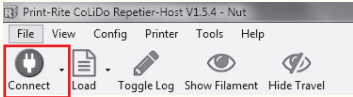
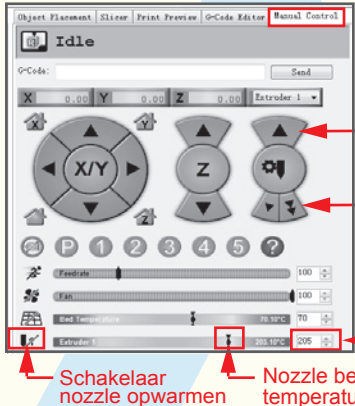






Verbruiksartikelen (filament)	
? Vraag	🔧 Oplossing
Wat is de standaard printtemperatuur voor PLA en ABS?	Voor PLA is de standaard nozzletemperatuur 195°C en de standaard printbed temperatuur 0°C.
3D Printer	
Wordt offline afdrukken ondersteund?	De printer biedt geen ondersteuning voor offline afdrukken. Het is noodzakelijk de printer d.m.v. een usb-kabel aan te sluiten op een computer.
Hoe weet ik of de printer correct functioneert?	Om de status van de printer te controleren kunt u gebruikmaken van het testprintbestand op de meegeleverde usb-stick.
Hoe kan ik het filament verwisselen?	<ol style="list-style-type: none"> Klik op 'Connect' om ervoor te zorgen dat de printer verbonden is met Repetier-Host.  <ol style="list-style-type: none"> Klik op 'Manual Control'. Klik op de 'Extruder 1'-schakelaar zodat de nozzle begint met het opwarmen tot de ingestelde temperatuur. Zodra de nozzle de ingestelde temperatuur bereikt klikt u op de 'Unload filament' knop. Het filament wordt nu automatisch uit de nozzle geladen.  <p>Let op: wordt het filament niet uit de nozzle geladen? Druk dan op de printkoparm, duw krachtig een stukje filament in de nozzle en trek dit er vervolgens snel weer uit.</p> <ol style="list-style-type: none"> Let op: de aanboven nozzle temperatuur voor PLA filament is 195 °C - 205 °C <ol style="list-style-type: none"> Knip het puntje van het filament recht af en zorg dat het filament niet gebogen is. Druk vervolgens op de printkoparm en laad het nieuwe filament in het uiteinde van de nozzle. Klik op de 'Load filament' knop zodat het filament automatisch ingeladen wordt. Controleer de stroomstatus van het filament. <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Goed</p>  <p>Juiste conditie: het gesmolten filament stroomt soepel en ononderbroken uit de nozzle.</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Niet goed</p>  <p>Onjuiste conditie: het gesmolten filament stroomt niet soepel of vertoont onderbrekingen.</p> </div> </div>
Hoe controleer ik het filament?	<ol style="list-style-type: none"> Knip het puntje van het filament recht af en zorg dat het filament niet gebogen is. Druk vervolgens op de printkoparm en laad het nieuwe filament in het uiteinde van de nozzle. Klik op de 'Load filament' knop zodat het filament automatisch ingeladen wordt. Controleer de stroomstatus van het filament.

Verbruiksartikelen (filament)

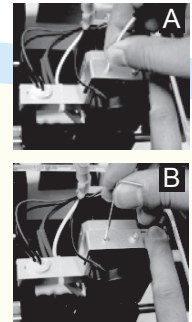
? Vraag

🔧 Oplossing

Het filament stroomt niet correct uit de nozzle

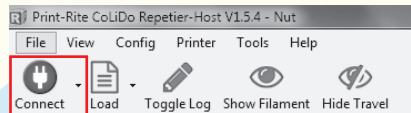
Let op: als het filament niet correct uit de nozzle stroomt, volgt u onderstaande stappen.

- Warm de nozzle op tot een aanbevolen temperatuur van 205 °C - 220 °C.
- Druk de printkoparm omlaag en duw het filament krachtig in de nozzle totdat het filament volgens de juiste condities naar buiten stroomt.
- Als de nozzle verstopt is, dient u het geplaatste filament eerst te verwijderen. Duw vervolgens de printkoparm omlaag en verwijder het achtergebleven filament met de meegeleverde kleine inbusseutel.
- Als het probleem blijft bestaan raden we u aan contact met ons op te nemen.



Het filament hecht niet aan het printbed of de nozzle beschadigt het printbed. Hoe verhelp ik dit?

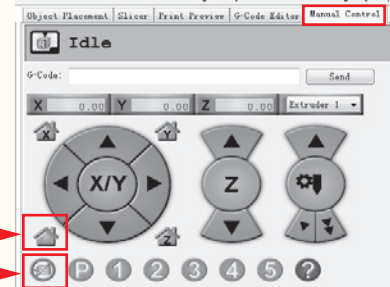
- Klik op 'Connect' om ervoor te zorgen dat de printer verbonden is met Repetier-Host.



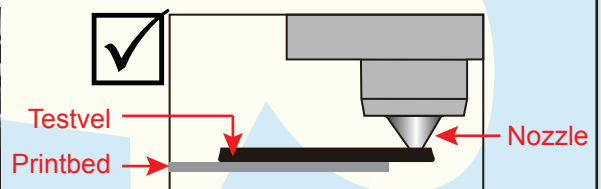
- Klik op 'Manual Control'.
- Klik op de 'Home'-knop. De printkop en het printbed zullen nu automatisch naar de X/Y/Z thuispositie verplaatsen.

Let op: de printkop dient op de thuispositie te staan voordat u begint met kalibreren.
Home

Home
Motor vergrendelen/
ontgrendelen



- Gebruik het testvel om de afstand tussen de nozzlepunt en het printbed te controleren.



Standaardconditie kalibreren: het testvel dient volledig vlak op het printbed te liggen en het testvel dient het nozzlepuntje net te raken.

Let op: indien niet wordt voldaan aan de standaardconditie dient het printbed-niveau te worden aangepast.

Verbruiksartikelen (filament)	
? Vraag	🔧 Oplossing
	<p>a. Bestaat er een opening tussen het testvel en de nozzlepunt? Draai dan de vleugelmoer onder het printbed tegen de klok in totdat de testpagina het nozzlepuntje net raakt.</p> <p>b. Bevindt het testvel zich te ver van de nozzlepunt? Draai dan de vleugelmoer onder het printbed met de klok mee totdat de testpagina het nozzlepuntje net raakt.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>A</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>B</p> </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 10px;"> <p>Vleugelmoer</p> </div> <p>5. Klik op de X- en Y-knoppen om het platform naar de drie locaties op de afbeelding te verplaatsen. Gebruik vervolgens het testvel om de condities op deze drie locaties te controleren. Maak indien nodig aanpassingen volgens bovenstaande stappen.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px;"> <p>G-Code: <input type="text"/> Send</p> <p>X 0.00 Y 0.00 Z 0.00 Extruder 1</p> </div> <div style="text-align: center;"> </div> </div>

Voor verdere assistentie verwijzen we u naar de contactgegevens op onze website www.123-3D.nl