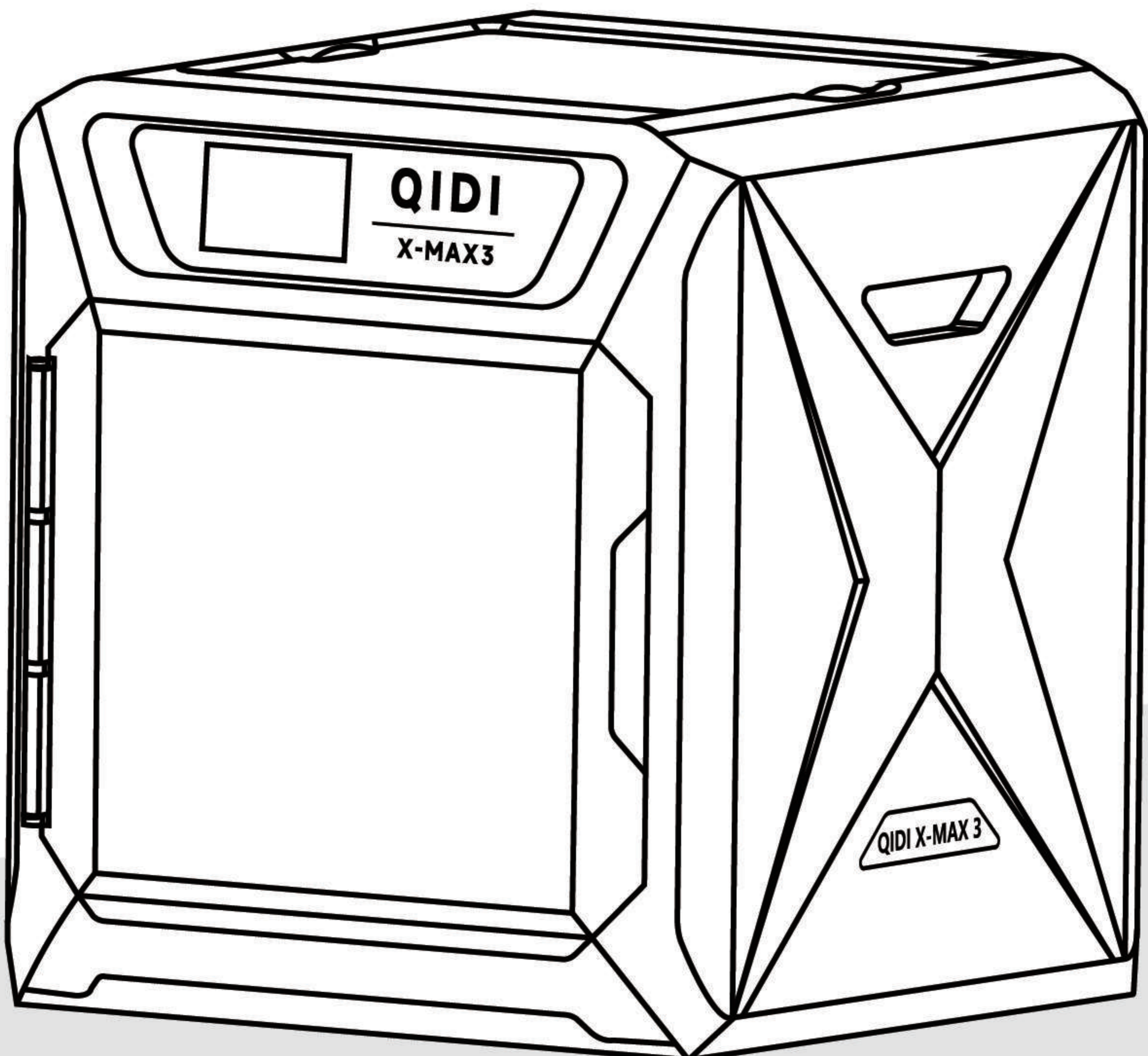


X-MAX 3

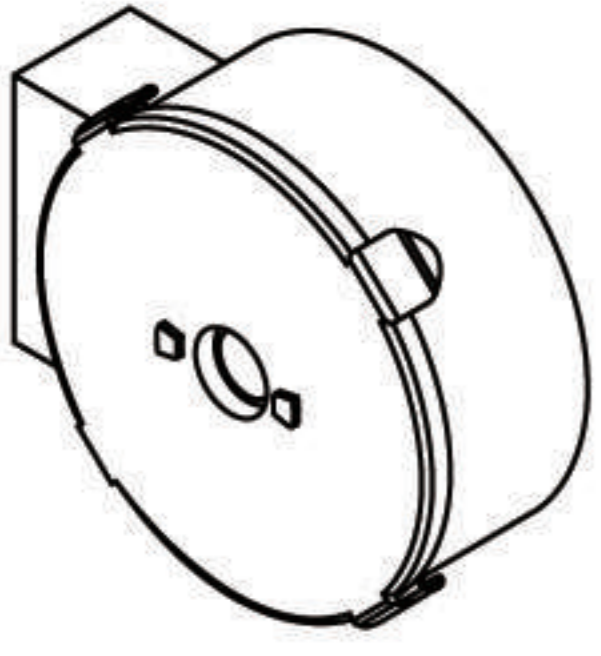
Schnellstartanleitung



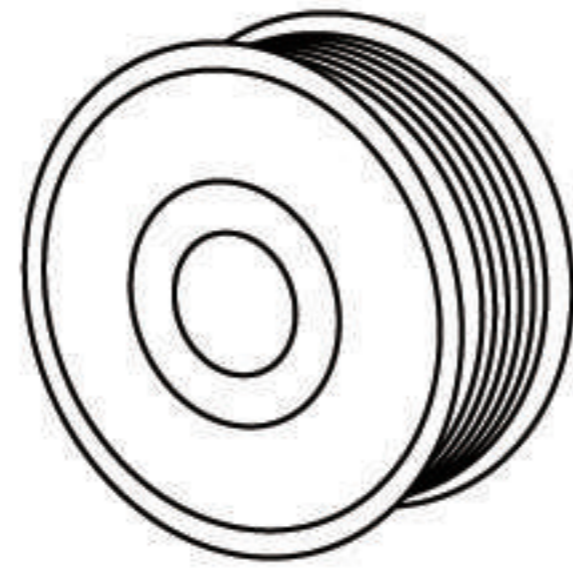
Nutzungshinweis

- Stellen Sie die Maschine nicht in brennbaren und explosiven Materialien oder in der Nähe von starken Wärmequellen auf. Stellen Sie die Maschine bitte in einer belüfteten, kühlen und staubfreien Umgebung auf.
- Stellen Sie sicher, dass die Maschine ausgeschaltet ist (Netzkabel abziehen), bevor Sie Wartungsarbeiten oder Änderungen durchführen.
- Bevor Sie die Stromversorgung anschließen, befolgen Sie bitte die Anweisungen zur Stromversorgung, um sicherzustellen, dass die Spannung korrekt ist.
- Greifen Sie niemals in das Innere des QIDI-Druckers, während dieser in Betrieb ist.
- Kinder sollten bei der Verwendung von QIDI-Produkten ständig beaufsichtigt werden.
- Der Drucker enthält sich schnell bewegende Teile. Achten Sie daher darauf, dass Sie sich nicht die Hände einklemmen.
- Es besteht potenzielle Verbrennungsgefahr: Die Druckköpfe der QIDI-Drucker können Temperaturen über 300 ° C erreichen, während das heiße Bett Temperaturen über 100 ° C erreichen kann. Berühren Sie keines dieser Teile mit bloßen Händen.
- Stellen Sie den Drucker nicht in einer vibrierenden oder anderen instabilen Umgebung auf. Andernfalls wird die Druckqualität durch Erschütterungen des Geräts beeinträchtigt.
- Nutzen Sie nach dem Drucken die Resttemperatur des Druckkopfs, um das Filament rund um die Düse rechtzeitig mit den dafür vorgesehenen Werkzeugen zu reinigen. Berühren Sie keines dieser Teile mit bloßen Händen.
- Führen Sie routinemäßige Wartungsarbeiten an Ihrem Produkt durch, indem Sie das Druckergehäuse im ausgeschalteten Zustand mit einem trockenen Tuch reinigen. Entfernen Sie außerdem Staub, anhaftende Druckmaterialien oder Fremdkörper, die sich auf der optischen Achse ansammeln könnten. Für die Linearwelle und die Schrauben der Z-Achse ist eine regelmäßige Schmierung erforderlich.
- Wenn sich das Gerät längere Zeit im Standby-Modus befindet, trennen Sie bitte die Stromversorgung der QIDI-Produkte.
- Wenn das Gerät längere Zeit nicht benutzt wird, achten Sie bitte darauf, den Drucker vor Staub und Feuchtigkeit zu schützen.
- Auf dem USB-Stick befinden sich Handbücher, Slicer-Software und andere verwandte Informationen.
(Die Informationen auf dem USB-Stick sind möglicherweise nicht die neuesten. Sie können die neuesten Informationen erhalten, indem Sie sich an den am Ende gekennzeichneten Kundendienst wenden.)

