

BRESSER® W-LAN 3D-Drucker

Art. Nr. 2010100



Bedienungsanleitung

WARNUNG!

1. Entfernen Sie nicht das Düsengehäuse!
2. **Heiße Oberfläche!** Berühren Sie während des Betriebes nicht die sich aufheizende Düse!
3. **Verletzungsgefahr durch sich bewegende Druckerteile.** Tragen Sie keine Handschuhe oder andere Dinge, die sich während des Betriebs verheddern können!

Inhaltsverzeichnis

Info, Update/Kundendienst/Garantie.....	02
Allgemeine Sicherheitshinweise	03
Bedingungen	05

Kapitel 1: Über den 3D-Drucker..... 06

1.1 Einführung zu den Komponenten	06
1.2 Referenzierung.....	07

Kapitel 2: Betrieb..... 08

2.1 Auspacken.....	08
2.2 - Zubehör	10
2.3 - Schnittstelle	11
2.3.1 - Erstellen.....	11
2.3.2 - Werkzeuge	13
2.3.2.1 - Netzwerk	13
2.3.2.2 - Vorheizen.....	18
2.3.2.3 - Einstellung.....	19
2.3.2.4 - Über	22
2.3.3 - Filament	23
2.4 - Drucken.....	24
2.4.1 - Filament laden	24
2.4.2 - Übertragung von Modelldateien	26
2.4.3 - Drucken	28
2.4.4 - Modell entfernen.....	29
2.4.5 - Filament ersetzen.....	30
2.5 - Leitfaden zur Verwendung der Kamera.....	31

Kapitel 3: Fragen & Antworten 37

Kapitel 4: Unterstützung und Service..... 40

Weitere Informationen, Updates und Software

Besuchen Sie unsere Website mit dem folgenden QR-Code oder Weblink, um zusätzliche Informationen, verfügbare Updates oder Software für dieses Produkt sowie passende Zubehörteile zu finden:

3D-Drucker



www.bresser.de/P2010100

Zubehör



www.bresser.de/P2080200000000

Unterstützung nach dem Kauf / Service

Für dieses Produkt bieten wir einen individuellen Service über den Kauf hinaus an. Sollten Sie Probleme mit dem Produkt haben, steht Ihnen unser Support-Team gerne zur Verfügung.

Für einen reibungslosen Ablauf halten Sie bitte die folgenden Informationen für eventuelle Rückfragen bereit:

- Service-/Garantiekarte
- Artikelnummer und Beschreibung
- Kaufdatum und Händler

Kontaktdaten:

E-Mail: service.3d-printer@bresser.de (bevorzugte Kommunikation)

Internet: www.bresser.de/c/de/service

Telefon*: +49 2872 – 80 74-210

Servicezeiten:

Montag - Freitag (außer an Feiertagen) 9:00 ~ 16:00

*Lokale Rufnummer im dt. Festnetz

Garantie

Garantieinformationen entnehmen Sie bitte der separaten Service-/Garantiekarte.



Sicherheitshinweis

BITTE LESEN UND BEFOLGEN SIE ALLE SICHERHEITSHINWEISE UND HINWEISE UNTEN.



Sicherheit am Arbeitsplatz

- Halten Sie Ihren Arbeitsplatz stets sauber.
- Verwenden Sie den W-LAN 3D-Drucker nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten, Gas oder Staub.
- Bewahren Sie den W-LAN 3D-Drucker außerhalb der Reichweite von Kindern und ungeschulten Personen auf.

Elektrische Sicherheit

- Schließen Sie den W-LAN 3D-Drucker nur an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose an.
- Verwenden Sie den W-LAN 3D-Drucker nicht in feuchten oder nassen Bereichen. Setzen Sie den W-LAN 3D-Drucker keiner direkten Sonneneinstrahlung aus.
- Verwenden Sie das Gerät nicht während eines Gewitters.
- Trennen Sie das Gerät vom Stromnetz, wenn Sie es längere Zeit nicht benutzen.

Persönliche Sicherheit

- Berühren Sie während des Druckens nicht die Düse und die Bauplatte.
- Berühren Sie die Düse nach dem Drucken nicht
- Ziehen Sie sich richtig an. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck. Halten Sie Ihre Haare, Kleidung und Handschuhe von beweglichen Teilen fern.
- Betreiben Sie das Gerät nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.

Vorsicht

- Lassen Sie das Gerät nicht längere Zeit unbeaufsichtigt.
- Nehmen Sie keine Veränderungen am Gerät vor.
- Die Bauplatte vor dem Laden/Entladen des Filaments absenken. (Der Abstand zwischen Düse und Bauplatte sollte mindestens 50 mm betragen)
- Betreiben Sie das Gerät in einer gut belüfteten Umgebung.
- Verwenden Sie das Gerät niemals für illegale Aktivitäten.
- Verwenden Sie das Gerät niemals zur Herstellung von Vorratsgefäßen für Lebensmittel.
- Verwenden Sie das Gerät niemals zur Herstellung von Elektrogeräten.
- Niemals das Modell in den Mund nehmen.

Umgebungsanforderungen

- Temperatur: RT 15-30°C; Feuchtigkeit: 20 ~ 70

Platzanforderungen

- Das Gerät muss in einer trockenen und belüfteten Umgebung aufgestellt werden. Die Abstände zur linken, rechten und hinteren Seite sollten mindestens 20 cm und der Abstand zur vorderen Seite mindestens 35 cm betragen. Lagertemperatur des Geräts: RT 0-40°C

Filament-Anforderungen

- Missbrauchen Sie das Filament nicht. Stellen Sie sicher, dass Sie nur Filament von Bresser verwenden. Verstopfung und Beschädigung der Düse können durch Filamente, die nicht von FlashForge stammen, aufgrund ungeeigneter Materialeigenschaften verursacht werden.

Filament-Aufbewahrung

- Alle Polymere bauen sich mit der Zeit ab. Packen Sie das Filament erst aus, wenn es erforderlich ist. Das Filament sollte unter sauberen und trockenen Bedingungen gelagert werden.

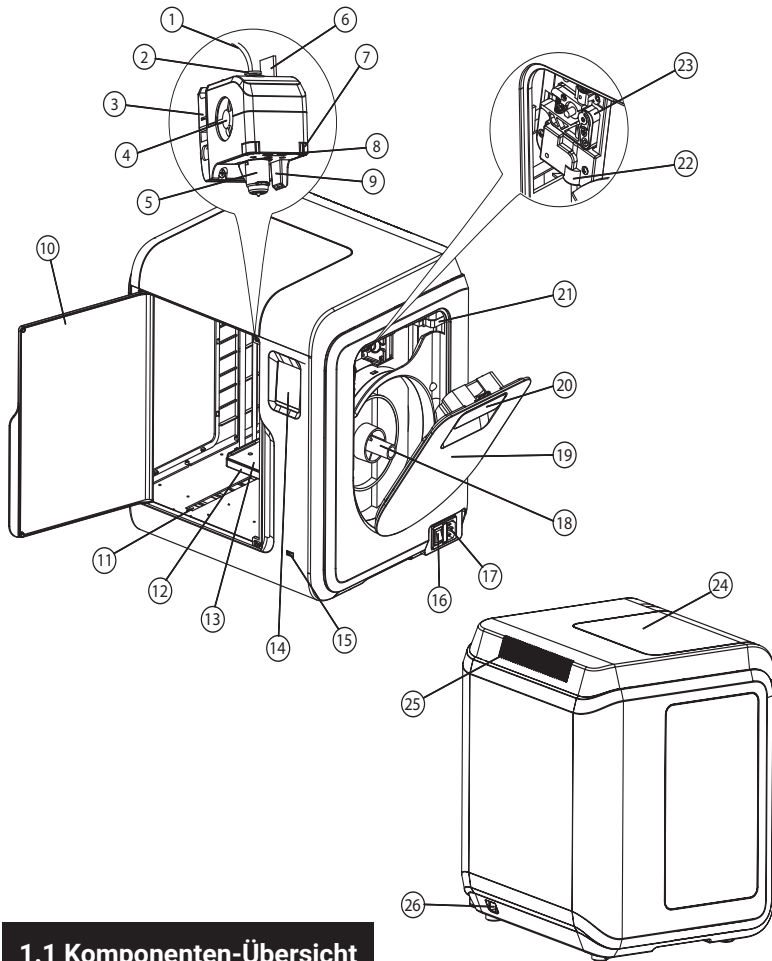
Rechtliche Hinweise

- Alle Informationen in diesem Dokument können von BRESSER ohne vorherige offizielle Genehmigung jederzeit ergänzt oder geändert werden.
- DIE BRESSER GMBH ÜBERNIMMT KEINERLEI GEWÄHRLEISTUNG IN BEZUG AUF DIESES DOKUMENT, EINSCHLIESSLICH, ABER NICHT BESCHRÄNKT AUF DIE STILLSCHWEIGENDEN GEWÄHRLEISTUNGEN DER MARKTFÄHIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK.
- FCC-Hinweis: Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen: (1) Dieses Gerät darf keine schädlichen Interferenzen verursachen, und (2) dieses Gerät muss alle empfangenen Interferenzen akzeptieren, einschließlich Interferenzen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.
- BRESSER haftet nicht für hierin enthaltene Fehler sowie für zufällige Folgeschäden im Zusammenhang mit der Bereitstellung, Leistung oder Verwendung dieses Materials.
- Dieses Dokument enthält durch Urheberrechte geschützte Informationen.
Copyright © 2020 BRESSER GmbH Alle Rechte vorbehalten.

Bedingungen

Bauplatte	Die Oberfläche, auf der der W-LAN 3D-Drucker ein Objekt aufbaut.
Build Tape	Das schwarze Klebeband, das die Bauplatte des W-LAN 3D-Druckers abdeckt, damit das Objekt gut an der Bauplatte haften kann.
Bauvolumen	Die dreidimensionale Menge an Raum, die ein Objekt nach seiner Fertigstellung benötigt. Das größte Bauvolumen beträgt 150x150x150mm.
Extruder	Der integrierte Extruder ist auf der X-Achse installiert. Der Extruder zieht das Filament von der Spule, schmilzt es und drückt es durch eine Düse auf die Bauplatte.
Düse	Auch „Druckkopf“ genannt, der sich am Boden des Extruders befindet, wo das erhitzte Filament herausgedrückt wird.
Lüfter	Zur Kühlung der Außenbauteile von Extruder und Getriebemotor.
Filamentbox	Ein spezielles Feld zum Platzieren des Filaments, das sich auf der rechten Seite des Druckers befindet.
Filamentführungsrohr	Ein weißes Kunststoffrohr, das das Filament von der Filamentbox zum Filamenteinlass führt.
Filament-Aufnahme	Eine Öffnung an der Oberseite des Extruders.

