



Handleiding

**WAARSCHU-
WING!**

1. Verwijder de behuizing van het mondstuk niet!
2. Heet oppervlak! Raak het zich verwarmende mondstuk gedurende het gebruik niet aan!
3. Risico op letsel als gevolg van bewegende printeronderdelen. Draag geen handschoenen of andere dingen die tijdens het gebruik in de knoop kunnen raken!

Inhoudsopgave

Inhoudsopgave

Meer informatie / Garantie	4
Veiligheid	5
Voorwaarden	7
Hoofdstuk 1: Over de WLAN 3D-printer	8
Hoofdstuk 2: Werking	10
Hoofdstuk 3: VRAGEN & ANTWOORDEN	39
Hoofdstuk 4: Support en service	42

Meer informatie, updates en software

Bezoek onze website met de volgende QR-code of weblink voor aanvullende informatie, beschikbare updates of software voor dit product en bijpassende accessoires:

3D-printer



www.bresser.de/P2010100

Accessoires



www.bresser.de/P2080200000000

Garantie

Raadpleeg de afzonderlijke service-/garantietaart voor garantie-informatie.



Veiligheid

LEES EN VOLG ALLE ONDERSTAANDE VEILIGHEIDS-INSTRUCTIES EN INSTRUCTIES.



Veiligheid op het werk

- Houd uw werkplek altijd schoon.
- Gebruik de WLAN 3D-printer niet in de buurt van brandbare vloeistoffen, gas of stof.
- Houd de WLAN 3D-printer buiten het bereik van kinderen en ongetrainde mensen.

Elektrische veiligheid

- Sluit de WLAN 3D-printer alleen aan op een goed geaard stopcontact.
- Gebruik de WLAN 3D-printer niet in vochtige of natte ruimtes. Stel de WLAN 3D-printer niet bloot aan direct zonlicht.
- Gebruik het apparaat niet tijdens een onweersbui.
- Koppel het apparaat los van het lichtnet als u het lange tijd niet gebruikt.

Persoonlijke veiligheid

- Raak het mondstuk en de bouwplaat niet aan tijdens het afdrukken.
- Raak het mondstuk niet aan na het afdrukken
- Klee je correct Draag geen losse kleding of sieraden. Houd je haar, kleding en handschoenen uit de buurt van bewegende delen.
- Gebruik het apparaat niet als u moe bent of onder invloed van drugs, alcohol of medicatie.

Let op

- Laat het apparaat niet onbeheerd achter voor langere tijd.
- Breng geen wijzigingen aan in het apparaat.
- Laat de bouwplaat zakken voordat u het filament laadt/lost. (De afstand tussen mondstuk en bouwplaat moet minstens 50 mm zijn)
- Bedien het apparaat in een goed geventileerde omgeving.
- Gebruik het apparaat nooit voor illegale activiteiten.
- Gebruik het apparaat nooit om potten voor voedselopslag te maken.
- Gebruik het apparaat nooit om elektrische apparaten te maken.
- Stop het model nooit in de mond.

Milieu-eisen

- Temperatuur: RT 15-30°C; vochtigheid: 20 ~ 70

Benodigde ruimte

- Het apparaat moet in een droge en geventileerde omgeving worden geplaatst. De afstanden naar links, rechts en achter moeten minimaal 20 cm zijn en de afstand naar voren minimaal 35 cm. Opslagtemperatuur van het apparaat: RT 0-40°C°

Filament vereisen

- Maak geen misbruik van het filament. Zorg ervoor dat u alleen filament van Bresser gebruikt. Verstopping en schade aan het mondstuk kan worden veroorzaakt door filamenten die niet afkomstig zijn van FlashForge vanwege ongeschikte materiaaleigenschappen.

Opslag van filament

- Alle polymeren breken na verloop van tijd af. Pak het filament pas uit als het nodig is. Het filament moet in schone en droge omstandigheden worden opgeslagen.

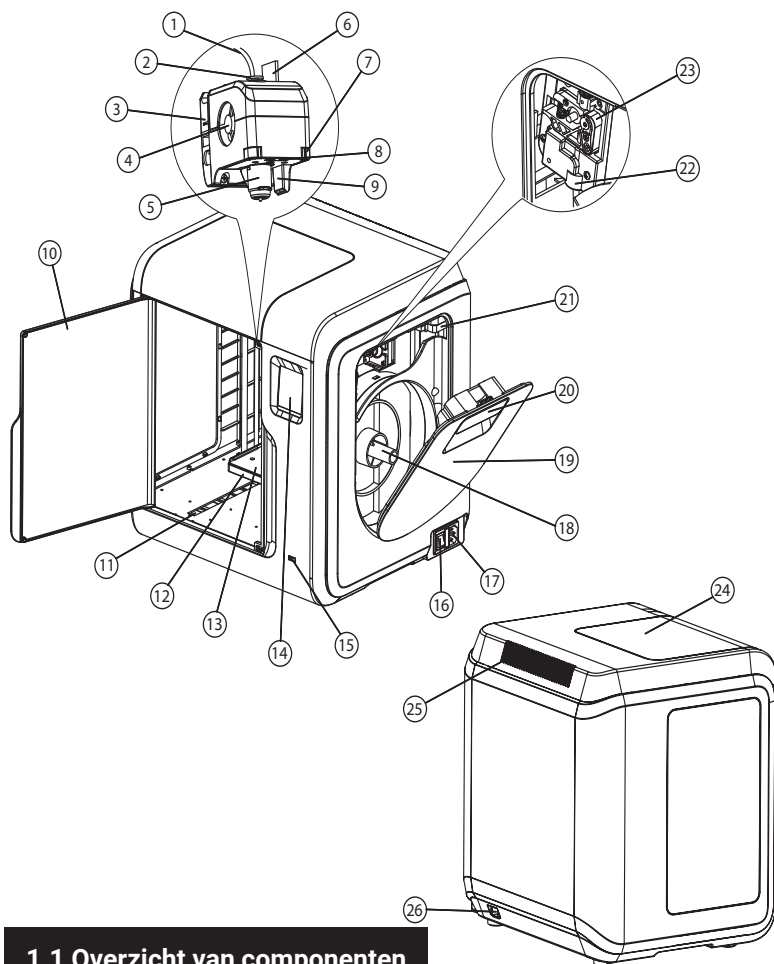
Wettelijke kennisgeving

- Alle informatie in dit document kan altijd door BRESSER worden uitgebreid of gewijzigd zonder voorafgaande officiële goedkeuring.
- BRESSER GMBH GEEFT GEEN ENKELE GARANTIE MET BETREKKING TOT DIT DOCUMENT, INCLUSIEF, MAAR NIET BEPERKT TOT, DE IMPLICIETE GARANTIES VAN VERKOOPBAARHEID EN GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALD DOEL.
- FCC-nota: Dit apparaat voldoet aan artikel 15 van de FCC-voorschriften De werking is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden: (1) Deze apparatuur mag geen schadelijke interferentie veroorzaken en (2) deze apparatuur moet alle ontvangen interferentie accepteren, inclusief interferentie die ongewenste werking kan veroorzaken.
- BRESSER is niet aansprakelijk voor fouten in dit document of voor incidentele gevolgschade in verband met de levering, uitvoering of het gebruik van dit materiaal.
- Dit document bevat auteursrechtelijk beschermde informatie.
Copyright © 2020 BRESSER GmbH Alle rechten voorbehouden.

Voorwaarden

Bouwplaat	Het oppervlak waarop de WLAN 3D-printer een object bouwt.
Tape bouwen	Het zwarte plakband dat de bouwplaat van de WLAN 3D-printer bedekt, zodat het object goed aan de bouwplaat kan hechten.
Bouwvolume	De driedimensionale hoeveelheid ruimte die een object nodig heeft na voltooiing. Het grootste bouwvolume is 150x150x150mm.
Extruder	De geïntegreerde extruder wordt op de X-as geïnstalleerd. De extruder trekt het filament uit de spoel, smelt het en duwt het door een mondstuk op de bouwplaat.
Mondstuk	Ook wel "printkop" genoemd, die zich aan de onderkant van de extruder bevindt waar het verwarmde filament uit wordt geperst.
Ventilator	Voor het koelen van de externe componenten van de extruder en reductiemotor.
Filament doos	Een speciaal veld voor het plaatsen van het filament, dat zich aan de rechterkant van de printer bevindt.
Filament geleidingsbuis	Een witte plastic buis die het filament van de filament doos naar de filament inlaat leidt.
Filament opname	Een opening aan de bovenkant van de extruder.

Hoofdstuk 1: Over de WLAN 3D-printer



1.1 Overzicht van componenten

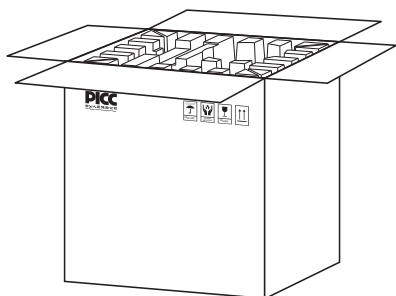
1. Filament geleidingsbuis 2. Aansluiting voor de filament geleidingsbuis 3. Extruder basis 4. Ventilator 5. Verwijderbaar mondstuk 6. Extruderkabel 7. Beugel 8. LED-licht 9. Ventilatie 10. Voordeur 11. Y-as schuifsluif 12. Platform basis 13. Afneembaar werkblad 14. Touchscreen 15. Poort voor USB-Stick 16. Aan/uit-schakelaar 17. Netaansluiting 18. Spoelhouder 19. Afdekking van het filament 20. Handvat van de afdekking van het filament 21. Motor 22. Filament invoer 23. Filament toevoerwiel 24. Bovenste afdekking 25. Luchtuitlaat 26. Ethernet-poort

1.2 Referentie

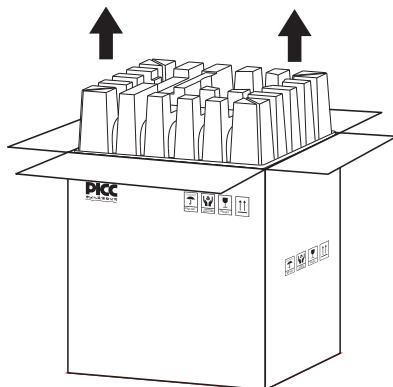
Naam	WLAN 3D-printer
Aantal extruders	1, verwijderbaar
Printtechnologie	Fused Filament Fabrication(FFF)
Schermgrootte	7,1-cm (2,8-inch) IPS-kleurentouchscreen
Bouwvolume	150 x 150 x 150 mm
Laagresolutie	0,1-0,4 mm
Afdruknaauwkeurigheid	±0,2 mm
Positionerings-nauwkeurigheid	Z-as 0,0025 mm; XY-as 0,011 mm
Diameter van het filament	1,75 mm (±0,07 mm)
Diameter mondstuk	0,4 mm
Snelheid	10 ~ 100 mm / s
Software	RexPrint
Ondersteunde formaten	Voer in: 3mf/stl/obj/fpp/bmp/png/jpg/jpeg Bestand uitvoer: gx / g-bestand
Geheugen	8 GB
OS	WIN 8/10
AC-ingang	150 W (100-250 V, 50/60 Hz)
Connectiviteit	USB-stick, WLAN, Ethernet
Grootte van het apparaat	388 x 340 x 405 mm
Nettogewicht	9 kg

Hoofdstuk 2: Werking

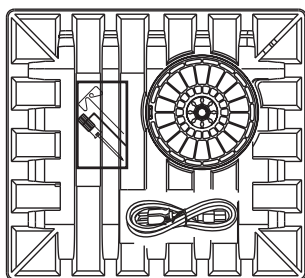
2.1 Uitpakken



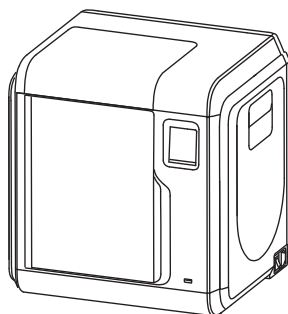
1. Open de doos.



