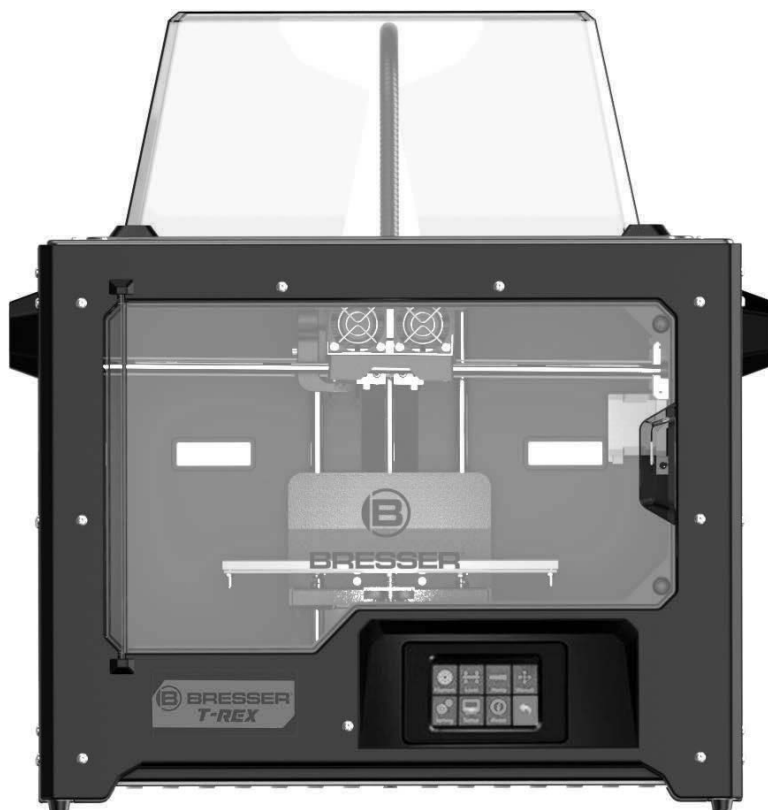


3D-Drucker

Art. No. 2010500



Schnellstartanleitung

⚠️ WARNUNG!

- **Heiße Oberflächen!** Die heiße Düse und die Bauplattform im Betrieb nicht berühren!
- **Gefahr!** Bewegliche Teile im Drucker können Verletzungen verursachen. Tragen Sie während des Betriebs keine Handschuhe oder andere Dinge, die sich verwickeln könnten!

Weitere Informationen, Updates oder 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:



www.bresser.de/P2010500

After-Sales-Unterstützung / 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:

- Garantie- & Service-Karte
- Artikelnummer und Produktbeschreibung
- Kaufdatum und Händler

Kontaktdaten:

e-Mail: service.3d@bresser.de (bevorzugte Kommunikation)
Internet: www.bresser.de/c/de/service
Telefon: **+49 2872 – 80 74-210**

Servicezeiten:

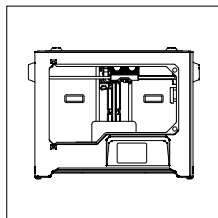
Montag bis Freitag (außer an nationalen Feiertagen) von 9:00 bis 15:00 Uhr MEZ

* Lokale Rufnummer im dt. Festnetz

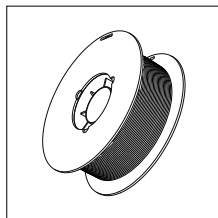
Garantie

Garantieinformationen entnehmen Sie bitte der separaten Garantie-/Service-Karte.

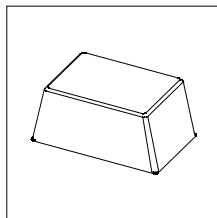
Inhalt des Sets



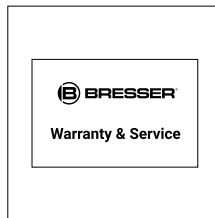
3D-Drucker



Filament-Spule



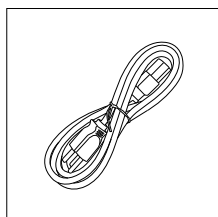
Obere Abdeckung



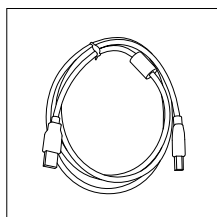
Service-Karte



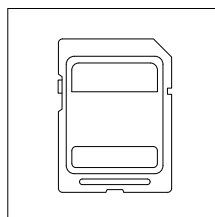
Schnellstartanleitung



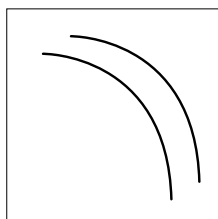
Stromkabel



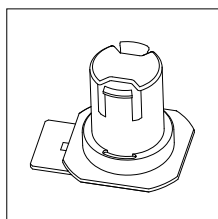
USB-Kabel



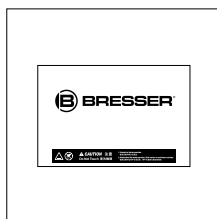
SD-Karte



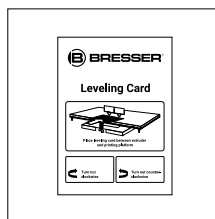
Führungsrohr (2x)



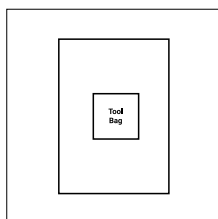
Spulenhaltung (2x)



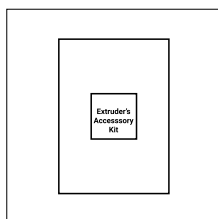
Build Tape



Nevellierungskarte



Werkzeugbeutel



Extruder-Zubehörsatz

Werkzeugbeutel enthält:

Inbusschlüssel (2x), Knopf, M3x8-Bolzen (2x), PTFE-Schlauch (2x), Fett, Stiftwerkzeug, Schraubenschlüssel

Extruder-Zubehörsatz enthält:

Schraube M3x8 (2x), Schraube M3x6, Turbolüfter-Abluftrohr

Auspacken

Dieses 3D-Drucker-Set wurde mit Sorgfalt verpackt. Bitte folgen Sie den unten aufgeführten Schritten zum Auspacken.

⚠ VORSICHT!

- Entfernen Sie den Karton und nehmen Sie das Zubehör vorsichtig heraus!
Wenden Sie keine Gewalt an!



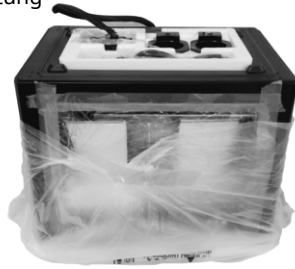
1. Öffnen Sie den Karton und entfernen Sie das obere Schaumstoffteil.



