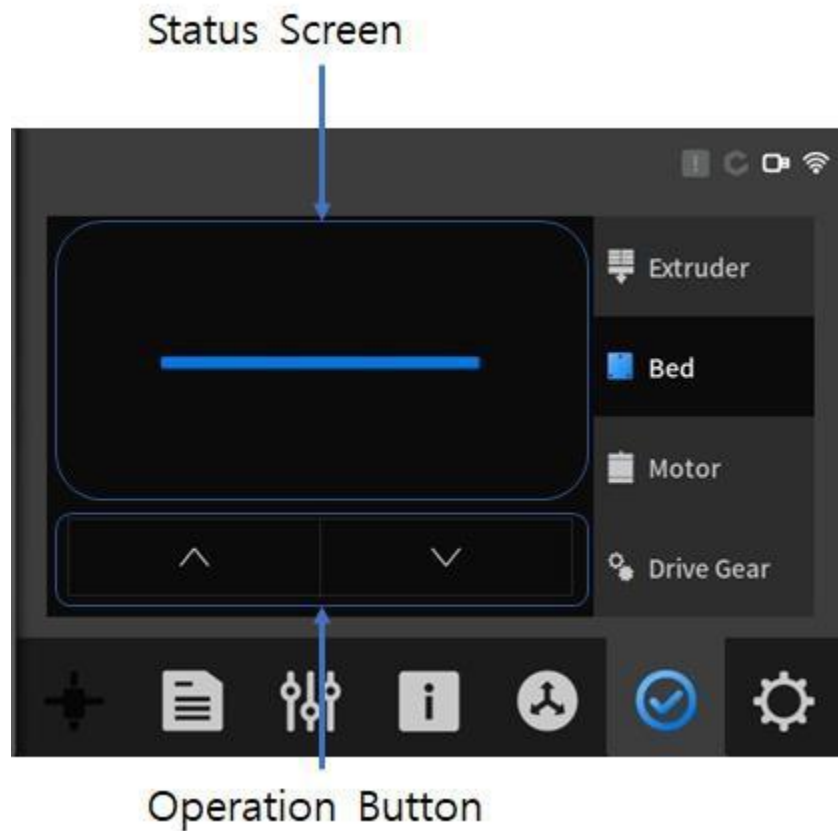
Dit is een scherm voor het testen van de werking van de extruder (Uitgangspositie en Parkeerstand).



- **Parkeerknop:** Hiermee zet je de extruder in de parkeerstand.
- **Home-knop:** Hiermee zet je de extruder in de uitgangspositie.
- **Statusscherm:** Dit is een scherm dat de positie van de extruder laat zien.

Beweging (bed)

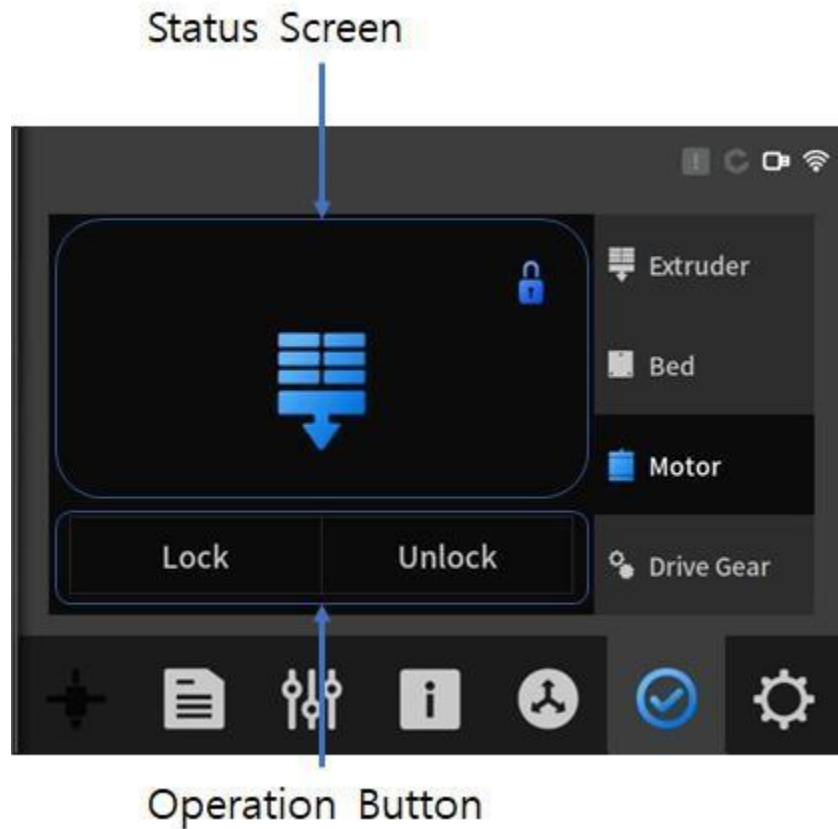
Dit is een scherm voor het testen van de verticale beweging van het bed (omhoog/omlaag).



- **Omhoog-knop:** Hiermee beweeg je het bed omhoog.
- **Omlaag-knop:** Hiermee beweeg je het bed omlaag.
- **Statusscherm:** Dit is een scherm dat de positie van het bed weergeeft.

Beweging (motor)

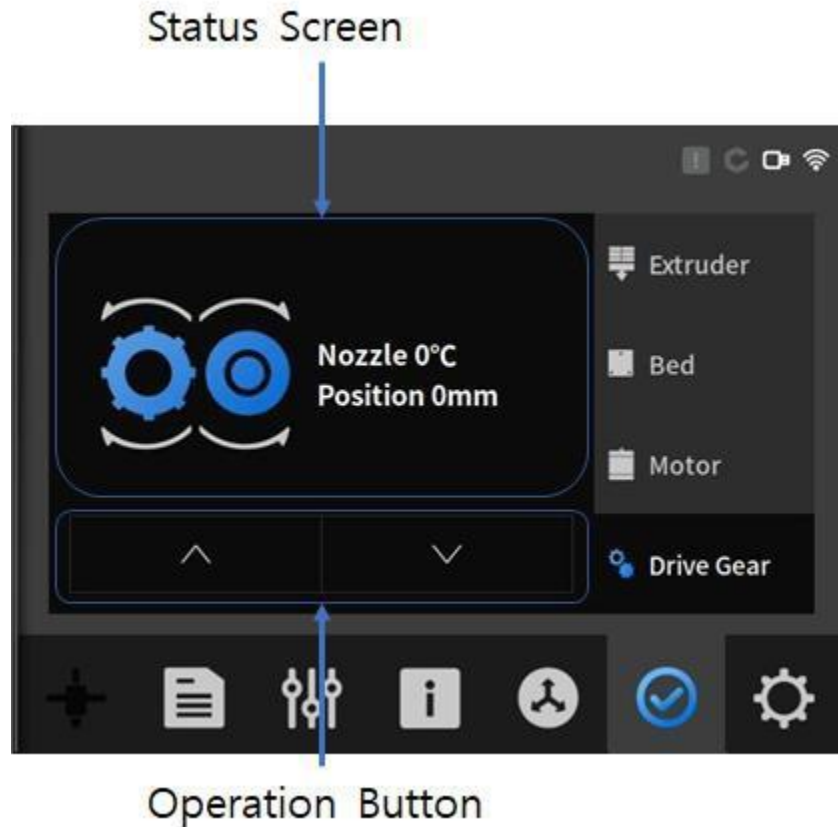
Dit is een scherm voor het testen van de vergrendeling (inschakelen/uitschakelen) van de aandrijfmotor van de extruder.



- **Vergrendelknop (Lock):** Hiermee worden de motoren van de X/Y- en Z-assen in een vergrendelde toestand gezet.
- **Ontgrendelknop (Unlock):** Hiermee worden de motoren van de X/Y- en Z-assen in een ontgrendelde toestand gezet, en zijn extruder en bed handmatig te verplaatsen.

Beweging (tandwielset)

Dit is een scherm dat de extrudeer- en retract functies kan testen door het aandrijftandwiel voor het filament bij de extruder te bedienen.



- **Statusscherm:** Dit is een statusscherm dat de nozzleteemperatuur en de lengte die is teruggespoeld weergeeft.
- **Bedieningsknop:** Dit is de knop voor het aanvoeren of teruggespoelen van het filament door de nozzle.

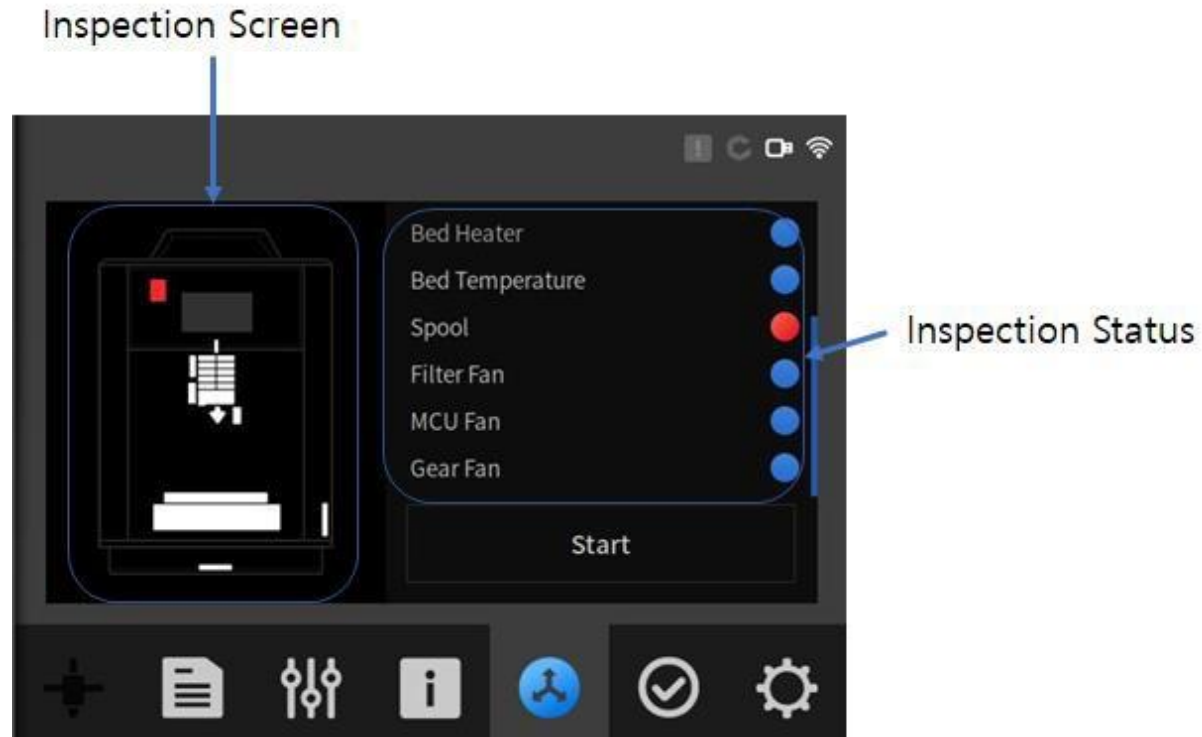


Omdat er barsten of verstoppingen kunnen optreden als de temperatuur van de nozzle niet overeenkomt met die van het ingebrachte filament en de nozzle niet voldoende wordt verwarmd, moet je voorzichtig zijn tijdens het gebruik.

Zelftest

Dit is een functie die de gebruiker afwijkingen toont na het uitvoeren van een zelftest van diverse sensoren/verwarming/filter/bedieningsonderdelen die op printer zijn aangebracht.

Deze zelftest begint zodra de startknop is ingedrukt.



- Inspectiescherm:** De inspectiestatus van de printer en het resultaat worden getoond door de gebruikersinterface.
 Als er een afwijking is, wordt het afwijkende deel in het rood weergegeven, zoals op de afbeelding te zien is.
- Inspectiestatus:** Het detail van het inspectiescherm aan de linkerkant wordt in detail weergegeven met de naam van het betreffende onderdeel.
 De onderdelen die tijdens de inspectie geen problemen vertoonden, zijn blauw gemarkeerd met "PASS", en de onderdelen die tijdens de inspectie wel problemen vertoonden, zijn rood gemarkeerd met "FAIL".



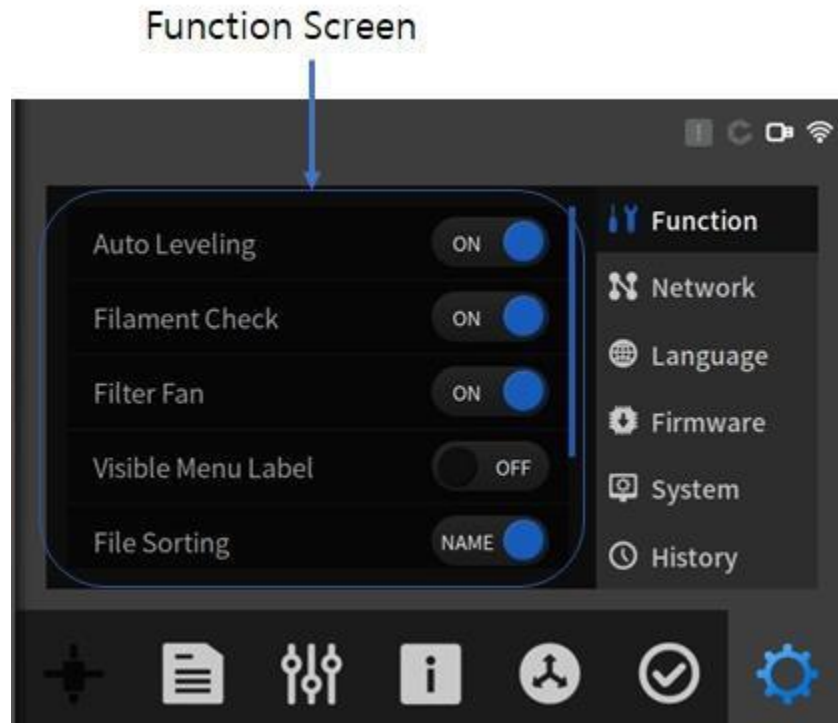
De zelftest inspecteert niet alle functies of statussen van de printer.

