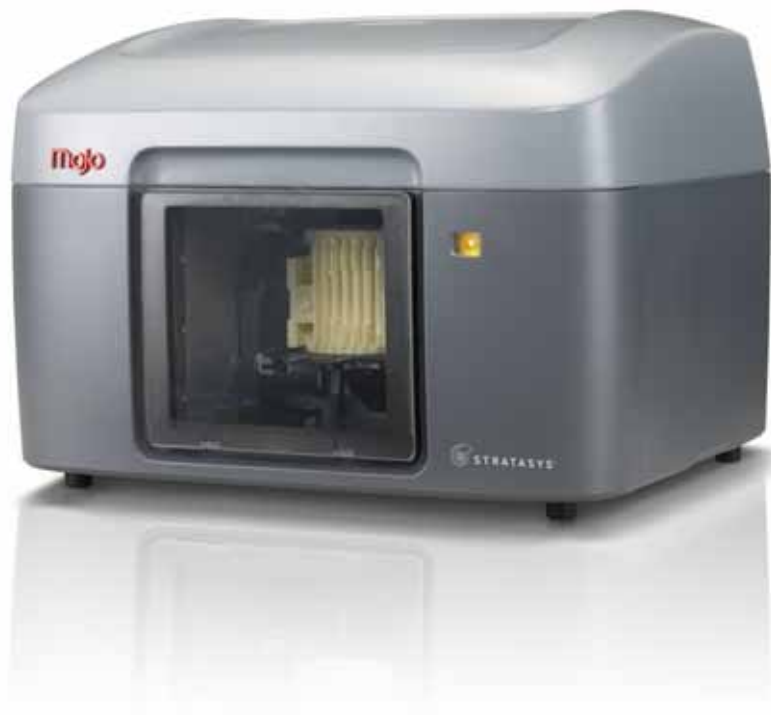




Användarhandbok



Meddelande

De enda garantierna för Stratasys produkter och tjänster anges i det uttryckliga garantimeddelandet som medföljer sådana produkter och tjänster. Ingenting häri ska tolkas som att det utgör någon ytterligare garanti. Stratasys ska inte hållas ansvariga för tekniska fel eller redigeringsfel eller utelämnanden som finns i denna handbok.

© 2013 Stratasys Inc. Med ensamrätt. uPrint, Dimension, Dimension BST, Dimension SST, WaveWash, Catalyst och Ecoworks är registrerade varumärken som tillhör Stratasys Inc. Mojo, uPrint Plus, uPrint SE, uPrint SE Plus, Print Pack, ABS*plus*, Catalyst EX, FDM, Fused Deposition Modeling och QuickPack är varumärken som tillhör Stratasys, Inc. Alla andra varumärken tillhör respektive ägare och Stratasys åtar sig inget ansvar med avseende på urvalet, prestandan eller användningen av dessa produkter som inte är Stratasys-produkter. Produktspecifikationerna kan komma att ändras utan föregående meddelande.

Innehåll

1	Inledning	1
	Så här använder du den här handboken	1
	Läs mer!	1
	Försiktighetsåtgärder	2
2	Översikt.....	3
3	Installation	9
	Ansluta systemet	9
	Ansluta strömmen	9
	Installera programvaran	10
4	Användning	13
	LED-display	13
	Ikoner för skrivarens status	14
	Översikt över utskriftsguiden / 3D-skrivarprogrammet	15
	Sätta i en byggplattform	16
	Bearbeta STL-filen för utskrift	17
	Kontrollpanelens rullgardinsmeny	32
	Ta bort en färdig modell.....	35
	Tömma uppsamlingsbehållarna	36
	Ta bort stödmaterial.....	36
	Stänga av	36
	Ta bort QuickPack-utskriftsmotorn	37
	Förvaring av QuickPack-utskriftsmotorn	38
	Byta ut QuickPack-utskriftsmotorn.....	39
	Ta bort och sätta in borste och skrapa för rensning av munstycken	44
5	Underhåll.....	45
	Dagligen	45
	Efter behov	45
6	Felsökning	46
	Allmänt	46
	Slå av och på strömmen.....	46
	Rengöra huvudmunstyckena.....	46
	Extruderingsproblem	46
	Verifiering av extrudering	47

Exportera skrivarfil	47
Felsökning	48
Varnings-/ felkoder	49
Tabell över felkoder	49
Tabell över varningskoder	50
Tabell över felkoder	51
7 Support.....	53
Registrering	53
Kundsupport	53
8 Återvinning	54
9 Skrivarspecifikationer	55
Fysiska specifikationer	55
Anläggningsspecifikationer.....	55
Datorspecifikationer	56
Elspecifikationer	56
Miljöspecifikationer	56
Ljudspecifikationer	56
10 Ytterligare information	57
Stratasys meddelande om begränsad garanti	57
Försäkran om överensstämmelse	59
Juridisk information och miljöinformation	60
11 Ordlista	62

1 Inledning

Gratulerar till din nya Mojo 3D-skrivare.

Mojo 3D-skrivaren ger en komplett lösning för 3D-utskrifter med en innovativ kombination av maskinvara, programvara och materialteknik från Stratasys. Bearbeta konstruktionerna med Mojo Print Wizard och skriv ut modellerna i starkt, hållbart ABS*plus*-material på bara några minuter.

Välkommen till 3D-utskriftens magiska värld!

Så här använder du den här handboken

Den här användarhandboken är uppdelad i olika avsnitt som är enkla att följa, t.ex. Installation, Användning, Underhåll och Felsökning. Läs igenom varje avsnitt noga så att du får ut ett så bra resultat som möjligt med skrivaren.

Läs mer!

I den här handboken finns information om följande ämnen:

- Felsökningsinformation
- Viktiga säkerhetsmeddelanden och juridisk information
- Detaljerade användarinstruktioner

Det finns även mer information på: <http://www.Mojo3Dprinting.com>

Försiktighetsåtgärder

Följande försiktighetsåtgärder säkerställer korrekt användning av skrivaren och förhindrar att skrivaren skadas. Följ alltid dessa försiktighetsåtgärder.

- Använd den matarspänning som anges på märkplåten. Undvik att överbelasta skrivarens eluttag med flera enheter.
- Se till att skrivaren är ordentligt jordad. Om skrivaren inte är ordentligt jordad kan det leda till elektriska stötar, brand och känslighet för elektromagnetiska störningar.
- Innan du själv monterar isär eller reparerar skrivaren ska du kontakta Stratasys GmbH (+49 (69) 420 99 4334). Se Support-avsnittet i användarhandboken.
- Använd endast den nätsladd som medföljde skrivaren. Nätsladden får inte skadas, kapas eller repareras. En skadad nätsladd utgör en brandrisk och kan ge elektriska stötar. Byt ut en skadad nätsladd mot en godkänd nätsladd.
- Låt inte metall eller vätskor komma i kontakt med skrivarens inre delar. Om sådant inträffar kan det leda till skador, brand, elektriska stötar eller andra allvarliga risker.
- Stäng av skrivaren och dra ur nätsladden från eluttaget i följande situationer:
 - Om det kommer rök eller en ovanlig lukt från skrivaren.
 - Om skrivaren avger ett ovanligt ljud som inte brukar höras under normal drift.
 - Om en bit metall eller vätska kommer i kontakt med skrivarens inre delar.
 - Under åskväder (åska / blixtar).
 - Under ett strömavbrott.

2 Översikt

Mojo-systemet skriver ut modeller från CAD STL-filer som överförs till systemet genom en USB-kabel från en dedikerad värddator. Skrivaren skriver ut tredimensionella modeller genom att extrudera *ABSPplus*-modellmaterial och SR-30-stödmaterial genom två datorstyrda skrivarhuvuden, vilket ger modeller av hög kvalitet som kan användas direkt när de är färdiga.

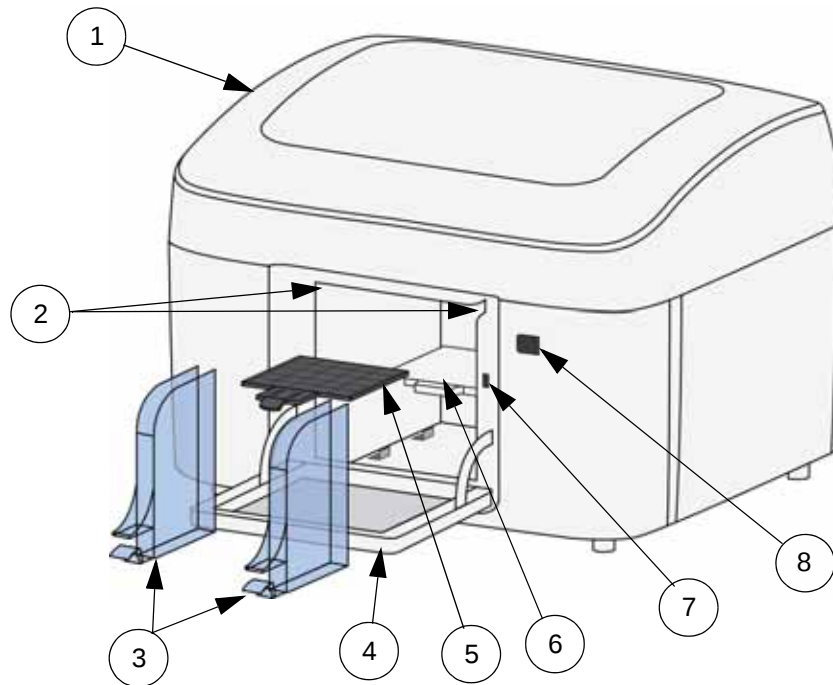
Mojosystemet består av två QuickPack Print Engines, som är förbrukningsmaterial. Den ena QuickPack Print Engine innehåller *ABSPplus*-modellmaterial och den andra innehåller SR-30-stödmaterial.

Print Wizard är den förbehandlande programvaran som körs på Windows 7- eller Windows 8-plattformar.

Mojo skriver ut modeller med maxstorleken 127 x 127 x 127 mm (5 x 5 x 5 tum). Vardera QuickPack Print Engine innehåller 1 311 cm³ (80 tum³) material och extruderingshuvudet.

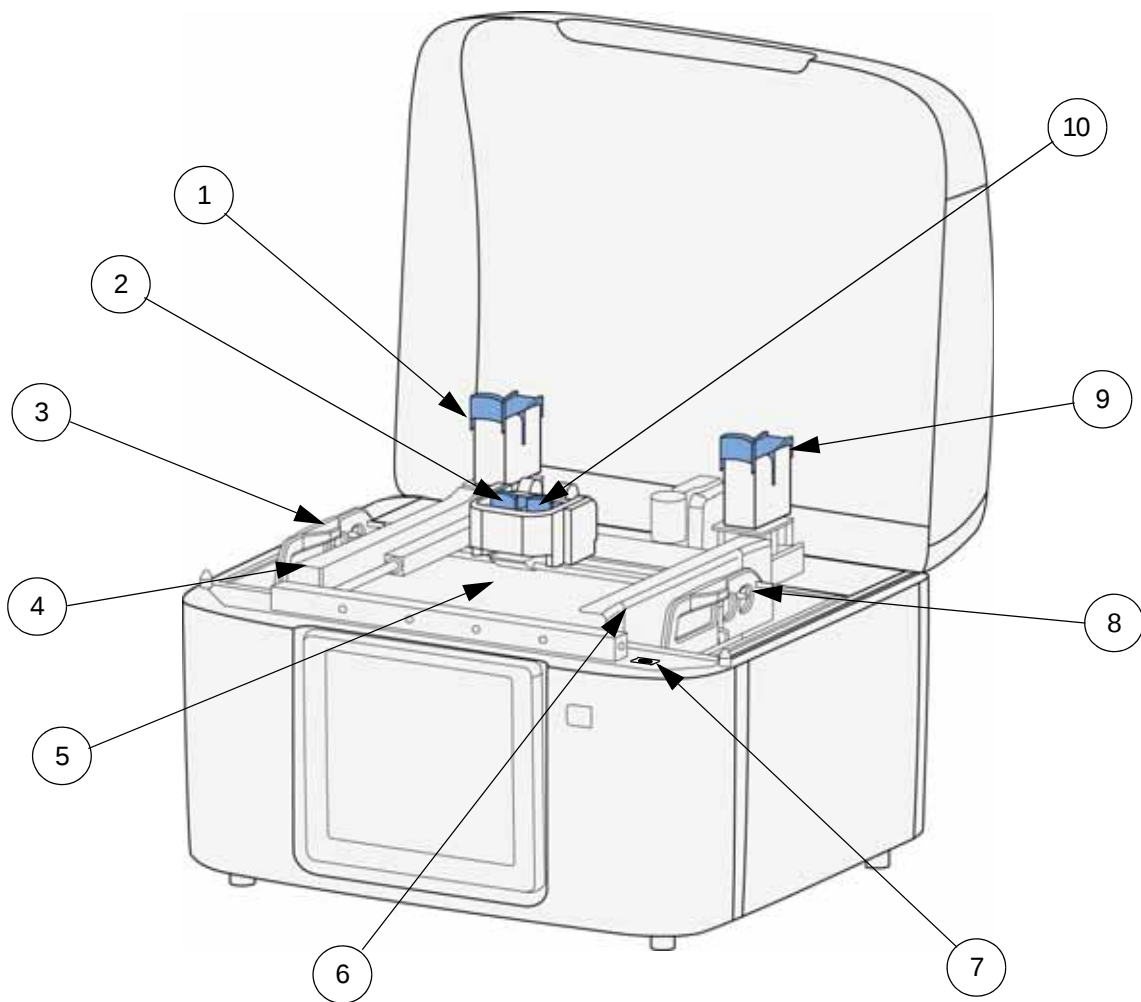
Elkrav: 100-240V~6-3A, 50 / 60Hz

Bild 1 Vy av skrivarens fram- och högersida



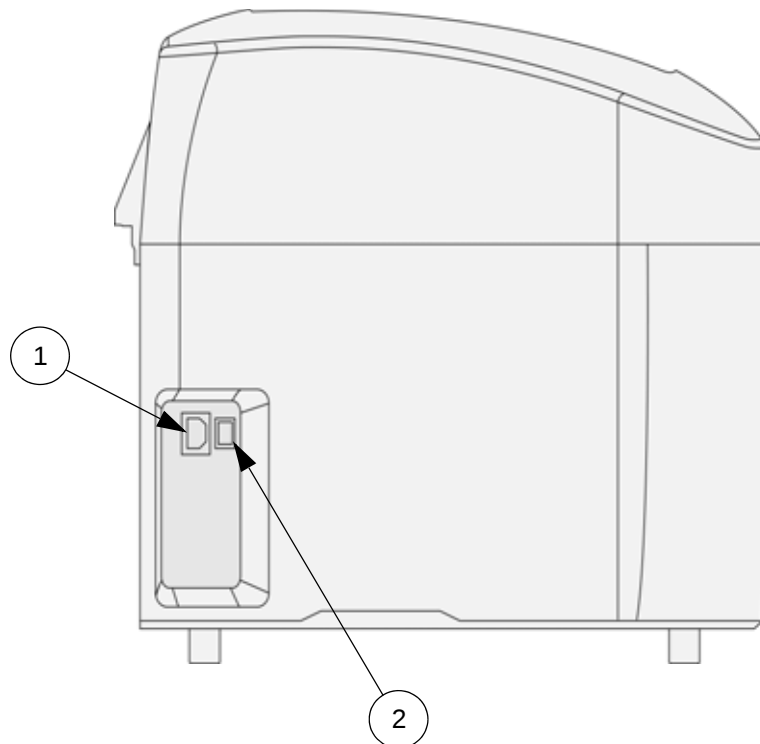
1	Lock
2	Borste och skrapa för rensning av munstycken
3	Uppsamlingsbehållare
4	Lucka
5	Byggplattform
6	Platta
7	Lucksensor
8	LED-display

Bild 2 Skrivarens övre del



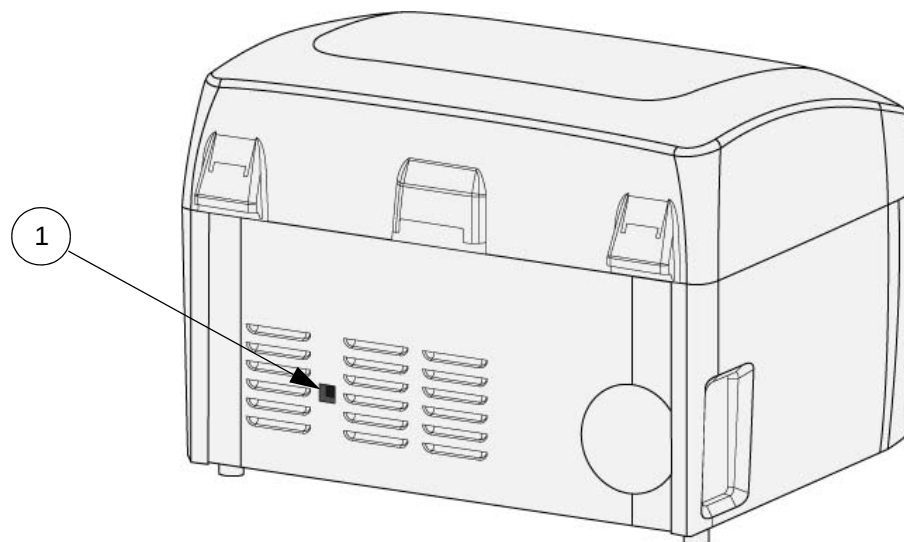
1	Modellmaterialsensör
2	Modellhuvuduttag
3	Mojo QuickPack Print Engine – ABSplus
4	Modellmaterialfack
5	Bälg
6	Stödmaterialfack
7	Locksensör
8	Mojo QuickPack Print Engine – SR-30-stöd
9	Stödmaterialsensör
10	Stödheaduttag

Bild 3 Skrivarens vänstra sida



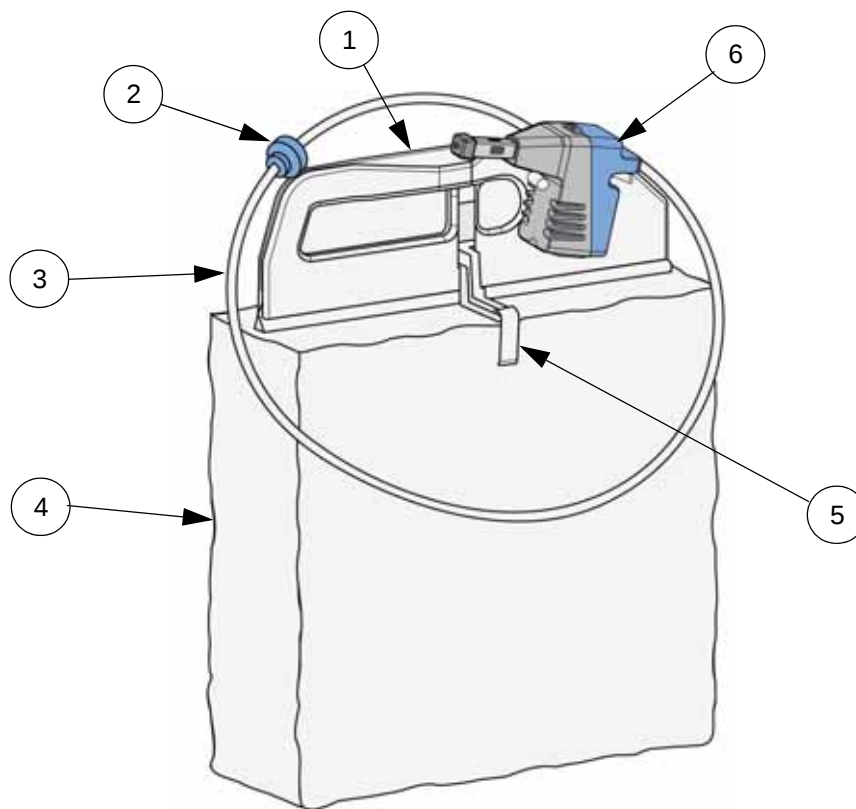
-
- | | |
|---|----------------------------------|
| 1 | Uttag för anslutning av nätsladd |
| 2 | Strömbrytare |
-

