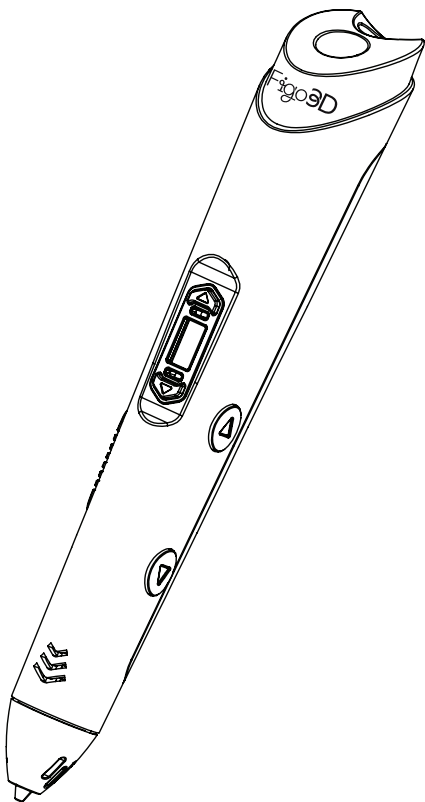




FIGO3D

User Manual FIGO3D

**For the best user experience,
please read this manual completely
before usage.**

Figoo3D

EN User Manual 02

For the best user experience, please read this manual completely before usage.

CZ Uživatelský manuál 10

Pro nejlepší uživatelský zážitek si před použitím přečtěte celý tento návod.

HU Használati utasítás 18

A legjobb felhasználói élmény érdekében kérjük, használat előtt teljesen olvassa el ezt a kézikönyvet.

SI Navodila za uporabo 26

Za najboljšo uporabniško izkušnjo pred uporabo v celoti preberite ta priročnik.



WARNINGS



- The Nozzle of the Figo3D can become hot. DO NOT touch the Nozzle, or you may be burned!
- DO NOT allow the Nozzle near or in contact with flammable materials.
- Inform others in the area that the Pen is hot and should not be touched.



Unplug and allow device to cool before storing or when not in use.



Allow the Nozzle to cool completely before storing.



DO NOT use the FIGO3D near bathtubs, showers, basins or other vessels containing water. This could result in death due to electric shock.



The FIGO3D should only be used with ABS or PLA filament approved by FIGO3D. Using non-approved materials and/or using your pen at the wrong temperature will void your warranty and can result in damage to your pen or injury to you. Injuries to the user may include, but are not limited to, harm sustained from inhaling substances that are not suitable for heating; or burns from flammable materials used in the FIGO3D.

ADULT USE ONLY.

KEEP OUT OF REACH OF CHILDREN.



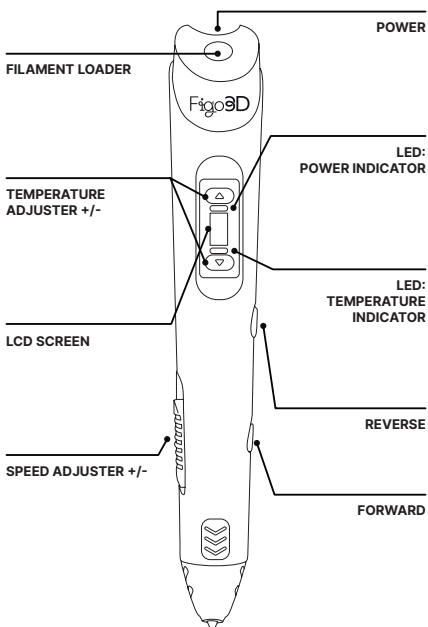
This 3D Printing Device - when used with a styrene filament (ABS / HIPS / or PC-ABS) - can expose you and others in the same room to styrene, which is a chemical known to the State of California to cause cancer. For more information, go to www.P65Warnings.ca.gov.

ALWAYS OPERATE YOUR 3D PRINTING DEVICE IN A WELL-VENTILATED AREA.

Product Overview

Figgo3D

Features and Controls of your FIGO3D 3D Pen



3D pen



USB Cable

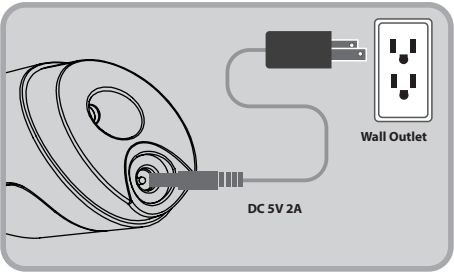


Filament



Getting Started

1. Insert the USB cable to an AC Adapter and connect to an outlet. Plug the AC Adapter Plug into the Power Socket of the pen. The power indicator light should become orange. (Note: this 3D pen can be used with a 3rd party power bank with at least 2 Amps output.)
2. "ABS" or "PLA" will show on the Display, you can use the Temperature Up/Down Buttons to select a mode. Choose a mode that corresponds to the type of plastic you are using. (Note: using the wrong mode with the wrong plastic will make for a poor experience and possibly damage your pen.)
3. Press the Forward Button to activate the selected mode. You can use the Temperature Up/Down Buttons to fine tune the temperature depending on need and desired usage. The temperature ranges are ABS: 210-230°C and PLA: 160-210°C. The Temperature Indicator Light will be red while heating up and will turn green when the pen is ready.
4. Once the Temperature Indicator Light has turned to Green, you can click or hold down the Forward Button to begin extruding. (Note: best to have the speed at max.) Straighten the end of the filament you wish to use and load it into the Filament Loader while the pen is running. Once plastic starts extruding you are ready to start creating in 3D!



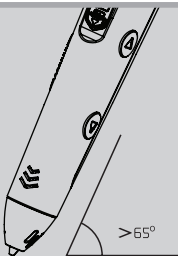
The Display will show either ABS or PLA until the Forward Button is pressed to chose a mode.

The screen will flash between desired temperature and current temperature.

The temperature LED will remain red while the pen is heating up. Once it has reached temperature it will change to green. Begin drawing. You can adjust temperature at any time with the buttons.

