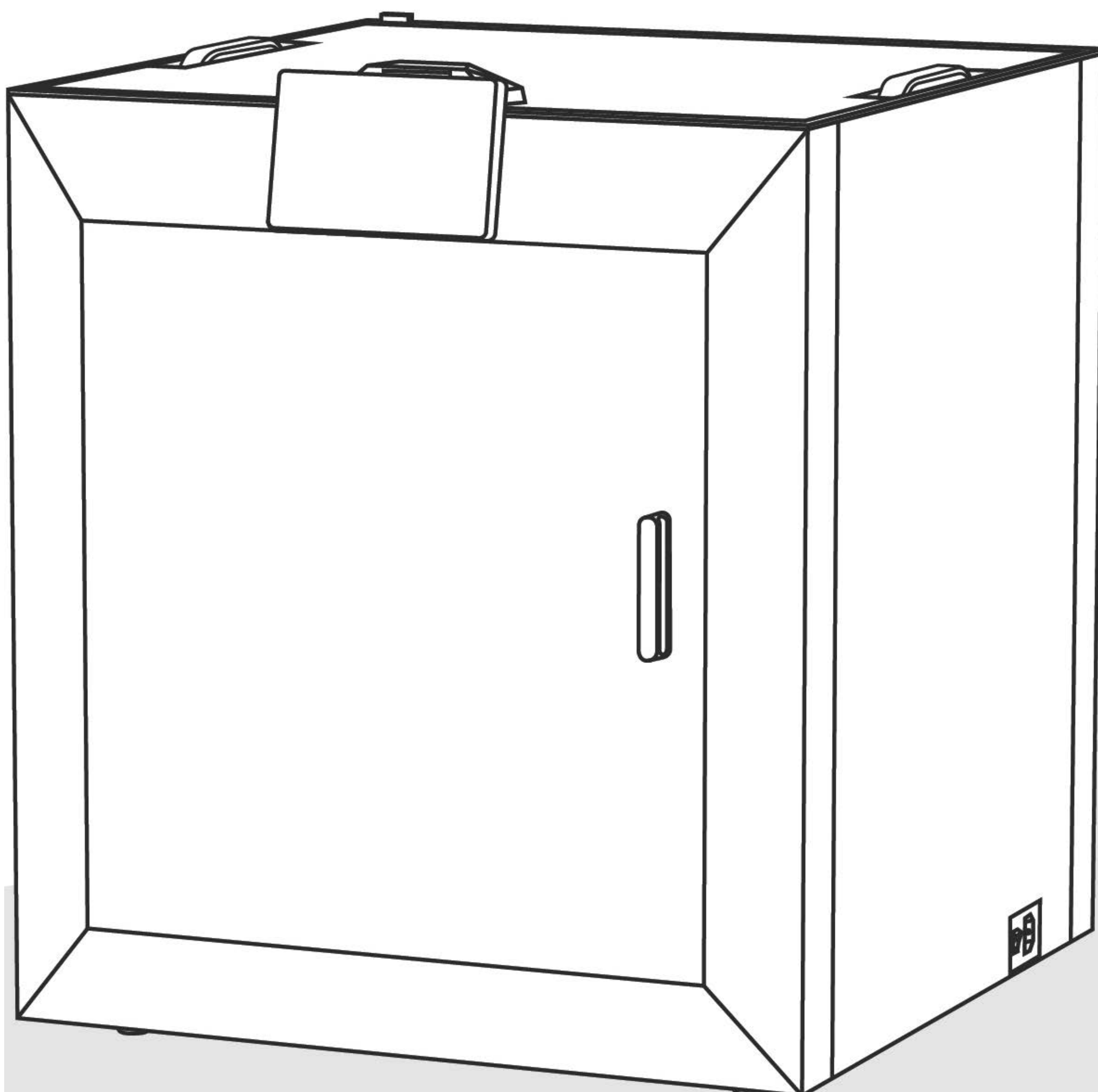


PLUS 4

Skrócona instrukcja obsługi

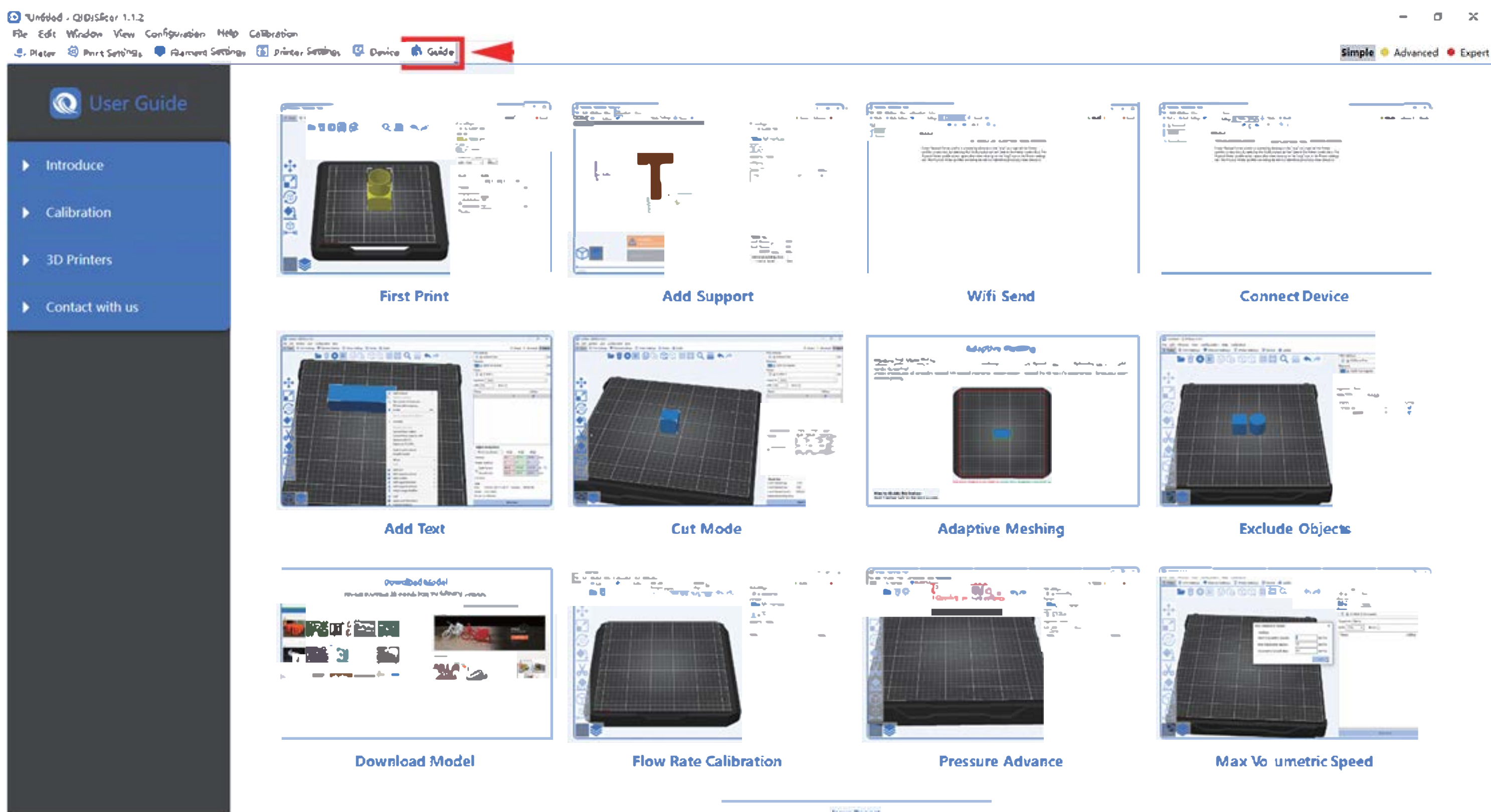


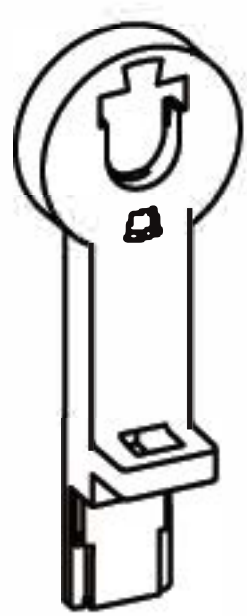
(Wszystkie zdjęcia mają charakter wyłącznie poglądowy; rzeczywisty wygląd produktu może się różnić w wyniku jego optymalizacji)

- Nie należy umieszczać urządzenia w pobliżu materiałów łatwopalnych i wybuchowych ani w pobliżu źródeł wysokiej temperatury; prosimy o umieszczenie urządzenia w wentylowanym, chłodnym i wolnym od kurzu otoczeniu.
 - Przed przystąpieniem do konserwacji lub modyfikacji należy upewnić się, że urządzenie jest wyłączone (odłącz przewód zasilający).
 - Przed podłączeniem zasilania do urządzenia sprawdź, czy napięcie jest prawidłowe.
 - Nigdy nie sięgaj do wnętrza drukarek QIDI podczas ich pracy.
 - Podczas korzystania z produktów QIDI dzieci powinny znajdować się pod stałym nadzorem.
 - Drukarka zawiera szybko poruszające się części, dlatego należy uważać, aby nie przytrzasnąć rąk.
 - Istnieje potencjalne ryzyko poparzeń: głowica drukująca drukarek QIDI może osiągać temperatury powyżej 300 °C, natomiast hotbed może osiągać temperatury powyżej 100 °C. Nie należy dotykać żadnej z tych części gołymi rękami.
 - Nie należy umieszczać drukarki w środowisku narażonym na wibracje lub w innym niestabilnym otoczeniu. W przeciwnym razie drgania urządzenia wpłyną negatywnie na jakość druku.
 - Po zakończeniu drukowania należy wykorzystać resztkową temperaturę głowicy drukującej do terminowego oczyszczenia filamentu wokół dyszy za pomocą dedykowanych narzędzi. Nie należy dotykać żadnej z tych części gołymi rękami.
 - Należy przeprowadzać rutynową konserwację produktu, wycierając obudowę drukarki suchą szmatką, gdy jest ona wyłączona. Dodatkowo należy usuwać kurz, przywarte materiały drukarskie lub ciała obce, które mogą gromadzić się na osi optycznej. Konieczne jest regularne smarowanie wału liniowego i śrub osi Z.
 - Jeśli urządzenie pozostaje w trybie czuwania przez dłuższy czas, należy odłączyć je od zasilania.
 - Jeśli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy zadbać o ochronę drukarki przed kurzem i wilgocią.
 - Na pamięci USB znajdują się instrukcje obsługi, oprogramowanie do cięcia modeli (slicer) oraz inne powiązane informacje. (Informacje zawarte na pamięci USB mogą nie być aktualne. Najnowsze informacje można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi posprzedażowej wskazanym na końcu.)
- Modyfikowanie plików systemowych i instalowanie nieoficjalnych wtyczek oznacza, że klient rezygnuje z roszczeń wynikających z oficjalnej gwarancji. Będzie on ponosił wyłączną odpowiedzialność za bezpieczeństwo i sprawność swojej drukarki. Wszelkie problemy z oprogramowaniem sprzętowym wynikające z tych modyfikacji nie będą objęte gwarancją.
- Jeśli konieczne jest przywrócenie fabrycznych plików systemowych, należy dodatkowo zakupić adapter EMMC.

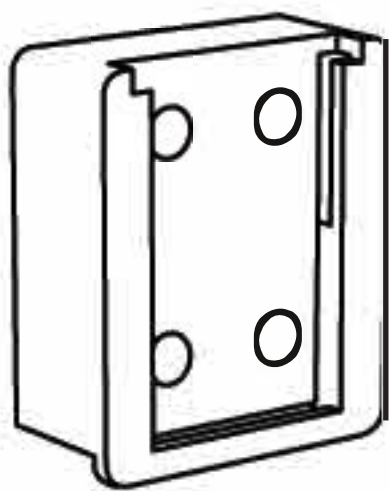
QIDISlicer

Na pamięci USB znajduje się oprogramowanie do cięcia QIDI Slicer. Po zainstalowaniu i uruchomieniu programu możesz zapoznać się z jego obsługą w instrukcji obsługi.

