



XYZprinting 3D Printer

da Vinci Color

Instrukcja
obsługi

PL

Informacje dot. bezpieczeństwa	2
Opisy produktów	3
Rozpakowanie i instalacja	5
Menu ekranu dotykowego	7
Funkcje	8
Obsługa i operacje	19
Wsparcie techniczne	20



Niniejsza instrukcja jest przeznaczona dla użytkowników, aby zapoznali się z poprawnym użytkowaniem drukarki 3D da Vinci Color. Dzięki instrukcji użytkownicy mogą dowiedzieć się więcej o najlepszych praktykach obsługi oraz umiejętnościach niezbędnych do drukowania i konserwacji drukarki da Vinci Color.

Aby pobrać najnowsze oprogramowanie i instrukcje obsługi, odwiedź stronę internetową dystrybutora <http://www.aemca.pl> lub <http://www.XYZprinting.com>.

Nowy użytkownik jest zobowiązany do zarejestrowania swojego konta na stronie internetowej XYZprinting przed uzyskaniem dostępu do tych zasobów.

Informacje na temat drukarki da Vinci Color oraz pełnej linii produktów XYZprinting można uzyskać, kontaktując się z AMECA lub odwiedzając oficjalną stronę internetową XYZprinting: <http://www.XYZprinting.com>.



HD23FC1X119



AEMCA

PL Za pomocą oprogramowania XYZmaker możesz dokonać ręcznych aktualizacji programu oraz firmware drukarki. Podczas korzystania z drukarki po raz pierwszy, zalecamy połączenie się z Internetem i ręczne wykonywanie aktualizacji, aby uzyskać najnowsze zasoby.

ZH 您可以通过XYZmaker对打印机固件及软体进行手动更新。建议您初次使用打印机时，先利用网络连线执行几次手动更新以获得最新资源。

ENG You may use XYZmaker to initiate manual updates to the printer firmware and software. When using the printer for the first time, we recommend connecting to the Internet and performing manual update once to obtain the latest resources.

DEU Sie können mit XYZmaker manuelle Aktualisierungen der Drucker-Firmware und -Software starten. Wenn Sie den Drucker das erste Mal benutzen, sollten Sie eine Internetverbindung herstellen und die manuelle Aktualisierung zum Erhalt der aktuellsten Ressourcen einmal ausführen.

FRA Vous pouvez utiliser XYZmaker pour lancer des mises à jour manuelles du logiciel et du firmware de l'imprimante. En cas d'utilisation de l'imprimante pour la première fois, nous vous conseillons de vous connecter à Internet et d'effectuer une mise à jour manuelle une fois pour obtenir les dernières ressources.

ITA È possibile utilizzare XYZmaker per avviare l'aggiornamento manuale di firmware e software della stampante. Quando si utilizza la stampante per la prima volta, si raccomanda di eseguire il collegamento ad Internet e di eseguire una volta l'aggiornamento manuale per ottenere le risorse più aggiornate.

ESP Puede utilizar XYZmaker para iniciar actualizaciones manuales en el firmware y software de la impresora. Cuando utilice la impresora por primera vez, le recomendamos conectarse a Internet y realizar la actualización manual una vez para obtener los recursos más recientes.

POR Você pode usar o XYZmaker para iniciar atualizações manuais para o firmware da impressora e software. Ao utilizar a impressora pela primeira vez, recomendamos conectar à Internet e realizar atualização manual uma vez para obter os recursos mais recentes.

JPN 本機での印刷の前に、お使いのPCと本機をUSB接続し、XYZmakerをインストールし、「情報」ボタンをクリック、「ファームウェアアップグレード」をクリックして最新版のファームウェアに本機をアップグレードしてください。

KOR XYZmaker를 사용하여 프린터 펌웨어 및 소프트웨어의 수동 업데이트를 시작할 수 있습니다. 처음으로 프린터를 사용할 경우, 인터넷에 연결한 후 수동으로 업데이트하여 최신 리소스를 획득할 것을 권장합니다.

THA คุณสามารถใช้ XYZmaker เพื่อการปรับปรุงเฟิร์มแวร์และซอฟต์แวร์ของเครื่องพิมพ์เมื่อเริ่มใช้งานเครื่องพิมพ์เป็นครั้งแรก เราขอแนะนำให้คุณเชื่อมต่ออินเทอร์เน็ตและทำการอัปเดตด้วยตนเองเพื่อขอรับข้อมูลล่าสุด

Środki ostrożności

AEMCA



► Bezpieczeństwo i zgodność

Przed pierwszym użyciem, uruchomieniem, wymianą lub demontażem tego produktu przeczytaj uważnie niniejszą instrukcję i wszystkie uwagi dotyczące bezpieczeństwa. Przestrzegaj także odpowiednich wskazówek bezpieczeństwa i instrukcji oraz zdrowego rozsądku.

► Ważne środki ostrożności



Nie przenoś i podnoś urządzenia samodzielnie, ponieważ jest ciężkie. Zapewnij sobie pomoc drugiej osoby.

Nie umieszczaj drukarki w zakurzonej, wilgotnej lub zewnętrznej przestrzeni.

Nie należy umieszczać drukarki na nierównej lub niestabilnej powierzchni. Drukarka może upaść lub się przewrócić i spowodować poważne obrażenia.

Nie pozostawiaj drukarki ani przewodu zasilającego dzieciom bez opieki. W przeciwnym razie może dojść do obrażeń ciała lub porażenia prądem.

Używaj tylko dostarczonego w zestawie przewodu zasilającego. W przeciwnym razie nieprawidłowe uziemienie może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia.

Nie należy umieszczać żadnych obiektów na drukarce. W przeciwnym razie do urządzenia może dostać się ciało obce i ją uszkodzić lub stworzyć zagrożenie bezpieczeństwa.

Nie wolno czyścić drukarki alkoholem ani łatwopalnymi chemikaliami. W przeciwnym razie może wystąpić niebezpieczeństwo pożaru.

Nie przenoś i nie poruszaj urządzenia po włączeniu zasilania.

Nie wkładaj rąk do maszyny podczas jej pracy. W przeciwnym razie może wystąpić ryzyko uderzenia ruchomych części drukarki lub oparzeń.

Podczas pracy maszyna nagrzewa się i pracuje w wysokiej temperaturze. Nie dotykaj ani nie przemieszczaj elementów, jeśli nie są całkiem ochłodzone.

Po uruchomieniu, części urządzenia nagrzewają się lub poruszają - w zależności od zadanych przez użytkownika poleceń.

Podczas działania produktu nie dotykaj ani nie blokuj działania lub ruchu części.

Podczas procesu drukowania mogą powstawać neutralne zapachy. Zalecamy pracę w dobrze wentylowanym i otwartym pomieszczeniu, aby zapewnić komfort pracy.

Naprawę usterek należy przeprowadzić zgodnie z treścią niniejszej instrukcji obsługi. Jeśli wady nie można naprawić, skontaktuj się z dystrybutorem drukarki lub centrum obsługi klienta.

► Znaki towarowe

Wszystkie znaki towarowe i zarejestrowane znaki towarowe są własnością ich właścicieli.

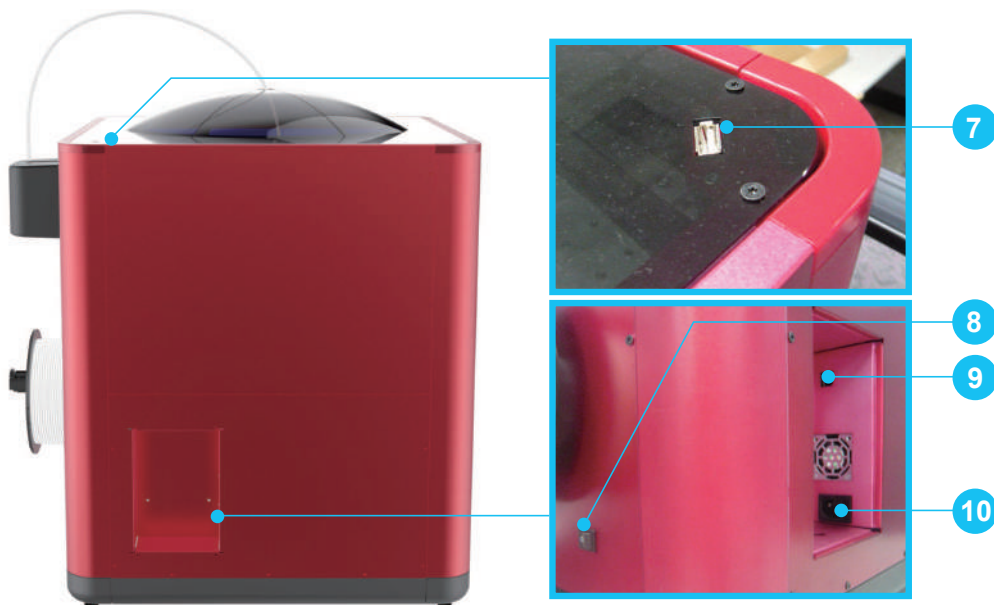
► Utrzymanie i serwis

Gdy drukarka wymaga naprawy w okresie obowiązywania gwarancji, przed wysyłką zaleca się zapakowanie maszyny w oryginalne opakowanie. W tym celu lepiej zachować oryginalne materiały opakowaniowe. Jeśli użyte zostaną inne materiały, drukarka może ulec uszkodzeniu podczas transportu. W takim wypadku zastrzegamy sobie prawo do naliczenia odpowiednich opłat serwisowych.

