

© Kurzanleitung

RF100 v2 3D Drucker Fertiggerät

Best.-Nr. 1548286

Lieferumfang

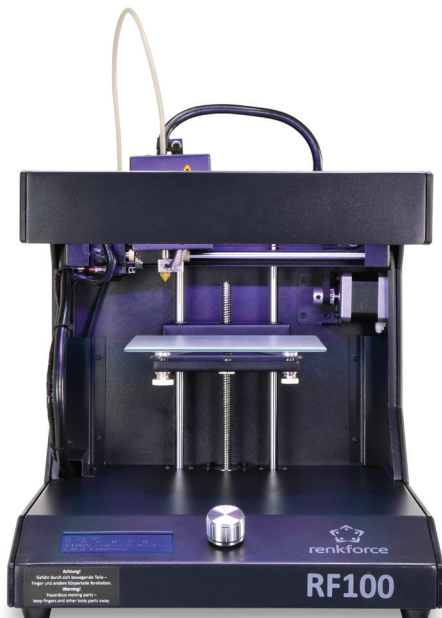
- 3D Drucker Fertiggerät
- 250 g Original Renkforce Filament (1,75 mm weiß)
- 8 GB SD-Karte mit „Cura“ Software, 100+ druckfertige 3D Modelldateien
- Netzkabel
- Kurzanleitung (auf Deutsch, Englisch)
- Filament-Spulenhalterung
- Filamentschlauch
- USB-Kabel
- Spachtel
- Pinzette
- Seitenschneider
- 2,0 mm Innensechskantschlüssel
- 2,5 mm Innensechskantschlüssel
- 2x Schraube
- Glas-Druckbett mit vorinstallierter Klebefläche
- 5 x Original Renkforce Filamentmuster (Kupfer-, Holz-, Glow-in-the-Dark-, Thermocolor- und Elastikmaterial - jeweils 1,75 mm - 50 g)

Ausführliche Bedienungsanleitungen

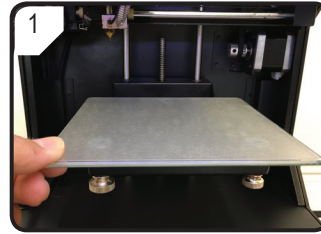
Eine ausführliche Bedienungsanleitung können Sie auf www.conrad.com/downloads herunterladen oder Sie können den angezeigten QR-Code scannen. Befolgen Sie die Anweisungen auf der Website.



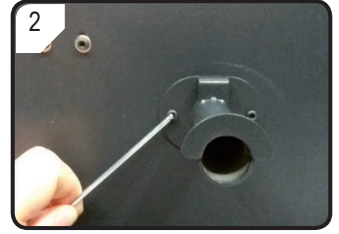
Produktbild



Einrichtung des Zubehörs



- Das Druckbett auflegen.



- Mit zwei Schrauben und dem 2,5 mm Innensechskantschlüssel die Filament-Spulenhalterung hinten am 3D Drucker montieren.
- Die „Nase“ am Ende der Halterung zeigt nach oben.



- SD-Karte mit der Aufkleberseite nach unten einstecken.



- Durchtrennen Sie die Kabelbinder auf beiden Seiten mit dem Seitenschneider.

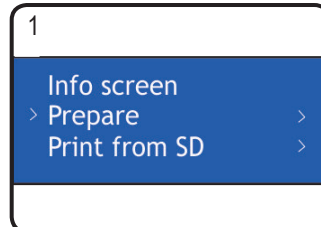


- Verbinden Sie das Netzkabel.
- Schalten Sie den 3D Drucker ein.

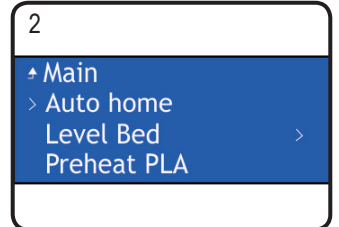


- Im LC-Display erscheint < Info screen >. Das signalisiert, dass der 3D Drucker einsatzbereit ist.

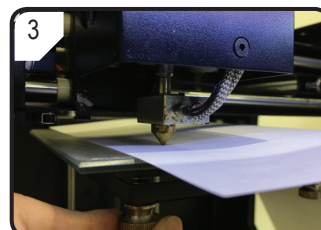
Druckbettkalibrierung



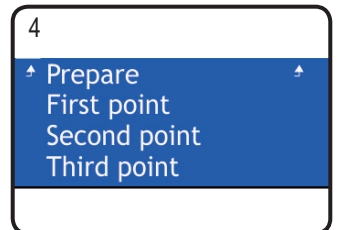
- Im < Info screen > auf den Drehknopf drücken, um < Main Page > aufzurufen.
- Im Menü < Main > die Option < Prepare > (Vorbereiten) wählen.



