



Руководство пользователя da Vinci 1.0/1.0A

В данном руководстве содержатся подробные инструкции по технике безопасности для работы с 3D-принтером da Vinci 1.0/1.0A. Они определяют правильные методы использования и технического обслуживания 3D-устройства da Vinci 1.0/1.0A.

Самую последнюю информацию о 3D-принтере da Vinci 1.0/1.0A можно получить на сайте компании XYZprinting: <http://www.xyzprinting.com> или от вашего представителя по продажам.

* На иллюстрации показана модель da Vinci 1.0A. Ознакомьтесь с принтером, чтобы узнать, как выглядит дисплей на модели da Vinci 1.0.

Редакция документа	Месяц	Год
2.1	май	2015

Содержание

Раздел 1. Важные инструкции по безопасности	4
Раздел 2. Общие сведения	6
Раздел 3. Установка и настройка.....	8
Раздел 4. Подключение кабеля	9
Раздел 5. Загрузка пластиковой нити	10
Раздел 6. Функции принтера.....	12
6-1 UTILITIES (СЕРВИС).....	13
6-1.1 LOAD FILAMENT (ЗАГРУЗКА ПЛАСТИКОВОЙ НИТИ)	14
UNLOAD FILAMENT (ВЫГРУЗКА ПЛАСТИКОВОЙ НИТИ)	15
6-1.2 HOME AXES (ГЛАВНЫЕ ОСИ)	16
6-1.3 JOG MODE (РЕЖИМ УСКОРЕНИЯ)	17
6-1.4 BUILD SAMPLE (ПОСТРОИТЬ ОБРАЗЕЦ)	18
6-2 SETTINGS (ПАРАМЕТРЫ).....	19
6-3.1 STATISTICS (СТАТИСТИКА)	20
6-3.2 SYSTEM VERSION (ВЕРСИЯ СИСТЕМЫ)	20
6-3.3 FILAMENT STATS (СОСТОЯНИЕ ПЛАСТИКОВОЙ НИТИ).....	20
6-4 MONITOR MODE (РЕЖИМ МОНИТОРА).....	21
6-5 Регулировка платформы печати	22
Раздел 7. Вопросы и ответы	23
Раздел 8. Технические характеристики изделия.....	27

Раздел 1. Важные инструкции по безопасности

Перед эксплуатацией принтера внимательно прочитайте настоящее руководство. Трудно предугадать все возможные способы настройки и использования принтера. Поэтому предупреждения и уведомления, приведенные в настоящем руководстве пользователя и в других документах на принтер, не охватывают все варианты эксплуатации. Если к принтеру применяются способы эксплуатации и технического обслуживания, которые не описаны в этом руководстве, забота о безопасности полностью ложится на пользователя.

В отношении безопасности необходимо соблюдать следующие требования:



Предупреждение

- Детям запрещается прикасаться к принтеру или кабелям без участия взрослых. Это может привести к несчастным случаям или удару электрическим током.
- Не устанавливайте принтер на неустойчивой и/или наклонной поверхности. Принтер может упасть или скатиться и нанести пользователю серьезную травму.
- Не ставьте на принтер измерительные приборы, а также вазы, цветочные горшки, чашки или другие предметы, содержащие воду. При пролитии воды или падении металлических предметов на принтер его работоспособность ухудшится или он может быть поврежден.
- Не помещайте в принтер огнеопасные предметы, не используйте салфетки, смоченные спиртом.
- Запрещается разбирать или модифицировать принтер.
- Во время работы компоненты блока экструдера и платформы могут нагреваться до очень высокой температуры. Не прикасайтесь к этим деталям ни в каком случае.
- При эксплуатации жестко закрепите шнур питания. В противном случае возможны утечка тока, возникновение пожара, а пользователь может получить серьезные травмы.
- Во время технического обслуживания всегда соблюдайте инструкции, указанные в настоящем документе. При возникновении неисправимых проблем свяжитесь с центром обслуживания компании XYZprinting или своим представителем по продажам.



Внимание!

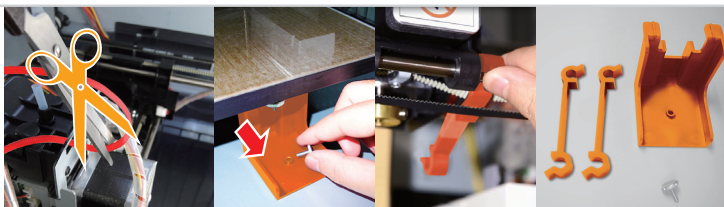
- Устанавливайте принтер в месте с хорошей вентиляцией, так как при эксплуатации принтер будет нагреваться, а пластиковая нить плавиться. При этом допускается слабый нетоксичный запах. Убедитесь, что общие условия являются комфортными.
- Тип используемого волокна указывается только компанией XYZprinting.
- Перед транспортировкой проверьте, что питание выключено, а шнур питания отсоединен от принтера.
- Во время эксплуатации некоторые компоненты выполняют определенные перемещения. Перед выключением питания не прикасайтесь к этим деталям и не меняйте их.

Важное примечание

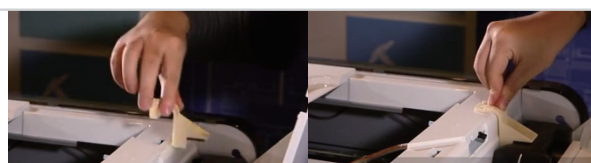
RUS

Перед использованием изделия внимательно прочитайте настоящие инструкции.

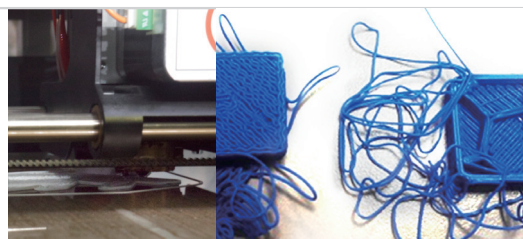
- 1 Перед эксплуатацией принтера сначала удалите крепежные винты платформы печати и фиксаторы блока печати (упаковочные крепления x2, ленты x2, кабельную стяжку x1). При запуске принтера любой крепежный элемент, который не был удален, может повредить устройство.



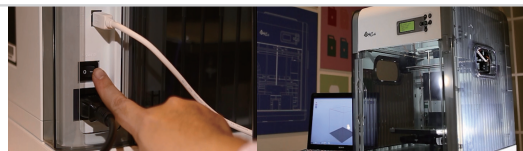
- 2 Перед установкой картриджа с пластиковой нитью снимите фиксатор картриджа. После установки картриджа установите фиксатор на свое место.



- 3 **Не производить калибровку платформы печати.** Настоящее изделие прошло калибровку на заводе перед поставкой. Неправильная регулировка ухудшит качество печати. Если напечатанный объект выглядит как на изображении справа, перед продолжением эксплуатации свяжитесь с обслуживающим персоналом по регулировке платформы печати.

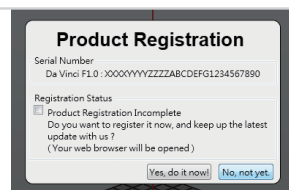


- 4 Подключите компьютер к принтеру с помощью USB-кабеля. После этого запустите программу XYZware. Следующий порядок эксплуатации позволяет улучшить качество печати.

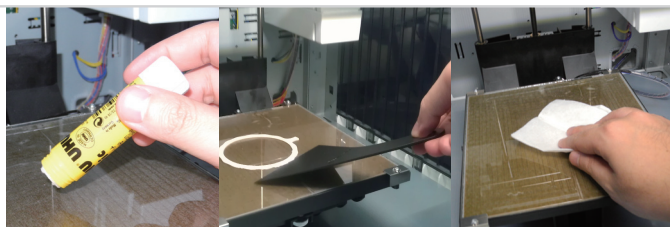


- 5 Если компьютер работает под управлением операционной системы Mac OS или Windows 8 / 8.1, откройте официальную страницу программы XYZprinting, чтобы загрузить ее последнюю версию и выбрать правильный способ установки. Дополнительные сведения приведены на странице <http://support.xyzprinting.com/downloads>.

- 6 Пользователям программы XYZware настоятельно рекомендуется зарегистрировать свои изделия в Интернете. После регистрации можно получить обновленные файлы технической поддержки. См. рабочий экран справа.



- 7 Перед нажатием кнопки Print (Печать) в программе XYZware выполните предварительный просмотр объекта, затем равномерно нанесите клей на платформу печати на ту ее часть, которую предположительно займет новый объект. Это повлияет на его качество. После печати вытащите объект, протрите платформу печати влажной тканью.



- 8 Оптимальная комнатная температура для печати 15-32 °C (60-90 °F). Если комнатная температура выше или ниже, это может повлиять на качество создаваемого объекта.

- 9 Дополнительные сведения о программе и технической поддержке можно найти на сайте: <http://support.xyzprinting.com>

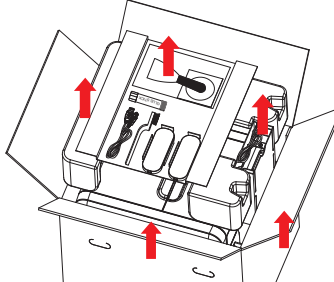
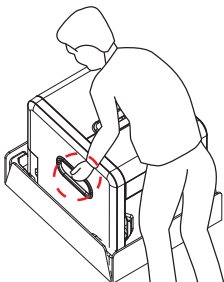
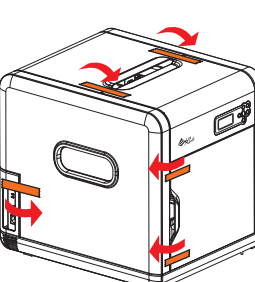
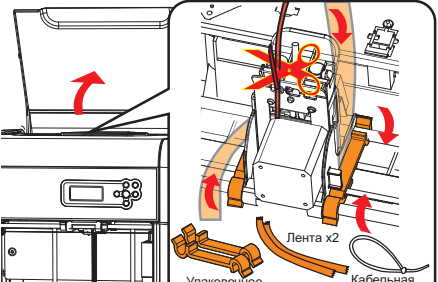
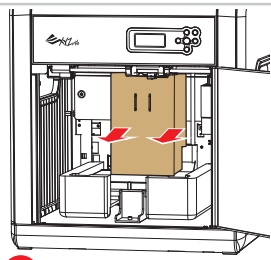
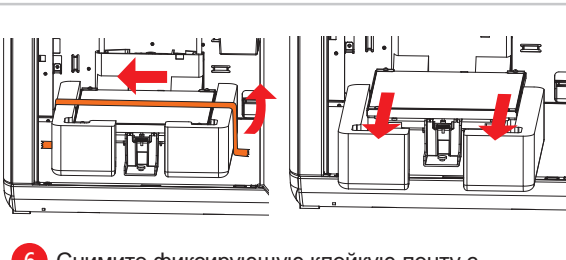
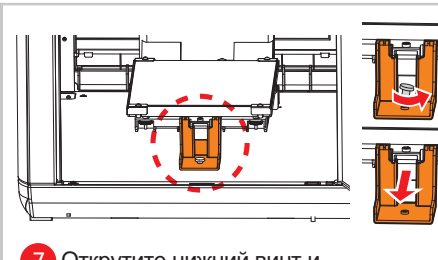
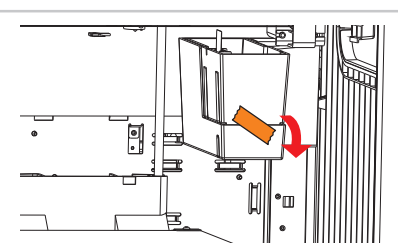
Раздел 2. Общие сведения

В данном разделе описываются распаковка и установка принтера. Перед продолжением необходимо прочитать раздел 1. Правила техники безопасности должны строго соблюдаться.