Bild 4 Skrivaren sedd bakifrån



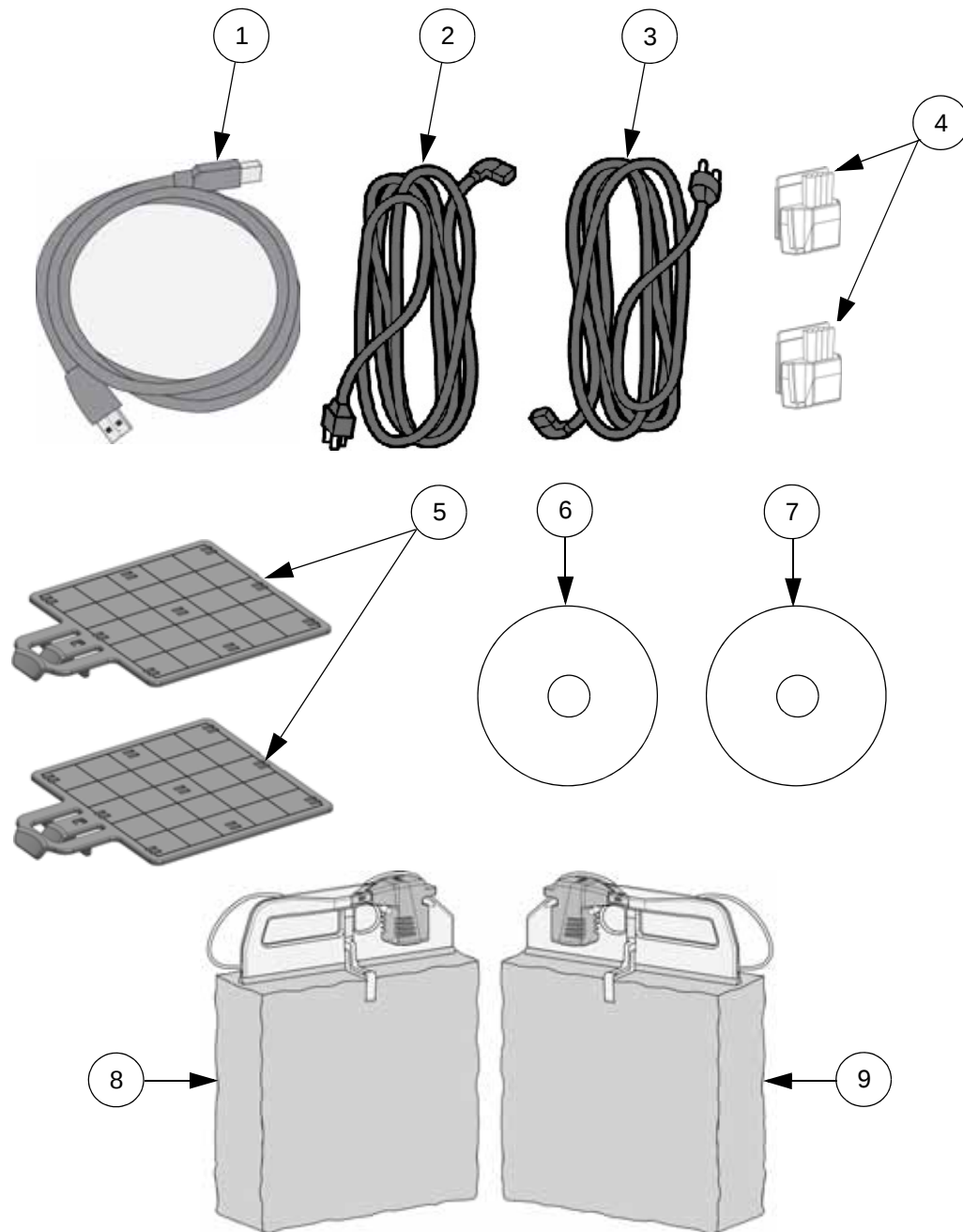
-
- | | |
|---|---------------------|
| 1 | Uttag för USB-kabel |
|---|---------------------|
-

Bild 5 Mojo QuickPack Print Engines



1	Handtag
2	Materialrörguide
3	Materialrör
4	Materialbehållare (ta inte bort den)
5	Låsfläk
6	Skrivarhuvud

Bild 6 Driftsättningstillbehör



1	USB-kabel
2	Nätsladd (Europa)
3	Nätsladd (USA)
4	Borste och skrapa för rensning av munstycken (2 st)
5	Byggplattform (2 st)
6	Mojo Print Wizard-programvara
7	Mojo 3D Printer Software
8	Modellmaterialets utskriftsmotor (starter: 20 ci / 328 ci)
9	Stödmaterialets utskriftsmotor (starter: 8 ci / 131 ci)

3 Installation

Installera skrivaren med hjälp av instruktionerna som medföljer skrivaren.

Ansluta systemet

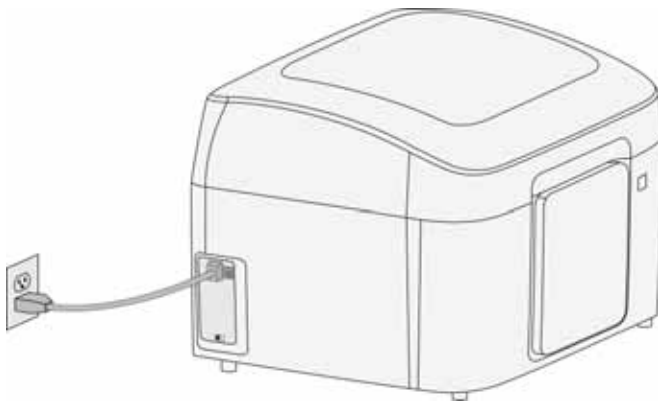
Se till att installationsplatsen är förberedd enligt följande:

- Systemet måste stå på en plan och stabil yta som tål en belastning på 34,1 kg.
- Arbetsområdet för att packa upp systemet ska vara 1,22 m högt, 1,83 m brett och 1,02 m djupt.
- Du måste ansluta en nätsladd för Europa eller USA till det jordade eluttaget (6A @100–127VAC eller 2,5A @ 220–240VAC – 50/60 Hz 600W), och det måste sitta inom 2 meter (80 tum) från systemet. Använd inte en förlängningsladd eller ett grenuttag. Om sådana används kan det orsaka tillfälliga elfel.
- Omgivningstemperaturen måste vara mellan 15 °C och 30 °C.
- Den relativa luftfuktigheten i omgivningen måste vara mellan 20 % och 80 %, icke-kondenserande.

Ansluta strömmen

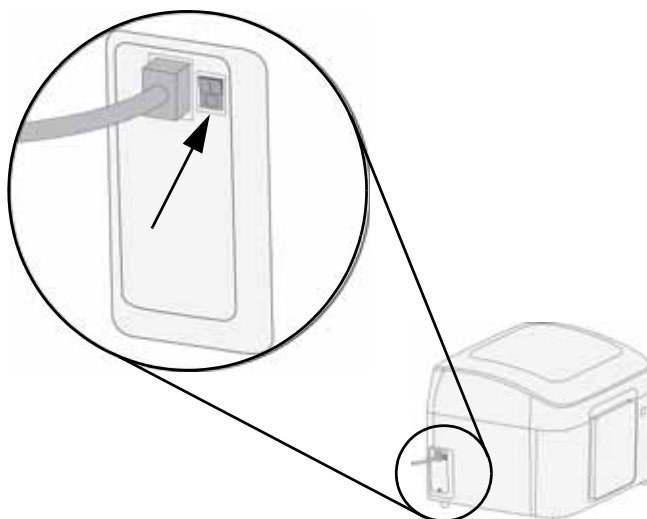
1. Anslut nätsladden för din region mellan skrivaren och ett jordat eluttag.

Bild 7 Ansluta strömmen



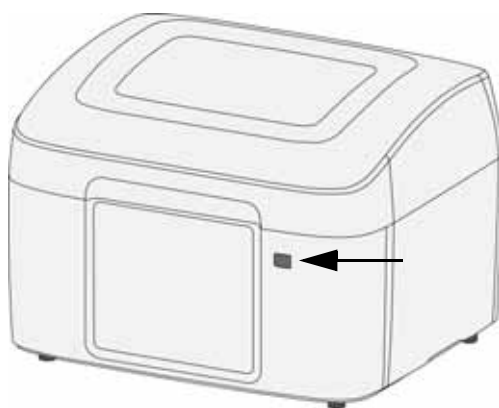
2. Ställ strömbrytaren i läget ON (I).

Bild 8 Slå på strömmen



3. LED-displayen går igenom en testsekvens. När den är slutförd är displayen röd. När kommunikation har upprättats med värddatorn blir displayen grön. När LED-displayen är grön är skrivaren redo för att skriva ut.

Bild 9 LED-testsekvens



Installera programvaran



Obs! Kontrollera att funktionen "Windows automatiska uppdateringar" är avstängd på värddatorn. Om den här funktionen inte är inaktiverad kommer modellen att gå förlorad. I Windows-supporten och hjälpanvisningarna finns information om hur du stänger av de här funktionerna.

Värddatorn är den dator som är ansluten direkt till Mojo-skrivaren.

Det finns två programvaror som krävs för Mojo-skrivaren:

- Mojo 3D-skrivarprogrammet används för att skicka modeller (som utskriftsguiden bearbetar) till skrivaren.
- Utskriftsguideprogrammet installeras på din dator eller värddatorn och bearbetar STL-filer för utskrift och kommunikation med värddatorn.

Mojo 3D-skrivarprogram

1. Ta fram CD-skivan med 3D-skrivarprogrammet från driftsättningssatsen och sätt in den i värddatorns CD-enhet.
2. Följ uppmaningarna för att installera 3D-skrivarprogrammet på värddatorn..



Obs! Anslut USB-kabeln mellan USB-uttaget på baksidan av skrivaren och värddatorn när du uppmanas att göra det under programvaruinstallationen

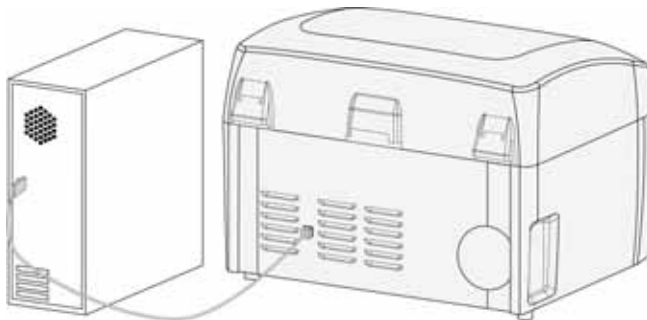


Obs! Använd inte USB-kablar som är längre än 5 m (197 tum).

Bild 10 Installera Mojo 3D-skrivarprogrammet



Bild 11 Ansluta USB-kabeln



3. Det kan ta flera minuter att ladda programvaran.

Utskriftsguideprogrammet

1. Ta fram CD-skivan med utskriftsguiden från driftsättningssatsen och sätt in den i värddatorns CD-enhet.
2. Följ uppmaningarna för att slutföra installationen av utskriftsguiden på din dator eller värddatorn. Det kan ta ungefär en minut att ladda programvaran.

Bild 12 Installera utskriftsguiden

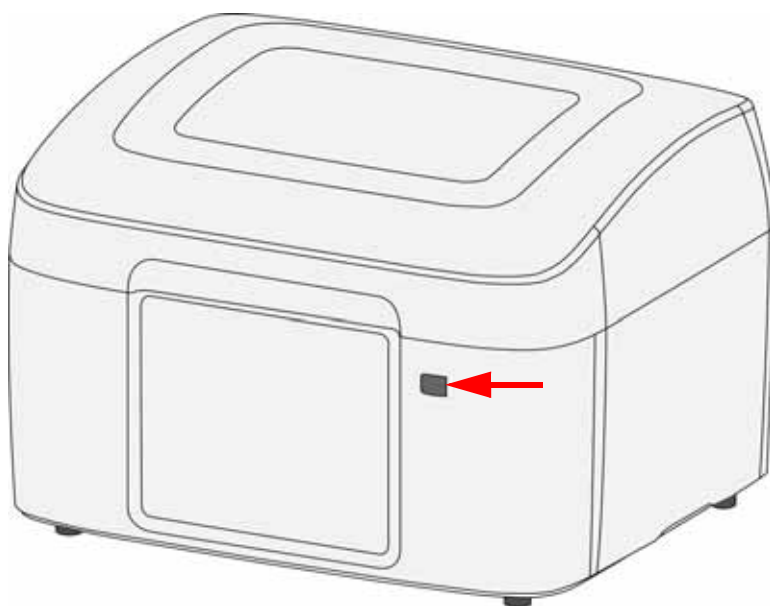


4 Användning

LED-display

LED-displayen anger skrivarens status.

Bild 13 LED-display



LED	LED-displayens status
	Viloläge / utskrift
	Door or cover open (Luckan eller locket öppet)
	User / Pause (Användare / paus)
	Machine pause (Maskinpaus)
	User Cancel (Användare avbröt)
	Failure (Fel)

Ikoner för skrivarens status

Ikonerna visar skrivarens status i både 3D-skrivarprogrammet och utskriftsguiden.

Skrivarikon	Beskrivning av skrivarstatus
	Error (Fel)
	Idle (Viloläge)
	Disconnected (Inte ansluten)
	Out of material (Slut på material)
	Part done (Modellen klar)
	Paused (Pausad)
	Printing (Skriver ut)
	Part canceled (Modellen avbruten)

Översikt över utskriftsguiden/3D-skrivarprogrammet

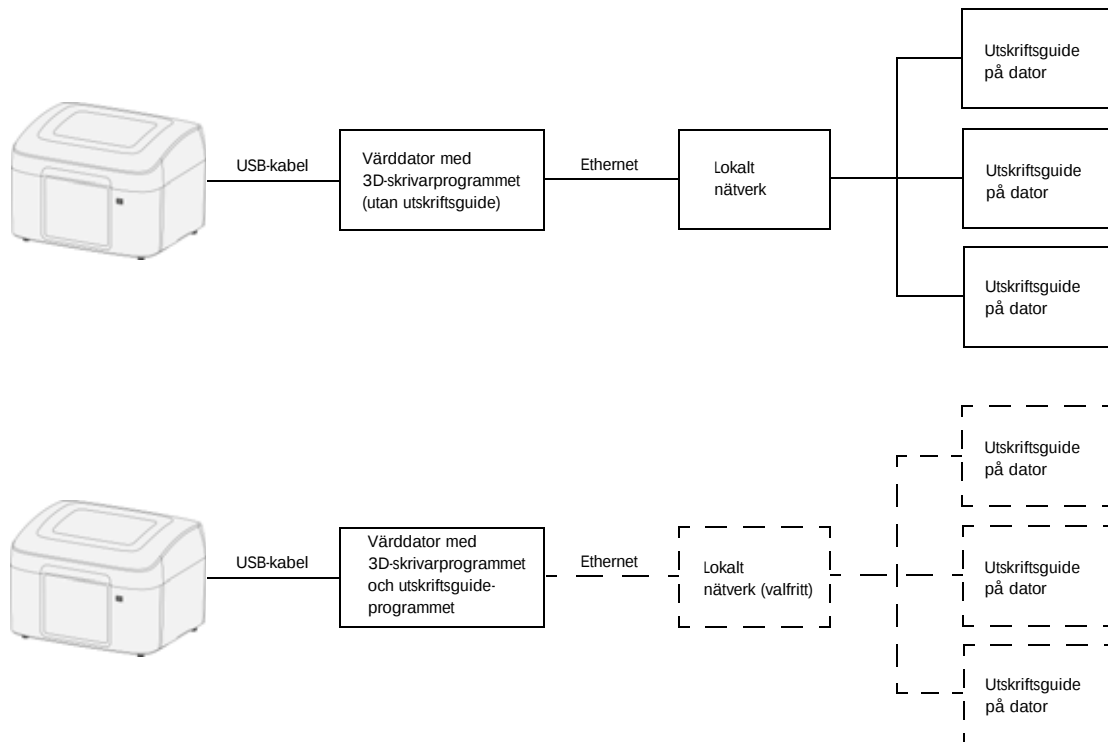


Obs! Kontrollera att funktionen "Windows automatiska uppdateringar" är avstängd på värddatorn. Om den här funktionen inte är inaktiverad kommer modellen att gå förlorad.

Utskriftsguiden kan installeras på flera datorer så att modeller (filer) kan skickas till värddatorn över ett lokalt nätverk.

- 3D-skrivarprogrammet är installerat på värddatorn och används för att skicka filer till skrivaren.
- 3D-skrivarprogrammet behöver bara vara installerat på värddatorn.
- Det går bara att ansluta en Mojo-skrivare till värddatorn.

Bild 14 Översikt över nätverk



Sätta i en byggplattform



Obs! Byggplattformarna bör inte återanvändas.

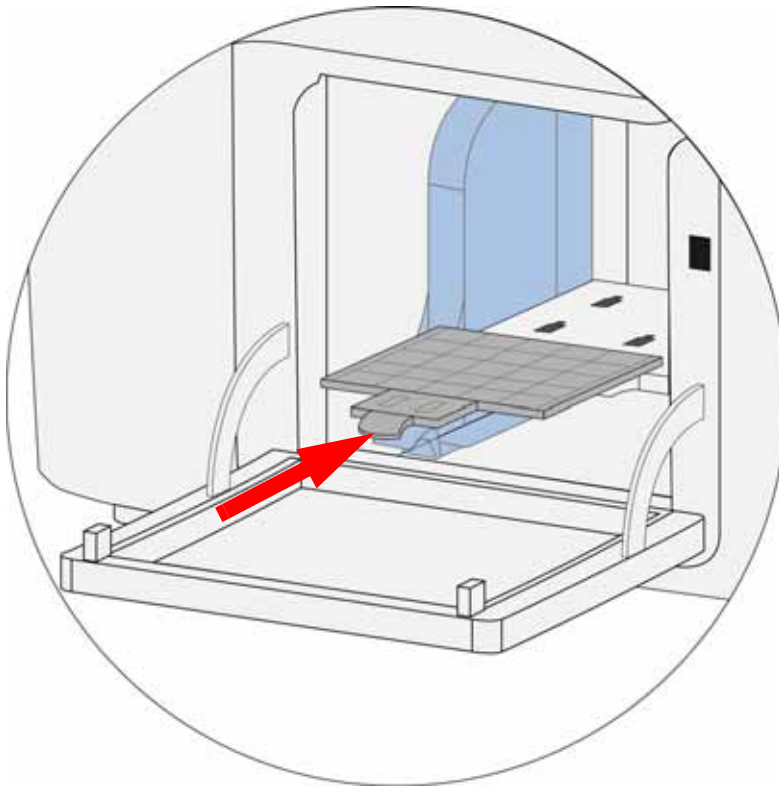


Varm yta: Metallytorna i byggutrymmet kan vara varma. Var extra försiktig vid arbete runt uppvärmda komponenter.

Kontrollera alltid att det finns en byggplattform i skrivaren innan du skriver ut en modell.

1. Sätt in byggplattformen genom att rikta in flikarna på plattformen med skåorna på plattan.
2. Skjut på byggplattformen på plattan tills den sätts på plats med ett klick.
3. Stäng luckan.

Bild 15 Sätta i en byggplattform



Bearbeta STL-filen för utskrift

Öppna utskriftsguiden

Skapa en STL-fil med CAD-programmet. Se hjälpavsnittet till CAD-programmet för mer information om hur du konverterar CAD-ritningarna till STL-filer.