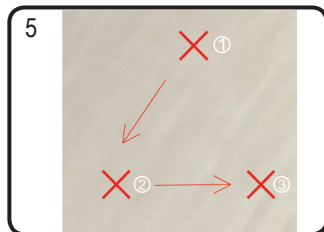
- < Auto home > (Ursprungsposition) wählen.



- Mit den 3 Schrauben unter dem Druckbett den Abstand zwischen Druckbett und Düse regulieren, bis das Druckbett flach aufliegt.
- Der Abstand sollte zwischen 0,1 und 0,3 mm betragen (als Messhilfe einen A4-Bogen verwenden). Die Düse darf das Druckbett nicht berühren!

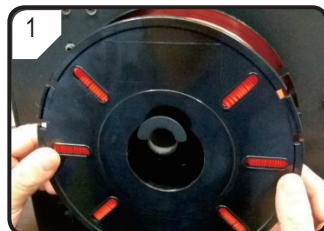


- Zurück zum Menü < Prepare >.
- Das Menü < Level bed > (Bett nivellieren) aufrufen und < First point > (Erster Punkt) wählen.
- SCHRITT 3 wiederholen, um den Abstand zwischen Düse und Druckbett zu regulieren.

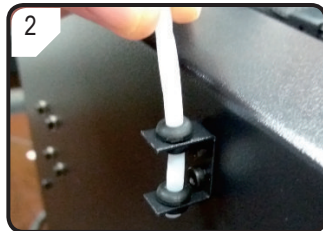


- SCHRITT 4 für die zweiten und dritten Punkte wiederholen (Kalibriersequenz und Bewegungsrichtung der Düse werden dargestellt).

Filamenteinrichtung



- Das Filament an der Spulenhaltung anbringen.

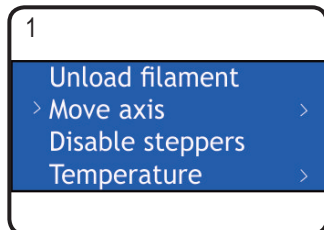


- Filament-Schlauch in die Schlauchhalterung einsetzen.

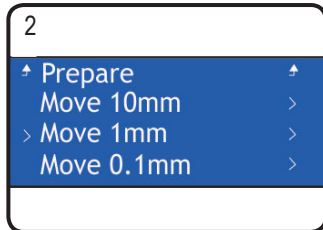


- Das Filament soweit in den Schlauch einführen, bis ca. 5 cm am Extruder-Ende zu sehen sind.

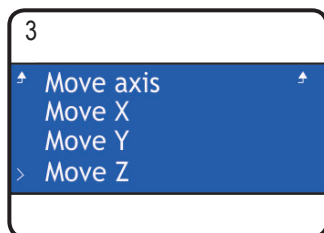
Filamenteinzug



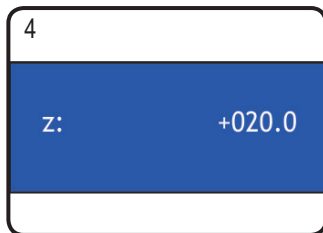
- Im Menü < Prepare > zuerst < Auto Home > und dann < Move axis > (Achse bewegen) auswählen.



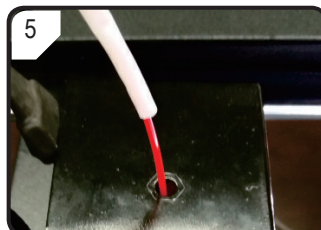
- Den Punkt < Move 1mm > (1 mm verschieben) auswählen.



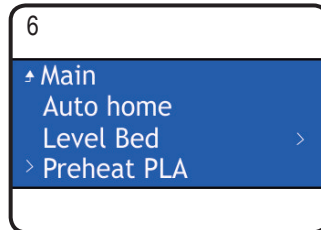
- Den Punkt < Move Z > (Z bewegen) auswählen.



