

Drukarka 3D



Instrukcja obsługi

Spis treści

OGÓLNE INFORMACJE O BEZPIECZEŃSTWIE	4
OBSŁUGA KLIJENTA	5
ZAWARTOŚĆ ZESTAWU	6
PRZEGLĄD PRODUKTU	7
PIERWSZE KROKI	7
OSD MENU MAP.....	12
MENU PODSTAWOWE	13
OSD MENU SYSTEM	13
Ekran powitalny/informacyjny	12
MENU GŁÓWNE.....	12
Prepare Menu	12
Menu sterowania.....	14
Move Axis Menu.....	15
Move X/Y/Z/Extruder Menu	16
Menu sterowania drukiem	16
Tune Menu.....	17 17
Menu utraty zasilania	17 17
TYPOWE OPERACJE MENU	188
Druk z SD.....	188
Podawanie filamentu.....	188
Unloading filament	199
Zmiana filamentu.....	20
Auto Home	20
Move Axis.....	211
Level Bed	222
Disable Steppers.....	222

Regulacja temperatury docelowej	233
Z Offset Setting	233
Zamiana Parametrów w czasie drukowania	24
Wstrzymanie i wznowianie druku	25
Zmiana filamentu podczas drukowania	26
Zapisywanie wydruku	27
Kontynuacja druku po utracie zailiania	29
Anulowanie druku w toku pracy.....	29
OPROGRAMOWANIE WIIBUILDER SLICING	31
Instalacja	31
POMOC TECHNICZNA	355
SPECYFIKACJA	6

OSTRZEŻENIA I WYTYCZNE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Przed użyciem tego urządzenia należy zapoznać się z całą instrukcją obsługi, zwracając szczególną uwagę na ostrzeżenia i wytyczne dotyczące bezpieczeństwa. Proszę przechowywać niniejszą instrukcję w bezpiecznym miejscu do wykorzystania w przyszłości.

- To urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do użytku wewnętrznego.
- Nie wystawiać urządzenia na działanie wody lub wilgoci. Nie należy umieszczać napojów ani innych pojemników z wodą na urządzeniu lub w jego pobliżu. Jeśli wilgoć dostanie się do urządzenia, natychmiast odłącz je od zasilania i pozostaw do całkowitego wyschnięcia przed ponownym podłączeniem do prądu.
- Nie dotykaj urządzenia, przewodu zasilającego ani innych podłączonych kabli mokrymi rękami.
- Nie wystawiaj urządzenia na zbyt wysokie temperatury. Nie umieszczaj go w, na lub w pobliżu źródła ciepła, takiego jak kominek, kuchenka, grzejnik itp. Nie pozostawiaj go w bezpośrednim świetle słonecznym.
- Używać tylko w dobrze wentylowanym miejscu. Nie używać w zamkniętych pomieszczeniach.
- Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy urządzenie i przewód zasilający nie są uszkodzone. Nie używać, jeśli doszło do uszkodzenia.
- Przed podłączeniem do źródła zasilania, upewnij się, że gniazdko zapewnia ten sam typ i poziom mocy wymagany przez urządzenie.
- Odłącz urządzenie od źródła zasilania gdy nie jest używane.
- Należy uważać, aby zapobiec uszkodzeniu przewodu zasilającego. Nie pozwól, aby się zaciskał, był skręcony, po nim chodzono lub plątał się z innymi przewodami. Upewnij się, że przewód zasilający nie stwarza zagrożenia potknięcia.
- Nigdy nie odłączaj urządzenia, pociągając za przewód zasilający. Zawsze chwyć złącze lub korpus adaptera.

- Czyścić wyłącznie miękką, suchą szmatką. Nie używaj chemicznych środków czyszczących, rozpuszczalników ani detergentów. W przypadku uporczywych osadów zwilż szmatkę ciepłą wodą.
- To urządzenie nie zawiera części, które mogą być naprawiane przez użytkownika. Nie próbuj otwierać, serwisować ani modyfikować tego urządzenia.

- Należy uważać, aby nie dotykać gorących części, w tym bloków cieplnych, dyszy ekstrudera i filamentu.
- Nie nosić rękawic podczas pracy lub naprawy, aby uniknąć splątania.
- Drukarkę i wszystkie akcesoria należy przechowywać z dala od dzieci
- Podczas pracy nie należy sięgać do wnętrza drukarki.
- Zawsze pozostaw drukarkę i filament do ostygnięcia przed sięganiem do środka drukarki.
- Przed wykonaniem naprawy lub serwisowaniem upewnij się, że drukarka jest wyłączona i odłączona od źródła zasilania.
- Nie należy stawiać drukarki na niestabilnej powierzchni, z której może spaść i spowodować obrażenia ciała lub uszkodzenie urządzenia i innego sprzętu.
- Nie należy narażać drukarki na nadmierne obciążenie, wstrząsy lub wahania temperatury lub wilgotności.

OBSŁUGA KLIENTA

Dział obsługi klienta Firma Gembird dba o to, aby Twoje zamówienia, zakupy i dostawy nie miały sobie równych. Jeśli masz jakiś problem z zamówieniem, daj nam szansę, aby je naprawić. Możesz skontaktować się z przedstawicielem obsługi klienta WEEDO poprzez czat na żywo na naszej stronie internetowej www.weedo.ltd lub za pośrednictwem poczty elektronicznej pod adresem 3dpl@gembird.nl.

ZAWARTOŚĆ OPAKOWANIA

Sprawdź zawartość opakowania, aby upewnić się, że są wszystkie wymienione poniżej elementy. Jeśli czegoś brakuje lub jest uszkodzone, skontaktuj się z obsługą klienta WEEDO w celu wymiany.

1x Drukarka 3D

1x pakiet filamentu

1x zasilacz sieciowy

1x karta microSD™

1x czytnik kart microSD

1x 2.0mm klucz imbusowy

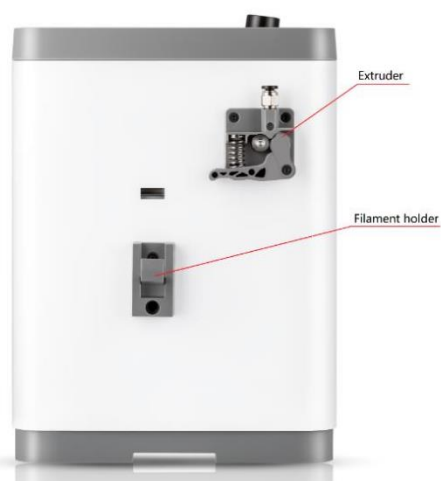
1x kabel sieciowy

1x M6 dysza mosiężna

1x 8mm klucz

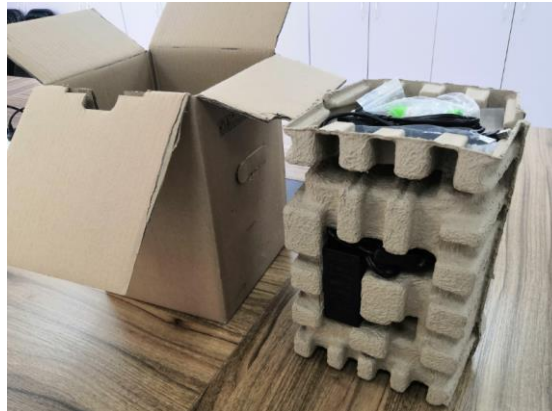
1x skrócona instrukcja obsługi

PRZEGLĄD PRODUKTU



PIERWSZE KROKI

1. Wyjmij drukarkę i akcesoria z opakowania.



Sprawdź czy masz wszystkie wymienione poniżej części:

1x 2.0mm klucz imbusowy, 1x 8mm Klucz, 1x M6 Dysza mosiężna, 1x Karta MicroSD™, 1x Czytnik kart MicroSD, 1x zasilacz sieciowy, 1x przewód sieciowy, 1x próbka filamentu, 1x instrukcja szybkiego startu

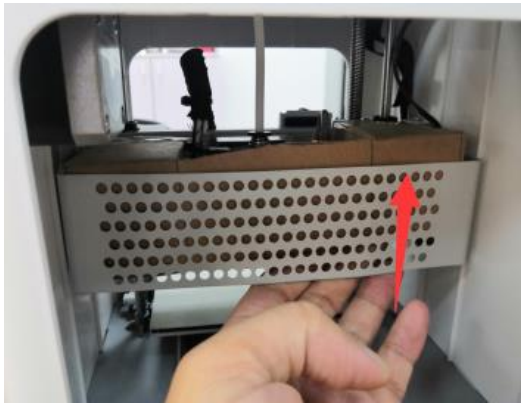


2. Wyjmij drukarkę z kartonu oraz plastikowego opakowania, umieść ją

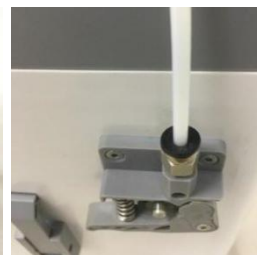
na stole lub biurku.



1. Wyjmij blok kartonowy z drukarki.



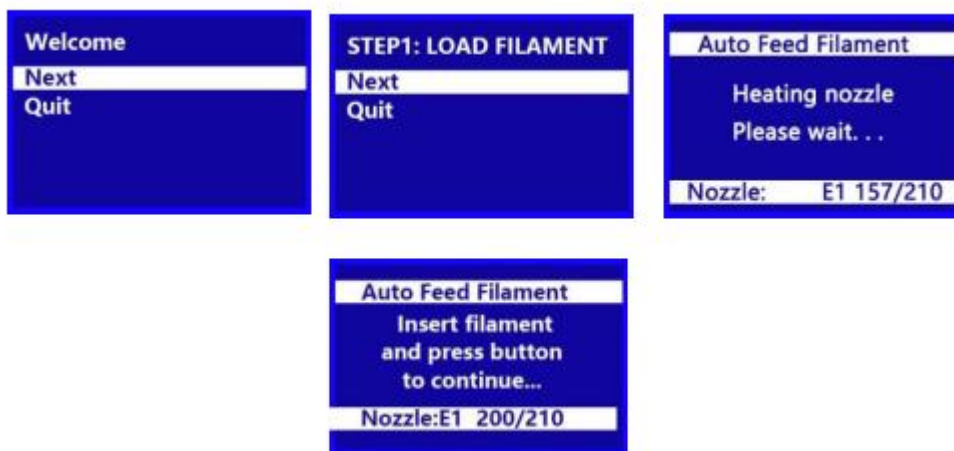
1. Włóż rurkę prowadzącą filament do złącza pneumatycznego w Extrudrze.



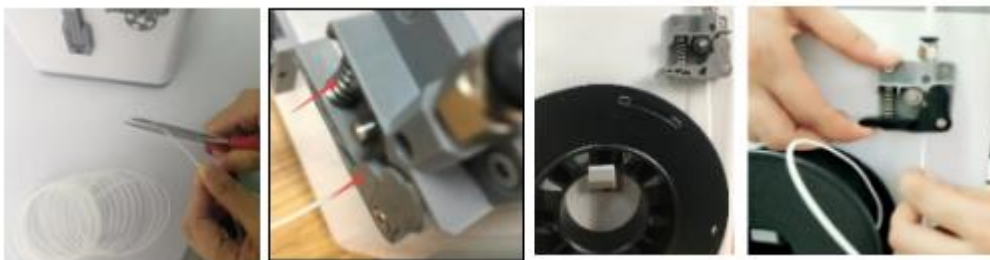
3. Upewnij się, że przełącznik zasilacza sieciowego znajduje się w pozycji OFF (O). Podłącz złącze zasilacza do portu zasilania po prawej stronie drukarki. Podłącz przewód zasilania do zasilacza sieciowego, a drugi koniec podłącz do gniazda sieciowego.



1. Ustaw przełącznik zasilania do pozycji ON (I). Po zakończeniu uruchamiania drukarki zostanie wyświetlony następujący kreator. Wciśnij pokrętkę na górze drukarki, aby wybrać przycisk Dalej na ekranie powitalnym, a następnie ponownie wybrać pozycję Dalej na ekranie KROK 1: ZAŁADUJ FILAMENT.



4. Używając nożyczek lub obcinaków, odetnij około cala filamentu, a następnie delikatnie wyprostuj koniecówkę. Ściśnij dźwignię na Extruderze, włóż filament do dołu, aż do delikatnego oporu, a następnie zwolnij dźwignię.



5. Naciśnij pokrętkę, aby rozpocząć ładowanie filamentu. Gdy filament zostanie wytłaczany, naciśnij ponownie pokrętkę, aby zatrzymać wytłaczanie, następnie naciśnij pokrętkę, aby wybrać opcję kontynuowania.



6. Wyjmij dołączoną kartę microSD™ z pudełka z akcesoriami, a następnie włóż ją do gniazda karty microSD po lewej stronie ekranu LCD. Naciśnij pokrętkę, aby wybrać Dalej w kreatorze.

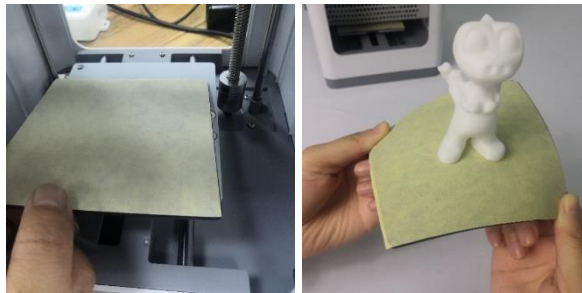


7. Wciśnij pokrętkę, aby wybrać opcję drukuj z karty SD. Obracaj pokrętkę, aby podświetlić plik .gcode na karcie microSD, a następnie naciśnij pokrętkę, aby rozpocząć drukowanie podświetlonego modelu.



8. Po zakończeniu drukowania zdejmij magnetyczne podkładkę z platformy drukowania, a następnie zegnij ją, aby wyjąć model. Wymień

magnetyczną podkładkę na platformie drukowania.



OSD MENU MAP



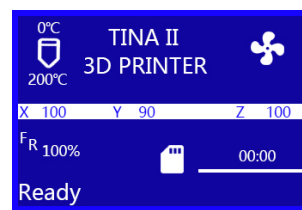
MENU PODSTAWOWE

- Obracaj pokrętko zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć podświetlenie w dół menu lub zmniejszyć wartość.
- Obracaj pokrętko w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby przesunąć podświetlenie w górę lub zwiększyć wartość.
- Wciśnij pokrętko, aby wejść do podświetlonego menu, wybierz podświetloną opcję lub zaakceptuj edytowaną wartość.

OSD MENU SYSTEM

Ekran powitalny / informacyjny

- Po uruchomieniu Tina 2 zostanie wyświetlony ekran powitalny / informacyjny. Naciśnij pokrętko, aby przejść do menu głównego.



Menu główne

- Ekran informacyjny: Wyświetla ekran powitalny / informacyjny.
- Prepare: Wyświetla menu Przygotuj.
- Control: Wyświetla menu sterowania.
- Drukuj z SD: Wyświetla ekran wyboru pliku.



