

⇒ PANOSPACE™

FUN EASY 3D PRINTING



USER MANUAL

PanoSpace 1

PANOSPACE

Děkujeme že jste si zakoupili naši 3D tiskárnu PanoSpace I. Jsme rádi, že vám můžeme poskytnout tento inovativní produkt kombinující nejmodernější technologie na trhu a snadnou ovladatelnost.

Tato uživatelská příručka obsahuje bezpečnostní pravidla a pokyny pro tisk, úpravy a údržbu. Ukáže vám, jak správně používat 3D tiskárnu a tím prodloužíte její životnost. Přečtěte si prosím tento návod důkladně a ujistěte se, že dodržíte všechny pokyny.

Prohlášení

- Společnost PanoSpace USA neodpovídá za chyby a chybějící obsah.
- Tato uživatelská příručka se může změnit bez předchozího upozornění kvůli vylepšení našeho produktu a manuálu.
- Tato uživatelská příručka slouží k tomu, aby uživatel správně pracoval s 3D tiskárnou. Nezobrazuje konfiguraci hardwaru a softwaru.
- Pokud existuje rozpor mezi obrázkem v této uživatelské příručce a skutečným výrobkem, musí se uživatel řídit skutečným výrobkem.

Copyright

© 2015-2017 by PanoSpace USA. All rights reserved.

Obsah

PANOSPACE	1
Prohlášení	1
Autorská práva	1
I. První použití	5
1.1 Poznámka	5
1.2 Bezpečnost	5
1.3 Vzhled produktu	6
1.4 Příslušenství	6
1.5 Technické specifikace	7
1.6 Použití	9
1.7 Vlákno zatížení	10
1.8 Tisk 3D modelů	11
1.9 Post-proces pro tištěné objekty	12
II. Naučte se používat dotykovou obrazovku	13
2.1 Předehřívání	13
2.2 Tisk 3D modelů	13
2.3 Zátěžové vlákno	13
2.4 Vyjmutí vlákna	13
2.5 Nastavení úrovně tiskové schránky	14
2.6 Nastavení mezery	16

2.7 Nastavení	16
III. PanoBuilder	18
3.1 Stáhnout a nainstalovat PanoBuilder	18
3.2 Připojení tiskárny k zařízení PanoBuilder	18
3.3 Vložení do souboru PanoBuilder souborů digitálních 3D modelů	19
3.4 Tisk 3D modelů	20
3.5 Uprava digitálních 3D modelů	24
3.6 Zavedení vlákna	26
3.7 Vyjmutí vlákna	26
3.8 Nastavení úrovně tiskové schránky	26
3.9 Přizpůsobení mezery	27
3.10 Upravit tiskárnu	27
3.11 Tisk 3D modelů na SD kartě	28
3.12 Kalibrace tiskárny	28
3.13 Zastavení tiskárny	28
3.14 Nastavení	29
3.15 Aktualizace firmwaru PanoBuilder a inovace	29
IV. Údržba	30
4.1 Pravidelné čištění	30
4.2 Řešení problémů	31
V. Podpora a služby	32

I. První použití

1.1 Poznámka

- Před prvním použitím si pečlivě přečtěte tuto kapitolu.
- Dodržujte všechna bezpečnostní pravidla uvedená v této příručce.
- Neopravujte ani neupravujte tiskárnu PanoSpace I 3D, ztratíte tím záruku.
- Použití vlákna a/nebo součástek vyrobených jinými společnostmi může způsobit ztrátu záruky.

