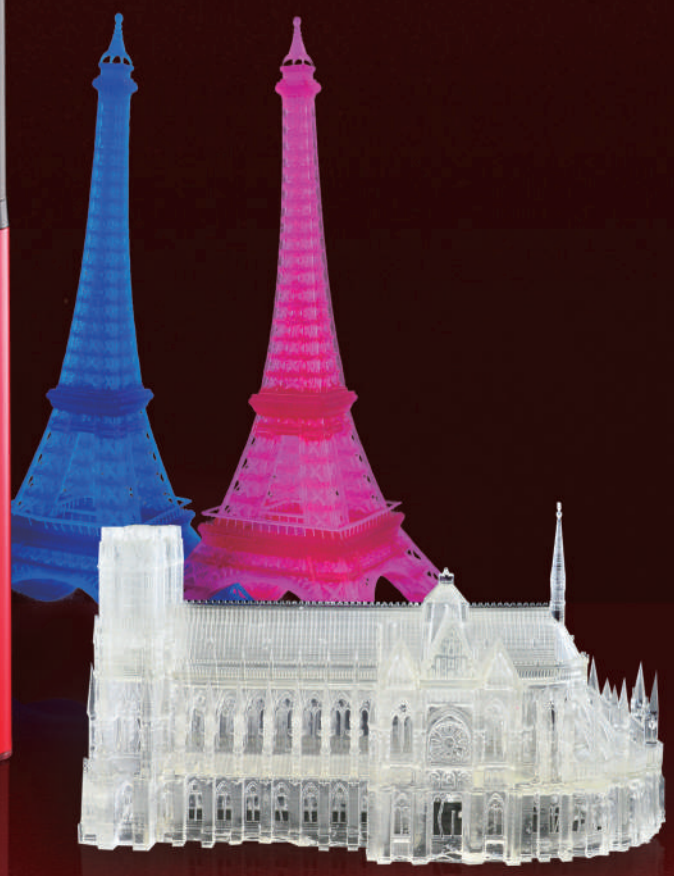
DRUKARKA 3D XYZ Nobel 1.0A
INSTRUKCJA

POLSKI

FEDERALNA KOMISJA ŁĄCZNOŚCI - OŚWIADCZENIE O ZAKŁÓCENIACH RADIOWYCH

Niniejsze urządzenie zostało przetestowane i uznane za zgodne z ograniczeniami dla urządzeń cyfrowych klasy B, zgodnie z częścią 15 Zasad FCC. Ograniczenia te mają na celu zapewnienie odpowiedniej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacjach domowych. To urządzenie generuje, wykorzystuje i może emitować promieniowanie radiowe i jeśli nie jest zainstalowane i używane zgodnie z instrukcją, może powodować zakłócenia komunikacji radiowej. Nie ma gwarancji, że zakłócenia nie wystąpią w danej instalacji. Jeśli to urządzenie powoduje szkodliwe zakłócenia transmisji radiowych lub telewizyjnych, które można rozpoznać poprzez wyłączenie i włączenie urządzenia, użytkownik powinien spróbować skorygować zakłócenia za pomocą jednego lub kilku z następujących środków :
-Zmienić położenie anteny odbiorczej lub przenieść ją w inne miejsce.
-Zwiększyć odległość pomiędzy urządzeniem a odbiornikiem.
-Podłączyć urządzenie do gniazdka sieciowego znajdującego się w innym obwodzie elektrycznym niż podłączony odbiornik.
-Skonsultować się z dostawcą urządzenia lub doświadczonych technikiem radiowo-telewizyjnym.

UWAGA:
Wprowadzanie zmian lub modyfikacji w niniejszym urządzeniu, na jakie w sposób jawny nie wyraził zgody podmiot odpowiedzialny za jego zgodność, może narazić użytkownika na utratę prawa do posługiwania się tym sprzętem.
Niniejsze urządzenie spełnia wymogi określone w części 15 przepisów FCC. Eksploatacja wymaga spełnienia następujących dwóch warunków: (1) urządzenie nie może powodować szkodliwych zakłóceń oraz (2) urządzenie musi być odporne na wszelkie odbierane zakłócenia, włącznie z zakłóceniami, które mogą powodować jego niepożądane działanie.



Bezpieczeństwo i zgodność:

Przeczytaj poniższe instrukcje dotyczące bezpieczeństwa i całą zawartość niniejszej instrukcji przed użyciem, eksploatacją, konserwacją, wymianą lub usunięciem jakichkolwiek części, komponentów lub materiałów do drukarki.

Aby uzyskać najnowsze informacje o Nobel 1.0A i innych produktach XYZprinting proszę odwiedzić stronę internetową Aemca (http://www.aemca.pl) lub skontaktować się z przedstawicielem handlowym.

Poniższa instrukcja została napisana w celu uwzględnienia wszystkich możliwych scenariuszy drukowania. W przypadku innych poza opisanymi w niniejszej instrukcji działań użytkownika i scenariuszami, użytkownik jest odpowiedzialny za własne bezpieczeństwo.

Ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa:

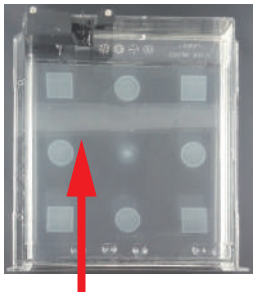
・Nie pozwalaj dzieciom obsługiwać urządzenia bez nadzoru osoby dorosłej. Obracające się i ruchome części mogą spowodować poważne obrażenia.
・Uważaj na ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
・Nie należy umieszczać drukarki na nierównym lub niestabilnej powierzchni. Drukarka może przewrócić się i wyrządzić szkody i/lub obrażenia. W takim przypadku również wskazania poziomu zapełnienia zbiornika żywicy mogą być niedokładne.
・Nie należy umieszczać żadnych przedmiotów na wierzchu drukarki. Ciała stałe i ciecze, które dostaną się do wnętrza drukarki mogą doprowadzić do zagrożenia bezpieczeństwa lub do uszkodzenia drukarki.
・Drukarkę, żywicę i inne akcesoria drukarki należy trzymać i użytkować z dala od ognia.
・Nie należy demontować pokryw i okładek drukarki lub wymieniać ich na produkty innego producenta niż XYZprinting.
・Przewód zasilający należy mocno włożyć do odpowiedniego gniazda i zabezpieczyć jego prawidłowe użytkowanie w celu uniknięcia potencjalnych zagrożeń pożarowych i porażeń.
・Nie należy próbować samodzielnie naprawiać drukarki poza instrukcjami podanymi w niniejszym dokumencie. W przypadku nierozwiązanego problemu, należy skontaktować się z centrum serwisowym Aemca lub przedstawicielem handlowym.
・Nie należy umieszczać drukarki w wilgotnych lub zapylonych środowiskach, takich jak łazienki i pomieszczenia o dużym natężeniu ruchu pieszego.
・Niektóre elementy drukarki są ruchome w trakcie jej działania. Nie wolno dotykać ani zmieniać niczego w środku drukarki przed wyłączaniem jej z zasilania.
・Aby uniknąć obrażeń należy zachować zamkniętą pokrywę podczas całego procesu drukowania.
・Ta drukarka jest urządzeniem laserowym klasy 1. Jako źródło światła wykorzystywany jest moduł laserowy klasy 3B. W żadnym wypadku nie należy demontować urządzenia samodzielnie.
・Dla optymalnej jakości druku, należy używać żywicy dostarczonej wyłącznie przez XYZprinting. Producent nie odpowiada za uszkodzenia i obrażenia powstałe wskutek używania innych żywic.
・Przed transportem lub przenoszeniem urządzenia upewnij się, że ustawienie przełącznika zasilania jest w pozycji OFF (WYŁĄCZONY) i że został wyjęty kabel zasilający. Aby zapobiec możliwości porażenia elektrycznego użytkowników, należy używać wyłącznie uziemionego zasilacza i przewodu zasilającego dostarczonego wraz z drukarką.
・Drukarkę nalezy ustawić i używać w dobrze wentylowanym pomieszczeniu. Proces drukowania może powodować powstawanie niewielkich ilości nietoksycznych oparów. Dobrze wentylowane pomieszczenie zapewni bardziej komfortowe warunki obsługi drukarki.

Postępowanie z żywicą

・Należy stosować odpowiednie wyposażenie ochronne, unikać kontaktu z surowym materiałem żywicy i wdychania oparów.
・Podczas kontaktu z żywicą należy nosić rękawice ochronne chemoodporne.
・Należy unikać wystawiania żywicy na działanie: wysokich temperatur, źródeł ciepła (np. boilery lub grzejniki), atmosfery utleniającej, niskich temperatur (zamarzania), bezpośredniego światła słonecznego, promieniowania ultrafioletowego, atmosfery gazów obojętnych.
・Nigdy nie należy wlewać zużytej lub rozlanej żywicy z powrotem do butelki lub do pojemnika drukarki, ponieważ może to zanieczyścić pozostałą żywicę lub zatkać jej odpływ.
・By zneutralizować odpady żywicy można wlać je do plastikowej torby i poddać je działaniu promieni słonecznych lub światła UV w celu utwardzenia. Utwardzoną żywicę można następnie wyrzucić, zgodnie z przepisami dotyczącymi segregacji odpadów.
・Należy unikać rozlewania żywicy na inne elementy drukarki niż platforma lub zbiornik żywicy, gdyż może to spowodować uszkodzenie lub nieprawidłowe działanie drukarki.
・Stała jakość druku zależy od warunków temperatury i wilgotności. Należy upewnić się, że są zapewnione zalecane warunki druku (temperatura między 18-28 °C (64.4-82.4 ° F) / wilgotność względna 40-80% RH; Jeśli inna temperatura robocza jest wskazana na etykiecie butelki żywicy, należy przestrzegać tych zalecanych warunków na etykiecie).

