

Enclosure - Einhausung

For iFactory3D One Pro

Language

ENG Page 2

DE Seite 9

Check for updated versions of the instructions on
<https://ifactory3d.com/en/support/>

Die neueste Version der Anleitung kann hier abgerufen werden:
<https://ifactory3d.com/anleitungen-und-support/>

iFactory3D GmbH, Wanheimer Straße 43, 40472 Düsseldorf, Germany

Sitz/ Registered Office: Düsseldorf, Amtsgericht/ District Court: Düsseldorf HRB 91276

Umsatzsteueridentifikationsnummer gemäß § 27a Umsatzsteuergesetz/ VAT ID: DE335027120

Geschäftsführung/Executive Board: Artur Steffen

Content

Page **3** Information & Notes
Page **4** Delivery scope
Page **5** Installation

Information & Notes

Read the instructions carefully. By using the product, you confirm that you have read and understood the safety information and instructions!

Safety instructions / Intended use

Improper use may result in machine damage or damage to the product.

Improper use may result in machine damage or damage to the product.

The product is intended for use with an original iFactory3D One Pro 3D belt printer. The enclosure is intended to protect the build area from drafts and maintain a constant internal temperature. Approximately 45°C can be achieved in the interior by passive heating (heating plate temperature of the printer ~ 100°C).

The temperatures in the print area can fluctuate due to environmental influences.

Caution!

Parts of the product can move during a print job. Do not reach into the print area while the machine is switched on.

The curtain is movable and could get caught in the filament guide in case of unfavorable environmental influences or manual intervention. Ensure that there is sufficient distance between the filament and the curtain.

Make sure that the curtain does not come into contact with the nozzle of the printer. **FIRE HAZARD**
at high temperatures!



The use of the enclosure results in increased temperatures in the interior. This can lead to an increased risk of clogging for materials with a low melting point. Do not use the enclosure when printing PLA or comparable material. Ensure sufficient cooling.

Maintenance

Only use spare parts that have been approved by iFactory3D GmbH.

The enclosure is maintenance-free.

Warranty conditions

Modifications to the components or mechanical processing will result in the loss of all warranty claims on the product itself and on any damage caused by the modifications.

Scope of delivery

Please check the delivery for missing or damaged parts before you start the assembly.

If any components are missing or damaged, contact support@ifactory3d.com immediately.

Parts

M4x10	12
M4 Slot nut	10
M3x10	12
M3 Nut	12
Corner part (printed) PETG	4
Side panel Acrylic 5mm	2
Front panel Acrylic 5mm with curtain	1
Lower panel Acrylic 5mm	1
Back panel Acrylic 5mm	1

Installation

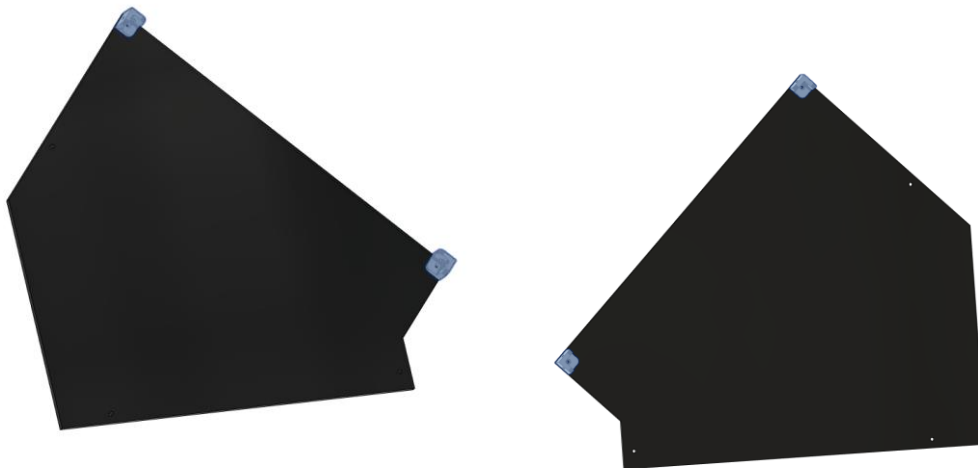
The acrylic components are provided with a protective film. Remove the foil before final assembly!