Utskriftsguiden kan startas på flera sätt:

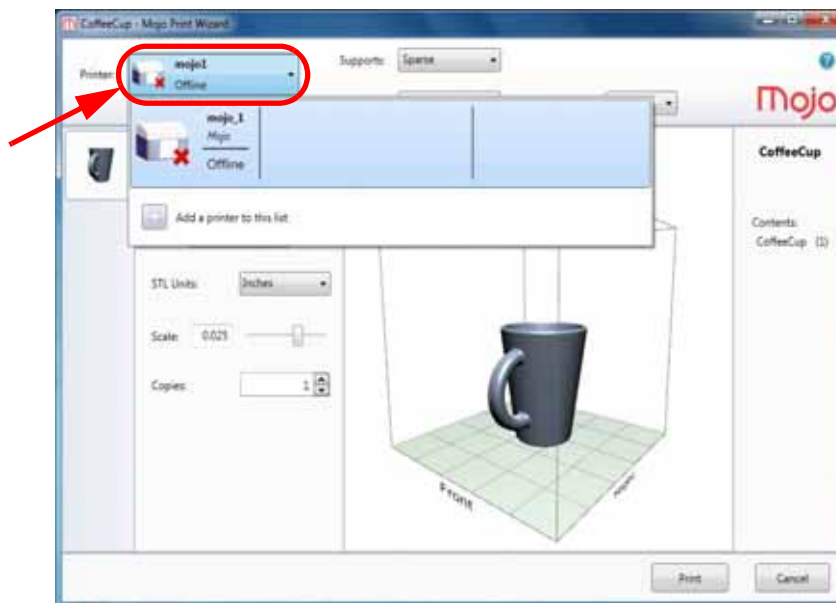
- Gå till startmenyn och välj **Print Wizard** och välj sedan en eller flera STL-filer i listan. Om du håller in **Ctrl**-tangenter kan du välja flera modeller. Använd verktygsfältet i Utforskaren för att välja visningsalternativ.
- I Utforskaren går du till den plats där STL-filerna sparas och dubbelklickar sedan på en STL-fil för att öppna den.
- I Utforskaren går du till den plats där STL-filerna sparas och använder Utforskarens funktion för att välja flera filer. Håll in Ctrl när du klickar för att välja flera STL-filer. Högerklicka och välj **Print 3D** för att öppna filerna.

Välj Stora ikoner eller Extra stora ikoner för att visa miniatyrer av modellerna.

Välja en skrivare

1. Klicka på **MyPrinter** så visas följande rullgardinsmeny.
2. Välj den skrivare som ska användas.
3. Se "[Lägga till flera skrivare](#)" på sida 18 om du vill lägga till flera skrivare.

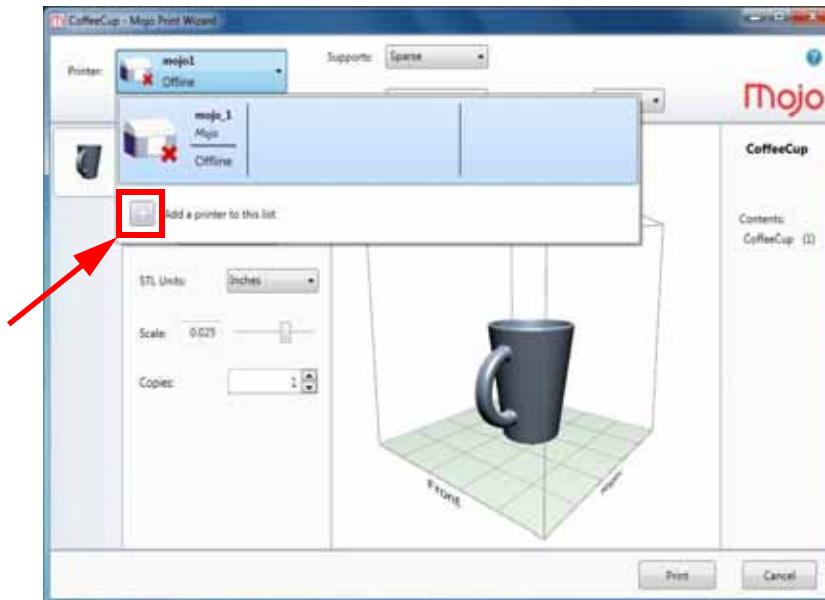
Bild 16 Välja en skrivare



Lägga till flera skrivare

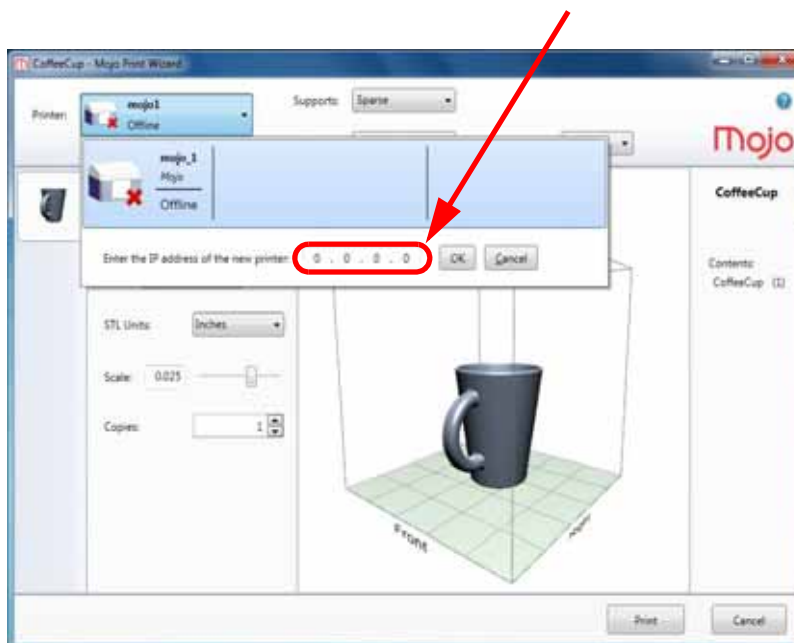
Om du vill lägga till en till skrivare klickar du på **MyPrinter** så visas följande rullgardinsmeny. Klicka på ikonen  **Add a printer to this list** (Lägg till en skrivare i listan).

Bild 17 Lägga till en skrivare



Fråga nätverksadministratören om värddatorns IP-adress. Ange IP-adressen för värddatorn som är ansluten till skrivaren i rutorna och tryck sedan på **OK** eller från menyn på Mojos kontrollpanel på värddatorn.

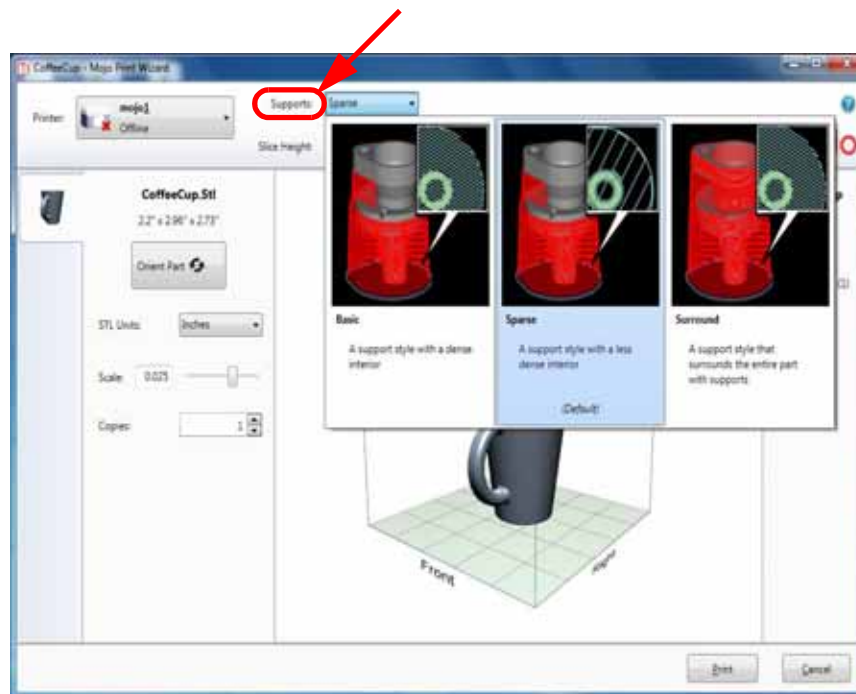
Bild 18 Ange en IP-adress



Välja stödstil

Stöd används för att ge stöd åt modellen under utskriftsprocessen. Stöden tas bort när modellen är färdig. Stödstilar påverkar stödstyrkan och utskriftstiden. SMART-stöd är standardinställningen.

Bild 19 Stödstil

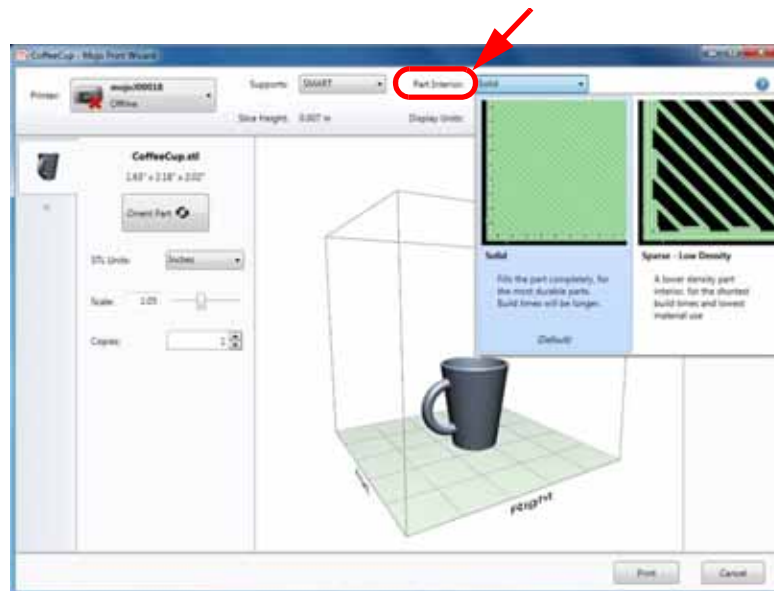


- **SMART** (standard) – minimerar mängden stödmaterial som används, minskar utskriftstiden och förbättrar borttagning av stöd för många modeller. SMART-stöd använder ett jämnt avstånd mellan stödverktygsvägar och är mer poröst än Basic.
- **Sparse** (Standard) – minimerar mängden stödmaterial som används, minskar utskriftstiden och förbättrar borttagning av stöd för många modeller. Sparse-stöd använder ett jämnt avstånd mellan stödverktygsvägar och är mer poröst än Basic.
- **Surround** – hela modellen omges av stödmaterial. Används vanligtvis för långa, tunna modeller.

Välja en modellinteriör

Modellinteriören bildar typen av fyllnad som används för modellens solida inre område. Solid är standardinställningen.

Figure 20 Modellinteriör

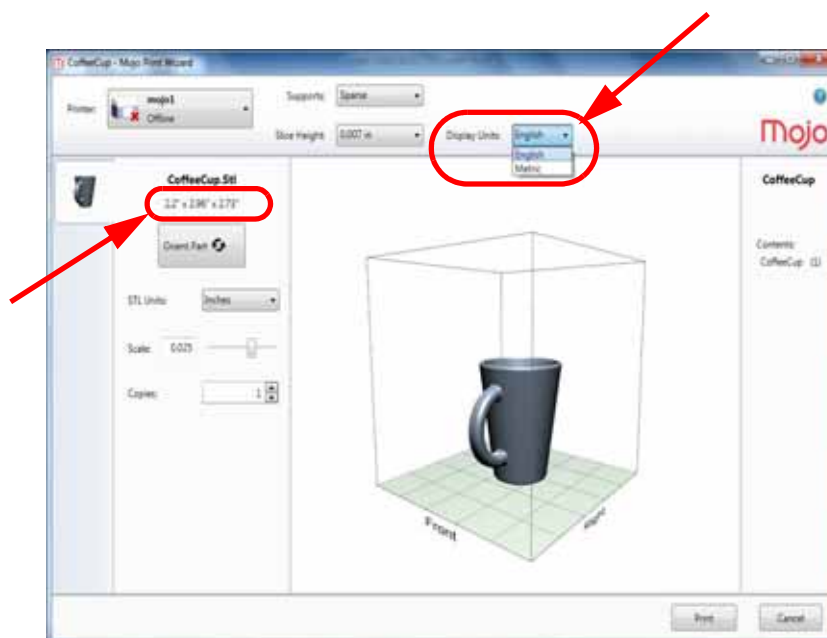


- **Solid (standard)** – Fyller delen helt för att skapa de mest hållbara modellerna. Utskriftstiderna blir längre.
- **Sparse – Low Density** – En modellinteriör med lägre densitet ger den kortaste utskriftstiden och lägsta materialanvändningen.

Välja visningsenheter

Visningsenheterna kan väljas för engelska eller metrisk mått. Den valda STL-filen anger modellens storlek under filnamnet. Visningsenheterna anger om modellstorleken ska visas i millimeter eller tum. Den valda enheten visas även i materialinformationen i Mojos kontrollpanel.

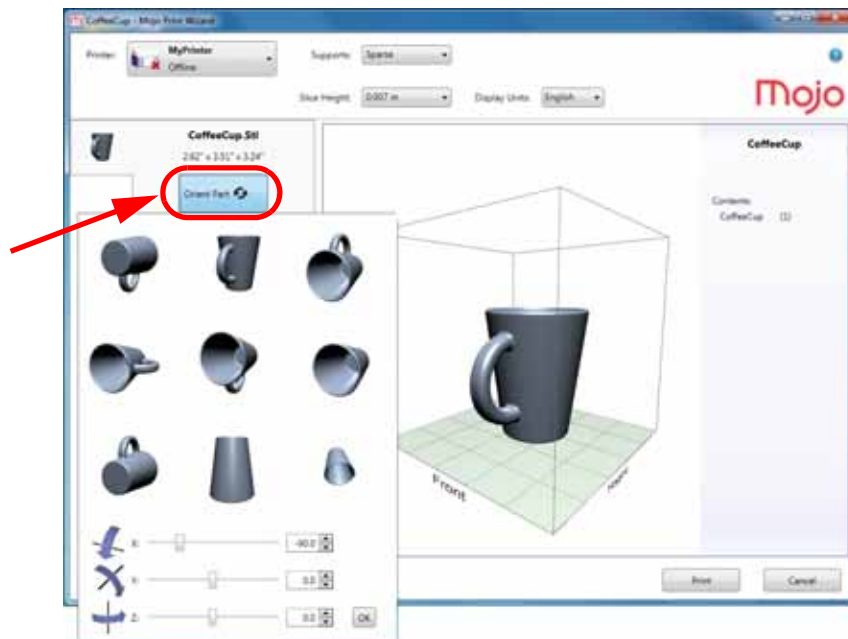
Bild 21 Visningsenheter



Välja orientering för modellen

Orienteringsfunktionen har ett utökat förhandsgranskningsfönster där modellens orientering visas under utskrift. Orienteringen påverkar utskriftshastigheten, modellstyrkan, ytfinishen och materialförbrukningen.

Bild 22 Modellens orientering



Du kan ändra modellens orientering genom att klicka på knappen **Orient Part** (Orientera modell) och sedan välja orientering i förhandsgranskningsfönstret. Det går också att ändra modellen ytterligare med skjutreglagen för X-, Y- och Z-axeln eller genom att lägga till ett specifikt värde. När du har ställt in orienteringen klickar du på **OK** för att spara inställningarna.

Ikon	Beskrivning
	Roterar den visade modellen runt X-axeln.
	Roterar den visade modellen runt Y-axeln.
	Roterar den visade modellen runt Z-axeln.

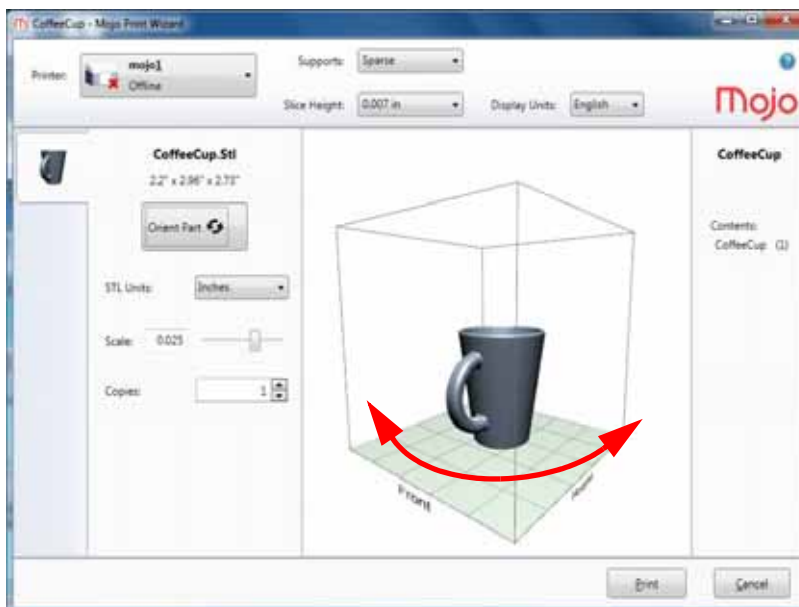
Orienteringsalternativ

- **Build Speed / Material Usage** (Utskriftshastighet / materialanvändning) – En mindre mängd stödmaterial ger en snabbare utskriftshastighet. Andra faktorer som påverkar utskriftshastigheten är axelorienteringen. Skrivaren kan skriva ut snabbare över X-Y-planet än längs Z-axeln. Om du orienterar en modell så att den är kortare i byggutrymmet får du en snabbare utskrift.
- **Part Strength** (Modellstyrka) – en modell är starkare inom ett lager än vad den är över flera lager. Du kan behöva orientera modellen så att den har mest styrka i ett specifikt område. Till exempel bör ett snäppfäste byggas med lagren i längsriktningen på snäppfästet för bästa styrka.
- **Surface Finish** (Ytfinish) – orienteringen påverkar ytfinishen på vissa områden på modellen. Hur modellen orienteras avgör hur ytfinishen ser ut och gör det möjligt för skrivaren att ge jämnast finish i ett specifikt område. Om du till exempel skriver ut en cylinder får du en jämnare ytfinish om cylindern placeras upprätt än om du skriver ut den liggande på sidan.

Rotera modellvyn

Klicka på modellen och dra musen till vänster eller höger för att rotera vyn i byggutrymmet. Då får du en vy över framsidan, vänster sida, baksidan och höger sida av modellen eller modellerna som skrivs ut.

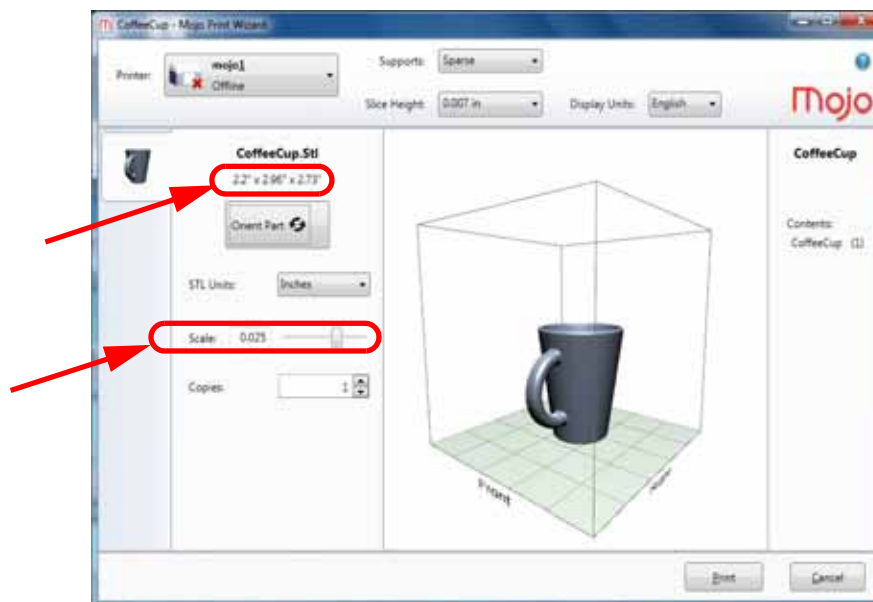
Bild 23 Rotera vyn



Välja skala för modellen

Innan du bearbetar en modell för utskrift kan du ändra storleken på modellen inom byggutrymmet. Om modellen är för stor för att få plats i byggutrymmet när STL-filen laddas skalas den automatiskt för att passa byggutrymmet. Om modellen skalas automatiskt för att passa byggutrymmet blir skalningsrutan röd. Du kan ändra modellstorleken genom att ange en skala eller med skjutreglaget. Varje modell har en fördefinierad storlek inom STL-filen. När du har öppnat filen kan du ändra storleken på modellen som har producerats genom att ändra skalan. Skalan står alltid i relation till den ursprungliga storleken på modellen som definierats i STL-filen.