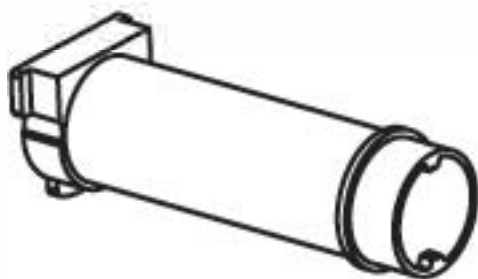




Wspornik przedłużający filament



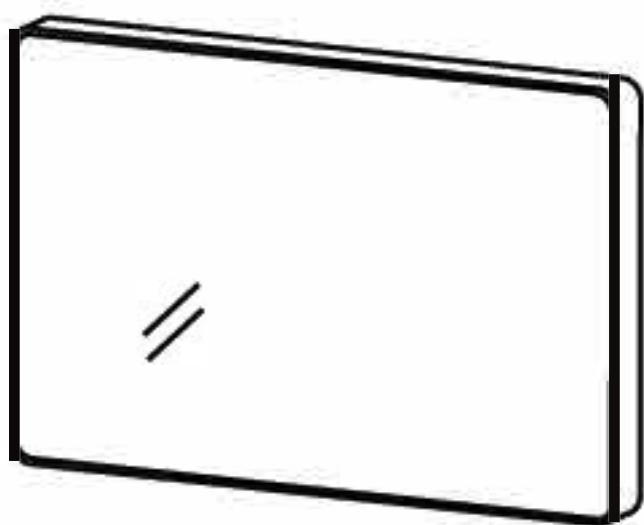
Blok mocujący wspornika przedłużającego



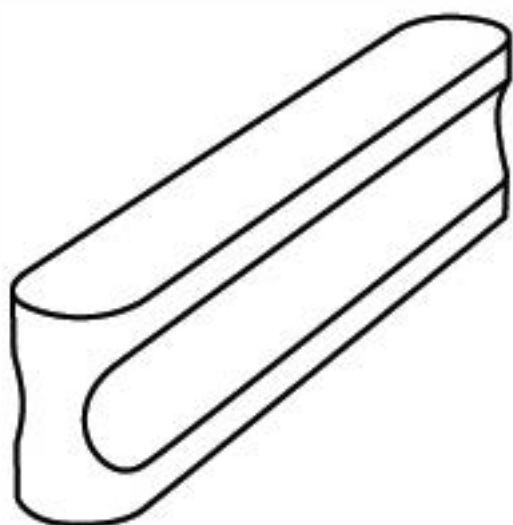
Uchwyt na szpulę filamentu



Osłona uchwytu



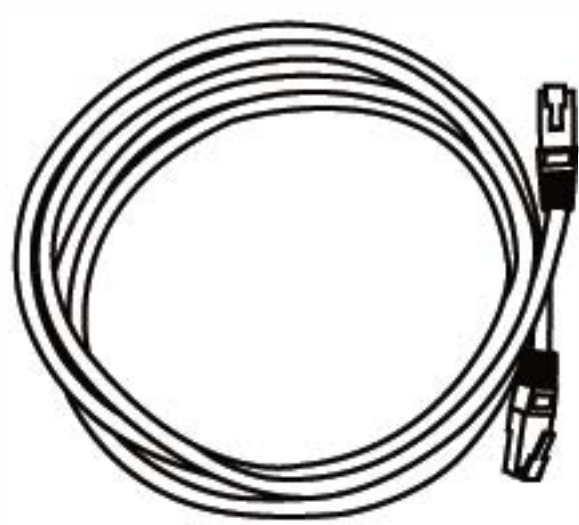
Ekran dotykowy



Uchwyt do drzwiczek



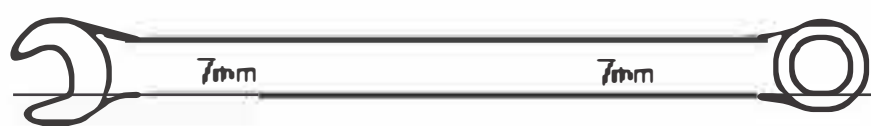
Przewód zasilający



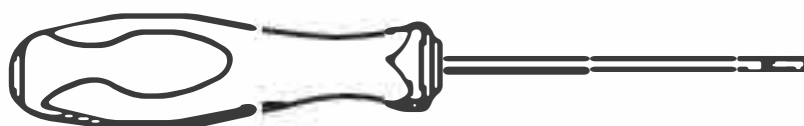
Kabel Ethernet



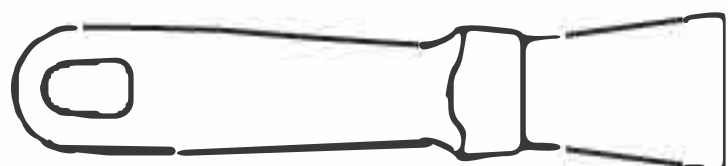
Klucz imbusowy H1 0,3
Klucz imbusowy H1 0,5
Klucz imbusowy H2
Klucz imbusowy H2,5
Klucz imbusowy H3



Klucz płaski 7 mm



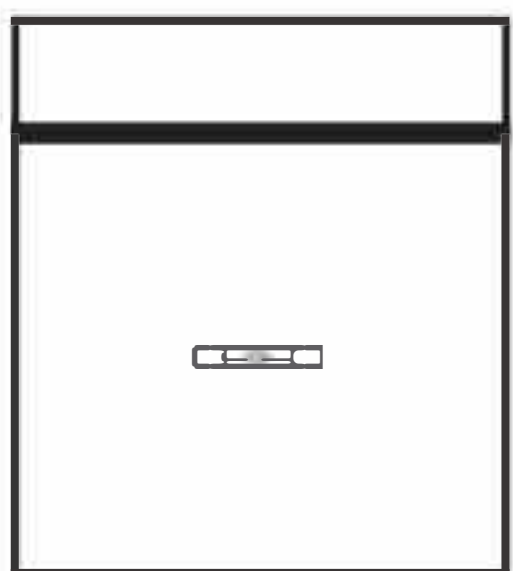
Śrubokręt płaski



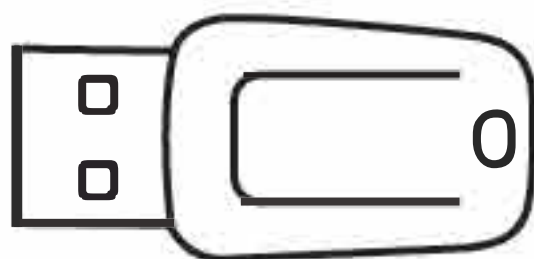
Skrobak



Klej w sztyfcie



Zestaw części zamiennych



Pamięć flash USB 2.0



Zdejmij górną warstwę pianki i wyjmij drukarkę.

UWAGA: Górna warstwa pianki zabezpiecza szklaną pokrywę. Obchodź się z nią ostrożnie. Ponadto pamiętaj, że na dnie kartonu znajdują się akcesoria.

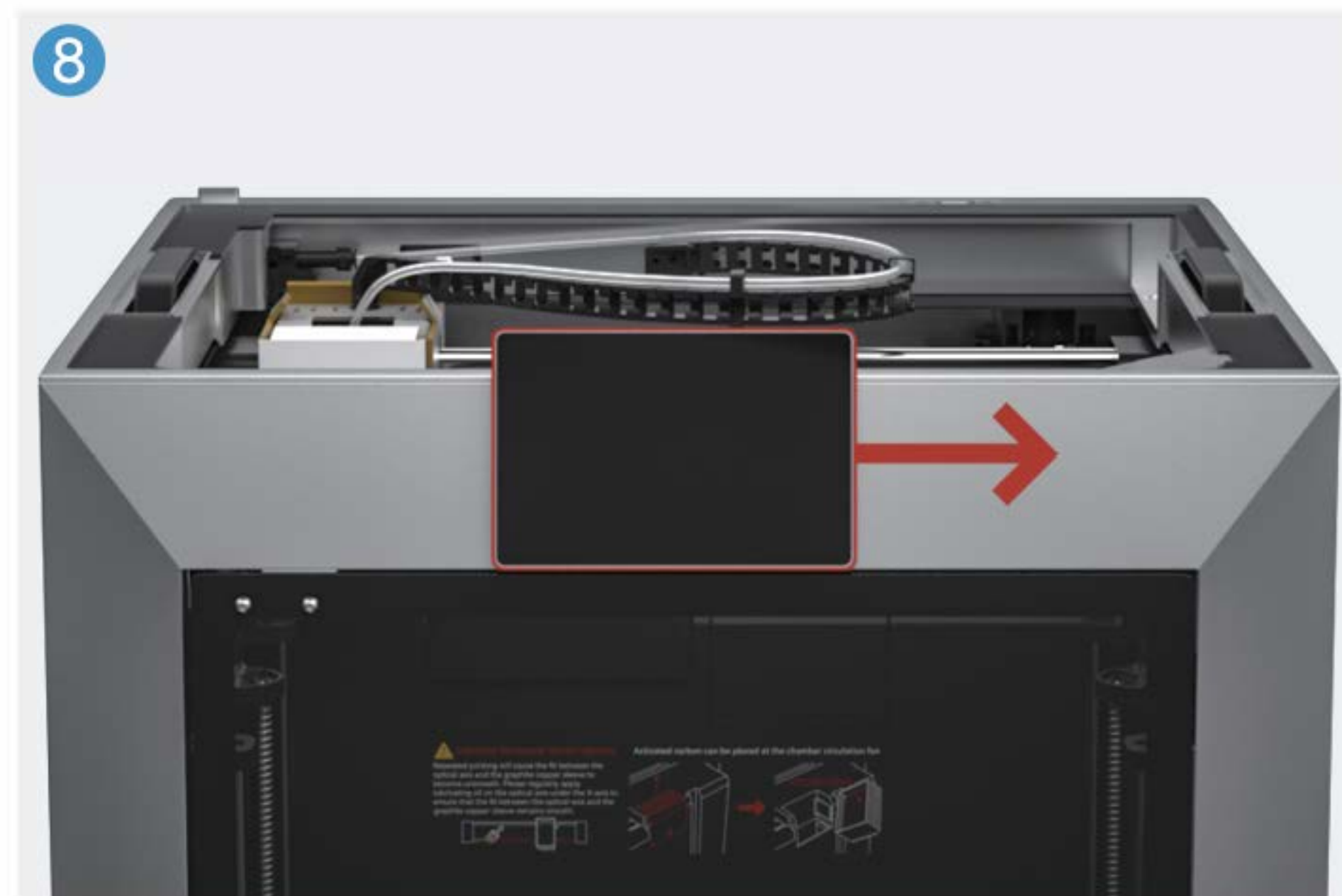


Wyjmij uchwyt do drzwiczek z pudełka z akcesoriami, a następnie odkręć śruby M3 i wyjmij plastikowe zaślepki z klamki. Najpierw włóż plastikową zaślepkę do odpowiedniego otworu w drzwiczkach od wewnętrznej strony, a następnie dopasuj uchwyt do otworu w drzwiczkach i przymocuj go za pomocą śrub M3.



Wyjmij ekran z pudełka z akcesoriami, podłącz wtyczkę kabla łączącego z urządzenia do złącza ekranu, a następnie podłącz kabel łączący do odpowiedniego gniazda na karcie w ekranie.

Uwaga: Owiń kabel łączący na zewnątrz obudowy po lewej stronie ekranu dotykowego, aby nie przeszkadzał podczas montażu.

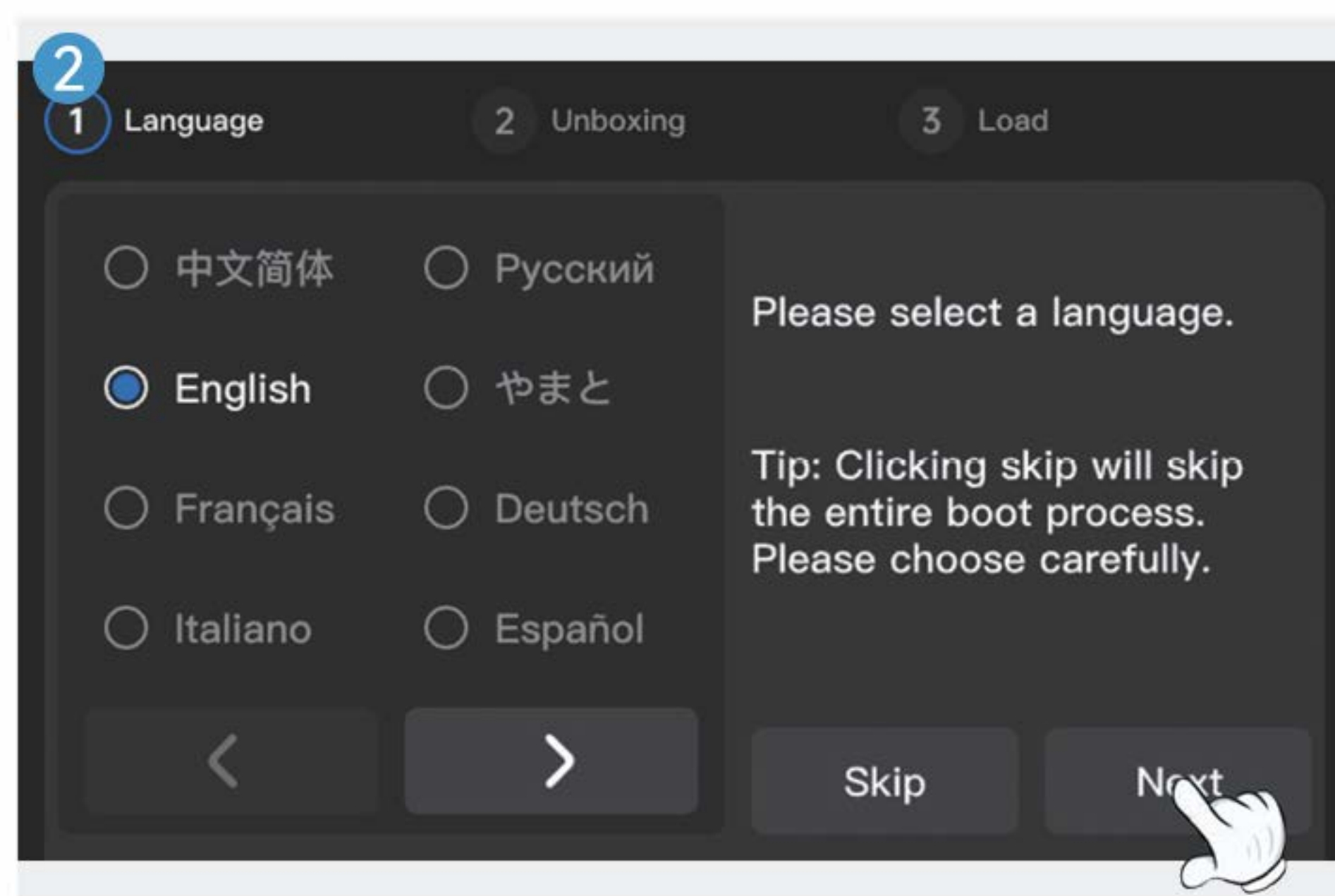


Włóż ekran dotykowy do odpowiedniego rowka w drukarce i przesun go w prawo, aby go zablokować.