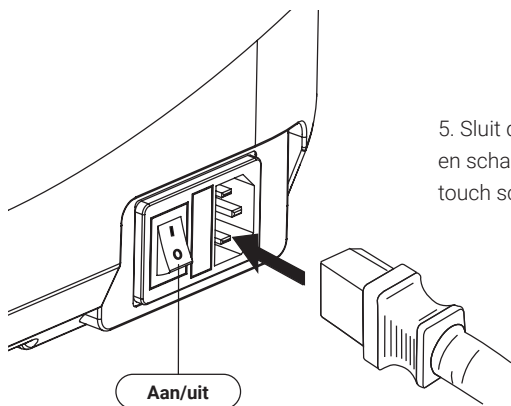
2. Verwijder de bovenste kartonnen inlage.



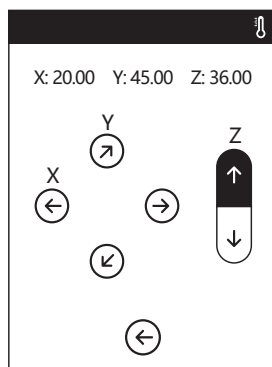
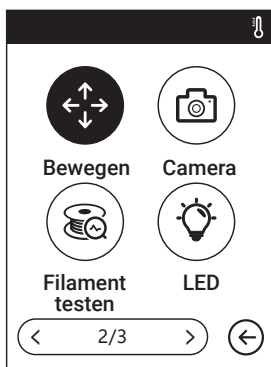
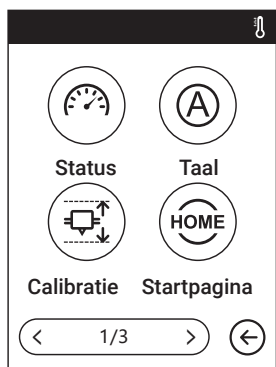
3. Let op! Filament en voedingskabel bevinden zich in het verwijderde kartonnen inzetstuk.



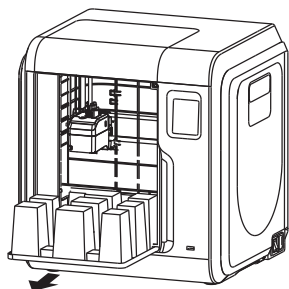
4. Verwijder de printer uit de verpakking.



5. Sluit de stroomkabel aan de achterkant aan en schakel de printer in met de aan/uit-knop. Het touch screen wordt ingeschakeld.

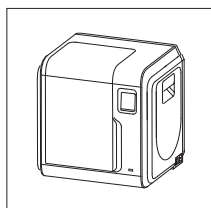


6. Klik op [Tools]-[Setting] om de pagina te openen. Klik op [Move] om naar de tweede pagina te gaan. Klik op de bovenste pijl op de pagina. Nu wordt de extruder opgetild en kan de doos eronder gemakkelijker worden verwijderd.

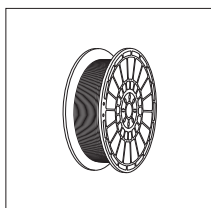


7. Open de voordeur, verwijder de doos uit de printer en pak deze volledig uit.

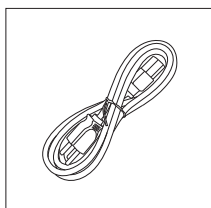
2.2 Accessoires



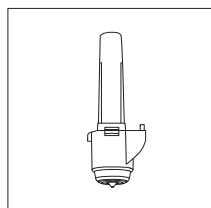
3D-printer



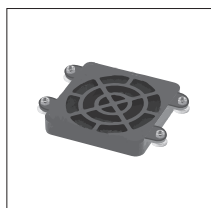
Filament



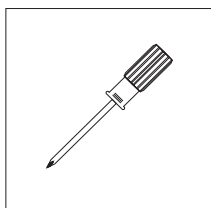
Stroomkabel



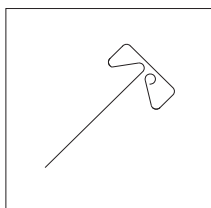
Reserve mondstuk



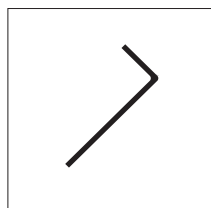
HEPA luchtfilter



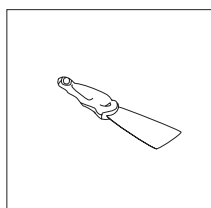
Schroevendraaier



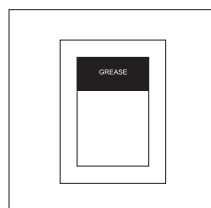
Pen



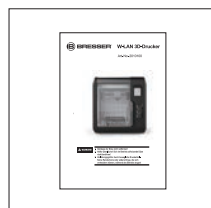
Inbussleutel



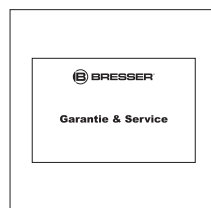
Spatel



Vet



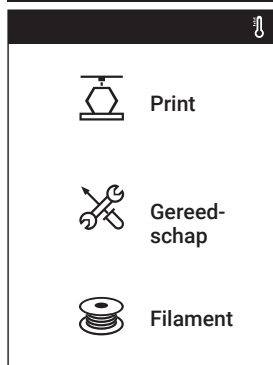
Snelstartgids



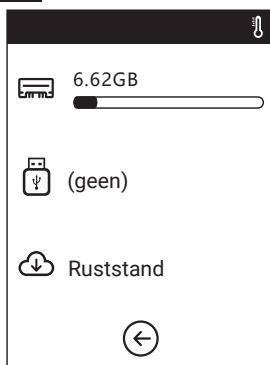
Garantie-/servicekaart

2.3 Presentatie van de schermmenu's

2.3.1 Constructie (Build)



1. Tik op [Print].



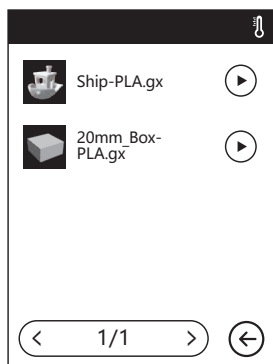
Het afdrukbestand lezen:
Lokale geheugenkaart

USB-stick

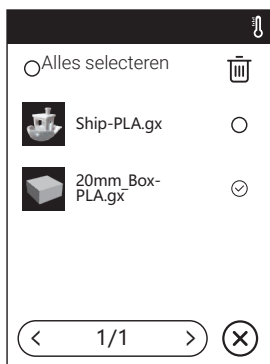
Cloud

Terug: Terug naar vorig scherm

2. Selecteer eerst het leespad voor het afdrukbestand in de lijst.

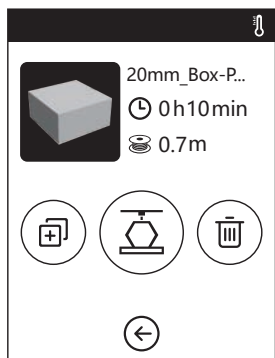


3. Bestand



🔍 tik om het afdrukken te starten; tik op de afbeelding van het geselecteerde bestand om bestandsdetails in te voeren. Pagina navigatie: Tik op de pijl naar links/rechts. < 1/3 >

Druk lang op de bestandsafbeelding of bestandsnaam om de interface te verlaten. Hier kunt u kiezen tussen „All“, of „Copy“ of „Delete“: tik hier om het selectiescherm te verlaten.



Details van het bestand: Bestandsbeeld, benodigde tijd, benodigd filament



Afdrukken: Begin met het afdrukken van het bestand



Kopiëren: Kopieer bestanden van de USB-stick naar de lokale geheugenkaart



Verwijderen: Afdrukbestand verwijderen



Interface voor afdrukken



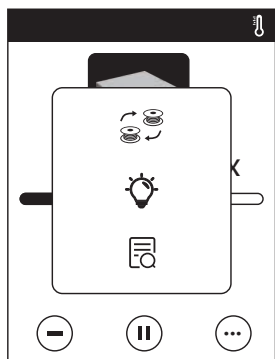
Annuleren: Afdrukopdracht annuleren



Pauzeren/hervatten: Een afdrukopdracht onderbreken of hervatten



Meer: Controleer verdere instellingen en gedetailleerde informatie tijdens het afdrukken

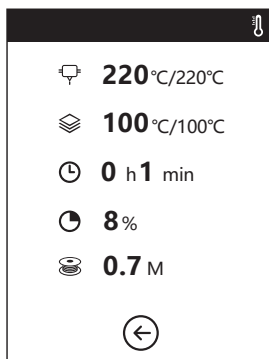


Vervangen:

Het filament vervangen tijdens het afdrukken

LED: Schakel de LED in of uit.

Detail: Weergave van verdere gedetailleerde informatie



Interface voor afdrukken



Extruder temperatuur



Temperatuur bouwplaat



Benodigde tijd

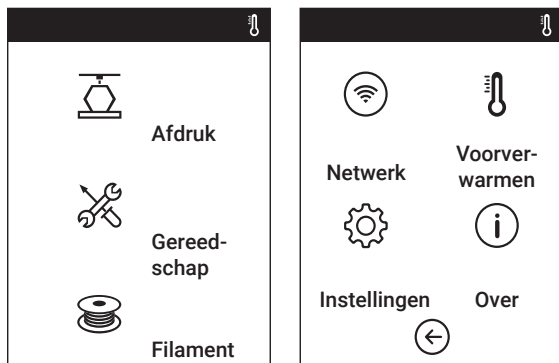


Voortgang van het afdrukken



Heel filament nodig

2.3.2 Hulpmiddelen



Netwerk: Uw printer aansluiten op een pc of internet



Voorverwarmen: Voorverwarming van de extruder en de bouwplaat

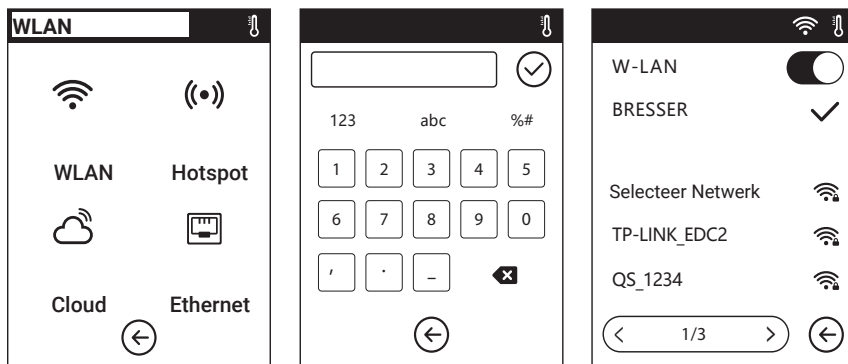


Instellingen: Implementeer relevante functie-instellingen



Over: Over de printer

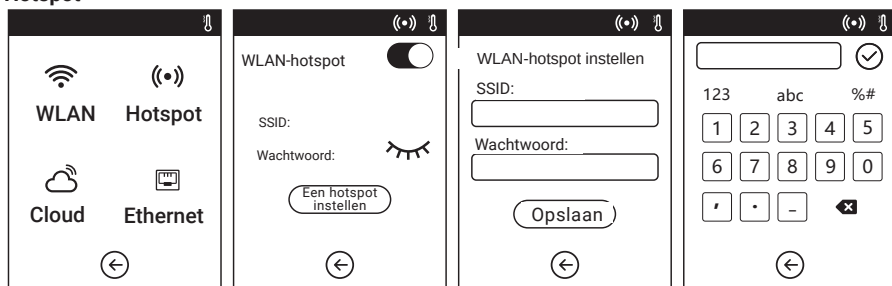
2.3.2.1 Netwerk



AAN/UIT: Om de draadloze verbinding in of uit te schakelen.