Instellingen

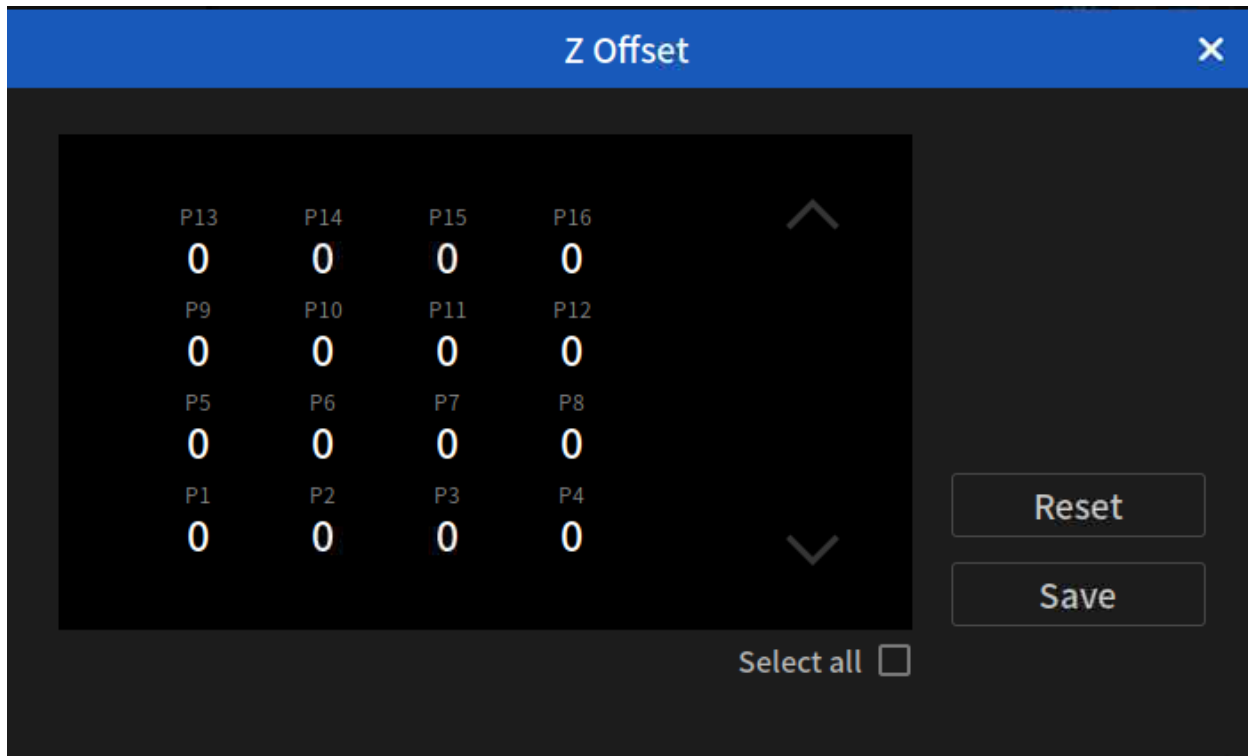
Dit is een scherm waar je verschillende instellingen van de printer kunt controleren/configureren en functies zoals communicatienetwerkinstellingen en taalinstellingen kunt configureren.

Ook kunnen hier de ondersteuning van printerupgrades en de printgeschiedenis info worden gecontroleerd.

Instellingen (functie)



- **Automatisch waterpas stellen:** Hiermee wordt de functie Auto Leveling tijdens het printen geconfigureerd. Deze functie wordt in eerste instantie slechts eenmaal uitgevoerd nadat de stroom is ingeschakeld en wanneer deze functie is ingesteld op UIT.
- **Filament controle:** Hiermee wordt de detectie van de aanwezigheid van het filament ingesteld. Nadat dit is ingesteld op AAN, kan een gebruiker niet doorgaan met printen als het filament niet aanwezig is of niet wordt gedetecteerd. Als het filament opgebruikt is, wordt het printen automatisch onderbroken in de pauzestand.
(Als een filament transparant (of doorschijnend) of flexibel is, kan er een fout optreden tijdens het detecteren van het filament of kan het filament gedraaid raken. Gebruik in dat geval de printer pas nadat je de functie Filament controle (Filament Check) op "Off" hebt gezet).
- **Filterventilator:** Dit is een functie om de filterventilator, die op het apparaat is aangesloten, in of uit te schakelen.
- **Zichtbaar menulabel:** Hiermee kan worden ingesteld of het label van het Functie weergavegebied moet worden weergegeven.
- **Bestand sorteren:** Hiermee bepaal je de sorteermethode voor de lijst op het scherm Bestand.
- **Geluid:** Hiermee kan het geluidsvolume van het apparaat worden aangepast.
- **Z Offset:** Hiermee kunnen de 9-punts Z-as offset-waarden van het bed worden ingesteld.



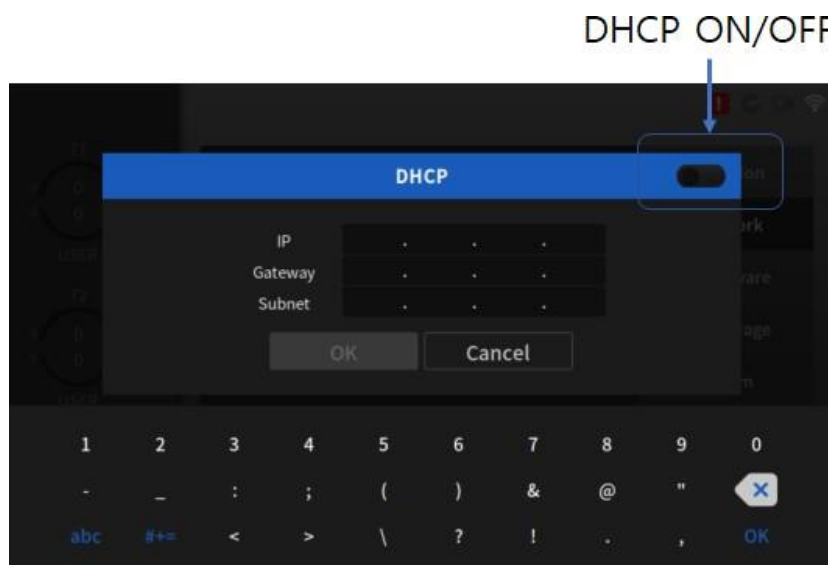
<Z Offset-instelscherm>

- **Z-offset:** Z-as offset-waarden voor de voorzijde van het bed (P1~P4), het midden van het bed (P5~P12), en de achterzijde van het bed (P13~P16) kunnen elk worden aangegeven. De eenheid is μm , en het bereik ligt tussen $- 150 \mu m$ en $1.000 \mu m$. Als het filament niet aan het bed wordt gehecht omdat het bed en de nozzle ver uit elkaar liggen tijdens het printen, moet het op een negatieve (-) waarde worden ingesteld, en als het filament niet wordt afgevoerd omdat het bed en de nozzle te dicht bij elkaar liggen tijdens het printen, moet het op een positieve (+) waarde worden ingesteld. Stel de gewenste waarde in en druk op de knop Opslaan (Save) om die waarde toe te passen.

Instellingen (netwerk)

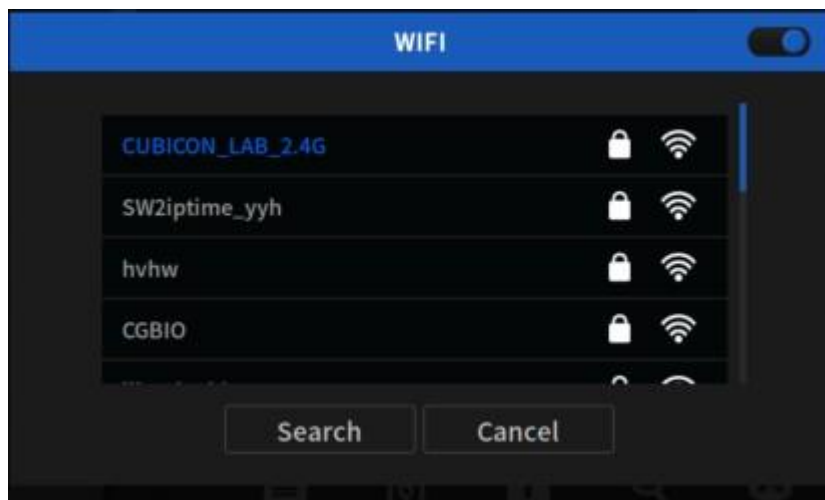


- **LAN:** Bekabeld LAN kan worden geconfigureerd. Als DHCP is geactiveerd en de netwerkomgeving (router) DHCP ondersteunt, wordt het IP automatisch toegewezen en geconfigureerd. Als een netwerkomgeving (bijvoorbeeld in jouw bedrijf) DHCP niet ondersteunt, moet de DHCP-configuratie worden gewist, en moet het netwerk handmatig worden geconfigureerd.

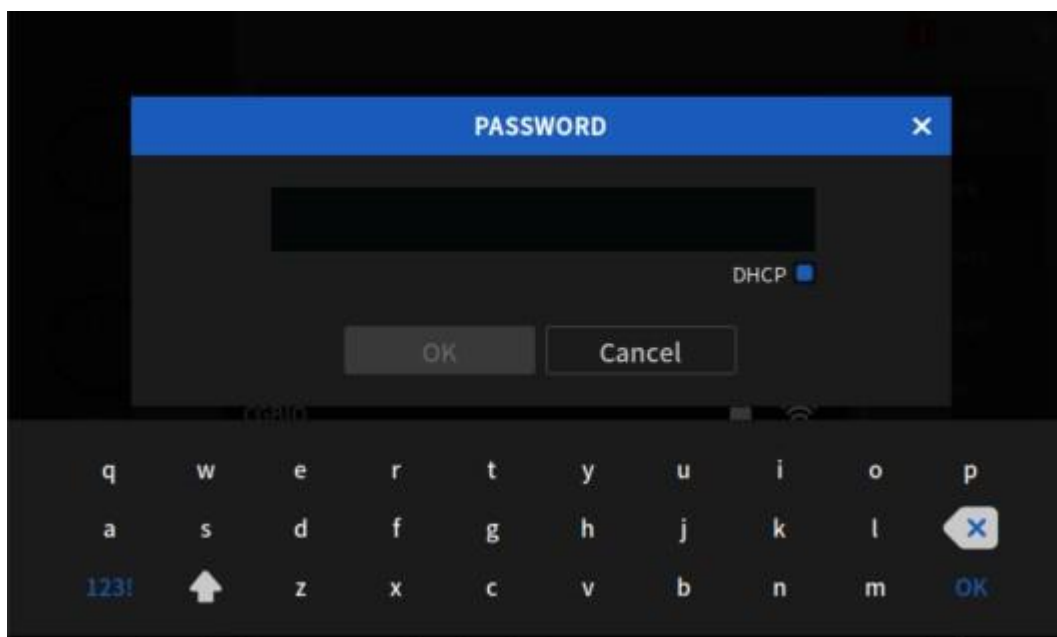


<LAN-instelscherm>

- **WIFI:** Het netwerk kan worden geconfigureerd via een draadloze LAN-omgeving.

