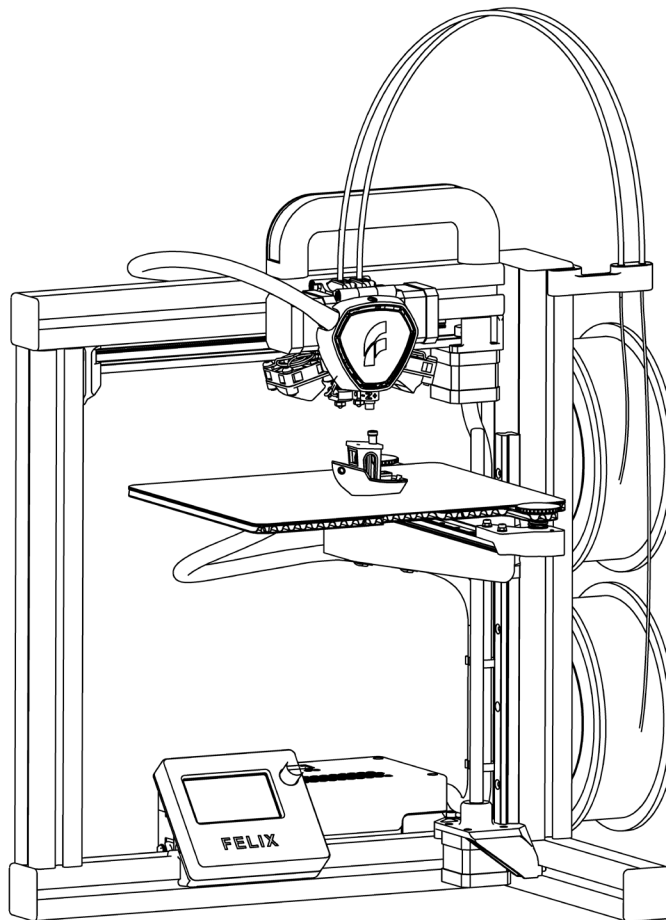




Nederlands

Quick Start Guide

Tec 4



www.felixprinters.com/support
support@felixprinters.com

Zeemanlaan 15
3401 MV IJsselstein
Nederland

Veiligheid



Algemene veiligheid

Houd kinderen jonger dan 14 jaar buiten het bereik van de printer. FELIXprinters zijn alleen geschikt voor professioneel gebruik.

Wanneer de 3D printer in gebruik is

Leun niet op de printer.

Wees voorzichtig met lang haar en losse kleding.

Vervoer de printer niet wanneer deze in bedrijf is.

Zorg ervoor dat alle bewegende delen vrij kunnen bewegen.

Verwijder geen voorwerpen van het printbed

tijdens het printen. Wees voorzichtig met bewegende delen die bewegen in de X, Y en Z richting. Aan het einde van elk bewegend onderdeel is er een knelgevaar.



Elektronische beveiliging

Gebruik alleen de voedingen en kabels die door FELIXprinters worden geleverd. Schakel altijd eerst de printer uit en haal de stekker uit het stopcontact voordat u onderhoud of aanpassingen gaat plegen. De voeding voldoet aan alle CE-markeringen en is beschermd tegen kortsluiting, overbelasting, overspanning en overspanning temperatuur.

Plaatsing van de 3D printer

Plaats de FELIXprinter op een stabiele tafel of bureau.

Hou de 3D printer buiten bereik van kinderen.

Gebruik de FELIXprinter in een droge omgeving.



Ventilatie

Tijdens het 3D printen wordt goede ventilatie aanbevolen. PLA wordt als veilig beschouwd. Bij het printen van ABS, kunnen lage concentraties van styreendamp vrijkomen. Deze kunnen (in sommige gevallen) hoofdpijn, vermoeidheid, duizeligheid, verwarring, slaperigheid, malaise, moeite met concentreren, en een gevoel van vergiftiging veroorzaken.

Wij raden aan de filamenttypes te gebruiken die worden weergegeven op de FELIXprinters website. Bijvoorbeeld: PLA, PETG, ABS, PVA, etc. Andere filamenten kunnen giftiger zijn. Volg altijd de instructies van de filamentleverancier.



Let op met verwarmingselementen

Er is een potentieel risico op verwonding omdat de printkop temperaturen tot 275 ° C kan bereiken. Het verwarmde bed tot kan temperaturen tot 100 ° C bereiken. Plaats geen voorwerpen op het verwarmde bed, zelfs als de printer is uitgeschakeld.



We raden aan de printer niet voor een lange tijd onbeheerd achter te laten tijdens het printen. Als het niet anders mogelijk is, wordt aanbevolen de printer in een goed geconditioneerde ruimte op afstand van licht ontvlambare objecten te plaatsen.

INTRODUCTIE & INHOUD

Bedankt voor het kiezen van de FELIX Tec 4.

Deze handleiding bevat de volgende informatie om u vertrouwd te maken met uw nieuwe 3D printer.

Het loont om een paar minuten te nemen om deze handleiding te lezen om uzelf vertrouwd te maken met de informatie, instructies en richtlijnen die in deze handleiding beschreven worden.

Aanvullende handleidingen en instructies zijn beschikbaar op www.felixprinters.com/support

Hoofdstuk 1 - Unboxing

- 1.1 Wat zit er in de doos?
- 1.2 unboxing
- 1.3 De handgreep installeren
- 1.4 Installatie van accessoires en kabels

Hoofdstuk 2 - Voorbereiding

- 2.1 Print platform calibreren
- 2.2 Z-probe calibreren
- 2.3 Filament verwisselen

Hoofdstuk 3 - Printen

- 3.1 Vereisten voor een succesvolle print
- 3.2 Printen via SD-kaart
- 3.3 Een 3D-geprint object verwijderen
- 3.4 Verwijderen van het ondersteuningsmateriaal

Chapter 4 - Software en onderhoud

- 4.1 Print uw eigen 3D bestanden
- 4.2 De XY-offset calibreren
- 4.3 calibratie van de Z-offset

Extra ondersteuning nodig?

Kijk op www.felixprinters.com/support
of in ons gebruikersforum.