Verbind de WLAN-verbinding van de printer met de pc via een stabiel WLAN-sigitaal.

Hotspot



⟳ Uw printer instellen als WLAN-hotspot

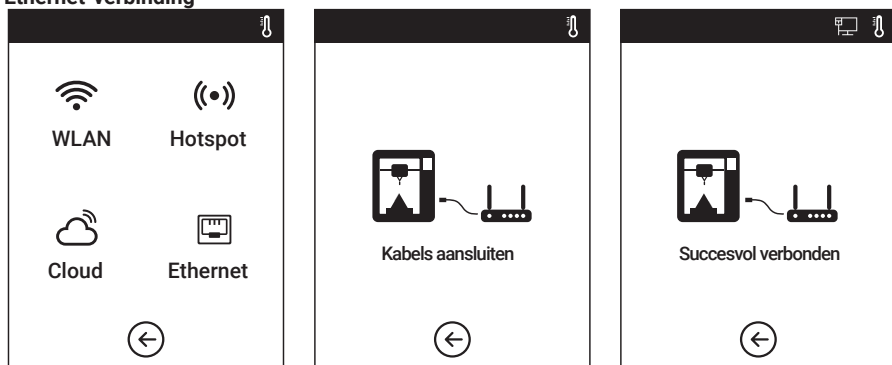
☑ Schakel de WLAN-hotspot in of uit.

Hotspot instelling: Stel de naam en het wachtwoord van de hotspot in.

Voer de hotspotnaam in met cijfers, letters en symbolen.

✓ Naam en wachtwoord opslaan

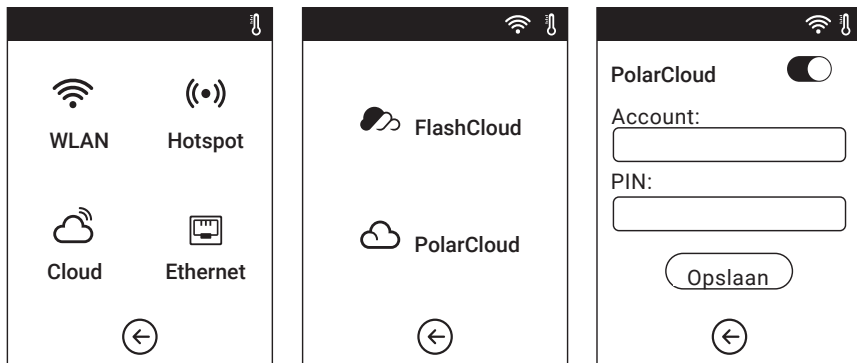
Ethernet-verbinding



De printer aansluiten op een pc met behulp van een Ethernet-kabel.

Cloud verbinding

De 3D-printer is compatibel met meerdere cloud-systemen.
FlashCloud wordt aanbevolen.

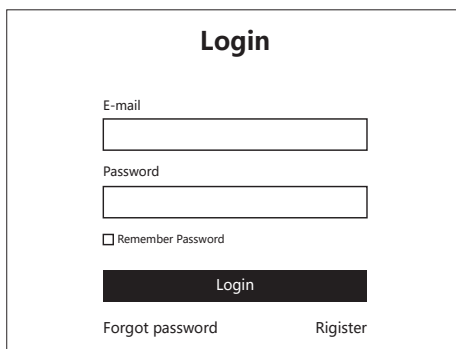


Schakel uw cloud-verbinding in/uit. Voordat u verbinding maakt met de cloud, moet u ervoor zorgen dat u verbinding hebt met het internet.



FlashCloud: cloud.sz3dp.com

1. Een account registreren in FlashCloud: Nadat u uw account hebt geactiveerd vanuit uw e-mail inbox, meldt u zich aan bij FlashCloud met uw account.



Login

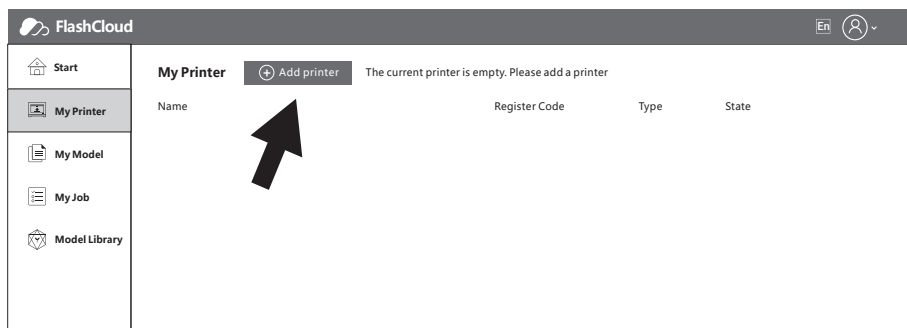
E-mail

Password

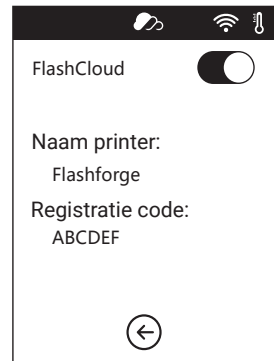
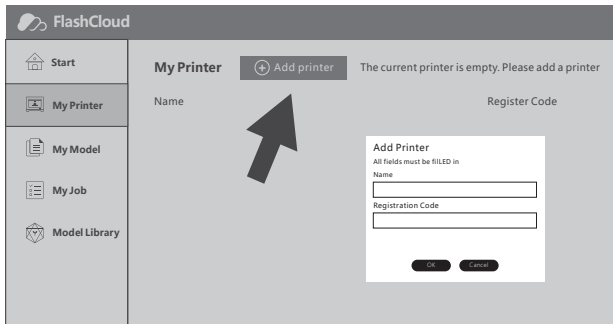
☐ Remember Password

Login

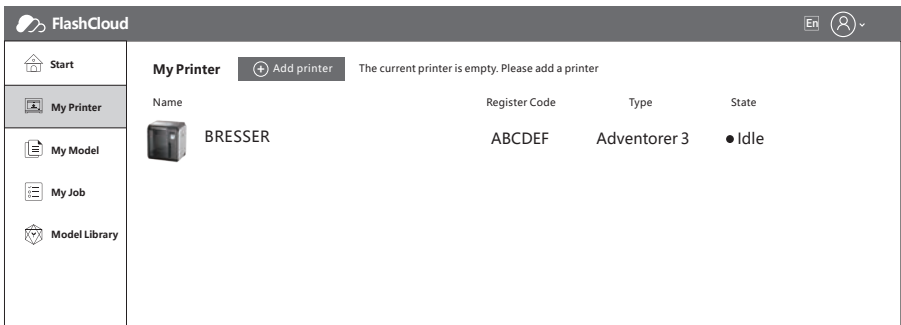
[Forgot password](#) [Register](#)



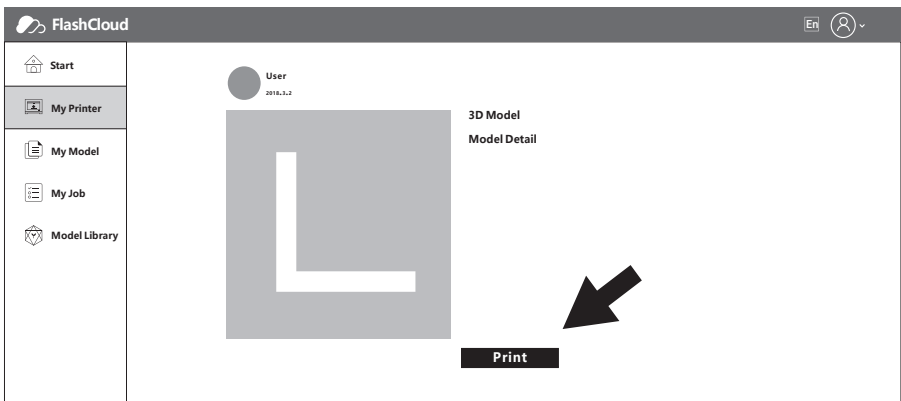
2. Nadat u zich met uw eigen account hebt aangemeld bij de cloud, klikt u op [My printer] -> [Add printer].



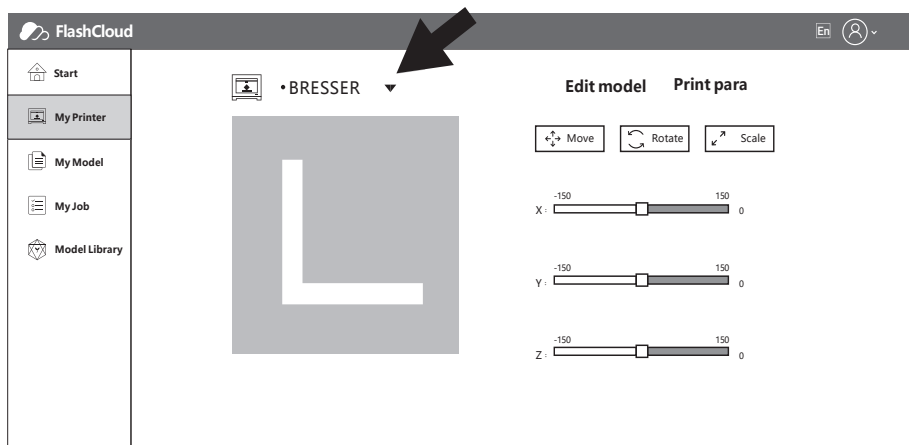
- Voer de naam van uw printer en de FlashCloud-registratiecode in het venster [Add Printer] in. Klik op [OK] om de gegevens te bevestigen. Deze informatie wordt weergegeven in de FlashCloud-interface van uw printer. (Afb. rechts)



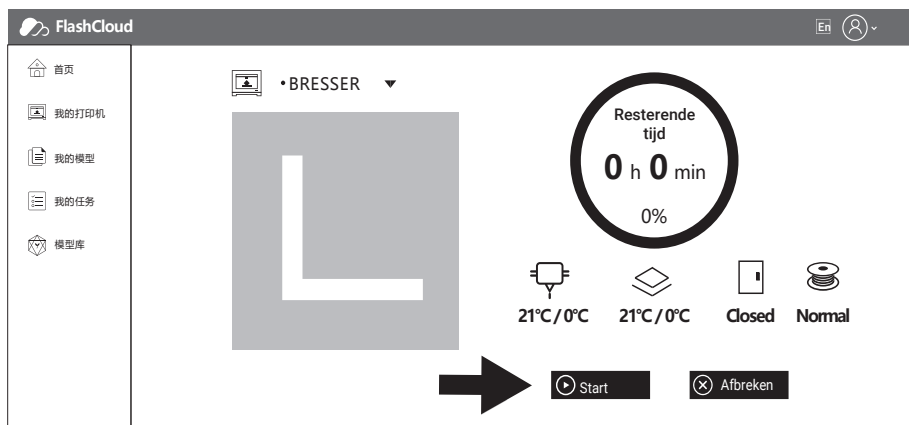
- Printer toevoegen voltooid...



