



T-REX²

3D-Drucker

Art. No. 2010600



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/P2010600

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)

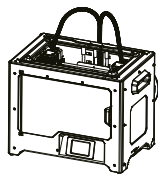
Von 9:00 bis 15:00 Uhr. MEZ

* Lokale Rufnummer im dt. Festnetz

Garantie

Die reguläre Garantiezeit beträgt 5 Jahre und beginnt am Tag des Kaufs. Die vollständigen Garantiebedingungen und Serviceleistungen können Sie unter www.bresser.de/garantiebedingungen einsehen.

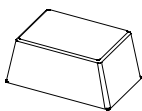
Inhalt des Sets



3D-Drucker



Filament-Spule



Obere
Abdeckung



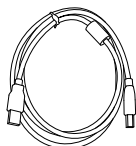
Service-Karte



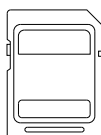
Schnellstart-
anleitung



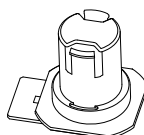
Stromkabel



USB-Kabel



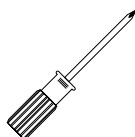
SD-Karte



Spulenhalter



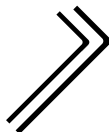
Build Tape



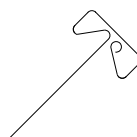
Schraub-
endreher



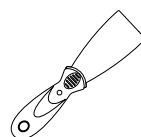
Stempelschlüssel



Inbusschlüssel



Stiftwerkzeug



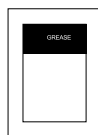
Schaber



PTFE-Schlauch



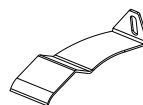
Führungsrohr



Schmierfett



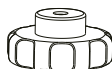
Klebestift



Feuchtigkeits-
abweisende Platte



Nivellierungs-
karte



Nivelliermutter

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!**
- **Das gelbe Klebeband um die Düse nicht abreißen. Es isoliert und besitzt eine hohe Temperaturbeständigkeit.**



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



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



3. Entfernen Sie den Verpackungsbeutel und dann das Klebeband und die Plastikfolie zum Schutz der Eingangs-tür.



4. Das Zubehör befindet sich in einer Schaumstoffform in der oberen Öffnung des Druckers. Nehmen Sie sämtliches Zubehör mit Ausnahme der beiden Extruder, die bereits mit dem Drucker kabelgebunden sind, heraus.



5. Nehmen Sie den Extruder vorsichtig aus der Schaumstoffform heraus. Vermeiden Sie, dass die Düse den Schreibtisch berührt, um Kratzer zu vermeiden.



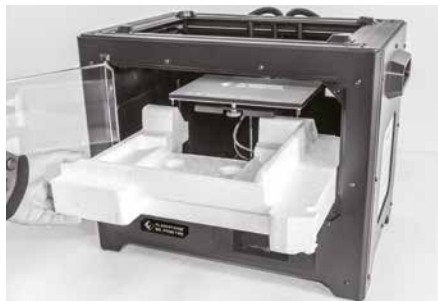
6. Entfernen Sie die Schaumstoffform. Schneiden Sie die beiden Kabelbinder auf beiden Seiten der x-Achsen-Führungsschiene mit einer Schere ab und entfernen Sie sie.



7. Öffnen Sie die Tür und nehmen Sie den Deckel zur oberen Abdeckung des Druckers heraus. Nehmen Sie das Filament aus dem Deckel heraus.



8. Halten Sie die Druckplattform auf beiden Seiten fest und heben Sie sie langsam an, um das darunter liegende Schaumstoffstück leichter entfernen zu können.