Bild 24 Skalning

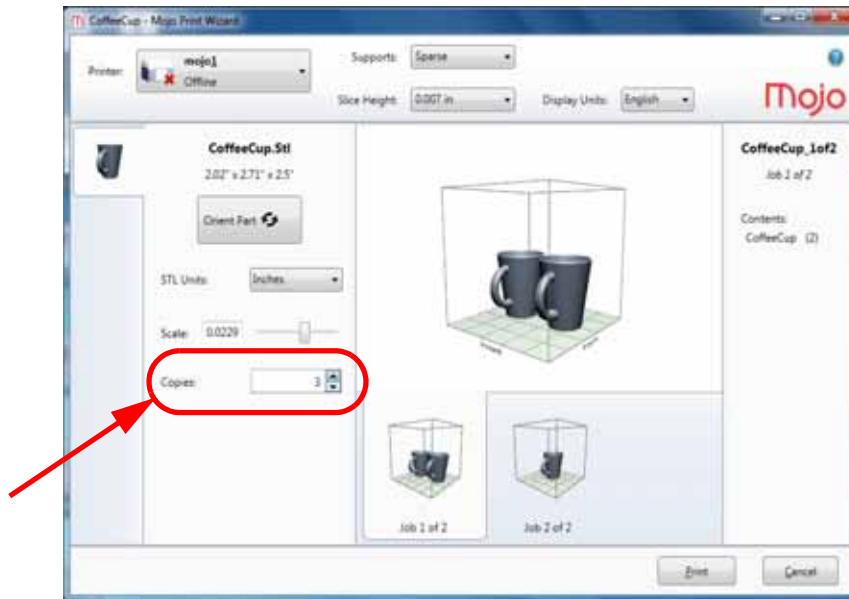


Exempel: en kub som är definierad som 5,1 cm x 5,1 cm x 5,1 cm kan skrivas ut till 10,2 cm x 10,2 cm x 10,2 cm genom att du helt enkelt ändrar skalan till 2. Om du ändrar skalan till 2 och bestämmer dig för att du hellre vill ha storleken 7,6 cm x 7,6 cm x 7,6 cm kan du ändra skalan till 1.5 – skalan står i förhållande till den ursprungliga storleken på 5,1 cm, INTE till den nya storleken 10,2 cm efter den första ändringen.

Välja antal kopior

Användarna kan välja hur många kopior (modeller) som ska skrivas ut. Skrivaren beräknar automatiskt antalet modeller som kan skrivas ut på byggplattformen. Om antalet kopior ökar kan skrivaren lägga till ett jobb.

Bild 25 Antal kopior



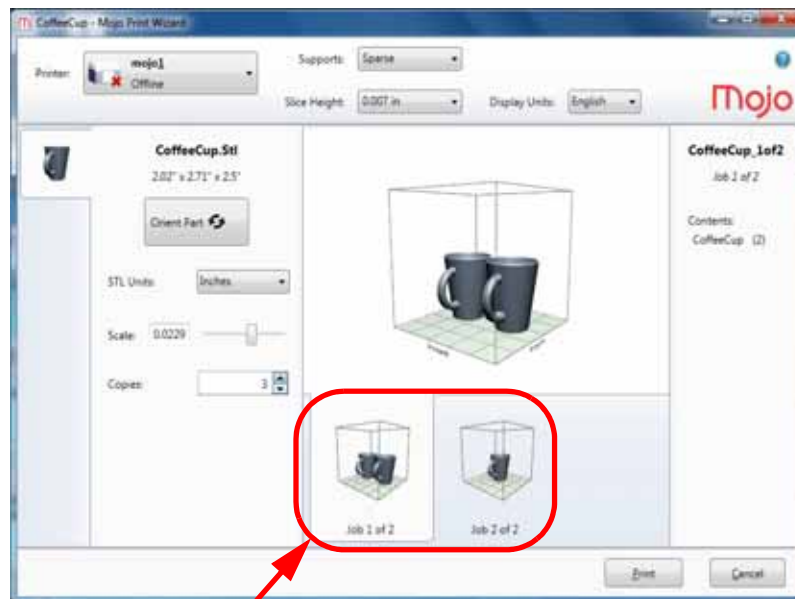
Skapa jobb

Utskriftsguiden beräknar automatiskt storleken på och antalet modeller som kan skrivas ut på byggplattformen. Om storleken och antalet blir för stort lägger utskriftsguiden till ett jobb.

Antalet jobb som skapas baseras på:

- Modellens dimension
- Modellens orientering
- Skala
- Antal kopior

Bild 26 Jobb tillagt



Obs! Alla jobb som visas skickas till värddatorn när du trycker på **Print**.

Lägga till/ta bort modeller

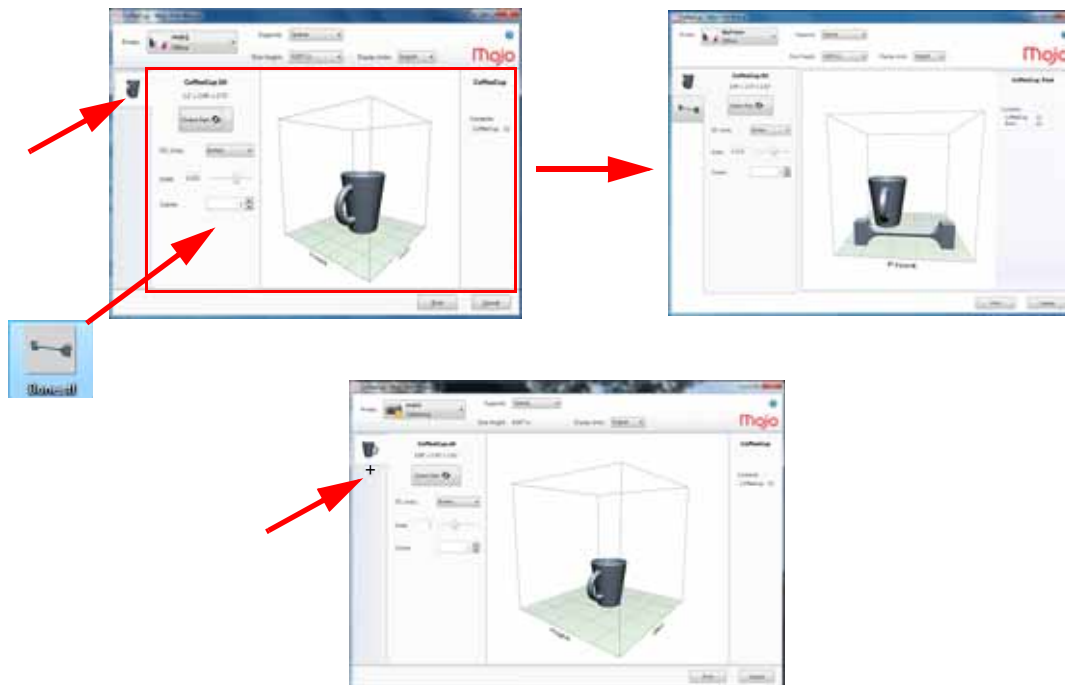
Du kan lägga till STL-filer i jobbet genom att:

- Dubbelklicka på en STL-fil.
- Använda dra och släpp-metoden i Utforskaren för att flytta filen till utskriftsfönstret.
- Genom att klicka på "+".



Obs! När STL-filen har lagts in i utskriftsguiden räknas filen som en modell.

Bild 27 Dra och släpp en ny STL-fil



Du tar bort en modell genom att högerklicka på den och välja "Remove Part" (Ta bort modell).

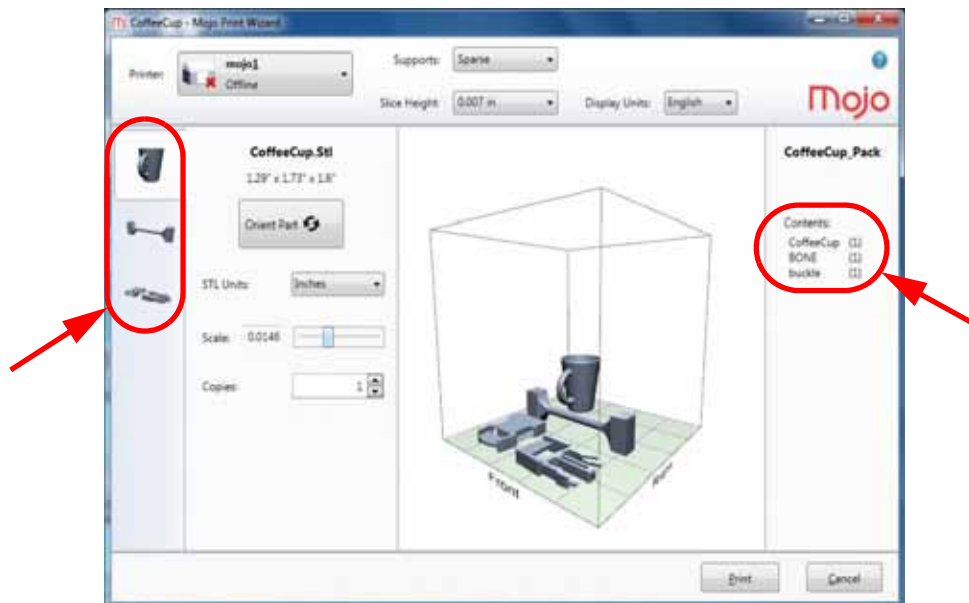
Bild 28 Ta bort en modell



Information om STL-modellens innehåll

Namnet på STL-filen och antalet modeller som ska skrivas ut för varje jobb visas i fönstret. En miniatyrvy över de enskilda modellerna för alla jobb visas till vänster på utskriftsguideskärmen.

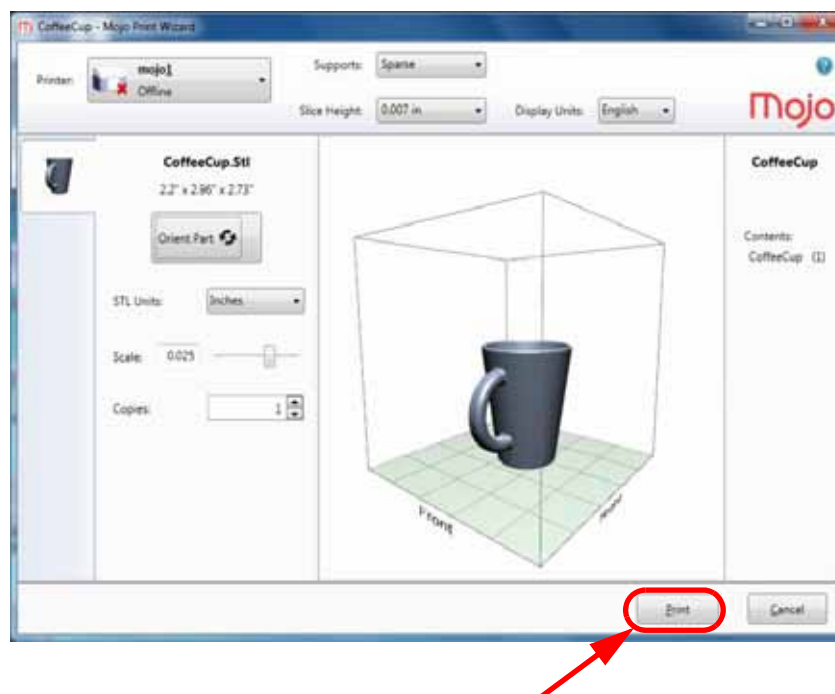
Bild 29 Utskriftsguideskärmen



Bearbetning av modellen

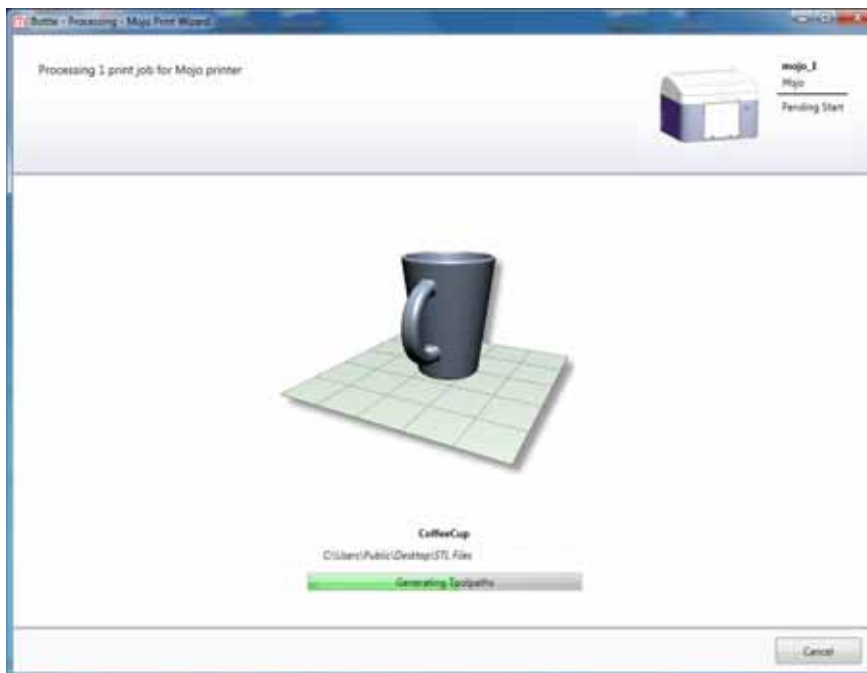
När du har valt en eller flera modeller klickar du på knappen **Print** (Skriv ut). När du trycker på **Print** bearbetas modellen eller modellerna och skickas till värddatorn.

Bild 30 Knappen Print (Skriv ut)



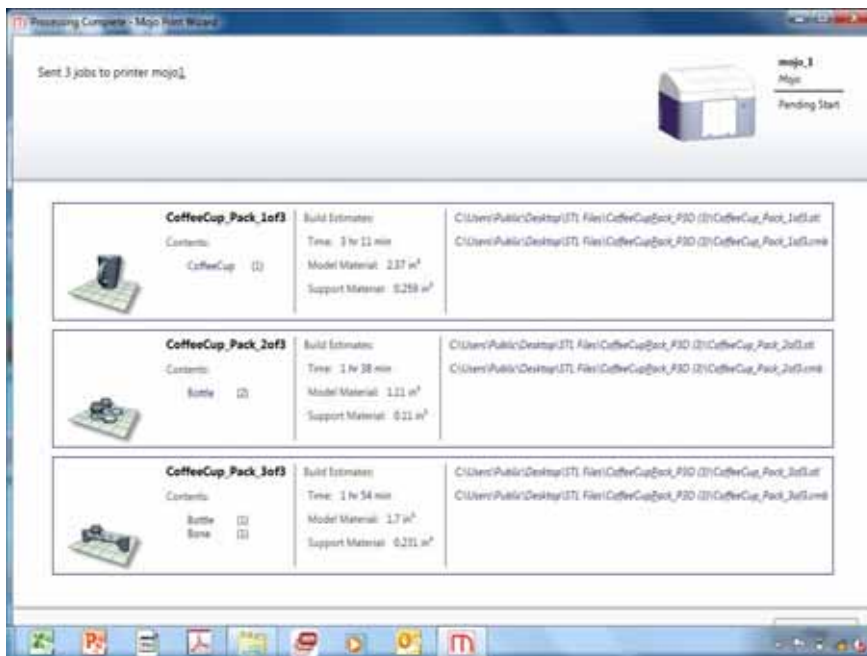
Följande fönster visas när modellen bearbetas.

Bild 31 Bearbetning



Följande fönster visar en lista över alla bearbetade jobb samt uppskattningar av tid och material. Du kan välja bearbetade modeller senare i rullgardinsmenyn Select Part i kontrollpanelen.

Bild 32 Lista över bearbetade modeller

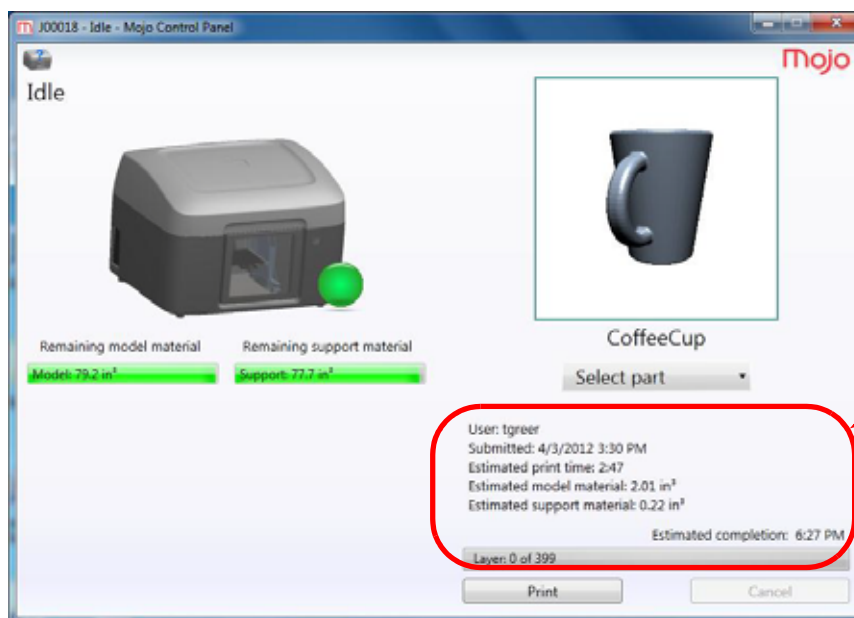


Skriva ut en modell från Mojos kontrollpanel

När modellerna har bearbetats i utskriftsguiden kan de skrivas ut med Mojo 3D-skrivarprogrammet på värddatorn.

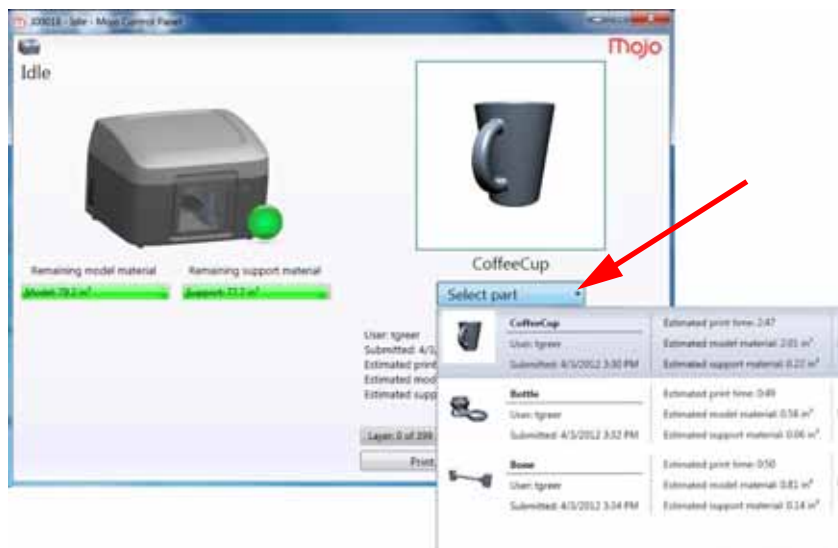
1. Öppna Mojos kontrollpanel så visas fönstret nedan. Följande information visas:
 - Återstående modell- och stödmaterial i QuickPack-utskriftsmotorer
 - Användarnamn
 - Datum och tid då modellen lades in
 - Uppskattad utskriftstid
 - Uppskattad mängd modell- och stödmaterial som krävs för att skriva ut modellen
 - Uppskattad tid för att slutföra modellen
 - Aktuell lagerstatus

Bild 33 Mojo Control Panel



2. Klicka på **Select part** (Välj modell) i rullgardinsmenyn och välj den modell som ska skrivas ut. Den första modellen som bearbetas visas i förhandsgranskningsfönstret med modellens namn.