- Selecteer een model uit de Cloud Model Library of upload uw eigen model (STL-bestand), klik op [Print] (Afdrukken). Open de interface 'Edit model' om het model te bewerken.

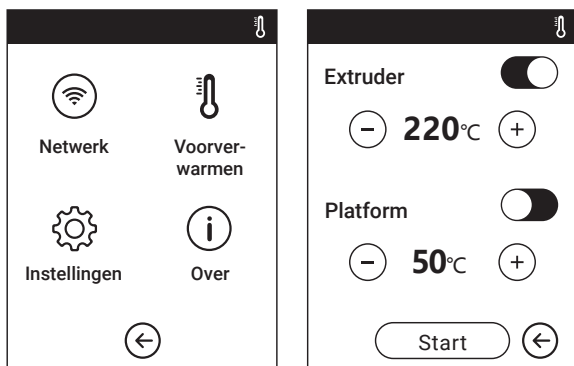


6. In het dropdown menu van de printernaam kunt u de printer selecteren die de geplande actie moet uitvoeren. (de printer moet eerder zijn toegevoegd onder "Mijn printer").



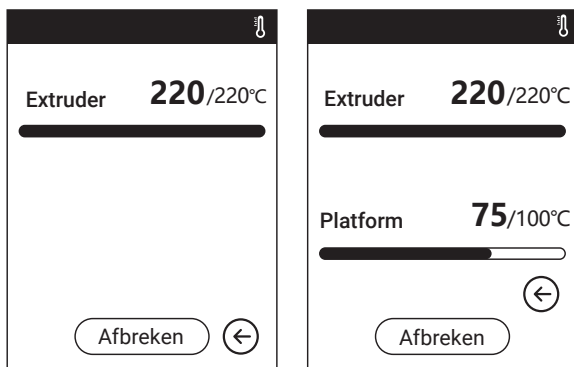
7. Klik op [Start] om het afdrukken te starten. De geselecteerde printer wordt automatisch gestart met afdrukken.

2.3.2.2. Voorverwarmings-instelling



AAN/UIT: Het voorverwarming-proces van de extruder of het platform activeren/deactiveren
Tik op de pictogrammen (+) of (-), om de voorverwarming-temperatuur in te stellen.
De symbolen (+) of (-) lang indrukken om de voorverwarming-temperatuur snel aan te passen.

Voorverwarming interface extruder/platform



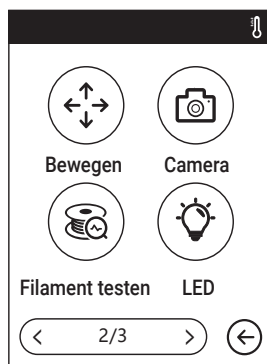
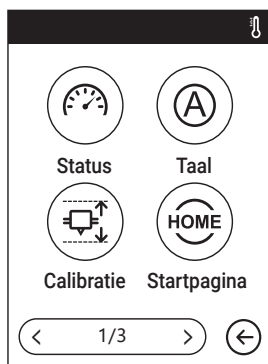
Bevat actuele temperatuur, richttemperatuur en verwarmingsvoortgang

Maximale voorverwarming-temperatuur van de extruder: 230°C

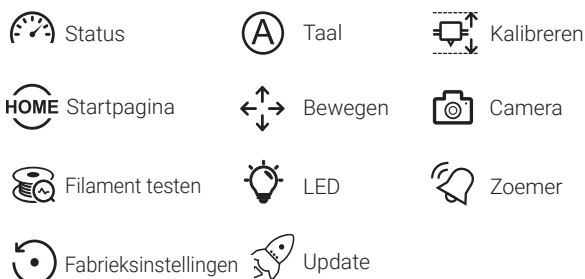
Maximale voorverwarming-temperatuur van het platform: 100°C

Tik op **Afbreken** om het voorverwarmen te stoppen.

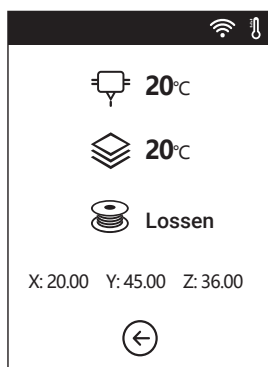
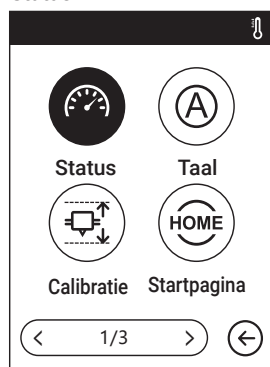
2.3.2.3 Instellingen



Menu-instellingen

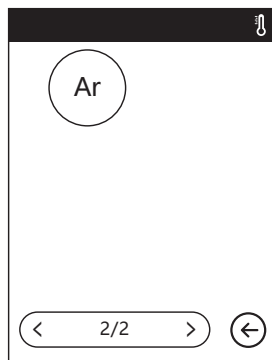
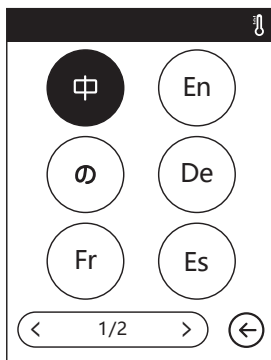
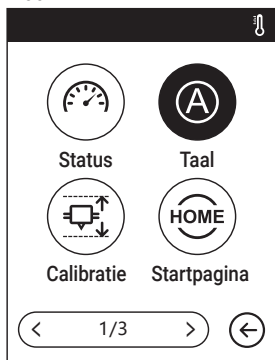


Status

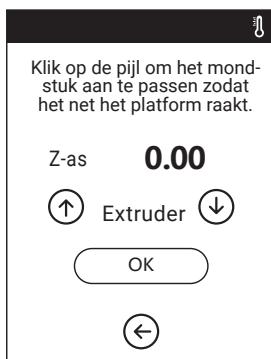
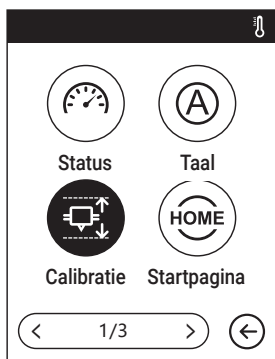


 Weergave van de real-time coördinaten van de X-as, Y-as en Z-as, evenals de real-time temperaturen voor de extruder en het platform.

Taal



Selecteer de doeltaal.



Calibratie

Voor het kalibreren van de initiële afstand tussen extruder en platform. Nadat de referentiesessie is voltooid, schuift u het stuk papier voortdurend heen en weer tussen het mondstuk en de bouwplaat. Tik handmatig tegelijkertijd op de pijl-omhoog en pijl-omlaag om de afstand aan te passen totdat het papier lichte wrijving veroorzaakt. Tik op [OK] om de kalibratie te voltooien.

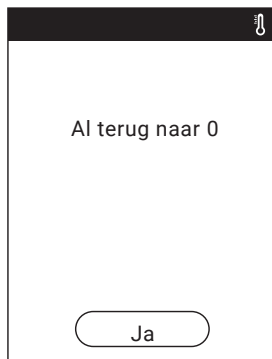
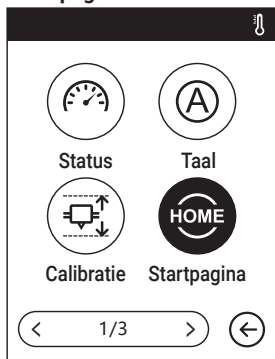


Pijl-omhoog: De extruder beweegt omhoog, weg van het platform.

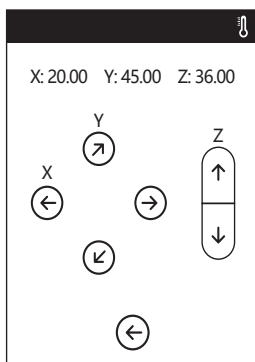
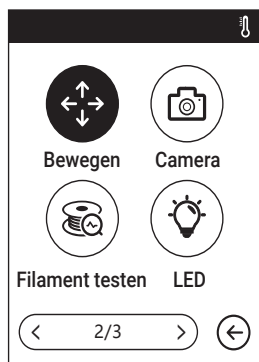


Pijl-omlaag: De extruder zakt en nadert het platform.

Startpagina

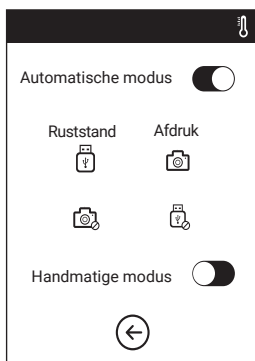
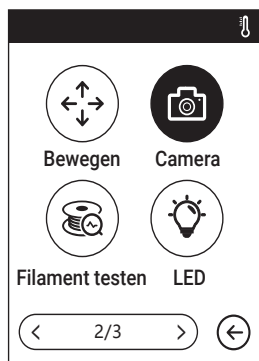


Hiermee worden de X-, Y- en Z-assen teruggezet naar het mechanische nulpunt



Handmatig: Handmatige aanpassing van de posities van extruder en bouwplaat

- Extruder beweegt naar rechts
- ← Extruder beweegt naar links
- ↖ Bouwplaat beweegt vooruit
- ↗ Bouwplaat beweegt naar achteren
- ↑ Extruder beweegt omhoog
- ↓ Extruder beweegt naar beneden



Camera: Schakel de camera in of uit.

Automatische modus

Afdrukken: Camera is ingeschakeld. USB-stick is uitgeschakeld.

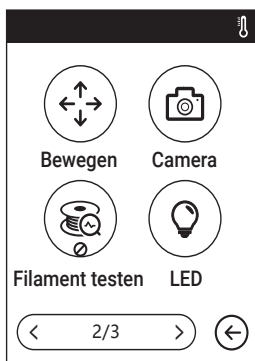
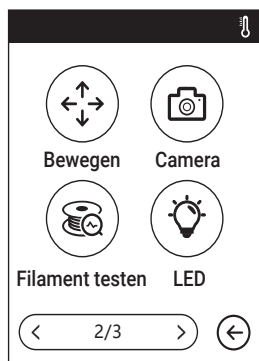
Ruststand: Camera is uitgeschakeld. USB-stick is geactiveerd.

Handmatige modus

Bepaal of de camera of USB-stick moet worden geactiveerd. Als een van de twee is ingeschakeld, is de andere uitgeschakeld.

Opmerking: Als u afdrukken en de camerafunctie via de Cloud gebruikt, staat de camera in de handmatige modus, de USB-stick is uitgeschakeld. Schakel de automatische modus op de printer in als u de handmatige modus wilt uitschakelen.

Meer details over de camera zijn te vinden in hoofdstuk 2.5.



Filament testen: Filament testen actief of inactief. Er verschijnt een melding wanneer het filament is opgebruikt (controle inactief). Het afdrukken wordt onderbroken wanneer de controle is geactiveerd.

