

# Úvod – než začnete tiskárnu využívat

Rychlá navigace návodem:

- 1) Úvod – než začnete tiskárnu využívat
- 2) Vybalení a instalace tiskárny
- 3) Seznámení s tiskárnou TRILAB AzteQ Industrial
- 4) První tisk s vaší tiskárnou AzteQ Industrial
- 5) Tahák – obvyklý postup tisku
- 6) Jak používat DeltaControl displej a aplikaci
- 7) Jak používat WebControl online rozhraní
- 8) Servisní úkony na tiskárně

Děkujeme za to, že jste si pořídili tiskárnu TRILAB AzteQ Industrial. Předtím, než ji začnete používat, seznamte se prosím s tímto návodem. Napsali jsme jej proto, abyste si vaši tiskárnu nepoškodili nevhodným zásahem a aby vám dodávala co nejkvalitnější výtisky.

Pokud není uvedeno jinak, veškeré zde uvedené postupy jdou lehce a bez použití nadměrné síly. Pokud tedy narazíte na postup, při kterém napínáte svaly a stále se nic neděje, raději prosím znovu váš postup konzultujte s manuálem.

V případě, že vám manuál nedá odpovědi na vaše dotazy, obraťte se prosím na naši podporu na adrese [support@trilab.cz](mailto:support@trilab.cz).

## Bezpečnostní pokyny

Vaše bezpečnost je na prvním místě, při využívání tiskárny se prosím řiďte následujícími pokyny:

- Tiskárnu mohou obsluhovat pouze proškolené osoby.
- Tiskárnu lze provozovat pouze pod dohledem. V případě jakékoliv poruchy či nestandardního chování tiskárny tisk přerušete a tiskárnu vypnete.
- Zdroj tiskárny je napájen vysokým napětím. Před přístupem k napájecímu zdroji vždy tiskárnu vypnete a odpojte přívodní síťový kabel.
- Tiskárna obsahuje pohyblivé součásti. Nezasahujte do prostoru tiskárny během tisku. Tiskárna může zahájit pohyb i bez předchozího upozornění. Hrozí nebezpečí poranění.
- Pro správný provoz tiskárny dodržte tyto hodnoty:
  - Provozní teplota 20 – 32 °C (68 – 90 °F)
  - Skladovací teplota 0 – 32 °C (32 – 90 °F)

# Emergency STOP

Tiskárna je vybavena červeným nouzovým tlačítkem *EMERGENCY STOP* umístěným pod ovládacím displejem. Po stisknutí tohoto tlačítka dojde k okamžitému zastavení probíhající operace, například tisku, zastavení vyhřívání komponent a zastavení pohybu tiskárny. Po krátké odmlce bude znovu spuštěn ventilátor chlazení tiskové hlavy, pokud je hlava zahřátá. Toto opatření slouží proti ucpání tiskové hlavy. Proto po použití tlačítka *EMERGENCY STOP* během tisku bezprostředně nevypínejte tiskárnu.



Tiskárna stisknutím tlačítka provede svůj kompletní restart a je připravena k dalšímu provozu. Před ním je však třeba odstranit například přerušovaný tisk z podložky a podložku znovu nachystat. V případě nestandardního chování tiskárny, jejího poškození nebo oddělení některých součástí kontaktujte, prosím, servisní pracovníky dodavatele.

## Vyloučení odpovědnosti



Přečtěte si prosím pozorně obsah této instalační a uživatelské příručky. Pokud si tuto příručku pečlivě nepřečtete, může to vést minimálně k nekvalitním výsledkům nebo k poškození tiskárny TRILAB AzteQ Industrial, v nejhorším případě také k vašemu zranění. Vždy se proto ujistěte, že každý, kdo používá tuto 3D tiskárnu, zná a dostatečně rozumí obsahu příručky tak, aby byl schopen tiskárnu TRILAB AzteQ Industrial bezpečně a optimálně využívat.

Podmínky nebo metody použité pro montáž, manipulaci, skladování, používání nebo likvidaci zařízení jsou mimo naši kontrolu a mohou být nad rámec našich znalostí. Z tohoto a dalších důvodů nepřebíráme odpovědnost a výslovně se zříkáme zodpovědnosti za ztráty, zranění, poškození nebo výdaje, které jsou důsledkem nebo jakýmkoliv způsobem související s montáží, manipulací, skladováním, použitím nebo likvidací výrobku.