To change from ABS to PLA unplug the pen and plug it back in.

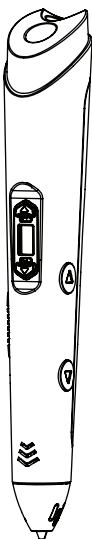
Once the temperature indicator Light has changed from red to green you are ready to load filament. Straighten the filament at the end. Press and hold the Forward Button or click for continuous mode. Push the filament into the pen until you can feel it pulling it into the pen.



Holding the FIGO3D 3D Pen at an angle of 65 degrees or higher will produce the best results when drawing on surfaces or flat objects.

Snip those tips!

Failure to cut the end off the plastic can result in jams or the pen not extruding. When trying to use a recently removed strand of plastic again, make sure that it has a flat surface to push the previous filament. Snip those tips!



★ We recommend only using the Reverse button when removing and changing filament. If only partially withdrawn, filament can swell in the pen and create jams. If this happens, fully withdraw the filament and cut the swollen part off.

★ Filament quality varies greatly. We always recommend using FIGO3D filament, and storing it in a sealed and dry location.



Plastic may continue to ooze slightly after the gears have stopped. This is a common phenomenon similar to what you would see in glue guns and 3D printers, and it is more noticeable with PLA. You can slightly decrease the temperature to limit this behavior.

Temperature Tuning

1. Plastic bubbling and crackling noises from extruded filament can be an indication that your temperature is set too high. Try lowering the target temperature by 5-10°C.
2. Filament should come out smooth and without much bubbling. That being said, some small bubbling is normal.
3. Some plastics, like PLA, are more prone to oozing. If you find that your plastic is oozing too much then you can turn the target temperature lower to help mitigate the issue.
Please ensure you are on the right temperature setting as well.
4. Temperature that is set too low can result in the motor struggling to push the filament through and extruded plastic that is dimmer and darker. Try increasing the target temperature by 5-10°C.

Troubleshooting

Here are some common problems and possible solutions to these issues. If you can't resolve the issue please reach out to our customer service by emailing us at help@FIGO3Dpen.com

Problem	Reasons	Solution
Power indicator light will not turn on	Issue with the AC adapter or power outlet	Replace the AC adapter with another 5V 2A adapter.
	Issue with the power socket of the pen	Replace the USB to DC 3.5mm power cable with another
	Issue with the Electronics of the pen	The pen's electronics need servicing please contact help@FIGO3Dpen.com
Nothing is coming out of the nozzle	The temperature is not high enough or the wrong mode for plastic was selected	Check that the pen is in the correct mode for the type of plastic you are using. If that doesn't work, you can try manually adjusting the temperature.
	Filament has stripped ie. a chunk has been taken out of the filament and the drive system can't push it anymore	Reverse the filament out of the pen. Cut off and discard the damaged portion and try again.
	Filament won't go in	Make sure the filament is trimmed to a flat surface.
	No motor noise (but pen is on)	Possible issue with the electronics or the motor. Please contact us at help@FIGO3Dpen.com
Pen not heating up	Problem with the heating element/ nozzle	Please contact customer service at help@FIGO3Dpen.com
Motor is struggling	Potential issue with the filament	Reverse out filament, trim the end and try again.
	Not enough power getting to pen	Ensure power cable is plugged into an outlet or is being provided at least 2 Amps

NOTE: Your pen will go into sleep mode after being inactive for 5 minutes (as a safety feature). Click any button to wake the pen up and it will restart the heating sequence automatically.

This product is protected by WobbleWorks, Inc. intellectual property. Please see the list of applicable WobbleWorks' patents at <https://wobbleworks.net/patents>. FIGO3D is a trademark owned by WobbleWorks, Inc. © WobbleWorks, Inc. Manufactured by WobbleWorks (HK) Limited. Distributed by WobbleWorks, Inc. / WobbleWorks (HK) Limited. 89 5th Avenue, Suite 602, NY, NY, 10003. Imported into the U.K. by WobbleWorks (UK) Limited. Bee House, 140 Eastern Avenue, Milton Park, Oxfordshire, OX14 4SB, United Kingdom. Imported into the EU by Wobbleworks (IE) Limited Trinity House, Charleston Road, Ranelagh, Dublin 6, D06C8X4, Ireland.

Designed in the USA. Made in China, Guangdong.

LIMITED WARRANTY

For more details on your limited warranty, please visit: **WobbleWorks.net/FIGO3D/warranty**

For FIGO3D Terms and Conditions and other notices refer to our website: **wobbleworks.net**



This marking indicates that this product should not be disposed of with other household wastes. To prevent possible harm to the environment or human health from uncontrolled waste disposal, recycle it responsibly to promote the sustainable reuse of material resources.

Contact us: help@FIGO3Dpen.com



VAROVÁNÍ



- Tryska Figo3D se může zahřát. NEDOTÝKEJTE se trysky, můžete se popálit!
- NEDÁVEJTE trysku do blízkosti hořlavých materiálů nebo do jejich kontaktu s nimi.
- Informujte ostatní v okolí, že pero je horké a neměli byste se ho dotýkat.



Před uskladněním nebo když zařízení nepoužíváte, odpojte jej a nechte jej vychladnout.



Před uložením nechte trysku zcela vychladnout.



NEPOUŽÍVEJTE FIGO3D v blízkosti van, sprch, umyvadel nebo jiných nádob obsahujících vodu. To může mít za následek smrt v důsledku úrazu elektrickým proudem.



FIGO3D by měl být používán pouze s ABS nebo PLA vláknem schváleným FIGO3D. Používání neschválených materiálů a/ nebo používání pera při nesprávné teplotě zneplatní vaši záruku a může vést k poškození vašeho pera nebo k vašemu zranění. Zranění uživatele mohou zahrnovat, ale nejsou omezena na, poškození způsobené vdechováním látek, které nejsou vhodné pro zahřívání; nebo popáleniny od hořlavých materiálů používaných ve FIGO3D.

POUZE PRO DOSPĚLÉ. UCHOVÁVEJTE MIMO DOSAH DĚTÍ.