Postępowanie ze zbiornikiem żywicy i jego pielęgnacja

・Ze względu na charakter technologii druku i stosowanego materiału, w zbiorniku żywicy mogą pojawić się mętne lub zaciemnione rejony w miejscach gdzie laser często utwardza żywicę i może to prowadzić w przyszłości do wydruków zakończonych niepowodzeniem.Przesuwanie położenia wydruku na platformie może pomóc przedłużyć żywotność zbiornika żywicy.
・Należy unikać drukowania w zaciemnionych obszarach zbiornika. Moc wiązki laserowej może zostać zmniejszona przez zamglone rejony. Może to zmniejszyć przyczepność pomiędzy modelem a platformą.
・Należy użyć nowego zbiornika, gdy ponad 2/3 powierzchni starego staje się mętne.
・Przy użyciu żywicy o różnych kolorach należy korzystać z oddzielnego zbiornika żywicy dla każdego koloru. Mieszanie żywic o różnych kolorach może mieć wpływ na jakość druku.



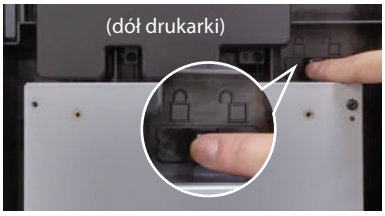
Prawa autorskie

Wszystkie inne nazwy handlowe i znaki towarowe są własnością ich właścicieli.

Rozpakowanie i konfiguracja

Po usunięciu wszystkich zewnętrznych materiałów opakowania i taśm..

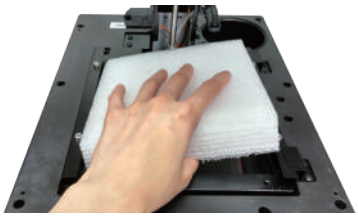
① Zdejmij pokrywę i wyjmij schowek na akcesoria nad platformą..



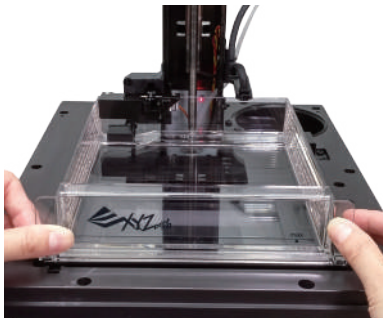
② Następnie połóż drukarkę i zwolnij blokadę modułu druku popychając go w prawo. Postępuj zgodnie z poniższymi procedurami, aby bezpiecznie usunąć piankę zabezpieczającą, znajdującą się pod platformą druku.

③ Podłącz zasilacz i przewód zasilający do drukarki (proszę nie używać zasilacza do Nobel 1.0 w tym modelu). Następnie włącz drukarkę.

④ Podnoszenie platformy:
Na ekranie drukarki wybierz pozycję Narzędzia ("Utilities"), a następnie naciśnij > aby znaleźć polecenie Poruszaj platformą ("Move Platform") i dalej W górę ("To Top"). Wybierz Tak ("Yes"), aby podnieść platformę.



⑤ Gdy platforma jest przesuwana do góry, wyjmij piankę zabezpieczającą.

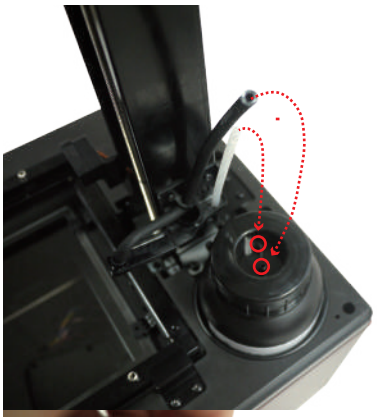


⑥ Rozpakuj zbiornik żywicy i włóż go do gniazda zbiornika. Wciśnij cały zbiornik do końca.

⑦ Wstrząśnij butelką żywicy przez około 15 sekund, aby miała równomierny kolor.

⑧ Załóż nasadkę dyszy i rurę (umieszczone w koszu do płukania).

⑨ Wymień korek butelki na zmontowany korek dyszy.



⑩ Zamontuj rurki napełniające. Wciśnij rurki do końca (do oporu).
Najpierw należy podłączyć czarne rurki do grubszej dyszy, a następnie podłączyć przeźroczyste rurki do cienkiej dyszy.

⑪ Następnie załóż pokrywy.

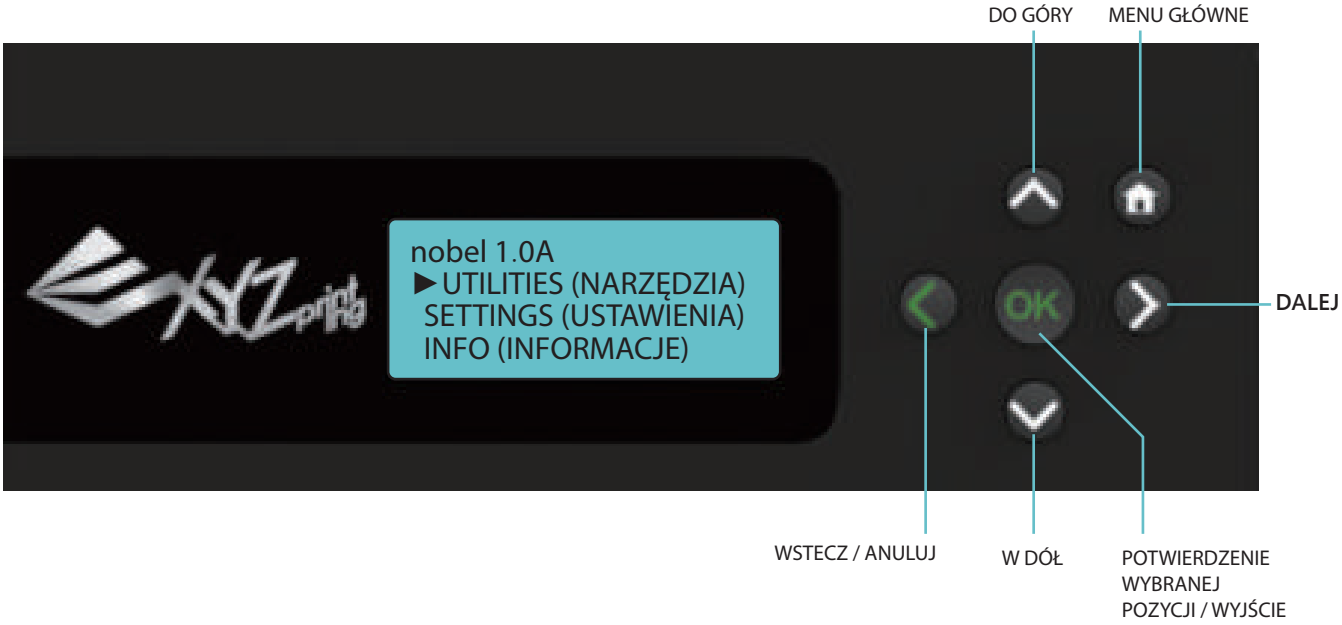
⑫ Podłącz drukarkę do komputera za pomocą przewodu USB i zainstaluj oprogramowanie do druku XYZware_Nobel z dołączonego dysku USB (patrz strona 8).

Opis Produktu i Akcesoria

Użytkowanie wyświetlacza i panelu sterowania

Aby kontrolować i obsługiwać drukarkę, należy używać przycisków na panelu sterowania.

Objaśnienie przycisków:



Menu drukarki

Narzędzia (”UTILITIES”)

Menu Narzędzia (Utilities) umożliwia sterowanie drukarką. Można za jego pomocą uruchomić ręczne napełnianie zbiornika żywicy oraz kalibrację drukarki, gdy jest to konieczne.

Uzupełnianie żywicy (”INSTALL RESIN”)

Można ręcznie włączyć funkcję napełniania żywicą. Zanim to zrobisz, upewnij się, że butelka z żywicą, zbiornik żywicy oraz pokrywa są prawidłowo zainstalowane (Patrz "Rozpakowanie i konfiguracja").

Wybierz Tak ("YES"), a następnie naciśnij przycisk [OK], aby rozpocząć (upewnij się, że rurki są prawidłowo zainstalowane):

INSTALL RESIN BOTTLE BY NOW NO ►YES	MAKE SURE PIPES ARE INSTALLED CORRECTLY [OK] FOR NEXT	RESIN TANK IS FILLING UP NOW PLEASE WAIT··· [OK] TO CANCEL

UWAGA
- Funkcja automatycznego uzupełniania zbiornika żywicy ("Auto Fill") jest domyślnie włączona. Można pominąć ręczne uzupełniania żywicy, jeżeli Auto-fill jest włączony.
- Potrząsanie butelką przed użyciem żywicy zapewnia równomierny kolor.
- Drukarka wykrywa poziom żywicy w zbiorniku, gdy funkcja uzupełniania żywicy ("Install Resin") jest aktywowana. Żywica będzie uzupełniona tylko wtedy, gdy jej poziom w zbiorniku jest niski.