Stelsel Specificaties

FELIX Tec 4

Stelsel specificaties

- Printerafmetingen (L, B, H) 410 x 450 x 520 mm
- Gewicht 9 kg
- Voedingsvereisten: 220V

Mogelijkheden

- Bouwvolume Single modus (L, B, H) 205 x 255 x 225 mm
- Bouwvolume Dual modus (L, B, H) 205 x 240 x 225 mm
- Laaghoogtebereik van 0,05 - 0,25 mm
- bedtemperatuur: max. 90 ° C

Extruders

- Diameter nozzle: 0.35 mm (optional 0.5mm)
- Max temperatuur: 275 °C

Print materialen

- Open source 1.75 mm filament
- Tolerantie: ± 0.15 mm
- PLA, PVA, ABS-X, PETG, PolyFlex, Wood, Glass

Verbindingsmogelijkheden

- Stand-alone printen via micro-SD kaart
- USB kabel verbinding

Software

- Geoptimaliseerd voor Simplify3D en Repetier-Host

Contact

info@FELIXprinters.com

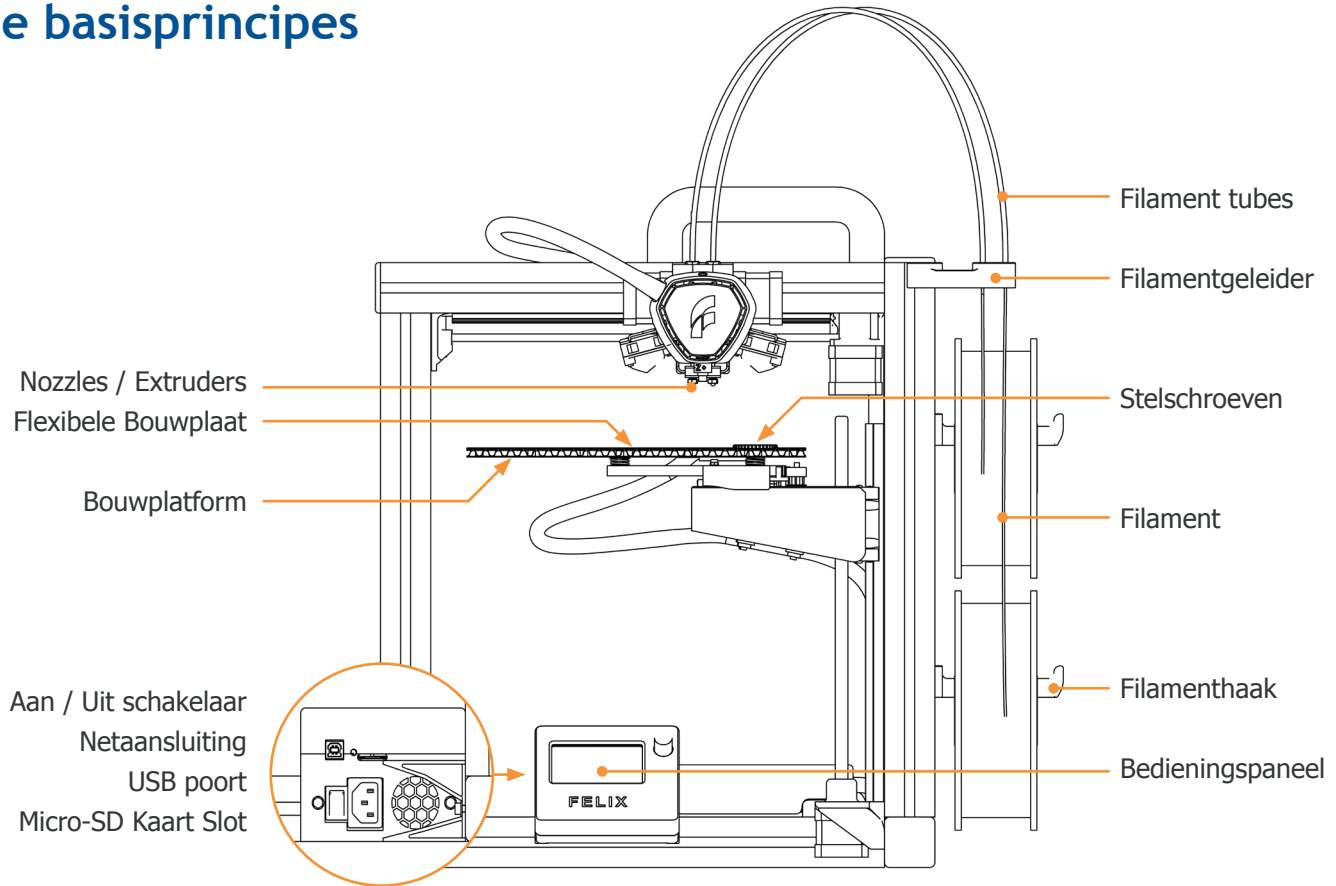
Zeemanlaan 15, 3401 MV IJsselstein, Nederland

Website

www.FELIXprinters.com



De basisprincipes

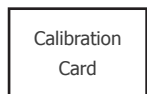


1.1 Wat zit er in de doos?

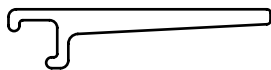
A 1 x Pincet



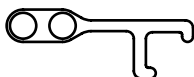
B 1 x Calibration Card



C 1 of 2 x Filamenthaken



D 1 x Filamentgeleider



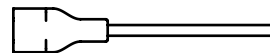
E 1 of 2 x Filament Tubes



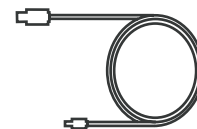
F 2 x M8 x 16 Schroeven



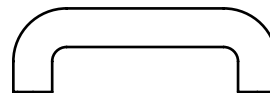
G 1 x netkabel



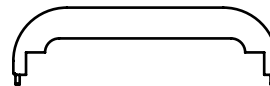
H 1 x USB kabel



I 1 x Handgreep



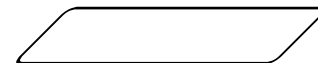
J 1 x Handgreep cover



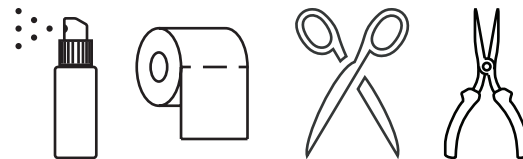
K 2 x T-nut M8



L 1 x Flexibele bouwplaat

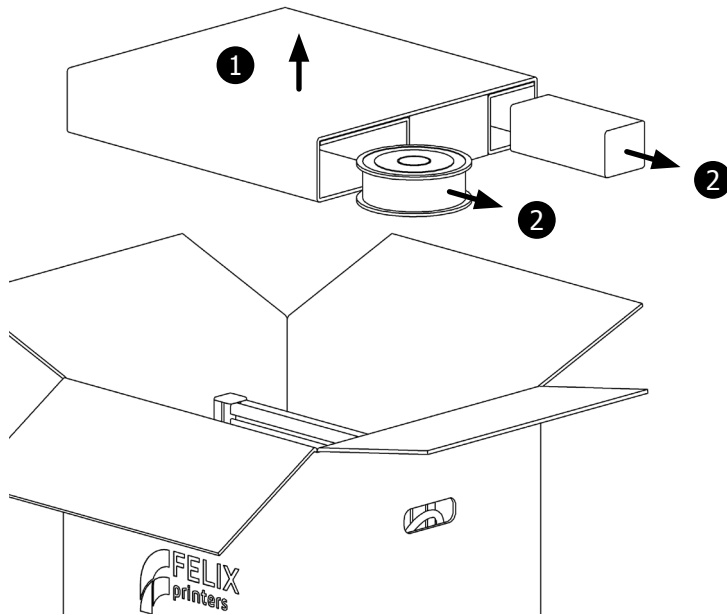


Aanbevolen Gereedschappen:

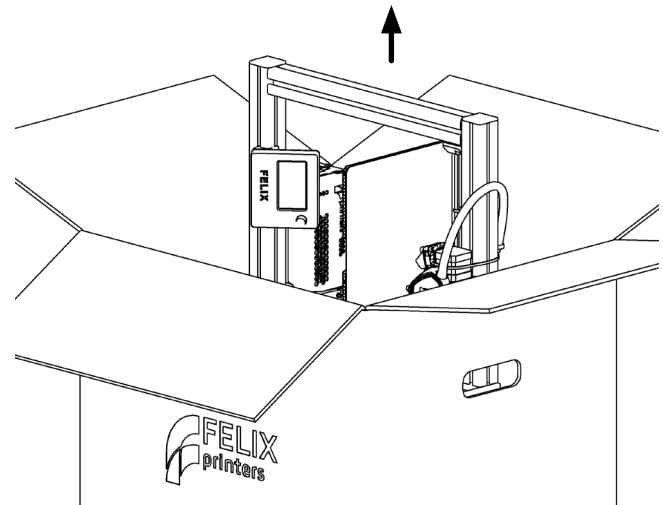


*Wij raden aan om de volgende gereedschappen te gebruiken: Sprayflesje met blauwe spiritus, papieren doekjes, schaar en een tang.

1.2 Unboxing

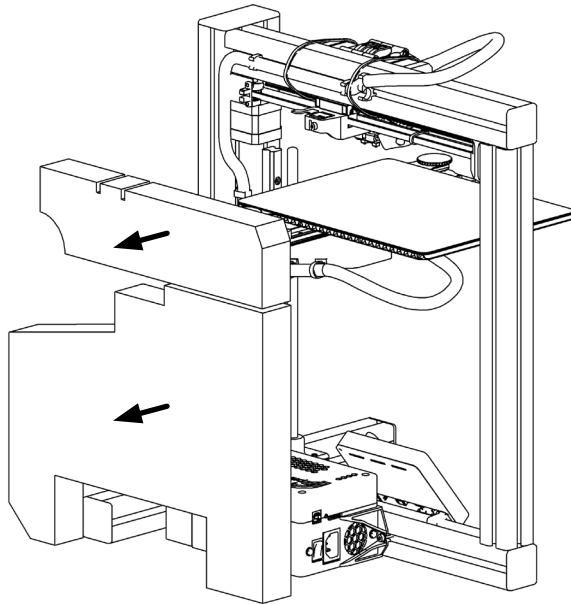


Open de doos, verwijder de bumper en neem de diverse onderdelen uit de bumper.

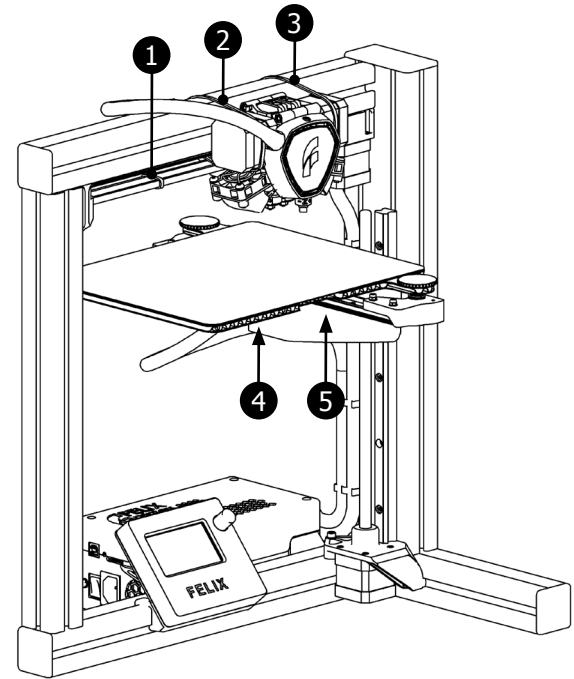


Haal de FELIX Tec 4 voorzichtig uit de doos.

Chapter 1: Unboxing

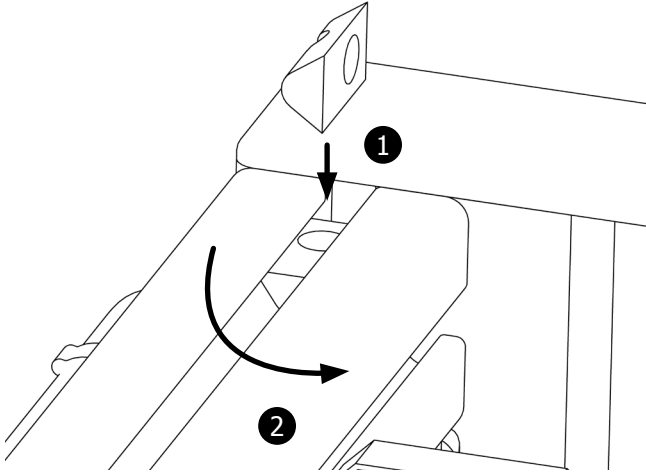


Verwijder de schuimbeschermer van het printerframe.

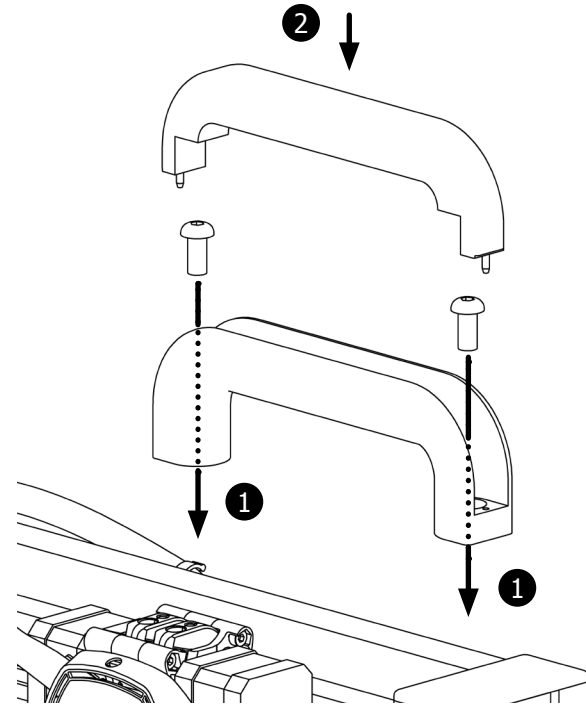


Verwijder de vijf **rode** kabelbinders met een tang of een schaar.