LED: De verlichting in- en uitschakelen

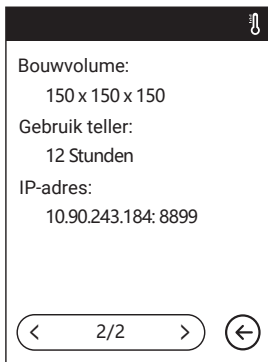
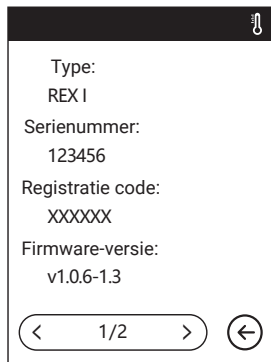


 **Fabrieksinstellingen:** Wis alle gegevens in het interne geheugen, zet de printer terug op de fabrieksinstellingen.

 **Zoemer:** Zoemer in-/uitschakelen

 **Update:** Werk de printer firmware bij.

2.3.2.4 Over



Weergave van basisinformatie over de printer.

Opmerking: Wanneer u contact opneemt met de klantenservice, geef de servicemonteur dan uw serienummer door, dat wordt weergegeven in de interface [Info].

2.3.3 Gereedschap



Laden

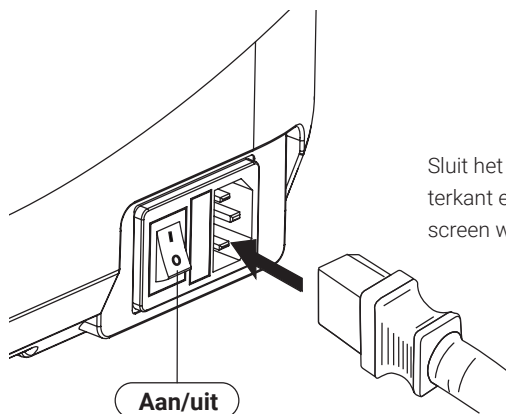
- De extruder wordt verwarmd tot 220°C.
- Wanneer het opwarmen voltooid is, voert u het filament verticaal in de extruder tot u enige weerstand voelt (wanneer het filament door het voedingswiel wordt geduwd).
- Het laden is voltooid wanneer u filament uit de extruder ziet komen.



Schakelaar

- De extruder wordt verwarmd tot 220°C, nadat de verwarming is voltooid wordt het filament uit de extruder geleid.
- Trek het filament eruit volgens de instructies.
- Steek nieuw filament in de filament houder, tik op [OK];
- Nieuw filament wordt in de extruder geduwd, de uitwisseling is voltooid wanneer u ziet dat er nieuw filament uit de extruder komt.

2.4 Afdrukken

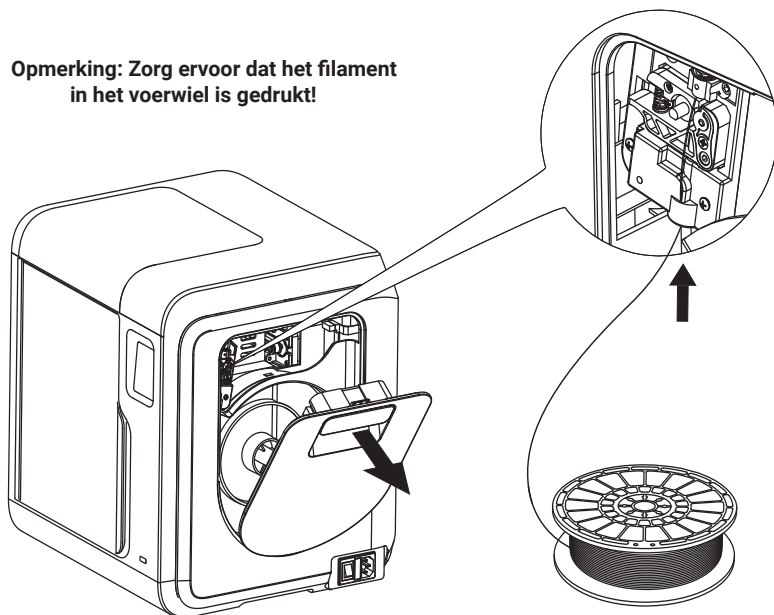


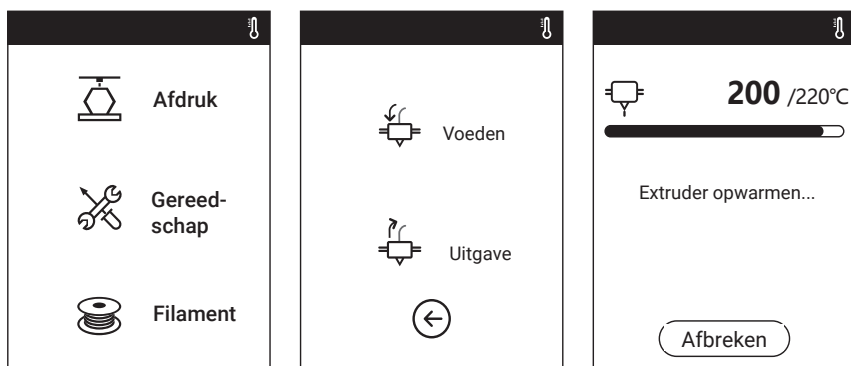
Sluit het netkabel aan op de ingang aan de rechterkant en schakel de aan / uit-knop in, het touch screen wordt ingeschakeld.

Filament laden

1. Open het filamentdeksel, steek het filament in de filament houder en schuif het filament in het invoerwiel totdat u weerstand voelt.

Opmerking: Zorg ervoor dat het filament in het voerwiel is gedrukt!

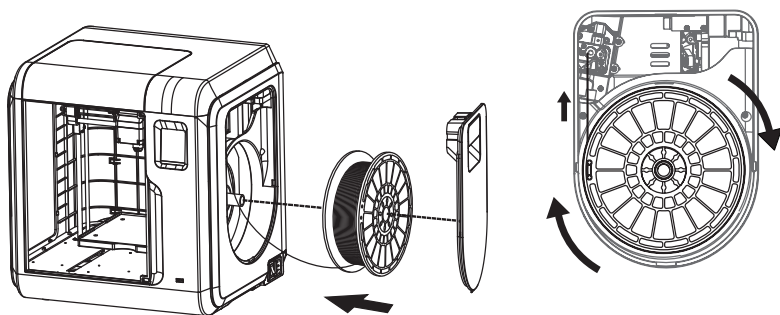




2. Tik op [Filament] -> [Laden]. Wanneer het opladen is voltooid, tikt u op [OK].



3. Het laden is voltooid wanneer u het filament uit de extruder ziet komen. Tik op [OK]. Plaats de filamentspoel op de spoelhouder en sluit het filamentdeksel.

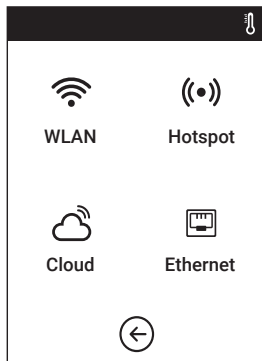
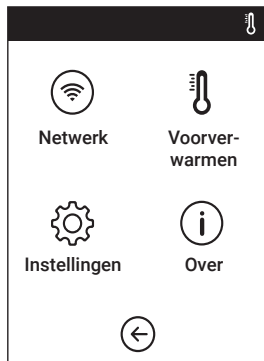


Let op de laadrichting van het filament! Het moet met de klok mee lopen zoals op de afbeelding te zien is.

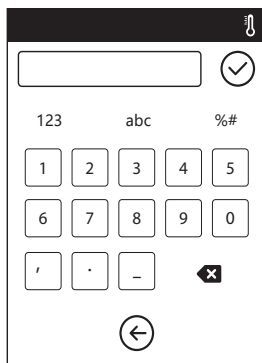
2.4.2 Het modelbestand overbrengen

Nadat u het Gcode-bestand hebt gegenereerd, kunt u het overbrengen naar uw WLAN 3D-printer met behulp van verschillende netwerkmethoden. Als u een USB-stick gebruikt om af te drukken, plaatst u uw USB-stick met het .g/.gx-doelbestand in uw WLAN 3D-printer, u hoeft geen nieuw netwerk in te stellen.

Methode 1: WLAN-verbinding

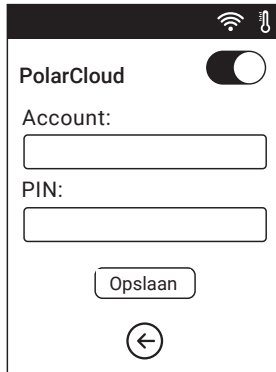
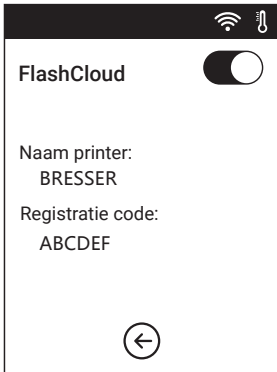
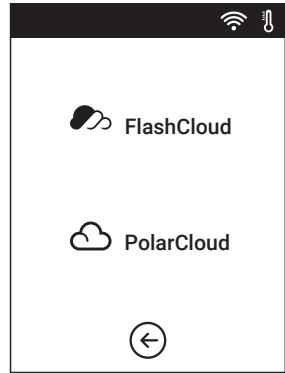
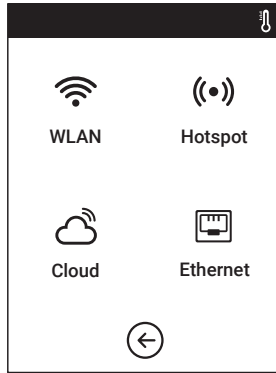


1. Tik op [Tools] -> [Network] -> [WLAN]



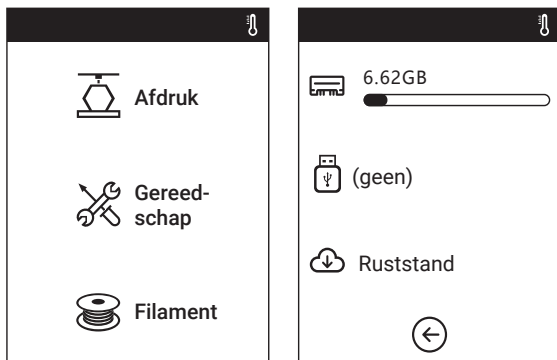
2. Selecteer een netwerk en voer het wachtwoord in.

Cloud verbinding

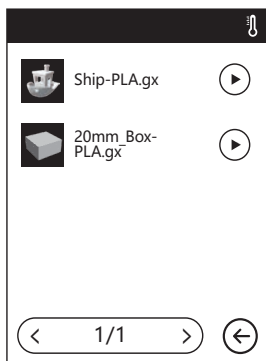


1. Schakel de WLAN- of Ethernet-verbinding in om de printer met internet te verbinden.
2. Tik op de printer op [Tools] -> [Network] -> [Cloud].
3. Schakel de Cloud-verbinding in. 4. Registreer uw Cloud-account en stel uw instellingen in op <https://cloud.sz3dp.com> met de registratiecode die wordt weergegeven op het touchscreen van de printer. U kunt ook uw Cloud-account registreren op <https://polar3d.com> om de instellingen te maken en de pincode te ontvangen.