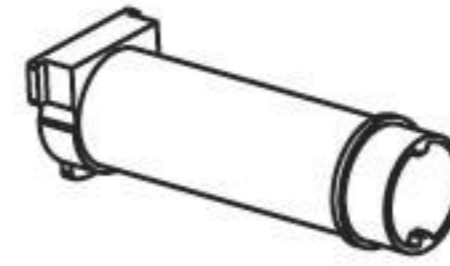
Zubehörliste



Trocknerbox



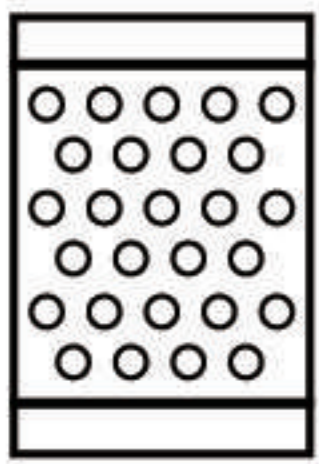
500g Filament



Filamentspulenhalter



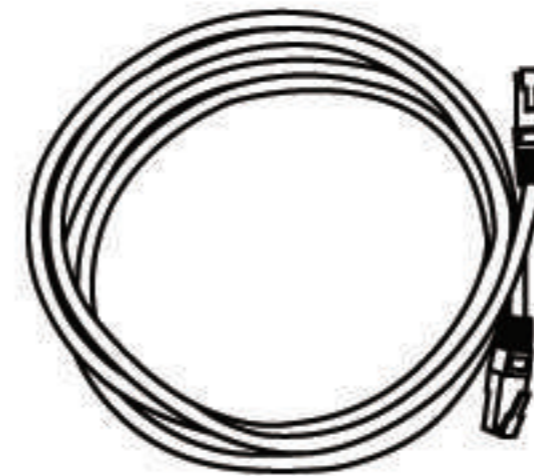
Halterabdeckung



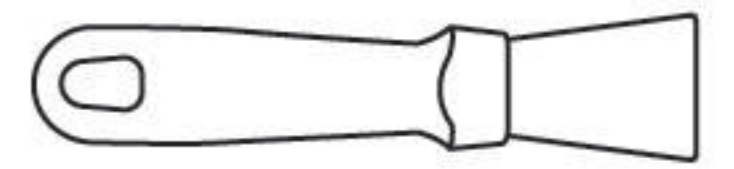
Trockenmittel



Netzkabel



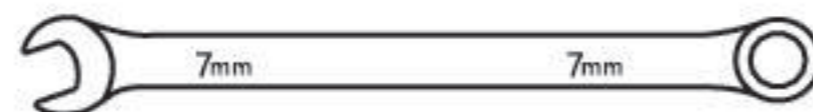
Ethernet Kabel



Schaber



Inbusschlüssel H1,5
Inbusschlüssel H2
Inbusschlüssel H2,5



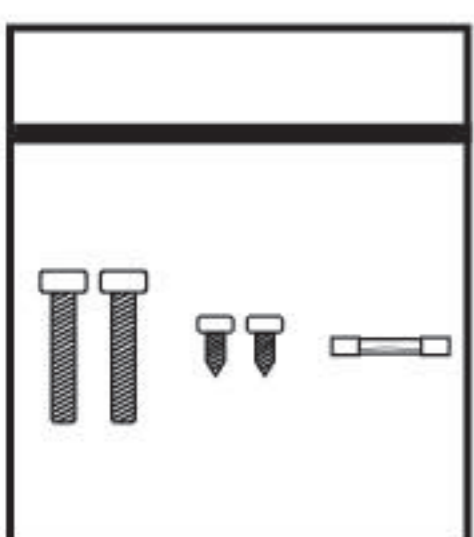
7-mm-
Schraubenschlüssel



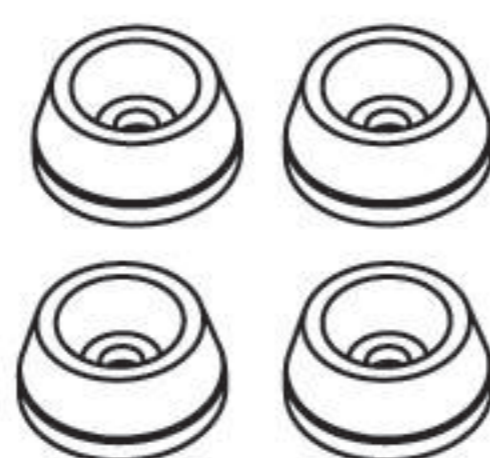
Flachkopfschraubenzieher



0,4mm Düse
Reinigungswerkzeug



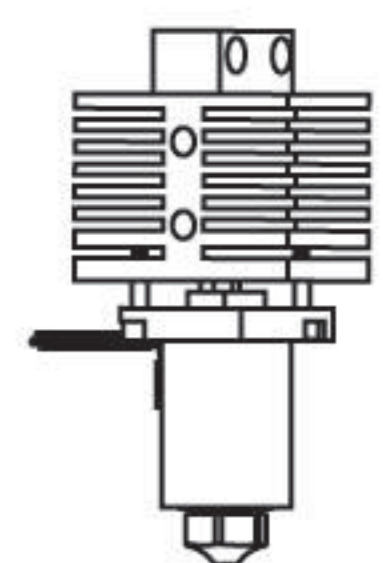
Ersatzteilset



GummifüÙe

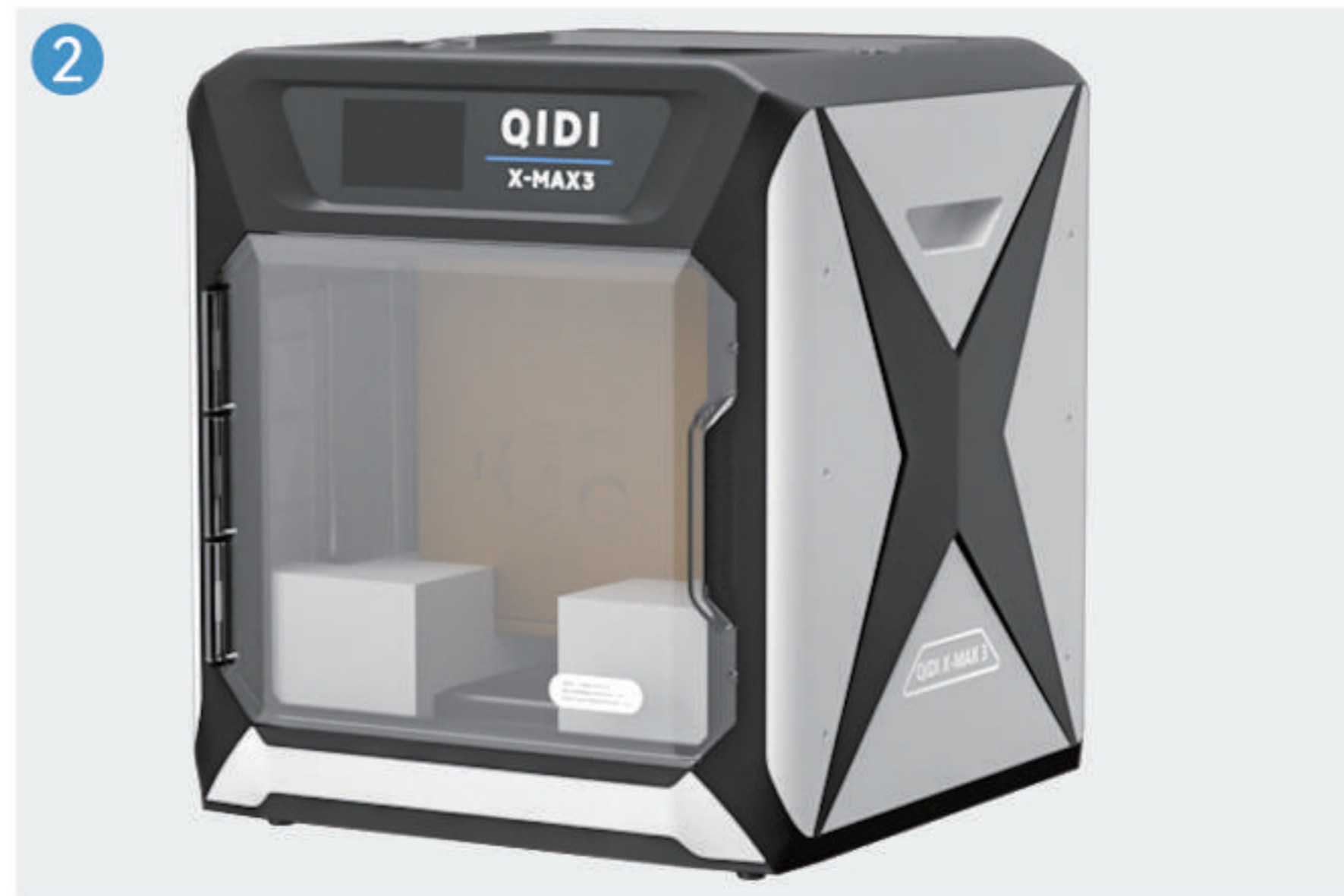
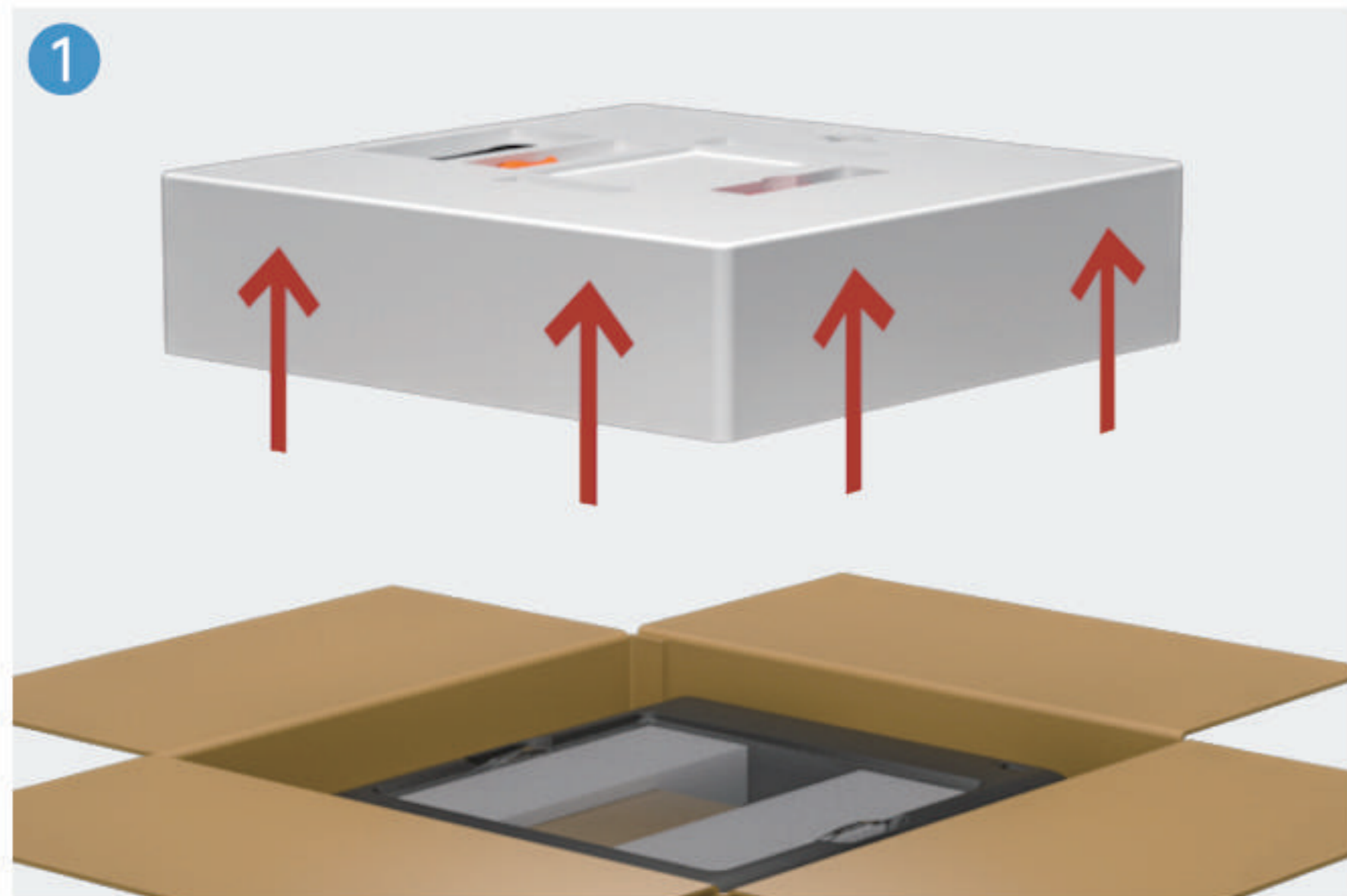


Usb 2.0-
Flash-Laufwerk



Hochtemperatur-
Hotend

Inbetriebnahme



Entfernen Sie den oberen Schaumstoff und entnehmen Sie den Drucker.



Öffnen Sie die obere Abdeckung. Nehmen Sie die gesamte Schaumstoff- und Zubehörbox heraus.
Hinweis: Die Trockenbox in der Zubehörbox ist auf der Rückseite des Schaumstoffs platziert, sodass die Trockenbox erst nach Entfernen des Schaumstoffs herausgenommen werden kann.



Nehmen Sie das Netzkabel aus der Zubehörbox und schließen Sie es an den Drucker an. Schalten Sie den Drucker ein und schließen Sie den Auspack- und Kalibrierungsvorgang gemäß den Anweisungen auf dem Bildschirm ab.

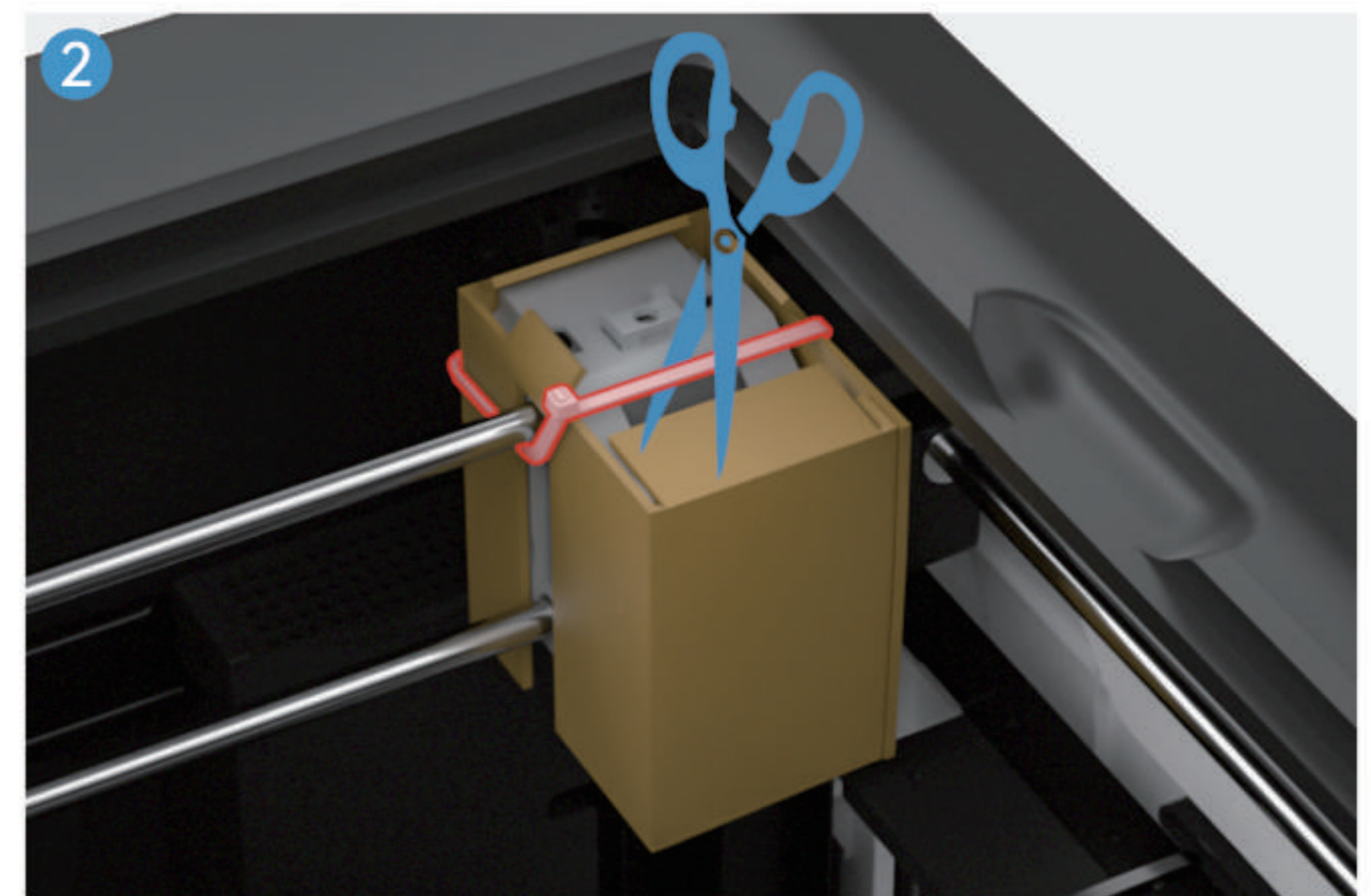
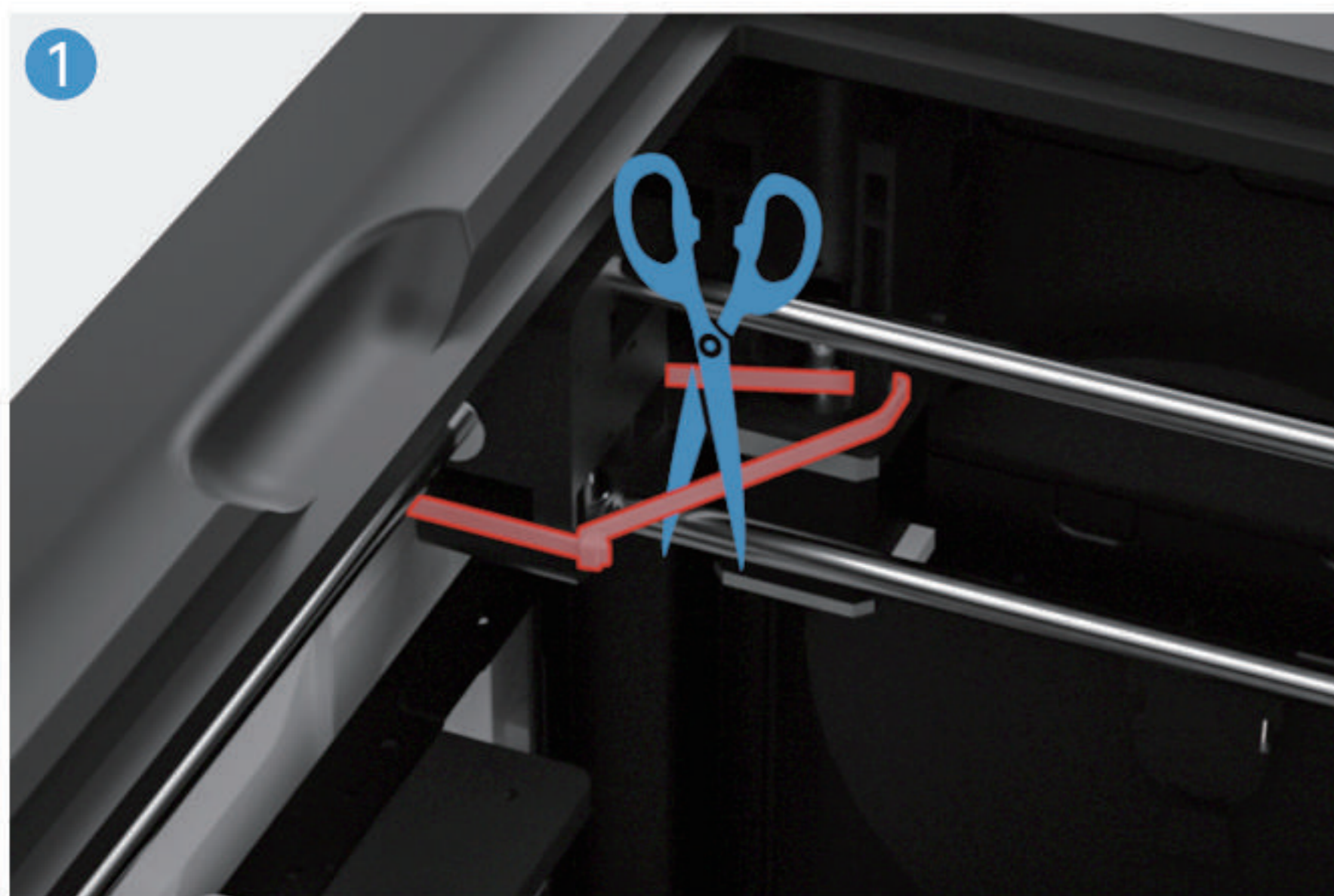
Hinweis: Bevor Sie den Strom einschalten, überprüfen Sie bitte, ob die Spannungseinstellung des Netzteils mit dem Spannungswert Ihrer Region/Ihres Landes übereinstimmt.