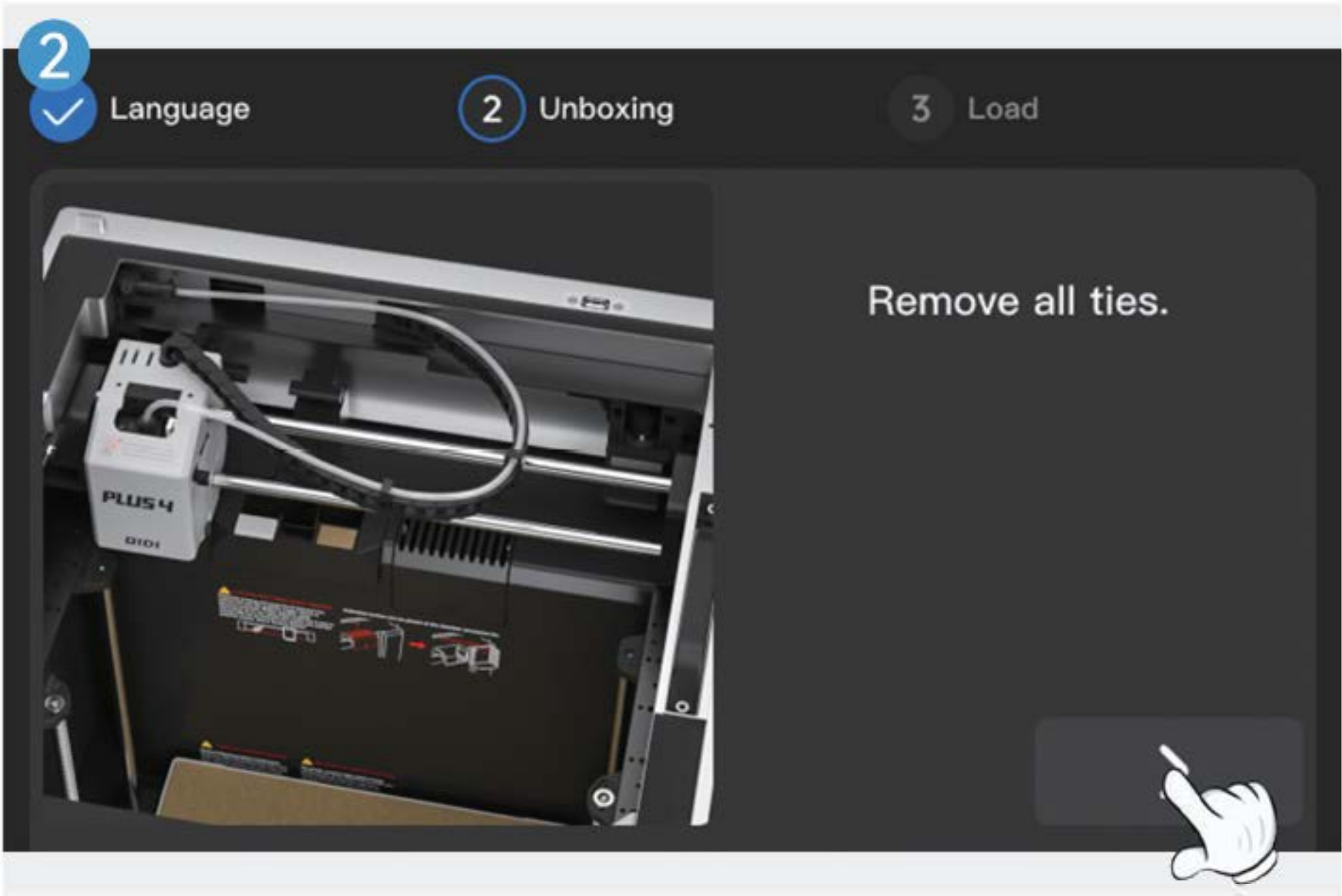


Wyjmij przewód zasilający z dna kartonu i podłącz go do drukarki. Włącz drukarkę i postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby zakończyć rozpakowywanie i załadować filament.