Remove the profile covers from the rear frame of the printer (both sides):



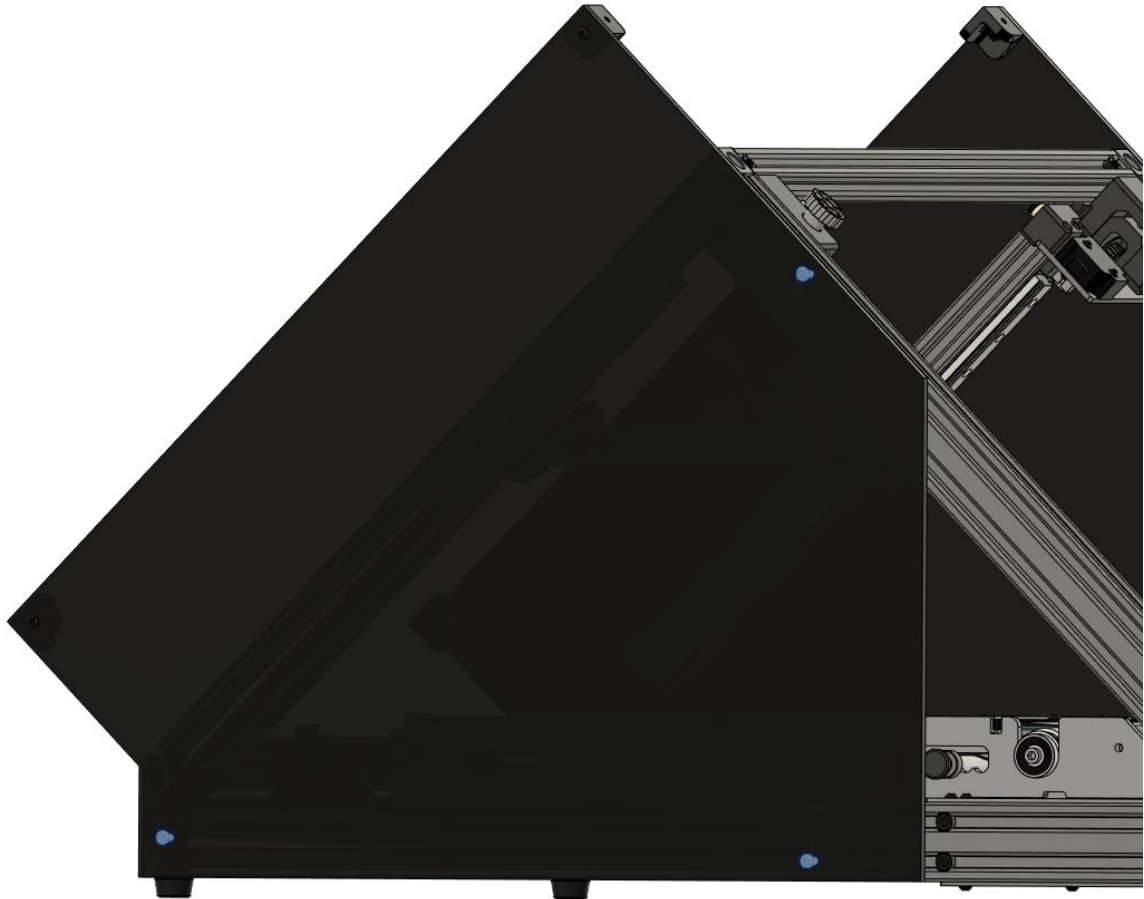
Mount the angles on the side plates (1x right, 1x left) so that the other free surfaces of the corners face outwards on both edges:

Use 4x M3x10 and 4x M3 nuts.

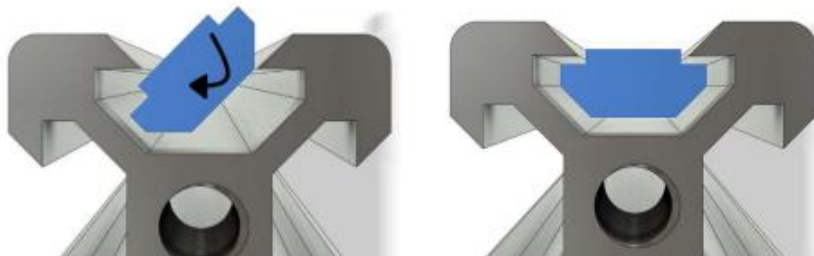


Mount the side plates to the printer using 6x M4x10 and 4x M4 slot nuts:

At this the corners should point inwards.



