

INHALT

- 01 Bevor Sie Beginnen
- 10 Geräte-Montage
- 36 3D-Druck



1.1 Haftungsausschluss

Lesen Sie das Handbuch von diesem Produkt sorgfältig durch, um den Inhalt zu verstehen. Nichtbeachtung des Handbuchs kann zu Verletzungen, minderwertigen Ergebnissen oder Schäden an den Snapmaker-Produkten führen. Vergewissern Sie sich stets, dass jeder, der dieses Produkt verwendet, den Inhalt dieses Handbuchs kennt und zur optimalen Verwendung versteht.

Dieses Handbuch wird lediglich als Referenz zur Verfügung gestellt. Wir garantieren nicht die Genauigkeit oder Vollständigkeit der in diesem Handbuch enthaltenen Informationen. Wir behalten uns das Recht vor, dieses Handbuch nach eigenem Ermessen jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern oder zu überarbeiten. Benutzer können die aktuellste Version dieses Handbuchs von unserer offiziellen Website herunterladen.

Bei der Herstellung von Objekten unter Verwendung von Snapmaker-Produkten sind die Benutzer dafür verantwortlich, dass sie keine geistigen Eigentumsrechte Dritter verletzen bzw. keinesfalls gegen geltende Gesetze oder Vorschriften verstoßen. Die Bedingungen oder Methoden für den Zusammenbau, die Handhabung, die Lagerung, die Verwendung, die Wartung oder die Entsorgung dieses Produkts liegen außerhalb unserer Kontrolle. Aus diesem Grund übernehmen wir keine Verantwortung und lehnen ausdrücklich die Haftung für Verluste, Verletzungen, Schäden oder Kosten ab, die sich aus der Montage, Handhabung, Lagerung, Verwendung, Wartung oder Entsorgung dieses Produkts ergeben oder in irgendeiner Weise damit zusammenhängen.

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die modularen 3D-Drucker von Snapmaker sind die ideale Option für Einsteiger, Hobbyisten, die individuellere Optionen bevorzugen, sowie für Ingenieure und Designer, die große Objekte oder feine Teile mit hervorragender Fertigungsqualität herstellen möchten. Die modularen 3D-Drucker von Snapmaker sind für die Verwendung gemäß der Anleitung im Produkthandbuch vorgesehen. Bei der Herstellung von Objekten mit den modularen 3D-Druckern von Snapmaker sind die Benutzer dafür verantwortlich, die Anwendung des erstellten Objekts für die vorgesehene Verwendung zu qualifizieren und zu validieren, insbesondere bzgl. Anwendungen in streng regulierten Bereichen wie klinischen Geräten und der Luftfahrt.

1.3 Sicherheit und Konformität

Allgemeine Sicherheitsinformationen

- Betreiben Sie dieses Gerät immer in Innenräumen auf einem stabilen horizontalen Tisch oder einer Werkbank.
- Setzen Sie dieses Gerät nicht Regen oder nassen Bedingungen aus.
- Halten Sie Kinder und Zuschauer bei der Verwendung dieses Geräts fern. Die Aufsicht und Unterstützung durch einen Erwachsenen ist erforderlich, wenn Kinder dieses Gerät benutzen.
- Bleiben Sie wachsam, achten Sie auf Ihre Handlungen, und benutzen Sie Ihren gesunden Menschenverstand, wenn Sie dieses Gerät bedienen. Verwenden Sie dieses Gerät nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.
- Greifen Sie nicht in das Innere des Gerätes und berühren Sie die beweglichen Teile nicht, während das Gerät noch in Betrieb ist, da dies Verletzungen verursachen kann.
- Lassen Sie das Gerät nicht unbeaufsichtigt, wenn es noch eingeschaltet bleibt.

In allen EU-Mitgliedsstaaten ist der Betrieb von 5150-5250 MHz ausschließlich auf die Nutzung in Innenräumen

Urheberrecht © 2021 Snapmaker. Alle Rechte vorbehalten.

Diese Sprachversion des Handbuchs ist vom Hersteller überprüft (Original-Anleitung). Diese Publikation oder Teile daraus, einschließlich der Abbildungen, dürfen ohne vorherige schriftliche Genehmigung von Snapmaker in keiner Form wie durch Abdruck, Fotokopie und Mikrofilm vervielfältigt oder veröffentlicht werden.

beschränkt.



AT	BE	CY	CZ	DK	EE	FI
FR	DE	EL	HU	IE	IT	LV
LT	LU	MT	NL	PL	PT	SK
SI	ES	SE	UK	BG	RO	HR


Schalten Sie das Gerät sofort aus und verwenden Sie dieses Produkt nicht mehr, falls eine der folgenden Fälle eintritt:

- Bei diesem Gerät riecht es irgendwann nach Verbrennungen.
- Das Gerät stellt unerwartet den Betrieb ein.
- Sie erkennen Beschädigungen an den inneren Bauteilen dieses Geräts.
- Dieses Gerät erzeugt ungewöhnliche Lichtsignale, Funken oder Geräusche aus, die vorher nicht auftraten.

Sicherheit beim 3D-Druck

- Berühren Sie die Düse, den Druckbogen und das beheizte Bett nicht, wenn das Gerät druckt oder heizt.
- Trennen Sie immer den Netzstecker aus der Steckdose, bevor Sie Wartungsarbeiten oder Änderungen vornehmen.
- Stellen Sie den Drucker an einem gut belüfteten Ort auf bzw. betreiben Sie es nur in dem zum Bundle gehörenden Gehäuse, wenn Sie mit ABS drucken. Das Schmelzen einiger Materialien kann toxische Dämpfe freisetzen.

1.4 Etiketten auf Ihrem Snapmaker

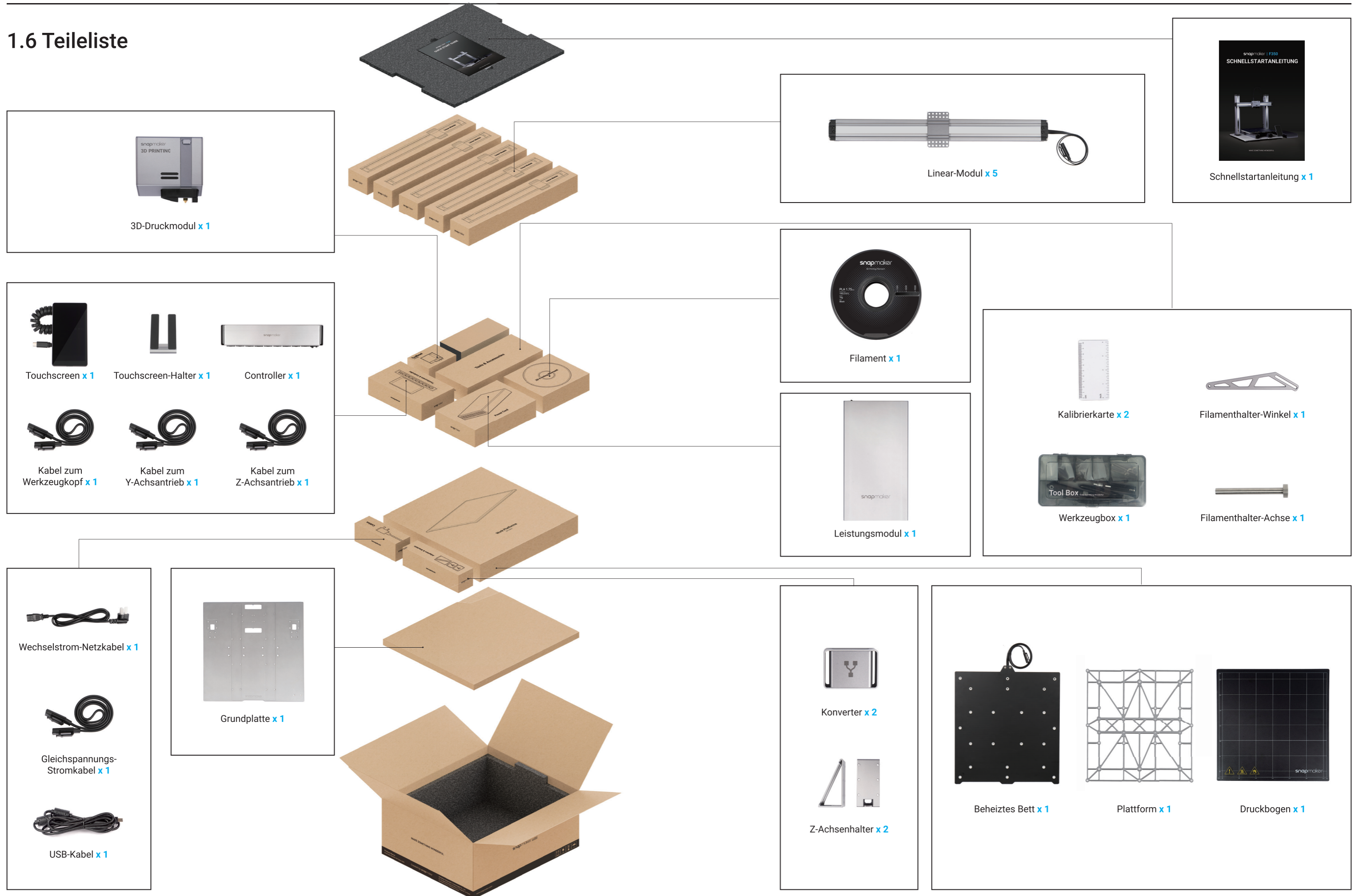
Sicherheitsetiketten	Gefahr	Warnung	Position
	Heiße Oberfläche	Vermeiden Sie den Kontakt mit heißer Oberfläche.	3D-Druckmodul, Druckbogen und beheizten Bett

1.5 Spezifikationen

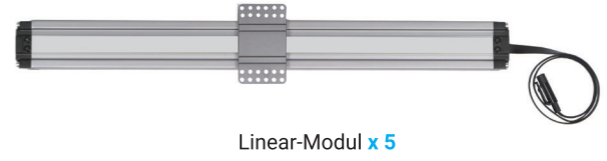
Allgemein	
Rahmen-Material	Aluminium-Legierungen
Konnektivität	Wi-Fi, USB-Kabel, USB-Stick
Touchscreen	5 Zoll TFT, Android-System
Software	Snapmaker Luban und Software von Drittanbietern
Unterstützte Dateitypen	.stl, .obj, weitere Formate werden noch hinzugefügt
Unterstütztes Betriebssystem	MacOS, Windows, Linux
Nennleistung	320 W
3D-Druck	
Druckvolumen	F250: 230 x 250 x 235 mm F350: 320 x 350 x 330 mm
Temperatur des beheizten Betts	F250: Bis zu 100 °C F350: Bis zu 80 °C
Schicht-Auflösung	50 - 300 Mikrometer
Temperatur der Düse	Bis zu 275 °C
Durchmesser der Düse	0,4 mm
Unterstützte Materialien	PLA, ABS, TPU, holzbeschichtetes PLA, usw.

Hinweis: Design und Spezifikationen können ohne Vorankündigung geändert werden.

1.6 Teileliste



3D-Druckmodul x 1



Linear-Modul x 5



Schnellstartanleitung x 1



Touchscreen x 1 Touchscreen-Halter x 1 Controller x 1



Kabel zum Werkzeugkopf x 1 Kabel zum Y-Achsantrieb x 1 Kabel zum Z-Achsantrieb x 1



Filament x 1



Leistungsmodul x 1



Kalibrierkarte x 2



Filamenthalter-Winkel x 1



Werkzeugbox x 1



Filamenthalter-Achse x 1



Wechselstrom-Netz kabel x 1



Gleichspannungs-Stromkabel x 1



USB-Kabel x 1



Grundplatte x 1



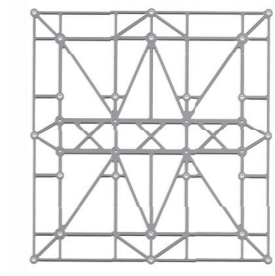
Konverter x 2



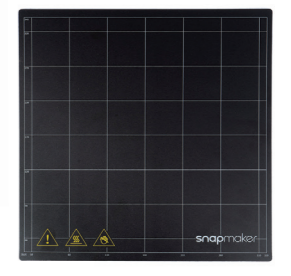
Z-Achsenhalter x 2



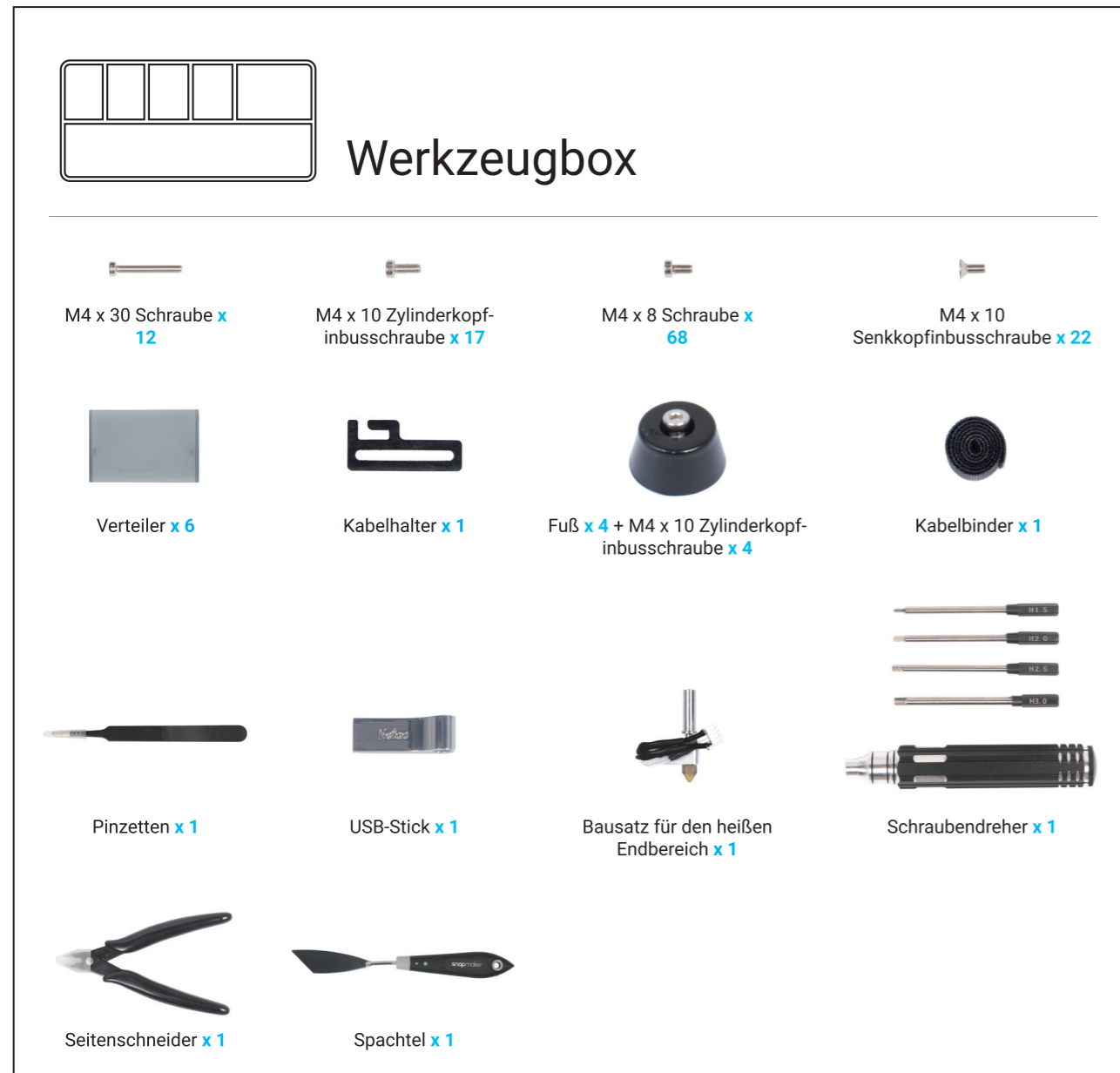
Beheiztes Bett x 1



Plattform x 1

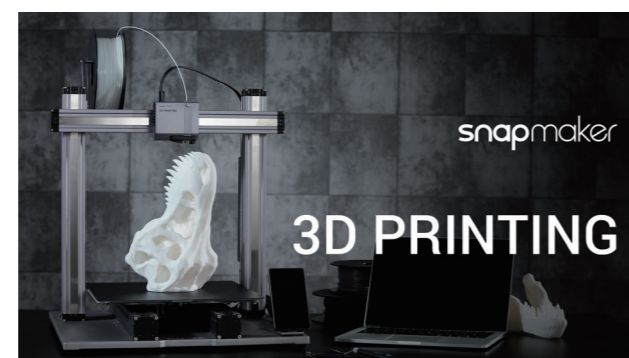


Druckbogen x 1



1.7 Videoanleitungen

Neben dieser Schnellstartanleitung erstellen wir auch Videoanleitungen. Lesen Sie diese Anleitung, um die Montage abzuschließen, und wenn Sie Lust auf mehr haben, finden Sie in den Anleitungsvideos Tricks, die nicht in dieser Anleitung enthalten sind. Besuchen Sie unsere Website bei <https://support.snapmaker.com/hc/en-us> -> wählen Sie **Snapmaker 2.0** -> Gehen Sie zur **Videoanleitung**.



1.8 Verwendete Symbole

	VORSICHT	Die Missachtung dieser Art von Meldung kann zu Fehlfunktionen oder Schäden am Gerät und zu Verletzungen der Benutzer führen.
	HINWEIS	Details, deren Sie sich während des gesamten Vorgangs bewusst sein sollten.
	TIPPS	Tipps erleichtern Ihnen die Bedienung und bieten Ihnen zusätzliche Optionen.
		Stellen Sie sicher, dass der markierte Teil in die richtige Richtung weist.
		Ziehen Sie die Schrauben nicht an, wenn dieses Symbol erscheint. Ziehen Sie die Schrauben immer dann an, wenn es nicht erscheint.

1.9 Bereiten Sie den Schraubendreher vor



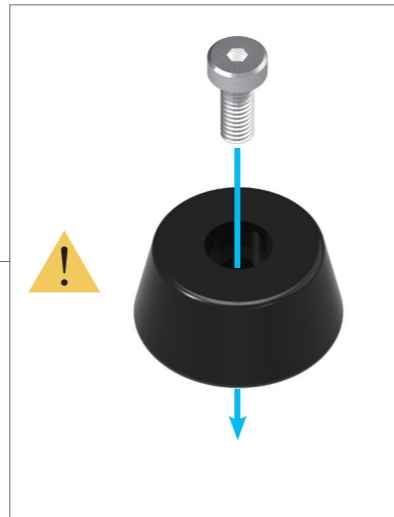
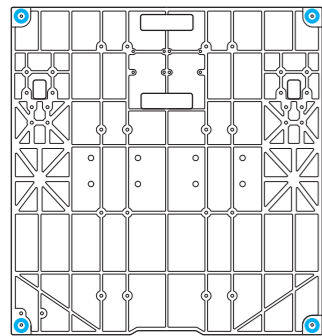
Zur Montage des Geräts wird der Schraubendreherkopf H 2,5 verwendet. Die anderen Köpfe werden für Wartungsarbeiten verwendet. Stellen Sie sicher, dass der Schraubendreherkopfhalter vor dem Gebrauch wieder in den Griff eingesetzt wurde.

GERÄTE- MONTAGE



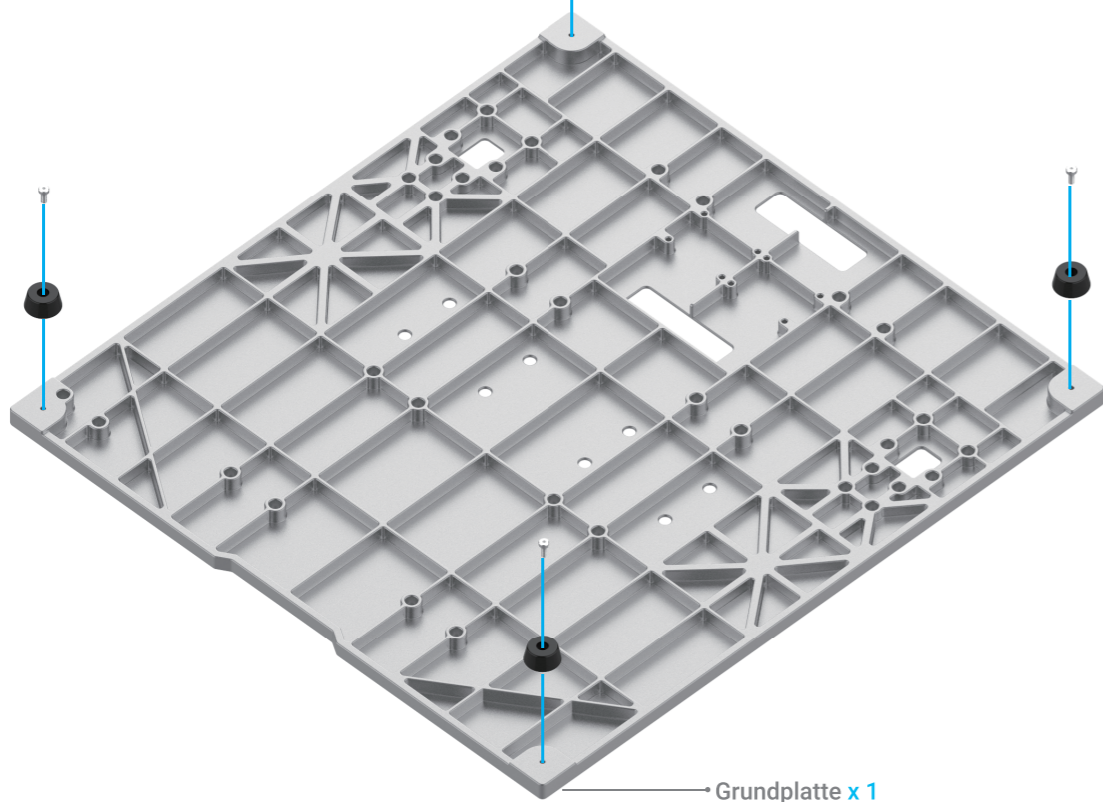
01/24

Befestigen Sie die FüÙe an der Grundplatte.