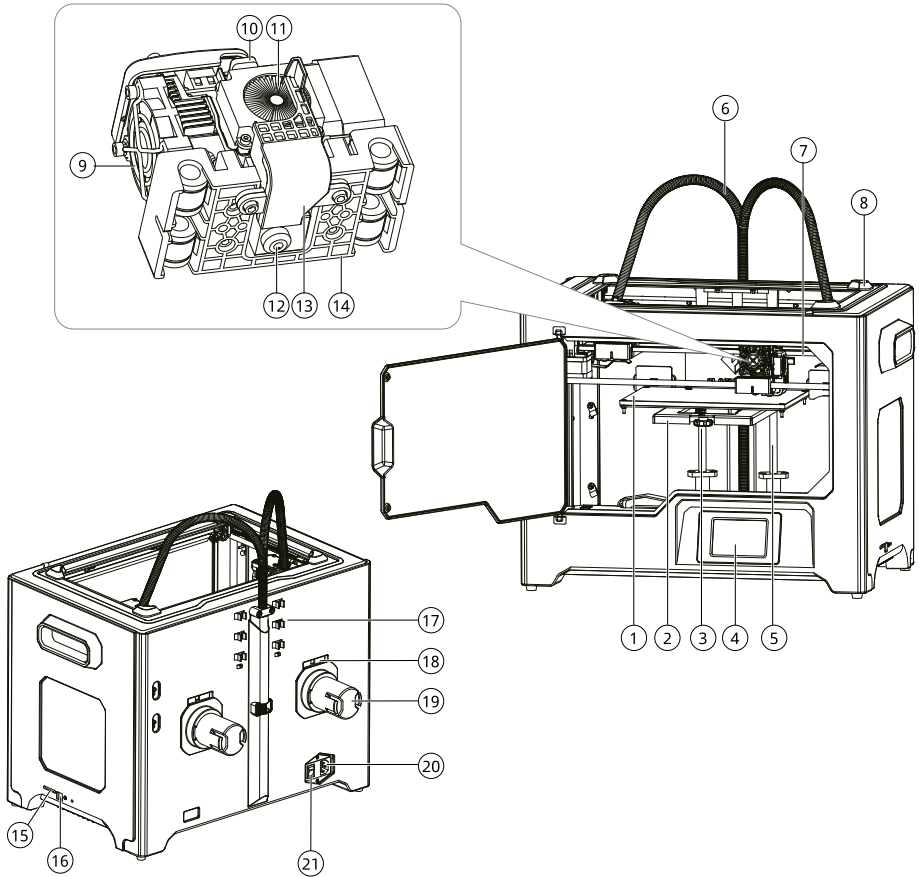


9. Nehmen Sie das Schaumstoffstück aus dem Boden des Druckers heraus. Drücken Sie die Plattform mit der Hand langsam nach unten in die unterste Position, um den späteren Einbau zu erleichtern.



10. Das Auspacken ist abgeschlossen. Es wird empfohlen, das Verpackungsmaterial für den weiteren Transport oder die Lagerung aufzubewahren.

Teileübersicht



1. Druck-Plattform
2. Unterstützung der Plattform
3. Nivelliermutter
4. LCD-Bildschirm
5. Z-Achsen-Führungsschiene
6. Extruder-Kabelbündel
7. X-Achsen-Führungsschiene

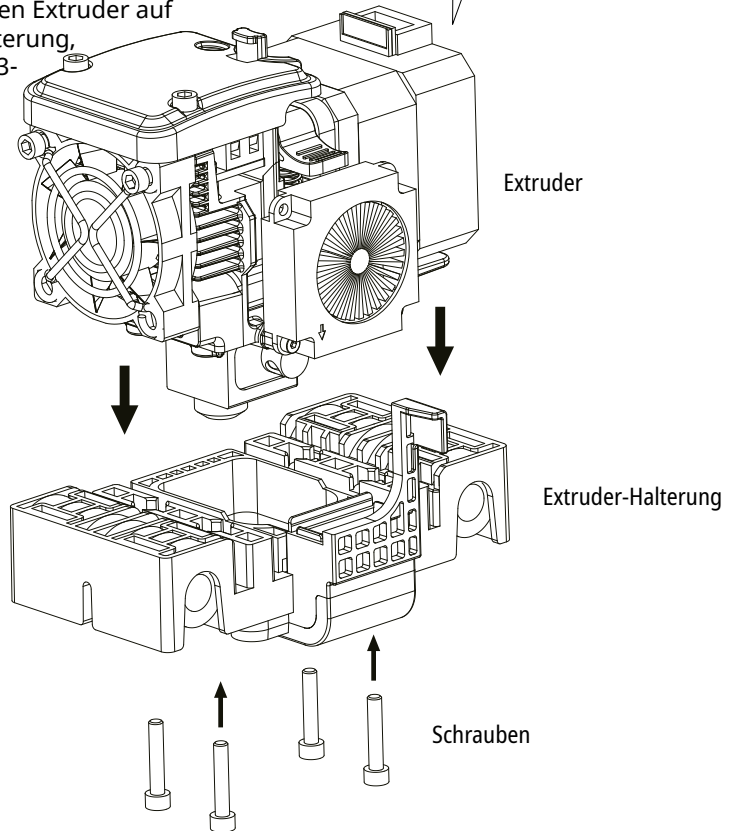
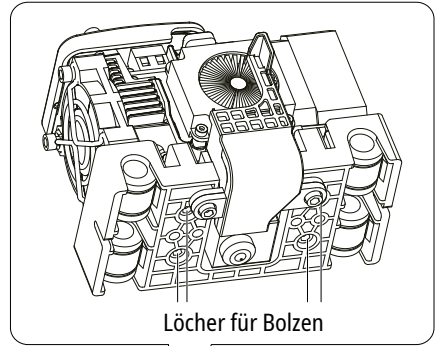
8. Steckplatz
9. Lüfter für die Düse
10. Federdruckknopf
11. Hauptlüfter
12. Düse
13. Turbolüfter-Abluftrohr
14. Extruder-Halterung
15. microSD-Karten-Steckplatz