The slot nuts can be "twisted" into the profiles:



It is recommended to determine the positions of the sliding blocks by positioning the panels before mounting.

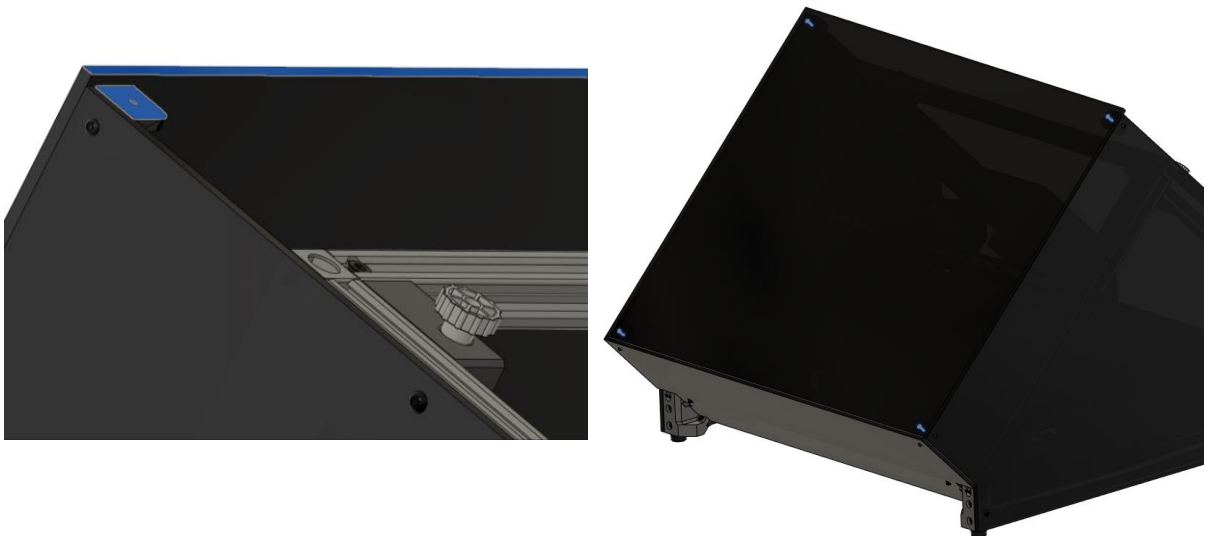
EN_97971.01

Mount the bottom side with 2x M4x10 and 2x M4 slot nuts in the printer profiles, as well as with 2x M3x10 and 2x M3 nut in the corner angles:



Mount the back with 4x M3x10 and 4xM3 nut in the corner angles.