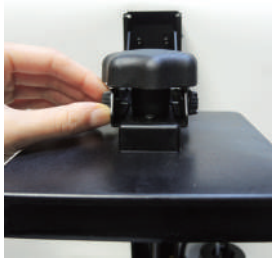
Kalibracja poziomu (”HORIZON CALIBRATION”)

UWAGA Aby zapewnić dokładność kalibracji, należy całkowicie opróżnić zbiornik z żywicy przed kalibracją.

Kalibracja poziomu ("Horizon Calibration") zapewnia, że platforma jest równoległa do zbiornika żywicy gwarantując stabilną jakość druku. Zawsze dokonuj kalibracji poziomej po zmianie na nowy zbiornik żywicy lub na zbiornik inny niż używany do ostatniego wydruku.

1. Wybierz Tak (”YES”) a następnie naciśnij przycisk [OK], aby rozpocząć:

①	②	③
START HORIZON CALIBRATION NOW? NO ►YES	REMOVE OBJECT FROM PLATFORM [OK] TO CONTINUE	LOOSEN 4 SMALL SCREWS ABOVE THE PLATFORM [OK] TO CONTINUE

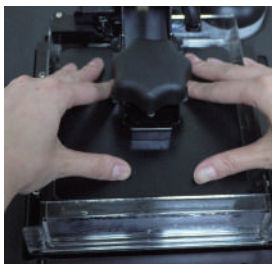


2. Usuń wszelkie obiekty z platformy. 3. Poluzuj wszystkie 4 śruby nad platformą i wciśnij [OK] aby kontynuować.
Po poluzowaniu śrub, i wciśnięciu przycisku OK poczekaj, aż platforma zejdzie na dół.

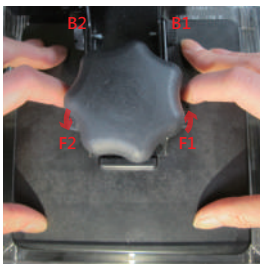
④

TIGHTEN ALL 4 SCREWS ABOVE THE PLATFORM [OK] TO FINISH

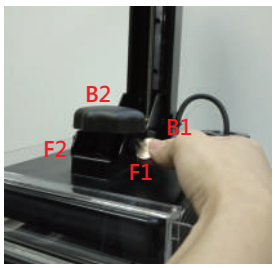
4. Dokręć mocno wszystkie 4 śruby nad platformą (sugerujemy użyć monety 50 gr) i wciśnij [OK] aby zakończyć proces (najpierw wykonaj instrukcje poniżej).



Gdy zobaczysz powyższy komunikat (Nr. 4), naciśnij platformę oburącz 3 razy. Upewnij się, że prawa strona zbiornika żywicy wchodzi na swoje miejsce bez oporu. Puść ręce z platformy na kilka sekund, tak, aby silikonowe wykończenie na zbiorniku mogło zmienić kształt. Sprawdź czy rama zbiornika żywicy zmieniła położenie (tzn. nie ma szczeliny między uchwytami czarnych ramek).



Połóż obie ręce na platformie, aby upewnić się, że jej powierzchnia jest przyklejona do zbiornika na żywicę. Jednocześnie wstępnie dokręć za pomocą palców śruby z przodu (F1, F2), a następnie śruby z tyłu (B1, B2). Następnie zwolnij obie ręce z platformy i dokręć te 4 śruby mocniej.



Na końcu dokręć te śruby za pomocą monety lub innego narzędzia (w kolejności: F1, B1, B2 i F2) i naciśnij [OK], aby zakończyć kalibrację.

Poruszanie platformą (”MOVE PLATFORM”)

Użyj tej funkcji, kiedy chcesz sterować ruchami platformy ręcznie.
Wybierz Przenieś platformę (”Move Platform”) > Do góry (”To top”) lub W dół (”To bottom”) aby kontynuować:

```
MOVE PLATFORM
 TO TOP
►TO BOTTOM
```

```
MOVE PLATFORM
TO BOTTOM NOW?
 NO
►YES
```

```
TASK COMPLETE


[OK] TO FINISH
```

USTAWIENIA (”SETTINGS”)

Menu Ustawienia ("Settings") pozwala na dostosowanie ustawień drukarki do własnych wymagań.

Sygnalizacja dźwiękowa (”BUZZER”)

Gdy sygnalizator dźwiękowy (buzzer) jest włączony, drukarka da sygnał dźwiękowy, gdy przycisk zostanie wciśnięty.

Buzzer jest domyślnie włączony. Aby wyłączyć sygnały dźwiękowe:

```
BUZZER     [ON]
►OFF
 ON
```

Wybierz "OFF" a następnie naciśnij przycisk [OK] aby zmienić ustawienie.

Automatyczne uzupełnianie żywicy w zbiorniku (”AUTO FILL”)

Gdy funkcja automatycznego uzupełniania żywicy ("Auto Fill") jest włączona, po wykryciu niskiego poziomu w zbiorniku drukarka napełni zbiornik żywicy przed drukowaniem. Dzięki funkcji Auto Fill, nie trzeba już ręcznie napełniać zbiornika żywicą podczas drukowania. Jest to szczególnie przydatne w przypadku drukowania dużych przedmiotów.

Auto Fill jest domyślnie włączony. Aby ją wyłączyć:

```
AUTO FILL   [ON]
►OFF
 ON
```

Wybierz "OFF" a następnie naciśnij przycisk [OK] aby zmienić ustawienie.

UWAGA
- Pamiętaj, aby zawsze umieścić drukarkę na płaskiej powierzchni - w przeciwnym przypadku wskazania pomiaru poziomu żywicy mogą być niedokładne.
- Funkcja automatycznego napełniania "Auto-fill" zostanie wyłączona, gdy upływanie czas oczekiwania. Czas oczekiwania może się skończyć z powodu pustej buletki z żywicą lub z powodu nasączenia czujnika poziomu żywicą. Proszę wymienić butelkę żywicy na pełną lub oczyścić czujnik poziomu żywicy przed uaktywnieniem tej funkcji.

Język (”LANGUAGE”)

Możesz zmienić język wyświetlania na drukarce.

Domyślnym językiem jest angielski. Aby przełączyć się na inny język:

```
LANGUAGE    [EN]
 ENGLISH
►ニホンゴ
  FRANCAIS
```

Wybierz język, a następnie naciśnij przycisk [OK], aby zmienić ustawienie.

Oszczędzanie energii (”ENERGY SAVE”)

Podświetlenie ekranu zwiększa czytelność zawartości ekranu. Aby ograniczyć zużycie energii, podświetlenie gaśnie, gdy drukarka nie pracuje przez 3 minuty (pokazane jako 03M na wyświetlaczu).
Aby ustawić dłuższy czas wygaszania:

```
ENERGY SAVE [OFF]
►OFF
 3 mins
 6 mins
```

- OFF — Podświetlenie nigdy nie zgaśnie.
- 3 mins — Podświetlenie gaśnie gdy drukarka nie pracuje 3 minuty.
- 6 mins — Podświetlenie gaśnie gdy drukarka nie pracuje 6 minut.

Wybierz opcję, a następnie naciśnij przycisk [OK], aby zmienić ustawienie.

Przywróć ustawienia fabryczne (”RESTORE DEFAULT”)

Wszystkie ustawienia można przywrócić do ustawień fabrycznych za pomocą kilku kliknięć.

Aby przywrócić wszystkie ustawienia na raz:

```
RESTORE DEFAULT
ARE YOU SURE?
 NO
►YES
```

Wystarczy wybrać Tak (”YES”) i naciśnij [OK], aby wyzerować ustawienia.

Informacje (”INFO”)

W menu Informacje (”INFO”), można sprawdzić statystyki i wersję oprogramowania drukarki, stan zainstalowanej butelki żywicy i informacje dotyczące XYZprinting.

Statystyki (”STATISTICS”)

W menu Statystyki (”STATISTICS”), można sprawdzić łączny czas drukowania i czas ostatniego drukowania.

Na przykład:

```
STATISTICS
lifetime 590h

[OK]TO RETURN
```

Zsumowany całkowity czas pracy drukarki (w godzinach).

Wersja systemu (”SYSTEM VERSION”)

Tutaj jest pokazana wersja oprogramowania drukarki (tzw. firmware). Aby zapewnić optymalną wydajność druku, zaleca się, aby zawsze posiadać zainstalowane najbardziej aktualne oprogramowanie. Aby sprawdzić dostępność aktualizacji oprogramowania uruchom XYZware_Nobel.

```
SYSTEM VERSION
ENGINE:0.0.0.12
LCM    :0.0.7
[OK]TO RETURN
```

Stan żywicy ("RESIN STATUS")

Opcja Stan żywicy ("RESIN STATUS") dostarcza informacji o poziomie żywicy (patrz POZOSTAŁO "REMAINING"), pojemności butelki, kolorze i typie żywicy. Naciśnij [OK] by przewinąć ekran dalej (”[OK] TO NEXT”).

```
RESIN STATUS
CAPACITY 500G
REMAINING 10%
[OK] TO NEXT
```

```
material:
clear
resin MODEL: A1
[OK] TO RETURN
```

Model żywicy ("RESIN MODEL") wskazuje na typ zainstalowanej żywicy. Podczas ustawiania preferencji drukowania w XYZware_Nobel prosimy wybrać właściwy model żywicy. Ta informacja jest również nadrukowana na etykiecie z numerem seryjnym butelki z żywicą. Dla butelek z żywicy bez tej informacji, wyświetlany typ żywicy to A1.