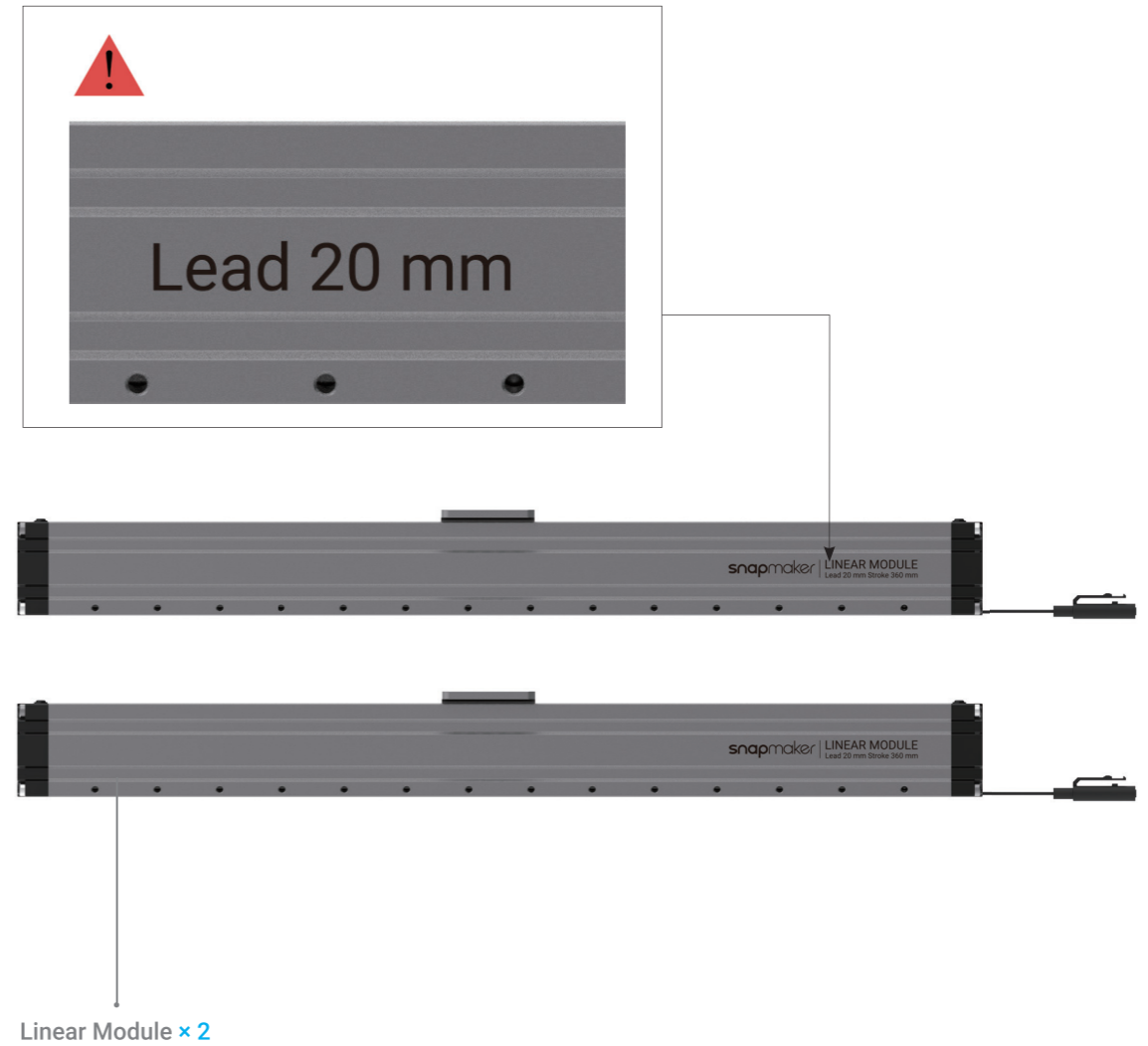
M4 x 10 Zylinderkopfinbusschraube
x 4

Fuß x 4



02/24


Alle Linear-Module müssen in ihrer jeweils vorgesehenen Position montiert werden. Identifizieren Sie nun zwei Linear-Module mit dem Lasermuster "Lead 20 mm"; sie werden die y-Achsen sein.

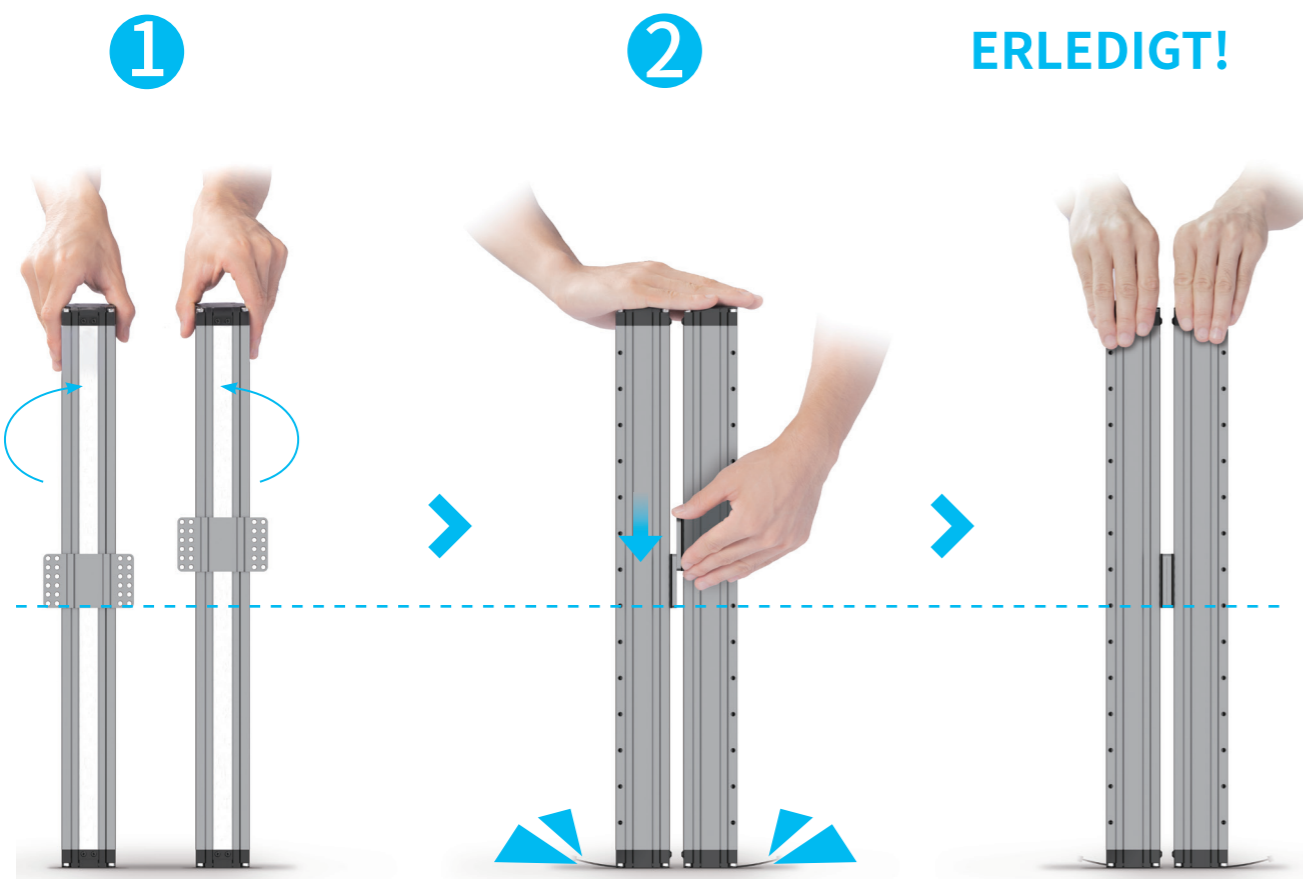


Es sind drei Linear-Module, die mit dem Lasermuster "Lead 20 mm" eingraviert sind. Das nicht verwendete wird im Schritt 13 als x-Achse definiert.

03/24

Stellen Sie sicher, dass die Schieber zueinander ausgerichtet sind. Andernfalls können Sie sie an die gleiche Position verschieben, wie in der Abbildung dargestellt.

 Halten Sie die Linear-Module vorsichtig, damit sie nicht herunterfallen.

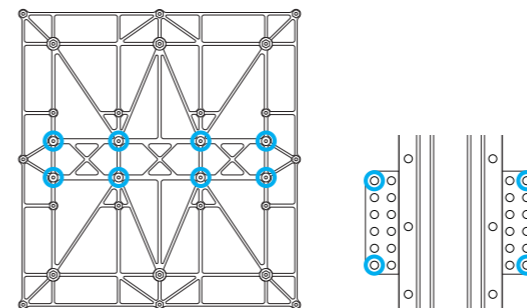


Drücken Sie nicht auf das Stahlband.

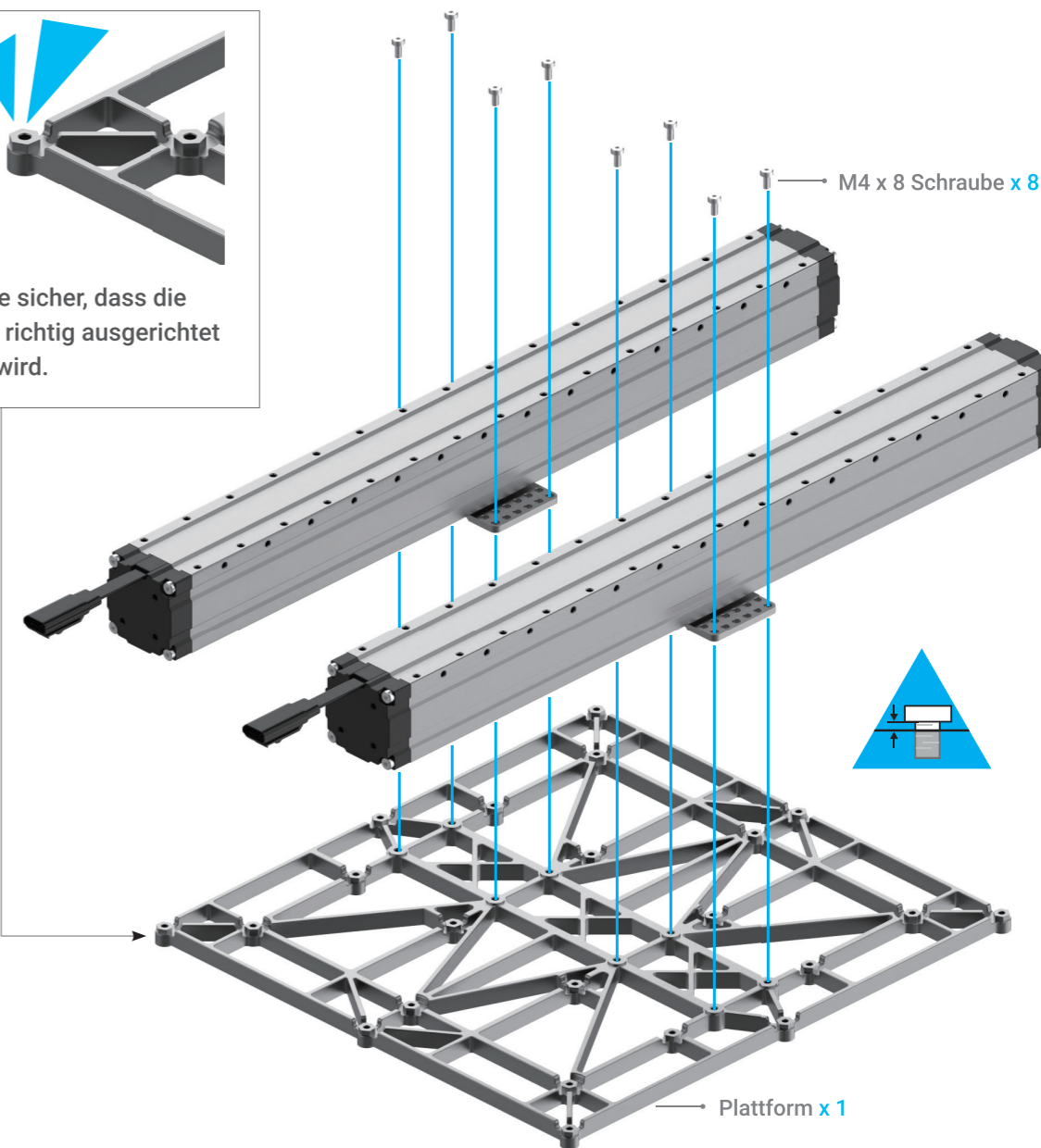
04/24

Befestigen Sie die Y-Achsen an der Plattform. Ziehen Sie die Schrauben erst im Schritt 6 fest.



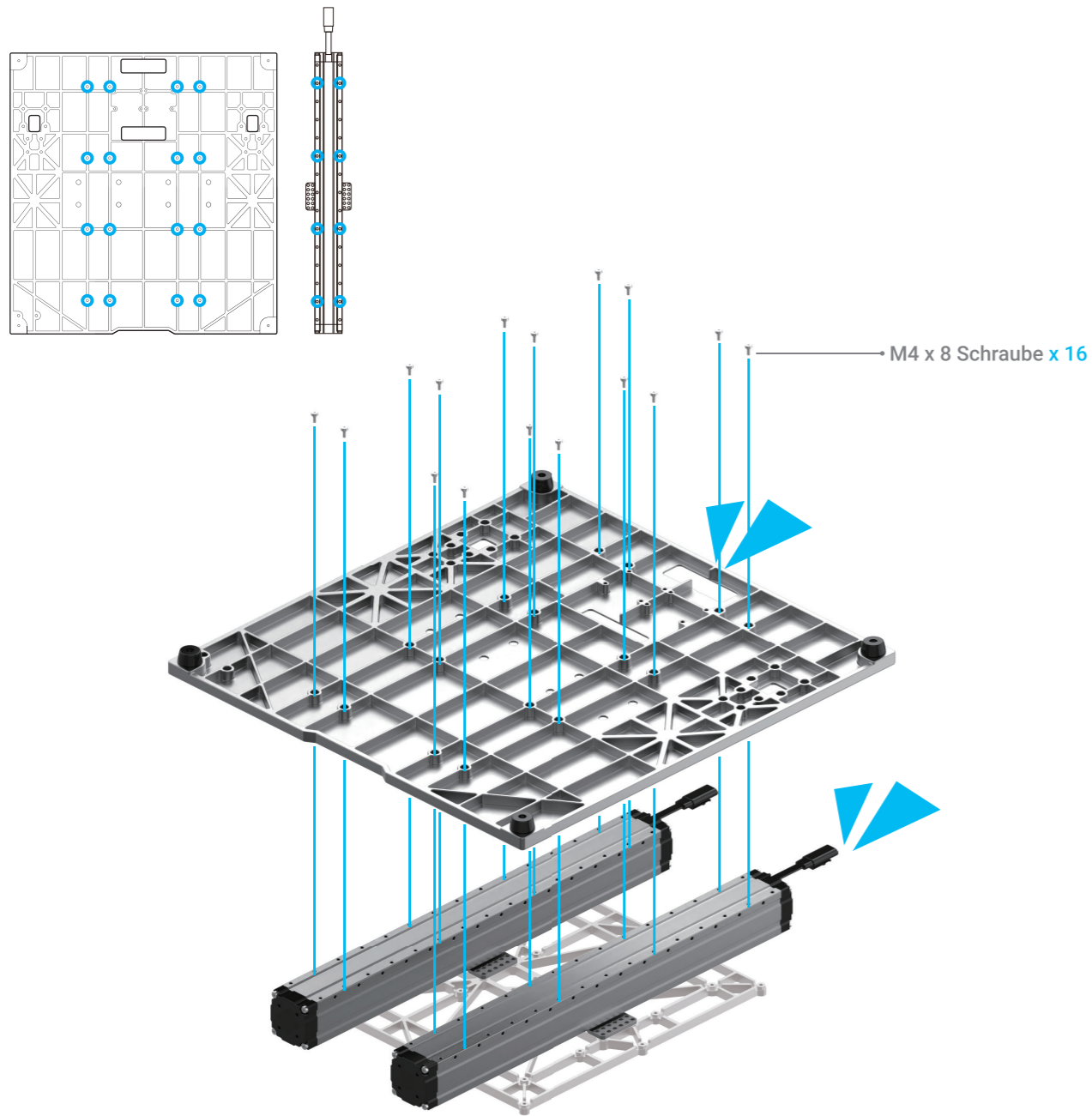
 


Stellen Sie sicher, dass die Plattform richtig ausgerichtet montiert wird.

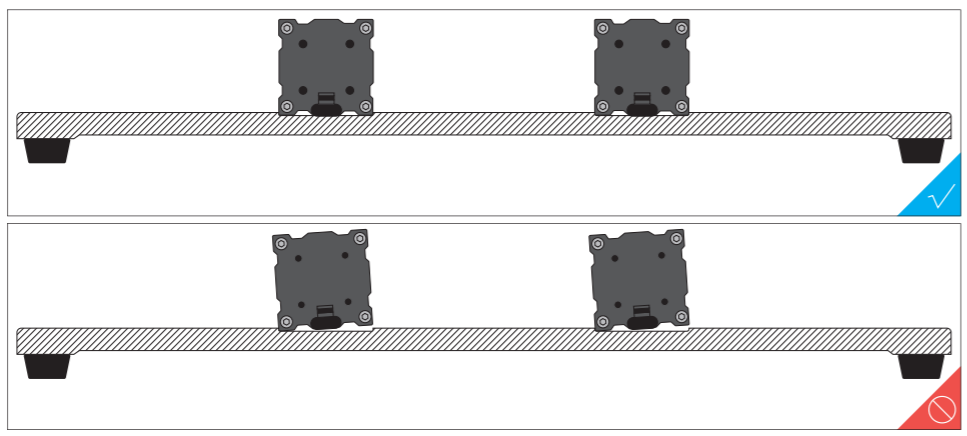


05/24

Befestigen Sie die Y-Achsen an der Grundplatte.



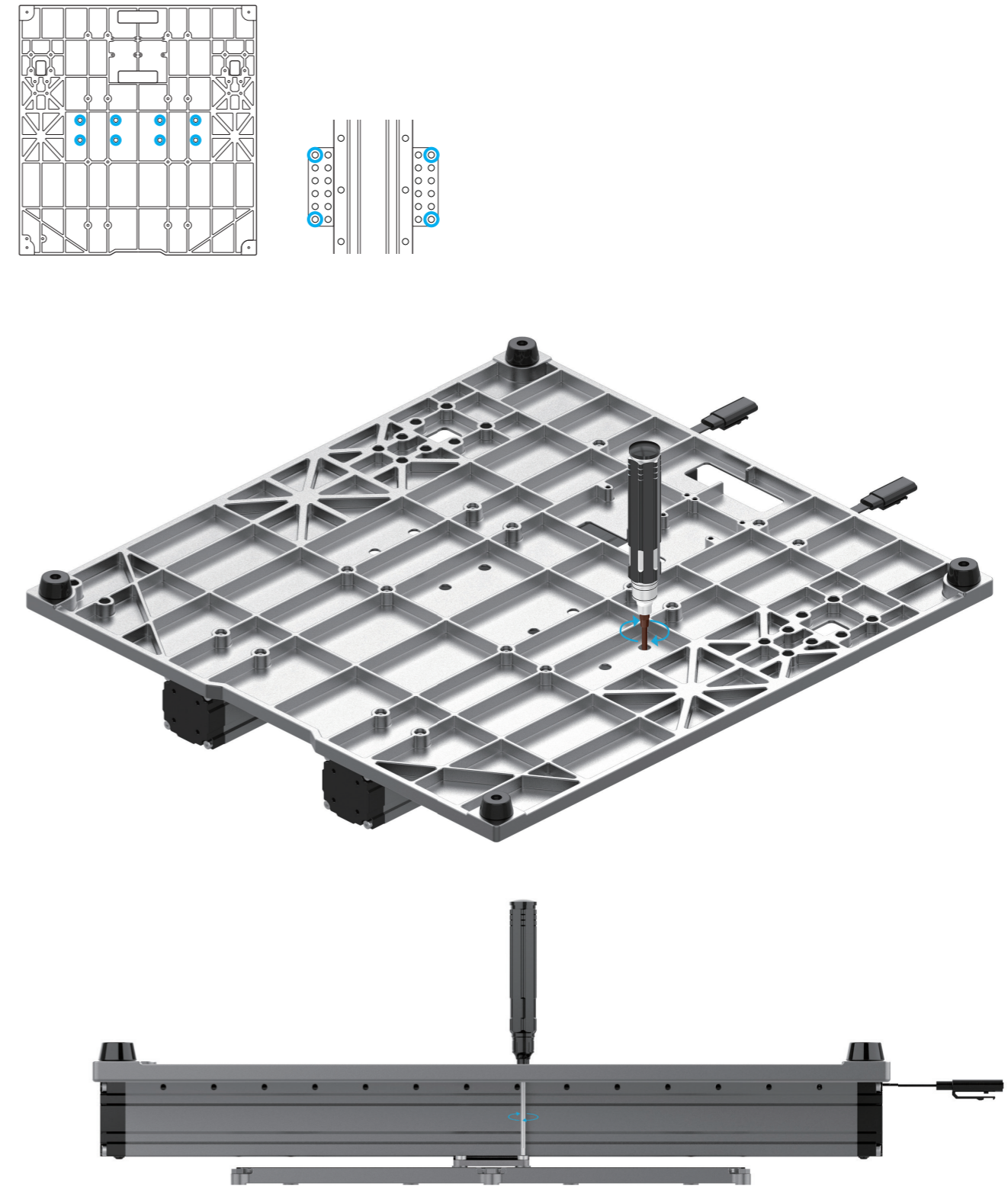
 Stellen Sie sicher, dass die Linear-Module der Y-Achse genau in den Nuten der Grundplatte montiert sind.




The diagram shows two cross-sectional views of the Y-axis modules on the base plate. The top view shows the modules correctly seated in the grooves, marked with a blue checkmark. The bottom view shows the modules not fully seated, marked with a red X.

06/24

Ziehen Sie die Schrauben an den Y-Achsenschiebern fest.

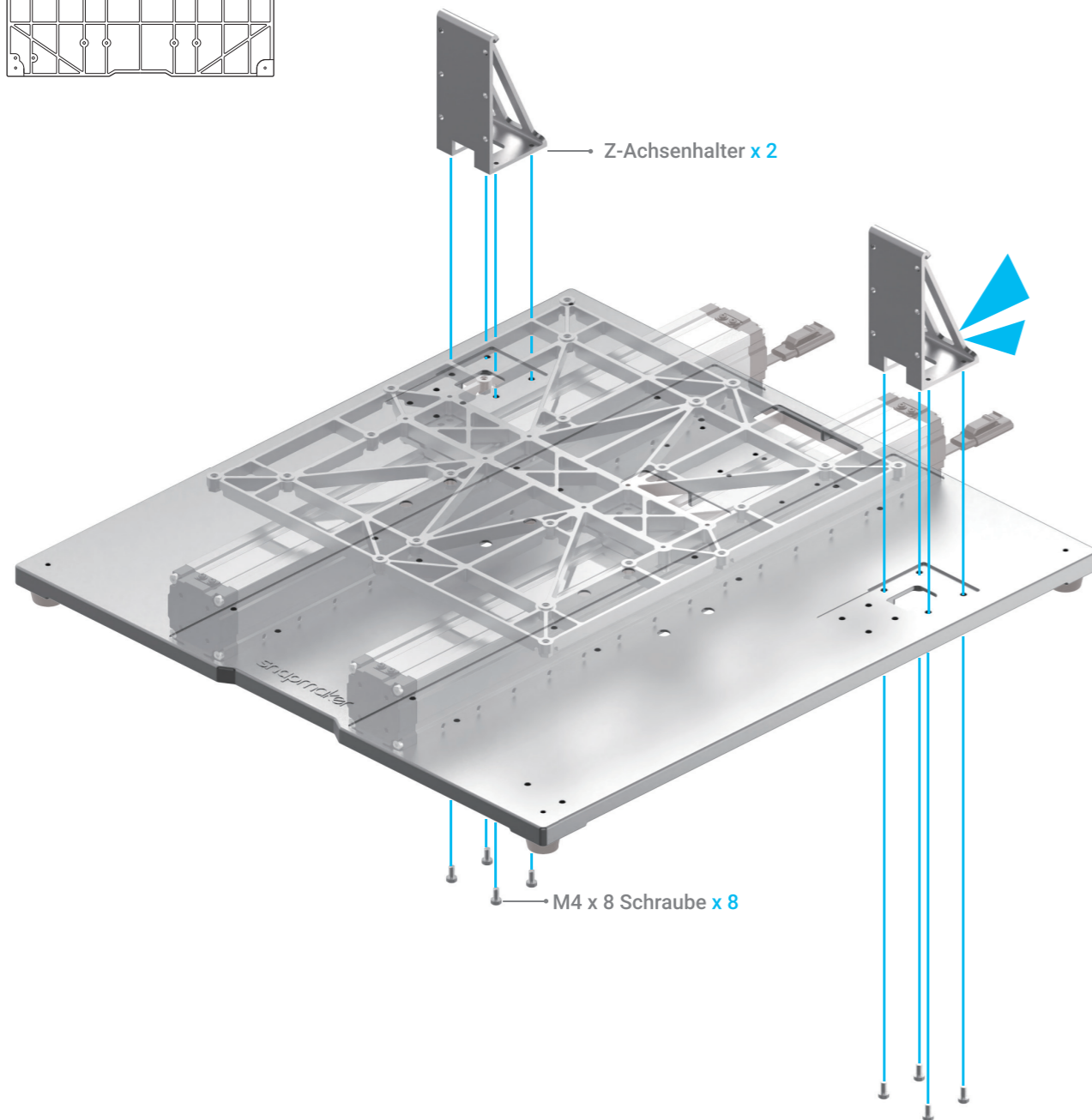
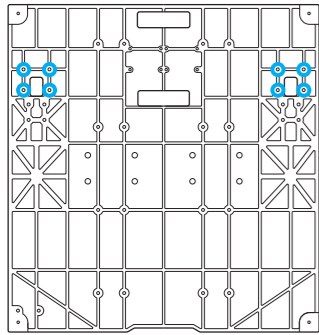


 Falls die Schrauben an den Schiebern nicht mit den Schraubenlöchern auf der Grundplatte übereinstimmen, schieben Sie die Plattform in die richtige Position.