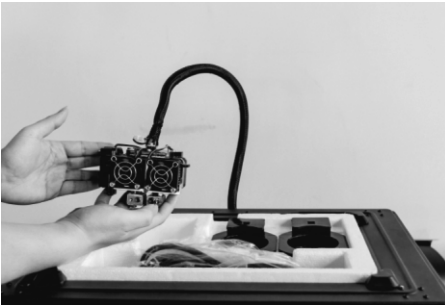
2. Der Schaumstoff enthält: Führungsrohre (2x), SD-Karte, Build Tape (2x), Nivellierungskarte, Servicekarte, Schnellstartanleitung



3. Greifen Sie die beiden seitlichen Griffe des 3D-Druckers. Heben Sie ihn aus dem Karton heraus und stellen Sie ihn auf eine stabile und ebene Fläche.



4. Entfernen Sie den Plastikbeutel. Entfernen Sie dann das Schutzband und die Plastikfolie von der Vordertür.



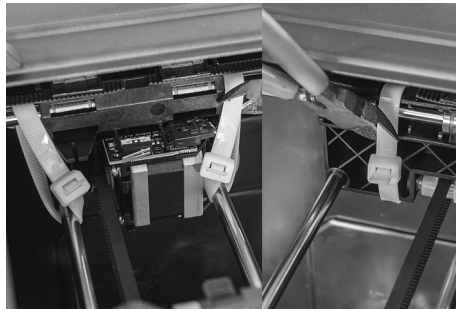
5. Nehmen Sie den Extruder vorsichtig aus der Schaumstoffform heraus. Platzieren Sie ihn vorsichtig in der Nähe des Druckers. Achten Sie auf das kurze Extruder-Kabelbündel.



6. Entfernen Sie die Schaumstoffform aus dem Drucker.



7. Nehmen Sie das übrige Zubehör aus dem Schaumstoff heraus: Stromkabel, USB-Kabel, Spulenhalter (2x), Werkzeugbeutel und Extruder-Zubehörsatz.



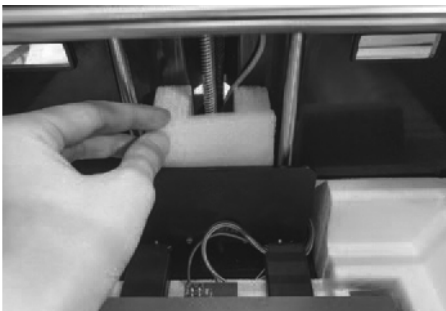
8. Schneiden Sie die drei Kabelbinder auf beiden Seiten der x-Achsen-Führungsschiene mit einer Schere ab und entfernen Sie sie.



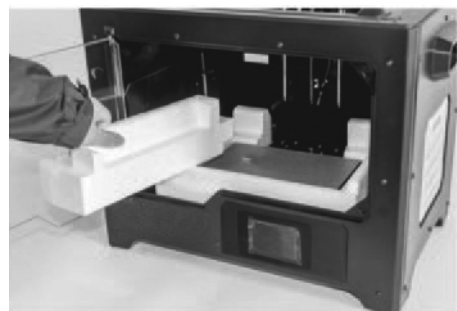
9. Schieben Sie die Führungsschiene der X-Achse von Hand ganz nach hinten.



10. Öffnen Sie die Tür, entfernen Sie die umgekehrte obere Abdeckung und nehmen Sie das Filament heraus.

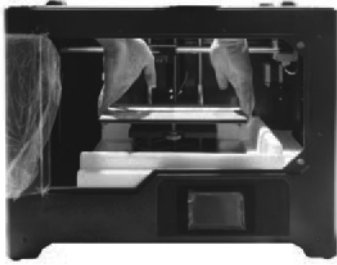


11. Suchen Sie die vertikale Kunststoffplatte auf der Rückseite der Bauplatte. Nehmen Sie die Schaumstoffblöcke hinter der Platte heraus.

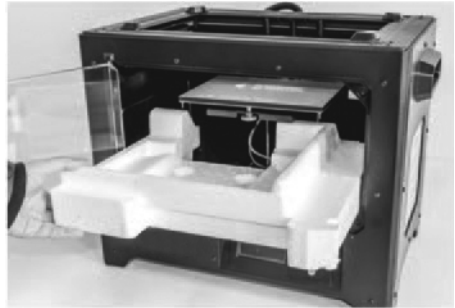


12. Entfernen Sie das seitliche Schaumstoffstück.

Auspacken



13. Heben Sie die Bauplatte vorsichtig von Hand so weit wie möglich an.



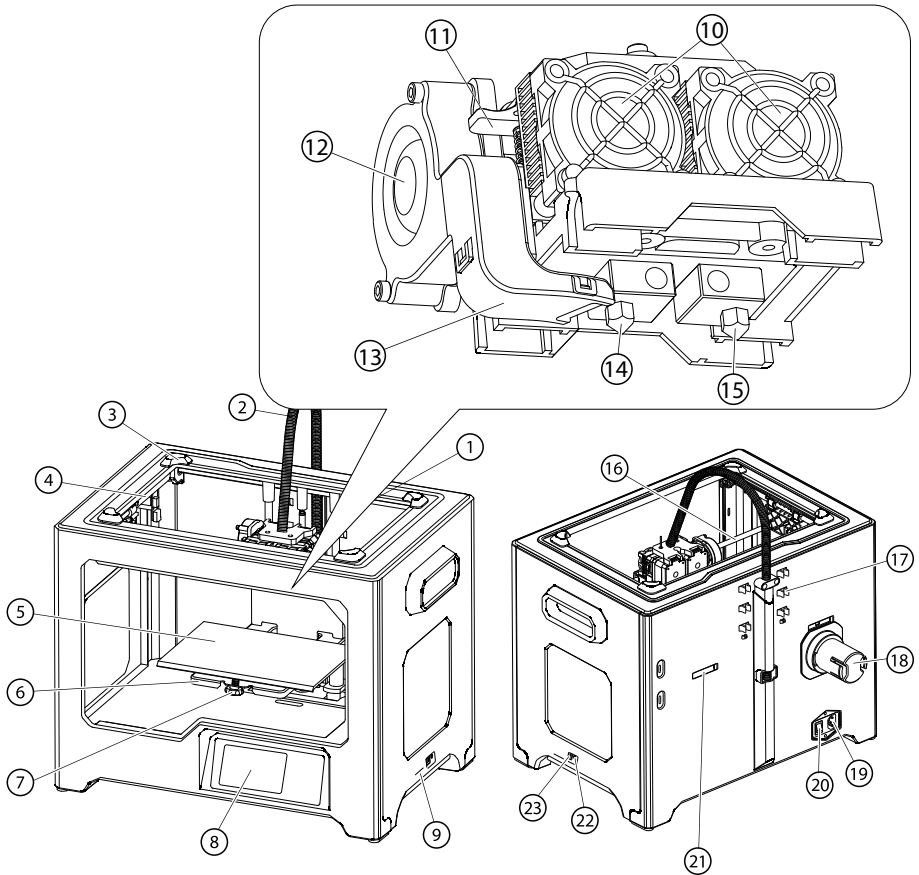
14. Entfernen Sie den Schaumstoffblock unter der Bauplatte.