16. Eingang für USB-Kabel
17. Schnalle für Führungsrohr
18. Schlitz für Spulenhalterung
19. Spulenhalterung
20. Spannungsbuchse
21. Netzschalter

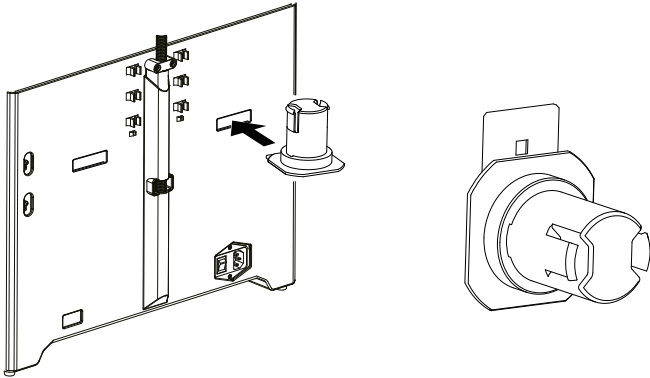
Installation

Zusammenbau des Extruders

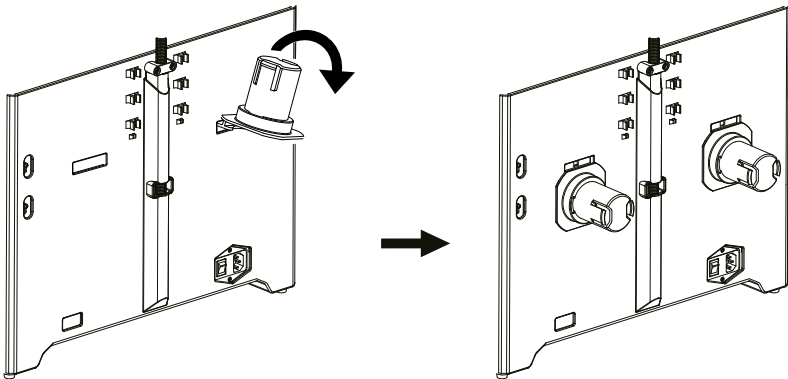
1. Senken Sie die Plattform ab und stellen Sie den Doppelsextruder auf den Extruderhalterung.
2. Nehmen Sie den M2,5-Innensechskantschlüssel aus der Werkzeugtasche und vier M3-Schrauben aus dem Zubehörsatz.
3. Stellen Sie den Extruder oberhalb der Extruderhalterung ein, um die Löcher für die Bolzen auszurichten.
4. Befestigen Sie den Extruder auf der Extruderhalterung, indem Sie die M3-Bolzen wie abgebildet einschrauben.



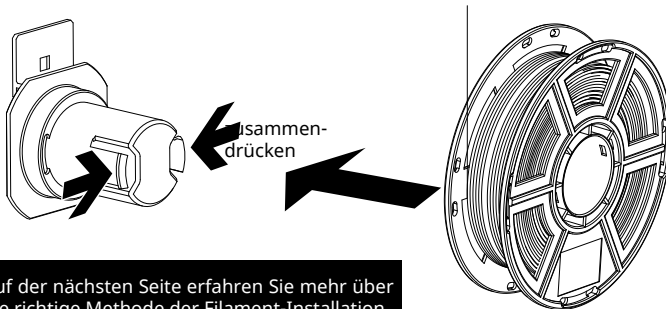
Installation von Führungsrohr und Filament



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.