Kapitel 1: Über den W-LAN 3D-Drucker



1.1 Komponenten-Übersicht

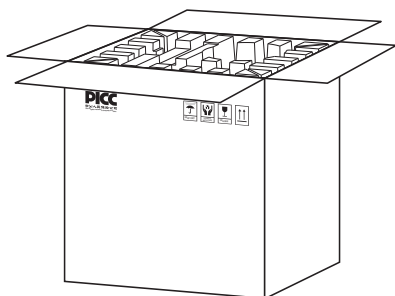
1. Filamentführungsrohr 2. Filamentführungsrohrverbindung 3. Extrudersockel
4. Lüfter 5. Abnehmbare Düse 6. Extruderkabel 7. Klammer 8. LED-Leuchte
9. Luftzufuhr 10. Vordertür 11. Y-Achse-Gleitschlitz 12. Plattformsockel
13. Abnehmbare Arbeitsplatte 14. Touchscreen 15. Port für USB-Stiick
16. Netzschalter 17. Netzanschluss 18. Spulenhalter 19. Filamentabdeckung
20. Griff der Filamentabdeckung 21. Motor 22. Filamentaufnahme
23. Filamentzufuhrad 24. Obere Abdeckung 25. Luftauslass 26. Ethernet-Anschluss

1.2 Referenz

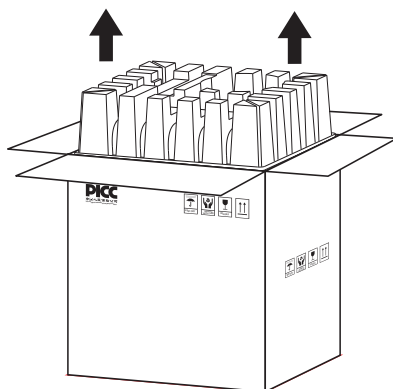
Name	W-LAN 3D-Drucker
Anzahl der Extruder	1, abnehmbar
Drucktechnologie	Schmelzschichtung (Fused Filament Fabrication (FFF))
Bildschirmgröße	7,1 cm (2,8") Farb-IPS-Touchscreen
Bauvolumen	150 x 150 x 150 mm
Schichtauflösung	0,1-0,4 mm
Druckgenauigkeit	±0,2 mm
Positioniergenauigkeit	Z-Achse 0,0025 mm; XY-Achse 0,011 mm
Filament-Durchmesser	1,75 mm (±0,07 mm)
Düsendurchmesser	0,4 mm
Geschwindigkeit	10~100 mm/s
Software	RexPrint
Unterstützte Formate	Eingabe: 3mf/stl/obj/fpp/bmp/png/jpg/jpeg Dateiausgabe: gx/g-Datei
Speichergöße	8GB
OS	WIN 8/10
AC-Eingang	150 W (100-250 V, 50/60 Hz)
Konnektivität	USB-Stick, W-LAN, Ethernet
Gerätegröße	388 x 340 x 405 mm
Nettogewicht	9 kg

Kapitel 2: Betrieb

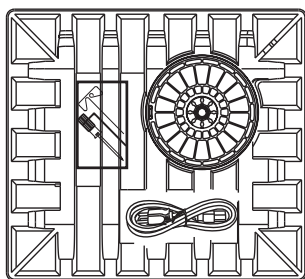
2.1 Auspacken



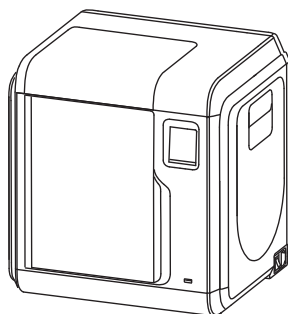
1. Öffnen Sie die Box.



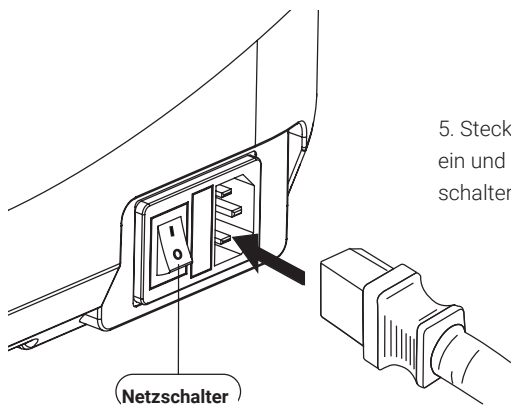
2. Nehmen Sie die oberen Pappeinlage heraus.



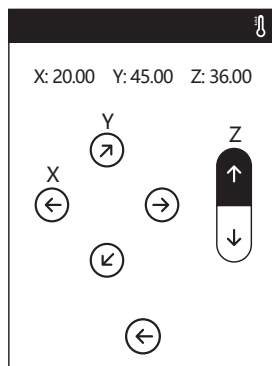
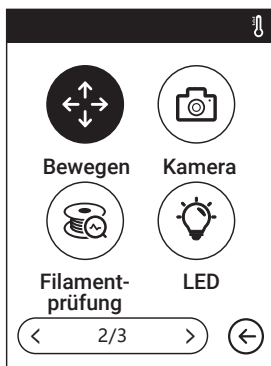
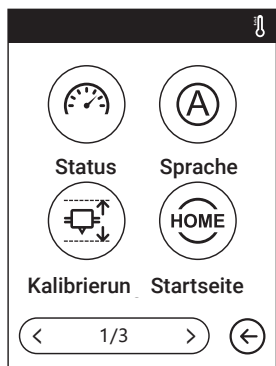
3. Achtung! Filament und Stromkabel befinden sich in der entnommenen Pappeinlage.



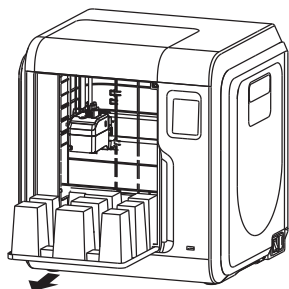
4. Nehmen Sie den Drucker aus der Verpackung.



5. Stecken Sie das Stromkabel an der Rückseite ein und schalten Sie den Drucker mit dem Netzschalter ein. Der Touchscreen wird eingeschaltet.



6. Klicken Sie auf [Werkzeuge]-[Einstellung], um auf die Seite zuzugreifen. Klicken Sie auf [Bewegen], um zur zweiten Seite zu navigieren. Klicken Sie auf den oberen Pfeil auf der Seite. Nun hebt sich der Extruder an und der Karton darunter kann leichter herausgenommen werden.



7. Öffnen Sie die Vordertür, nehmen Sie den Karton aus dem Drucker und packen Sie ihn vollständig aus.

2.2 Zubehör



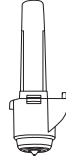
3D-Drucker



Filament



Stromkabel



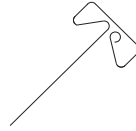
Ersatzdüse



HEPA-Luftfilter



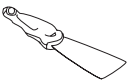
Schraubendreher



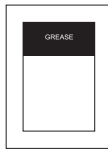
Stiftwerkzeug



Innensechskantschlüssel



Spatel



Schmierfett



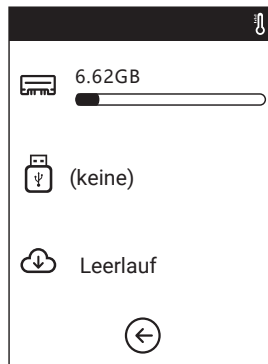
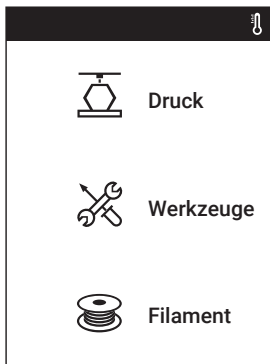
Schnellstartanleitung



Garantie-/
Service-Karte

2.3 Vorstellung der Bildschirmmenüs

2.3.1 Konstruktion (Build)



Auslesen der Druckdatei:
Lokale Speicherkarte

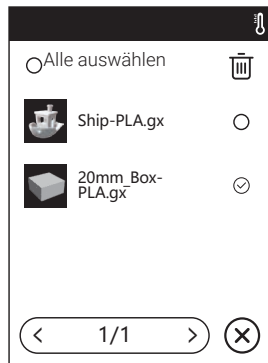
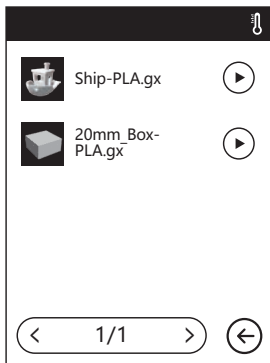
USB-Stick

Cloud

Zurück: Zurück zum vorherigen
Bildschirm

1. Tippen Sie auf [Drucken].

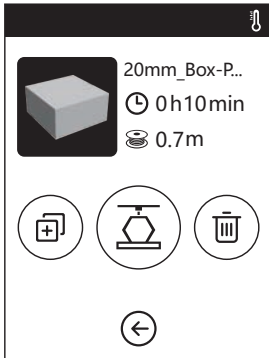
2. Wählen Sie zuerst den Lese Pfad für die Druckdatei aus der Liste.



3. Dateiliste

▶ antippen, um mit dem Drucken zu beginnen; tippen Sie auf das Bild der ausgewählten Datei, um Dateidetails einzugeben. Seitennavigation: Tippen Sie auf den linken/rechten Pfeil. < 1/3 >

Drücken Sie lange auf das Dateibild oder den Dateinamen, um die Oberfläche zu verlassen. Hier können Sie zwischen „Alles“, „Kopieren“  oder „Löschen“  wählen. ✕ antippen, um den Auswahlbildschirm zu verlassen.



Dateidetails: Dateibild, benötigte Zeit, benötigtes Filament



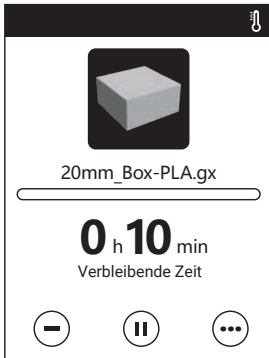
Drucken: Drucken der Datei starten



Kopieren: Dateien vom USB-Stick auf die lokale Speicherkarte kopieren



Löschen: Druckdatei löschen



Druckschnittstelle



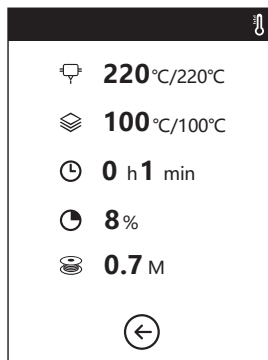
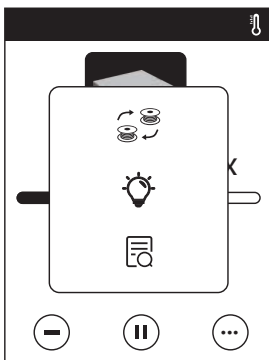
Abbrechen: Druckauftrags abbrechen



Pause/Fortsetzen: Anhalten oder Fortsetzen eines Druckauftrags



Mehr: Weitere Einstellmöglichkeiten und Detailinformationen während des Druckens prüfen



Druckschnittstelle



Extruder-Temperatur



Bauplattendemperatur



Benötigte Zeit



Druckfortschritt



Ganzes Filament benötigt

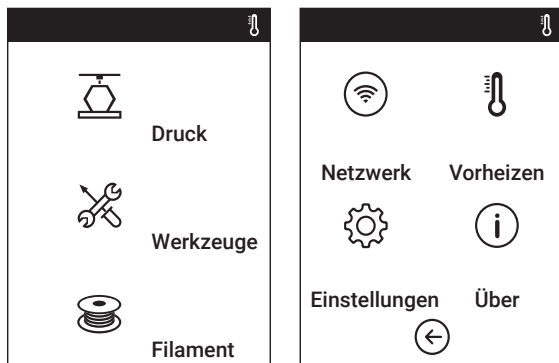
Ersetzen:

Wechseln des Filaments während des Druckvorgangs

LED: Ein- oder Ausschalten der LED.

Detail: Anzeige weiterer Detailinformationen

2.3.2 Werkzeuge



Netzwerk: Drucker mit einem PC oder dem Internet verbinden



Vorheizen: Vorheizen des Extruders und der Bauplatte

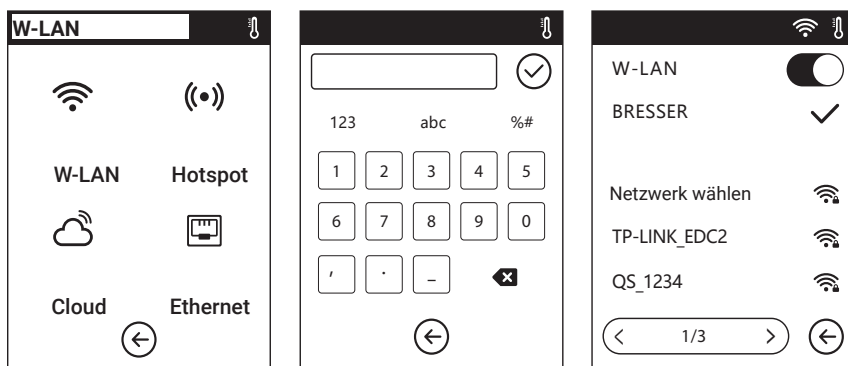


Einstellungen: Implementieren relevanter Funktionseinstellungen



Über: Informationen zum Drucker

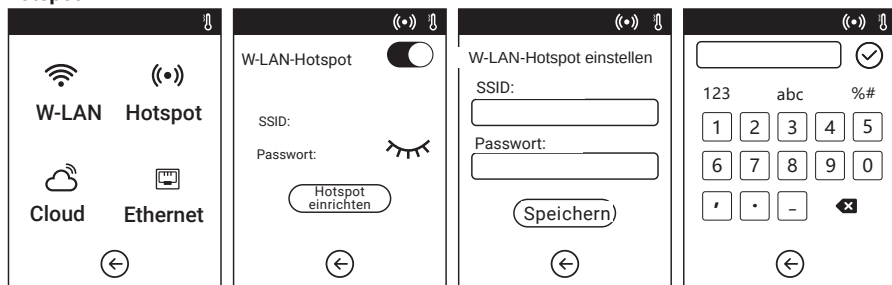
2.3.2.1 Netzwerk



AN/AUS: Zum Ein-/Ausschalten der W-LAN-Verbindung.

