

3DFEEDY MONTAGEANLEITUNG

Version 1.0
April 29, 2021

3DBIZZ UG (haftungsbeschränkt)

Zur Au 8 | 85256 Vierkirchen | Germany
info@3dbizz.com | www.3dbizz.com

INHALTSVERZEICHNIS

ALLGEMEINE INFORMATION	4
1. Montageanleitung lesen und aufbewahren	4
2. Legende zu den Symbolen	4
SICHERHEIT	5
1. Bestimmungsgemäße Verwendung	5
VORBEREITUNG 3D-DRUCKER	6
1. Trennen der Stromversorgung	6
2. PTFE Schlauch abstecken.....	6
3. Entfernen des Extruders.....	7
4. Antriebszahnrad entfernen.....	7
5. Extrudermotor entfernen	8
VORBEREITUNG 3DFEEDY	9
1. Manuelle Einstellfixierung entfernen.....	9
2. Erste Selektorabdeckung entfernen	10
3. Zweite Selektorabdeckung entfernen.....	10
4. Dritte Selektorabdeckung entfernen	11
5. Vierte Selektorabdeckung entfernen	11
6. Selektorwelle entfernen	12
7. Entfernen der Abdeckung des Antriebs	12
MONTAGE 3DFEEDY	14
1. Antriebszahnrad mit Extrudermotor verbinden	14
2. Verbinden des Extrudermotor mit Abdeckung der Antriebseinheit	15
2.1. Andere Antriebsmotorgrößen befestigen	15
3. Hochzeit: Extrudermotor mit 3Dfeedy verbinden.....	16
3.1. Hochzeit: Andere Extrudermotorengrößen mit 3Dfeedy verbinden	16
4. Selektorwelle einsetzen.....	17
5. Vierte Selektorabdeckung einsetzen	18
6. Dritte Selektorabdeckung einsetzen.....	18
7. Zweite Selektorabdeckung einsetzen.....	19
8. Erste Selektorabdeckung einsetzen	19
9. Manuelle Verstellfixierung einsetzen	20

MONTAGE 3D-PRINTER.....	21
1. 3Dfeedy am 3D-Drucker anbringen.....	21
2. PTFE Schlauchs in 3Dfeedy einsetzen.....	21
3. PTFE Schlauchs in den Kollektor einführen.....	22
4. PTFE Schlauch in Sammler einführen.....	22
5. Extruder Kalibrierung.....	23
6. Einsetzen PTFE Schlauch in Druckkopf.....	23
SERVICE UND WARTUNG	24
1. Typische Fehler.....	24
2. Reinigung und Pflege.....	25
3. Entsorgung.....	25
4. Weitere Informationen.....	25

ALLGEMEINE INFORMATION

1. Montageanleitung lesen und aufbewahren

Diese Montageanleitung gehört zur Multifilament-Zuführung von 3DBIZZ "3Dfeedy". Aus Gründen der Übersichtlichkeit wird die Multifilament-Zuführung im Folgenden als "3Dfeedy" bezeichnet. Lesen Sie die Montageanleitung, insbesondere die Sicherheitshinweise, sorgfältig durch, bevor Sie den 3Dfeedy verwenden. Die Nichtbeachtung dieser Montageanleitung kann zu Verletzungen oder Schäden am 3Dfeedy oder am angeschlossenen 3D-Drucker führen. Die geltenden lokalen und nationalen Gesetze bezüglich der Verwendung dieses Produkts müssen befolgt werden. Bewahren Sie die Montageanleitung für die weitere Verwendung auf. Wenn Sie den 3Dfeedy an Dritte weitergeben, fügen Sie unbedingt diese Bedienungsanleitung bei.

Für verschiedene Sprachen und die aktuellste Version dieses Dokuments besuchen Sie bitte:

www.3dbizz.com/manuals

2. Legende zu den Symbolen

In dieser Montageanleitung werden folgende Symbole und Signalwörter verwendet:



Warnung vor elektrischer Spannung.



Außer Reichweite von Kindern aufbewahren.



ACHTUNG – Nicht für Kinder unter 36 Monaten geeignet. Kleine Teile - Erstickungsgefahr.

 **Warnhinweise erfordern Ihre Aufmerksamkeit! Die Nichtbeachtung der Anweisungen zur ordnungsgemäßen Einrichtung, Verwendung und Pflege Ihres Geräts kann das Risiko von schweren Verletzungen, Tod oder Sachschäden erhöhen.**

- ① Das Symbol kennzeichnet zusätzliche Informationen zur Montage und weitere Tipps.
 - Farben in der Bildbeschreibung entsprechen der Farbgebung in den Abbildungen zur besseren Verständlichkeit.
 - Für den jeweiligen Arbeitsschritt relevante Teile sind in der Abbildung grün eingefärbt.

SICHERHEIT

1. Bestimmungsgemäße Verwendung

3Dfeedy ist ausschließlich für folgende Zwecke als Heimanwender im Hobby- und Do-it-yourself-Bereich konzipiert:

- Multi-Filament-3D-Druck.
- Die Anzahl der Filamente ist abhängig von der Anzahl der Feedy-Einheiten; 3Dfeedy ist für 3 Filamente vorgesehen.
- Das kompatible Filament ist abhängig von Ihrem 3D-Drucker.

Alle anderen Anwendungen sind ausdrücklich ausgeschlossen und gelten als nicht bestimmungsgemäße Verwendung. Der Hersteller oder Händler übernimmt keine Haftung für Verletzungen, Verluste oder Schäden, die durch nicht bestimmungsgemäßen oder falschen Gebrauch entstehen.

Mögliche Beispiele für nicht bestimmungsgemäße oder fehlerhafte Verwendung sind:

- die Verwendung des 3Dfeedy für andere als die vorgesehenen Zwecke;
- Nichtbeachtung der Sicherheits- und Warnhinweise sowie der Montage-, Bedienungs-, Wartungs- und Reinigungshinweise in dieser Betriebsanleitung;
- Nichtbeachtung von Unfallverhütungs-, Arbeitsschutz- und Sicherheitsvorschriften, die speziell und/oder allgemein für die Verwendung von 3D-Druckgeräten gelten;
- die Verwendung von Zubehör und Ersatzteilen, die nicht für den 3Dfeedy bestimmt sind;
- Modifikationen am 3Dfeedy;
- Reparatur des 3Dfeedy durch eine andere Person als den Hersteller oder einen Fachmann;
- kommerzielle, handwerkliche oder industrielle Nutzung von 3Dfeedy;
- Bedienung oder Wartung des 3Dfeedy durch Personen, die nicht mit der Handhabung des Feeders vertraut sind und/oder die damit verbundenen Gefahren nicht verstehen.

Trotz bestimmungsgemäßer Verwendung können nicht offensichtliche Restrisiken nicht vollständig ausgeschlossen werden.

VORBEREITUNG 3D-DRUCKER

Die folgenden Schritte werden allgemein erklärt, da sie für jeden 3D-Drucker in gleicher Weise anwendbar sind. Die Bilder sind jedoch als Beispiel auf Basis des Ultimaker 2+ dargestellt, wodurch die einzelnen Schritte je nach 3D-Drucker Modell möglicherweise etwas anders aussehen.

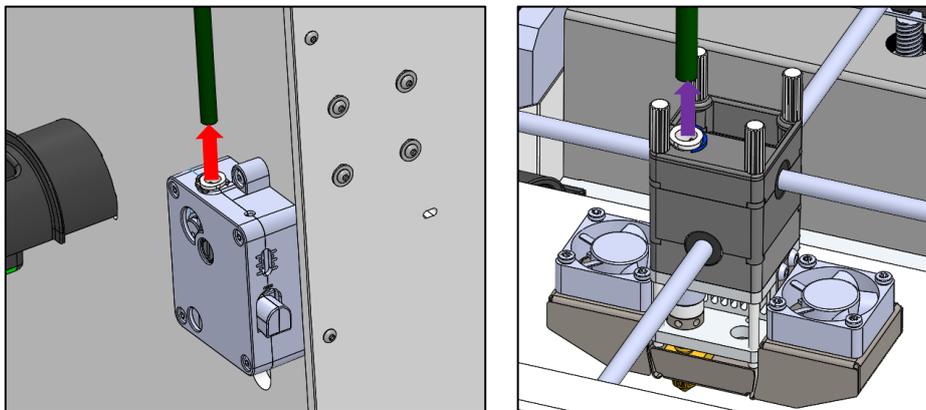
- ⚠ Wir können keine Garantie für Ihren 3D-Drucker übernehmen. Wenn Sie jedoch alle Schritte sorgfältig befolgen und auf sich und Ihren Drucker achten, sind keine Schäden zu erwarten.
- ⚠ Da Sie 3Dfeedy auf Ihrem 3D-Drucker montieren, müssen Sie sicherstellen, dass Ihr 3D-Drucker eine CE-Konformität besitzt.