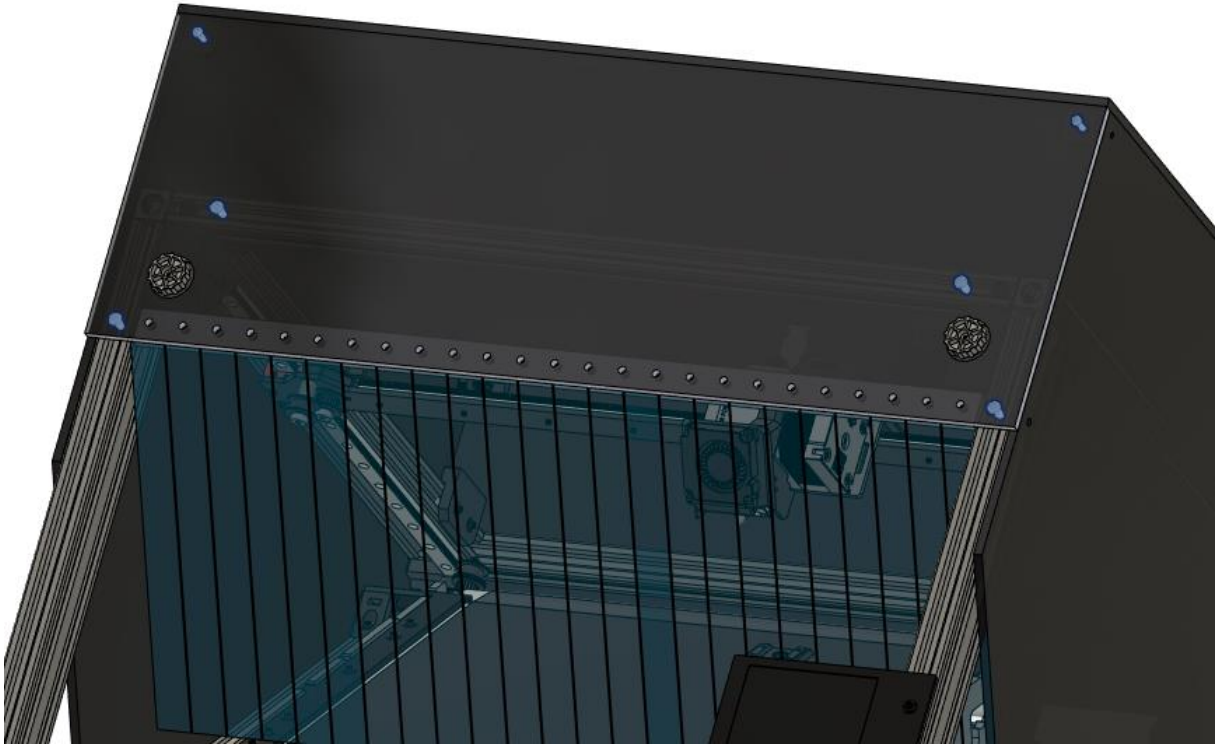
The cover must overlap 5mm on the top side:



EN_97971.01

Mount the front side with curtain:

Use 4x M4x10 with 4xM4 slot nuts in the profiles, and 2x M3x10 with 2x M3 nuts in the corner brackets.



DE

Inhalt

Seite **10** Informationen & Hinweise

Seite **11** Lieferumfang

Seite **12** Montage

Informationen & Hinweise

Lesen Sie die Anleitung aufmerksam durch. Durch das Verwenden des Produktes bestätigen Sie, die Sicherheitshinweise und die Anleitung gelesen und verstanden zu haben!

Sicherheitshinweise / Verwendungszweck

Eine nicht sachgemäße Verwendung kann zu Maschinenschäden oder Schäden am Produkt führen.

Das Produkt ist für den Gebrauch mit einem originalen iFactory3D One Pro 3D-Fließbanddrucker gedacht. Die Einhausung ist dafür gedacht, den Bauraum vor Zugluft zu schützen und die Innentemperatur konstant zu halten. Es können durch passives Heizen (Heizplatten-Temperatur des Druckers ~ 100°C) ca. 45°C im Innenraum erzielt werden.

Die Temperaturen im Druckbereich können durch Umwelteinflüsse schwanken.

Vorsicht!

Teile des Produktes können sich während eines Druckauftrages bewegen. Greifen Sie nicht in den Druckraum, während die Maschine eingeschaltet ist.

Der Vorhang ist beweglich und könnte sich bei ungünstigen Umwelteinflüssen oder manuellem Eingreifen in der Filamentführung verfangen. Sorgen Sie für einen ausreichenden Abstand zwischen Filament und Vorhang.

Stellen Sie sicher, dass der Vorhang nicht in Berührung mit der Düse des Druckers kommt. Bei hohen Temperaturen herrscht **BRANDGEFAHR!**



Durch die Verwendung der Einhausung kommt es im Innenbereich zu erhöhten Temperaturen. Dies kann bei Materialien mit niedrigem Schmelzpunkt zu erhöhter Verstopfungsgefahr führen. Verwenden Sie die Einhausung nicht, wenn PLA oder vergleichbares Material gedruckt wird. Sorgen Sie für ausreichende Kühlung.

Wartung

Verwenden Sie nur Ersatzteile, die von der iFactory3D GmbH freigegeben wurden.

Die Einhausung ist wartungsfrei.

Garantiebestimmungen

Veränderungen der Bauteile oder mechanische Bearbeitung führen zum Verlust aller Garantieansprüche auf das Produkt selbst und auf Schäden, die durch die Modifikationen hervorgerufen wurden.

Lieferumfang

Bitte prüfen Sie die Lieferung auf fehlende oder beschädigte Teile, bevor Sie mit der Montage beginnen.