This text provides a tip for ensuring the screws on the sliders align with the holes on the base plate. It suggests pushing the platform into the correct position if there is a mismatch.

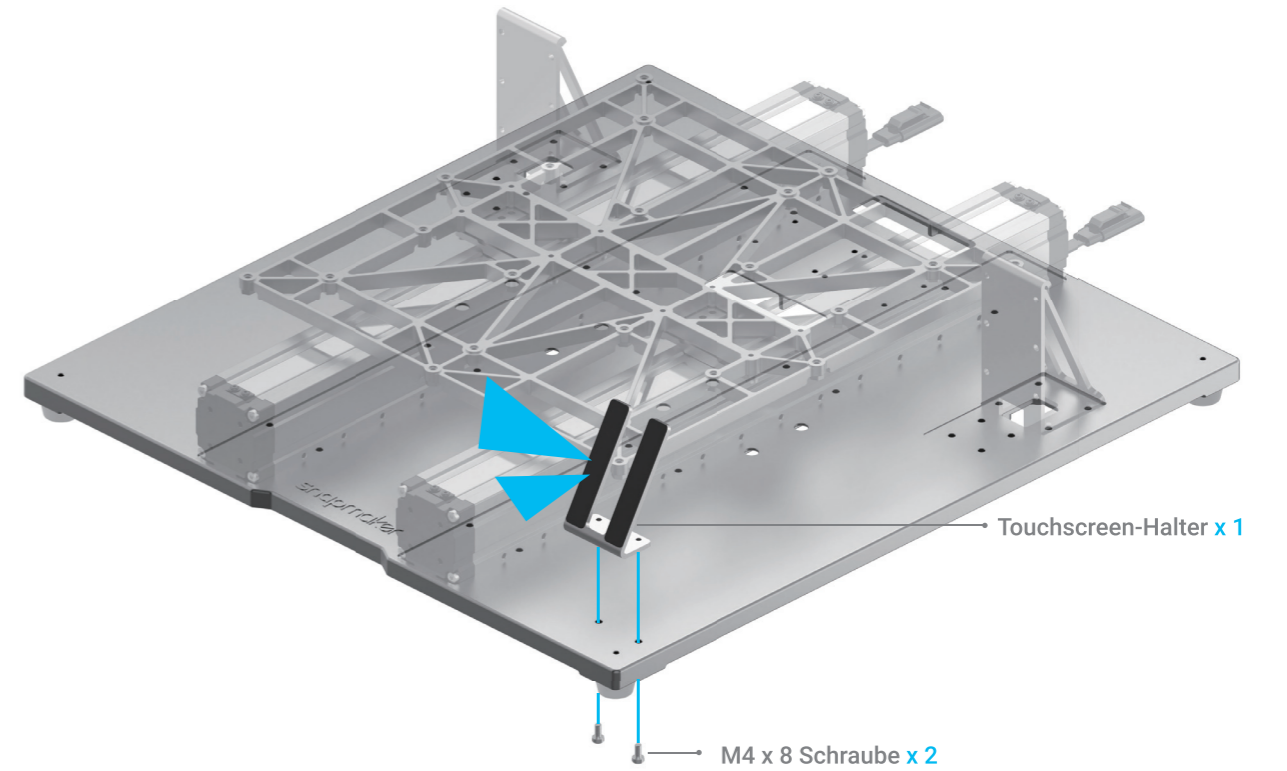
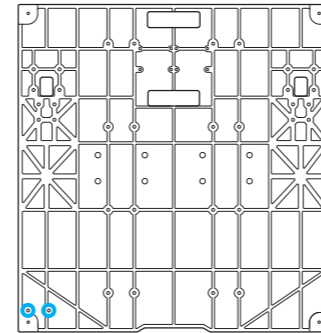
07/24

Befestigen Sie die Z-Achsenhalter an der Grundplatte.



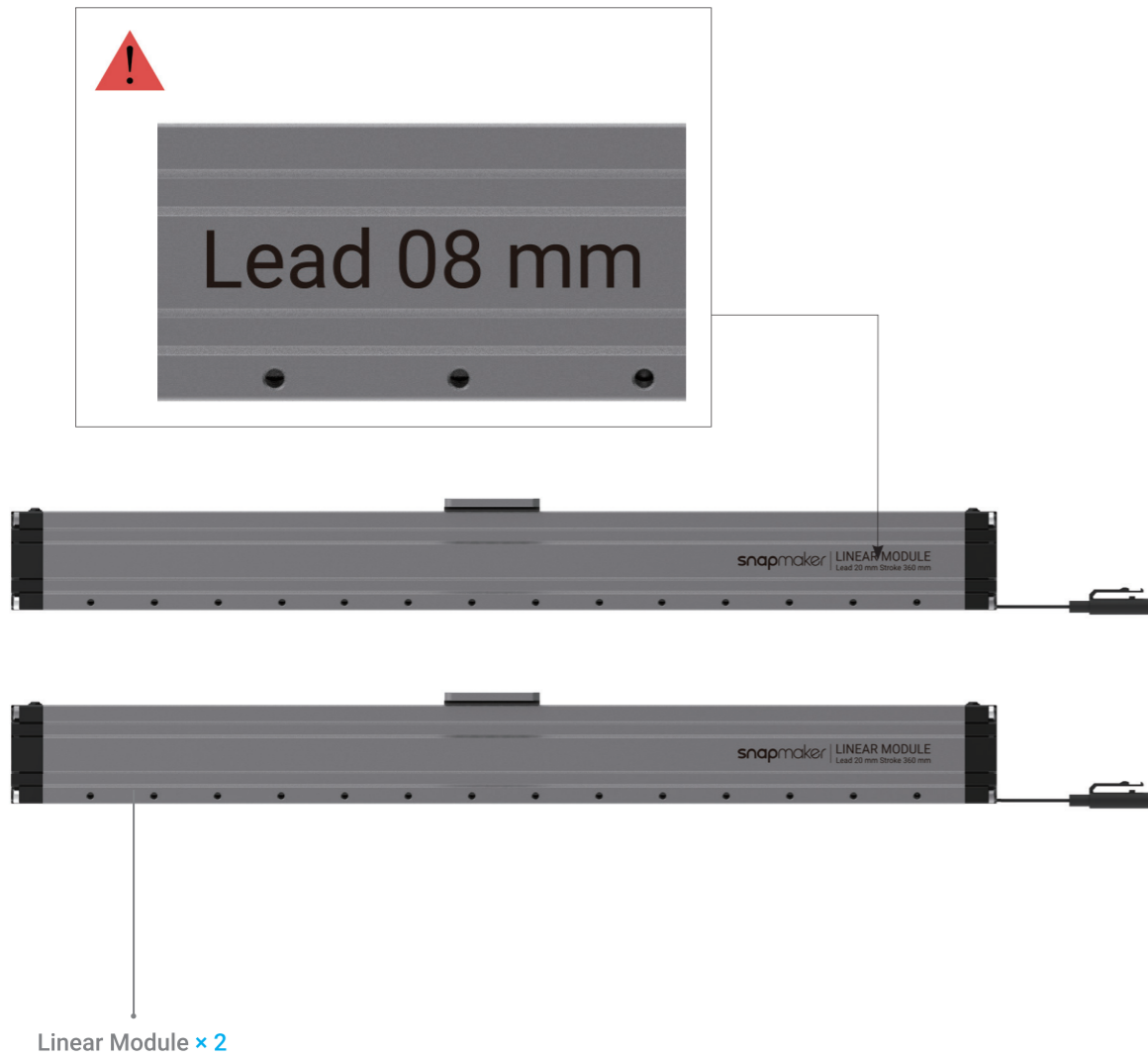
08/24

Befestigen Sie den Touchscreen-Halter an der Grundplatte.



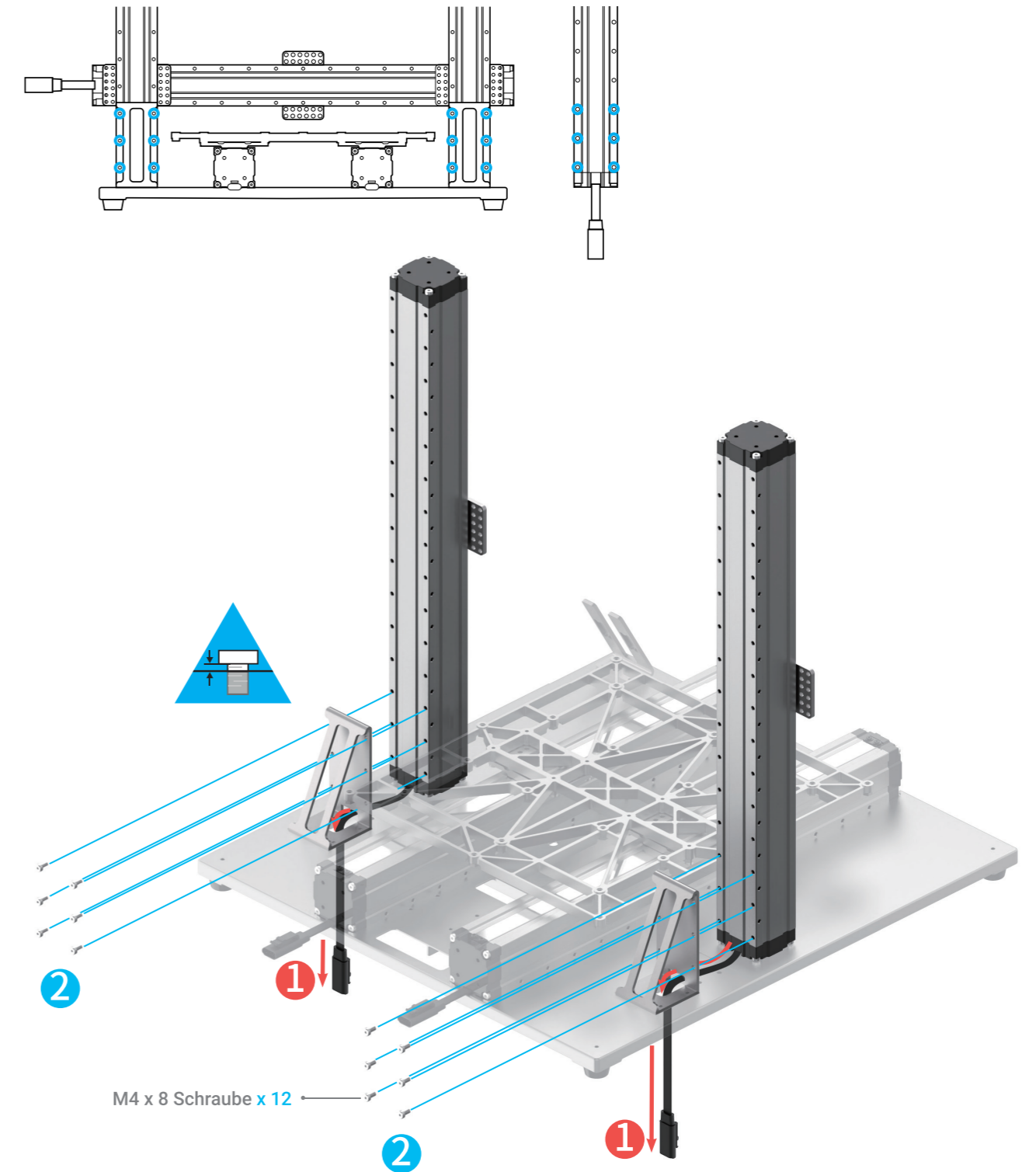
09/24

Identifizieren Sie zwei Linear-Module mit dem Lasermuster "Lead 08 mm"; sie werden die z-Achsen sein.



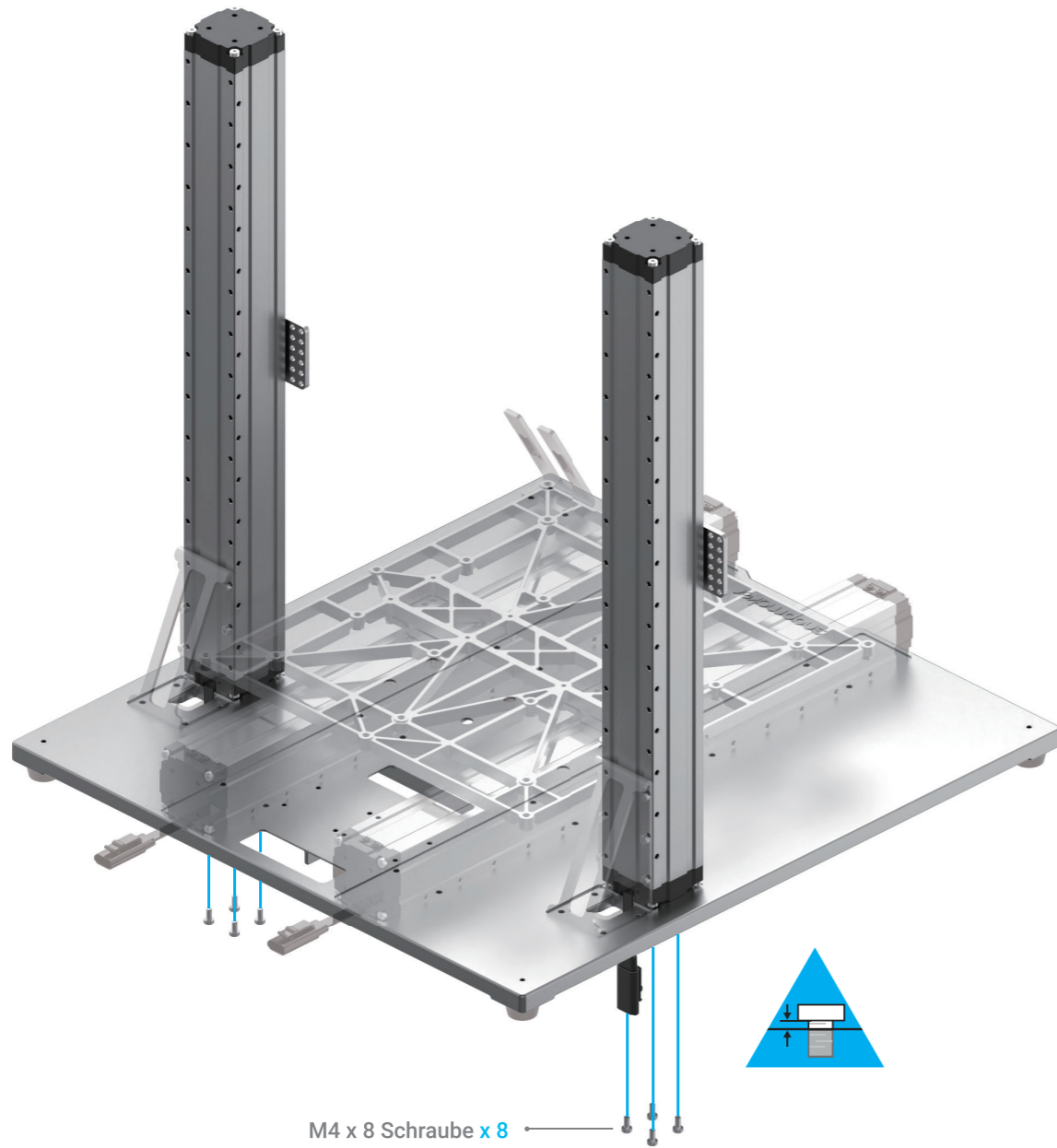
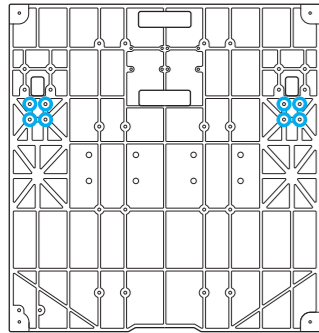
10/24

Führen Sie die Verbindungskabel durch die Öffnungen der Halter und befestigen Sie dann die Z-Achsen an den Z-Achsenhaltern. Ziehen Sie die Schrauben erst im Schritt 14 fest.



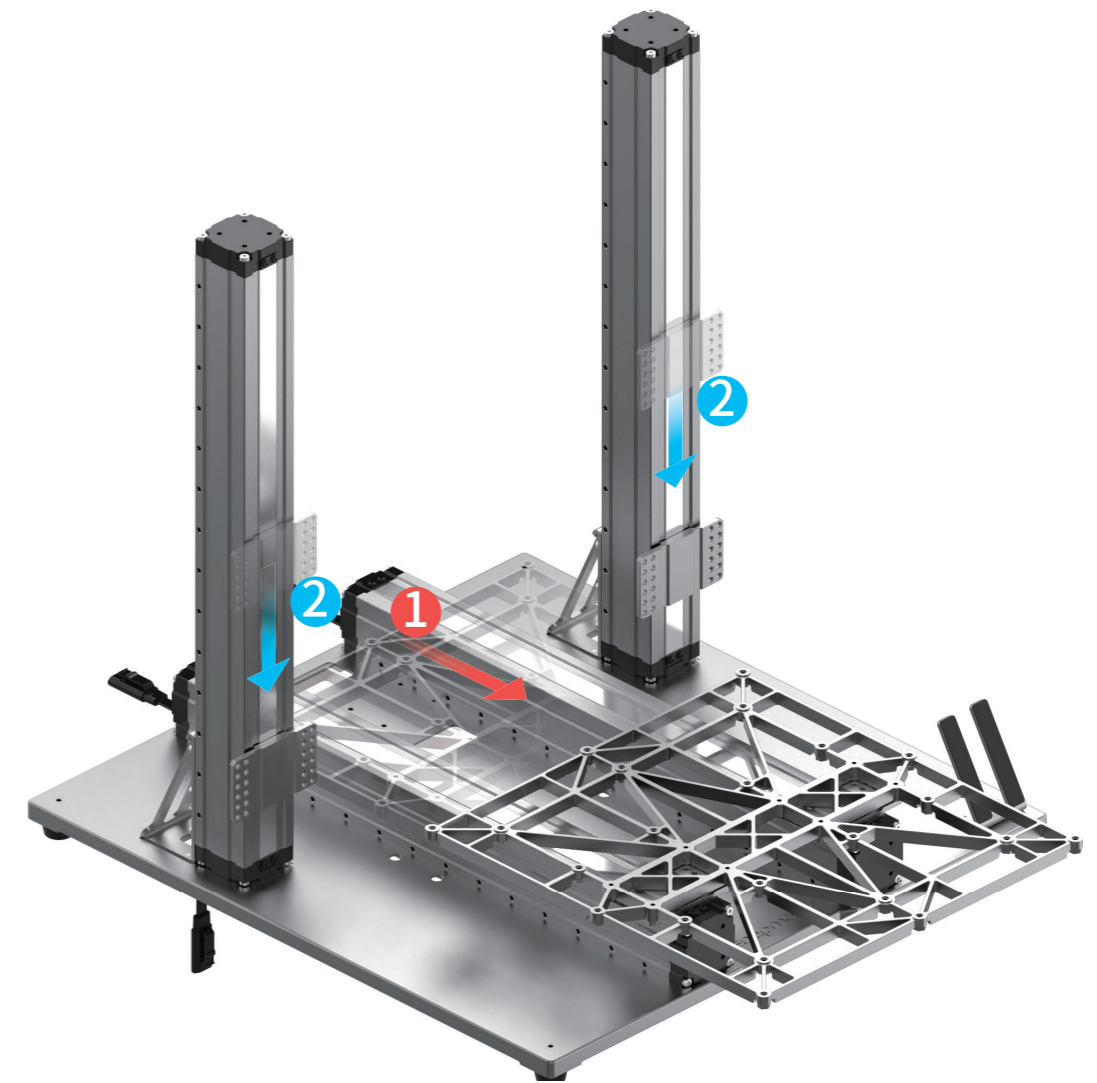
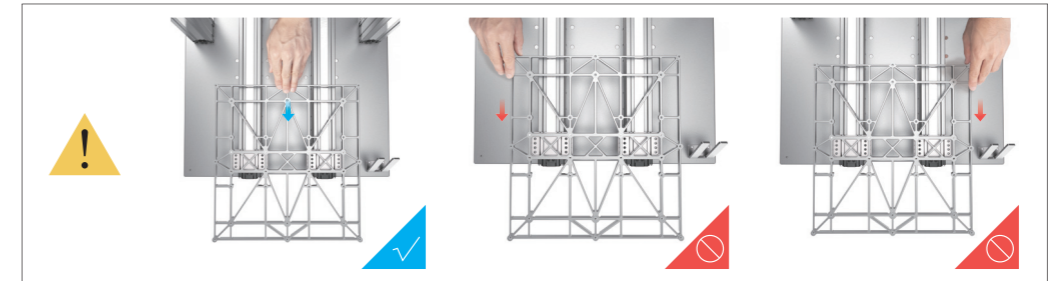
11/24

Bringen Sie die Schrauben an der Unterseite der Z-Achsen an. Ziehen Sie die Schrauben erst im Schritt 15 fest.



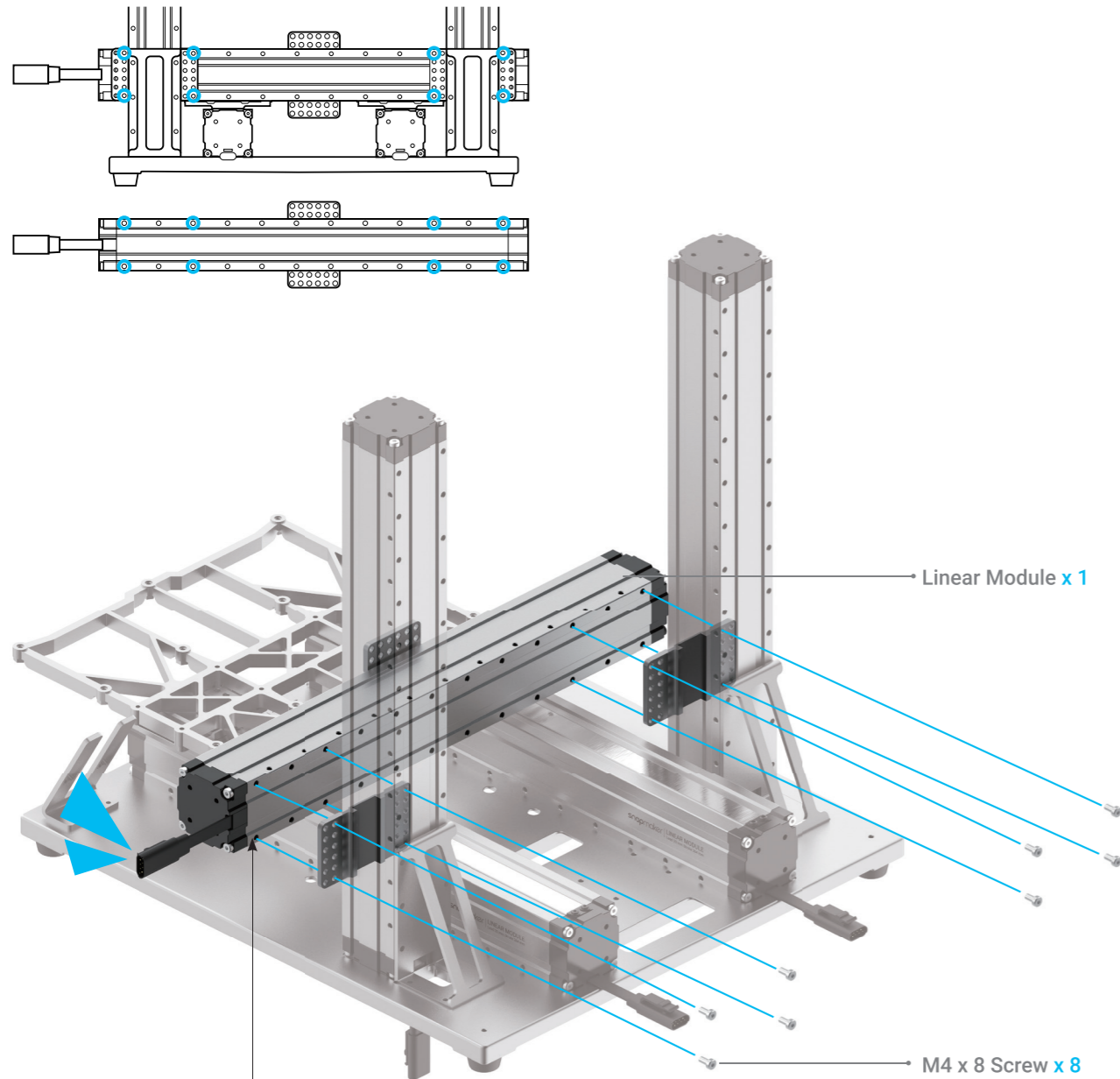
12/24

Schieben Sie die Plattform von der Mitte aus in die abgebildete Position. Bewegen Sie dann die Z-Achsen-Schieber an das äußerste Ende.