1. Trennen der Stromversorgung



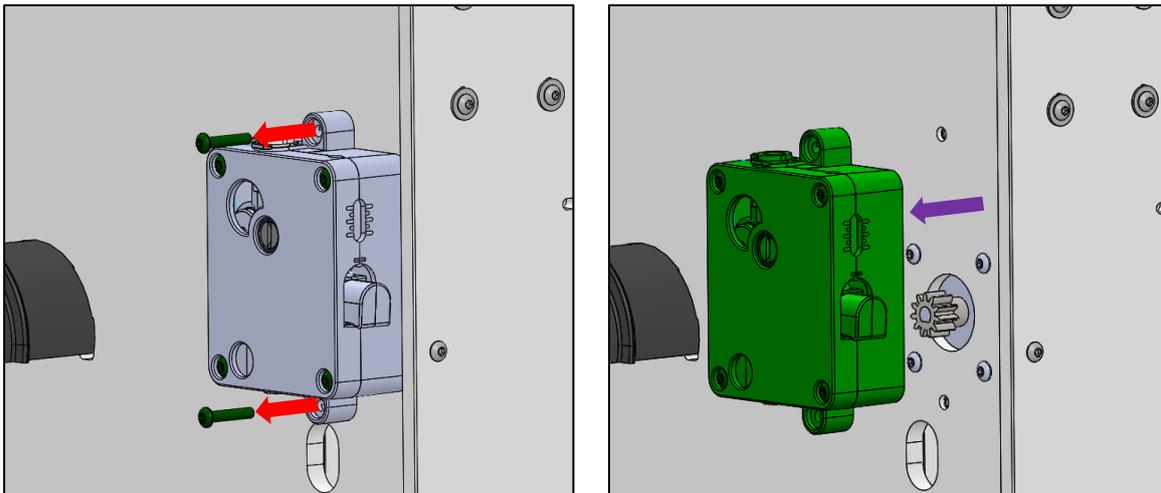
- ⚠ Trennen Sie Ihren 3D-Drucker von der Stromversorgung.
- ⚠ Die Nichtbeachtung der Anweisungen zur ordnungsgemäßen Einrichtung, Verwendung und Pflege Ihres Geräts kann das Risiko von schweren Verletzungen, Tod oder Sachschäden erhöhen.

2. PTFE Schlauch abstecken



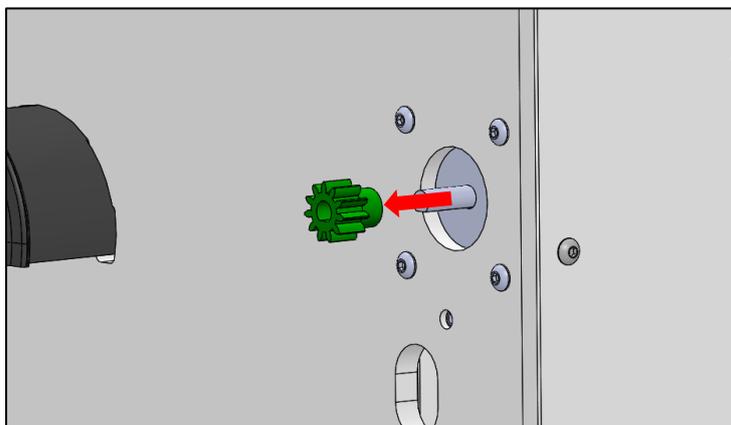
- Ziehen Sie den PTFE Schlauch vom Extruder ab.
- Ziehen Sie den PTFE Schlauch vom Druckkopf ab.
- ⚠ Zum Abziehen des PTFE Schlauchs muss in der Regel ein Entriegelungsknopf betätigt werden.

3. Entfernen des Extruders



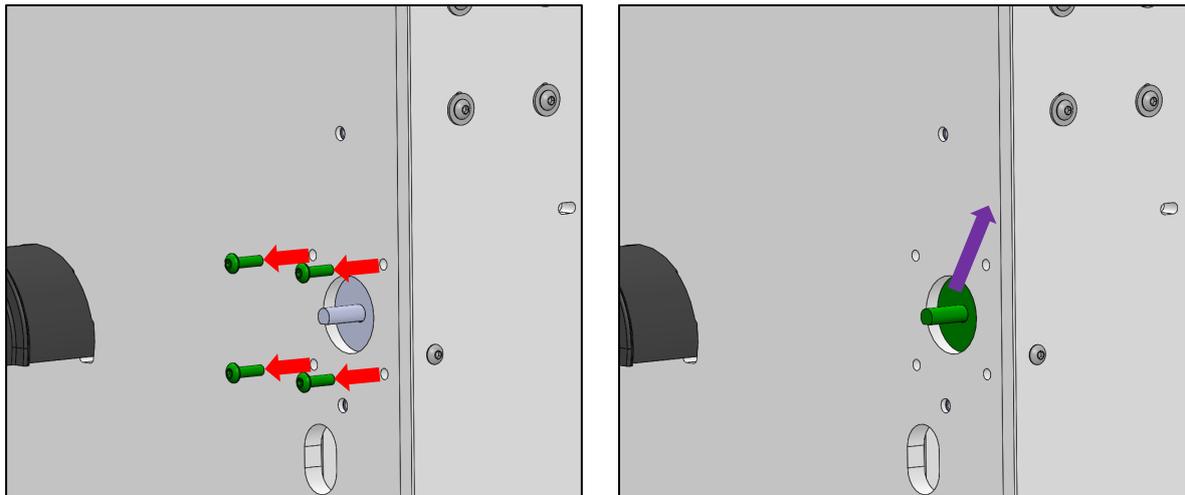
- Lösen Sie die Schrauben des Extruders.
 - Entfernen Sie den Extruder.
- ① Bei Ihrem 3D-Drucker könnte es je nach Modell anders aussehen als in der oben gezeigten Visualisierung.

4. Antriebszahnrad entfernen



- Entfernen Sie das Antriebsrad vom Extruderantriebsmotor.
- ⚠ In manchen Fällen muss eine zusätzliche Stiftschraube entfernt oder gelockert werden.
- ① Bei Ihrem 3D-Drucker kann es anders aussehen als in der oben gezeigten Visualisierung.
- ① Manchmal passt das Antriebsrad bereits zum Antriebsrad des 3Dfeedy (z. B. Ultimaker 2+), so dass es nicht ausgetauscht werden muss. Sie können dies überprüfen, indem Sie das zusätzliche Antriebsrad aus dem Karton mit dem montierten Zahnrad Ihres 3D-Druckers vergleichen.
- ⚠ Wenn das Antriebsrad fest mit dem Extruderantriebsmotor verbunden ist, beschädigen Sie den Extruderantriebsmotor nicht. Bitte kaufen Sie einen neuen Extrudermotor mit gleichen Spezifikationen des vorhandenen Extrudermotors.

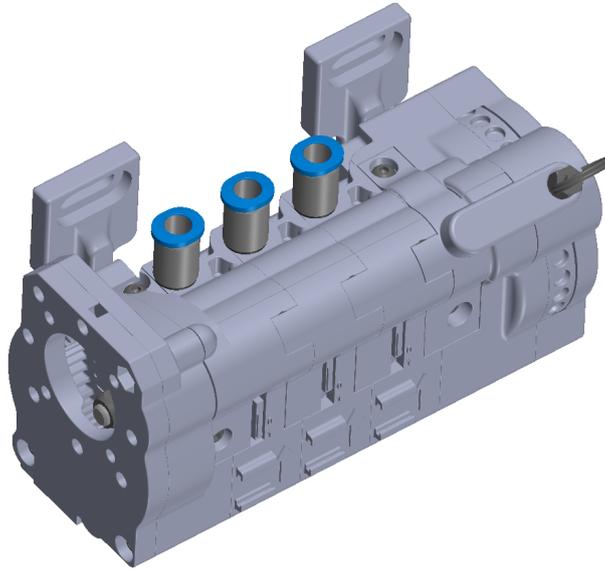
5. Extrudermotor entfernen



- Lösen Sie die Schrauben des Extruderantriebsmotors.
 - Entfernen Sie den Extrudermotor.
- ⓘ Bei Ihrem 3D-Drucker kann es anders aussehen als in der oben gezeigten Visualisierung.
- ⚠ Stellen Sie sicher, dass der 3D-Drucker von der Stromversorgung getrennt ist.**
- ⓘ Falls notwendig, ziehen Sie das Kabel des Extrudermotors vorübergehend von der Hauptplatine Ihres 3D-Druckers ab. Merken Sie sich die Steckerposition auf Ihrer Hauptplatine.

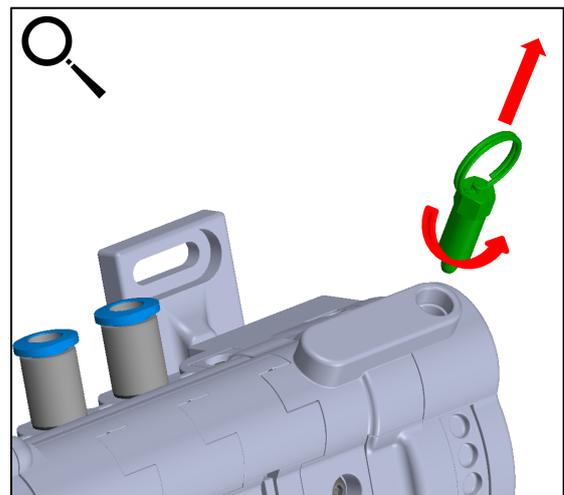
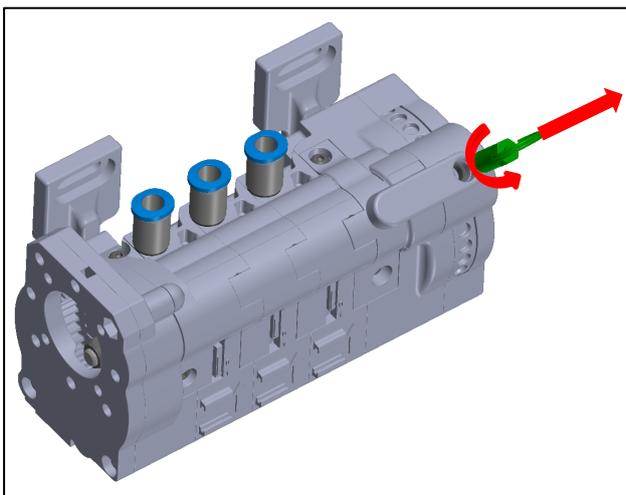
VORBEREITUNG 3DFEEDY

Bevor Sie 3Dfeedy an Ihrem 3D-Drucker installieren, müssen Sie ihn für die Installation einiger Komponenten Ihres 3D-Druckers vorbereiten, da 3Dfeedy zur Qualitätskontrolle in komplett montiertem Zustand ausgeliefert wird.