Informace v tomto dokumentu byly získány ze zdrojů, u nichž věříme, že jsou spolehlivé. Nicméně pokud jde o jejich správnost, poskytují se informace bez jakékoli záruky, výslovně uvedené nebo předpokládané.

## Prohlášení o shodě

Kliknutím na náhled prohlášení otevřete jeho plnou verzi v PDF.

	<b>ES/EU Prohlášení o shodě</b> Číslo 01022021/TRILAB/AzteQ1	
---	---	--


vystaveno ve smyslu § 12, odst. 1, písm. b) a odst. 3, písm. a) a § 13, odst. 1 a 2 zák. čís. 22/1997 Sb. o technických požadavcích na výrobky, v platném znění a ve smyslu § 4 a § 5, odst. 1 a 2 zákona č. 90/2016 Sb. o posuzování shody stanovených výrobků při jejich dodávání na trh, v platném znění

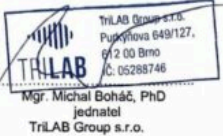
- Identifikační údaje o výrobci**
  - Obchodní název: TrILAB Group s.r.o.
  - Adresa: Purkyňova 649/127, Medlánky, 612 00 Brno
  - IČ: 05288746
- Osoba pověřená komplectací technické dokumentace**
  - Jméno a příjmení: FS system s.r.o., Michal Chovanec
  - Adresa: Hvězdoslavova 47, 627 00 Brno
  - IČ: 29291739
- Údaje o strojním zařízení**
  - Název: Stolní 3D tiskárna TRILAB
  - Typová řada: AzteQ
  - Typy tiskáren: AzteQ (AQ1A), AzteQ Industrial (AQ1IA), AzteQ Plus (AQ1PA) a AzteQ Industrial Plus (AQ1IPA)
  - Rok výroby: 2021
  - Použití: Zařízení je určeno 3D tisk technologií FDM s delta kinematikou.
  - Popis: Jedná se o stolní zařízení bez aktivní obsluhy, které z přípravených tiskových dat aditivně vyrábí 3D model z tiskového materiálu (filamentu).
- Postup posouzení shody**
  - Posouzení shody bylo provedeno v souladu s NV 176/2008 Sb., § 5, odst. 2 a NV 118/2016 Sb., § 9.
- Zařízení splňuje požadavky - Harmonizovaná technická normy, předpisy a směrnice**
  - 2006/42/ES, 2014/35/EU; zák. č. 22/1997 Sb.; zák. č. 90/2016 Sb.; zák. č. 102/2001 Sb.; NV č. 375/2017 Sb.; NV č. 176/2008 Sb.; NV č. 17/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí ES 2004/108/ES - NV č. 616/2006 Sb., o technických požadavcích na výrobky z hlediska jejich elektromagnetické kompatibility a příslušným předpisům a normám, které z těchto zařízení (směrnice) vyplývají; NV č. 118/2016 Sb.; vyhl. č. 48/1962 Sb.; vyhl. č. 73/2010 Sb.;
  - ČSN EN ISO 12100; Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady pro konstrukci - Posouzení rizika a snižování rizika
  - ISO 11684; Bezpečnostní pictogramy
  - ČSN ISO 7000; Grafické značky pro použití na zařízeních - Rejstřík a přehled
  - ČSN EN ISO 13857; Bezpečnost strojních zařízení - Bezpečné vzdálenosti k zamezení dosahu do nebezpečných prostor horními a dolními končetinami
  - ČSN EN 1005-3-A1; Bezpečnost strojních zařízení - Fyzická výkonnost člověka - Část 3: Doporučené mezní síly pro obsluhu strojních zařízení
  - ČSN EN 1037-A1; Bezpečnost strojních zařízení - Zamezení neočekávanému spuštění
  - ČSN EN 1070; Bezpečnost strojních zařízení - Terminologie
  - ČSN EN 349-A1; Bezpečnost strojních zařízení - Nejmenší mezery k zamezení stlačení částí lidského těla
  - ČSN EN 953-A1; Bezpečnost strojních zařízení - Ochranné kryty - Všeobecné požadavky pro konstrukci a výrobu pevných a pohyblivých ochranných krytů
  - ČSN EN 61000-6-4 ed. 2; Elektromagnetická kompatibility (EMC) - Část 6-4: Kmenové normy - Emise - Průmyslové prostředí
  - ČSN EN 55011 ed. 3; Průmyslová, vědecká a lékařská zařízení - Charakteristiky vysokofrekvenčního rušení - Meze a metody měření
  - ČSN EN 894-2-A1; Bezpečnost strojních zařízení - Ergonomické požadavky pro navrhování sdílovačů a ovládačů - Část 2: Sdílovače
  - ČSN EN 894-3-A1; Bezpečnost strojních zařízení - Ergonomické požadavky pro navrhování sdílovačů a ovládačů - Část 3: Ovládače
  - ČSN EN ISO 1873-1; Plasty - Materiály z polypropylénu (PP) pro hráření a vytlačování - Část 1: Systém označování a základy pro specifikaci
  - ČSN EN 55022 ed. 3; Zařízení informační techniky - Charakteristiky vysokofrekvenčního rušení - Meze a metody měření
  - ČSN EN 61000-3-2 ed. 3; Elektromagnetická kompatibility (EMC) - Část 3-2: Meze - Meze pro emise proudů harmonických (zařízení se vstupním fázovým proudem <= 16 A)
  - ČSN EN 61000-3-3 ed. 2; Elektromagnetická kompatibility (EMC) - Část 3-3: Meze - Omezení změn napětí, kolísání napětí a filtru v rozvodných sítích nízkého napětí pro zařízení se jmenovitým fázovým proudem <= 16 A, které není předmětem podmíněného připojení
  - ČSN EN 61000-3-3 ed. 3; Elektromagnetická kompatibility (EMC) - Část 3-3: Meze - Omezení změn napětí, kolísání napětí a filtru v rozvodných sítích nízkého napětí pro zařízení se jmenovitým fázovým proudem <= 16 A, které není předmětem podmíněného připojení
  - ČSN EN 60950-1 ed. 2; Zařízení informační technologie - Bezpečnost - Část 1: Všeobecné požadavky
  - ČSN EN 50581; Technická dokumentace k posuzování elektrických a elektrotechnických výrobků z hlediska omezení nebezpečných látek
  - ČSN EN 61000-6-3 ed. 2; Elektromagnetická kompatibility (EMC) - Část 6-3: Kmenové normy - Emise - Prostorů obytné, obchodní a lehkého průmyslu
  - ČSN EN 61000-4-2 ed. 2; Elektromagnetická kompatibility (EMC) - Část 4-2: Zkušební a měřicí technika - Elektrostatický výboj - Zkouška odolnosti
  - ČSN EN 61000-4-3 ed. 3; Elektromagnetická kompatibility (EMC) - Část 4-3: Zkušební a měřicí technika - Vyzávaná vysokofrekvenční elektromagnetická pole - Zkouška odolnosti
  - ČSN EN 61000-6-1 ed. 2; Elektromagnetická kompatibility (EMC) - Část 6-1: Kmenové normy - Odolnost - Prostorů obytné, obchodní a lehkého průmyslu
  - ČSN EN 55024 ed. 2; Zařízení informační techniky - Charakteristiky odolnosti - Meze a metody měření
- Prohlášení výrobce zařízení**