1.3 De handgreep installeren

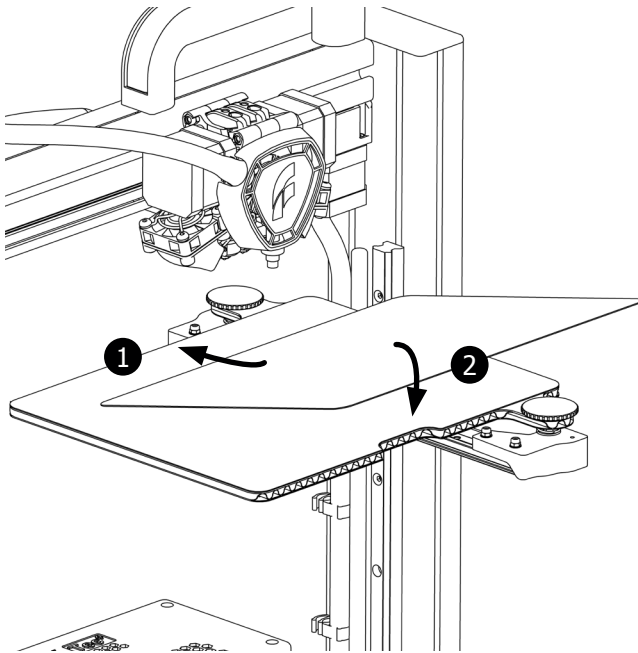


1. Plaats de T-nut rechtop in de T-sleuf van het profiel.
2. Draai de T-nut 90 graden.
3. Herhaal voor beide T-nuts.

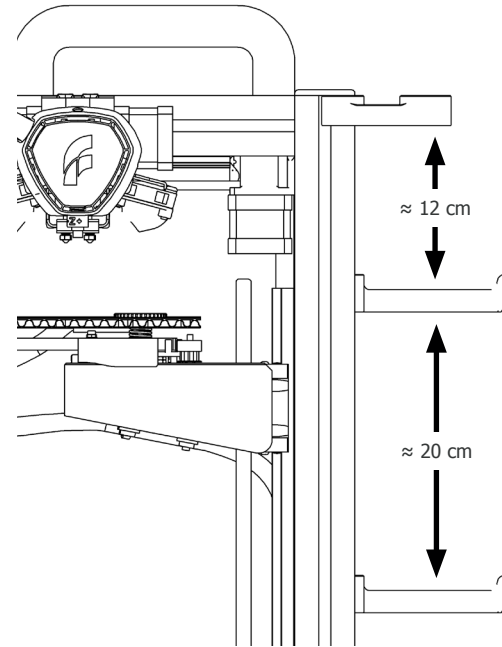


1. Bevestig de handgreep aan met de twee zeskantsschroeven. Gebruik een inbussleutel 5.
2. Plaats de handgreep cover op de handgreep.

1.4 Installeer de accessoires en de kabels

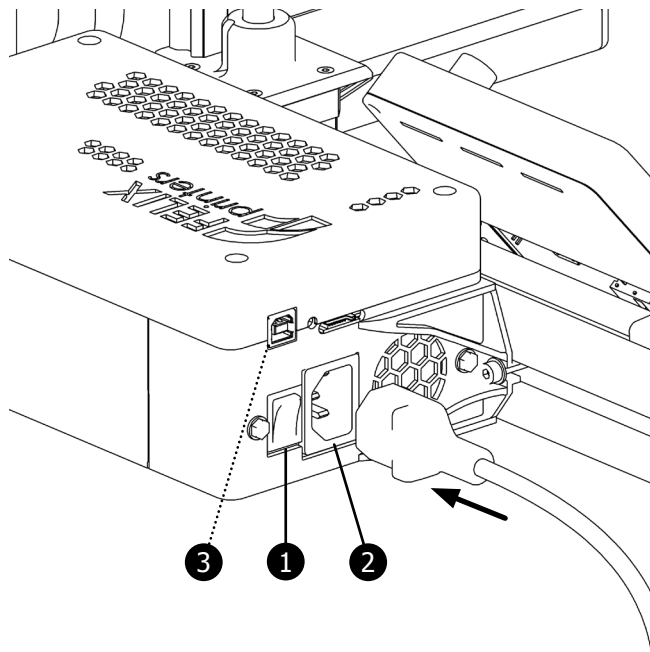


1. Plaats de achterkant van de flexibele bouwplaat op de rand.
2. Laat de voorkant van de flexibele bouwplaat zakken en zorg dat deze precies op het bouwplatform past.

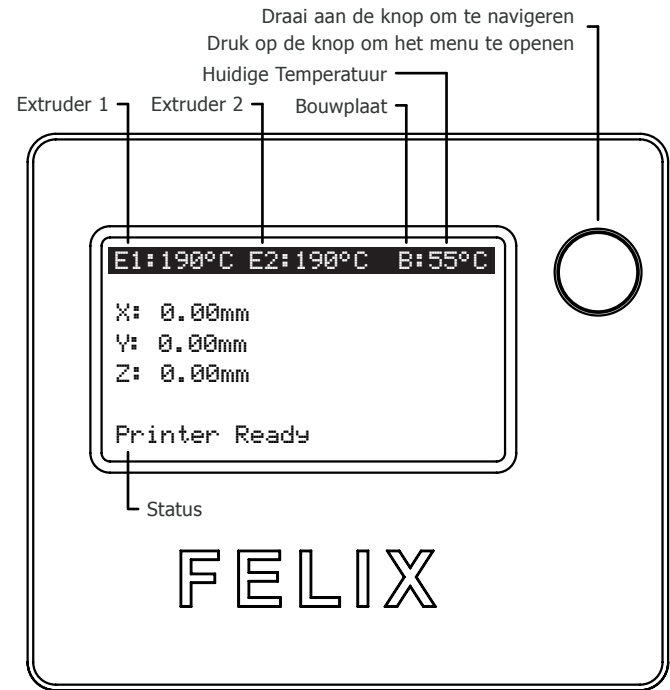


Installeer de filamenthaken en de filamentgeleider.

Chapter 1: Unboxing



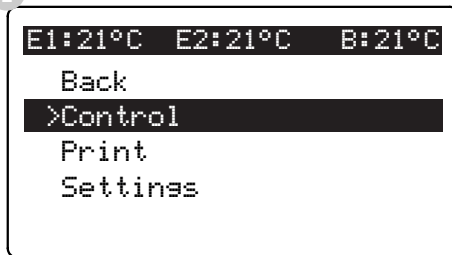
1. Zorg ervoor dat de stroomschakelaar op uit staat.
2. Sluit het netsnoer aan.
3. Sluit de USB-kabel aan als u wilt printen vanaf de computer.



De installatie is voltooid. U kunt nu de printer aanzetten!