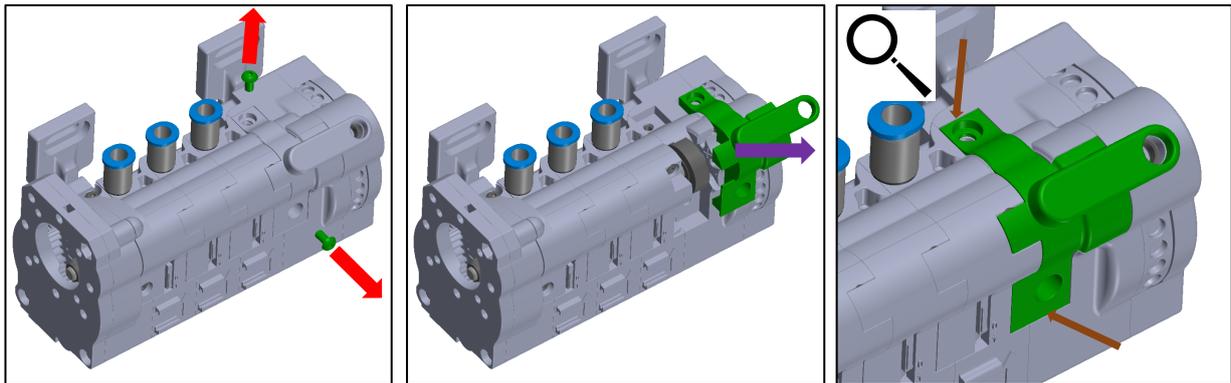
Dies ist die anfängliche Konfiguration von 3Dfeedy in der Box.

1. Manuelle Einstellfixierung entfernen



- Entfernen Sie die manuelle Einstellfixierung, indem Sie sie von Hand abschrauben.

2. Erste Selektorabdeckung entfernen

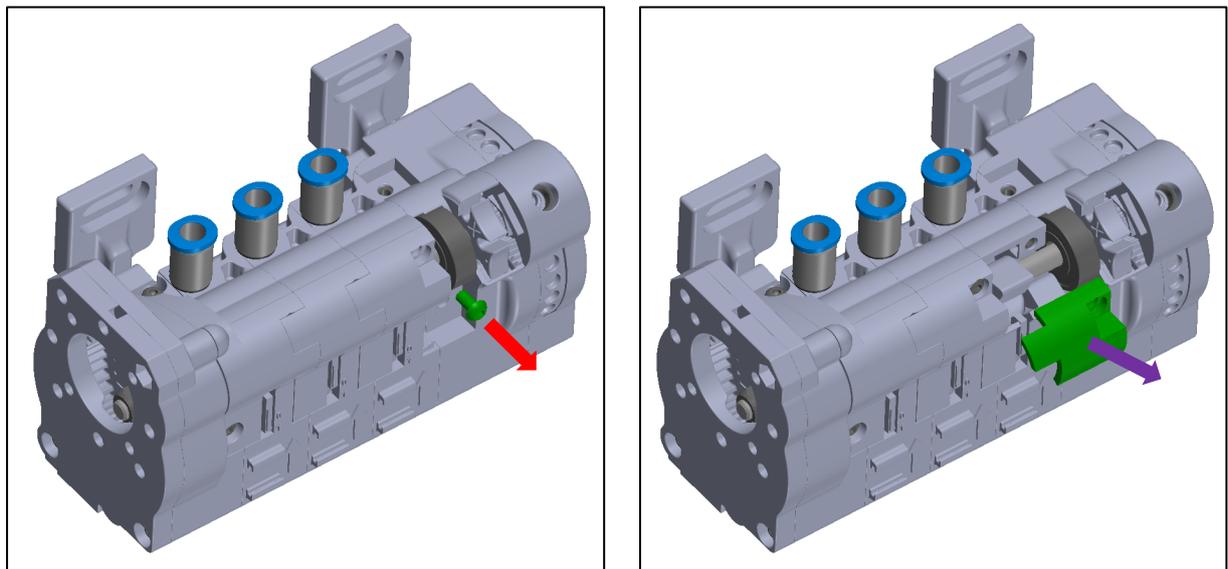


- Lösen und entfernen Sie die beiden Schrauben mit dem Inbusschlüssel.
- Entfernen Sie nun die Abdeckung der Schaltgetriebeeinheit.

⚠ Seien Sie vorsichtig, wenn Sie die Selektorabdeckung entfernen, damit sie nicht beschädigt wird!

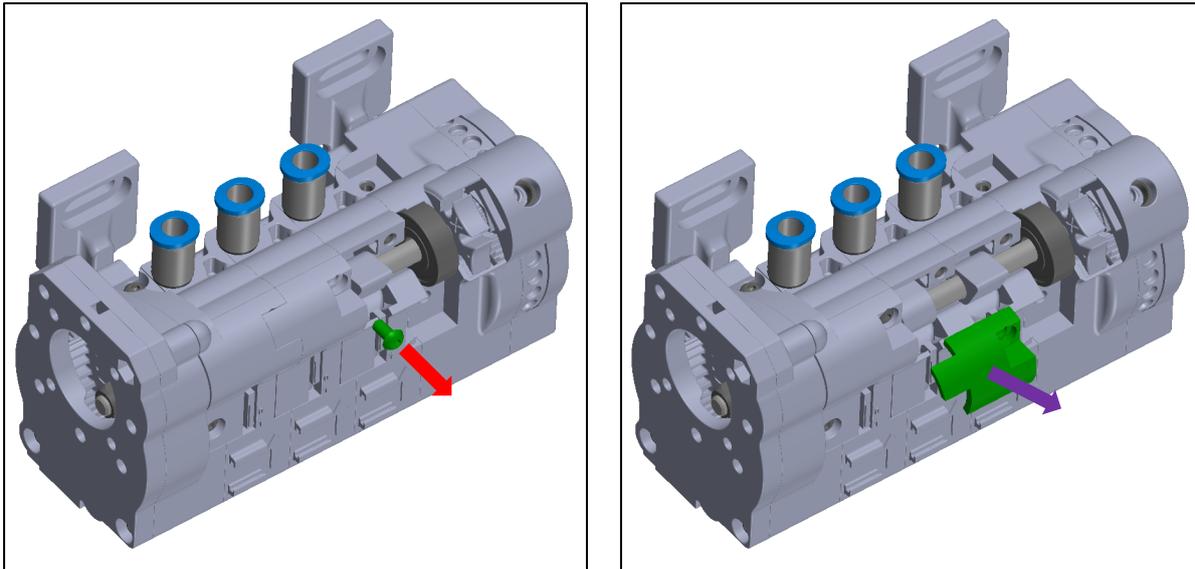
- Wenn die Selektorabdeckung fest sitzt, führen Sie vorsichtig einen dünnen Schraubendreher an den markierten Kanten ein, um sie aus den Nuten zu heben.

3. Zweite Selektorabdeckung entfernen



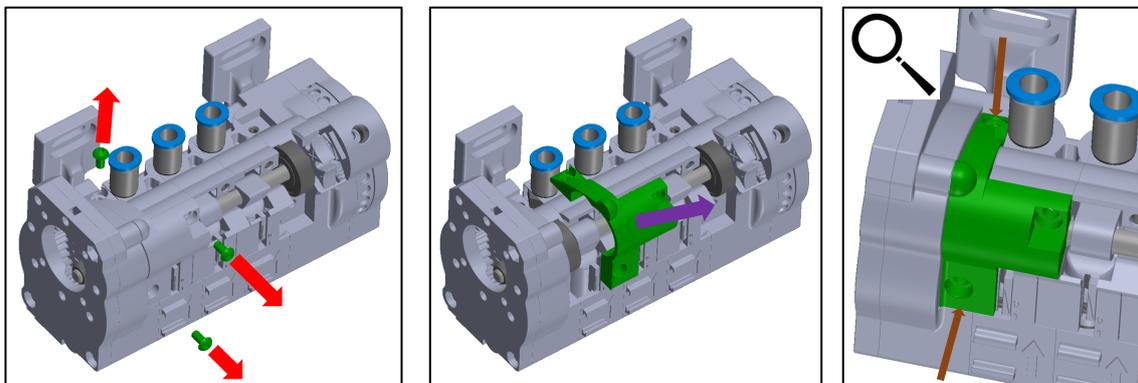
- Lösen und entfernen Sie die Schraube mit dem Inbusschlüssel.
- Entfernen Sie nun die Abdeckung der ersten Wiederholeinheit.

4. Dritte Selektorabdeckung entfernen



- Lösen und entfernen Sie die Schraube mit dem Inbusschlüssel.
- Entfernen Sie nun die Abdeckung der zweiten Wiederholeinheit.

5. Vierte Selektorabdeckung entfernen

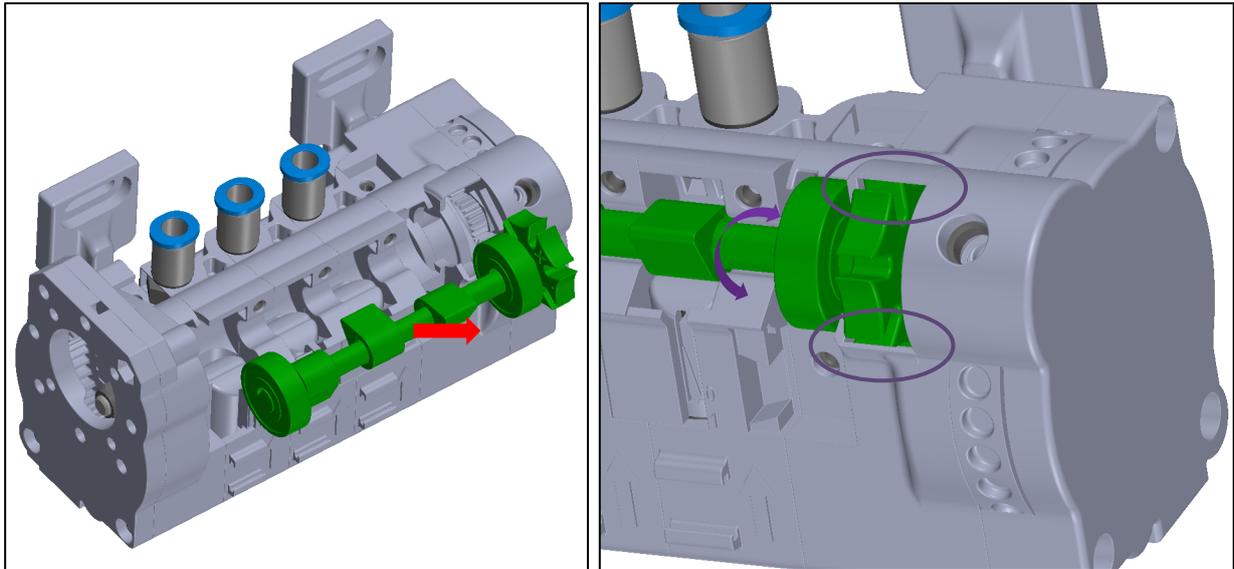


- Lösen und entfernen Sie die drei Schrauben mit dem Inbusschlüssel.
- Entfernen Sie nun die Abdeckung der Antriebseinheit.

