

WAARSCHUWING & GEBRUIKSAANWIJZING: (Myriwell RP100B advanced)

Algemene waarschuwing:

Vermeid elk lichamelijk contact met de "heating point" en het uittredend filament en kijk uit met licht ontvlambare materialen of andere Vloeistoffen. Berg de pen pas op als deze volledig is afgekoeld. Vanwege deze risico's is gebruik van de pen door kinderen onder de 10 jaar niet toegestaan en tot 12 jarige leeftijd wordt ouderlijk toezicht ten zeerste aangeraden ,

Een verstopte pen punt ontstaat door werken met verkeerde temperatuurinstelling (**PLA heeft 190graden en ABS 230graden**) of veelvuldig gebruik van ABS EN PLA filament door elkaar zonder tussendoor te reinigen. Ook kan achtereenvolgens indrukken van unload filament button, -load filament button,-unload filament button leiden tot verstopping.

Werk bij een verstopte nozzle (pen-punt) niet gewoon door maar volg de YouTube-instructievideo "how to clean a nozzle. Het kan voorkomen dat het filament klemt bij wisseling van filament soort (ABS PLA of andersom). Reinig indien nodig dan ook de pen-punt volgens procedure of gebruik cleaning filament. Wilt u vaak wisselen van filamentsoort dan adviseren wij om een extra nozzle te bestellen. Ben voorzichtig met het verwijderen/wisselen van de pen-punt! **DRUK DE CLIPS NIET TE VER NAAR BINNEN/DAN ZULLEN ZE BREKEN!**

Het best kunt u met het (bijbestelde) filament vanaf een rol werken (max 10m rol) en deze invoeren in de pen. Als het filament toch toevallig volledig in de pen zit kunt u gewoon het volgende stuk VAN HETZELFDE SOORT FILAMENT invoeren (Het nieuwe zal het oude doordrukken).

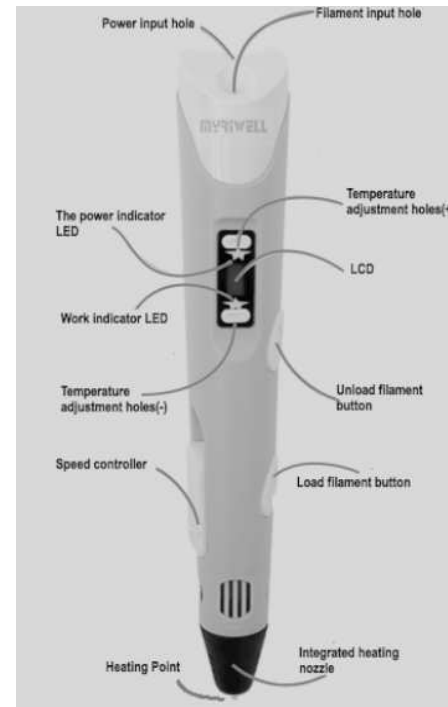
Na filament wissel middels "Unload filament button"- mag u de laatste 10cm filament niet opnieuw gebruiken. Het aandrijftandwiel grijpt in het filament en maakt hier kleine (haast onzichtbare) groefjes in. Door meermaals uitvoeren en invoeren van zelfde stuk filament, ontstaan meerdere groeven over elkaar en kan het filament splijten en het tandwiel doen verstopen.

Een verstopt tandwiel of beschadigde nozzle, ontstaat door onzorgvuldig gebruik en zulks valt nimmer onder de garantie.

Een 3d-printer-pen is een high-tech apparaat welk met beleid gebruikt moet !

Gebruiksaanwijzing RP100B MyRiwell 3d-pen advanced (zie afbeelding)