Откройте коробку



Примечание. Для закрепления экструдера во время транспортировки применяется кабельная стяжка (см. шаг 4 в этом разделе). Перед включением принтера ее необходимо снять. В противном случае устройство может работать неправильно.

 1 Откройте коробку, извлеките принадлежности и подушки с воздухом.	 2 Вытащите принтер, удерживая его за боковые впадины.	 3 Снимите пластиковый пакет и клейкую ленту.	 4 Откройте верхнюю крышку, удалите упаковочные крепления и клейкую ленту изнутри.
 5 Удалите картон.	 6 Снимите фиксирующую клейкую ленту с платформы печати и защитную упаковку.	 7 Открутите нижний винт и пластиковую деталь под платформой печати.	
 8 Снимите фиксирующую клейкую ленту с поддона.	 9 Для подключения принтера к персональному компьютеру применяется USB-кабель. Подключите шнур питания к принтеру и включите устройство, нажав кнопку питания.		



Внимание!

- Придерживайте коробку и упаковочные материалы во время транспортировки, если требуется.
- Только принтер (без бумаги и ленты) весит около 23 кг. Обращайтесь с устройством осторожно, чтобы не повредить его и не нанести травмы работающему персоналу



Панель дисплея: индикаторы состояния принтера расположены на панели.

Клавиатура: используется для управления функциями принтера

Блок экструдера: используется для печати 3D-объектов

Направляющая оси Z: используется для подъема блока нагреваемой платформы

Эксплуатационная дверка: используется для эксплуатации или технического обслуживания

Платформа печати: используется в качестве плоской поверхности, на которой формируются 3D-объекты

Слот для нити: пространство для установки картриджа с пластиковой нитью

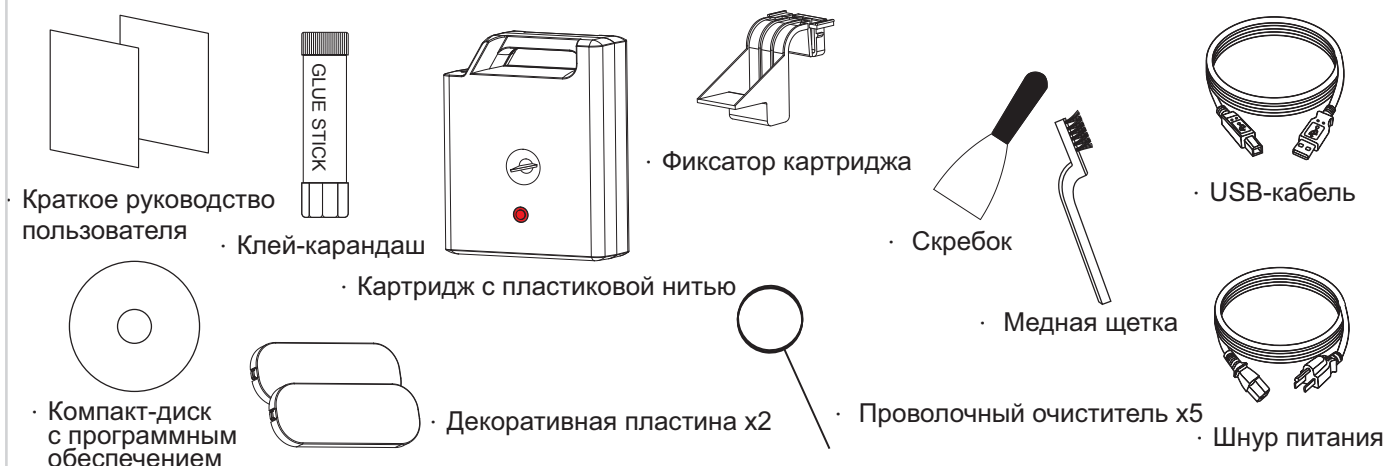
USB-порт: используется для подключения USB-кабеля

Кнопка питания: включает и выключает питание принтера.

Разъем питания: используется для подключения шнура питания.

Внимание!

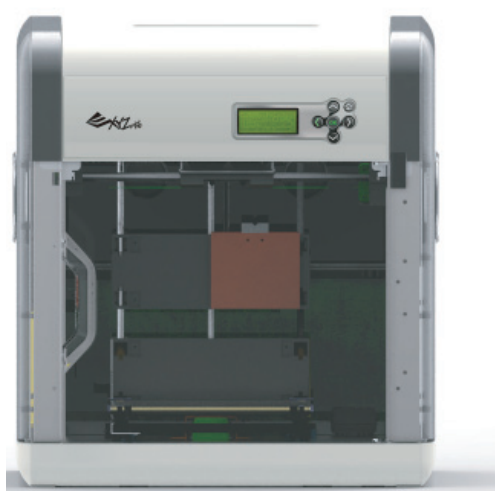
После выключения 3D-принтера подождите не менее 3 секунд, перед тем как включить его снова.



Раздел 3. Установка и настройка

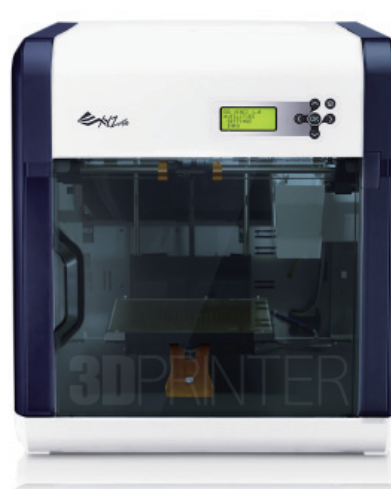
Наименования деталей и функций

da Vinci 1.0



Вид спереди

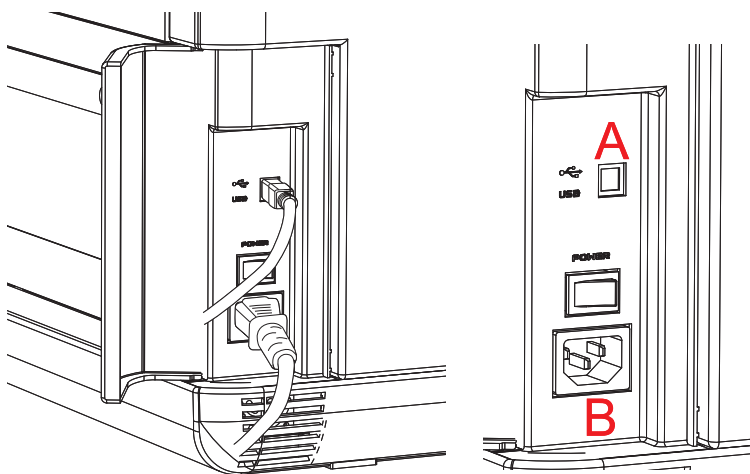
da Vinci 1.0A



Вид сзади



Раздел 4. Подключение кабеля



<A. USB-порт / B. Розетка питания>



Предупреждение

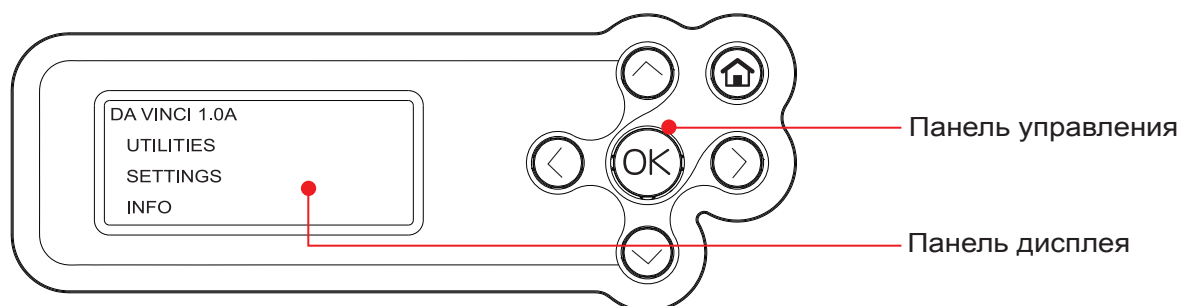
- Перед установкой шнура убедитесь, что питание принтера выключено и находится в позиции "off".
- Проверьте правильность подключения шнура питания. Неверное подключение может привести к потере работоспособности.
- Если предполагается, что принтер будет бездействовать длительное время, отключите шнур питания.
- Избегайте «запутывания» соединений: это может быть опасным.

Подключите USB-кабель и шнур питания

Подключите шнур питания принтера и USB-кабель к задней стороне принтера.