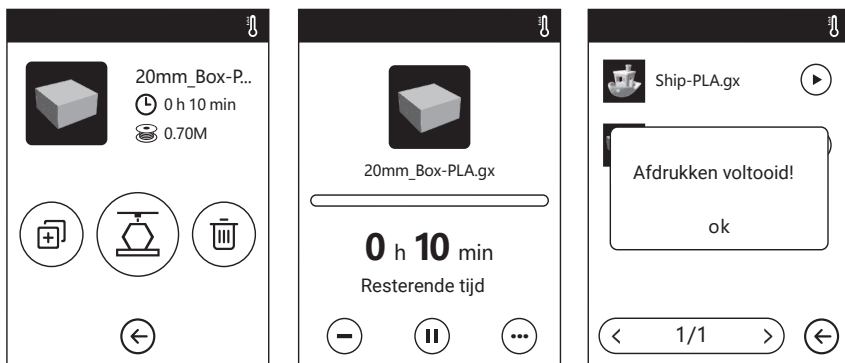
2.4.3 Afdrukken



1. Tik op [Build] en selecteer het bestandspad: Intern printergeheugen, USB-stick, Cloud.

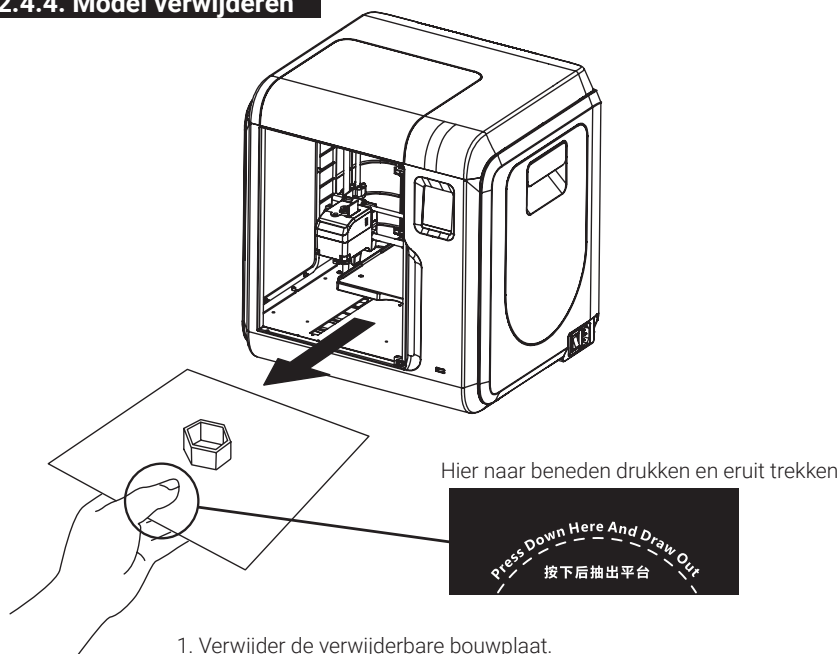


2. Selecteer het modelbestand, tik  aan de rechterkant om te beginnen met afdrukken. U kunt ook op de modelafbeelding of modelnaam tikken om naar de detailpagina te gaan. Tik  om het afdrukken te starten.



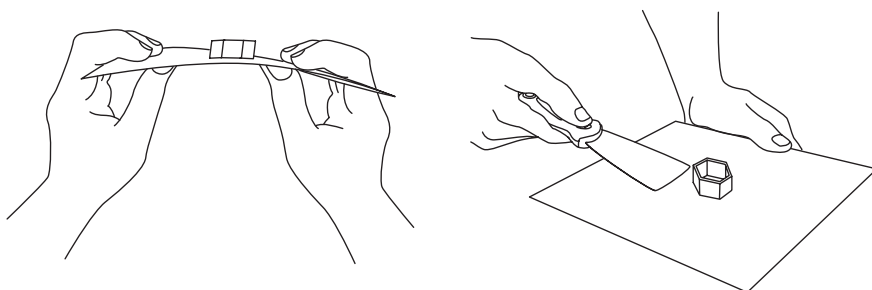
3. De extruder warmt automatisch op; wanneer het verwarmingsproces is voltooid, begint de printer met het bouwen van het model. Wanneer het afdrukken is voltooid, piept de printer en wordt een bericht weergegeven op het touchscreen.

2.4.4. Model verwijderen



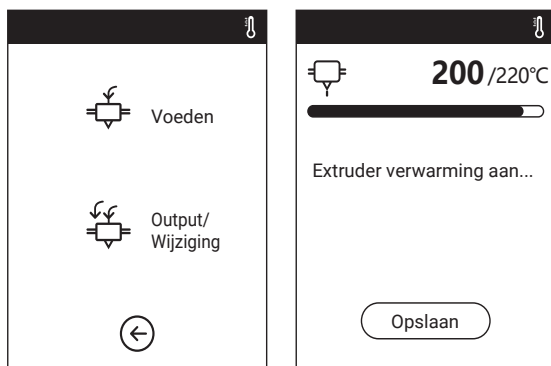
Opmerkingen

Na voltooiing van het drukproces zijn de extruder en de bouwplaat nog steeds heet. Laat het een paar minuten afkoelen voordat u het in gebruik neemt!

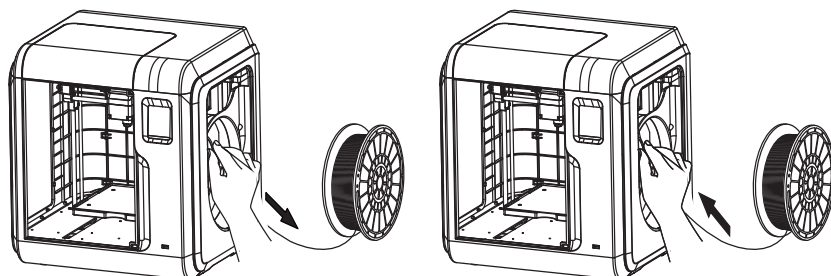


2. Buig de bouwplaat lichtjes zodat de plaat een lichte kromming vertoont. Dit scheidt de onderkant van het model van de plaat. Gebruik voor zeer kleine of grote modellen indien nodig de schraper om het verwijderen te vergemakkelijken.

2.4.5 Filament vervangen



1. Tik op [Filament] -> [Change]. De extruder begint met voorverwarmen.



2. Trek het filament eruit zoals te zien is in de bovenstaande afbeelding.

3. Plaats het nieuwe filament in de filament-houder en schuif het filament in het invoerwiel tot u weerstand voelt.



4. Als er constant nieuw filament uit de extruder komt, is de vervanging voltooid. Tik op [OK].

2.5 De camera gebruiken

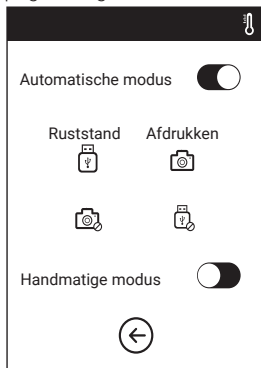


Bediening van de camera

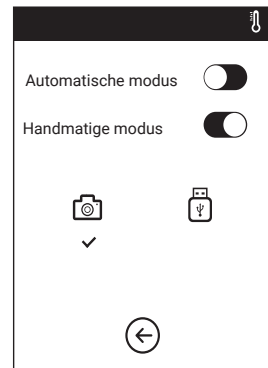
Camera en USB-harde schijf gebruiken dezelfde interface. Daarom verschilt het gebruik van de camera van de WLAN 3D-printer van dat van andere modellen. Het gebruik van de camera van de WLAN 3D-printer en het gebruik van de USB-harde schijf van de WLAN 3D-printer zijn niet compatibel (d.w.z. er kan slechts één component (camera of USB-harde schijf) tegelijk worden gebruikt). Schakelen tussen camera en USB-harde schijf kan via de Cloud of uw computer. Het gebruik van de camera van de WLAN 3D-printer wordt hieronder uitgelegd.

2.5.1. Schakelen via de computer regelen

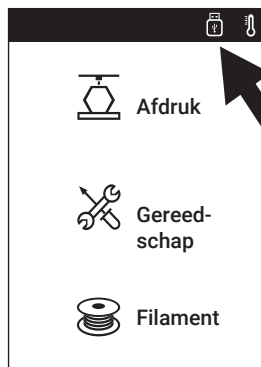
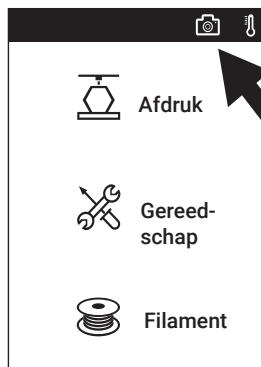
Wat betreft het gebruik van de camera van de WLAN 3D-printer zijn er twee modi, namelijk de automatische modus (standaardmodus) en de handmatige modus. Toegang is via Tools -> Instellingen (op tweede pagina) -> camera. Klik op de knop "Camera" om naar de bijbehorende pagina te gaan.



Automatisch: Wanneer de printer werkt (bijvoorbeeld een bestand afdrukken), wordt de camera ingeschakeld en het USB-station uitgeschakeld. Als de printer niet werkt, wordt de camera uitgeschakeld en wordt de USB-harde schijf ingeschakeld.



Handmatige modus: Schakelen tussen camera en USB-harde schijf kan door de gebruiker naar wens worden geregeld.



Opmerkingen

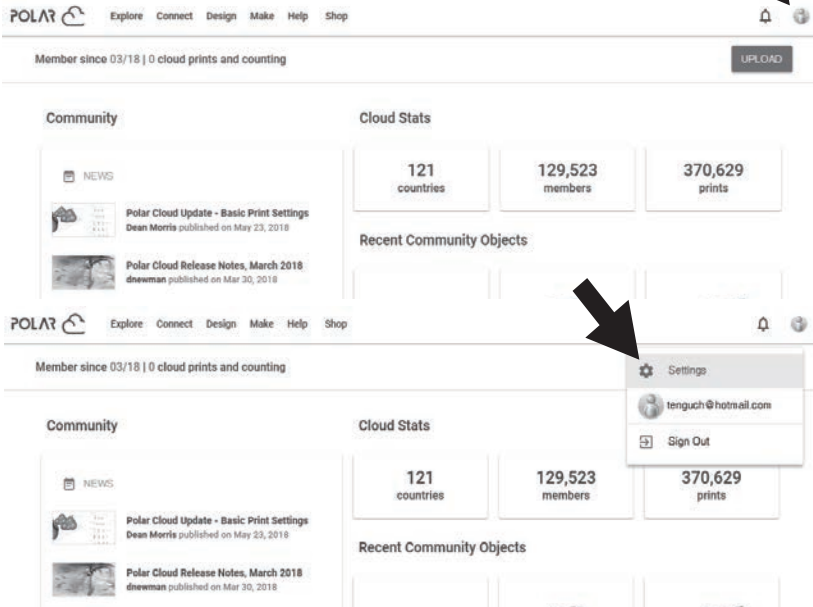
Als u een browser wilt gebruiken om afbeeldingen te bekijken, moeten de printer en pc zich op een intranet bevinden (dat wil zeggen dat de printer en pc op dezelfde router moeten zijn aangesloten).

Nadat de camera is ingeschakeld, verschijnt het camerasymbool in de statusbalk. Na het uitschakelen van de camera verschijnt het symbool van de USB-gegevensdrager in de statusbalk als de USB-gegevensdrager met succes is aangesloten.

2.5.2. De PolarCloud-camera gebruiken

1. Voor een Polar Cloud-account moet u zich registreren op de www.polar3D.com website.

2. Vraag de PIN-code voor de PolarCloud op.



(1). Nadat u zich hebt geregistreerd in Polar Cloud en bent ingelogd op de Polar Cloud website, klikt u op het symbool rechtsboven en klikt u op [Settings] in de onderstaande lijst.

Location

Biography

Website URL

<http://www.example.com/profile>

Email

+ ADD Email

PIN Code

XXXX

(2). Zoek de PIN-code onderaan de pagina, de getoonde nummers zijn de PIN-code.