1.2 Bezpečnost

- Používejte tiskárnu na dobře větraném místě.
- **NEPOUŽÍVEJTE** ani neskladujte tiskárnu ve vlhkých podmínkách.
- Používejte napájecí adaptér dodávaný společností PanoSpace. Napájecí adaptéry jiných výrobců by mohly poškodit tiskárnu nebo způsobit požár.
- Děti do 12 let smí tento výrobek používat pouze pod dohledem odpovědného dospělého. Tištěné předměty nebo malé části mohou představovat nebezpečí udušení a měly by být chráněny před malými dětmi.
- Během ohřevu nebo tisku se nedotýkejte tiskové hlavy, tisku a všech ostatních pohyblivých částí.
- Neuklízejte ani nepohybujte s tiskárnou, pokud je zapnutá.
- Pro čištění tiskárny nepoužívejte čisticí rozpouštědla ani roztoky. Chcete-li vyčistit tiskárnu, použijte čistou tkaninu mírně navlhčenou vodou.
- Při odstraňování přebytečného vlákna se doporučuje používat rukavice a brýle.

1.3 Vzhled produktu



1.4 Příslušenství



Napájecí adapter



USB kabel



Role s vláknem



Teflonová tuba



Lepidlo



Škrabka



Seřizovací nástroj

Poznámka: Vzhled některých komponentů se může lišit od výše uvedených obrázků.

1.5 Technické specifikace

Tisk

Technologie tisku:	PJP (Plastová trysková tiskárna)
Max rozměry tisku:	150 mm x 150 mm x 150 mm (Asi 6 palců x 6 palců x 6 palců)
Rozlišení vrstev:	0,1 až 0,4 mm
Tisk vlákna:	PLA
Průměr vlákna:	1,75 mm
Počet tiskových hlav:	1
Průměr trysky:	0.4 mm
Max. rychlost pohybu:	osy X a Y 150 mm/s

Software

Použití:	PanoBuilder
Operační systém:	Windows 7+; Mac OS X 10+
Formát souborů:	3MF, STL, PLY
Připojení:	USB kabel, microSD karta

Mechanika

Šasi:	Ocel
Tělo:	ABS
Tisková plocha:	Sklo
Motor:	Krokový motor

Elektronika

Obrazovka:	3,2 palcová dotyková obrazovka
Vstup:	AC 100 - 240 V, 2 A, 50/60 Hz
Výstup:	DC 24 V, 5 A

Požadavky na provoz a skladování

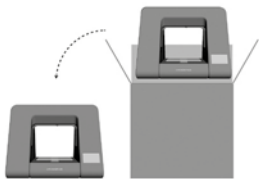
Tiskárna:	15 - 26 °C (59 - 79 °F), < 70% RH (relativní vlhkost)
Vláknó:	15 - 26 °C (59 - 79 °F), 25% - 45% RH (relativní vlhkost)

Poznámka: Vlákno udržujte mimo vlhkost. PLA absorbuje vodu ze vzduchu. Mohlo by to ovlivnit kvalitu tisku. Jakmile je obal vlákna otevřen, musí být spotřebován v přiměřené době.

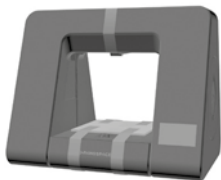
Rozměry a hmotnost

Rozměry:	407 mm x 288 mm x 333 mm (16 palců x 11,3 palců x 13,1 palců)
Čistá hmotnost:	8,4 kg (18,5 lb)

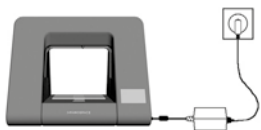
1.6 Použití



1. Vyjměte tiskárnu z krabice a umístěte ji na stůl.



2. Odstraňte upevňovací pásy.



3. Připojte napájecí adaptér.



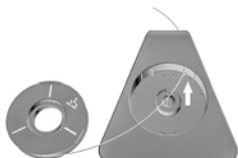
4. Zapněte vypínač. Tiskárna by měla spustit proces inicializace.

Nyní by měla být inicializace připravena.

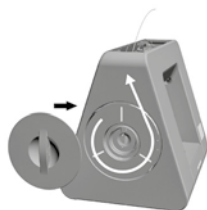
Poznámka: Před použitím se ujistěte, že jsou všechny vodiče pevně připojeny.

Tip: Uchovávejte materiály a obaly pro další použití.