Prepare Menu

- Main: powrót do menu głównego.
- Automatyczne podawanie filamentu: Rozpoczyna proces ładowania filamentu.
- Auto Retract Filament: Rozpoczyna proces wyładowywania filamentu.



- Move Axis: Wyświetla menu Move Axis.

- Auto Home: Przesuwa ekstruder oraz osie X, Y i Z do ich pozycji „wyjściowych”.
- Poziomowanie bazy: wyrównuje bazę druku.
- Disable steppers: Wyłącza silniki krokowe. Aby ponownie uruchomić silniki, wyłącz drukarkę, a następnie włącz ją ponownie.
- Wizard: uruchamia Kreator wstępnej konfiguracji.



Menu sterowania/Control Menu

- Main: powrót do menu głównego.
- Temperatura: Wyświetla ekran regulacji temperatury.
- Z Offset Setting: Sprawdza bieżącą odległość między dyszą a bazą drukującą, a następnie wyświetla ekran Adjust Z Offset.



Sieć Wi-Fi: Wyświetla menu sieci Wi®-Fi.

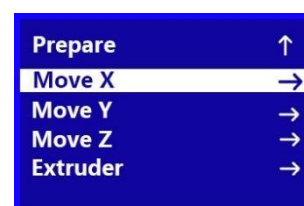
- Język: Wyświetla ekran wyboru języka. Dostępne języki to angielski, chiński, francuski, niemiecki, hiszpański, włoski, japoński, portugalski, holenderski, turecki i koreański.
- Machine Info: wyświetla ekran informacji o urządzeniu.

- Przywróć ustawienia domyślne: Przywraca ustawienia drukarki do ustawień fabrycznych. Zwykle nie jest to potrzebne, ale należy to zrobić po wykonaniu aktualizacji oprogramowania.



Move Axis Menu

- Prepare: Powrót do menu Przygotuj.
- Przenieś X: Wyświetla menu Przenieś X.



- Przesuń Y: Wyświetla menu Przesuń Y.
- Move Z: Wyświetla menu Move Z.
- Extruder: Wyświetla menu extruder

Menu Move X / Y / Z / Extruder



- Move Axis: powrót do menu Move Axis.

• Move 10mm: Wyświetla ekran ruchu, który umożliwia regulację pozycji X / Y / Z / ekstrudera o 10 mm za każdym obrotem pokrętki.

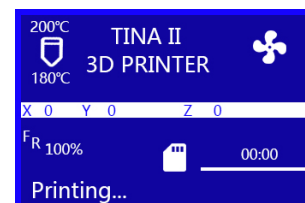
• Ruch o 1 mm: Wyświetla ekran ruchu, który umożliwia regulację pozycji X / Y / Z / ekstrudera o 1 mm za każdym obrotem pokrętki.

• Ruch 0,1 mm: Wyświetla ekran ruchu, który umożliwia regulację pozycji X / Y / Z / ekstrudera o 0,1 mm za każdym obrotem pokrętki.

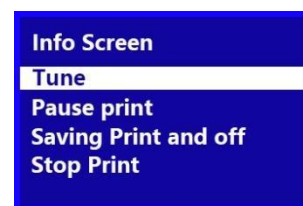
Menu sterowania drukowaniem

W trakcie drukowania naciśnij pokrętkę na ekranie Printing aby wyświetlić menu sterowania drukowaniem.

- Ekran informacyjny/Info Screen: powrót do ekranu drukowania
- Tune: Wyświetla menu Tune.



- Pause print: Wstrzymuje drukowanie i wyświetla alternatywne menu sterowania drukowaniem, które umożliwia wznowienie drukowania i zmianę filamentu.
- Resume Print: wznowia wstrzymane drukowanie.
- Saving Print and Off: Zapisuje stan wydruku, dzięki czemu można wyłączyć drukarkę. Następnym razem, gdy drukarka zostanie włączona, wyświetli menu odzyskiwania po utracie zasilania.
- Automatyczne podawanie filamentu: Wykonuje funkcję ładowania filamentu.
- Auto Retract Filament: Wykonuje funkcję pozwalającą na zmianę filamentu w



trakcie wydruku.

- Stop Print: Anuluje drukowanie w toku bez zapisywania jego stanu

Tune Menu

Podczas drukowania można uzyskać dostęp do menu Tune, aby dokonać regulacji.

Main	
Speed :	100
Nozzle:	215
Fan speed:	100
Flow:	100
Z Offset setting	→

- Main: powrót do menu głównego.
- Speed: Wyświetla ekran dostosowywania szybkości drukowania, który umożliwia zmianę szybkości drukowania w locie.
- Nozzle: Wyświetla ekran regulacji temperatury, który umożliwia zmianę temperatury dyszy w locie.
- Prędkość wentylatora/Fan speed: Wyświetla ekran regulacji prędkości wentylatora, który umożliwia regulację prędkości wentylatora w locie.
- Flow: Wyświetla ekran regulacji przepływu, który umożliwia zmianę prędkości, z jaką filament jest wytłaczany w locie. Należy pamiętać, że zbyt duże zmniejszenie prędkości może spowodować zatkanie dyszy.
- Z Offset Setting: Wyświetla ekran Z Offset Setting, który pozwala na regulację przesunięcia Z w locie.

Menu utraty zasilania

Jeśli nastąpi utrata zasilania podczas drukowania lub jeśli wcześniej wybrano funkcję Saving Print Off z menu Print Control, przy następnym włączeniu drukarki zostanie wyświetlone menu Power Loss Recovery, które umożliwia kontynuowanie drukowania od miejsca gdzie zostało przerwane.

- Resume print: wznawia zapisany wydruk.
- Stop Print: Anuluje zapisany wydruk.

Power Loss Recovery	
Resume print	
Stop print	

Typowe operacje MENU

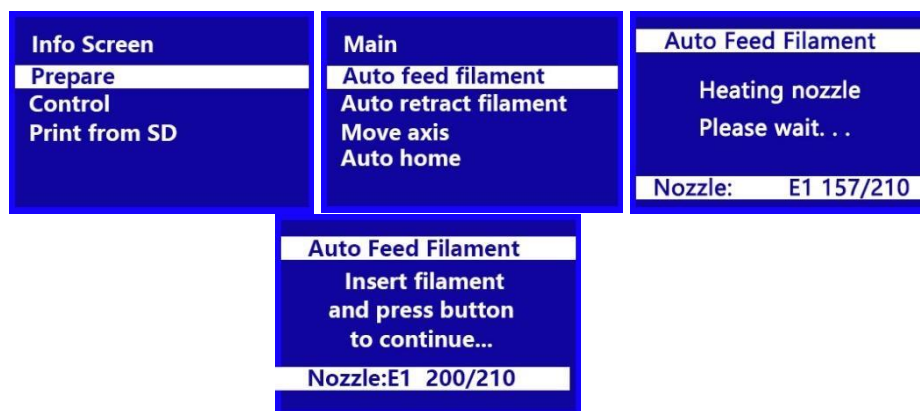
Drukuj z SD



1. W menu głównym obracaj pokrętle, aż podświetli się opcja Print From SD, a następnie naciśnij pokrętkę, aby przejść do ekranu wyboru pliku.
2. Ekran wyboru pliku pokazuje wszystkie pliki .gcode na karcie microSD™, posortowane z najnowszym plikiem u góry. Obróć pokrętkę, aby podświetlić plik, który chcesz wydrukować, a następnie naciśnij pokrętkę, aby rozpocząć drukowanie pliku.