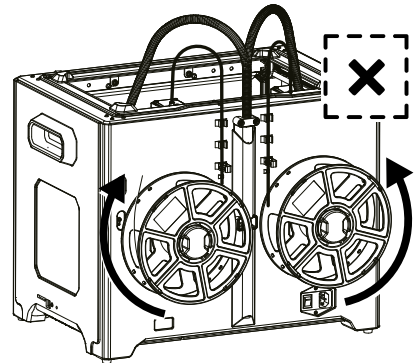
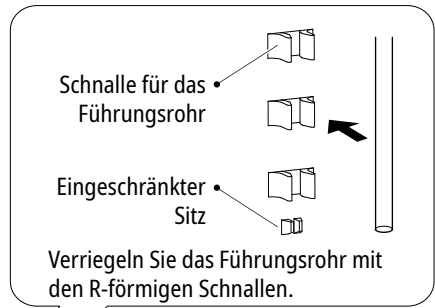
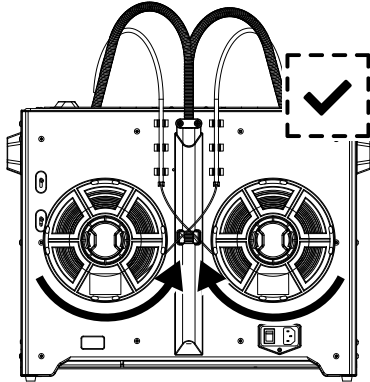
2. Klappen Sie den Spulenhalter nach unten um, so dass die Unterseite des Halters an der Rückseite des Druckers anliegt.



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

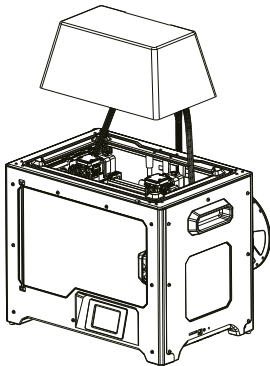
Wichtige Hinweise

1. Die Filamentspule muss korrekt ausgerichtet sein (siehe Abbildungen unten)
2. 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.



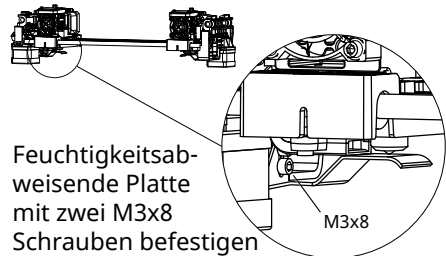
ANMERKUNG: Achten Sie darauf, das Führungsrohr zur Innenseite der Spule zu verlängern, um zu verhindern, dass das Filament von der Spule abwickelt.
Achten Sie darauf, dass die beiden Filamentstränge gekreuzt eingezogen werden.

Installieren der oberen Abdeckung



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

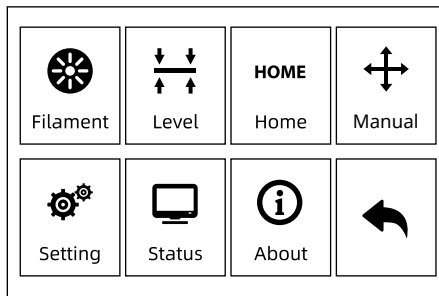
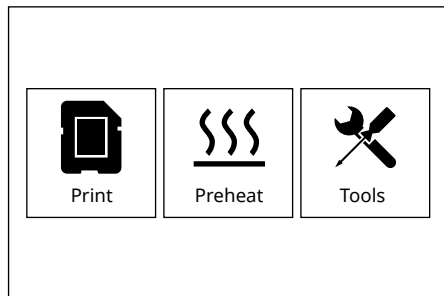
Installieren der feuchtigkeitsabweisenden Platte



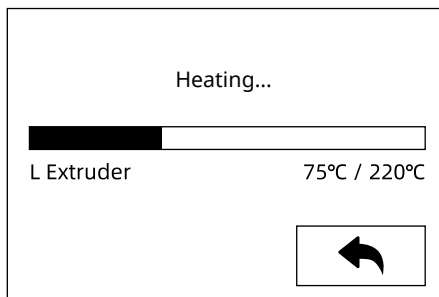
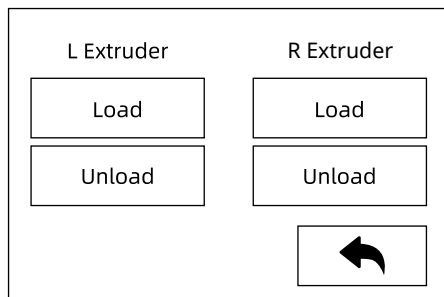
Stellen Sie sicher, dass die Düse die feuchtigkeitsabweisende Platte während der Installation richtig berührt. Der Abstand zwischen der Düse und der Platte kann manuell eingestellt werden. Nach dem Druck können Kratzer auf der Plattenoberfläche sichtbar sein. Dies ist kein Fehler, sondern normal.