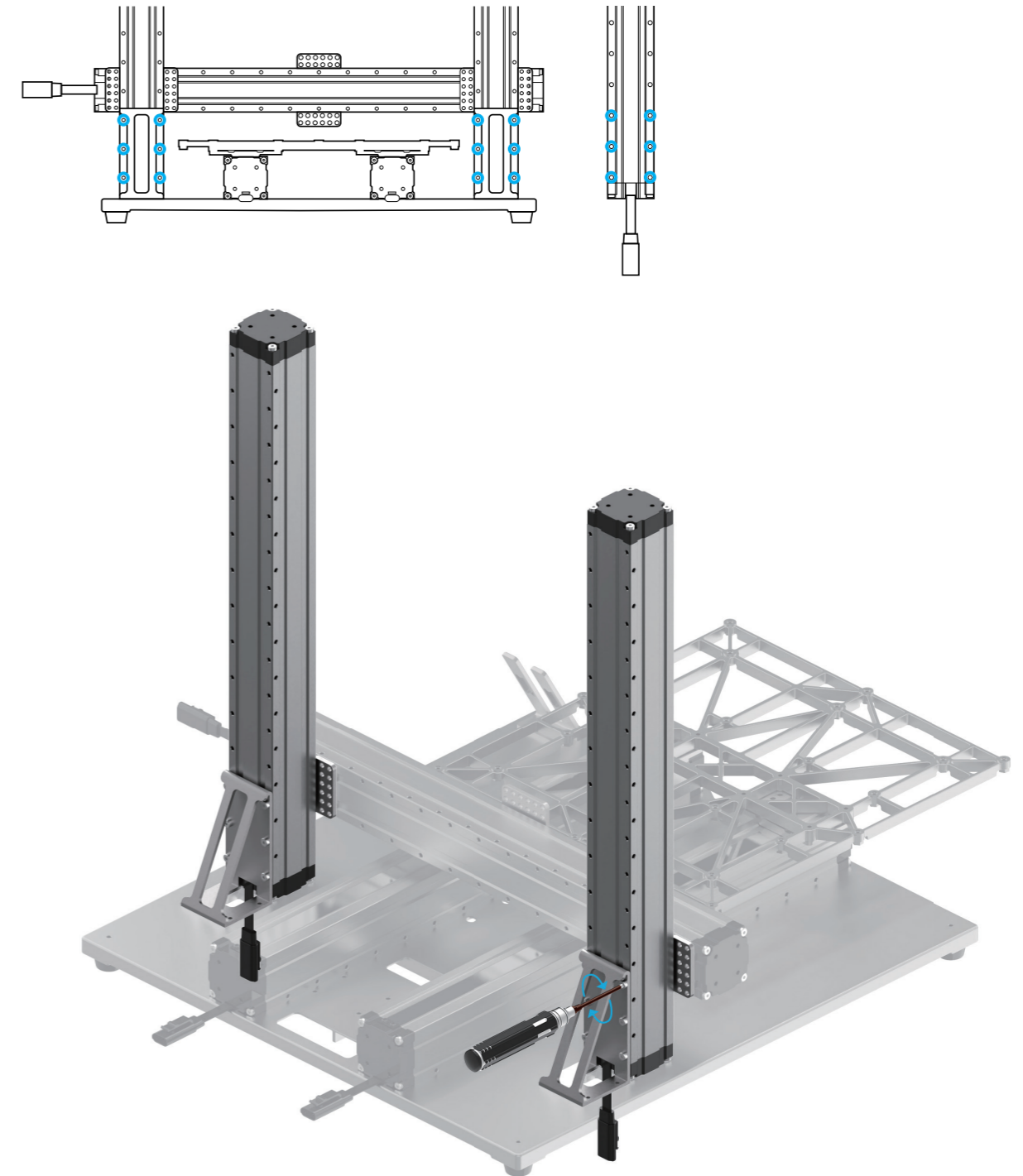
13/24

Das letzte Linear-Modul mit dem Lasermuster "Lead 20 mm" wird die x-Achse sein. Befestigen Sie die x-Achse an den Schieberglern der z-Achsen.



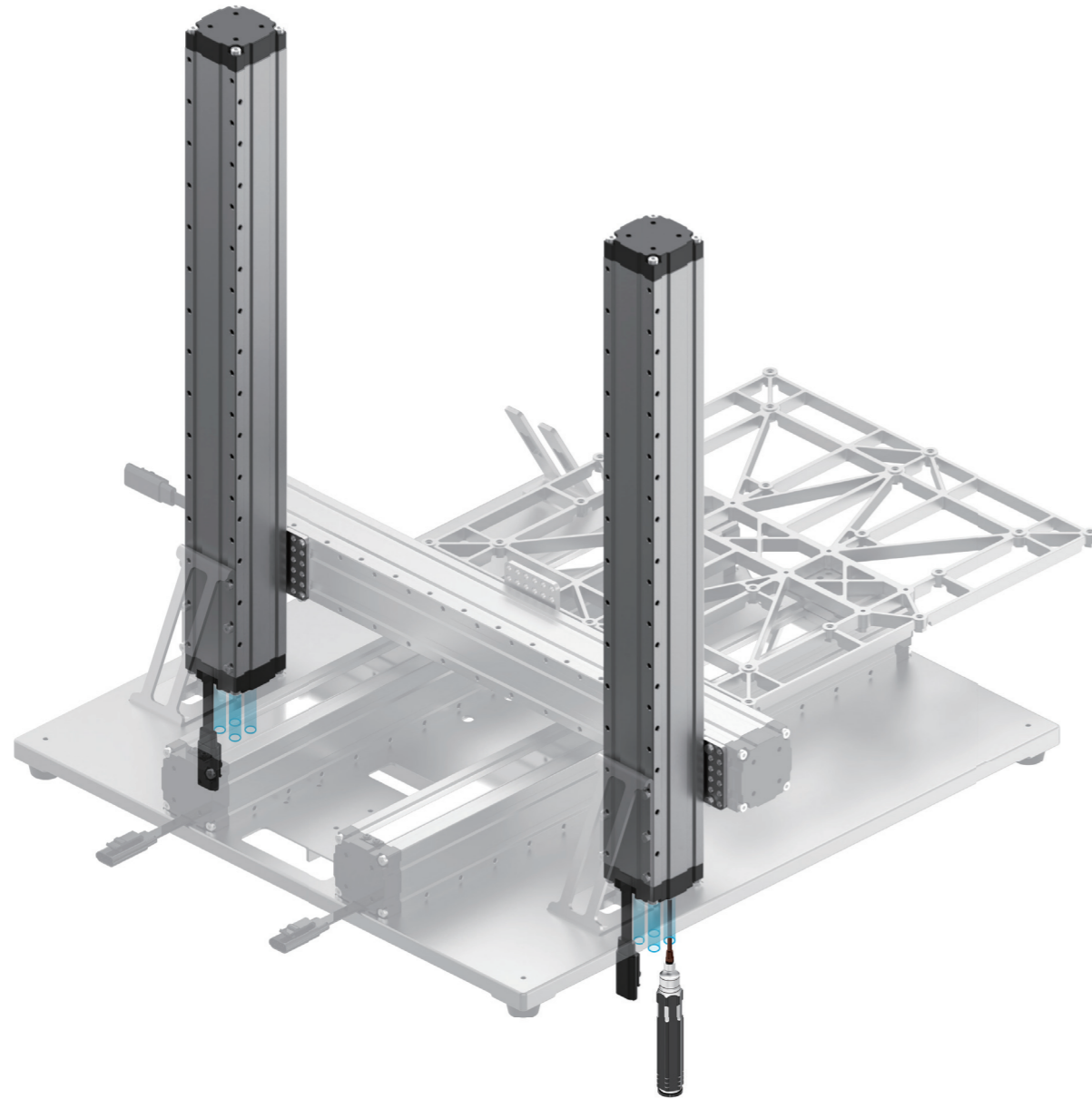
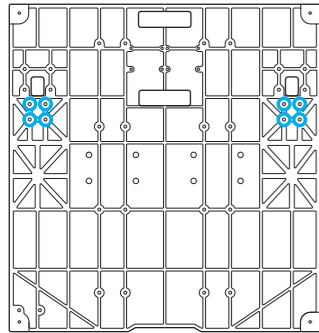
14/24

Ziehen Sie die Schrauben, mit denen die Z-Achsen an den Z-Achsenhaltern befestigt sind, fest.



15/24

Ziehen Sie die Schrauben an der Unterseite der Z-Achsen fest.

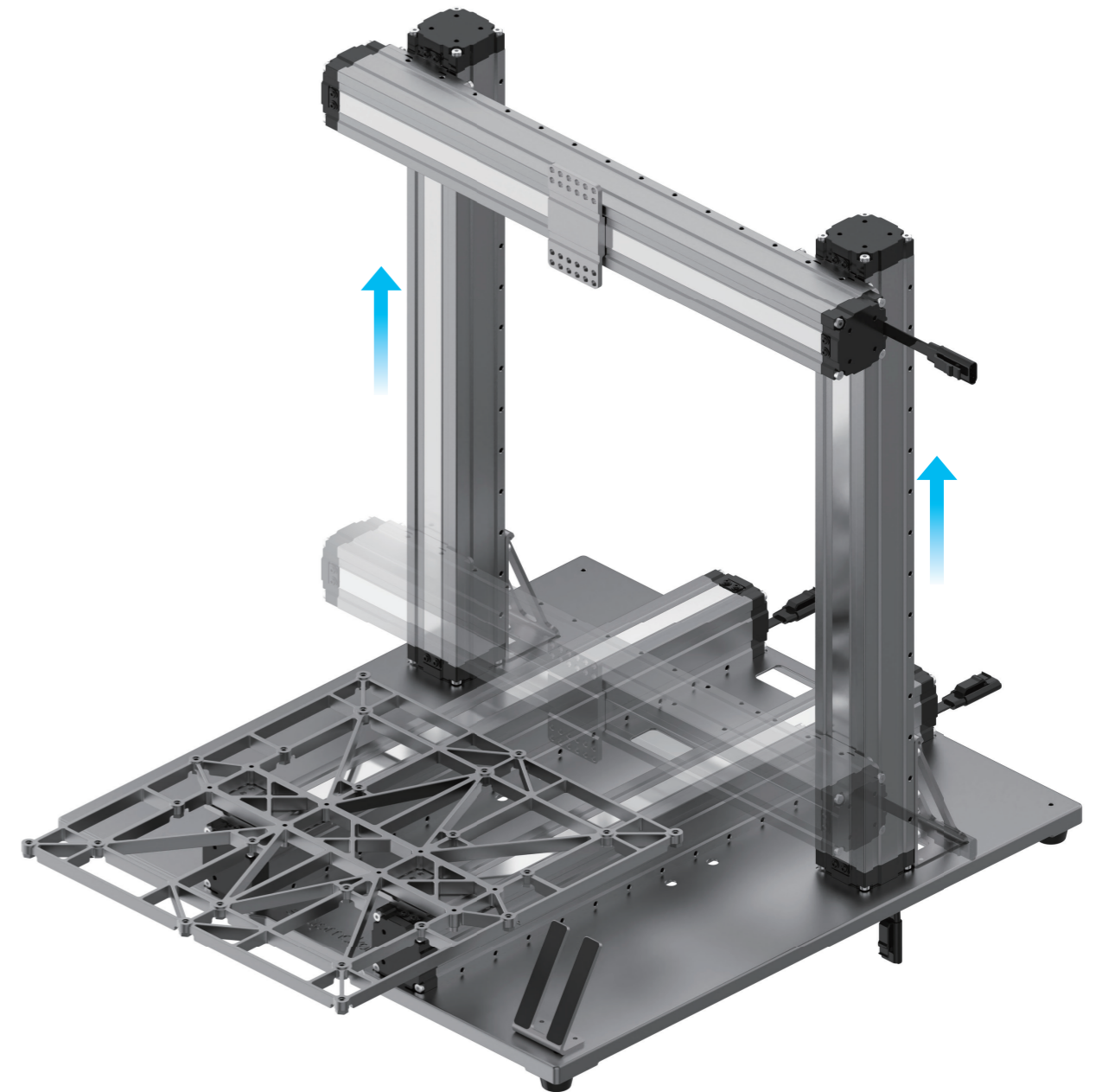


16/24

Legen Sie Ihre Hände an jedes Ende des Linear-Moduls und bewegen Sie dann die X-Achse nach oben.

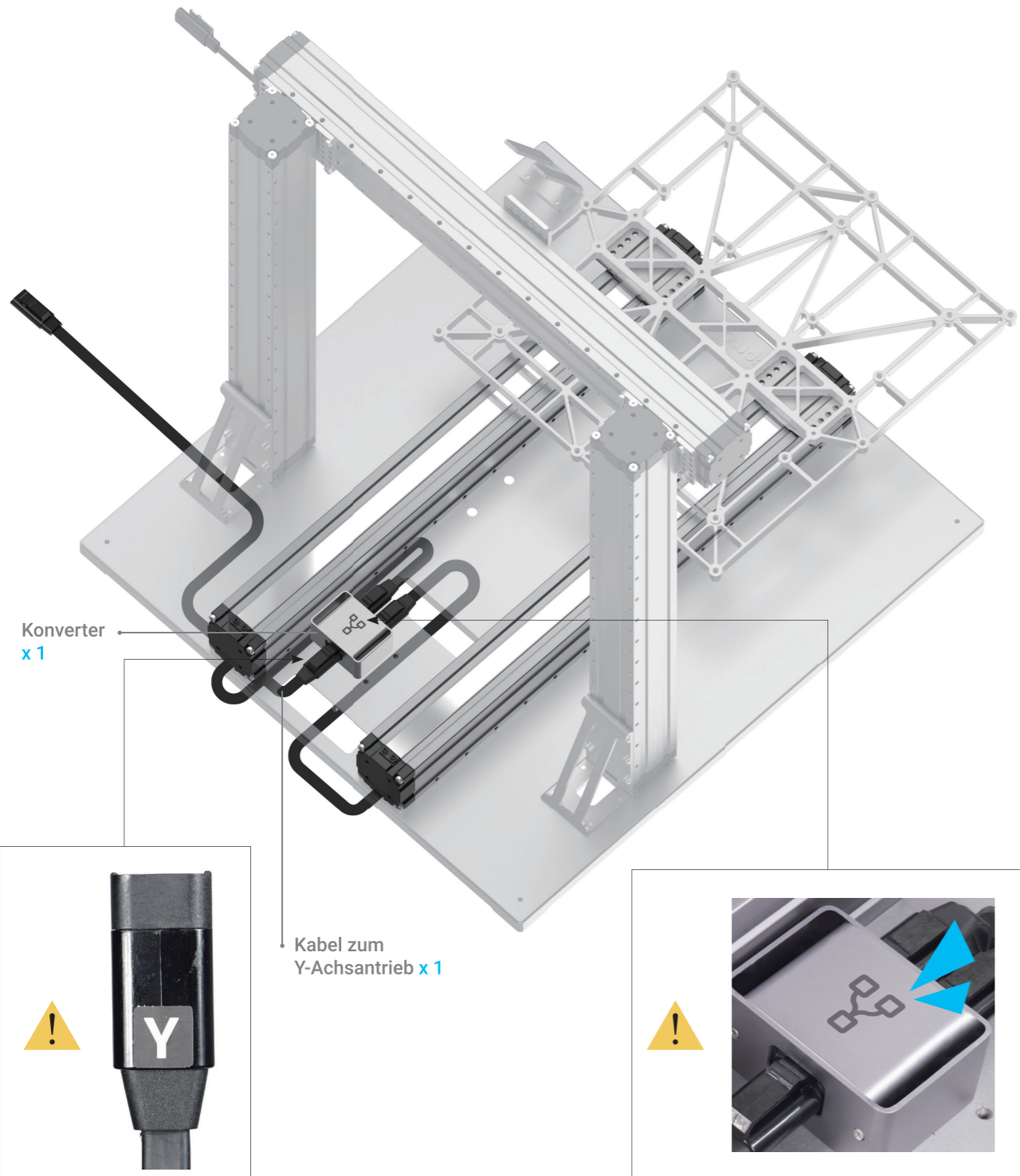
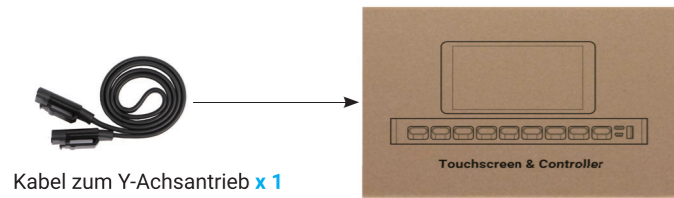


Stellen Sie sicher, dass beide Enden des Linear-Moduls während des gesamten Vorgangs in horizontaler Ausrichtung zueinanderstehen.



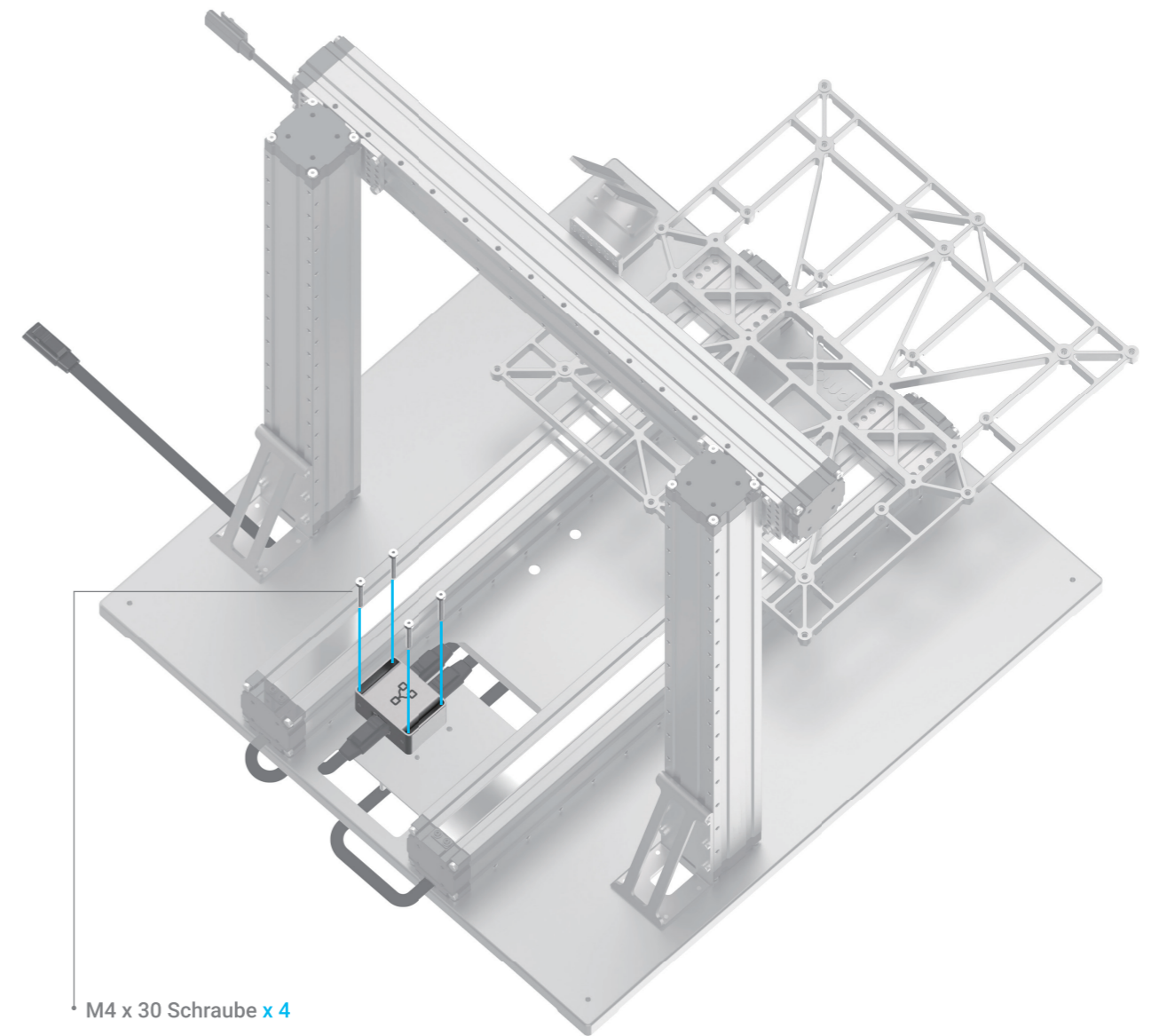
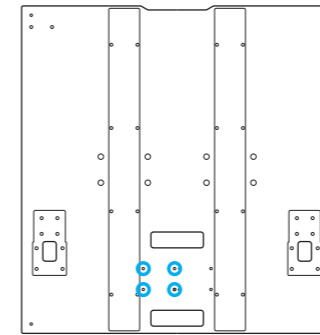
17/24

Verlegen Sie das Kabel zum Y-Achsantrieb und die Kabel zu den beiden Y-Achsen wie abgebildet. Verbinden Sie sie mit dem Konverter.