Opis produktu

► Wygląd zewnętrzny

- | | | | |
|----------------------------|----------------------|----------------------|--------------------------------------|
| 1. 5-calowy panel dotykowy | 2. Moduł podawania | 3. Głowica drukująca | 4. Stół drukujący + gumowy magnes EZ |
| 5. Uchwyt na szpulę | 6. Port USB | 7. Port USB WiFi | 8. Włącznik |
| 9. Port USB PC | 10. Złącze zasilania | | |



Opis produktu

► Lista akcesoriów

1. Instrukcja obsługi
2. Dysk USB
3. Filament PLA
4. Kabel zasilający
5. Kabel USB
6. Zdemontowany gumowy magnes EZ
7. Pokrywkoma
8. Rurka prowadząca
9. Arkusz folii
10. Taśma
11. Klucz WiFi
12. Rękawiczki



► Dane techniczne

Drukowanie

Technologia druku	2D: druk artamentowy InkJet 3D: Fused Filament Fabrication (FFF)
-------------------	---

Wymiary i masa

Wymiary (szer * głęb * wys)	600 * 581 * 640 mm
Masa netto	32 kg
Masa brutto	43 kg

Parametry druku

Obszar roboczy	Drukowanie w trybie monochromatycznym (bez drukowania atramentowego): 200 x 200 x 150 mm Druk w pełnym kolorze: 185 x 185 x 150 mm
Grubość drukowanej warstwy	0.1 mm ~ 0.4 mm
Precyzja ruchu	X/Y : 0.0125 mm
Automatyczna kalibracja	Tak
Automatyczne podawanie	Tak
Drukowanie offline	Tak

► Przygotowanie narzędzi



Następujące narzędzia są przeznaczone do użytku wyłącznie pod nadzorem lub opieką osoby dorosłej. Nie pozwól dzieciom, które nie znają obsługi narzędzi, na dostęp do nich.

1. Skrobak
2. Szczotka drucziana
3. Wycior do zębatek
4. Drut do czyszczenia drogi podawania
5. Drut do czyszczenia dyszy głowicy



Upewnij się, że prace konserwacyjne są wykonywane dopiero po całkowitym schłodzeniu stołu i głowicy drukarki.

Po zakończeniu drukowania i ochłodzeniu drukarki do temperatury pokojowej, drukowany przedmiot można usunąć ze stołu drukarki za pomocą skrobaka.

Resztki filamentu powstałe podczas drukowania mogą pozostać na głowicy drukującej i zębatkach modułu ekstrudera. Może to mieć wpływ na jakość druku i działanie drukarki, jak również na kalibrację stołu drukarki. W takim przypadku wyczyść moduł ekstrudera za pomocą druczanej szczotki.

Materiały

Filament	3D Color-inkjet PLA, PLA, Tough PLA, PETG
Średnica filamentu	1.75 mm
Rodzaj tuszu	kartridge CMYK (każdy kolor osobno)

Hardware

Średnica dyszy	0.4 mm
Interfejs użytkownika	5 calowy kolorowy ekran dotykowy
Stół drukarki	Niepodgrzewany, wymiwalny
Komunikacja	Dysk USB / Kabel USB / WiFi

Software

Oprogramowanie hosta	XYZmaker
Typy plików	AMF, PLY, OBJ, STL, 3CP
System operacyjny	Mac OS X 10.10 / 10.11 / 10.12 Windows 7 / 8 / 10 (64-bit) Linux 14.04

Temperatury pracy

Dopuszczalny zakres temp. pracy	15-30°C
Przechowywanie kartridży	15-35°C
Przechowywanie filamentu	0-38°C

Rozpakowanie i instalacja



1 Przenieś drukarkę na stół lub płaską powierzchnię. (Nie przenoś drukarki samodzielnie, ponieważ jest ciężka).



2 Usuń folię oraz paski z tworzywa sztucznego.



3 Usuń materiały opakowaniowe, górną pokrywę, skrzynkę z akcesoriami i plastikową osłonę.



4 Usuń taśmę zabezpieczającą z obudowy (około 10 cm).



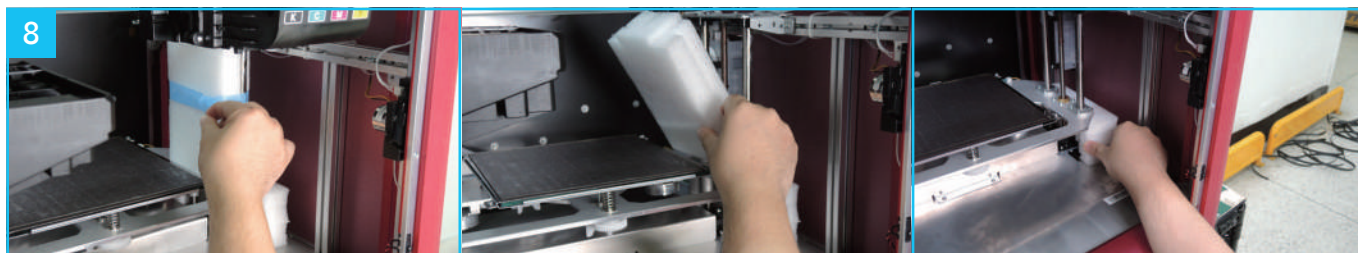
5 Otwórz drzwiczki i usuń taśmę po prawej stronie.



6 Otwórz przednie drzwiczki drukarki. Usuń taśmy mocujące i elementy unieruchamiające z wnętrza i ze stołu drukarki.

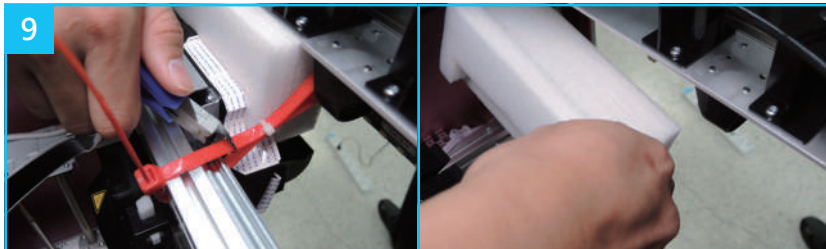


7 Usuń wszystkie pianki zabezpieczające przy pojemniku na kartridże.



8 Usuń piankę obok prętów prowadzących po obu stronach drukarki a następnie piankę pod stołem drukarki.

Rozpakowanie i instalacja



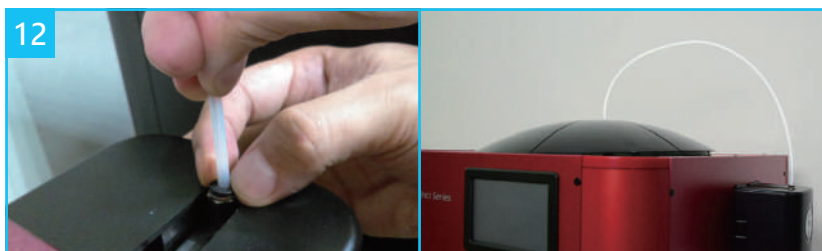
Zdejmij opaskę kablową oraz piankę z przodu i z tyłu przednich drzwiczek.



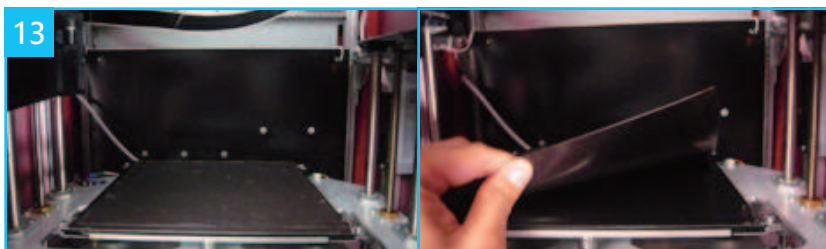
Włóż rurkę prowadzącą filament przez górną pokrywę, a następnie jej koniec do modułu ekstrudera.



Zamknij górną pokrywę drukarki z rurką prowadzącą przeciągniętą przez otwór w niej.



Drugi koniec rurki prowadzącej włóż do modułu podajnika filamentu i dociśnij.

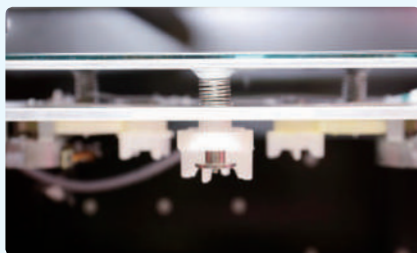


Upewnij się, że gumowy magnes jest umieszczony na stole drukarki.

UWAGA

Taśma klejąca z dwustronnym klejem do gumowego magnesu jest wymierna. Proszę ją wymienić, gdy jest brudna lub uszkodzona.

Upewnij się!