Bild 34 Välja modell



3. Klicka på **Print** (Skriv ut) för att börja skriva ut.



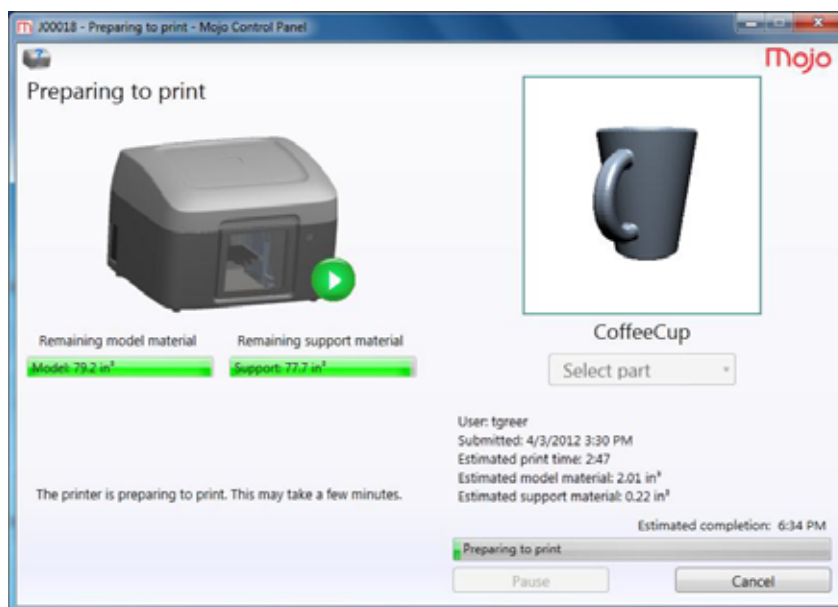
Obs! Om det inte finns tillräckligt mycket modell- eller stödmaterial i QuickPack-utskriftsmotorn för att slutföra modellen kommer den inte att skrivas ut.

När modellen skrivs ut visas följande allmänna information:

- Skrivarstatus
- Materialanvändning
- Uppskattad tid för att slutföra

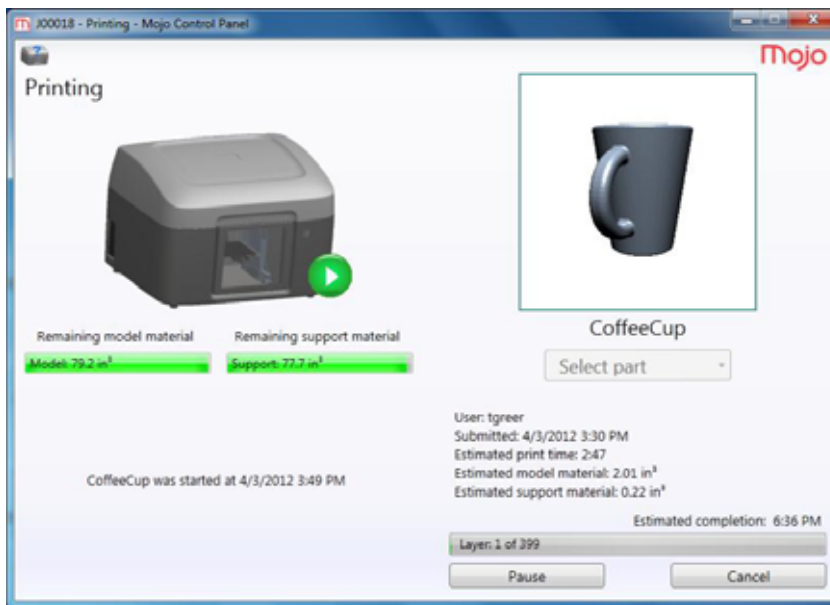
Följande fönster visas när modellen förbereds för att skrivas ut.

Bild 35 Förberedelse för utskrift



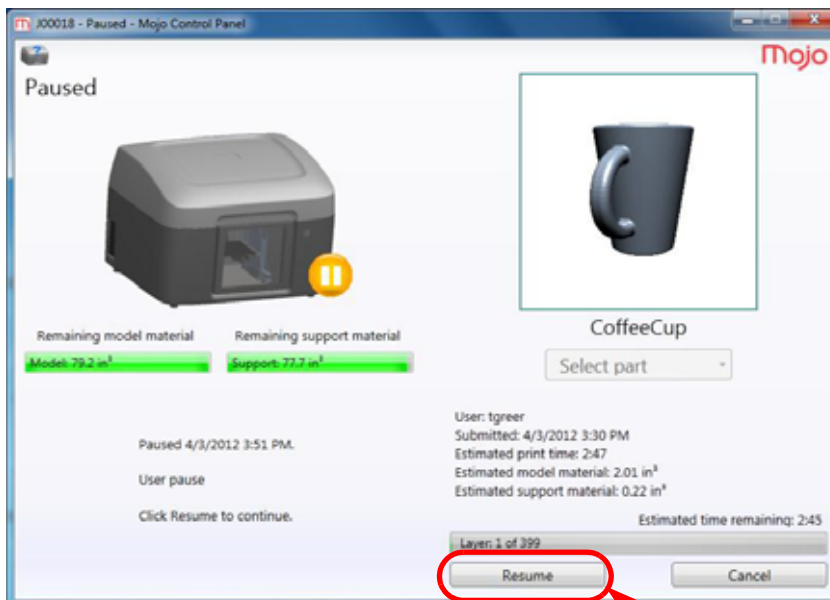
Följande fönster visas när modellen skrivs ut.

Bild 36 Skriver ut



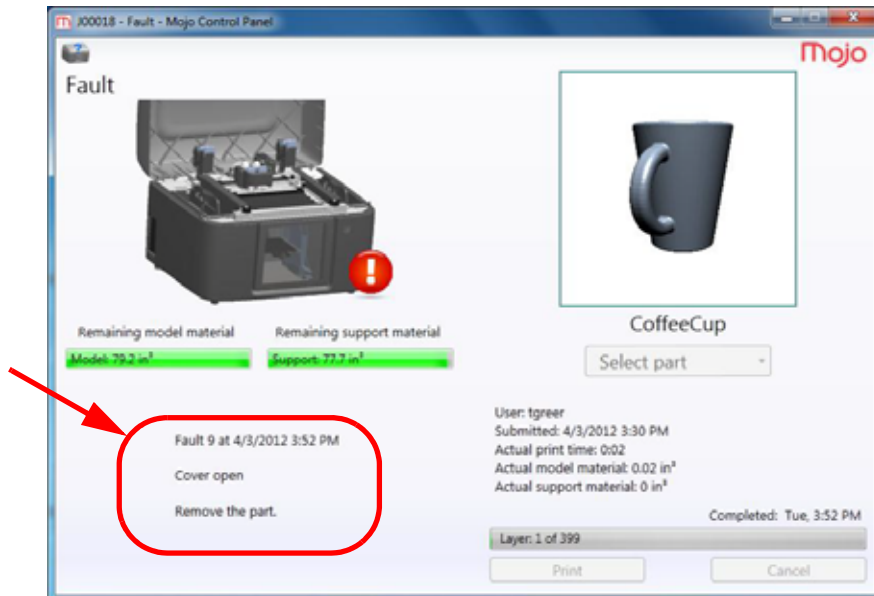
Om skrivaren pausas visas följande fönster. Klicka på **Resume** (Återuppta) för att fortsätta skriva ut.

Bild 37 Pausad



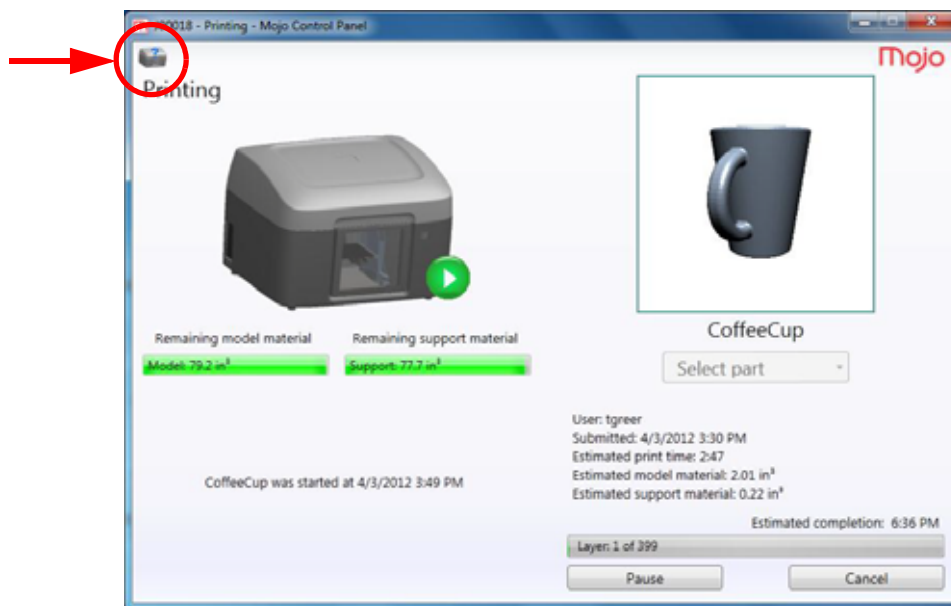
Om det uppstår ett skrivarfel under utskriften visas specifik information i fönstret. Mer information finns under Felsökning i avsnitt 6.

Bild 38 Fel



Kontrollpanelens rullgardinsmeny

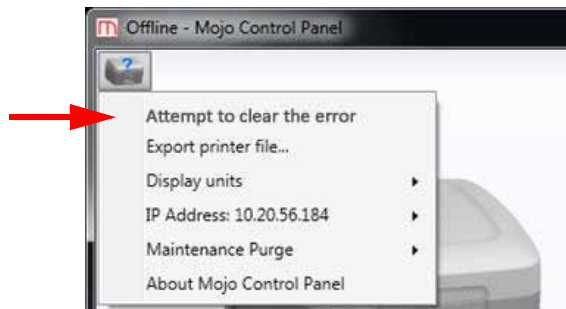
Informationsikonen tillhandahåller en rullgardinsmeny för ytterligare skrivarfunktioner.



Om du klickar på informationsikonen visas en rullgardinsmeny med följande val.

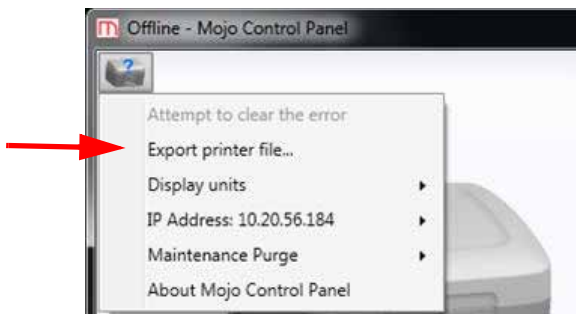
Attempt to clear the error (Försök att avlägsna felet)

Om vissa fel inträffar kan du välja "Attempt to clear the error" (Försök att avlägsna felet) för att avlägsna felet och fortsätta med utskriftsprocessen.



Export printer file (Exportera skrivarfil)

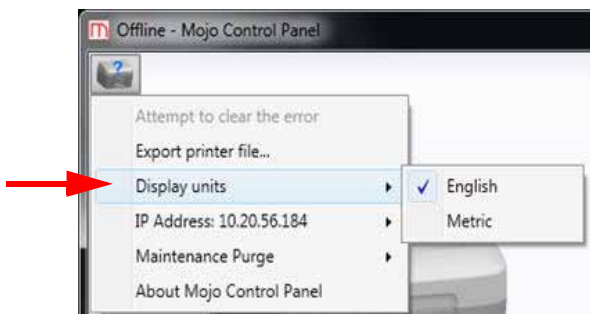
För att kunna diagnostisera skrivarproblemen bättre kan du behöva exportera skrivarens konfigurationsfil (.cfg) från skrivaren och skicka den till serviceleverantören.



1. Välj **Export Printer File...** (Exportera skrivarfil)
2. Bläddra till den mapp där du vill spara konfigurationsfilen (.cfg).
3. Klicka på knappen **Save** (Spara).

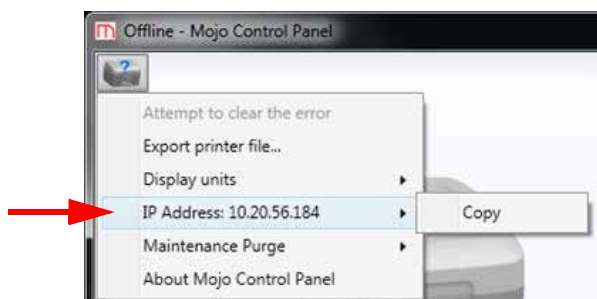
Visningsenheter

Visningsenheterna kan ställas in på brittiska mått eller metersystemet.



IP-adress

IP-adressen för värddatorn som är ansluten till skrivaren kan kopieras till värddatorns urklipp.

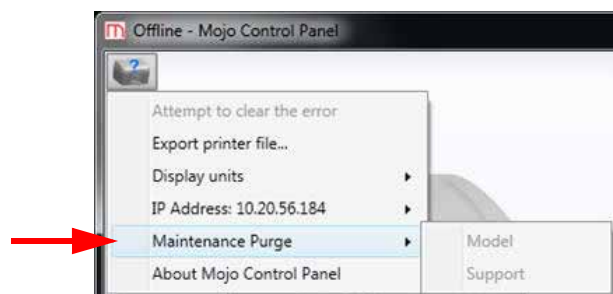


Underhållsextrudering

Underhållsextrudering är ett sätt att kontrollera att QuickPack extruderar korrekt eller tömmer ut vått material från materialröret. Det krävs två underhållsextruderingar för att tömma ut allt material i materialröret. Underhållsextruderingen tömmer materialet i luften i mitten av byggområdet. Efter att underhållsextruderingen har slutförts är det nödvändigt att öppna skrivarluckan och ta bort tömt material från mitten av byggområdet.



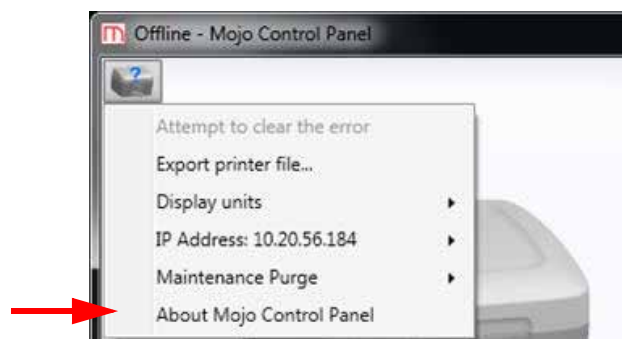
Obs! Om en öppnad QuickPack-utskriftsmotor inte har använts under mer än två veckor ska två underhållsextruderingar genomföras.



1. Klicka på skrivarinformationsikonen uppe till vänster i kontrollpanelsfönstret i Mojo.
2. Välj **Underhållsextrudering**.
3. Välj antingen **Model** (modell) eller **Support** (stödmateriäl) att extrudera.
4. Vänta tills kondenseringsröret har värmts upp och extruderingen har slutförts.
5. Ta bort det extruderade materialet från mitten av byggområdet.

Om Mojos kontrollpanel

Visar kontrollpanelens versions- och byggnummer.



Ta bort en färdig modell

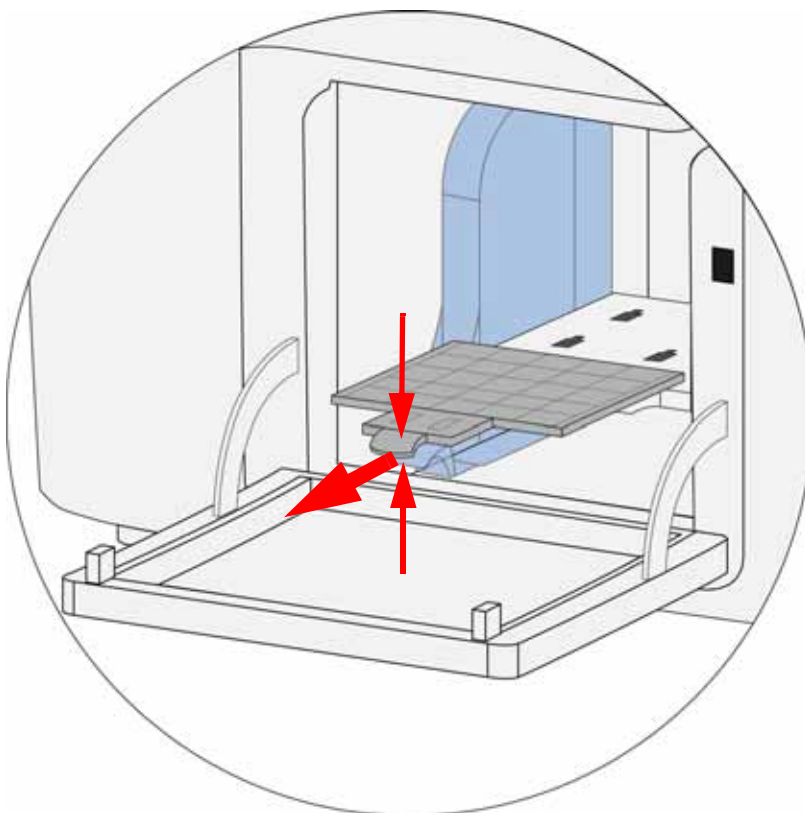
Ta bort modellen när jobbet är slutfört.



Varm yta: Ytorna i byggutrymmet kan vara varma. Var extra försiktig vid arbete runt uppvärmda komponenter.

1. Öppna luckan.
2. Ta bort byggplattformen genom att trycka ihop två flikar samtidigt som du drar ut plattformen från byggutrymmet.
3. Stäng luckan.

Bild 39 Ta bort byggplattformen



Ta bort en modell från byggplattformen

1. När du har tagit ur byggplattformen från skrivaren böjer du byggplattformen ordentligt fram och tillbaka med händerna för att lossa modellen.
2. Dra ut modellen ur byggplattformen eller använd en spackelkniv för att ta bort modellen helt.



Obs! Det är enklare att ta bort modeller från byggplattformen när de fortfarande är varma.

Tömma uppsamlingsbehållarna

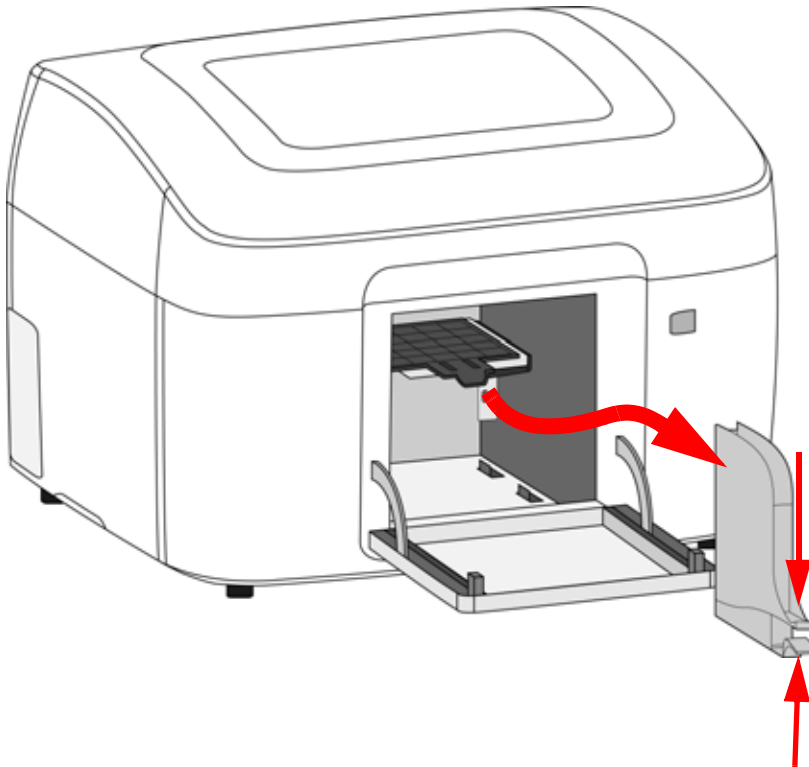
Töm uppsamlingsbehållarna på skrivarens båda sidor efter varje utskrift för att undvika kvalitetsproblem på modeller eller skador på skrivaren.