 **Seien Sie vorsichtig, wenn Sie die Abdeckung der Antriebseinheit entfernen, um sie nicht zu beschädigen!**

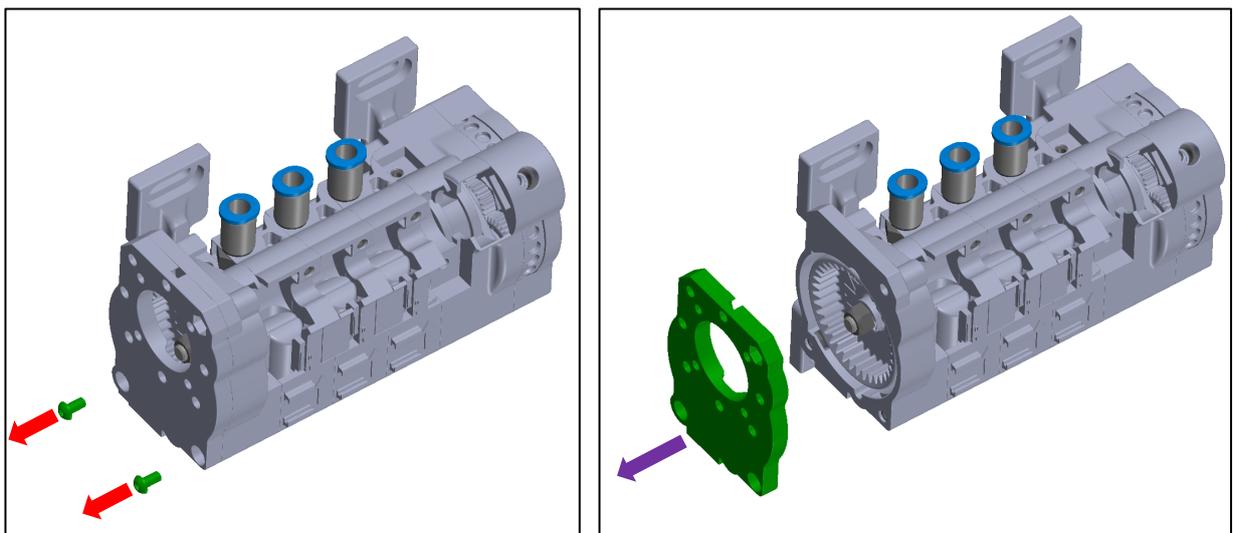
- Wenn die Abdeckung der Antriebseinheit festsetzt, führen Sie vorsichtig einen dünnen Schraubendreher an den markierten Kanten ein, um sie aus den Nuten zu heben.

6. Selektorwelle entfernen



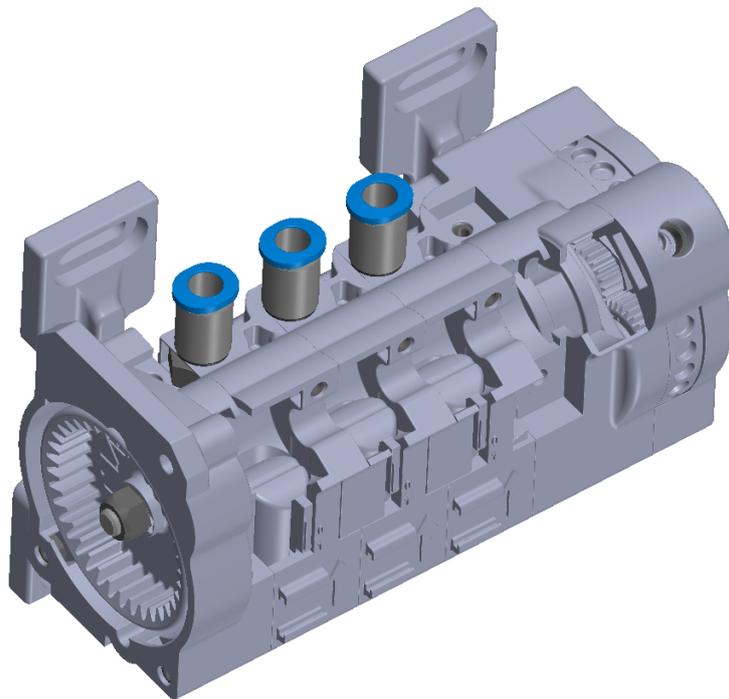
- Selektorwelle vom 3Dfeedy entfernen.
- ⚠ Seien Sie beim Ausbau der Selektorwelle vorsichtig, um das Gehäuse an der Getriebeeinheit nicht zu beschädigen!
- Wenn die Selektorwelle am Gehäuse der Getriebeeinheit festsitzt, drehen Sie die Welle vorsichtig etwas, um das Schaltrad aus dem Gehäuse zu lösen.

7. Entfernen der Abdeckung des Antriebs



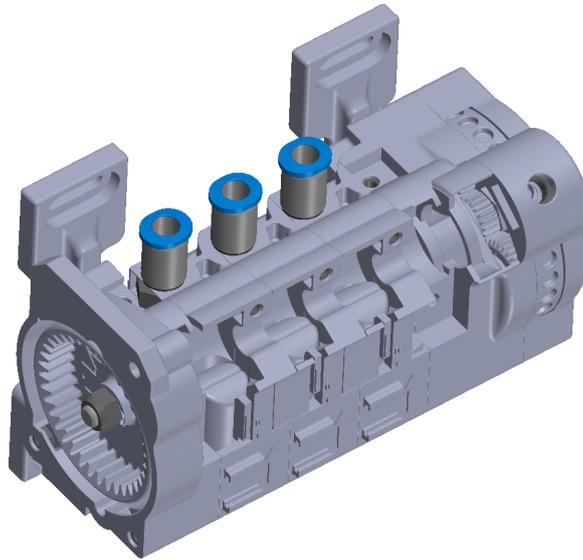
- Lösen und entfernen Sie die beiden Schrauben mit dem Inbusschlüssel.
- Entfernen Sie nun die Abdeckung der Antriebseinheit.

Der vorbereitete 3Dfeedy für die Installation der notwendigen Komponenten Ihres 3D-Druckers sieht wie folgt aus:

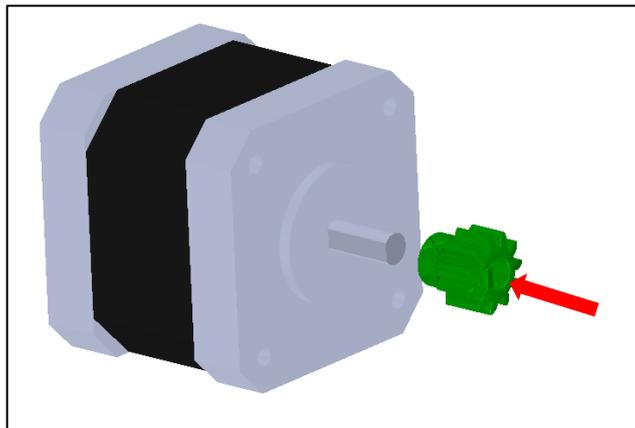


MONTAGE 3DFEEDY

Jetzt ist der 3Dfeedy bereit für die Hochzeit:

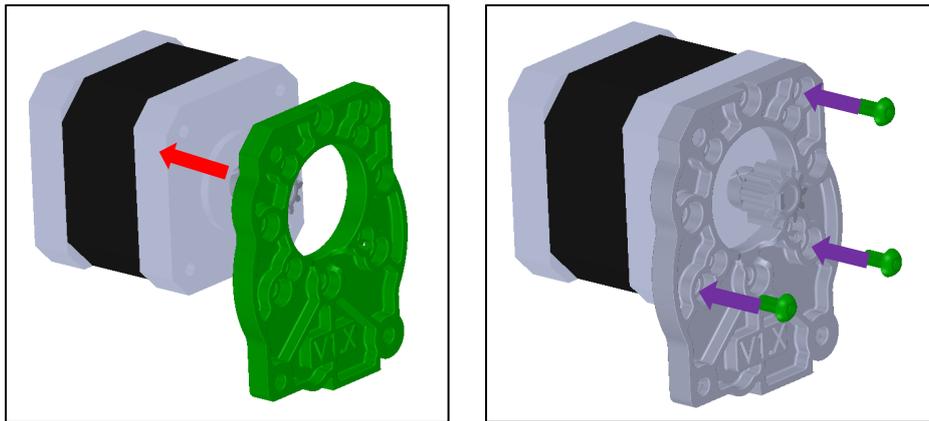


1. Antriebszahnrad mit Extrudermotor verbinden



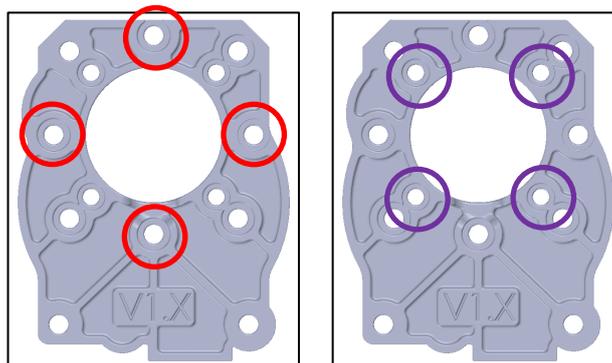
- ① Jener Extrudermotor aus Ihrem 3D-Drucker kann verwendet werden, den Sie im Kapitel "Vorbereitung 3D-Drucker" deinstalliert haben.
- ① Alternativ kann auch ein neuer Extrudermotor gekauft und für weitere Schritte verwendet werden.
- ⚠ Falls ein neuer Extrudermotor gekauft wurde, muss sichergestellt werden, dass er die gleichen Spezifikationen wie der vorhandene Extrudermotor hat, um die Hauptplatine Ihres 3D-Druckers nicht zu beschädigen.
- Verbindung des Antriebsrads aus der Box mit dem Extrudermotor, indem dieser auf die Welle geschoben wird.
- ① Beachten Sie die flache Seite der Welle des Extrudermotors, um das Antriebszahnrad richtig auszurichten und zu montieren.

