



# HP Jet Fusion 3D 4210 材料取出套件

介绍与安装信息

© Copyright 2018 HP Development  
Company, L.P.

版本 1

## **法律通告**

本文档中包含的信息如有更改，恕不另行通知。

有关 HP 产品和服务的全部保修和保证条款，均已在相关产品和服务所附带的保修声明中进行了明确的规定。本文中的任何内容都不应被引申为补充保证。HP 对本文中出现的技術错误、编辑错误或疏漏之处概不负责。

---

# 目录

HP Jet Fusion 3D 4210 材料取出套件 .....	1
介绍性信息 .....	1
安全与法律声明 .....	1
保修 .....	2
安装 .....	3



# HP Jet Fusion 3D 4210 材料取出套件

## 介绍性信息

<b>产品简介</b> <p>HP Jet Fusion 3D 4210 材料取出套件让您可以半自动地将材料由散料存储桶传输到材料装入箱中。</p>	<b>用户指南在哪里？</b> <p>您可以从以下网址下载打印机用户指南：</p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ <a href="http://www.hp.com/go/jetfusion3D4210/manuals/">http://www.hp.com/go/jetfusion3D4210/manuals/</a></li></ul> <p>更多相关信息，可浏览：</p> <ul style="list-style-type: none"><li>■ <a href="http://www.hp.com/go/jetfusion3D4210/support/">http://www.hp.com/go/jetfusion3D4210/support/</a></li></ul> <p>有关详细信息，请参阅 HP Jet Fusion 3D 打印解决方案的文档。</p>
--	--

## 安全与法律声明

### 法律通告

© Copyright 2018 HP Development Company, L.P.

本文档中包含的信息如有更改，恕不另行通知。有关 HP 产品和服务的全部保修和保证条款，均已在相关产品和服务所附带的保修声明中进行了明确的规定。本文中的任何内容都不应被引申为补充保证。

HP 对本文中出现的技術错误、编辑错误或疏漏之处概不负责。

### 安全防范措施

#### 一般安全准则


请务必特别注意警告标签。请参阅[第 2 页的警告标签](#)。

仅应使用 HP 认可和 HP 品牌的材料和试剂。请勿使用未经授权的第三方材料或试剂。

如果出现意外故障、静电放电 (ESD) 或电磁干扰，请按紧急停止按钮，然后断开设备。如果问题仍存在，请致电支持代表。

操作气候条件应保持在产品和材料的指定范围内。请参阅 HP Jet Fusion 3D 3200、4200 和 4210 打印解决方案之用户指南中的规格。

### 爆炸危险

 **警告！** 尘埃云会与空气形成爆炸性混合物。采取预防静电的安全预防措施，远离火源。

**警告!** 散料存储桶的操作可能会导致尘埃云的产生。请确保散料卸载系统周围 2 米范围内没有电子或电动设备, 也没有任何火源。

为避免爆炸危险, 请采取以下防范措施:

- 在设备或材料的存储区域附近禁止吸烟、点蜡烛、焊接或使用明火。
- 需要使用防爆真空吸尘器进行清洁 (因为存有易燃灰尘)。
- 采取措施以减少材料墨水洒溅并避开潜在的火源, 如静电放电 (ESD)、明火和火花。禁止在附近吸烟。
- 如果发现有静电放电或电路火花, 请停止操作, 断开设备连接, 然后与支持代表联系。
- 仅应使用 HP 认可和 HP 品牌的材料和试剂。请勿使用未经授权的第三方材料或第三方试剂。