15. Das Auspacken ist abgeschlossen. Es wird empfohlen, das Verpackungsmaterial für den weiteren Transport oder die Lagerung auf-

zubewahren.

Teileübersicht



1. Z-Achsen-Führungsschiene
2. Extruder-Kabelbündel
3. Steckplatz
4. Z-Achsen-Führungsschiene
5. Bauplatte
6. Bauplattform
7. Nivellierknopf
8. Touchscreen
9. SD-Kartensteckplatz

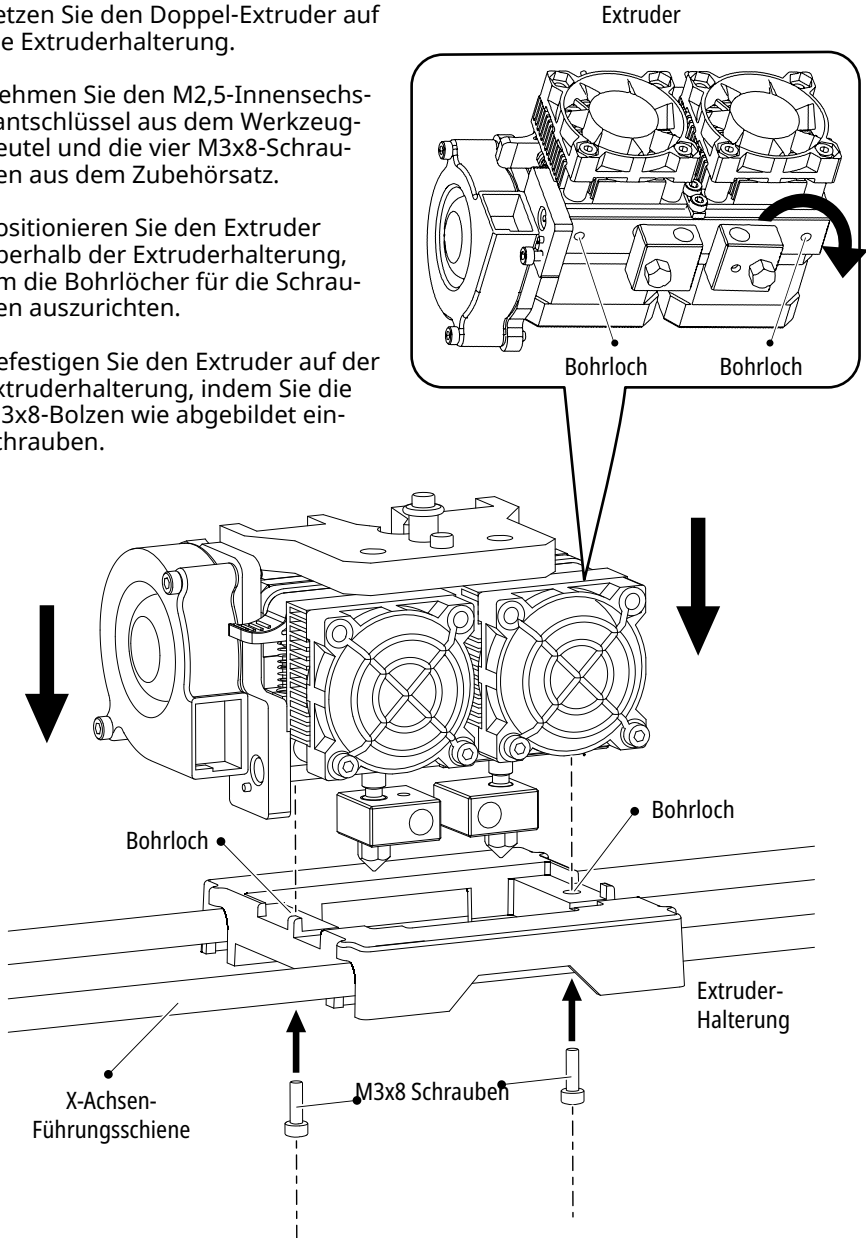
10. Lüfter
11. Federdruckknopf
12. Turbolüfter
13. Turbolüfter-Abluftrohr
14. Linke Düse
15. Rechte Düse
16. X-Achsen-Führungsschiene
17. Schnalle für Führungs-

- rohr
18. Spulenhaltung
19. Spannungsbuchse
20. Netzschalter
21. Schlitz für Spulenhaltung
22. Reset-Taste
23. USB-Eingang