2. Verbinden des Extrudermotor mit Abdeckung der Antriebseinheit



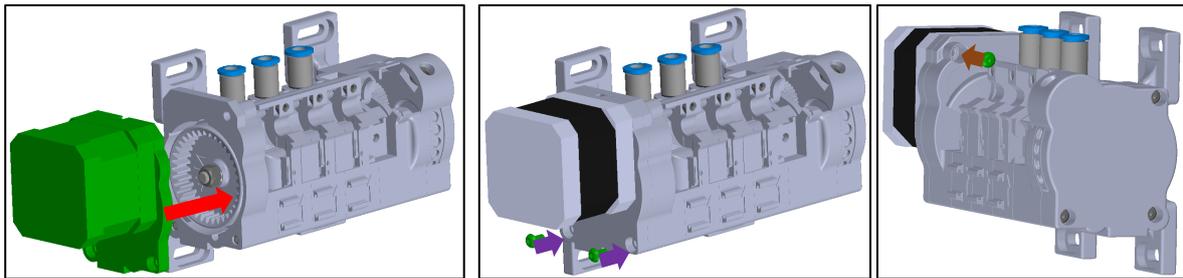
- Setzen Sie die Abdeckung der Antriebseinheit auf den Extrudermotor.
- ① Wenn der Extrudermotor der Größe NEMA 14 oder NEMA 11 entspricht, gehen Sie zu Schritt 2.1 und sehen Sie sich an, wie diese Extrudermotoren installiert werden.
- ① Wenn der Extrudermotor eine andere Größe als NEMA 11, NEMA 14, NEMA 17 entspricht, muss vermutlich vorab eine neue Abdeckung der Antriebseinheit vorbereitet werden.
- ① Bei zu langer Motorwelle des Extrudermotors, verwenden Sie einen Abstandshalter zur Abdeckung der Antriebseinheit. Dies wird in der Anleitung "3Dfeedy Abstandhalter Montageanleitung" gezeigt.
- Bei NEMA 17 setzen Sie drei M3x6-Schrauben ein und ziehen Sie diese mit dem Inbusschlüssel handfest an.

2.1. Andere Antriebsmotorgrößen befestigen



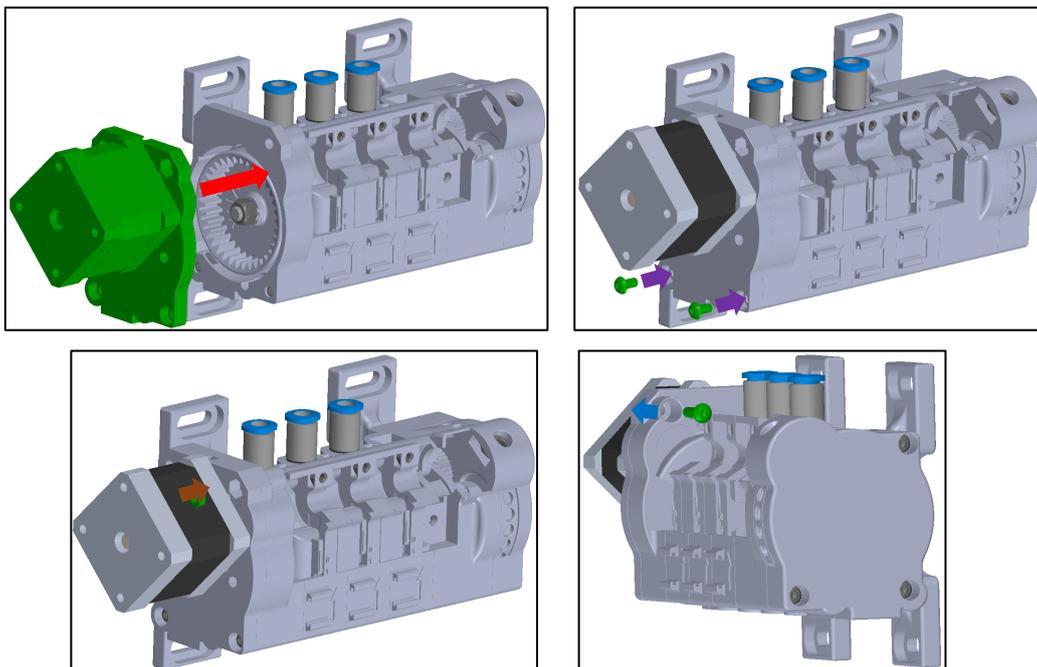
- Bei Baugröße NEMA 14 des Extrudermotors, verwenden Sie die rot markierten Löcher und fixieren Sie diesen mit vier M3x6 Schrauben aus dem Karton handfest mit dem Inbusschlüssel.
- Bei Baugröße NEMA 11 des Extrudermotors, verwenden Sie die violett markierten Löcher und befestigen Sie diesen mit vier M2,5x6 Schrauben aus dem Karton handfest.
- ① Bei zu langer Motorwelle des Extrudermotors, verwenden Sie einen Abstandshalter zur Abdeckung. Dies wird in der Anleitung "3Dfeedy Abstandhalter Montageanleitung" gezeigt.

3. Hochzeit: Extrudermotor mit 3Dfeedy verbinden



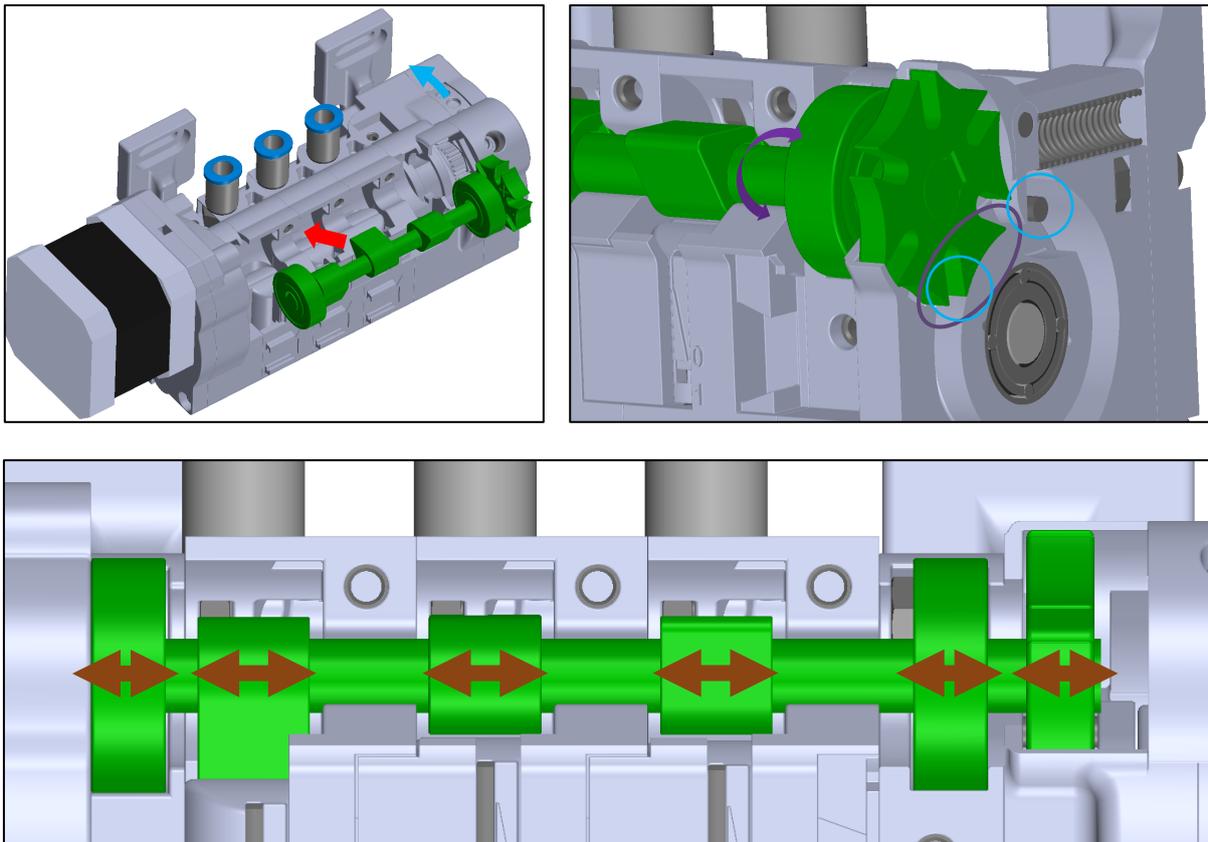
- Bringen Sie den Extrudermotor mit der Abdeckung der Antriebseinheit am 3Dfeedy an.
 - Setzen Sie zwei M3x6 Schrauben ein und ziehen Sie sie mit dem Inbusschlüssel handfest an.
 - Setzen Sie die M3x12 Schraube aus der Box ein und ziehen Sie diese mit dem Inbusschlüssel handfest an.
- ① Bei Baugröße NEMA 11 oder NEMA 14 des Extrudermotors, folgen Sie den Schritten aus 3.1.