## 警告标签

标签	说明
	在将材料从散料存储桶传输出去时, 建议您戴上手套、护目镜和口罩。
	<b>警告!</b> 尘埃云会与空气形成爆炸性混合物。采取预防静电的安全预防措施, 远离火源。 在设备或材料储存区域附近禁止吸烟或使用火柴或明火。
	需要使用防爆真空吸尘器进行清洁 (因为存有易燃灰尘)。 采取措施以减少材料墨水洒溅并避开潜在的火源, 如静电放电 (ESD)、明火和火花。禁止在附近吸烟。 按照当地法律处置。
	<b>警告!</b> 在处理易燃灰尘时, 务必采取措施预防静电的产生: 建议穿着防静电的鞋 ( $R < 100 \text{ M}\Omega$ )。 建议使用防静电的地面 ( $R < 100 \text{ M}\Omega$ )。 建议穿着含棉量不低于 60% 的罩衣。

## 保修

HP 向最终用户保证, HP 大幅面打印附件无任何材料和工艺瑕疵。如果 HP 在保修期内 (从购买之日起的最多 90 天内\*) 收到有上述瑕疵的通知, HP 将自行选择将经证实确有瑕疵的产品更换为相同或类似的 HP 产品, 或者退还购买款。误用、物理环境不当、意外或维护不当会使保修失效。如果在保修期内需要获得保修支持, 可以通过以下网站确定距离最近的 HP 技术支持的位置: <http://www.hp.com/support>。


在当地法律允许的范围内, 上述保修是排他的; 没有其它明示或暗示的保证或条件 (无论书面或口头), HP 特此申明, 不会对适销性、令人满意的质量以及针对特定目的的适用性提供任何暗示的保证或条件。在当地法律允许的范围内, HP 或其供应商在任何情况下均不对任何直接、特殊、意外、随发性损失 (包括利润损失或数据丢失), 或法律可能允许的其他损失承担责任。但这并不排除、限制或修改将本产品销售时所适用的强制性法定权利, 而是这些权利的补充。

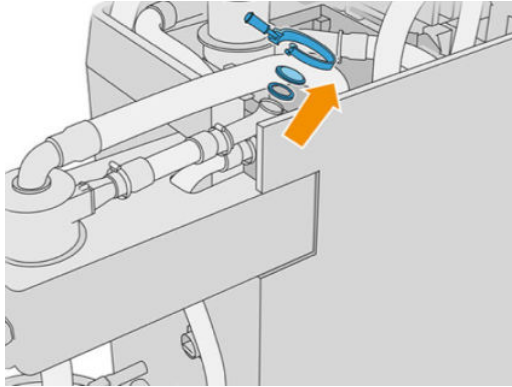
\* 需要提供购买凭证。客户应保留一份购买订单 (PO)。

提交索赔时, 请附上购买订单, 包括附件出售公司名称、购买日期和购买订单号。

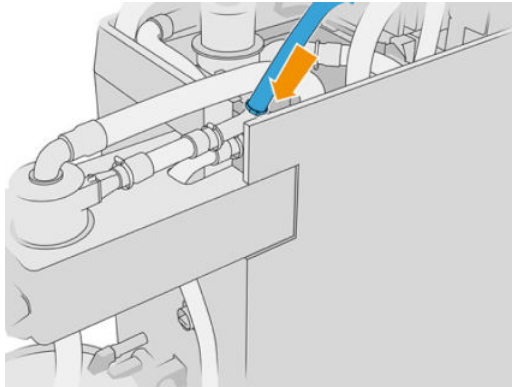
## 安装

1. 在规划安装此系统的布局时，请考虑以下事项：
  - 软管长度：7 米
  - 散料存储桶与电器设备之间的最小距离：2 米
  - 在连接软管时要避免弯曲，以获得最佳的材料流通性
2. 取下处理站顶部的固定夹、护盖和橡胶垫圈。