Sprache

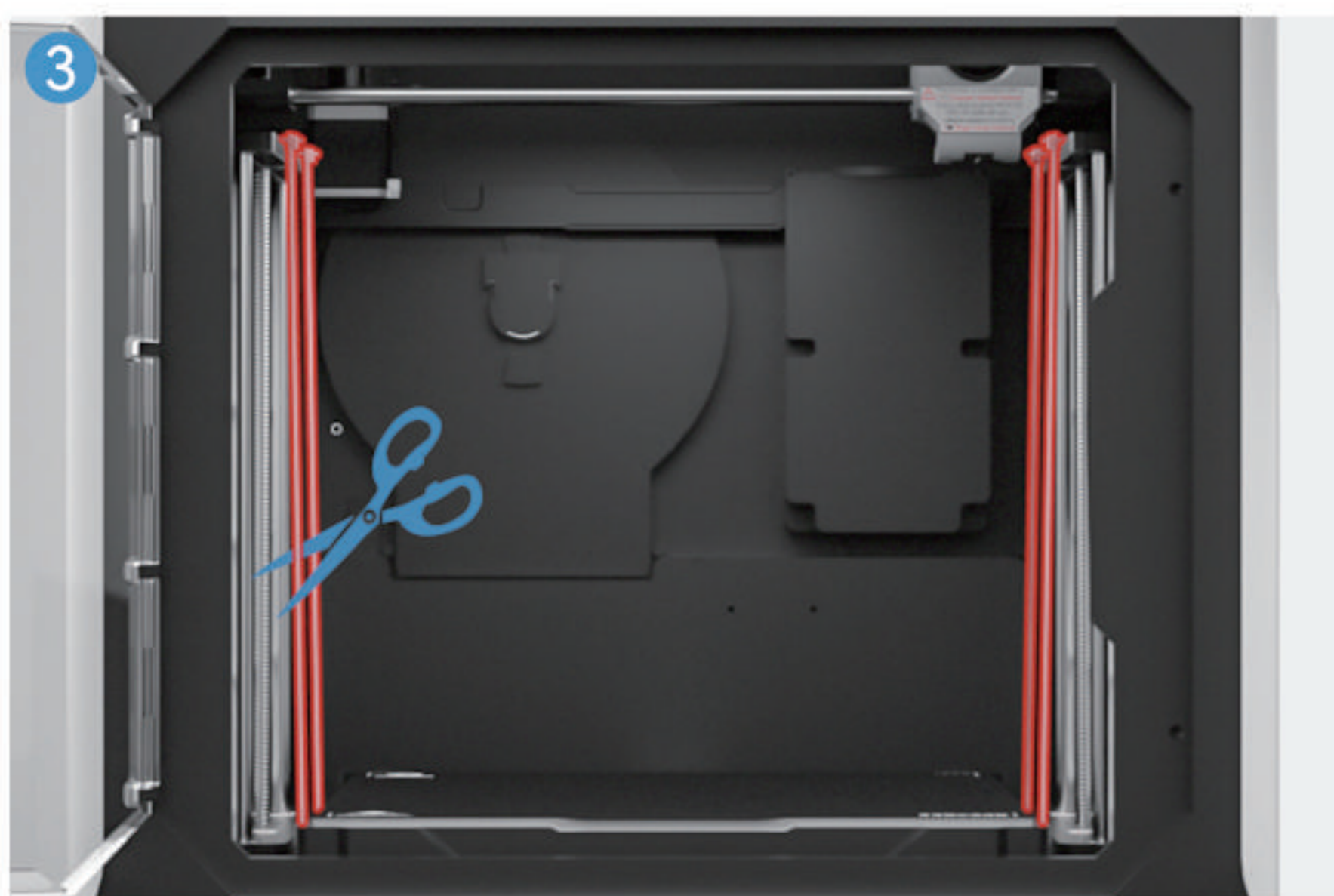


Bitte wählen Sie Ihre bevorzugte Sprache aus und klicken Sie auf den nächsten Schritt.

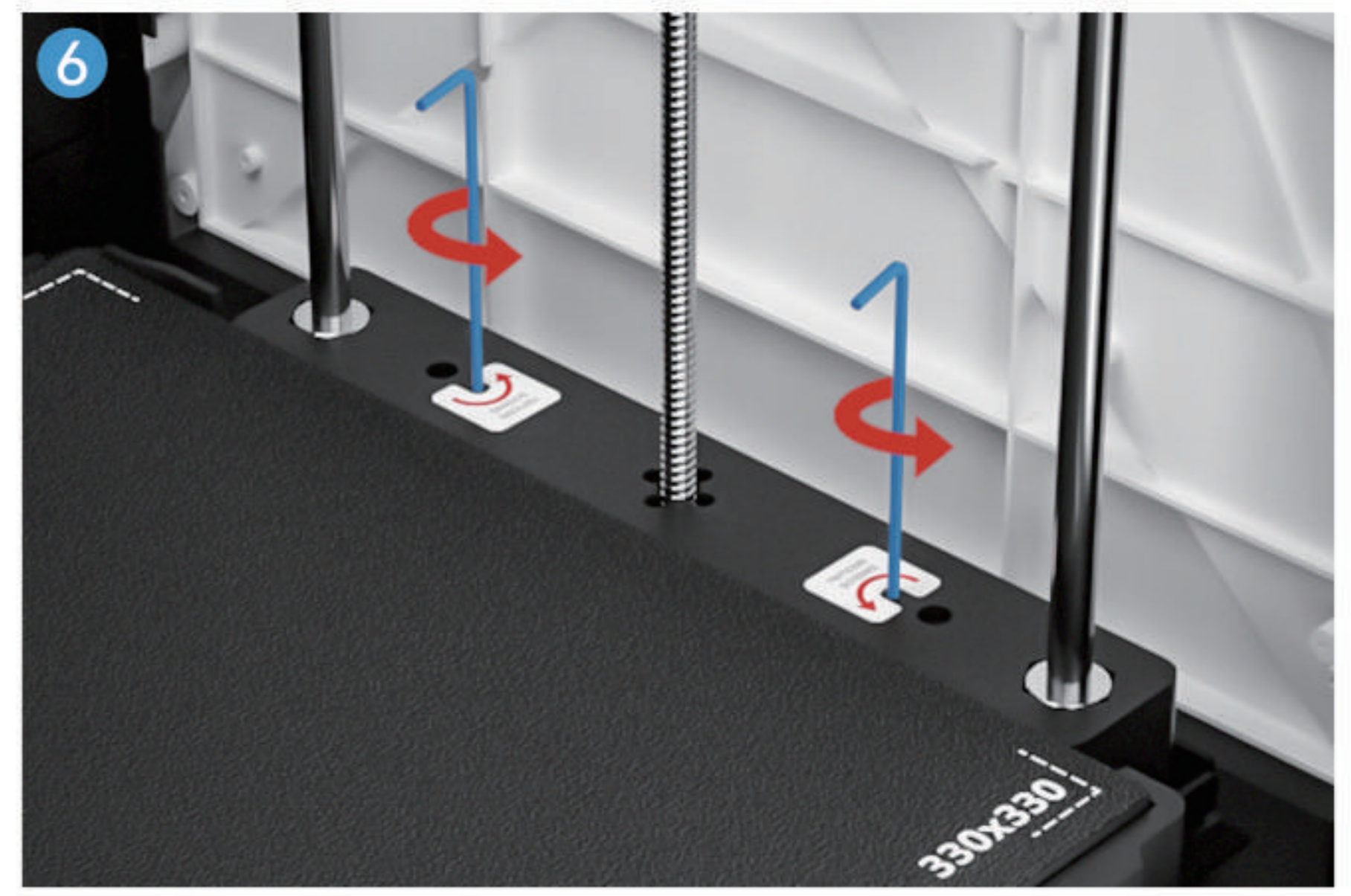
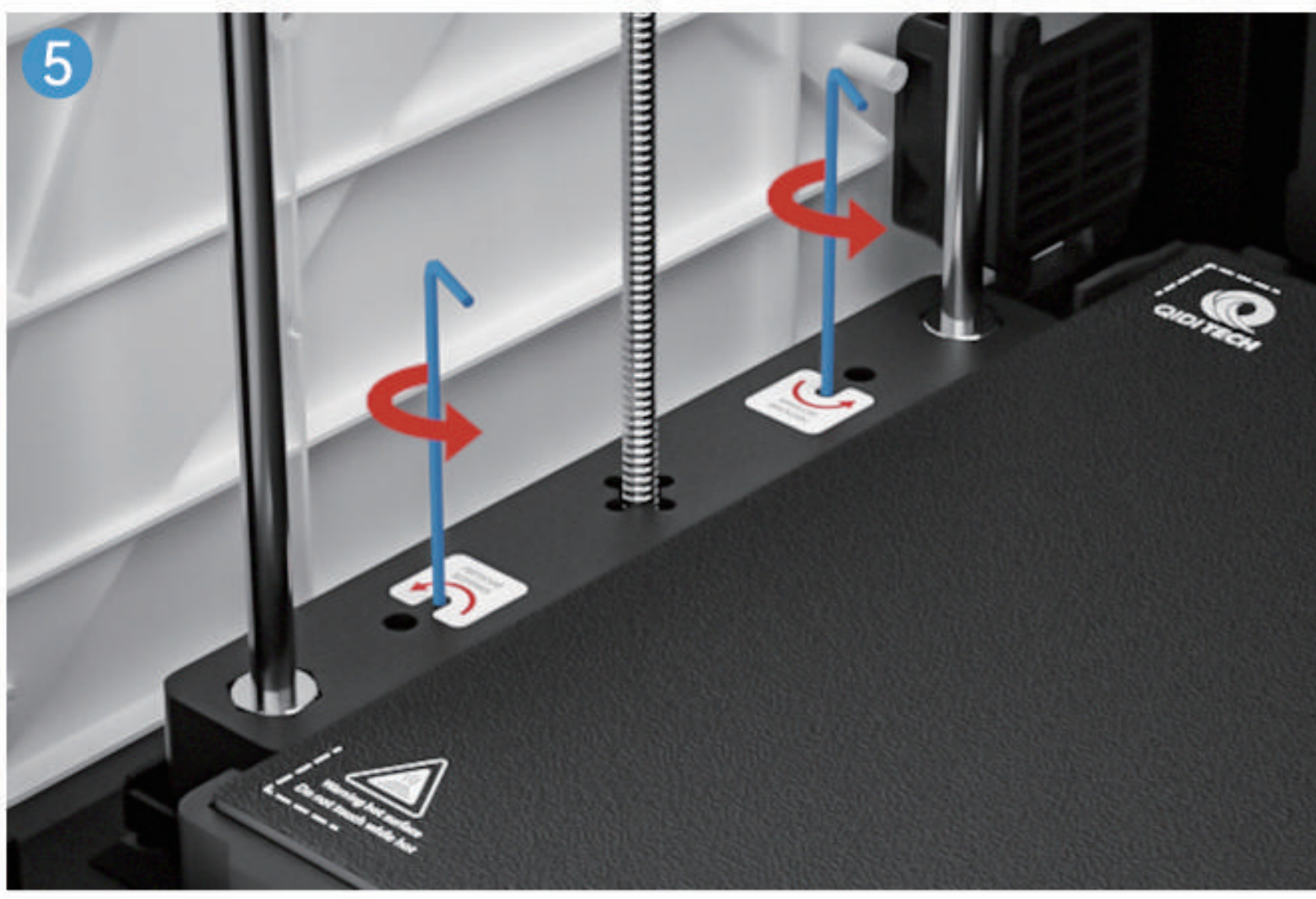
Auspacken