Varm yta: Ytorna i byggutrymmet kan vara varma. Var extra försiktig vid arbete runt uppvärmda komponenter.

1. Tryck ihop den övre och nedre fliken och lyft och dra ut uppsamlingsbehållaren ur byggutrymmet.

Bild 40 Tömma uppsamlingsbehållarna



2. Töm uppsamlingsbehållarna.
3. Sätt uppsamlingsbehållaren i rätt läge och tryck in den i byggutrymmet. Se till att behållaren sätts på plats med ett klick.

Ta bort stödmaterial

Mojo använder vattenlösligt stödmaterial som är utformat för att lösas upp i en vattenbaserad lösning. Modellen får en jämn och ren finish med fina detaljer intakta. Det vattenlösliga stödmaterialiet kan tas bort för hand relativt enkelt, men är utformat för att avlägsnas för manuell efterbehandling av modellen.

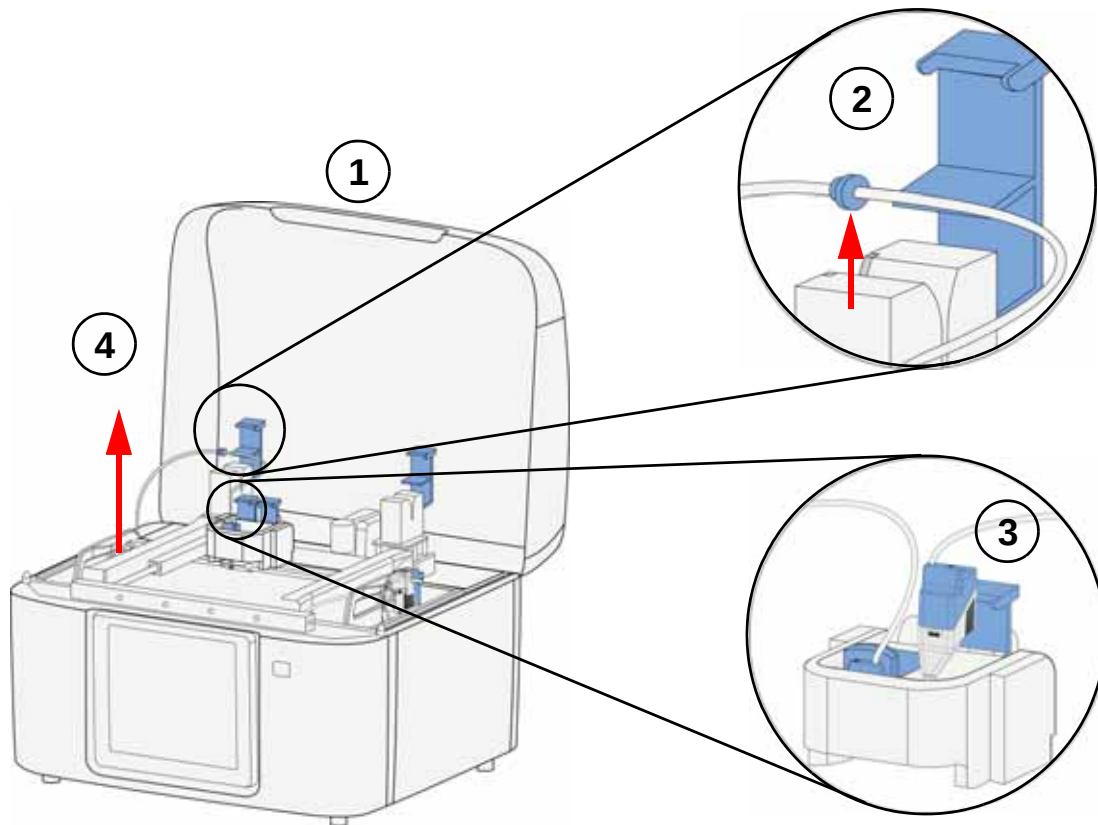
Stänga av

Om du vill stänga av skrivaren ställer du strömbrytaren i läget OFF (AV). Du kan när som helst göra det utan att skada skrivaren. Inga andra åtgärder är nödvändiga. Om du stänger av skrivaren under utskrift slutförs inte den aktuella modellen.

Ta bort QuickPack-utskriftsmotorn

1. Öppna locket.
2. Öppna luckan till materialsensorn och ta bort materialrörguiden från sensorn.
3. Öppna locket till huvuduttaget och ta bort skriverhuvudet.
4. Använd handtaget och lyft och ta ut QuickPack-utskriftsmotorn från materialfacket.

Bild 41 Ta bort QuickPack-utskriftsmotorn



Förvaring av QuickPack-utskriftsmotorn

QuickPack-utskriftsmotorerna fungerar bäst om de används inom ett år från tillverkningsdatum. Tillverkningsdatumet står på QuickPack-utskriftsmotorns förpackning. Förvara alltid QuickPack-utskriftsmotorer stående.



Obs! Om en öppnad QuickPack-utskriftsmotor inte har använts under mer än två veckor ska två underhållsextruderingar genomföras (se "Underhållsextrudering" på sida 34).

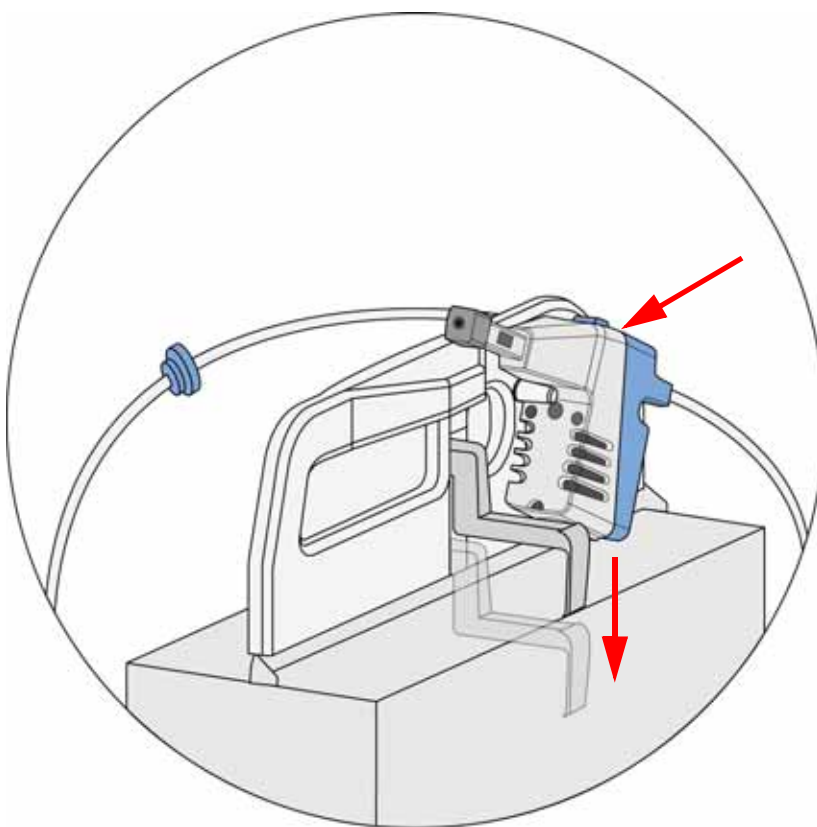
Förvaringsmiljö

Temperaturintervall 0–35 °C

Intervall för luftfuktighet 20–90 % relativ luftfuktighet

1. Ta bort QuickPack-utskriftsmotorn från skrivaren.
2. Sätt huvudet på plats på handtaget.
3. Dra låsfliken nedåt för att förhindra att material lossnar.

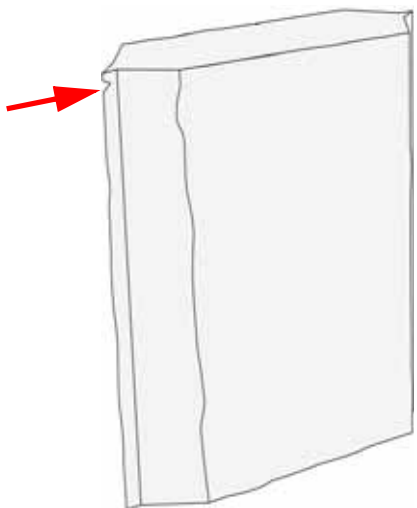
Bild 42 QuickPack-utskriftsmotorn



Byta ut QuickPack-utskriftsmotorn

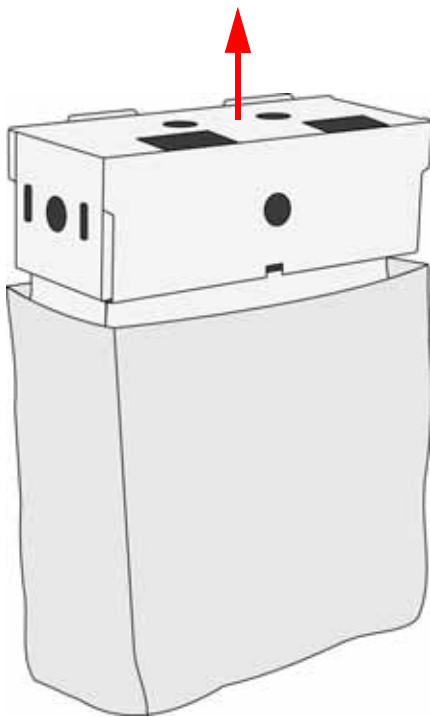
1. Ta ut QuickPack-utskriftsmotorn från lådan.
2. Öppna påsen med QuickPack-utskriftsmotorn.

Bild 43 Öppna påsen

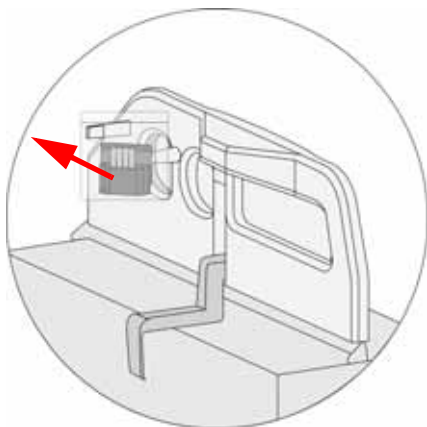


3. Ta bort kartongen som sitter över QuickPack-utskriftsmotorns yttre påse.

Bild 44 Ta bort kartongen



4. Ta bort plastpåsen med borste och skrapa för rensning av munstycken från QuickPack-utskriftsmotorns handtag. Borsten och skrapan monteras senare.



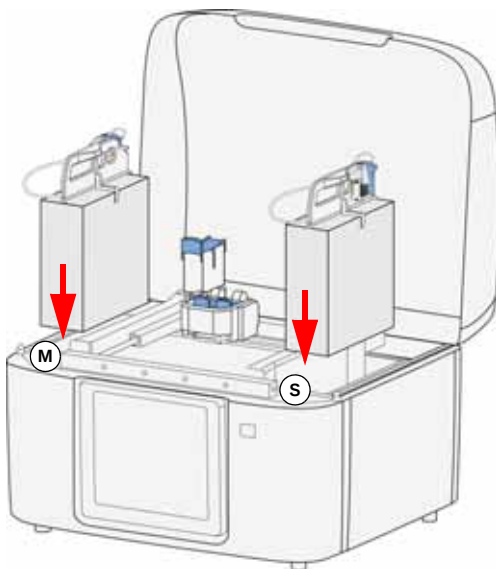
5. Använd handtaget för att ta ut QuickPack-utskriftsmotorn från påsen och ta bort den orangefärgade tejp.

Bild 45 Ta bort QuickPack-utskriftsmotorn



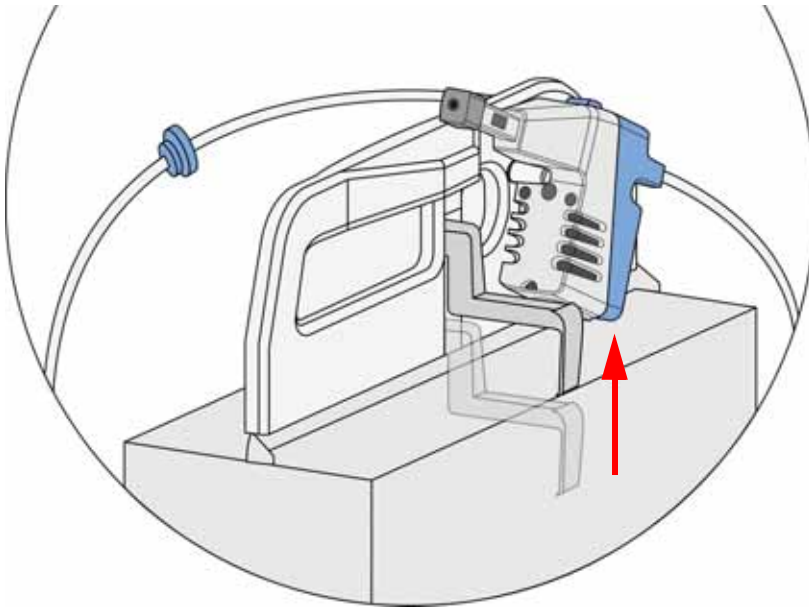
6. Sätt in QuickPack-utskriftsmotorns material i rätt fack. Huvudet måste vara riktat utåt och mot skrivarens baksida.

Bild 46 Placering av QuickPack-utskriftsmotorn



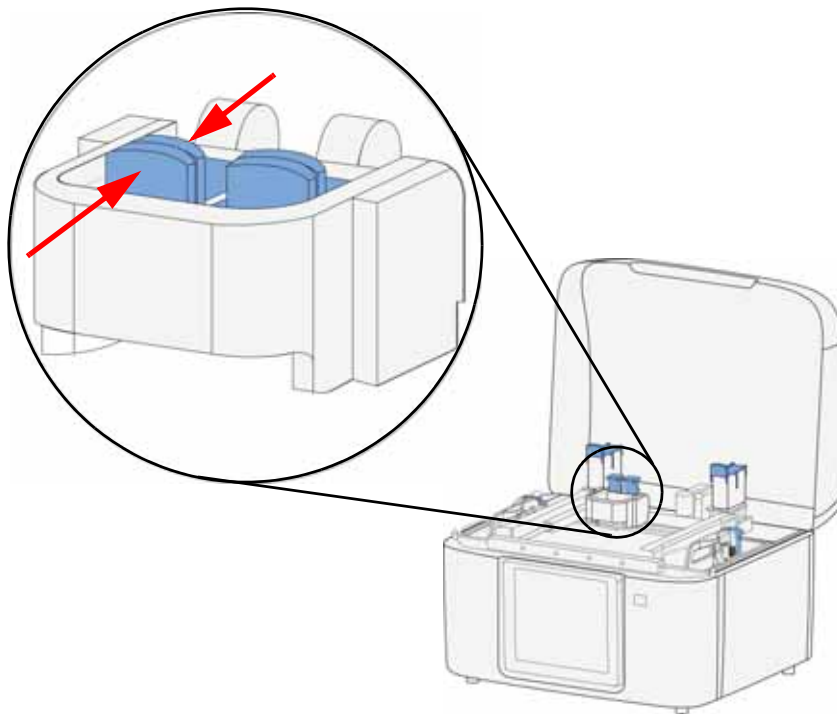
7. Tryck ner QuickPack-utskriftsmotorn för att frigöra låsfliken.

Bild 47 Frigör låsfliken



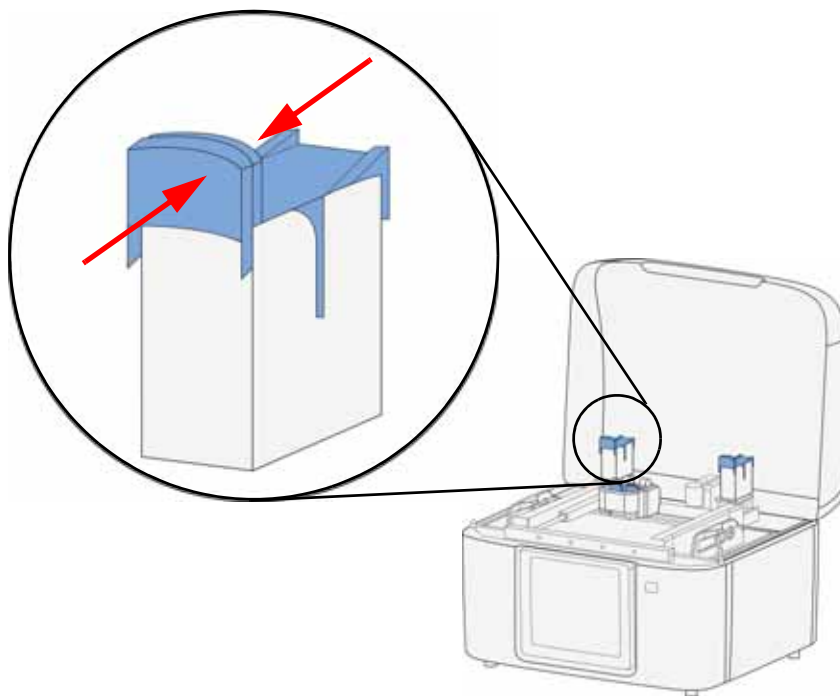
8. Öppna huvuduttaget genom att trycka ihop flikarna och lyfta.

Bild 48 Öppna huvuduttaget (bilden visar modellhuvuduttaget)



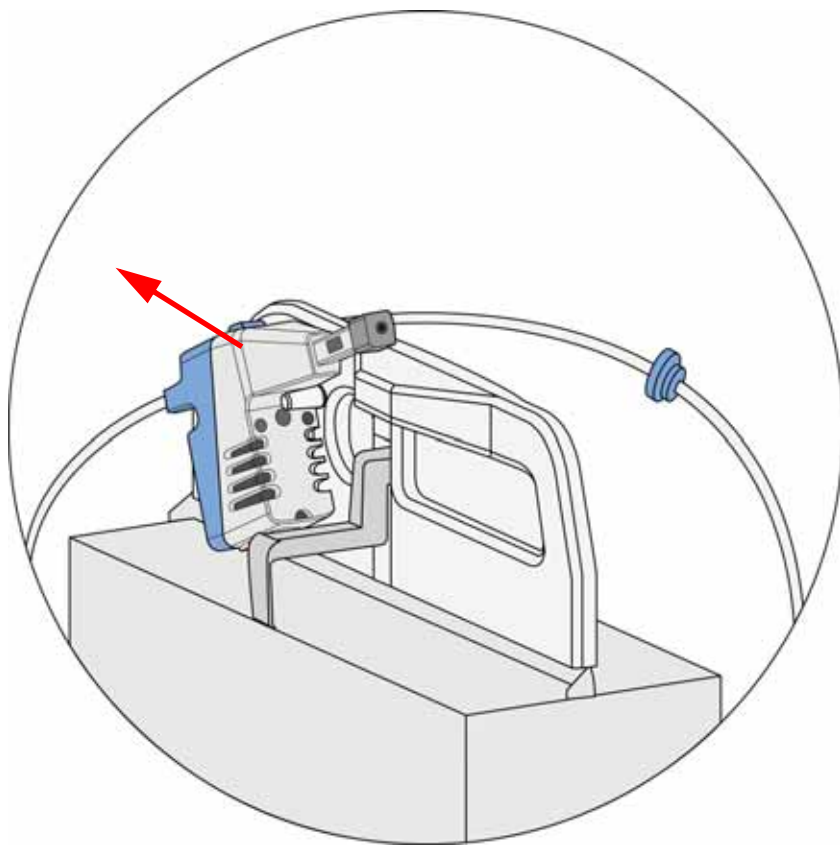
9. Öppna materialsensorns lock genom att trycka ihop flikarna och lyfta.