Stan czujników (”SENSOR STATUS”)

Jeśli wystąpi niepożądane zdarzenie lub zachowanie podczas pracy drukarki, tutaj można sprawdzić stan każdego czujnika. Informacje te są szczególnie przydatne do rozwiązywania problemów.

Zawartość tego ekranu może wyglądać następująco:

```
SENSOR STATUS
C:0 Z-T:1 Z-B:0
T:1 L:0  y:0
[OK] TO RETURN
```

Czujniki i ich stany:
C: 1 – Pokrywa zakryta (”Lid (Top cover) covered;”) C:0 – Pokrywa odkryta (”Lid not covered”)
Z-T: 1 – Platforma w górnym położeniu (”Platform at top;”) Z-T: 0 – Platforma poza górnym położeniem (”Platform away from top”)
Z-B: 1 – Platforma w dolnym położeniu (”Platform at bottom”); Z-B: 0 – Platforma poza dolnym położeniem (”Platform away from bottom”)
T: 1 – Silnik zbiornika pracuje (”Tank motor in action”) T:0 – Silnik zbiornika nie pracuje (”Tank motor idling. Tank is leveled”)
L: 1 – Niski poziom żywicy w zbiorniku (”Tank level low”); L: 0 – Zbiornik żywicy pełny lub niezainstalowany (”Tank full or tank not installed”)

Pomoc (”HELP”)

Możesz przejść na stronę internetową po najnowsze informacje, dokumentację, samouczki wideo i wiele innych.

```
INFO & HELP >>
XYZPRINTING.COM

[OK] TO RETURN
```

Drukowanie z USB

Włóż pamięć USB do portu USB umieszczonego z tyłu drukarki.

naciśnij ▼, aby przeglądać zawartość, dysku a następnie naciśnij przycisk [OK], aby wybrać plik i kontynuować:

```
 XYZ_KEY
►Mini_nobel
 my_nobel
 XYZ_KEY2
```

```
START PRINTING?
 XYZ_KEY
 NO
►YES
```

UWAGA

- Proszę pociąć model 3D za pomocą XYZware_Nobel i zapisać go w formacie .3wn. Pliki w innym formacie lub pocięte innym oprogramowaniem nie będą pokazane.
- Aby nazwa pliku była poprawnie wyświetlana, należy nazwać plik w języku angielskim i/lub japońskim za pomocą liter i cyfr.

*Przykładowe pliki są dostarczone w komplecie na załączonym dysku USB. Aby wydrukować przykładowy projekt, należy pociąć pliki STL za pomocą XYZware_Nobel przed drukiem, lub wybrać pocięte pliki w formacie .3wn.

Połączenie z komputerem PC poprzez oprogramowanie XYZware_Nobel

Przed rozpoczęciem drukowania z komputera, należy najpierw zainstalować oprogramowanie XYZware_Nobel. >Podłącz komputer do drukarki 3D przed rozpoczęciem instalacji oprogramowania, w przeciwnym razie instalacja może być niekompletna. Plik instalacyjny "XYZware_Nobel" można znaleźć na dołączonym dysku USB lub na stronie internetowej XYZprinting:
http://support.xyzprinting.com/us_en/Help/download (wymagane jest logowanie).

Dla komputerów z systemem Windows

Obsługiwane systemy operacyjne:
Windows 7, Windows 8 i Windows 10

Minimalne wymagania systemowe:
32-bitowy system operacyjny
Pamięć RAM: 4GB
Pamięć RAM karty graficznej*: 1GB
Wolne miejsce na dysku twardym: 300 MB i więcej

Zalecane wymagania systemowe:
64-bitowy system operacyjny
Pamięć RAM: 8GB
Pamięć RAM karty graficznej:* 4GB
Wolne miejsce na dysku twardym: 300 MB i więcej

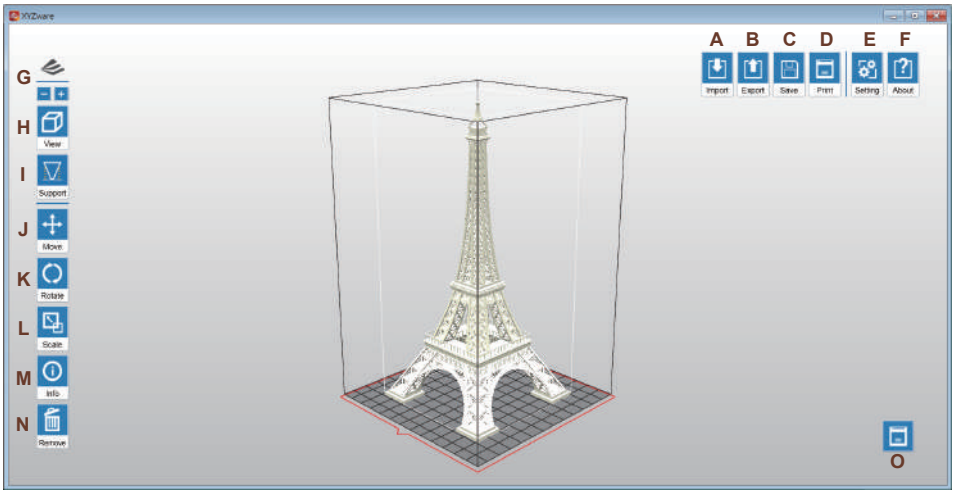
*zgodna z OpenGL 2.1

Dla komputerów typu Mac:

Obsługiwane systemy operacyjne typu Mac OS X:
Mac OS X v10.8 i wyżej

Zalecane wymagania systemowe:
Pamięć RAM: 8GB
Pamięć RAM karty graficznej: OpenGL 2.1+ wolne miejsce na dysku twardym 300MB lub więcej

Prezentacja programu XYZware_Nobel



Obsługiwane formaty plików:

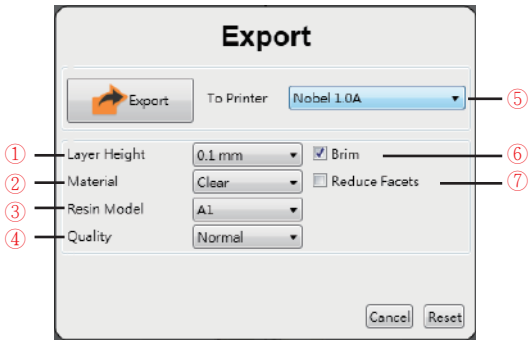
Typ pliku	Opis
.stl	Format pliku stereolitografii CAD. Jest szeroko stosowany do drukowania 3D.
.3ws	Po dodaniu materiału (supportu) wsporczego do obiektu w XYZware_Nobel, można zapisać plik w tym formacie. Układ materiału wsporczego (supportu) można regulować.
.3wn	Format pliku XYZware_Nobel zawiera szczegółowe instrukcje dla drukarki (pocięty model), aby poprawnie wydrukowała każdy wycinek wydruku. Plik pozbawiony jest możliwości regulacji. Ten typ pliku zawiera także dane dla konkretnego (docelowego) modelu drukarki. Pliki pokrojone z ustawieniami dla innej drukarki niż Nobel 1.0A nie zostaną wydrukowane na tej drukarce.

Funkcjonalności oprogramowania:

A. Import obiektów w formacie: .stl / .3ws / .3wn. Otwórz przeglądarkę plików i wybierz pliki do drukowania.

B. Eksport do formatu .3wn: Po wybraniu typu drukarki docelowej oraz preferowanych parametrów wydruku, kliknij przycisk "Eksportuj", aby zapisać pocięty model w formacie .3wn. Gdy plik jest już pocięty, możesz pominąć powtórną konfigurację parametrów wydruku w przyszłości.

Opcje eksportowania plików:



① "Layer Height" - "Wysokość Warstwy" wskazuje na rozdzielczość wydruku. Ustawienie cienkich warstw spowoduje wyższej jakości wydruki ale wydłuży czas drukowania.

② "Material" - "Rodzaj żywicy". Ustawienia drukowania zależą od koloru i rodzaju żywicy. Proszę ustawić opcje odpowiadające zainstalowanemu rodzajowi żywicy przed rozpoczęciem drukowania. Zaleca się umieszczać w nazwach plików wyróżnienie dotyczące koloru druku, by w przyszłości od razu rozpoznawać odpowiednie pliki i ustawienia druku. Drukowanie zostanie wstrzymane, jeśli wybrany typ żywicy nie pasuje do typu żywicy zainstalowanego w drukarce.

③ "Resin Model" - Typ żywicy może być sprawdzony wywołując funkcję Informacje > Status żywicy ("Info">"Resin status") w menu drukarki oraz na etykiecie z numerem seryjnym na butelce z żywicą. Dla butelek bez informacji o typie żywicy, proszę wybrać ustawienie "A1".

④ "Quality" - Ustawienia Jakości mają wpływ na gładkość powierzchni wydruku. Podczas drukowania z ustawieniem Dobra Jakość "Good", powierzchnia będzie bardziej gładka. Z takim ustawieniem drukowanie potrwa nieznacznie dłużej.

⑤ "To printer" - Typ drukarki: parametry drukowania różnią się między modelami Nobel 1.0 i Nobel 1.0A. Jeśli wybrany jest inny model drukarki, gdy podłączony jest model Nobla 1.0A, proces drukowania nie rozpocznie się.

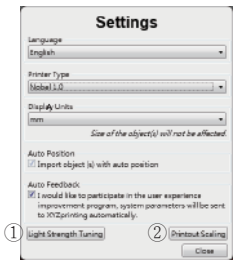
⑥ "Brim" - Obrys. Zastosuj dla modeli 3D, które mają mniejszą powierzchnię kontaktu z platformą, aby zwiększyć przyczepność wydruku.