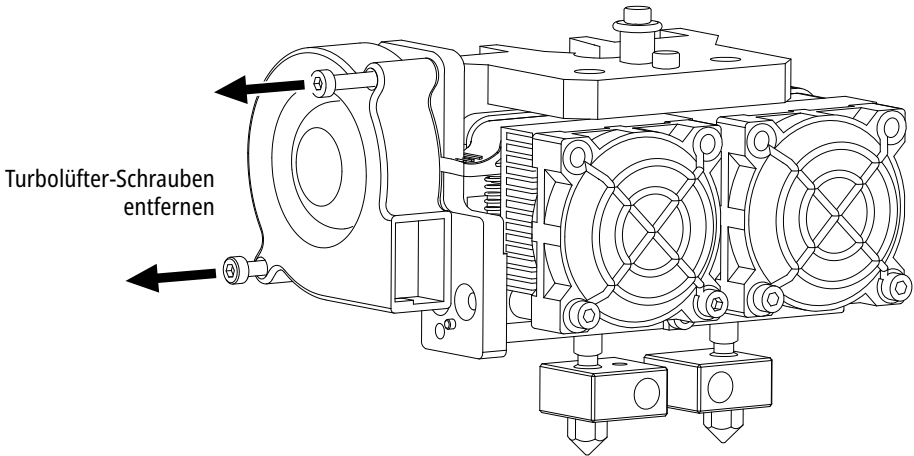
Installation

Zusammenbau des Extruders

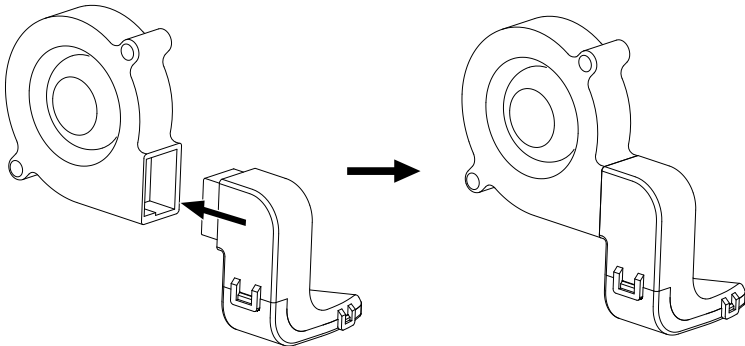
1. Setzen Sie den Doppel-Extruder auf die Extruderhalterung.
2. Nehmen Sie den M2,5-Innensechskantschlüssel aus dem Werkzeugbeutel und die vier M3x8-Schrauben aus dem Zubehörsatz.
3. Positionieren Sie den Extruder oberhalb der Extruderhalterung, um die Bohrlöcher für die Schrauben auszurichten.
4. Befestigen Sie den Extruder auf der Extruderhalterung, indem Sie die M3x8-Bolzen wie abgebildet einschrauben.



Zusammenbau des Turbolüfter-Abluftrohres

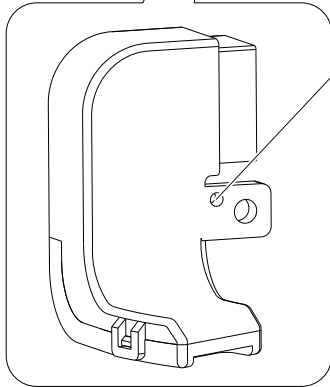
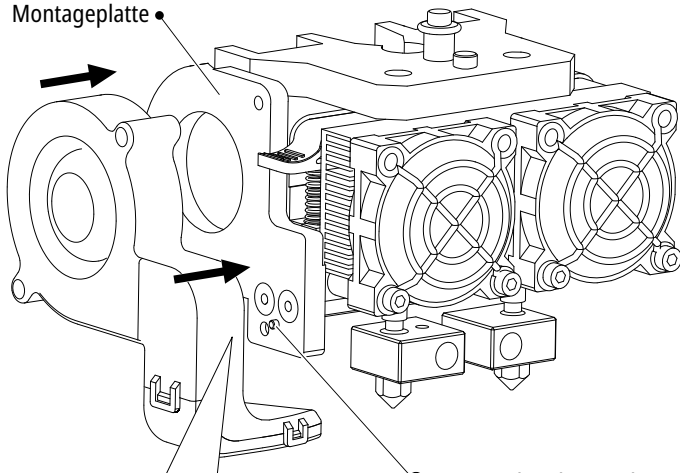


1. Verwenden Sie den M2,5-Innensechskantschlüssel, um die Schrauben des Turbolüfers zu entfernen.



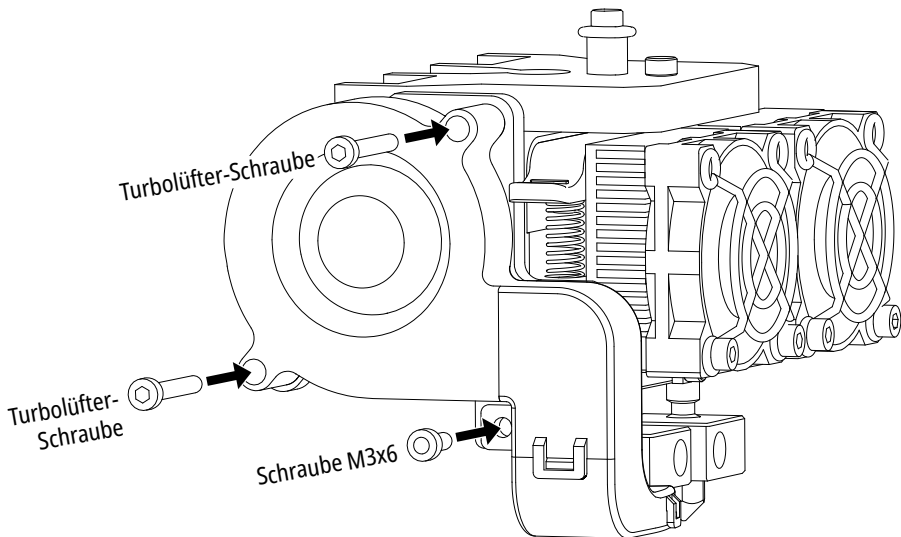
2. Nehmen Sie das Turbolüfter-Abluftrohr aus dem Extruder-Zubehörsatz.
3. Setzen Sie das Abluftrohr wie abgebildet in den Öffnung am Turbolüfter ein.