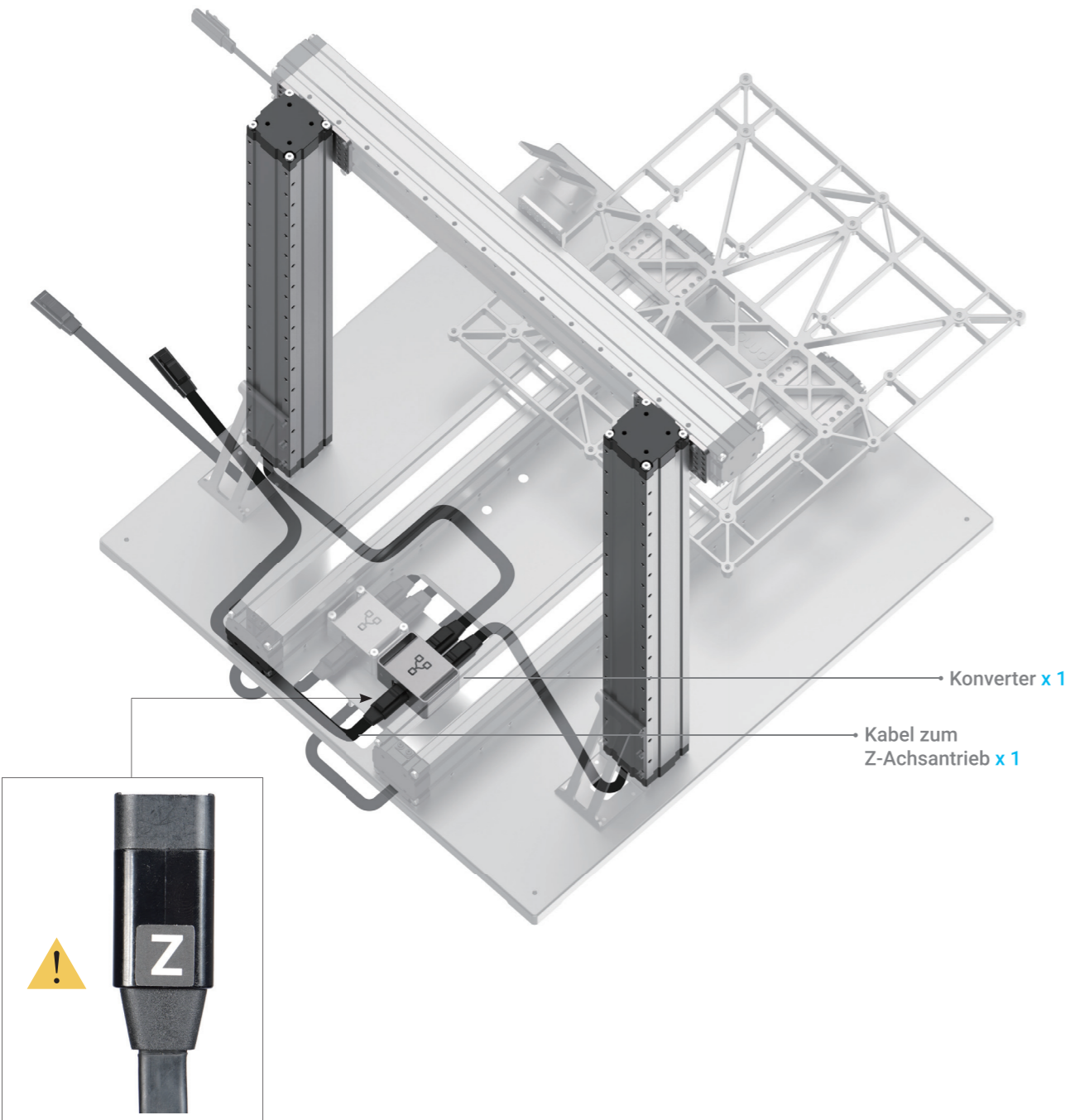
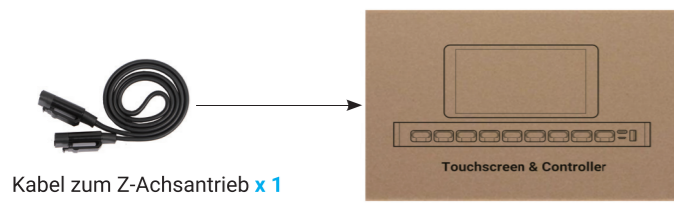
18/24

Befestigen Sie den Y-Achsen-Konverter an die Grundplatte.



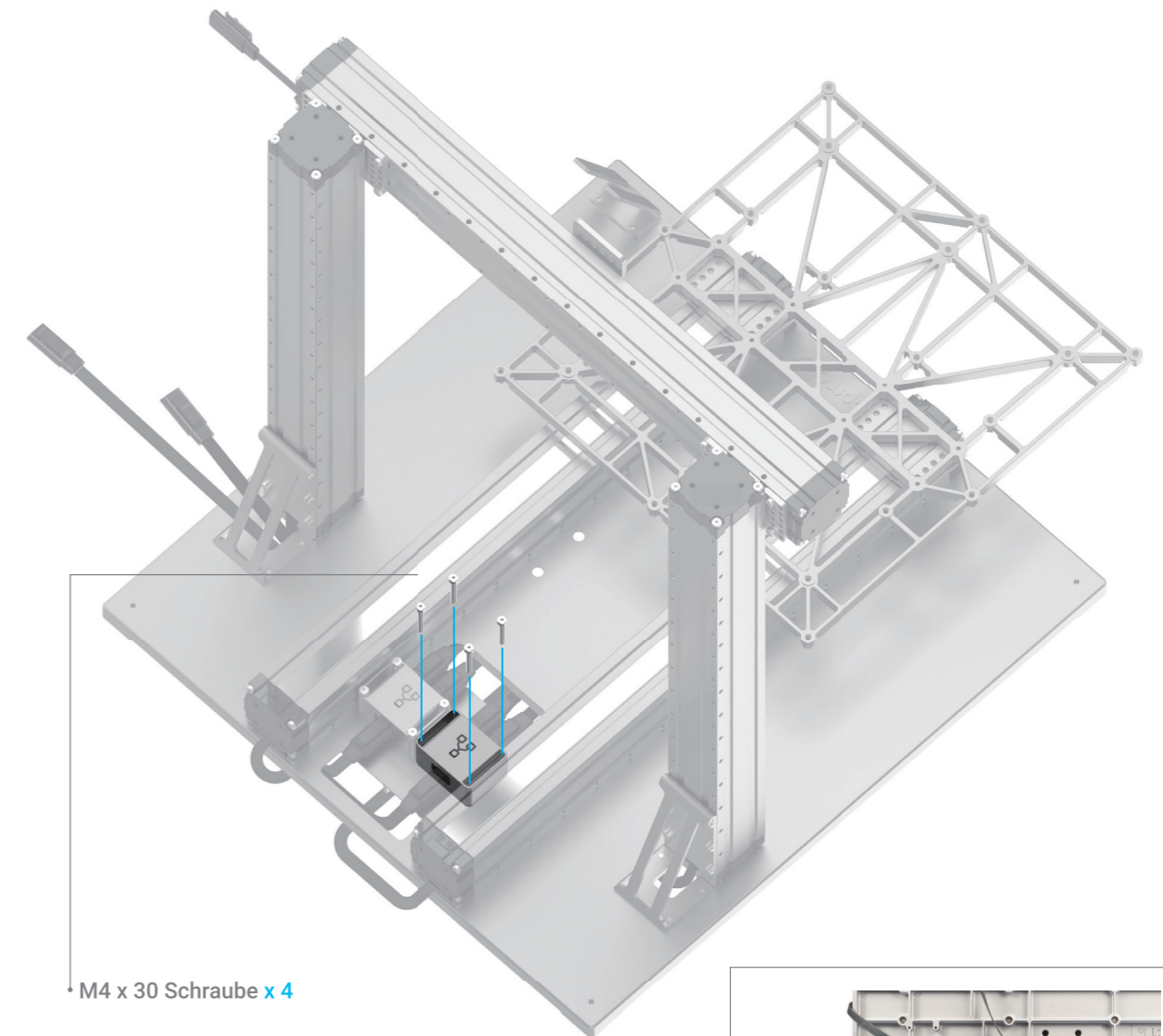
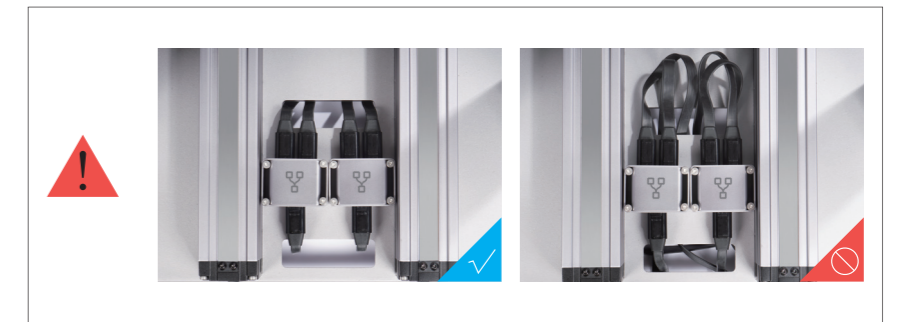
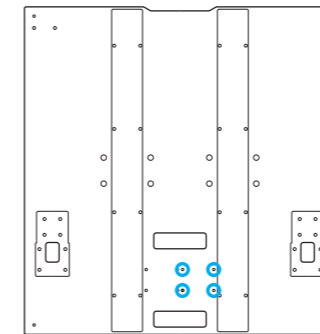
19/24

Verlegen Sie das Kabel zum Z-Achsantrieb und die Kabel zu den beiden Z-Achsen wie abgebildet. Verbinden Sie sie mit dem Konverter.



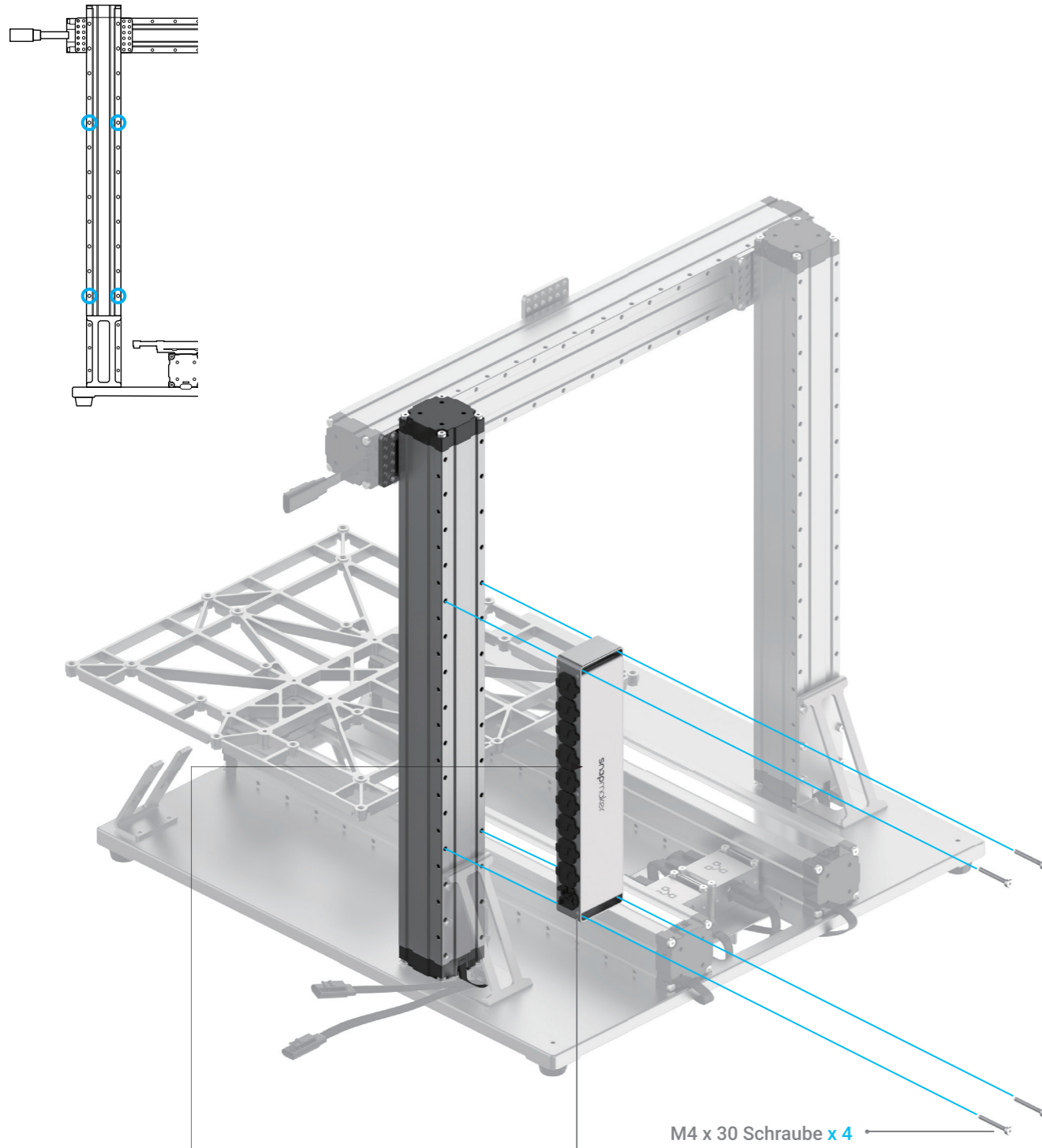
20/24

Befestigen Sie den Z-Achsen-Konverter auf der Grundplatte.

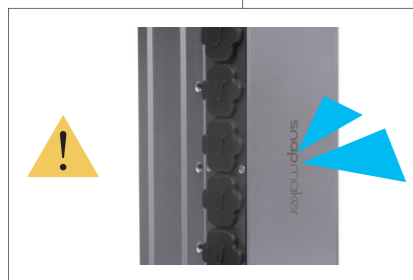


21/24

Befestigen Sie den Controller an der Z-Achse.

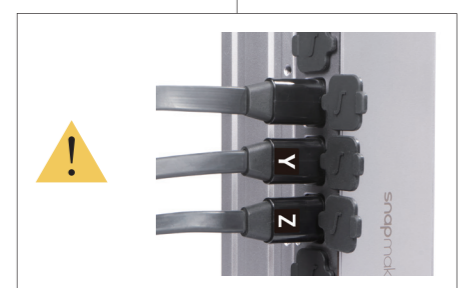
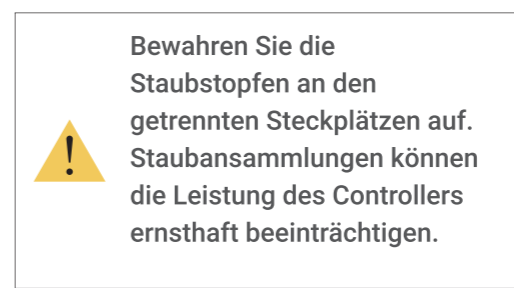
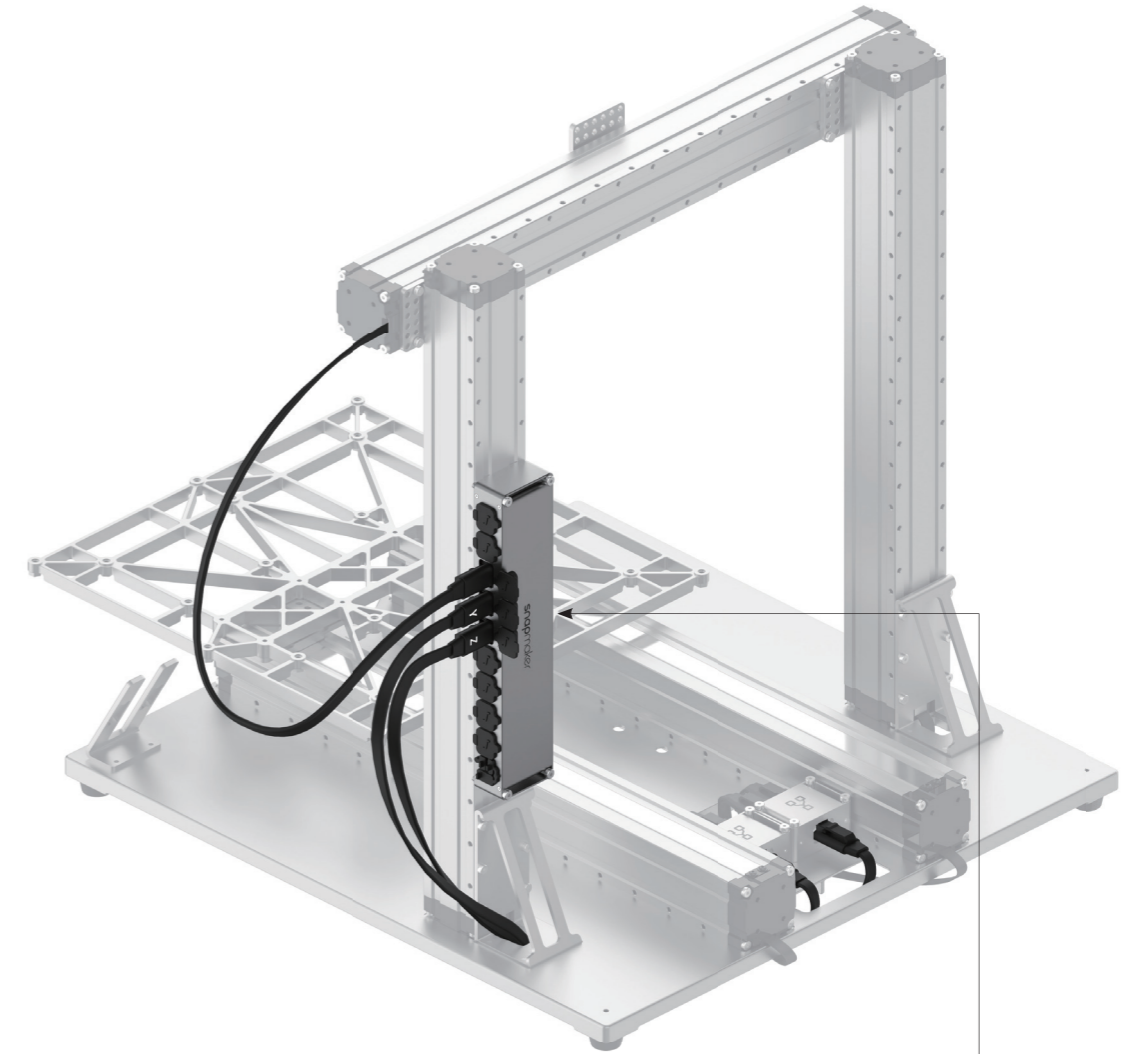
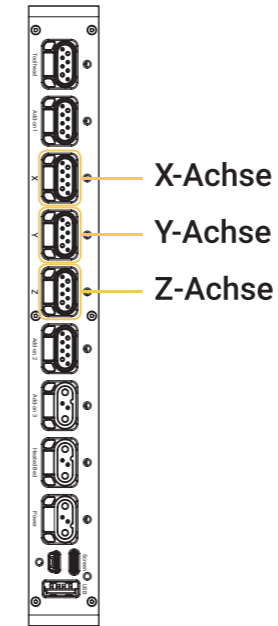


Controller x 1



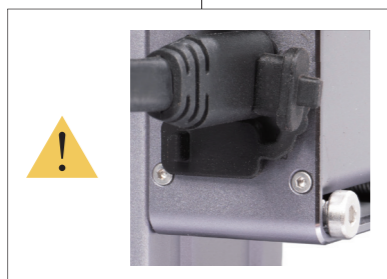
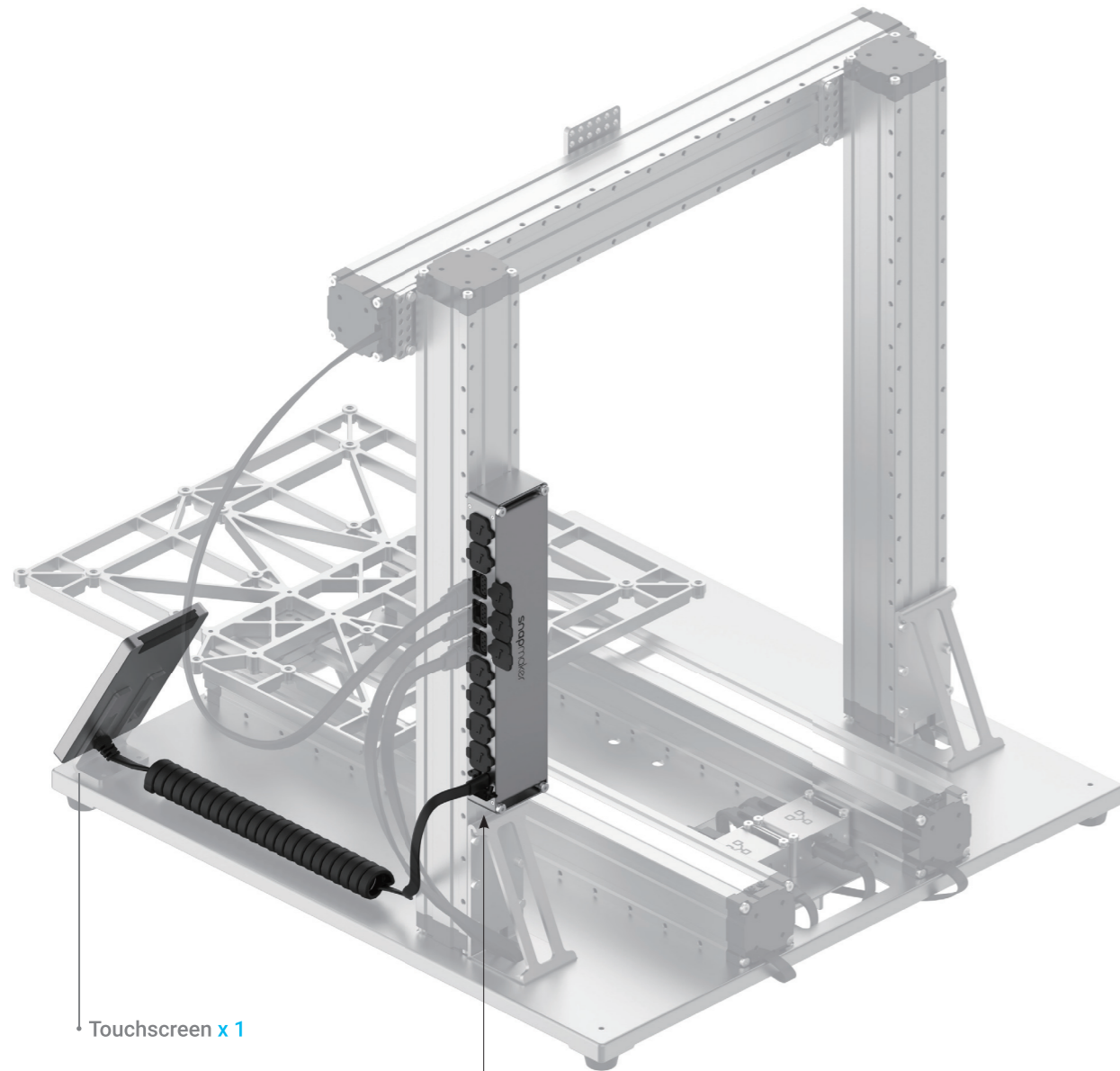
22/24

Öffnen Sie die Staubstopfen, und verbinden Sie dann die X-, Y- und Z-Achse mit dem Controller.