⑦ "Reduce Facets" - Skomplikowane modele 3D składają się z dużej ilości elementów siatki 3D. Włączenie tej funkcji przy cięciu modeli 3D może zaoszczędzić czas generowania kodu dla drukarki, ponieważ ogranicza ona siatkę do maksymalnie 200 tysięcy elementów. Funkcja ta może również naprawić model 3D, gdy jest to konieczne.

C. Zapisz plik jako .stl lub .3ws: Zapisuje wszystkie obiekty znajdujące się na platformie do pojedynczego pliku .stl / .3ws. Ewentualna korekta wielkości modeli lub ich rozmieszczenia będzie zastosowana w pliku.

D. Konfiguracja preferencji drukowania i wysyłania obiektów do druku: Gdy urządzenie jest podłączone do drukarki, kliknij przycisk "Drukuj" ("Print"), aby otworzyć okno ustawień wydruku (opcje są takie same, jak w oknie Eksportuj ("Export"). Ustaw swoje preferencje drukowania na podstawie cech modeli/przedmiotów i kliknij przycisk "Drukuj" ("Print"), aby kontynuować.

E. Ustawienia języka interfejsu, modelu drukarki, jednostek wyświetlania, dostrajanie mocy wiązki światła oraz inne.



Wskazówki dotyczące mocy wiązki laserowej (Light Strength Tuning) (①):

Wytrzymałość wydruków zależy od zastosowanej mocy wiązki laserowej. Należy regulować moc wiązki lasera odpowiednio do pożądanych cech i zastosowań wydruków.

Drukarka drukuje domyślnie z użyciem umiarkowanej mocy lasera. Podczas drukowania z niższą mocą lasera można uzyskać bardziej delikatne wydruki, ale ich wytrzymałość może się nieznacznie osłabić. W takim wypadku proponuje się dodatkowe utwardzanie poprzez ekspozycję wydruku na promienie słoneczne lub światło UV. Jeśli wydruki łatwo ulegają odkształceniu można spróbować zwiększyć moc lasera aby zwiększyć ich wytrzymałość.

Wskazówki dla skalowania wydruków (Printout Scaling) (②):

Jeśli okaże się, że wymiary wydruku nie pasują do odpowiednich wymiarów modelu 3D, można wyregulować skalę osi X i/lub Y.

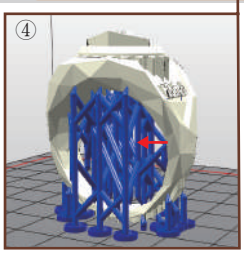
Ustawienie te zostanie zapisane w oprogramowaniu i będzie stosowane do każdego kolejnego drukowania.

F. Aktualizacja oprogramowania: Należy bez zwłoki instalować nowe aktualizacje firmware drukarki oraz aktualizacje pakietu XYZware_Nobel by zapewnić stałą jakość i wydajność drukowania.

G. Funkcja zoom ("Zoom in / out"): Przybliżanie i oddalanie widoku platformy w celu oglądania szczegółów obiektów. Przełącznik widoków ("Switch views"): Kliknij i przełącz widok aby zobaczyć obiekty pod różnym kątem.

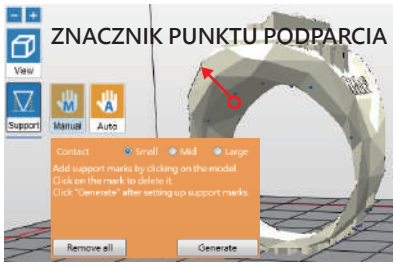
H. Materiał podporowy ("Support structure"): Materiał podporowy jest wymagany w przypadkach niektórych nawisów, wybrań materiału i otworów w modelu. Uniemożliwia on zapadanie się i odkształcanie wydruku wskutek jego ciężaru i podczas odrywania oraz zwiększa przyczepność wydruku do platformy.

I. Automatyczna generacja podpór ("Support auto generation"): Oprogramowanie XYZware_Nobel może samodzielnie przeanalizować model i dodać do niego materiał podporowy, tam gdzie jest to konieczne. Wybierz pożądane zagęszczenie podpór ① i wielkość obszaru podparć ②. Za pomocą opcji Podnieś ("Lift") ③ można dodać materiał podporowy pod modelem, tak by go unieść. Opcja Wewnętrznego podparcia ("Inner support") ④ generuje podparcia wewnątrz obiektu. Po naciśnięciu przycisku "Auto Generate" można podejrzeć wygenerowane automatycznie podpory.



① Gęstość ("Density"): Duże wypukłości i puste przestrzenie będą wymagały zastosowania więcej materiału podporowego. Może to wydłużyć czas drukowania.
② Punkty kontaktu ("Contact"): Grubsze punkty kontaktowe dla podparć zapewnią większą wytrzymałość, ale drukowanie potrwa dłużej.
③ Podnoszenie ("Lift"): Podniesienie obiektu ponad platformę poprzez zastosowanie podpór ułatwi odklejenie wydruku po zakończeniu drukowania.
④ Podpory wewnętrzne ("Inner Support"): Dla obiektów z wewnętrznymi nawisami i wypukłościami, XYZware_Nobel doda podparcia automatycznie. Jednakże, materiał podporowy wewnątrz wydruku może byc trudny do usunięcia, należy więc rozważyć drukowanie bez wewnętrznych podpór

Edycja ręczna: można ręcznie dodawać lub usuwać struktury materiału wsporczego w oparciu o cechy wydruku. By dodać materiał podporowy, wystarczy wybrać odpowiedni rozmiar punktu wsporczego, a następnie zaznaczyć ten punkt na modelu. Aby usunąć podpory, wystarczy kliknąć na znak podpory (niebieska kropka). Po ustawieniu punktów podparcia, kliknij przycisk "Utwórz", aby kontynuować.



TIP Możliwe jest automatyczne generowanie podparć za pomocą XYZware_Nobel, a następnie ich edycja według własnego doświadczenia w drukowaniu. Użycie obu tych funkcji pomoże w prawidłowym druku oraz może zmniejszyć zużycie żywicy i skrócić czas drukowania. Gdy podpory wydruku są ustawione, można zapisać plik z modelem w formacie pliku .3ws. W tym formacie, można ponownie wyregulować układ materiału podporowego.

UWAGA Jeśli obiekt jest przesuwany w pionie lub skalowany, konstrukcja materiału podporowego zostanie zresetowana. W takim przypadku proszę ponownie zdefiniować podpory.

J. Przesuwanie modelu ("Move the object"): Umożliwia przesunięcie obiektu wzdłuż osi X, Y lub Z. Można także nacisnąć i przytrzymać klawisz ALT i przeciągać obiekt myszką, aby przesunąć go w kierunku poziomym.

K. Obracanie modelu ("Rotate the object"): Umożliwia obrócenie modelu wokół osi X, Y lub Z. Dobierając odpowiednie położenie obiektu na platformie można przyczynić się do zwiększenia wydajności drukowania. Zwiększając powierzchnię styku pomiędzy drukowanym przedmiotem a platformą można poprawić jakość wydruku i jego wytrzymałość.

L. Skaluj obiekt ("Resize the object"): Umożliwia przeskalowanie (powiększenie lub pomniejszenie) obiektu. Zmiana rozmiarów obiektu na platformie nie skutkuje zmianą wymiarów obiektu w pliku źródłowym.

M. Informacje o obiekcie ("View info of the object"): Sprawdź wymiary i położenie obiektu.

N. Usuń obiekt ("Remove the object from the platform"):Wybierz obiekt na platformie i wybierz tę opcję by usunąć go z platformy. Możesz również nacisnąć klawisz DELETE, aby usunąć obiekt.

O. Wyświetl status drukarki ("View printer status").

Sekwencja czynności - drukowanie

① Kliknij przycisk "Importuj" ("Import"), aby zaimportować plik .stl / .3ws / .3wn z modelem i umieścić go na wirtualnej platformie.

② Dopasuj położenie, kąt obrotu oraz rozmiar obiektu za pomocą funkcji Przesuń ("Move"), Obrót ("Rotate") i Skaluj ("Scale") dostępnych na przyciskach po lewej stronie.

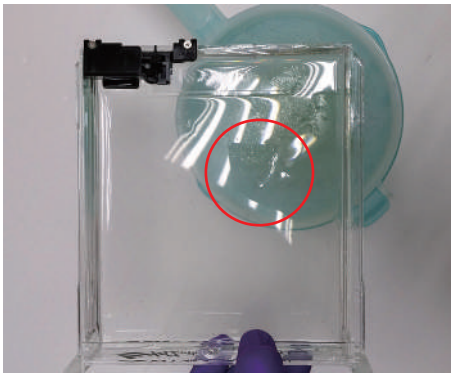
Dodaj materiał podporowy lub obrys w przypadku obiektów, które posiadają nawisy lub mają małą powierzchnię kontaktu z platformą drukarki.