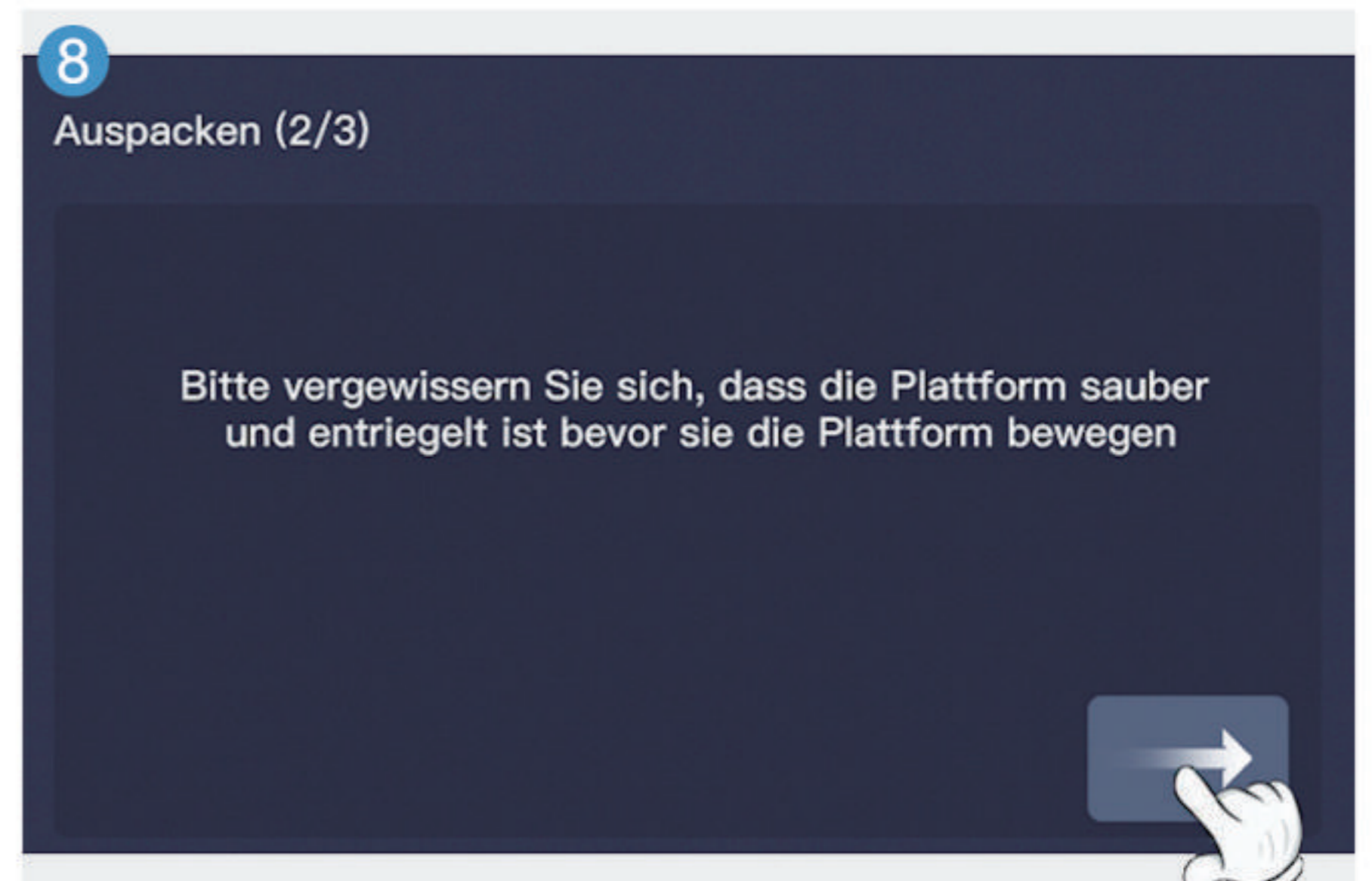
Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um die Kabelbinder zu entfernen, mit denen der Extruder und die X-Achse befestigt sind, und entsorgen Sie den Karton.



Entfernen Sie die vier Bänder, mit denen die Plattform befestigt ist, und fahren Sie mit dem nächsten Schritt fort.



Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um die vier Schrauben zu entfernen, mit denen die Druckplattform befestigt ist.

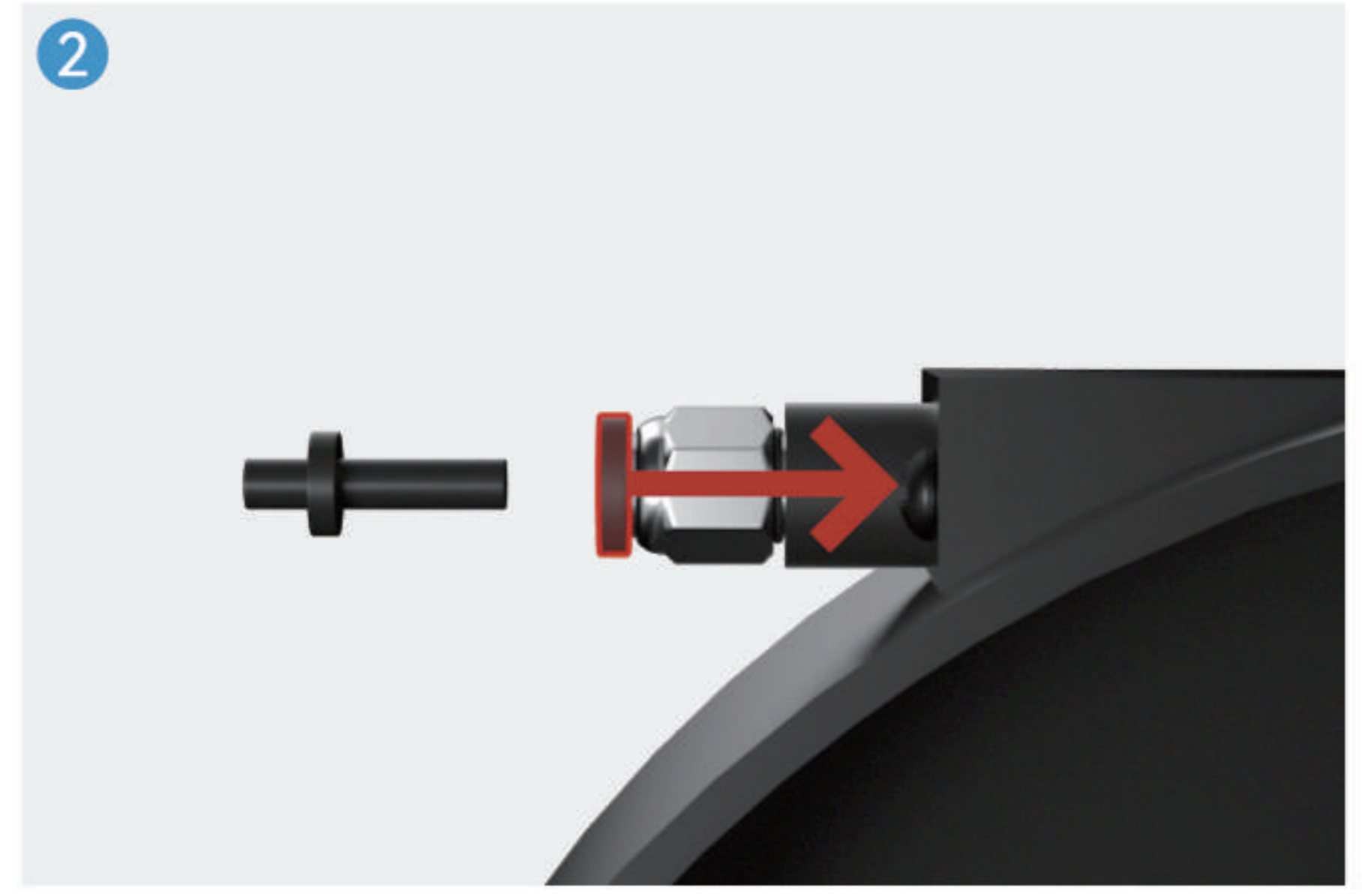
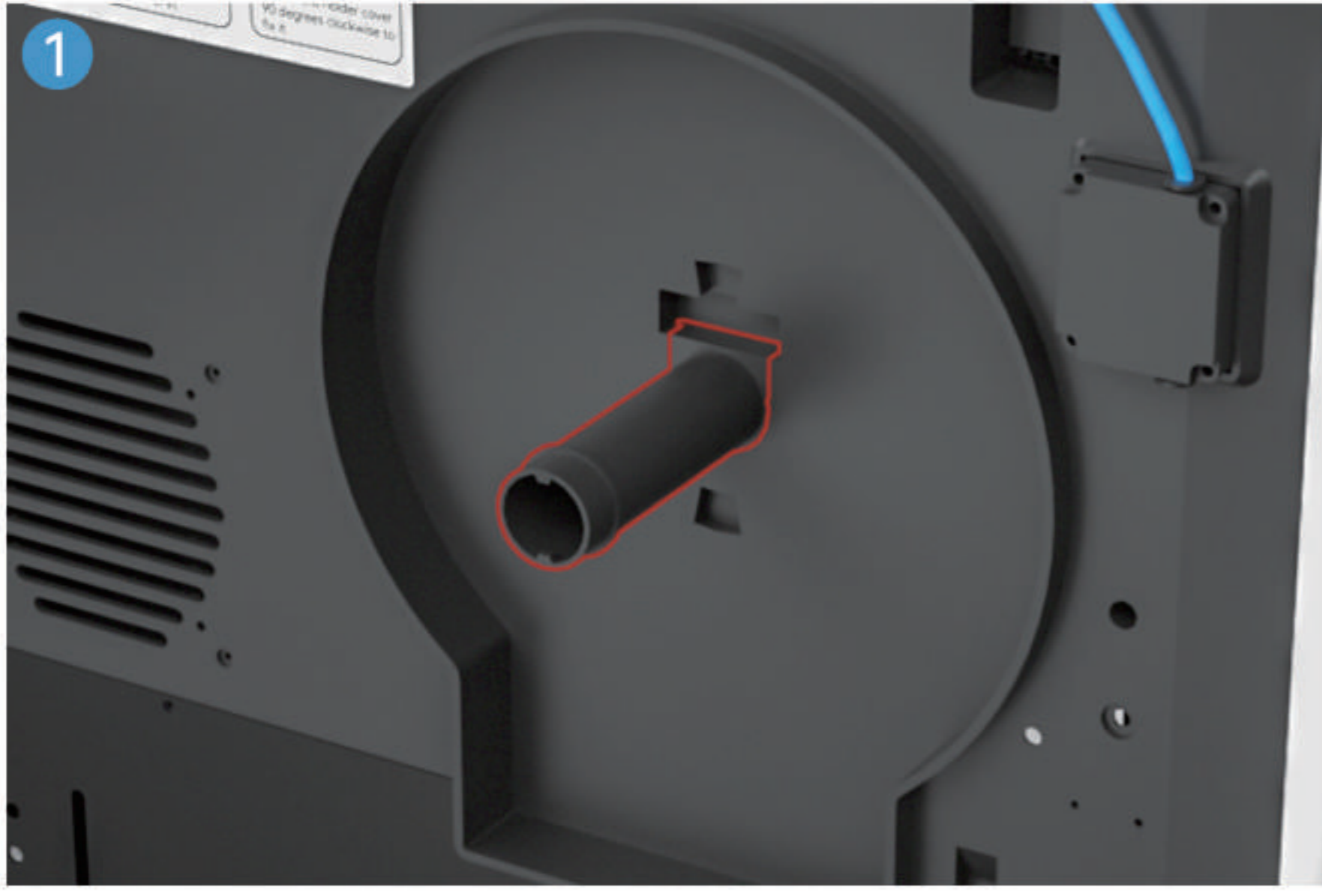


Weiter klicken". Stellen Sie sicher, dass das Druckbett entriegelt und frei von Schmutz ist, bevor Sie fortfahren.



Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Bildschirm, um den Schaumstoff unter der Druckplattform zu entfernen, und klicken Sie auf „Weiter“.

Filament Laden



Nehmen Sie die Filament-Stützstange und die Stützabdeckung aus der Zubehörbox und installieren Sie die Stützstange entsprechend dem Aufkleber auf der Rückseite der Maschine an der Maschine. Nehmen Sie die Trockenbox aus dem Schaumstoff der Zubehörbox, drücken Sie zuerst auf die Kunststoffschnittstelle am Stecker und ziehen Sie dann den Stecker heraus.