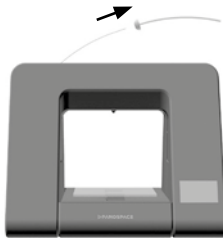
1.7 Načtení vlákna



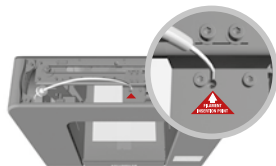
1. Otevřete levý kryt držáku vlákna a horní víko. Protáhněte vlákno přes pravý otvor.



2. Vložte vláknový váleček do držáku a zavřete kryt.

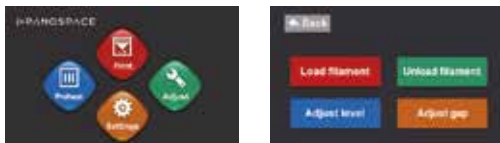


3. Provlákněte vlákno přes teflonovou trubicí.



4. Vložte vlákno do otvoru v horní části tiskové hlavy a zavřete horní víko.

5. V hlavním menu na dotykové obrazovce klikněte na tlačítko "Adjust" a dále na tlačítko "Load filament".



6. Tisková hlava zahřeje vlákno a začne ho vytlačovat.

7. Pokud vlákno nevyjde, klikněte na tlačítko "Extrude".

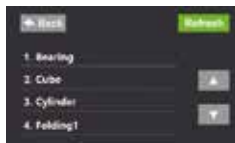


8. Po vytlačení vlákna z tiskové hlavy klepněte na tlačítko "Finish".

1.8 Tisk 3D modelů

1. V hlavním menu na dotykové obrazovce klikněte na tlačítko "Print".

Měli byste vidět seznam předinstalovaných souborů.



2. Vyberte libovolný soubor, který chcete vytisknout.
3. Potvrďte informace na obrazovce, zkontrolujte vlákno, abyste se ujistili, že ho máte dostatečné množství k tisku.



4. Před pokračováním aplikujte dvě vrstvy dodaného lepidla na tiskovou plochu. Pak klikněte na tlačítko "Continue".



5. V tomto okamžiku se začne tisknout váš model.

1.9 Post-proces tištěný objektů

Po dokončení tisku použijte dodávanou škrabku, abyste uvolnili tištěný předmět. Odstraňte pečlivě přebytečné vlákno od 3D modelu.



Tipy: Při odstraňování přebytečného vlákna použijte malou pinzetu nebo kleště (není součástí dodávky) a noste rukavice a ochranu očí (nejsou součástí dodávky).

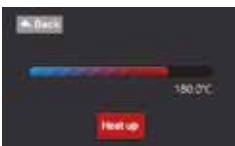
II. Používání dotykové obrazovky

Na dotykové obrazovce můžete načíst/vytáhnout vlákno a vytisknout několik předinstalovaných modelů.

2.1 Předehřívání

Užitečné pro přípravu na tisk nebo při čištění tiskové hlavy.

V hlavní nabídce na dotykové obrazovce klikněte na tlačítko „Preheat“. Přepněte tlačítko pro zahřátí / ochlazení tiskové hlavy. Cílová teplota může být nastavena na stránce nastavení.



2.2 Tisk 3D modelů

Viz oddíl 1.8

2.3 Načtení vlákna

Viz oddíl 1.7

2.4 Vytažení vlákna

1. V hlavním menu na dotykové obrazovce klikněte na tlačítko "Adjust" a potom klikněte na tlačítko "Unload filament".

2. Tisková hlava zahřeje vlákno a po té jej vytáhne ven.
3. Pokud vlákno nelze snadno vytáhnout z horní části tiskové hlavy, klikněte na tlačítko "Retract".



4. Vyměňte vlákno a klikněte na tlačítko "Finish".

Poznámka: Pokud vlákno nepoužíváte, vložte koncovku vlákna do otvoru na okraji cívky, aby nedošlo k zamotání.