W-LAN-Verbindung Drucker über ein stabiles W-LAN-Signal mit dem PC verbinden.

Hotspot



☎ Drucker als W-LAN-Hotspot einrichten

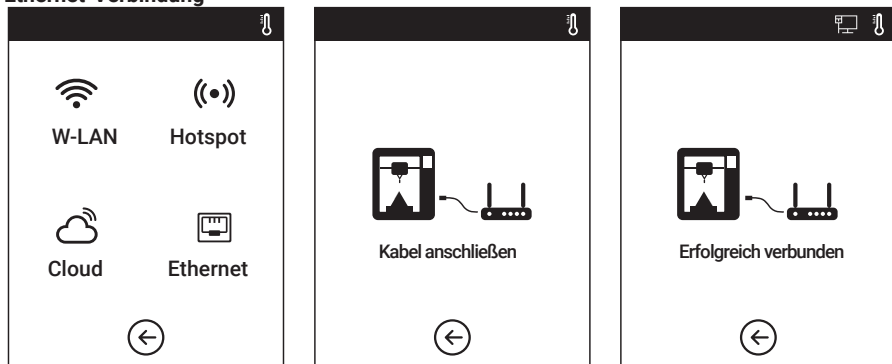
☑ W-LAN-Hotspot ein-/ausschalten.

Hotspot-Einstellung: Hotspot-Name und -Passwort festlegen.

Hotspot-Name mit Zahlen, Buchstaben und Symbolen eingeben.

☑ Name und Passwort zu speichern

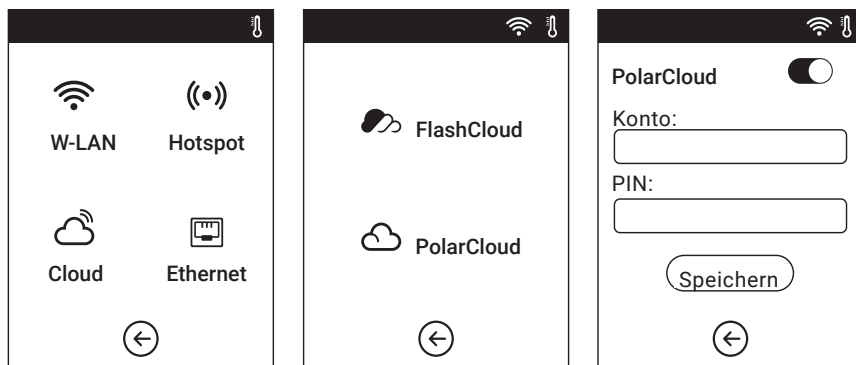
Ethernet-Verbindung



Verbinden des Druckers mit einem PC mittels Ethernet-Kabel.

Cloud-Anbindung

Der 3D-Drucker ist mit mehreren Cloud-Systemen kompatibel.
Die FlashCloud wird empfohlen.

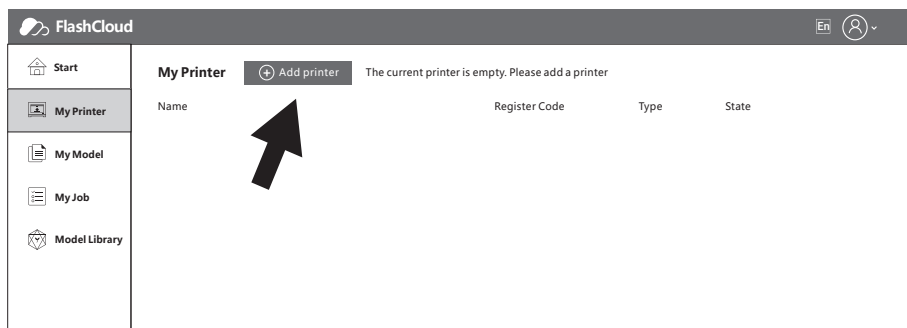


Cloud-Verbindung ein-/ausschalten Stellen Sie vor dem Herstellen einer Cloud-Verbindung sicher, dass Sie erfolgreich mit dem Internet verbunden sind.

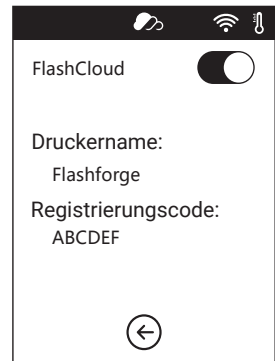
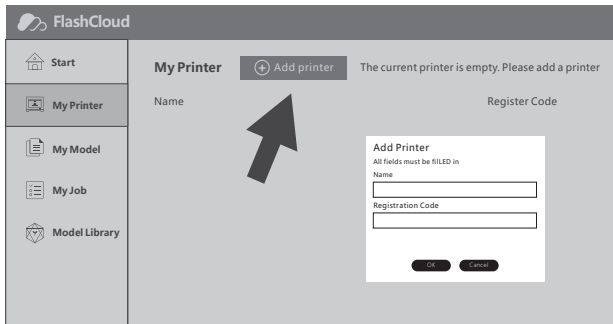


FlashCloud: cloud.sz3dp.com

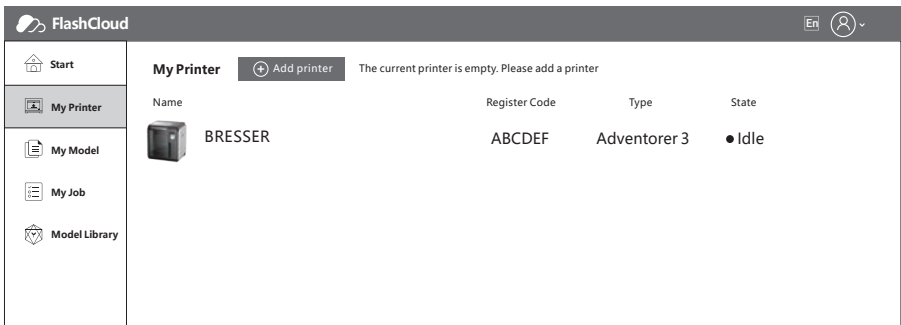
1. Registrierung eines Kontos in der Flash-Cloud: Nachdem Sie Ihr Konto über Ihr E-Mail-Postfach aktiviert haben, melden Sie sich mit Ihrem Konto in der FlashCloud an.

A login form titled 'Login'. It contains two input fields for 'E-mail' and 'Password'. Below the password field is a checkbox labeled 'Remember Password'. A black 'Login' button is positioned below the checkbox. At the bottom of the form are two links: 'Forgot password' and 'Register'.

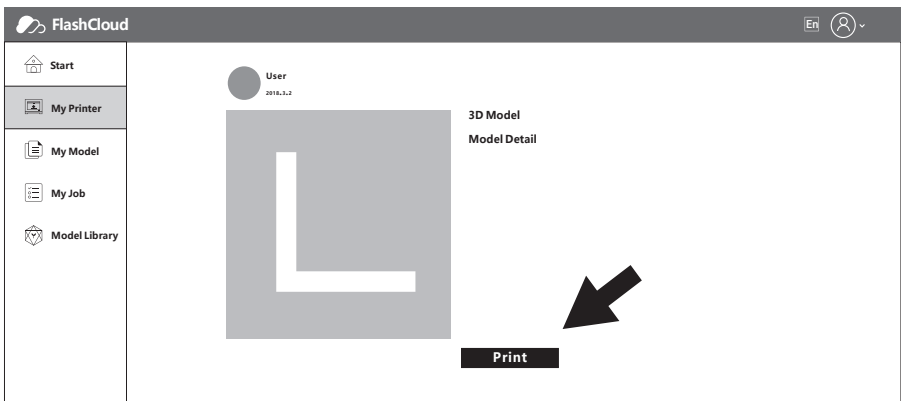
2. Nachdem Sie sich mit Ihrem eigenen Konto in der Cloud angemeldet haben, klicken Sie auf [My Printer] (Mein Drucker) -> [Add Printer] (Drucker hinzufügen).



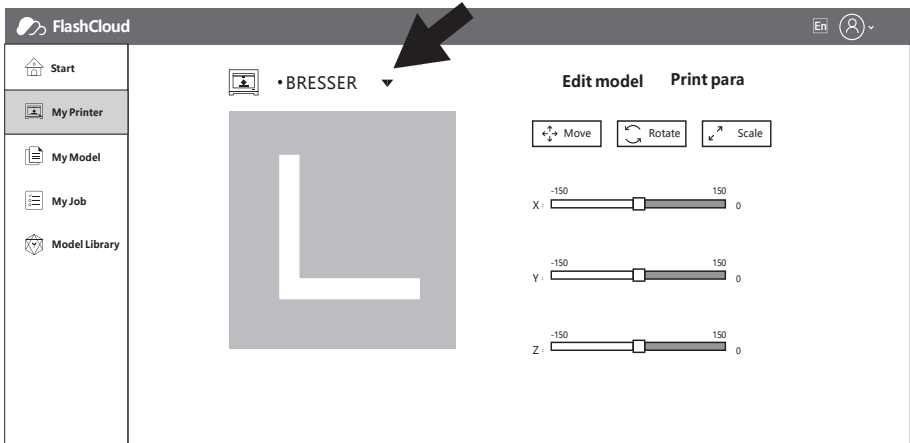
3. Geben Sie den Namen Ihres Druckers und den FlashCloud-Registrierungscode im Fenster [Add Printer] (Drucker hinzufügen) ein. Auf [OK] klicken, um die Eingaben zu bestätigen. Diese Informationen werden in der FlashCloud-Oberfläche Ihres Druckers angezeigt. (Abb. rechts)



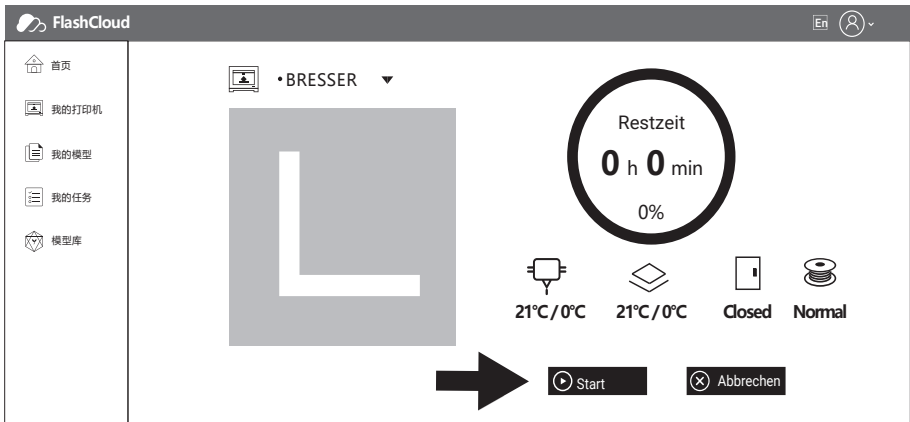
4. Drucker hinzufügen abgeschlossen..



5. Wählen Sie ein Modell aus der Cloud-Modellbibliothek aus oder laden Sie Ihr eigenes Modell (STL-Datei) hoch, klicken Sie auf [Print] (Drucken). Rufen Sie die Oberfläche 'Edit model' auf, um das Modell zu bearbeiten.