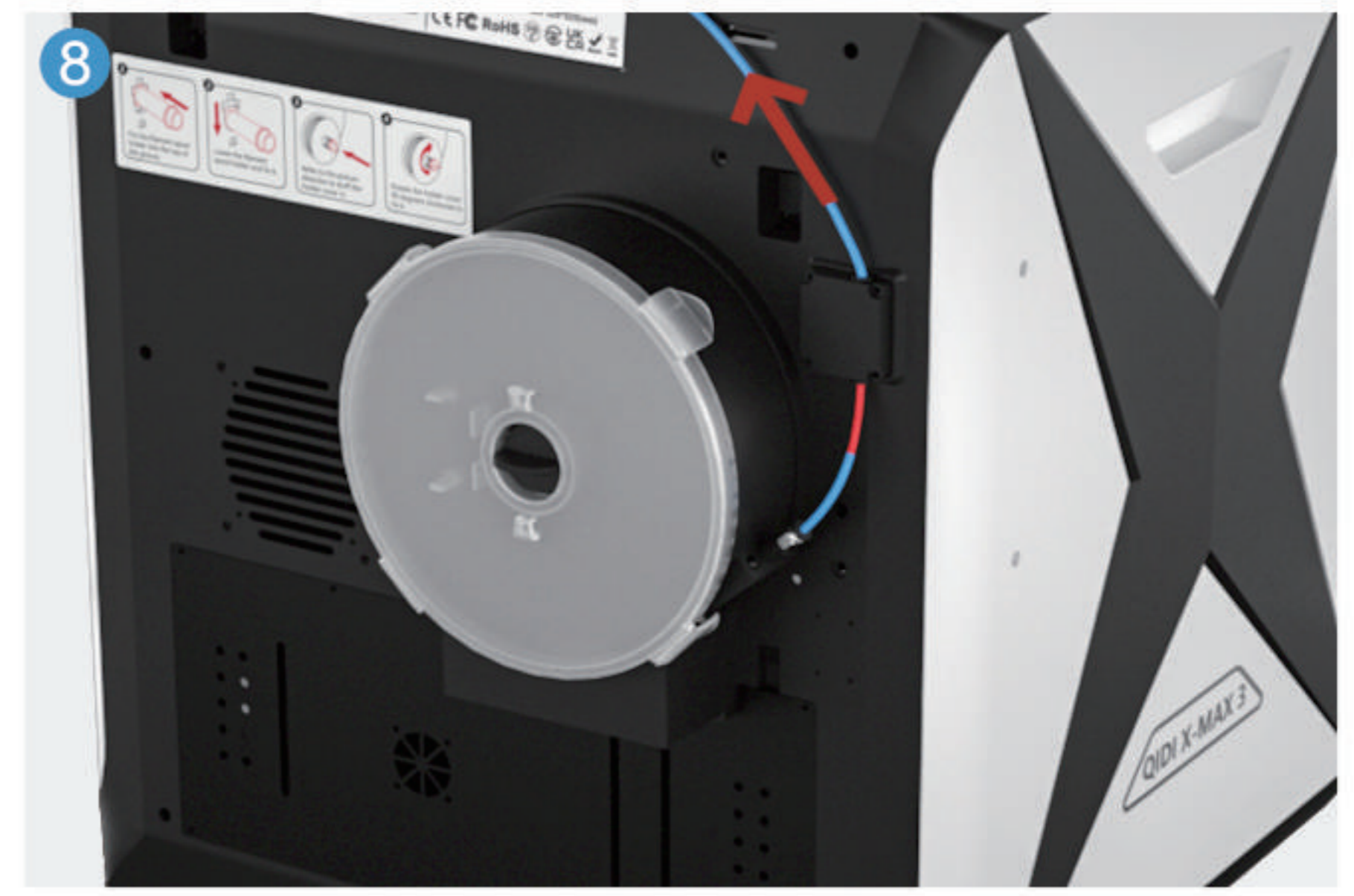


Geben Sie das Trockenmittel in die Trockenbox, legen Sie dann das Filament ein und schließen Sie den Deckel.

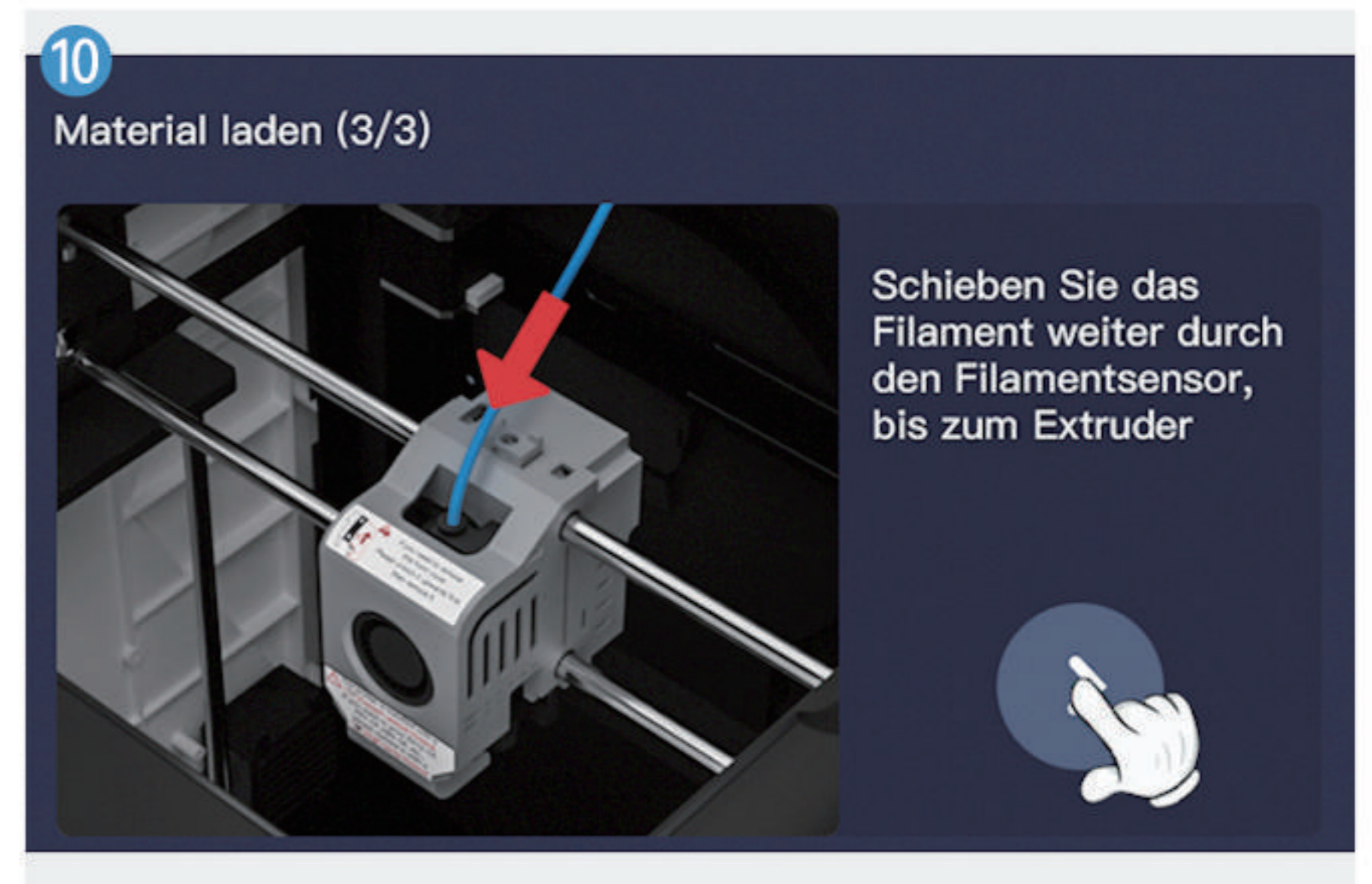
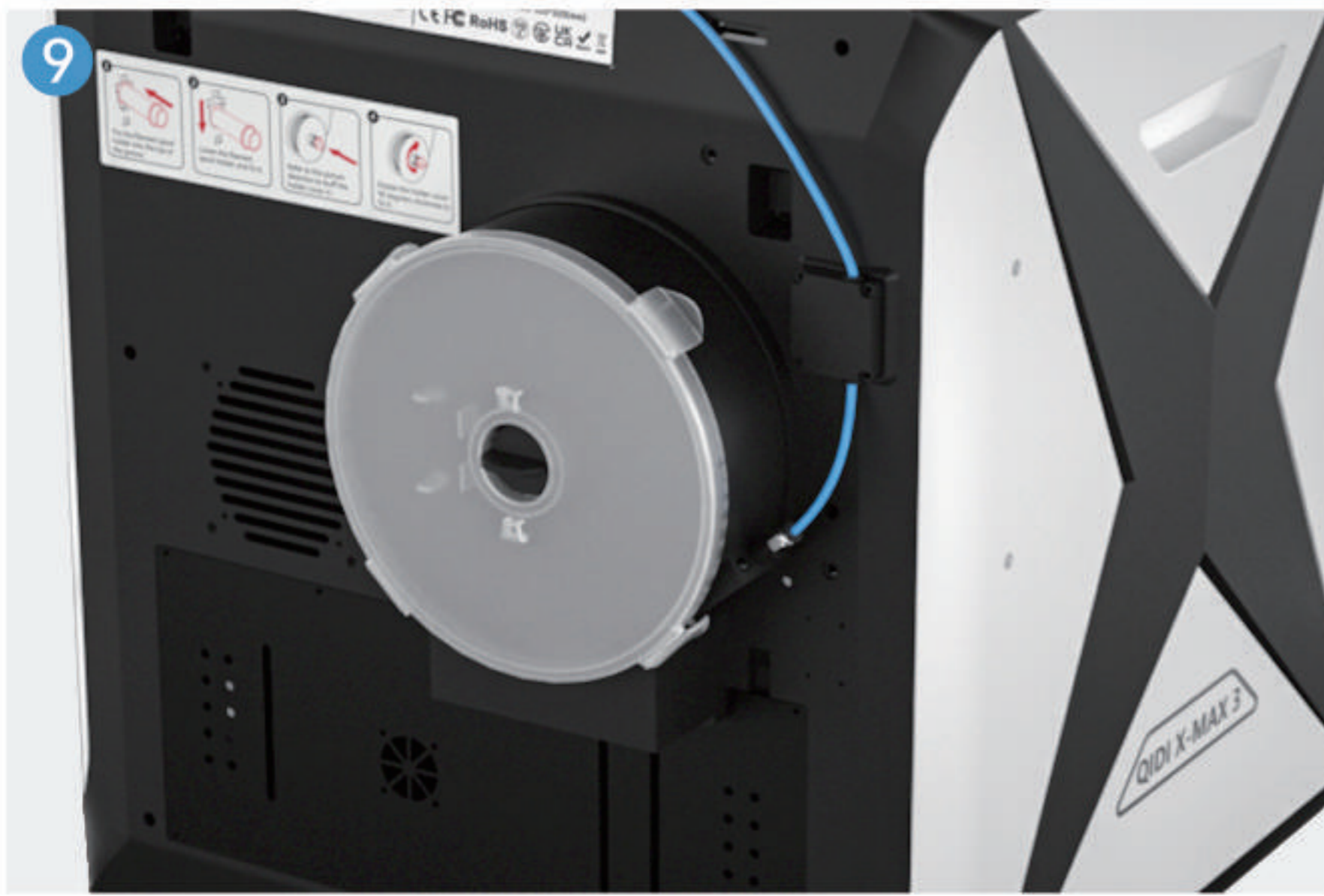
Hinweis: Bevor Sie das Filament platzieren, fädeln Sie zunächst ein Ende des Filaments durch den Anschluss an der Trockenbox.