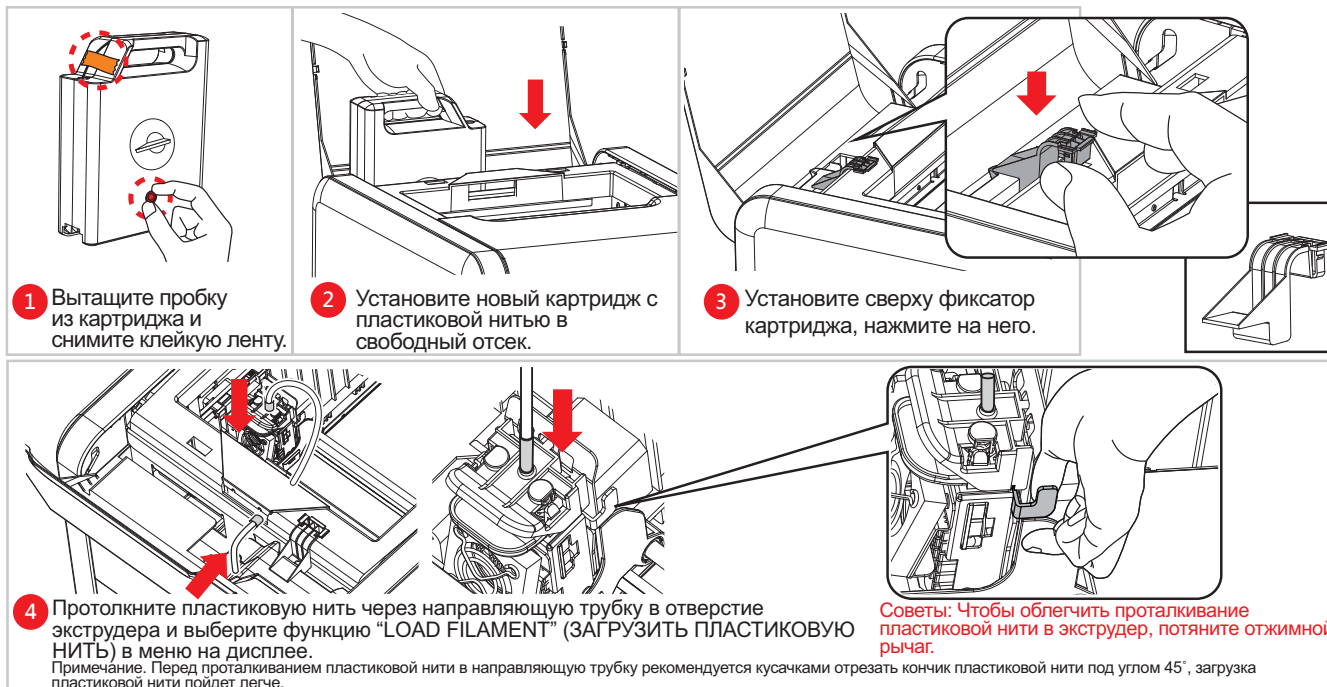
Включите принтер

Установите кнопку питания в положение, отмеченное значком «I», на панели должна появиться информация об устройстве, принтер готов к печати.



Раздел 5. Загрузка пластиковой нити

Установите картридж



1 Вытащите пробку из картриджа и снимите клейкую ленту.

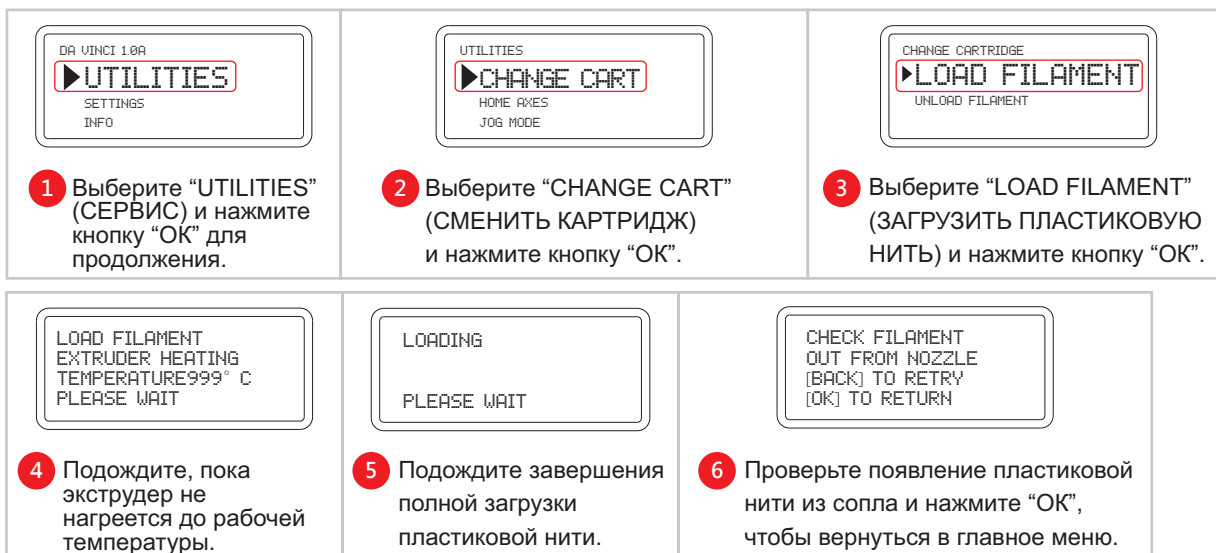
2 Установите новый картридж с пластиковой нитью в свободный отсек.

3 Установите сверху фиксатор картриджа, нажмите на него.

4 Протолкните пластиковую нить через направляющую трубку в отверстие экструдера и выберите функцию "LOAD FILAMENT" (ЗАГРУЗИТЬ ПЛАСТИКОВУЮ НИТЬ) в меню на дисплее.
Примечание. Перед проталкиванием пластиковой нити в направляющую трубку рекомендуется кусачками отрезать кончик пластиковой нити под углом 45°, загрузка пластиковой нити пойдет легче.

Советы: Чтобы облегчить проталкивание пластиковой нити в экструдер, потяните отжимной рычаг.

Загрузите пластиковую нить



1 Выберите "UTILITIES" (СЕРВИС) и нажмите кнопку "OK" для продолжения.

2 Выберите "CHANGE CART" (СМЕНИТЬ КАРТРИДЖ) и нажмите кнопку "OK".

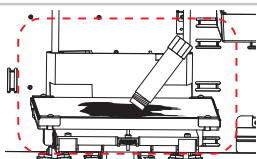
3 Выберите "LOAD FILAMENT" (ЗАГРУЗИТЬ ПЛАСТИКОВУЮ НИТЬ) и нажмите кнопку "OK".

4 Подождите, пока экструдер не нагреется до рабочей температуры.

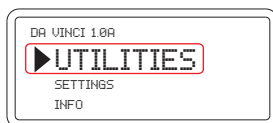
5 Подождите завершения полной загрузки пластиковой нити.

6 Проверьте появление пластиковой нити из сопла и нажмите "OK", чтобы вернуться в главное меню.

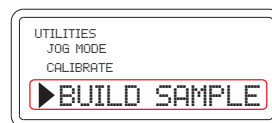
Печать образца



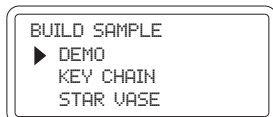
Перед печатью нанесите клей на платформу печати. Размер участка покрытия клеем зависит от размера создаваемых объектов.



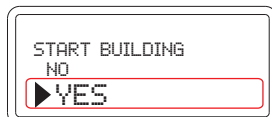
1 Выберите "UTILITIES" (СЕРВИС) и нажмите кнопку "OK" для продолжения.



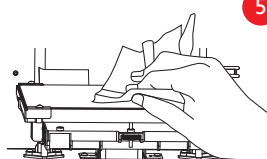
2 Выберите "BUILD SAMPLE" (ПОСТРОИТЬ ОБРАЗЕЦ) и нажмите кнопку "OK" для продолжения.



3 Выберите один из образцов.



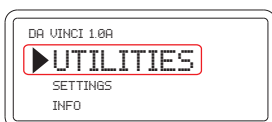
4 Выберите "YES" (ДА) и нажмите кнопку "OK", чтобы начать печать.



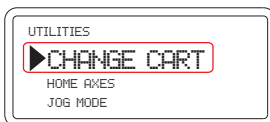
5 Снимите созданный объект после опускания платформы печати. Накройте платформу печати влажной тканью (пока охлаждается) на 2–3 минуты. Затем осторожно протрите его, чтобы удалить сырой клей.

Выгрузите пластиковую нить

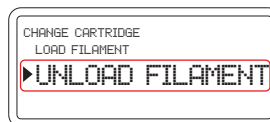
Примечание. Чтобы предотвратить закупоривание экструдера, перед заменой картриджа выполните процедуру "UNLOAD FILAMENT" (ВЫГРУЗИТЬ ПЛАСТИКОВУЮ НИТЬ). Не отрезайте пластиковую нить от экструдера.



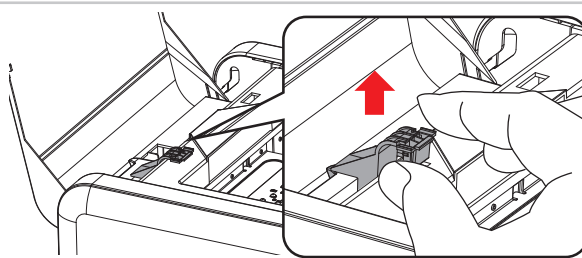
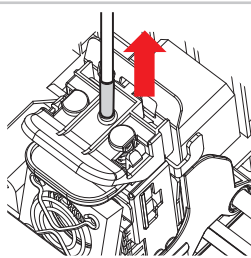
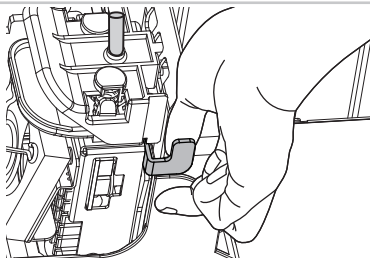
1 Выберите "UTILITIES" (СЕРВИС) и нажмите кнопку "OK" для продолжения.



2 Выберите "CHANGE CART" (СМЕНИТЬ КАРТРИДЖ) и нажмите кнопку "OK".



3 Выберите "UNLOAD FILAMENT" (ВЫГРУЗИТЬ ПЛАСТИКОВУЮ НИТЬ) и нажмите кнопку "OK".



4 Медленно удалите пластиковую нить, когда принтер достигнет рабочей температуры, как было указано. Затем снимите фиксатор картриджа и вытащите картридж.



Внимание!