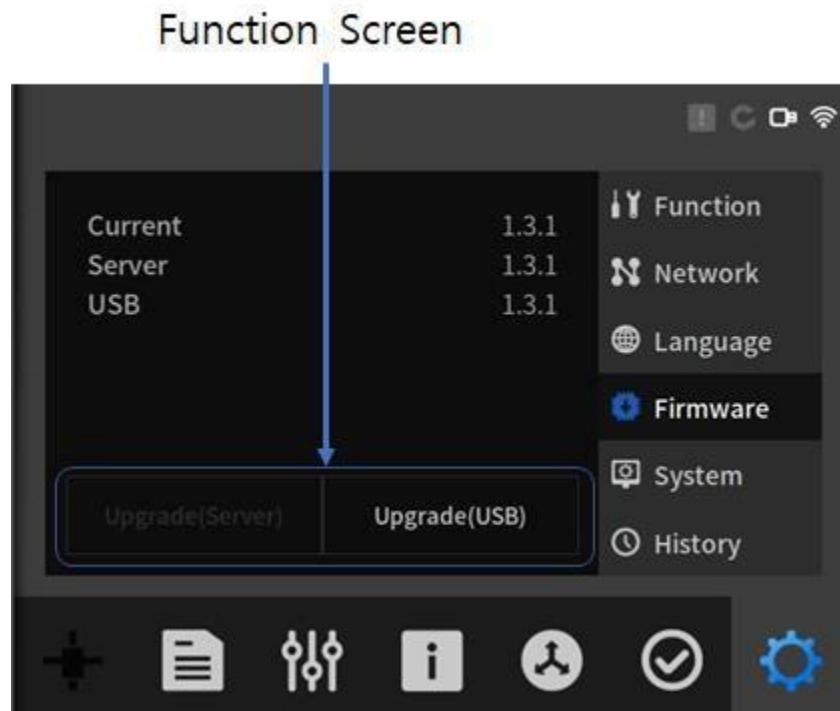


<WIFI-zoekscherm>



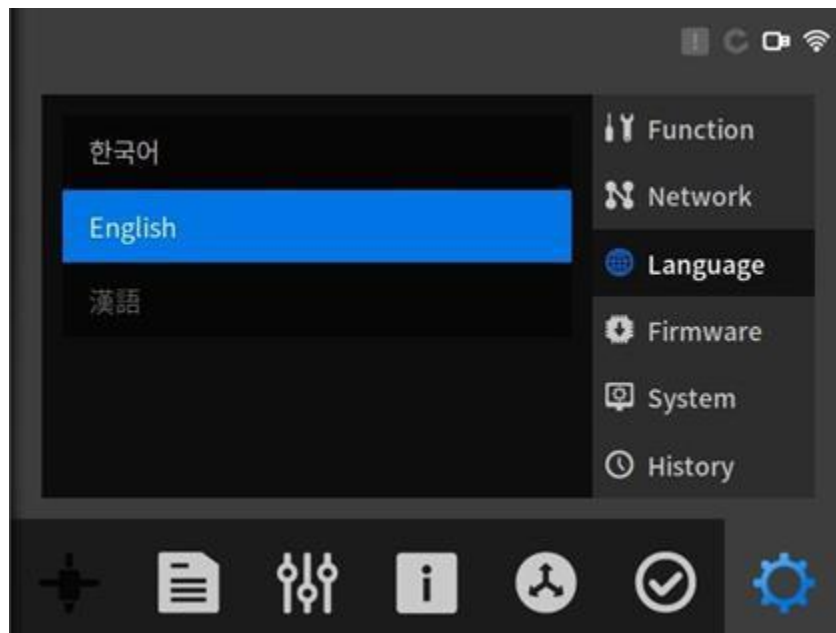
<WIFI-wachtwoord
invoerscherm>

Instellingen (firmware)



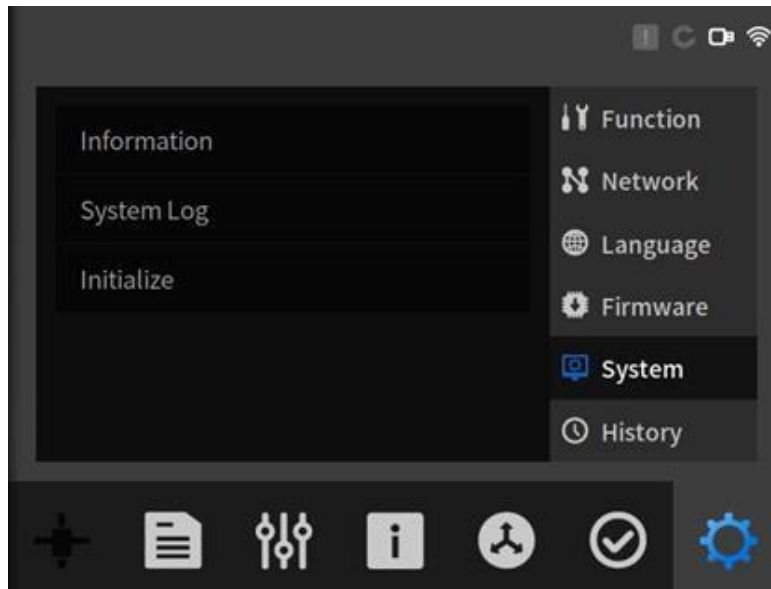
- **Huidig (Current):** Dit is de versie die nu door de printer wordt gebruikt.
- **Server:** Dit is de versie die bij de update-server is opgeslagen.
- **Upgrade(Server):** Dit is de knop om te upgraden via een server.
- **Upgrade(USB):** Dit is de knop om te upgraden via een USB-geheugenstick.

Instellingen (taal)

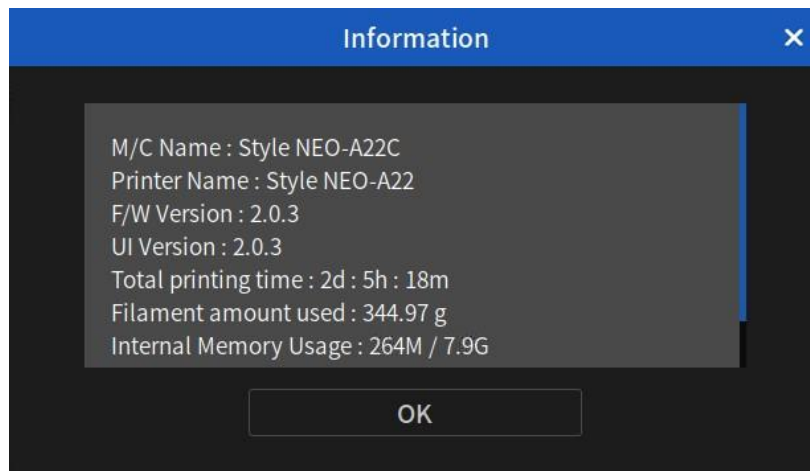


- Een wijziging van de taal wordt ondersteund.

Instellingen (systeem)



- **Informatie:** De informatie over deze printer kan hier worden bekeken. Info over de softwareversie, firmwareversie en totale printtijd kunnen worden gecontroleerd.

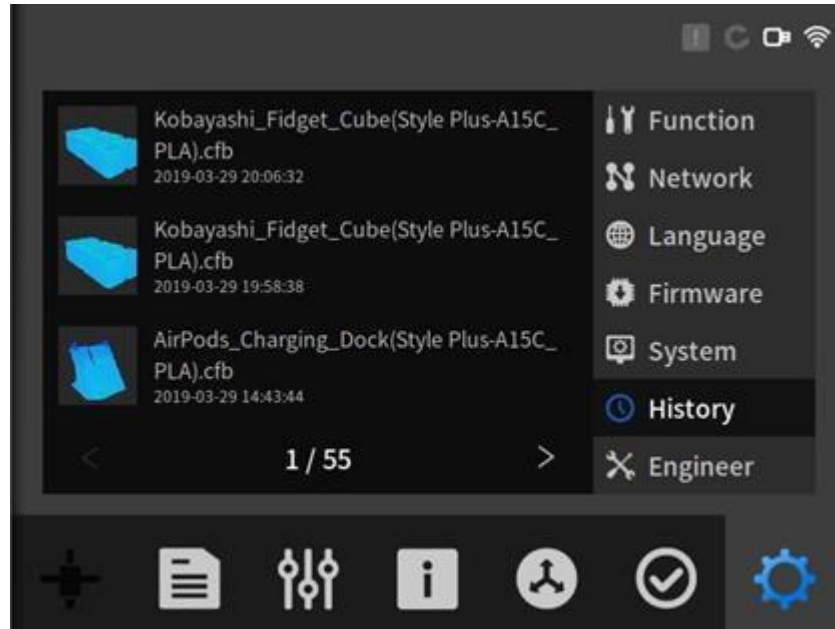


<Systeeminformatie>

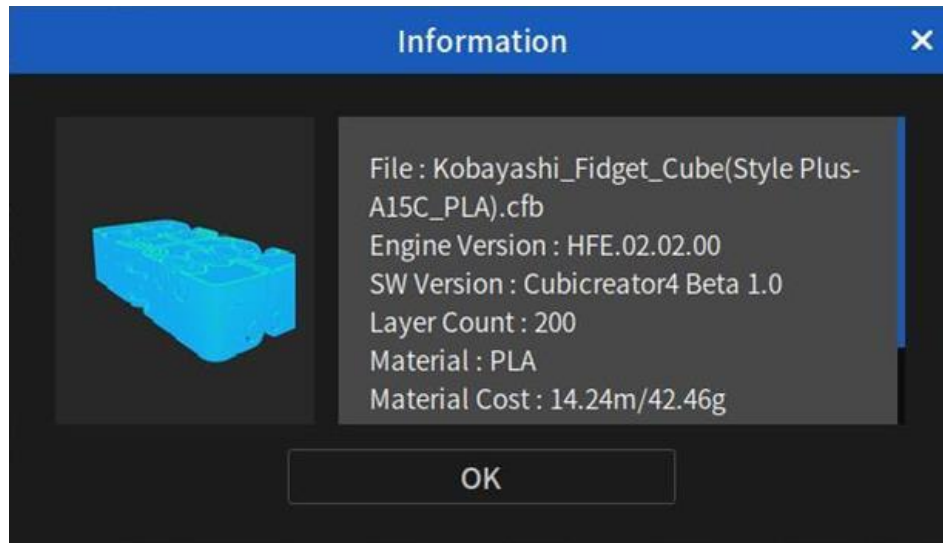
- **Systeemlog:** De logs die tijdens het printen zijn gemaakt, kunnen worden gecontroleerd. De logs zijn op te slaan wanneer een USB-geheugenstick is aangesloten.
- **Initialiseren:** Hiermee worden alle instellingen en instelwaarden teruggezet naar de fabrieksinstellingen.

Instellingen (geschiedenis)

De geschiedenisinfo van de bestanden die door de printer zijn geprint kan hier worden bekeken.



Als in de lijst op een bestand wordt geklikt, kan gedetailleerde informatie worden bekeken.



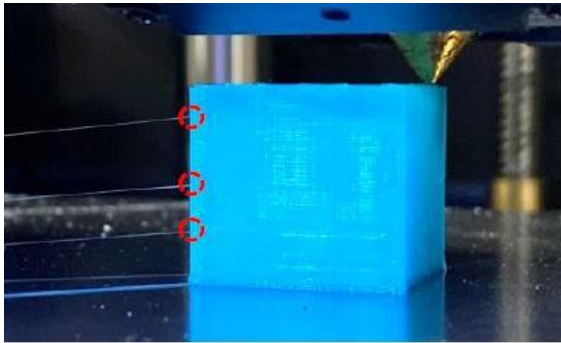
< Gedetailleerde geschiedenis
informatie >

Compensatiefunctie bij stroomuitval

De compensatiefunctie bij stroomuitval is een functie die het mogelijk maakt om binnen een bepaalde tijd (binnen 5 minuten) de stroomtoevoer naar de 3D-printer te hervatten wanneer deze wordt onderbroken als gevolg van een stroomstoring of het per ongeluk verwijderen van het netsnoer.

Als de stroom weer is ingeschakeld na de onbedoelde onderbreking van de stroomvoorziening, wacht het bed op een gebruiker om het printen te hervatten nadat de temperatuur is opgelopen tot die van vóór de stroomstoring.

Als de gebruiker opdracht geeft het printen te hervatten, gaat de printer verder vanaf het punt waar het printen was gestopt.



- Wanneer de hoofdschakelaar wordt uitgezet of de stroom gedurende een bepaalde tijd (ongeveer 5 minuten) wordt onderbroken, wordt de compensatiefunctie bij stroomuitval niet uitgevoerd.
- Omdat de lijn die wordt geprint verloren gaat bij een stroomstoring, kan dit gevolgen hebben voor de printkwaliteit.
- Als vervorming optreedt doordat het al geprinte voorwerp van het bed wordt genomen of door krimpen tijdens de stroomstoring of de stand-by-periode als gevolg van het type materiaal, de vorm van het printproduct en de printomgeving, kan het printproduct beschadigd raken, zelfs wanneer het printen wordt hervat.