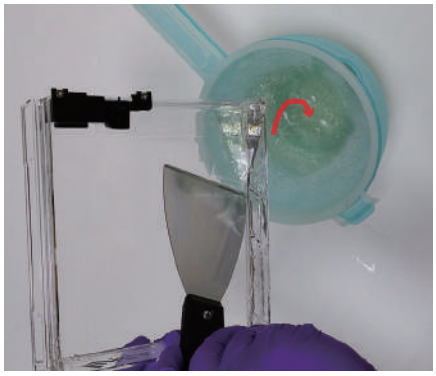
③ Kliknij przycisk Drukuj ("Print") i ustaw preferencje drukowania w oparciu o pożądane cechy wydruku i doświadczenie, a następnie kliknij przycisk Drukuj ("Print") by

Przed Każdym Wydrukiem

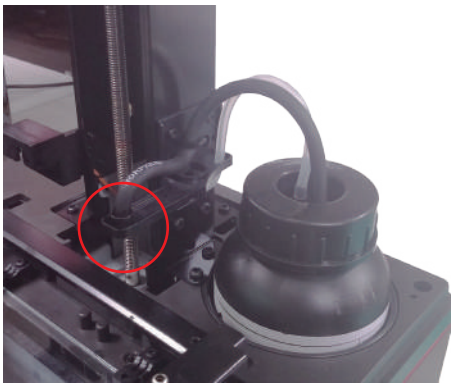
A. Za każdym razem przed przystąpieniem do drukowania sprawdź następujące elementy drukarki, aby zapewnić należytą jakość druku i sprawne działanie drukarki.

① Usuń wszelkie pozostałości żywicy i inne zanieczyszczenia z platformy i zbiornika za pomocą karty kredytowej (ewentualnie możesz użyć skrobaczki ale należy zwrócić szczególną ostrożność tak, aby nie uszkodzić silikonowego dna zbiornika) i sita/filtra o dużej gęstości lub innych narzędzi. Żywica

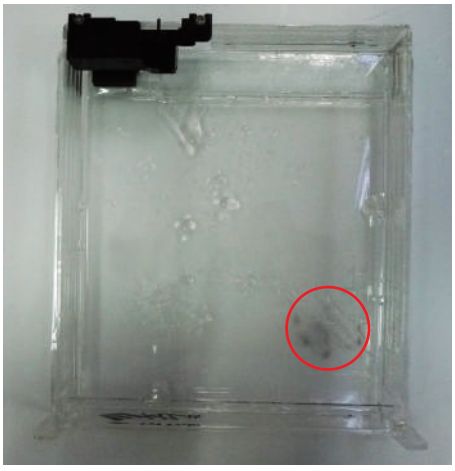




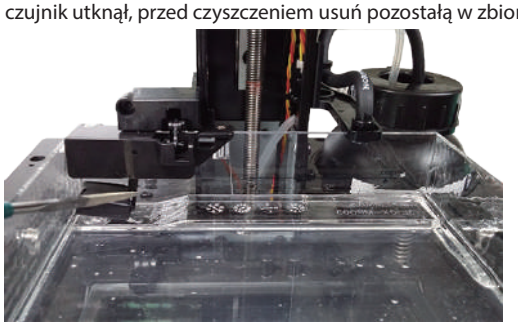
UWAGA Filtrowanie żywicy po każdym wydruku może zapewnić lepszą stabilność drukowania.
Żywica pozostała w czarnej rurce napełniającej może kapać na obudowę drukarki (patrz zdjęcie poniżej). Należy przykryć otwór rury ręcznikiem papierowych przed wyjęciem zbiornika.



② Wytrzyj odciski palców lub resztki żywicy pod zbiornikiem lub na platformie miękką szmatką zwilżoną alkoholem.

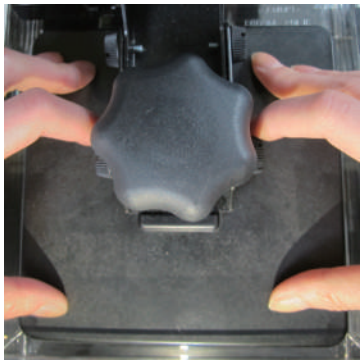


③ Przetrzyj czujnik poziomu alkholem jeśli zatkał się.
Czujnik poziomu powinien powrócić do swojego pierwotnego położenia po miękkim jego naciśnięciu. Gdy zbiornik jest pełny lub żywica stała się zbyt lepka, ruch czujnika poziomu może być utrudniony w znacznym stopniu. Czas powrotu czujnika poziomu powinien zajmować około 1 minuty. Jeśli czujnik utknął, przed czyszczeniem usuń pozostałą w zbiorniku żywicę. Jeśli żywica w zbiorniku jest utwardzona, proszę wymienić zbiornik na nowy.

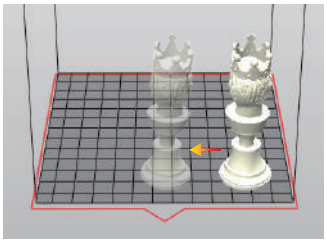


B. Należy również upewnić się, że drukarka i ustawienia wydruku są zoptymalizowane zgodnie ze wskazówkami poniżej.

① Ponownie skalibruj platformę po każdej wymianie platformy lub zbiornika. Upewnij się, że platforma jest umieszczona równolegle do zbiornika. Należy pamiętać, że kalibracja platformy powinna być wykonana gdy zbiornik jest pusty.



② Sprawdź, czy zbiornik nie jest mętny w miejscach gdzie chcesz umieścić model. Jeśli tak, przenieś model ze zmętniałego obszaru za pomocą Przesuń ("Move") w oprogramowaniu. Wymień zbiornik gdy cała jego powierzchnia zmętniała.

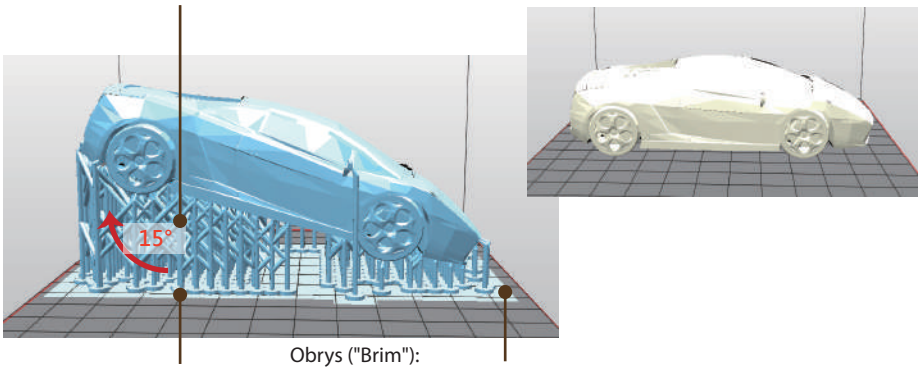


UWAGA Umiejscowienie obiektu na platformie wirtualnej (w oprogramowaniu) jest przeciwnie do miejsca faktycznego miejsca w zbiorniku. Modele umieszczone po prawej stronie platformy wirtualnej będą opierać się na lewym boku zbiornika.

Modele drukowane po lewej stronie zbiornika (czyli po prawej stronie platformy wirtualnej) będą mniej podatne na odkształcenia podczas procesu drukowania.

③ Zoptymalizuj położenie modelu i jego materiał podporowy za pomocą funkcji Obrót ("Rotate"), Podpory ("Support") i Obrys ("Brim") w oprogramowaniu.

Obrót ("Rotate"):
Modele o małej powierzchni styku z platformą lub z warstwami o dużym wypełnieniu należy obrócić tak, aby zmniejszyć odkształcenia podczas procesu drukowania.

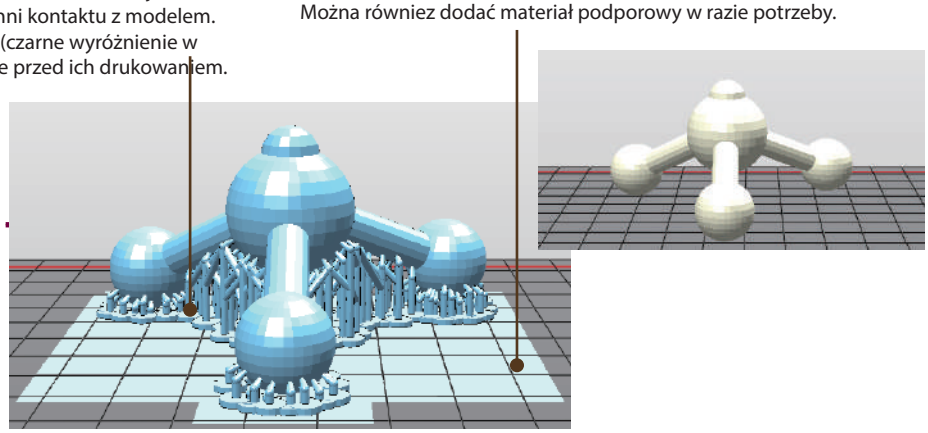


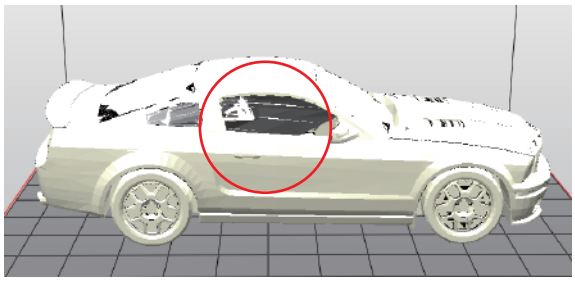
Podpory ("Support"):
Modele z nawisami lub o małej powierzchni styku z platformą po obróceniu należy uzupełnić o materiał podporowy.

TIP Dla dużych nawisów proszę zastosować konstrukcje podporowe o większej gęstości i powierzchni kontaktu z modelem.

④ Dla modeli z geometrią "non-manifold" (czarne wyróżnienie w oprogramowaniu), należy naprawić modele przed ich drukowaniem.