Výrobce TrILAB Group s.r.o. prohlašuje, že zařízení AzteQ (AQ1A), AzteQ Industrial (AQ1IA), AzteQ Plus (AQ1PA) a AzteQ Industrial Plus (AQ1IPA) jsou za podmínek obvyklého a určeného použití pro strojní zařízení podle NV 176/2008 Sb. a pro elektrické zařízení určené pro používání v určitých mezích napětí podle NV 118/2016 Sb.

**BEZPEČNĚ**

V Brně dne 1.6.2021

  
Michal Chovanec  
Osoba pověřená komplectací technické dokumentace

  
TrILAB Group s.r.o.  
Purkyňova 649/127,  
612 00 Brno  
IČ: 05288746  
Mgr. Michal Boháč, PhD  
jednatel  
TrILAB Group s.r.o.

## Názvy produktů a důležité pojmy

AzteQ Industrial - základní verze tiskárny TRILAB AzteQ Industrial s bowdenovým extruderem.

AzteQ Plus Industrial – prodloužená verze tiskárny. Maximální tisková výška je zde prodloužena na 600 mm (osa Z).

TRILAB QuadPrint – řešení pro tisk z více filamentů. Skládá se ze samostatné externí jednotky Palette 2, konfiguračních souborů a části rozhraní pro obsluhu vícefilamentového tisku. Dodáváno jako volitelné rozšíření.

TRILAB PrintPad – odnímatelná ocelová tisková podložka. V závislosti na jejím druhu je potažena dalším materiálem (hladký či práškový PEI).