4. Printen

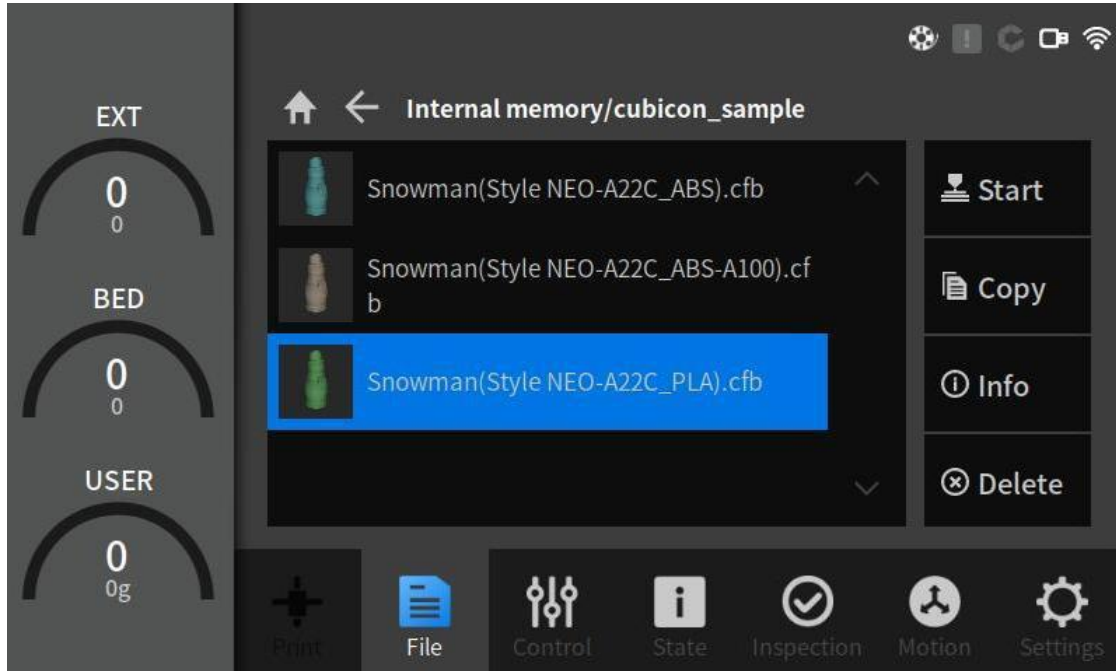
Als je de printer met succes hebt geïnstalleerd volgens [Hoofdstuk 2. Onderdelen en voorbereiding voor het gebruik](#) eerder, laten we dan nu een voorbeeld printen dat in het interne geheugen is opgeslagen. Dit om te testen of je printer goed werkt.

Na het selecteren van Internal Memory onder File, ga je naar de Sample map.

Selecteer vervolgens het bestand **Snowman(Style NEO-A22C_PLA).cfb**.

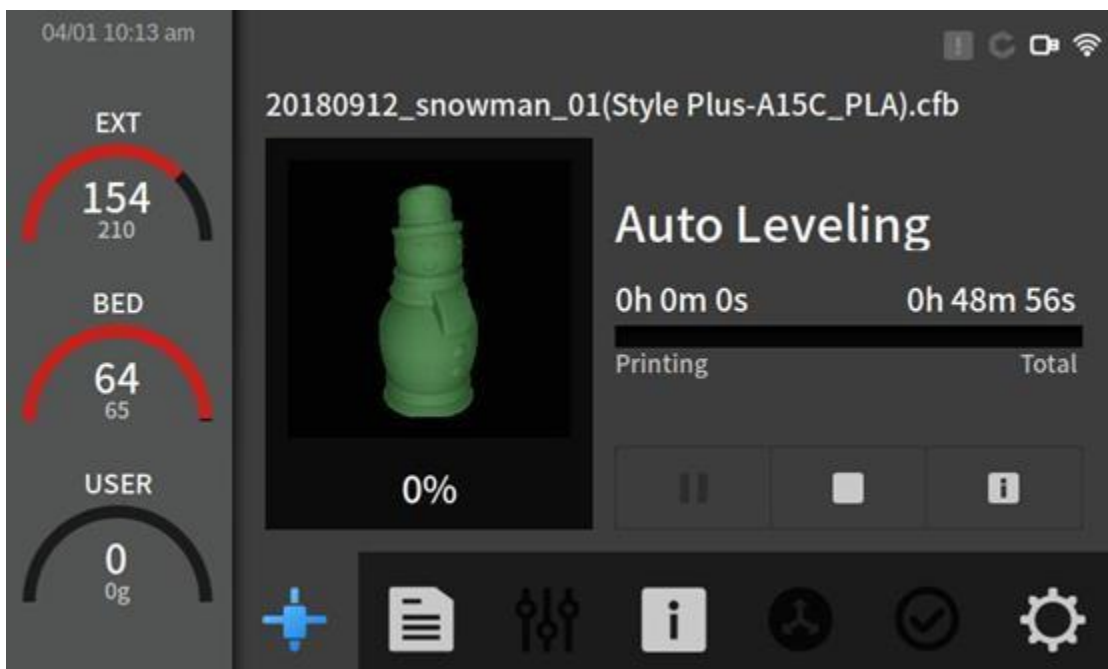


Omdat in deze handleiding standaard wordt uitgegaan van het gebruik van PLA-filament, moet PLA-filament op de spoel worden geplaatst. Als je andere materialen gebruikt, moet je een printbestand kiezen dat geschikt is voor dat materiaal.



Nadat alle voorbereidingen zijn voltooid, start je het printen door op  te drukken .

Zodra het printbestand is verwerkt, verschijnt het volgende printschermb en kun je in realtime de voortgang volgen.



Het printen zal in de deze volgorde gebeuren:

Verwarming → Z-as Automatisch waterpasstellen → Detectie aanwezigheid/doorvoer van filament → Printen

- Verwarming: De verwarming wordt uitgevoerd volgens de gegevens die in Cubicreator zijn geconfigureerd.
De verwarming wordt gelijktijdig bij de extruder en bij het bed uitgevoerd.
- Z-as automatische waterpasstelling: Dit maakt nauwkeurig printen mogelijk door de hoogte bij 16 punten van het bed te meten. Het waterpas stellen gebeurt echter slechts één keer in het begin na het inschakelen van de stroom als Setting > Function > Auto Levelling is ingesteld op OFF (UIT).
Als waterpas stellen nodig is, moet dit worden uitgevoerd na het voorverwarmen van de extruder tot een temperatuur die 50 graden lager is dan de ingestelde referentietemperatuur voor het printen. Dit om het vloeien van het filament uit de nozzle te minimaliseren. Als het printen wordt uitgevoerd na het voorverwarmen tot de printtemperatuur, kan de stand-bytijd langer worden als gevolg van de instelling van de temperatuur voor waterpas stellen.
- Detectie aanwezigheid/doorvoer van filament: Controleert of het filament aanwezig is/wordt doorgevoerd, en het voert automatisch laden uit wanneer er geen filament in de extruder is.
- Printen: Stabiel en met hoge kwaliteit printen dankzij toepassing van een verbeterd PGM-algoritme.

5. Onderhoud

Een 3D-printer bevat veel aandrijf- en verbruiksonderdelen. Net zoals het onderhoud zeer belangrijk is bij de meeste aandrijfapparatuur, heeft ook een 3D-printer bepaalde componenten en functies die onderhoud/beheer door een gebruiker vereisen.

Onderhoud van de extruder

	<ul style="list-style-type: none"> * Als de extrudermodule wordt gedemonteerd of gemonteerd terwijl de stroom is ingeschakeld, kan de printer defect raken als gevolg van een elektrische schok. Montage/demontage van de extrudermodule moet worden uitgevoerd nadat de temperatuur van de nozzle is verlaagd tot kamertemperatuur terwijl de stroom is uitgeschakeld. * Als het nodig is de extruder te demonteren terwijl die heet is, wees dan voorzichtig om brandwonden te voorkomen. Draag handschoenen want de hele extruder is heet.
	<ul style="list-style-type: none"> * Wees voorzichtig want de sensor of andere apparatuur kan beschadigd raken als de extrudermodule wordt gedemonteerd terwijl het filament in de extruder aanwezig is. * Als het verwijderen mislukt door defecten of andere oorzaken, moet de teflonslang van de extruder worden losgemaakt, moet het filament bij de filamentinvoer worden afgesneden en moet vervolgens de extrudermodule worden verwijderd.

De extrudermodule kan worden gedemonteerd van het printerhuis door enkele bouten los te draaien en de extruderkabel eruit te trekken.

Als er een probleem optreedt in de extrudermodule, kan de gebruiker alleen de extrudermodule van het hoofdgedeelte van de printer demonteren en een beroep doen op de garantieservice.

Als het moeilijk is om de extrudermodule te demonteren, vraag dan de garantieservice aan door de hele printer op te sturen in plaats van te proberen de extrudermodule met geweld te demonteren.

De montage verloopt in omgekeerde volgorde van de demontage.

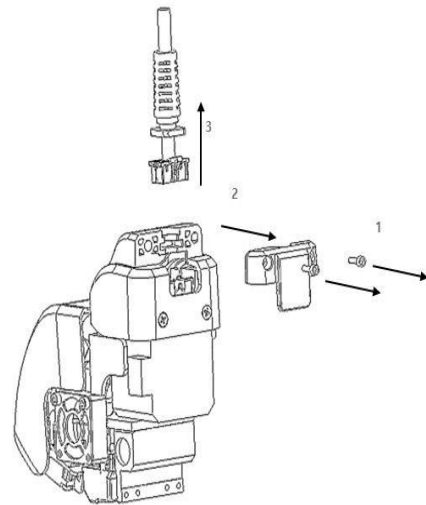
Demontage van de extrudermodule

<p>① Om de extruder te demonteren, pak je de teflonslang die in de filamentinvoer van de extruder is gestoken, en verwijder je het filament in de extruder door de uitvoerfunctie (ontladen) te gebruiken.</p>	
	<p>Als de extrudermodule wordt gedemonteerd terwijl het filament in de extruder is geplaatst, is het mogelijk dat deze niet meer kan worden gedemonteerd omdat het filament in de nozzle is uitgehard. Als het ontladen (verwijderen van een filament uit de extruder) niet kan worden uitgevoerd als gevolg van de storing of andere oorzaken, kun je het filament bij de filamentinvoer van de extruder afsnijden en de extrudermodule demonteren.</p>

- ② **Schakel de printer uit (O)**. Als je de extrudermodule demonteert terwijl de hoofdschakelaar op [I] staat, kan de printer defect raken als gevolg van een elektrische schok.

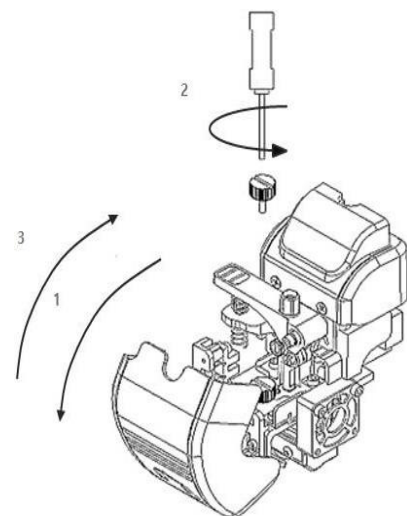


- ③ Na het losdraaien van de kabelbevestigingsbouten (op 2 plaatsen) met behulp van de 2 mm inbussleutel die als accessoire is meegeleverd, doe je het volgende:
- (1) verwijder het bevestigingsblok van de extruderkabel,
 - (2) en trek dan de extruderkabel uit de extrudermodule.
 - (3) **aangezien de kabel van het vergrendeltype is, zouden de kabelconnector en de kabel beschadigd worden als je ze met geweld lostrekt. Ontgrendel de kabel door de vergrendeling in te drukken en trek de kabel er voorzichtig uit.**

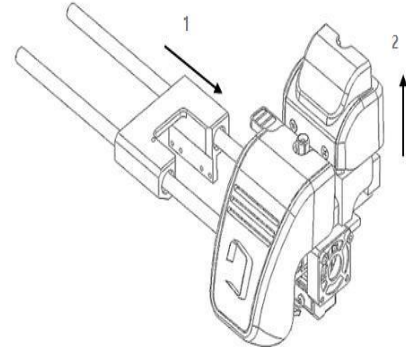


- ④ Open het extruderdeksel (1), draai de bevestigingsbout van de extrudermodule (2) los, en sluit vervolgens het extruderdeksel (3).

Aangezien de kabelbevestigingsbouten, de bevestigingsbout van de extrudermodule en het kabelbevestigingsblok moeten worden gebruikt bij montage van de module, moet je ze goed op te bergen zodat ze niet zoekraken.



⑤ De extrudermodule kan van de printer worden losgemaakt door deze omhoog te trekken (2) nadat hij van de bevestiging aan de onderkant van de extruder is losgemaakt door hem van de voorkant van de printer gezien naar rechts te duwen (1). Wees voorzichtig dat je de stang of de riem in het hoofdgedeelte van de printer tijdens de demontage niet beschadigt.



Verwijder regelmatig verontreinigingen die zich in de extruder bevinden.



- * Bij het openen van het deksel van de extruder kan het printproduct beschadigd raken omdat het tegen het deksel botst als het printproduct onder het deksel is geplaatst. Controleer bij het openen van het deksel of er zich geen obstakel onder de extruder bevindt.
- * Wees voorzichtig om de bedrading in de extruder niet te beschadigen. Als de bedrading beschadigd raakt, werkt de extruder niet meer goed en dit kan tot storingen leiden.
- * Montage/demontage van de extrudermodule mag alleen worden uitgevoerd wanneer de printer is uitgeschakeld en de nozzle volledig is afgekoeld.
- * Als de montage/demontage moet worden uitgevoerd terwijl de temperatuur van het nozzle hoog is, moet je oppassen dat je je niet verbrandt.
- * Wees voorzichtig dat de extruderkabel niet wordt beschadigd. Voorkom dat deze tijdens de montage van de extrudermodule wordt gevouwen of vastgeklemd.
- * Als wordt geprint terwijl de extrudermodule niet goed op de printer is gemonteerd, de bevestigingsbouten van de module niet zijn vastgezet of de kabel van de extruder niet correct is aangesloten, kan het printen mislukken of een storing veroorzaken. Gebruik de printer pas nadat de extruder nauwkeurig en op de juiste wijze is gemonteerd.
- * Omdat de extrudermodule een elektronisch apparaat bevat, moet je ervoor te zorgen dat je de extrudermodule niet met een natte hand aanraakt en dat je geen elektrische schok krijgt.