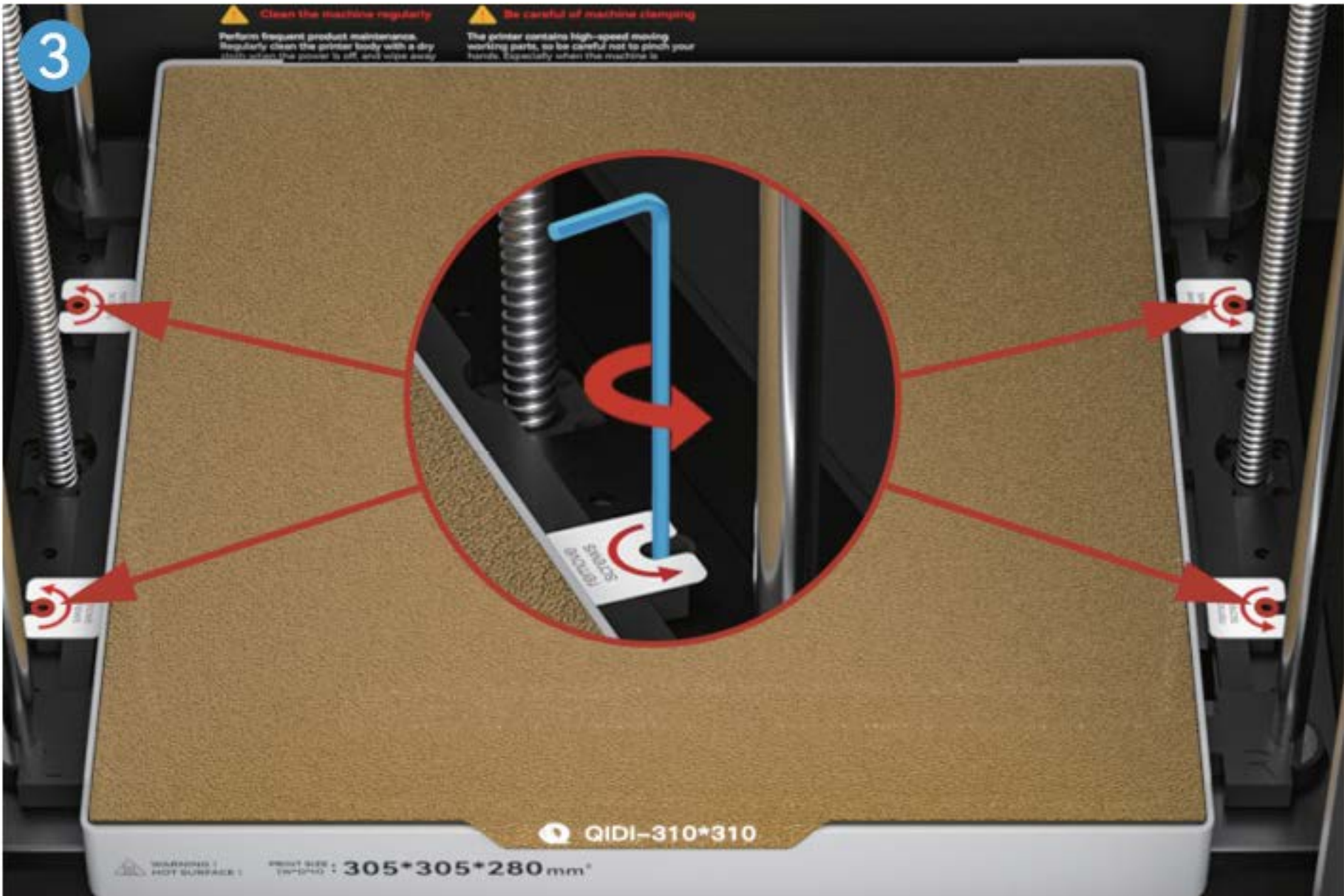
Język



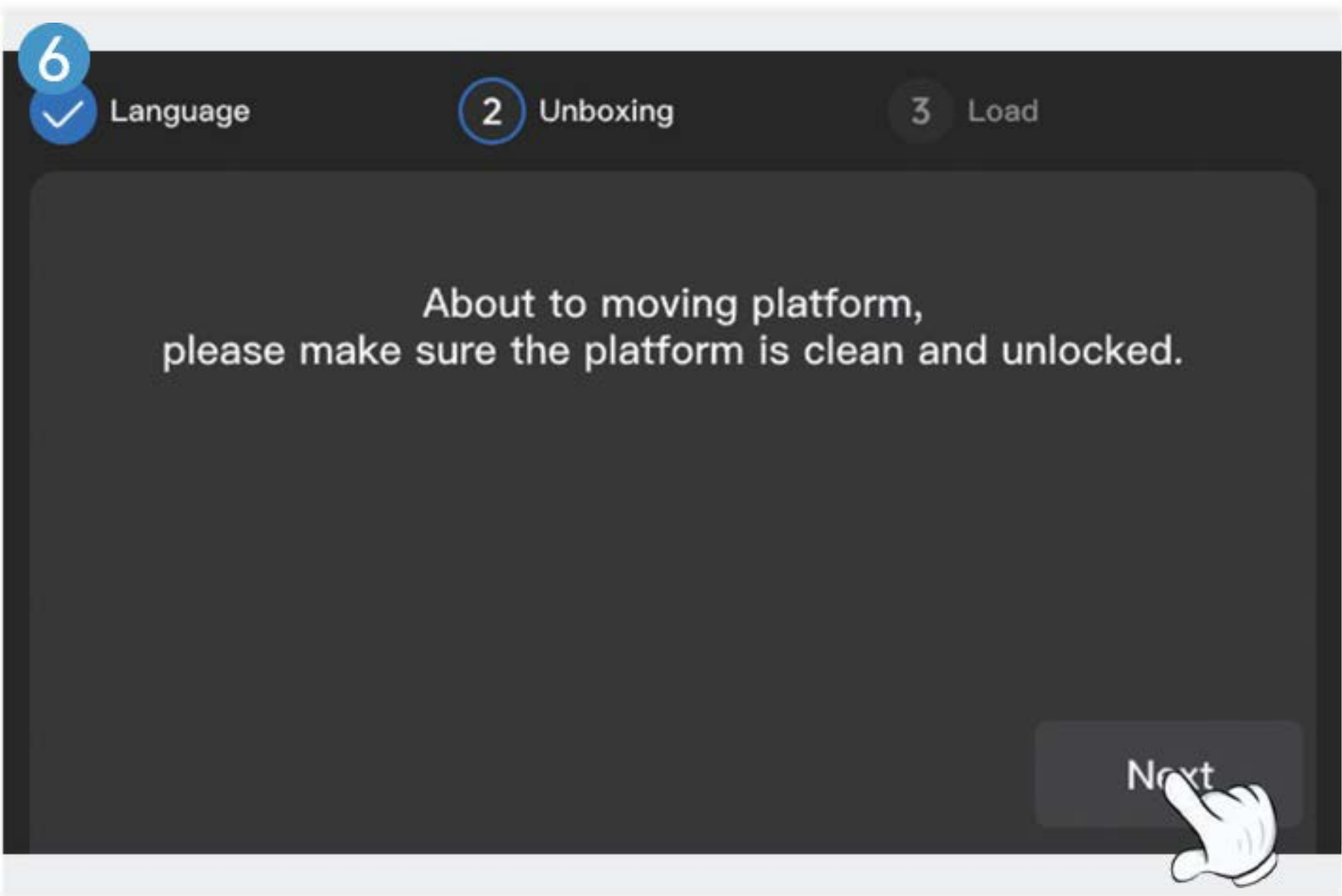
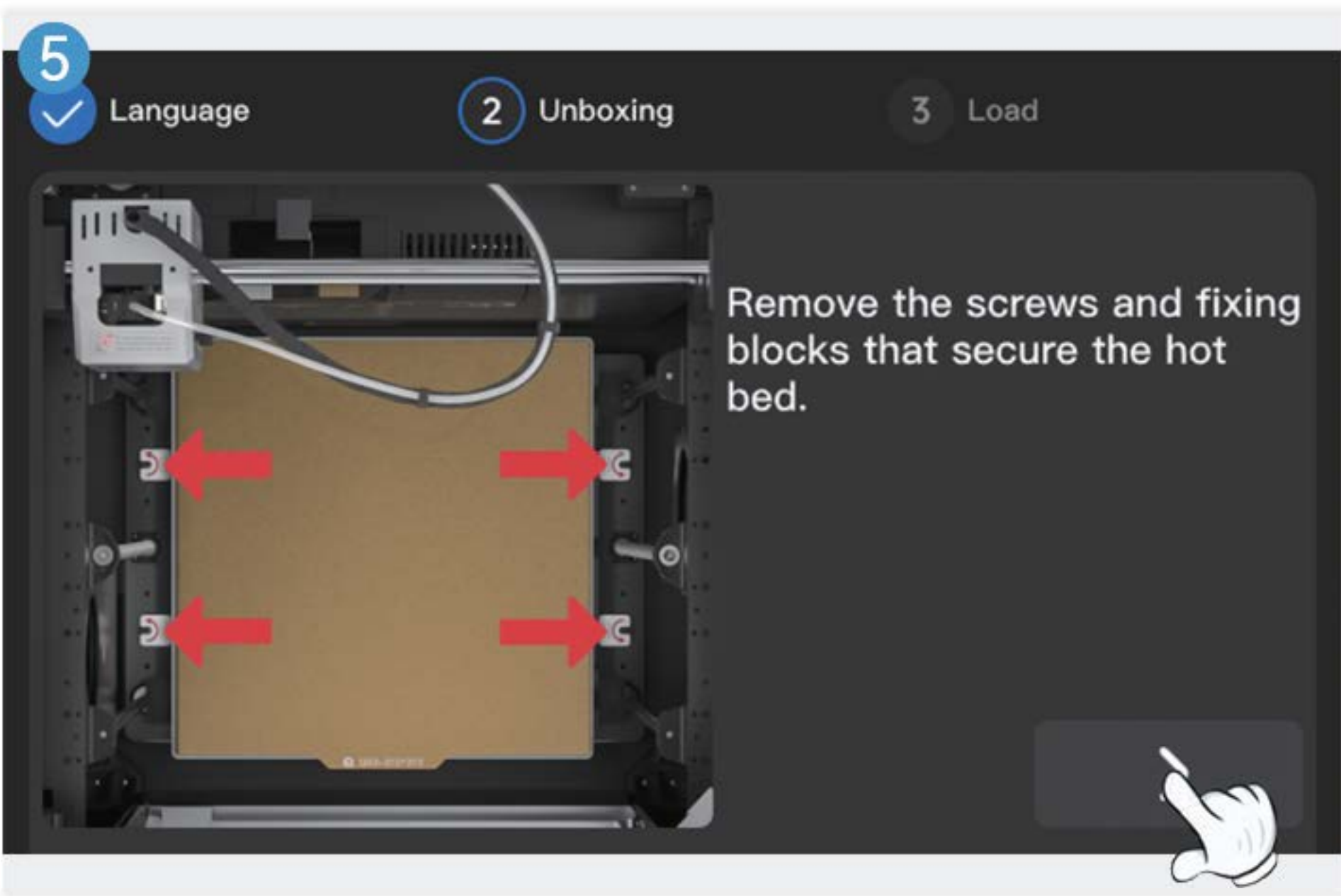
Wybierz preferowany język i kliknij „Dalej”, aby kontynuować.



Zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie należy zdjąć opaski zaciskowe mocujące głowicę drukującą i oś X, usunąć karton i taśmę z głowicy drukującej, a następnie kliknąć przycisk „Dalej”.

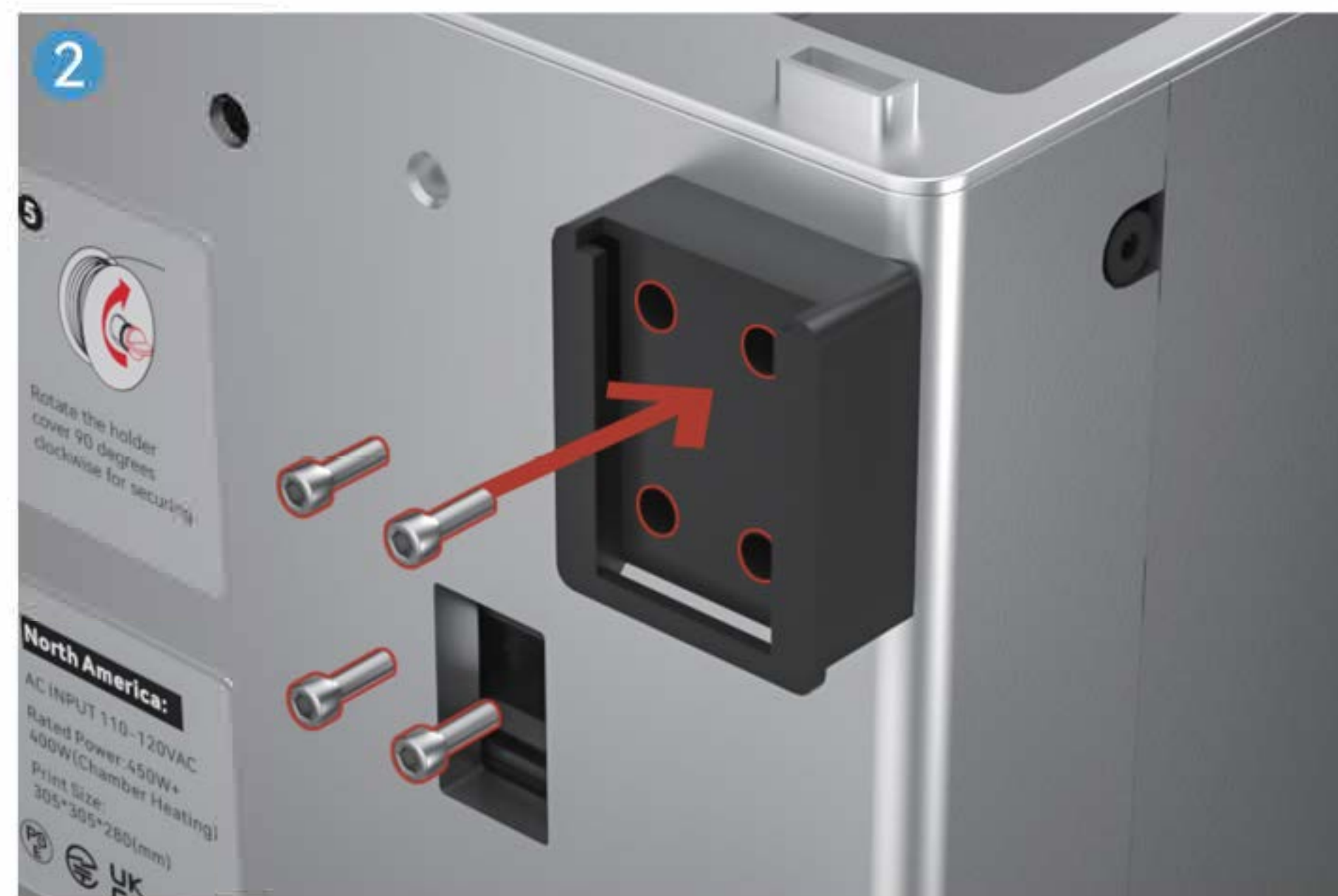


Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby odkręcić śruby i zdjąć blokady mocujące platformę drukującą.



Kliknij „Dalej”. Przed kontynuowaniem upewnij się, że platforma drukująca jest odblokowana i wolna od wszelkich zanieczyszczeń.

Załaduj filament



Wyjmij akcesoria przedstawione na ilustracji z dna kartonu i zamontuj je zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie.

Zdejmij blok mocujący z wspornika przedłużającego filament i przymocuj go do tylnej części urządzenia za pomocą śrub.

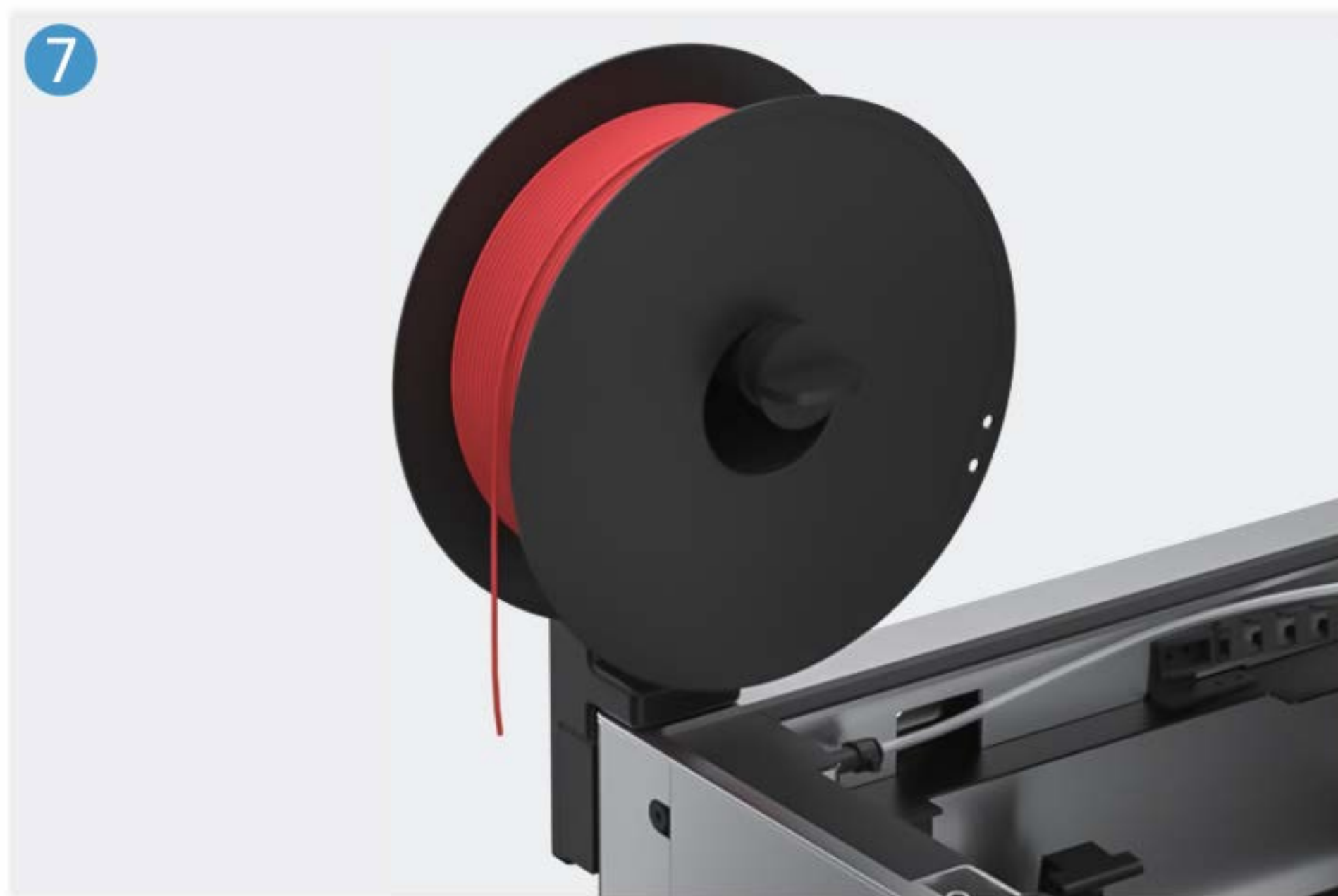
Wskazówki: Śruby do mocowania znajdują się z tyłu urządzenia.



Przymocuj wspornik przedłużający filamentu do bloku mocującego wspornika przedłużającego.

