



睿智创新·缔造梦想

dream it. FEEL IT.



3D打印笔 使用说明

产品示意图



产品参数

打印技术	热熔挤压堆積成型	产品尺寸	23 X 20 X 170mm
细丝材质	PLA/ABS	产品净重	70g
细丝直径	1.75mm		
喷嘴直径	0.7mm		
工作温度	0~40°C		
加热温度	PLA/200°C、ABS/230°C		
输入	5V		
功率	10W		

使用CoLiDo 3D打印笔

步骤1 连接电源

把专用电源线连接到CoLiDo 顶部电源插口⑦，工作指示灯①的颜色为白色。

步骤2 连接耗材种类

根据耗材种类,点击②选择PLA或ABS档位。

步骤3 等待预热

CoLiDo需要约1分钟的时间预热到相应的温度。在预热期间,工作指示灯①的颜色为红色,当指示灯转为绿色(PLA)或蓝色(ABS),代表可以开始使用本产品。

步骤4 安装耗材

将耗材细丝插入到细丝入口⑥,直到感觉细丝有轻轻触碰感。

步骤5 使用CoLiDo

选择适当的挤出速度:按③号键为慢速出丝或按④号键为快速出丝,如希望停止挤出材料;再按回③号或④号键。如管内胶丝已用完,请加入新胶丝推挤续接。

注 在本产品啓用后,如待机超过1分钟机器喷头将自动缩回。如需再次使用,直接按下出丝键(③号或④号键)即可。如待机超过5分钟再次使用,请从步骤2开始。

步骤6 更换/退出细丝

A 确保本产品仍处在启动状态,按使用中的细丝维持合适的加热温度。

B 同时长按③和④号键,细丝将自动退出。

C 当细丝停止向后移动,您可以轻轻将产品从尾部拔出。

注 当您使用完ABS细丝需要更换PLA细丝时,请先选择ABS档位,待工作指示灯转为蓝色,插入PLA细丝,按下出丝键,将ABS余丝挤出后再选择PLA档位。

步骤7 关机

关机前,必须确保已退出或使用完机内细丝,没有剩余材料留在机内,以免细丝堵塞管道。拔下电源即可。

△ 警告!

注意:喷头高温,小心烫伤!

- 本产品工作时喷头加热产生高温,有烫伤危险;
- 停止后短时间内请勿接触喷头和任何熔解未凝固的细丝。
- 请勿将高温喷头与易燃物品接触,或存在易燃物品附件。
- 在使用前后及使用期间,请通知身边的人本产品会发热,请勿碰触。
- 在使用后,请等待产品完全冷却才存放。具有热量的产品,在直接接触的情况下,喷头有可能会烫伤您的手部。
- 通电工具使用时有可能产生高温。使用通电工具时请戴防护手套,请勿接触刚使用过的通电工具,否则您可能被烫伤!
- 如果产品释出黑色或褐色烟雾,请立即停止使用,并立刻拔掉电源插头,等待产品完全冷却后再存放在安全的地方。并请立刻联系本公司。
- 此产品只适合12周岁以上人士使用。请存放在儿童接触不到的地方。

- △ 警告! 禁止触碰到水源地方以免触电危险! △ 注意:把熔化的细丝剪掉!
- 请检查退出的细丝。在下次使用前,谨记必须剪掉熔化部分再重新使用,这样会减低堵塞加热管道的风险。
- 请勿把细丝从产品中直接暴力抽出。这样会造成产品损坏,也使你的保修变成无效。如果想要把细丝退出来,请看“步骤6:更换/退出细丝”。

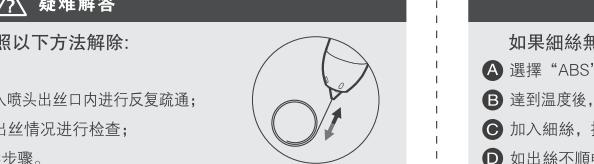
本产品仅限使用本公司认证的细丝。错误使用本产品,或选择错误的加热温度,及/或选用非本公司认证的细丝或其他物料,将可能导致本产品损坏或对使用者造成伤害。该等行为将超出本产品的质量保修的范围。对使用者造成的伤害可能包括但不限于:

吸入不适合加热的物质、或燃烧易燃物料。

△ 疑难解答

如果细丝无法正常挤出,请参照以下方法解除:

- 选择“ABS”档位;
- 达到温度后,将通头工具(如右图)插入喷头出丝口内进行反复疏通;
- 加入细丝,按下③号或④号键对出丝情况进行检查;
- 如出丝不顺畅,请反复执行第B、C步骤。



3D打印笔 使用說明

产品示意图



产品规格

打印技术	热熔挤压堆積成型	产品尺寸	23 X 20 X 170mm
细丝材质	PLA/ABS	产品净重	70g
细丝直径	1.75mm		
喷嘴直径	0.7mm		
工作温度	0~40°C		
加热温度	PLA/200°C、ABS/230°C		
输入	5V		
功率	10W		

使用CoLiDo 3D打印筆

步骤1 连接电源

把专用电源线连接到CoLiDo 顶部电源插口⑦, 工作指示灯①的颜色为白色。

步骤2 连接耗材种类

根据耗材种类,点击②选择PLA或ABS档位。

步骤3 等待预热

CoLiDo需要约1分钟的时间预热到相应的温度。在预热期间,工作指示灯①的颜色为红色,当指示灯转为绿色(PLA)或蓝色(ABS),代表可以开始使用本产品。

步骤4 安装耗材

将耗材细丝插入到细丝入口⑥,直到感觉细丝有轻轻触碰感。

步骤5 使用CoLiDo

选择适当的挤出速度:按③号键为慢速出丝或按④号键为快速出丝,如希望停止挤出材料;再按回③号或④号键。如管内胶丝已用完,请加入新胶丝推挤续接。

注 在本产品啓用后,如待机超过1分钟机器喷头将自动缩回。如需再次使用,直接按下出丝键(③号或④号键)即可。如待机超过5分钟再次使用,请从步骤2开始。

步骤6 更换/退出细丝

A 确保本产品仍处在启动状态,按使用中的细丝维持合适的加热温度。

B 同时长按③和④号键,细丝将自动退出。

C 当细丝停止向后移动,您可以轻轻将产品从尾部拔出。

注 当您使用完ABS细丝需要更换PLA细丝时,请先选择ABS档位,待工作指示灯转为蓝色,插入PLA细丝,按下出丝键,将ABS余丝挤出后再选择PLA档位。

步骤7 关机

关机前,必须确保已退出或使用完机内细丝,没有剩余材料留在机内,以免细丝堵塞管道。拔下电源即可。

△ 警告!

注意:喷头高温,小心烫伤!

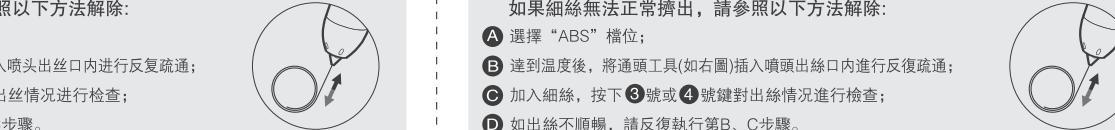
- 本产品工作时喷头加热产生高温,有烫伤危险;
- 停止后短时间内请勿接触喷头和任何熔解未凝固的细丝。
- 请勿将高温喷头与易燃物品接触,或存在易燃物品附件。
- 在使用前后及使用期间,请通知身边的人本产品会发热,请勿碰触。
- 在使用后,请等待产品完全冷却才存放。具有热量的产品,在直接接触的情况下,喷头有可能会烫伤您的手部。
- 通电工具使用时有可能产生高温。使用通电工具时请戴防护手套,请勿接触刚使用过的通电工具,否则您可能被烫伤!
- 如果产品释出黑色或褐色烟雾,请立即停止使用,并立刻拔掉电源插头,等待产品完全冷却后再存放在安全的地方。并请立刻联系本公司。
- 此产品只适合12周岁以上人士使用。请存放在儿童接触不到的地方。