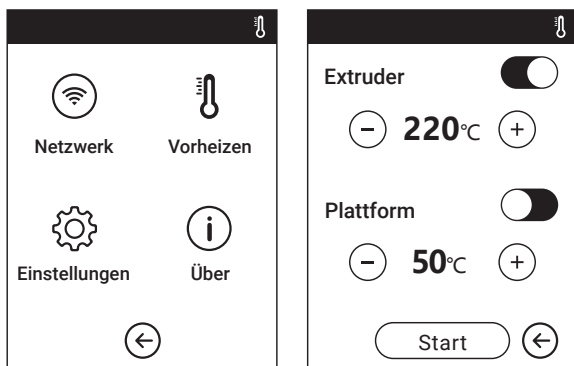


6. Im Dropdown-Menü des Druckernamens können Sie den Drucker auswählen, der die geplante Aktion ausführen soll. (der Drucker muss zuvor unter ‚My Printer‘ hinzugefügt worden sein)



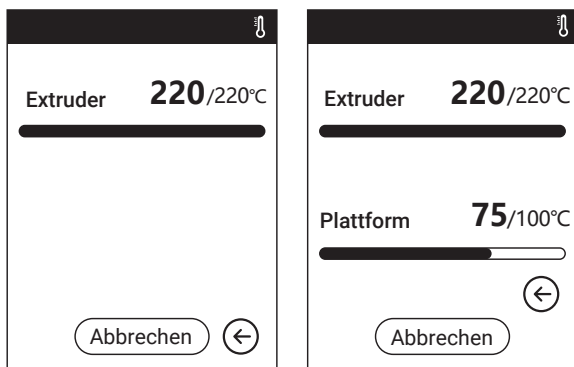
7. Klicken Sie auf [Start], um mit dem Drucken zu beginnen. Der ausgewählte Drucker beginnt automatisch mit dem Drucken.

2.3.2.2 Vorheizeinstellung



AN/AUS: Aktivieren/Deaktivieren des Vorheizvorgangs des Extruders oder der Plattform
Tippen Sie auf die Symbole $\oplus$ oder $\ominus$, um die Vorheiztemperatur einzustellen.
Die Symbole $\oplus$ oder $\ominus$ lange drücken, um die Vorheiztemperatur schnell einzustellen.

Vorheizschnittstelle Extruder/Plattform



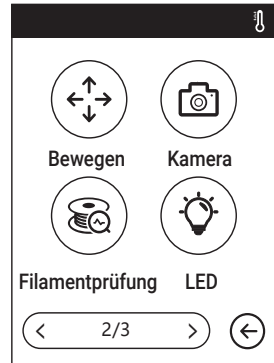
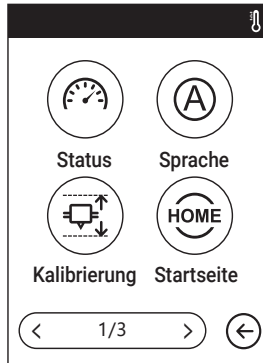
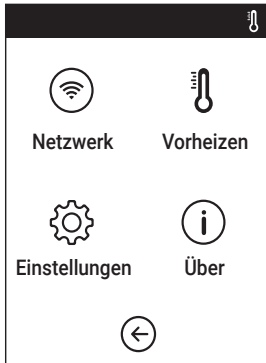
Beinhaltet Ist-Temperatur, Soll-Temperatur und Heizfortschritt

Maximale Vorheiztemperatur des Extruders: 230°C

Maximale Vorheiztemperatur der Plattform: 100°C

Abbrechen antippen, um Vorheizen abubrechen.

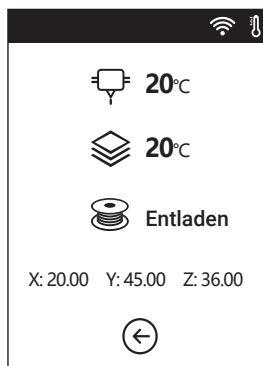
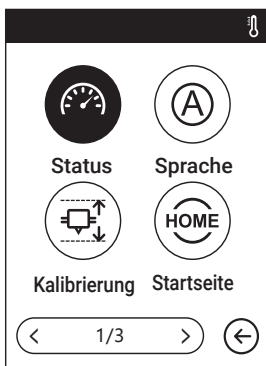
2.3.2.3 Einstellungen



Menü-Einstellungen

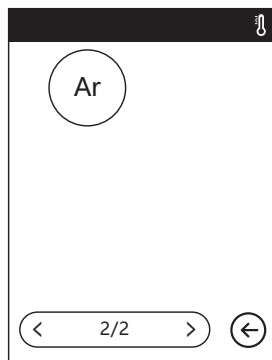
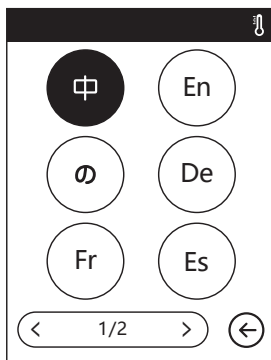
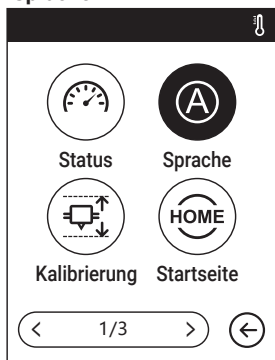


Status

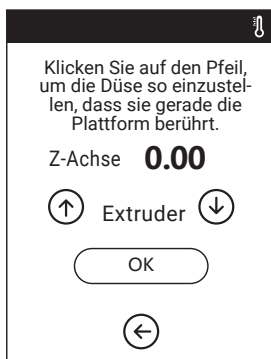
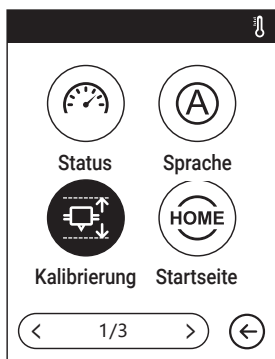


 Darstellung der Echtzeitkoordinaten der X-Achse, Y-Achse und Z-Achse sowie die Echtzeitemperaturen für Extruder und Plattform an.

Sprache



Wählen Sie die Zielsprache.



Kalibrierung

Zur Kalibrierung des anfänglichen Abstands zwischen Extruder und Plattform. Schieben Sie nach Abschluss der Referenzfahrt das Stück Papier kontinuierlich zwischen der Düse und der Bauplatte hin und her. Tippen Sie gleichzeitig manuell auf den Aufwärts- und Abwärts Pfeil, um den Abstand anzupassen, bis das Papier eine leichte Reibung verursacht. Tippen Sie auf [OK], um die Kalibrierung abzuschließen.

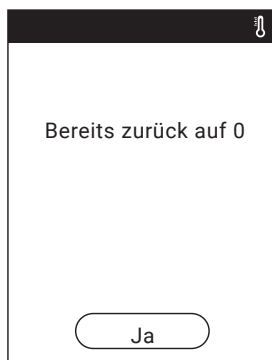
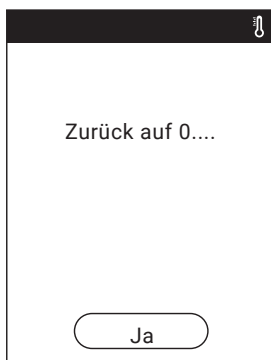
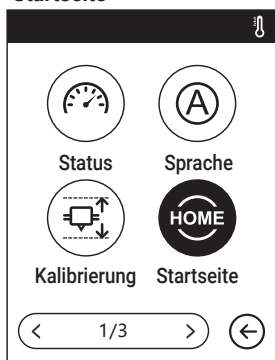


Aufwärtspfeil: Der Extruder bewegt sich nach oben von der Plattform weg.

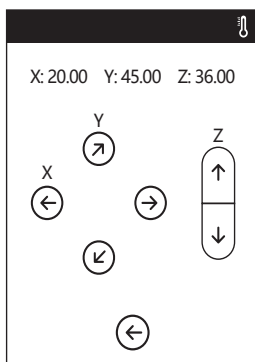
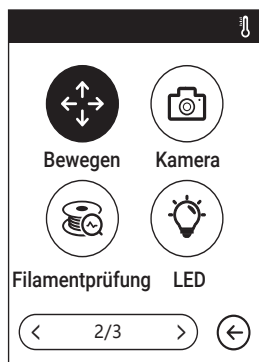


Abwärtspfeil: Der Extruder senkt sich ab und nähert sich der Plattform.

Startseite

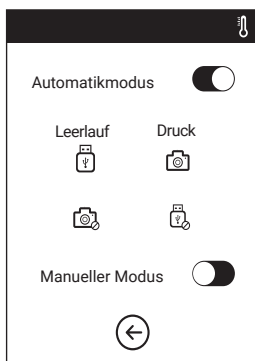
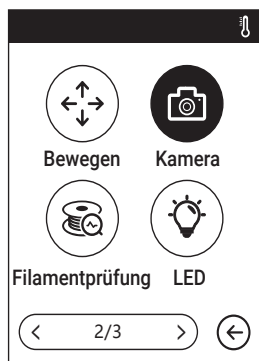


Setzt die X-, Y- und Z-Achse wieder zurück auf den mechanischen Nullpunkt



Manuell: Manuelle Anpassung der Positionen von Extruder und Bauplatte

- Extruder bewegt sich nach rechts
- Extruder bewegt sich nach links
- Bauplatte bewegt sich nach vorne
- Bauplatte bewegt sich nach hinten
- Extruder bewegt sich nach oben
- Extruder bewegt sich nach unten



Kamera: Die Kamera aktivieren oder deaktivieren.

Automatikmodus

Drucken: Kamera ist aktiviert. USB-Stick ist deaktiviert.

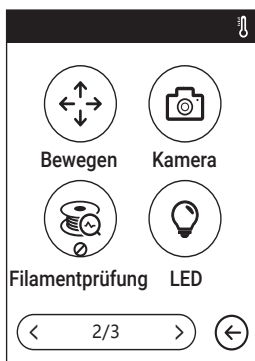
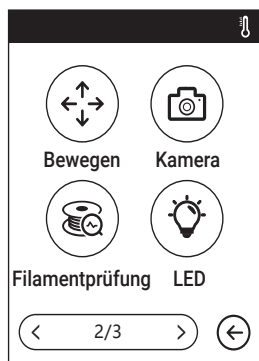
Leerlauf: Kamera ist deaktiviert. USB-Stick ist aktiviert.

Manueller Modus

Entscheiden Sie, ob die Kamera oder der USB-Stick aktiviert sein soll. Wenn eines der beiden aktiviert wurde, ist das andere deaktiviert.

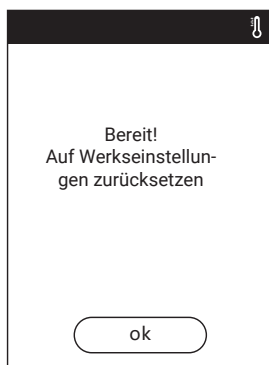
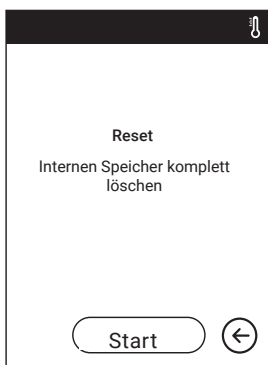
Hinweis: Wenn Sie den Druck und die Kamerafunktion über die Cloud verwenden, befindet sich die Kamera im manuellen Modus, der USB-Stick ist deaktiviert. Aktivieren Sie den automatischen Modus am Drucker, wenn Sie den manuellen Modus deaktivieren möchten.

Weitere Details zur Kamera finden Sie in Kapitel 2.5.



Filamentprüfung: Filamentprüfung aktiv oder inaktiv. Es erscheint eine Benachrichtigung, wenn das Filament verbraucht ist (Prüfung inaktiv). Der Druck wird unterbrochen, wenn die Prüfung aktiviert ist.