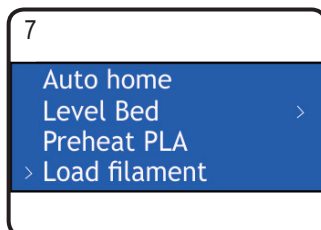
- Den Drehknopf gegen den Uhrzeigersinn (+20) drehen, um das Druckbett abzusenken.



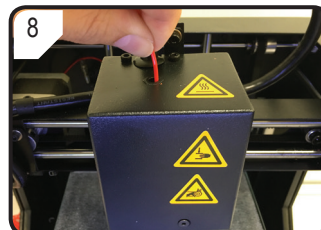
- Das Filament durch die Öffnung des Extruders hindurchführen.



- Die Option < Preheat PLA > (PLA vorwärmen) im Menü < Prepare > auswählen. Die Düse wird auf eine Standardtemperatur von 220 °C vorgewärmt.
- Wenn innerhalb von 5 Minuten keine Aktion stattfindet, wird die Düse zum Schutz heruntergekühlt.



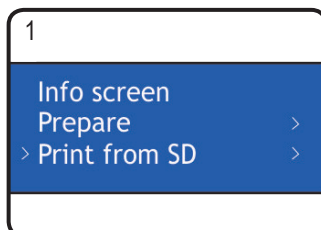
- Wenn die aktuelle Temperatur auf Solltemperatur gestiegen ist (mindestens 170 °C), < Load filament > (Filament einziehen) wählen.



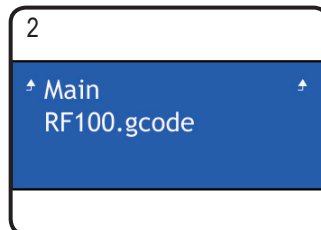
- Das Filament mit leichtem Druck vorwärts schieben, bis es aus der Düse austritt.
- Man kann beobachten, wie das Filament langsam in den Extruder eingezogen wird.

→ Wenn nach dem Anhalten der Filamentbewegung kein Material aus der Düse austritt, wählen Sie < Load filament > erneut. Nach dem Einziehen des Filaments können Filamentreste mit einer Pinzette entfernt werden.

Druckvorgang starten



- Drehknopf drücken und < Print from SD > (von SD drucken) im Menü < Main > auswählen.



- Im Menü navigieren und die Option < 3D Model > auswählen. Ein druckfertiges Modell auswählen, z. B. < RF100.gcode >.



- FERTIG.

Produktmerkmale

- Max. Größe des Druckobjekts 120 x 120 x 120 mm
- Druck diverser Materialien wie PLA, Holz, Elastikmaterial, Kupfer
- Auflösung der Lagen 0,1 mm - 0,2 mm
- Druckgeschwindigkeit 30 mm/s - 300 mm/s
- LCD-Display mit Drehknopf
- Düsengröße 0,4 mm
- Unterstützt das Drucken von SD-Karte und PC
- mitgelieferte „Cura“ Software
- Einzel-Extruder

Dies ist eine Publikation der Conrad Electronic SE, Klaus-Conrad-Str. 1, D-92240 Hirschau (www.conrad.com).

Alle Rechte vorbehalten, einschl. Übersetzung. Die Vervielfältigung durch irgendeine Methode, d.h. Fotokopie, Mikrofilm oder in einer digitalen, elektronischen, optischen oder in anderer Form erfordert die vorherige schriftliche Genehmigung vonseiten des Herausgebers. Die Vervielfältigung durch Drucken, auch teilweise, ist ebenso untersagt. Die Publikation entspricht dem technischen Stand bei Drucklegung.

Copyright 2017 by Conrad Electronic SE.

*1548286_V1_0917_02_LS_qsg_de

Delivery content

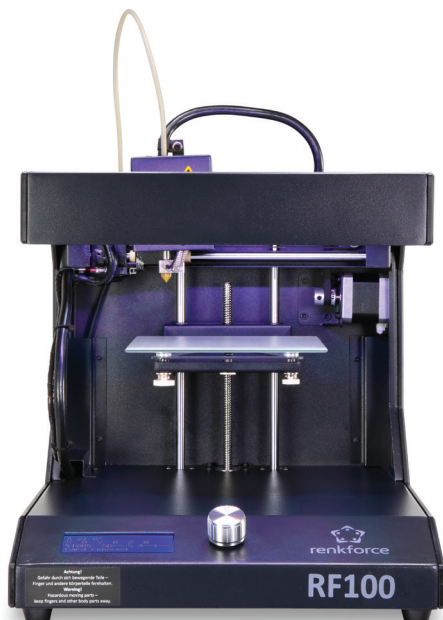
- 3D printer fully-assembled
- 250 g Genuine Renkforce filament (1,75 mm, white)
- 8GB SD card with "Cura" software, 100+ printable 3D Model files
- Power cable
- Quick-Start-Guide (in German, English)
- Filament spool holder
- Filament tube
- USB cable
- Scraper
- Tweezers
- Side cutter
- 2.0 mm hex key
- 2.5 mm hex key
- 2x Screw
- Glass build bed pre-installed with adhesive surface
- 5 x Genuine Renkforce filament sample (copper, wood, glow in dark, thermo color and elastic material - 1.75 mm - 50 g each)