2.5 Nastavení úrovně tiskové plochy

Poznámka: V našem speciálním algoritmu tisku není tato operace ve většině případů nutná, pokud se nezměnilo nastavení tiskové plochy nebo tiskové hlavy.

1. V hlavním menu na dotykové obrazovce klikněte na tlačítko "Adjust" a poté klikněte na tlačítko "Adjust level".
2. Tisková plocha se posune nahoru a umístí se do bodu A.
3. Klepnutím na tlačítka se šipkami upravte mezeru mezi tiskovou plochou a tiskovou hlavou. Přehněte kus papíru (asi 0,4 mm silný) a vložte do mezery. Správnou mezeru zjistíte, tak že se papírem již nedá pohybovat.



4. Z otvoru na zadní straně tiskové plochy uvolněte upevňovací šroub pod bodem C pomocí imbusového klíče M2.5.

5. Pro přechod na bod C klepněte na tlačítko "Go to C".



6. Použijte přiložený nástroj pro nastavení otáčení převodovky pod bodem C, dokud není mezera 0,4 mm. Potom se vraťte do bodu A a utáhněte upevňovací šroub.

7. Otestujte mezery v bodě A. Pokud se mezera změní, znovu opakujte krok 3 až krok 6.

8. Klepněte na tlačítko "Go to B" a upravte mezery bodu B, podobným způsobem jako při úpravě bodu C.

9. Zkontrolujte mezery ve všech třech bodech. Pokud se mezery příliš liší, opakujte předchozí kroky.



10. Nyní musíte nastavit mezeru pro první vrstvu. Klikněte na tlačítko "Back" pro pokračování. Podrobnosti naleznete v další části.

2.6 Přizpůsobení mezery

1. V hlavním menu na dotykové obrazovce klikněte na tlačítko "Adjust" a poté klikněte na tlačítko "Adjust gap".
2. Tisková plocha se posune nahoru a tisková hlava se přesune do středu.
3. Klepnutím na tlačítka se šipkami upravte mezeru mezi tiskovou plochou a tiskovou hlavou. Přehněte kus papíru (asi 0,4 mm silný) a vložte jej do mezery. Správnou mezeru zjistíte tak, že se papír již nebude pohybovat.



4. Klepnutím na tlačítko „Save“ dokončíte.

2.7 Nastavení



Preheat TMP: Nastavení cílové teploty ohřevu. Při načítání nebo vytahování

vlákna se tisková hlava zahřeje na tuto přednastavenou teplotu.

Sleep after: Pokud po uplynutí této doby, kdy nedojde k žádným operacím, přejde 3D tiskárna do režimu úspory energie. Dotykem kdekoli na obrazovce ji opět probudíte.

Language: Nastavení jazyka zobrazení.

III. PanoBuilder

Kromě předinstalovaných 3D modelů můžete vytisknout další pomocí aplikace PanoBuilder.

3.1 Stáhnout a nainstalovat PanoBuilder


1. Přejděte na stránku <http://www.3dpanospace.com>, stáhněte si instalační program PanoBuilder pro Windows nebo Mac OS X.
2. Spusťte instalační program PanoBuilder, postupujte podle pokynů průvodce dokončením instalace.

Upozornění: Pokud se zobrazí následující okno, pokračujte klepnutím na "Install this driver software anyway/software".



3. Klepnutím na ikonu  na ploše počítače spustíte aplikaci PanoBuilder.

3.2 Připojení tiskárny k PanoBuilder

Připojte kabelem tiskárnu k počítači. Ujistěte se, že je tiskárna zapnutá, a spusťte aplikaci PanoBuilder. Aplikace automaticky vyhledá vaši tiskárnu a připojí se k ní. Po připojení se zobrazí ikona  v pravém dolním rohu.

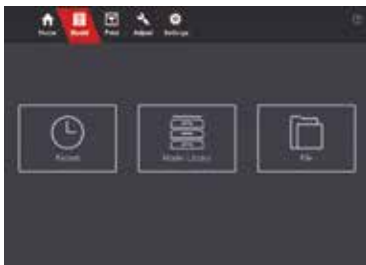
Pokud se spojení nezdaří, zkuste se připojit ručně: Přejděte na záložku "Connection" na stránce "Setting", vyberte správný název sériového portu a klikněte na tlačítko "Connect".