LED: Ein-/ausschalten der Beleuchtung

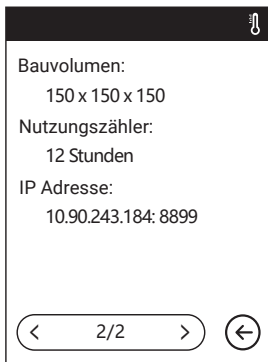
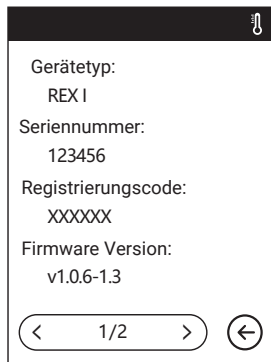


 **Werkseinstellungen:** Alle Daten im internen Speicher löschen, Drucker auf Werkseinstellungen zurücksetzen.

 **Summer:** Summer ein-/ausschalten

 **Aktualisieren:** Aktualisieren der Drucker-Firmware.

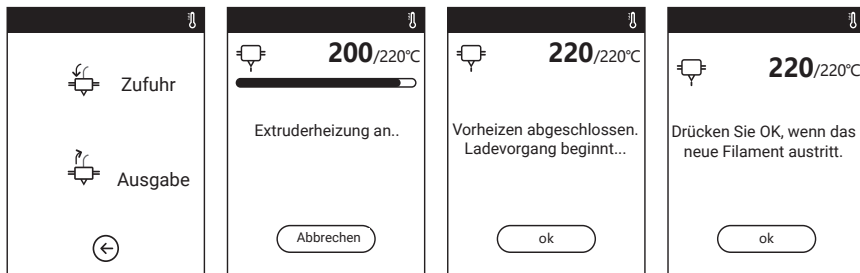
2.3.2.4 Über



Anzeige der grundsätzlichen Informationen über den Drucker.

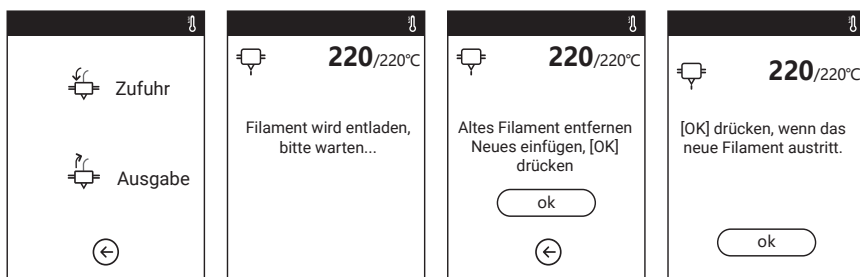
Hinweis: Wenn Sie sich an den Kundendienst wenden, teilen Sie dem Kundendiensttechniker bitte Ihre Seriennummer mit, die in der [Info]-Oberfläche angezeigt wird.

2.3.3 Werkzeuge



Laden

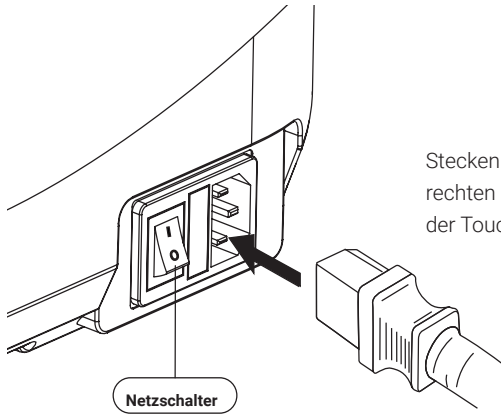
- Der Extruder wird auf 220°C aufgeheizt.
- Führen Sie nach Abschluss des Aufheizens das Filament in einem aufrechten Winkel in den Extruder ein, bis ein gewisser Widerstand zu spüren ist (wenn das Filament durch das Zufuhrad geschoben wird).
- Das Laden ist abgeschlossen, wenn Sie sehen, dass Filament aus dem Extruder austritt.



Schalter

- Der Extruder wird auf 220°C aufgeheizt, nach Abschluss der Erwärmung wird das Filament aus dem Extruder entladen.
- Ziehen Sie das Filament gemäß der Anweisung heraus.
- Neues Filament in die Filamentaufnahme einführen, auf [OK] tippen;
- Neues Filament wird in den Extruder geschoben, der Austausch wird abgeschlossen, wenn Sie sehen, dass neues Filament aus dem Extruder kommt.

2.4 Drucken

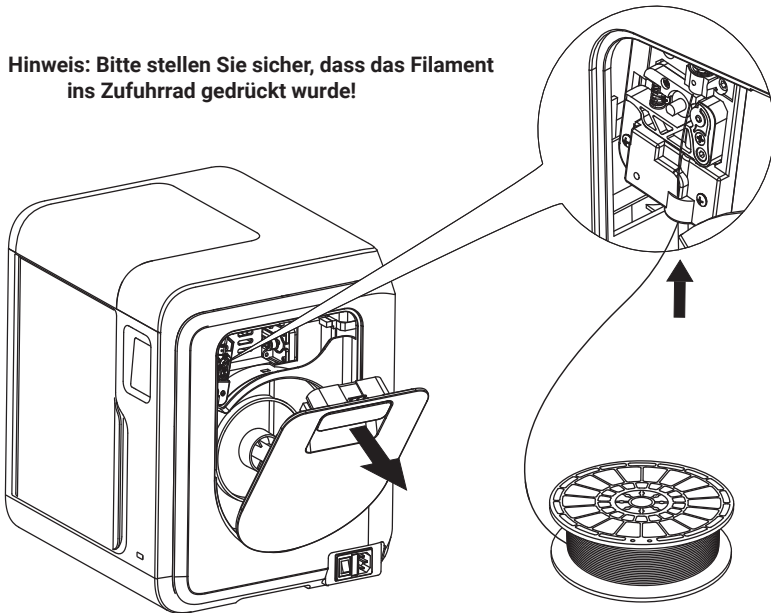


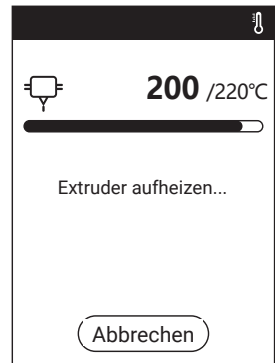
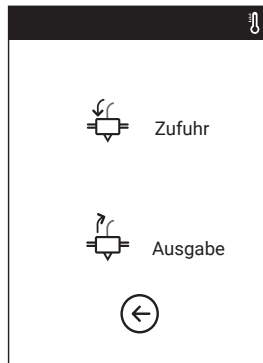
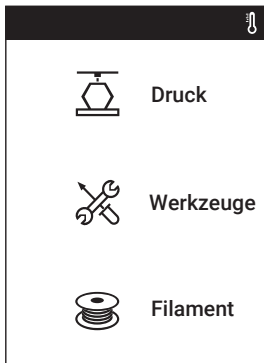
Stecken Sie das Netzkabel in den Eingang auf der rechten Seite und schalten Sie den Netzschalter ein, der Touchscreen wird eingeschaltet.

Filament laden

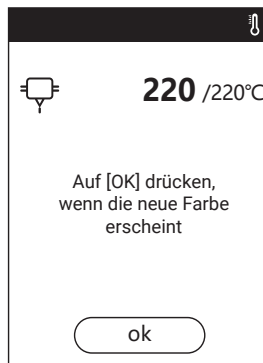
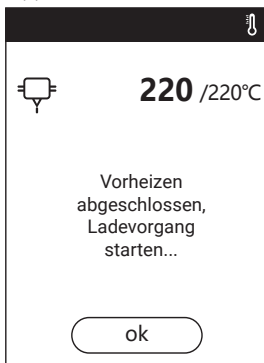
1. Öffnen Sie die Filamentabdeckung, führen Sie das Filament in die Filamentaufnahme ein und schieben Sie das Filament in das Zufuhrrollen, bis Sie einen Widerstand spüren.

Hinweis: Bitte stellen Sie sicher, dass das Filament ins Zufuhrrollen gedrückt wurde!

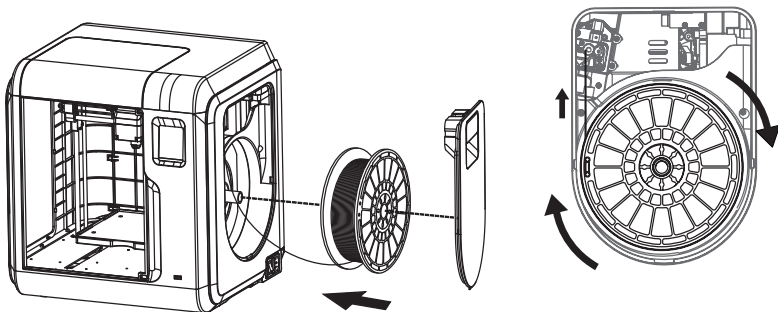




2. Tippen Sie auf [Filament] -> [Laden]. Nach Abschluss des Ladevorgangs auf [OK] tippen.



3. Das Laden ist abgeschlossen, wenn Sie sehen, dass das Filament aus dem Extruder austritt. Tippen Sie auf [OK]. Setzen Sie die Filamentspule auf den Spulenhalter und schließen Sie die Filamentabdeckung.



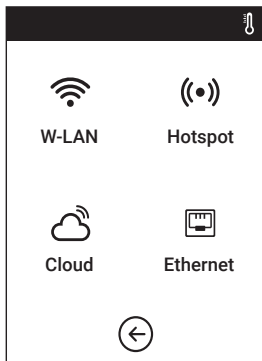
Achten Sie auf die Laderichtung des Filaments!
Es muss im Uhrzeigersinn laufen, wie auf dem Bild gezeigt.

2.4.2 Übertragen der Modelldatei

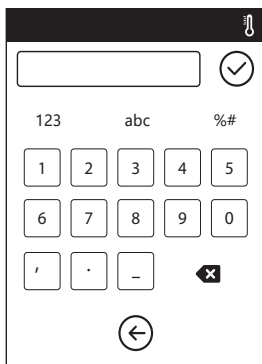
Nachdem Sie die Gcode-Datei generiert haben, können Sie diese mit verschiedenen Netzwerkmethoden auf Ihren W-LAN 3D-Drucker übertragen. Wenn Sie zum Drucken einen USB-Stick verwenden, stecken Sie bitte Ihren USB-Stick mit der .g/.gx-Zieldatei in Ihren W-LAN 3D-Drucker, es muss kein neues Netzwerk eingerichtet werden.

Methode 1:

W-LAN-Verbindung

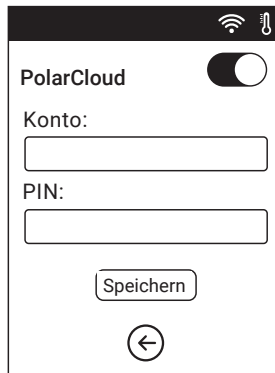
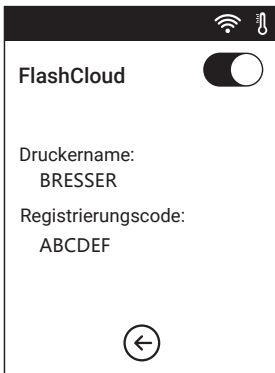
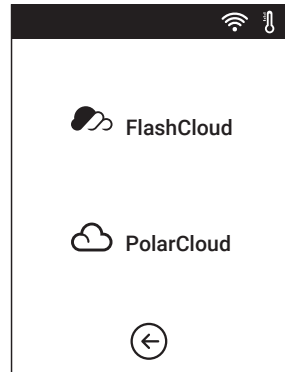
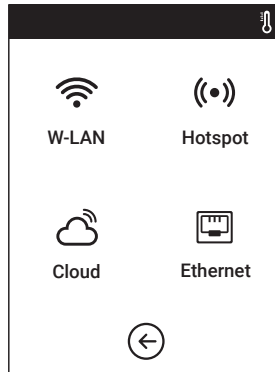
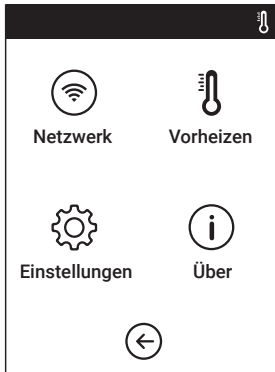


1. Tippen Sie auf [Werkzeuge] -> [Netzwerk] -> [W-LAN]



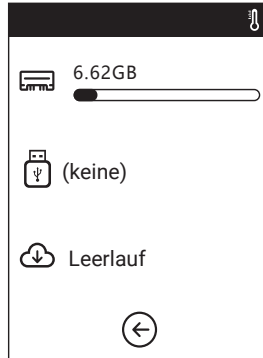
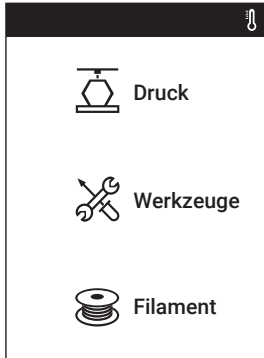
2. Wählen Sie ein Netzwerk und geben Sie das Passwort ein.