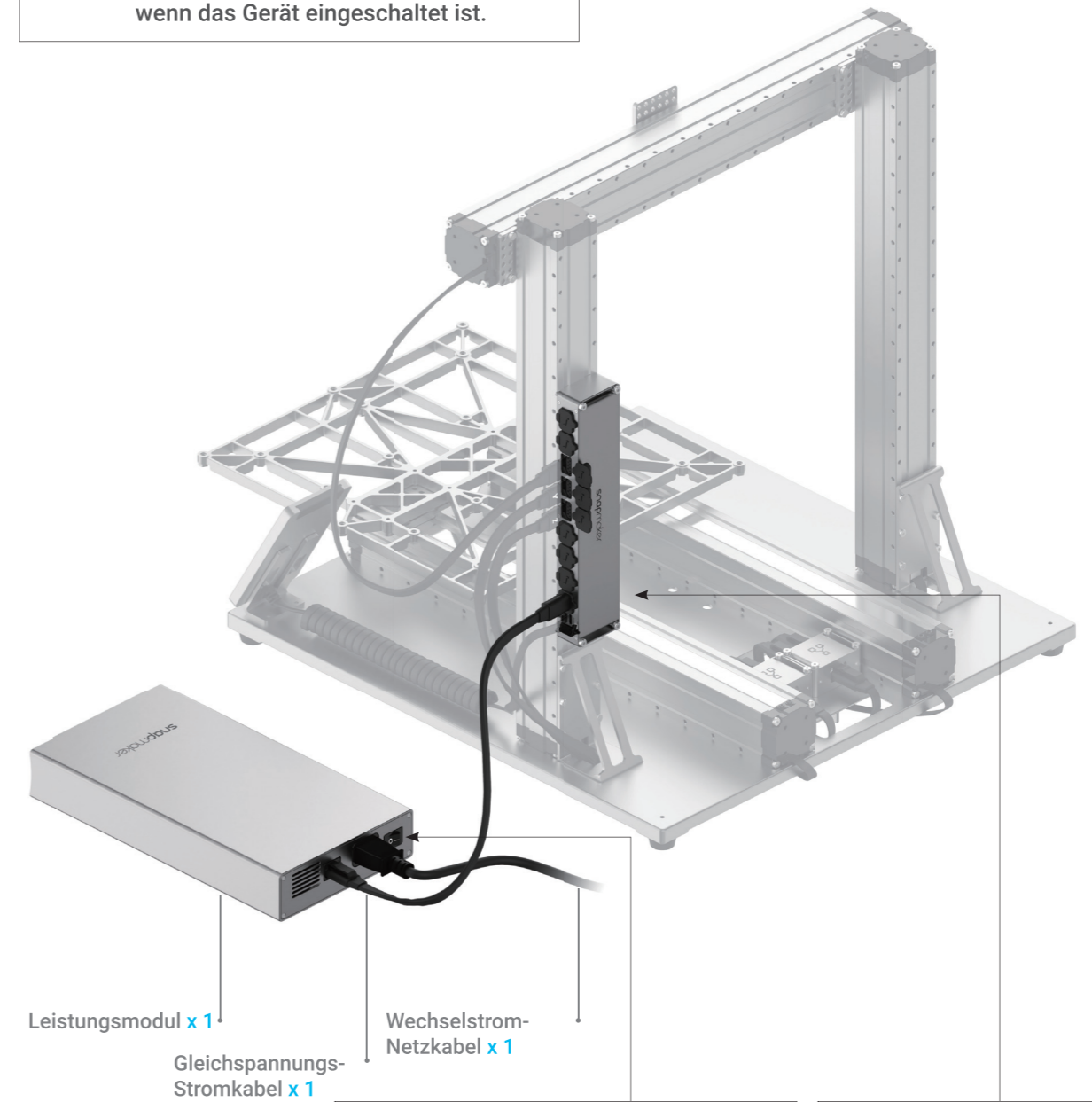
23/24

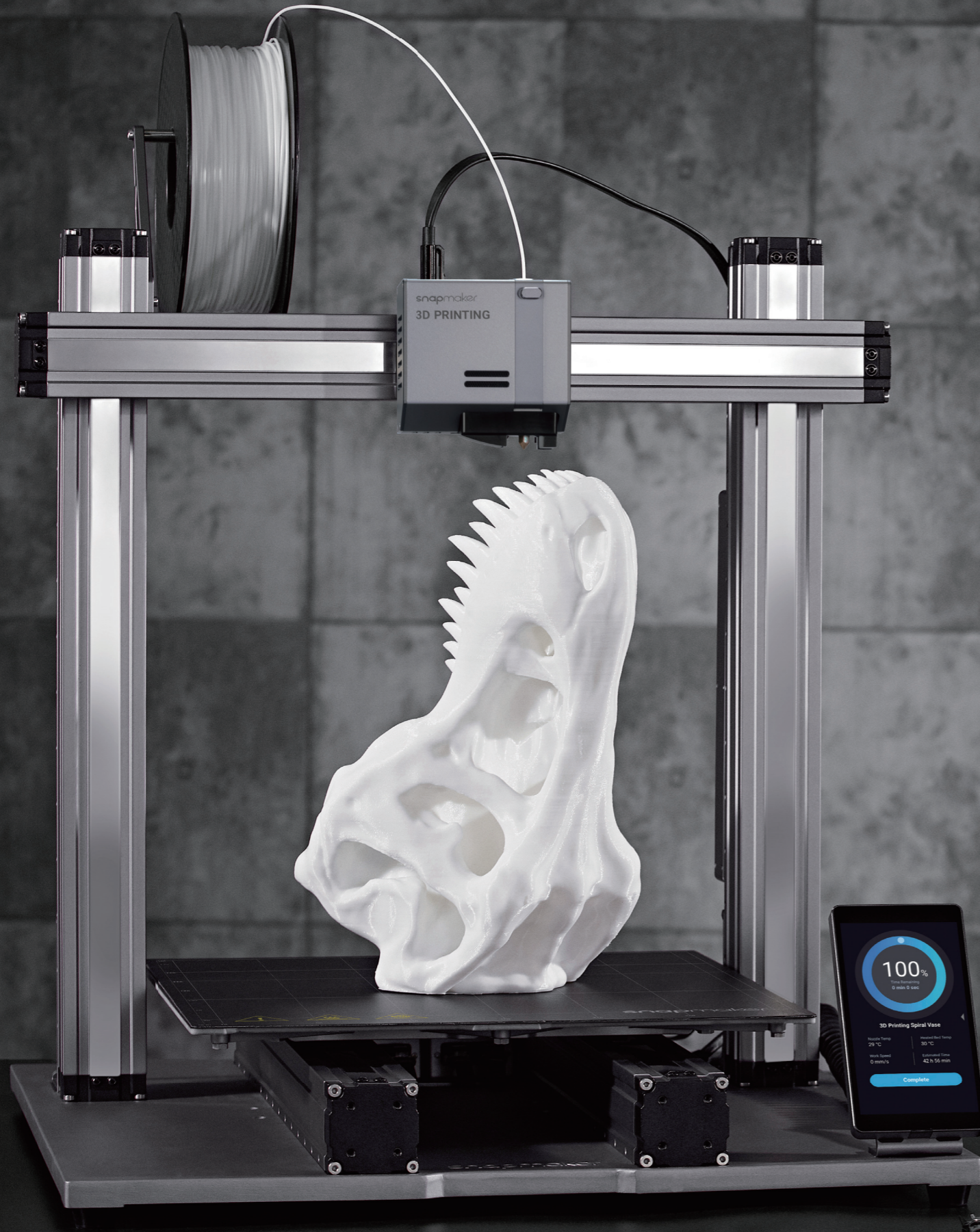
Platzieren Sie den Touchscreen und verbinden Sie dann den Touchscreen mit dem Controller.



24/24

Schließen Sie die Kabel für das Leistungsmodul an.





3D-Druck

3.1 Montage

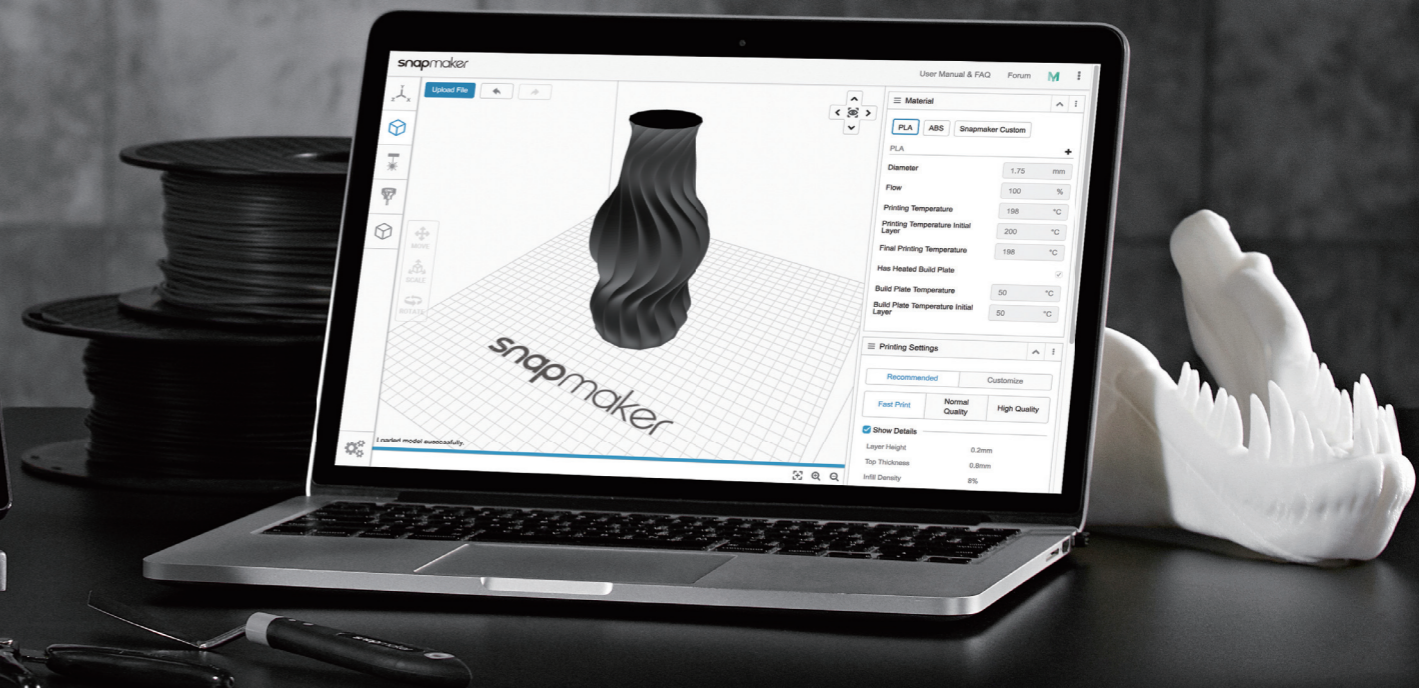
- 3.1.1 Montieren Sie den 3D-Drucker
- 3.1.2 Erstinbetriebnahme

3.2 Erste Schritte

- 3.2.1 Kalibrieren des Bettes
- 3.2.2 Filament Laden

3.3 Druck starten

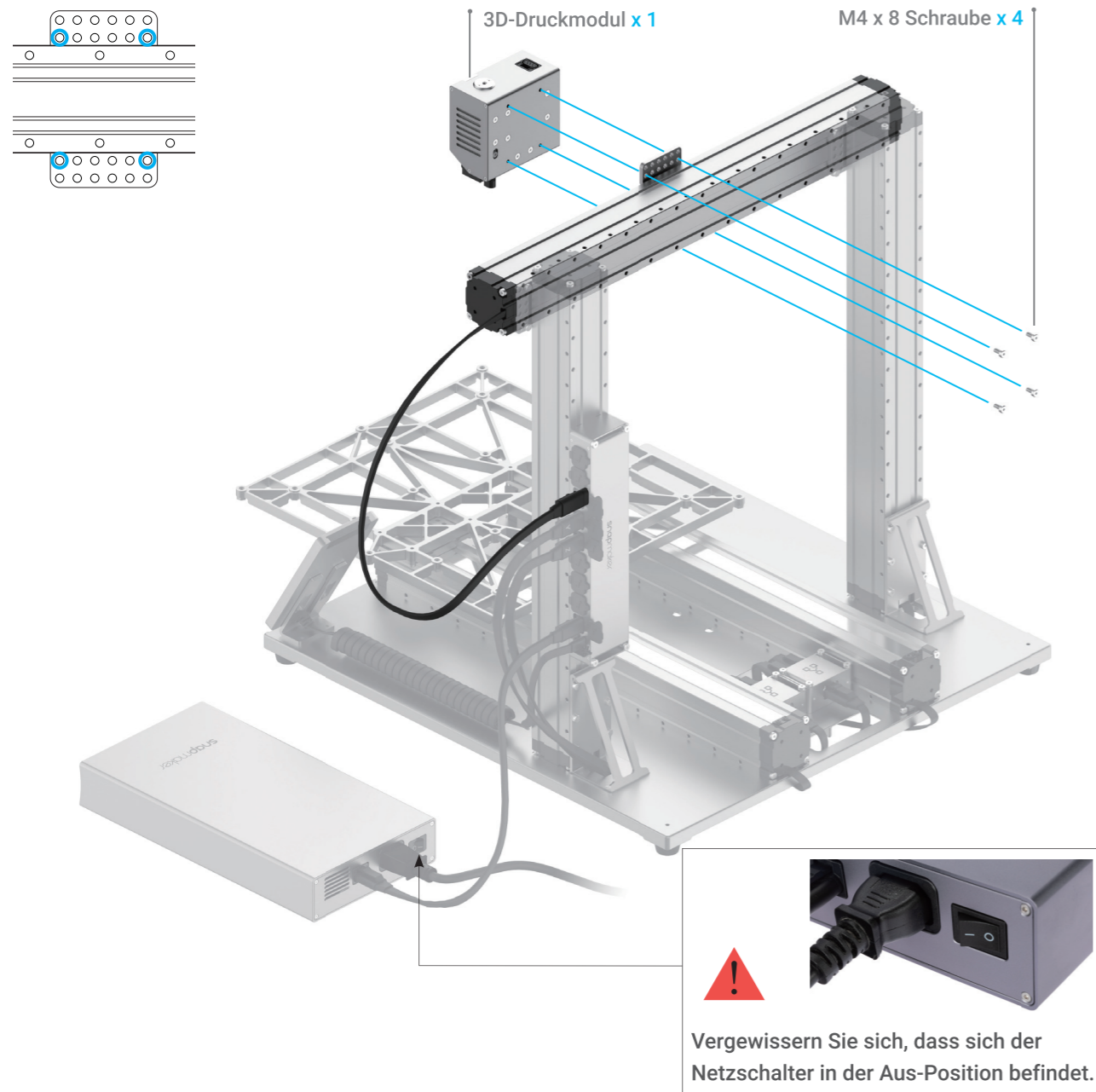
- 3.3.1 Bereiten Sie die G-Code-Datei vor
- 3.3.2 Starten Sie Ihren ersten Druck
- 3.3.3 Entfernen Sie den Druck



3.1.1 Montieren Sie den 3D-Drucker

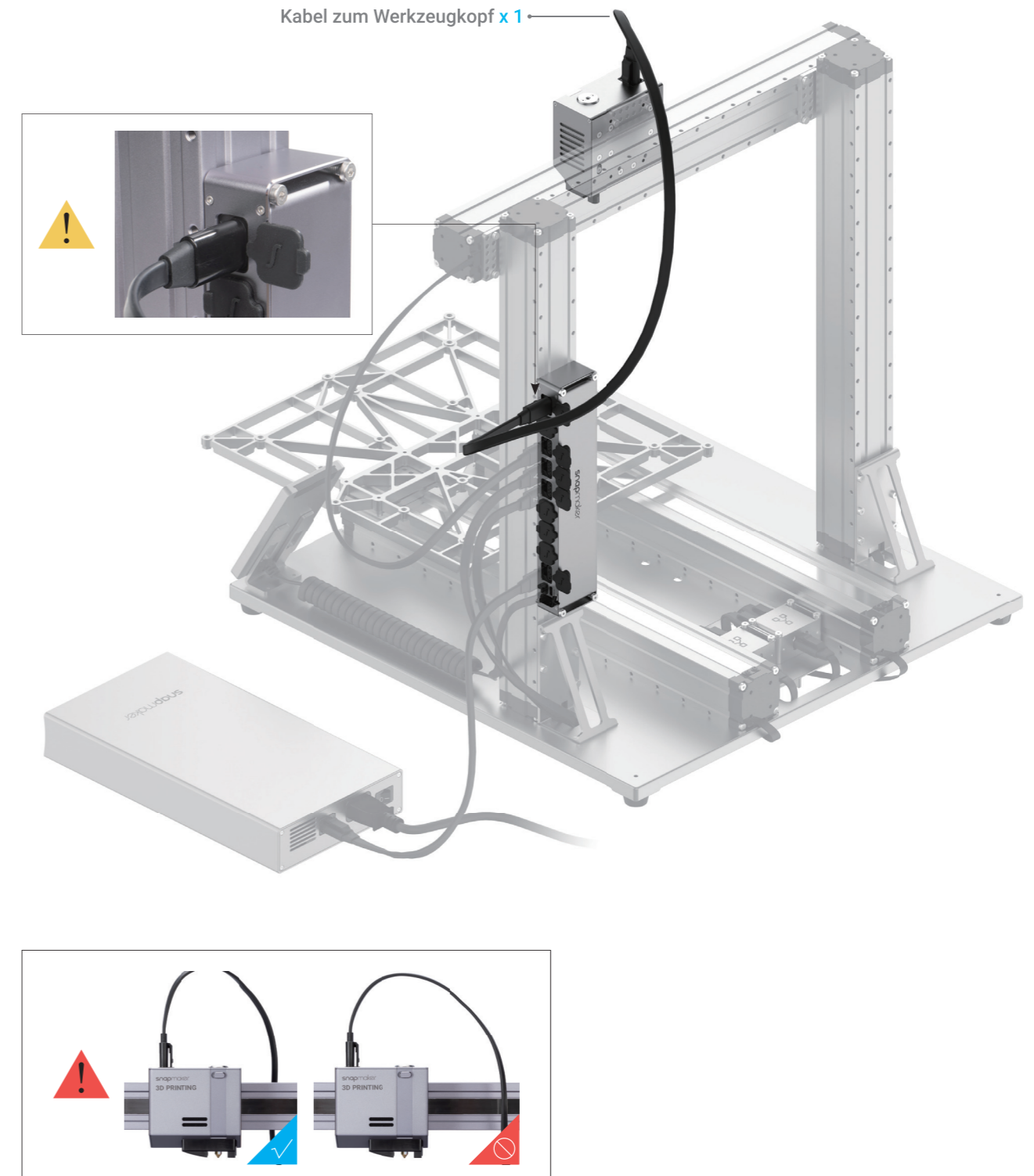
01/07

Befestigen Sie das 3D-Druckmodul am Schieber auf der X-Achse.



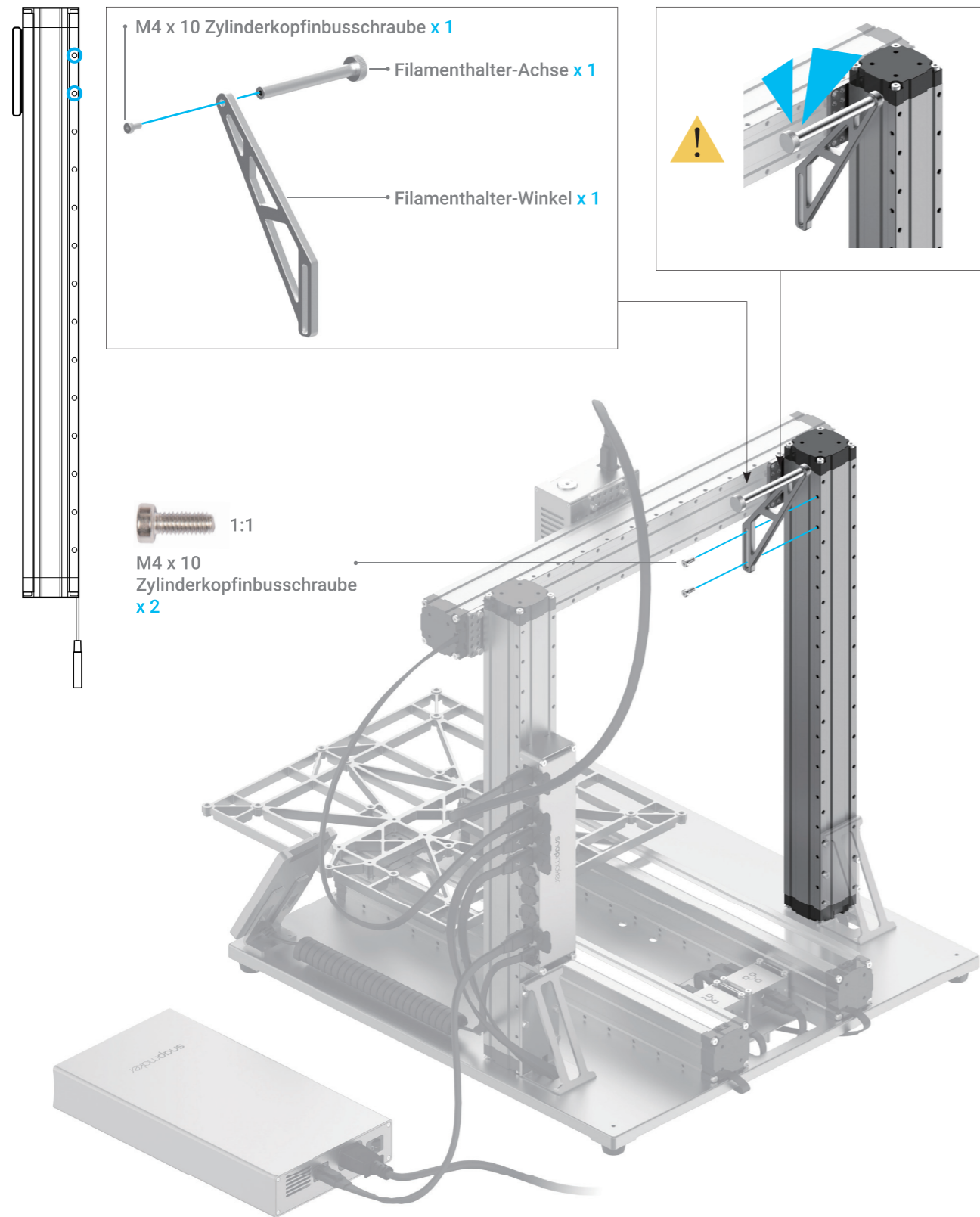
02/07

Verbinden Sie das 3D-Druckmodul mit dem Controller.



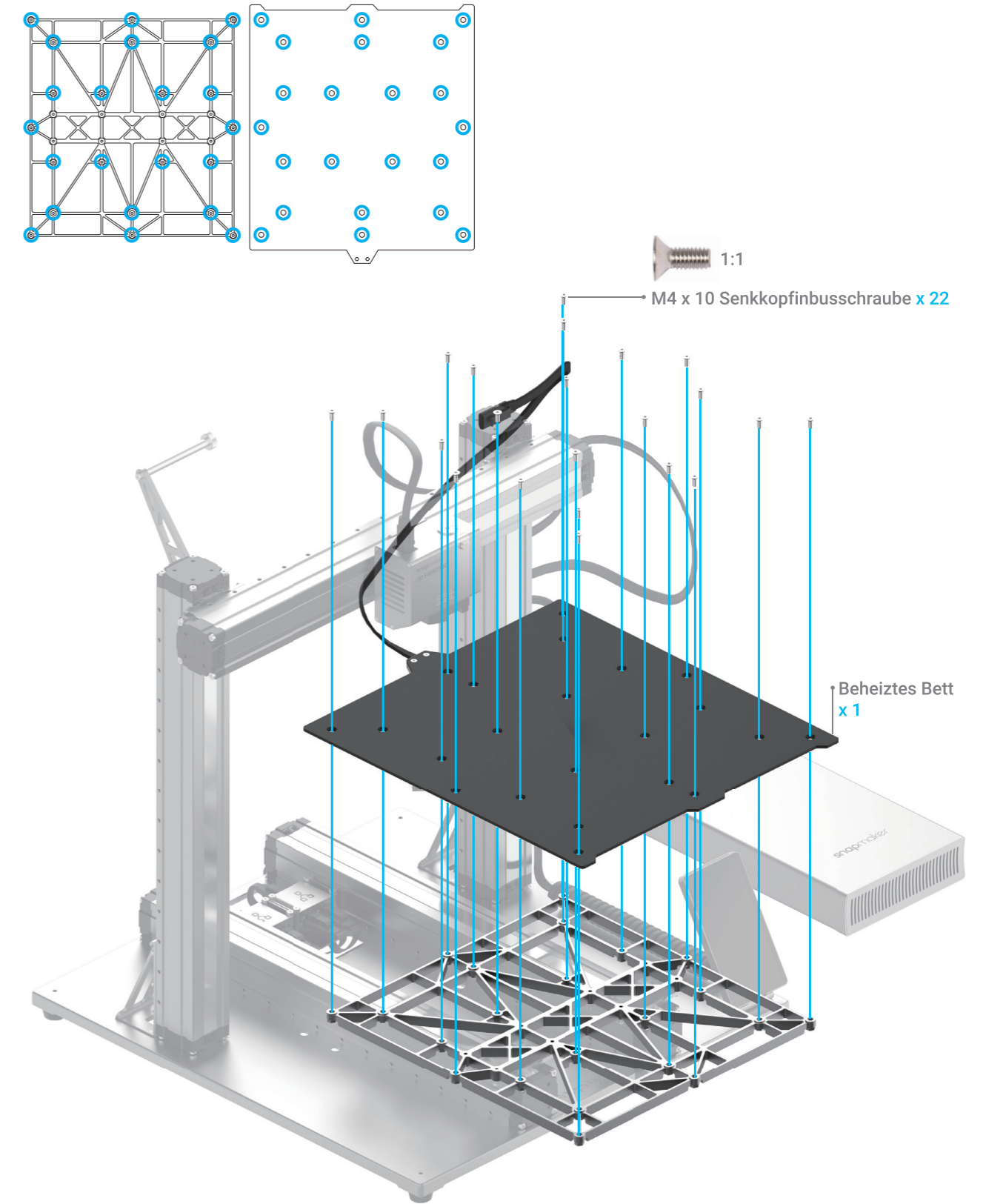
03/07

Befestigen Sie die Filamenthalterung an die Z-Achse.