Allgemeine Einstellungen

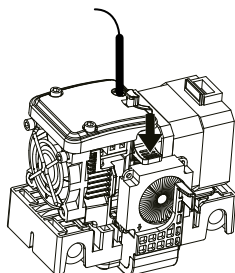
Laden/Entladen des Filaments



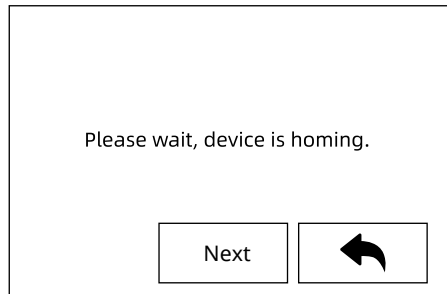
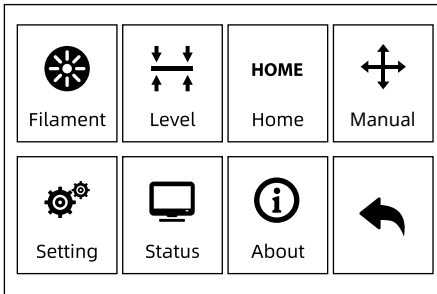
1. Tippen Sie auf [Werkzeuge] > [Filament]



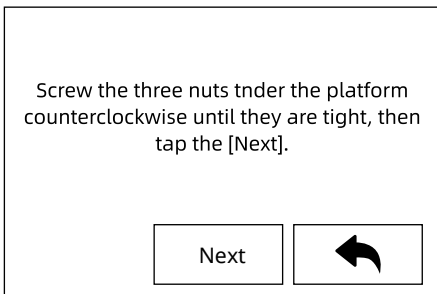
2. Tippen Sie auf [Laden], um das Aufheizen des Extruders zu starten. Nachdem die Zieltemperatur erreicht ist, das Filament von Hand in das Filamentzufuhrrohr einführen. Wenn das Filament aus der Düse ausgestoßen wird, ist das Laden abgeschlossen ist.



2. Tippen Sie auf [Entladen], um das Aufheizen des Extruders zu starten. Nachdem die Zieltemperatur erreicht ist, pressen Sie einen Teil des Filaments manuell aus der Düse aus. Dann gleichzeitig den Federdrücker nach unten drücken und den Faden schnell herausziehen.

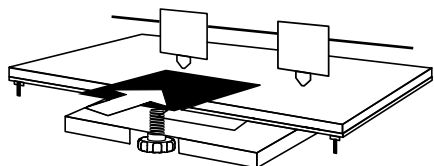
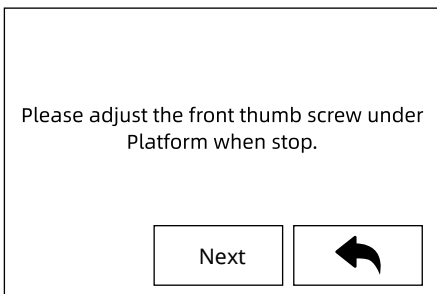


1. Tippen Sie auf [Tools] > [Level], um mit dem Nivellieren zu beginnen. Der Drucker beendet zuerst die Referenzfahrt.



2. Nachdem Sie die Bewegung von Extruder und Plattform gestoppt haben, ziehen Sie die drei Muttern unter der Plattform gegen den Uhrzeigersinn an.

WICHTIGER HINWEIS :Dies muss getan werden, um Kratzer auf der Bauplatte durch den Extruder zu vermeiden!