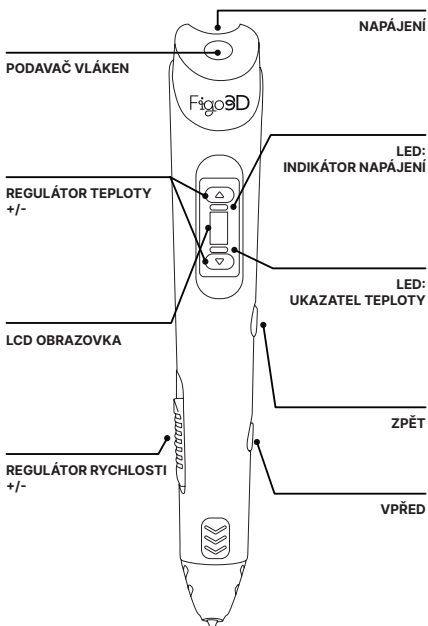
Toto 3D tiskové zařízení - při použití se styrenovým vláknem (ABS / HIPS / nebo PC-ABS) - může vystavit vás a ostatní ve stejné místnosti působení styrenu, což je chemická látka, o které je ve státě Kalifornie známo, že způsobuje rakovinu. Další informace najdete na www.P65Warnings.ca.gov.

SVÉ 3D TISKOVÉ ZAŘÍZENÍ VŽDY PROVOZUJTE V DOBRĚ VĚTRANÉM PROSTORU.

Přehled produktu

Figio3D

Vlastnosti a ovládací prvky
vašeho 3D pera FIGO3D



3D pero



USB Kabel

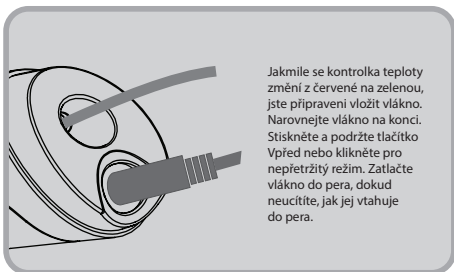
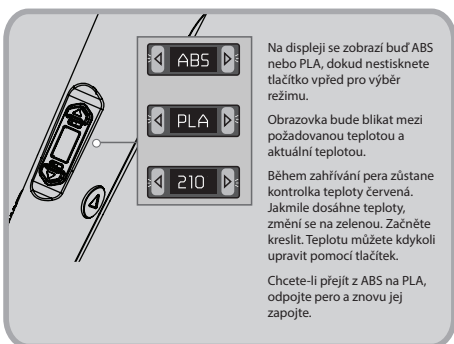
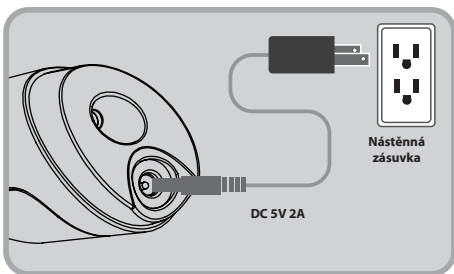


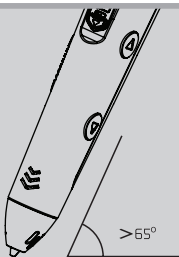
Vlákno



Začínáme

1. Připojte kabel USB k adaptéru střídavého proudu a zapojte jej do zásuvky. Zapojte zástrčku napájecího adaptéru do napájecí zásuvky pera. Kontrolka napájení by měla svítit oranžově. (Poznámka: toto 3D pero lze použít s power bankou třetí strany s minimálně 2A výstupem.)
2. Na displeji se zobrazí „ABS“ nebo „PLA“, k výběru režimu můžete použít tlačítka pro zvýšení/snížení teploty. Zvolte režim, který odpovídá typu plastu, který používáte. (Poznámka: použití nesprávného režimu s nesprávným plastem způsobí špatný zážitek a možná poškodí vaše pero.)
3. Stisknutím tlačítka Vpřed aktivujete vybraný režim. K jemnému doladění teploty v závislosti na potřebě a požadovaném použití můžete použít tlačítka Temperature Up/Down. Teplotní rozsahy jsou ABS: 210-230°C a PLA: 160-210°C Kontrolka teploty bude během zahřívání svítit červeně a jakmile bude pero připraveno, změní se na zelenou.
4. Jakmile se kontrolka teploty změní na zelenou, můžete kliknout nebo podržet tlačítko Vpřed a zahájit vytlačování. (Poznámka: nejlepší je mít rychlost na max.) Narovnejte konec vlákna, který chcete použít, a vložte jej do podavače vlákna, zatímco pero běží. Jakmile se plast začne vytlačovat, jste připraveni začít tvořit ve 3D!

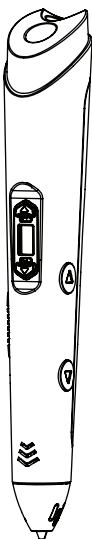




Když budete 3D pero FIGO3D držet pod úhlem 65 stupňů nebo větším, dosáhnete nejlepších výsledků při kreslení na povrchy nebo ploché předměty.

Udělejte si ty tipy!

Pokud konec z plastu neodříznete, může dojít k zaseknutí nebo nevytlačení pera. Když se pokoušíte znovu použít nedávno odstraněný pramen plastu, ujistěte se, že má plochý povrch, aby mohl zatlačit předchozí vlákno. Udělejte si ty tipy!



★ Při vyjímání a výměně vlákna doporučujeme používat pouze tlačítko Reverse. Pokud je vlákno vytaženo pouze částečně, může v peru nabobtnat a způsobit zaseknutí. Pokud k tomu dojde, zcela vytáhněte vlákno a odřízněte oteklou část.

★ Kvalita vlákna se velmi liší. Vždy doporučujeme používat filament FIGO3D a skladovat jej na uzavřeném a suchém místě.



Po zastavení převodů může plast mírně vytékat. Jedná se o běžný jev podobný tomu, který byste viděli u lepicích pistolí a 3D tiskáren, a je patrnější u PLA.