- △ 警告! 禁止触碰到水源地方以免触电危险! △ 注意:把熔化的细丝剪掉!
- 请检查退出的细丝。在下次使用前,谨记必须剪掉熔化部分再重新使用,这样会减低堵塞加热管道的风险。
- 请勿把细丝从产品中直接暴力抽出。这样会造成产品损坏,也使你的保修变成无效。如果想要把细丝退出来,请看“步骤6:更换/退出细丝”。

本产品仅限使用本公司认证的细丝。错误使用本产品,或选择错误的加热温度,及/或选用非本公司认证的细丝或其他物料,将可能导致本产品损坏或对使用者造成伤害。该等行为将超出本产品的质量保修的范围。对使用者造成的伤害可能包括但不限于:

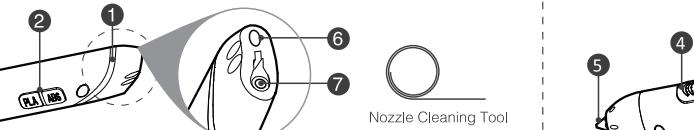
吸入不适合加热的物质、或燃烧易燃物料。

- 选择“ABS”档位;
- 达到温度后,将通头工具(如右图)插入喷头出丝口内进行反复疏通;
- 加入细丝,按下③号或④号键对出丝情况进行检查;
- 如出丝不顺畅,请反复执行第B、C步骤。



3D PEN User Manual

Structure Illustration



1. 工作指示灯	2. PLA/ABS Control	3. 慢速出丝键
4. 快速出丝键	5. 笔头	6. 细丝入口
7. 电源插孔		
		Nozzle Cleaning Tool

1. Indicator Light 2. PLA/ABS Control 3. Extrusion Speed Control (SLOW)
4. Extrusion Speed Control (FAST) 5. Nozzle 6. Plastic Loader 7. Power Cord
Nozzle Cleaning Tool

Specification

Print Technology	Fused Deposition Modeling
Filament	PLA/ABS
Filament Diameter	1.75mm
Nozzle Diameter	0.7mm
Heating Temperature	PLA/200°C、ABS/230°C
Operation Temperature	0~40°C
Input Voltage	5V
Power	10W

Dimension

Product Dimension 23 X 20 X 170mm

Product Weight 70g

Electrical

Operating Temperature 0~40°C

Input Voltage 5V

Power 10W

Especificación

Tecnología de impresión Modelado por deposición fundida

Filamento PLA/ABS

Diametro del filamento 1.75mm

Diametro de boquilla 0.7mm

Temperatura de calefacción PLA/200°C, ABS/230°C

Temperatura de funcionamiento 0~40°C

Potencia 10W

Dimensión

Dimensiones del producto 23 X 20 X 170mm

Peso del producto 70g

Eléctrico

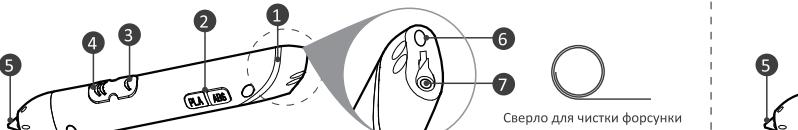
Temperatura de calefacción 0~40°C

Voltaje de entrada 5V

Potencia 10W

3D РУЧКА Руководство к использованию

Описание изображения



- 1 Светодиод-индикатор 2 PLA/ABS регулятор 3 Регулятор скорости подачи пластика (МЕДЛЕННО)
4 Регулятор скорости подачи пластика (БЫСТРО) 5 Форсунка 6 Емкость для пластика 7 Шнур питания

Спецификация

Технология печати	Плавка Перемещение Моделирование
Пластик	PLA/ABS
Диаметр Нити	1.75mm
Диаметр Форсунки	0.7mm
Температура плавления	PLA/200°C, ABS/230°C