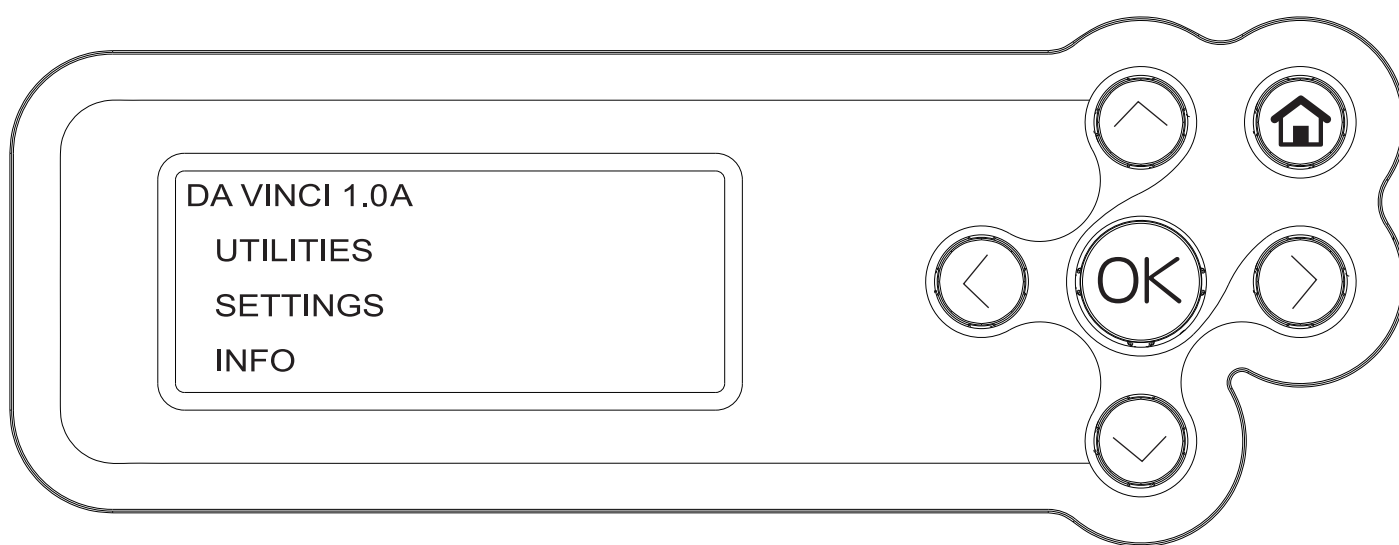
Примечания по транспортировке:

- Перед транспортировкой выгружайте пластиковую нить
- Применяйте обычный картон и защитный материал
- Не устанавливайте принтер на картон, пока экструдер или нагреваемая платформа все еще горячие. Дождитесь их полного охлаждения перед упаковкой.

Раздел 6. Функции принтера

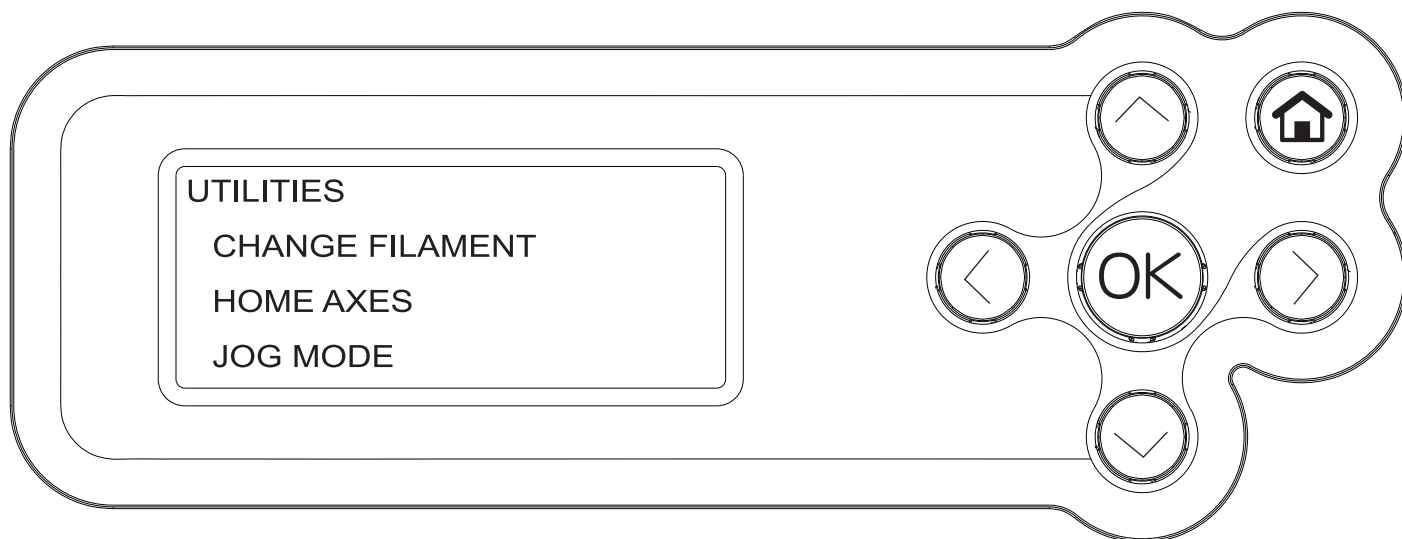
После включения питания на панели дисплея будет отображаться соответствующая информация. Назначение кнопок приведено ниже:

Кнопка	Функции
	Направление вверх
	Направление вниз
	Назад, в предыдущее меню
	Войти в подменю
	ОК; подтвердить выбор/настройки
	Кнопка Home (Главное меню), возврат в главное меню



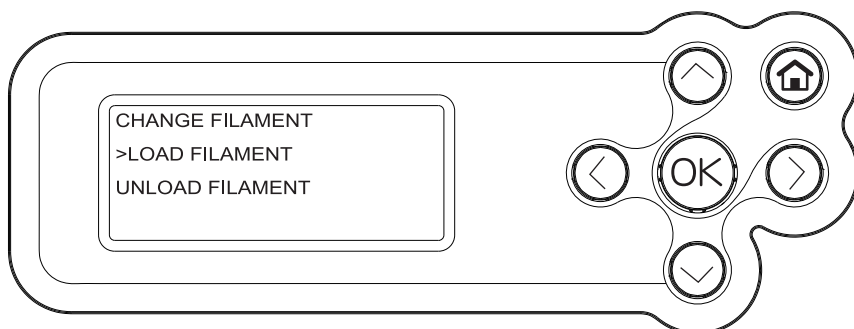
Функция	Назначение
UTILITIES (СЕРВИС)	Регулировка принтера / Заменить пластиковую нить / Печать образца
SETTINGS (ПАРАМЕТРЫ)	Параметры принтера
INFO (ИНФОРМАЦИЯ)	Сведения о прошивке и состоянии принтера
MONITOR MODE (РЕЖИМ МОНИТОРА)	Отслеживание рабочей температуры экструдера и нагреваемой платформы, а также хода печати.

6-1 UTILITIES (СЕРВИС)

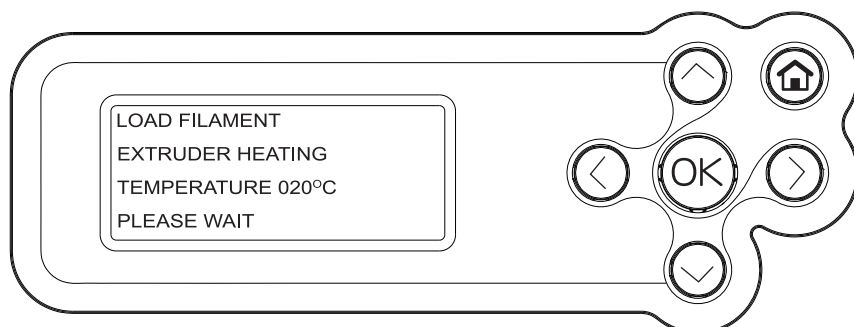


Функция	Назначение
CHANGE CARTRIDGE (ЗАМЕНИТЬ КАРТРИДЖ)	Загрузка/выгрузка пластиковой нити
HOME AXES (ГЛАВНЫЕ ОСИ)	Перемещение экструдера и платформы печати в «исходное» положение
JOG MODE (РЕЖИМ УСКОРЕНИЯ)	Ручная регулировка перемещения по осям X/Y/Z для технического обслуживания.
BUILD SAMPLE (ПОСТРОИТЬ ОБРАЗЕЦ)	Печать образца

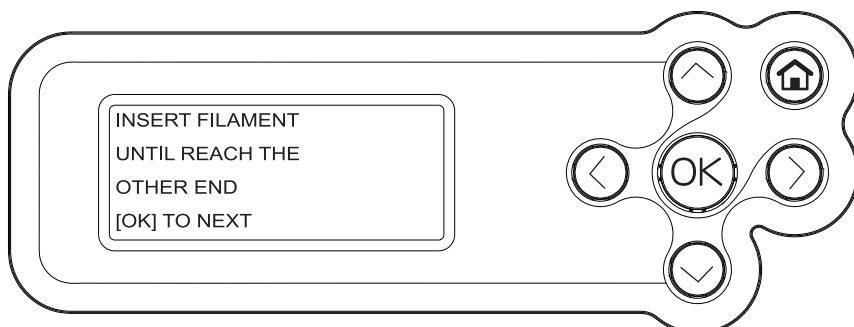
6-1.1 LOAD FILAMENT (ЗАГРУЗКА ПЛАСТИКОВОЙ НИТИ)