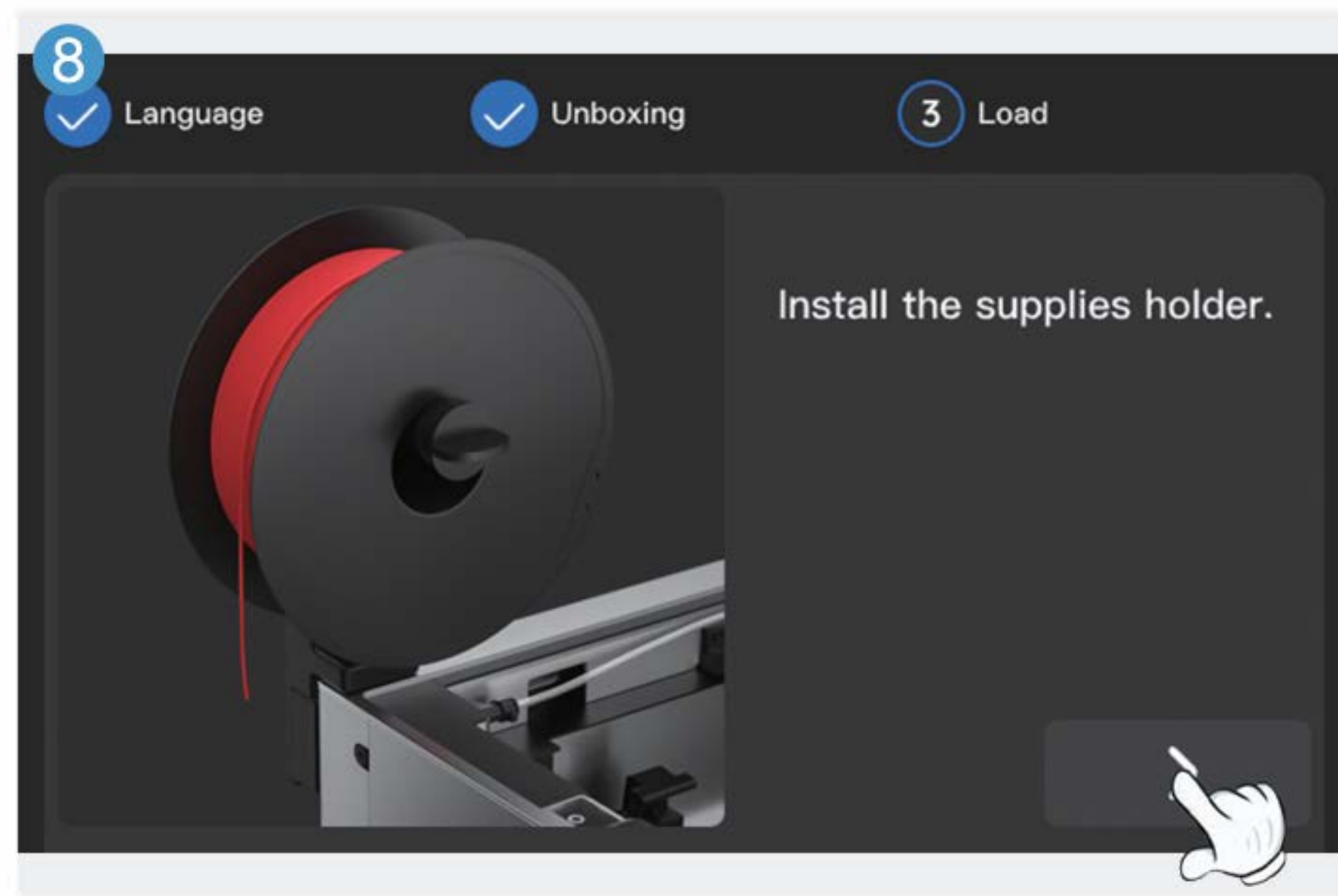


Aby zamontować uchwyt filamentu na wsporniku przedłużającym, można zapoznać się z wskazówkami umieszczonymi na naklejce z tyłu urządzenia.

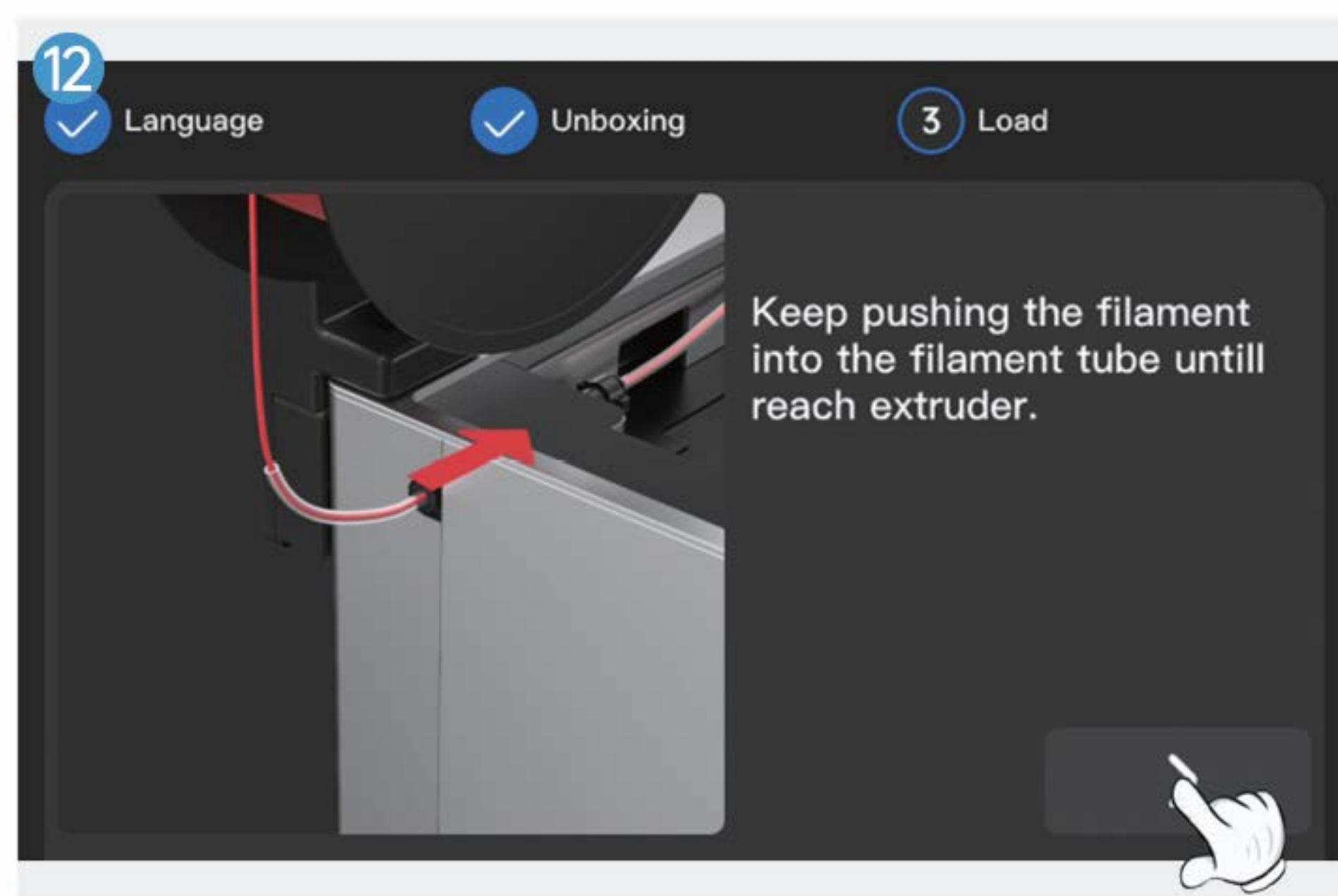


Umieść filament w uchwycie i kliknij „Dalej”.

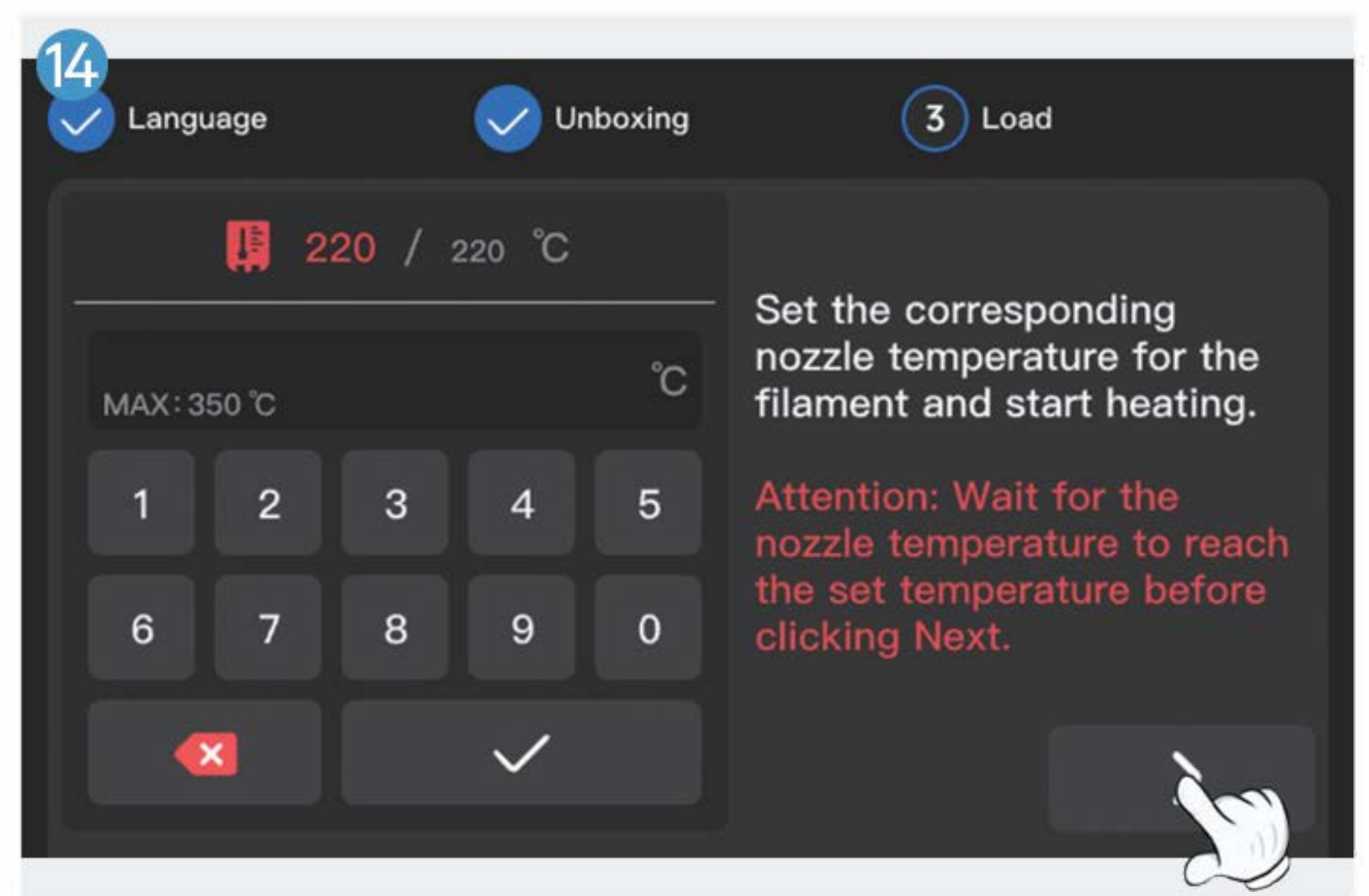
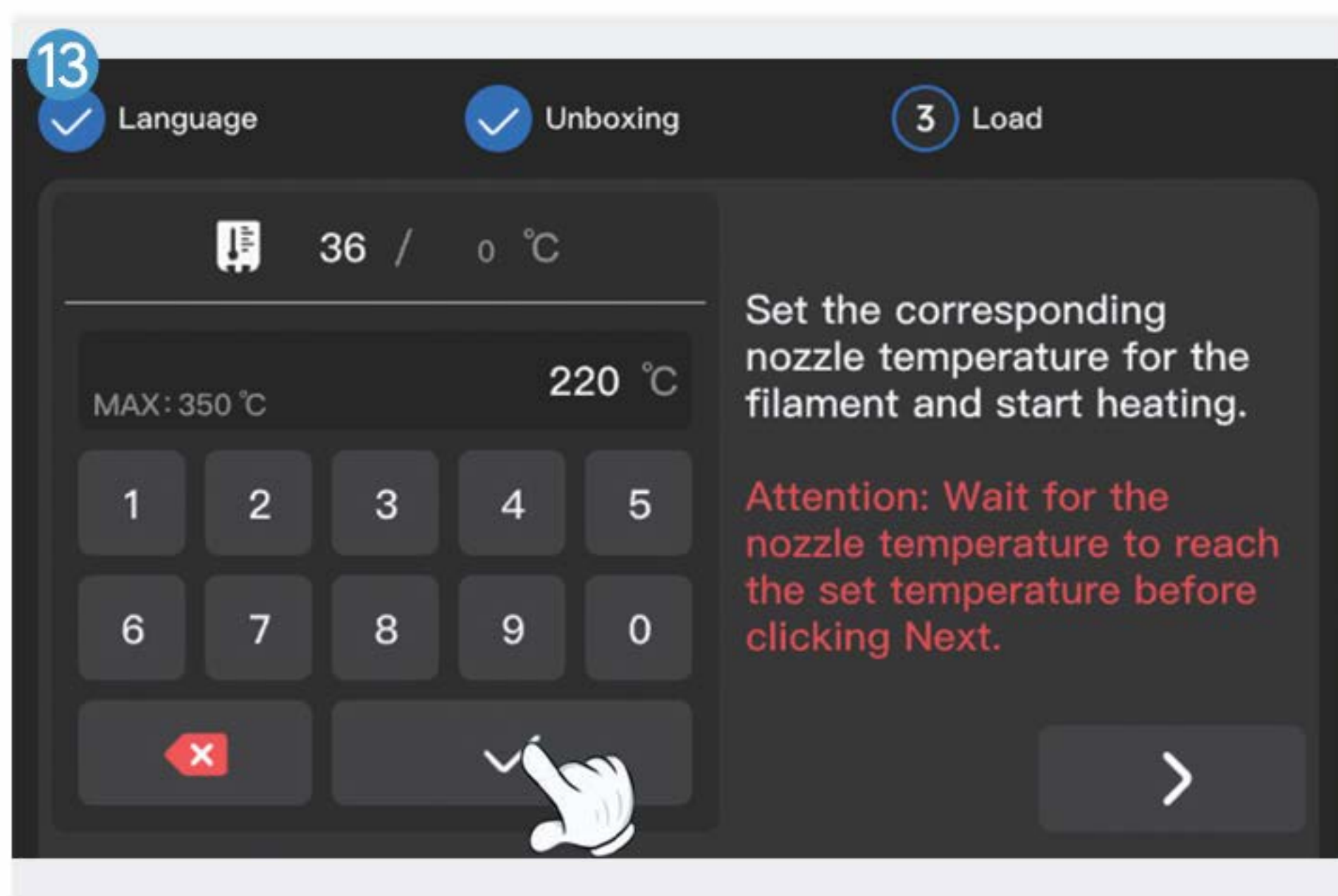
Uwaga: Zalecamy zamontowanie osłony uchwytu filamentu, aby zapobiec wypadnięciu filamentu.