Poznámka: Pokud jiná aplikace zabírá sériový port, zavřete prosím tuto aplikaci a zkuste to znovu.

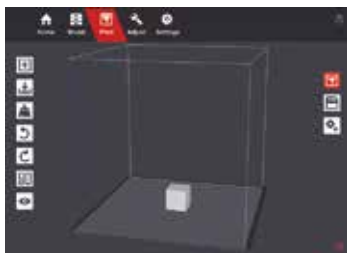
3.3 Otevření 3D modelů v PanoBuilderu

PanoBuilder je schopen otevřít digitální 3D modelové soubory ve formátu 3MF, STL, PLY.

Spusťte program PanoBuilder, přejděte na stránku "Model". Zde jsou tři možnosti: otevřít poslední soubory, vybrat z knihovny modelů a otevřít místní soubory.




Jakmile je 3D model otevřen, zobrazí se na stránce "Print" obrázek modelu.

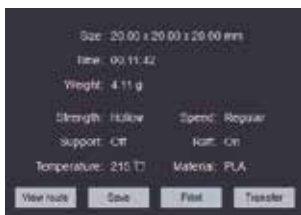


Tip: Zde je několik způsobů, jak získat 3D modely:

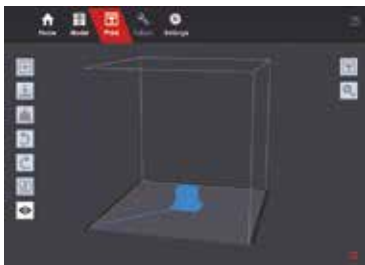
1. Vyberte si z knihovny modelů v PanoBuilderu nebo na webových stránkách www.3dpanospace.com;
2. Stáhněte si z webových stránek pro sdílení 3D modelů, jako je například thingiverse.com;
3. Vytvořte 3D modely v aplikacích pro 3D modelování, jako například 123D, SketchUp, Solidworks nebo 3DS Max;
4. Skenujte skutečné objekty a generujte 3D modely pomocí 3D skeneru.

3.4 Tisk 3D modelů

Klikněte na tlačítko  "Print" na pravé straně okna. Tímto vytisknete všechny 3D modely, které máte umístěné na obrazovce. PanoBuilder automaticky spustí analýzu. Jakmile je analýza dokončena, objeví se okno s informacemi o tisku. Na výběr máte čtyři operace: zobrazení trasy tisku, uložení, tisk a přenos.



Klepnutím na tlačítko „View route“ se zobrazí náhled trasy tisku.



Potvrdíte informace a klepnutím na tlačítko "Confirm" vytisknete.

Tisknout můžete volitelně také bez počítače. Tiskárna PanoSpace 3D I pracuje se soubory formátu ZSP. Obsahuje několik předem nainstalovaných souborů ZSP na dodané micro SD kartě. Tyto soubory lze tisknout přímo na tiskárně. Obsahují fixní velikosti modelů a teplotu tisku.

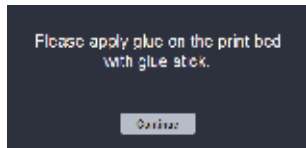
Po dokončení analýzy můžete zvolit ze dvou způsobů kopírování souborů ZSP na micro SD kartu:

- Uložte soubor ZSP do počítače. Vložte kartu microSD z tiskárny a zkopírujte soubor ručně. Potom kartu microSD vložte zpět do tiskárny.

Poznámka: Pokud SD karta nefunguje správně, zformátujte ji na FAT32 s velikostí sektoru 4096B v systému Windows nebo FAT na Mac OS X.

- Přeneste soubor ZSP na kartu microSD pomocí kabelu USB (tato funkce je prozatím experimentální).