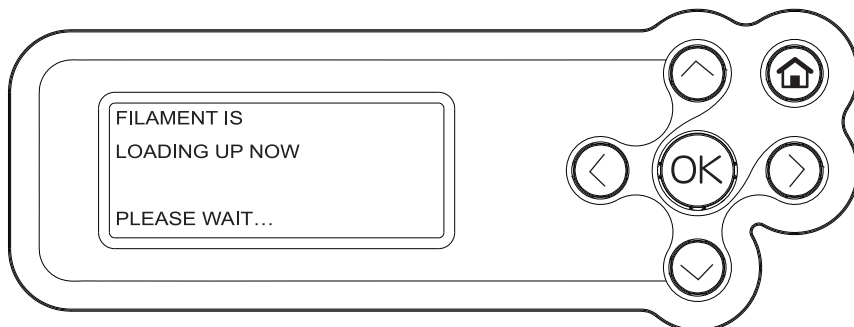
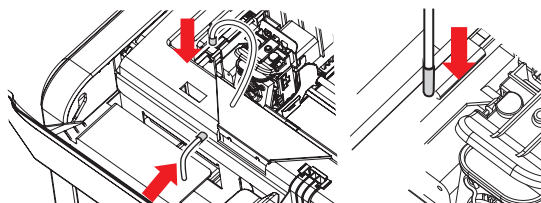
1. Выберите "CHANGE FILAMENT" (ЗАМЕНИТЬ ПЛАСТИКОВУЮ НИТЬ) > "LOAD FILAMENT" (ЗАГРУЗИТЬ ПЛАСТИКОВУЮ НИТЬ)



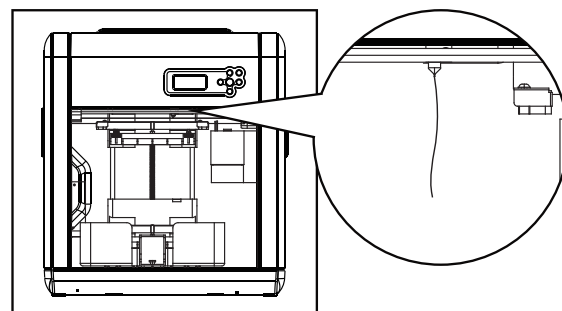
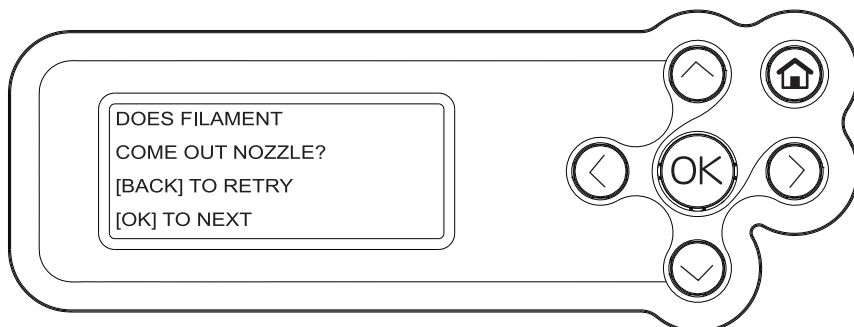
2. Подождите, пока экструдер не нагреется до рабочей температуры



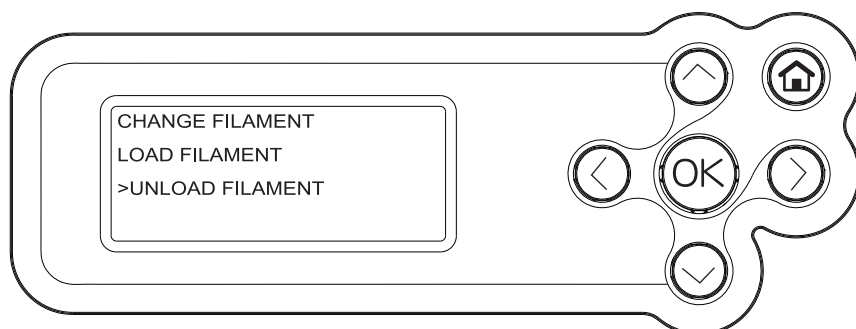
3. Подайте пластиковую нить через направляющую трубку в отверстие экструдера и нажмите кнопку "OK"



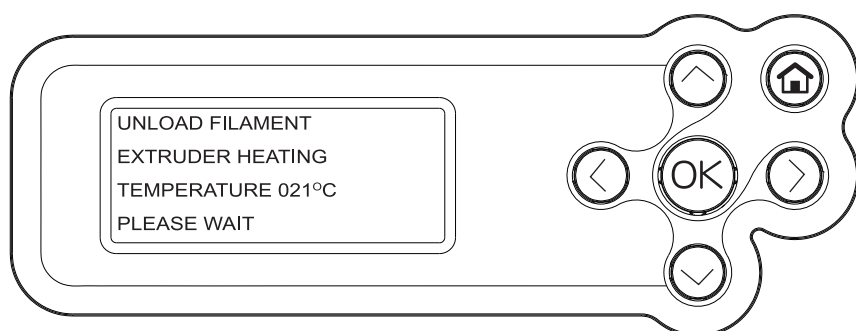
4. Следуйте инструкциям на панели и нажмите кнопку "OK", чтобы завершить эту операцию. Если цвет пластиковой нити не тот, что вы ожидали, это нормально. Внутри экструдера может оставаться пластиковая нить с прошлой печати.



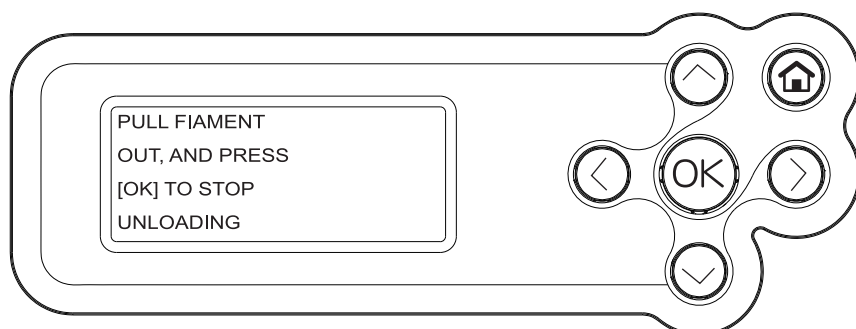
UNLOAD FILAMENT (ВЫГРУЗКА ПЛАСТИКОВОЙ НИТИ)



1. Выберите "CHANGE FILAMENT" (ЗАМЕНИТЬ ПЛАСТИКОВУЮ НИТЬ) > "UNLOAD FILAMENT" (ВЫГРУЗИТЬ ПЛАСТИКОВУЮ НИТЬ)



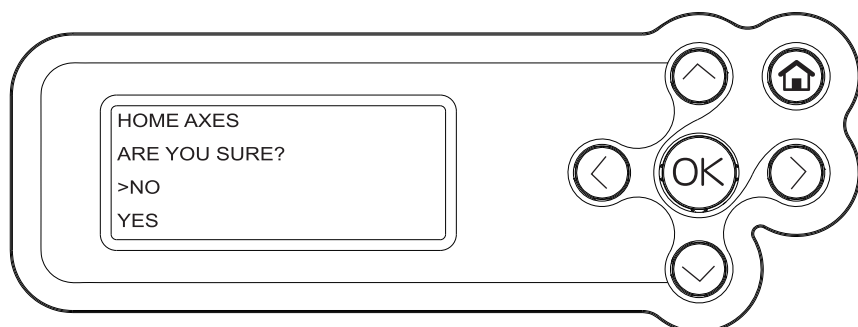
2. Подождите, пока экструдер не нагреется до рабочей температуры



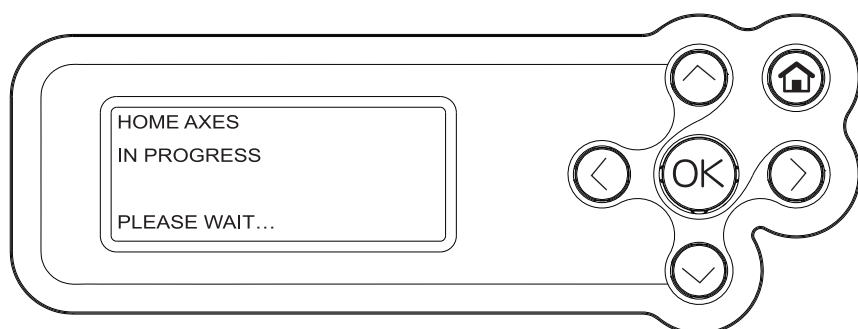
3. Подайте пластиковую нить через направляющую трубку в отверстие экструдера и нажмите кнопку "OK"



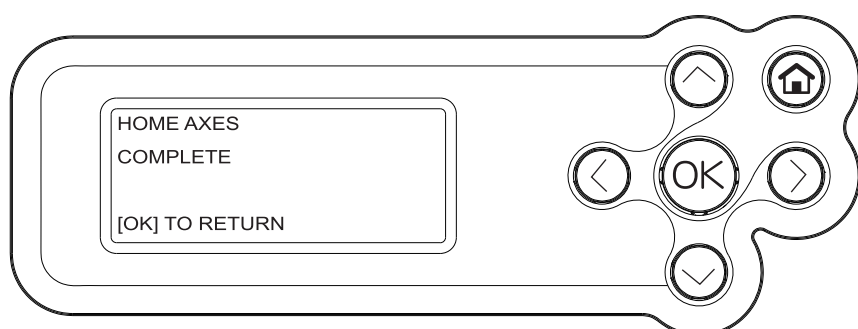
6-1.2 HOME AXES (ГЛАВНЫЕ ОСИ)



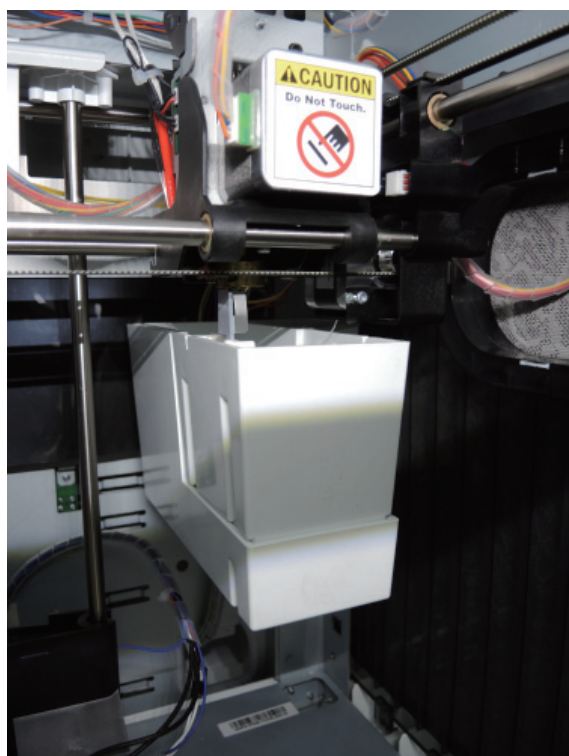
1. Выберите функцию HOME AXES (ГЛАВНЫЕ ОСИ) и нажмите "Yes" (Да), экструдер и нагреваемая платформа переместятся в правильное положение.