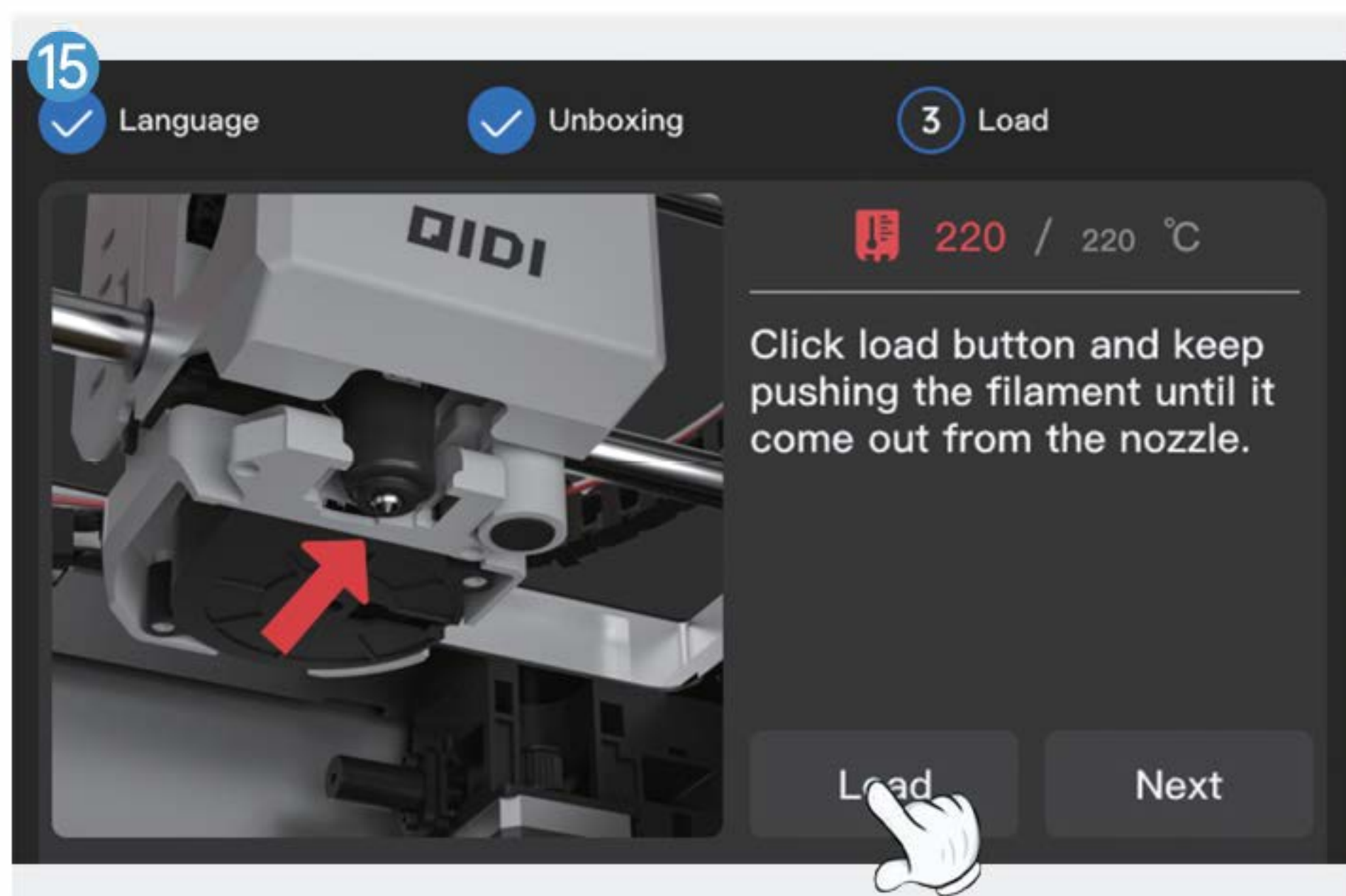
Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby wyjąć rurkę z PTFE z pudełka z akcesoriami, zamontować ją w wlocie do kontroli splątania, a następnie przeciągnąć włókno przez rurkę z PTFE.



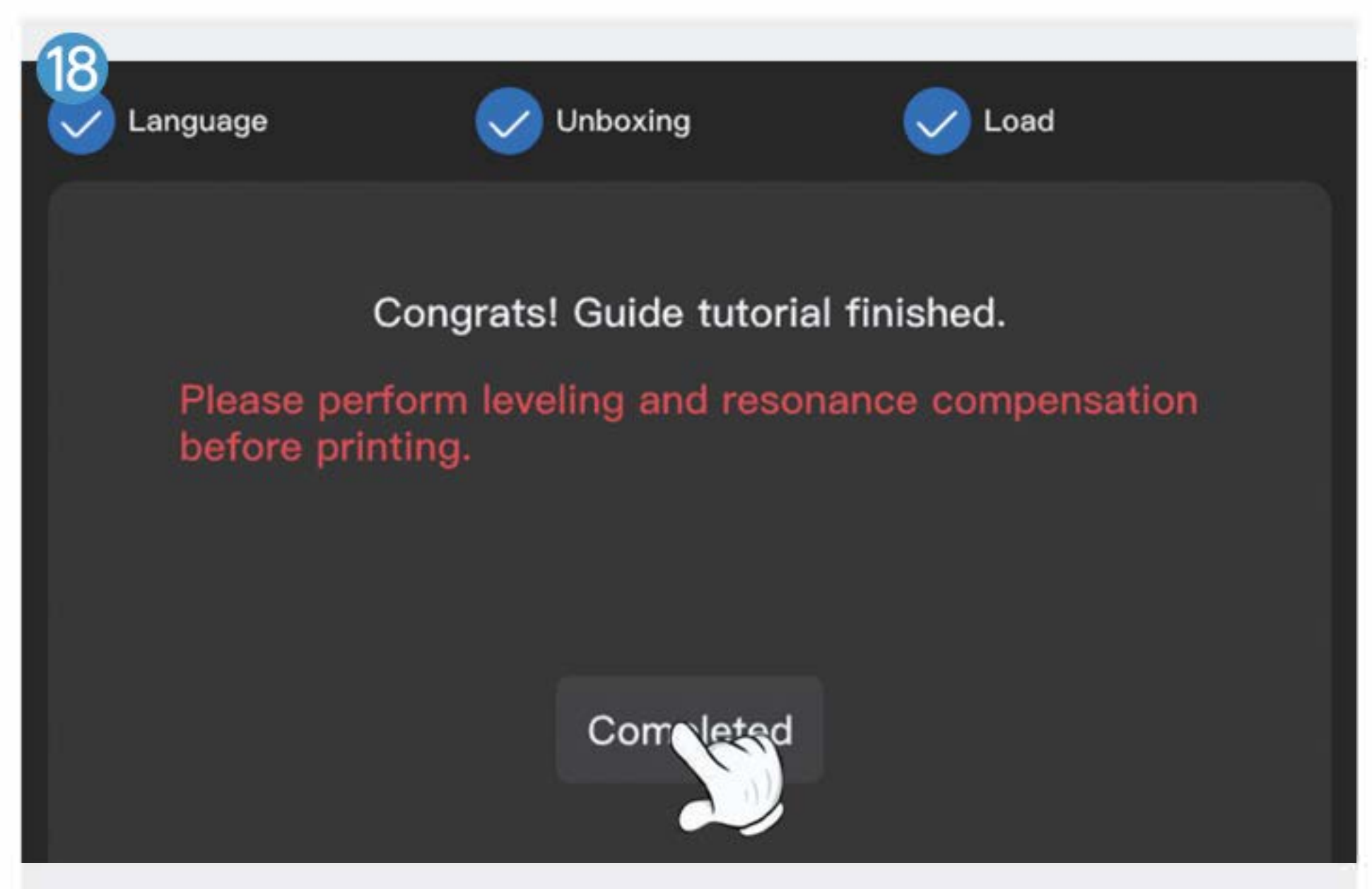
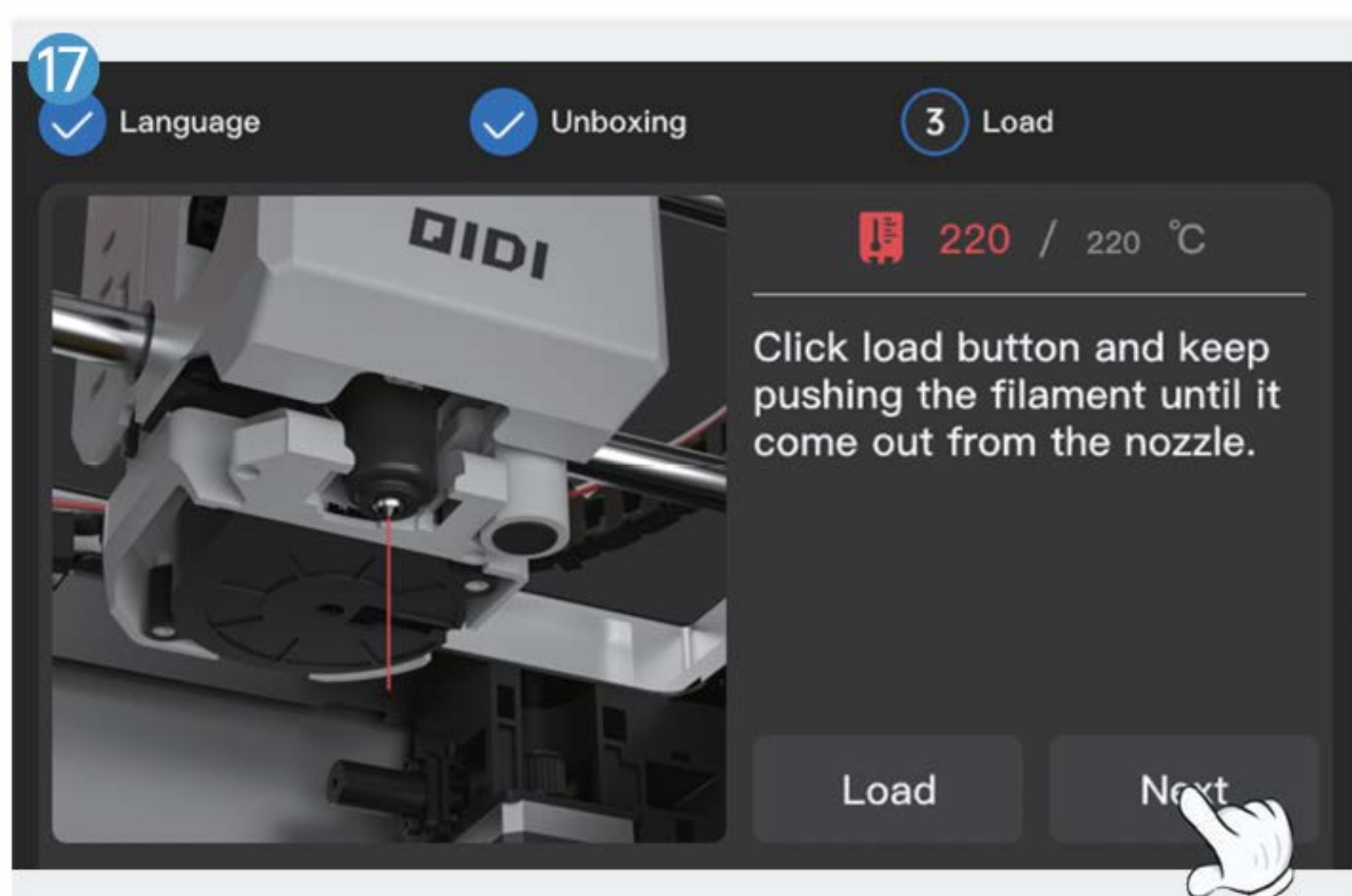
Upewnij się, że filament znajduje się w dyszy, a następnie kliknij „Dalej”.