04/07

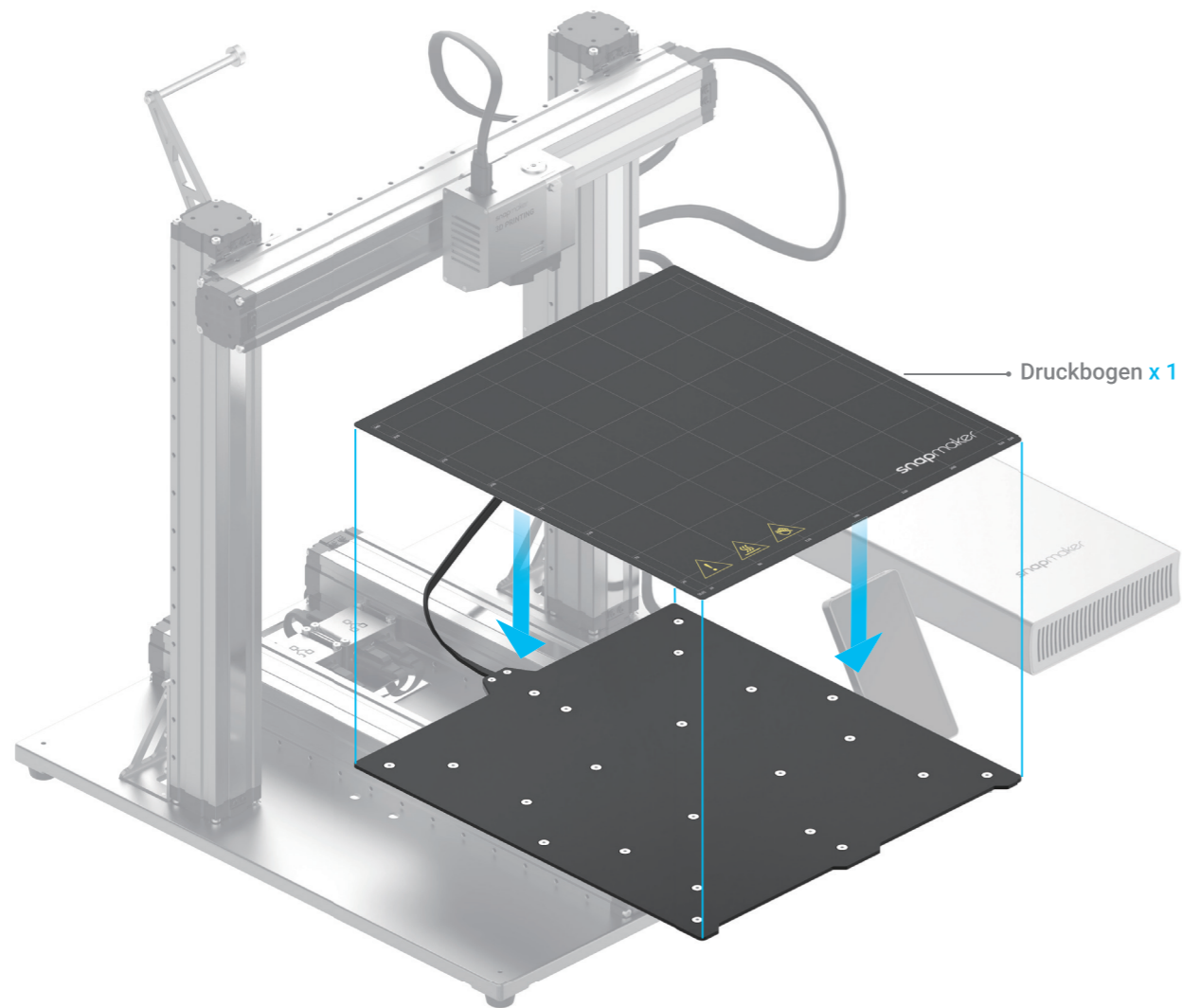
Befestigen Sie das beheizte Bett an die Plattform.



05/07

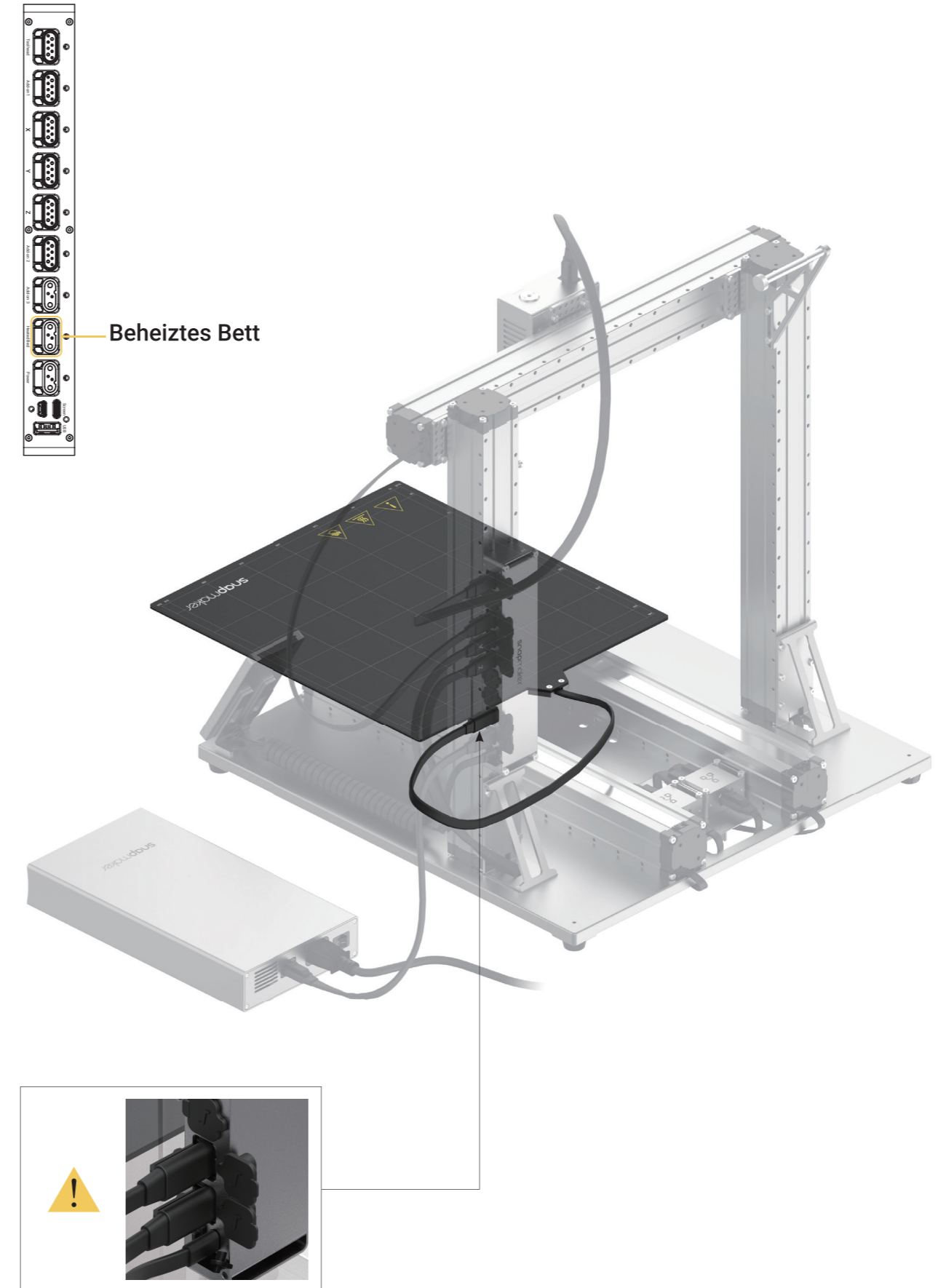
Legen Sie den Druckbogen ein.

-  Stellen Sie sicher, dass das beheizte Bett frei von Verunreinigungen ist, bevor Sie den Druckbogen einlegen.
-  Stellen Sie sicher, dass den Druckbogen perfekt auf dem beheizten Bett ausgerichtet ist.



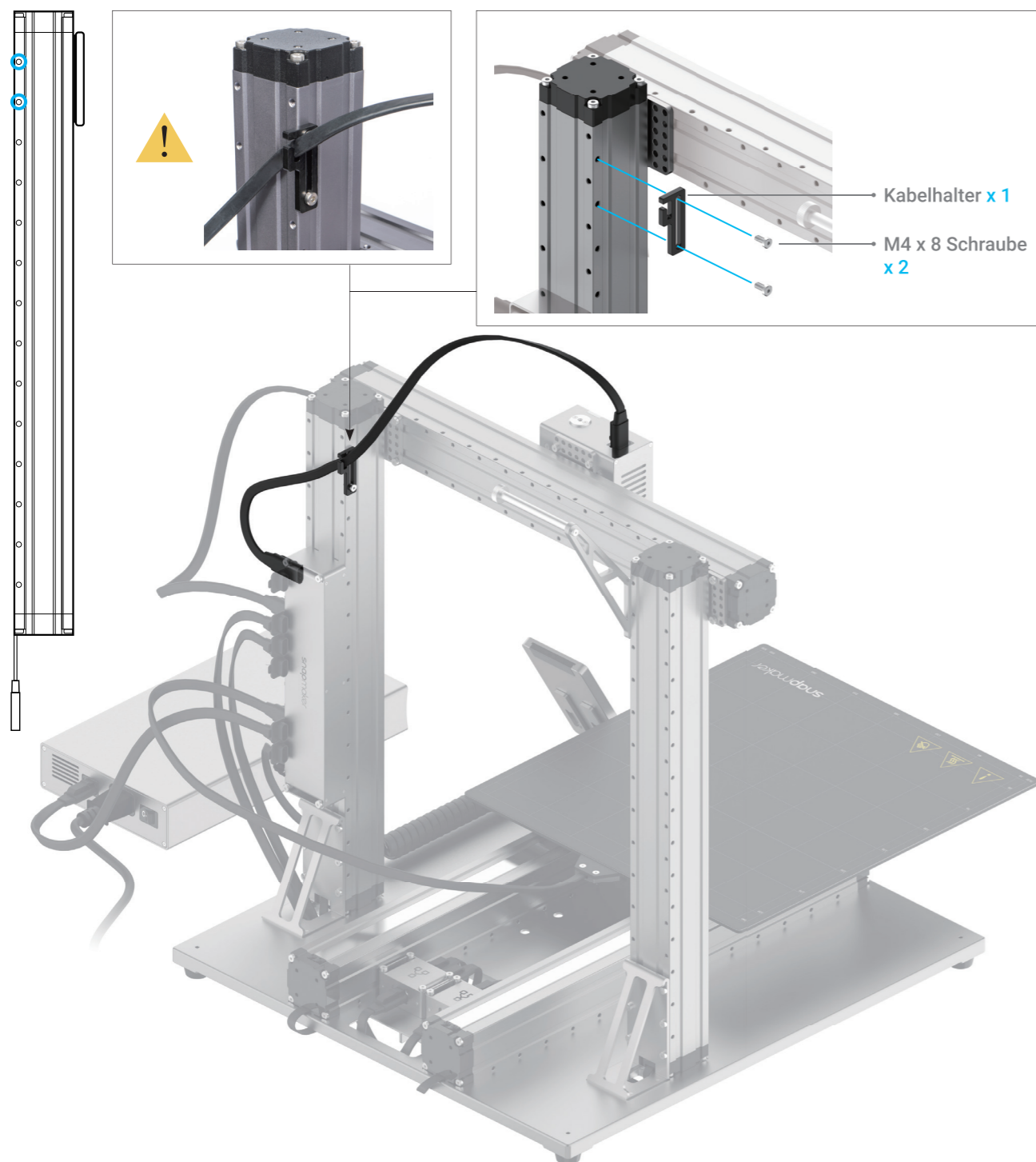
06/07

Verbinden Sie das beheizte Bett mit dem Controller.



07/07

Bringen Sie den Kabelhalter an der Z-Achse an und verriegeln Sie dann das Kabel zum Werkzeugkopf an seinem Platz.



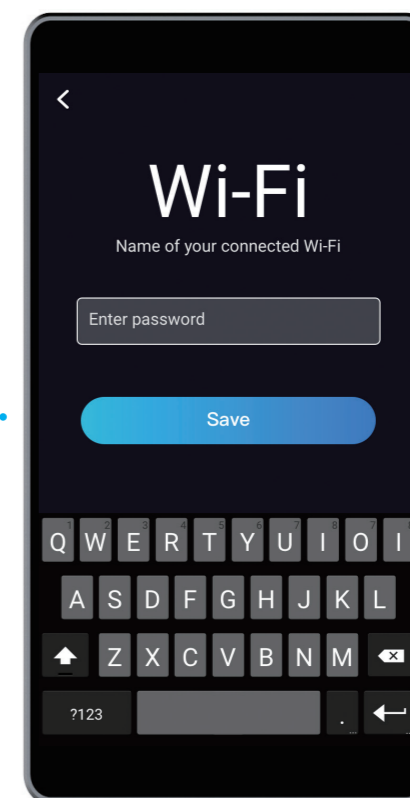
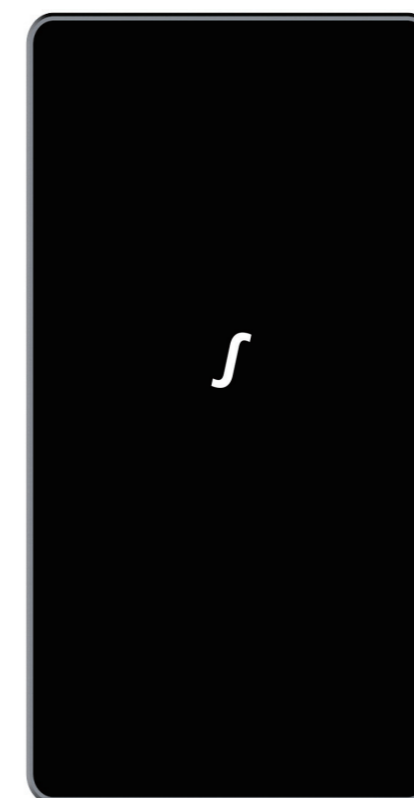
3.1.2 Erstinbetriebnahme

Anleitungen & Abbildungen / Snapmaker

Stecken Sie das Wechselstrom-Netz Kabel in eine Steckdose. Schalten Sie das Gerät ein und folgen Sie den Anweisungen auf dem Touchscreen: Lesen Sie die Bedingungen -> Benennen Sie das Gerät -> Verbinden Sie es mit einem Wi-Fi-Netzwerk.



Es wird empfohlen, nach dem Neustart Ihres Gerätes 5 Sekunden zu warten.



Überspringen Sie diesen Schritt, wenn Sie die Erstinbetriebnahme abgeschlossen haben. Falls Sie die obigen Einstellungen ändern müssen, streichen Sie auf der Startseite des Touchscreen nach links -> wählen Sie **Einstellungen** -> tippen Sie auf **Wi-Fi** oder **Über das Gerät** wie erforderlich.

Die erste Anleitung, die Ihnen den Start erleichtert, erscheint nur einmal. Wenn Sie sie erneut ansehen müssen, streichen Sie auf der Startseite des Touchscreens nach links -> wählen Sie **Einstellungen** -> tippen Sie auf **Anleitungen**.

3.2.1 Kalibrieren des Bettes

Anleitungen & Abbildungen / Snapmaker

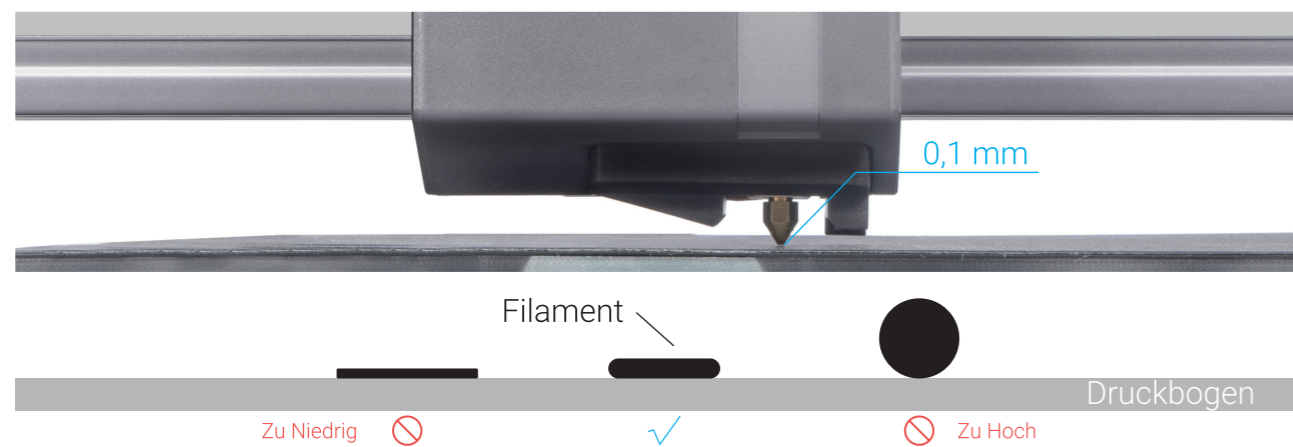
Wie es funktioniert: Automatische Nivellierung

Das 3D-Druckmodul führt ein Nivellierungsverfahren durch, wobei der Sensor den Abstand zwischen der Düse und dem beheizten Bett an bestimmten Punkten misst. Die Bewegungen des Extruders werden so eingestellt, dass sich die Düse und das beheizte Bett während des gesamten Druckvorgangs in einem optimalen Abstand befinden.



Wie es funktioniert: Einstellen des Z-Ausgleiches

Z-Ausgleich ist der Abstand zwischen der Düsen Spitze und der Druckfläche. Bei der Einstellung des Z-Ausgleiches wird die Höhe der Düse in kleinen Schrittweiten angepasst. Ein korrekter Wert vom Z-Ausgleich hilft sicherzustellen, dass die erste Schicht Ihres Drucks auf dem Druckbogen haftet.

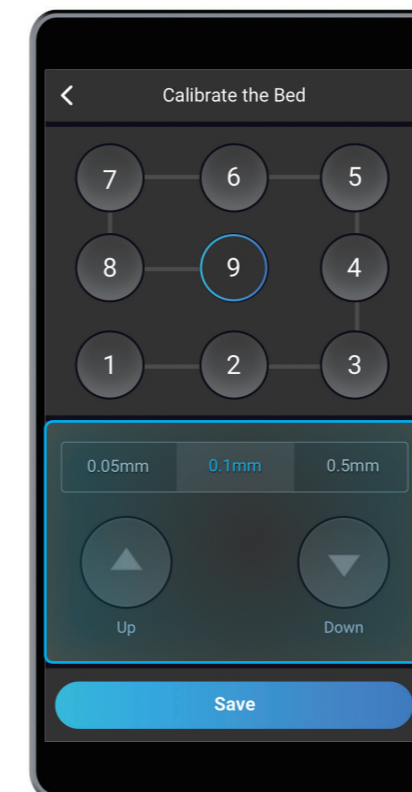


Der Nivellierungsvorgang

1. Führen Sie das automatische Nivellierungsverfahren auf dem Touchscreen aus.
2. Legen Sie die Kalibrierkarte oder ein Stück A4-Papier zwischen die Düse und das beheizte Bett und kalibrieren Sie den Z-Ausgleich für den letzten Punkt manuell.



3. Stellen Sie die Höhe der Düse weiterhin anhand der **Auf** und **Nach unten** Tasten, bis Sie einen leichten Widerstand beim Herausziehen der Kalibrierkarte spüren. Die Kalibrierkarte sollte sich zerknittern, wenn Sie sie nach vorne schieben. Tippen Sie auf **Speichern** um die Kalibrierungseinstellungen zu speichern.

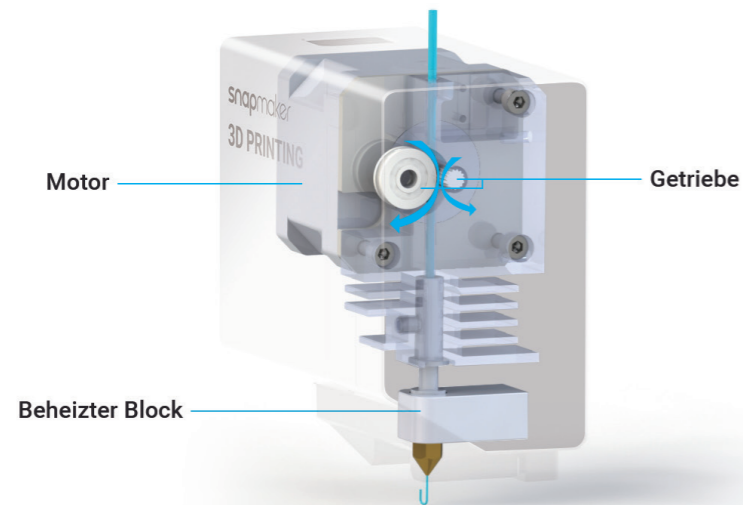


3.2.2 Filament Laden

Anleitungen & Abbildungen / Snapmaker

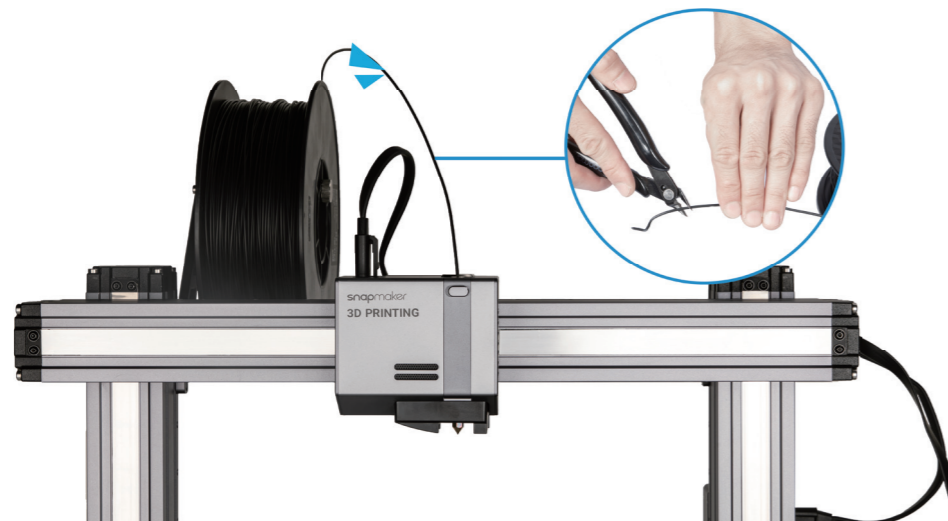
Wie es funktioniert: Laden von Filamenten

Der Motor treibt das Filament in den Extruder, wo das Filament durch die Düse extrudiert wird, nachdem es vom beheizten Block erhitzt wurde.