Než budete pokračovat, naneste vždy dvě tenké vrstvy lepidla.

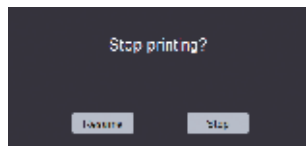



Poznámka: Pokud vrstva lepidla není plochá, může to mít vliv na kvalitu tisku. Vyčistěte tiskovou plochu čistým vlhkým ubrouskem a znovu naneste dvě tenké vrstvy.

Tisk začíná. Na obrazovce se zobrazí odhadovaný zbývající čas.



Klepnutím na tlačítko "Stop" ukončíte aktuální tisk.



Chcete-li zlepšit kvalitu tisku, změňte konfiguraci vrstvení před tiskem. Kliknutím na tlačítko „Change slicing configuration“  otevřete následující okno.



Strength: Změna hustoty výplně. Čím silnější, tím delší je čas tisku.

Speed: Změna rychlosti tisku. Pozor, ovlivňuje kvalitu tisku.

Support: Vytvoří strukturu podpory pro převislé části. Pomáhá zvýšit úspěšnost tisku u objektů, které mají převislé části.

Raft: Vytvoří základnu pro skutečný objekt. Pomáhá zvýšit úspěšnost tisku.

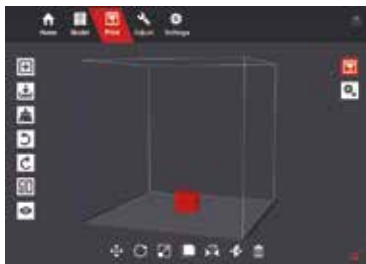
Temperature: Nastavení teploty tisku.

Poznámka: PLA vlákno PanoSpace bylo vyvinuto prostřednictvím rozsáhlých, dlouhodobých testů. Při pokojové a suché teplotě je ideální teplota tisku přibližně 220 ° C (428 ° F). Použití vlákna od jiných výrobců může mít za následek nižší kvalitu tisku nebo potřeby při odstraňování raftu.

Tipy: Zpočátku tiskněte teplotou doporučenou na cívce vlákna. Pokud toto nastavení nevytváří požadovaný výsledek, doporučujeme experimentovat změnou nastavení teploty nahoru nebo dolů. Pravidlem je: vyšší teplota způsobuje, že tištěný objekt je silnější, ale je těžší odstranit raft a oporu; Nižší teplota způsobuje, že je tištěný předmět slabší a tisková hlava hůře vytlačuje vlákno.

3.5 Úprava digitálních 3D modelů

Přejděte na stránku "Print" a klepnutím na 3D model jej vyberte. Jakmile je model vybrán, zobrazí se červeně a v dolní části okna se zobrazí panel nástrojů pro úpravy. Klepnutím na vybraný model znovu zrušíte výběr.



Přesunutí vybraného modelu: Pomocí hodnot na osách X, Y a Z přesune vybraný model na požadované místo.



Otočení vybraného modelu: Pomocí hodnot X, Y a Z otočí vybraný model.



Změna měřítka vybraného modelu: Zvětšení nebo zmenšení vybraný model modelu. Levým sloupcem lze nastavit hodnoty v procentech. Pravým sloupecem lze měnit měřítko pomocí přesných rozměrů.



Kopírování vybraných modelů: Vytvoří kopii vybraného modelu.



Zrcadlení vybraného modelu: Zrcadlí vybraný model.

Rozmístění modelů: Rozmístí jednotlivé modely na tiskovou plochu.

Odstranit vybrané modely: Odstraní vybraný model z tiskové plochy.

Na levé straně okna je další nástrojová lišta:

Přidání modelů: Přidání nových modelů na tiskovou plochu.

Uložení modelů: Uloží všechny modely na tiskové ploše do jednoho souboru. To je užitečné pro zachování všech úprav pro pozdější tisk.

Vymazání všech modelů: Odstraní všechny modely z tiskové plochy.