Ustaw żądaną temperaturę filamentu i kliknij „✓”, aby rozpocząć nagrzewanie. Zanim przejdziesz do następnego kroku, poczekaj, aż temperatura osiągnie ustawioną wartość.



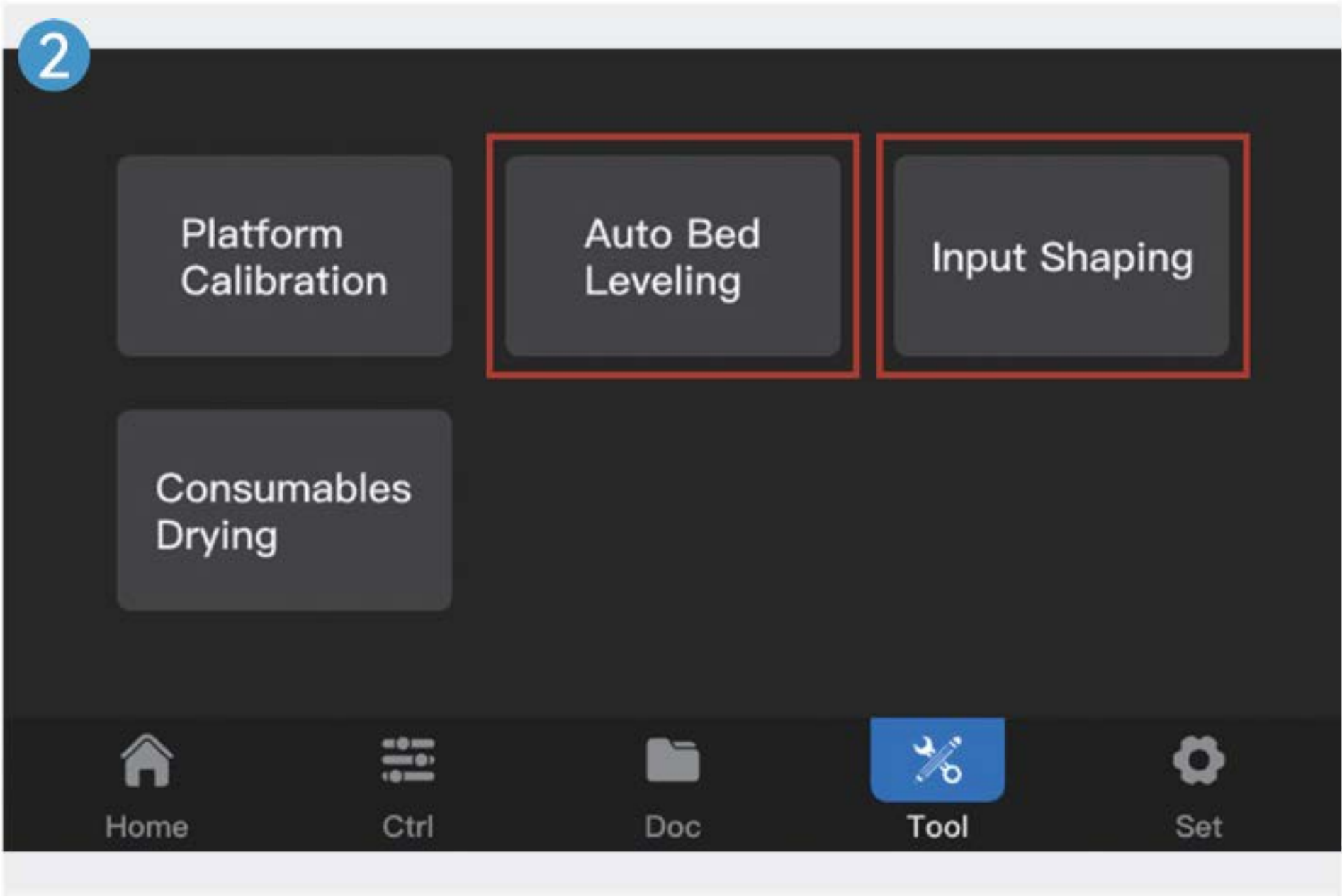
Naciskaj przycisk „Load”, dopóki z dyszy nie zaczniesz wydobywać się filament.



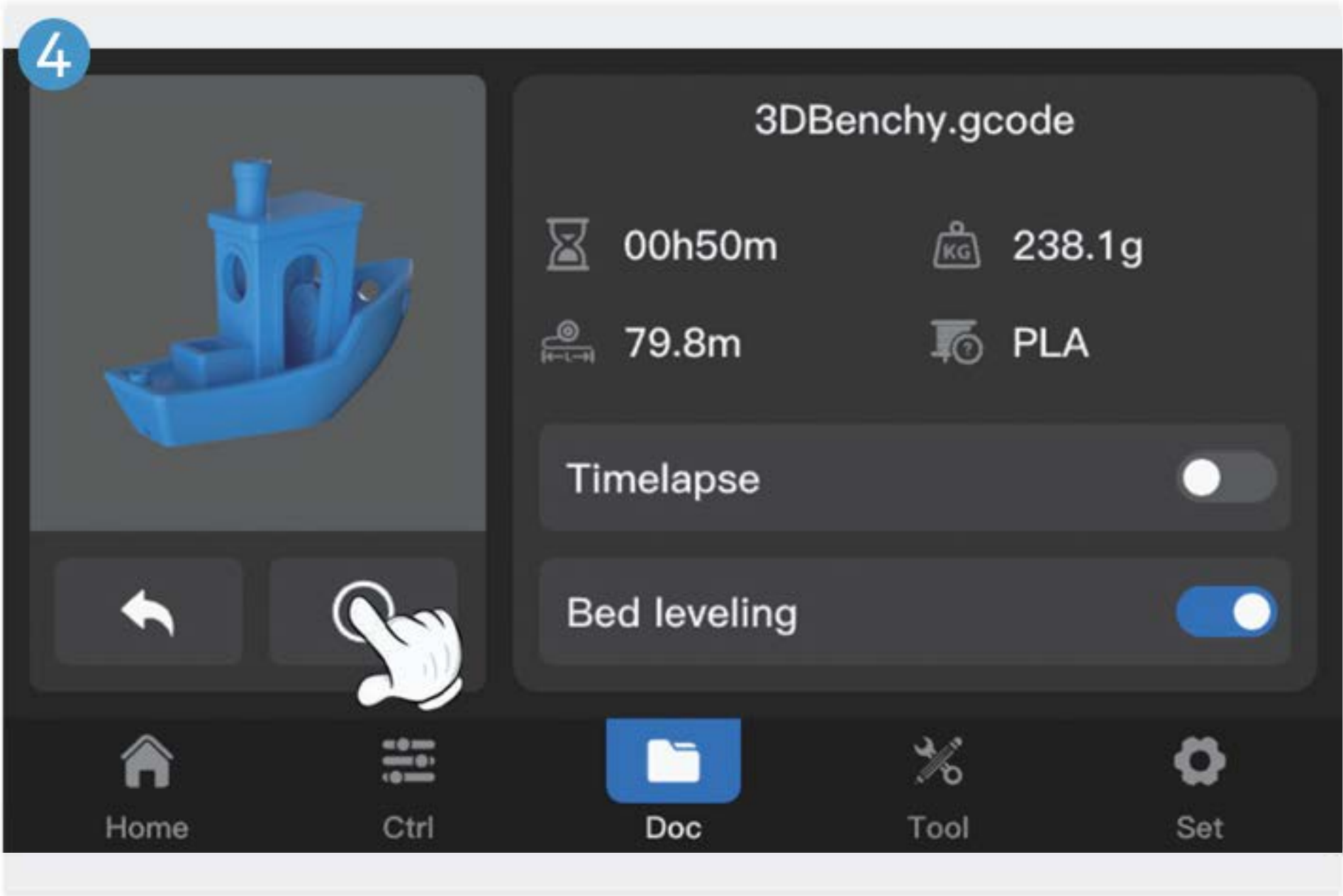
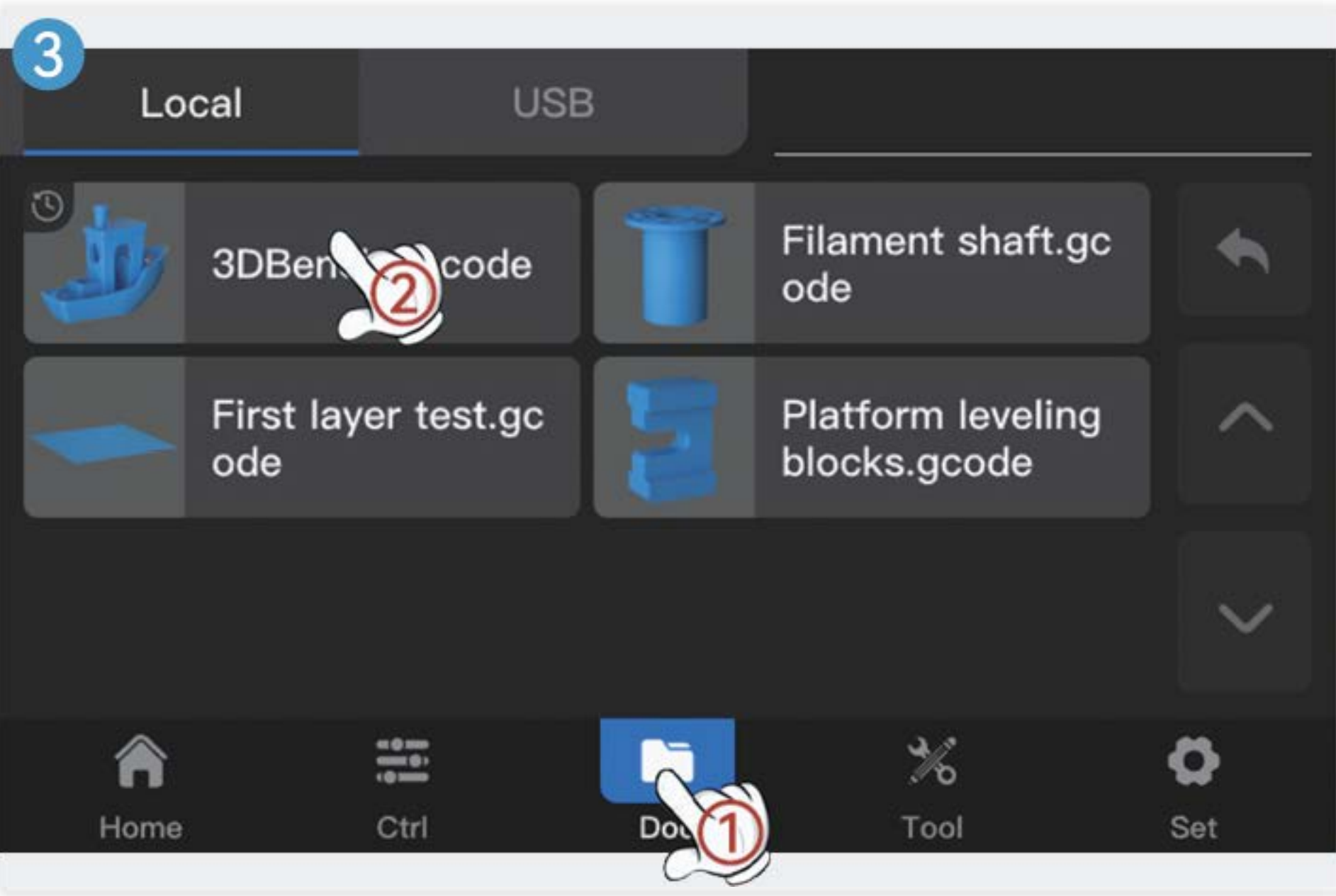
Kliknij „Dalej”, aby zakończyć przewodnik uruchomieniowy.

Uwaga: Przed pierwszym wydrukiem upewnij się, że wykonałeś automatyczne wyrównanie hotbedu i kształtowanie wejściowe.

Pierwszy druk



Przed pierwszym wydrukiem należy przeprowadzić automatyczne wyrównanie platformy i dostosowanie parametrów wejściowych, aby uzyskać lepszą jakość wydruku.
Uwaga: Przed rozpoczęciem automatycznego wyrównywania platformy należy ustawić temperaturę podgrzewanej platformy odpowiednią dla używanego filamentu, aby zapewnić większą dokładność. Nie należy korzystać z funkcji kalibracji platformy przed skonsultowaniem się z działem obsługi posprzedażowej lub zalogowaniem się do oficjalnej Wiki w celu zapoznania się z instrukcją obsługi tej funkcji.