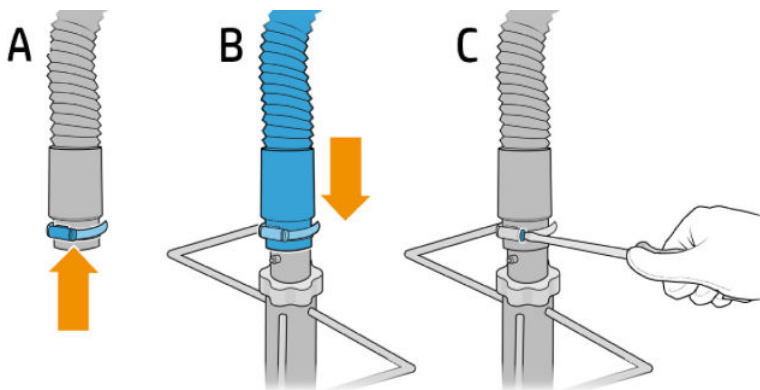
 **注：**固定夹和橡胶垫圈会在下一步使用。



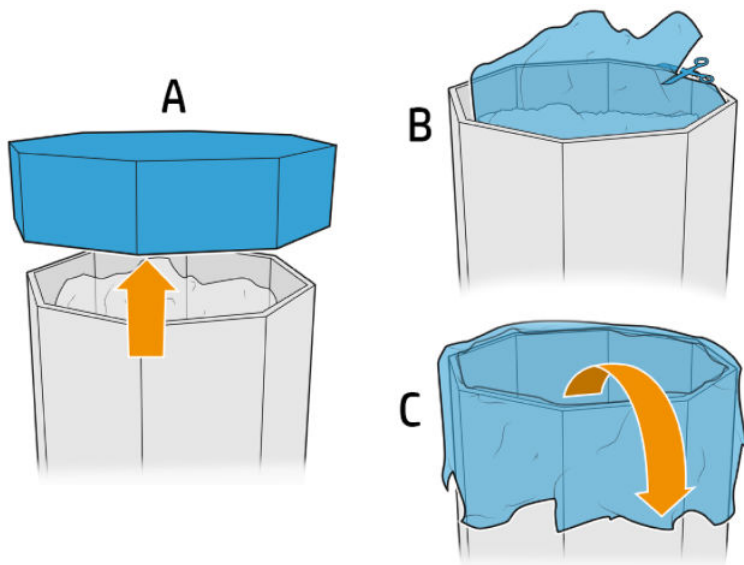
3. 将外部辅助软管连接到处理站顶部。将橡胶垫圈放置在软管之间，并用固定夹将其固定到位。



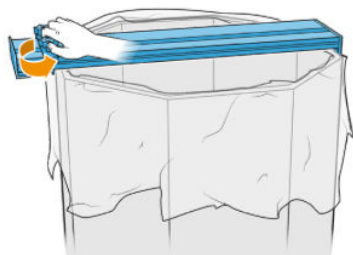
4. 将软管布放至散料存储桶。尽量不要弯曲软管，并注意不要碰撞它。
5. 将固定夹套在软管末端，将软管连接至抽吸管，并用平头螺丝刀将其拧紧。





6. 打开散料存储桶的上盖，将袋子打开，并将其顶部边缘拉出，使其垂于桶口外侧。




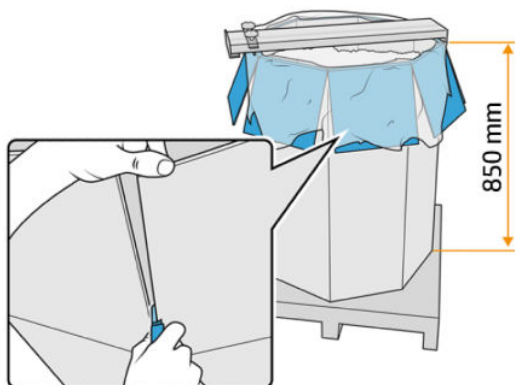
7. 在散料存储桶上放置固定架，调整散料存储桶外壁上的固定板，用旋钮将其锁定。



 **注：**任何情况下都不要完全拧出旋钮，以免松动的固定板跌落，弄伤您的手。

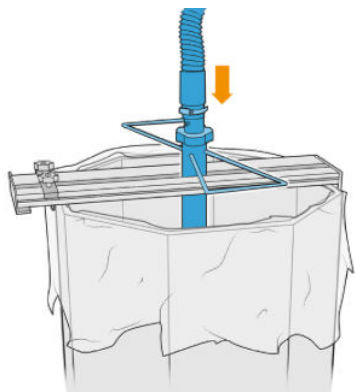
 **注：**固定架应始终位于散料存储桶的上方，当材料高度变低时，应裁剪纸桶，以确保抽吸管能够始终接触到材料。