1. Steek de stekkerpin van de "power adapter" in het "power input hole" van de pen en de 230V adapter in een stopcontact
2. Het "LCD" duidt ABS of PLA aan. Maak met "temperature adjustment hole" de juiste keuze voor het te gebruiken filament
3. Druk op de "load filament button" en de "work indicator Led" licht rood op, zolang de pen opwarmt. Zodra de "work indicator Led" van rood naar blauw/groen veranderd heeft de pen zijn bedrijfstemperatuur bereikt. (dit duurt ca 1 Minuut)
4. Voer nu direct het **gekozen filament** bij het "filament input hole" in, en bedien de "Load filament button" zodat het filament door de ingebouwde motor verder wordt geladen, Controleer of de pen op bedrijfstemperatuur staat. Zodra er vloeibaar materiaal aan de "heating point" uittreedt is het filament correct geladen en de pen klaar voor gebruik
5. Gedurende Uw tekenwerk kunt U met de "Speed controller" de werk snelheid afregelen
6. Zelfs smeltpunten van zelfde materiaalsoorten kunnen door hun specifieke kleur of fabricaat iets verschillen, waarvoor het noodzakelijk is de standaard ingestelde temperatuur aan de hand van het resultaat nauwkeuriger af te regelen (zie punt 10.)
7. Deze 3d-pen gaat automatisch in standby modus als ze langer dan 4 minuten niet wordt gebruikt, waarbij de "work indicator led" zal doven als U filament wil vervangen moet U eerst punt 2) controleren\herhalen voordat U met 3) etc. verder mag gaan
8. **Opmerkingen:** * Het begin van nieuw in te voeren filament mag niet vervormd en moet recht zijn afgesneden voor invoer in de pen
9. **Vervangen van Filament:**
Indien het filament door de pen is opgebruikt en U hetzelfde soort filament wil blijven gebruiken kunt U dit gewoon achter het vorige invoeren. Wanneer U echter een ander soort gaat gebruiken is het belangrijk de "unloading filament button" gebruiken om daarna van b.v. PLA filament naar ABS filament te wisselen moet U eerst de Pen opnieuw starten door even de adapter stekkerpen uit het "power input hole" te trekken en na korte tijd weer opnieuw in te steken. Hierna schakelt U het LCD van PLA naar ABS en laadt dit filament zie vanaf punt 4. Dit is vanwege de hogere smelt temperatuur van ABS erg belangrijk .
10. Regel indien nodig de smelt temperatuur met behulp van "temperature adjustment holes" Indien U een licht knetterend geluid waarneemt of het filament veel bubbels vertoont staat de ingestelde temperatuur te hoog. Wanneer de aandrijfmotor meer inspanning geluid maakt en of het filament donker en flets kleurt staat de ingestelde temperatuur te laag . Het LCD toont hierbij tijdens het werken steeds de actuele temperatuur
11. Als U gaat stoppen met werken dient U de voeding uit de pen te verwijderen , echter voordat U de spanning/stroom van de pen haalt eerst het filament uit de pen te verwijderen Tot slot adviseren wij U om alleen goedgekeurd filament te gebruiken en er op te letten dat dit voor gebruik mooi rond en glad is en recht is afgeknipt



Op onze website vind U de juiste verbruiksmaterialen , accessoires en stencils , ook kunt U tips en handleidingen downloaden. Wij danken voor Uw aankoop en wensen U veel plezier en succes met het gebruik

WARNUNG UND HINWEISE: (Myriwell RP100B advanced)

Allgemeine Warnung:

Den „Heating Point“ wird extrem heiß, bitte Vorsicht und vermeiden Sie Körper kontakt, passen Sie auch auf mit leicht entflammare Stoffen vermeiden Sie Kontakt mit Flüssiges, und legen Sie den Stift nicht ab bis er völlig abgekühlt ist. Wegen obengenannten Risiken ist Verwendung nicht erlaubt für Jugendlichen unter 12 Jahre ohne Eltern Aufsicht

Düse Problemen entstehen z.B. durch* falsche Temperatur Einstellung **PLA braucht ungefähr 190 Grad und ABS ungefähr 230 Grad.** Problemen entstehen auch bei Verwendung nicht begutachtetes Filament , Wenn Sie Arbeiten mit verschiedene Materialien (z.B. ABS und PLA) sollen Sie regelmäßig Reinigung Filament zu verwenden Auch kann nacheinander drücken von „unload filament button“, -„load filament button“, -„unload filament button“ zur Verstopfung leiten.

Arbeiten Sie mit einer verstopften Düse (Stift-Spitze) bitte nicht weiter, sondern Lernen Sie auf unserer Website "wie man eine Düse kann reinigen". Es kann passieren dass Filament klemmt beim Änderung des Typ (ABS → PLA oder umgekehrt). Reinigen Sie bei Bedarf entsprechend der Stift-Spitze. Beim häufigen Material ändern empfehlen wir um eine zusätzliche Düse zu bestellen. Bitte seien Sie Behutsam mit wechseln **drücken Sie die Klipps nicht so weit nach innen dann werden diese abbrechen**

Am besten verwenden Sie längere stücken Filament z.B. 10Meter rolle. Wenn dieses zufällig ganz in den Stift verbraucht ist können Sie einfach das nächste Stück **VON DEM SLEBENE MATERIAL** Nachführen (wobei das neue das vorherige weiter drücken wird)

Wenn Sie den Faden mittels den „Unload Filament button“-Taste austauschen möchten, sollten Sie die letzte 10cm nicht mehr verwenden. Das Antriebszahnrad macht kleine (fast unsichtbare) Beschädigungen in den Faden. Durch wiederholtes Aus- und Einführen von demselben Stück kann das Filament absplittern und das Filament Antriebs Zahnrad Verstopfen.

Bitte betrachten Sie das wenn Fehler nachlässiger gebrauch werden Nachgewiesen diese NICHT durch Garantie werden abgedeckt.