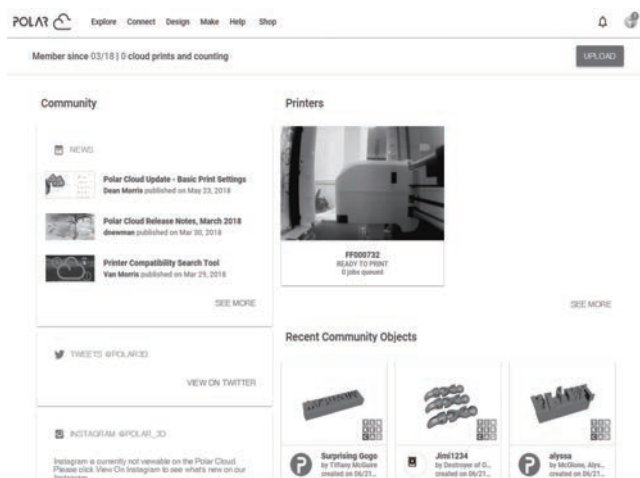
3. Verbind de WLAN 3D-printer met internet. Selecteer de juiste verbindingmethode in de netwerkinterface (zie pagina XX voor meer informatie over de verbindingmethode).

4. Verbind de WLAN 3D-printer met de Cloud.

PolarCloud-schakelaar

Ga naar het venster Cloud-verbinding en ga naar Tools -> Network -> Cloud. Schakel de Polar Cloud-schakelaar in (wisselt naar groen).

Voer in de velden uw accountgegevens en de pincode van uw PolarCloud-account in.. Klik vervolgens op "Opslaan".



Zodra de verbinding tot stand is gebracht, kunt u het camerabeeld zien op de Polar Cloud-website.

⚠ Opmerkingen

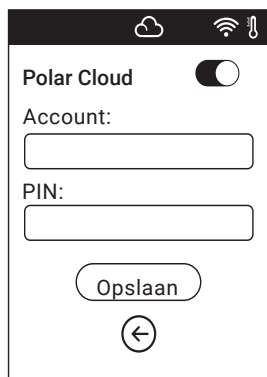
1. Controleer of de printer is verbonden met het internet.
2. Wanneer u de camera gebruikt, moet u ervoor zorgen dat de camera zich in de camerastatus bevindt en niet in de USB-status. (U zou een camerasymbool in de statusbalk moeten zien).



2.5.3. Schakelen kan via de cloud worden geregeld

1. Verbinding maken met Polar Cloud

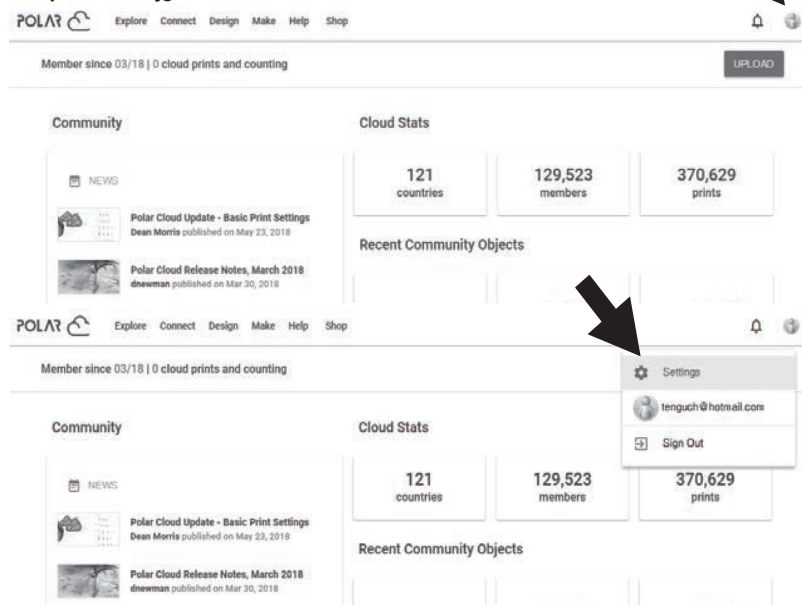
U kunt de camera in- of uitschakelen via Polar Cloud. Klik op Tools -> Communication -> Cloud Connect -> Polar Cloud. Ga naar de pagina met Polar Cloud-instellingen en klik op de velden rekeningnummer en pincode. Voer het rekeningnummer en de pincode in. Klik op de knop [Start] om verbinding te maken met Polar Cloud. Uw account is uw e-mailadres dat u hebt gebruikt om in te loggen bij Polar Cloud en waarvan u de PIN hebt ontvangen.



De handleiding voor het instellen van een Polar Cloud-account.

Het Polar Cloud-account is hetzelfde als uw geregistreerde e-mailadres. Polar Cloud website: www.polar3D.com

Een pincode krijgen



(1). Nadat u zich hebt geregistreerd bij Polar Cloud en bent ingelogd op de Polar Cloud website, klikt u bij de pijl op het pictogram rechtsboven en vervolgens op [Settings] (Instellingen).

Location

Biography

Website URL

<http://www.example.com/profile>

Email

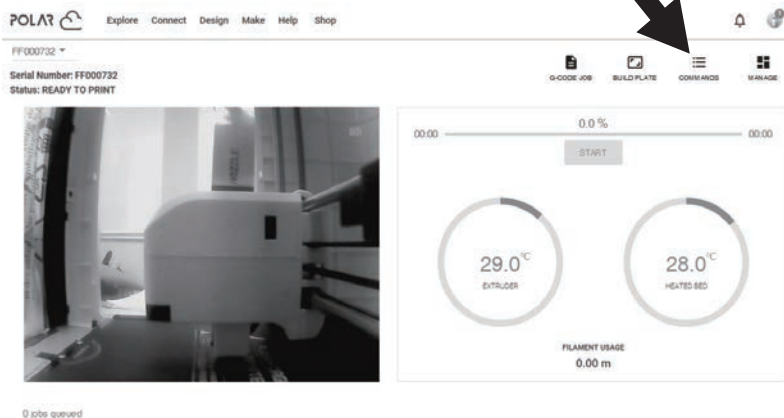
+ADD Email

PIN Code

XXXX

(2). U vindt de pincode onderaan de pagina. De weergegeven nummers zijn de pincode.

2. Open of sluit de camera vanuit de Cloud.



(1). Na het inschakelen van de camerafunctie klikt u op het camerabeeld op de startpagina om de gebruikersinterface te openen. Klik op de knop 'COMMANDS' (Opdrachten) waar de pijl naar verwijst.

CUSTOM COMMANDS (AANGEPASTE OPDRACHTEN)

☐ Open camera

☐ Close camera (Camera sluiten)

CANCEL

SEND

(2). Vink het vakje aan om de camera in het pop-up venster te openen of te sluiten.

Opmerkingen

a. Als PolarCloud toegankelijk is vanaf een intranet (d.w.z. Printer en pc zijn aangesloten op dezelfde router), wordt de video weergegeven en de afdrukstatus kan in realtime worden weergegeven. Wanneer PolarCloud buiten het intranet wordt gebruikt, worden frames weergegeven (elke 20 seconden wordt een beeld van de afdruk verzonden; als dit niet werkt, wordt elke 60 seconden een beeld verzonden).

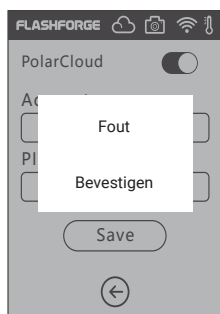
b. Wanneer de camera is in- of uitgeschakeld, maakt de computer opnieuw verbinding met Polar Cloud, waardoor Polar Cloud even niet meer reageert. De hersteltijd is afhankelijk van het vermogen van het netwerk.

c. Nadat de camera via de Cloud is geactiveerd, wordt de camera op de computer in de handmatige modus gezet. Als de automatische modus moet worden hersteld, moet dit handmatig worden gedaan (Extras -> Settings (op de tweede pagina) -> camera).

2.5.4. Probleemoplossing



1. Als de camera beschadigd is of niet klaar is voor gebruik, wordt een foutbericht weergegeven wanneer de camera wordt ingeschakeld. In dit geval wordt de camera op de computer automatisch in de handmatige modus gezet en uitgeschakeld.



2. Als de computer geen verbinding maakt met PolarCloud en de printer in de Cloud is verwijderd, verschijnt er een foutbericht. In dit geval kunnen de fabrieksinstellingen worden hersteld om het probleem op te lossen. Nadat de computer is aangesloten op de printer en uit de Cloud is verwijderd, moet de aanmelding opnieuw worden uitgevoerd volgens de bovenstaande stappen.

Hoofdstuk 3: VRAGEN & ANTWOORDEN

1. Wat te doen bij een verstopt mondstuk?

Methode 1: Tik op [Voorverwarmen] om de extruder te verwarmen tot 240 °C. Druk na het verwarmen op de luchtbuisaansluiting en trek de filament geleidingsbuis eruit. Controleer of het filament gebogen is of dat de filament-punt ruw is. Snijd de punt van de het filament glad en plat. Plaats de geleidingsbuis en het filament opnieuw en tik op [Load].

Methode 2: Als er geen verbetering is bereikt met methode 1, gebruikt u een pen om het verstopte filament te verwijderen.

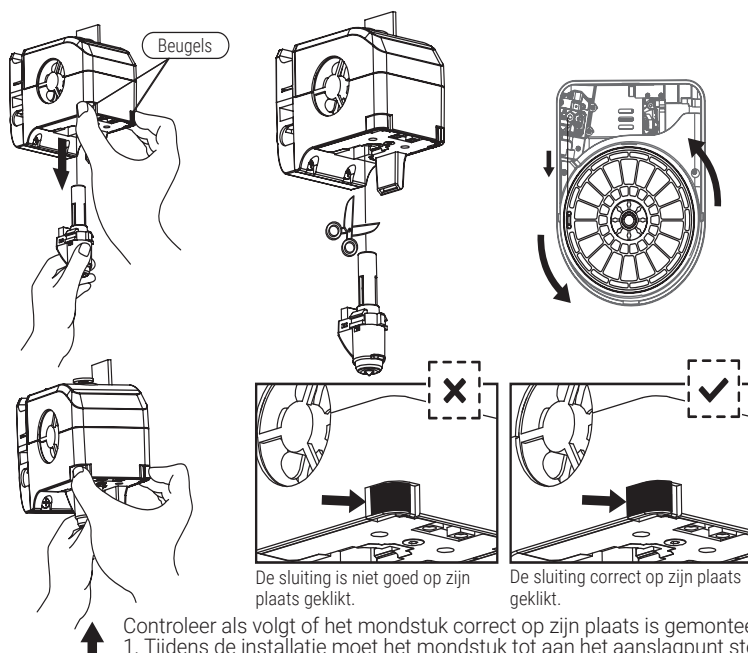
Methode 3: Als er geen verbetering is bereikt met methode 1 en methode 2, vervang dan het mondstuk.

2. Hoe vervang ik het mondstuk?

⚠ Opmerkingen

Schakel de printer uit voordat u het mondstuk vervangt! Zorg ervoor dat het apparaat niet in werking is! Snijd de punt van het filament glad en plat.

1. Druk op de linker- en rechter clips en trek het mondstuk eruit.
2. Schuif handmatig een stuk filament door de filament-houder zodat het lang genoeg is om het af te snijden.
3. Draai de filament-spoel handmatig tegen de klok in om het filament iets naar achteren te trekken.
4. Druk op de linker en rechter clips om het nieuwe mondstuk in de extruder te plaatsen, waarbij de mondstuk-sleuf en de bodem van de extruder zich op dezelfde hoogte moeten bevinden.
5. Tik op [Filament] -> [Load]. De vervanging van het mondstuk is voltooid wanneer het filament uit het nieuwe mondstuk komt.