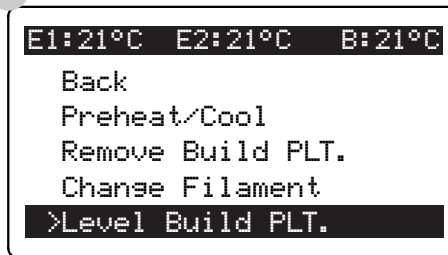
2.1 Calibreren van het bouwplatform

1



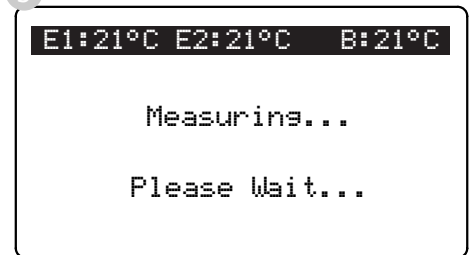
Ga naar het hoofdmenu door op de knop te drukken, selecteer 'Control'.

2



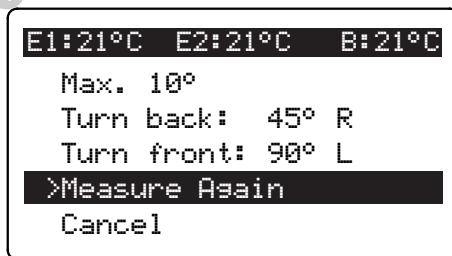
Scroll naar beneden en selecteer 'Level Build Platform'.

3



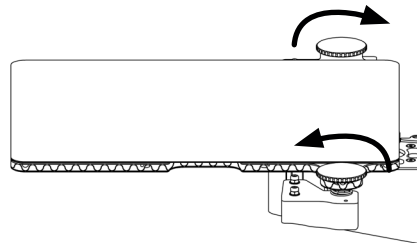
De printer begint automatisch te meten van het bouwplatform, dit kan enkele minuten duren.

4



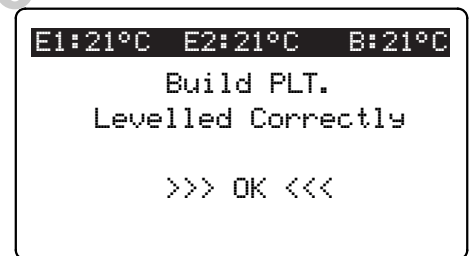
De huidige waarden worden getoond. Deze waarden worden gebruikt om het bouwplatform nauwkeurig af te stellen door aan de twee stelschroeven te draaien.

5



Draai de voorste duimschroef 90 ° naar links (tegen de klok in), en draai de achterste stelschroef 45 ° naar rechts (met de klok mee). Selecteer nu 'Measure Again'.

6



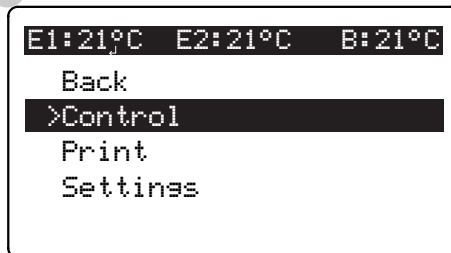
Wanneer de stelschroeven correct zijn afgesteld, wordt het proces automatisch beëindigd. Zo niet herhaal dan stappen 3 en 4 tot de juiste nivelering.

2.2 Calibreren Z-Probe

!

Zorg er voor dat beide printkoppen schoon voor het calibreren van de Z-Probe.

1



Ga naar het hoofdmenu door op de knop te drukken, selecteer 'Control'.

2



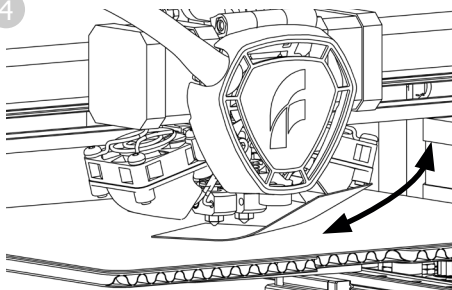
Blader vervolgens naar beneden en selecteer 'Calibrate Z-Probe'.

3



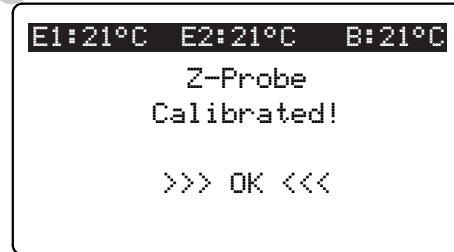
Plaats de Calibration Card tussen de linker nozzle en de flexibele bouwplaat. Druk op de draaiknop om door te gaan.

4



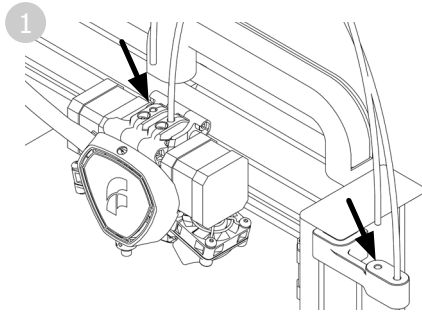
Scroll naar links om de ruimte te vergroten en scroll naar rechts om de ruimte tussen de nozzle en de Calibration Card te verkleinen. Als u tevreden bent, drukt u op de knop om door te gaan.

5

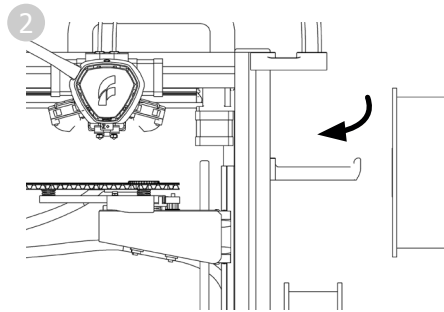


U hebt nu de Z-probe gecalibreerd. Dit heeft invloed op de afstand tussen de Flexible Build-Plate en de nozzle. Dit is belangrijk voor het plakken van de eerste laag tijdens het printen.

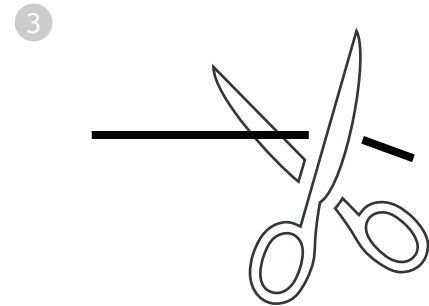
2.3 Filament verwisselen



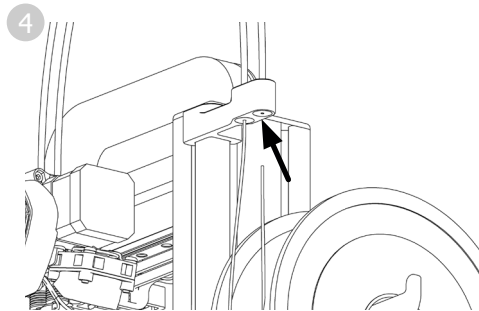
1 Neem de filament tube en duw de uiteinden in de filamentgeleider en printkop. Deze worden gebruikt om de draad naar de printkop te leiden.