Extruder (Beheer)

De nozzle van de extruder bevindt zich helemaal onderaan de extruder, en het is het onderdeel dat een printproduct maakt wanneer het filament wordt gesmolten en naar buiten wordt geduwd.

De nozzle is een verbruiksartikel in de printer en moet worden vervangen nadat het gedurende lange tijd is gebruikt. Dit als gevolg van normale slijtage of als gevolg van de ophoping van verkoolde resten van het filament en vreemde stoffen in de nozzle. Als er echter niet goed mee wordt omgegaan, wordt de printkwaliteit slecht omdat het probleem zich veel eerder voordoet dan de geschatte levensduur en in het ergste geval moet de nozzle worden vervangen omdat de opening van de nozzle verstopt raakt. Om de nozzle gedurende lange tijd met een stabiele printkwaliteit te kunnen gebruiken, moet je de nozzle regelmatig reinigen.

1. Een gewoonte die de nozzle in een goede conditie houdt


Als de nozzle eenmaal verstopt is, is de kans groot dat het probleem zich voortdurend voordoet totdat je de nozzle vervangt. Omdat je de nozzle zelf schoon kunt houden en je daarmee invloed hebt op de printkwaliteit, is het goed om rekening te houden met het volgende:

- ① Controleer regelmatig de conditie van de nozzle.
- ② Als de dikte van het filament dat uit de nozzle komt te dun is of als de hoeveelheid niet consistent is tijdens het printen, stop dan met printen en ga verder met het reinigen van de nozzle. Omdat het onzeker is wanneer de vreemde stoffen in de nozzle de conditie van de nozzle verslechteren, moet het reinigen meteen worden gedaan zodra het symptoom zich voordoet.
- ③ Wanneer je een filament vervangt, moet je de nozzle zo goed mogelijk reinigen.
Vooral **wanneer het filament wordt vervangen door een filament met een andere printtemperatuur moet de nozzle direct worden gereinigd.**
- ④ In het algemeen veroorzaakt het filament meer vervuiling in de nozzle naarmate het een diepere kleur heeft (inclusief wit) en naarmate het donkerder wordt. Materialen die erg kleverig zijn, zoals TPU, PETG en PVA, en materialen die een mengsel zijn van het basisfilament en enkele andere materialen, zoals houtfilament, kunnen gemakkelijk aan de binnenwand van de nozzle blijven kleven of verkolen. Als je dergelijke filamenten vaak gebruikt, moet je de nozzle regelmatig reinigen.
- ⑤ Als een filament hard wordt nadat het één keer gesmolten is, krijgt het een andere eigenschap dan daarvoor. Met andere woorden, als het filament in de nozzle steeds opnieuw wordt verwarmd/gekoeld zonder te worden afgevoerd, verandert het in een verontreinigende stof die niet normaal kan worden afgevoerd. Laat het filament in de nozzle daarom niet steeds opnieuw worden verwarmd/afgekoeld zonder te worden gebruikt.
- ⑥ Zodra de vacuümverpakking van een filament wordt geopend, begint de verontreiniging van het filament door vocht en stof. Als dergelijke verontreinigingen zich in grote hoeveelheden ophopen, veroorzaakt dit verstopping van de nozzle. Gebruik het filament daarom zo snel mogelijk nadat de verpakking is geopend. Het is aan te raden om een stoffilter te gebruiken om het stof op het oppervlak van het filament te filteren.

2. Reinigen van de binnenkant van de nozzle met behulp van Loading

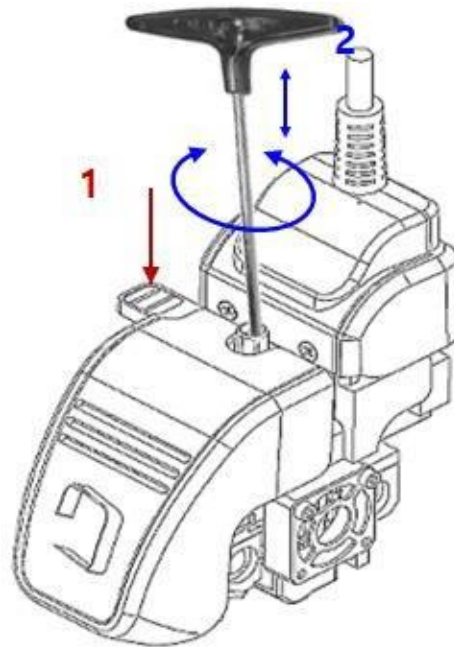
- ① Haal het filament voldoende naar buiten met behulp van **{Control → Filament → Loading}** op het functiemenu. Als een gebruiker het laden niet stopt, zal dit automatisch stoppen nadat een bepaalde lengte van het filament is uitgevoerd.
Stel de temperatuur bij Load Filament in op de temperatuur van het te gebruiken filament.

- ② Als de printkwaliteit zelfs met de methode in ① niet naar tevredenheid is, herhaal je het proces van ① nog een keer nadat je de temperatuur van Load Filament hoger hebt ingesteld dan de temperatuur van het gebruikte filament.

	<p>Verhoog de temperatuur niet met meer dan 10 % ten opzichte van de uitvoertemperatuur van het filament, die een temperatuur bij normaal gebruik is. Het verstopen van de nozzle kan erger worden naarmate de samenstelling van het filament wordt gewijzigd.</p>
	<p>Als het filament helemaal niet uit de nozzle komt of het komt er heel dun uit, voer dan geen "2. Reinigen van de binnenkant van de nozzle met behulp van de Loading" uit. Het kan een defect veroorzaken als het filament barst of het in de extruder gedraaid raakt.</p>

3. Reinigen van de binnenkant van de nozzle met de nozzlestift

Als de printkwaliteit niet verbetert door het laden alleen of als het laden niet kan worden uitgevoerd, kan het zijn dat er nog steeds residu in de nozzle achterblijft dat niet alleen door het laden kan worden verwijderd of dat de opening van de nozzle ernstig verstopt is. Reinig de binnenkant van de nozzle met behulp van de nozzlestift die als accessoire wordt meegeleverd. Houd daarbij rekening met de onderstaande punten.



- ① Verwijder het filament in de extruder met behulp van de ontladingsfunctie.
- ② Verwarm de extruder door de temperatuur van de nozzle te verhogen met ten hoogste 10 % boven de uitvoertemperatuur van het filament dat naar verwachting in de nozzle zal achterblijven. Dit is om het filament dat in de nozzle achterblijft voldoende te smelten. Als de nozzle tot een te hoge temperatuur wordt verhit, kan deze verstopt raken omdat het in de nozzle achtergebleven filament verkoold raakt. Daarom is voorzichtigheid geboden met de temperatuur.

- ③ Terwijl je de drukknop voor het filament (1) indrukt, steek je de nozzlestift in de nozzle (2) en reinig je de nozzle door vreemde stoffen in de nozzle naar beneden te duwen door de nozzlestift op en neer te bewegen of langzaam te draaien. Dit kan gemakkelijker worden gedaan wanneer je de nozzlestift plaatst en daarbij rekening houdt met de afstand tussen de filamentinvoer en de tip van de nozzle.
- ④ Als het verwijderen van vreemde stoffen in de nozzle tot op zekere hoogte is gebeurd, wacht dan even terwijl de temperatuur van de nozzle nog verder is verhoogd en herhaal het reinigen van de vreemde stoffen zoals bij ③. Dit is om de vreemde substanties te verwijderen die gesmolten zijn. Je doet dit door te wachten tot ook de vreemde stoffen die zich aan de binnenwand van de nozzle hadden vastgehecht, zijn gesmolten.
- ⑤ Plaats het te gebruiken filament door het naar de nozzle door te voeren door met Loading/Unloading, en herhaal de stappen vanaf ①. Dit is om vreemde stoffen te verwijderen door ze vast te laten hechten aan het normale filament dat is gesmolten.

Als het filament niet naar buiten wordt doorgevoerd (als het filament niet naar buiten wordt geduwd terwijl het wordt gesmolten) of als de printkwaliteit slecht is zelfs na het gebruik van de nozzlestift, vervang je de nozzle omdat die beschadigd is. Neem contact op met het servicecentrum voor het vervangen van de nozzle.

4. Voorzorgsmaatregelen voor gebruik van de nozzlestift

Een juist gebruik van de nozzlestift is belangrijk voor de printkwaliteit van de nozzle. Omdat de nozzlestift door de doorgang in de extruder gaat waar het filament doorheen gaat, kan dit schade of vervuiling veroorzaken binnenin de extruder. Dit kan leiden tot beschadiging van de extruder of de verstopping van de nozzle nog erger maken. Wees daarom voorzichtig, want een verkeerd gebruik van de nozzlestift kan ertoe leiden dat schade aan de extruder alleen tegen reparatiekosten kan worden hersteld.

① Verstopping door beschadiging van de onderdelen

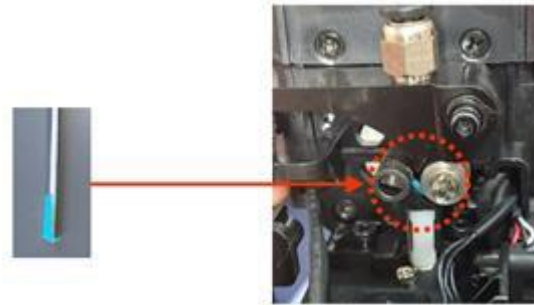
Als de nozzlestift te vaak wordt gebruikt, kunnen onderdelen bij de doorgang beschadigd raken of kan de nozzle verstopt raken, omdat de onderdelen door de nozzlestift wordt bekrast of afgesneden en in de nozzle vallen. Omdat het moeilijk is om de verstopping van de nozzle die op die manier is ontstaan te verhelpen, moet de volledige nozzle worden vervangen. Wees daarom voorzichtig en zorg dat je de onderdelen van de printer niet beschadigt.

② Extra verontreiniging door residu's die vastzitten op de nozzlestift

Als de nozzlestift wordt gebruikt, zouden er filamentresten aan de punt van de nozzlestift kunnen vastzitten en kan de nozzlestift of het filament mogelijk niet worden ingevoerd omdat de filamentresten bij de inlaat van de nozzle of aan de filamentdoorgang in de extruder blijven kleven wanneer de nozzlestift wordt uitgenomen. Om extra vervuiling als gevolg van het gebruik van de nozzlestift te voorkomen, moet het filament in de nozzle naar beneden worden gedrukt, en moet

de situatie dat het filament vast komt te zitten aan de punt van de nozzlestift en samen met de stift omhoog komt, worden vermeden. Verwijder ook af en toe het filament dat aan de nozzlestift zit voordat het tijdens het gebruik verhardt.

Of extra verontreiniging voorkomt, kan worden gecontroleerd door een normaal filament in de extruder te steken na het gebruik van de nozzlestift en te kijken of het filament de nozzle bereikt. Als het filament na reiniging door die extra vervuiling de nozzle niet bereikt, moet deze worden verwijderd. Voorkom zo'n situatie door je printer in een goede conditie te houden en de nozzlestift voorzichtig te gebruiken.



Voorbeeld van extra verontreiniging die is opgetreden tijdens het gebruik van een nozzlestift



* Omdat de nozzlestift wordt gebruikt terwijl de nozzle heet is, wordt de punt van de nozzlestift sterk verhit. Wees voorzichtig dat je je niet brandt.

* Wees voorzichtig bij het gebruik van de nozzlestift totdat deze met voldoende ervaring vakkundig kan worden gebruikt.


Omdat een verkeerd gebruik van de nozzlestift de extruder zodanig kan beschadigen dat die niet meer kan worden gerepareerd, adviseren we je de nozzlestift niet te gebruiken als je verwacht daardoor grote problemen te veroorzaken.

5. Reinigen van de buitenkant van de nozzle

De nozzle is een onderdeel dat tijdens het printen tot een hoge temperatuur wordt verhit, en het is gebruikelijk dat een restje filament wordt gesmolten en aan het oppervlak blijft kleven. Het filament dat gesmolten is en aan het oppervlak van de nozzle kleeft, zou de kwaliteit verminderen door het printproduct te vervuilen aangezien het tijdens het printen aan het printproduct kleeft.

- ① Na het opwarmen van de nozzle tot de temperatuur waarbij het filament op het oppervlak zou smelten, verwijder je de resten op het oppervlak met een pincet of veeg je het af met een katoenen doek die geen vezels bevat die kunnen smelten.
- ② Als het oppervlak van de nozzle ernstig is verontreinigd, laat de nozzle dan volledig afkoelen en veeg de verontreiniging op het oppervlak van de nozzle af met een doek nadat je er een kleine hoeveelheid zeer zuivere aceton op hebt gedaan. Zorg dat de stroom is uitgeschakeld. Gebruik de printer vervolgens nadat de aceton volledig is verdampt (het kan moeilijk zijn om het vervuilde filament te verwijderen dat is gemaakt van een materiaal dat niet reageert op de aceton).