Sollten Bauteile fehlen oder beschädigt sein, wenden Sie sich umgehend an support@ifactory3d.com.

Bauteile

M4x10	12
M4 Nutenstein	10
M3x10	12
M3 Mutter	12
Winkel Druckteil PETG	4
Seitenplatte Acryl 5mm	2
Frontplatte Acryl 5mm mit Vorhang	1
Unterseite Acryl 5mm	1
Rückseite Acryl 5mm	1

Montage

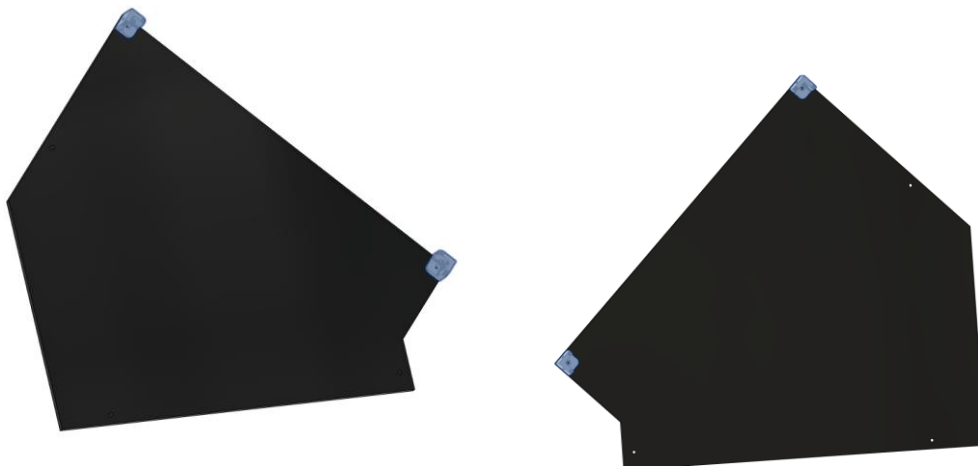
Die Acryl-Bauteile sind mit einer Schutzfolie versehen. Entfernen Sie die Folie vor der Endmontage!

Entfernen Sie die Profil-Abdeckungen am hinteren Rahmen des Druckers (beidseitig):