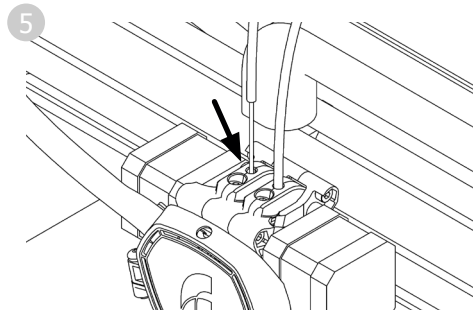
2 Plaats de filamentrollen op de spoolhouders.



3 Neem het uiteinde van het filament en maak een net einde door het eindstuk van het filament met een schaar af te knippen.



4 Voer het filament in door de filamentgeleider, door de tubes tot aan het begin van de printkop.



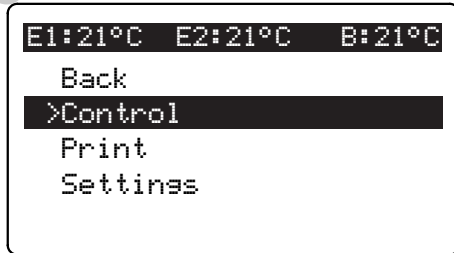
5 Plaats het filament in de printkop. ga door met de volgende stap op de volgende pagina.



Reinig en vervang het stoffilter regelmatig om vervuiling en stringen te voorkomen.

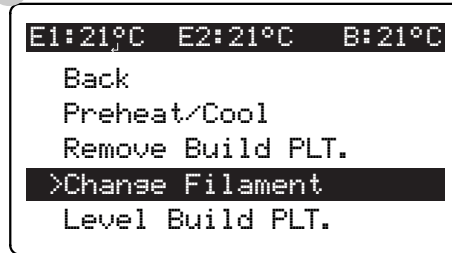
Chapter 2: Voorbereiding

6



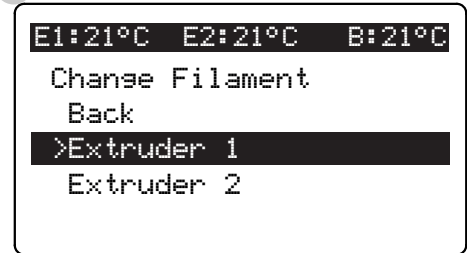
Open het hoofdmenu en selecteer 'Control'.

7



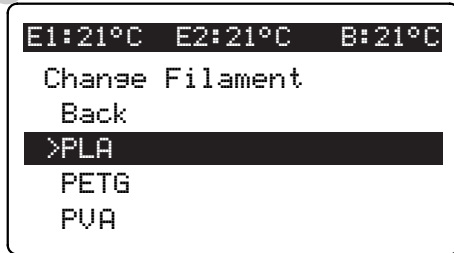
Blader naar beneden en selecteer 'Change Filament'.

8



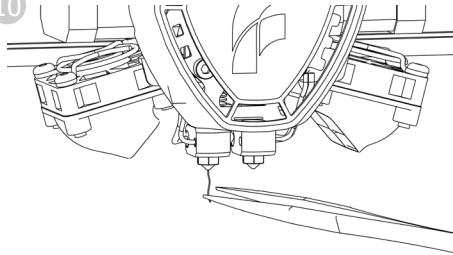
Selecteer de gewenste extruder. Voor Single printers kan alleen Extruder 1 worden gebruikt.

9



Selecteer het filament dat u wilt laden. Als u het niet zeker weet, controleer dan de zijde van de filamentspoel voor meer informatie. Druk om door te gaan.

10

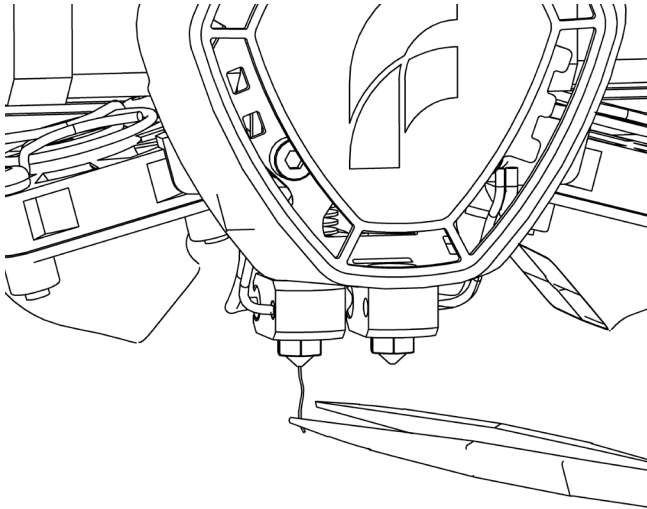


Leid het filament door de extruder, draai de knop met de klok mee totdat een klein beetje filament uit de nozzle komt. Gebruik het pincet om het kleine stukje filament te verwijderen.

i

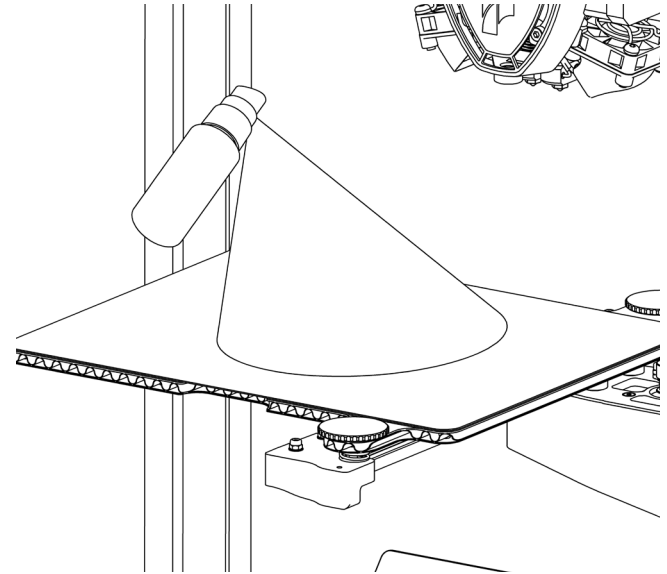
Bij het wisselen naar een ander type filament, spoel de extruder met de temperatuur van het 'oude' filament om verstopping te voorkomen.

3.1 Vereisten voor een succesvolle print



Schoonmaken nozzles

Verwijder eventuele plastic resten van de nozzles met het pincet. Selecteer Preheat / Cool in het bedieningsmenu om het residu zacht te maken om dit vervolgens gemakkelijk te verwijderen.