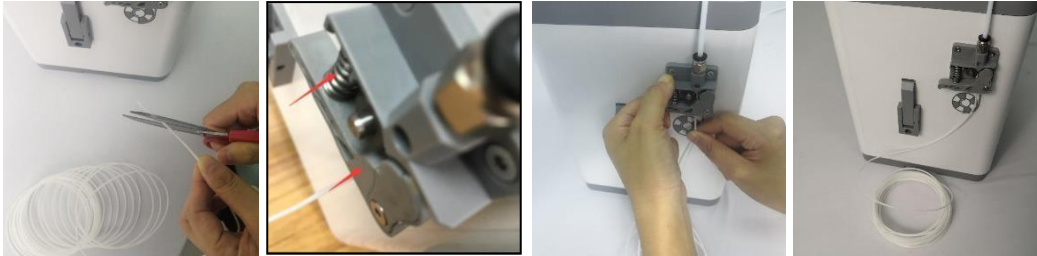
Zwróć uwagę, że pliki zapisane na karcie microSD są ograniczone do 20 znaków, nie licząc tych z rozszerzeniem pliku .gcode.

Podawanie filamenu



1. W menu głównym obracaj pokrętle aż do podświetlenia opcji Prepare, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wejść do menu przygotowania.
2. Obracaj pokrętkę, aż podświetli się opcja automatycznego podawania filamenu, a następnie naciśnij pokrętkę, aby kontynuować.

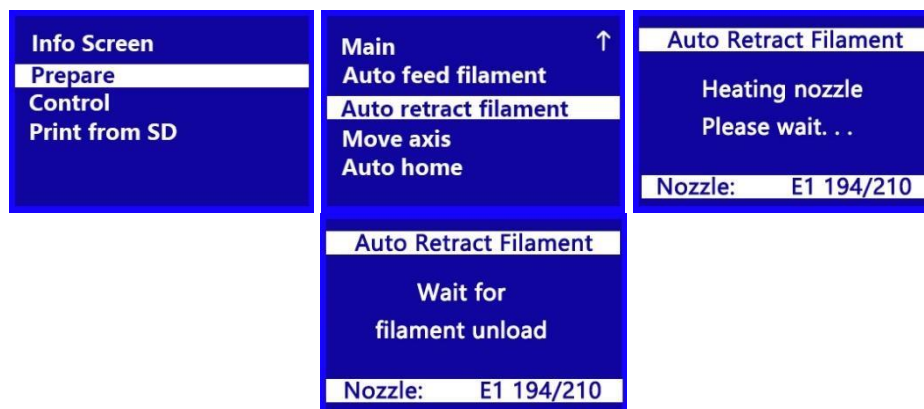
- Używając nożyczek lub obcinaków, odetnij około cala od końca filamentu, a następnie delikatnie wyprostuj koniec filamentu. Ściśnij dźwignię na ekstruderze, włóż filament do dołu, aż napotkasz delikatny opór, następnie zwolnij dźwignię.



- Naciśnij pokrętko, aby rozpocząć ładowanie filamentu. Gdy filament wychodzi z dyszy, naciśnij ponownie pokrętko, aby zatrzymać wytłaczanie. Wyczyść ekstrudowany filament, a następnie naciśnij pokrętko, aby wybrać opcję Kontynuuj.



Unloading Filament



Obracaj pokrętkiem w menu głównym, aż podświetli się opcja Auto Retract Filament, a następnie naciśnij pokrętko. Dysza nagrzej się do temperatury docelowej. Po osiągnięciu docelowej temperatury silnik ekstrudera wycofa filament.

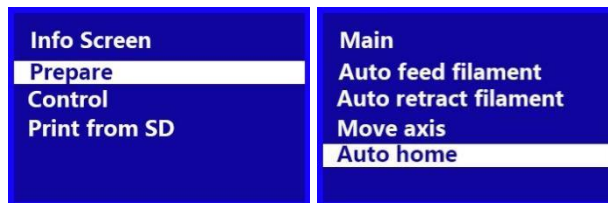
Zmiana filamentu

Wykonaj kroki opisane powyżej w sekcji Unloading filament.

1. Wyjmij szpulę filamentu z uchwytu filamentu, a następnie umieść nową szpulę w uchwycie filamentu.
2. Wykonaj kroki opisane w powyższej sekcji loading filament.

Auto Home

Funkcja Auto Home przesuwa dyszę i bazę drukującą do pozycji „początkowej”.



1. Obracaj pokrętkiem w menu głównym aż do podświetlenia opcji Prepare, a następnie naciśnij pokrętko, aby wejść do menu przygotowania.
2. Obracaj pokrętko, aż podświetli się opcja Auto Home, a następnie naciśnij pokrętko. Dysza i baza drukująca przesuną się do pozycji „początkowej”.

Move Axis

Info Screen	Main	Prepare	↑
Prepare	Auto feed filament	Move X	→
Control	Auto retract filament	Move Y	→
Print from SD	Move axis	Move Z	→
	Auto home	Extruder	→

Move x	Move Y	Move Z	Move Extruder
Move axis ↑	Move axis ↑	Move axis ↑	Move axis ↑
Move 10mm →	Move 10mm →	Move 10mm →	Move 10mm →
Move 1mm	Move 1mm	Move 1mm	Move 1mm
Move 0.1mm →	Move 0.1mm →	Move 0.1mm →	Move 0.1mm →

1. Wykonaj kroki opisane powyżej w sekcji Auto Home.
2. Obracaj pokrętkę w menu głównym, aż podświetli się opcja Prepare, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wejść do menu przygotowania.
3. Obracaj pokrętkę, aż podświetli się opcja Move Axis, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wejść do menu Move Axis.
4. Obracaj pokrętkę, aż zostanie podświetlona opcja Move X, Move Y, Move Z lub opcja Extruder, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wejść do menu Move X, Move Y, Move Z lub Move Extruder.
5. Obracaj pokrętkę, aż podświetli się opcja Move 10mm, Move 1mm lub Move 0.1mm, a następnie naciśnij pokrętkę, aby przesunąć wybraną oś o wskazaną wielkość.

Move X: +100.0	Move Y: +100.0	Move Z: +100.0	Move Z: +100.0
----------------	----------------	----------------	----------------

Level Bed

WAŻNE! *Przed wykonaniem procedury poziomowania bazy drukowania upewnij się, że magnetyczna mata do druku jest zainstalowana na stole do drukowania. Wykonywanie funkcji poziomowania bez maty magnetycznej spowoduje nieprawidłowe wyniki.*



1. Obracaj pokrętkę w menu głównym aż do podświetlenia opcji Prepare, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wejść do menu przygotowania.
2. Obracaj pokrętkę, aż podświetli się opcja poziomowania bazy druku, a następnie naciśnij pokrętkę, aby rozpocząć procedurę poziomowania.

Disable Steppers



1. Obracaj pokrętkę w menu głównym aż do podświetlenia opcji Prepare, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wejść do menu przygotowania.
2. Obracaj pokrętkę, aż podświetli się opcja wyłącz silniki krokowe, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wyłączyć silniki krokowe. Osie X, Y i Z można teraz niezależnie przesuwac ręcznie. Aby ponownie włączyć silniki krokowe, wyłącz drukarkę, a następnie włącz ją ponownie.