Chcete-li toto chování omezit, můžete mírně snížit teplotu.

Ladění teploty

1. Bublající a praskající plasty z extrudovaného vlákna mohou být známkou toho, že je vaše teplota nastavena příliš vysoko. Zkuste snížit cílovou teplotu o 5-10°C.
2. Vláknem by mělo vycházet hladce a bez velkého bublání. Jak již bylo řečeno, nějaké malé bublání je normální.
3. Některé plasty, jako PLA, jsou náchylnější k vytékání. Pokud zjistíte, že váš plast příliš teče, můžete snížit cílovou teplotu, abyste problém zmírnili.
Ujistěte se také, že máte nastavenou správnou teplotu.
4. Příliš nízká teplota může způsobit, že motor bude mít potíže s protlačením vlákna a extrudovaný plast, který je slabší a tmavší. Zkuste zvýšit cílovou teplotu o 5-10°C.

Odstraňování problémů

Zde jsou některé běžné problémy a možná řešení těchto problémů. Pokud nemůžete problém vyřešit, kontaktujte náš zákaznický servis zasláním e-mailu na adresu help@FIGO3Dpen.com

Problém	Důvody	Řešení
Kontrolka napájení se nerozsvítí	Problém s AC adaptérem nebo elektrickou zásuvkou	Vyměňte AC adaptér za jiný 5V 2A adaptér. Vyměňte napájecí kabel USB to DC 3,5 mm za jiný
	Problém s napájecí zásuvkou pera	
	Problém s elektronikou pera	Elektronika pera potřebuje servis, kontaktujte prosím help@FIGO3Dpen.com
Z trysky nic nevychází	Teplota není dostatečně vysoká nebo byl zvolen nesprávný režim pro plast	Zkontrolujte, zda je pero ve správném režimu pro typ plastu, který používáte. Pokud to nefunguje, můžete zkusit ručně upravit teplotu.
	Vláknó se svléklo, tzn. z vláknó byl vyjmut kus a hnací systém ho již nemůže tlačit	Vraťte vláknó ven pero. Odřízněte a zlikvidujte poškozenou část a zkuste to znovu.
	Vláknó se dovnitř nedostane	Ujistěte se, že je vláknó oříznuto na rovný povrch.
	Žádný hluk motoru (ale pero je zapnuté)	Možný problém s elektroniky nebo motoru. Kontaktujte nás prosím na help@FIGO3Dpen.com
Pero se nezahřívá	Problém s topným tělesem/ tryskou	Prosím kontaktujte zákaznický servis na help@FIGO3Dpen.com
Motor se trápí	Možný problém s vláknem	Vraťte vláknó, odstříhňte konec a zkuste to znovu.
	Do pera se nedostalo dost energie	Ujistěte se, že je napájecí kabel zapojen do zásuvky nebo má proud alespoň 2 A

POZNÁMKA: Po 5 minutách nečinnosti pero přejde do režimu spánku (jako bezpečnostní funkce). Klepnutím na libovolné tlačítko pero probudíte a automaticky restartuje zahřívací sekvenci.



Tento produkt je chráněn duševním vlastnictvím WobbleWorks, Inc. Podívejte se prosím na seznam příslušných patentů WobbleWorks na <https://wobbleworks.net/patents>. Figo3D je ochranná známka společnosti WobbleWorks, Inc. © WobbleWorks, Inc. Výrobce WobbleWorks (HK) Limited. Distribuováno společností WobbleWorks, Inc. / WobbleWorks (HK) Limited. 89 5th Avenue, Suite 602, NY, NY, 10003. Dovezeno do Spojeného království společností WobbleWorks (UK) Limited. Bee House, 140 Eastern Avenue, Milton Park, Oxfordshire, OX14 4SB, Spojené království. Dovezeno do EU společností Wobbleworks (IE) Limited Trinity House, Charleston Road, Ranelagh, Dublin 6, D06C8X4, Irsko. Navrženo v USA. Vyrobeno v Číně, Guangdong.

OMEZENÁ ZÁRUKA

Další podrobnosti o vaší omezené záruce naleznete na adrese:

[WobbleWorks.net/Figo3D/warranty](https://wobbleworks.net/Figo3D/warranty)

Podmínky a další upozornění FIGO3D najdete na naší webové stránce: **wobbleworks.net**



Toto označení znamená, že tento výrobek by neměl být likvidován s jiným domovním odpadem. Abyste předešli možnému poškození životního prostředí nebo lidského zdraví v důsledku nekontrolované likvidace odpadu, recyklujte jej zodpovědně, abyste podpořili udržitelné opětovné použití materiálových zdrojů.

Kontaktujte nás: help@FIGO3Dpen.com





FIGYELMEZTETÉS



- A Figo3D fűvókája felforrósodhat. NE érintse meg a fűvókát, különben megéghet!
- NE engedje, hogy a fűvóka gyúlékony anyagok közelébe vagy érintkezésbe kerüljön.
- Tájékoztassa a környéken tartózkodókat, hogy a toll forró, és nem szabad megérinteni.



Húzza ki a konnektorból, és hagyja kihűlni a készüléket, mielőtt tárolja, vagy amikor nem használja.



Tárolás előtt hagyja teljesen kihűlni a fűvókát.



NE használja a FIGO3D-t kád, zuhanyzó, mosdókagyló vagy más vizet tartalmazó edény közelében. Ez áramütés miatti halált okozhat.



A FIGO3D csak a FIGO3D által jóváhagyott ABS vagy PLA izzószálakkal használható. A nem jóváhagyott anyagok használata és/ vagy a toll nem megfelelő hőmérsékletű használata érvényteleníti a garanciát, és a toll károsodásához vagy személyi sérüléshez vezethet. A felhasználó sérülései közé tartozhatnak többek között a melegítésre alkalmatlan anyagok belélegzéséből származó károsodások; vagy a FIGO3D-ben használt gyúlékony anyagok okozta égési sérülések.

CSAK FELNÖTT FELHASZNÁLÁSRA. TARTSA TÁVOL GYERMEKEKTŐL.