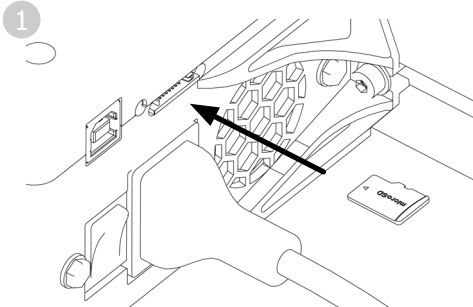


Schoonmaken bouwplatform

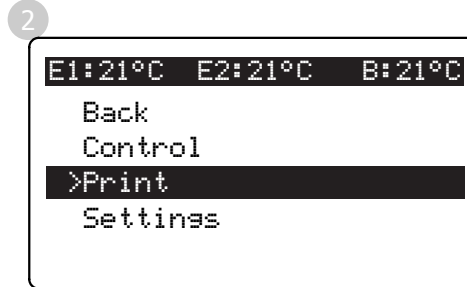
Ontvet de flexibele bouwplaat met blauwe spiritus en veeg deze schoon met een papieren doekje.

3.2 Printen via SD-kaart

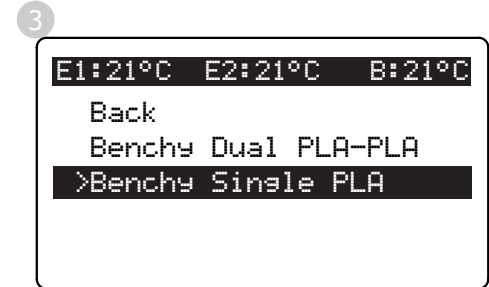
FELIX test prints zoals de Benchy, zijn te vinden op www.felixprinters.com/downloads



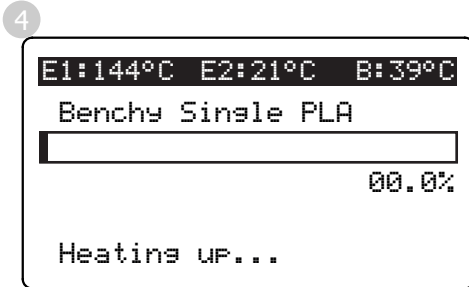
Plaats een SD-kaart in de sleuf die zich boven de stekker bevindt.



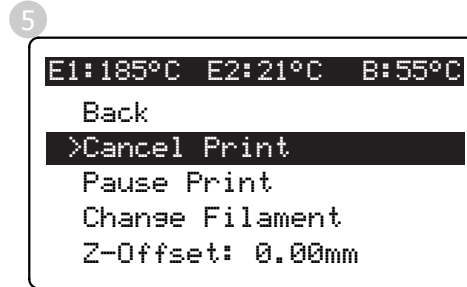
Open het hoofdmenu en selecteer 'Print'.



Selecteer Benchy Single PLA voor een print met één kleur. Als u de voorkeur geeft aan een tweekleuren print, kiest u voor Benchy Dual PLA-PLA.



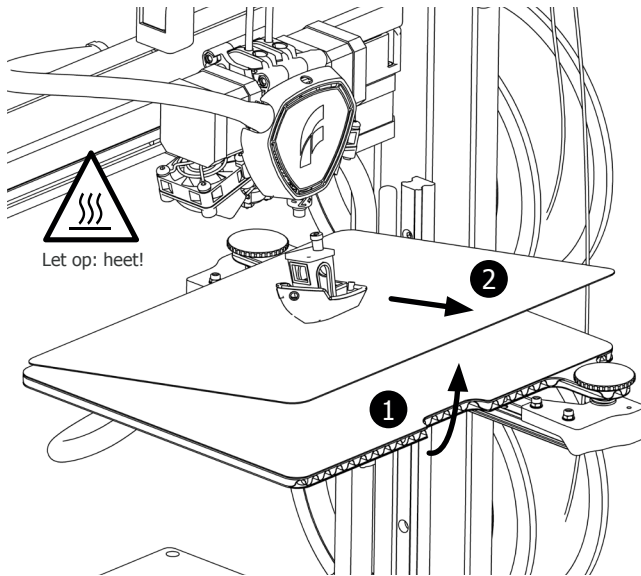
Zorg ervoor dat de eerste laag correct is neergelegd voordat u uw printer onbeheerd achterlaat. Zorg ervoor dat het materiaal goed hecht aan de flexibele bouwplaat.



Als u het printen wilt stoppen, drukt u op de draaiknop en selecteert u 'Cancel Print'.

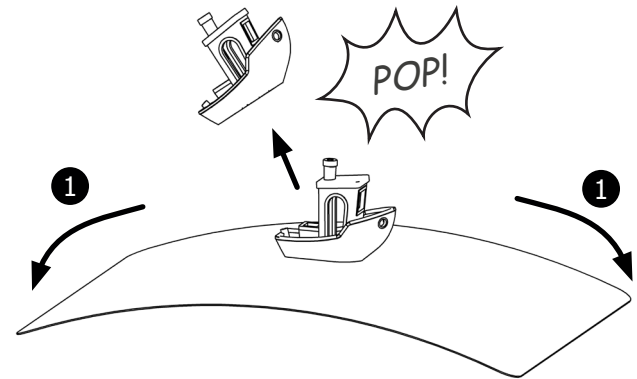
i Printen via de SD-kaart (in plaats van via de computer) vergroot de betrouwbaarheid en wordt aanbevolen voor lange prints.

3.3 Een 3D-geprint object verwijderen



Haal de flexibele bouwplaat van de printer

Til de flexibele bouwplaat op vanaf de voorkant. Gebruik de inkeping in het bouwplatform. U kunt nu eenvoudig de bouwplaat loshalen door deze omhoog te tillen.



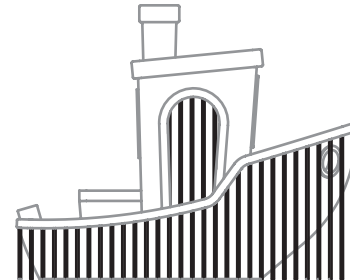
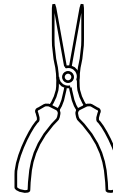
Verwijder geprinte objecten

Om geprinte objecten te verwijderen, buigt u eenvoudigweg de flexibele bouwplaat aan beide kanten.

3.4 Verwijderen van het ondersteuningsmateriaal



Ondersteunende structuren worden gebruikt om 3D geometrieën te ondersteunen met een hoek groter dan 45 graden.