Cloud-Verbindung

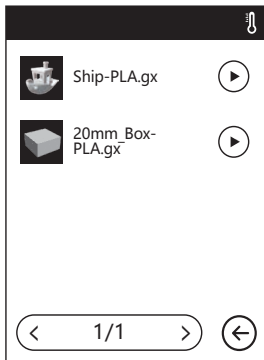


1. Aktivieren Sie die W-LAN- oder Ethernet-Verbindung und verbinden Sie so den Drucker erfolgreich mit dem Internet.
2. Tippen Sie auf dem Drucker auf [Extras] -> [Netzwerk] -> [Cloud].
3. Aktivieren Sie die Cloud-Verbindung. 4. Registrieren Sie Ihr Cloud-Konto und legen Sie Ihre Einstellungen auf <https://cloud.sz3dp.com> mit dem Registrierungscode fest, der auf dem Touchscreen des Druckers angezeigt wird. Alternativ können Sie ihr Cloud-Konto auf <https://polar3d.com> registrieren, um dort die Einstellungen vorzunehmen und den PIN-Code zu erhalten.

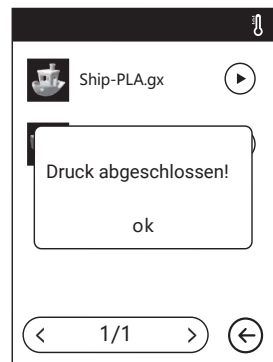
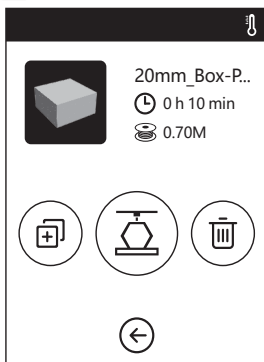
2.4.3 Drucken



1. Tippen Sie auf [Build] und wählen Sie den Dateipfad: Druckerinterner Speicher, USB-Stick, Cloud.

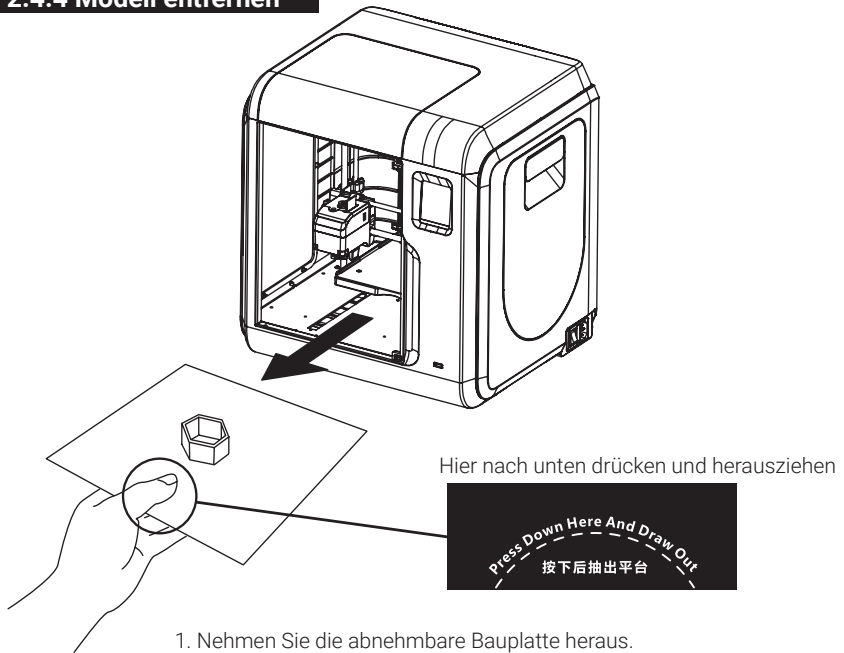


2. Wählen Sie die Modelldatei aus, tippen Sie auf  auf der rechten Seite, um den Druck zu starten. Alternative auf das Modellbild oder den Modellnamen tippen, um die Detailseite aufzurufen. Auf  tippen, um den Druck zu starten.



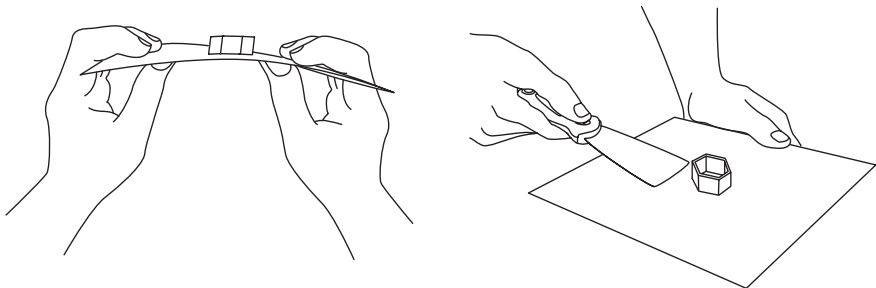
3. Der Extruder heizt sich automatisch auf, wenn der Aufheizvorgang beendet ist, beginnt der Drucker mit dem Aufbau des Modells. Nach Abschluss des Druckvorgangs gibt der Drucker einen Piepton aus und zeigt eine Meldung auf dem Touchscreen an.

2.4.4 Modell entfernen



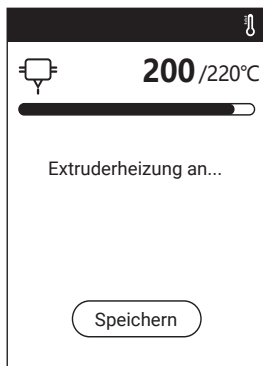
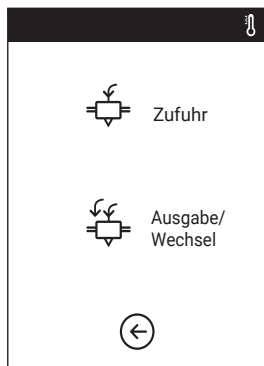
Hinweise

Nach Abschluss des Druckvorgangs sind Extruder und Bauplatte noch heiß. Vor der Inbetriebnahme zunächst einige Minuten abkühlen lassen!

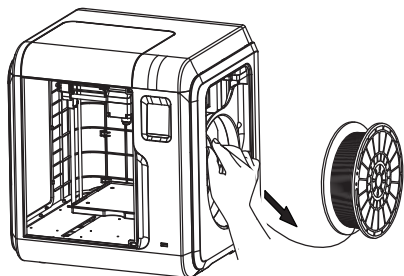


2. Biegen Sie die Bauplatte leicht, so dass die Platte sich leicht wölbt. So wird die Unterseite des Modells von der Platte getrennt. Bei sehr kleinen oder großen Modellen ggf. den Schaber verwenden, um das Ablösen zu erleichtern.

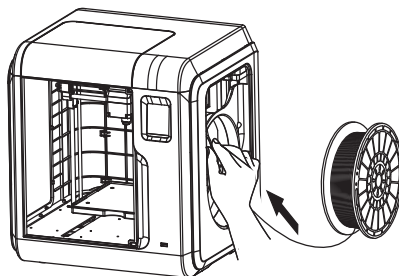
2.4.5 Filament ersetzen



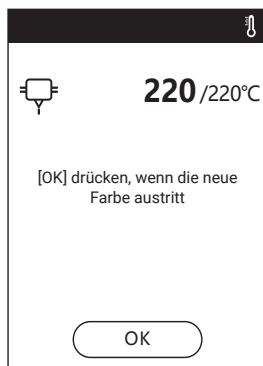
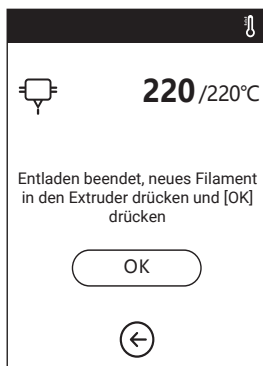
1. Tippen Sie auf [Filament] -> [Ändern]. Der Extruder beginnt mit dem Vorheizen.



2. Ziehen Sie das Filament wie im Bild oben gezeigt heraus.



3. Neues Filament in die Filamentaufnahme einführen und das Filament in das Zufuhrrollen schieben bis ein Widerstand zu spüren ist.



4. Wenn ständig neues Filament aus dem Extruder kommt, ist der Austausch abgeschlossen. Tippen Sie auf [OK].

2.5 Verwendung der Kamera

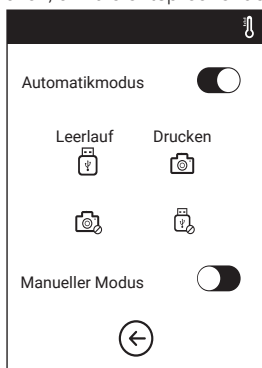


Kamera-Bedienung

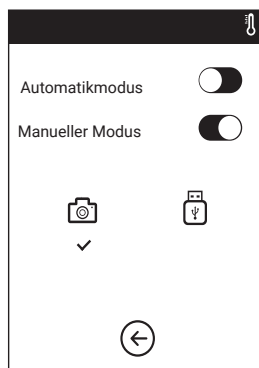
Kamera und USB-Festplatte verwenden dieselbe Schnittstelle. Daher unterscheidet sich die Verwendung der Kamera des W-LAN 3D-Druckers von der anderer Modelle. Die Verwendung der Kamera des W-LAN 3D-Druckers und die Verwendung der USB-Festplatte des W-LAN 3D-Druckers sind nicht kompatibel (d. h. es kann nur eine Komponente (Kamera oder USB-Festplatte) gleichzeitig verwendet werden). Die Umschaltung zwischen Kamera und USB-Festplatte kann über die Cloud oder Ihren Computer erfolgen. Die Verwendung der Kamera des W-LAN 3D-Druckers wird nachfolgend erläutert.

2.5.1. Umschalten über den Computer steuern

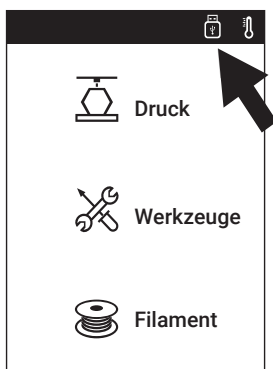
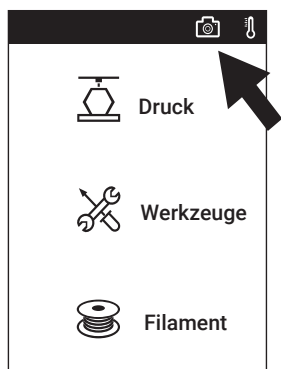
In Bezug auf die Verwendung der Kamera des W-LAN 3D-Druckers gibt es zwei Modi, nämlich den automatischen Modus (Standardmodus) und den manuellen Modus. Der Zugriff erfolgt über Extras -> Einstellungen (auf zweiter Seite) -> Kamera. Die Schaltfläche „Kamera“ anklicken, um die entsprechende Seite aufzurufen.



Automatikmodus: Wenn der Drucker arbeitet (z. B. drucken einer Dateien), ist die Kamera ein- und der USB-Datenträger ausgeschaltet. Wenn der Drucker nicht funktioniert, wird die Kamera aus- und die USB-Festplatte eingeschaltet.



Manueller Modus: Das Umschalten zwischen Kamera und USB-Festplatte kann vom Benutzer nach Belieben gesteuert werden.



Hinweise

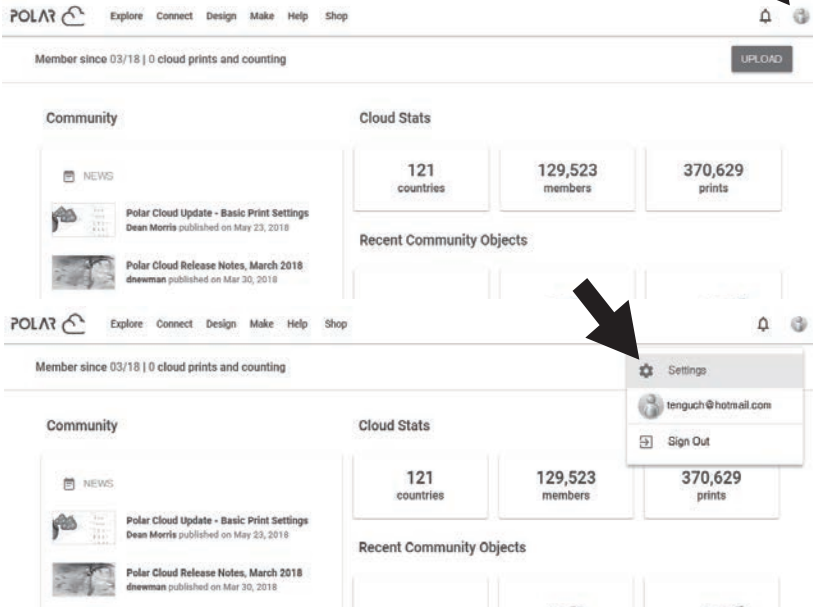
Wenn ein Browser verwendet werden soll, um Bilder anzuzeigen, müssen sich der Drucker und der PC in einem Intranet befinden (d. h. der Drucker und der PC müssen mit demselben Router verbunden sein).