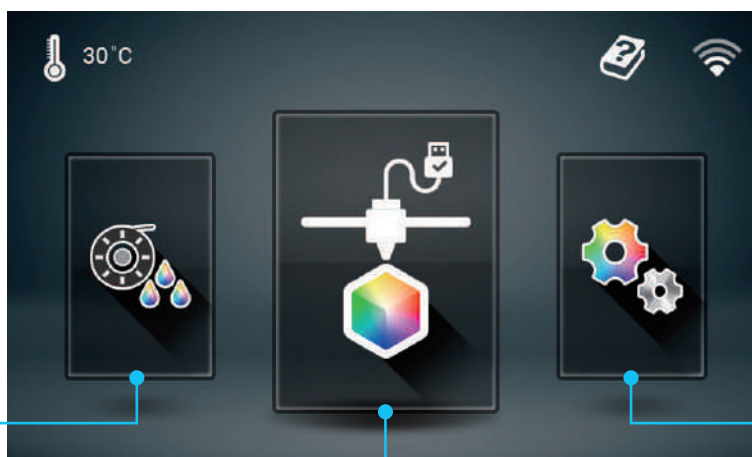
Sprawdź, czy śruby kalibracyjne stołu drukującego są dokręcone.



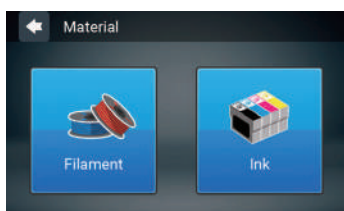
Użyj kciuka aby wypchnąć stół drukujący poprzez zwolnienie śruby kalibracyjnej.

Menu ekranu dotykowego

► Ekran główny



Ładowanie i rozładowanie tuszu i filamentu



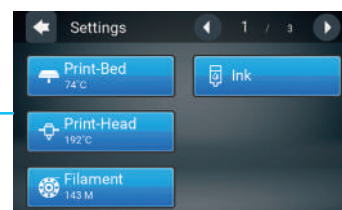
Obejmuje to ładowanie i wyjmowanie tuszu oraz filamentu.

Drukowanie z USB

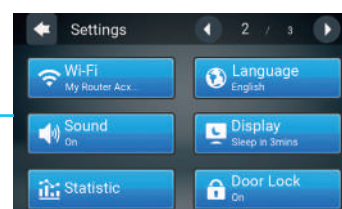


To menu może być używane do importowania plików (.3cp) z dysku USB do drukarki w celu drukowania bez komputera.

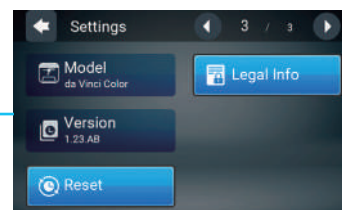
Ustawienia



Obejmuje to funkcje na stronie 1: Ustawienia stołu drukarki, głowicy drukującej, filamentu i tuszu.



Następna strona obejmuje opcje: WiFi, Dźwięku, Statystyki, Język Wyświetlanie oraz Blokadę drzwiczek.

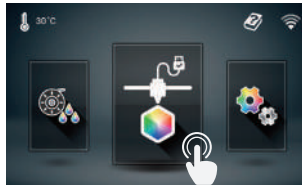


Ostatnia strona obejmuje informacje o modelu, wersji, opcję resetu ustawień fabrycznych oraz informacje prawne.

A. Drukowanie z USB



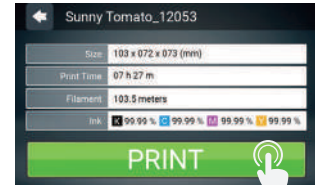
1. Sprawdź, czy dysk USB jest podłączony do urządzenia.



2. Stuknij menu drukowania z USB na ekranie głównym.



3. Wybierz plik, który chcesz wydrukować.



4. Sprawdź informacje o pliku i naciśnij „PRINT”.

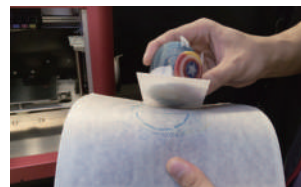
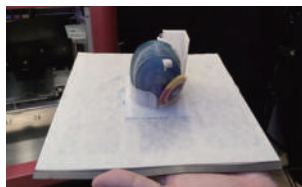
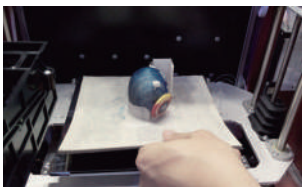


5. Ekran pokaże procent zadania drukowania podczas drukowania. Przyciski napełniania, pauzy i stopu są wyświetlane pod wartością postępu drukowania.

UWAGA

Domyślnie przednie drzwi zostaną zablokowane podczas drukowania. Jeśli chcesz zmienić to ustawienie, przejdź do "Setting > Door Lock" aby je zmienić.

A1 Usuwanie wydruków

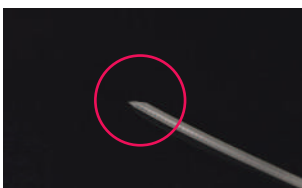


Proszę unikać dotykania paska LED drukarki, ponieważ pasek będzie się nagrywał podczas świecenia!

Proszę usunąć płachtę gumowanego magnesu z nadrukowanym przedmiotem ze stołu drukarki. Następnie należy oddzielić wydruk od gumowego magnesu delikatnie go odrywając i zginając magnes.

B. Ładowanie/rozładowanie filamentu

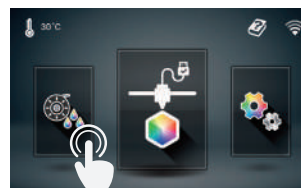
B1 Filament Ładowanie filamentu



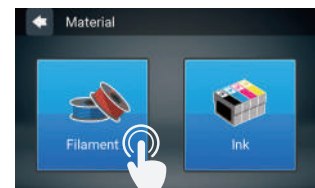
Proszę obciąć końcówkę filamentu pod kątem 45 stopni przed załadowaniem filamentu. Podczas ładowania włókna powinno ono być wyprostowane na długości co najmniej 4 cale (min. 10 cm).



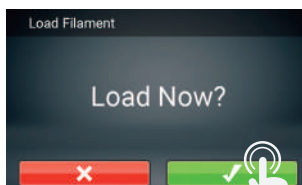
Umieść szpulę na jej uchwycie. Upewnij się, że kierunek obrotu szpuli jest zgodny z ruchem wskazówek zegara podczas wyciągania filamentu.



Wybierz "Filament Load and Unload" na ekranie głównym i wybierz "Filament".



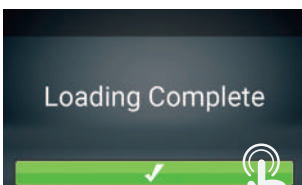
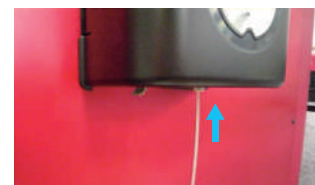
Wybierz „Load”.



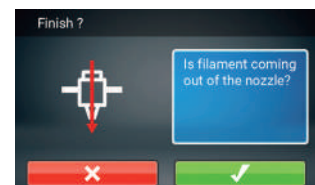
Potwierdź operację.



Włóż włókno filamentu do modułu podawania - zostanie ono automatycznie załadowane.



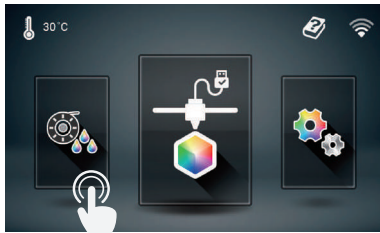
Sprawdź, czy temperatura głowicy drukującej wzrasta do 210°C (kolorowy PLA) po załadowaniu filamentu. Po osiągnięciu ustawionej temperatury, silnik podawania filamentu poda włókno wzdłuż rurki prowadzącej aż do głowicy ekstrudera.



Wytłoczenie roztopionego filamentu z głowicy drukującej to znak że proces zakończył się powodzeniem. Dotknij ekranu, aby potwierdzić i kontynuować.

Obsługa i operacje

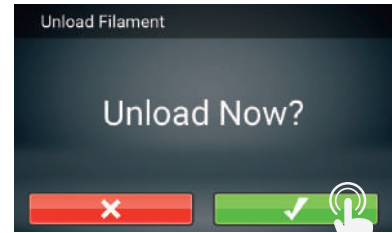
B2 Filament Rozładowanie filamentu



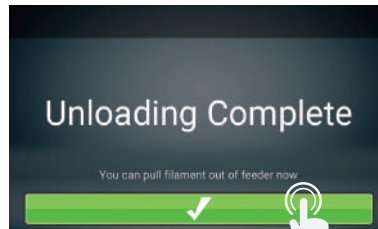
Stuknij "Filament Load and Unload".



Wybierz "Unload" i potwierdź operację.



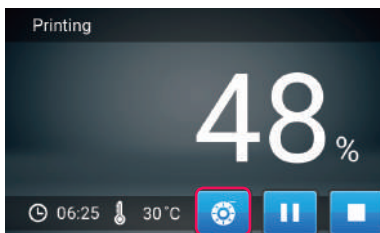
Po nagraniu głowicy ekstrudera do temperatury 220°C, podajnik wycofa filament.