Bild 49 Öppna materialsensorns lock (bilden visar modellmaterialsensorn)



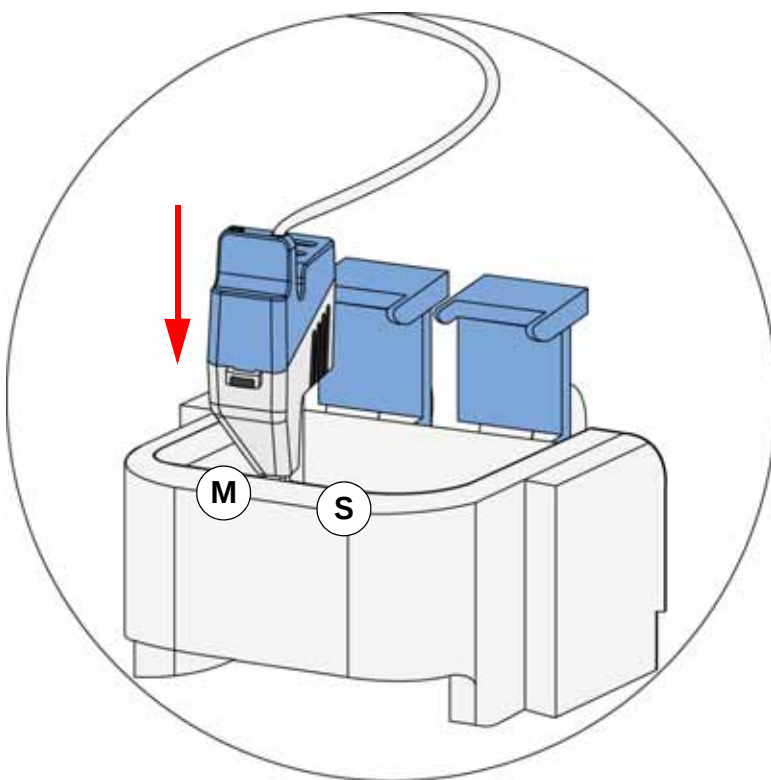
10. Lossa huvudet från QuickPack-utskriftsmotorns handtag.

Bild 50 Lossa huvudet



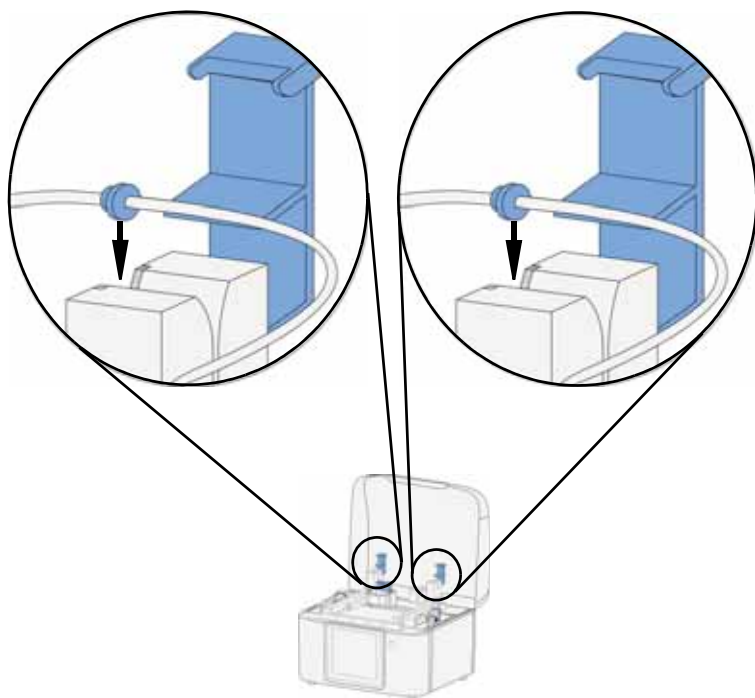
11. Sätt in huvudet i huvuduttaget och stäng locket.

Bild 51 Sätta in huvudet (bilden visar modellhuvudet)



12. Sätt in modellmaterialrörguiden i spåret i modellmaterialsensorn och stäng luckan. Sätt in stödmaterialrörguiden i spåret i stödmaterialsensorn och stäng luckan.

Bild 52 Infoga modellen material



13. Byt ut tillhörande borste och skrapa när du byter ut en QuickPack-utskriftsmotor. (Se "[Ta bort och sätta in borste och skrapa för rensning av munstycken](#)" på sida 44.)

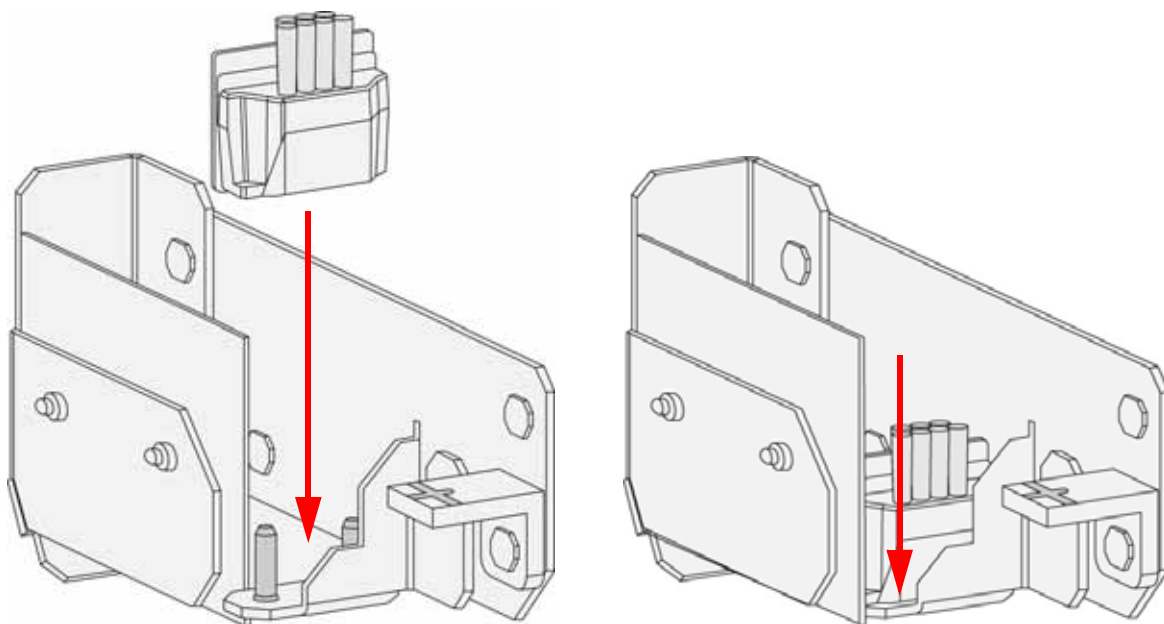
Ta bort och sätta in borste och skrapa för rensning av munstycken



Obs! Byt ut borsten och skrapan som hör till den QuickPack-utskriftsmotor (modell eller stöd) som byts ut.

1. Öppna luckan.
2. Ta bort enheten med borste och skrapa som hör till den QuickPack-utskriftsmotor som byts ut genom att lyfta upp enheten och ta ut den ut hållaren. Det finns två enheter med borste och skrapa, en på vardera sidan i byggutrymmet.
3. Sätt enheten på de två monteringspinnarna på fästet.
4. Se till att enheten sitter ordentligt i fästet.

Bild 53 Sätta in enheten med borste och skrapa (bilden visar höger sida)



5 Underhåll

Förebyggande underhåll

Dagligen

Töm uppsamlingsbehållarna

Töm uppsamlingsbehållarna efter varje slutförd utskrift.

Inspektera borsten och skrapan för rensning av munstycken

Efter varje utskrift bör du inspektera borsten och skrapan för rensning av munstycken för att kontrollera att det inte finns någon materialansamling. Om material har ansamlats rengör du enheten med borste och skrapa genom att borsta av den. Materialansamling på borsten och skrapan för rensning av munstycken kan leda till kvalitetsproblem på modellerna.

Efter behov

Ta bort smutsansamlingar

Ta bort all materialansamling på plattan och området runt den. Om du inte gör det kan modellens kvalitet försämrast.

Rengör luckan

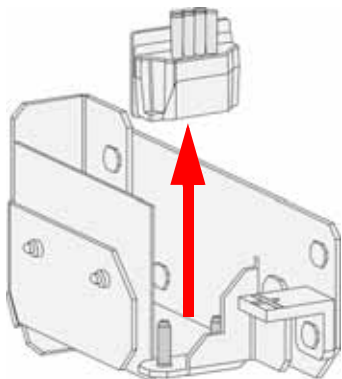
Torka rent med mild tvål och en fuktig trasa. Använd inte ammoniakbaserad glasrengöring på luckan. Det skadar polykarbonatfönstret.

Byta ut borsten och skrapan för rensning av munstycken

Borsten och skrapan ska bytas ut varje gång en QuickPack Print Engine byts ut.

1. Öppna luckan.
2. Lyft ut borsten och skrapan från fästet. Det finns två enheter med borste och skrapa, en på vardera sidan i bygutrymmet.

Bild 54 Ta bort enheten med borste och skrapa (bilden visar höger sida)



3. Kontrollera att borsten och skrapan sitter ordentligt i fästet när du byter ut dem.

6 Felsökning

Allmänt

Det går att åtgärda många skrivarproblem genom att trycka på **Resume** (Återuppta) i Mojos kontrollpanel eller slå av och på strömmen.

Slå av och på strömmen

1. Ställ skrivarens strömbrytare i läget OFF.
2. Skrivaren stängs av och LED-displayen slocknar.
3. Vänta i 20 sekunder och ställ strömbrytaren i läget ON (PÅ).
4. LED-lamporna på displayen blinkar i en sekvens under uppstarten och lyser sedan grönt för att visa att skrivaren är i viloläge.

Rengöra huvudmunstyckena

Ibland kan överflödigt material ansamlas på huvudmunstyckena. Ta bort överflödigt material genom att skrapa försiktigt på munstyckena med en liten rak skruvmejsel. Var noga med att inte skada munstyckena.

Extruderingsproblem

Ibland kan skrivarhuvudet drabbas av extruderingsproblem. Detta blir uppenbart om du ser något av följande:

- Huvudet rör sig men det kommer inte ut något material ur något av munstyckena.
- Höjden på modell- och stödmaterialen är inte jämn.
- Strukturer sjunker ihop på grund av brist på material.

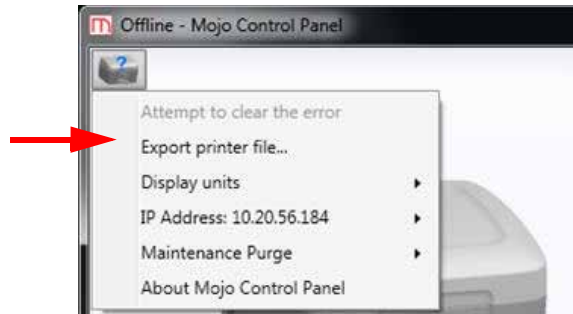
Byt ut QuickPack-utskriftsmotorn om extruderingsproblemet kvarstår.

Verifiering av extrudering

Underhållsextrudering är ett sätt att kontrollera att QuickPack extruderar korrekt.
Se "[Underhållsextrudering](#)" på sida 34.

Exportera skrivarfil

För att kunna diagnostisera skrivarproblemen bättre kan du behöva exportera skrivarens konfigurationsfil (.cfg) från skrivaren och skicka den till serviceleverantören.



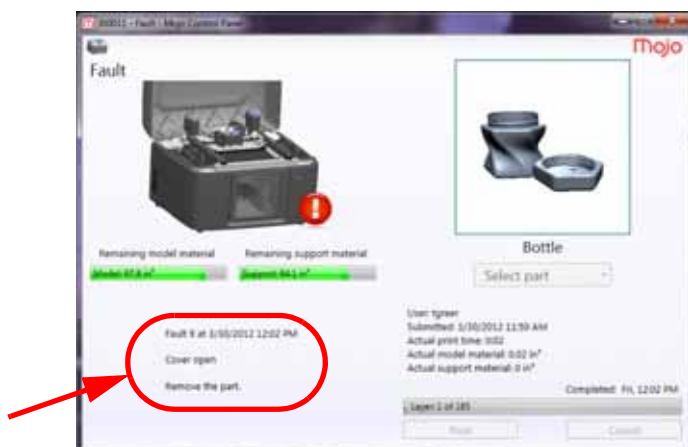
1. Öppna Mojos kontrollpanel på värddatorn.
2. Klicka på ikonen för skrivarinformation uppe till vänster i fönstret.
3. Välj **Export Printer File** (Exportera skrivarfil).
4. Bläddra till den mapp där du vill spara konfigurationsfilen (.cfg).
5. Klicka på knappen **Save** (Spara).
6. Stäng Mojos kontrollpanel.

Felsökning

Problem	Rekommendation
Ingen ström.	1. Kontrollera att nätsladden är ordentligt isatt. 2. Kontrollera att strömbrytaren är i läget ON (PÅ). 3. Slå av och på strömmen (se "Slå av och på strömmen" på sida 46). 4. Kontrollera att det finns ström i vägguttaget.
Materialet extruderas inte eller extruderas för lite.	1. Utför en underhållsextrudering (se "Underhållsextrudering" på sida 34). 2. Om problemet kvarstår byter du ut QuickPack-utskriftsmotorn.
Extruderat material har ansamlats på modellen.	1. Kontrollera skicket på borsten och skrapan för rensning av munstycket. Byt ut om de är slitna. 2. Kontrollera att borsten och skrapan sitter rakt i hållaren. 3. Ta bort borsten och skrapan och kontrollera att det inte finns något material på fästet.
Det går inte att kommunicera med skrivaren via USB-kabeln.	1. Kontrollera att skrivaren är på. 2. Koppla ur och sätt tillbaka USB-kabeln som är ansluten till skrivaren och datorn. 3. Kontrollera att USB-kabeln är inte längre än 5 m (197 tum). 4. Starta om värddatorn. 5. Slå av och på strömmen om alla tre LED-lamporna blinkar (se "Slå av och på strömmen" på sida 46). 6. Installera om Mojo 3D-skrivarprogrammet. 7. Byt ut USB-kabeln med en annan kabel.
Det går inte att ta bort skrivarhuvudet.	Ta bort material runt munstycket (se " Rengöra huvudmunstyckena " på sida 46).
Kan inte hitta hem.	1. Byggplattformen kan vara använd eller defekt – byt ut den. 2. Ta bort material runt munstycket.
Kan inte läsa tråd (trådsensor).	Kontrollera att materialrörguiderna är rätt monterade i materialsensorenheterna.
Displayen blinkar med tre färger.	Slå av och på strömmen om alla tre LED-lamporna blinkar (se " Slå av och på strömmen " på sida 46).

Varnings- / felkoder

Om en varning / ett fel uppstår som hindrar skrivaren från att fungera visas en kod och vilken åtgärd som krävs.



Obs! Kontakta serviceleverantören om felkoden inte finns med i tabellen nedan eller fortsätter att visas på skrivaren.

Tabell över felkoder



Obs! Felkoder gör att utskriften av modellen avbryts, och det går inte att återställa modellen.

Felkoder som visas på Mojors kontrollpanel	Kodnamn	Rekommendation
8	Door open during build (Luckan öppen under utskrift).	Slå av och på strömmen och starta om.
9	Cover open during build (Locket öppet under utskrift).	Slå av och på strömmen och starta om.
10	Gantry (U motor) has lost position (Gantryt (U-motorn) har ändrat läge).	Slå av och på strömmen och starta om.
11	Gantry (V motor) has lost position (Gantryt (V-motorn) har ändrat läge).	Slå av och på strömmen och starta om.
12	Platen (Z motor) has lost position (Formbordet (Z-motorn) har ändrat läge).	Slå av och på strömmen och starta om.
22	Model heater fault. (Fel i modellvärmare)	Byt ut modellens QuickPack-utskriftsmotor.
23	Support heater fault. (Fel i stödvärmare)	Byt ut stödets QuickPack-utskriftsmotor.
31	Model print engine temperature fault. (Temperaturfel i modellens utskriftsmotor)	Byt ut modellens QuickPack-utskriftsmotor.
32	Support print engine temperature fault. (Temperaturfel i stödets utskriftsmotor)	Byt ut stödets QuickPack-utskriftsmotor.
51	Printer control error. (Skrivarkontrollfel)	Slå av och på strömmen och starta om.

Tabell över varningskoder



Obs! Varningskoder gör att utskriften pausas. Det går att återställa utskriften genom att trycka på **Resume** (Återuppta) i Mojos kontrollpanel.

Varningskoder som visas i Mojos kontrollpanel	Kodnamn	Rekommendation
100 101	Gantry has lost position (Gantryt har ändrat läge).	1. Kontrollera om det finns hinder på bälgen, byggplattformen eller i byggutrymmet. 2. Kontrollera att borsten och skrapan sitter rätt. 3. Kontrollera att uppsamlingsbehållaren är rätt monterad.
102	Z motor has lost position. (Zmotorn har ändrat läge)	1. Kontrollera om det finns hinder på byggplattformen eller i byggutrymmet. 2. Kontrollera att uppsamlingsbehållaren är rätt monterad.
103	Model print engine following error (Fel i modellutskriftsmotorns rörelse).	1. Tryck på Resume (Återuppta). 2. Om felet kvarstår byter du ut QuickPack-modellutskriftsmotorn.
104	Support print engine following error (Fel på rörelse i utskriftsmotorn för stödmaterial).	1. Tryck på Resume (Återuppta). 2. Om felet kvarstår byter du ut stödets QuickPack-utskriftsmotor.
105 106	Gantry motor over current (Överspänning i gantrymotorn).	1. Kontrollera om det finns hinder på bälgen, byggplattformen eller i byggutrymmet. 2. Kontrollera att uppsamlingsbehållaren är rätt monterad. 3. Kontrollera att borsten och skrapan sitter rätt.
107	Z motor over current. (Överström i Z-motor)	1. Kontrollera om det finns hinder på byggplattformen eller i byggutrymmet. 2. Kontrollera att uppsamlingsbehållaren är rätt monterad.
108	Model print engine over current. (Överström i modellens utskriftsmotor)	Byt ut modellens QuickPack-utskriftsmotor.
109	Support print engine over current. (Överström i stödets utskriftsmotor)	Byt ut stödets QuickPack-utskriftsmotor.
112	Model temp over current. (Modelltemperatur för hög)	Byt ut modellens QuickPack-utskriftsmotor.
113	Support temp over current. (Stödtemperatur för hög)	Byt ut stödets QuickPack-utskriftsmotor.
120	Oven temp warning. (Temperaturvarning)	Se till att rumstemperaturen är mellan 15 °C och 30 °C.
123–140	Low voltages. (Låg spänning)	Kontrollera att eluttaget har rätt specifikationer (" Anläggningsspecifikationer " på sida 55).
148	Head fan current too low (Huvudfläktens spänning är för låg).	1. Tryck på Resume (Återuppta). 2. Om felet kvarstår kontaktar du serviceleverantören.

Varningskoder som visas i Mojos kontrollpanel	Kodnamn	Rekommendation
503	Loss of move commands to the printer. (Förlorade flyttkommandon till skrivaren)	1. Koppla ur och sätt tillbaka USB-kabeln. 2. Slå av och på strömmen. 3. Starta om värddatorn. 4. Värddatorn uppfyller inte minimikraven ("Datorspecifikationer" på sida 56).

Tabell över felkoder



Obs! De här felkoderna gör att skrivaren pausas och det går inte att påbörja utskriften förrän felet är åtgärdat.