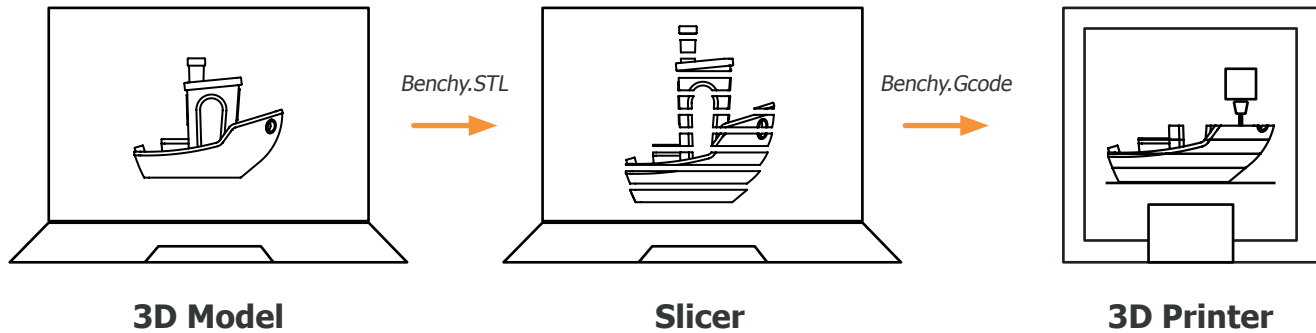
PVA Wateroplosbaar materiaal

Wanneer u PVA gebruikt als ondersteuningsmateriaal, is dit eenvoudig te verwijderen door het object een aantal uur in water te plaatsen. Gebruik niet te heet water, omdat dit het object kan vervormen.

Ondersteuning van hetzelfde materiaal

Verwijder dit type ondersteuningsmateriaal door het los te breken van het object. Het wordt aanbevolgen om dit met een tang te doen.

4.1 Print uw eigen 3D bestanden



Simplify3D

Simplify3D is de aanbevolen software voor het bedienen van de FELIX Tec 4.

www.felixprinters.com/simplify3d



Repertier-Host

Voor ervaren gebruikers is ook Repetier-Host open-source 3D-software een mogelijkheid.

www.felixprinters.com/repetier-host

4.2 De XY-Offset calibreren (Alleen Dual 3D printers)

!

XY-offset calibreren (alleen dual) Voer deze calibratie alleen uit als hot-ends of nozzles zijn vervangen.

1

```
E1:21°C E2:21°C B:21°C
Back
Preheat/Cool
Remove Build PLT.
>Change Filament
Level Build PLT.
```

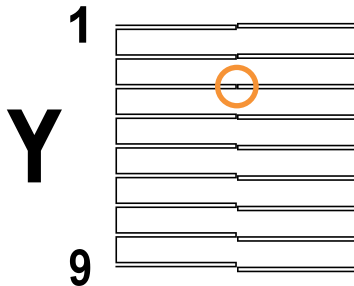
Om de XY-calibratie te starten, laadt u eerst PLA in beide extruders. Zorg er ook voor dat het platform goed gecalibreerd is.

2

```
E1:21°C E2:21°C B:21°C
Back
>Calibrate XYe all
```

Selecteer: Control -> Calibrate Extruders -> Calibrate XY.

3



Kies de lijnen die het beste op elkaar aansluiten. In dit voorbeeld is de beste Y-waarde 3.

4

```
E1:21°C E2:21°C B:21°C
Choose the Best
Aligning XY Values
>X Value 8
Y Value 3
Continue
```

Voer de X- en Y-waarden in en selecteer Continue.

i

Wanneer de waarden niet binnen bereik zijn, kies dan de beste lijn uit en herhaal waarde Stappen 1 tot 4 voor zowel X en Y.

4.3 Calibratie van de Z-Offset (Alleen Dual 3D printers)

!

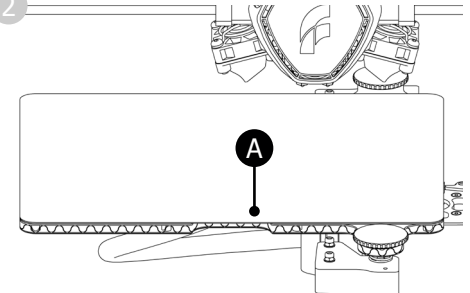
XY-offset calibreren (alleen dual) Voer deze calibratie alleen uit als hot-ends of nozzles zijn vervangen.

1

```
E1:21°C E2:21°C B:21°C
Back
>Home Allome all
Home X
Home Y
Home Z
```

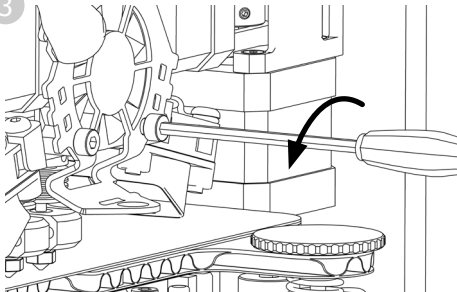
Selecteer: Control -> Move -> Home All.
**Zorg ervoor dat het bouwplatform gecali-
breerd is en dat de nozzles schoon zijn.**

2



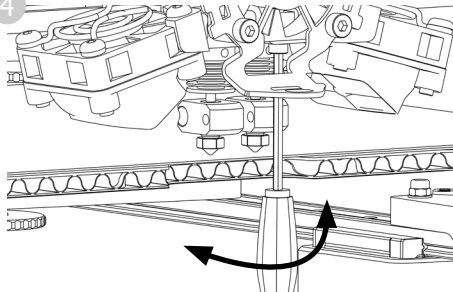
Zet de printer uit en verplaats de extruder met de hand naar positie A. Verwijder nu de ventilatorkap door deze voorzichtig naar voren te trekken.

3



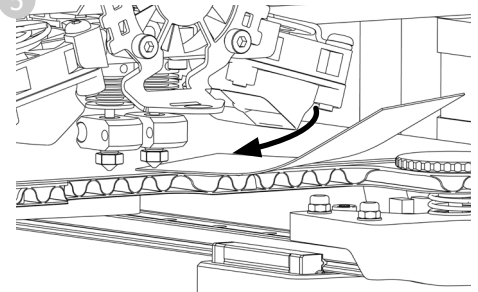
Draai de rechter zeskantbout iets los door deze tegen de klok in te draaien met een inbussleutel maat 3.

4



Pas de hoogte van de rechterextruder aan door met een inbussleutel 2,5 te draaien. Draai met de klok mee om de rechter extruder te laten zakken.

5



Gebruik de Calibration Card om de rechter extruder op dezelfde hoogte in te stellen als de linker extruder. Als u tevreden bent, draait u de schroef aan de voorkant weer vast.



Beoordeel ons!

Help ons om onze producten en diensten te verbeteren. Het duurt slechts een paar minuten!

www.felixprinters.com/survey



Handleidingen & Tutorials

www.felixprinters.com/support



FELIX Community

www.felixprinters.com/community

Quick Start Guide FELIX Tec 4

V1-2018



www.felixprinters.com/support
support@felixprinters.com

Zeemanlaan 15
3401 MV IJsselstein
Nederland