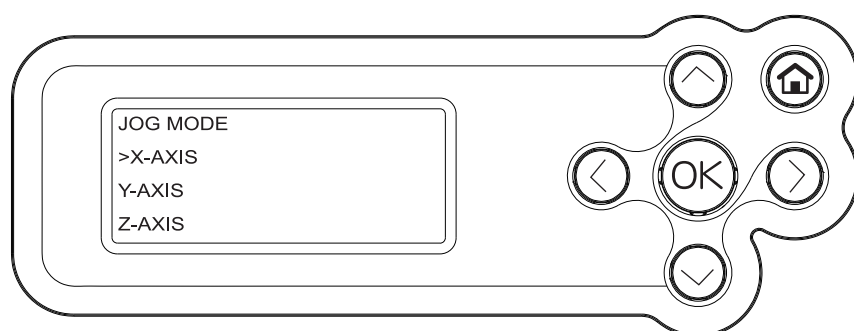
2. Подождите, пока экструдер и нагреваемая платформа завершат перемещение.



3. Завершение процесса будет показано на панели дисплея. Нажмите кнопку "OK", чтобы вернуться на главный экран.



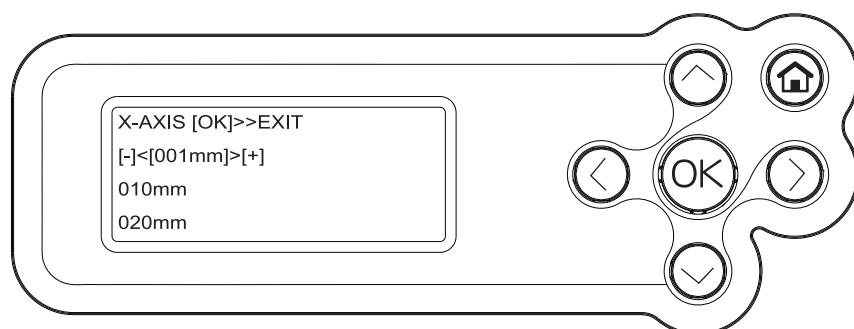
6-1.3 JOG MODE (РЕЖИМ УСКОРЕНИЯ)



1. Выберите нужную ось и нажмите кнопку "OK", чтобы перейти к следующему шагу.

Варианты:

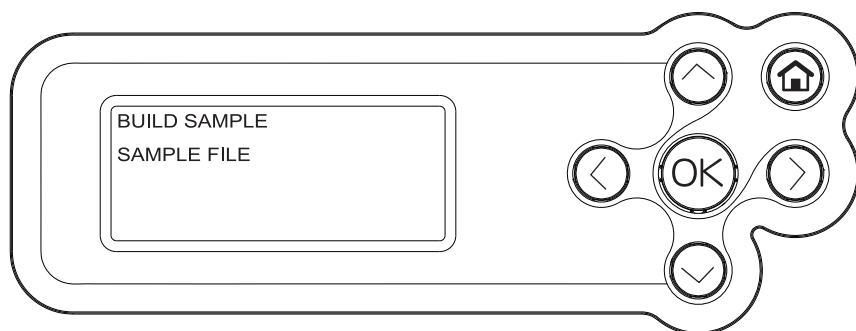
X AXIS / Y AXIS / Z AXIS
(ОСЬ X / ОСЬ Y / ОСЬ Z)



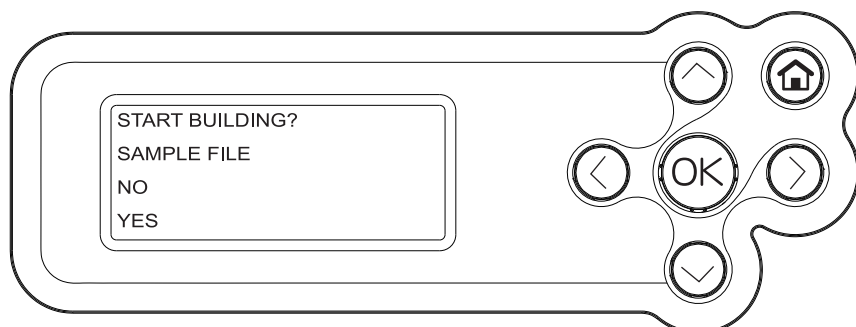
2. Выберите величину регулировки

- Чтобы выбрать величину регулировки, используется кнопка (Вверх/вниз).
- Чтобы повторить регулировку, используется кнопка (Влево/вправо).

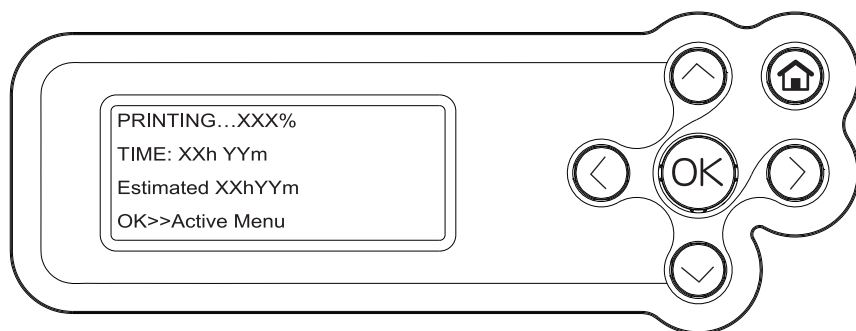
6-1.4 BUILD SAMPLE (ПОСТРОИТЬ ОБРАЗЕЦ)



1. Выберите образец печати.



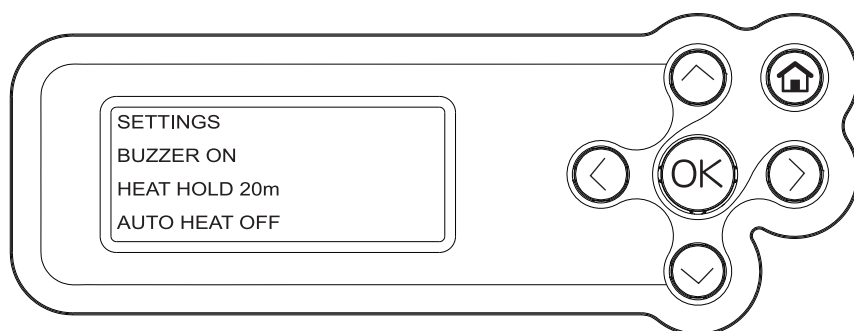
2. Нажмите кнопку "OK", принтер начнет печать.



3. Состояние печати будет отображаться на ЖК-панели

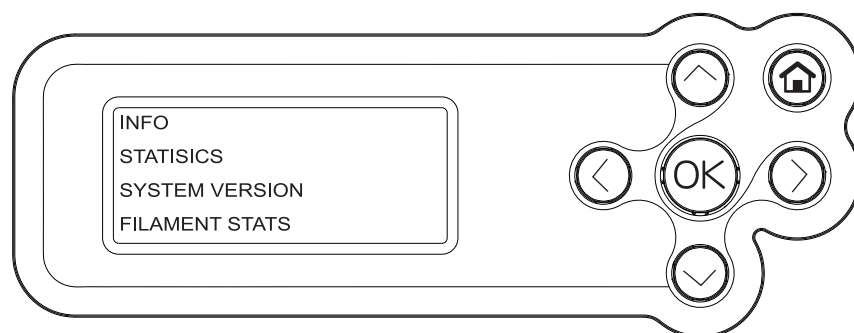
- BUILDING (ПОСТРОЕНИЕ): процент выполненного задания.
- TIME PASS (ВРЕМЯ ПЕЧАТИ): время, затраченное на печать.
- ESTIMENTD (РАСЧЕТНОЕ ВРЕМЯ): приблизительная продолжительность печати.

6-2 SETTINGS (ПАРАМЕТРЫ)



Функция	Направления	По умолчанию
BUZZER (ЗУММЕР)	Зуммер для оповещения	On (Вкл.)
AUTO HEAT (АВТОНАГРЕВ)	Поддержание рабочей температуры экструдеров и платформы печати, когда принтер включен	Off (Выкл.)
LANGUAGE (ЯЗЫК)	Установка языка панели Доступные варианты: English & Japanese (Английский и японский)	English (Английский)
RESTORE DEFAULT (ВОССТАНОВИТЬ ЗНАЧЕНИЯ ПО УМОЛЧАНИЮ)	Применить параметры по умолчанию	

6-3 INFO (ИНФОРМАЦИЯ)



Функция	Направления
STATISTICS (СТАТИСТИКА)	Время работы принтера
SYSTEM VERSION (ВЕРСИЯ СИСТЕМЫ)	Версия прошивки
CARTRIDGE STATS (СОСТОЯНИЕ КАРТРИДЖА)	Емкость, объем оставшейся пластиковой нити

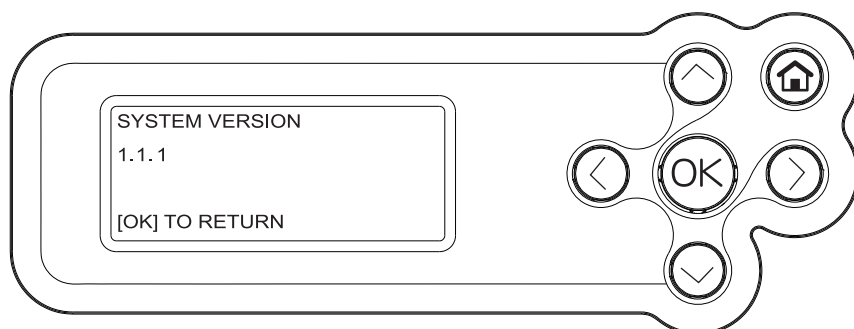
6-3.1 STATISTICS (СТАТИСТИКА)

- LIFETIME (ВРЕМЯ РАБОТЫ): Продолжительность печати на принтере
- LAST TIME (ПОСЛЕДНЯЯ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ): Продолжительность печати последнего задания на принтере



6-3.2 SYSTEM VERSION (ВЕРСИЯ СИСТЕМЫ)