- ③ Tijdens het laden of het Auto Tilt proces voor het printen wordt een bepaalde hoeveelheid filament met kracht doorgevoerd om met schoon filament te kunnen printen. Als dergelijke resten vastzitten aan de nozzle, kan dit het printproduct beïnvloeden; verwijder deze resten daarom voordat je het printproduct echt laat printen.

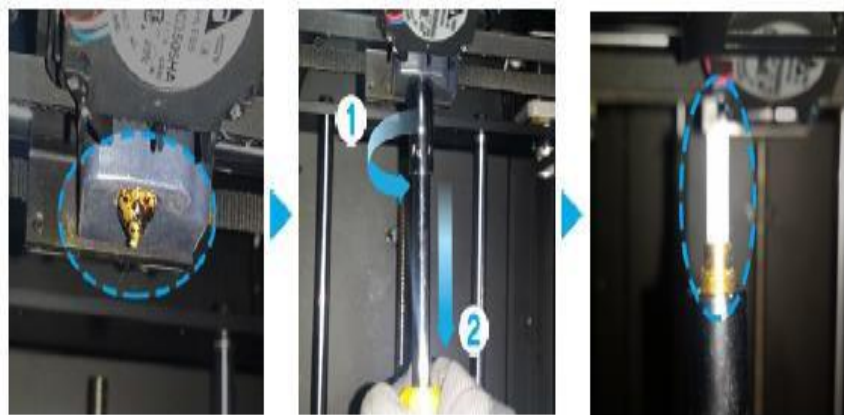
	<p>* Wees voorzichtig want de printkwaliteit vermindert door beschadiging van de nozzle als de opening van de nozzle met een pincet wordt ingedrukt.</p> <p>* Wanneer aceton wordt gebruikt voor het reinigen van de nozzle, wees dan voorzichtig dat je geen aceton aanbrengt op andere onderdelen dan het metalen deel van de nozzle. Het printproduct kan smelten door de aceton, en dit zou schade kunnen veroorzaken.</p> <p>* Gebruik aceton in een goed geventileerde ruimte en wees voorzichtig tijdens het werken ermee. (Let op de veiligheidsvoorschriften die op de verpakking van de aceton staan).</p>
	<p>Als je de nozzle reinigt terwijl die heet is, moet je oppassen dat je je niet brandt aan de nozzle.</p>

Vervangen van de nozzle van de extrudermodule

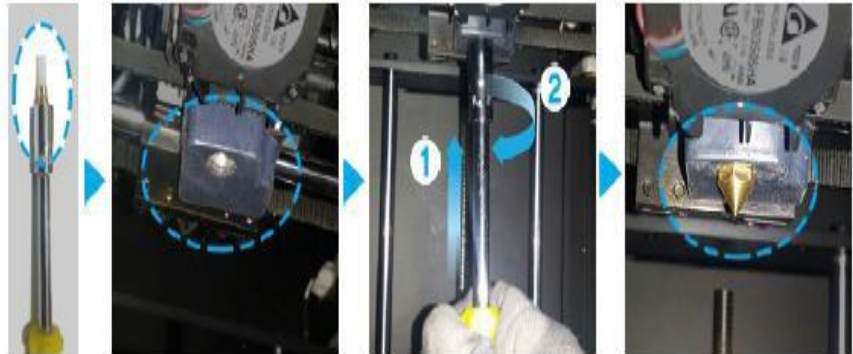
Hoewel de nozzle gedurende lange tijd kan worden, wordt de levensduur van de nozzle beperkt door het barsten van de nozzle zelf als gevolg van het continu printen, de koolresten van het filament dat binnenin achterblijft, en de vreemde stoffen die ontstaan. Dit betekent dat het een verbruiksartikel is. Daarom moet de nozzle worden vervangen als zich problemen voordoen, zoals het niet doorvoeren van het filament en bij een ernstige barst in het filament.

Voorals het probleem niet wordt opgelost door de punten die hierboven in het gedeelte "Extruder (Beheer)" zijn vermeld, kun je het beste de nozzle vervangen.

- ① Verwijder de nozzle door de 8 mm dopsleutel linksom te draaien. Als je veel kracht gebruikt, bestaat de kans dat het onderdeel wordt beschadigd. Als de nozzle een hoge temperatuur heeft, gaat het verwijderen gemakkelijker. (Stel de temperatuur in op 10 tot 20 graden onder de aanbevolen temperatuur voor het filament).



② Bevestig de nieuwe nozzle door deze eerst met de hand vast te draaien. Zet daarna de nozzle vast door de 8 mm dopsleutel rechtsom te draaien.



* Wees voorzichtig dat je je niet verwondt aan de nozzle wanneer je de nozzle set vervangt en de nozzle een hoge temperatuur heeft.

* Als zich problemen voordoen bij het vervangen van de nozzle set of als er gevaar bestaat voor beschadiging van de extruder, neem dan contact op met het klantencentrum.

Onderhoud van het printbed

Reinigen voor Normal Auto Levelling (Normaal Automatisch waterpas stellen)

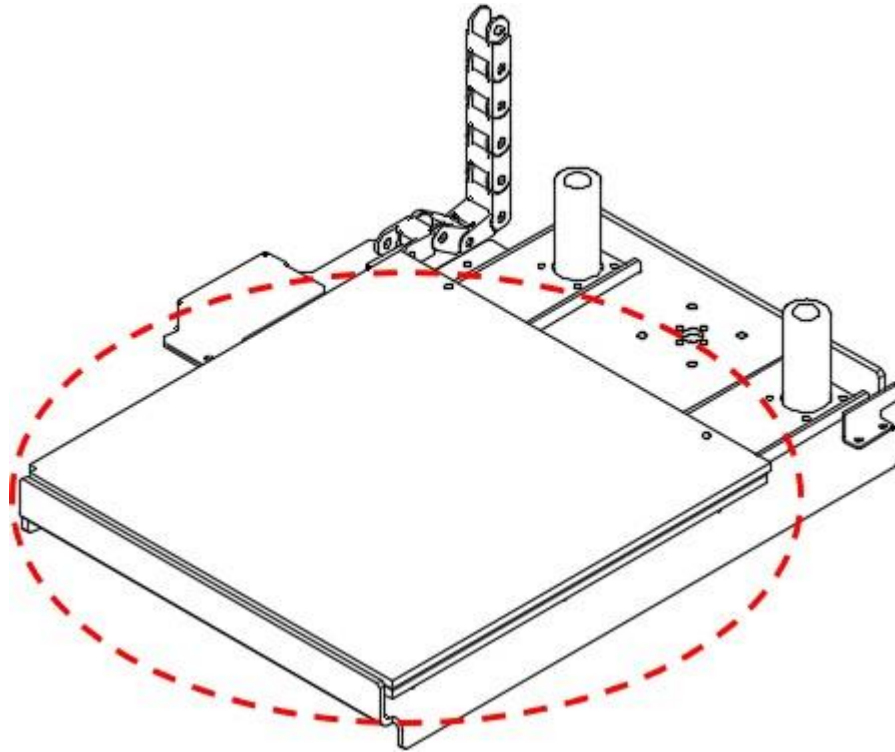
Het printbed is een platform waarop een printproduct staat tijdens het printen, en het printen kan normaal worden uitgevoerd wanneer de exacte locatie van het printbed is vastgesteld. De Style NEO voert automatisch een waterpascontrole uit, een proces waarbij de plaats wordt bepaald.

De Auto Leveling van de Style Neo is ontwikkeld voor nauwkeurig printen en maakt gebruik van de PGM (Plane Geometry Mapping) algoritme dat de stand van het bed controleert door de punt van de nozzle tegen het printbed te laten raken en de vlakheid van de doorsnede van het printoppervlak te compenseren door controle van 9 punten op het printbed.

Als het oppervlak van het printbed is verontreinigd op de plek waar de controle voor waterpas stellen wordt uitgevoerd, kan zich een probleem voordoen omdat een abnormale waarde voor Auto Leveling wordt vastgesteld. Bovendien kan het printproduct verontreinigen omdat vuil aan het printproduct kleeft.

Daarom zijn na het printen activiteiten zoals het regelmatig reinigen van het oppervlak van het printbed noodzakelijk.

Wat het verwijderen van verontreinigingen op het printbed betreft: houd het printbed altijd schoon met behulp van een schraper en een pincet. Beide zijn meegeleverd als accessoire. Let er bij het gebruik van dit gereedschap op dat je het oppervlak van het printbed niet beschadigt. Als het oppervlak beschadigd raakt, zal het printproduct niet goed hechten omdat de coating loslaat.



Het binnen de rode cirkel gemarkeerde gebied is het oppervlak van het printbed dat moet worden gereinigd.



Wanneer je het printbed reinigt, zorg er dan voor dat je dit doet terwijl de stroom is uitgeschakeld.



- Hoewel op het oppervlak van het printbed een patroon kan worden aangetroffen dat op een vlek lijkt, is dit het patroon dat ontstaat tijdens het coatingsproces. Je hoeft je hierover dus geen zorgen te maken, want het heeft geen invloed op de eigenschappen van het printbed.
- De levensduur van de coating op het printbed kan variëren en is afhankelijk van de printervaring van een gebruiker. Als het printproduct gemakkelijk loslaat, vervang je het printbed.
- Het printbed van Style NEO maakt het mogelijk om onder de juiste temperaturomstandigheden zonder Kapton-tape te printen met ABS/PLA dat door ons bedrijf wordt verkocht. Als het echter gewenst is om met Kapton-tape te printen vanwege de printervaring van een gebruiker of het te printen model, dan wordt de gebruiker aangeraden de Kapton-tape afzonderlijk aan te schaffen en te gebruiken.

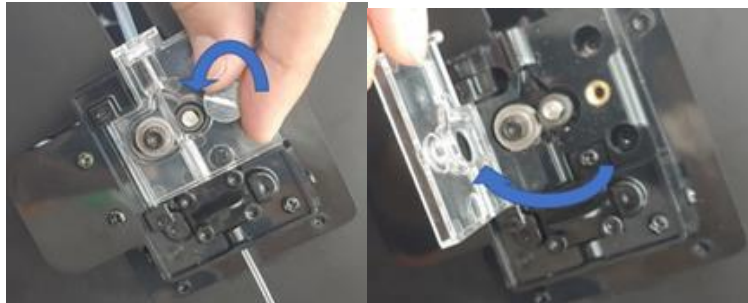
	<p>In het geval van een printmethode waarbij een filament smelt, kan gesmolten filament samentrekken naarmate het uithardt. Dit kan leiden tot een opening aan de onderzijde van het printproduct. Hoewel dit kan worden verbeterd door de temperatuur voor het printen, de kleefkracht van het printbed, of de slice-optie te veranderen, is het een fenomeen dat vaker optreedt, ook al kan de mate van samentrekking variëren. Overweeg bij het ontwerpen van een 3D-model een vormgeving die de krachten van deze samentrekking kan verdelen.</p>
	<ul style="list-style-type: none">• Gebruik op het printbed geen andere oplosmiddelen dan aceton. Dat zou schade aan de coating kunnen veroorzaken.• Wanneer aceton wordt gebruikt om het printbed te reinigen, moet je oppassen dat je geen aceton aanbrengt op andere onderdelen dan het printbed. Dat zou schade aan het printproduct kunnen veroorzaken.• Gebruik aceton in een goed geventileerde ruimte en wees voorzichtig met het gebruik ervan. (Let op de veiligheidsvoorschriften die op de verpakking van de aceton staan).• Omdat het reinigende bestanddeel van sommige vochtige doekjes de coating van het printbed kan vervuilen, mogen nooit vochtige doekjes worden gebruikt.• Demonteer het printbed niet en oefen er geen overmatige kracht op uit om een printproduct te verwijderen. Dit kan schade veroorzaken als gevolg van een plotselinge schok.

Onderhoud en beheer van de filamentaanvoer

Reiniging voor normale filamenttoevoer en aanwezigheidsdetectiesensor

Wanneer de printer gedurende lange tijd wordt gebruikt, kunnen er problemen optreden bij de toevoer van filament, omdat het filament door de extrudertandwielen wordt doorgevoerd bij continu printen. Ook kunnen printproblemen en een fout bij de filamentdetectie optreden, omdat er poeder van het filament of een vreemde stof in de aanwezigheidssensor terechtkomt. Daarom moet de printer regelmatig worden gereinigd.

- ① Demonteer door de bout op het aanvoerdekseel (doorzichtig) linksom te draaien en open het deksel.



- ② Verwijder eventueel op het tandwiel aanwezige filamentpoeder met een antistatische borstel.

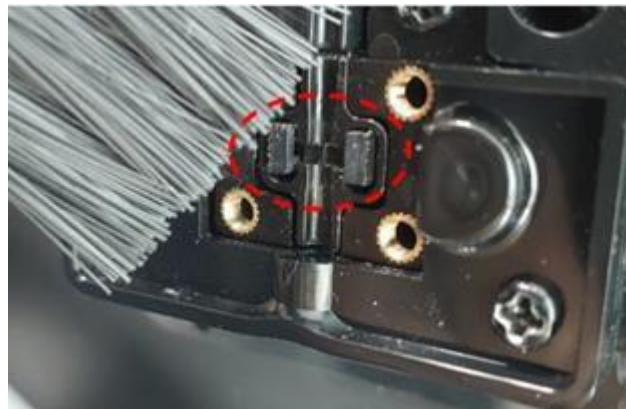


③ Draai de schroeven op 4 plaatsen los en verwijder het deksel om de filamentsensor te reinigen.