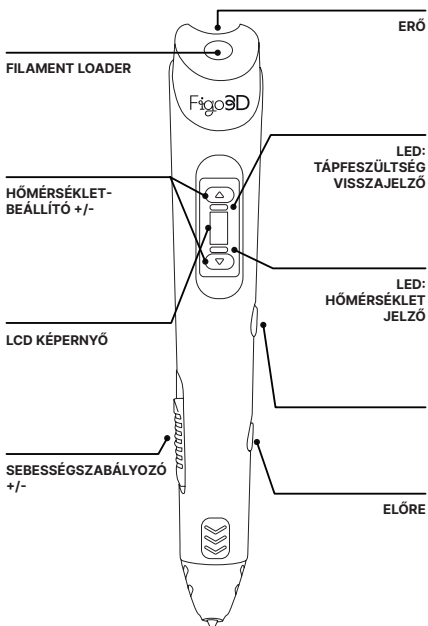
Ez a 3D nyomtatóeszköz – ha sztirolszálakkal (ABS/HIPS/vagy PC-ABS) használjuk – Önt és másokat, akik ugyanabban a helyiségben tartózkodnak, sztirolnak tehetik ki, amely egy Kalifornia állam által ismert rákot okozó vegyi anyag. További információért látogasson el a www.P65Warnings.ca.gov webhelyre.

A 3D NYOMTATÓ ESZKÖZÉT MINDIG JÓL SZELLŐZŐ TERÜLETBEN HASZNÁLJA.

Termék áttekintés

Figio3D

A FIGIO3D 3D toll jellemzői és kezelőszervei



3D toll



USB kábel

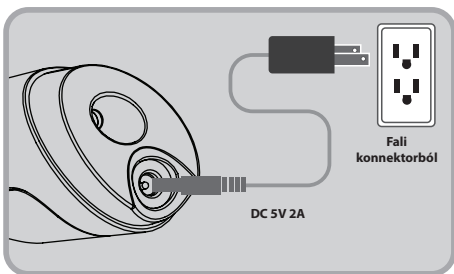
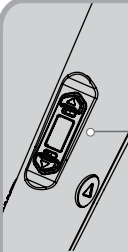


Szál



Elkezdni

1. Csatlakoztassa az USB-kábelt egy váltóáramú adapterhez, és csatlakoztassa a konnektorhoz. Csatlakoztassa a váltóáramú adaptert a toll tápcsatlakozójához. A tápellátás jelzőfényének narancssárgára kell váltania. (Megjegyzés: ez a 3D toll használható harmadik féltől származó, legalább 2 amperes kimeneti árambankkal.)
2. „ABS” vagy „PLA” jelenik meg a kijelzőn, a hőmérséklet fel/le gombokkal választhat módot. Válasszon egy módot, amely megfelel a használt műanyag típusának. (Megjegyzés: a rossz mód nem megfelelő műanyaggal történő használata rossz élményt eredményez, és károsíthatja a tollat.)
3. Nyomja meg a Tovább gombot a kiválasztott mód aktiválásához. Használhatja a hőmérséklet fel/le gombokat a hőmérséklet finomhangolására az igénytől és a kívánt felhasználástól függően. A hőmérséklet-tartományok: ABS: 210-230°C és PLA: 160-210°C. A hőmérséklet-jelző lámpa pirosan világít felmelegedés közben, és zöldre vált, ha a toll készen áll.
4. Miután a hőmérsékletjelző lámpa zöldre vált, kattintson vagy tartsa lenyomva az Előre gombot az extrudálás megkezdéséhez. (Megjegyzés: a legjobb, ha a sebesség max.) Egyenesítse ki a használni kívánt izzószál végét, és töltse be a Filament Loaderbe, miközben a toll működik. Amint a műanyag elkezd extrudálni, készen áll a 3D-s alkotás megkezdésére!

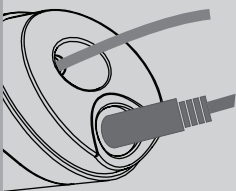



A kijelzőn vagy az ABS vagy a PLA látható, amíg az előre gombot meg nem nyomják az üzemmód kiválasztásához.

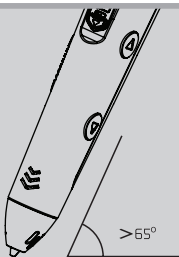
A képernyő villogni fog a kívánt hőmérséklet és az aktuális hőmérséklet között.

A hőmérsékletet jelző LED pirosan világít, amíg a toll felmelegszik. Amint elérte a hőmérsékletet, zöldre vált. Kezdje el a rajzolást. A gombokkal bármikor beállíthatja a hőmérsékletet.

Az ABS-ről PLA-ra váltáshoz húzza ki a tollat, majd dugja vissza.



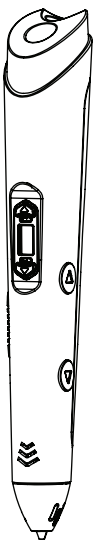
Miután a hőmérsékletjelző lámpa pirosról zöldre vált, készen áll az izzószál betöltésére. Egyenesítse ki az izzószálat a végén. Nyomja meg és tartsa lenyomva az Előre gombot, vagy kattintson a folyamatos üzemmódhoz. Nyomja az izzószálat a tollba, amíg nem érzi, ahogy a tollba húzza.



Ha a FIGO3D 3D tollat legalább 65 fokos szögben tartja, akkor a legjobb eredmény érhető el, ha felületekre vagy lapos tárgyra rajzol.

Fogadd el ezeket a tippeket!

Ha nem vágja le a műanyag végét, elakadhat, vagy a toll nem extrudálódik. Amikor újra megpróbál egy nemrég eltávolított műanyagszálat használni, győződjön meg arról, hogy annak sík felülete van az előző izzószál benyomásához. Fogadd el ezeket a tippeket!



★ Javasoljuk, hogy az izzószál eltávolításához és cseréjéhez csak a Reverse gombot használja. Ha csak részben húzza ki, az izzószál megduzzadhat a tollban, és elakadhat. Ha ez megtörténik, teljesen húzza ki az izzószálat, és vágja le a duzzadt részt.