Detailed Operating Instructions

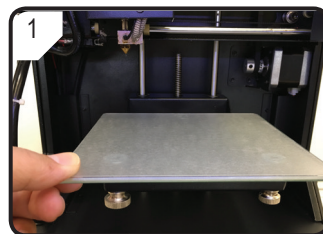
Download the detailed operating instructions at www.conrad.com/downloads or scan the QR code shown. Follow the instructions on the website.



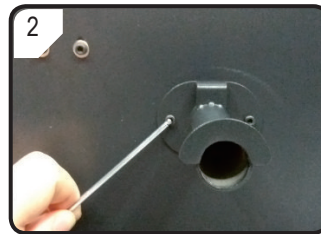
Product picture



Accessories setup



- Place the build bed.



- Use two screws and the 2,5 mm hex key to install filament spool holder at the back of the 3D printer.
- The 'nose' at the end of the holder faces upwards.



- Insert SD card with sticker facing downwards.



- Cut the cable ties on each side with the side cutter.

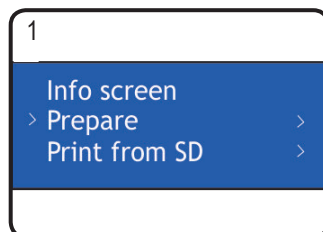


- Connect the power cable.
- Switch the 3D printer on.

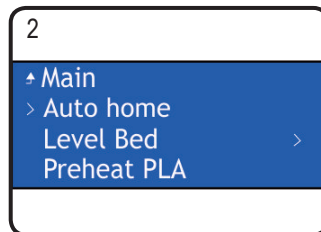


- < Info screen > appears on the LCD display. It indicates that the 3D printer is now ready to use.

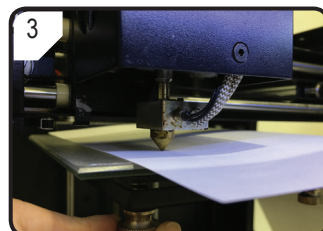
Build bed calibration



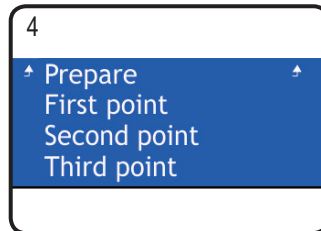
- Press the control knob in < Info screen > to enter < Main Page >.
- In < Main > menu select < Prepare >.



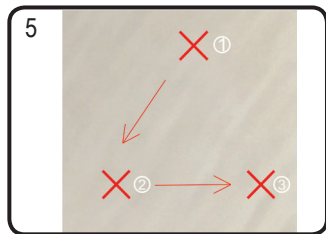
- Select < Auto home >.



- Adjust 3 screws under build bed to adjust the gap between build bed and nozzle until build plate is lying flat.
- Gap distance should be between 0.1 and 0.3 mm (i.e. use A4 paper as a measurement tool). Nozzle must not touch build plate!

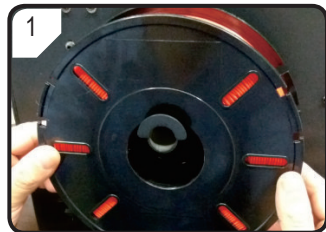


- Return to < Prepare > menu.
- Enter < Level bed > menu and select < First point >.
- Repeat STEP 3 to adjust the distance between nozzle and build plate.



- Repeat STEP 4 for second and third points (calibration sequence and movement path of nozzle are shown).

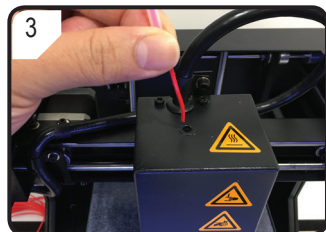
Filament setup



- Put the filament on the filament spool holder.