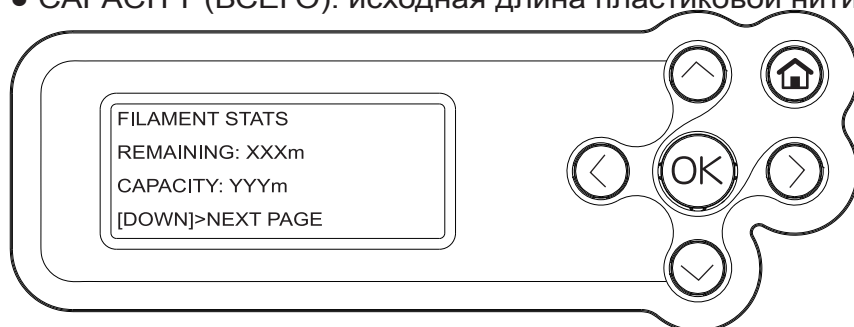
Отображение сведений о версии микропрограммы принтера на панели дисплея



6-3.3 FILAMENT STATS (СОСТОЯНИЕ ПЛАСТИКОВОЙ НИТИ)

Информация о пластиковой нити содержит следующие данные:

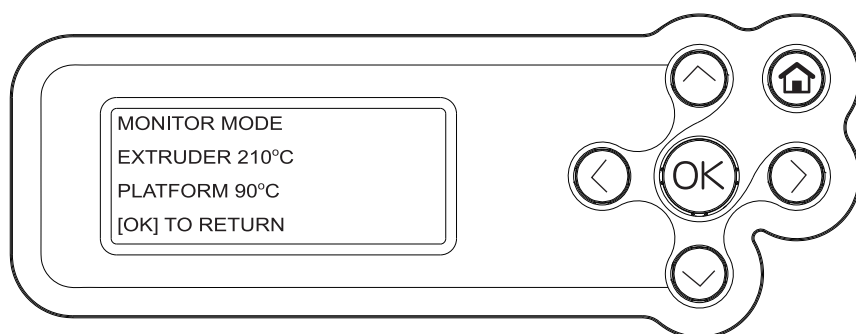
- REMAINING (ОСТАЛОСЬ): оставшаяся длина пластиковой нити
- CAPACITY (ВСЕГО): исходная длина пластиковой нити



6-4 MONITOR MODE (РЕЖИМ МОНИТОРА)

В режиме монитора можно получить сведения о температуре

- EXTRUDER (ЭКСТРУДЕР): правильная рабочая температура 210°C (410 °F)
- PLATFORM (ПЛАТФОРМА): правильная рабочая температура 90°C (194 °F)

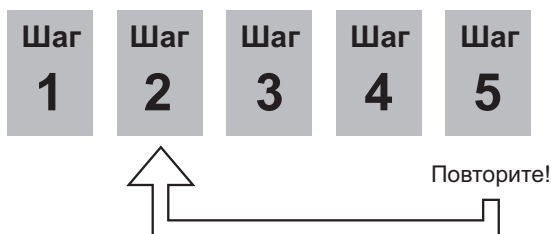


6-5 Регулировка платформы печати

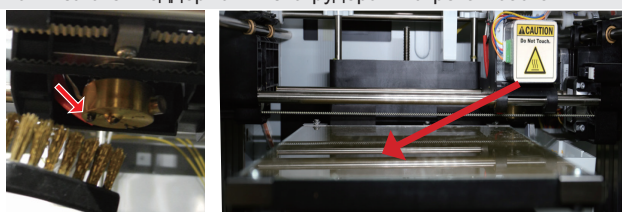


Перед поставкой платформа печати калибруется нашими профессиональными техническими специалистами. Повторная калибровка необходима в случае проблем с печатью в начале печати или если сопл находится слишком близко к платформе печати. Если у вас возникли сомнения, пожалуйста свяжитесь с сервисным центром для более подробной информации.

Схема проведения регулировки платформы печати

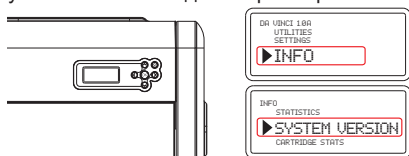


Чтобы тщательно очистить сопло от расплавленного пластика, рекомендуется воспользоваться функцией "UNLOAD FILAMENT" (ВЫГРУЗИТЬ ПЛАСТИКОВУЮ НИТЬ). Это повысит эффективность чистки за счет поддержания экструдера в нагретом состоянии.

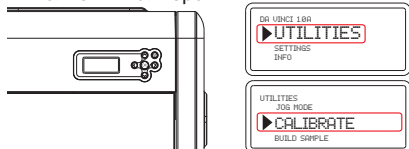


Порядок регулировки платформы печати

1. Выберите "INFO (ИНФОРМАЦИЯ)>SYSTEM VERSION (ВЕРСИЯ СИСТЕМЫ)", используя функциональные кнопки, и убедитесь, что у вас установлена последняя версия прошивки.



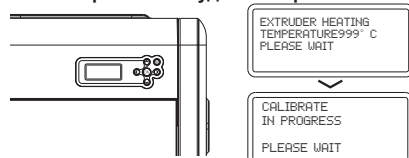
2. Пользуясь функциональными клавишами, выберите "UTILITIES (СЕРВИС)>CALIBRATE (КАЛИБРОВАТЬ)", затем нажмите "Yes" (Да) для выполнения калибровки.



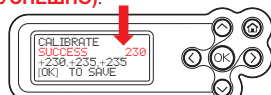
3. Принтер начнет автоматический процесс измерения. Подождите 2–3 минуты и проверьте, не появились ли результаты на дисплее.



Примечание. В процессе измерения платформы печати и блок печати будут нагреваться. Будьте осторожны!



- I. Если появится сообщение **SUCCESS (ВЫПОЛНЕНО УСПЕШНО)**.



→Принтер не нуждается в регулировке. Нажмите кнопку **OK**, чтобы выйти из текущего режима.

- II. Если появится сообщение **FAIL (ОШИБКА)**.

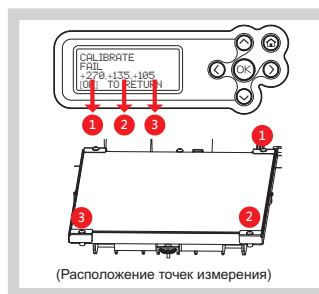


→Принтер необходимо отрегулировать, см. значения на дисплее.

4. Ознакомьтесь со значениями для регулировки:

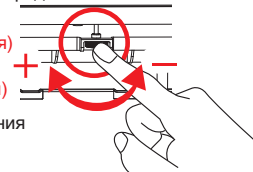
Пошаговая регулировка

- I. Отрегулируйте винт в точке A, чтобы уменьшить разницу между 1-м и 2-м измерениями.
- II. Отрегулируйте винт в точке B на основе вашей оценки результатов, полученных в предыдущих шагах.
- III. В заключение, отрегулируйте винт в точке C, чтобы снизить разницу между всеми результатами измерений.



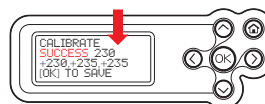
Во время регулировки смотрите на принтер спереди

Вращайте винт влево, чтобы **поднять платформу** (значение увеличивается)
Вращайте винт вправо, чтобы **опустить платформу** (значение уменьшается)



Каждый оборот приводит к изменению значения на 50 единиц

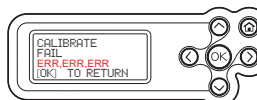
5. После завершения регулировки выполните шаг 2. Подождите появления сообщения **SUCCESS (ВЫПОЛНЕНО УСПЕШНО)** и нажмите кнопку **OK**, чтобы завершить калибровку.



※ Напоминание

Если отображаемое значение всегда показывается как **ERR,ERR,ERR (ОШИБКА, ОШИБКА, ОШИБКА)**, выполните указанные ниже действия по очистке.

- A. Почистите поверхность печатающей головки с помощью медной щетки. (Почистите точку соприкосновения печатающей головки и платформы печати.)
- B. Протрите и почистите точки измерения, как показано на рис. 4.
- B. Повторите калибровку.



Раздел 7. Вопросы и ответы

Воп. 1. Подходит ли для этого принтера любое приложение или программное обеспечение?

Отв. 1. На компакт-диске записана программа "XYZware". Она предназначена для принтера серии da Vinci.

Дополнительные сведения и инструкцию по коду обслуживания см. на сайте программы:
<http://support.xyzprinting.com/manuals>

Код обслуживания	Описание панели дисплея
0 0 1 0	Экструдер или платформа печати выше/ниже максимальной/минимальной температуры во время печати
0 0 1 1	Экструдер или платформа печати невозможно нагреть до указанной температуры
0 0 1 3	Температура платформы печати достигла предельного значения
0 0 1 4	Температура экструдера достигла предельного значения
0 0 3 0	Сбой двигателя оси X привел к ошибкам в перемещении, или сбой датчика исходного положения для оси X — к ошибке обнаружения исходного положения
0 0 3 1	Сбой двигателя оси Y привел к ошибкам в перемещении, или сбой датчика исходного положения для оси Y — к ошибке обнаружения исходного положения
0 0 3 2	Сбой двигателя оси Z привел к ошибкам в перемещении, или сбой датчика исходного положения для оси Z — к ошибке обнаружения исходного положения
0 0 4 0	Запоминающее устройство невозможно прочитать или записать на него
0 0 5 0	Флэш-ПЗУ невозможно прочитать или записать на него

Важные инструкции по безопасности



Инструментами для технического обслуживания должны пользоваться только взрослые. Храните их в недоступном для детей месте. Неправильное техническое обслуживание принтера или обращение с ним может привести к его повреждению или травме пользователя.

Назначение инструментов технического обслуживания



■ Скребок

Скребок применяется для снятия созданного объекта с платформы после завершения печати. (Внимание! Не снимайте сформированный объект, пока платформа печати горячая.)



■ Проволочный очиститель

Проволочный очиститель используется для удаления остатков пластиковой нити в канале закупоренного сопла. (Внимание! Во время чистки платформа печати может оставаться горячей. Не касайтесь ее, чтобы избежать ожога.) В процессе чистки сопла, механизмов или канала для пластика не прикасайтесь к нагретой платформе печати.