Montageplatte

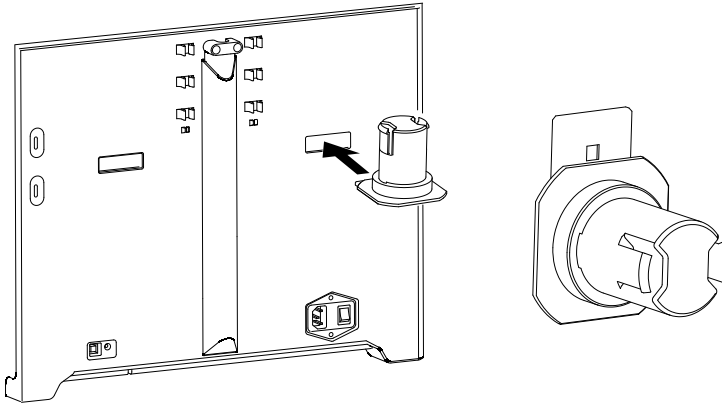


Nase und Loch ausrichten

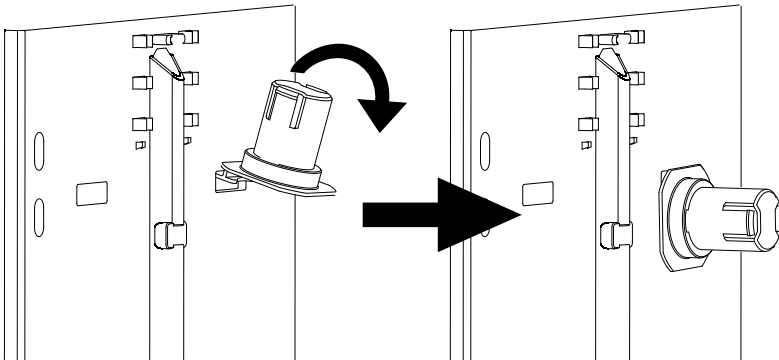
1. Richten Sie das Loch im Abluftrohr und die Nase an der Montageplatte des Extruders aus.
2. Platzieren Sie den Turbolüfter mit dem montierten Abluftrohr neben der Montageplatte, um die Nase und das Loch auszurichten.
3. Befestigen Sie den Turbofan mit dem Abluftrohr an der Montageplatte.
3. Setzen Sie die beiden Turbolüfter-Schrauben wieder ein und befestigen Sie sie.
4. Nehmen Sie eine M3x6-Schraube aus dem Zubehörsatz und führen Sie die Installation wie in der Abbildung unten dargestellt durch.



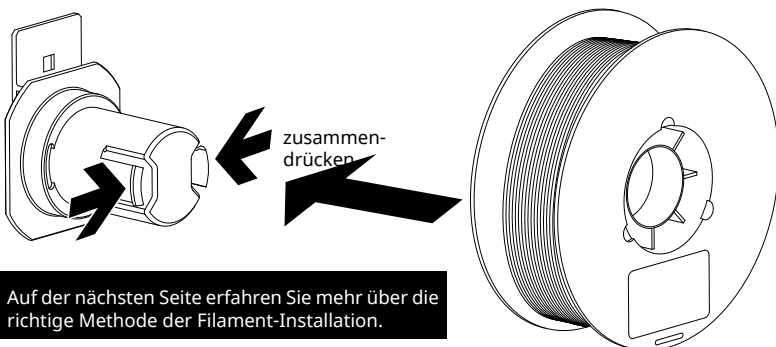
Installation von Führungsrohr und Filament



1. Richten Sie den Spulenhalter aus und führen Sie ihn mit der Platte nach vorne in die entsprechende Öffnung an der Rückseite des Druckers ein.



2. Klappen Sie den Spulenhalter nach unten um, so dass die Unterseite des Halters an der Rückseite des Druckers anliegt.

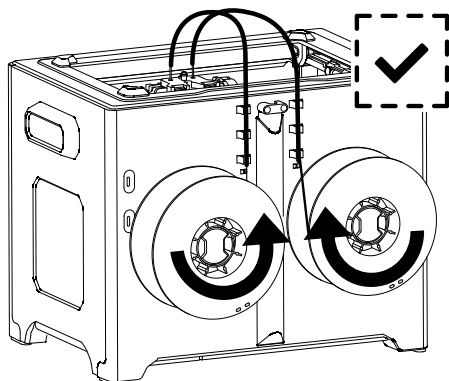


3. Drücken Sie den Spulenhalter oben zusammen und setzen Sie die Filament-Spule auf den Halter.

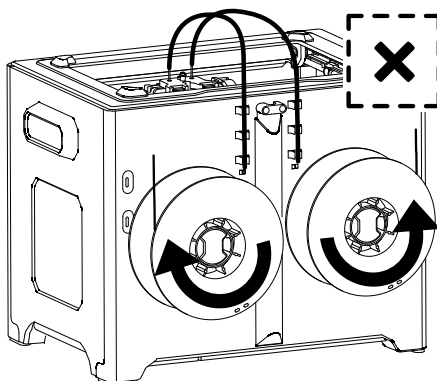
Wichtige Hinweise

1. Die Filamentspule muss korrekt ausgerichtet sein (siehe Abbildungen unten)

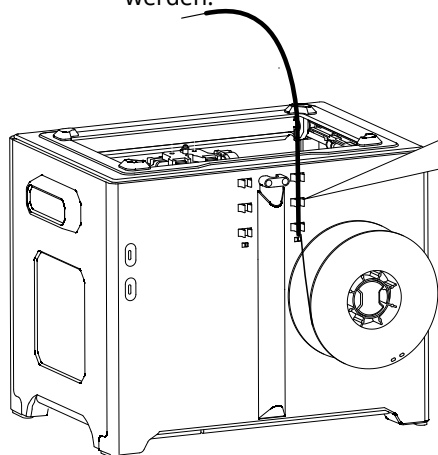
Korrekte Installation



Falsche Installation



HINWEIS: Achten Sie darauf, das Führungsrohr zur Innenseite der Spule zu verlängern, um zu verhindern, dass sich das Filament von der Spule abwickelt. Achten Sie darauf, dass die beiden Filamentstränge gekreuzt eingezogen werden.

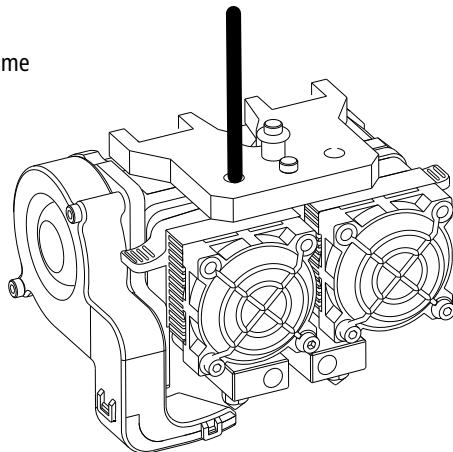
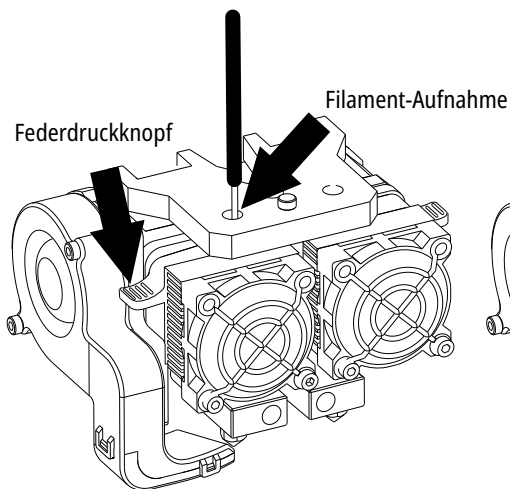


Schnalle für
das Führungs-
rohr

Eingeschränk-
ter Sitz

2. Installieren Sie den PLA-Faden auf der rechten Seite des Druckers, und führen Sie den Faden durch das Führungsrohr.

3. Das Führungsrohr in feste Schnallen einrasten lassen und den Boden des Führungsrohrs nicht über den begrenzten Sitz hinaus einschließen.