3.1. Hochzeit: Andere Extrudermotorengrößen mit 3Dfeedy verbinden



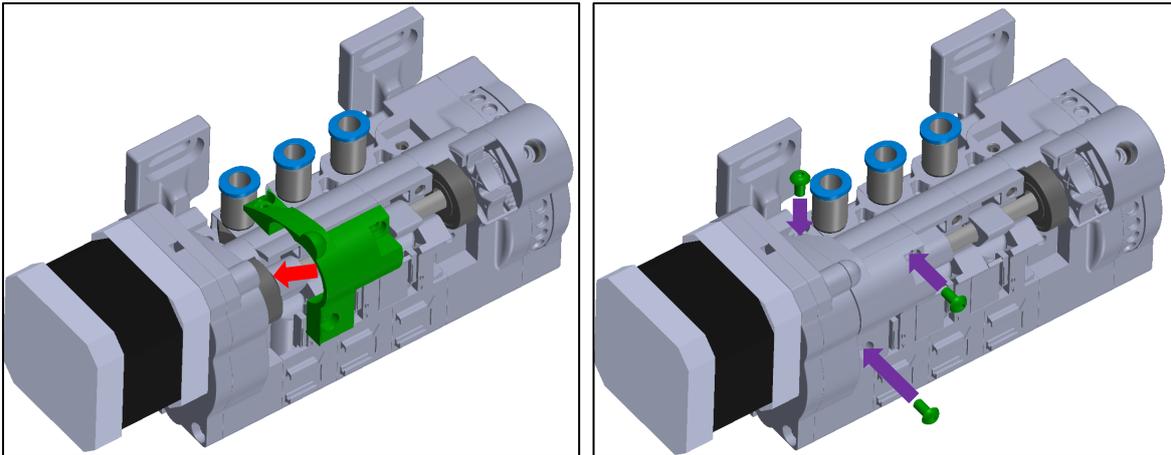
- Bringen Sie den Extrudermotor mit der Abdeckung der Antriebseinheit am 3Dfeedy an.
 - Setzen Sie zwei M3x6 Schrauben ein und ziehen Sie sie mit dem Inbusschlüssel handfest an.
 - Setzen Sie eine M3 Sechskantmutter aus der Box in die Nut ein.
- ① Wenn die Schritte der Anleitung "3DFeedy Abstandshalter Montageanleitung" befolgt wurden, ist die Sechskantmutter in manchen Fällen bereits montiert.
- Setzen Sie die M3x6 Schraube aus der Box ein und ziehen Sie diese mit dem Inbusschlüssel handfest an.

4. Selektorwelle einsetzen



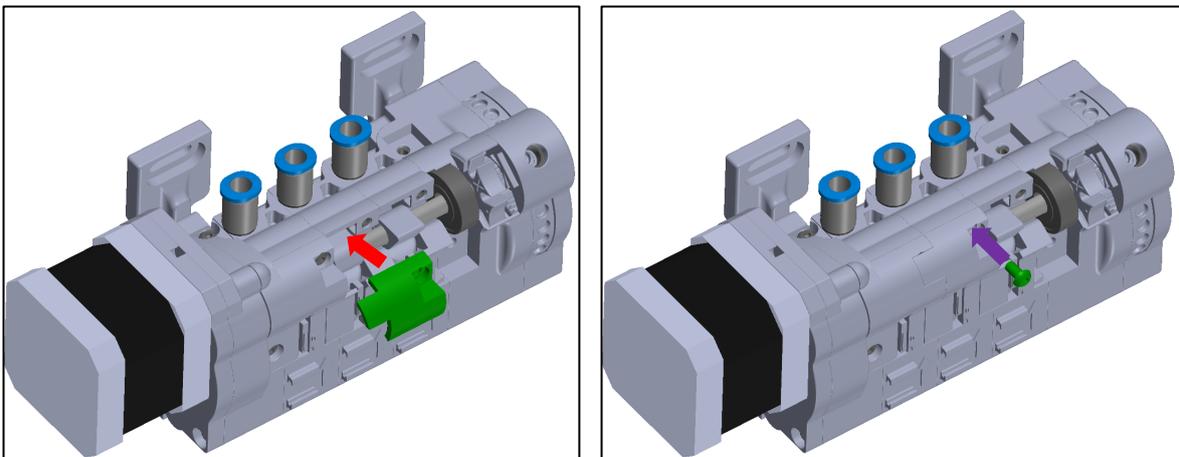
- Setzen Sie die Selektorwelle in 3Dfeedy ein.
- ⚠ Seien Sie beim Einsetzen der Selektorwelle vorsichtig, um das Gehäuse an der Getriebeeinheit nicht zu beschädigen!
- Drehen Sie die Selektorwelle nach dem Einsetzen vorsichtig leicht, um den markierten Bereich der Selektorwelle an das Antriebsrad anzupassen.
- Wenn es beim Einsetzen der Selektorwelle zu Kollisionen kommt, können Sie die Bauteile auf der Welle verrutschen und zum Einsetzen neu positionieren.
- Versuchen Sie, das manuelle Verstellrad zu drehen, bis sich die Selektorwelle zu drehen beginnt.
- ① Drücken Sie die Selektorwelle an den Lagern leicht an, um ein Herausdrücken zu verhindern.
- ① Wenn sich die Selektorwelle zu drehen beginnt, ist sie richtig ausgerichtet.
- ① Wenn sich die Selektorwelle nicht zu drehen beginnt und sie wieder herausgedrückt wird, obwohl sie mit den Händen fixiert ist, ist die Selektorwelle wahrscheinlich falsch ausgerichtet und der violett markierte Schritt sollte wiederholt werden. Dies ist meist auch daran zu erkennen, dass das Lager nicht in die Nut passt.

5. Vierte Selektorabdeckung einsetzen



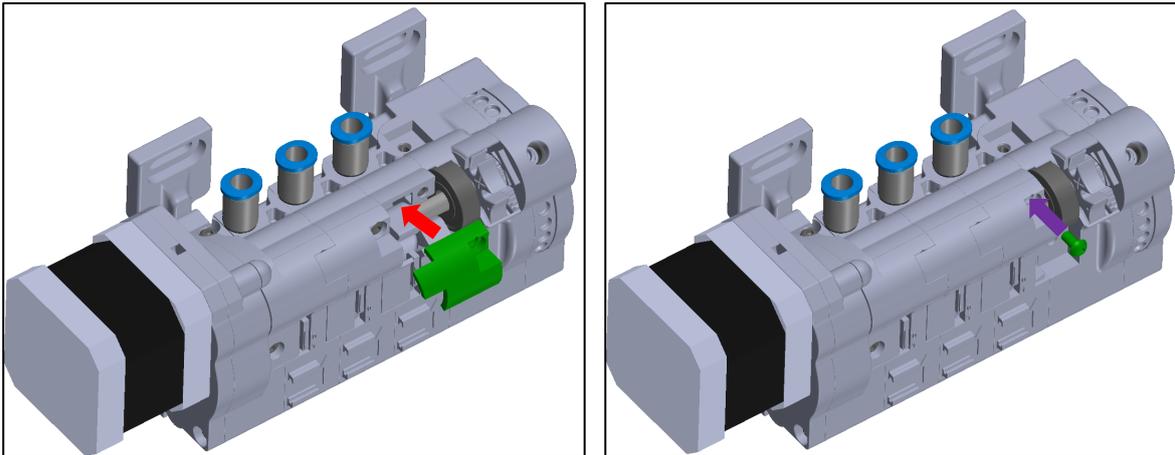
- Setzen Sie die Antriebsselektorabdeckung ein.
- Setzen Sie die drei M3x6 Schrauben ein und ziehen Sie diese mit dem Inbusschlüssel handfest an.

6. Dritte Selektorabdeckung einsetzen



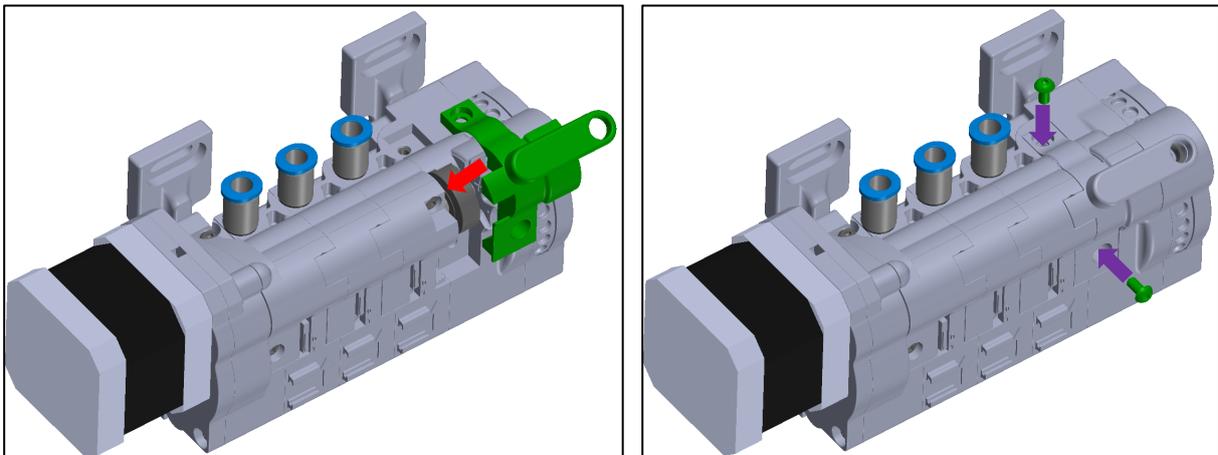
- Setzen Sie die Selektorabdeckung der zweiten Wiederholeinheit ein.
- Setzen Sie die M3x6 Schraube ein und ziehen Sie sie mit dem Inbusschlüssel handfest an.