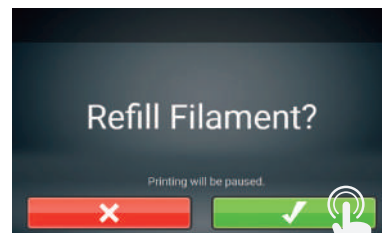
Po zakończeniu operacji rozładowywania stuknij, aby potwierdzić zakończenie.

B3 Filament Uzupelnianie filamentu w trakcie druku

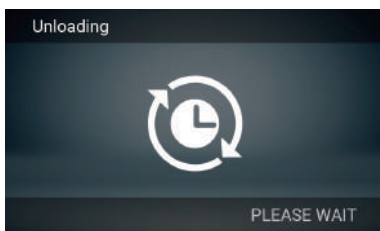
da Vinci Color umożliwia uzupełnienie filamentu w trakcie drukowania, co pozwala lepiej wykorzystać dostępny filament i drukować skomplikowane obiekty.



Stuknij ikonkę podczas drukowania i wybierz "Refill".



Stuknij i potwierdź. Wydruk zostanie wstrzymany.



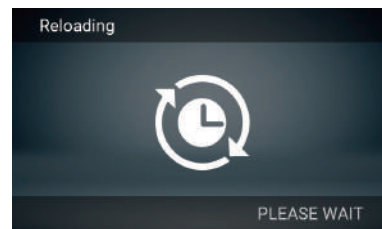
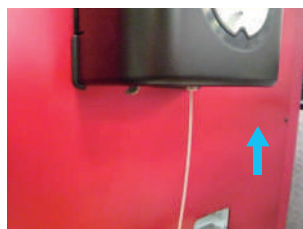
Dysza zostanie podgrzana, a filament zostanie automatycznie rozładowany.



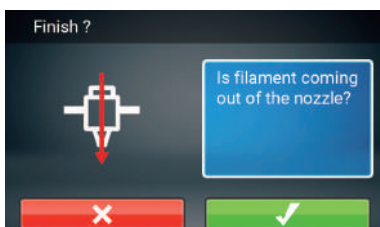
Wymień pustą szpulę na nową. Zapoznaj się z rozdziałem Ładowanie filamentu w tej instrukcji, a następnie wybierz "PROCEED".



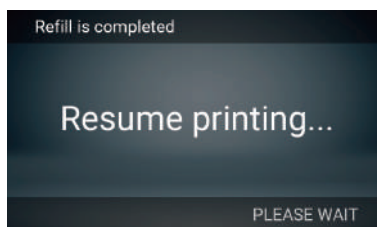
Dysza podgrzeje się a drukarka powiadomi Cię, kiedy włożyć filament do modułu podajnika.



Filament zostanie automatycznie załadowany.



Sprawdź, czy filament jest wytłaczany z dyszy, po potwierdzeniu tego faktu drukarka wznowi drukowanie od miejsca wstrzymania.



C. Instalacja wkładów atramentowych (kartridży)



da Vinci Color wykorzystuje cztery kolorowe atramenty, które można wymienić osobno.

Sposób postępowania



Przygotuj kilka ręczników papierowych i kartridż z tuszem.



Rozpakuj kartridż.



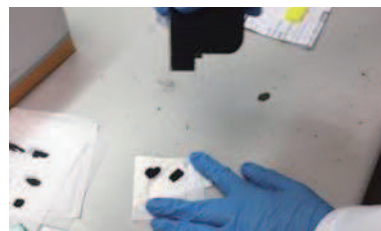
Usuń pokrywę/osłonę z kartridża.



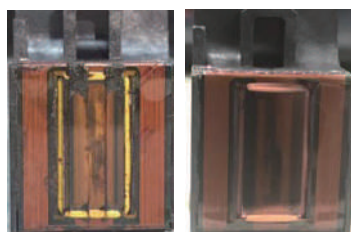
Przyciśnij wkład do ręcznika papierowego, aby wyciekło trochę atramentu.



Jeśli atrament nie zostawił śladu, spróbuj umieścić ręcznik papierowy na stole i dłużej przytrzymaj tusz przyciśnięty do ręcznika.

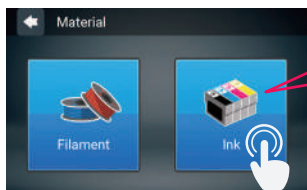


Sprawdź, czy ślad atramentu przeniesiony na ręcznik papierowy to dwie proste linie. Jeśli tak, proces dotyczący kartridża został pomyślnie zakończony i można go zamontować w drukarce.

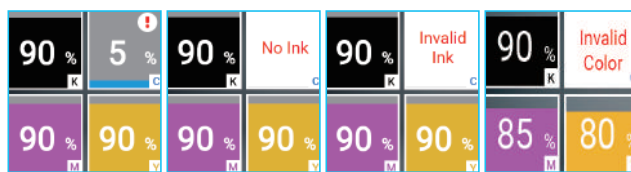


Jeśli atrament nie pozostawia wyraźnych śladów, przemyj kartridż papierowym ręcznikiem nasączonym 75% alkoholem. Po wyczyszczeniu sprawdź, czy atrament zostawia odpowiednie ślady.

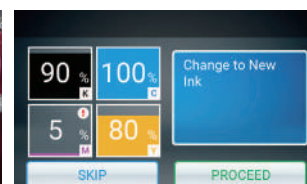
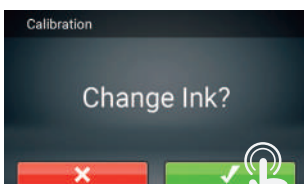
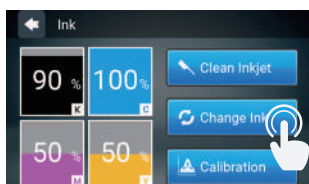
Obsługa i operacje



Stuknij w menu "Ink" a ekran pokaże stan napełnienia atramentu: "Ink Low" dla niskiego poziomu, "No Ink" dla braku, "Invalid Ink" dla nieprawidłowego atramentu i "Invalid Color" dla nieprawidłowego koloru.

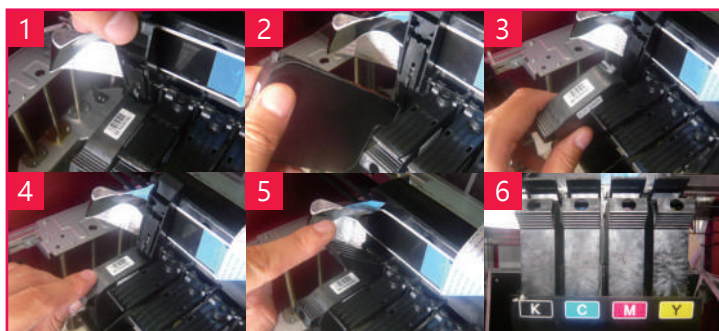


C1 Tusz Wymiana tuszu



Stuknij "Change Ink" i ponownie stuknij, aby potwierdzić.

Poczekaj, aż pojemnik się poruszy. Wybierz opcję "PROCEED" i następnie zmień atrament.



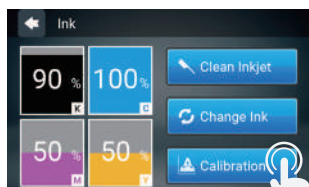
Montaż kartridży

1. Podnieś pokrywkę do góry.
2. Wyjmij wkład z tuszem.
3. Włóż nowy wkład.
4. Sprawdź, czy wkład został prawidłowo umieszczony.
5. Wciśnij płytkę na dół.
6. Sprawdź, czy kolejność kolorów atramentu to K (czarny), C (cyjan), M (magenta) i Y (żółty) od lewej do prawej.

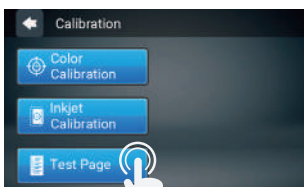
UWAGA: Przy wymianie wkładu atramentowego, zawsze przeprowadź test kalibracji drukarki atramentowej.

C2-1 Tusz Kalibracja Strona testowa

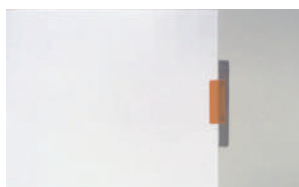
Zalecamy wydrukowanie strony testowej po zainstalowaniu wkładu atramentowego. Przygotuj kartkę papieru.



Stuknij „Calibration”.



Syberij „Test Page”.



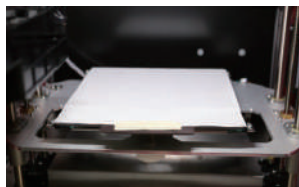
Wyjmij zdejmowany gumowy magnes EZ Użyj taśmy, aby zabezpieczyć kartkę A4 w kierunku pionowym na przedniej stronie gumowego magnesu.



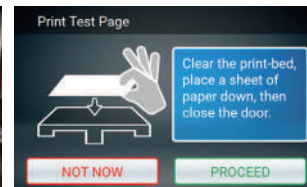
Wyglądź i naciągnij kartkę tak, aby arkusz przylegał płasko (bez szczeliny) na gumowym magnecie.