Габариты

Размеры товара

23 X 20 X 170mm

Вес товара

70 г

Напряжение питания

5V

Мощность

10W

Использование Colido 3D РУЧКИ

- Шаг1** Подключите блок питания
Подключите блок питания к верхнему краю Colido 3D Ручки 7 и включите в розетку. Цвет светодиода-индикатора 1 будет белым.
- Шаг2** Включите ручку и выберите тип пластика PLA или ABS
Выберите режим PLA/ABS 2 для корректировки температуры нагрева, основываясь на типе пластиковой нити, которую вы будете использовать. Выберите ABS для пластиковой нити ABS, или PLA для пластиковой нити PLA.
- Шаг3** Разогрев
Ручка потребует ~1 минута для разогрева. В течение этого времени светодиод индикатор 1 будет КРАСНОГО цвета и ручку нельзя использовать. Как только ручка достигнет необходимой температуры плавления и ее можно будет использовать, светодиод-индикатор станет СИНИМ (ABS) или ЗЕЛЕНЫМ (PLA).
- Шаг4** Загрузите Пластиковый нить
Поместите нить в емкость для пластика 6 вверху ручки, погружайте ее вниз трубы, пока не почувствуете, что она захвачена рукой.
- Шаг5** Выберите скорость подачи нити
Выберите скорость нити путем нажатия на кнопку МЕДЛЕННО 3 или 4 БЫСТРО.
Для прекращения подачи пластика, нажмите на кнопку 3 или 4 повторно.
- ВНИМАНИЕ:** После истечения 1 минуты неиспользования ручки, форсунка автоматически сократится. Вам необходимо нажать на кнопку МЕДЛЕННО или БЫСТРО для продолжения работы. По истечении 5 минут неиспользования ручки, вам необходимо ее перезапустить, начинав с Шага2, для продолжения работы.
- Шаг6** Выгрузить/Поменять Нить
A Убедитесь, что ручка еще не включена на правильную температуру плавления, основываясь на типе пластиковой нити, которую вы используете.
B Нажмите ОДНОВРЕМЕННО обе кнопки скорости МЕДЛЕННО 3 и БЫСТРО 4.
C Как только нить перестанет выходить наружу ручки, вы можете ее аккуратно извлечь.
- ВНИМАНИЕ:** Когда вы загружаете новую нить PLA после выгрузки нити ABS, сначала выберите температуру плавления ABS. Как только светодиод-индикатор станет Синего цвета, загружайте нить PLA, чтобы вытолкнуть остатки пластика ABS находящиеся внутри ручки. Далее выберите температуру плавления PLA для продолжения загрузки нити PLA.
- Шаг7** Выключение
Отключите блок питания от ручки.
До выключения убедитесь, что в ручке не осталось пластиковой нити во избежание забивания форсунки.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!

- ▲ РИСК ВЗГОРАНИЯ !**
• Форсунка может очень сильно нагреваться в процессе работы ручки. Не притягивайтесь к форсунке или к расплавленному пластику, иначе вы можете получить сильный ожог!
• Не подносите ручку к открытому огню, так как это может привести к легковоспламеняющимся материалам.
• Противопоказано использовать ручку вблизи от огня, при курении и ее трогать нельзя.
• Убедитесь в том, что форсунка полностью остыла после использования, перед тем как складывать ее. Горячая форсунка может повредить окраинные поверхности, пластиковые или текстильные вещи, оставленные в непосредственной близости к ней.
• Сверло для чистки форсунки может стать очень горячим, в процессе использования, не забывайте надевать защитные перчатки для работы с ним. Не трогайте сверло сразу после применения его для очистки ручки, в ином случае, вы можете сильно обжечься!
• Если из ручки идет черный или коричневый дым, прекратите работу немедленно, выключите ее из розетки, позвольте остынуть и аккуратно уплыть. Подобного рода неполадка повышает риск возгорания, покалукается, свяжитесь с нами немедленно, при подобных обстоятельствах.
• Разрешается использовать людьми старше 12 лет. Пожалуйста, держите вдали от детей, не достигших такого возраста.
• Не используйте ручку в непосредственной близости от воды, во избежание смертельного исхода от дыма!
• После извлечения пластиковой нити из ручки, обрежьте остатки оглобленного пластика от нити, перед заправкой ее обратно. Данные действия снижают риск забивания трубки остатками пластика.
• Не извлекайте пластиковую нить из ручки с применением силы, во избежание повреждения ручки. Пожалуйста, прочтите шаг перед извлечением пластиковой нити.
• В ручку разрешается заправлять исключительно пластиковую нить одобренной нами. Неправильное использование ручки, установка неверной температуры плавления, и/или использование не одобренных нами пластиковых нитей или других материалов может привести к повреждению ручки, и вашему травмированию, и ведет к недействительности гарантии. Травмы пользователя могут включать, но не ограничиваются, вредом от длительного вдыхания веществ, непригодных для вдыхания; или онкогенами от используемых онкогенных материалов в работе ручки.