★ Az izzószál minősége nagyon változó. Mindig javasoljuk a FIGO3D izzószál használatát, és zárt és száraz helyen történő tárolását.



A fogaskerekek leállása után a műanyag továbbra is enyhén szivároghat. Ez egy gyakori jelenség, hasonló ahhoz, amit a ragasztópisztolyoknál és a 3D-s nyomtatóknál látunk, és jobban észrevehető a PLA-val. Ennek a viselkedésnek a korlátozása érdekében kissé csökkentheti a hőmérsékletet.

Hőmérséklet hangolás

1. Az extrudált izzószálból származó műanyag buborékolás és recsegés azt jelezheti, hogy a hőmérséklet túl magasra van állítva. Csökkentse a célhőmérsékletet 5-10°C-kal.
2. Az izzószálnak simán és nagy buborékolás nélkül kell kijönnie. Ennek ellenére néhány kis bugyogás normális.
3. Egyes műanyagok, mint például a PLA, hajlamosabbak a szivárgásra. Ha úgy találja, hogy a műanyag túlságosan szivárog, csökkentheti a célhőmérsékletet a probléma enyhítése érdekében. Ügyeljen arra is, hogy a megfelelő hőmérséklet-beállítást használja.
4. A túl alacsony hőmérséklet azt eredményezheti, hogy a motor nem tudja átnyomni az izzószálat, és az extrudált műanyag halványabb és sötétebb lesz. Próbálja meg növelni a célhőmérsékletet 5-10°C-kal.

Hibaelhárítás

Íme néhány gyakori probléma és lehetséges megoldások ezekre a problémákra. Ha nem tudja megoldani a problémát, forduljon ügyfélszolgálatunkhoz a help@FIGO3Dpen.com e-mail címen.

Probléma	Okok	Megoldás
A tápellátás jelzőfénye nem gyullad ki	Probléma a váltóáramú adapterrel vagy a konnektorrall	Cserélje ki az AC adaptert egy másik 5V 2A adapterre. Cserélje ki az USB-DC 3,5 mm-es tápkábel egy másikra
	Probléma van a toll tápcsatlakozójával	A toll elektronikája javításra szorul, kérjük, írjon a help@FIGO3Dpen.com címre
	Probléma a toll elektronikájával	
Semmi sem jön ki a fúvókán	TA hőmérséklet nem elég magas, vagy a műanyaghoz rossz üzemmódot választottak	Ellenőrizze, hogy a toll a használt műanyag típusának megfelelő üzemmódban van-e. Ha ez nem működik, megpróbálhatja manuálisan beállítani a hőmérsékletet.
	Az izzószál lecsupaszodott, pl. egy darabot kivettek az izzószálból, és a meghajtórendszer nem tudja tovább tolni	Fordítsa ki az izzószálat a tollból. Vágja le és dobja ki a sérült részt, majd próbálja újra.
	Az izzószál nem megy be	Győződjön meg arról, hogy az izzószál sima felületre van vágva.
	Nincs motorzaj (de a toll be van kapcsolva)	Lehetséges hiba az elektronikával vagy a motorral. Kérjük, lépjen kapcsolatba velünk a help@FIGO3Dpen.com címen
A toll nem melegszik fel	Probléma a fűtőelemmel/ fúvókával	Kérjük, forduljon az ügyfélszolgálathoz a help@FIGO3Dpen.com címen
A motor küszködik	Lehetséges probléma az izzószálval	Fordítsa meg az izzószálat, vágja le a végét, és próbálja újra.
	Nincs elég erő a tollhoz	Győződjön meg arról, hogy a tápkábel be van dugva egy konnektorbba, vagy legalább 2 ampert biztosít

MEGJEGYZÉS: A toll alvó módba lép, miután 5 percig inaktív volt (biztonsági funkcióként). Kattintson bármelyik gombra a toll felébresztéséhez, és az automatikusan újraindítja a melegítési folyamatot.



Ezt a terméket a WobbleWorks, Inc. szellemi tulajdon védi. Tekintse meg a vonatkozó WobbleWorks szabadalmak listáját a <https://wobbleworks.net/patents> oldalon. A Figo3D a WobbleWorks, Inc. védjegye. © WobbleWorks, Inc. A gyártó a WobbleWorks (HK) Limited. Forgalmazza a WobbleWorks, Inc. / WobbleWorks (HK) Limited. 89 5th Avenue, Suite 602, NY, NY, 10003. A WobbleWorks (UK) Limited importálta az Egyesült Királyságba. Bee House, 140 Eastern Avenue, Milton Park, Oxfordshire, OX14 4SB, Egyesült Királyság. Az EU-ba importálta a Wobbleworks (IE) Limited Trinity House, Charleston Road, Ranelagh, Dublin 6, D06C8X4, Írország.

Az USA-ban tervezték. Kínában, Guangdongban készült.

KORLÁTOZOTT GARANCIA

A korlátozott garanciával kapcsolatos további részletekért látogasson el a következő oldalra: **WobbleWorks.net/Figo3D/warranty**

A FIGO3D Általános Szerződési Feltételei és egyéb megjegyzései a weboldalunkon találhatók: **wobbleworks.net**



Ez a jelölés azt jelzi, hogy ezt a terméket nem szabad más háztartási hulladékkal együtt kidobni. Az ellenőrizetlen hulladékkezelésből adódó lehetséges környezeti vagy emberi egészségi károk elkerülése érdekében felelősségteljesen hasznosítsa újra az anyagi erőforrások fenntartható újrafelhasználásának elősegítése érdekében.

Lépjen kapcsolatba velünk:
help@FIGO3Dpen.com





OPOZORILO



- Šoba Figo3D se lahko segreje. NE dotikajte se šobe, sicer se lahko opečete!
- NE dovolite, da bi šoba prišla v bližino ali v stik z vnetljivimi materiali.
- Obvestite druge v okolici, da je pero vroče in se ga ne smete dotikati.