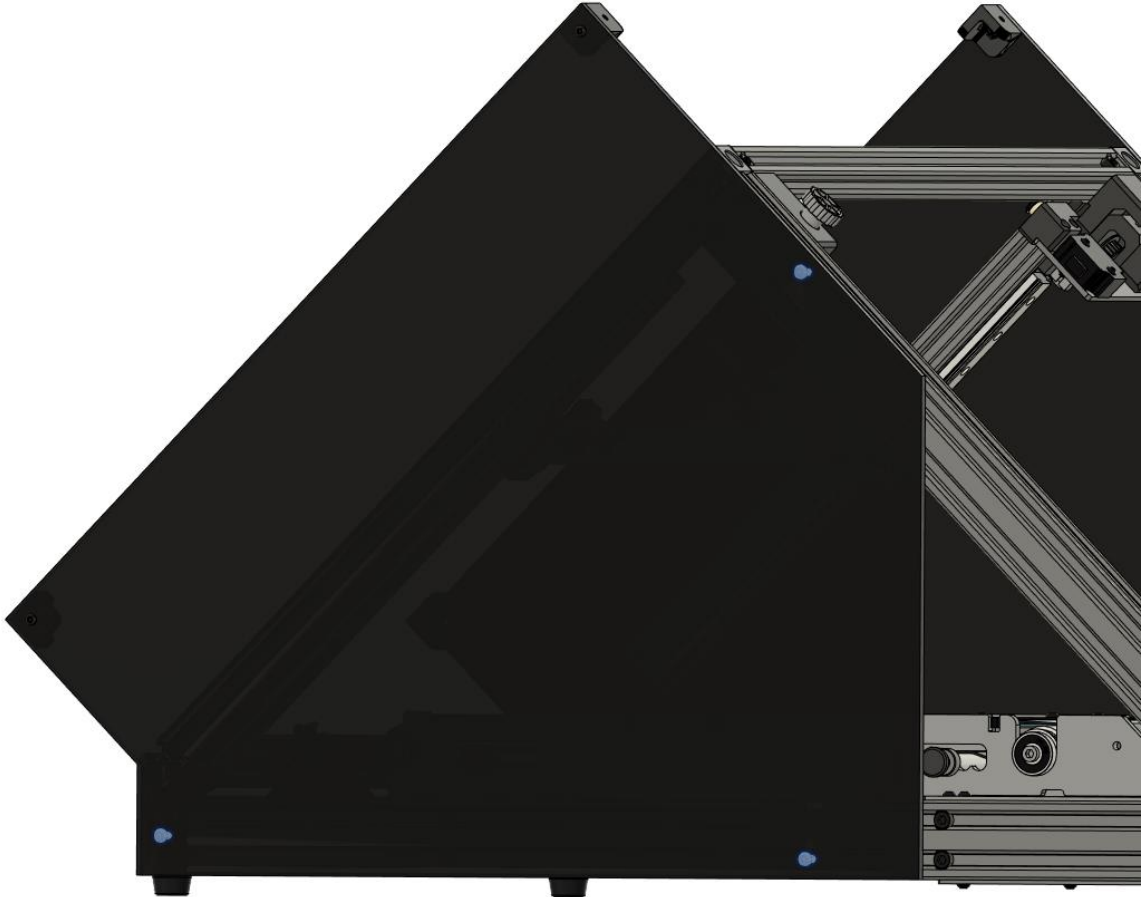


Montieren Sie die Winkel an den Seitenplatten (1x rechts, 1x links), sodass die weiteren freien Flächen der Winkel an beiden Kanten nach außen zeigen:

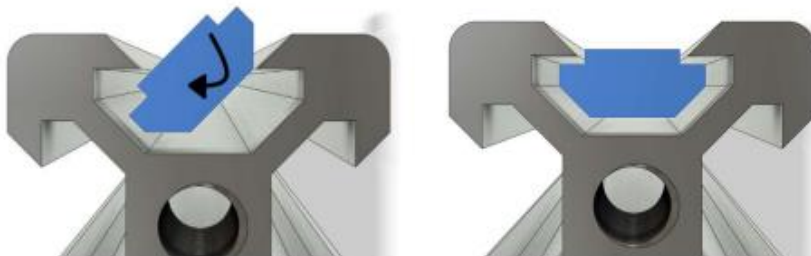
Verwenden Sie 4x M3x10 und 4x M3-Mutter.



Montieren Sie die Seitenplatten am Drucker mit 6x M4x10 und 4x M4-Nutensteinen:
Dabei sollten die Winkel nach innen zeigen.



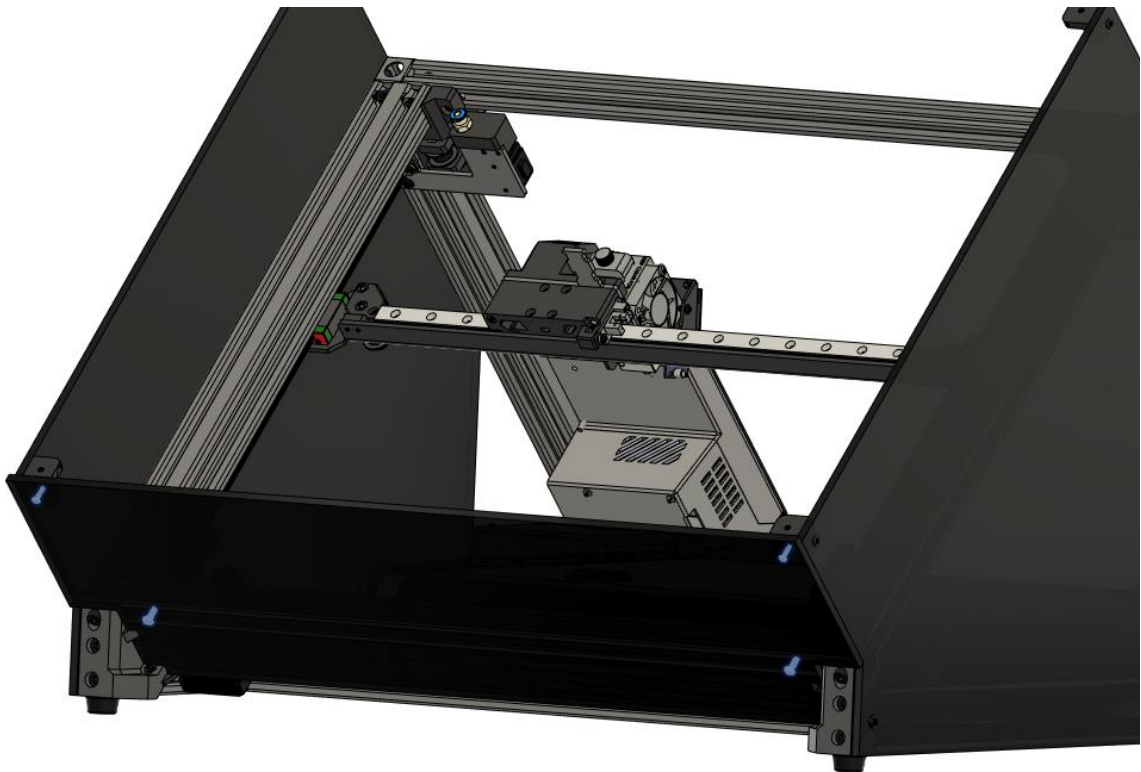
Die Nutensteine können in die Profile „eingedreht“ werden:



Es wird empfohlen, die Positionen der Nutensteine durch Anhalten der Platten vor der Montage zu ermitteln.

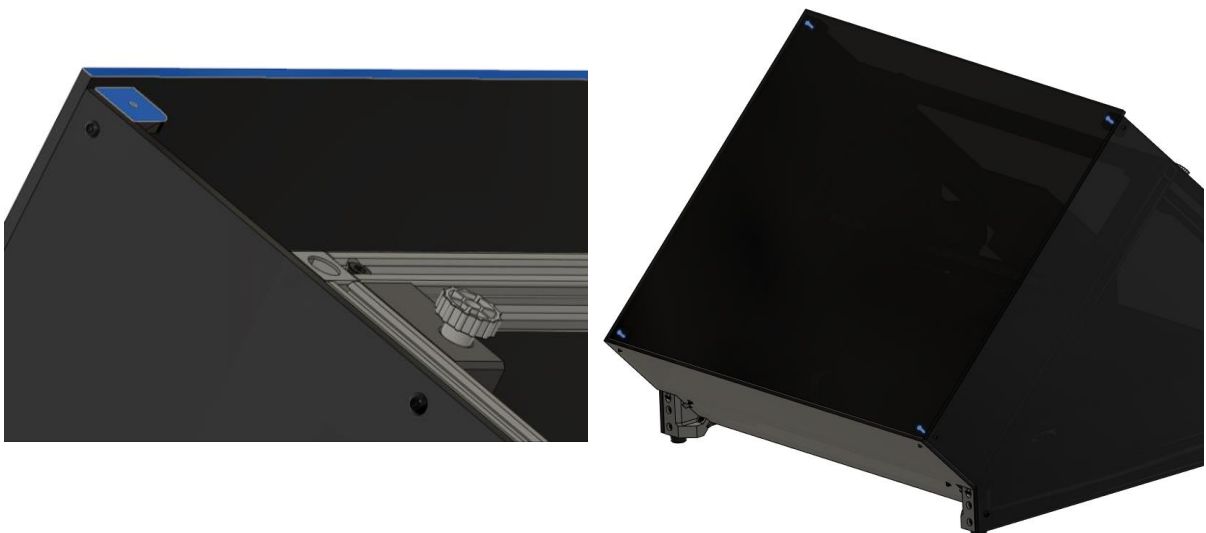
EN_97971.01

Montieren Sie die Unterseite mit 2x M4x10 und 2x M4 Nutensteinen in den Druckerprofilen, sowie mit 2x M3x10 und 2x M3-Mutter in den Eckwinkeln:



Montieren Sie die Rückseite mit 4x M3x10 und 4xM3-Mutter in den Eckwinkeln.

Der Deckel muss dabei auf der Oberseite 5mm überstehen:



EN_97971.01

Montieren Sie die Vorderseite mit Vorhang:

Verwenden Sie 4x M4x10 mit 4xM4 Nutensteinen in den Profilen, sowie 2x M3x10 mit 2x M3-Muttern in den Eckwinkeln.