Nachdem die Kamera erfolgreich eingeschaltet wurde, erscheint das Kamerasymbol in der Statusleiste. Nachdem die Kamera ausgeschaltet wurde, erscheint das Symbol des USB-Datenträgers in der Statusleiste, sofern der USB-Datenträger erfolgreich angeschlossen wurde.

2.5.2. Verwendung der PolarCloud-Kamera

1. Für ein Polar Cloud-Konto müssen Sie sich auf der Website www.polar3D.com registrieren.

2. Den PIN-Code für die PolarCloud abrufen.



(1). Nachdem Sie sich in der Polar Cloud registriert und auf der Polar Cloud-Web-site angemeldet haben, klicken Sie auf den oberen rechten Symbol und in der Liste darunter auf [Einstellungen].

Location

Biography

Website URL

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

Email

+ ADD Email

PIN Code

XXXX

(2). Finden Sie den PIN-Code unten auf der Seite, die angezeigten Zahlen sind der PIN-Code.

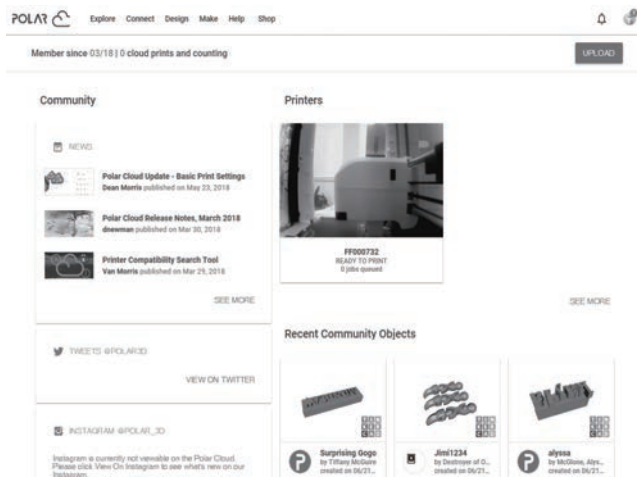
3. Den W-LAN 3D-Drucker mit dem Internet verbinden. Wählen Sie die richtige Verbindungsmethode in der Netzwerkschnittstelle (nähere Informationen zur Verbindungsmethode auf Seite XX).

4. Den W-LAN 3D-Drucker mit der Cloud verbinden.

PolarCloud-Schalter

In das Fenster für die Cloud-Verbindung wechseln und zu Tools -> Netzwerk -> Cloud wechseln. Dort den Polar Cloud-Schalter einschalten (Schalter wechselt zu Grün).

Geben Sie Ihre Kontodaten und den Pin-Code Ihres PolarCloud-Kontos in die Felder ein. Klicken Sie dann auf „Speichern“.



Nachdem die Verbindung hergestellt wurde, können Sie das Kamerabild auf der Polar Cloud-Website sehen.

Hinweise

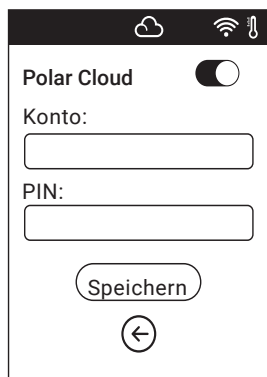
1. Stellen Sie sicher, dass der Drucker mit dem Internet verbunden ist.
2. Stellen Sie bei der Verwendung der Kamera sicher, dass sich die Kamera im Kamerastatus und nicht im USB-Status befindet. (In der Statusleiste sollte ein Kamerasymbol angezeigt werden).



2.5.3. Die Umschaltung kann über die Cloud gesteuert werden

1. Verbinden Sie sich mit der Polar Cloud

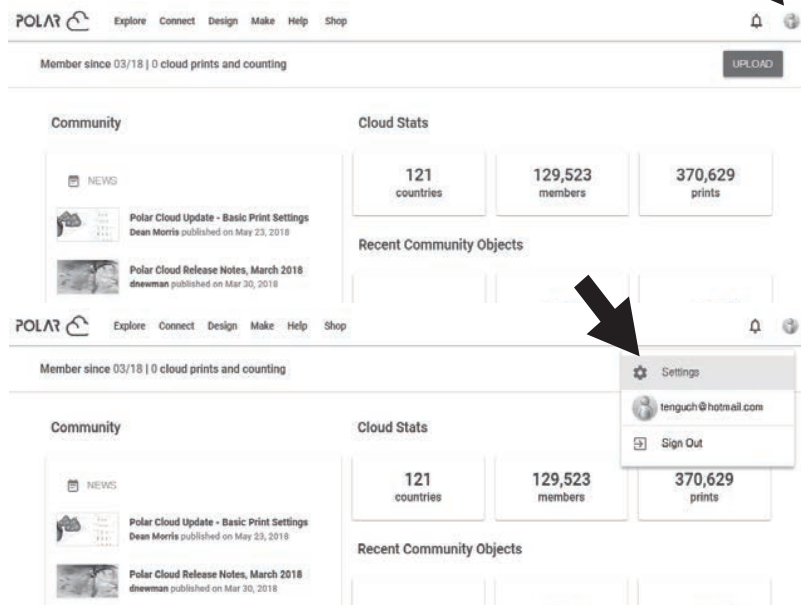
Über die Polar Cloud können Sie die Kamera ein- oder ausschalten. Klicken Sie auf Tools -> Communication -> Cloud Connect -> Polar Cloud. Rufen Sie die Einstellungsseite von Polar Cloud auf und klicken Sie auf die Eingabefelder für Kontonummer und PIN. Geben Sie die Kontonummer und PIN ein. Klicken Sie auf die Schaltfläche [Start], um eine Verbindung zur Polar Cloud herzustellen. Ihr Konto ist Ihre Email-Adresse, die Sie für die Anmeldung bei Polar Cloud verwendet und über die Sie die PIN erhalten haben.



Der Leitfaden für die Einrichtung eines Polar Cloud-Kontos.

Das Polar Cloud-Konto entspricht Ihrer dort registrierten Email-Adresse. Polar Cloud-Website: www.polar3d.com

So erhalten Sie einen PIN-Code



(1). Nachdem Sie sich bei Polar Cloud registriert und auf der Polar Cloud-Website angemeldet haben, klicken Sie bei den Pfeilen zunächst auf das obere rechte Symbol und dann auf [Settings] (Einstellungen).

Location

Biography

Website URL

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

Email

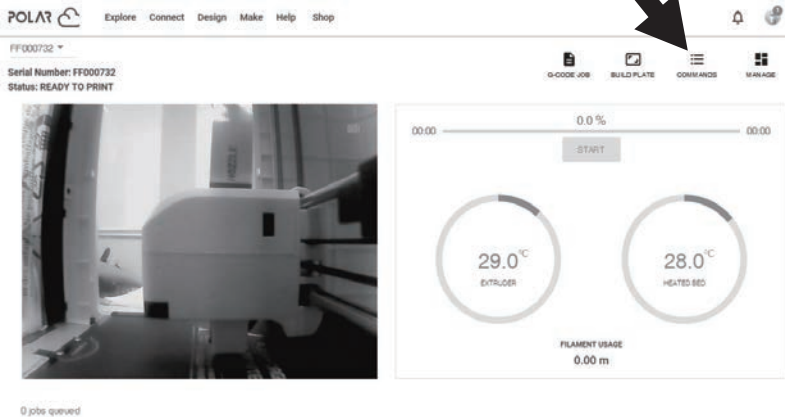
+ADD Email

PIN Code

XXXX

(2). Den PIN-Code finden Sie unten auf der Seite. Die angezeigten Zahlen sind der PIN-Code.

2. Öffnen oder schließen Sie die Kamera über die Cloud.



(1). Klicken Sie nach dem Einschalten der Kamerafunktion auf das Kamerabild auf der Startseite, um die Benutzeroberfläche aufzurufen. Klicken Sie auf die Schaltfläche 'COMMANDS' (BEFEHLE), auf die der Pfeil zeigt.

CUSTOM COMMANDS (BENUTZERDEFINIERT BEFEHLE)

☐ Open camera (Kamera öffnen)

☐ Close camera (Kamera schließen)

CANCEL

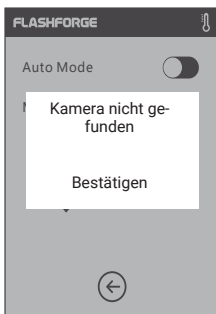
SEND

(2). Setzen Sie das Häkchen, um die Kamera im Popup-Fenster zu öffnen oder zu schließen.

⚠ Hinweise

- a. Wenn die PolarCloud aus einem Intranet aufgerufen wird (d. h. Drucker und PC sind mit demselben Router verbunden), wird das Video angezeigt und der Druckstatus kann in Echtzeit angezeigt werden. Wenn die PolarCloud außerhalb des Intranets aufgerufen wird, werden Einzelbilder angezeigt (alle 20 Sekunden wird ein Bild vom Druck gesendet; funktioniert dies nicht, wird alle 60 Sekunden ein Bild gesendet).
- b. Wenn die Kamera ein- oder ausgeschaltet wird, wird über den Computer erneut eine Verbindung zur Polar Cloud hergestellt, so dass die Polar Cloud für eine Weile nicht reagiert. Die Wiederherstellungszeit hängt der Leistung des Netzwerks ab.
- c. Nachdem die Kamera über die Cloud bedient wurde, wird die Kamera am Computer auf den manuellen Modus eingestellt. Wenn der automatische Modus wiederhergestellt werden soll, so muss dies manuell erfolgen (Extras -> Einstellungen (auf der zweiten Seite) -> Kamera).

2.5.4. Fehlerbehebung



1. Wenn die Kamera beschädigt oder nicht einsatzbereit ist, wird eine Fehlermeldung beim Einschalten der Kamera ausgegeben. In diesem Fall wird die Kamera am Computer automatisch in den manuellen Modus versetzt und wird ausgeschaltet.



2. Wenn der Computer keine Verbindung zu PolarCloud herstellen und der Drucker in der Cloud gelöscht wurde, erfolgt eine Fehlermeldung. In diesem Fall können die Werkseinstellungen wiederhergestellt werden, um das Problem lösen. Nachdem der Computer mit dem Drucker verbunden und in der Cloud gelöscht wurde, muss die Anmeldung gemäß den oben genannten Schritten erneut durchgeführt werden.

Kapitel 3: FRAGEN & ANTWORTEN

1. Was tun bei einer verstopften Düse?

Methode 1: Tippen Sie auf [Vorheizen], um den Extruder auf 240 °C aufzuheizen. Drücken Sie nach dem Aufheizen auf die Luftrohrverbindung und ziehen Sie das Filamentführungsrohr heraus. Überprüfen Sie, ob die Filament gebogen oder die Filamentspitze rau ist. Die Filamentspitze glatt und flach zuschneiden. Das Führungsrohr und das Filament wieder einsetzen und auf [Laden] tippen.

Methode 2: Wenn durch Methode 1 keine Verbesserung erzielt wurde, verwenden Sie ein Stiftwerkzeug, um verstopfendes Filament zu entfernen.