④ Borstel de detectiesensor voorzichtig schoon met een antistatische borstel.

Een metalen borstel of veel kracht bij het borstelen kan de sensor beschadigen.




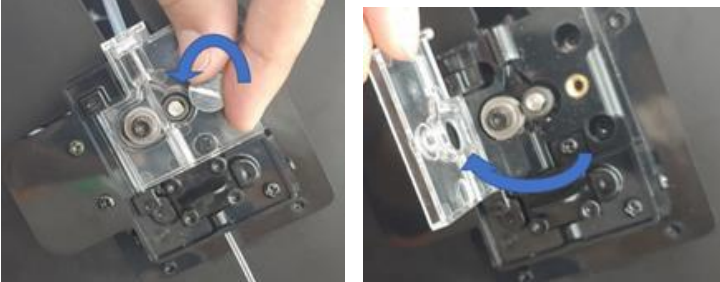

Als de sensor wordt geraakt, of er komt een vreemde stof in tijdens het schoonmaken, dan kan dit een storing veroorzaken.



De aanvoer mag pas worden gereinigd nadat je hebt gecontroleerd of de printer is uitgeschakeld.

Vervangen van de teflonslang (filamentgeleidingsbuis)

Houd er rekening mee dat er een probleem met de doorvoer van het filament kan ontstaan wanneer de teflonslang (filamentgeleidingsbuis) tijdens onderhoud vervormd raakt of wanneer de printer gedurende een langere periode wordt gebruikt. Onderhoud aan de teflonslang betekent dat je die moet vervangen.

<p>① Nadat je het filament uit de printer hebt gehaald, verwijder je de teflonslang door op de one-touch [jm2] fitting bij de filamentinvoer van de extruder in de richting van de pijl te drukken.</p>	
<p>② Open het deksel door de bout op het aanvoerdekseel (doorzichtig) linksom te draaien.</p>	
<p>③ Trek de teflonslang naar buiten in de richting van de pijl.</p> <p>* De montagevolgorde van de teflonslang is in omgekeerde volgorde van de demontagevolgorde.</p>	



* Wees voorzichtig met het buigen van de teflonslang tijdens de montage.
 * Omdat de binnendiameter, de buitendiameter, de vervormbaarheid en de lengte van de teflonslang afzonderlijk zijn vastgesteld, mag je deze alleen door het juiste onderdeel vervangen.

Vervangen van het HEPA filter

De Style NEO maakt gebruik van een HEPA filter dat uit drie lagen bestaat: een Purafil katalysator, HEPA-filter en een geurverwijderingsfilter om de verontreinigende stoffen te filteren die in een FFF-type 3D-printer kunnen ontstaan.

Als er te veel verontreinigende stoffen aan het schone filter zijn blijven kleven, vermindert dat niet alleen de werking van het filter, maar veroorzaakt het ook een storing doordat de werking van de filterventilator wordt verstoord.

Als er te veel verontreinigende stoffen aan het schone filter zijn blijven hangen, vervang dan het filter in plaats van het schoon te maken.

Hoewel de vervangingscyclus van het HEPA filter kan variëren naar gelang van de gebruiksomgeving en de printgewoonten van een gebruiker, adviseren wij het filter in een normale omgeving om de 6 maanden te vervangen.

Voor de vervangingsmethode, zie "[Vervangen van het HEPA filter](#)" hierboven.

	<p>Zorg ervoor dat je een schoon filter in de juiste richting monteert. Als de montagerichting onjuist is, vermindert het filtervermogen en kan de filterventilator defect raken.</p>
	<p>Het vervangen van een schoon filter moet gebeuren nadat is gecontroleerd of de stroom is uitgeschakeld. Let er bij het vervangen op dat er geen vreemde stoffen in het filter terechtkomen.</p>

Updaten van de firmware

De firmware in de Style NEO-A22/31 serie kan op de volgende twee manieren worden bijgewerkt. Voor een goed en stabiel gebruik van de printer adviseren wij om steeds de laatste update te installeren.

Een USB-geheugenstick gebruiken

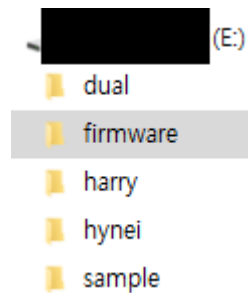


FAT32 / NTFS formaten worden ondersteund voor een USB-geheugenstick. Het type USB-geheugen kan worden bekeken door in Windows Verkenner de muiscursor op het pictogram van de USB-geheugenstick te plaatsen, er met de rechtermuisknop op te klikken en vervolgens Eigenschappen te selecteren.

1. Maak een firmware-map in de hoofdmap van de USB-geheugenstick.



De firmware-map moet in de hoofdmap staan.



2. Kopieer een firmware-bestand dat in de firmware-map staat.
3. Plaats een USB-geheugenstick in de poort van de Style NEO-A22/31 waar een extern geheugen moet worden geplaatst.
4. Ga naar Instellingen → Firmware.
5. Ga verder met de upgrade door op de Upgrade(USB)-knop te drukken.

Automatisch bijwerken

Als de Auto Firmware Update-functie is geactiveerd en het netwerk van de printer is geconfigureerd, dan biedt de printer een functie om – zodra er een nieuwe versie is – automatisch de firmware bij te werken wanneer de printer opnieuw wordt gestart.

1. Ga naar Instellingen → Firmware.
2. Ga verder met de upgrade door op de Upgrade(Server)-knop te drukken.

6. Problemen oplossen

	<ul style="list-style-type: none"> * Een hardwareprobleem van de printer kan worden opgelost door de printer te initialiseren via {Setting > System > Initialize} op het functiemenu of door de firmware te updaten. * Omdat de printkwaliteit kan veranderen als gevolg van de printcondities of de optie-instellingen van Cubicreator tijdens het aanmaken van G-Code, kun je de kwaliteit het beste controleren door verschillende printcondities of -opties te gebruiken.
	<p>Als zich een probleem voordoet in de printer, dan is het belangrijk dat je kijkt hoe het probleem optreedt en wat voor probleem het is. Sla een modelbestand (STL) of .cfb-bestand op, maak een foto van het probleem of neem de video op, zodat tijdens contact met ons ernaar kan worden gekeken.</p>

Storingen bij het printen

Filament kan niet door de nozzle worden gevoerd.

- Controleer of het filament een origineel filament is. Sommige filamenten kunnen problemen veroorzaken tijdens de extrusie door een andere temperatuur dan het originele filament of door sterke vervorming door de hitte wanneer ze worden gebruikt in de Style NEO-A22/31. Dit kan leiden tot het defect raken van de extruder. **Een beschadiging van de printer als gevolg van het gebruik van niet-originele filamenten valt niet onder de standaardgarantie.**
- Controleer of de toevoer van het filament soepel verloopt. Als het filament gedraaid of los in de spoel zit, moet het worden afgewikkeld en weer opgerold. Omdat filament dat eenmaal gedraaid of losgeraakt is voortdurend een storing kan veroorzaken, adviseren wij het filament voor alle zekerheid opnieuw op te rollen.
- Een filament dat door vocht of stof is vervuild, kan andere eigenschappen hebben dan de eigenschappen op het moment dat je het filament het voor het eerst hebt gebruikt. Het gebruik van dergelijk filament kan een storing veroorzaken, zoals verstopping van de extruder. Gebruik het filament zo snel mogelijk nadat het is geopend, en als het moet worden opgeslagen, voorkom dan vocht en stof met het vinyl terwijl je het op de spoel bevestigt. Dit voorkomt dat het losraakt. Bewaar het filament slechts voor een korte periode.
- Controleer of het geleverde filament wellicht te dik of te dun is. Alleen een filament met een diameter van 1,75 mm mag worden gebruikt voor de Style NEO-A22/31 serie om zo de juiste toevoer te garanderen. Als een dunner of dikker filament wordt gebruikt, kan de printer defect raken omdat het filament tijdens het gebruik in printer vastloopt.
- Als het filament in de extruder gedraaid raakt of vastloopt, kan er niet worden geëxtrudeerd omdat er een probleem optreedt bij de extrusie. De printer kan pas weer worden gebruikt nadat het filament met het probleem is verwijderd door de extrudermodule los te koppelen. Vooral bij een filament met een lage printtemperatuur kan het probleem van verdraaiing binnenin de extruder gemakkelijk optreden. Het probleem van verdraaiing is te voorkomen door de printer te gebruiken nadat de temperatuur binnenin is verlaagd.

- Controleer of de extrudermodule op de juiste manier is gemonteerd. Als er een probleem is met de kabelverbinding, als de module op een verkeerde plaats is gemonteerd of niet stevig is bevestigd, dan kan dit een probleem veroorzaken tijdens het printen.
- **Controleer of de temperatuurcondities van het gebruikte filament en van de extruder van de printer geschikt zijn.**
- **Vervang de nozzle als die is beschadigd. Een nozzle is een verbruiksonderdeel. Vervang het zelf of door een beroep te doen op de garantieservice (→ [Kijk bij De nozzle vervangen.](#))**
- **De nozzle kan verstopt raken als gevolg van de interne vervuiling van de extruder. Wij adviseren daarom de extruder regelmatig te controleren (→ [Kijk bij Extruder \(Beheer\).](#))**

Gegevens op een USB-stick kunnen niet worden bekeken

- De Style NEO-A22/31 serie ondersteunt alleen FAT32- en NTFS-bestandstypen
- De NEO-A22/31 serie ondersteunt alleen CFB-bestanden die zijn gemaakt in Cubicreator. Controleer met een pc of het bestandstype juist is.
(Bestandstypen die door Cubicon-printers worden ondersteund, kunnen per model verschillen. Zorg ervoor dat je alleen bestandstypen gebruikt die door jouw printer worden ondersteund).

Gegevens op een USB-stick kunnen niet worden geprint

- Controleer of het geselecteerde bestand in G-Code is met een *.cfb bestandsextensie.
- De Style NEO-A22/31 serie kan alleen het G-Code (*.cfb) bestandstype gebruiken dat is gesliced met behulp van Cubicreator. Een G-Code-bestand dat door andere slice-programma's is gebruikt, kan niet worden geprint en kan schade veroorzaken aan je printer.
- De gegevens op de USB-drive/-stick kunnen beschadigd zijn. Maak opnieuw een G-Code bestand aan en gebruik dat bestand.
- Als er een probleem optreedt tijdens het kopiëren van het bestand naar het geheugen na het slicen met Cubicreator, dan kan het zijn dat het bestand niet wordt geprint. Controleer met Cubicreator of het G-Code-bestand goed is. Als het printpad dat met G-Code kan worden bekeken een vreemd pad blijkt te zijn, is G-Code ongeldig.
- Het slicen in Cubicreator kan foutief gebeurd zijn door het verkeerde 3D-model. Open het originele 3D-model in Cubicreator en controleer of er een probleem is met het slicen of dat het normaal is tijdens de conversie van de G-Code. En controleer vervolgens of er een probleem is in het 3D-model met behulp van een apart 3D-model inspectieprogramma.
- Er kan een probleem zijn met het opslaan van de gegevens op de USB-drive/-stick als gevolg van een beveiligingsprogramma op de pc van een gebruiker of door een virus. Neem de nodige maatregelen nadat je het probleem hebt gecontroleerd, en probeer het opnieuw.

Het printen gaat niet verder omdat Auto Levelling (Automatische waterpasstelling) mislukt

- Controleer of een trilling in de omgeving de printer beïnvloedt tijdens Auto Leveling. Als de trilling rond de printer zelf het apparaat bereikt, kan de automatische waterpasstelling mislukken.
- Voor het printen te starten voert de printer een automatische waterpasstelling van het bed uit. Als dit proces om een of andere reden mislukt (het wordt automatisch een paar keer opnieuw geprobeerd), stopt de printer met printen.
- Houd de tip van de nozzle voortdurend schoon.
- Als buitensporig veel kracht wordt uitgeoefend om het printproduct met geweld van het printbed te verwijderen terwijl het printbed na het printen niet voldoende is afgekoeld, kan de automatische waterpasstelling mislukken omdat de sensor of onderdelen in het onderste

gedeelte van het printbed beschadigd raken. Zorg ervoor dat je het printproduct pas van het printbed verwijdert nadat het printbed na het printen voldoende is afgekoeld.

- De automatische waterpasstelling kan mislukken als gevolg van de temperatuur tijdens het gebruik van een niet-origineel filament of een verschil in filament.
- Als het probleem zich blijft voordoen, vraag dan om garantieservice nadat je het automatisch waterpas stellen hebt gefotografeerd of er video-opnamen van hebt gemaakt.