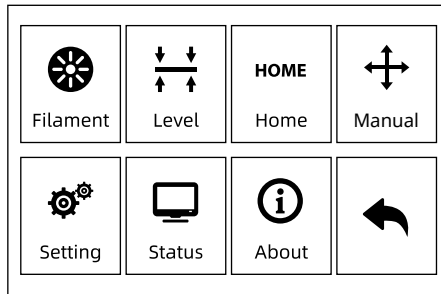
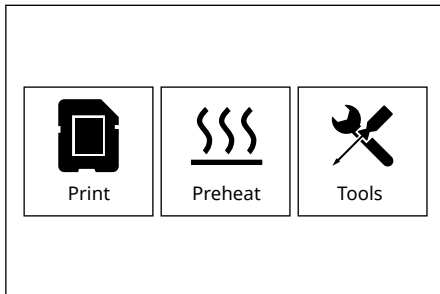


3. Wählen Sie einen Extruder und bewegen Sie ihn von Hand zur ersten Mutter. Legen Sie ein Papier unter den Extruder und ziehen Sie die Mutter an, um den Abstand zwischen Extruder und Plattform zu verringern. Bewegen Sie das Papier vorsichtig und fühlen Sie den Reibung. Wenn das Papier mit leichter Reibung bewegt werden kann, ist der Abstand zwischen Extruder und Plattform geeignet. Beenden Sie die initiale Ausrichtung und wiederholen Sie diesen Schritt für die zweite und dritte Mutter.

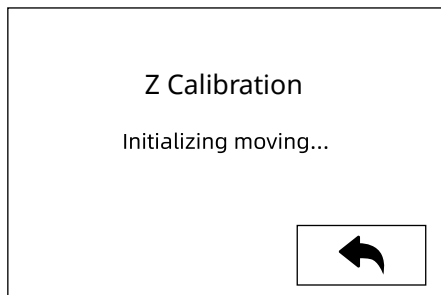
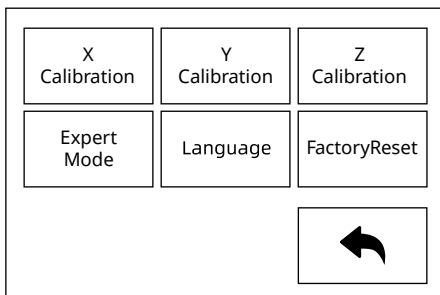
HINWEIS: Ein kleiner Abstand zwischen Extruder und Plattform führt dazu, dass bedruckte Objekte schwer zu entfernen sind, während ein großer Abstand zu Haftungsfehlern oder einem Umwickeln führt.

Kalibrieren der Achsen

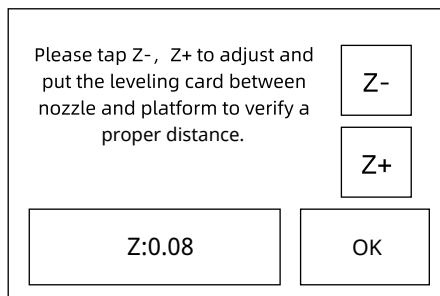
Z-Achsen-Kalibrierung



1. Tippen Sie auf [Werkzeuge] > [Einstellung] > [Z-Kalibrierung]. Der Drucker verwendet einen Kompensationsschichtmechanismus. Anstatt die Einbaupositionen der linken und rechten Düse manuell einzustellen, wird ein Programm zur Berechnung der Höhendifferenz zwischen den beiden Düsen verwendet.



2. Tippen Sie auf [Werkzeuge] > [Einstellung] > [Z-Kalibrierung]. Der Drucker verwendet einen Kompensationsschichtmechanismus. Anstatt die Einbaupositionen der linken und rechten Düse manuell einzustellen, wird ein Programm zur Berechnung der Höhendifferenz zwischen den beiden Düsen verwendet. Der Extruder und die Plattform kehren zuerst in die Nullposition zurück, wählen Sie einen beliebigen Extruder zum



Kalibrieren aus. Das System wartet, bis die Temperatur auf 50° C abgekühlt ist, um zu verhindern, dass die Düse das Bauband verbrüht.