Zpět: Odvolání posledních operací. Lze vrátit až 10 kroků zpět.

Opakování: Opakování operací které byly vráceny.

Změna pohledu: Změňte pohled a podívejte se na modely z různých úhlů.



3.6 Zavedení vlákna

Je to podobné jako operace na dotykové obrazovce:

1. Vložte vlákno do otvoru v horní části tiskové hlavy.
2. Přejděte na stránku „Adjust“ a klikněte na tlačítko „Load filament“.
3. Po dosažení správné teploty tiskové hlavy se vlákno zavede automaticky.
4. Po zavedení vlákna do tiskové hlavy klepněte na tlačítko „Finish“.

3.7 Vyjmutí vlákna

Je to podobné jako operace na dotykové obrazovce:

1. Přejděte na stránku „Adjust“ a klikněte na tlačítko „Unload filament“.
2. Jakmile tisková hlava dosáhne správné teploty, vlákno se automaticky vysune.
3. Vyjměte vlákno a klepněte na tlačítko „Finish“.

3.8 Nastavení úrovně tiskové plochy

Přejděte na stránku „Adjust“ a klikněte na tlačítko „Adjust print bed leveling“ tiskové plochy“. Podrobnosti viz část 2.5

3.9 Přizpůsobení mezery

Přejděte na stránku „Adjust“ a klikněte na tlačítko „Adjust gap“. Je to podobné jako operace na dotykové obrazovce. Podrobnosti viz oddíl 2.6

3.10 Seřízení tiskárny

Přejděte na stránku „Adjust“ a klikněte na tlačítko „Adjust printer“.



Pohybuje ve směru X, Y nebo Z: Přesuňte tiskovou hlavu doleva a doprava (směr X), posuňte tiskovou plochu dopředu a dozadu (směr Y) a posuňte tiskovou plochu nahoru a dolů (směr Z).

Resetujte ve směru X, Y nebo Z: Přesuňte tiskovou hlavu úplně napravo, posuňte tiskovou plochu úplně dopředu a posuňte tiskovou plochu dolů.

Extrude / Retract filament: Ručně načtete / vyjměte vlákno.

Ohřívání / chlazení tiskové hlavy: Tlačítko  tlačítko pro zahřátí nebo ochlazení tiskové hlavy.

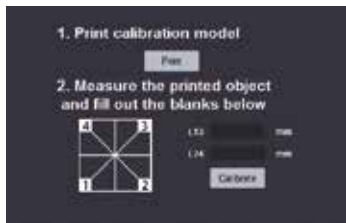
3.11 Tiskněte 3D modely na SD kartě

Přejděte na stránku „Adjust“ a klikněte na tlačítko „SD card“. Na obrazovce se zobrazí seznam souborů ZSP na kartě microSD. Vyberte jeden soubor a klepnutím na tlačítko „Print“ vytiskněte.

3.12 Kalibrace tiskárny

Pokud je tištěný model vykreslený na stejné vrstvě, je potřeba kalibrace.

1. Přejděte na stránku „Adjust“ a klikněte na tlačítko „Calibrate“.



2. Klepnutím na tlačítko „Print“ vytisknete kalibrační model.

3. Změřte délku L13 a L24 a vyplňte políčka.

4. Klikněte na tlačítko „Calibrate“.

3.13 Zastavení tiskárny

Toto se používá k zastavení operací během nastavení.

Přejděte na stránku „Adjust“ a klikněte na tlačítko „Emergency stop“.

3.14 Nastavení

Chcete-li konfigurovat PanoBuilder, přejděte na stránku „Settings“.

Unit: Nastavte jednotku délky, jednotku hmotnosti a jednotku teploty.

Connection: Ruční připojení k tiskárně.

Language: Přepínání mezi dostupnými jazyky.

3.15 Aktualizace firmware a PanoBuilder

Klepněte na tlačítko „Version“ na stránce „Nastavení“. Tímto se provede kontrola zda existují nové verze software.