Odklopite napravo in pustite, da se ohladi, preden jo shranite ali ko ni v uporabi.



Pustite, da se šoba popolnoma ohladi, preden jo shranite.



FIGO3D NE uporabljajte v bližini kadi, prh, umivalnikov ali drugih posod z vodo. To lahko povzroči smrt zaradi električnega udara.



FIGO3D se sme uporabljati samo z ABS ali PLA filamentom, ki ga je odobril FIGO3D. Uporaba neodobrenih materialov in/ali uporaba peresnika pri napačni temperaturi bo razveljavila vašo garancijo in lahko povzroči škodo na peresniku ali telesne poškodbe. Poškodbe uporabnika lahko vključujejo, vendar niso omejene na poškodbe zaradi vdihavanja snovi, ki niso primerne za segrevanje; ali opekline zaradi vnetljivih materialov, uporabljenih v FIGO3D.

SAMO ZA ODRASLE. HRANITI IZVEN DOSEGA OTROK.



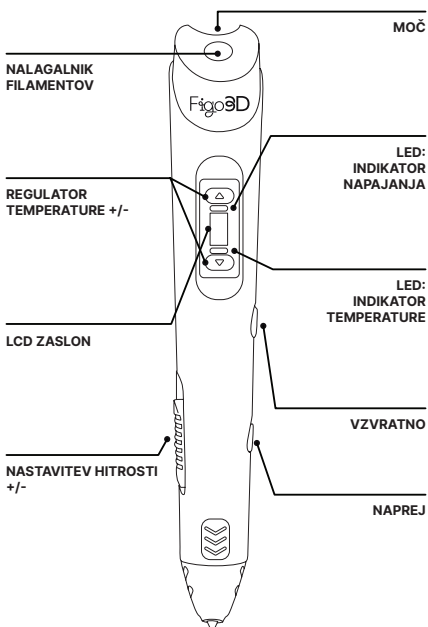
Ta naprava za 3D tiskanje – če se uporablja s filamentom iz stirena (ABS / HIPS / ali PC-ABS) – lahko izpostavi vas in druge v istem prostoru stirenu, ki je kemikalija, za katero je v zvezni državi Kalifornija znano, da povzroča raka. Za več informacij pojdite na www.P65Warnings.ca.gov.

SVOJO NAPRAVO ZA 3D-TISKANJE VEDNO UPORABLJAJTE V DOBRO PREZRAČEVANEM PROSTORU.

pregled izdelka

Figgo3D

Funkcije in kontrole za
vaše 3D pisalo FIGO3D



3D pisalo



USB kabel

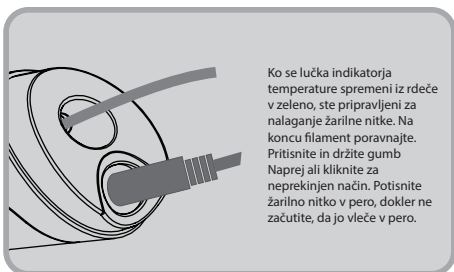
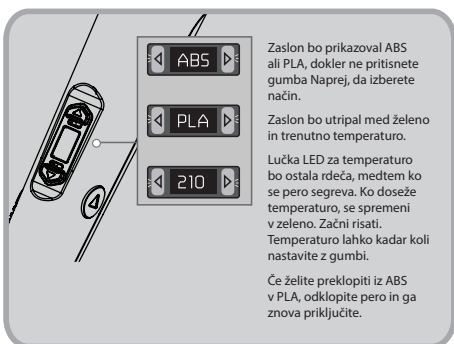
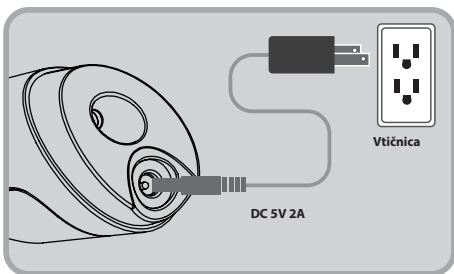


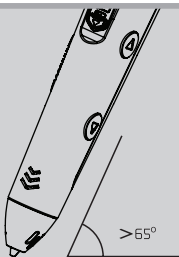
žarilna nitka



Kako začeti

1. Vstavite kabel USB v napajalnik in ga priključite v vtičnico. Priključite napajalni vtič v napajalno vtičnico peresa. Lučka indikatorja napajanja mora postati oranžna. (Opomba: to 3D pisalo je mogoče uporabljati z napajalno banko drugega proizvajalca z najmanj 2 A izhodno močjo.)
2. Na zaslonu se prikaže »ABS« ali »PLA«, lahko uporabite gumba za dvig/dol temperature, da izberete način. Izberite način, ki ustreza vrsti plastike, ki jo uporabljate. (Opomba: uporaba napačnega načina z napačno plastiko bo povzročila slabo izkušnjo in morda poškodovala vaše pero.)
3. Pritisnite gumb Naprej, da aktivirate izbrani način. Za natančno nastavitvev temperature glede na potrebe in zeleno uporabo lahko uporabite gumba Temperatura Up/Down. Temperaturna območja so ABS: 210-230 °C in PLA: 160-210 °C Indikator temperature bo med segrevanjem svetil rdeče in ko bo pero pripravljeno.
4. Ko lučka indikatorja temperature zasveti zeleno, lahko kliknete ali pridržite gumb Naprej, da začnete z ekstrudiranjem. (Opomba: najbolje je, da je hitrost najvišja.) Naravnajte konec filamenta, ki ga želite uporabiti, in ga naložite v Filament Loader, medtem ko pero deluje. Ko začne plastika ekstrudirati, ste pripravljeni na ustvarjanje v 3D!

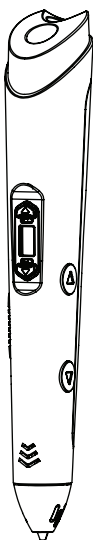




Če držite pisalo FIGO3D 3D pod kotom 65 stopinj ali več, boste dosegli najboljše rezultate pri risanju na površine ali ravne predmete.