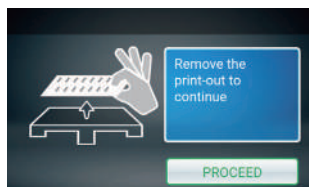
Nadmiar papieru złóż/zegnij mocno na spód gumowego magnesu.



Zamontuj z powrotem magnes.



Ułóż papier odpowiednio na stole drukarki. Wybierz „PROCEED” a drukarka wydrukuje stronę testową.



Po ukończeniu drukowania usuń stronę testową.



Rys 1

Rysunek 1 pokazuje przykład prawidłowej strony testowej drukarki.



Rys 2

Rysunek 2 pokazuje nieznaczne przesunięcie kolorów na części strony testowej. Jest to akceptowalna dokładność. Jeśli ponowny wydruk strony testowej staje się gorszy, należy przeprowadzić procedurę czyszczenia dysz atramentowych.



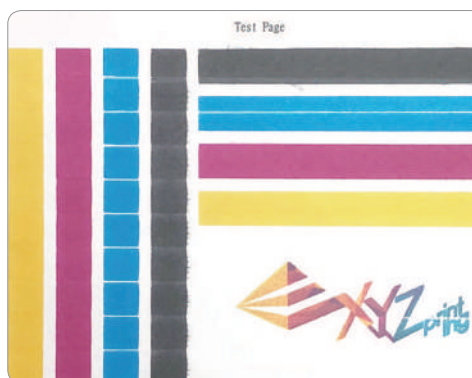
Rys 2-1

Rysunek 2-1 pokazuje nieznaczne smużki czarnego tuszu - może się to dotyczyć każdego z kolorów i jest to normalne.

Rys 3

Rysunek 3 pokazuje przykład nieprawidłowej strony testowej drukarki.

W takim przypadku wykonaj poniższe kroki po kolei.



Krok 1

Zainstaluj ponownie wkład i wydrukuj stronę testową. Jeśli problem nie został rozwiązany, przejdź do kroku 2.

Krok 2

Sprawdź czy żaden z kabli nie jest podarty lub czy nie ma uszkodzonej podkładki stykowej jak w pokazanym przykładzie. W przypadku znalezienia uszkodzonego kabla należy wymienić wkład na nowy. Jeśli uszkodzona jest podkładka stykowa i pin we wkładzie, należy skontaktować się z obsługą techniczną w celu wymiany.

Uszkodzona głowica
(pogięty przewód i wytarte pola)



Sprawną głowicą



UWAGA: Odwiedź stronę internetową XYZprinting aby uzyskać najnowsze informacje dotyczące czyszczenia głowicy.

Krok 3

Sprawdź, czy głowica wkładu nie jest zatkana przez zaschnięty tusz, jak pokazano na rysunku poniżej. Proszę przeprowadzić proces czyszczenia wkładów opisany na str 10. Jeśli problem nie został rozwiązany, przejdź do kroku 4.

Czysta głowica



Zatkana/brudna głowica



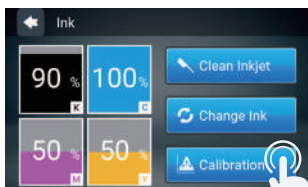
Krok 4

Za pomocą ręcznika zakryj głowicę jak pokazano na rysunku i potrząśnij wkładem w dół. Jeśli atrament wycieknie wydrukuj stronę testową. Jeśli nie została rozwiązana, wymień pojemnik z tuszem.

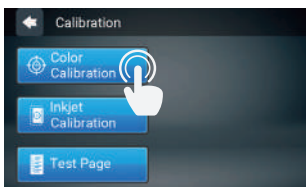


Obsługa i operacje

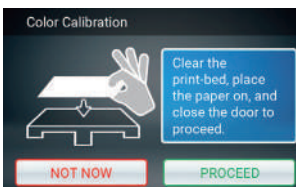
C2-2 Tusz Kalibracja Kalibracja kolorów



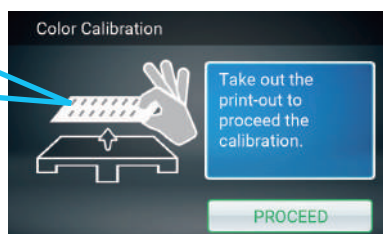
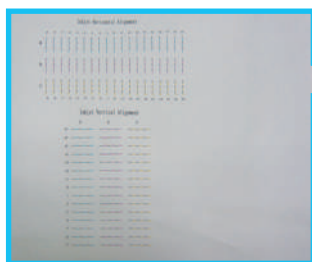
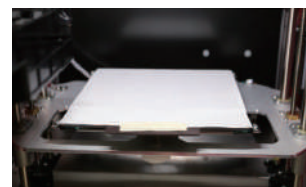
Stuknij „Calibration”.



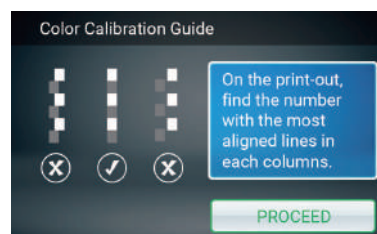
Wybierz „Color Calibration”.



Przygotuj stronę testową do druku i wybierz „PROCEED”.



Wymnij wydruk oraz potwierdź stukając „PROCEED”.



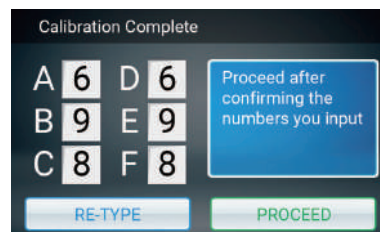
Zweryfikuj poprawność wydruku zgodnie z instrukcjami na ekranie. Dla każdego koloru wybierz linię najlepiej dopasowaną do czarnej linii.



Dla kalibracji poziomej wybierz odpowiednie wartości dla każdej z pozycji. Potwierdź stukając „PROCEED”.

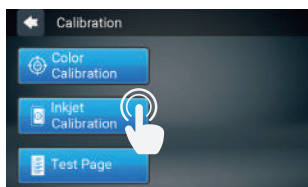


Dla kalibracji pionowej wybierz odpowiednie wartości dla każdej z pozycji. Potwierdź stukając „PROCEED”.

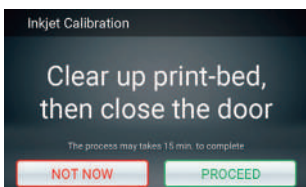


Potwierdź cyfry wpisane po kalibracji wybierając „PROCEED”.

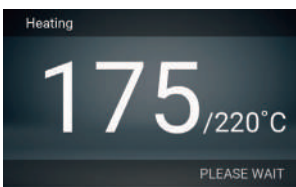
C2-3 Tusz Kalibracja Kalibracja głowic atramentowych



Stuknij „InkJet calibration”.



Upewnij się, że stół drukarki jest pusty i wybierz „PROCEED”.

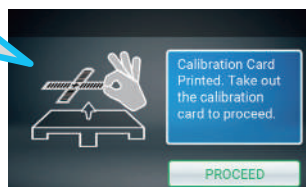
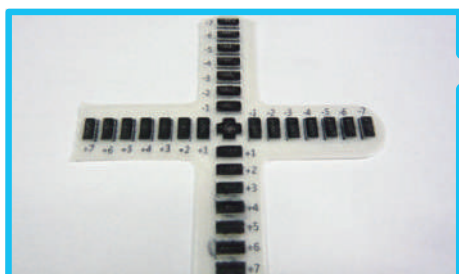


Wydruk uruchomi się po podgrzaniu głowicy drukarki.

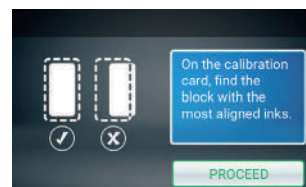


Drukarka wydrukuje kartę kalibracji. Trwa to około 15 minut. Upewnij się, że zainstalowano wystarczającą ilość filamentu.

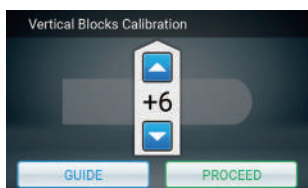
UWAGA: Upewnij się, że gumowany magnes jest na stole.



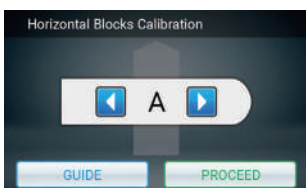
Po zakończeniu usuń kartę kalibracji i potwierdź wybierając „PROCEED”.



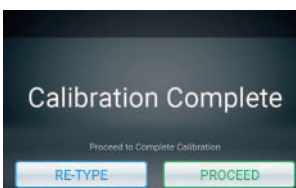
Znajdź pola w pionie i poziomie, które są najlepiej wykalibrowane i stuknij „PROCEED”.



Kierunek pionowy: wybierz numer pola, które jest najbardziej dopasowane (filament - tusz) i kliknij „PROCEED”.