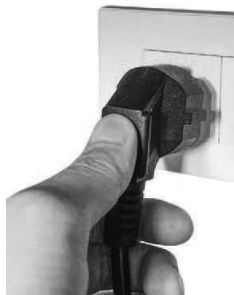
4. Nachdem die Fixierung des Führungsrohrs abgeschlossen ist, drücken Sie auf den linken Federdruckknopf des Extruders und führen Sie das Filament vom anderen Ende des Führungsrohrs vertikal in den linken Filamenteinlass ein.

5. Nachdem das Filament in den Filamenteinlass eingeführt wurde, führen Sie das Führungsrohr in den Einlass ein, um es zu fixieren.

Stromversorgung



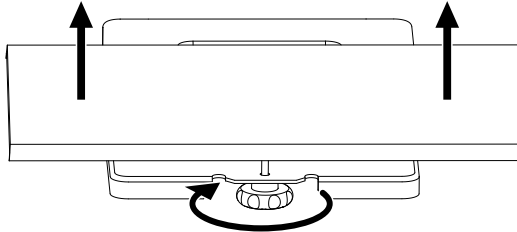
1. Nehmen Sie das Stromkabel und schließen Sie es an der Spannungsbuchse des Druckers an.



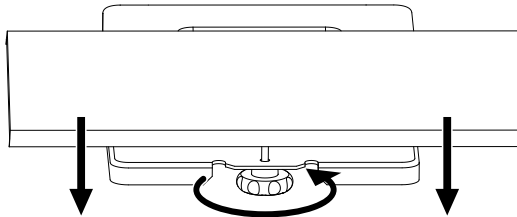
2. Stecken Sie das andere Ende des Stromkabels in die Steckdose. Schieben Sie den Netzschalter in Position 'I', um den Drucker einzuschalten.

Nivellierung

Verwendung der Rändelschraube



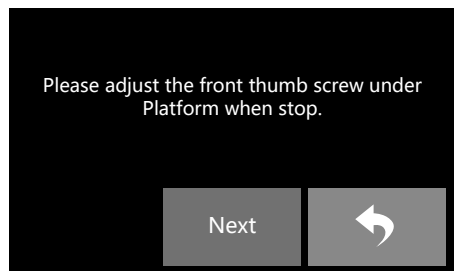
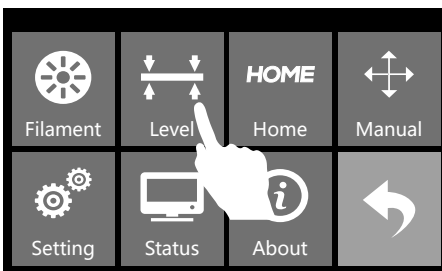
Durch Drehen der Rändelschraube im Uhrzeigersinn wird die Bauplatte angehoben und dadurch der Abstand zur Düse verringert.



Durch Drehen der Rändelschraube gegen den Uhrzeigersinn wird die Bauplatte abgesenkt und damit der Abstand zur Düse vergrößert.

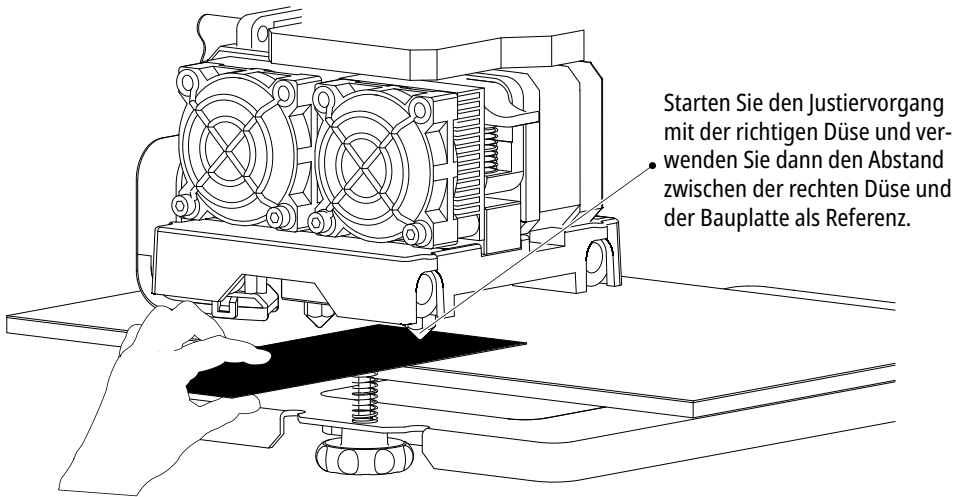
Nivellierungsprozess

WICHTIGER HINWEIS: Dies muss getan werden, um Kratzer auf der Bauplatte durch den Extruder zu vermeiden!
Die Nivellierung würde sich direkt auf die Druckeffekte auswirken, wenn das Druckergebnis unbefriedigend ist, nochmals Nivellierung durchführen!



3. Tippen Sie auf [Tools] > [Level].

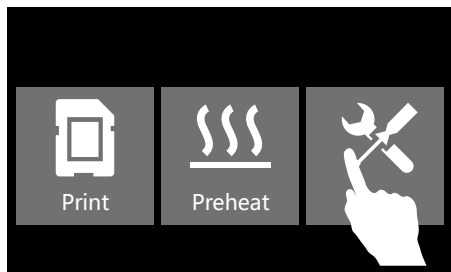
4. Der Extruder beginnt, sich zum ersten Nivellierungspunkt zu bewegen. Wenn Bewegung stoppt, nivellieren Sie den ersten Nivellierungspunkt.



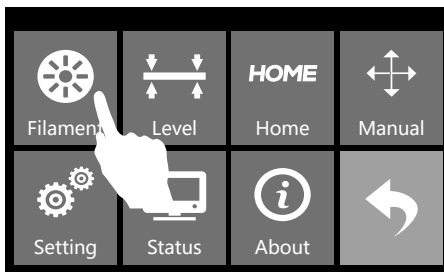
5. Nivellierkarte herausnehmen, auf der Basis des Extruders auf der rechten Seite, Nivellierkarte zwischen rechte Düse und Bauplatte legen. Schieben Sie die Nivellierkarte hin und her und stellen Sie in der Zwischenzeit die Rändelschraube ein.
 - Wenn Sie die Nivellierkarte leicht bewegen können, drehen Sie bitte die Rändelschraube im Uhrzeigersinn, um den Abstand zwischen Bauplatte und Düse zu verringern. Andernfalls die Rändelschraube gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Abstand zwischen Bauplatte und Düse zu vergrößern.
 - Wenn Sie beim Bewegen der Nivellierkarte eine leichte Reibung verspüren, ist der Abstand zwischen Extruder und Nivellierkarte richtig, so dass die Justierung abgeschlossen ist.
6. Nachdem der erste Nivellierungspunkt abgeschlossen ist, tippen Sie auf [Weiter]. Der Extruder bewegt sich zum zweiten Nivellierungspunkt. Nehmen Sie die Anpassung auf die gleiche Weise vor. Die Nivellierung ist vollständig abgeschlossen, wenn alle drei Punkte mittels Rändelschraube nevelliert wurden. Tippen Sie auf [Finish], um den Nivellierungsvorgang zu beenden. Tippen Sie auf den Rückkehrpfeil, um zum Startbildschirm zurückzukehren.
7. Drücken Sie die Bauplatte langsam auf die Unterseite des Druckers.