Odrežite te nasvete!

Če ne odrežete konca plastike, lahko pride do zastojev ali pa se pero ne iztisne. Ko poskušate znova uporabiti nedavno odstranjen plastični pramen, se prepričajte, da ima ravno površino, da potisnete prejšnjo žarilno nitko. Odrežite te nasvete!



★ Priporočamo, da pri odstranjevanju in menjavi žarilne nitke uporabljate samo gumb Reverse. Če je le delno izvlečen, lahko filament nabrekne v peresu in povzroči zastoje. Če se to zgodi, popolnoma izvlecite filament in odrežite otekel del.

★ Kakovost filamentov je zelo različna. Vedno priporočamo uporabo filamenta FIGO3D in njegovo shranjevanje na zaprtem in suhem mestu.



Plastika lahko še naprej rahlo cedi, ko se zobniki ustavijo. To je pogost pojav, podoben temu, kar bi videli pri lepilnih pištolah in 3D-tiskalnikih, pri PLA pa je bolj opazen. Temperaturo lahko rahlo znižate, da omejite to vedenje.

Nastavitev temperature

1. Šumenje in prasketanje plastike iz ekstrudiranega filamenta je lahko znak, da je vaša temperatura nastavljena previsoko. Poskusite znižati ciljno temperaturo za 5-10 °C.
2. Filament mora izstopiti gladko in brez veliko mehurčkov. Kot rečeno, nekaj majhnih mehurčkov je normalno.
3. Nekaterne plastike, kot je PLA, so bolj nagnjene k izcejanju. Če ugotovite, da iz vaše plastike preveč teče, lahko znižate ciljno temperaturo, da ublažite težavo. Prepričajte se tudi, da ste nastavili pravo temperaturo.
4. Temperatura, ki je nastavljena prenizko, lahko povzroči, da motor s težavo potisne filament skozi in da je ekstrudirana plastika temnejša in temnejša. Poskusite povečati ciljno temperaturo za 5-10 °C.

Odpravljanje težav

Tukaj je nekaj pogostih težav in možnih rešitev za te težave. Če težave ne morete rešiti, se obrnite na našo službo za pomoč strankam tako, da nam pošljete e-pošto na help@FIGO3Dpen.com

Težava	Razlogi	Rešitev
Indikatorska lučka napajanja se ne prižge	Težava z napajalnikom ali vtičnico	Napajalnik zamenjajte z drugim napajalnikom 5 V 2 A. Napajalni kabel USB v DC 3,5 mm zamenjajte z drugim
	Težava z električno vtičnico peresa	
	Težava z elektroniko peresa	Elektronika peresa potrebuje servis. Obrnite se na help@FIGO3Dpen.com
Nič ne teče iz šobe	Temperatura ni dovolj visoka ali pa je bil izbran napačen način za plastiko	Preverite, ali je pero v pravilnem načinu za vrsto plastike, ki jo uporabljate. Če to ne deluje, lahko poskusite ročno nastaviti temperaturo.
	Žarilna nitka je slečena, tj. kos je bil vzet iz žarilne nitke in pogonski sistem ga ne more več potisniti	Obrnite žarilno nitko iz peresa. Odrežite in zavržite poškodovani del ter poskusite znova.
	Žarilna nitka ne gre noter	Prepričajte se, da je žarilna nitka obrezana na ravno površino.
	Ni hrupa motorja (vendar je pero vklopljeno)	Možna težava z elektroniko ali motorjem. Pišite nam na help@FIGO3Dpen.com
Pero se ne segreva	Težava z grelnim elementom/šobo	Obrnite se na službo za stranke na help@FIGO3Dpen.com
Motor se muči	Možna težava z žarilno nitko	Obrnite žarilno nitko, odrežite konec in poskusite znova.
	Ni dovolj moči za pero	Prepričajte se, da je napajalni kabel priključen v vtičnico ali da ima vsaj 2 ampera

OPOMBA: Vaše pero bo prešlo v način mirovanja, ko bo 5 minut nedejavno (kot varnostna funkcija). Kliknite kateri koli gumb, da prebudite peresnik in samodejno bo ponovno začel zaporedje segrevanja.



Ta izdelek je zaščiten s strani intelektualne lastnine WobbleWorks, Inc. Oglejte si seznam veljavnih patentov WobbleWorks na <https://wobbleworks.net/patents>. Figo3D je blagovna znamka v lasti WobbleWorks, Inc. © WobbleWorks, Inc. Proizvaja WobbleWorks (HK) Limited. Distribuirata WobbleWorks, Inc. / WobbleWorks (HK) Limited. 89 5th Avenue, Suite 602, NY, NY, 10003. V Združeno kraljestvo uvozil WobbleWorks (UK) Limited. Bee House, 140 Eastern Avenue, Milton Park, Oxfordshire, OX14 4SB, Združeno kraljestvo. V EU uvozil Wobbleworks (IE) Limited Trinity House, Charleston Road, Ranelagh, Dublin 6, D06C8X4, Irska.

Oblikovano v ZDA. Izdelano na Kitajskem, Guangdong.

OMEJENA GARANCIJA

Za več podrobnosti o vaši omejeni garanciji obiščite: **[WobbleWorks.net/Figo3D/warranty](https://wobbleworks.net/Figo3D/warranty)**

Pogoje in določila FIGO3D ter druga obvestila najdete na naši spletni strani: **wobbleworks.net**



Ta oznaka pomeni, da tega izdelka ne smete odlagati skupaj z drugimi gospodinjskimi odpadki. Da bi preprečili morebitno škodo okolju ali zdravju ljudi zaradi nenadzorovanega odlaganja odpadkov, ga odgovorno reciklirajte in spodbujajte trajnostno ponovno uporabo materialnih virov.

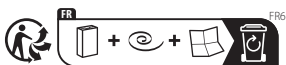
Kontaktiraj nas: help@FIGO3Dpen.com







CE UK CA  RoHS



Points de collecte sur www.quefairede mesdechets.fr
Privilégiez la réparation ou le don de votre appareil !