Obrys ("Brim"):
Jednym z kluczy do efektywnego drukowania na drukarkach SL (stereolitograficznych) jest zapewnienie dobrej przyczepności modelu do platformy. Jeśli obracanie modelu nie zwiększa znacznie powierzchni kontaktu między modelem a platformą proszę użyć opcji Obrys ("Brim"). Można również dodać materiał podporowy w razie potrzeby.





Usuwanie wydruków i Czyszczenie

Podczas usuwania gotowego wydruku z drukarki, wykonaj poniższą procedurę.

① Wyjmij platformę. Załóż rękawice ochronne przed wyjęciem wydruków. Przekręć zamek platformy przeciwnie do wskazówek zegara do oporu. Następnie pociągnij platformę aby ją usunąć.

UWAGA

Zawsze demontuj platformę przez wyjęciem pojemnika żywicy, aby uniknąć kapania resztek żywicy na powierzchnię drukarki.

② Użyj skrobaczki by usunąć wydruk.

UWAGA

Zdrapuj wydruk bardzo delikatnie, aby uniknąć uszkodzenia powierzchni platformy.

③ Przepłucz wydruki w alkoholu (maksumalne stężenie 75%).
Wlej alkohol do zbiornika do płukania i umieść tam wydruk. Potrząsaj nim przez około 10 minut a następnie przetrzyj go palcami.

④ Oczyszczanie

Usuń wszelkie pozostałości w zbiorniku żywicy. Należy postępować bardzo delikatnie, aby uniknąć zarysowania powierzchni zbiornika żywicy. Ponownie zamontuj pojemnik żywicy po czyszczeniu.

Zdrap pozostałości i nadmiar żywicy z powierzchni platformy. Po ponownym zainstalowaniu platformy do drukarki przekręć zamek platformy zgodnie z kierunkiem wskazówek zegara, aż do oporu.

Nieutwardzona żywica może być pozostawiona w zbiorniku do późniejszego użycia w drukowaniu. Aby zapobiec osadzaniu się kurzu w żywicy, po usunięciu utwardzonych pozostałości ze zbiornika lub platformy, zawsze zamykaj pokrywę nad drukarką.

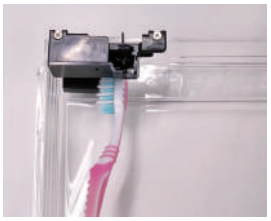
Drukarkę należy umieścić z dala od bezpośredniego światła słonecznego lub światła UV, gdyż nawet jeśli pokrywa drukarki jest zamknięta żywica w zbiorniku może ulec utwardzeniu.

Konserwacja zbiornika żywicy

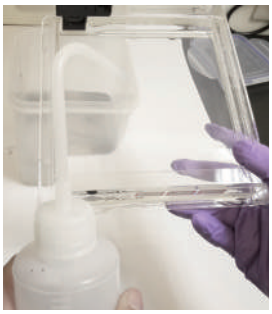
Wykonaj poniższą procedurę aby: usunąć wszelkie pozostałości przywarte do dna zbiornika żywicy, oczyścić zanieczyszczony czujnik poziomu żywicy lub aby dokładnie wyczyścić zbiornik żywicy.

① Wylej nieutwardzoną żywicę ze zbiornika. Pamiętaj o odpowiedniej segregacji odpadów.

② Pozostałą żywicę łagodnie zeskrob z powierzchni zbiornika podczas wylewania resztek Uważaj, aby nie uszkodzić silikonowego wykończenia zbiornika.



③ Oczyść czujnik poziomu żywicy jeśli zatkał się. Wypłucz czujnik w alkoholu lub przetrzyj go miękką szczotką.



④ Rozprowadź alkohol na powierzchni zbiornika i silikonie i odczekaj około 1 minuty. Następnie delikatnie zeskrob resztki żywicy i zutylizuj odpady. Powtarzaj te czynności, aż cała pozostałość zostanie usunięta.

⑤ Możesz poczekać aż alkohol w zbiorniku wyparuje lub wytrzeć go miękką szmatką.

UWAGA

Jeśli żywica w zbiorniku jest utwardzona, proszę wymienić zbiornik na nowy.

Obróbka obiektów po wydruku

Usuwanie materiału podporowego

Za pomocą szczypiec lub innych narzędzi usuń konstrukcje wsporcze i podpory z czyszczonych wydruków, aby zapewnić ich doskonałe wykończenie.

Wydruki z obszarami nieutwardzonej żywicy

Wydruki zawierające nieutwardzoną żywicę (zamkniętą w porach lub w zagłębieniach) mogą być narażone na pękanie w miarę upływu czasu. Aby zapewnić trwałość takich wydruków należy pozostawić lub wykonać otwór w części modelu 3D dzięki czemu będzie można łatwo usunąć nieutwardzoną żywicę.

Specyfikacja techniczna urządzenia

Drukarka 3D Nobel 1.0A

Technologia druku	Stereolitografia (SL)	Łączność	USB
Źródło światła	Laser UV o długości fali 405nm (moc 100mW)	Zasilanie	AC 100-240V 50/60Hz 60W
Przestrzeń robocza* Wymiary w calch*	128 x 128 x 200mm 5”x 5”x 7.8”	Wymiary urządzenia Wymiary w calch*	280 x 337 x 590 mm 11”x 13.2”x 23.2”
Rozdzielczość osi X/Y	0.13mm	Masa netto	9.6 KG
Rozdzielczość osi Z	0.025 mm (maks. dopuszczalna wysokość: 50 mm) 0.05 mm (maks. dopuszczalna wysokość: 100 mm) 0.1 mm (maks. dopuszczalna wysokość: 200 mm)	Materiały druku	Żywica fotopolimerowa
Obsługiwane formaty plików	.stl .3ws (plik typu .stl z regulowalnymi podporami) .3wn (plik z pociętym modelem; nieregulowalny)	Obsługiwane systemy operacyjne	Windows 7/8 i powyżej, Mac OSX 10.8 i powyżej
Dopuszczalne warunki pracy	Temperatura: 18 - 28°C / 64.4 - 82.4°F (Temperatura pracy może być różna dla żywic funkcjonalnych. Jeśli inna temperatura robocza jest wydrukowana na etykiecie butelki żywicy, należy stosować się do warunków na etykiecie.) Wilgotność względna: 40-80% (bez kondensacji wilgoci)		

*W przypadku przedmiotów o przekroju poprzecznym większym niż 100 mm x 100 mm, należy rozważyć podzielenie ich na kilka części, które mogą być montowane po drukowaniu.

Rozwiązywanie problemów

Gdy wystąpi błąd, odwołaj się do kodu błędu na drukarce i / lub w oprogramowaniu i sprawdź sugestię poniżej aby rozwiązać problem.

Jeśli jakikolwiek błąd będzie się powtarzał, skontaktuj się z centrum obsługi klienta lub z przedstawicielem handlowym celu uzyskania pomocy.

● Kod błędu ("Error Code") 1000: Zaburzenia ruchu generatora wibracji lub uszkodzenie czujnika poziomu zbiornika.
Sugestia naprawy:

Skontaktuj się bezpośrednio z centrum obsługi klienta.

● Kod błędu ("Error Code") 1001: Zaburzenia ruchu w górę silnika osi Z lub uszkodzony górny czujnik krańcowy osi Z.

Sugestia naprawy:

Wybierz z menu drukarki pozycję Informacje>Status czujników ("INFO">"SENSOR STATUS"),dotknij górnego czujnika osi Z i sprawdź, czy stan czujnika "Z-T" zmienia się z 0 na 1. Jeśli wartość nie zmienia się odpowiednio oznacza to, że czujnik jest uszkodzony.

Następnie wybierz Narzędzia ("Utilities") > Przesuń platformę ("Move Platform") > W górę ("To top") aby podnieść platformę. Jeżeli platforma nie unosi się prawidłowo, to oznacza, że silnik osi Z jest uszkodzony.

Po sprawdzeniu stanu drukarki skontaktuj się z centrum serwisowym.

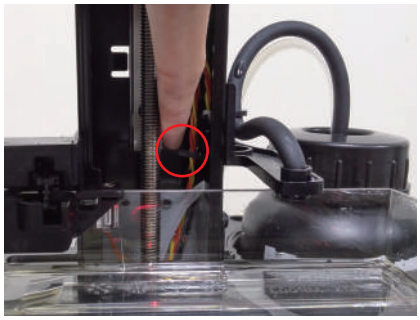
● Kod błędu ("Error Code") 1002: Zaburzenia ruchu w dół silnika osi Z lub uszkodzony dolny czujnik krańcowy osi Z.

Sugestia naprawy:

Wybierz z menu drukarki pozycję Informacje>Status czujników ("INFO">"SENSOR STATUS"),dotknij dolnego czujnika osi Z i sprawdź, czy stan czujnika "Z-B" zmienia się z 0 na 1. Jeśli wartość nie zmienia się odpowiednio oznacza to, że czujnik jest uszkodzony.

Następnie wybierz Narzędzia ("Utilities") > Przesuń platformę ("Move Platform") > W górę ("To bottom") aby obniżyć platformę. Jeżeli platforma nie obniża się prawidłowo, to oznacza, że silnik osi Z jest uszkodzony.

Po sprawdzeniu stanu drukarki skontaktuj się z centrum serwisowym.



● Kod błędu ("Error Code") 1003: Uszkodzony czytnik tagów NFC

Sugestia naprawy:

Skontaktuj się bezpośrednio z centrum obsługi klienta.