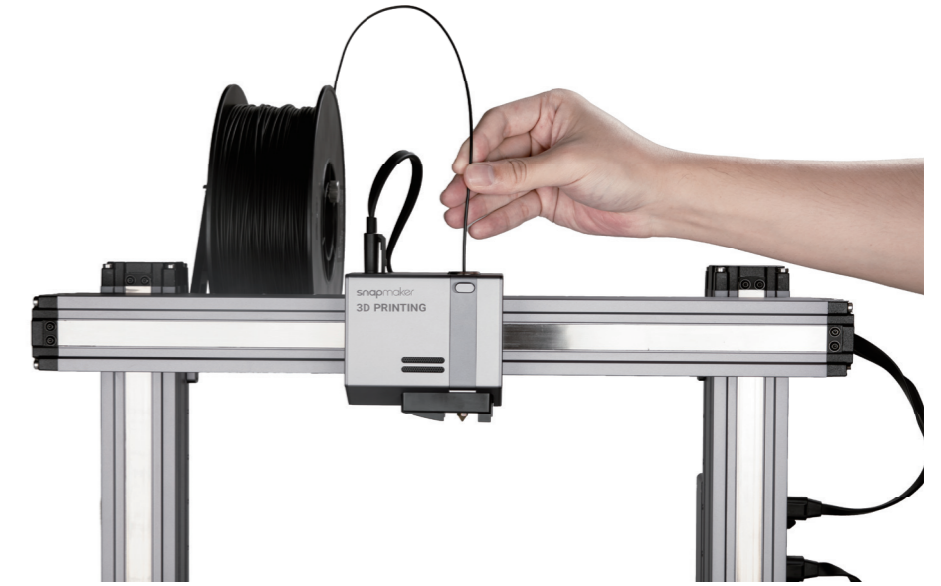


Filament Laden

1. Hängen Sie das mitgelieferte PLA-Filament über die Filamenthalterung. Schneiden Sie das Biegeende des Filaments mit dem Seitenschneider ab und führen Sie das Filament dann in das 3D-Druckmodul ein.

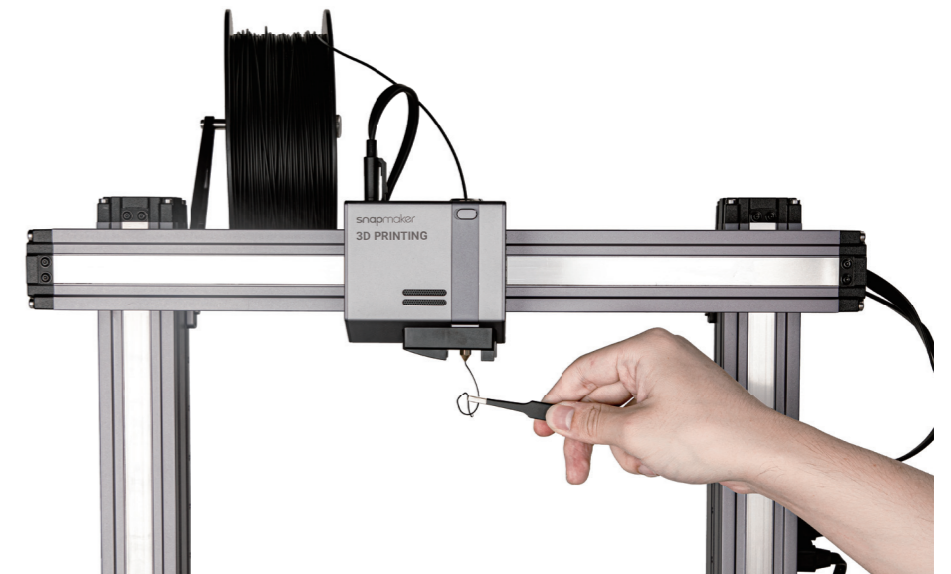
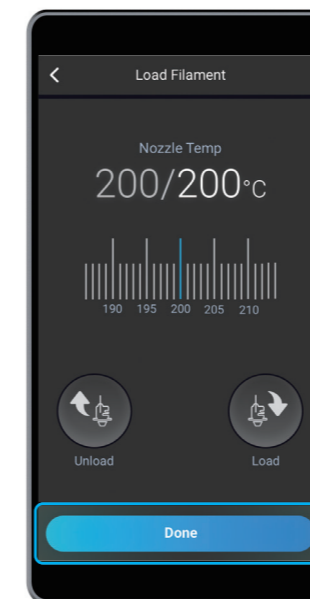


2. Tippen Sie auf **Start** auf der **Filament Laden** Anzeige. Nachdem die Temperatur die Zieltemperatur erreicht hat, tippen Sie auf **Laden** und drücken Sie dann das Filament vorsichtig in das 3D-Druckmodul, bis Sie spüren, wie der Motor das Filament einzieht.



Sie können die **Düsentemperatur** ändern, indem Sie die Maßstabsleiste verschieben.

3. Reinigen Sie die Düse mit der Pinzette und tippen Sie auf **Fertig**.



Falls kein Filament aus der Düse austritt, tippen Sie nicht auf **Fertig** bis Sie die obigen Schritte wiederholen und das Filament erfolgreich extrudiert wird.

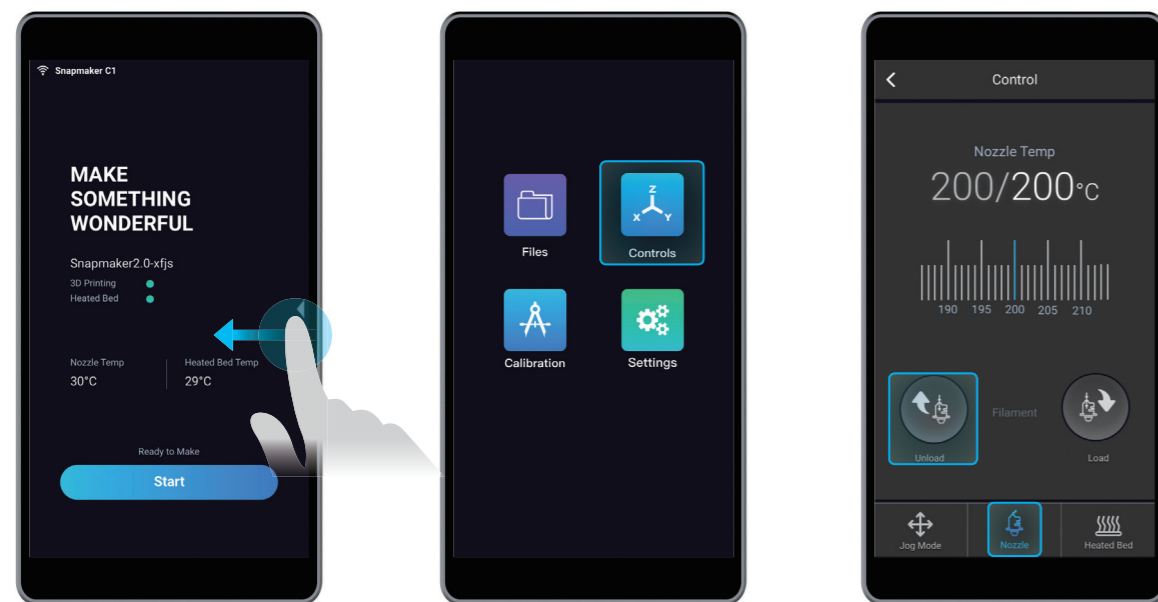


Herzlichen Glückwunsch!

Sie sind jetzt bereit zum Drucken. Bitte fahren Sie mit der Erstellung der G-Code-Datei fort.



Wenn Sie das Filament wechseln müssen, wählen Sie **Kontrolle** und **Düse**. Nachdem die Temperatur die Zieltemperatur erreicht hat, tippen Sie auf **Entladen** und ziehen Sie das Filament aus dem Modul heraus.



3.3.1 Bereiten Sie die G-Code-Datei vor

Anleitungen & Abbildungen / Snapmaker

1. Installieren Sie die Software und schließen Sie die Erstinbetriebnahme ab

Laden Sie unsere Snapmaker Luban-Software herunter von <https://www.snapmaker.com/download> und installieren Sie sie. Stellen Sie dann eine Verbindung zu einem Wi-Fi-Netzwerk her: Gehen Sie zu

Arbeitsbereich -> **Verbindung** -> Wählen Sie **Wi-Fi** -> Tippen Sie auf -> Wählen Sie Ihr Gerät aus -> Tippen Sie auf **Verbinden** -> Tippen Sie auf **Ja** auf dem Touchscreen.

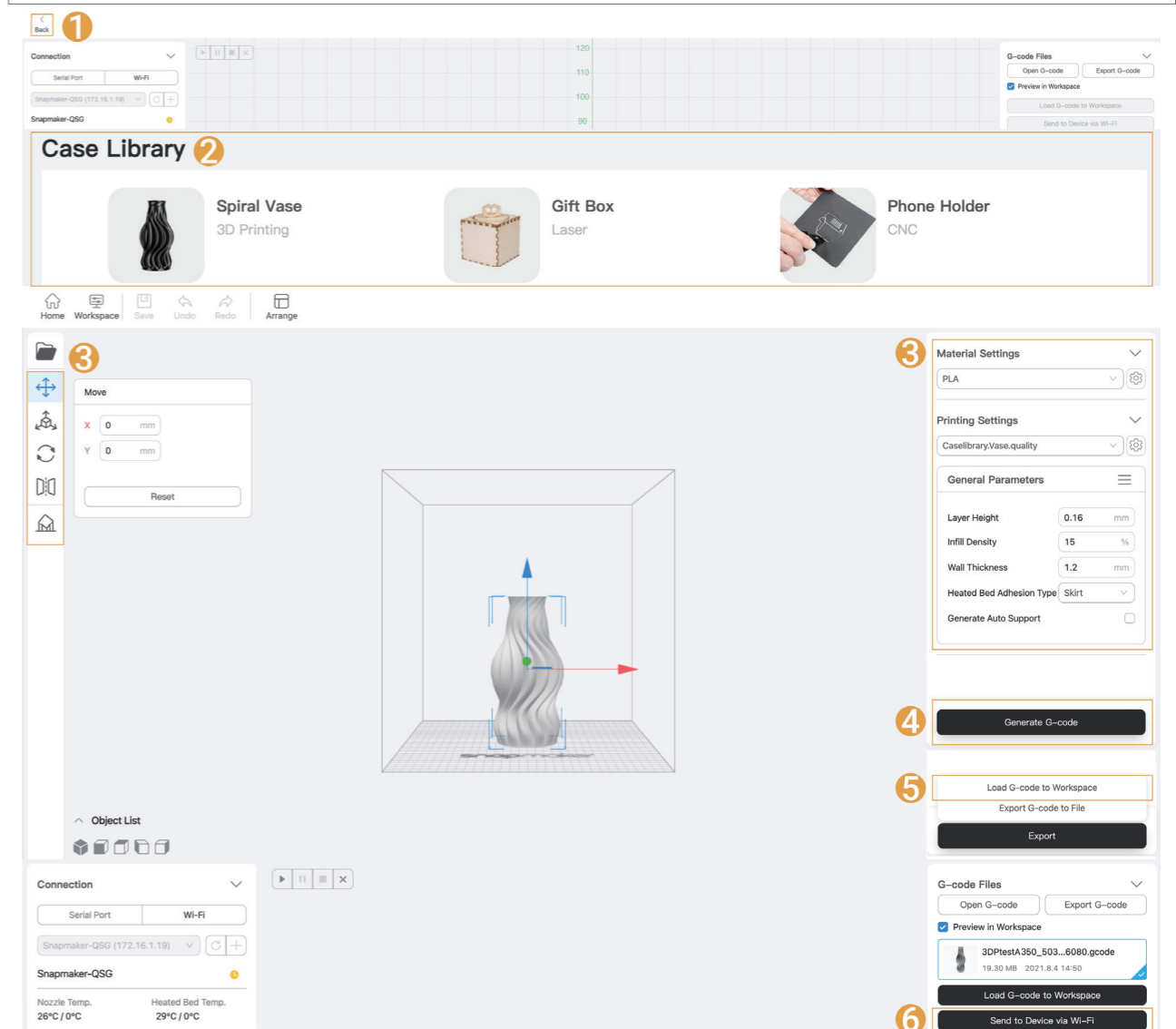
2. Erstellen Sie die G-Code-Datei und senden Sie sie an das Gerät

① Klicken Sie auf **Zurück**, um zu **Startseite** zurückzukehren -> ② Öffnen Sie die Testdatei von der **Fall-Bibliothek** -> ③ Verwenden Sie die speziell für die Testdatei konfigurierten Standardeinstellungen -> ④

Erstellen Sie die G-Code-Datei -> ⑤ Laden Sie den G-Code in den Arbeitsbereich -> ⑥ Senden Sie den G-Code über Wi-Fi an das Gerät.



Sie können auch Ihre eigenen Dateien hochladen, indem Sie auf klicken und die Dateieinstellungen konfigurieren.



Per Wi-Fi gesendete Dateien finden Sie auf dem Touchscreen: **Dateien > Lokal**.

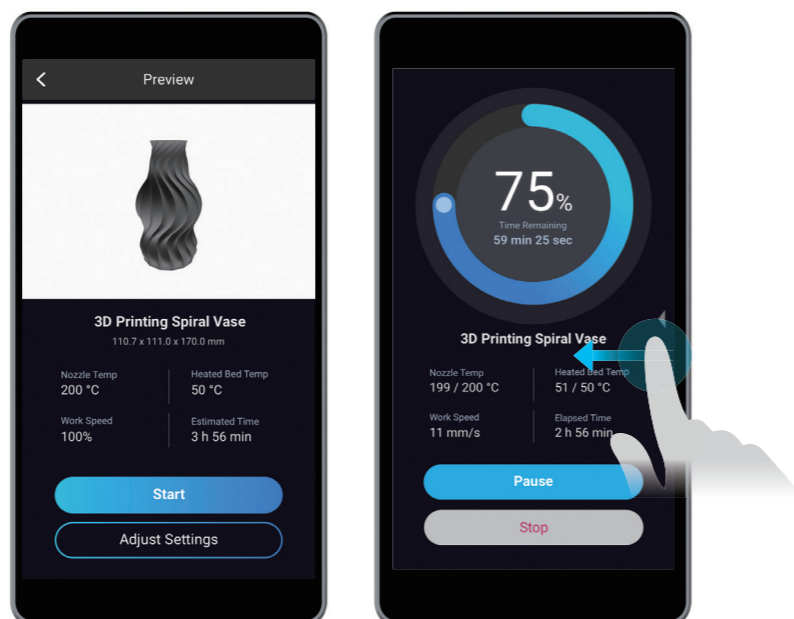


Sie können die G-Code-Dateien auch über den USB-Stick an das Gerät senden. Detaillierte Anweisungen finden Sie in unserem **Snapmaker Luban Online-Benutzerhandbuch**.

3.3.2 Starten Sie Ihren ersten Druck

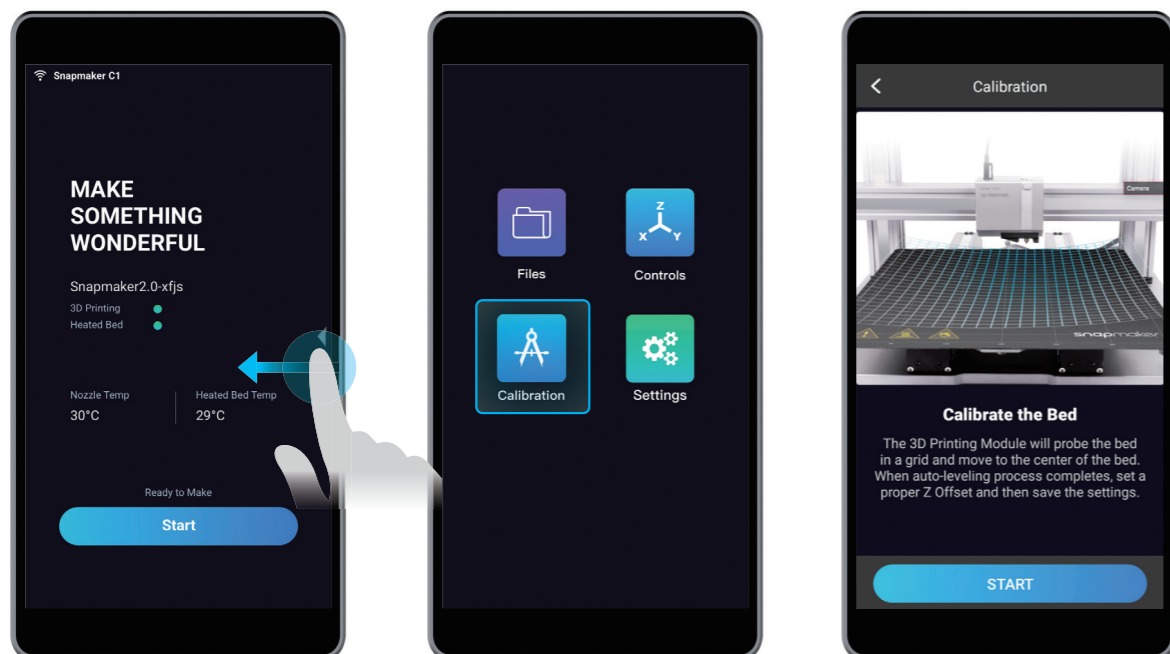
Anleitungen & Abbildungen / Snapmaker

Tippen Sie nach Erhalt der G-Code-Datei auf dem Touchscreen auf **Trennen**. Suchen und wählen Sie dann die empfangene G-Code-Datei aus und tippen Sie auf **Start**, um den Druckvorgang zu starten. Die erste Schicht des Drucks ist der Schlüssel zum Erfolg des Drucks. Um Schäden zu vermeiden, empfehlen wir Ihnen, Ihren Druck im Auge zu behalten, vor allem während des Drucks der ersten Schicht.



Wenn Sie Einstellungen anpassen müssen, können Sie entweder vor dem Drucken auf **Einstellungen anpassen** tippen oder auf der Druck-Fortschrittsanzeige nach links streichen.

Im Falle einer schlechten Haftung, streichen Sie auf der Druck-Fortschrittsanzeige nach links und versuchen Sie den Z-Ausgleich einzustellen. Sie können auch versuchen, das beheizte Bett erneut zu nivellieren, indem Sie **Kalibrierung** auswählen. Stellen Sie sicher, dass die Düsen Spitze sauber ist, bevor Sie das Bett kalibrieren.



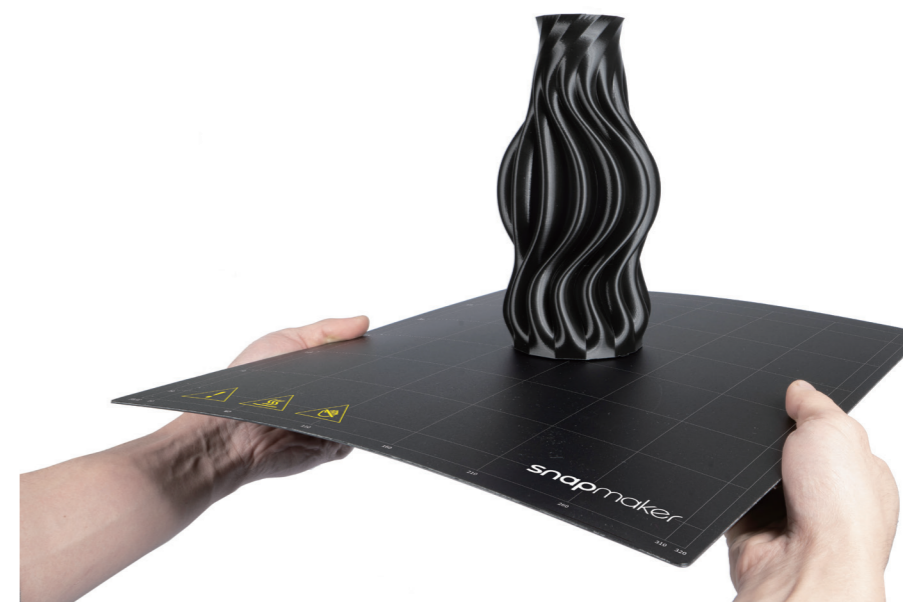
3.3.3 Entfernen Sie den Druck

Anleitungen & Abbildungen / Snapmaker

Warten Sie, bis sich die Temperaturen der Düse und des beheizten Betts auf Raumtemperatur abgekühlt haben (wird auf dem Touchscreen angezeigt). Entfernen Sie den Druckbogen vom beheizten Bett und biegen Sie ihn leicht.



Die Düse und das beheizte Bett sind unmittelbar nach dem Druck immer noch extrem heiß.





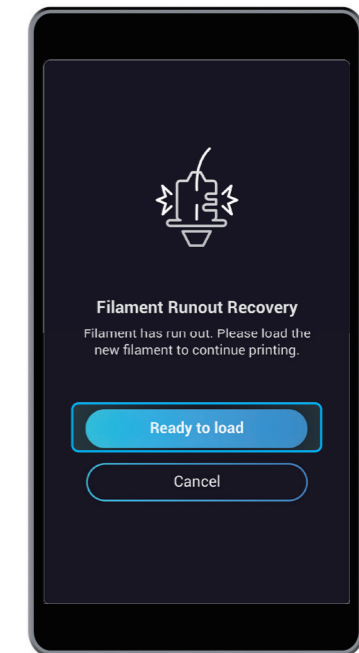
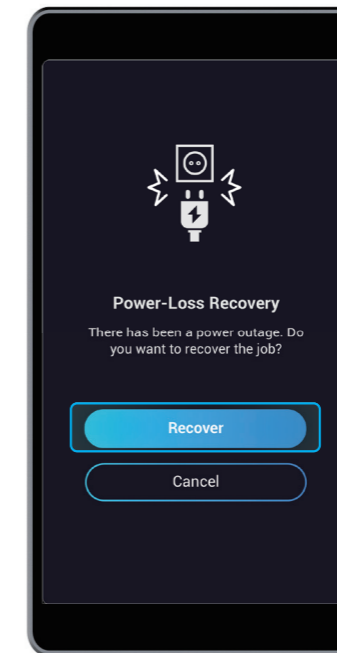
Nehmen Sie den Druckbogen aus dem beheizten Bett und legen Sie es auf eine stabile und flache Oberfläche. Sie können auch den Spachtel verwenden, um den Druckbogen zu entfernen.



Der Spachtel ist scharf.

Wiederherstellung bei Filamentabbruch und nach Stromausfall

Ihr Drucker unterstützt die Wiederherstellung bei Filamentabbruch und nach Stromausfall, so dass Sie sich keine Sorgen mehr über die Wiederaufnahme des Druckens machen müssen. Wenn das Filament aufgebraucht ist, tippen Sie auf **Bereit zum Laden** und laden Sie ein neues Filament, um den Druck fortzusetzen. Im Falle einer Stromunterbrechung tippen Sie auf **Wiederherstellen**, um den Druck nach Wiederherstellung der Stromversorgung wieder aufzunehmen.



Teilen!

Teilen Sie Ihre Ausdrücke in unserer Facebook-Gruppe und unserem Forum.

Ressourcen

Diese Anleitung kann jederzeit geändert werden. Die neueste Version finden Sie auf unserer Support-Website: Wählen Sie **Snapmaker 2.0** -> Gehen Sie zu **Schnellstartanleitung**.
<https://support.snapmaker.com/hc/en-us>

Zusätzlich zu dieser Anleitung ist ein Benutzerhandbuch auf unserer Support-Website verfügbar: Wählen Sie **Snapmaker 2.0** -> Gehen Sie zu **Benutzerhandbuch**.
<https://support.snapmaker.com/hc/en-us>

Wir stehen Ihnen gerne zur Verfügung, falls Sie allgemeine Informationen oder technische Unterstützung benötigen:
support@snapmaker.com.

Für alle Verkaufsanfragen:
sales@snapmaker.com.

Für Produktkäufe:
<https://shop.snapmaker.com>.

Teilen Sie alles, was Sie möchten, mit anderen Snapmaker-Benutzern auf unserem Forum:
<https://forum.snapmaker.com>.