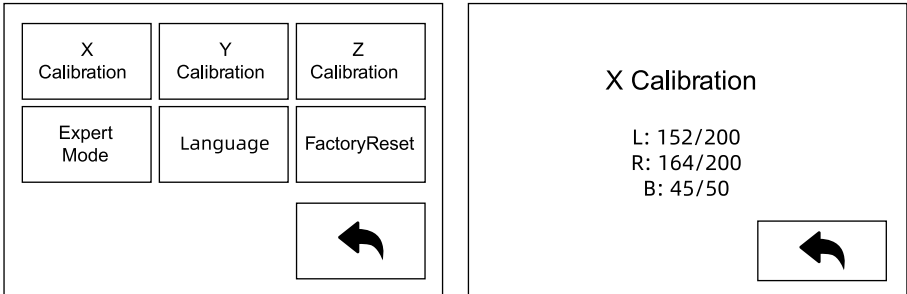
HINWEIS :Drehen Sie während der Kalibrierung der Z-Achse nicht die Muttern unter der Plattform.

3. Folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm und führen Sie die Nivellierungskarte zwischen Düse und Plattform ein. Tippen Sie auf [Z-] oder [Z+], um den entsprechenden Abstand einzustellen. Der Einstellbereich ist gleitendes Nivellierpapier. Wenn Sie einen leichten Reibungswiderstand spüren, deutet dies darauf hin, dass der Abstand zwischen der Düse und der Plattform angemessen ist. Wenn ein Extruder eingestellt wird, wird er zur Kalibrierung auf einen anderen Extruder umgeschaltet.

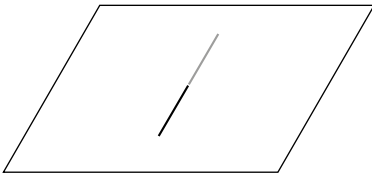
X-Achsen-Kalibrierung

Die X-Achsen-Kalibrierung wird verwendet, um die Konsistenz der beiden Extruder in X-Achsen-Richtung einzustellen, um eine Fehlansrichtung während des Druckens zu verhindern.

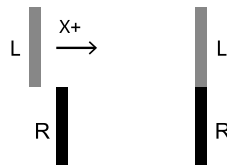
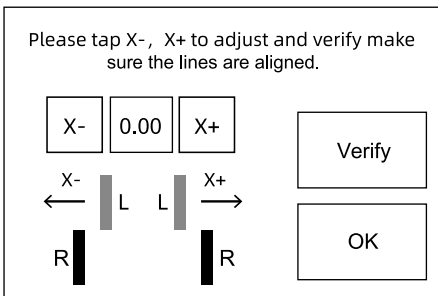
HINWEIS! Stellen Sie sicher, dass das Filament in den Extruder eingeführt wurde, bevor Sie mit der Kalibrierung der x-Achse beginnen.



1. Tippen Sie auf [Setting] > [X-Kalibrierung], oder setzen Sie die Kalibrierung der X-Achse fort, nachdem die Kalibrierung der Z-Achse abgeschlossen ist. Nachdem die Initialisierungsbewegung der Maschine abgeschlossen ist, werden die Düse und die Plattform beheizt. Bitte stellen Sie zu diesem Zeitpunkt sicher, dass das Filament in den Extruder eingeführt wurde.



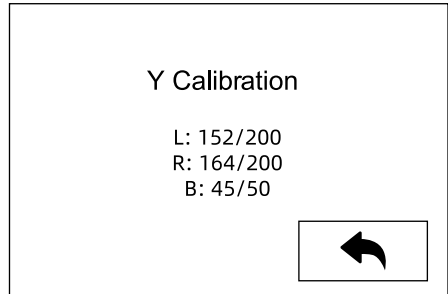
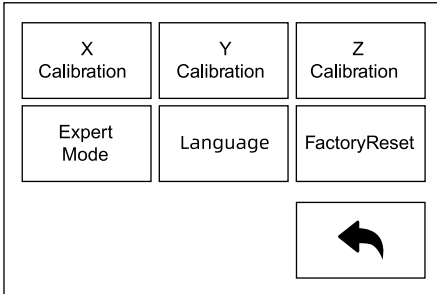
2. Nach der Erwärmung drucken linke und rechte Extruder eine Zeile nach der anderen.



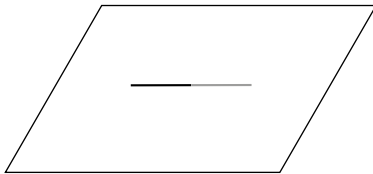
3. Entsprechend den tatsächlich gedruckten Linien, klicken Sie auf X-, X+, um die Vorspannung der Extruder einzustellen und die gedruckten Linien zu entfernen; tippen Sie auf die Schaltfläche Überprüfen, der linke und rechte Extruder druckt die Linien erneut, um zu sehen, ob die Linien übereinstimmen; wenn sie übereinstimmen, bedeutet dies, dass die Kalibrierung der X-Achse abgeschlossen ist; wenn sie inkonsistent sind, fahren Sie mit der Anpassung fort, bis sie übereinstimmt.