Laden/Entladen des Filaments

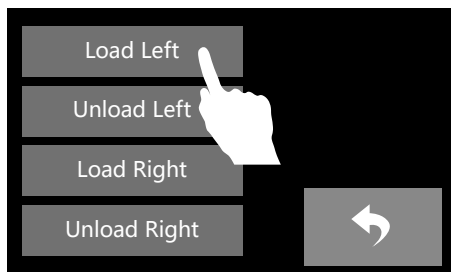
Filament laden



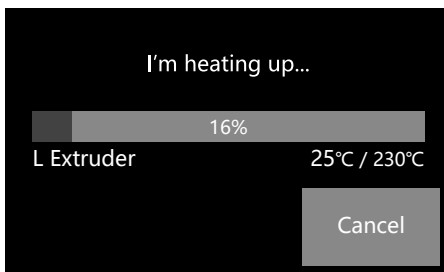
1. Tippen Sie auf [Tools].



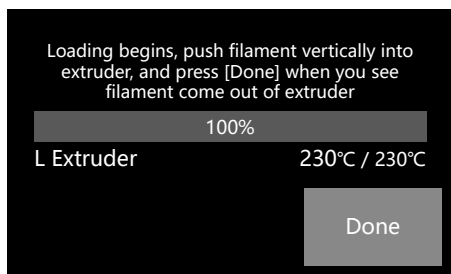
2. Tippen Sie auf [Filament].



3. Tippen Sie auf [Load Left] (oder [Load Right]).



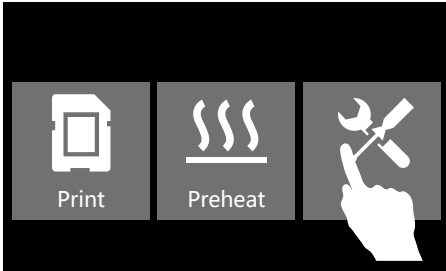
4. Der Extruder beginnt mit dem Aufheizen.



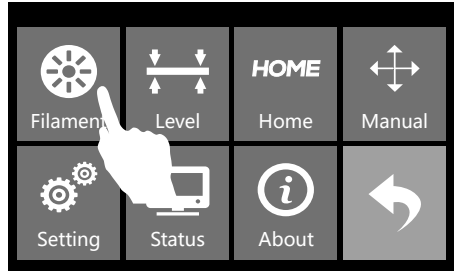
5. Sobald das Filament erhitzt ist, wird es durch den Extruder gezogen. Fahren Sie mit dem Extrudieren fort, bis der Extruder einen gleichmäßigen Filamentstrom liefert. Tippen Sie auf [Done], gehen Sie zurück. Tippen Sie auf den Rückkehrpfeil, um zum Startbildschirm zurückzukehren.

Filament entladen

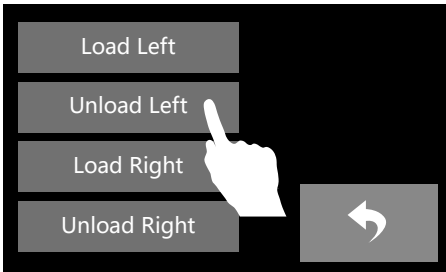
ACHTUNG! Wenn der Extruder über längere Zeit nicht in der Lage ist, sich zu entladen, überprüfen Sie, ob das Filament korrekt in den Boden des Extruders eingeführt ist.



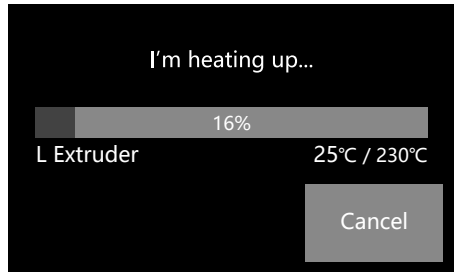
1. Tippen Sie auf [Tools].



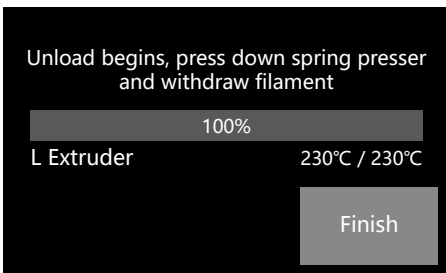
2. Tippen Sie auf [Filament].



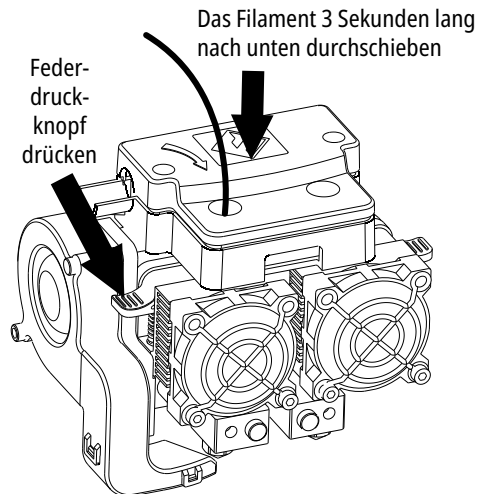
3. Tippen Sie auf [Unload Left] (oder [Unload Right]).



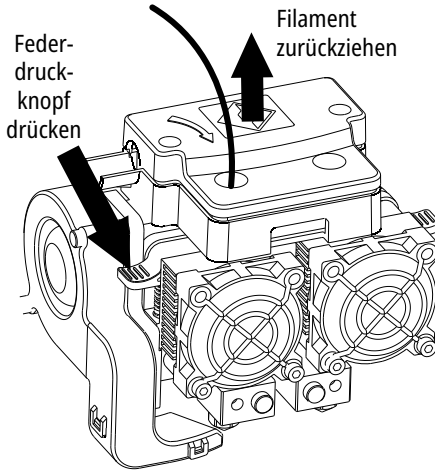
4. Der Extruder beginnt mit dem Aufheizen.