De filamentdetectiesensor werkt niet goed

- Controleer eerst of de diameter van een bijgeleverd filament inderdaad 1,75 mm is en gebruik het dan.
- Als de Filament Check-functie is ingesteld op "Off", wordt deze controle niet uitgevoerd. Verander de instelling naar "On".
- Als een filament transparant (of doorzichtig) is, kan er een fout optreden tijdens het detecteren van het filament. In dat geval moet je de printer gebruiken nadat je de functie Filament Check op "Off" hebt gezet.
- Omdat de filamentdetectiesensor zich in het begingedeelte van de spoelinvoer bevindt, moet je deze controle proberen nadat het filament ongeveer 10 cm is ingevoerd.
- Omdat de filamentdetectiesensor een optische sensor heeft, kan er een meetfout optreden als gevolg van verontreinigingen zoals filamentresten. Open de filamentdetectiesensor en verwijder eventuele verontreinigingen.
- Blijft het probleem zich voordoen, vraag dan om garantieservice nadat je het proces hebt gefotografeerd of gefilmd.

Automatisch laden van filament werkt niet

- Als de Filament Check-functie is ingesteld op "Off", wordt deze niet uitgevoerd. Verander de instelling naar "On".
- Als een filament flexibel is, kan het tijdens het automatisch laden worden gedraaid. Gebruik in dat geval de printer nadat je de Filament Check-functie op "Off" hebt gezet.
- Als het uiteinde van een filament is vervormd (vervorming door vouwen of verhitting), kan er een probleem optreden bij het laden omdat het vastloopt in de aanvoerbaan. Gebruik de printer pas nadat je het uiteinde van het filament netjes hebt afgesneden. Het filament zou vooral een tikkend geluid maken en niet kunnen worden geladen, omdat het filament van de motor van de filamentaanvoer of de extruder zou lopen als de vorm van het uiteinde niet goed is.
- Probeer de printer te gebruiken nadat je een filament van meer dan 10 cm in de filamentinvoer hebt geplaatst. Als het filament niet is geplaatst, werkt de automatische laadfunctie niet.
- Als het filament niet uit de aanvoer wordt komt, zelfs niet wanneer het filament is geplaatst, controleer dan de draairichting van de motor via het transparante venster op de aanvoer en neem contact met ons op voor de garantieservice. Maak een video als je merkt dat iets niet goed werkt.
- Als een filament normaal bij het aandrijftandwiel terechtkomt nadat het vanuit de inlaat naar de extruder is gevoerd, zie je dat het filament even later via de onderkant van de nozzle wordt uitgevoerd.
 - Als de temperatuur van de nozzle lager is dan de juiste temperatuur voor het gebruik van het filament, dan kan het filament niet worden geladen en hoor je een tikkend geluid. Probeer het opnieuw door eerst de temperatuur van de nozzle te verhogen tot de juiste temperatuur voor het gebruik van het type filament.
 - Als het filament niet goed contact maakt met het aandrijftandwiel van de extruder, kan het filament niet worden geladen en hoor je een tikkend geluid. Probeer het opnieuw nadat je de punt van het filament netjes hebt afgeknipt.
- Als een filament niet wordt geladen omdat het loopwiel of de motor niet draait en je dit ziet wanneer je het deksel van de extruder opent, neem dan contact met ons op voor de garantieservice. Maak een video als je merkt dat dit niet goed werkt.

De printer kan geen origineel filament herkennen

- Je printer bepaalt of een filament een origineel filament is door de NFC-tag te lezen die op de spoel is aangebracht.
- Controleer of de NFC-tag die op de spoel is bevestigd wellicht is beschadigd.
- Als de NFC-tag niet is beschadigd en de printer de spoel niet herkent, neem dan contact met ons op voor garantie, want het kan een defect zijn van de NFC-module in de printer.
- De NFC-tag wordt mogelijk niet ondersteund, dit is afhankelijk van het filament.
- Als gevolg van gebruik op andere printers die geen NFC ondersteunen kan de resterende hoeveelheid van een filament die door de NFC-tag wordt vermeld verschillen van de werkelijke hoeveelheid filament. Daarom mag je de tag alleen als ruwe indicatie gebruiken.

Het printen wordt onderbroken

- Controleer de voedingsspanning. Werken andere apparaten wel of is er een stroomstoring?

Problemen met het printproduct en bedieningsfouten

Er kan geen netwerkverbinding gemaakt worden tussen Cubicreator en de printer

- Controleer de netwerkinstellingen van zowel Cubicreator als van je printer. Beide moeten zich op hetzelfde lokale netwerk bevinden.
- Als je pc of de printer via een draadloos netwerk is verbonden, controleer dan of het signaal zwak wordt door een te grote afstand tot de router.
- De verbinding kan zijn geblokkeerd door het beveiligingsprogramma of de Windows firewall op de pc. Pas de instellingen van het betreffende beveiligingsprogramma of de firewall aan.
- Als een TCP-poort is geblokkeerd in de instelling van de draadloze router, maak je die poort weer toegankelijk. (TCP-poort: 5000)
- De netwerkstoring kan zich voordoen afhankelijk van het model van een draadloze router.

Een printproduct hecht niet aan het printbed en het wordt eraf gehaald

- Controleer of het een origineel filament is dat je gebruikt. Sommige filamenten hechten niet aan het printbed van deze printers en dit kan tijdens het printen een storing veroorzaken.
- Een filament dat door vocht of stof is vervuild, kan andere eigenschappen hebben dan de eigenschappen op het moment van het openen van de verpakking. Het gebruik van een dergelijk filament kan leiden tot een slechte hechting aan het printbed. Gebruik het filament zo snel mogelijk nadat de verpakking ervan is geopend. En als het moet worden opgeslagen, houd je vocht en stof tegen met vinyl terwijl je het filament op de spoel wikkelt om te voorkomen dat het losraakt. Berg het filament slechts voor een korte periode op.
- **Verwijder verontreinigingen op het printbed. Natte doekjes die in de handel verkrijgbaar zijn, kunnen de coating van het bed beschadigen. Gebruik nooit vochtige doekjes op het printbed.**
- Controleer of de temperatuurcondities van het printbed en de extruder geschikt zijn voor het gebruikte filament. Het printbed van de Style NEO-A22/31 serie zou goed hechten wanneer de

temperatuurconditie geschikt is voor het gebruikte filament, en deze temperatuur kan variëren afhankelijk van het type filament of het model en van de printomgeving.

- Controleer of het gebied dat aan het printbed kleeft te klein is of dat de bodem van een printproduct ongelijk is. Controleer of de snelheid van het printen van de eerste laag is vertraagd of dat tijdens het aanmaken van G-Code de optie voor ondersteuning van de bodem is gebruikt. Pas de snelheid aan of wijzig de ingestelde optie.
- Gebruik zo nodig een geschikte afplaktape. Bij sommige gegoten modellen of filamenttypes kan het voor de hechting van een printproduct nuttig zijn een aparte hittebestendige tape, zoals Kapton-tape, op het printbed aan te brengen.
- Controleer of de coating van het printbed is beschadigd of dat het printbed sterk verbogen is. In dat geval moet het printbed worden vervangen. Het printbed is een verbruiksartikel. Laat het vervangen door ons servicecenter.

Een deel van het printproduct, meestal de bodemrand, komt los van de basis (printbed)

- Controleer de situatie zoals beschreven bij "[Een printproduct kan niet van de basis \(printbed\) worden verwijderd](#)" en neem de nodige maatregelen.
- De krimp van het materiaal die optreedt in de printer die de smeltmethode gebruikt, is er de oorzaak van.
- Dit kan gedeeltelijk worden verbeterd door opties zoals de interne vullingsdichtheid, aanpassing naar een lagere snelheid en het gebruik van de basissteun tijdens het aanmaken van de G-Code.
- Ofwel pas je de printconditie aan (temperatuur van de extruder, het printbed en de binnenkant van de printer) ofwel gebruik je een materiaal dat minder samentrekt. Ook al kan de krimp iets worden verbeterd – dit is afhankelijk van het materiaal – het is een natuurlijk verschijnsel dat optreedt wanneer het gesmolten filament stolt, en daarom is de meest doeltreffende manier het ontwerp van je printproduct zodanig te herzien dat de krimp kan worden verminderd.

Het midden van een printproduct is gebarsten.

- De krimp van het materiaal die optreedt in de printer die gebruik maakt van de smeltmethode, is er de oorzaak van.
- Ofwel pas je de printconditie aan (temperatuur van de extruder, het printbed en de binnenkant van de printer) ofwel gebruik je een materiaal dat minder samentrekt. Ook al kan de krimp iets worden verbeterd – dit is afhankelijk van het materiaal – het is een natuurlijk verschijnsel dat optreedt wanneer het gesmolten filament stolt, en daarom is de meest doeltreffende manier het ontwerp van je printproduct zodanig te herzien dat de krimp kan worden verminderd.
- Het kan gedeeltelijk worden verbeterd met opties zoals de interne vuldichtheid tijdens het aanmaken van de G-Code.
- Dit kan te wijten zijn aan het lage hechtingsvermogen omdat het materiaal oud is of in een slechte staat is opgeslagen. Vervang het materiaal.

Een printproduct kan niet van de basis (printbed) worden verwijderd

- Wacht tot het printbed voldoende is afgekoeld. Als je het met geweld verwijdert, kan het printbed beschadigd raken.
- Wat het printbed van de Style NEO betreft, het printproduct wordt tijdens het printen op het bed bevestigd en het kan er gemakkelijk worden afgehaald wanneer het printbed na het printen is afgekoeld. De temperatuur waarbij het printproduct kan worden verwijderd, kan variëren naargelang het gebruikte filament, het geprinte model en de omgeving.
- Als het printproduct er niet afgaat, zelfs niet als het printbed voldoende is afgekoeld (tot

kamertemperatuur), verwijder het dan door een voorwerp met een vlakke rand onder de onderkant van het printproduct te steken.

- Als resten van andere printproducten aan het printbed kleven, kan het printproduct niet van het printbed worden gehaald omdat het vastzit aan de resten die op het printbed waren achtergebleven. Maak het oppervlak van het printbed schoon.
- Als de coating van het printbed is beschadigd, moet het printbed worden vervangen. Neem contact op met ons klantencentrum.

Ook al is het printen voltooid, toch is slechts een gedeelte geprint en sommige delen zijn niet of zijn op een vreemde manier geprint

- Controleer de situatie zoals beschreven bij "[Filament kan niet door de nozzle worden gevoerd](#)" en neem de nodige maatregelen.
- Controleer het geprinte model en de G-Code. Als een geprint model niet goed is, kan er een probleem zijn bij het aanmaken van de G-code. Probeer het opnieuw nadat je het model hebt aangepast of gecontroleerd.
- Een probleem bij het printen kan zich voordoen als het geprinte deel van het model interfereert met de steunen, afhankelijk van de gebruikte modellen of steunen. Dit kan worden verbeterd als de slicemethode (door aanpassing van de sliceoptie of de verandering van de richting) wordt gewijzigd.
- Verwijder eventuele verontreinigingen in de nozzle ("[Filament kan niet door de nozzle worden gevoerd](#)").
- Als een probleem zich blijft voordoen, ook al vertoont een geprint model zelf geen probleem, dan is het tijd voor een garantiebeurt, zoals het vervangen van de nozzle.
- Als een probleem zich blijft voordoen, maak dan gebruik van de garanteservice nadat je een foto of video hebt gemaakt van de situatie waarbij het probleem zich voordeed.

7. Technische gegevens van de 3D-printer

Model	Style NEO - A22C	Style NEO - A31C
Specificatie		
Productgrootte	405x451x595 mm	498x552x710 mm
Gewicht van het product	~ 32 kg	~ 45 kg
Verpakkingsdoos	530x560x680 mm	TBD
Gewicht van de verpakking	35 kg (printer en accessoires)	50 kg (printer en accessoires)
Temperatuur		
Omgevingstemperatuur	15 - 35 °C	
Opslagtemperatuur	0 - 35 °C	
Elektrische specificaties		
Elektrische aansluiting	100V ~7.2A, 50/60 Hz / 240V ~3.6A, 50/60 Hz	
Display	7 inch TFT LCD aanraaktype	
Gebruikte geheugenstick en communicatieomgeving	USB-geheugen (FAT32/NTFS), Ethernet, Wifi	
Software		
Meegeleverde software voor slicing	Cubicreator v4.0 (voor Windows) (64-bits)	
Invoer 3D-ontwerpbestandsformaten	.stl , .obj, .3mf	
Ondersteund besturingssysteem	Windows 7 (64-bits) of hogere versie	
Printen		
Printtechnologie	FFF (Fused Filament Fabrication)	
Printproduct Grootte	220x220x220 mm (8,66x8,66x8,66 inch)	310x310x310 mm (12,2x12,2x12,2 inch)

CUBICON Style NEO-A22/31 serie GEBRUIKERSHANDLEIDING

Printsnelheid	Maximum 150 mm/sec (in LN- en HQ-modus)
Laaghoogte-instelling	150~300 um, min. 100 um
Printproduct wanddikte	Optimaal 400um+
Filament diameter	1,75 mm
Filament types	ABS, ABS-A100, PLA, PLA+, PLA-i21, PETG, flexibel filament
Diameter nozzle	0,4 mm
Nauwkeurighedsgraad van XY / Z-positie	3,125 / 1.25 um
Max. nozzletemperatuur	260 °C
Max. temperatuur printbed	120 °C
Certificering	KC, FCC, CE gecertificeerd (loopt)