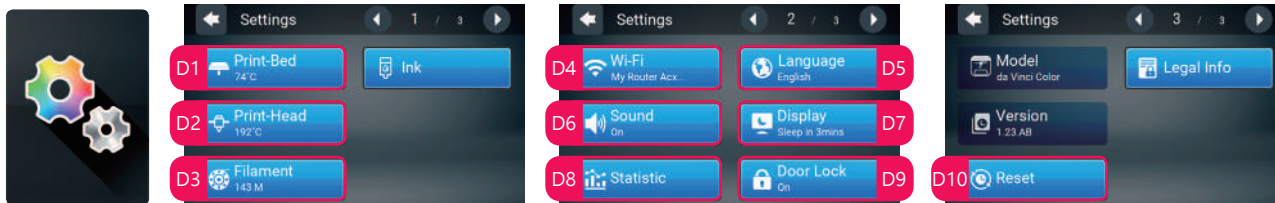


Kierunek poziomy: wybierz literę pola, które jest najbardziej dopasowane (filament - tusz) i kliknij „PROCEED”.

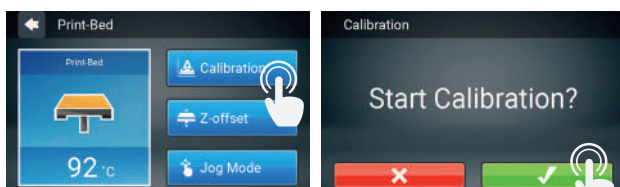


Po zakończonej kalibracji wybierz „PROCEED” żeby zakończyć lub „RE-TYPE” żeby poprawić dane.

D. Ustawienia - opis pozycji

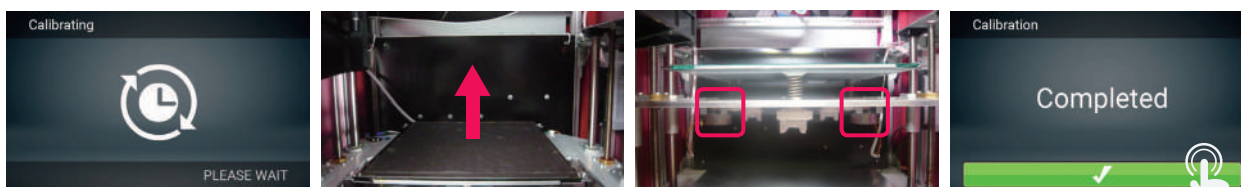


D1-1 Stół Drukarki Kalibracja stołu



Wybierz „Calibration”.

Potwierdź start procesu kalibracji.

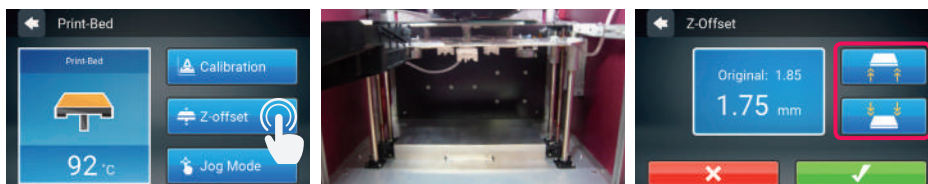


Poczekaj aż sensor wykona pomiary odległości w trzech punktach. Następnie drukarka automatycznie skalibruje wysokość stołu.

Po zakończonym procesie stuknij, aby potwierdzić.

UWAGA: Upewnij się, że gumowany magnes jest umieszczony na stole.

D1-2 Stół drukarki Z-offset



Wybierz „Z-offset” aby ustawić offset dyszy i stołu.

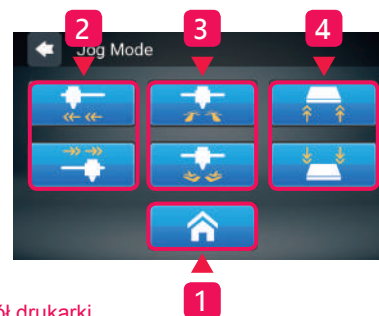
Przesuń głowicę na środek stołu drukarki. Głowica powinna mieć swobodę ruchu.

Użytkownik może zwiększyć lub zmniejszyć offset stukając odpowiedni przycisk.

D1-3 Stół drukarki Tryb ręczny

Tryb ręczny „Jog Mode” pozwala na sterowanie ruchem stołu za pomocą panelu dotykowego.

1. Powrót do położenia wyjściowego (“Home”).
2. Ruchu wzdłuż osi X.
3. Ruchu wzdłuż osi Y.
4. Ruchu wzdłuż osi Z.

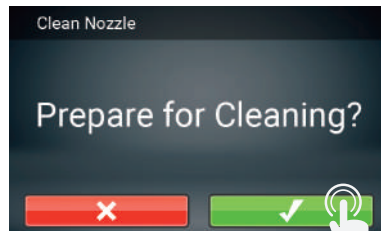


UWAGA: Należy uważać, poruszając osią Z tak, aby uniknąć uderzenia głowicy o stół drukarki.

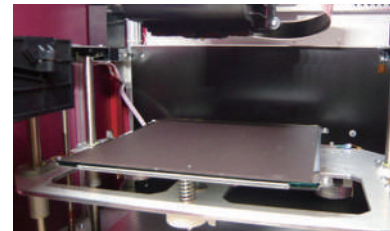
D2-1 Głowica Czystczenie dyszy



Stuknij opcję „Clean Nozzle” aby uruchomić czyszczenie głowicy.



Sprawdź czy czyszczenie jest konieczne i czy wcześniej wyładowano filament. Potwierdź uruchomienie.



Gdy temperatura dyszy osiągnie wymaganą wartość proces czyszczenia uruchomi się automatycznie.

UWAGA: Nie dotykaj elementów dyszy podczas czyszczenia, gdyż jest gorąca i może spowodować oparzenia.



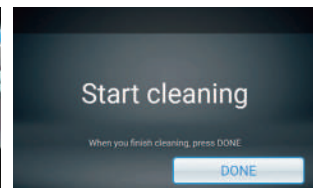
Wsadź drut do czyszczenia drogi podawania i wykonuj nim ruchy góra-dół aby wycisnąć resztki filamentu z dyszy. Tą operację najlepiej wykonywać z góry drukarki, po usunięciu pokrywy.



Wyszczotkuj dyszę aby usunąć resztki zapieczonego filamentu.



Wsadź drucik do czyszczenia głowicy w jej otwór i podobnie wykonując ruchy góra-dół wyczyść dyszę. Uwważaj na gorące elementy.

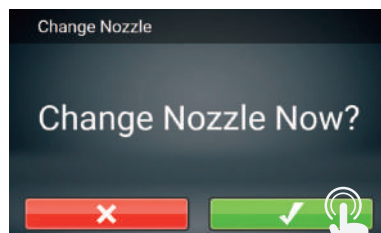


Gdy zakończyłeś proces czyszczenia użyj opcji „DONE”.

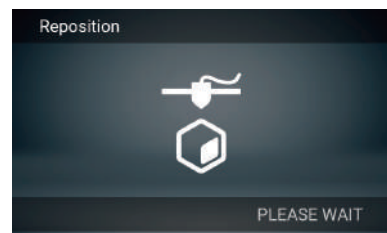
D2-2 Głowica Wymień głowicę



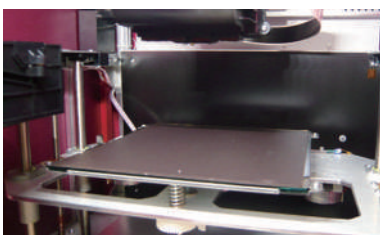
Stuknij „Change Nozzle” aby wymienić moduł ekstrudera (głowicę).



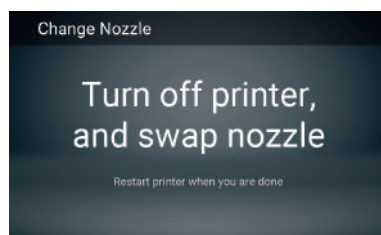
Potwierdź proces wymiany.



Poczekaj aż głowica przemieści się na odpowiednie położenie.



Odpowiednia pozycja jest pokazana na zdjęciu powyżej.



Wyłącz zasilanie drukarki i dokonaj wymiany. Następnie uruchom ponownie drukarkę.



Wymiany głowicy dokonaj z góry drukarki.



Wciśnij białą dźwignię zwalnającą głowicę aby ją wyjąć. Wcześniej usuń rurkę prowadzącą filament.



Jedną ręką przytrzymaj moduł a drugą odepnij taśmę z przewodami. W ten sposób zakończono proces wymiany modułu ekstrudera.

Sekwencja montażu nowej głowicy

1. Podłącz taśmę z przewodami.
2. Wciśnij białą dźwignię zwalnającą głowicę i wciśnij nowy moduł. Zweryfikuj poprawność montażu.
3. Włącz drukarkę i drukuj.

Obsługa i operacje

D3 Filament

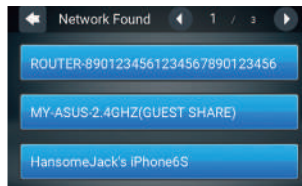
Sprawdź opcję „Change Filament” na głównym ekranie.

D4 WiFi

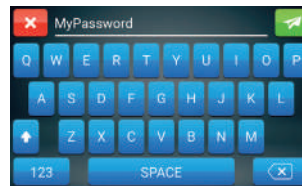
Przed włączeniem zasilania wsadź klucz WiFi do portu USB na górze drukarki i kontynuuj ustawienia.