● Kod błędu ("Error Code") 1004, 1006, 1007, 1008: Płytka sterująca silnika uszkodzona

Sugestia naprawy:

Skontaktuj się bezpośrednio z centrum obsługi klienta.

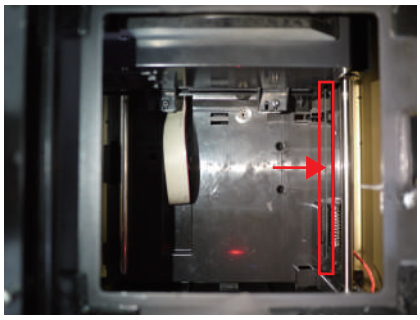
● Kod błędu ("Error Code") 1005: Problemy z ruchem w osi Y.

Sugestia naprawy:

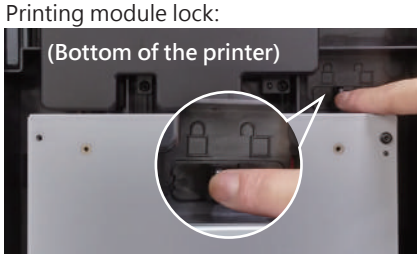
Wyjmij zbiornik na żywicę, zwolnij trzy zatrzaski na szkło i wyjmij je. Jeśli jakiś obiekt mieści się wewnątrz komory drukowania i blokuje ruch modułu drukującego należy go usunąć. Jeśli okaże się, że pasek zębaty przenoszenia napędu jest uszkodzony lub zerwany prosimy o kontakt z serwisem.

Należy również sprawdzić, czy blokada modułu drukującego w dolnej części drukarki została zwolniona.

Y Axis belt:



Printing module lock:



● Kod błędu ("Error Code") 1020: Nie znaleziono drukarki.

Sugestia naprawy:

Upewnij się, że drukarka jest włączona i podłączona do komputera poprawnie.
Jeśli ten błąd będzie się powtarzał, spróbuj ponownie uruchomić komputer lub poszukaj rozwiązania w FAQ na stronie internetowej XYZprinting.

● Kod błędu ("Error Code") 1021 Nie znaleziono oprogramowania XYZware_Nobel.

Sugestia naprawy:

Ponownie zainstaluj oprogramowanie XYZware_Nobel.

● Kod błędu ("Error Code") 1022: Transmisja danych nie powiodła się.

Sugestia naprawy:

Upewnij się, że przewód USB jest prawidłowo podłączony do drukarki. Nie usuwaj przewodu przed zakończeniem transmisji danych do drukarki.

● Kod błędu ("Error Code") 1023: Za mało pamięci operacyjnej.

Sugestia naprawy:

Zwiększ pamięć systemową do minimum 4G RAM i minimum 1GB graficznej pamięci RAM lub powyżej. Jeśli drukujesz kilka modeli na raz, rozdziel drukowanie na kilka zadań druku pojedyńczych modeli. Dla lepszej wydajności zaleca się, aby użytkować oprogramowania w 64-bitowym systemie operacyjnym.

● Kod błędu ("Error Code") 1024: Błąd działania XYZware_Nobel (runtime error).

Sugestia naprawy:

Uruchom ponownie lub przeinstaluj program XYZware_Nobel.

● Kod błędu ("Error Code") 1025: Nie można zapisać pliku.

Sugestia naprawy:

Proszę sprawdzić, czy jest wystarczająco dużo miejsca na wybranym dysku. Usuń niepotrzebne pliki i spróbuj ponownie.
Jeśli zapisujesz plik do zewnętrznej pamięci, upewnij się, że te urządzenie jest prawidłowo podłączone.

● Kod błędu ("Error Code") 1026: Nieprawidłowa geometria 3D (non-manifold issue)

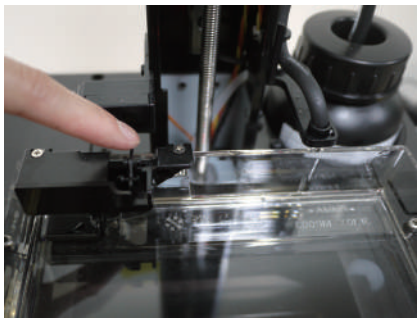
Sugestia naprawy:

Napraw plik z modelem 3D za pomocą oprogramowania do naprawy modeli 3D (np.: netfabb lub MakePrintable) i potnij ponownie model za pomocą XYZware_Nobel.

● Kod błędu ("Error Code") 2000: Upłynął czas napełniania żywicą.

Sugestia naprawy:

Jeżeli butelka żywicy nie jest pusta, a tag NFC pasuje do użytej butelki z żywicą, najpierw sprawdź czy pokrywa dyszy jest zamknięta.



Następnie należy sprawdzić, czy czujnik poziomu żywicy w zbiorniku działa.
Wybierz z menu drukarki pozycję Informacje>Status czujników ("INFO">"SENSOR STATUS") i dotknij czujnika poziomu. Jeżeli wartość "L" nie zmienia się od 1 do 0 to znaczy, że czujnik nie działa.

Następnie dotknij pływaka aby sprawdzić, czy porusza się płynnie.
Jeśli czujnik jest zatkany oczyść go zgodnie z procedurą opisaną wcześniej w instrukcji.

Należy również sprawdzić stan pompy żywicy. Odłącz przezroczystą rurkę do napełniania i wybierz w menu Narzędzia > Uzupełnianie żywicy ("UTILITIES'^ "INSTALL RESIN"). Sprawdź czy czujesz powietrze wypompowywane przez rurkę. Jeśli nie, to pompa nie działa prawidłowo.

Po sprawdzeniu stanu drukarki skontaktuj się z centrum serwisowym.

● Kod błędu ("Error Code") 2001: Nie znaleziono butelki z żywicą

Sugestia naprawy:

Upewnij się, że butelka z żywicą jest umieszczona prawidłowo, a tag NFC jest na swoim miejscu pod butelką.

Jeśli brakuje tagu NFC skontaktuj się bezpośrednio z centrum obsługi klienta.

● Kod błędu ("Error Code") 2002: Nieskalibrowany moduł lasera UV.

Sugestia naprawy:

Skontaktuj się bezpośrednio z centrum obsługi klienta.

● Kod błędu ("Error Code") 2003: Pusta butelka z żywicą.

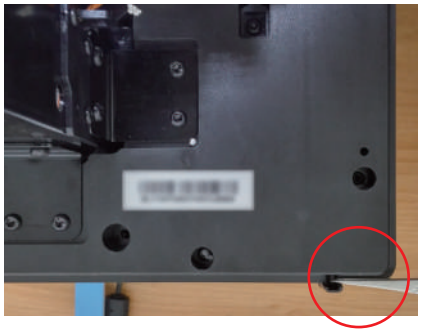
Sugestia naprawy:

Z odczytu za pomocą tagu NFC wynika, że butelka z żywicą jest pusta. Wybierz z menu drukarki pozycję Informacje>Status żywicy ("INFO" >"RESIN STATUS") by sprawdzić poziom żywicy. Gdy Pozostały poziom ("REMAINING") jest przedstawiony jako "0%", butelka poiwnna być pusta. Należy zainstalować nową zapełnioną butelkę żywicy XYZprinting.

● Kod błędu ("Error Code") 2004: Niezasłonięta pokrywa drukarki podczas drukowania.

Sugestia naprawy:

Umieść pokrywę na drukarce przed rozpoczęciem drukowania. Jeśli pokrywa jest założona prawidłowo, proszę ją zdemontować i wybrać z menu drukarki pozycję Informacje>Status czujników ("INFO">"SENSOR STATUS").



Następnie należy dotknąć czujnika pokrywy i sprawdzić, czy status "C" zmienia się od 0 do 1. Jeśli wartość nie zmienia się odpowiednio oznacza to, że czujnik jest uszkodzony.

Po sprawdzeniu stanu drukarki skontaktuj się z centrum serwisowym.

● Kod błędu ("Error Code") 2005: Nierozpoznany tag żywicy.

Sugestia naprawy:

Sprawdź status butelki z żywicą wybierając z menu drukarki funkcję Informacje>Status żywicy ("INFO">"RESIN STATUS"). Jeżeli wyświetlany jest komunikat "NIEZNANY TAG NFC" ("UNIDENTIFIED TAG") proszę zamienić butelkę z żywicą XYZprinting.

● Kod błędu ("Error Code") 2006: Nie można otworzyć pliku.

Sugestia naprawy:

Potnij plik ponownie w XYZware_Nobel. Koniecznie ustaw model drukarki ("Printer Type") na Nobel 1.0A podczas cięcia modelu.

● Kod błędu ("Error Code") 2007: Plik jest zbyt duży.

Sugestia naprawy:

Proszę wybrać plik .3wn file o rozmiarze nie większym niż 200 MB.

● Kod błędu ("Error Code") 2008: Znaleziono geometrię typu non-manifold w modelu.

Sugestia naprawy:

Napraw plik z modelem 3D za pomocą oprogramowania do naprawy modeli 3D (np.: netfabb lub MakePrintable) i potnij ponownie model za pomocą XYZware_Nobel.

● Kod błędu ("Error Code") 2020: Drukarka jest zajęta.

Sugestia naprawy:

Poczekaj, aż drukarka zakończy bieżące zadanie drukowania. Jeśli błąd będzie się powtarzał gdy drukarka jest w stanie bezczynności, spróbuj ponownie uruchomić drukarkę.