Kliknij przycisk, aby rozpocząć drukowanie.
Uwaga: W domyślnym ustawieniu w zapisanych wcześniej plikach modeli używany jest filament PLA Rapido.

Jak zdjąć przednią pokrywę głowicy drukującej



Przednia pokrywa głowicy drukującej posiada w górnej części element typu „buckie”. Nie należy jej zdejmować bezpośrednio. Najpierw należy ją odblokować, podnosząc do góry, a następnie zdjąć przednią pokrywę głowicy drukującej, przesuwając ją na zewnątrz i w bok.



Przewodnik po filamentach

QIDI Filament 1		ABS Rapido	PLA Rapido	PETG-Tough	UltraPA
Przygotowanie	Konieczność suszenia	✗	✗	✗	✓
	Jak suszyć	/	/	/	60°C 4-6h
	Materiał dyszy	Dysza bimetalowa	Dysza bimetalowa	Dysza bimetalowa	Dysza bimetalowa
	Rozmiar dyszy	Wszystkie rozmiary	Wszystkie rozmiary	Wszystkie rozmiary	0.4/0.6/0.8 mm
	Suszarka	✗	✗	✗	Należy utrzymywać wilgotność poniżej 15%
	Wydruk z załącznikiem	✓	✗	✗	✓
Parametry krojenia	Szybkość drukowania	260 mm/s	260 mm/s	180 mm/s	80 mm/s
	Temperatura komory	50 °C	/	/	/
	Temperatura dyszy	250-280 °C	200-230 °C	240-270 °C	280-300 °C
	Temperatura płyty roboczej	100 °C	60 °C	80 °C	80 °C
	Wentylator chłodzący	30%	100%	60%	20%
Obróbka końcowa	Potrzeby w zakresie wyżarzania	80-90 °C 6-8 godzin	✗	✗	70-90 °C 6-8 godzin

QIDI Filament 2		ABS-GF25	PA12-CF	PAHT-CF	PET-CF
Przygotowanie	Konieczność suszenia	✓	✓	✓	✓
	Jak suszyć	70°C 4-6h	100-120°C 4-6h	100-120°C 4-6h	100°C 4-6h
	Materiał dyszy	Dysza bimetalowa	Dysza bimetalowa	Dysza bimetalowa	Dysza bimetalowa
	Rozmiar dyszy	0.4/0.6/0.8 mm	0.4/0.6/0.8 mm	0.4/0.6/0.8 mm	0.4/0.6/0.8 mm
	Suszarka	Należy utrzymywać wilgotność poniżej 15%	Należy utrzymywać wilgotność poniżej 15%	Należy utrzymywać wilgotność poniżej 15%	Należy utrzymywać wilgotność poniżej 15%
	Wydruk z załącznikiem	✓	✓	✓	✓
Parametry krojenia	Szybkość drukowania	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s
	Temperatura komory	45 °C	/	/	/
	Temperatura dyszy	250-270 °C	280-300 °C	280-320 °C	280-320 °C
	Temperatura płyty roboczej	100 °C	80 °C	80 °C	80 °C
	Wentylator chłodzący	20%	15%	15%	10%
Obróbka końcowa	Potrzeby w zakresie wyżarzania	80-90 °C 6-8 godzin	80-100 °C 6-8 godzin	90-130°C 6-8 godzin	90-130°C 6-8 godzin

Generic Filament		ABS	PETG	PLA	TPU 95A
Przygotowanie	Konieczność suszenia	✗	✗	✗	✗
	Jak suszyć	/	/	/	/
	Materiał dyszy	Dysza bimetalowa	Dysza bimetalowa	Dysza bimetalowa	Dysza bimetalowa
	Rozmiar dyszy	Wszystkie rozmiary	Wszystkie rozmiary	Wszystkie rozmiary	0.4/0.6/0.8 mm
	Suszarka	✗	✗	✗	✗
	Wydruk z załącznikiem	✓	✗	✗	✗
Parametry krojenia	Szybkość drukowania	220 mm/s	120 mm/s	200 mm/s	60 mm/s
	Temperatura komory	45 °C	/	/	/
	Temperatura dyszy	240-280 °C	240-270 °C	200-230 °C	220-260 °C
	Temperatura płyty roboczej	100 °C	80 °C	60 °C	60 °C
	Wentylator chłodzący	30%	60%	100%	100%
Obróbka końcowa	Potrzeby w zakresie wyżarzania	80-90 °C 6-8 godzin	✗	✗	✗

Wskazówki

1. Niektóre filamenty ABS innych marek charakteryzują się mniejszą odpornością na wysoką temperaturę, dlatego zaleca się ustawienie temperatury komory na nie więcej niż 55 stopni Celsjusza. W przeciwnym razie filamenty mogą się przedwcześnie zmiękczyć i spowodować zatkanie drukarki.
2. Jeśli filamenty nie przylegają do platformy drukarskiej:

1) Sprawdź, czy dysza nie znajduje się zbyt daleko od platformy drukarskiej; można podnieść platformę za pomocą funkcji regulacji przesunięcia osi Z.

2) Ze względu na różnice temperatur otoczenia w różnych regionach temperaturę hotbedu można odpowiednio zwiększyć, aby poprawić przyczepność filamentów.

3) Jeśli powyższe rozwiązania nie pomogą, prosimy o kontakt z działem obsługi posprzedażowej w celu uzyskania pomocy.

Machine Name		Plus 4
Korpus	Wymiary	305*305*280 mm
	Wymiary	505*487*550 mm
	Struktura XY	CoreXY
	Oś X	Wysokotwarde stalowe wały liniowe z drażonym rdzeniem o średnicy 10 mm
	Oś Z	Dwa niezależne silniki z śrubą pociągową
	Powłoka	Plastik
	Podstawa	Stal
	Silnik	Silnik wysokotemperaturowy i szybkobieżny 42–48
Głowica drukująca	Temp. głowicy drukującej	≤ 370°C
	Przekładnia wytłaczarki	Koła zębate ze stali hartowanej
	Przełożenie przekładni	8.9: 1
	Hot End	Gorący koniec z ceramiczną płytką grzewczą Czas nagrzewania od 20°C do 220°C wynosi zaledwie 52 sekundy
	Jednostka pomiaru temperatury	Termopara
	Dysza	Dysza bimetalowa
	Średnica dyszy	0.4mm
	Średnica filamentu	1.75mm
Hot Bed	Platforma drukująca	Integralna płyta aluminiowa
	Płyta drukująca	Magnetyczna płyta robocza PEI
	Temperatura hotbedu	≤ 120°C
Prędkość	Max. prędkość głowicy narzędziowej	250–600mm/s
	Maksymalne przyspieszenie drukowania	20000mm/s^2
Chłodzenie	Wentylator chłodzący hotendu	Sterowanie w pętli zamkniętej
	Wentylator chłodzący modelu	Sterowanie w pętli zamkniętej
	Dodatkowy wentylator	Sterowanie w pętli zamkniętej
	Wentylator płyty głównej	Sterowanie w pętli zamkniętej
	Wentylator komorowy	Sterowanie w pętli zamkniętej
	Temperatura komory	Niezależne ogrzewanie komory do 65°C
Filament	Zalecany filament	PLA
	Kompatybilny filament	PLA,ABS,ASA,PETG,TPU,PET-CF,PA12-CF,PC, UltraPA,Nylon,etc.
	Nadruk z motywem pieczętki	Kompatybilny

Czujnik	Wykrywanie splątania filamentu	Wsparcie
	Czujnik wyczerpania filamentu	Wsparcie
	Automatyczne wyrównywanie	Wsparcie
	Kompensacja rezonansu	Wsparcie
Zasilanie	Napięcie	100-240 VAC, 50/60Hz
	Moc znamionowa	450 W + 400 W (ogrzewanie komory)
Elektronika	Ekran	Ekran dotykowy 5,0 cala 800×480
	Pamięć	Karta pamięci EMMC 32G i pamięć flash USB 2.0
	Kamera	Kamera (maksymalnie 1 OBOP) – obsługa trybu timelapse
	Kontroler ruchu	Dual-Core Cortex-M4
	Procesor aplikacyjny	Quad-Core 1.5GHz Cortex-A53
	Niezależny procesor ekstrudera	Dual-Core Cortex-M0+
WiFi	Pasma częstotliwości Wi-Fi	2.4 GHz
	Moc nadajnika (EIRP)	18 dBm (MAX)
	Protokół	IEEE 802.11b/g/n
Oprogramowanie	Slicer	Program QIDI Slicer oraz inne programy innych producentów, takie jak Ultimaker Cura, Simplify3D, PrusaSlicer, Orca itp.
	System operacyjny	Windows, MacOS, Linux



Facebook



Reddit



YouTube



Twitter

**Zeskanuj kod QR, aby otrzymywać
aktualizacje dotyczące naszych najnowszych
produktów oraz najświeższe wiadomości.**

Oficjalna strona internetowa: www.qidi3d.com

Jeśli potrzebujesz pomocy, skontaktuj się z nami:

E-mail adres: Plus4Ams@qidi3d.com

Plus4support@qidi3d.com

Skype ID: [Plus4support@qidi3d.com](https://www.skype.com/people/Plus4support@qidi3d.com)



Please visit the QIDI Tech official Wiki for more
machine usage and maintenance tutorials.

<https://wiki.qidi3d.com/en/home>

Producent
ZHEJIANG QIDI TECHNOLOGY CO.,LTD
Huaguang Road No.29 Building / 709
325200 Rui'an, Wenzhou
Chiny
86-577-66881077
info@qd3dprinter.com

Podmiot odpowiedzialny
Success Courier SL
Calle Rio Tormes 1 / Planta 1, Oficina 3
28947 Fuenlabrada, Madrid
Hiszpania
successervice2@hotmail.com

UPROSZCZONA DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

ZHEJIANG QIDI TECHNOLOGY CO.,LTD niniejszym oświadcza, że typ urządzenia radiowego Drukarka 3D QiDi Plus 4 jest zgodny z dyrektywą 2014/53/UE. Pełny tekst deklaracji zgodności UE jest dostępny pod następującym adresem internetowym:
<https://files.innpro.pl/qidi/744581222931/doc>

Adres producenta:Huaguang Road No.29 Building / 709 325200 Rui'an, Wenzhou Chiny

Częstotliwość radiowa:2400MHz-2483,5MHz

Maksymalna moc częstotliwości radiowej:18dBm

Ochrona środowiska



Zużyty sprzęt elektroniczny oznakowany zgodnie z dyrektywą Unii Europejskiej, nie może być umieszczany łącznie z innymi odpadami komunalnymi. Podlega on selektywnej zbiórce i recyklingowi w wyznaczonych punktach. Zapewniając jego prawidłowe usuwanie, zapobiegasz potencjalnym, negatywnym konsekwencjom dla środowiska naturalnego i zdrowia ludzkiego. System zbierania zużytego sprzętu zgodny jest z lokalnie obowiązującymi przepisami ochrony środowiska dotyczącymi usuwania odpadów. Szczegółowe informacje na ten temat można uzyskać w urzędzie miejskim, zakładzie oczyszczania lub sklepie, w którym produkt został zakupiony.



Produkt spełnia wymagania dyrektyw tzw. Nowego Podejścia Unii Europejskiej (UE), dotyczących zagadnień związanych z bezpieczeństwem użytkownika, ochroną zdrowia i ochroną środowiska, określających zagrożenia, które powinny zostać wykryte i wyeliminowane.

Niniejszy dokument jest tłumaczeniem oryginalnej instrukcji obsługi, stworzonej przez producenta.

Szczegółowe informacje o warunkach gwarancji dystrybutora / producenta dostępne na stronie internetowej <https://serwis.innpro.pl/gwarancja>

Produkt należy regularnie konserwować (czyścić) we własnym zakresie lub przez wyspecjalizowane punkty serwisowe na koszt i w zakresie użytkownika. W przypadku braku informacji o koniecznych akcjach konserwacyjnych cyklicznych lub serwisowych w instrukcji obsługi, należy regularnie, minimum raz na tydzień oceniać odmiennność stanu fizycznego produktu od fizycznie nowego produktu. W przypadku wykrycia lub stwierdzenia jakiegokolwiek odmienności należy pilnie podjąć kroki konserwacyjne (czyszczenie) lub serwisowe. Brak poprawnej konserwacji (czyszczenia) i reakcji w chwili wykrycia stanu odmienności może doprowadzić do trwałego uszkodzenia produktu. Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia wynikające z zaniedbania.

Importer: **INNPRO**

INNPRO Robert Błędowski sp. z o.o.
ul. Rudzka 65c
44-200 Rybnik, Polska
tel. +48 533 234 303
hurt@innpro.pl
www.innpro.pl