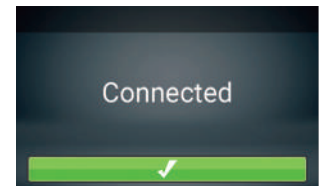
Stuknij „ADD” aby wyszukać punkty dostępu/dostępne sieci WiFi.



Stuknij sieć, do której chcesz się podłączyć.



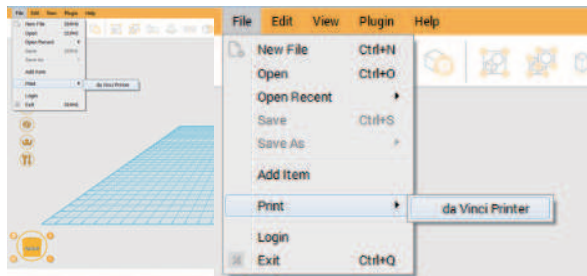
Wprowadź hasło do sieci.



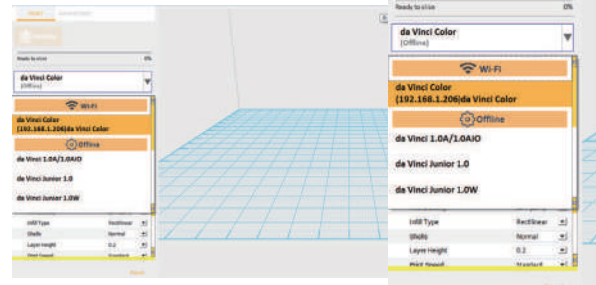
Potwierdź zakończenie podłączenia.

Użyj programu XYZmaker aby zweryfikować poprawność połączenia.

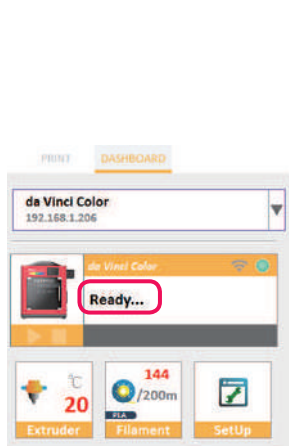
- Podłącz się poprzez kabel USB do komputera.
- Sprawdź, czy sieć WiFi jest włączona i podłącz się do tego samego punktu/tej samej sieci co drukarka.



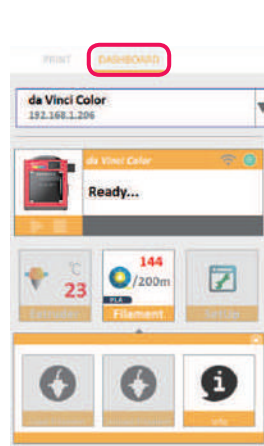
Uruchom XYZmaker. Wybierz „File > Print > da Vinci Printer”.



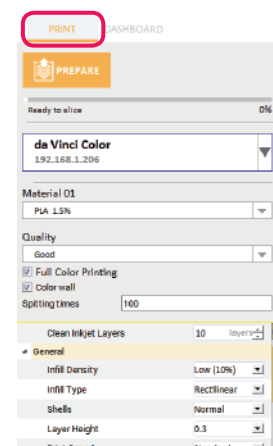
Wybierz drukarkę do użycia.



Gdy wyświetli się komunikat „READY” to znaczy że połączono poprawnie z drukarką. Możesz kliknąć na „DASHBOARD” aby monitorować status drukarki lub „PRINT” aby wydrukować model.



DASHBOARD pozwala monitorować temperaturę, stan filamentu oraz pozwala go ładować i rozładowywać.



PRINT umożliwia ustawienie jakości i innych opcji drukowania.

Obsługa i operacje

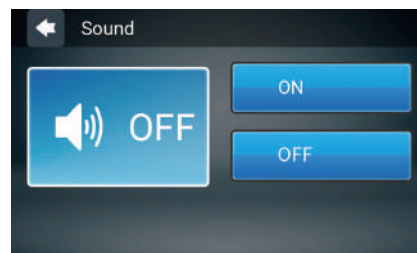
D5 Język



da Vinci Color udostępnia osiem języków wyświetlania, w tym tradycyjny i uproszczony chiński, angielski, japoński, niemiecki, włoski, hiszpański i francuski.

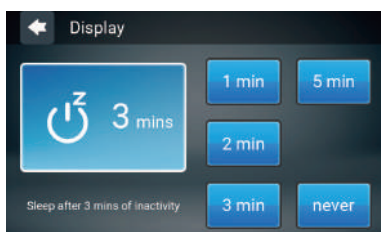
Ustawienia języka można zmienić, za pomocą opcji "Settings > Languages" na ekranie głównym.

D6 Sound



Opcja "Sound" może być ustawiona na "ON", lub "OFF" aby sterować dźwiękiem emitowanym po stuknięciu ekranu dotykowego.

D7 Ekran

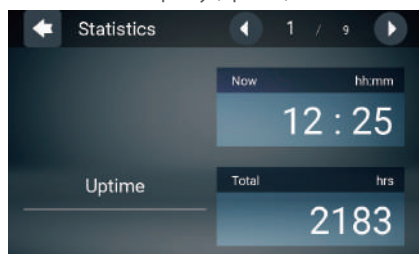


Ustawienie "Display" może ustawić tak ekran dotykowy, aby wyłączał się, gdy pozostaje nieaktywny przez ustalony czas. Istnieje pięć możliwych ustawień wygaszania: jedna minuta, dwie minuty, trzy minuty, pięć minut i zawsze włączony. Poleca się ustawienie wygaszania czasowego w celu oszczędzania energii elektrycznej.

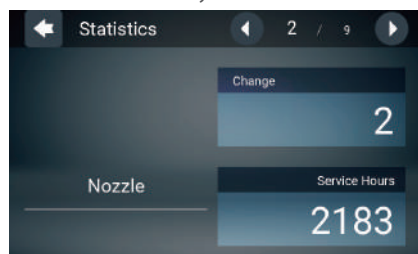
D8 Statystyki

Funkcja "Statistics" może rejestrować dane od momentu włączenia drukarki, w tym również całkowity czas pracy.

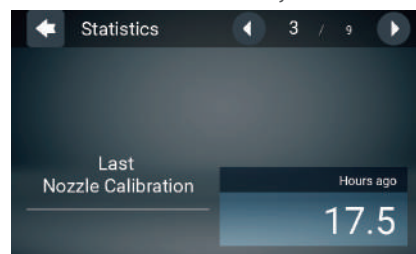
Czas pracy (uptime)



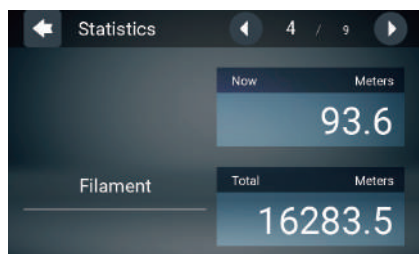
Dysza



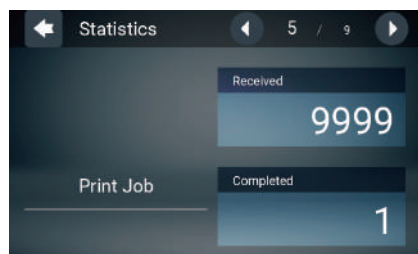
Ostatnia kalibracja



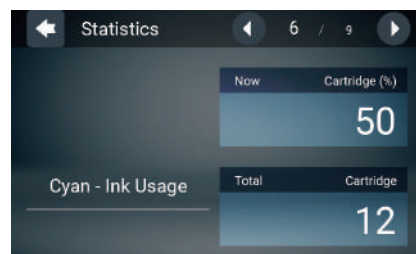
Filament



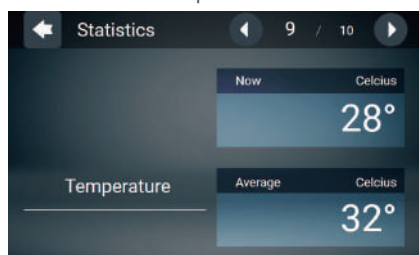
Zadania drukowania



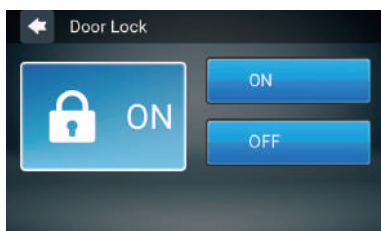
Kartridże z tuszem



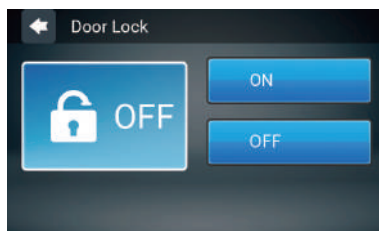
Temperatura



D9 Blokada drzwiczek

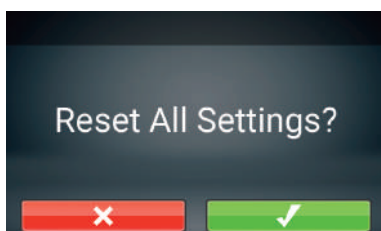


Blokada drzwi włączona ("ON"): podczas drukowania drzwi zostaną zablokowane a 60 sekund po zakończeniu drukowania drzwi zostaną odblokowane. Drzwi zostaną odblokowane, gdy użytkownik wybierze opcję "Pause" lub "Stop" podczas drukowania. Po zamknięciu drzwi i wznowieniu drukowania drzwi zostaną ponownie zablokowane.