Y-Achsen-Kalibrierung

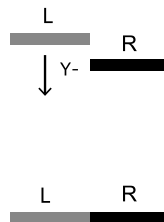
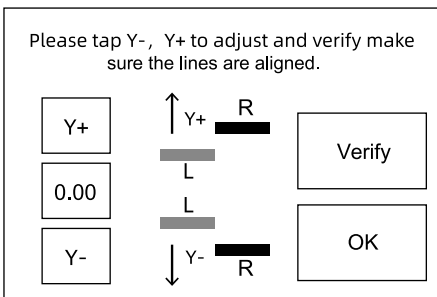
Die Y-Achsen-Kalibrierung wird verwendet, um die Konsistenz der beiden Extruder in Richtung der Y-Achse einzustellen, um eine Fehltausrichtung beim Drucken zu verhindern.



1. Tippen Sie auf [Setting]-[Y-Kalibrierung], oder setzen Sie die Kalibrierung der Y-Achse fort, nachdem die Kalibrierung der X-Achse abgeschlossen ist. Nachdem die Initialisierungsbewegung der Maschine abgeschlossen ist, werden die Düse und die Plattform beheizt. Bitte stellen Sie zu diesem Zeitpunkt sicher, dass das Filament in den Extruder eingeführt wurde.



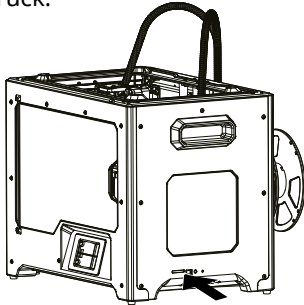
2. Nach der Erwärmung drucken linke und rechte Extruder eine Zeile nach der anderen.



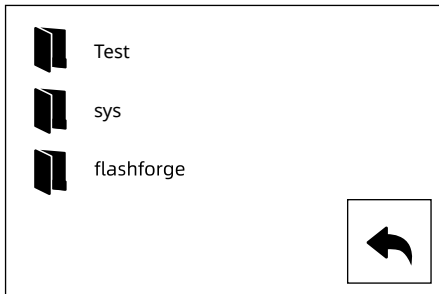
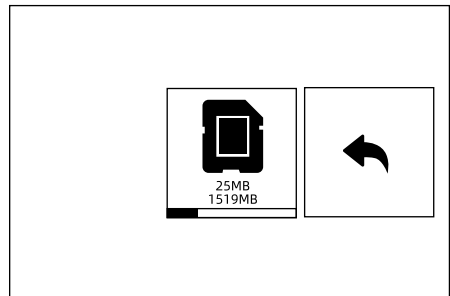
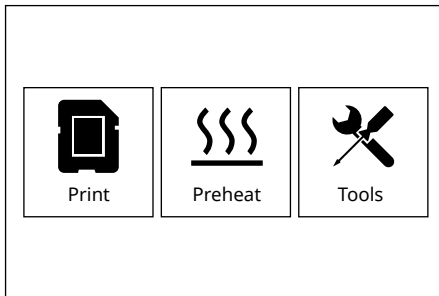
3. Entsprechend den tatsächlich gedruckten Linien klicken Sie auf Y-, Y +, um die Vorspannung der Extruder einzustellen und die gedruckten Linien zu entfernen; tippen Sie auf die Schaltfläche Überprüfen, der linke und der rechte Extruder drucken die Linien erneut, um zu sehen, ob die Linien übereinstimmen; wenn sie übereinstimmen, bedeutet dies, dass die Y-Achsen-Kalibrierung abgeschlossen ist; wenn sie inkonsistent sind, justieren Sie weiter, bis sie übereinstimmen.

Erster Druck

Nach der Installation, dem Einlegen des Fadens und der Kalibrierung beginnt der erste Druck.



1. Legen Sie die SD-Karte seitlich in das Gerät ein.



2. Tippen Sie auf [Drucken] > [SD-Karte] > [Test]. Wählen Sie eine Testdatei aus dem Ordner für einen ersten Druck aus.



Bresser GmbH

Gutenbergstr. 2 - DE-46414 Rhede
Germany

www.bresser.de · service@bresser.de