Regulacja temperatury docelowej

Temperatura docelowa to temperatura, do której drukarka ogrzeje dyszę. Domyślnie temperatura docelowa jest ustawiona na 210 ° C

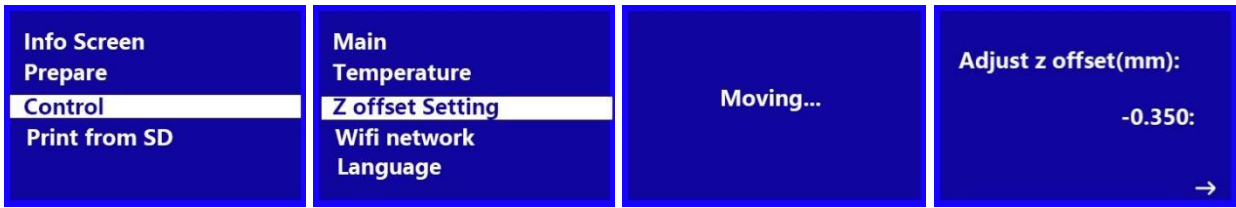


1. Obracaj pokrętkę w menu głównym aż do podświetlenia opcji sterowania, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wejść do menu sterowania.
2. Obracaj pokrętkę, aż podświetli się opcja Temperatura, a następnie naciśnij pokrętkę, aby przejść do ekranu regulacji temperatury.
3. Obracaj pokrętkę, aż podświetli się opcja Dysza, a następnie naciśnij pokrętkę, aby edytować wartość.
4. Obróć pokrętkę, aby zmienić temperaturę docelową, a następnie naciśnij pokrętkę, aby zapisać wartość.

Z Offset Setting

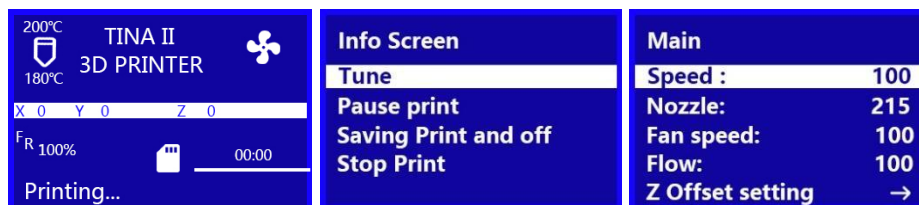
Ustawienie Z Offset służy do regulacji odległości między dyszą a bazą druku. Można to zrobić przed drukowaniem lub podczas drukowania. Jeśli odległość między dyszą a bazą druku jest zbyt mała, zwiększ przesunięcie osi Z. Jeśli odległość między dyszą a bazą druku jest zbyt duża, zmniejsz przesunięcie osi Z. Właściwa odległość między bazą druku a dyszą występuje, gdy można przesunąć kartkę papieru drukarki między dyszą a bazą drukowania.

Jeśli przed drukowaniem zmieniono przesunięcie Z, wyłącz drukarkę, a następnie włącz ją ponownie, aby zapisać ustawienie jako domyślne.



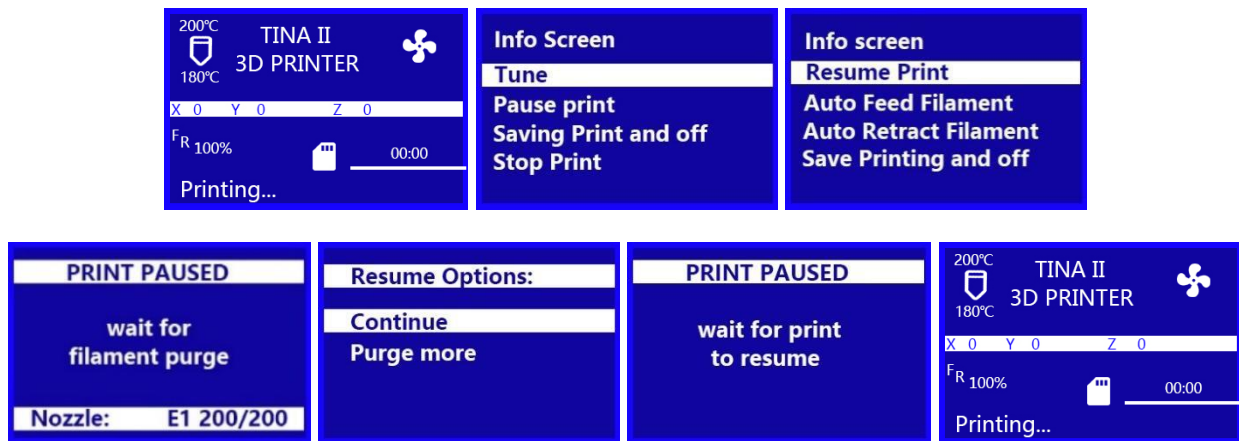
1. Obracaj pokrętkę w menu głównym aż do podświetlenia opcji sterowania, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wejść do menu sterowania.
2. Obracaj pokrętkę, aż zostanie podświetlona opcja ustawienia przesunięcia osi Z, a następnie naciśnij pokrętkę. Drukarka sprawdzi odległość od dyszy do bazy druku w kilku miejscach, aby określić bieżące przesunięcie osi Z. Po zakończeniu testowania zostanie wyświetlony ekran regulacji przesunięcia osi Z.
3. Umieść arkusz zwykłego papieru do drukarki między dyszą a bazą drukowania. Obracaj pokrętkę, aby wyregulować przesunięcie osi Z, aż do wystąpienia niewielkiego oporu podczas przesuwania papieru między dyszą a bazą druku.
4. Po ustawieniu właściwego przesunięcia osi Z, naciśnij pokrętkę, aby powrócić do menu sterowania.

Zmiana parametrów w czasie wydruku



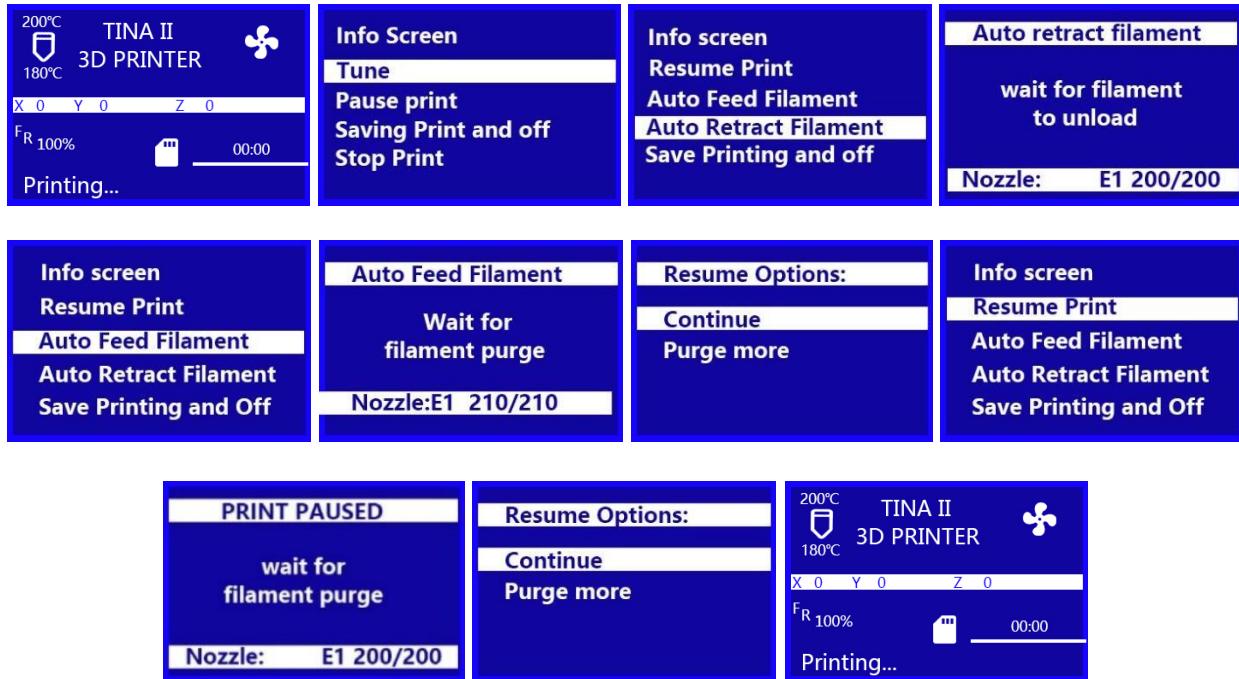
1. Gdy wyświetlony jest ekran Drukowanie ..., naciśnij pokrętkę, aby wyświetlić menu sterowania drukowaniem.
2. Obracaj pokrętkę, aż podświetli się opcja Tune, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wyświetlić menu strojenia.
3. Obracaj pokrętkę, aż zostanie podświetlony parametr, który chcesz wyregulować, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wyświetlić ekran regulacji dla wybranego parametru.
4. Zmień żądaną wartość, a następnie wybierz opcję Tune, aby powrócić do menu Tune.
5. Analogicznie powtórz czynności dla innych parametrów.