 **注意：**请确保抽吸管至少在存储桶顶端 850 毫米以下。





8. 将抽吸管放到固定架中。



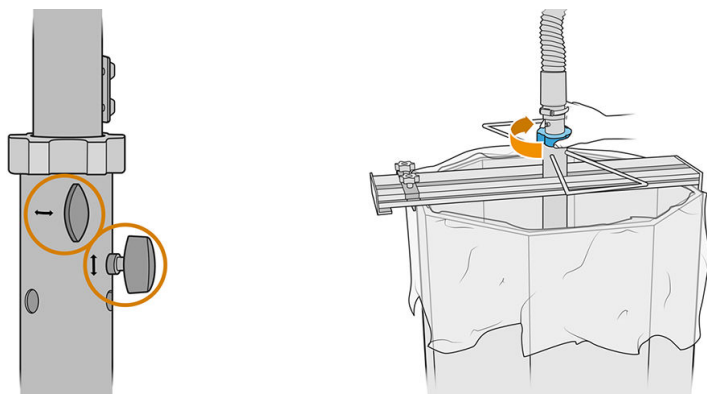
9. 然后按照《HP Jet Fusion 3D 3200、4200、4210 打印解决方案用户指南》中步骤 3 将材料从散料存储桶运送至材料装入箱中的说明进行操作。

# 1 套件的使用

建议您戴上手套、保护目镜、口罩和导电或防静电的鞋和衣物。

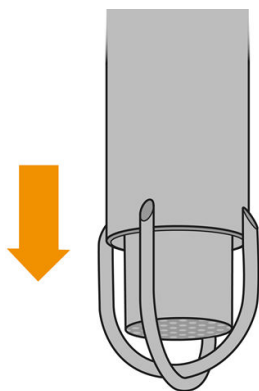
**⚠ 注意：**请在使用前检查材料贮槽是否洁净。

1. 拧松两个旋钮，然后转动调节器来控制进入的空气。



**📌 注：**插图可能会与产品略有不同。

2. 调整软管的高度。
3. 将内软管降至最低位置。



4. 用力按住两个调整旋钮。

每次使用完后用防爆真空吸尘器清洁滤网。

**💡 提示：**在输送物料期间，HP 建议使用小铲将材料移动到散装存储桶的中央，或转动支架并使软管以水平轴线移动。

**⚠ 注意：**如果材料高度较高，且由于材料卸载时需要手动接触材料（当使用 HP Jet Fusion 3D 4210 材料取出套件或卸载系统时有这样的需求），HP 建议使用最大开角为 46° 至 60°，两侧有扶手的人字梯（做好防滑）。请咨询 EHS 专家以评估适当的措施。


---

## 2 故障排除

### 如果材料输送速度较慢

- 检查软管的下部是否接触到材料。
- 检查过滤网是否干净。
- 检查连接点。
- 检查软管是否接触到散装耗材的底部。
- 检查空气入口是否未完全关闭。

### 卸载故障排除错误

1. 运行诊断以找出堵塞位置。
  - 如果是位于处理站内，在前面板上点击 ，然后依次选择**维护** > **卸载故障排除**；或致电 HP 支持中心。
  - 如果是位于处理站外，将软管从散装耗材中取出，并抖动软管以清理堵塞物。
2. 如果堵塞仍然存在，请将软管拆开并拉伸开来，然后尝试用防爆真空吸尘器吸出堵塞物。