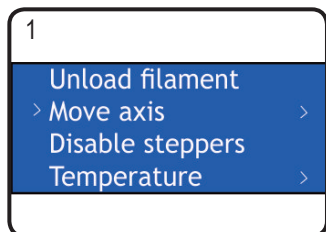


- Install filament tube into the filament tube holder.

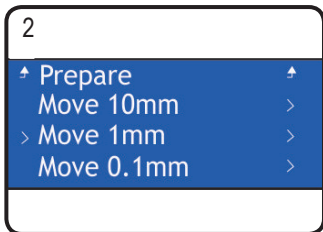


- Feed filament through filament tube until approx. 5 cm are visible on the extruder end.

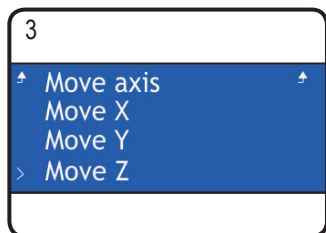
Filament loading



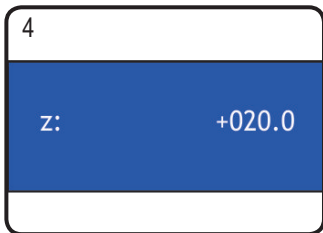
- In < Prepare > menu, select first < Auto Home >, then < Move axis >.



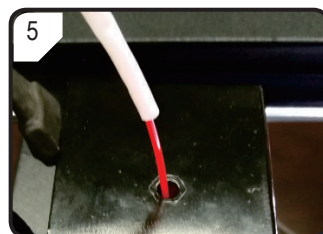
- Select < Move 1mm >.



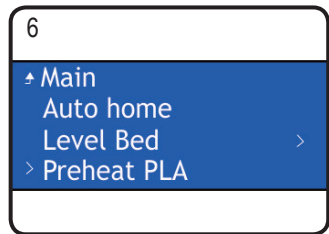
- Select < Move Z >.



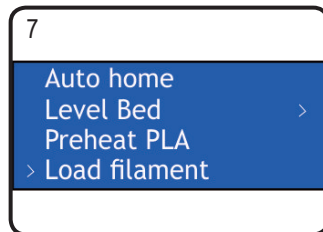
- Turn knob anticlockwise (+20) to lower the build bed.



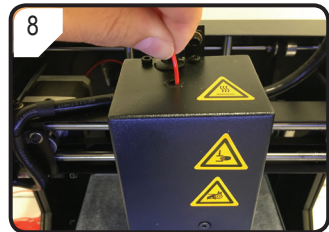
- Insert the filament into the hole of the extruder.



- Select < Preheat PLA > under the < Prepare > menu. Nozzle will be preheated to default temperature 220 °C.
- For protection, nozzle will be cooled down back, if no action is taken after 5 minutes.



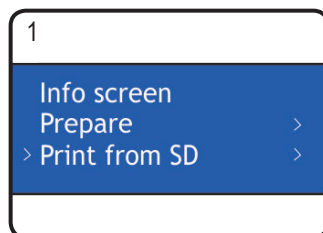
- When the current temperature has reached the target temperature (at least 170 °C), select < Load filament >.



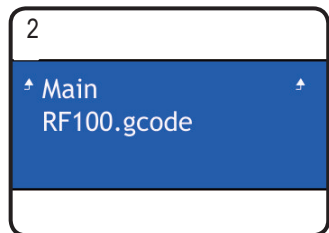
- Gently push and guide the filament into extruder until it exits from the nozzle.
- Feel the filament slowly getting drawn into the extruder.

→ If no filament exits from the nozzle after filament movement stopped, select < Load filament > again. After filament is loaded, filament residue can be removed with the tweezers.

Start to print



- Press the control knob and select < Print from SD > in < Main > menu.



- Navigate in the menu and select < 3D Model >. Select a printable model for example < RF100.gcode >.



- DONE.

Product features

- Max. printed object size: 120 x 120 x 120 mm
- Print various materials as PLA, Wood, Elastic, Copper
- Layer resolution 0.1mm - 0.2mm
- Nozzle size 0.4mm
- Support printing from SD card & PC
- "Cura" software included
- Single extruder
- Print speed 30mm/s - 300mm/s
- LCD screen with control knob