1. Tijdens de installatie moet het mondstuk tot aan het aanslagpunt stevig worden ingedrukt.

2. Controleer of de installatie correct is uitgevoerd:

- (1) Raak de zwarte sluiting en het witte onderste deel van het mondstuk aan. Zorg ervoor dat het niet naar beneden kan glijden.
- (2) Kijk naar de zwarte sluiting en het witte onderste deel van het mondstuk. Zorg ervoor dat er geen groot gat is.

3. Moet een extruder-kalibratie opnieuw worden uitgevoerd nadat het mondstuk is vervangen?

Ja, voer de extruder-kalibratie opnieuw uit om een hoge afdrukkwaliteit te garanderen, omdat er minimale fouten kunnen worden veroorzaakt door de extruder-installatie.

4. Hoe kan ik het probleem oplossen dat de weergegeven temperatuur onjuist is na het vervangen van het mondstuk?

Een onjuiste temperatuurweergave geeft aan dat de extruder-sensor geen meting kan uitvoeren. Controleer het mondstuk of het correct is gemonteerd.

5. Hoe kan ik het probleem oplossen dat er geen filament uit de extruder komt nadat [Create] is getapt voor het modelbestand en de extruder normaal begint te bewegen?

1. Controleer de filament geleidingsbuis van het filament. Zorg ervoor dat het filament in de extruder is geduwd. Zo niet, tik u op [Load]. Start het maken van het modelbestand opnieuw zodra u filament uit de extruder ziet komen.

2. Controleer het mondstuk om te zien of het verstopt is. Zo ja, lees dan vraag 1 voor de oplossing

6. Hoe vervang ik het filament?

1. Tik op [Filament] -> [Replace]. Nadat de verwarming van de extruder is voltooid, wordt het filament gelost

Trek het filament eruit volgens de instructies.

2. Steek nieuw filament in het filamenttoevoer- en invoerwiel, tik op [OK]. Steek het nieuwe filament in de extruder.

3. De vervanging is voltooid wanneer het nieuwe filament uit de extruder komt.

7. Hoe vervang ik het model?

1. Neem de verwijderbare bouwplaat eruit.

2. Buig de bouwplaat zodat er een bepaalde kromming ontstaat en de plaat loskomt van de onderkant van het model. (Gebruik een schraper om het gemakkelijker te verwijderen als het model te klein of te groot is)

3. Verwijder het model.

8. Hoe is het probleem op te lossen als de afstand tussen het mondstuk en het platform te groot (te ver weg) of te klein (mondstuk raakt aan) tijdens het afdrucken?

1. Tik op [Setting] -> Kalibratie.

2. De extruder beweegt automatisch naar de startpositie en beweegt iets naar beneden.

3. Tik op de pijlen omhoog en omlaag om de afstand tussen de extruder en het platform aan te passen totdat de extruder het platform bijna raakt.

4. Tik op [OK]. De printer slaat de huidige kalibratiepositie op en keert automatisch terug naar de beginpositie.

9. Kan filament van andere merken die niet door BRESSER zijn vervaardigd, worden gebruikt?

De WLAN 3D-printer ondersteunt normale ABS- en PLA-filamenten; maar: Filamenten van verschillende merken hebben verschillende ingrediënten. De WLAN 3D-printer test de standaardinstellingen op basis van de kenmerken van BRESSER ABS en PLA filament.

Filament van andere merken kan worden gebruikt, maar wordt niet aanbevolen. Indien dit leidt tot verstopping van de extruder, slechte printkwaliteit of andere storingen, aanvaardt BRESSER hiervoor geen aansprakelijkheid. Eventuele problemen vallen niet onder de BRESSER-garantie.

10. Is de WLAN 3D-printer compatibel met alle soorten wisselstroomingenangen?

De WLAN 3D printer is uitgerust met een ingebouwde 24V/6.5A voeding die is ontworpen voor een ingangsspanning van 110 V tot 240 V.

11. Kan de WLAN 3D-printer automatisch worden uitgeschakeld nadat de printopdracht is voltooid?

Nee.

12. Welke bestandstypen ondersteunt de WLAN 3D-printer?

Voer in: 3mf/STL/OBJ/FPP/BMP/PNG/JPG/JPEG

Uitvoer: gx/g bestanden.

13. Ondersteunt de WLAN 3D-printer naast FlashCloud ook andere Cloud-platforms?

Ja, de W-LAN 3D-printer staat open voor alle andere Cloud-platforms.

14. Is ABS printen veilig?

ABS-filament stoot bepaalde giftige gassen uit bij verhitting. Plaats de printer bij het afdrucken van ABS in een goed geventileerde omgeving. We raden aan om niet-toxisch PLA-filament te gebruiken voor afdrucken, vooral als de printer wordt gebruikt op plaatsen waar kinderen actief zijn.

15. Hoe kan ik het probleem van randvervormingen in het afdrukresultaat oplossen?

Methode 1: Het verwarmen van het platform kan het probleem oplossen of minimaliseren, omdat hierdoor de hechting tussen het platform en het model toeneemt.

Methode 2: Voeg een raster (vlot) toe aan het model bij het slicen in RexPrint.

Methode 3: Breng de speciale lijm aan op het platform voordat u gaat afdrucken.

16. Moet ik een raster (vlot) toevoegen voordat ik het model afdruk?

Niet per se. Bij het printen van een raster (vloten) komt er echter veel meer filament uit de extruder, wat het druksucces verhoogt. Het opwarmen van het platform verhoogt ook het afdruksucces, omdat hierdoor de hechting tussen platform en model toeneemt.

17. Nadat de vervanging van het mondstuk is voltooid, geeft de printerstatus aan dat de extruder-temperatuur 300 °C is, de extruder-ventilator werkt ook. Wat is het probleem en hoe kan het worden opgelost?

Het nieuwe mondstuk is niet correct geïnstalleerd, de extruder-temperatuur kan niet worden gemeten en de weergegeven extruder-temperatuur is onjuist. Trek het mondstuk eruit en installeer het opnieuw. Duw het mondstuk helemaal naar het uiteinde en zorg ervoor dat de sleuf van het mondstuk en de bodem van de extruder zich op dezelfde hoogte bevinden.

18. De extruder maakt een ratelend geluid en er komt geen filament uit de extruder. Wat is het probleem en hoe kan het worden opgelost?

Er werd geen filament in de extruder gevoerd, wat een ruisend geluid veroorzaakt. Het is echter waarschijnlijker dat het mondstuk verstopt is of dat de filament geleidingsbuis niet correct is geïnstalleerd. Controleer eerst de aansluiting van de geleidingsbuis. Als de geleidingsbuis correct is geïnstalleerd, raadpleegt u vraag 1 om het probleem op te lossen.

19. Wat is het verschil tussen het laden van filament en het vervangen van filament?

Laden: Hierin wordt alleen beschreven hoe u het filament in de extruder plaatst (laden).

Vervangen: Combineert twee functies, invoegen (laden) en verwijderen. Eerst wordt het (oude) filament ontladen en vervolgens wordt het (nieuwe) filament geladen.

20. De WLAN 3D-printer begint met afdrucken wanneer de afstand tussen de extruder en de bouwplaat nog steeds groot is, waardoor het filament zich niet aan de bouwplaat kan hechten en het afdrucken mislukt.

Voer de printerkalibratie opnieuw uit of breng de extruder terug naar de beginpositie (homing) en druk vervolgens opnieuw af om het resultaat te controleren.

Dagelijkse onderhoudsinstructie:

Breng vet aan op de geleidingsstaven van de printer als u deze lange tijd niet gebruikt. Voer eenmaal per maand hetzelfde onderhoud uit als u de printer regelmatig gebruikt.

Hoofdstuk 4: Support en service

Hulp / Service na aankoop

Voor dit product bieden wij een individuele service ook na de aankoop aan. Als u problemen heeft met het product, staat ons support-team tot uw beschikking.

Voor een soepel proces moet u a.u.b. de volgende informatie bij de hand hebben voor eventuele vragen:

- Service-/garantiekaart
- Artikelnummer en beschrijving
- Datum van aankoop en dealer

Contactgegevens:

E-mail: info@bresserbenelux.nl (geprefereerd communicatiekanaal)

Internet: www.bresserbenelux.nl

Telefoon*: +31 528 23 24 76

Servicetijden:

Maandag - Vrijdag (behalve feestdagen) 9:00 - 15:00 uur

*Lokaal nummer in het Nederlandse telefoonnet

Geef het serienummer op wanneer u contact opneemt met de klantenservice. Het serienummer komt overeen met de streepjescode op de achterkant van uw WIFI 3D-printer. **Voorbeeld:**



S/N: FFAD*****

Service

DE AT CH BE

Bei Fragen zum Produkt und eventuellen Reklamationen nehmen Sie bitte zunächst mit dem Service-Center Kontakt auf, vorzugsweise per E-Mail.

E-Mail: service@bresser.de
Telefon*: +49 28 72 80 74 210

BRESSER GmbH

Kundenservice
Gutenbergstr. 2
46414 Rhede
Deutschland

*Lokale Rufnummer in Deutschland (Die Höhe der Gebühren je Telefonat ist abhängig vom Tarif Ihres Telefonanbieters); Anrufe aus dem Ausland sind mit höheren Kosten verbunden.

GB IE

Please contact the service centre first for any questions regarding the product or claims, preferably by e-mail.

E-Mail: service@bresseruk.com
Telephone*: +44 1342 837 098

BRESSER UK Ltd.

Suite 3G, Eden House
Enterprise Way
Edenbridge, Kent TN8 6HF
Great Britain

*Number charged at local rates in the UK (the amount you will be charged per phone call will depend on the tariff of your phone provider); calls from abroad will involve higher costs.

FR BE

Si vous avez des questions concernant ce produit ou en cas de réclamations, veuillez prendre contact avec notre centre de services (de préférence via e-mail).

E-Mail: sav@bresser.fr
Téléphone*: 00 800 6343 7000

BRESSER France SARL

Pôle d'Activités de Nicopolis
314 Avenue des Chênes Verts
83170 Brignoles
France

*Prix d'un appel local depuis la France ou Belgique

NL BE

Als u met betrekking tot het product vragen of eventuele klachten heeft kunt u contact opnemen met het service centrum (bij voorkeur per e-mail).

E-Mail: info@bresserbenelux.nl
Telefoon*: +31 528 23 24 76

BRESSER Benelux

Smirnoffstraat 8
7903 AX Hoogeveen
The Netherlands

*Het telefoonnummer wordt in het Nederland tegen lokaal tarief in rekening gebracht. Het bedrag dat u per gesprek in rekening gebracht zal worden, is afhankelijk van het tarief van uw telefoon provider; gesprekken vanuit het buitenland zullen hogere kosten met zich meebrengen.

ES PT

Si desea formular alguna pregunta sobre el producto o alguna eventual reclamación, le rogamos que se ponga en contacto con el centro de servicio técnico (de preferencia por e-mail).

E-Mail: servicio.iberia@bresser-iberia.es
Teléfono*: +34 91 67972 69

BRESSER Iberia SLU

c/Valdemorillo, 1 Nave B
P.I. Ventorro del Cano
28925 Alcorcón Madrid
España

*Número local de España (el importe de cada llamada telefónica dependen de las tarifas de los distribuidores); Las llamadas des del extranjero están ligadas a costes suplementarios..



Bresser GmbH

Gutenbergstr. 2 • DE-46414 Rhede
Deutschland

www.bresser.de