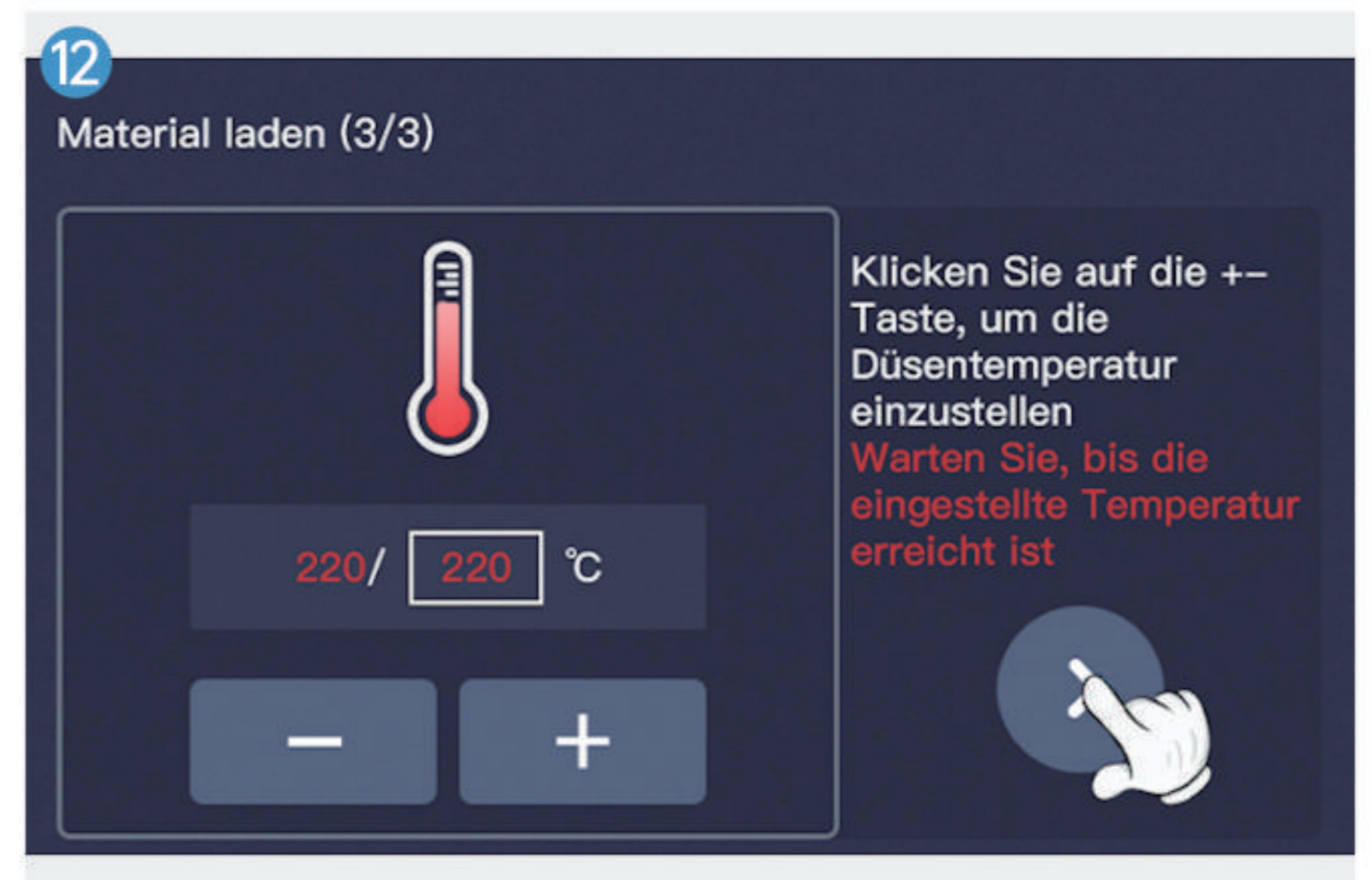
Platzieren Sie die Trockenbox auf der Filament-Stützstange. Setzen Sie den Deckel auf und drehen Sie ihn fest.



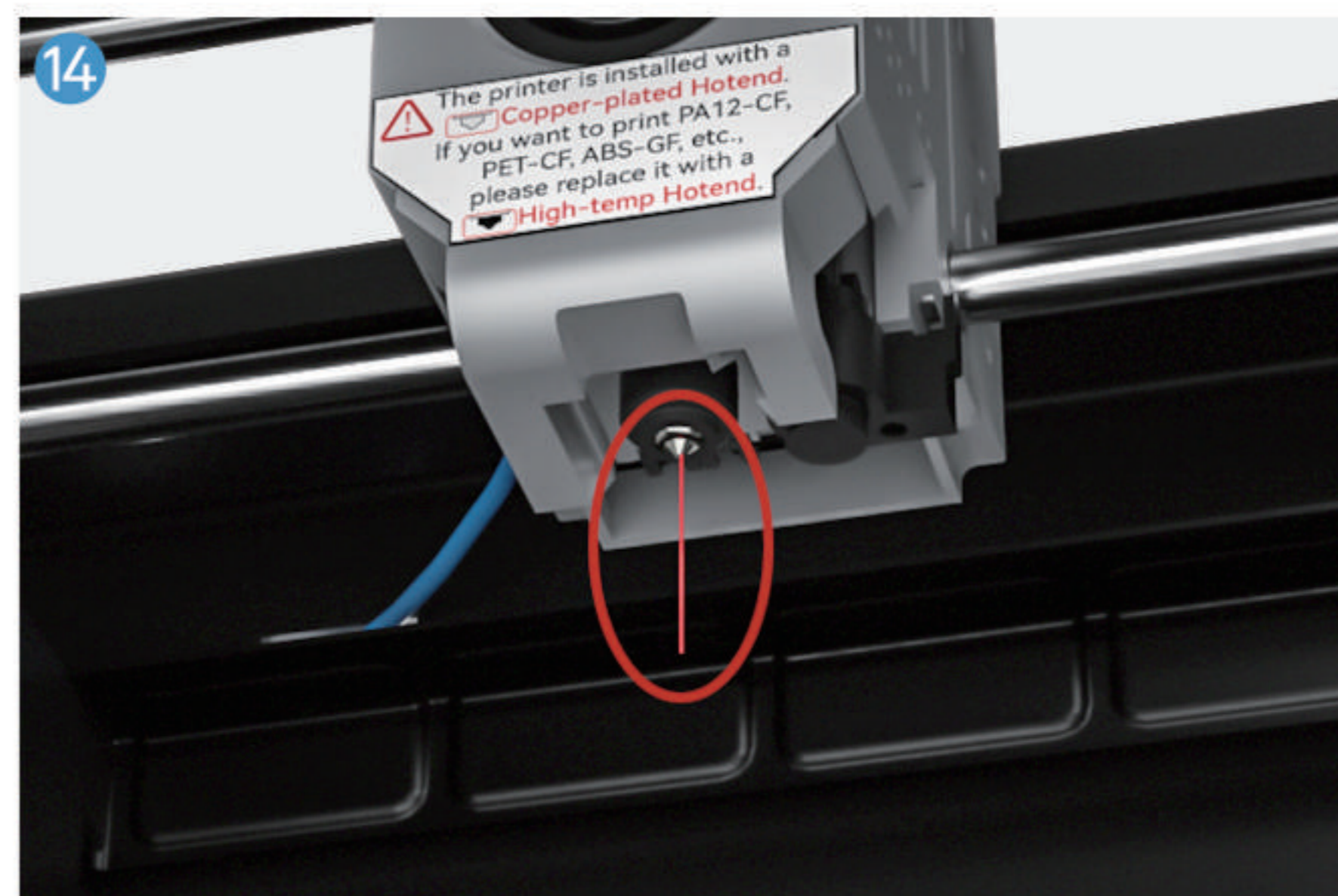
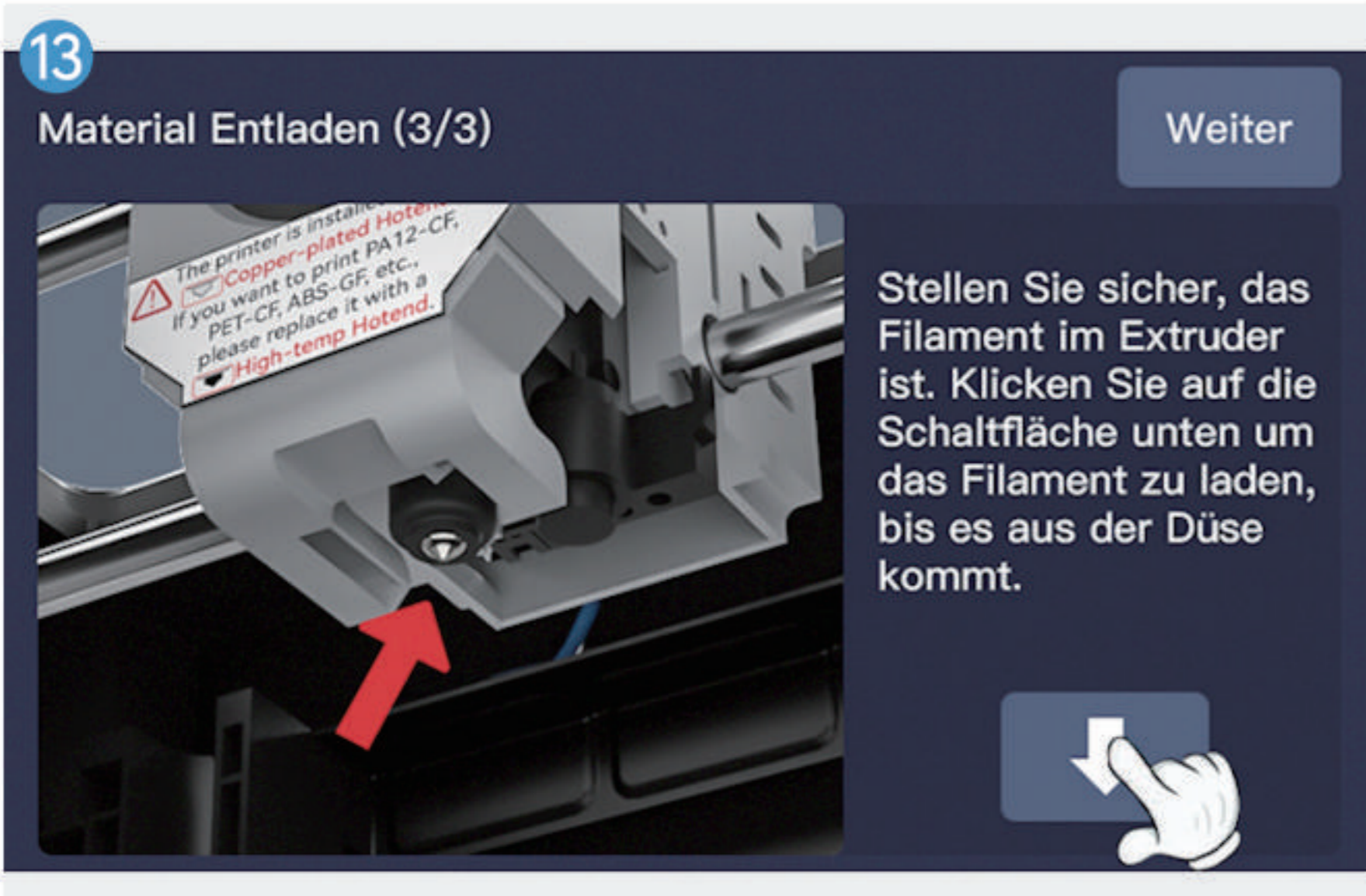
Installieren Sie den PTFE-Schlauch am Anschluss der Trockenbox. Fädeln Sie das Filament gemäß den Bildschirmanweisungen von der Filamenterkennung zum Extruder ein.



Stellen Sie sicher, dass die Filamente in den Extruder eingeführt sind, und installieren Sie dann den PTFE-Schlauch an der Trockenbox zur Filamenterkennung. Weiter klicken.

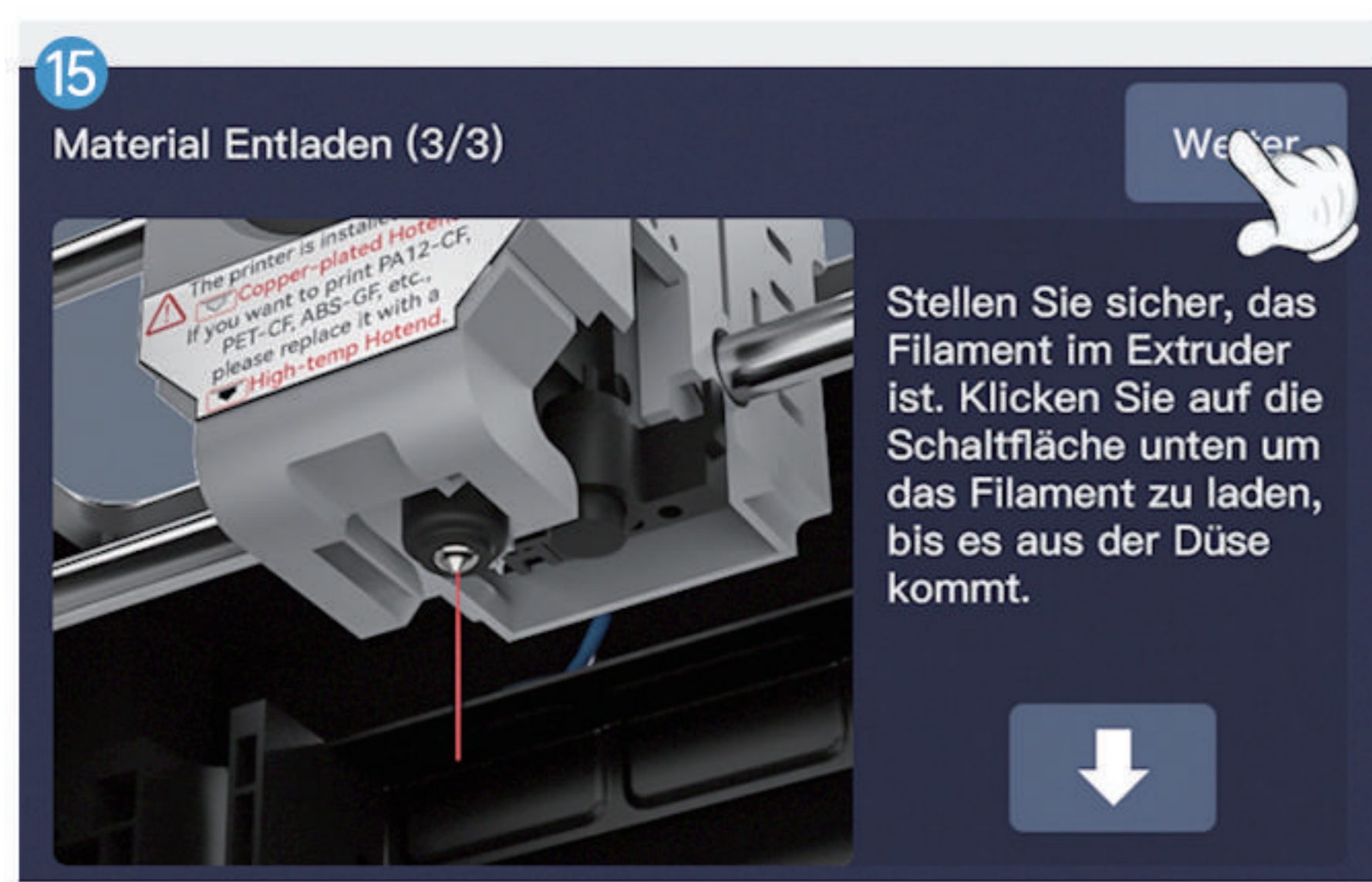


Geben Sie die Drucktemperatur für das Filament ein und drücken Sie die Heiztaste. Lassen Sie die Temperatur den voreingestellten Wert erreichen und fahren Sie dann mit dem nächsten Schritt fort.