7. Zweite Selektorabdeckung einsetzen



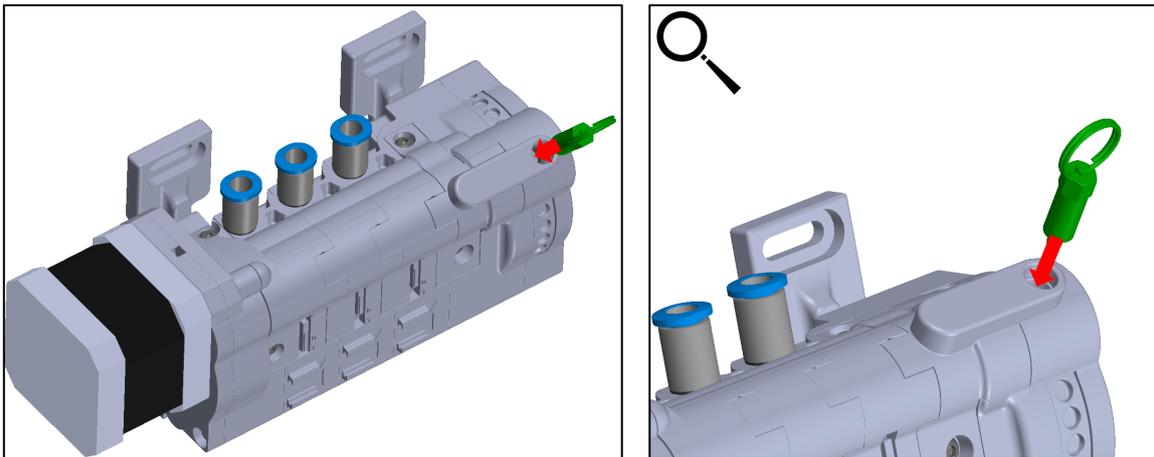
- Setzen Sie die Abdeckung der ersten Wiederholeinheit ein.
- Setzen Sie die M3x6 Schraube ein und ziehen Sie sie mit dem Inbusschlüssel handfest an.

8. Erste Selektorabdeckung einsetzen



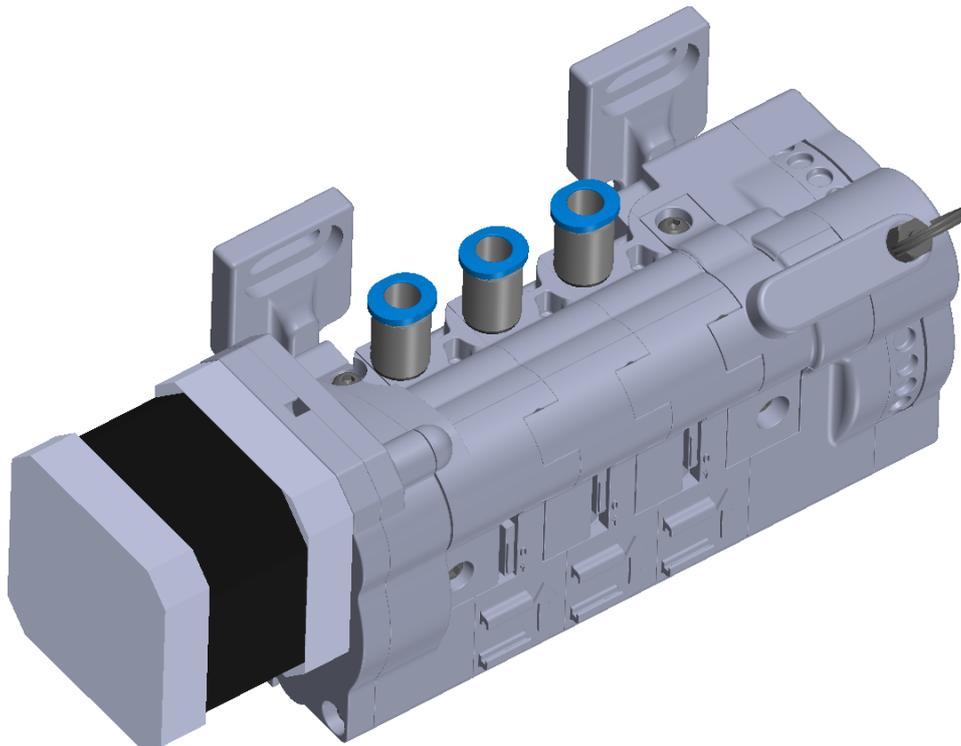
- Setzen Sie die Selektorabdeckung der Schaltgetriebeeinheit ein.
- Setzen Sie zwei M3x6 Schrauben ein und Sie diese mit dem Inbusschlüssel handfest an.

9. Manuelle Verstellfixierung einsetzen



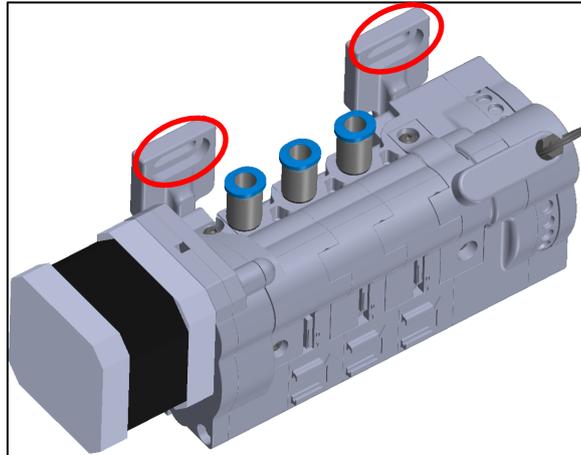
- Setzen Sie die manuelle Verstellfixierung ein und ziehen Sie diese handfest an.

Der zusammengebaute, einbaufertige 3Dfeedy sieht wie folgt aus:



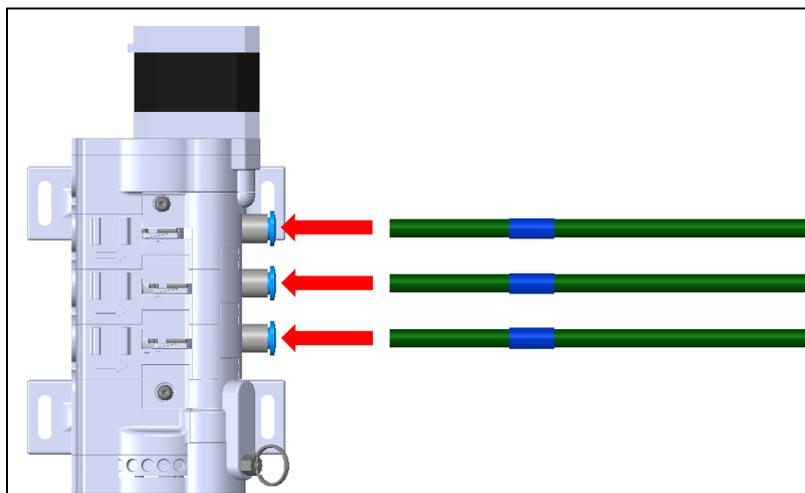
MONTAGE 3D-PRINTER

1. 3Dfeedy am 3D-Drucker anbringen



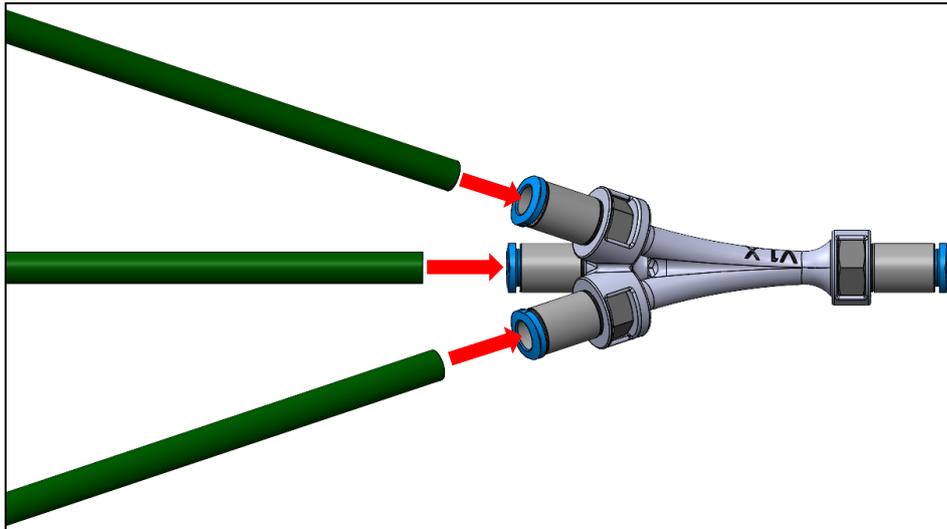
- Installieren Sie 3Dfeedy an oder neben Ihrem 3D-Drucker z.B. mit Schrauben oder Kabelbindern (nicht im Lieferumfang enthalten).
- ⚠ Stellen Sie sicher, dass der 3Dfeedy in ausreichendem Abstand zum Druckkopf montiert ist, so dass er sich frei bewegen und jede Position auf dem Druckbett erreichen kann.
- ① Für ausgewählte 3D-Drucker werden auf der Webseite zusätzliche Montageoptionen und Geometrien zur Verfügung gestellt.
- ① Vorschläge für Montageoptionen und Geometrien aus der Community sind für die verschiedenen Druckertypen sehr willkommen.