Klepnutím na tlačítko „Upgrade“ aktualizujte firmware na tiskárně a na dotykové obrazovce. Trvá asi 12 minut.

Poznámka: Po instalaci novější verze PanoBuilderu zkontrolujte, zda je firmware v tiskárně schopen pracovat s aplikací. Pokud firmware neodpovídá, je nutná aktualizace.

IV. Údržba

4.1 Pravidelné čištění

- Vyčistěte zbytky

Na tiskové ploše může zůstat zbytkový plast. Lze jej odstranit pomocí pinzety (není součástí dodávky) nebo otřením měkkým suchým hadříkem.

- Vyčistěte tiskovou hlavu

Po dlouhém používání se může nějaký PLA plast přilepit k povrchu tiskové hlavy. To může mít vliv na budoucí výtisky.

Předeďte tiskovou hlavu a odstraňte přebytečný plast pinzetou.

Poznámka: Buďte velmi opatrní, tisková hlava je velmi horká!

- Vyměňte tiskovou hlavu

Pokud je tisková hlava ucpaná, postupujte podle níže uvedených kroků:

1. Vytáhněte vodič z tiskové hlavy.
2. Odstraňte dva šrouby na horní straně tiskové hlavy.
3. Vyměňte starou tiskovou hlavu ven.
4. Vložte novou tiskovou hlavu zpět do tiskárny.
5. Zašroubujte dva šrouby na horní straně tiskové hlavy.
6. Připojte kabel.

Poznámka: Proveďte tuto operaci, když je tisková hlava při pokojové teplotě.

4.2 Řešení problémů

Problém	Řešení
Tiskárna nereaguje	<ul style="list-style-type: none">- Zkontrolujte, zda je napájecí adaptér pevně a správně zapojen.- Zkontrolujte, zda je vypínač napájení zapnutý.- Počkejte, až se provede současná operace.- Počkejte, dokud tisková hlava nedosáhne tiskové teploty.
Tiskárna se nemůže připojit k počítači	<ul style="list-style-type: none">- Zkontrolujte, zda je správně vložen kabel tiskárny- Pokud používáte sériový port, zavřete jinou aplikaci.- Restartujte počítač.
Vlákno se nevytlačuje	<ul style="list-style-type: none">- Zvyšte teplotu tiskové hlavy.- Zatlačte vlákno směrem k tiskové hlavě tak, aby se vytlačilo.- Odstraňte vlákno a odřízněte nedokonalou část.- Vyjměte vlákno, zahřejte a použijte tenký železný drát, abyste vytlačili zbytky- Kontaktujte zákaznickou službu pro technickou podporu.
Netiskne	<ul style="list-style-type: none">- Aktualizujte PanoBuilder a firmware.- Použijte PanoBuilder pro tisk.- Zkontrolujte, zda je název souboru ZSP ve znacích ASCII.- Zformátujte micro SD kartu (FAT32 s velikostí sektoru 4096B v systému Windows nebo FAT na Mac OS X)
Raft je těžké odstranit	<ul style="list-style-type: none">- Snížte teplotu tisku o jeden stupeň postupně, dokud se nedá snadno vyjmout. Viz strana 22 pro nastavení teploty.
Ostatní	<ul style="list-style-type: none">- Kontaktujte zákaznickou službu pro technickou podporu.

V. Podpora a služby

Chcete-li stáhnout nejnovější aplikace, uživatelské příručky nebo získat další informace, navštivte oficiální stránky společnosti PanoSpace USA
<http://www.3dpanospace.com>.

KONTAKTUJTE 888-770-8078 (USA) nebo +46 322 66 87 45 (Evropa)
PRO TECHNICKOU PODPORU se všemi otázkami týkajícími se technické podpory, získání servisu nebo jakékoliv jiné pomoci, kterou budete potřebovat.

www.3dpanospace.com

© 2015-2017 PanoSpace USA. All rights reserved.

⇒ PANOSPACE™

FUN EASY 3D PRINTING



USER MANUAL

PanoSpace 1