Диагностика неисправностей

- Форсунка затвердела и пластиковая нить не выходит наружу?
A Установите регулятор PLA/ABS 2 на "ABS";
B Как только свет светодиода-индикатора 1 поменяется на синий, вставьте в форсунку сверло для чистки, чтобы осуществить повторную очистку от засорения;
C Переизвлеките пластиковую нить выбирая 3 или 4 для проверки возможности выхода нити наружу ровно и непрерывно;
D Если поток пластиковой нити не корректный, пожалуйста, повторите этапы B и C или обратитесь в сервис послепродажного обслуживания.

Manuale d'uso della PENNA 3D

Illustrazione della struttura



- 1 Indicatore luminoso 2 Comando PLA/ABS 3 Comando Velocità Estrusione (Lento)
4 Comando Velocità Estrusione (Veloce) 5 Beccuccio 6 Caricatore in plastica 7 Cavo di alimentazione

Спецификация

Технология печати	Плавка Перемещение Моделирование
Пластик	PLA/ABS
Диаметр Нити	1.75mm
Диаметр Форсунки	0.7mm
Температура плавления	PLA/200°C, ABS/230°C

Габариты

Размеры товара

23 X 20 X 170mm

Вес товара

70 g

Электрические характеристики

Рабочая температура 0~40°C

Напряжение питания 5V

Мощность 10W

Come usare la PENNA 3D CoLiDo

- Passo1** Collegare l'adattatore di alimentazione
Collegare l'adattatore di alimentazione alla parte in alto della Penna 3D CoLiDo 7 e inserire la spina in una presa di alimentazione. L'indicatore luminoso 1 sarà bianco.

- Passo2** Accendere e Selezionare PLA o ABS
Selezionare il Comando PLA/ABS 2 per correre la temperatura di riscaldamento base sul filamento che si utilizzerà. Selezionare ABS per filamento ABS o PLA per filamento PLA.

- Passo3** Riscaldamento
La pen impiega circa ~1min per riscaldarsi. Durante tale periodo di tempo, l'indicatore luminoso 1 sarà ROSSO e la pen non può essere utilizzata. Al raggiungimento della corretta temperatura di fusione e quando la pen è pronta, l'indicatore luminoso diventerà BLU (ABS) o VERDE (PLA).

- Passo4** Caricamento del Filamento
Caricare il filamento nel caricatore in plastica 6 nella parte superiore della penna, farlo scendere nel tubo finché non sentite che è stato afferrato dalla pen.

- Passo5** Selezionare Velocità e Estrudere
Selezionare la velocità di Estrusione premendo il tasto LENTO 3 o VELOCE 4.

- Per interrompere l'estruzione della plastica, premere il tasto 3 o 4 di nuovo.
Se il filamento si esaurisce, alimentare nuovamente il filamento per continuare.

- NOTA:** Dopo 1 minuto di inattività della penna, il beccuccio verrà automaticamente retratto. Premere il tasto LENTO o VELOCE per continuare. Dopo 5 minuti di inattività la penna dovrà essere ri-avviata dal passo 2 per continuare a usare.