Wstrzymanie i wznowianie druku



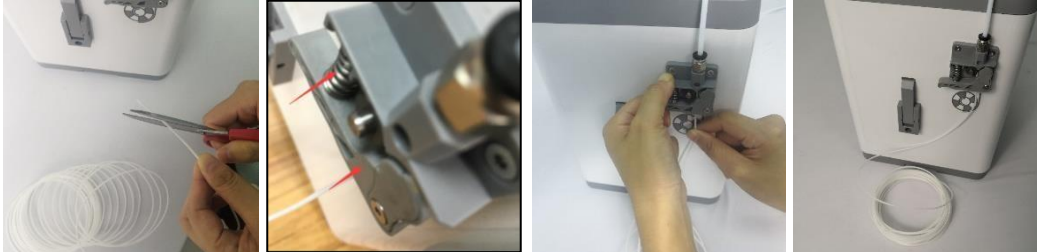
1. Gdy wyświetlony jest ekran Drukowanie ..., naciśnij pokrętkę, aby wyświetlić menu sterowania drukowaniem.
2. Obracaj pokrętkę, aż zostanie podświetlona opcja Wstrzymaj drukowanie, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wstrzymać drukowanie. Drukarka zakończy bieżącą warstwę, a następnie wstrzyma drukowanie.
3. Gdy jesteś gotowy do wznowienia drukowania, obróć pokrętkę, aż zostanie podświetlona opcja wznowienia drukowania, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wznowić drukowanie. Drukarka podgrzeje dyszę do temperatury docelowej, wytłoczy niewielką ilość filamentu, a następnie wyświetli menu opcji wznowiania.
4. Wyczyść wytłaczany filament, obracaj pokrętkę, aż zostanie podświetlona opcja Kontynuuj, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wznowić drukowanie.

Zmiana filamentu podczas drukowania



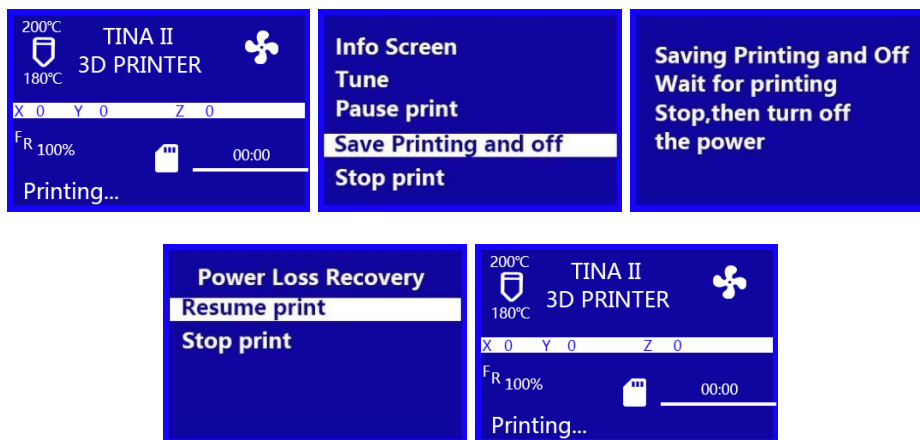
1. Gdy wyświetlony jest ekran Drukowanie ..., naciśnij pokrętkę, aby wyświetlić menu sterowania drukowaniem.
2. Obracaj pokrętkę, aż zostanie podświetlona opcja Wstrzymaj drukowanie, a następnie naciśnij pokrętkę, aby wstrzymać drukowanie. Drukarka zakończy bieżącą warstwę, a następnie wstrzyma drukowanie.
3. Obracaj pokrętkę, aż podświetli się opcja Auto Retract Filament, a następnie naciśnij pokrętkę, aby rozpocząć proces wyładowywania filamentu.
4. Gdy filament zostanie wyładowany, wymień szpulę filamentu na uchwycie filamentu na nową szpulę z filamentem.

5. Używając nożyczek lub obcinaków, odetnij około cała od końca filamentu, a następnie delikatnie wyprostuj koniec filamentu. Ściśnij dźwignię na ekstruderze, włóż filament do dołu, aż napotkasz delikatny opór, następnie zwolnij dźwignię.



6. Obracaj pokrętkę, aż podświetli się opcja automatycznego podawania filamentu, a następnie naciśnij pokrętkę, aby uruchomić funkcję ładowania filamentu. Dysza nagrzej się do temperatury docelowej, a następnie załaduje filament i wytłoczy jego niewielką ilość. Wyczyść wytłoczony filament.
7. Obracaj pokrętkę, aż podświetli się opcja Kontynuuj, a następnie naciśnij pokrętkę, aby kontynuować drukowanie z nowym filamentem

Zapisywanie wydruku

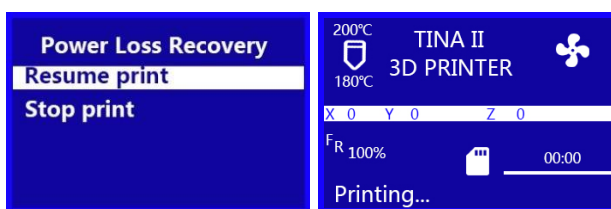


Drukarka Tina 2 posiada możliwość zapisywania trwającego druku, dzięki czemu można ją wyłączyć i wznowić drukowanie w późniejszym czasie. Wykonaj poniższe czynności, aby zapisać i wznowić drukowanie w toku.

1. Gdy wyświetlony jest ekran Drukowanie ..., naciśnij pokrętkę, aby wyświetlić menu sterowania drukowaniem.

2. Obracaj pokrętkę, aż podświetli się opcja Save Printing and Off, a następnie naciśnij pokrętkę, aby zapisać wydruk.
3. Poczekaj, aż drukowanie się zatrzyma, a następnie wyłącz drukarkę.
4. Gdy będziesz gotowy do kontynuowania drukowania, włącz drukarkę. Wyświetlone zostanie menu odzyskiwania po utracie zasilania.
5. Obracaj pokrętkę, aż podświetli się opcja wznowienia drukowania, a następnie naciśnij pokrętkę, aby kontynuować drukowanie. Drukarka podgrzeje dyszę do temperatury docelowej, a następnie wznowi drukowanie.

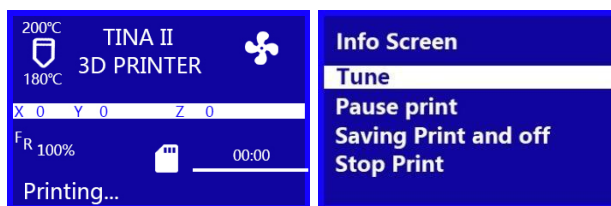
Kontynuacja druku po utracie zasilania



W przypadku utraty zasilania z jakiegokolwiek powodu, drukarka zapamięta, gdzie znajdowała się w procesie drukowania, kiedy nastąpiła utrata zasilania. Wykonaj poniższe czynności, aby kontynuować przerwane drukowanie.