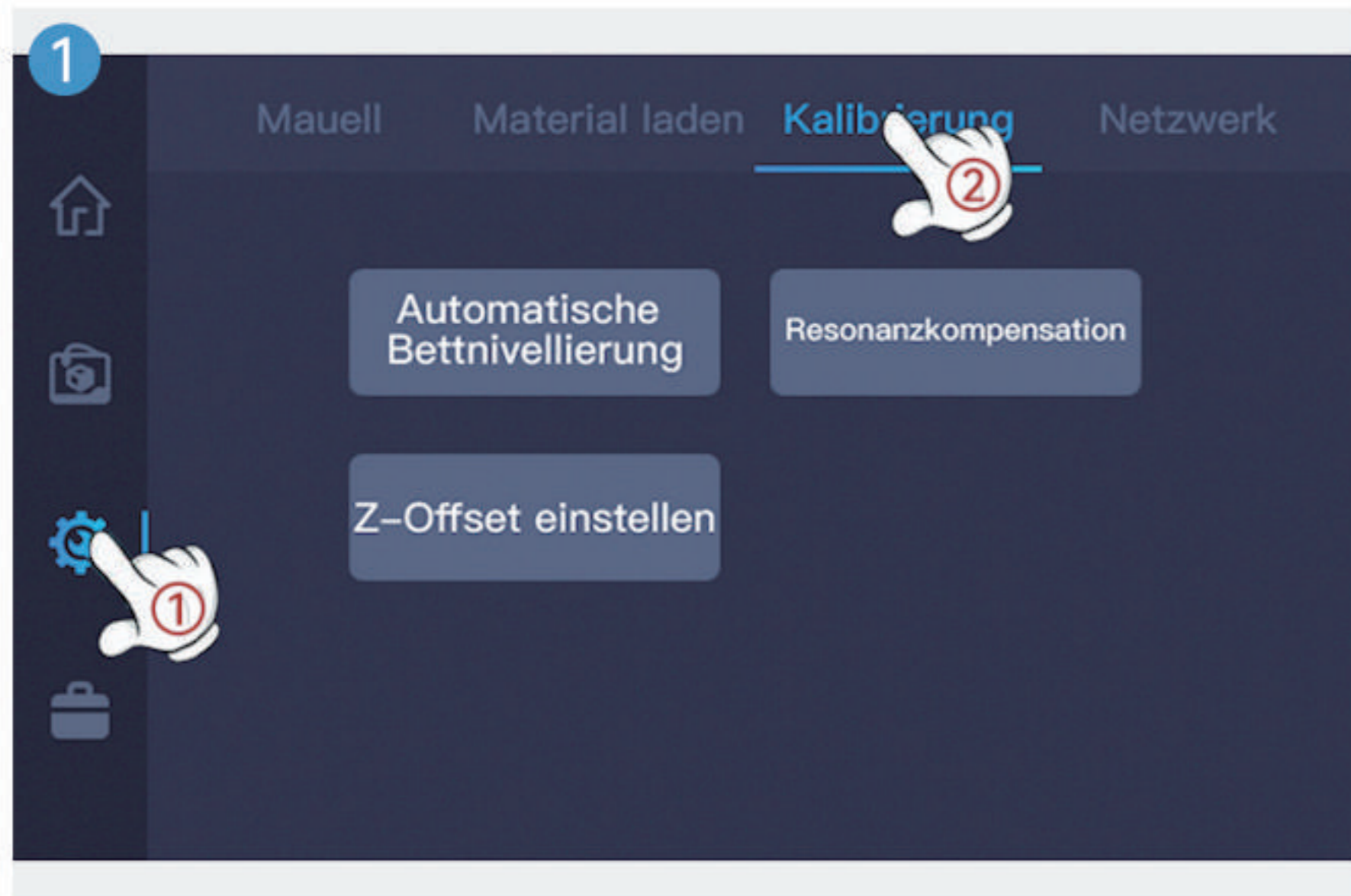
Klicken Sie auf die Abwärtstaste und lassen Sie das Filament aus der Düse austreten.

Hinweis: Wenn auch nach mehreren Versuchen kein Filamentfluss erfolgt, überprüfen Sie, ob das Filament ordnungsgemäß in den Druckkopf gelangt.



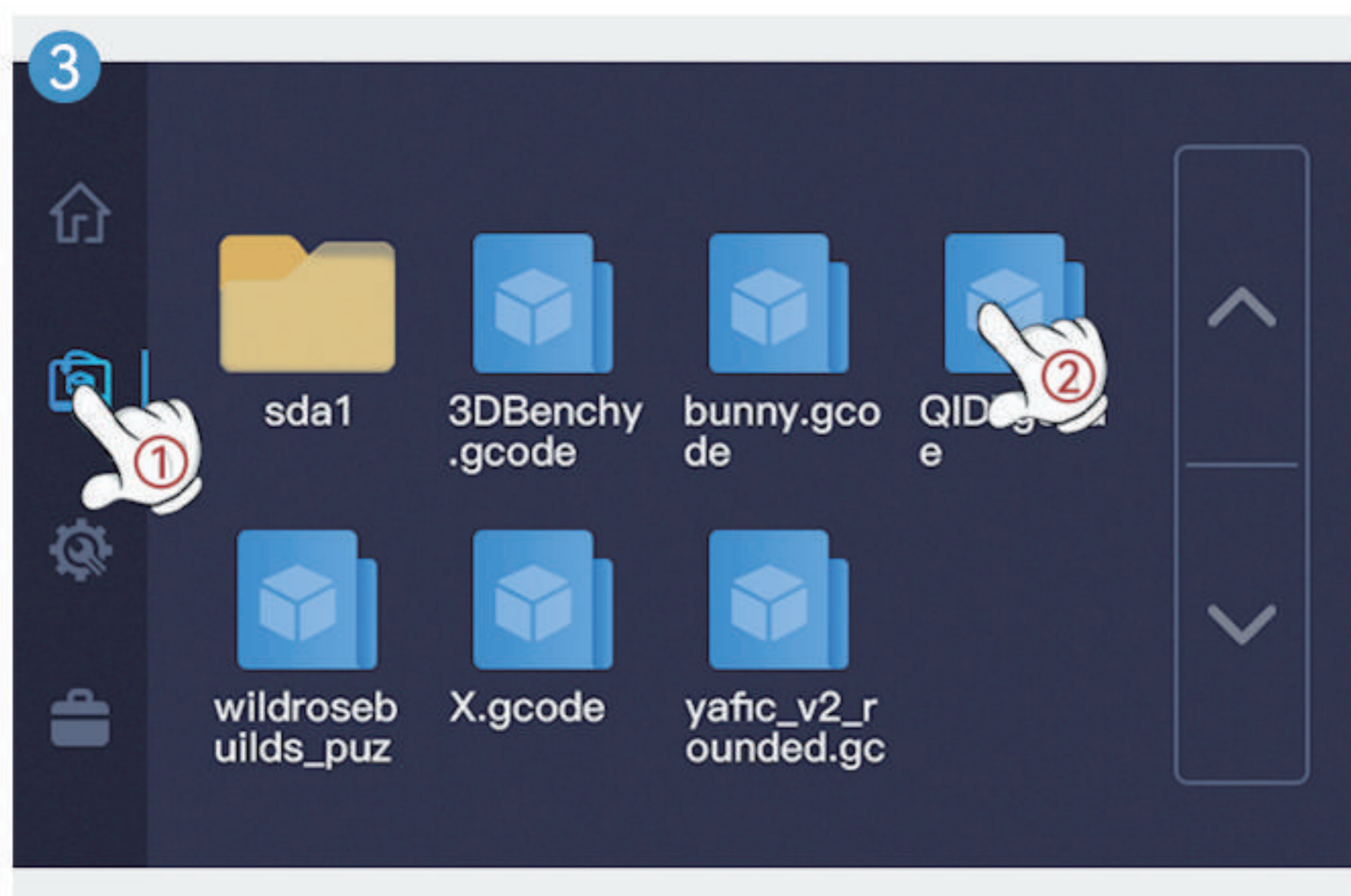
Klicken Sie auf „Weiter“ und schließen Sie die Startanleitung ab.

Erster Druck



Bitte führen Sie vor dem ersten Druck eine automatische Bettnivellierung und Eingabebeformung durch, um den Druck zu verbessern.

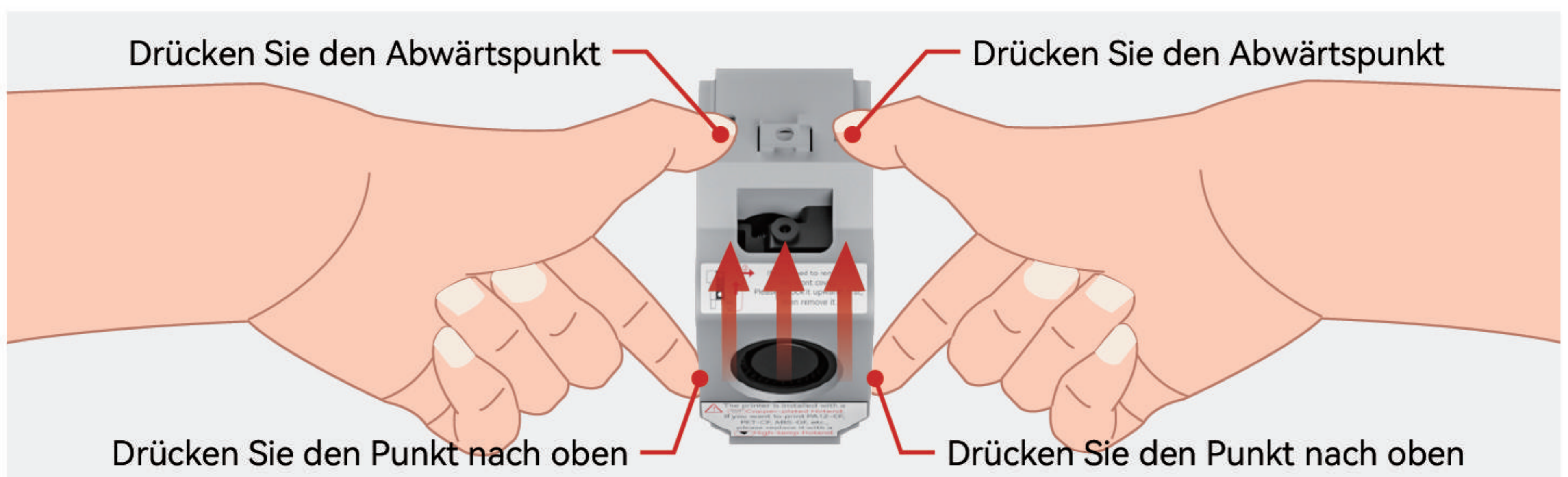
Hinweis: Stellen Sie vor jedem Vorgang sicher, dass sich die PEI-Bauplatte auf der Druckplattform befindet.



Wählen Sie ein voreingestelltes Modell und drucken Sie es aus.