Diesen 3D-Drucker Stift ist ein High-Tech Gerät welches mit Vorsicht und Vernunft bedient soll werden!

Betriebsableitung RP100B MyRiwell 3d Drucker-stift advanced (Bezug nehmend auf Bild { auf die andere Seite dieses Blatt })

1. Netzteil vom "Power Adapter" verbinden mit dem Netz und DC-Stecker in das "Power Input hole" des 3D Druckerstift; das " Power indicator LED" leuchtet Gelb auf, den 3D Drucker Stift startet im Standby-Modus
2. Das "LCD" zeigt das Wort ABS oder PLA an, wählen Sie mittels den "Temperatur adjustment holes" Taste das richtige Wort (ABS oder PLA) welches abhängig von das von Ihnen zur Verwendung gewähltes Filament eingestellt werden muss
3. Betätigen Sie die Wahl mit den "Load Filament Button", Das "Work indicator LED" leuchtet Rot auf als Zeichen dass der Stiftspitze aufheizt. Wenn die Betriebstemperatur erreicht ist wechselt diese Farbe von Rot nach Blau\Grün (Aufwärmen dauert ungefähr 1 Minute)
4. Führen Sie das erforderliche Filament ein in das "Filament input hole", und betätigen Sie mit der anderen Hand den "load filament button" hiermit wird das Material mittels der eingebauten Motor geladen. Wenn Kunststoffflüssigkeit am beheizten Punkt erscheint wissen Sie dass das Filament Material korrekt geladen ist.
5. Fangen Sie an mit Zeichnen , während Ihre Arbeit können Sie mit den "Speed Controler" die Geschwindigkeit des Filament zufuhr steuern
6. Schmelzpunkte von gleiche Filament Materialien können durch verschiedene Farben etwas Unterschiedlich sein. In Solchen Fällen müssen Sie die erforderliche Temperatur noch genauer regeln. (siehe Punkt 10.)
7. Der Druckerstift geht automatisch in Standby-Modus wenn er 4 Minuten nicht wird verwendet , Wenn Standby-Modus eingetreten ist wird das "Work indicator LED" nicht länger leuchten. Bitte beachten Sie das bevor Sie weitermachen können, Sie erneut den "Load Filament Button" betätigen. (kontrollieren Sie unter Punkt 2,3 angegebene Einstellungen) Sobald das "work indicator LED "wieder blau\grün leuchtet können Sie weiter Arbeiten
8. Bitte beachten Sie das Filament vor dem neu Einführen schön gleichmäßig glatt und recht abgeschnitten sein muss

9. Filament wechseln;

Wenn das Filament ganz in den Stift verbraucht ist und Sie mit genau das Selbende Filament (Sorte und Farbe) weitermachen wollen können Sie einfach ein Neues Stück VON DAS SELBENE FILAMENT nach Führen. Aber wenn Sie das Filament ändern, dann müssen Sie Unbedingt Zuerst das bisher verwendete Filament Ausführen mittels Betätigung der „unload filament button“ und danach starten Sie anschließend Ihren Druckerstift auf neu durch den DC-stecker zu ziehen und nach kurze Zeit wieder auf neu in das "Power inlet hole" zu stecken, Danach ab Schritt 2. De Prozedur wiederholen (dieses ist Sehr wichtig um Verstopfungen durch höhere Schmelztemperatur von ABS zu vermeiden)

10. Regeln Sie sich die richtige Schmelztemperatur durch Bestätigung der "temperature adjustment holes" Wenn Sie leicht knisternde Geräusche oder viele blasen in das geschmolzene Filament wahrnehmen steht die eingestellte Temperatur zu Hoch. Wenn den Antriebsmotor mehr Anstrengende Geräusche macht oder das Filament dunkel und Grau färbt steht die Temperatur zu Niederich eingestellt . Das LCD zeigt immer die aktuelle Temperatur in den „Heating Point“

11. Beim Beendung Ihre Arbeit erst alle Filament aus dem Stift Entladen ist. Danach dienen Sie den Stecker Stift aus das „power inlet hole“ zu ziehen und den Adapter aus Ihre Steckdose zu ziehen. Sorgen Sie dafür dass der Stift nicht wird Aufbewahrt wenn er noch nicht völlig ist abgekühlt **ACHTUNG:** zum Schluss raten wir nochmals nur Begutachtetes Filament zu verwenden welches bei Wiederverwendung vorher schön glatt ist uns recht abgeschnitten

Wir empfehlen Sie diese Anleitung vor Sie Anfangen Gut zur Kenntnis zu nehmen und immer die Hinweise zu verfolgen. Die Vollversion diesen Hinweis sowie Verbrauchmaterial, Verschleißteile, und Accessoires finden Sie auf unsere Internetseite.

Wir wünschen Ihnen viel Spaß und Erfolg mit Ihrer Arbeit und danken für Ihren Ankauf