Blokada drzwi wyłączona ("OFF"): drzwi nie zostaną zablokowane podczas drukowania, wstrzymania lub zatrzymania procesu.

D10 Reset do ustawień fabrycznych



Wszelkie ustawienia zostaną usunięte i przywrócony zostanie ich stan fabryczny.

► Drukowanie po raz pierwszy

Użytkownicy są w stanie wykonać pierwszy wydruk, wykonując poniższe czynności.



► Prześlij plik do wydrukowania za pomocą oprogramowania XYZmaker

Do rejestracji produktu i logowania do oprogramowania wymagany jest dostęp do Internetu.

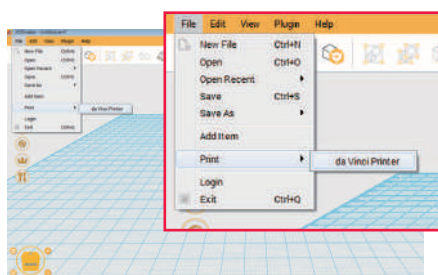
Połącz drukarkę i komputer za pomocą kabla USB i zainstaluj XYZmaker na komputerze, aby przetransferować pliki, które chcesz wydrukować.

XYZmaker jest kompatybilny z 64-bitowymi systemami operacyjnymi Windows i Mac OS 10.10 10.11 i 10.12.

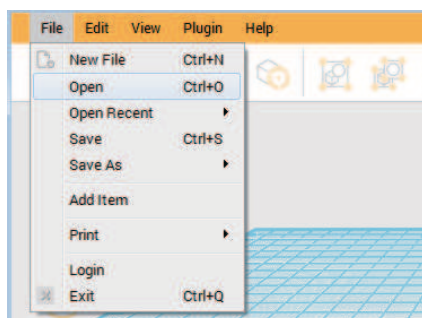
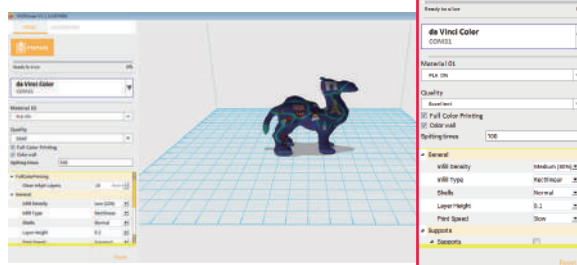
Możesz zainstalować go z dołączonego dysku USB lub pobrać instalator z oficjalnej strony XYZprinting.

Podręcznik użytkownika oprogramowania można również pobrać z oficjalnej strony internetowej.

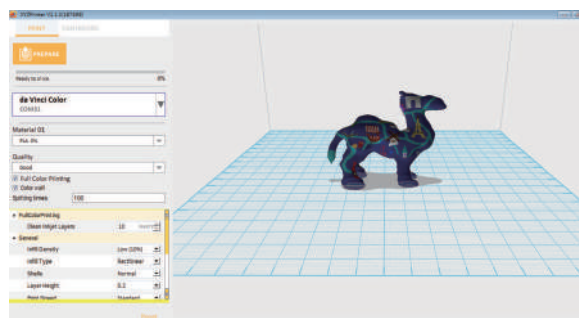
Aby uzyskać szczegółowe informacje, odwiedź oficjalną stronę internetową: <http://www.xyzprinting.com/>



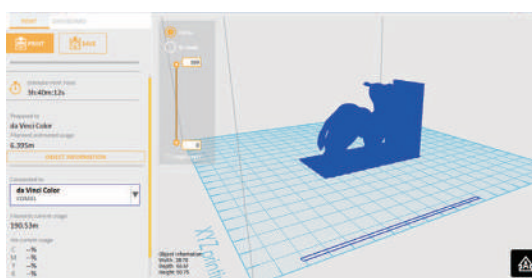
Połącz komputer i drukarkę i wybierz da Vinci Color.



Kliknij "Open", aby wybrać plik modelu, który ma być wydrukowany. Po załadowaniu pliku można dostosować rozmiar obiektu, pozycję drukowania i kąt. Aby wydrukować kolorowe obiekty, zapisz plik do wydrukowania w formacie .obj i załaduj go do XYZmaker.



Możesz zmienić ustawienia odpowiednio do pożądanego wyniku drukowania.



Funkcja "Prepare" może przekonwertować plik .obj na plik .3cp. Po edycji i dostosowaniu pliku kliknij przycisk "Print", aby wysłać obiekt. Operacja drukowania rozpocznie się po pokrojeniu pliku na plasterki.

Gdy wystąpi problem z drukarką, zapoznaj się z poniższymi instrukcjami rozwiązywania problemów. Jeśli problem będzie się powtarzał, skontaktuj się z Centrum Obsługi Klienta.

► Kody błędów i rozwiązywanie problemów

Gdy wystąpi problem z drukarką, kod błędu isowy zostanie wyświetlony na ekranie drukarki i / lub na interfejsie oprogramowania. Proszę zapoznać się z opisami błędów i zalecanymi działaniami.

Kod błędu	Symptom	Działanie
OO11	Głowica drukarki podgrzewana za długo	Sprawdź elastyczny płaski kabel i uruchom ponownie drukarkę.
OO14	Przekroczenie temperatury głowicy drukującej	
OO30	Nieprawidłowości osi X.	Sprawdź kable silnika i czujnika położenia oraz sprawdź stan czujnika położenia osi.
OO31	Nieprawidłowości osi Y.	
OO32	Nieprawidłowości osi Z.	
OO50	Błąd komunikacji wewnętrznej - błąd pamięci.	Uruchom ponownie drukarkę.
OO52	Błąd pamięci głowicy drukującej.	Wymień głowicę drukującą.
OO55	Błąd głowicy atramentowej.	Wymień głowicę atramentową.
OO56	Błąd danych atramentowych.	Uruchom ponownie drukarkę.

► Utrzymanie i serwis

Zachowaj oryginalne opakowanie w przypadku odesłania urządzenia do naprawy w okresie gwarancyjnym. Jeśli użyte zostaną inne materiały, drukarka może ulec uszkodzeniu podczas transportu. W takiej sytuacji serwis ma prawo do naliczenia opłaty za naprawę.

► Komunikat Federalnej Komisji Łączności (FCC)

Ostrzega się, że zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez strony odpowiedzialnej za zgodność, mogą unieważnić prawo użytkownika do korzystania z urządzenia.

To urządzenie zostało przetestowane i uznane za zgodne z ograniczeniami dla urządzeń cyfrowych klasy B, zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te mają na celu zapewnienie odpowiedniej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacjach domowych. Urządzenie to generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej, a jeśli nie jest zainstalowane i używane zgodnie z instrukcją, może powodować zakłócenia w łączności radiowej. [dopasowanie]Jednakże, nie ma gwarancji, że zakłócenia nie wystąpią w konkretnej instalacji. Jeśli urządzenie powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze sygnału radiowego lub telewizyjnego, co można stwierdzić przez wyłączenie i urządzeń, użytkownik powinien spróbować skorygować zakłócenia za pomocą jednego lub kilku z następujących środków:

- Zmiana orientacji lub położenia anteny odbiorczej.
- Zwiększenie odległości pomiędzy urządzeniem a odbiornikiem.
- Podłączenia urządzenia do gniazda elektrycznego, innego niż te, do którego podłączony jest odbiornik.
- Skonsultuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radio-telewizyjnym w celu uzyskania pomocy.

XYZprinting nie jest odpowiedzialny za jakiegokolwiek zakłócenia odbioru radiowego lub telewizyjnego spowodowane używaniem innych niż zalecane kabli i złączy lub przez nieautoryzowane zmiany i modyfikacje tego urządzenia. Nieautoryzowane zmiany lub modyfikacje mogą unieważnić prawo użytkownika do korzystania z urządzenia.

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Użytkowanie urządzenia jest dozwolone przy spełnieniu następujących dwóch warunków:

- (1) urządzenie to nie może powodować zakłóceń oraz
- (2) urządzenie musi przyjmować wszelkie zakłócenia, w taki sposób, że nie mogą one powodować jego niepożądanego działania.

To urządzenie jest zgodne z limitami FCC ekspozycji promieniowania ustanowionymi dla niekontrolowanego środowiska i jest również zgodne z częścią 15 przepisów FCC RF.

Sprzęt ten musi być zainstalowany i obsługiwany zgodnie z dołączoną instrukcją a jego anteny muszą być zainstalowane z odstępem co najmniej 20 cm od wszystkich osób i nie powinny być przemieszczane lub działać w połączeniu z inną anteną lub nadajnikiem.

Użytkownicy końcowi i instalatorzy muszą być zaopatrzeni w instrukcję instalacji antenowych urządzenia i mogą rozważyć usunięcie warunku braku przemieszczania anten.