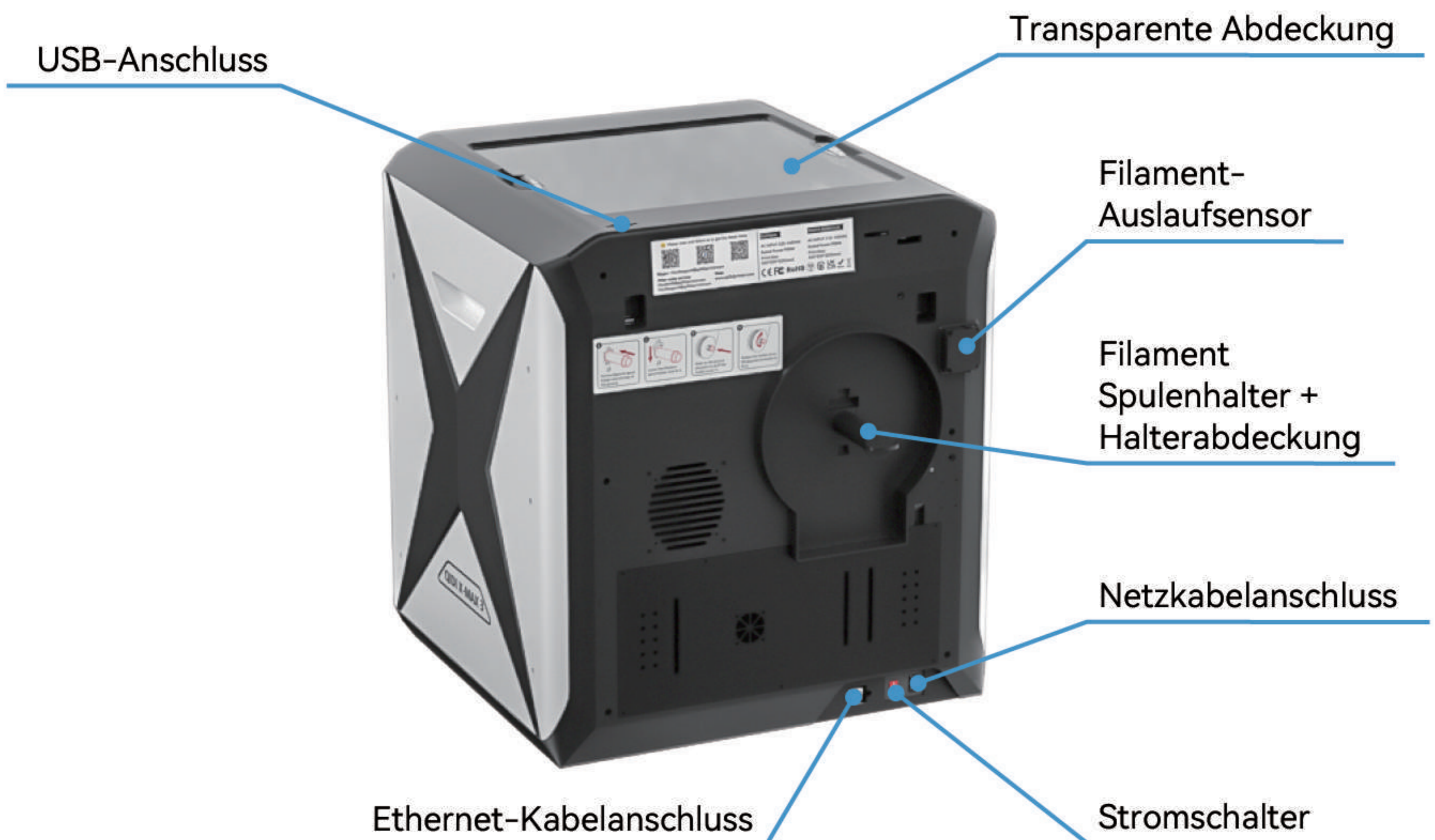
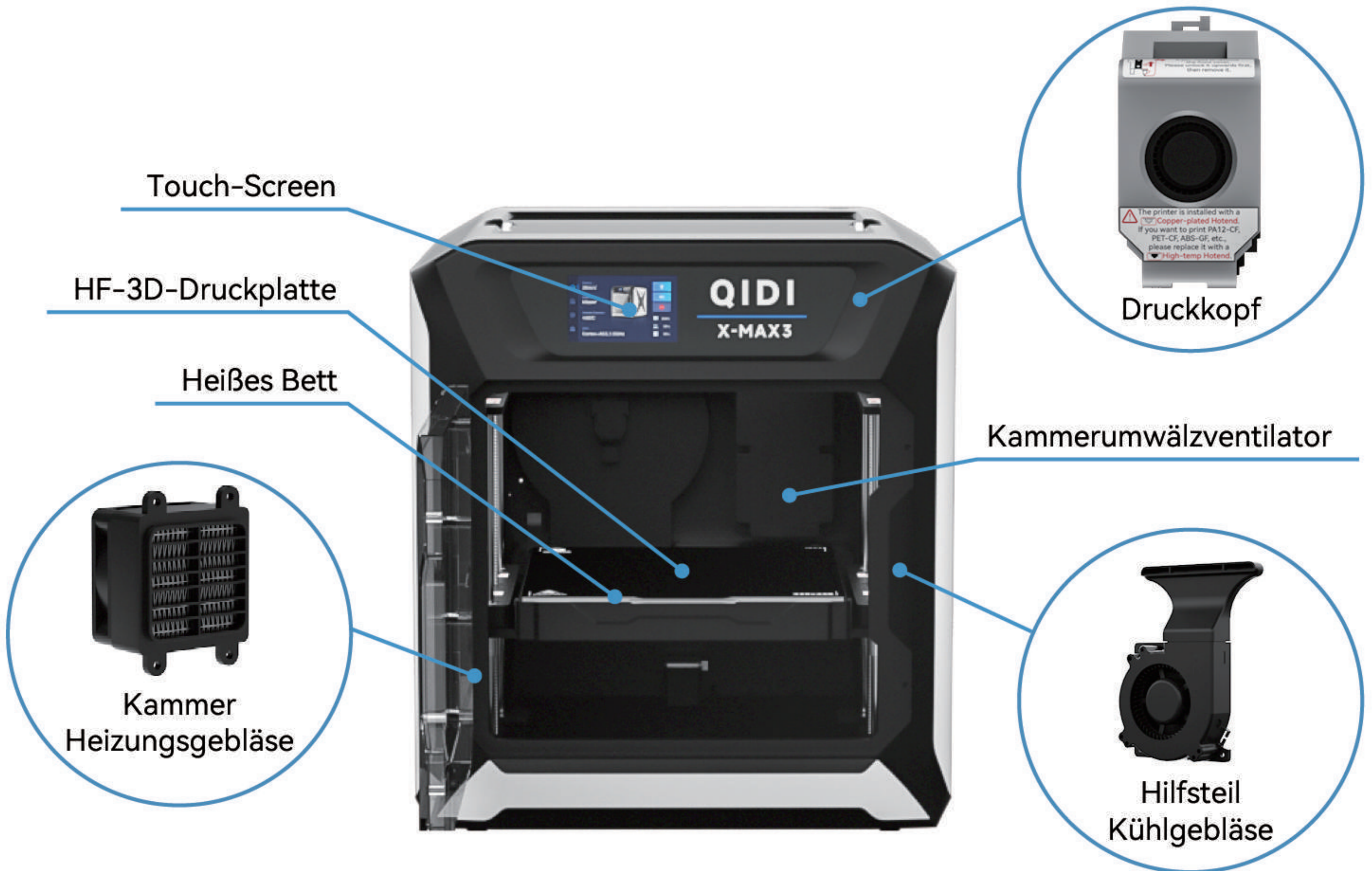
Hinweis: Eingebaute Modelle verwenden standardmäßig PLA Rapido-Filament. Nachdem die U-Disk in das Gerät eingelegt wurde, werden die U-Disk-Dateien im Ordner sda1 angezeigt.

So Entfernen Sie Die Vordere Abdeckung Des Druckkopfs



Drücken Sie die vordere Abdeckung vorsichtig nach oben, um sie zu entriegeln, und entfernen Sie sie dann.

Einführung In Den Drucker



Filament-Leitfaden Für Anfänger

QIDI-Filament 1		ABS Rapido	PLA Rapido	PETG-Tough	UltraPA
Vorbereitung	Notwendigkeit Des Trocknens	✗	✗	✗	✓
	So Trocknen Sie	/	/	/	60°C 4-6h
	Düsenmaterial	Bimetalldüse	Bimetalldüse	Bimetalldüse	Bimetalldüse
	Düsengröße	Alle Größen	Alle Größen	Alle Größen	0.4/0.6/0.8 mm
	Trockenbox	✗	✗	✗	Es muss eine Luftfeuchtigkeit von ≤ 15 % eingehalten werden.
	Mit Beilage Drucken	✓	✗	✗	✓
Slicer-Parameter	Druckgeschwindigkeit	260 mm/s	260 mm/s	180 mm/s	80 mm/s
	Kammertemperatur	50 °C	/	/	/
	Düsentemperatur	250-280 °C	200-230 °C	240-270 °C	280-300 °C
	Temperatur Der Bauplatte	100 °C	60 °C	80 °C	80 °C
	Lüfter	30%	100%	60%	20%
Nachbearbeitung	Glühbedarf	80-90 °C 6-8h	✗	✗	70-90°C 6-8h

QIDI-Filament 2		ABS-GF25	PA12-CF	PAHT-CF	PET-CF
Vorbereitung	Notwendigkeit Des Trocknens	✓	✓	✓	✓
	So Trocknen Sie	70°C 4-6h	100-120°C 4-6h	100-120°C 4-6h	100°C 4-6h
	Düsenmaterial	Bimetalldüse	Bimetalldüse	Bimetalldüse	Bimetalldüse
	Düsengröße	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
	Trockenbox	Es muss eine Luftfeuchtigkeit von ≤ 15 % eingehalten werden.	Es muss eine Luftfeuchtigkeit von ≤ 15 % eingehalten werden.	Es muss eine Luftfeuchtigkeit von ≤ 15 % eingehalten werden.	Es muss eine Luftfeuchtigkeit von ≤ 15 % eingehalten werden.
	Mit Beilage Drucken	✓	✓	✓	✓
Slicer-Parameter	Druckgeschwindigkeit	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s	200 mm/s
	Kammertemperatur	45 °C	/	/	/
	Düsentemperatur	250-270 °C	280-300 °C	280-320 °C	280-320 °C
	Temperatur Der Bauplatte	100 °C	80 °C	80 °C	80 °C
	Lüfter	20%	15%	15%	10%
Nachbearbeitung	Glühbedarf	80-90 °C 6-8h	80-100 °C 6-8h	90-130 °C 6-8h	90-130°C 6-8h

Generisches Filament		ABS	PETG	PLA	TPU 95A
Vorbereitung	Notwendigkeit Des Trocknens	✗	✗	✗	✗
	So Trocknen Sie	/	/	/	/
	Düsenmaterial	Bimetalldüse	Bimetalldüse	Bimetalldüse	Bimetalldüse
	Düsengröße	Alle Größen	Alle Größen	Alle Größen	0.4/0.6/0.8 mm
	Trockenbox	✗	✗	✗	✗
	Mit Beilage Drucken	✓	✗	✗	✗
Slicer-Parameter	Druckgeschwindigkeit	220 mm/s	120 mm/s	200 mm/s	60 mm/s
	Kammertemperatur	45 °C	/	/	/
	Düsentemperatur	240-280 °C	240-270 °C	200-230 °C	220-260 °C
	Temperatur Der Bauplatte	100 °C	80 °C	60 °C	60 °C
	Lüfter	30%	60%	100%	100%
Nachbearbeitung	Glühbedarf	80-90 °C 6-8h	✗	✗	✗

Tipps

- Einige andere Marken von ABS-Filamenten sind weniger hitzebeständig und es wird empfohlen, die Kammertemperatur auf nicht mehr als 55 Grad Celsius einzustellen. Ansonsten kann es passieren, dass die Filamente schon im Vorfeld aufweichen und verstopfen.
- Wenn die Filamente nicht an der Druckplattform haften:
 - Bitte prüfen Sie, ob die Düse weit von der Druckplatte entfernt ist. Sie können die Plattform mit der Zoffset-Einstellfunktion nach oben verstellen.
 - Aufgrund der unterschiedlichen Umgebungstemperaturen in verschiedenen Regionen kann die Temperatur des Heizbetts entsprechend erhöht werden, um die Haftung der Filamente zu erhöhen.
 - Wenn alles nicht funktioniert, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

Maschinenname		X-MAX 3
Körper	Druckgröße (B*T*H)	325*325*325 mm
	Maße	553*553*601 mm
	XY-Struktur	CoreXY
	X-Achse	Linearwellen
	Z-Achse	Doppelte Z-Achse
	Hülse	Plastik
	Chassis	Stahl
	Motor	42-48 Hochtemperatur-Hochgeschwindigkeitsmotor
Druckkopf	Druckkopftemperatur	≤ 350°C
	Extrudergetriebe	Zahnräder Aus Gehärtetem Stahl
	Übertragungsverhältnis	9.5: 1
	Heißes Ende	Das kreisförmige Keramikheiz-Hot-End benötigt nur eine 40-Sekunden-Heizung von 20 °C bis 220 °C
	Temperaturmesseinheit	Thermoelement
	Düse	Düse Aus Kupferlegierung + Düse Aus Gehärtetem Stahl
	Düsendurchmesser	0.4mm
	Filamentdurchmesser	1.75mm
Heißes Bett	Druckplattform	Integrierte Aluminiumplatte
	Druckplatte	Doppelseitige flexible magnetische HF-Platte
	Heiße Betttemperatur	≤ 120°C
Geschwindigkeit	Druckgeschwindigkeit	250-500mm/s
	Maximale Druckbeschleunigung	20000mm/s ²
Abkühlen	Hot-End-Lüfter	Closed-Loop-Steuerung
	Modell-Lüfter	Closed-Loop-Steuerung
	Hilfsteil-Lüfter	Closed-Loop-Steuerung
	Motherboard-Lüfter	Open-Loop-Steuerung
	Kammer Zirkulationsventilator	Closed-Loop-Steuerung + Aktivkohle
	Kammertemperatur	Unabhängige Kammerheizung Auf 65 °C
Filament	Empfohlenes Filament	PLA
	Kompatibles Filament	PLA, ABS, ASA, PETG, TPU, PET-CF, PA12-CF, PC, UltraPA, Nylon usw.
	Siegeldruck	Trocknerbox + Trockenmittel

Sensor	Erkennung Gebrochener Filamente	Unterstützung
	Automatische Nivellierung	Unterstützung
	Resonanzkompensation	Unterstützung
Stromversorgung	Stromspannung	100-240 VAC, 50/60Hz
	Nennleistung	900W
Elektronik	Anzeigebildschirm	5,0 Zoll 800*480 Touchscreen
	Lagerung	8G EMMC und USB2.0-Flash-Laufwerk
	Motion-Controller	Dual-Core Cortex-M4
	Anwendungsbearbeiter	Quad-Core 1,5 GHz Cortex-A53
	Extruderunabhängiger Prozessor	Dual-Core Cortex-M0+
WIFI	WLAN-Frequenzbänder	2.4 GHz
	Sendeleistung (EIRP)	18 dBm (MAX)
	Protokoll	IEEE 802.11b/g/n
Software	Slicer	QIDI Slicer und andere Software von Drittanbietern wie Ultimaker Cura, Simplify3D, PrusaSlicer usw.
	Betriebssystem	Windows, MacOS, Linux

Hinweis: Da die erste Schicht stärker von der Temperatur des heißen Bettes beeinflusst wird, beginnt die Kammerheizung standardmäßig mit der zweiten Schicht.



Weitere Tutorials zur Maschinennutzung und -
wartung finden Sie im offiziellen Wiki von QIDI Tech.

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