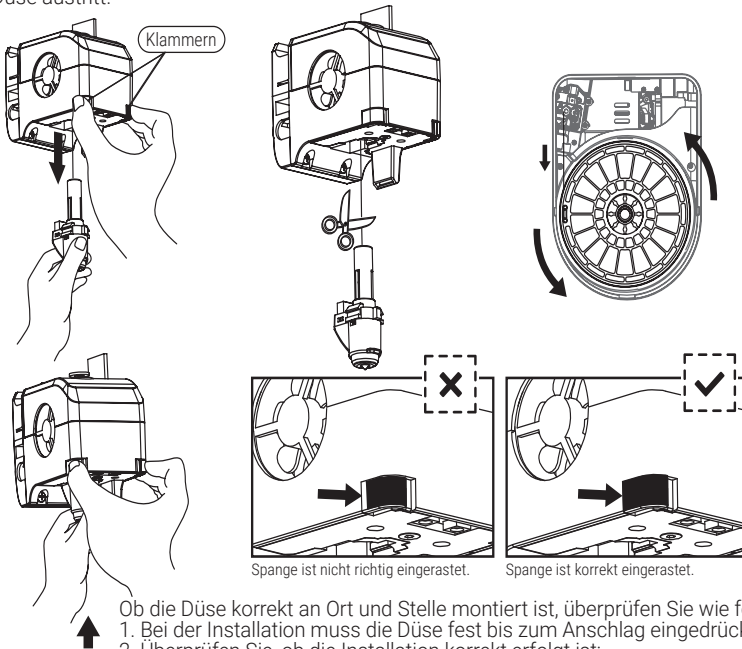
Methode 3: Wenn durch Methode 1 und Methode 2 keine Verbesserung erzielt wurde, tauschen Sie bitte die Düse aus.

2. Wie ersetze ich die Düse?

⚠ Hinweise

Drucker vor dem Düsenwechsel ausschalten! Stellen Sie sicher, dass das Gerät nicht in Betrieb ist! Die Filamentspitze glatt und flach zuschneiden.

1. Auf die linken und rechten Clips drücken und die Düse herausziehen.
2. Schieben Sie manuell ein Stück Filament durch die Filamentaufnahme, sodass es lang genug ist, um es abschneiden zu können.
3. Die Filamentspule manuell gegen den Uhrzeigersinn drehen, um das Filament etwas zurückzuziehen.
4. Die linken und rechten Clips drücken die neue Düse in den Extruder einsetzen, wobei der Düsen-schlitz und die Unterseite des Extruders auf gleicher Höhe sein müssen.
5. Auf [Filament] -> [Laden] tippen. Der Düsen austausch ist abgeschlossen, wenn Filament aus der neuen Düse austritt.



Ob die Düse korrekt an Ort und Stelle montiert ist, überprüfen Sie wie folgt:

1. Bei der Installation muss die Düse fest bis zum Anschlag eingedrückt werden.
2. Überprüfen Sie, ob die Installation korrekt erfolgt ist:
 - (1) Berühren Sie die schwarze Spange und den weißen unteren Teil der Düse. Stellen Sie sicher, dass diese nicht nach unten rutschen kann.
 - (2) Betrachten Sie die schwarze Spange und den weißen unteren Teil der Düse. Stellen Sie sicher, dass keine große Lücke besteht.

3. Muss erneut eine Extruderkalibrierung durchgeführt werden nachdem die Düse ausgetauscht wurde?

Ja, die Extruderkalibrierung erneut durchführen, um eine hohe Druckqualität sicherzustellen, da minimale Fehler durch die Extruderinstallation verursacht werden können.

4. Wie kann ich das Problem lösen, dass die angezeigte Temperatur nach dem Austausch der Düse fehlerhaft ist?

Eine fehlerhafte Temperaturanzeige ist ein Hinweis darauf, dass der Extrudersensor keine Messung vornehmen kann. Überprüfen Sie die Düse, ob diese korrekt montiert ist.

5. Wie kann ich das Problem lösen, dass kein Filament aus dem Extruder kommt nachdem [Erstellen] für die Modelldatei angetippt wurde und der Extruder sich normal zu bewegen beginnt?

1. Überprüfen Sie das Filamentführungsrohr. Stellen Sie sicher, dass das Filament in den Extruder geschoben wurde. Wenn nicht, tippen Sie auf [Laden]. Starten Sie die Erstellung der Modelldatei neu sobald Sie sehen, dass Filament aus dem Extruder austritt.
2. Überprüfen Sie die Düse, ob sie verstopft ist. Wenn dem so ist, lesen Sie zur Lösung Frage 1.

6. Wie ersetze ich das Filament?

1. Tippen Sie auf [Filament] -> [Replace]. Nachdem das Aufheizen des Extruders abgeschlossen ist, wird das Filament entladen.
Ziehen Sie das Filament gemäß der Anleitung heraus.
2. Legen Sie neues Filament in das Filamenteinzugs- und Zufuhrrollen ein, tippen Sie auf [OK]. Das neue Filament in den Extruder einschieben.
3. Der Austausch ist abgeschlossen, wenn das neue Filament aus dem Extruder austritt.

7. Wie löse ich das Modell ab?

1. Nehmen Sie die abnehmbare Bauplatte heraus.
2. Biegen Sie die Bauplatte, so dass diese eine gewisse Wölbung erzeugt und sich die Platte von der Unterseite des Modells ablöst. (Verwenden Sie einen Schaber, um das Entfernen zu erleichtern, wenn das Modell zu klein oder zu groß ist)
3. Nehmen Sie das Modell ab.

8. Wie kann man das Problem lösen, wenn der Abstand zwischen Düse und Plattform während des Druckens zu groß (zu weit entfernt) oder zu klein (Düse setzt auf) ist?

1. Tippen Sie auf [Einstellung] -> Kalibrierung.
2. Der Extruder geht automatisch in die Ausgangsposition und bewegt sich etwas nach unten.
3. Tippen Sie auf den Aufwärts- und Abwärtspeil, um den Abstand zwischen Extruder und Plattform einzustellen bis der Extruder die Plattform beinahe berührt.
4. Tippen Sie auf [OK]. Der Drucker speichert die aktuelle Kalibrierungsposition und fährt automatisch in die Ausgangsposition zurück.

9. Kann Filament anderer Marken verwendet werden, das nicht von BRESSER hergestellt werden?

Der W-LAN 3D-Drucker unterstützen normale ABS- und PLA-Filamente; aber: Filamente unterschiedlicher Marken haben unterschiedliche Inhaltsstoffe. Der W-LAN 3D-Drucker testet Standardeinstellungen gemäß den Eigenschaften von BRESSER ABS- und PLA-Filament.

Filament anderer Marken kann verwendet werden, wird jedoch nicht empfohlen. Wenn dies zu einer Verstopfung des Extruders, zu einer schlechten Druckqualität oder anderen Ausfällen führt, übernimmt BRESSER hierfür keinerlei Haftung. Etwaige Probleme fallen nicht unter die BRESSER Garantie.

10. Ist der W-LAN 3D-Drucker mit allen Arten von Wechselstromeingängen kompatibel?

Der W-LAN 3D-Drucker ist mit einem eingebauten 24-V-/6,5-A-Netzteil ausgestattet, das für eine Eingangsspannung von 110 V bis 240 V ausgelegt ist.

11. Kann der W-LAN 3D-Drucker nach Abschluss des Druckauftrags automatisch ausgeschaltet werden?

Nein.

12. Welche Arten von Dateiformaten unterstützt der W-LAN 3D-Drucker?

Eingabe: 3mf/STL/OBJ/FPP/BMP/PNG/JPG/JPEG

Ausgabe: gx/g-Dateien.

13. Unterstützt der W-LAN 3D-Drucker neben der FlashCloud auch andere Cloud-Plattformen ?

Ja, der W-LAN 3D-Drucker ist offen für alle anderen Cloud-Plattformen.

14. Ist der ABS-Druck sicher?

ABS-Filament gibt beim Erhitzen bestimmte giftige Gase ab. Stellen Sie den Drucker beim Drucken von ABS in eine gut belüftete Umgebung. Wir empfehlen für das Drucken die Verwendung von ungiftigem PLA-Filament, insbesondere wenn der Drucker an Orten verwendet wird, an denen Kinder aktiv sind.

15. Wie kann ich das Problem von Randverwerfungen beim Druckergebnis lösen?

Methode 1: Das Erhitzen der Plattform kann das Problem lösen oder minimieren, da so die Haftung zwischen Plattform und Modell erhöht wird.

Methode 2: Fügen Sie beim Ebenenaufbau (Slicen) in RexPrint ein Gitternetz (Raft) zum Modell hinzu.

Methode 3: Tragen Sie den speziellen Kleber vor dem Drucken auf die Plattform auf.

16. Muss vor dem Drucken des Modells ein Gitternetz (Raft) hinzugefügt werden?

Nicht unbedingt. Beim Drucken eines Gitternetzes (Rafts) kommt aber viel mehr Filament aus dem Extruder, was den Druckerfolg erhöht. Das Aufheizen der Plattform erhöht ebenfalls den Druckerfolg, da so die Haftung zwischen Plattform und Modell erhöht wird.

17. Nachdem der Düsen austausch abgeschlossen ist, zeigt der Druckerstatus an, dass die Extrudertemperatur 300°C beträgt, der Extruderlüfter funktioniert auch. Was ist das Problem und wie kann man es lösen?

Die neue Düse ist nicht richtig installiert, die Extrudertemperatur kann nicht gemessen werden und die angezeigte Extrudertemperatur ist falsch. Ziehen Sie die Düse heraus und installieren Sie sie neu. Drücken Sie die Düse bis zum Ende ein und stellen Sie sicher, dass sich der Düsen Schlitz und die Unterseite des Extruders auf derselben Höhe befinden.

18. Der Extruder macht ein ratterndes Geräusch und es kommt kein Filament aus dem Extruder. Was ist das Problem und wie kann man es lösen?

Es wurde kein Filament in den Extruder eingeführt, was ein Tuckergeräusch verursacht. Wahrscheinlicher ist aber, dass die Düse verstopft oder das Filamentführungsrohr ist nicht richtig installiert ist. Überprüfen Sie zuerst die Führungsrohrverbindung. Wenn das Führungsrohr korrekt eingesetzt ist, lesen Sie Frage 1 zur Lösung des Problems.

19. Was ist der Unterschied zwischen Filament laden und Filament ersetzen?

Laden: Beschreibt nur das Einführen (Laden) des Filaments in den Extruder.

Ersetzen: Verbindet von zwei Funktionen, das Einführen (Laden) und Entfernen. Zuerst wird das (alte) Filament entladen und dann das (neue) Filament geladen.

20. Der W-LAN 3D-Drucker beginnt zu drucken, wenn der Abstand zwischen Extruder und Bauplatte noch groß ist, was dazu führt, dass das Filament nicht an der Bauplatte haften kann und der Druck fehlschlägt.

Führen Sie die Druckerkalibrierung erneut durch oder setzen Sie den Extruder zurück auf die Ausgangsposition (Homing) und drucken Sie dann erneut, um das Ergebnis zu überprüfen.

Tägliche Wartungsanweisung:

Tragen Sie Schmierfett auf die Führungsstangen des Druckers auf, wenn Sie ihn längere Zeit nicht verwenden. Führen Sie die gleiche Wartung einmal im Monat durch, wenn Sie den Drucker regelmäßig benutzen.

Kapitel 4: Support und Service

After-Sales-Support / Service

Für dieses Produkt bieten wir einen individuellen Service über den Kauf hinaus an. Sollten Sie Probleme mit dem Produkt haben, steht Ihnen unser Support-Team gerne zur Verfügung.

Für einen reibungslosen Ablauf halten Sie bitte die folgenden Informationen für eventuelle Rückfragen bereit:

- Service-/Garantiekarte
- Artikelnummer und Beschreibung
- Kaufdatum und Händler

Kontaktdaten:

E-Mail: **service.3d-printer@bresser.de** (bevorzugter Kommunikationsweg)

Internet: **www.bresser.de/c/de/service**

Telefon*: **+49 2872 – 80 74-210**

Servicezeiten:

Montag - Freitag (außer an Feiertagen) 9:00 - 16:00 Uhr

*Lokale Rufnummer im dt. Festnetz

Bitte geben Sie die Seriennummer an, wenn Sie den Kundendienst kontaktieren. Die Seriennummer entspricht dem Barcode auf der Rückseite Ihres W-LAN 3D-Druckers. Beispiel:



S/N: FFAD*****



Bresser GmbH

Gutenbergstr. 2 • DE-46414 Rhede
Deutschland

www.bresser.de • service@bresser.de