5. Beim Aufheizen auf die Zieltemperatur drücken Sie den Federdrücker und drücken Sie das Filament 3 Sekunden lang nach unten durch bis ein gleichmäßiges Filament aus der Düse austritt.

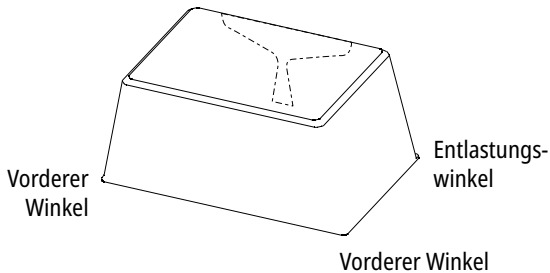


Filament entladen



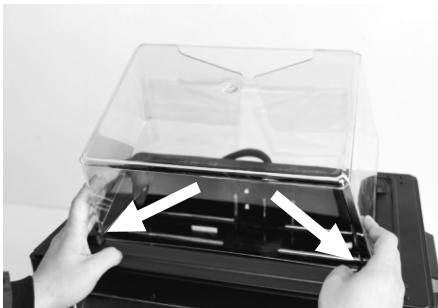
6. Wenn das Filament aus der Düse austritt, das Filament schnell vertikal herausziehen und den Federdrücker loslassen. Tippen Sie auf [Finish], um das Entladen zu beenden. Tippen Sie auf den Rückkehrpfeil, um zum Startbildschirm zurückzukehren.

Montage/Demontage der oberen Abdeckung

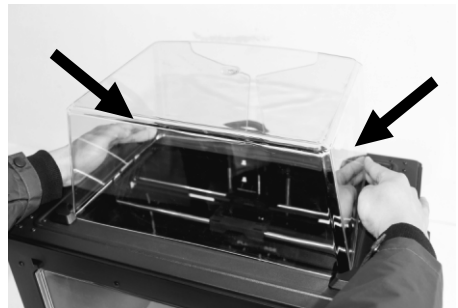


HINWEIS:

Setzen Sie die obere Abdeckung beim Drucken von ABS auf. Entfernen Sie die obere Abdeckung, wenn Sie PLA drucken.



1. Setzen Sie die beiden vorderen Winkel der oberen Abdeckung in die entsprechenden vorderen Schlitze.



2. Drücken Sie die beiden Entlastungswinkel leicht zusammen, um sie in die entsprechenden hinteren Schlitze zu setzen.

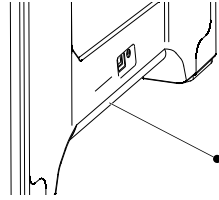
3. Um die obere Abdeckung zu entfernen, drücken Sie die Entlastungswinkel zusammen, um sie aus den Schlitzen zu entfernen.

Erster Druck

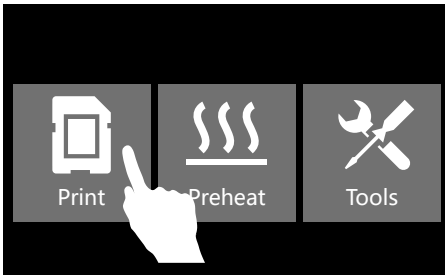
HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass die Bauplatte korrekt nivelliert wurde, bevor Sie mit dem Drucken beginnen.
Stellen Sie sicher, dass das Filament in einem geeigneten Ansatz geladen wurde.

NÜTZLICHE TIPPS:

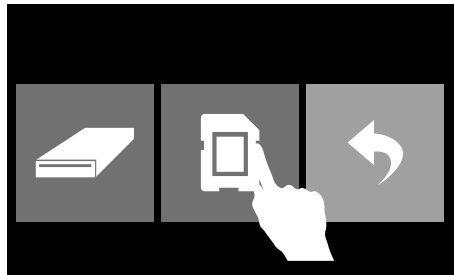
- Laden Sie das Filament für eine Weile ein, um das gesamte geschmolzene Filament, das Sie beim letzten Mal gedruckt haben, aus dem Extruder zu extrudieren.
- Wenn Sie ABS drucken, installieren Sie die obere Abdeckung und schließen Sie die Vordertür. Wenn Sie PLA drucken, entfernen Sie die obere Abdeckung und öffnen Sie die Fronttür.
- Lassen Sie die Düse abkühlen! Reinigen Sie dann den Extruder vor dem Drucken.
- Lassen Sie den Drucker während des Betriebs nicht unbeaufsichtigt.



1. Führen Sie die SD-Karte in den SD-Kartenschlitz auf der rechten Seite des Druckers ein.



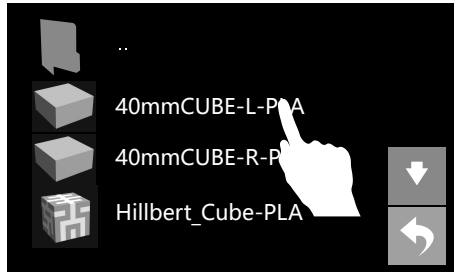
2. Tippen Sie auf [Print].



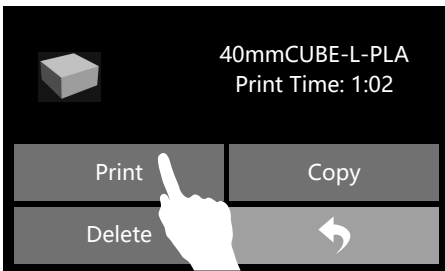
3. Tippen Sie auf [SD card].



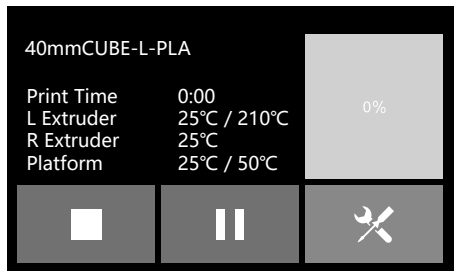
4. Tippen Sie auf [Test Files].



5. Wählen Sie [40mmCUBE-L-PLA].



6. Tippen Sie auf [Print].



7. Der Extruder beginnt sich aufzuheizen. Sobald das Aufheizen beendet ist, beginnt der Drucker mit dem Drucken.



Bresser GmbH

Gutenbergstr. 2 - DE-46414 Rhede
Germany

www.bresser.de · service@bresser.de