■ Медная щетка

Медная щетка необходима для чистки и удаления остатков расплавленной пластиковой нити на наконечнике или поверхности экструдера, а также внутри ведущего механизма. Если принтер работает неправильно, удалите пластиковую нить из экструдера с помощью медной щетки.

Технические характеристики

Характеристики	Принтер da Vinci 1.0/1.0A 3D	Характеристики	Принтер da Vinci 1.0/1.0A 3D
Технология печати	Моделирование методом послойного наплавления (FFF)	Диаметр сопла	0,4 мм
Печатающая головка	Единственная	Вход перем. тока	100–240 В, 50~60 Гц
Объем построения (Ш x Г x В)	20 x 20 x 20 см	Интерфейс	USB 2.0 x 1
Параметры разрешения слоя	Стандарт 200 мкм	Дисплей	FSTN LCM (16 символов x 4)
	Скорость 300 мкм	Способ управления	Кнопка x 6
	Сверхбыстрая скорость 400 мкм	Индикатор	Зуммер
	Пользовательская 100–400 мкм	Освещение	Светодиод
Диаметр пластиковой нити	1,75 мм	Масса	26 кг

В данном разделе описывается процедура чистки принтера в следующих ситуациях:

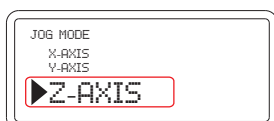
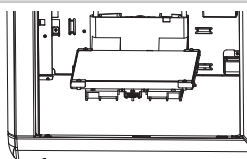
А. Сбой калибровки или загрязнение печатаемого объекта различным цветным пластиком



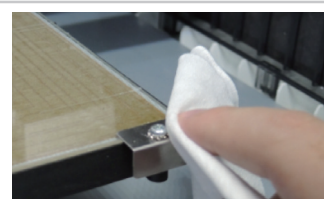
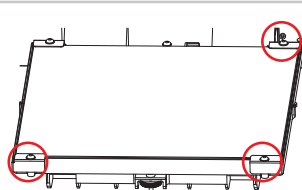
I. Происходят постоянные сбои калибровки принтера



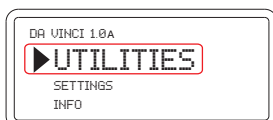
II. Объект печати загрязнен различным цветным пластиком



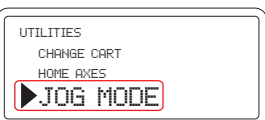
- 1 Убедитесь, что нагреваемая платформа находится в нужном положении, или воспользуйтесь функцией JOG MODE (РЕЖИМ УСКОРЕНИЯ), чтобы отрегулировать Ось Z.



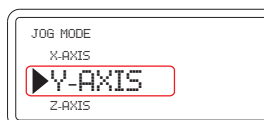
- 2 Почистите измерительные точки.



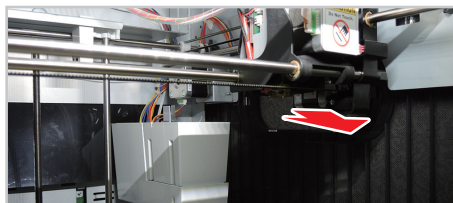
- 3 Выберите "UTILITIES" (СЕРВИС) и нажмите кнопку "OK".



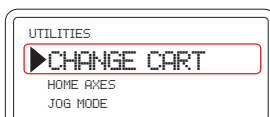
- 4 Выберите "JOG MODE" (РЕЖИМ УСКОРЕНИЯ) и нажмите кнопку "OK".



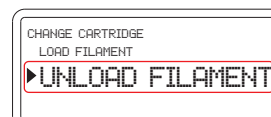
- 5 Выберите "Y-AXIS" (Ось Y) и «+», чтобы переместить экструдер в нужное положение.



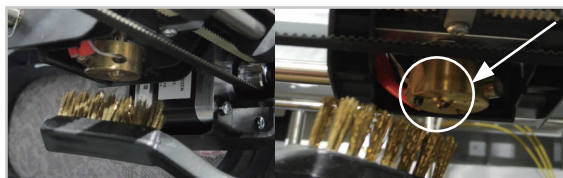
Убедитесь, что экструдер выдвинулся вперед от сборника отходов.



- 6 Выберите "CHANGE FILAMENT" (ИЗМЕНИТЬ ПЛАСТИКОВУЮ НИТЬ).

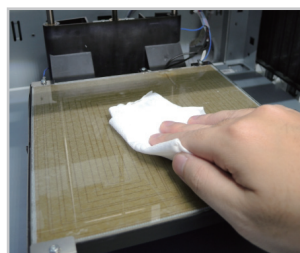


- 7 Выберите "UNLOAD FILAMENT" (ВЫГРУЗИТЬ ПЛАСТИКОВУЮ НИТЬ) и нажмите "OK" после выбора этой функции, экструдер начнет нагреваться. Чистка принтера будет более эффективной при высокой температуре экструдера.



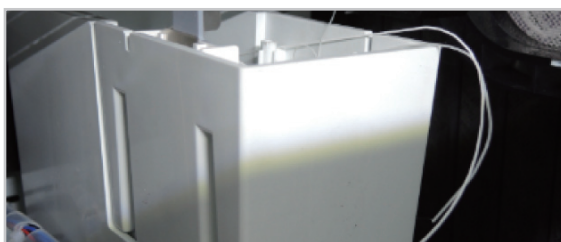
- 8 Почистите поверхность печатающей головки медной щеткой.

В. Почистите нагреваемую платформу после окончания печати

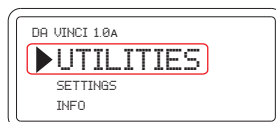


- 1 Снимите созданный объект после опускания платформы печати. Накройте платформу печати влажной тканью (пока охлаждается) на 2–3 минуты.
- 2 Осторожно протрите ее, чтобы удалить сырой клей.
- 3 После чистки снова протрите сухой тканью платформу печати, чтобы она была полностью сухой.

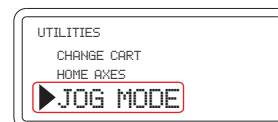
С. Опустошите сборник отходов



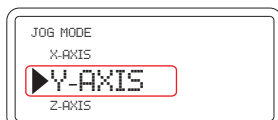
Если сборник отходов полный, воспользуйтесь "JOG MODE (РЕЖИМ УСКОРЕНИЯ)" и выберите "Y-AXIS" (ОСЬ Y), чтобы переместить экструдер в нужное положение.



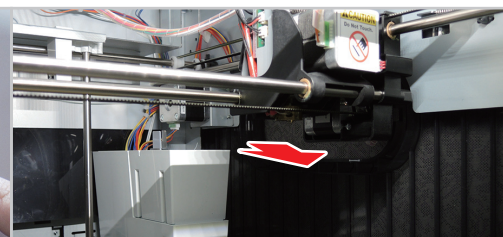
- 1 Выберите "UTILITIES" (СЕРВИС) и нажмите кнопку "OK".



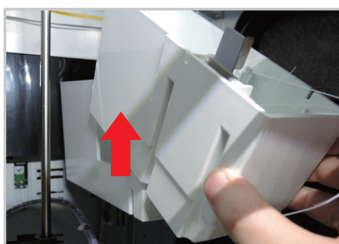
- 2 Выберите "JOG MODE" (РЕЖИМ УСКОРЕНИЯ) и нажмите кнопку "OK".



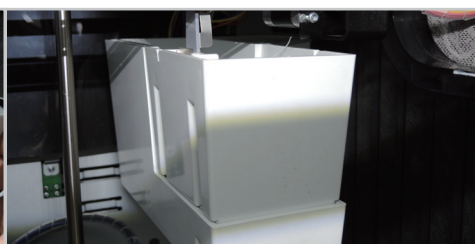
- 3 Выберите "Y-AXIS" (ОСЬ Y) и «+», чтобы переместить экструдер в нужное положение.



Убедитесь, что экструдер выдвинулся вперед от сборника отходов.



- 4 Извлеките сборник отходов и опустошите его.



- 5 После этого установите сборник отходов на место и перезагрузите принтер.

Раздел 8. Технические характеристики изделия

Срок службы

1. Гарантируется работа изделия в течение определенного времени без сбоев с момента покупки при правильном и аккуратном использовании в соответствии с рекомендациями компании XYZprinting. Бесплатное обслуживание и ремонт в пределах гарантийного срока производятся только при предъявлении гарантийного талона. Однако следующие детали принтера являются самостоятельными и относятся к другому гарантийному обслуживанию:
 - Блоки печати / Платформы печати / Блоки двигателей
 - Прилагаемые расходные материалы (в том числе рама, упаковочные материалы, шнуры питания, USB-кабели, расходные материалы в виде катушек, руководства пользователя и компакт-диски с программным обеспечением): гарантия не предоставляется.
2. Для защиты своих прав и интересов обратитесь к агенту по продажам, чтобы он заполнил сведения об изделии, дату покупки в гарантийном талоне и проверил наличие в нем официальной печати.
3. Сохраняйте гарантийный талон. В случае его потери или повреждения новый документ не выпускается. Если вашему принтеру требуется ремонт или техническое обслуживание в течение гарантийного срока, не забудьте предоставить гарантийный талон.
4. Компания XYZprinting может взимать плату в следующих случаях:
 - Искусственные повреждения: Возникновение любых повреждений изделия, вызванных ненадлежащим использованием, неправильной установкой, необычным износом, физическим повреждением или деформацией из-за падения или ударов, горением цепей в результате действий пользователя, разломом или изгибом интерфейсов (контактов), или любых других физических повреждений, вызванных неправильным использованием.
 - Проблемы несовместимости: все случаи, не связанные с неисправностью изделия, например: конфликт с электронным оборудованием, ожидаемое использование, эксплуатационный шум, скорость, дискомфорт или нагрев.
 - Повреждение, вызванное форс-мажорными обстоятельствами (например, удар молнии, пожар, землетрясение, наводнения, беспорядки в обществе или война, а также другие события, не зависящие от человека)
 - Любой запрос по гарантийному обслуживанию по истечению срока действия гарантии.

Если необходимо провести гарантийное обслуживание, свяжитесь с изначальным агентом по продажам или напишите по адресу электронной почты supportus@xyzprinting.com. Если требуются дополнительные сведения о нашем гарантийном обслуживании и условиях гарантии, зарегистрируйтесь на сайте www.xyzprinting.com, выберите "support (Product support) (Поддержка (поддержка изделия))".