1. Włącz drukarkę. Wyświetlone zostanie menu odzyskiwania po utracie zasilania.
2. Obracaj pokrętkę, aż zostanie podświetlona opcja wznowienia drukowania, a następnie naciśnij pokrętkę, aby kontynuować drukowanie. Drukarka podgrzeje dyszę do temperatury docelowej, a następnie wznowi drukowanie.

Anulowanie drukowania w toku



1. 1. Gdy wyświetlony jest ekran Drukowanie ..., naciśnij pokrętkę, aby wyświetlić menu sterowania drukowaniem.

2. Obracaj pokrętle, aż zostanie podświetlona opcja Zatrzymaj drukowanie, a następnie naciśnij pokrętle, aby anulować drukowanie.

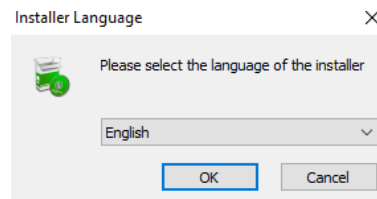
OPROGRAMOWANIE WIIBUILDER SLICING

Instalacja

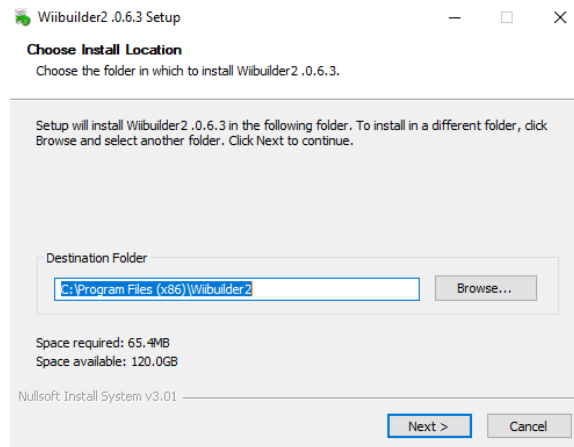
Ta drukarka zawiera kopię oprogramowania WiiBuilder Slicing Software, które umożliwia przekształcanie modeli 3D w pliki .gcode do drukowania z karty microSD™. Oprogramowanie na dołączonej karcie microSD zostało skonfigurowane do użytku z drukarką Tina 2.

Aby zainstalować oprogramowanie, kliknij dwukrotnie plik instalacyjny Wiibuilder2.0.6.3_WEEDO_setup.exe na karcie microSD, a następnie wykonaj poniższe czynności. **(Uwaga: Wersja oprogramowania zostanie odpowiednio zaktualizowana. Dlatego sprawdź wersję na karcie SD)**

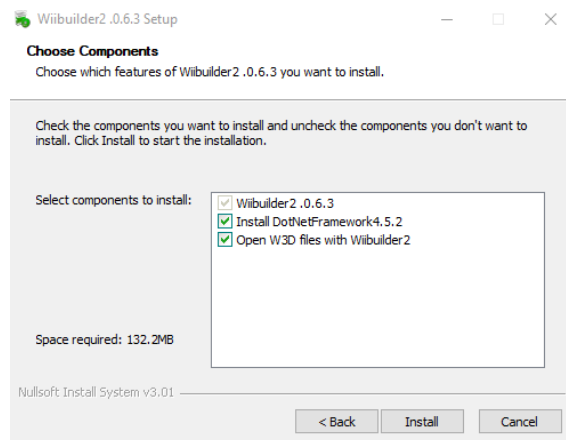
1. Kreator instalacji najpierw poprosi o wybranie języka instalatora. Dostępne języki to angielski, japoński i chiński uproszczony. Wybierz preferowany język i kliknij przycisk OK, aby kontynuować.



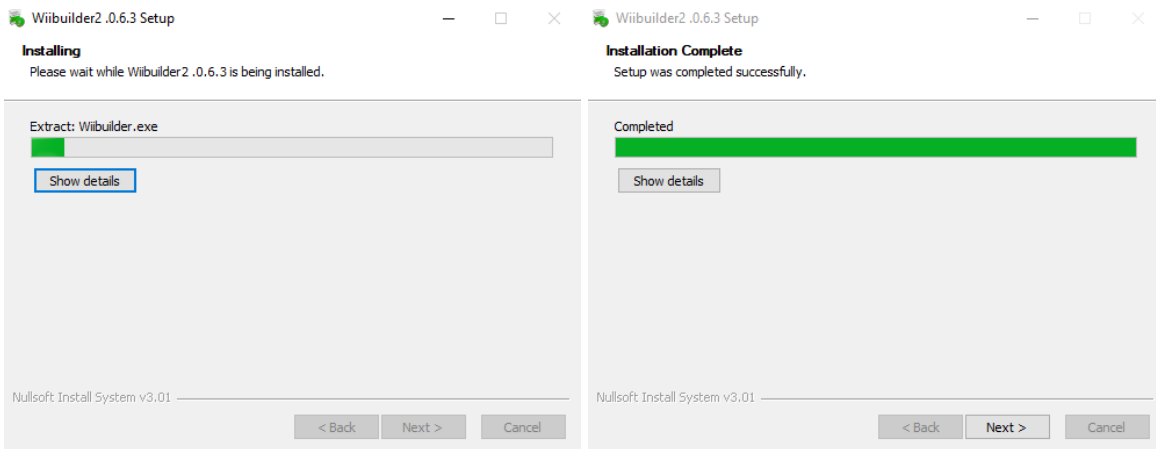
- Instalator wyświetli monit o wybraniu katalogu, w którym zostanie zainstalowany WiiBuilder. Jeśli nie chcesz używać katalogu domyślnego, kliknij przycisk Przeglądaj ..., aby otworzyć przeglądarkę plików i wybrać preferowany katalog. Kliknij przycisk Dalej>, aby kontynuować.



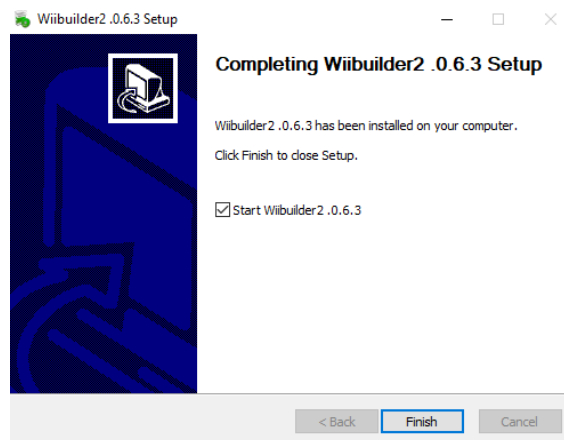
- Instalator wyświetli monit o wybranie składników, które chcesz zainstalować. Jeśli nie masz pewności, które komponenty potrzebujesz, wybierz wszystkie komponenty. Kliknij przycisk Instaluj, aby rozpocząć proces instalacji. Jeśli masz już zainstalowany komponent, instalator poinformuje Cię o tym i pominie instalację tego komponentu.