- Passo6** Scaricare/Cambiare Filamento
A Assicurarsi che la pen sia ancora accessa alla corretta temperatura di base sul filamento che si sta utilizzando.
B Nажмите ОДНОВРЕМЕННО обе кнопки скорости МЕДЛЕННО 3 и БЫСТРО 4.

- C Quando il filamento smetterà di tornare indietro, potrete estrarre con delicatezza.
NOTA: Quando si carica PLA dopo aver scaricato ABS, selezionare prima la temperatura di riscaldamento ABS. Quando l'indicatore luminoso diventa blu, caricare PLA per spingere il rimanente ABS dentro la penna. Quindi selezionare la temperatura di riscaldamento PLA per continuare a caricare PLA.

- Passo7** Spegnimento
Staccare l'adattatore di alimentazione dalla penna.

- Prima di spegnere, assicurarsi che non ci siano filamenti residui rimasti nella penna per evitare intasamento del beccuccio.

AVVERTENZA!

RISCHIO DI BRUCIATURE !

- Il Beccuccio può diventare rovente durante il funzionamento. Non toccare il beccuccio né le parti in plastica, o potrete restare seriamente bruciati!
• Non permettere al beccuccio di avvicinarsi o entrare in contatto con materiale infiammabile.

- Uscire da sotto la penna e tenere la penna lontano dal calore.
• Verificare che il beccuccio si sia completamente raffreddato dopo l'uso e prima di ripetere. Il beccuccio rovente potrebbe danneggiare superfici dipinte, di plastica o abiti se lasciato a diretto contatto con tali materiali.

- Lo Strumento di Pulizia del Beccuccio può diventare estremamente rovente durante l'uso, pertanto indossare guanti protettivi. Non toccare dopo l'uso per pulire la pen, a meno che non stia realmente bruciata!

- Se le parti di plastica sono fumose o marrone, smettere di usare la penne immediatamente, staccate la pen per farla raffreddare e quindi riporla in modo sicuro. Non farlo accrescerà il rischio di incendio; si prega di contattarci immediatamente in tali circostanze.

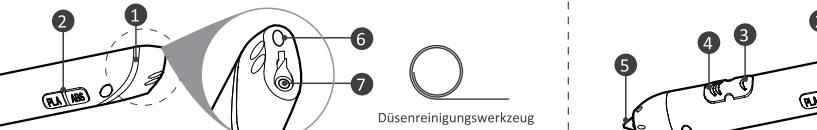
- Utilizzare solo a partire da 12 anni di età. Tenere fuori dalla portata dei bambini.
Non usare la pen in prossimità di acqua per evitare morte per scossa elettrica!

Risoluzione dei Problemi

- Ostruzione del beccuccio e il filamento non riesce ad uscire?
A Utilizzare il comando PLA/ABS 2 su "ABS";
B Quando l'indicatore luminoso 1 diventa blu, inserire lo strumento di pulizia del beccuccio ripetutamente per rimuovere l'ostruzione;
C Ri-caricare il filamento selezionando 3 o 4 per verificare se il filamento può scorrere senza intoppi o interruzioni;
D Se il filo del filamento non è ancora ok, eseguire ripetutamente le fasi B e C o contattare il servizio di assistenza clienti.

3D-PEN Bedieneranleitung

Aufbauabbildung



- 1 Anzeigeleuchte 2 PLA/ABS Steuerung 3 Steuerung der Extrusionsgeschwindigkeit (Schnell)
4 Steuerung der Extrusionsgeschwindigkeit (Langsam) 5 Düse 6 Plastikbeladung 7 Stromkabel

Technische Daten

Tecnicologia di Stampa	FDM Verfahren
Filamento	PLA/ABS
Diametro Filamento	1.75mm
Diametro Beccuccio	0.7mm
Temperatura di Riscaldamento	PLA/200°C, ABS/230°C

Dimensioni

Dimensionsi del prodotto

23 X 20 X 170mm

70g

Elettrico

0~40°C

5V

10W

Abmessungen

23 X 20 X 170mm

70 Gr