Felkoder som visas i Mojos kontrollpanel	Kodnamn	Rekommendation
2000	Move compiler error. (Fel i flyttkompilator)	1. Slå av och på strömmen och starta om värddatorn. 2. Installera om 3D-skrivarprogrammet.
2001	Printer not connected. (Skrivaren är inte ansluten)	1. Kontrollera att USB-kabeln är ansluten. 2. Kontrollera att USB-kabeln är inte längre än 5 m (197 tum). 3. Koppla ur och sätt tillbaka USB-kabeln. 4. Slå av och på strömmen. 5. Starta om värddatorn. 6. Värddatorn uppfyller inte minimikraven ("Datorspecifikationer" på sida 56).
2002	File not found. (Filen hittades inte)	Bearbeta om STL-filen.
2003	Disk full. (Hårddisken är full)	Värddatorns hårddisk är full. Frigör hårddiskutrymme på värddatorn.
2005	Door open. (Luckan öppen)	Stäng luckan.
2006	Cover open. (Locket öppet)	Stäng locket.
2007	Model print engine not installed in printer (Modellutskriftsmotorn är inte monterad i skrivaren).	Installera QuickPack-modellutskriftsmotorn.
2008	Support print engine not installed in printer (Stödmaterialets utskriftsmotor är inte monterad i skrivaren).	Installera QuickPack-utskriftsmotorn för stödmaterial.
2009	No response from printer (Inget svar från skrivaren).	1. Kontrollera att USB-kabeln är ansluten. 2. Slå av och på strömmen (se "Slå av och på strömmen" på sida 46) och strömmen till datorn. 3. Installera om Mojo 3D-skrivarprogrammet.
2019	Modeling base missing (Byggplattformen saknas).	Sätt i en ny byggplattform.
2020	Modeling base not level. (Byggplattformen är inte plan)	Byt ut byggplattformen.
2028	Homing failed. (Kunde inte hitta hem)	Kontrollera om det finns hinder på byggplattformen eller i byggutrymmet.

Felkoder som visas i Mojos kontrollpanel	Kodnamn	Rekommendation
2032	Model print engine not heating. (Modellens utskriftsmotor värms inte upp)	Byt ut modellens QuickPack-utskriftsmotor.
2033	Support print engine not heating. (Stödets utskriftsmotor värms inte upp)	Byt ut stödets QuickPack-utskriftsmotor.
2035	Calibration timed out (Kalibreringen avbröts).	Rengör huvudmunstyckena (se "Rengöra huvudmunstyckena" på sida 46).
2037	Printer firmware version is newer than PC software version (Skrivarens firmwareversion är nyare än datorns programvaruversion).	Installera om Mojo 3D-skrivarprogrammet.
2038	Fault while USB is disconnected (Fel när USB inte är ansluten).	1. Kontrollera att USB-kabeln är ansluten. 2. Slå av och på strömmen (se "Slå av och på strömmen" på sida 46) och strömmen till datorn.
2039	Pause while USB is disconnected (Pausa när USB inte är ansluten).	1. Kontrollera att USB-kabeln är ansluten. 2. Slå av och på strömmen (se "Slå av och på strömmen" på sida 46) och strömmen till datorn.
2041	Tip offset calibration failed on model tip (Kalibrering av munstycksförskjutning på modellmunstycket misslyckades).	1. Rengör huvudmunstyckena (se "Rengöra huvudmunstyckena" på sida 46). 2. Byt ut QuickPack-modellutskriftsmotorn.
2042	Tip offset calibration failed on support tip (Kalibrering av munstycksförskjutning på stödmunstycket misslyckades).	1. Rengör huvudmunstyckena (se "Rengöra huvudmunstyckena" på sida 46). 2. Byt ut QuickPack-utskriftsmotorn för stödmaterial.
2043	Spool lock detected on model spool (Spollåsning har upptäckts på modellspolen).	Frigör låsfliken på modellmaterialets QuickPack-utskriftsmotor.
2044	Spool lock detected on support spool (Spollåsning har upptäckts på stödmaterialspolen).	Frigör låsfliken på QuickPack-utskriftsmotorn för stödmaterial.
2045	Printer firmware version is older than PC software version (Skrivarens firmwareversion är äldre än datorns programvaruversion).	Välj menyalternativet "Attempt to clear the error" ("Försök att avlägsna felet") i Mojos kontrollpanel för att uppdatera skrivarens firmwareversion så att den stämmer överens med skrivarens programvaruversion. (Detta tar ungefär 2 minuter).

7 Support

Registrering

För att registrera din Mojo 3D-skrivare går du till:

<http://www.mojo3dprinting.com/help/register-printer.aspx>.

Kundsupport

Gå till <http://www.stratasys.com/login> för följande:

- Materialspecifikationer, MSDS och miljödokumentation.
- Produktspecifikationer och guider.
- Tillämpningar.
- Bästa praxis.

När du kontaktar teknisk support ska du uppge följande:

Per telefon:

- Systemmodell.
- Systemets serienummer.
- Systemprogramvarans versionnummer.
- Mojo 3D Printer software och Print Wizard software versionsnummer..
- En detaljerad beskrivning av problemet.
- Försök om möjligt att vara i närheten av skrivaren under felsökningen.

Per e-post:

- Systemmodell.
- Systemets serienummer.
- Ditt namn.
- Ditt telefonnummer.
- En detaljerad beskrivning av problemet.

Vid avancerad felsökning (ange per e-post):

- Systemets CFG-fil.
- STL- och/eller CMB-filer.
- Bifoga detaljerade foton som visar problemet.

8 Återvinning

Återvinn allt material enligt lokala återvinningsriktlinjer.

Bild 55 Återvinningskoder

Systemkomponent	Material	Återvinningskod
Byggplattformar	ABS	

Allt förpackningsmaterial kan återvinnas enligt lokala återvinningsriktlinjer.



Obs! Gå till stratasys.com/recycling för information om hur du återvinner QuickPack Print Engines i din region.

Följ de lokala återvinningsriktlinjerna när du återvinner elektronikkomponenter.

9 Skrivarspecifikationer

Fysiska specifikationer

Höjd	47 cm
Bredd	63 cm
Djup	52,1 cm
Vikt	28,2 kg

Anläggningspecifikationer

Installationsplacering	Stadig plan yta som klarar 34,1 kg, med ett höjdutrymme på 80 cm.
Elkrav	6A @ 100–127VAC eller 2,5A 220–240VAC – 50/60Hz 600W dedikerad krets inom 2 meter Använd inte en förlängningssladd eller ett grenuttag. Om sådana används kan det orsaka tillfälliga elfel.
Luftcirkulation	Det måste finnas ett utrymme på minst 165,1 mm bakom skrivaren för luftcirkulation. Det måste finnas ett utrymme på minst 50,8 mm runt om skrivaren för luftcirkulation.

Datorspecifikationer

Operativsystem	Minst: Microsoft Windows 7 (SP1, 32- or 64-bitars), Windows 8 (32- or 64-bitars) Rekommenderas: Windows 7 (SP1, 64-bitars) eller Windows 8 (64-bitars)
Processor	Minst: Intel® eller AMD® dubbelkärnig, 2,0 GHz eller högre Rekommenderas: Intel® Core™ i5 (fyrkärnig), 3 GHz eller högre
RAM	Minst: 2 GB Rekommenderas: 4 GB
Hårddisk	Minst: 11 GB ledigt hårddiskutrymme Rekommenderas: 15 GB ledigt utrymme
Grafikkort	Minst: 1024 x 768 eller högre upplösning med 96 dpi, 1280 x 800 eller högre med 120 dpi, 128 MB minne eller mer, stöd för DirectX 9.0 eller senare. Rekommenderas: 1680 x1050 eller högre upplösning, 256 MB minne eller mer, eller integrerad Intel HD-grafik, stöd för DirectX 9.0 eller senare.
USB	Minst: En USB 2.0- eller USB 3.0-port Rekommenderas: En USB 2.0- eller USB 3.0-port USB-kabel max längd: 5 m (197 tum)

Elspecifikationer

Källa (nominell)	6A 100–127VAC eller 2,5A @ 220–240VAC – 50/60Hz 600W dedikerad krets inom 2 meter Använd inte en förlängningssladd eller ett grenuttag. Om sådana används kan det orsaka tillfälliga elfel.
------------------	--

Miljöspecifikationer

Temperaturintervall.	15 °C till 30 °C (59 °F till 86 °F)
Intervall för relativ luftfuktighet	20 % till 80 %, icke-kondenserande
Värmeavgivning	1 057 BTU/tim (normal utskrift) 85 BTU/tim (normalt i viloläge)

Ljudspecifikationer

Ljudtryck vid tomgång för person som står bredvid	<32 dBA (viloläge)
Ljudtryck vid drift för person som står bredvid	<46 dBA (utskrift)

10 Ytterligare information

Stratasys meddelande om begränsad garanti

Stratasys, Inc. ("Stratasys") garanterar att dess system och tillhörande kringutrustning och reservdelar (gemensamt kallade "Produkten"), som har köpts från Stratasys eller en auktoriserad Stratasys-återförsäljare, är fria från defekter i material och utförande enligt villkoren som anges nedan:

Garantin gäller endast originalköp av Produkten. Garantin för originalprodukten, såsom den levereras, gäller i ett år från leveransdatumet. Den enda ersättning som du som köpare har enligt denna begränsade garanti är reparation eller byte enligt vad som anges här.

För att garantin ska gälla måste alla produkter installeras i enlighet med den aktuella användarhandboken som finns på www.stratasys.com. Under perioden för den begränsade garantin kan Stratasys eller en utsedd representant, efter eget tycke, reparera eller byta ut en defekt Produkt enligt vad som anges nedan. Reservdelar och ersättningsprodukter åtgärdas på utbytesbasis, och är antingen nya eller reparerade. Alla utbytta delar eller utbytta produkter tillhör Stratasys och du faktureras för reservdelar om defekta delar inte skickas tillbaka i enlighet med anvisningarna från Stratasys för denna begränsade garanti.

Stratasys står för kostnaden för returnerade delar samt för leverans av nya eller ombyggda ersättningsdelar, förutsatt att du lämnar in garantianspråket inom perioden för den begränsade garantin och ser till att erhålla retur-anvisningar från Stratasys innan returen skickas. Ersättningsdelar har dessutom en garanti på 90 dagar från datumet för sändning från Stratasys eller utsedd representant. Förbrukningsdelar täcks inte av denna begränsade garanti. Garantitjänster kan tillhandahållas av Stratasys, en auktoriserad återförsäljare, eller en tredjepartsserviceleverantör som Stratasys har utsett.

Denna begränsade garanti gäller inte om någon av följande situationer föreligger:

- (a) Produkten har utsatts för onormal användning, felaktigt eller olämpligt underhåll, obehöriga ändringar, obehörig reparation, felaktig användning, vanskötsel, exponering för fukt, översvämning, brand, elektriska problem med den ingående strömmen eller andra situationer som inte beror på Stratasys, Inc.
- (b) Stratasys kundserviceavdelning meddelades inte om defekten eller felfunktionen i systemet innan garantiperioden på ett år var över.
- (c) Delar eller förbrukningsmaterial som installerades och användes var inte certifierade eller godkända av Stratasys.

Stratasys är under inga omständigheter ansvariga för produktbyte eller tillhörande arbete, användningsförlust, intäktsförlust eller för några andra indirekta skador, oförutsedda skador, sidoskador, bestraffande skador, skador som ger rätt till skadestånd utöver den faktiska skadan, följdskador eller särskilda skador eller förluster som uppstår på grund av köp av produkten och/eller på grund av denna begränsade garanti, även om Stratasys eller en utsedd representant har fått kännedom om sådana skador eller anspråk. I den utsträckning sådana anspråk inte går att utesluta enligt vad som har fastslagits i dom av en domstol med behörig jurisdiktion samtycker du till att acceptera som enda kompensation en betalning som motsvarar det ursprungliga inköpspriset för produkten som har bedömts vara defekt.

VISSA LÄNDER, REGIONER, STATER ELLER OMRÅDEN TILLÅTER INTE UTESLUTANDE ELLER BEGRÄNSNING AV KOMPENSATION ELLER AV OFÖRUTSEDDA SKADOR, SKADOR SOM GER RÄTT TILL SKADESTÅND UTÖVER SJÄLVA SKADAN ELLER FÖLJDSKADOR ELLER TILLÄMPLIGA TIDSPERIODER, SÅ OVANSTÅENDE BEGRÄNSNINGAR ELLER UTESLUTANDEN KANSKE INTE GÄLLER DIG. FÖRUTOM I DEN UTSTRÄCKNING LAGEN TILLÅTER DET KAN INTE DENNA BEGRÄNSADE GARANTI UTESLUTA, BEGRÄNSA ELLER ÄNDRA NÅGONTING, OCH DEN GÄLLER SOM ETT KOMPLEMENT TILL DE LAGSTADGADE RÄTTIGHETERNA SOM GÄLLER FÖRSÄLJNINGEN AV DENNA PRODUKT TILL DIG.

Denna garanti ger dig specifika juridiska rättigheter och du kan även ha andra rättigheter beroende på land/region, stat eller område.

FÖRUTOM DENNA BEGRÄNSADE GARANTI, OCH I DEN UTSTRÄCKNING LAGEN TILLÅTER, GER VARKEN STRATASYS ELLER NÅGON AUKTORISERAD ÅTERFÖRSÄLJARE NÅGON TYP AV GARANTI, UTTRYCKLIG ELLER UNDERFÖRSTÅDD, INKLUSIVE EVENTUELL UNDERFÖRSTÅDD GARANTI OM SÄLJBARHET ELLER LÄMPLIGHET FÖR ETT VISST SYFTE. STRATASYS ERBJUDER, FÖRUTSÄTTER ELLER GODKÄNNER INTE ERBJUDANDET ELLER ANTAGANDET AV ANSVAR INOM RAMEN FÖR DENNA GARANTI ELLER NÅGON ANNAN GARANTI, VARKEN UTTRYCKLIGEN ELLER UNDERFÖRSTÅDD AV NÅGON AUKTORISERAD ÅTERFÖRSÄLJARE ELLER ANNAN OBEROENDE TREDJE PART.

Försäkran om överensstämmelse



Declaration of Conformity

Manufacturer: Stratasys Inc.
7665 Commerce Way
Eden Prairie, MN 55344-2080

EU Representative: Andy Middleton

Type of Equipment: 3D Printer

Model Numbers: 690-10000 Mojo™ 3D Printer

We declare under our sole responsibility that the devices mentioned above comply with the following EU Directives:

RoHS: 2011/65/EU
Electromagnetic Compatibility (EMC): 2004/108/EC
Machinery: 2006/42/EC
Low Voltage: 2006/95/EC

Common Technical Specifications used for demonstration of compliance: EN55022:2010
EN60950-1: 2006
EN55024:2010
EN61000-4-2: 2009
EN61000-4-3: 2006 + Amendments A1: 208 + A2: 2010
EN61000-4-4: 2004 + Corrigendum 2008
EN61000-4-5: 2006
EN61000-4-6: 2009
EN61000-4-8: 2010
EN61000-4-11 Second Edition: 2004:

Date of Validity: February 1, 2013

Authorized Address: Stratasys Inc.
7665 Commerce Way
Eden Prairie, MN 5534-20804

Stratasys GmbH
Airport Boulevard B 210,
77836 Rheinfelden
Germany

Name of Authorized Signatory: Mary Stanley

Andy Middleton

Position Held in Company: Product Manager

General Manager E, ME, A

Signatures:

Handwritten signature of Mary Stanley in black ink.

Handwritten signature of Andy Middleton in black ink, enclosed in a large, loopy oval.

Stratasys, Inc. 7665 Commerce Way, Eden Prairie, MN 55344-2080 U.S.A.
Main: 952.937.3000 Fax: 952.908.0070 www.stratasys.com

922655-0002

Juridisk information och miljöinformation

EMC klass A-varning



WARNING! Det här är en produkt i klass A. I bostadsmiljöer kan den här produkten orsaka radiostörningar; om den gör det kan användaren vara tvungen att vidta åtgärder.

FCC-meddelanden (USA)

U.S. Federal Communications Commission (i 47 cfr 1.5105) har angivit att användare av denna produkt ska uppmärksammas på följande meddelanden.

Denna enhet överensstämmer med del 15 av FCC:s regler. Användning är underkastad följande två villkor: (1) denna enhet får inte orsaka skadlig störning och (2) denna enhet måste acceptera all störning den får, inklusive sådan som kan orsaka oönskad drift.

Skärmade kablar: användning av skärmade datakablar krävs för överensstämmelse med klass A-begränsningarna i del 15 av FCC:s regler.

Försiktigt! I enlighet med del 15.21 i FCC:s regler kan alla förändringar eller modifieringar av denna utrustning som inte uttryckligen är tillåtna av Stratasys Inc. orsaka skadliga störningar och göra FCC:s auktorisering att använda denna utrustning ogiltig.

Obs! Denna utrustning har testats och funnits överensstämma med begränsningarna för en digital enhet i klass A, i enlighet med del 15 av FCC:s regler. Dessa begränsningar är utformade för att ge rimligt skydd mot skadliga störningar i en arbetsmiljö. Denna utrustning genererar, använder och kan utstråla radiofrekvensenergi och kan, om den inte installeras och används i enlighet med instruktionerna, orsaka skadliga störningar i radiokommunikationen. Användning av den här utrustningen i ett bostadsområdet kan troligen orsaka skadliga störningar, om den gör det måste användaren åtgärda störningarna på egen bekostnad.

Canada Electromagnetic compatibility (EMC)

Normes de sécurité (Kanada)

Le présent appareil numérique n'émet pas de bruits radioélectriques dépassant les limites applicables aux appareils numériques de Classe **A** prescrites dans le règlement sur le brouillage radioélectrique édicté par le Ministère des Communications du Canada.

DOC-meddelande (Kanada)

Den här digitala apparaten överskrider inte klass **A**-gränserna för utsläpp av radiobrus från digitala apparater som de anges i Radio Interference Regulations från det kanadensiska kommunikationsdepartementet.

MSDS (Material Safety Data Sheet, materialsäkerhetsdatablad)

Du kan få aktuella materialsäkerhetsdatablad för materialet som används i skrivaren på <http://www.stratasys.com/login>.

Kassering av uttjänt utrustning av hemanvändare inom EU



Den här symbolen på produkten eller på dess förpackning indikerar att den här produkten inte får kasseras tillsammans med vanligt hushållsavfall. Istället är du själv ansvarig för att kassera uttjänt utrustning genom att lämna den på en angiven insamlingsplats för återvinning av uttjänt elektrisk och elektronisk utrustning. Genom separat insamling och återvinning av uttjänt utrustning kan vi bevara naturtillgångar och säkerställa att utrustningen återvinns på ett sätt som skyddar hälsa och miljö. Om du vill ha mer information om var du kan lämna in den uttjänta utrustningen för återvinning kontaktar du kommunen, återvinningsstationen eller den butik där du köpte produkten.

11 Ordlista

Lista över termer

Jobb

En eller flera filer som har skickats till Mojo-skrivaren.

Lokal skrivare

En Mojo-skrivare som är ansluten till datorn där 3D Printer Software körs.

Modell

Ett tredimensionellt objekt som ska skrivas ut på Mojo-skrivaren.

Paket

Ett paket består av en eller flera modeller. Ett paket innehåller information om var en eller flera filer finns i byggetrymmet.

STL-fil

STL-filer definieras som endast ytgeometrin av ett tredimensionellt objekt (en modell) utan att representera färg, struktur eller andra vanliga CAD-modellattribut. En STL-fil innehåller ytformen på modellen som ska skrivas ut.

Värddator

Värddatorn är den dator där Mojo 3D Printer Software och eventuellt Print Wizard är installerat. Värddatorn är ansluten direkt till Mojo-skrivaren med en USB-kabel.

XYZ-axlar

När man hänvisar till en tredimensionell plan, avser en Z-axel på den vertikala höjden av en tredimensionellt föremål. Z-axelplanet går uppifrån och ned och skär Y-axeln och X-axeln. X-axeln avser den horisontella bredden och Y-axeln avser djupet av en två- eller tre-dimensionellt föremål.