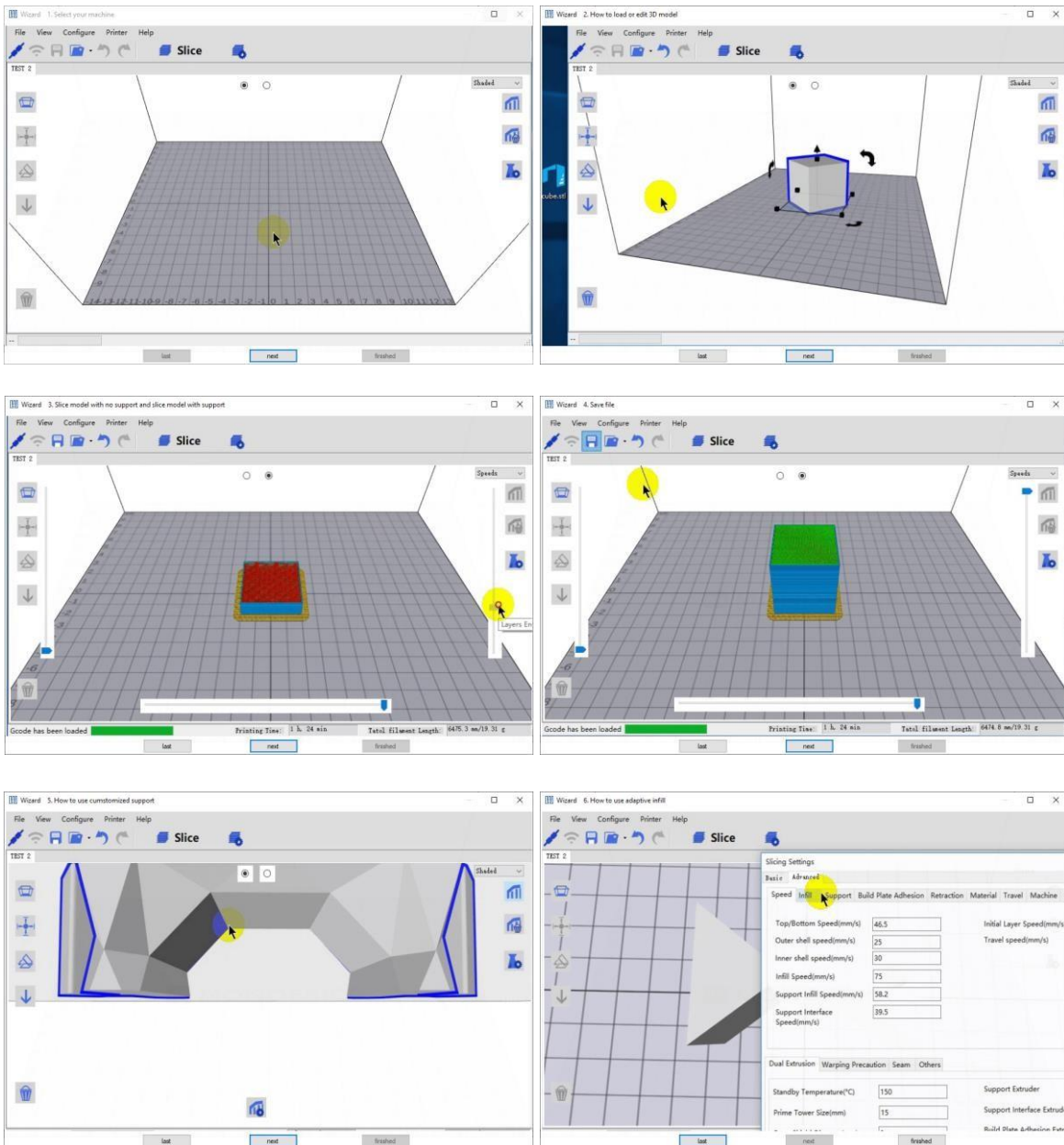
4. Kreator instalacji wyodrębni pliki instalacyjne i zainstaluje program. Po zakończeniu instalacji kliknij przycisk Dalej>, aby kontynuować..



5. Domyślnie instalator ma opcję Uruchom WiiBuilder 2.0.6.3, która powinna być zaznaczona. Jeśli nie, zaznacz to pole, a następnie kliknij przycisk Zakończ, aby zamknąć instalator i uruchomić WiiBuilder.



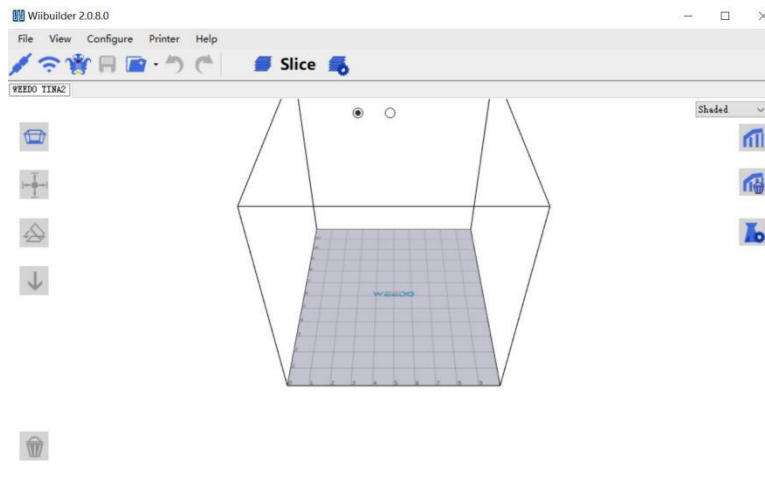
6. Po uruchomieniu WiiBuilder uruchomi kreator, który wyświetli serię sześciu animowanych stron, które pokazują, jak wykonać kilka typowych funkcji. Kliknij następny przycisk, aby wyświetlić następną stronę. Jeśli chcesz zobaczyć poprzednią stronę, kliknij ostatni przycisk. Po wyświetleniu wszystkich sześciu stron kliknij przycisk Zakończ, aby zamknąć kreator.



7. WiiBuilder wyświetla teraz monit o wybranie typu sprzętu. Wybierz wpis WEEDO TINA 2, a następnie kliknij przycisk OK, aby kontynuować..



8. WiiBuilder jest teraz skonfigurowany i gotowy do użycia! Jeśli chcesz ponownie zobaczyć kreator, kliknij Pomoc> RunWizard. Jeśli chcesz przeczytać instrukcję obsługi, kliknij Pomoc> Instrukcja.



POMOC TECHNICZNA

WEEDO z przyjemnością zapewnia bezpłatną, internetową pomoc techniczną na żywo, aby pomóc Ci w przypadku jakichkolwiek pytań dotyczących instalacji, konfiguracji, rozwiązywania problemów lub zaleceń dotyczących produktów. Jeśli kiedykolwiek będziesz potrzebować pomocy z nowym produktem, przejdź online, aby porozmawiać z jednym z naszych przyjaznych i kompetentnych pracowników pomocy technicznej. Pomoc techniczna jest dostępna za pośrednictwem przycisku czatu online na naszej stronie internetowej www.weedo.ltd lub przez e-mail, wysyłając wiadomość na adres zoe@wiibootech.com. Sprawdź na stronie internetowej godziny wsparcia i linki.

SPECYFIKACJA

Model	Tina 2
Printing Technology	Fused Filament Fabrication (FFF)
Supported Filament Types	PLA, PLA Pro
Filament Diameter	1.75mm
Nozzle Diameter	0.4mm
Maximum Nozzle Temperature	250°C
Build Volume	3.9" x 4.7" x 3.9" (100 x 120 x 100 mm)
Printing Accuracy	0.1 - 0.4 mm
Leveling Method	Automatic
Supported Slicing Software	WiiBuilder, Cura
Supported Model File Types	.STL, .OBJ, .gcode
Supported Inputs	microSD™ card
Maximum microSD Card Capacity	1GB
Supported microSD Card Formatting	FAT32, 4096 bytes per sector
Dimensions	8.5" x 7.9" x 10.6" (215 x 200 x 270 mm)
Weight	6.6 lbs. (3.0 kg)

*Wi-Fi® and Wi-Fi Alliance® are registered trademarks of Wi-Fi Alliance.
microSD™ is a trademark of SD-3C, LLC.*