2. PTFE Schlauchs in 3Dfeedy einsetzen



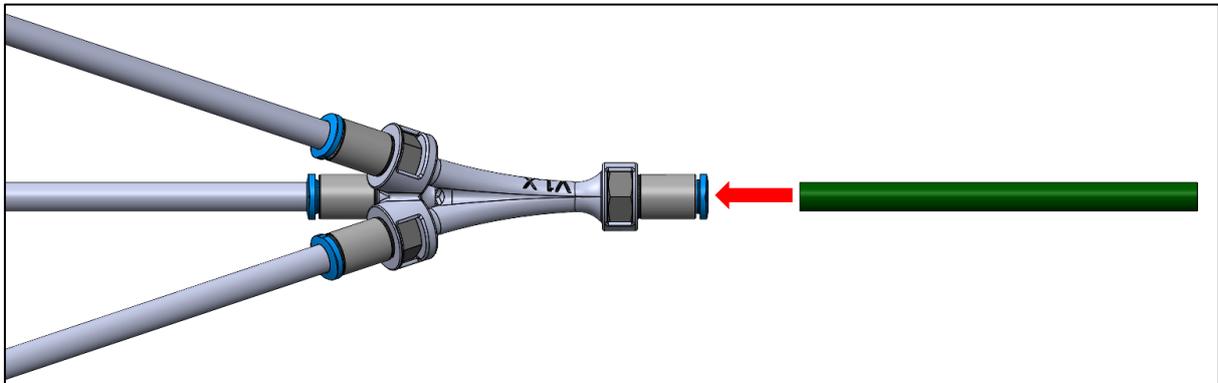
- Stecken Sie die drei langen PTFE Schlauchs aus der Box in die Schlauchanschlüsse vom 3Dfeedy.

3. PTFE Schlauchs in den Kollektor einführen



- Stecken Sie das andere Ende der drei langen PTFE Schlauchs in die Schlauchanschlüsse des PTFE Schlauch-Sammlers aus der Box.

4. PTFE Schlauch in Sammler einführen



- Stecken Sie den kurzen PTFE Schlauch aus der Box in den Schlauchanschluss des PTFE Schlauch-Sammlers.

5. Extruder Kalibrierung

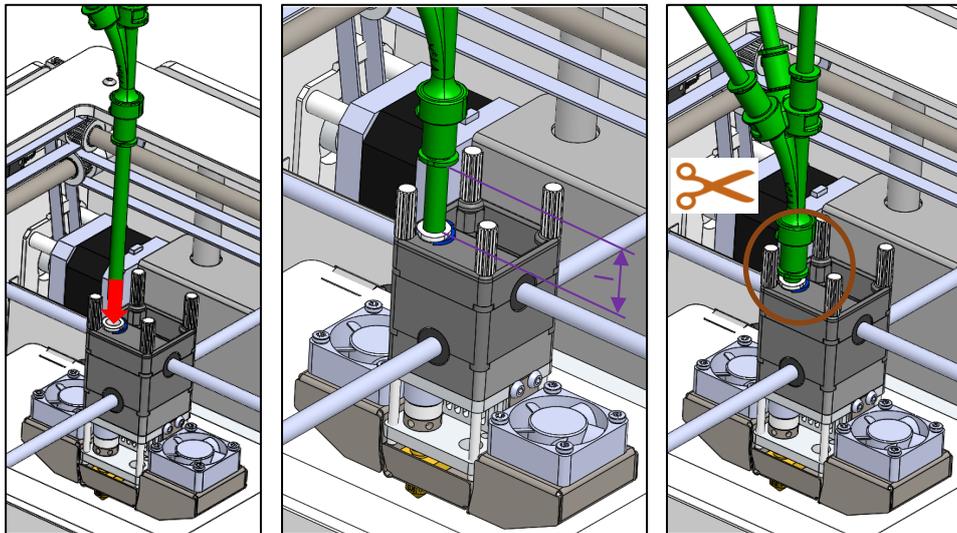
- Wenn Sie das Kabel des Extrudermotors für die Installation des Extrudermotors von der Hauptplatine abgezogen haben, schließen Sie dieses jetzt wieder an die Hauptplatine an.



Stellen Sie sicher, dass der 3D-Drucker von der Stromversorgung getrennt ist.

- ① Stellen Sie sicher, dass Sie den richtigen Stecker auf der Hauptplatine verwenden.
 - Schließen Sie den 3D-Drucker an das Stromnetz an.
 - Kalibrieren Sie die Extruderschritte anhand des Dokuments "3Dfeedy Kalibrierungsanleitung".
- ① Da es für unterschiedliche 3D-Drucker viele verschiedene Möglichkeiten gibt, sind im Dokument "3Dfeedy Kalibrierungsanleitung" verschiedene Möglichkeiten zur Ermittlung des richtigen Wertes für die Extruderschritte, zum Speichern der Einstellungen auf Ihrem 3D-Drucker, sowie zur Umkehrung der Drehrichtung beschrieben.
- ① Obwohl wir uns bei der Erstellung dieses Dokuments größte Mühe gegeben haben, besteht eine geringe Wahrscheinlichkeit, dass Ihre exakte Konfiguration nicht abgedeckt ist; lassen Sie es uns bitte wissen, und wir werden unser Bestes geben, um auch diese Fälle abzudecken.

6. Einsetzen PTFE Schlauch in Druckkopf



- Stecken Sie das andere Ende des kurzen PTFE Schlauchs in den Anschluss Ihres Druckkopfs.
- Messen Sie den kürzesten Abstand zwischen dem Anschluss Ihres Druckkopfs und dem Schlauchanschluss des PTFE Schlauch-Sammlers.



Stellen Sie sicher, dass der PTFE Schlauch vollständig in den Druckkopf eingesetzt ist.

- Entfernen Sie den PTFE Schlauch vom Druckkopf.



Zum Abziehen des PTFE Schlauchs muss in der Regel ein Entriegelungsknopf verwendet werden.

- Schneiden Sie die gemessene Länge am kurzen PTFE Schlauch ab und setzen Sie den PTFE Schlauch anschließend wieder in den Druckkopf ein.

SERVICE UND WARTUNG

1. Typische Fehler

Fehler	Mögliche Lösung
<p><i>Die Filamenteinheit wird beim Zurückziehen des Filaments oder beim Drehen in negativer Drehrichtung nicht geschaltet.</i></p>	<p>Es ist eine falsche Drehrichtung des Schrittmotors eingestellt, welche durch eine Änderung der Drehrichtung behoben werden kann. Findet dadurch ein Wechsel der Filamenteinheit statt, kann dieser Fehler dadurch behoben werden.</p>
	<p>Die Selektorwelle sitzt fest, was anhand der Schritte in "Montage 3Dfeedy > 4. Selektorwelle einsetzen" geprüft werden kann.</p>
	<p>Das "Rückzugsverhältnis" im Feedy Converter ist falsch gewählt, was zu einem zu kurzen Rückzugsweg führt, wodurch der Schaltvorgang für die Filamenteinheit nicht ausgelöst wird. Dies kann ermittelt werden, indem Sie das "Rückzugsverhältnis" im Feedy Converter verkleinern (bspw. auf 1:5) und der Druckvorgang wiederholt wird. Die Voreinstellung "Rückzugsverhältnis" im Originalzustand ist 1:4.</p>
<p><i>Das Filament bleibt beim Zurückziehen aus dem Druckkopf und beim Wechsel zur nächsten Filamenteinheit hängen.</i></p>	<p>Der kurze PTFE Schlauch ist zu lang, was zu einem zu kurzen Rückzugsweg vor Umschaltung auf die nächste Filamenteinheit führt. Dies kann entweder durch eine Reduktion der Länge dieses PTFE Schlauchs, wie unter "Montage 3D-Drucker > 6. Einsetzen PTFE Schlauch in Druckkopf" beschrieben oder durch Änderung der Getriebeübersetzung in der Schalteinheit gelöst werden.</p>
	<p>Das Filamentende wird zu dick, um es durch den Druckkopf und den PTFE Schlauch zurückzuziehen. Dies kann durch Ändern der Druckkopftemperatur und/oder der Rückzugsgeschwindigkeit behoben werden. Die perfekten Einstellungen für Ihren 3D-Drucker müssen durch Tests ermittelt werden.</p>
	<p>Das Filament bildet Fäden (Stringing) beim Zurückziehen aus dem Druckkopf und dadurch bleibt das nachfolgende Filament beim Einführen in den kurzen PTFE Schlauch hängen. Dies kann durch Ändern der Druckkopftemperatur und/oder der Rückzugsgeschwindigkeit behoben werden. Die perfekten Einstellungen für Ihren 3D-Drucker müssen durch Tests ermittelt werden.</p>

2. Reinigung und Pflege

- Fetten Sie das Getriebe immer, wenn Sie Ihren 3D-Drucker fetten, mindestens jedoch einmal im Jahr.
 - Reinigen Sie den 3Dfeedy bei Verschmutzung vorsichtig mit einer kleinen Bürste oder sehr vorsichtig mit Druckluft.
-

3. Entsorgung



Nachhaltigkeit liegt uns sehr am Herzen. Aus diesem Grund möchten wir das Recycling so einfach wie möglich gestalten, um zur Abfallvermeidung beizutragen. Durch die Zerlegung in Einzelteile ist es möglich, unseren 3Dfeedy recyclinggerecht zu entsorgen. Alle Kunststoffteile sind aus PLA gefertigt.

4. Weitere Informationen

Detaillierte Informationen finden Sie unter den folgenden Links:

Feedy Converter	www.3dbizz.com/downloads
Alle Montageanleitungen (mehrsprachig)	www.3dbizz.com/manuals
Alle Bedienungsanleitungen (mehrsprachig)	www.3dbizz.com/guides
Häufig gestellte Fragen	www.3dbizz.com
PDF-Version aller Montage- und Bedienungsanleitungen	www.3dbizz.com/downloads
Garantie	www.3dbizz.com/warranty

*Viel Spaß mit Ihrem 3Dfeedy
und zögern Sie nicht, uns zu fragen, wenn Sie irgendwelche Fragen haben!*

3DBIZZ UG (haftungsbeschränkt)

Zur Au 8 | 85256 Vierkirchen | Germany
info@3dbizz.com | www.3dbizz.com